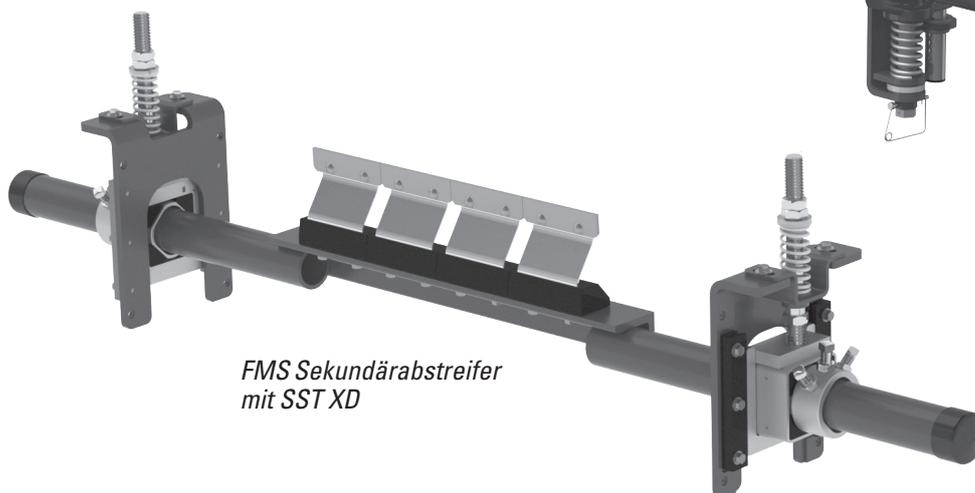


Sekundärabstreifer FMS

Montage-, Betriebs- und Wartungshandbuch



*FMS Sekundärabstreifer
mit MST*



*FMS Sekundärabstreifer
mit SST XD*

MHS HD Sekundärabstreifer

Seriennummer: _____

Kaufdatum: _____

Gekauft bei: _____

Montagedatum: _____

Die Seriennummer ist auf dem Seriennummer-Etikett zu finden, das dem Informationspaket im Karton des Abstreifers beiliegt.

Diese Information ist hilfreich bei zukünftigen Anfragen oder Fragen zu Ersatzteilen und Spezifikationen sowie zur Fehlersuche.

Inhaltsverzeichnis

| | |
|---|-----------|
| Abschnitt 1 – Wichtige Informationen | 4 |
| 1.1 Allgemeines..... | 4 |
| 1.2 Vorteile für den Anwender | 4 |
| 1.3 Optionaler Wartungsvertrag..... | 4 |
| Abschnitt 2 – Sicherheitshinweise und Vorsichtsmaßnahmen | 5 |
| 2.1 Ruhende Förderanlagen | 5 |
| 2.2 Laufende Förderanlagen..... | 5 |
| Abschnitt 3 – Checkliste und Optionen vor der Montage | 6 |
| 3.1 Checkliste | 6 |
| 3.2 Optional erhältliches Montagezubehör | 7 |
| Abschnitt 4 – Montageanweisungen..... | 8 |
| 4.1 FMS - MST-Spannvorrichtung..... | 8 |
| 4.2 FMS - SST XD-Spannvorrichtungen | 11 |
| 4.3 FMS - SST XD-Spannvorrichtungen Anleitung Druck-Spannvorrichtung..... | 14 |
| Abschnitt 5 – Checkliste vor Inbetriebnahme und Probelauf | 15 |
| 5.1 Checkliste vor der Inbetriebnahme | 15 |
| 5.2 Probelauf der Förderanlage..... | 15 |
| Abschnitt 6 – Wartung..... | 16 |
| 6.1 Inspektion nach Erstmontage..... | 16 |
| 6.2 Regelmäßige Sichtprüfung..... | 16 |
| 6.3 Regelmäßige technische Überprüfung..... | 16 |
| 6.4 Wartungsprotokoll | 17 |
| 6.5 Checkliste Wartung Abstreifer | 18 |
| Abschnitt 7 – Fehlersuche..... | 19 |
| Abschnitt 8 – Technische Daten und CAD-Zeichnungen..... | 20 |
| 8.1 Technische Daten und Richtlinien..... | 20 |
| 8.2 CAD-Zeichnung - FMS - MST-Spannvorrichtung..... | 21 |
| 8.3 CAD-Zeichnung - FMS - SST XD-Spannvorrichtungen..... | 22 |
| Abschnitt 9 - Ersatzteile..... | 23 |
| 9.1 Ersatzteile - FMS - MST-Spannvorrichtung | 23 |
| 9.2 Ersatzteile - FMS - SST XD-Spannvorrichtungen | 24 |
| Abschnitt 10 - Weitere Flexco-Produkte für Förderanlagen | 25 |

Abschnitt 1 - Wichtige Informationen

1.1 Allgemeine Einleitung

Wir von Flexco freuen uns, dass Sie sich für einen FMS-Sekundärabstreifer für Ihre Förderanlage entschieden haben.

Dieses Handbuch unterstützt Sie dabei, die Funktionsweise des Produktes zu verstehen und die optimale Funktion über die gesamte Lebensdauer zu gewährleisten.

Für den sicheren und effizienten Betrieb ist es wesentlich, die aufgeführten Informationen und Richtlinien vollständig verstanden zu haben und zu beherzigen. Dieses Handbuch beinhaltet Sicherheitsvorkehrungen, Montageanleitungen, Wartungsverfahren und Hinweise zur Fehlerbehebung.

Wenn jedoch Fragen oder Probleme auftauchen, die hier nicht behandelt werden, kontaktieren Sie bitte Ihren Gebietsvertreter oder unsere Kundendienstabteilung.

Besuchen Sie www.flexco.com, um andere Standorte und Produkte von Flexco kennenzulernen.

Bitte lesen Sie dieses Handbuch sorgfältig durch und geben Sie es an die für Montage, Betrieb und Wartung dieses Abstreifers Verantwortlichen direkt weiter. Obwohl wir uns bemüht haben, Aufbau und Wartung so weit wie möglich zu vereinfachen, **sind trotzdem die richtige Montage sowie regelmäßige Inspektionen und Einstellungen erforderlich, um den einwandfreien Betrieb zu gewährleisten.**

1.2 Vorteile für den Anwender

Richtige Montage und regelmäßige Wartung garantieren folgende Vorteile:

- Weniger Ausfallzeiten der Förderanlage
- Weniger Personalaufwand
- Geringere Wartungskosten
- Verlängerte Lebensdauer des Bandabstreifers und anderer Bauteile der Förderanlage

1.3 Optionaler Wartungsvertrag

Der FMS Sekundärabstreifer ist so konstruiert, dass er einfach vom Personal vor Ort montiert und gewartet werden kann. Wenn Sie jedoch einen werkseitigen Rundum-Service bis zur Betriebsbereitschaft wünschen, nehmen Sie Kontakt mit Ihrem Gebietsvertreter auf.

Abschnitt 2 - Sicherheitshinweise

Es ist wichtig, vor Montage und Inbetriebnahme des FMS Sekundärabstreifers für mittlere Beanspruchung die nachfolgenden Sicherheitshinweise zu lesen und zu beachten.

Einstell- und Wartungsarbeiten werden sowohl an **stillstehenden** als auch an **laufenden** Förderbandanlagen durchgeführt. Für jeden Fall gibt es ein eigenes Sicherheitsprotokoll.

2.1 Ruhende Förderanlagen

Folgende Maßnahmen werden an ruhenden Förderanlagen durchgeführt:

- Montage
- Austauschen des Abstreifblatts
- Reparaturen
- Einstellen der Spannung
- Reinigen

GEFAHR

Vor Durchführung weiterer Maßnahmen ist die Beachtung der Vorschriften OSHA/MSHA Lockout/Tagout (LOTO) 29 CFR 1910.147 unbedingt erforderlich. Durch Nichtbeachtung der LOTO-Vorschriften werden Mitarbeiter dem unkontrollierten Verhalten des Bandabstreifers ausgesetzt, wenn sich das Band in Bewegung setzt. Dies kann zu schweren oder tödlichen Verletzungen führen.

Vor Beginn der Arbeiten:

- Das Förderband vom Netz trennen und es gegen Wiedereinschalten sichern
- Alle Spannrollen lösen
- Auf freien Lauf des Förderbands achten oder in Einbaulage fixieren

ACHTUNG

Ihre persönliche Schutzausrüstung (PSA) anlegen:

- Schutzbrille
- Helm
- Sicherheitsschuhe

Beengte Platzverhältnisse, Federn und schwere Bauteile sind Gefahrenquellen und gefährden Augen, Füße und Köpfe der Mitarbeiter.

Um die beim Umgang mit Bandabstreifern vorhersehbaren schweren Unfälle zu vermeiden, muss die persönliche Schutzausrüstung getragen werden. Dadurch lassen sich ernsthafte Verletzungen vermeiden.

2.2 Laufende Förderanlagen

Es gibt zwei routinemäßige Arbeiten, die an der laufenden Förderanlage durchgeführt werden müssen:

- Überwachung der Reinigungsleistung
- Fehlersuche bei laufender Anlage

GEFAHR

Jeder Bandabstreifer birgt die Gefahr des Einzugs von Gliedmaßen. Niemals einen Abstreifer bei laufender Förderanlage berühren. Unfälle an Abstreifern können die unverzügliche Abtrennung und das Einquetschen von Gliedmaßen mit sich bringen.

ACHTUNG

Am Bandabstreifer können Teile des Förderguts weg geschleudert werden. Sich stets nur so nah am Abstreifer aufhalten wie nötig und Sicherheitsbrille und Helm tragen. Herumfliegende Teile stellen eine Gefahr für Leib und Leben dar.

ACHTUNG

Niemals während des laufenden Betriebs Einstellarbeiten am Abstreifer durchführen. Unvorhersehbar herausstehendes Material und Bänderisse können sich an den Abstreifern verfangen und das Gerät in gefährliche Bewegungen versetzen. Ausschlagende Bauteile können zu ernsthaften Verletzungen oder zum Tod führen.

Abschnitt 3 - Checkliste und Optionen vor der Montage

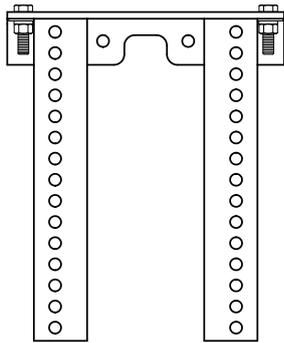
3.1 Checkliste

- Überprüfen, ob die Größe des Abstreifers für die Breite des Transportbands korrekt ist
- Überprüfen, ob alle Teile in der Verpackung des Abstreifers enthalten sind
- Die Liste "Erforderliche Werkzeuge" am Anfang der Montageanleitung zu Rate ziehen
- Die Förderanlage auf folgende Punkte überprüfen:
 - Wird der Abstreifer auf einer Übergabestation montiert?
 - Erfordert die Montage an einer offenen Kopftrommel zusätzliche Befestigungselemente? (siehe 3.2 - Optionales Montagezubehör)

Abschnitt 3 - Checkliste und Optionen vor der Montage

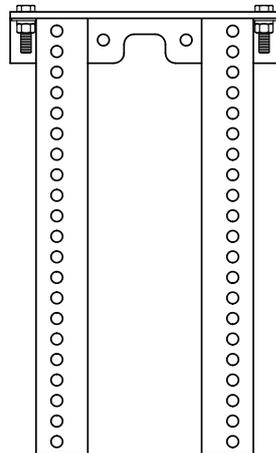
3.2 Optionales Montagezubehör

Vielseitige, verstellbare Halterungen und Platten, die an der Konstruktion der Förderanlage angebracht werden, so dass des FMS Sekundärabstreifer schnell und einfach in Einbaulage angeschraubt werden können. Für breite, nicht standardisierte Förderbandkonstruktionen sind Steckachsenverlängerungen lieferbar.



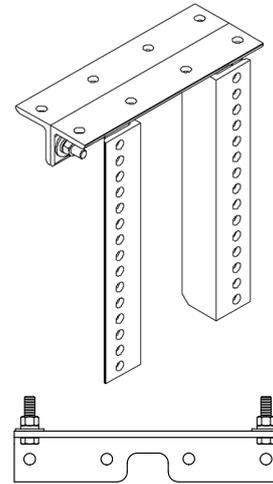
**SST Standard
Montagewinkel-Set
(für SST XD-Spannvorrichtung)**
(Artikelnummer: 76071)

- Für die meisten Sekundärabstreifer-Montagen.
- 325 x 388 mm (13 x 15-1/2")



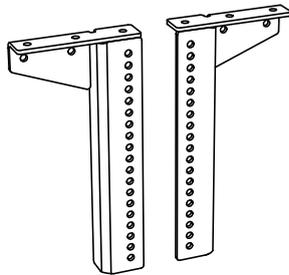
**SST Lang
Montagewinkel-Set
(für SST XD-Spannvorrichtung)**
(Artikelnummer: 76072)

- Für Installationen, die besonders lange Schenkel erfordern.
- 325 x 538 mm (13 x 21-1/2")

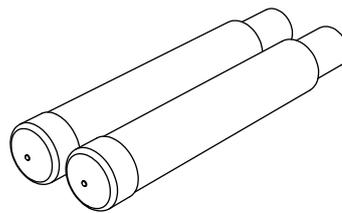


**SST-Set für optionales
Winkelstück oben
(für SST XD-Spannvorrichtung)**
(Artikelnummer: 76073)

- Zur Verwendung sowohl mit Standard- als auch mit langem Montagewinkel-Set für zusätzliche Befestigungsmöglichkeiten.
- 325 mm (13") Länge



**Satz MST-Fallhalterungen
(Nur für MST-Spannvorrichtung)**
(einschl. 2 Halterungen)
(Artikelnummer: 79434)



**Steckachsen-Verlängerungssatz
(einschl. 2 Verlängerungen)**
(Artikelnummer: 76024)

- Für Abstreifergrößen 1800 mm (72") und größer
- Bietet eine um 750 mm (30") verlängerte Steckachse

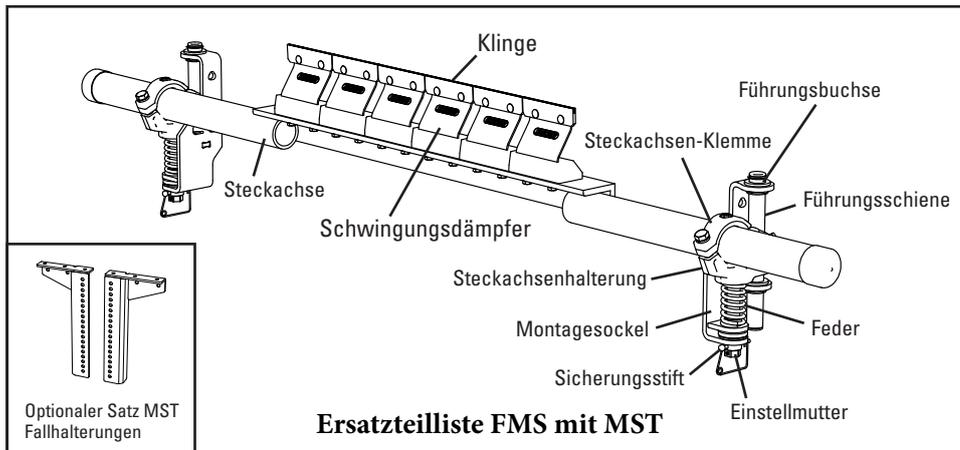
Optionale Montagesätze (einschl. 2 Halterungen/Schienen)

| BESCHREIBUNG | BESTELL-NUMMER | ARTIKEL-NUMMER | GEW. KG |
|--|----------------|----------------|---------|
| SST Standard Montagewinkel-Set* | SSTSMB | 76071 | 15,6 |
| SST Lang Montagewinkel-Set* | SSTLMB | 76072 | 19,7 |
| SST-Set für optionales Winkelstück oben* | SSTOTA | 76073 | 4,8 |
| Satz Steckachse Verlängerung | MAPEK | 76024 | 9,9 |
| Satz MST-Fallhalterungen | MSTDB | 79434 | 12,6 |

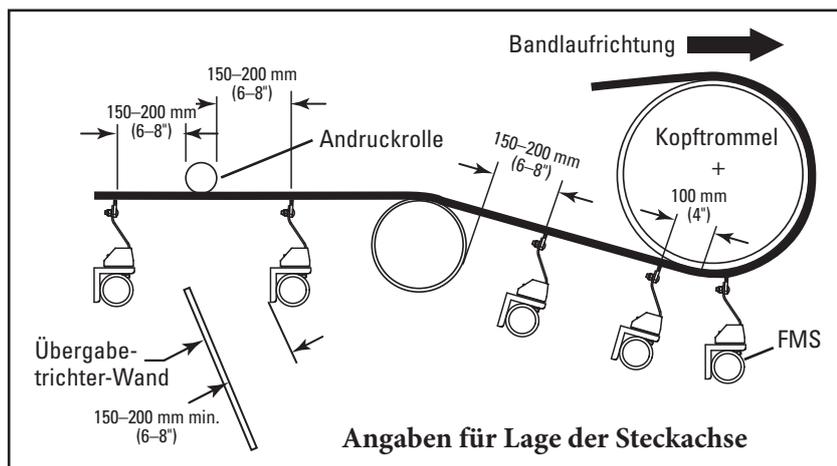
*Einschließlich
Lieferzeit: 1 Werktag

Abschnitt 4 - Montageanleitung

4.1 FMS - MST-Spannvorrichtung



Die Förderanlage vom Netz trennen und gegen Wiedereinschalten sichern, bevor mit der Montage des Abstreifers begonnen wird.



Benötigtes Werkzeug:

- Schraubenschlüssel 10 mm (3/8")
- Schraubenschlüssel 14 mm (9/16")
- Schraubenschlüssel 19 mm (3/4")
- Schraubenschlüssel 25 mm (1")
- Schraubenschlüssel 29 mm (1-1/8")
- ODER Rollgabelschlüssel (x2)
- Ratsche mit 19 mm (3/4") Nuss
- 150 mm (6") Schraubzwingen (x2)
- Schneidbrenner (nach Bedarf)
- Schweißgerät (nach Bedarf)
- Bandmaß
- Wasserwaage
- Filzstift
- Inbusschlüsselsatz

Abschnitt 4 - Montageanleitung

4.1 FMS - MST-Spannvorrichtung

1. Anbau der Montagesockel der Spannvorrichtung.

Die empfohlene Montagerichtung in Bezug auf die Bandlaufrichtung ist in Abb. 1a gezeigt. Falls erforderlich, können die Spannvorrichtungen auch mit entgegengesetzter Laufrichtung montiert werden. Den Montagesockel mit einer Zwinde so in Einbaulage befestigen, dass die obere Krempe 102 mm (4") unterhalb der Unterkante des Bands läuft. Den Montagesockel verschrauben oder verschweißen. Den Montagesockel an der richtigen Stelle auf der anderen Seite montieren. Die Verriegelungsstifte der Spannvorrichtung entfernen und die Einstellmutter so drehen, dass die Steckachsenhalterung ganz unten steht.

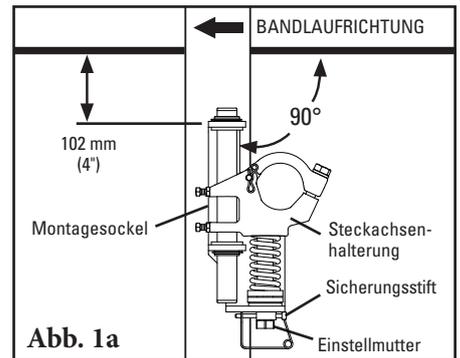


Abb. 1a

HINWEIS: Bei Montage am Übergabetrichter muss an dessen Wand eine Linie für die Lage des Bandes gezeichnet werden, um den Montagesockel 102 mm (4") unterhalb des Bandes montieren zu können. (Abb. 1b). Zugangslöcher nach Bedarf ausschneiden.

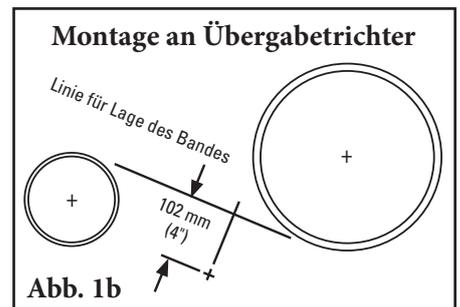


Abb. 1b

2. Die Steckachse einbauen. Die Schraube der Steckachsenklemme entfernen und die obere Hälfte der Steckachsenklemme anheben oder entfernen und die Schraube auf der gegenüberliegenden Seite lösen. Die Steckachse durch die gelöste Klemme über das Förderband schieben und dann das nähere Ende der Steckachse in die verbleibende Steckachsenklemme einsetzen (Abb. 2). Die obere Hälfte der Klemme wieder einsetzen und handfest anziehen.

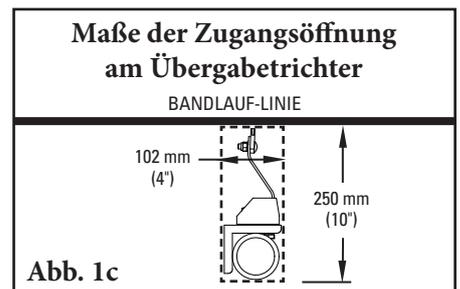


Abb. 1c

3. Blattneigung einstellen. Abstreifblatt/Steckachse auf dem Band vermitteln. Die Steckachse drehen, bis sie mit der mitgelieferten Einstellschablone übereinstimmt (Abb. 3). Die Schraube der Steckachsenklemme an beiden Steckachsenhalterungen festziehen, um sie in der Stellung zu fixieren. Verwenden Sie den Inbusschlüssel, um die Stellschraube zu arretieren. Während des Fixierens in der richtigen Stellung darf das Abstreifblatt das Band nicht berühren. Falls es doch einen Kontakt gibt, die Maße aus Schritt 1 überprüfen.

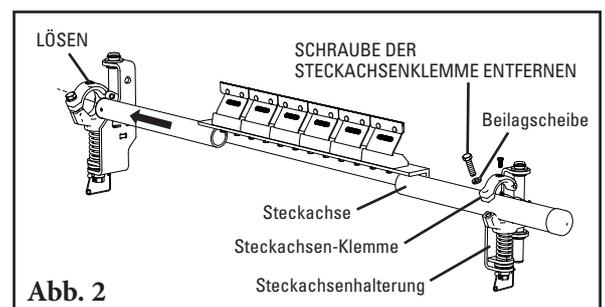


Abb. 2

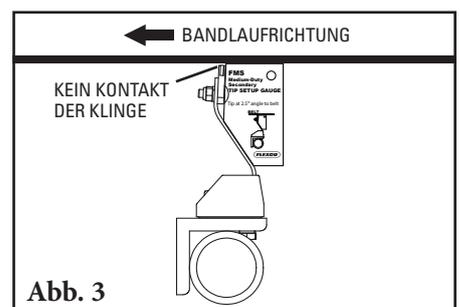


Abb. 3

Abschnitt 4 - Montageanleitung

4.1 FMS - MST-Spannvorrichtung

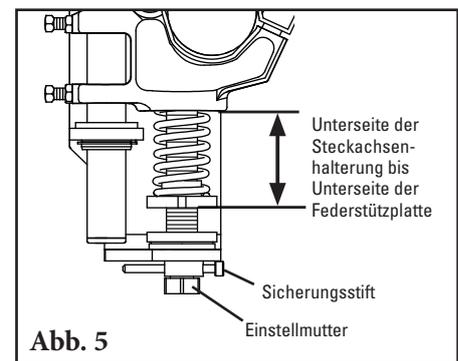
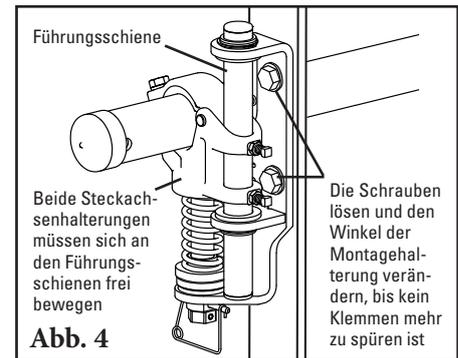
4. **Sicherstellen, dass sich die Spannvorrichtung frei bewegen kann.** Jedes Steckachsenende nach oben und unten drücken, um sicherzustellen, dass sich die Steckachsenhalterung an der Führungsschiene frei bewegt. Falls sie sich nicht frei bewegt, die Schrauben am Montagesockel lösen und ihn drehen, bis sich die Spannvorrichtung leicht bewegen lässt (Abb. 4). Die Schrauben wieder anziehen.

5. **Die Blattspannung einstellen.** Die Stellmutter drehen, bis die korrekte Federkompression erreicht ist (Abb. 5). Die Federkompression wird von der Federlänge bestimmt. Siehe in der Tabelle unten die richtige Federlänge für Ihre Bandbreite. Die Sicherungsstifte wieder einsetzen.

6. **Führungsschienen befestigen.** Sicherstellen, dass die Enden der Führungsschienen mindestens 13 mm (1/2") über die oberen und unteren Führlager hinausragen. Falls eine Einstellung nötig ist, die Einstellschrauben und die Sicherungsmuttern der Führungsschiene lösen; dann die Führungsschiene mit leichten Schlägen nach unten oder oben bewegen. Die Einstellschrauben und die Sicherungsmuttern der Führungsschiene festziehen (Abb. 6).

7. **Die Bewegung aller Spannvorrichtungen prüfen, um sicherzustellen, dass sie nicht klemmen.** Falls dies der Fall ist, siehe Schritt 4.

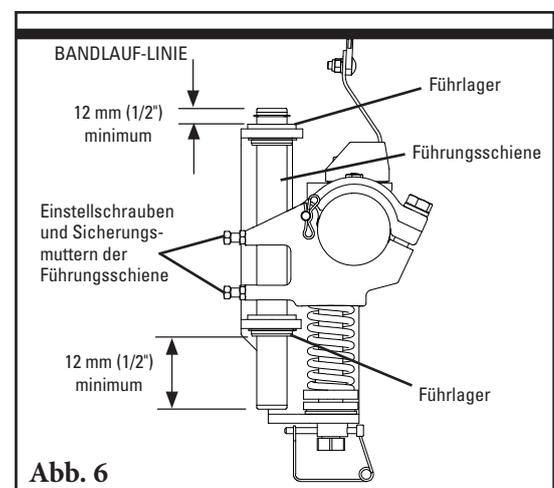
8. **Probelauf des Abstreifers durchführen und die Reinigungsleistung überprüfen.** Falls Vibrationen auftreten oder eine bessere Reinigungsleistung gefragt ist, die Blattspannung vergrößern, indem die Kompression der Feder schrittweise um 3 mm (1/8") erhöht wird.



MST Tabelle Federlänge

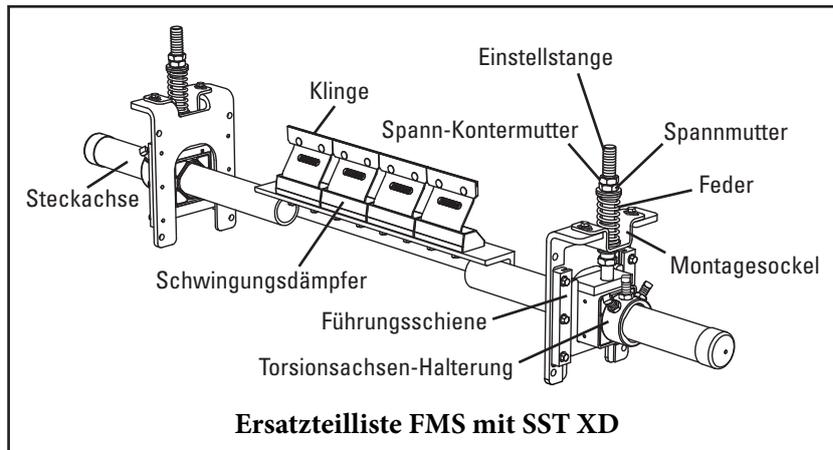
| Blattbreite | Weißer Federn | Silberne Federn | Schwarze Federn |
|-------------|---------------|-----------------|-----------------|
| 450 | 73 | 89 | 89 |
| 600 | 67 | 86 | 89 |
| 750 | 60 | 83 | 86 |
| 900 | 54 | 79 | 83 |
| 1050 | N. z. | 76 | 79 |
| 1200 | N. z. | 73 | 79 |
| 1350 | N. z. | 70 | 76 |
| 1500 | N. z. | 70 | 73 |
| 1800 | N. z. | N. z. | 70 |

Schattierter Hintergrund kennzeichnet bevorzugte Federlänge.

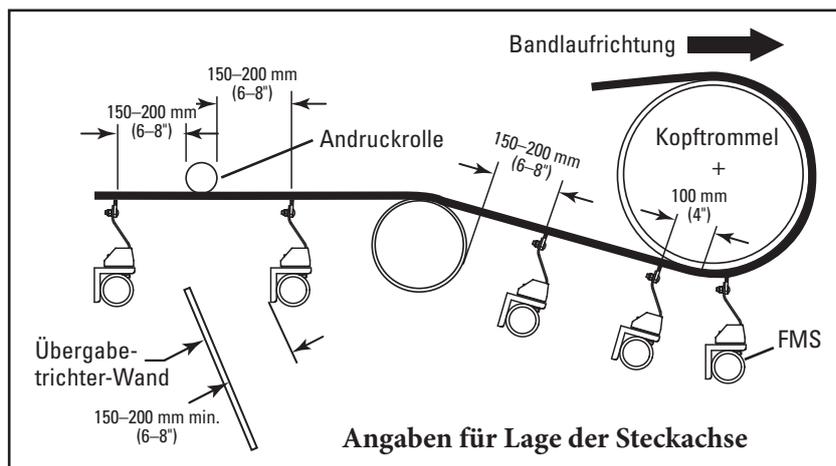


Abschnitt 4 - Montageanleitung

4.2 FMS - SST XD-Spannvorrichtung



Die Förderanlage vom Netz trennen und gegen Wiedereinschalten sichern, bevor mit der Montage des Abstreifers begonnen wird.



Benötigtes Werkzeug:

- Schraubenschlüssel 10 mm (3/8")
- Schraubenschlüssel 14 mm (9/16")
- Schraubenschlüssel 19 mm (3/4")
- Schraubenschlüssel 25 mm (1")
- Schraubenschlüssel 29 mm (1-1/8")
- **ODER** Rollgabelschlüssel (x2)
- Ratsche mit 19 mm (3/4") Nuss
- 150 mm (6") Schraubzwingen (x2)
- Schneidbrenner (nach Bedarf)
- Schweißgerät (nach Bedarf)
- Bandmaß
- Wasserwaage
- Filzstift
- Inbusschlüsselsatz

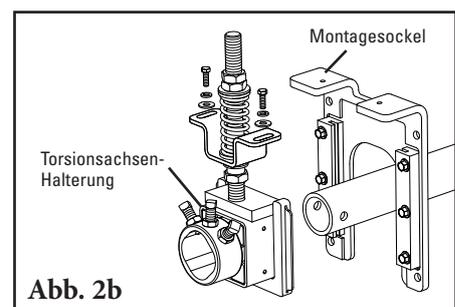
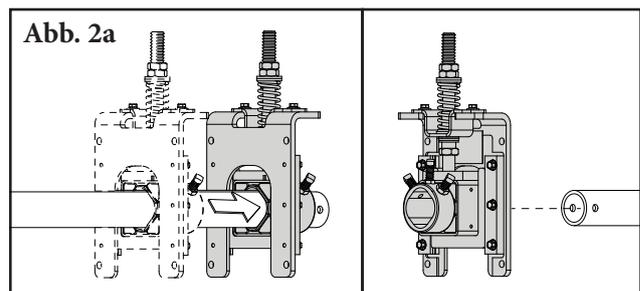
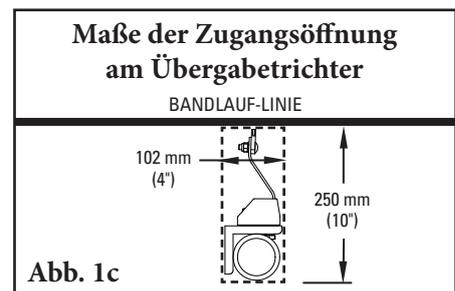
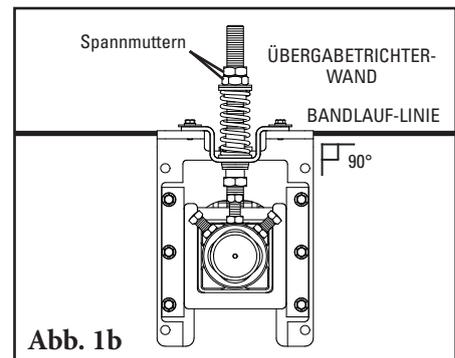
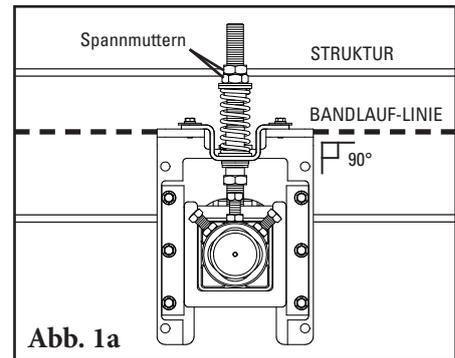
Abschnitt 4 - Montageanleitung

4.2 FMS - SST XD-Spannvorrichtung

1. **Montage des Montagesockels.** (Für den Druck-Spannvorgang s. die zusätzlichen Anleitungen auf Seite 14.) Klemmen Sie einen Montagesockel so fest, dass der obere Sockelflansch bündig mit dem Förderband liegt. Verschrauben oder verschweißen Sie den Montagesockel. Platzieren Sie den Montagesockel an der richtigen Stelle auf der gegenüberliegenden Seite und montieren Sie ihn (Abb. 1a).

HINWEIS: Bei Montage am Übergabetrichter muss an dessen Wand eine Linie für die Lage des Bandes gezeichnet werden, um den Montagesockel bündig mit dem Bandes montieren zu können. (Abb. 1b). Zugangslöcher nach Bedarf ausschneiden (Abb. 1c).

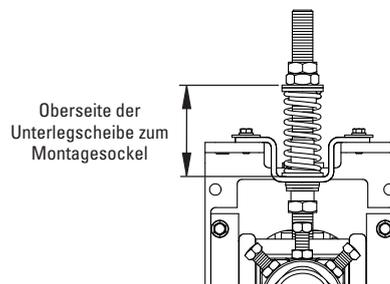
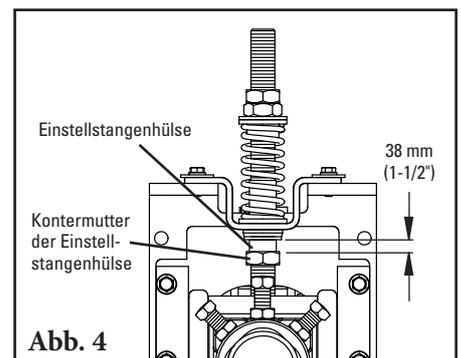
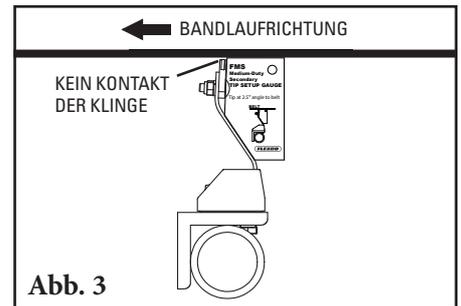
2. **Montage der Steckachse.** Schieben Sie die Steckachse so weit wie nötig in eine Torsionsachsen-Halterung und stecken Sie das andere Ende in die gegenüberliegende Halterung (Abb. 2a). Wenn der Platz nicht ausreicht, entfernen Sie eine der Torsionsachsen-Halterungen vom Montagesockel, schieben Sie die Steckachse durch den Montagesockel und montieren Sie die Torsionsachsen-Halterung wieder (Abb. 2b).



Abschnitt 4 - Montageanleitung

4.2 FMS - SST XD-Spannvorrichtung

3. **Blattneigung einstellen.** Positionieren Sie die Steckachse/ Abstreiferblätter in der Mitte des Förderbands. Drehen Sie die Steckachse, bis sich die Klingen gemäß der mitgelieferten FMS-Klingen-Einstellschablone ausrichten (Abb. 3). Ziehen Sie die Schraube der Steckachsenklemme an beiden Steckachsen-Halterungen an, um die Steckachse an der Stelle zu fixieren. Verwenden Sie zum Arretieren der Einstellschraube einen Inbusschlüssel. Während der Befestigung der in die richtige Position gebrachten Steckachse darf das Abstreiferblatt das Band nicht berühren. Sollte dennoch ein Kontakt entstehen, sind die Maße aus Schritt 1 zu überprüfen.
4. **Blattspannung einstellen.** Lösen Sie die oberen Spann-Kontermuttern auf beiden Seiten. Drehen Sie die Spannmutter, bis die korrekte Federkompression erreicht ist. Die Federkompression hängt von der Federlänge ab. Aus der Tabelle rechts können Sie die richtige Federlänge für Ihre Bandbreite ersehen.
5. **Einstellstangenhülse einstellen.** Nach dem Einstellen der Blattspannung, die Einstellstangenhülse(n) in die UHWM-Buchse schrauben, bis ein Abstand von 38 mm (1-1/2") erreicht ist (Abb. 4). Die Kontermutter der Einstellstangenhülse anziehen.
6. **Probelauf mit dem Abstreifer durchführen und Abstreifleistung überprüfen.** Falls Vibrationen auftreten oder eine bessere Reinigungsleistung gewünscht wird, steigern Sie die Blattspannung, indem Sie die Kompression der Spannfedern schrittweise um 3 mm (1/8") erhöhen. Wenn beim Abstreifer mit Luftspanner Vibrationen auftreten, erhöhen Sie die Neigung des Abstreiferblatts nach hinten.



SST XD Tabelle Federlänge

| Blattbreite | Weiße Federn | Silberne Federn | Schwarze Federn |
|-------------|--------------|-----------------|-----------------|
| 450 | 86 | 102 | N. z. |
| 600 | 79 | 98 | N. z. |
| 750 | 73 | 95 | N. z. |
| 900 | N. z. | 95 | 98 |
| 1050 | N. z. | 92 | 95 |
| 1200 | N. z. | 89 | 92 |
| 1350 | N. z. | 86 | 92 |
| 1500 | N. z. | 83 | 89 |
| 1800 | N. z. | N. z. | 86 |

Schattierter Hintergrund kennzeichnet bevorzugte Federlänge.

Abschnitt 4 - Montageanleitung

4.3 FMS - SST XD-Spannvorrichtung Anleitung Druck-Spannvorrichtung

- Wechseln Sie von der gewöhnlichen Zugspannung in die Druck-Spannkonfiguration.** Entfernen Sie die 3 Spannmutter, die Unterlegscheibe, die 2 Buchsen, die Feder, die Hülse und die Hutschienenhalterung; dann wieder zusammenbauen (Abb. 1) mit 2 Spannmutter, Unterlegscheibe, 2 Buchsen, Feder und Hutschienenhalterung am oberen Ende der Einstellstange. Fügen Sie die dritte Spannmutter an der Unterseite der Einstellstange hinzu, dadurch wird die Metallhülse gesichert.
- Montagesockel der Spannvorrichtung installieren.** Montieren Sie die Sockel an der Tragkonstruktion oder am Übergabetrichter so, dass sich die Oberseiten der Sockelstützen 83 mm (3-1/4") unter dem Förderband befinden (Abb. 1).
- Montage der Abstreifer-Steckachse und Einstellen der Blattneigung.** Folgen Sie den Montageschritten auf Seite 13 der Anleitung für den Abstreifer.

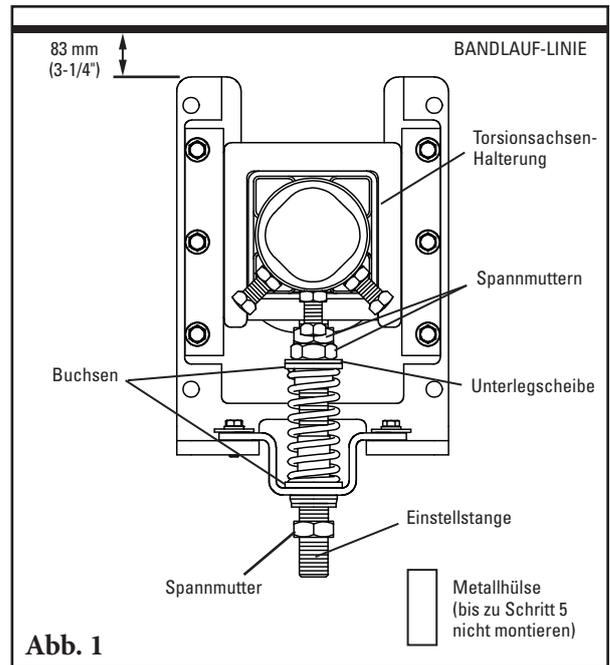


Abb. 1

HINWEIS: Die Sicherungsschrauben an der Torsionsachsen-Halterung zur Fixierung der Steckachse müssen fest angezogen sind, bevor Sie mit Schritt 4 fortfahren.

- Blattspannung einstellen.** Entfernen Sie die untere Spannmutter und die Unterlegscheibe von der Einstellstange. Drehen Sie die beiden oberen Spannmutter, bis die Feder auf die in der Tabelle Federlänge angegebene Länge komprimiert ist. Ziehen Sie die beiden Spannmutter zusammen an, um ein Lösen zu verhindern.
- Ersetzen der Hülse.** Positionieren Sie die Hülse über der Einstellstange und drehen Sie sie, bis sie sich in der Mitte der Buchse befindet. Ersetzen Sie die untere Spannmutter und ziehen Sie sie an, bis die Hülse fixiert ist (Abb. 2).

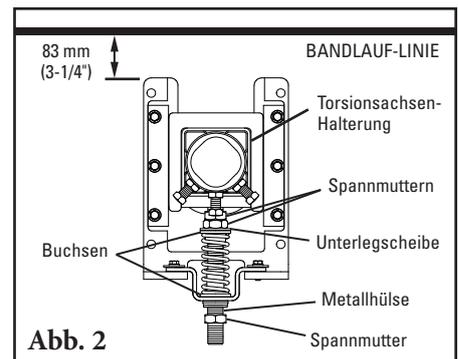
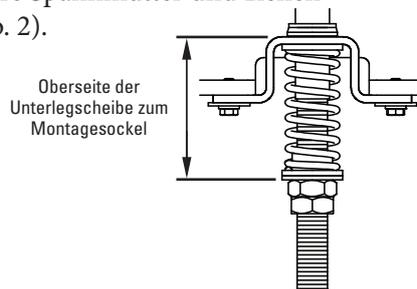


Abb. 2



SST XD Tabelle Federlänge

| Blattbreite | Weißer Federn | Silberne Federn | Schwarze Federn |
|-------------|---------------|-----------------|-----------------|
| 450 | 86 | 102 | N. z. |
| 600 | 79 | 98 | N. z. |
| 750 | 73 | 95 | N. z. |
| 900 | N. z. | 95 | 98 |
| 1050 | N. z. | 92 | 95 |
| 1200 | N. z. | 89 | 92 |
| 1350 | N. z. | 86 | 92 |
| 1500 | N. z. | 83 | 89 |
| 1800 | N. z. | N. z. | 86 |

Schattierter Hintergrund kennzeichnet bevorzugte Federlänge.

Abschnitt 5 - Checkliste vor Inbetriebnahme und Probelauf

5.1 Checkliste vor der Inbetriebnahme

- Nochmals prüfen, dass alle Befestigungselemente fest angezogen sind.
- Abdeckkappen an der Steckachse anbringen.
- Alle mitgelieferten Aufkleber am Abstreifer anbringen.
- Position des Abstreifblatts über dem Band prüfen.
- Prüfen, ob alle für den Einbau verwendeten Materialien und Werkzeuge vom Band und aus dem Bereich der Förderanlage entfernt wurden.

5.2 Probelauf der Förderanlage

- Die Förderanlage mindestens 15 Minuten laufen lassen und die Reinigungsleistung überprüfen.
- Prüfen, ob die Spannfeder die empfohlene Länge hat (richtige Spannung).
- Nach Bedarf einstellen.

HINWEIS: Durch Beobachten des Abstreifers im normalen Betrieb und bei einwandfreier Funktion lässt sich leichter erkennen, ob noch Probleme bestehen oder Anpassungen zu einem späteren Zeitpunkt erforderlich sind.

Flexco-Bandabstreifer sind so ausgelegt, dass sie im Betrieb nur einen minimalen Wartungsaufwand benötigen. Um allerdings eine höhere Reinigungsleistung dauerhaft zu gewährleisten, sind einige Wartungsarbeiten erforderlich. Nach Montage des Abstreifers sollte ein Plan für routinemäßige Wartungsarbeiten erstellt werden. Mit diesem Plan wird sichergestellt, dass der Abstreifer optimal arbeitet und Probleme erkannt und beseitigt werden können, bevor es zu einer Störung kommt.

Dabei sind alle Sicherheitsvorschriften für die Inspektion der Geräte (ruhend oder im Betrieb) zu beachten. Der FMS-Bandabstreifer wird im Bereich des Materialabwurfs betrieben und steht in direktem Kontakt mit dem laufenden Band. Bei laufendem Band sind nur Sichtprüfungen möglich. Wartungsarbeiten dürfen nur bei Stillstand der Förderanlage und entsprechender Abschaltung sowie Sicherung gegen versehentliches Wiedereinschalten durchgeführt werden.

6.1 Inspektion nach Erstmontage

Nachdem der Abstreifer ein paar Tage verwendet wurde, sollte eine Sichtprüfung durchgeführt werden, um sicherzustellen, dass er ordnungsgemäß funktioniert. Anpassungen sind nach Bedarf vorzunehmen.

6.2 Regelmäßige Sichtprüfung (alle 2 bis 4 Wochen)

Bei einer Sichtprüfung des Abstreifers und des Bandes ist auf Folgendes zu achten:

- Entspricht die Federlänge den Vorgabewerten?
- Ist das Band sauber bzw. gibt es verschmutzte Bereiche?
- Ist das Abstreifblatt verschlissen und muss es ausgetauscht werden?
- Ist das Abstreifblatt oder andere Bauteile des Abstreifers beschädigt?
- Hat sich am Abstreifer oder in der Übergabestation Material angesammelt?
- Ist die Oberfläche des Bandes beschädigt?
- Vibriert oder springt der Abstreifer auf dem Band?
- Wird eine Anpressrolle verwendet, muss diese auf Ansammlung von Rückständen überprüft werden
- Gibt es deutliche Anzeichen für Materialrücktrag?

Wenn eines der oben genannten Probleme besteht, ist zu klären, wann die Förderanlage gestoppt werden kann, um den Abstreifer zu warten.

6.3 Routinemäßige technische Überprüfung (alle 6 bis 8 Wochen)

Wenn die Förderanlage außer Betrieb sowie ordnungsgemäß gesperrt und abgeschaltet ist, werden bei einer technischen Kontrolle folgende Aufgaben durchgeführt:

- Entfernen abgelagerter Rückstände von Abstreifblatt und Steckachse
- Gründliche Überprüfung des Abstreifblatts auf Abnutzung und Schäden. Bei Bedarf austauschen.
- Überprüfung des Abstreifblatts auf vollen Bandkontakt
- Überprüfung der Abstreiferachse auf Beschädigung
- Überprüfung aller Befestigungselemente auf festen Sitz und Verschleiß. Nach Bedarf festziehen oder austauschen.
- Austausch aller verschlissenen oder beschädigten Teile
- Den Anpressdruck des Abstreiferblatts gegen das Band prüfen. Stellen Sie die Spannung erforderlichenfalls gemäß der auf dem Abstreifer befindlichen Tabelle oder der Tabelle auf den Seiten 10 oder 13 nach.
- Nach Abschluss der Wartungsarbeiten einen Probelauf durchführen, um einen einwandfreien Betrieb sicherzustellen.

Abschnitt 6 - Wartung

6.4 Wartungsprotokoll

Bezeichnung/Nr. der Förderanlage _____

Datum: _____ Arbeiten durchgeführt von: _____ Wartungsangebot Nr. _____

Tätigkeit: _____

Datum: _____ Arbeiten durchgeführt von: _____ Wartungsangebot Nr. _____

Tätigkeit: _____

Datum: _____ Arbeiten durchgeführt von: _____ Wartungsangebot Nr. _____

Tätigkeit: _____

Datum: _____ Arbeiten durchgeführt von: _____ Wartungsangebot Nr. _____

Tätigkeit: _____

Datum: _____ Arbeiten durchgeführt von: _____ Wartungsangebot Nr. _____

Tätigkeit: _____

Datum: _____ Arbeiten durchgeführt von: _____ Wartungsangebot Nr. _____

Tätigkeit: _____

Datum: _____ Arbeiten durchgeführt von: _____ Wartungsangebot Nr. _____

Tätigkeit: _____

Datum: _____ Arbeiten durchgeführt von: _____ Wartungsangebot Nr. _____

Tätigkeit: _____

Datum: _____ Arbeiten durchgeführt von: _____ Wartungsangebot Nr. _____

Tätigkeit: _____

Abschnitt 6 - Wartung

6.5 Checkliste Wartung Abstreifer

Ort: _____ Inspektion durch: _____ Datum: _____

Bandabstreifer: _____ Seriennummer: _____

Angaben zum Förderband:

Förderband-Nummer: _____ Zustand des Förderbandes: _____

Bandbreite: 450 mm 600 mm 750 mm 900 mm 1050 mm 1200 mm 1350 mm 1500 mm 1800 mm 2100 mm 2400 mm
(18") (24") (30") (36") (42") (48") (54") (60") (72") (84") (96")

Bandgeschwindigkeit: _____ fpm Banddicke: _____

Bandverbindung: _____ Zustand der Verbindung: _____ Anzahl der Verbindungen: _____

In die Banddecke eingelassen Nicht in die Banddecke eingelassen

Gefördertes Material: _____

Betriebstage pro Woche: _____ Betriebsstunden pro Tag: _____

Standzeit des Abstreifblatts:

Einbaudatum der Abstreifblätter: _____ Inspektionsdatum der Abstreifblätter: _____

Voraussichtliche Standzeit des Abstreifblatts: _____

Haben die Abstreifblätter durchgehenden Kontakt zum Band? Ja Nein

Verschleiß des Abstreifblatts: Links _____ Mitte _____ Rechts _____

Zustand des Abstreifblatts: Gut Gerieft Mittlerer Blattbereich bogenförmig abgenutzt Kein Bandkontakt Beschädigt

Abmessung der Feder: Soll _____ Ist _____

Nur für SAT2-Spannvorrichtung: Luft-/Stickstoff-Druckversorgung erforderlich _____ Ist _____

SAT2-Luftbalg und -Schläuche untersuchen

Wurde der Abstreifer nachgestellt: Ja Nein

Zustand der Steckachse: Gut Verbogen Verschlissen

Trommelbelag: Aufschiebbelag Keramik Gummi Andere Kein

Zustand des Belags: Gut Schlecht Andere _____

Reinigungsleistung des Abstreifers: (Bewerten Sie mit 1 - 5; 1 = sehr schlecht - 5 = sehr gut)

Erscheinungsbild: Bemerkungen: _____

Position: Bemerkungen: _____

Wartung: Bemerkungen: _____

Reinigungsleistung: Bemerkungen: _____

Sonstige Anmerkungen: _____

Abschnitt 7 - Fehlersuche

| Problem | Mögliche Ursache | Mögliche Lösungen |
|--|--|--|
| Vibrationen | Befestigungsschrauben des Abstreifers nicht fest angezogen | Festen Sitz aller Befestigungsschrauben überprüfen. Ggf. Schraubensicherung (Loctite) verwenden |
| | Abstreifer nicht korrekt eingerichtet | Sicherstellen, dass der Abstreifer richtig eingestellt ist (Blattneigung mit Schablone messen) 1° bis 3° zum Band |
| | Bandspannung zu hoch | Sicherstellen, dass der Abstreifer zum Band passt, andernfalls gegen anderen Flexco-Sekundärabstreifer austauschen |
| | Bandflattern | Andruckrolle verwenden, um das Band zu stabilisieren |
| | Abstreifer zu stark gespannt | Sicherstellen, dass der Abstreifer richtig gespannt ist |
| | Abstreifer zu wenig gespannt | Sicherstellen, dass der Abstreifer richtig gespannt ist |
| | UHMW-Lager verschlissen oder fehlend | Lager austauschen |
| Ablagerungen am Abstreifer | Abstreifer nicht korrekt eingerichtet | Überprüfen, dass der Abstreifer korrekt eingestellt ist (1° bis 3° zum Band) |
| | Ablagerung am Übergabetrichter | Sicherstellen, dass sich der Abstreifer nicht zu nahe an der Rückwand des Übergabetrichters befindet und so zu Ablagerungen bzw. Verstopfen führen kann |
| | Abstreifer ist überlastet | Flexco-Kopfabstreifer einsetzen |
| | Stark anhaftendes Material | Ablagerungen an der Anlage regelmäßig entfernen |
| Banddecke beschädigt | Abstreifer zu stark gespannt | Sicherstellen, dass der Abstreifer richtig gespannt ist |
| | Abstreifblatt beschädigt | Abstreifblatt auf Verschleiß, Schäden und Späne prüfen, nach Bedarf austauschen |
| | Anstellwinkel nicht korrekt | Sicherstellen, dass der Abstreifer richtig eingestellt ist (Blattneigung mit Schablone messen) 1° bis 3° zum Band |
| | Materialanlagerung am Übergabetrichter | Ablagerungen an der Anlage regelmäßig entfernen |
| Material läuft am Abstreifer durch | Abstreifer nicht korrekt eingerichtet | Sicherstellen, dass der Abstreifer richtig eingestellt ist (Blattneigung mit Schablone messen) 1° bis 3° zum Band |
| | Bandspannung zu hoch | Sicherstellen, dass der Abstreifer sich an das Band "anschmiegen" kann (Andruckrolle verwenden), andernfalls gegen anderen Flexco-Sekundärabstreifer austauschen |
| | Bandflattern | Andruckrolle verwenden, um das Band zu stabilisieren |
| | Abstreifer passt nicht zum Band | Sicherstellen, dass der Abstreifer sich an das Band "anschmiegen" kann (Andruckrolle verwenden), andernfalls gegen anderen Flexco-Sekundärabstreifer austauschen |
| Material geht am Abstreifer vorbei | Abstreifer nicht korrekt eingerichtet | Sicherstellen, dass der Abstreifer richtig eingestellt ist (Blattneigung mit Schablone messen) 1° bis 3° zum Band |
| | Abstreiferspannung zu gering | Sicherstellen, dass der Abstreifer richtig gespannt ist |
| | Abstreifblatt verschlissen/beschädigt | Abstreifblatt auf Verschleiß, Schäden und Späne prüfen, nach Bedarf austauschen |
| | Abstreifer ist überlastet | Flexco-Kopfabstreifer einsetzen |
| | Bandflattern | Andruckrolle verwenden, um das Band zu stabilisieren |
| | Band verschlissen oder hat Riefen | Wassersprühstab oder Bürstenabstreifer verwenden |
| | Abstreifer passt nicht zum Band | Sicherstellen, dass der Abstreifer sich an das Band "anschmiegen" kann (Andruckrolle verwenden), andernfalls gegen anderen Flexco-Sekundärabstreifer austauschen |
| | Abstreifblatt verkehrt herum eingesetzt | Abstreifblatt korrekt montieren und richtige Spannung einstellen |
| Mechanische Verbinder beschädigt | Falsches Abstreifblatt ausgewählt | Typ des Abstreifblatts wechseln, damit es zum verwendeten Verbinder passt (C oder V) |
| | Verbindungen nicht korrekt in die Banddecke eingelassen | Verbindung neu installieren und bündig zur Bandoberfläche abschließen oder in diese einlassen |
| | Anstellwinkel des Abstreifblattes falsch | Mit Schablone einstellen |
| Band wird nur in der Mitte gereinigt | Band ist gewellt | Andruckrolle montieren und Anstellwinkel des Blatts mit Schablone einstellen |
| | Abstreifblatt verschlissen/beschädigt | Abstreifblatt auf Verschleiß, Schäden und Späne prüfen, bei Bedarf austauschen |
| Band wird nur an den Rändern gereinigt | Band ist gewellt | Andruckrolle montieren und Anstellwinkel des Blatts mit Schablone einstellen |
| | Abstreifblatt verschlissen/beschädigt | Abstreifblatt auf Verschleiß, Schäden und Späne prüfen, bei Bedarf austauschen |
| MST-Spannvorrichtungen klemmen | Spannvorrichtungen nicht gut ausgerichtet | Montagesockel einstellen, bis sich Spannvorrichtungen frei bewegen |
| | Materialanlagerungen an Führungsschiene der Spannvorrichtung | Führungsschiene reinigen |

Abschnitt 8 - Technische Spezifikationen und CAD-Zeichnungen

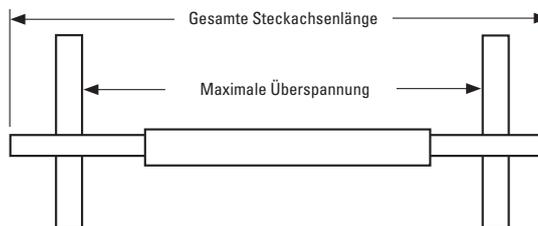
8.1 Technische Spezifikationen und Vorgaben

Spezifikationen der Steckachsen*

| ABSTREIFER-GRÖSSE | BLATT-BREITE | STECKACHSEN-LÄNGE | MAXIMALE BANDÜBER-SPANNUNG |
|-------------------|--------------|-------------------|----------------------------|
| mm | mm | mm | mm |
| 450 | 450 | 1800 | 1550 |
| 600 | 600 | 1950 | 1700 |
| 750 | 750 | 2100 | 1850 |
| 900 | 900 | 2250 | 2000 |
| 1050 | 1050 | 2400 | 2150 |
| 1200 | 1200 | 2550 | 2300 |
| 1350 | 1350 | 2700 | 2450 |
| 1500 | 1500 | 2850 | 2600 |
| 1800 | 1800 | 3150 | 2900 |
| 2100 | 2100 | 3450 | 3200 |
| 2400 | 2400 | 3750 | 3500 |

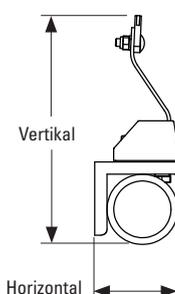
*Falls besonders lange Verlängerungen erforderlich sind, gibt es den Steckachsen-Verlängerungssatz (#76024), der 750 mm mehr Länge bietet. Siehe Seite 7.

Steckachsen-Durchmesser 73 mm (2-7/8")



Richtlinien für Abstände bei der Montage

| ERFORDERLICHER EINBAURAUM HORIZONTAL | ERFORDERLICHER EINBAURAUM VERTIKAL |
|--------------------------------------|------------------------------------|
| mm | mm |
| 89 | 245 |



MST Tabelle Federlänge

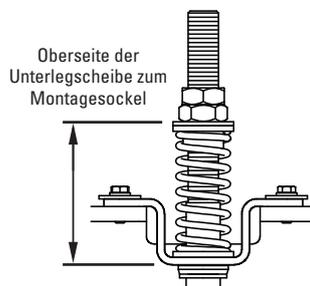
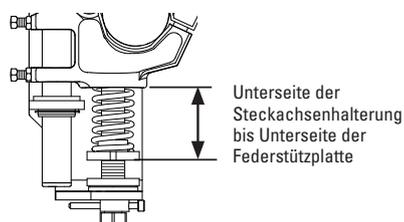
| Blattbreite | Weiße Federn | Silberne Federn | Schwarze Federn |
|-------------|--------------|-----------------|-----------------|
| 450 | 73 | 89 | 89 |
| 600 | 67 | 86 | 89 |
| 750 | 60 | 83 | 86 |
| 900 | 54 | 79 | 83 |
| 1050 | N. z. | 76 | 79 |
| 1200 | N. z. | 73 | 79 |
| 1350 | N. z. | 70 | 76 |
| 1500 | N. z. | 70 | 73 |
| 1800 | N. z. | N. z. | 70 |

Schattierter Hintergrund kennzeichnet bevorzugte Federlänge.

SST XD Tabelle Federlänge

| Blattbreite | Weiße Federn | Silberne Federn | Schwarze Federn |
|-------------|--------------|-----------------|-----------------|
| 450 | 86 | 102 | N. z. |
| 600 | 79 | 98 | N. z. |
| 750 | 73 | 95 | N. z. |
| 900 | N. z. | 95 | 98 |
| 1050 | N. z. | 92 | 95 |
| 1200 | N. z. | 89 | 92 |
| 1350 | N. z. | 86 | 92 |
| 1500 | N. z. | 83 | 89 |
| 1800 | N. z. | N. z. | 86 |

Schattierter Hintergrund kennzeichnet bevorzugte Federlänge.



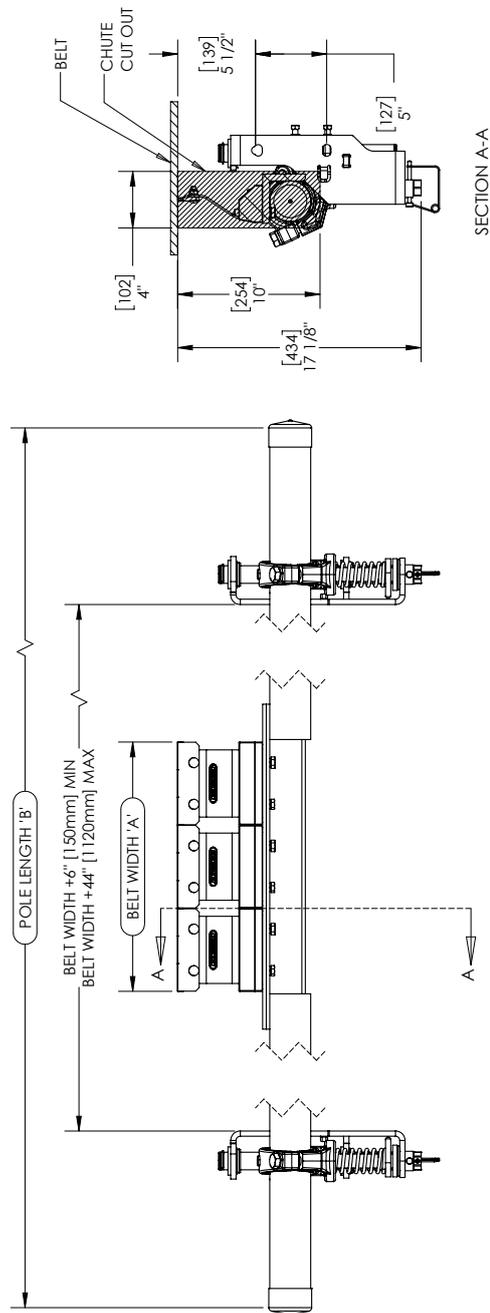
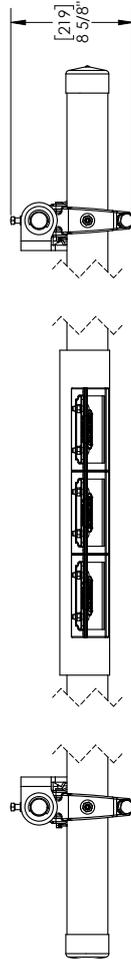
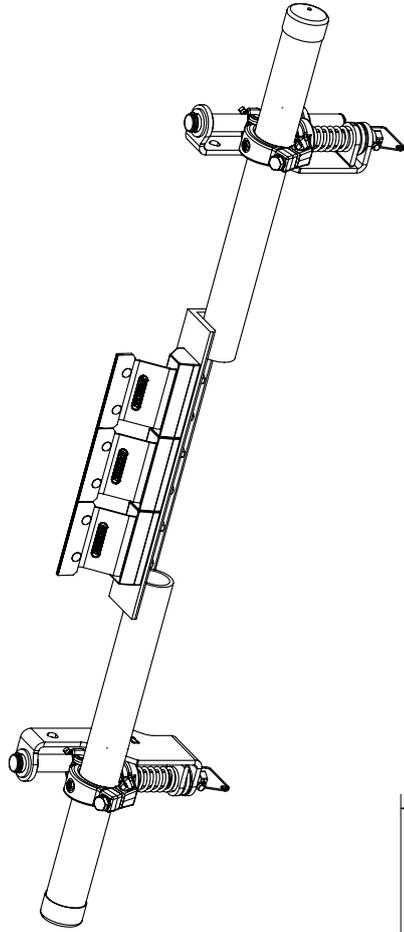
Spezifikationen:

- Maximale Bandgeschwindigkeit5 m/s (1000 FPM)
- Temperaturbereich-35°C bis 148°C
- Verwendbare abnutzbare Blattlänge9 mm
- Blatt-MaterialienC-Klinge: Schlagfestes Hartmetall (für mechanische Verbinder)
V-Klinge: Langlebiges Hartmetall (nur für vulkanisierte Verbindungen)
- Lieferbar für Bandbreiten450 bis 1800 mm. Weitere Größen auf Anfrage lieferbar.
- CEMA KlassifizierungKlasse 4

Abschnitt 8 - Technische Spezifikationen und CAD-Zeichnungen

8.2 CAD-Zeichnung - FMS - MST-Spannvorrichtungen

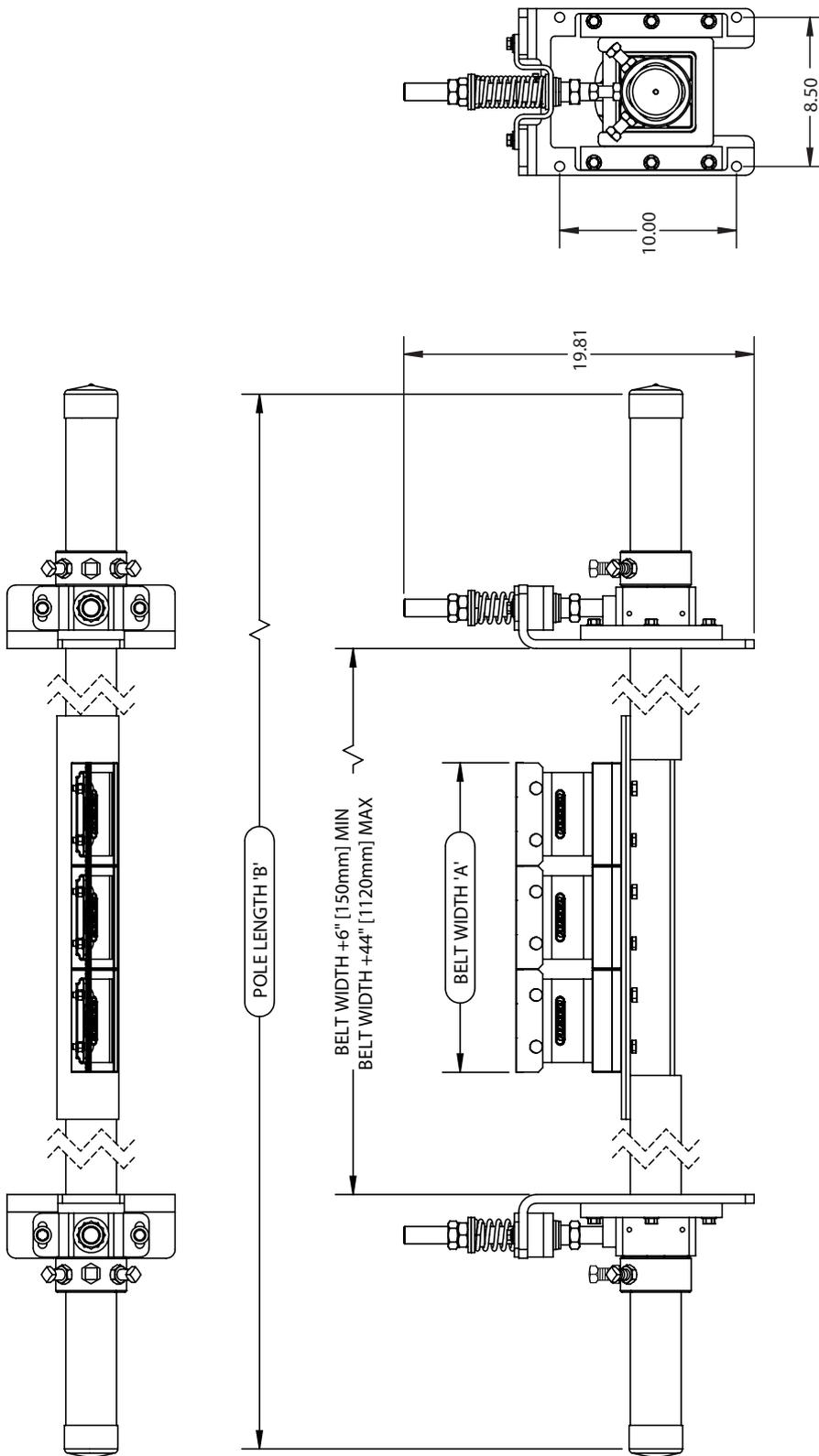
| SPECIFICATIONS | | | FMS C CLEANER | | ITEM ① POLE | | ITEM ② SPRING | |
|----------------|-----------------|-----------|---------------|-----------|--------------|-----------|---------------|--------|
| BELT WIDTH 'A' | POLE LENGTH 'B' | # OF THFS | ORDER NUMBER | ITEM CODE | ORDER NUMBER | ITEM CODE | P/N | COLOR |
| (in) | (in) | (mm) | | | | | | |
| 18 | 450 | 72 | FMS-18 | 79637 | MHSP-18 | 76178 | 75846 | WHITE |
| 24 | 600 | 78 | FMS-24 | 79638 | MHSP-24 | 75918 | 75846 | WHITE |
| 30 | 700 | 84 | FMS-30 | 79639 | MHSP-30 | 75919 | 75846 | WHITE |
| 36 | 900 | 90 | FMS-36 | 79640 | MHSP-36 | 75920 | 75843 | SILVER |
| 42 | 1050 | 96 | FMS-42 | 79641 | MHSP-42 | 75921 | 75843 | SILVER |
| 48 | 1200 | 102 | FMS-48 | 79642 | MHSP-48 | 75922 | 75843 | SILVER |
| 54 | 1350 | 108 | FMS-54 | 79643 | MHSP-54 | 75923 | 75843 | SILVER |
| 60 | 1500 | 114 | FMS-60 | 79644 | MHSP-60 | 75924 | 75844 | BLACK |
| 72 | 1800 | 126 | FMS-72 | 79645 | MHSP-72 | 75925 | 75844 | BLACK |



Abschnitt 8 – Technische Daten und CAD-Zeichnungen

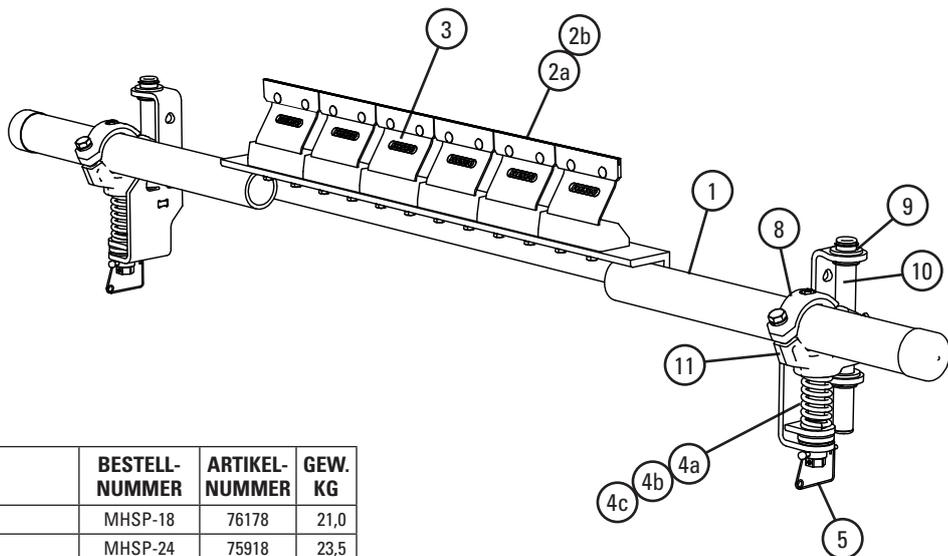
8.3 CAD-Zeichnung – FMS - SST XD-Spannvorrichtungen

| TECHNISCHE DATEN | | | FMS C-ABSTREIFER | | STECKACHSE | | FEDER | |
|------------------|----------------------|--------------------|------------------|---------------|---------------|---------------|--------------|---------|
| Bandbreite 'A' | Steckachsenlänge 'B' | Anzahl der Klängen | Bestellnummer | Artikelnummer | Bestellnummer | Artikelnummer | Teile-nummer | Farbe |
| mm | mm | | | | | | | |
| 450 | 1828 | 3 | FMS-18-SSTXD | 92185 | MHSP-18 | 76178 | 75846 | WEISS |
| 600 | 2133 | 4 | FMS-24-SSTXD | 92186 | MHSP-24 | 75918 | 75846 | WEISS |
| 750 | 2286 | 5 | FMS-30-SSTXD | 92187 | MHSP-30 | 75919 | 75846 | WEISS |
| 900 | 2438 | 6 | FMS-36-SSTXD | 92188 | MHSP-36 | 75920 | 75843 | SILBER |
| 1050 | 2590 | 7 | FMS-42-SSTXD | 92189 | MHSP-42 | 75921 | 75843 | SILBER |
| 1200 | 2743 | 8 | FMS-48-SSTXD | 92190 | MHSP-48 | 75922 | 75843 | SILBER |
| 1350 | 2895 | 9 | FMS-54-SSTXD | 92191 | MHSP-54 | 75923 | 75844 | SCHWARZ |
| 1500 | 3200 | 10 | FMS-60-SSTXD | 92192 | MHSP-60 | 75924 | 75844 | SCHWARZ |
| 1800 | 126 | 11 | FMS-72-SSTXD | 92193 | MHSP-72 | 75925 | 75844 | SCHWARZ |



Abschnitt 9 - Ersatzteile

9.1 Ersatzteilliste – FMS -MST-Spannvorrichtung

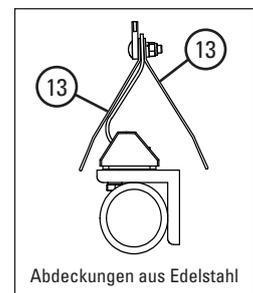
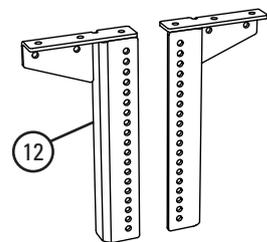
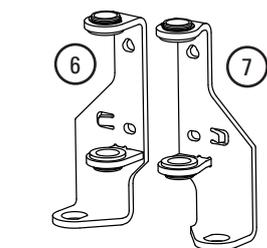


Ersatzteile

| POS. | BESCHREIBUNG | BESTELL-NUMMER | ARTIKEL-NUMMER | GEW. KG |
|--------------------|--|----------------|----------------|---------|
| 1 | 450 mm Steckachse | MHSP-18 | 76178 | 21,0 |
| | 600 mm Steckachse | MHSP-24 | 75918 | 23,5 |
| | 750 mm Steckachse | MHSP-30 | 75919 | 26,0 |
| | 900 mm Steckachse | MHSP-36 | 75920 | 28,5 |
| | 1050 mm Steckachse | MHSP-42 | 75921 | 31,0 |
| | 1200 mm Steckachse | MHSP-48 | 75922 | 33,5 |
| | 1350 mm Steckachse | MHSP-54 | 75923 | 36,0 |
| | 1500 mm Steckachse | MHSP-60 | 75924 | 38,6 |
| 1800 mm Steckachse | MHSP-72 | 75925 | 43,6 | |
| 2a | C-Klinge* | ICT6 | 74535 | 0,3 |
| 2b | V-Klinge (nur für vulkanisierte Förderbänder) | RSA150 | 73628 | 0,6 |
| 3 | Satz FMS-Schwingungsdämpfer* | FMSC | 79699 | 2,0 |
| 4a | Spannfeder - Weiß (1 St.) für 450-1050 mm-Bänder | STS-W | 75846 | 0,2 |
| 4b | Spannfeder - Silber (1 St.) für 900-1350 mm-Bänder | STS-S | 75843 | 0,4 |
| 4c | Spannfeder - Schwarz (1 St.) für 1500-1800 mm-Bänder | STS-B | 75844 | 0,5 |
| 5 | MST-Einstellmechanismus | MSTAM | 79435 | 1,3 |
| 6 | MST-Montagehalterung links (einschl. Buchsen) | MST-MBL | 79436 | 2,6 |
| 7 | MST-Montagehalterung rechts (einschl. Buchsen) | MST-MBR | 79437 | 2,6 |
| 8 | Klemme MST HD* | MSTCHD | 79439 | 1,1 |
| 9 | Set MST-Führungsbuchsen (inkl. 4 Führungsbuchsen) | MSTBK | 79440 | 0,1 |
| 10 | MST-Führungsschiene | MSTGT | 79441 | 0,7 |
| 11 | MST HD-Steckachsenhalterung* | MSTPMHD | 79451 | 3,3 |
| 12 | MST-Fallhalterungen (Paar) | MSTDB | 79434 | 12,6 |
| 13 | P SS-Abdeckung | PSSS | 74773 | 0,2 |
| - | MST HD-Federspannvorrichtung - Weiß* (einschl. 1 St. Artikel 6, 7, und 2 St. Artikel 4a, 5, 8, 10, 11) | MSTHD-W | 79431 | 16,7 |
| - | MST HD-Federspannvorrichtung - Silber* (einschl. 1 St. Artikel 6, 7, und 2 St. Artikel 4b, 5, 8, 10, 11) | MSTHD-S | 79432 | 17,0 |
| - | MST HD-Federspannvorrichtung - Schwarz* (einschl. 1 St. Artikel 6, 7, und 2 St. Artikel 4c, 5, 8, 10, 11) | MSTHD-B | 79433 | 17,3 |

*einschließlich Montagezubehör

Lieferzeit: 1 Werktag

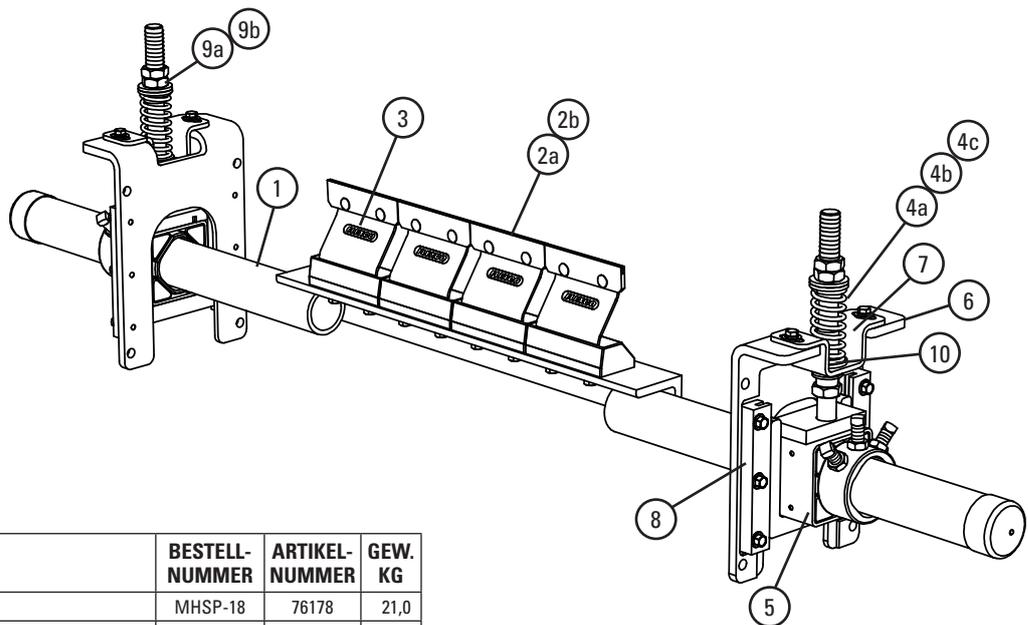


Auswahltabelle Federspanner

| ABSTREIFERGRÖSSE | 79431 MSTHD-W | 79432 MSTHD-S | 79433 MSTHD-B |
|------------------|------------------|------------------|------------------|
| FMS 450-750 mm | X | | |
| FMS 900-1350 mm | | X | |
| FMS 1500-1800 mm | | | X |

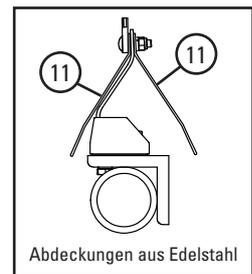
Abschnitt 9 – Ersatzteile

9.2 Ersatzteilliste – FMS - SST XD-Spannvorrichtung



Ersatzteile

| POS | BESCHREIBUNG | BESTELL-NUMMER | ARTIKEL-NUMMER | GEW. KG |
|-----|--|----------------|----------------|---------|
| 1 | Steckachse 450 mm | MHSP-18 | 76178 | 21,0 |
| | Steckachse 600 mm | MHSP-24 | 75918 | 23,5 |
| | Steckachse 750 mm | MHSP-30 | 75919 | 25,9 |
| | Steckachse 900 mm | MHSP-36 | 75920 | 28,5 |
| | Steckachse 1050 mm | MHSP-42 | 75921 | 31,0 |
| | Steckachse 1200 mm | MHSP-48 | 75922 | 33,5 |
| | Steckachse 1350 mm | MHSP-54 | 75923 | 36,0 |
| | Steckachse 1500 mm | MHSP-60 | 75924 | 38,6 |
| | Steckachse 1800 mm | MHSP-72 | 75925 | 43,6 |
| 2 | C-Klinge* | ICT6 | 74535 | 0,3 |
| 2a | V-Klinge* (nur für vulkanisierte Förderbänder) | RSA150 | 73628 | 0,6 |
| 3 | FMS-Schwingungsdämpfer-Set* | FMSC | 79699 | 1,9 |
| 4a | Spannfeder – Weiß (1 St.) für 450–750-mm-Bänder | STS-W | 75846 | 0,2 |
| 4b | Spannfeder – Silber (1 St.) für 900–1200-mm-Bänder | STS-S | 75843 | 0,4 |
| 4c | Spannfeder – Schwarz (1 St.) für 1350–2100-mm-Bänder | STS-B | 75844 | 0,5 |
| 5 | HD-Torsionsachsen-Halterung* (1 St.) (einschl. HD-Einstellstange, Muttern und Hülse) (zu Buchsen siehe 9 und 9a) | SSTHDP | 77868 | 6,8 |
| 6 | SST-XD-Montagesockel-Set* (einschl. 1 Montagesockel, 2 Führungsschienen, Hutschienenhalterung und untere Buchse) | SSTXDMK | 91412 | 4,6 |
| 7 | SST Hutschienenhalterung (Paar) | SSTHB | 79582 | 1,4 |
| 8 | Führungsschienen-Set* (einschl. 2 Führungsschienen) | STGK2 | 77867 | 0,5 |
| 9a | SST-Buchsen-Set – Weiß/Silber (einschl. 2 Buchsen) | SSTBK-W | 76636 | 0,05 |
| 9b | SST-Buchsen-Set – Schwarz (einschl. 2 Buchsen) | SSTBK-B | 76637 | 0,05 |
| 10 | Set SST-Buchsen unten (Paar) | SSTLBK | 79493 | 0,1 |
| 11 | P Abdeckung aus Edelstahl | PSSS | 74773 | 0,2 |
| – | SST-XD-Federspannvorrichtung – Weiß* (einschl. 2 St. Artikel 4a, 5, 6, 9a) | SSTXD-W | 91408 | 27,5 |
| – | SST-XD-Federspannvorrichtung – Silber* (einschl. 2 St. Artikel 4b, 5, 6, 9a) | SSTXD-S | 91409 | 27,9 |
| – | SST-XD-Federspannvorrichtung – Schwarz* (einschl. 2 St. Artikel 4c, 5, 6, 9b) | SSTXD-B | 91410 | 28,1 |



Auswahltabelle Federspanner

| ABSTREIFERGRÖSSE | 91408 SSTXD-W | 91409 SSTXD-S | 91410 SSTXD-B |
|------------------|------------------|------------------|------------------|
| FMS 450–750 mm | X | | |
| FMS 900–1200 mm | | X | |
| FMS 1350–1800 mm | | | X |

*einschließlich Montagezubehör
Lieferzeit: 1 Arbeitstag

Abschnitt 10 - Weitere Flexco-Produkte für Förderanlagen

Flexco hat noch weitere Förderanlagenprodukte im Angebot, mit denen Ihre Anlage noch effizienter und sicherer läuft. Diese Bauteile lösen typische Probleme im Bereich der Förderanlagen und steigern damit die Produktivität. Hier ein kurzer Überblick und eine kleine Auswahl:

MMP-Kopfabstreifer



- Zusätzliche Reinigungsleistung direkt an der Kopftrommel
- Ein 250 mm (10") TuffShear™-Abstreifblatt hat eine Blattspannung gegen das Band, um abrasives Material abzustreifen
- Die visuelle Überprüfung der Blattspannung (Visual Tension Check™) gewährleistet optimale Blattspannung und schnelles, exaktes Nachspannen
- Einfache Montage, wenig Wartungsaufwand

DRX Prallbetten



- Exklusive Velocity Reduction Technology™ für besseren Schutz des Bandes
- Slide-Out Service™ ermöglicht den direkten Zugang zu sämtlichen Pralleisten beim Austausch
- Pralleisten-Stützen für längere Lebensdauer der Leisten
- In 4 Ausführungen erhältlich, passend für jeden Anwendungsfall

Sekundärabstreifer MDWS DryWipe



- Wischt das Band trocken, sofern als Endabstreifer installiert
- Automatische Spannung des Abstreifblatts gegen das Band
- Einfache visuelle Überprüfung der Blattspannung
- Einfacher Blattwechsel mit nur einem Sicherungsstift

Bandführungssystem PT Max™



- Patentiertes "Dreh- und Neigungssystem" (Pivot and Tilt) für optimale Führung des Bandes
- Doppelte Sensorrollen an jeder Seite, um Bandschäden zu minimieren
- Drehpunkt friert garantiert nicht fest
- Für Ober- und Untertrum lieferbar

Flexco Spezial-Bandabstreifer



- Ausführung in niedriger Bauhöhe für beengte Platzverhältnisse
- Hochtemperatur-Abstreifer für Verwendung bei hohen Temperaturen
- Ein Gummifinger-Abstreifer für Winkel- und Hochrippenbänder
- Verschiedene Abstreifer-Ausführungen in Edelstahl für Anwendungen bei ätzenden Materialien

Pflugabstreifer



- Ein Bandabstreifer für die Spanntrommel
- Die exklusive Konstruktion des Abstreifblatts nimmt das Fördergut schnell vom Band ab
- Wirtschaftlich und einfach zu warten
- Erhältlich für V-förmige und für Diagonalmodelle

Besuchen Sie www.flexco.com für weitere Flexco-Standorte und -Produkte oder um einen autorisierten Händler zu finden.

©2021 Flexible Steel Lacing Company. 01-22-25. X4128

