

# Bandführungssystem RBP1

---

## Montage-, Betriebs- und Wartungshandbuch

---



# Bandführungssystem RBP1

---

Kaufdatum: \_\_\_\_\_

Gekauft bei: \_\_\_\_\_

Montagedatum: \_\_\_\_\_

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

# Inhaltsverzeichnis

---

<b>Abschnitt 1 - Wichtige Informationen</b> .....	<b>4</b>
1.1 Allgemeines .....	4
1.2 Vorteile für den Anwender.....	4
1.3 Auswahl des richtigen Bandführungssystems .....	5
<b>Abschnitt 2 - Sicherheitshinweise und Vorsichtsmaßnahmen</b> .....	<b>6</b>
2.1 Ruhende Förderanlagen .....	6
2.2 Laufende Förderanlagen.....	6
<b>Abschnitt 3 – Checkliste und Optionen vor der Montage</b> .....	<b>7</b>
3.1 Checkliste .....	7
3.2 Optional erhältliches Montagezubehör .....	7
<b>Abschnitt 4 – Montageanweisungen.....</b>	<b>8</b>
<b>Abschnitt 5 – Checkliste vor Inbetriebnahme und Probelauf</b> .....	<b>10</b>
5.1 Checkliste vor Inbetriebnahme .....	10
5.2 Probelauf der Förderanlage.....	10
<b>Abschnitt 6 – Wartung.....</b>	<b>11</b>
6.1 Inspektion nach Erstmontage .....	11
6.2 Regelmäßige Sichtprüfung.....	11
6.3 Regelmäßige technische Überprüfung.....	11
6.4 Anweisungen zum Austausch der Rolle.....	12
6.5 Wartungsprotokoll .....	13
6.6 Checkliste Wartung.....	14
<b>Abschnitt 7 – Fehlersuche.....</b>	<b>15</b>
<b>Abschnitt 8 – Technische Daten und CAD-Zeichnungen.....</b>	<b>16</b>
8.1 Technische Daten und Richtlinien.....	16
8.2 CAD-Zeichnung, RBP1 Klein.....	17
8.3 CAD-Zeichnung, RBP1 Mittel.....	18
8.4 CAD-Zeichnung, RBP1 Groß.....	19
8.5 CAD-Zeichnung, RBP1 Extra groß .....	20
<b>Abschnitt 9 – Ersatzteile</b> .....	<b>21</b>
9.1 Ersatzteilliste .....	21
<b>Abschnitt 10 - Weitere Flexco-Produkte für Förderanlagen.....</b>	<b>23</b>

# Abschnitt 1 - Wichtige Informationen

---

## 1.1 Allgemeine Einführung

Wir von Flexco freuen uns sehr darüber, dass Sie sich für eine Bandführungsstation RBP1 Belt Positioner™ für Ihre Förderanlage entschieden haben.

Dieses Handbuch unterstützt Sie dabei, die Montage, die Funktionsweise und die Wartung dieses 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 zu verstehen und umzusetzen. Dieses Handbuch beinhaltet Sicherheitsvorkehrungen, Montageanleitungen, Wartungsverfahren und Hinweise zur Fehlerbehebung. Außerdem ist es wichtig, dass alle anzuwendenden Sicherheitsstandards bei der Arbeit an Ihrer Förderanlage beachtet werden.

Wenn jedoch Fragen oder Probleme auftauchen, die hier nicht behandelt werden, besuchen Sie bitte unsere Webseite oder kontaktieren Sie unsere Kundendienstabteilung:

**Kundendienst: +49-7428-9406-0**

**Besuchen Sie [www.flexco.com](http://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 Prallbettes Verantwortlichen weiter. Wir haben uns bemüht, Montage und Wartung so einfach wie möglich zu halten. **Dennoch sind eine korrekte Montage, regelmäßige Inspektion und Wartung erforderlich, um den optimalen Betriebszustand dauerhaft sicher zu stellen.**

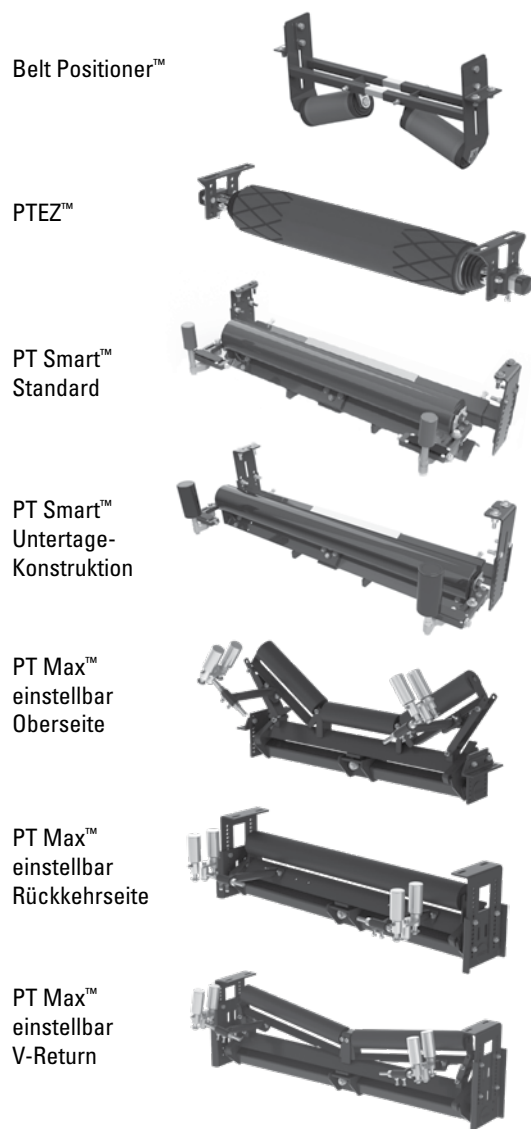
## 1.2 Vorteile für den Anwender

Bandlauffehler sind ein bekanntes Problem, das weitere Probleme verursachen kann, die von Schäden an der Tragkonstruktion bis Materialüberlauf und Sicherheitsproblemen reichen können. Durch den Einsatz der RBP1-Bandführungsstation ist es möglich zu korrigieren, einen Bandlauffehler, der diese Probleme verursacht. Je nach Länge des fehllaufenden Bandes können mehrere Systeme erforderlich sein.

# Abschnitt 1 - Wichtige Informationen

## 1.3 Auswahl des richtigen Bandführungssystems

MODELL	ANWENDUNGSBEREICH
Belt Positioner™	Nur Untertrum-Seite, 140 n/mm max. Spannung an kleinen, mittleren und großen, 210 n/mm max. Spannung an extra großen. Kann auch an reversierbaren Förderbändern eingesetzt werden.
PTEZ™	Bänder für mittlere Beanspruchung mit 280 n/mm Bandspannung. Kann auch an reversierbaren Förderbändern eingesetzt werden.
PTEZ™ HD	Bänder mit bis zu 420 n/mm maximaler Bandspannung. Bandbreite + 225mm = Rolle. Auch für reversierbare Bänder
PT Smart™	Bänder für mittlere Beanspruchung mit 280 n/mm Bandspannung. Tragrolle Bandbreite + 75 mm. Banddicke maximal 25 mm.
PT Smart™ Untertage-Konstruktion	Bänder mit mittlerer Beanspruchung max. 280 n/mm Bandspannung. Tragrolle Bandbreite + 225 mm. Banddicke maximal 25 mm. Für Untertage-Tragkonstruktionen geeignet.
PT Max™ einstellbar	Bänder mit starker Beanspruchung, bis zu 525 n/mm Bandspannung. Allgemein 19 bis 25 mm dick. Bandbreite 900 - 1500 mm
HD PT Max™ einstellbar	Bänder für starke Beanspruchung mit maximal 1050 n/mm Bandspannung. Bandbreite 1350 - 2100 mm.



Bandkriterien	Belt Positioner™	PTEZ™	PT Smart™	PT Max™	Heavy Duty PT Max™	Super Duty PT Max™
Bandlauffehler am Obertrum	Nein	Nein	Nein	Ja	Ja	Ja
Bandlauffehler am Untertrum	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja
Reversierbetrieb	Ja	Ja	Nein	Nein	Nein	Nein
Bandlauffehler zu einer Seite	Besser	Besser	Besser	Besser	Besser	Besser
Bandlauffehler zu beiden Seiten	Akzeptabel	Besser	<b>Am besten</b>	<b>Am besten</b>	<b>Am besten</b>	<b>Am besten</b>
Inkonsistentes Problem bei der Bandführung	Gut	Besser	<b>Am besten</b>	<b>Am besten</b>	<b>Am besten</b>	<b>Am besten</b>
Das Band ist (stark) wellenförmig abgenutzt	<b>Am besten</b> ‡	Besser‡	Besser	Besser	Besser	Besser
Band hat Kantenschäden	<b>Am besten</b>	<b>Am besten</b>	Gut	Gut	Gut	Gut
Einfache Montage	<b>Am besten</b>	Besser	Gut	Gut	Gut	Gut
Band hat geringe Laufspannung (26 bis 53 n/mm)	Gut	Gut	Gut	Gut	N. z.	N. z.
Band hat mittlere Laufspannung (53 bis 280 n/mm)	Besser	Besser	Besser	<b>Am besten</b>	<b>Am besten</b>	<b>Am besten</b>
Das Band hat hohe Laufspannung (mehr als 280 n/mm)	N. z.	N. z.	N. z.	Besser	<b>Am besten</b>	<b>Am besten</b>
Ungefäher „Aufwärts“-Effekt*Δ	15 m (50')	6 m (20')	6 m (20')	15 m (50')	15 m (50')	15 m (50')
Ungefäher „Abwärts“-EffektΔ	15 m (50')	30 – 36 m (100' – 120')	36 – 45 m (120' – 150')	45 – 61 m (150' – 200')	45 – 61 m (150' – 200')	45 – 61 m (150' – 200')

‡An der sauberen Seite des Untertrums montiert  
 \*Typische Ergebnisse; die tatsächlichen Ergebnisse können abweichen  
 ΔScheiben-Tragrollen können diese Werte reduzieren

## Abschnitt 2 - Sicherheitshinweise

---

Vor der Montage und Inbetriebnahme der RBP1-Bandführungsstation muss sichergestellt sein, dass die folgenden Sicherheitsinformationen gelesen und verstanden wurden.

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 von Prallbalken
- Reparaturen
- Einstellung der Seitenabdichtungsgummis
- Reinigung

#### **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 Prallbettes ausgesetzt, wenn sich das Band in Bewegung setzt. Dies kann zu schweren oder tödlichen Verletzungen führen.

#### **Vor Beginn der Arbeiten:**

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

#### **ACHTUNG**

**Legen Sie Ihre persönliche Schutzausrüstung (PSA) an:**

- Schutzbrille
- Helm
- Sicherheitsschuhe

Räumliche Enge und schwere Bauteile gefährden Augen, Füße und Kopf des Arbeitenden. Um die beim Umgang mit Bandführungssystemen 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 Abdichtleistung
- Dynamische Fehlerbeseitigung

#### **GEFAHR**

Jedes Bandführungssystem birgt die Gefahr, dass Gliedmaßen eingezogen werden. Berühren Sie niemals ein Prallbett bei laufender Förderanlage. Ein Bandführungssystem birgt die Gefahr sofortiger Amputation und des Einklemmens von Körperteilen.

#### **ACHTUNG**

Aus Übergabetrichtern von Förderanlagen können Teile herausgeschleudert werden. Halten Sie sich stets nur so nah am Bandführungssystem auf wie nötig und tragen Sie Sicherheitsbrille und Helm. Herumfliegende Teile stellen eine Gefahr für Leib und Leben dar.

#### **ACHTUNG**

Niemals während des laufenden Betriebs Einstellarbeiten am Prallbett durchführen. Nicht-vorhersehbar in den Übergabetrichter fallendes Material kann zu heftigen Bewegungen der Prallbett-Tragkonstruktion führen. Ausschlagende Bauteile können zu ernsthaften Verletzungen oder zum Tod führen.

# Abschnitt 3 - Checkliste und Optionen vor der Montage

## 3.1 Checkliste

- Modell und Größe des Bandführungssystems prüfen. Ist es das richtige für Ihr Band?
- Überprüfen Sie die Bandführungsstation RBP1, um sicherzustellen, dass in der Lieferung alle Teile enthalten sind.
- Entnehmen Sie der Lieferung das Informationspaket.
- Schauen Sie in den Abschnitt "Erforderliche Werkzeuge" am Anfang der Montageanleitung.
- Bereiten Sie alles am Ort der Förderanlage vor:
  - Suchen Sie den/die Punkt(e), wo das Band falsch läuft und berücksichtigen Sie dabei einen Aufwärts- und Abwärtseffekt von 15 m (50').
  - Setzen Sie die Einheit in die Mitte des Bandlaufgebers.
  - Optimale Stelle: Nicht näher als 1,5 m (3') an und nicht weiter als 1,8 m (6') weg von einer Umlenkrolle.
  - Entfernen Sie alte Zentriergeräte.

## 3.2 Optionales Montagezubehör

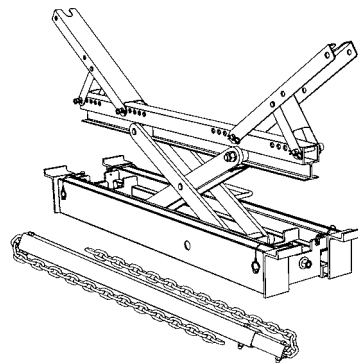
Optionale Werkzeuge können die Montage der Bandführungsstation RBP1 einfacher und schneller machen.

### Förderbandheber Flex-Lifter™

Beschreibung	Bestellnummer	Artikelnummer
Flex-Lifter Mittel 900 - 1500 mm (36" - 60")	FL-M	76469
Flex-Lifter Groß 1200 - 1800 mm (48" - 72")	FL-L	76470
Flex-Lifter XL 1800 - 2400 mm (72" - 96")	FL-XL	76983

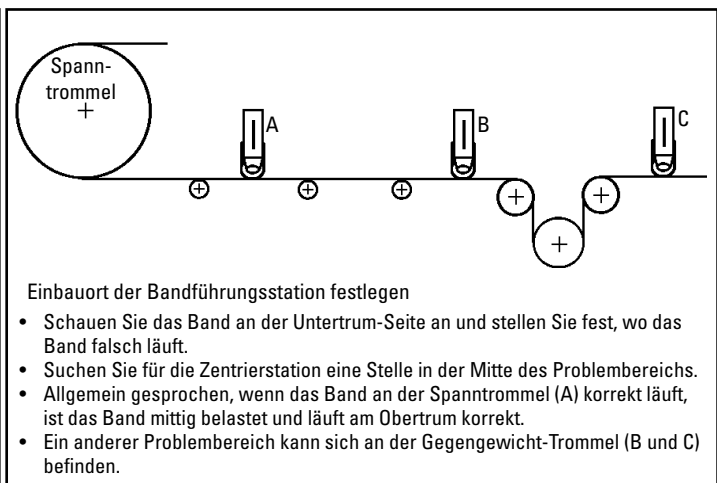
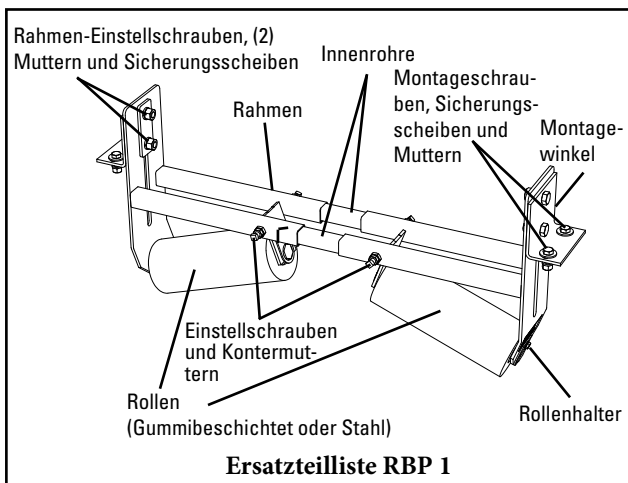
### Förderbandheber Flex-Lifter™

Der Flexco Flex-Lifter macht das Anheben des Förderbands einfach und sicher. Mit zwei Flex-Liftern kann das Förderband zur Montage des PT Smart™ leicht angehoben werden. Der Flex-Lifter hat die höchste verfügbare Hubkraft von 1810 kg. (4000 lbs.) beim mittleren und großen, 2750 kg. (6000 lbs.) beim XL. Und er ist vielseitig. Mit ihm kann das Band auch an der Ober- und Untertrumseite angehoben werden, um es zu verbinden, Rollen auszutauschen oder für andere Wartungsaufgaben. Verfügbar in drei Größen: Mittel für Bandbreiten von 900 - 1500 mm (36" - 60"), groß für Bandbreiten von 1200 - 1800 mm (48" - 72") und XL für Bandbreiten von 1800 - 2400 mm (72" - 96").



# Abschnitt 4 - Montageanleitung

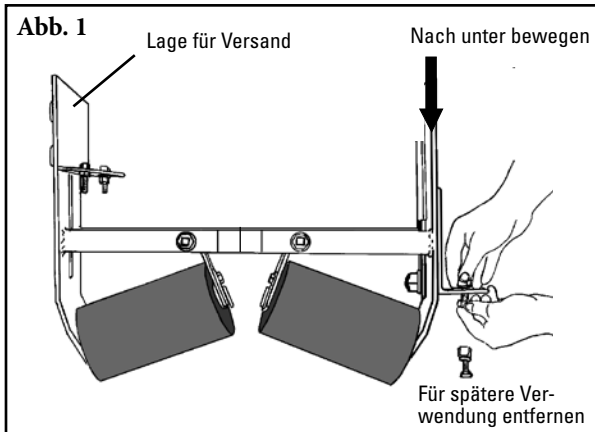
## 4.1 Bandführungssystem RBP1



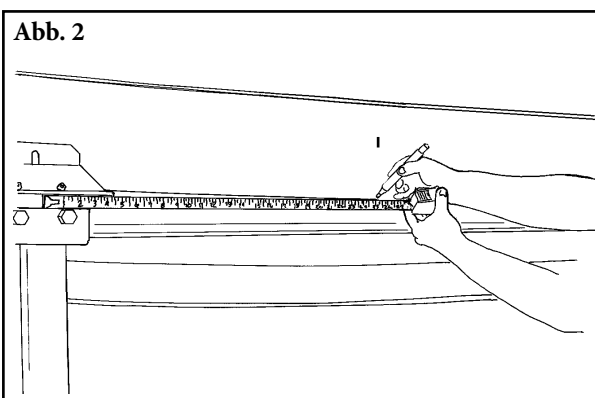
**Trennen Sie die Förderanlage vom Netz, bevor Sie mit der Montage des Abstreifers beginnen.**

### Benötigtes Werkzeug:

- Bandmaß
- (2) 16 mm-Schraubenschlüssel oder Rollgabelschlüssel
- (2) 13 mm (1/2") Schraubenschlüssel oder Rollgabelschlüssel



- 1. Montagewinkel umsetzen (Abb. 1).** Entfernen Sie die Montagewinkel aus der Versandposition innen, bewegen Sie sie nach unten in Richtung der Rollen und befestigen Sie sie außen an den Rahmen. Entfernen Sie die Montageschrauben, die Sicherungsscheiben und Muttern von den Winkeln und legen Sie sie beiseite für Schritt 4.



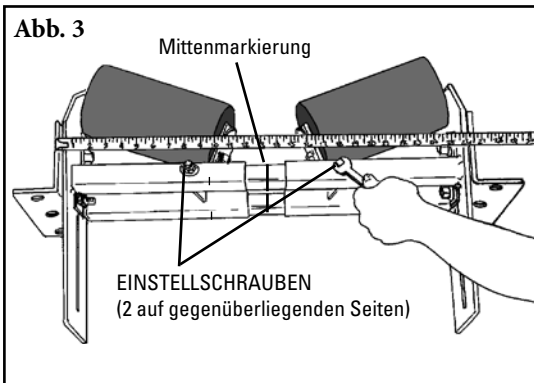
- 2. Die Lage der Zentrierstation zum Band festlegen (an der ausgewählten Stelle).** Messen Sie einen gleichen Abstand von einem gemeinsamen Punkt auf beiden Seite der Tragkonstruktion und markieren Sie beide Seite an den gemessenen Punkten (Abb. 2). Die Einheit muss rechtwinklig zur Förderanlage sitzen.

**HINWEIS:** Die Zentrierstation sollte in der Mitte zwischen zwei Standard-Umlenkrollen montiert werden. Für allgemeine Anwendungen - Standardbänder bis 1800 mm (72"): Positionieren Sie die Einheit nicht näher als 1,5 m (3') an einer Umlenkrolle und nicht weiter als 1,8 m (6') entfernt.



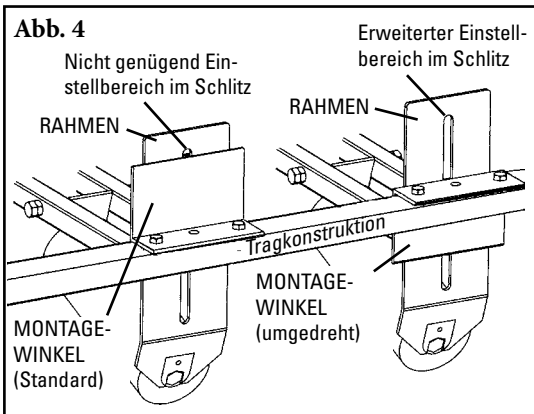
# Abschnitt 4 - Montageanleitung

## 4.1 Bandführungssystem RBP1



- 3. Die Einheit an die Breite der Förderanlage anpassen.**
  - Die Innenbreite der Tragkonstruktion messen.
  - Lösen Sie die vier Kontermuttern und Einstellschrauben und schieben Sie die Einheit auf die Größe der Messung der Tragkonstruktion innen minus 13 mm (1/2") auseinander, damit sie gut hinein passt. Ziehen Sie die Einstellschrauben und die Kontermuttern wieder fest (Abb. 3).

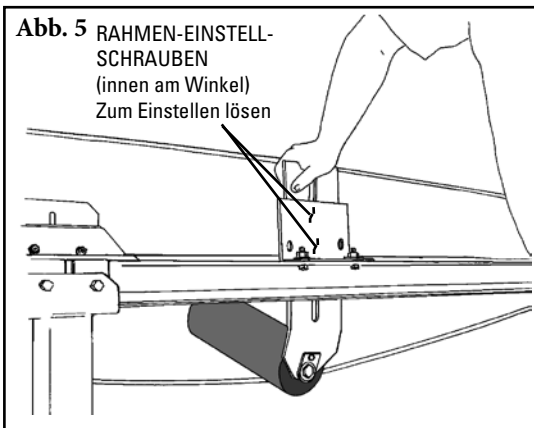
**Hinweis:** Die Innenrohre zwischen den beiden Rahmen sollten zentriert bleiben, um sicherzustellen, dass beide Seiten maximal abgestützt werden. Mittenmarkierungen an den Rohren vereinfachen das Erkennen der Mittenstellung.



- 4. Montage der Einheit an der Förderanlage.**

Richten Sie die Einheit mit den Markierungen an der Tragkonstruktion aus.

**HINWEIS:** Prüfen Sie den Einstellbereich im Schlitz des Rahmens und des Montagewinkels (Abb. 4). Falls nicht mehr als 100 bis 150 mm (4 bis 6") des Schlitzes sichtbar sind, drehen Sie für einen größeren Einstellbereich den Montagewinkel um. Klemmen oder halten Sie die Einheit an Ort und Stelle, bohren Sie die Löcher für die Montageschrauben auf jeder Seite, drehen Sie sie mit Sicherungsscheiben und Muttern ein oder befestigen Sie mittels Schweißung.



- 5. Bandführungsstation zum Band ausrichten.**

Lösen Sie die beiden Rahmen-Einstellschrauben an der Seite des falsch laufenden Bands und drücken Sie sie folgendermaßen (Abb. 5):

  - Drücken Sie die Einheit nach unten, bis die Rolle 150 bis 200 mm (6" bis 8") des Bands berührt. Die Rolle auf der anderen Seite, sollte so eingestellt sein, dass sie 100 mm (4") oder weniger des Bands berührt. Alle Muttern anziehen.
  - Lassen Sie die Förderanlage mindestens 5 Umdrehungen laufen und beobachten Sie das Ergebnis.

**WICHTIG:** Wenn eine weitere Korrektur erforderlich sein sollte, vergrößern Sie den Kontaktdruck der Rolle auf das Band auf der Seite zu der das Band falsch läuft; falls nötig, verringern Sie den Kontaktdruck auf der gegenüberliegenden Seite.

### WARTUNG

Die Rollen einer Zentrierstation sind für die gesamte Lebensdauer abgedichtet.

## **Abschnitt 5 - Checkliste vor Inbetriebnahme und Probelauf**

---

### **5.1 Checkliste vor der Inbetriebnahme**

- Überprüfen Sie nochmals, ob alle Befestigungselemente fest angezogen sind
- Sämtliche mitgelieferten Klebeetiketten anbringen
- Achten Sie darauf, dass alle Montagmaterialien und Werkzeuge vom Band und aus dem Bereich der Förderanlage entfernt sind

### **5.2 Probelauf der Förderanlage**

- Lassen Sie die Förderanlage mindestens 15 min. laufen und überprüfen Sie die korrekte Bandführung.
- Wenn das Band immer noch zu einer Seite läuft, vergrößern Sie den Kontaktdruck der Rolle auf das Band auf der Seite, zu der das Band falsch läuft; falls nötig, verringern Sie den Kontaktdruck auf der gegenüberliegenden Seite.

## Abschnitt 6 - Wartung

---

Flexco-Bandführungssysteme sind so ausgelegt, dass sie im Betrieb nur einen minimalen Wartungsaufwand benötigen. Um allerdings die beste Leistung dauerhaft zu gewährleisten, sind einige Wartungsarbeiten erforderlich. Nach Montage des Bandführungssystems sollte ein Plan für routinemäßige Wartungsarbeiten erstellt werden. Dieser Plan stellt sicher, dass das Bandführungssystem mit optimaler Effizienz arbeitet und dass Probleme erkannt und behoben werden, bevor Schäden am Band, am Bandführungssystem, an anderen Bauteilen oder an der Tragkonstruktion entstehen.

Dabei sind alle Sicherheitsvorschriften für die Inspektion der Geräte (stationär oder im Betrieb) zu beachten. Die Bandführungsstation RBP1 ist in direktem Kontakt mit dem sich bewegendem 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 die Bandführungsstation RBP1 15 Minuten gelaufen ist, sollte eine Sichtprüfung durchgeführt werden, um sicherzustellen, dass sie ordnungsgemäß funktioniert. Anpassungen sind nach Bedarf vorzunehmen.

### 6.2 Regelmäßige Sichtprüfung (alle 2 bis 4 Wochen)

Mit einer Sichtprüfung der Bandführungsstation RBP1 lässt sich Folgendes feststellen:

- Wird das Band wie erforderlich geführt
- Ist der Hauptrahmen frei von Material und rollt er richtig
- Liegen Schäden am Hauptrahmen oder anderen Bauteilen vor
- Drehen sich die Rollen frei und sind sie unbeschädigt.

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

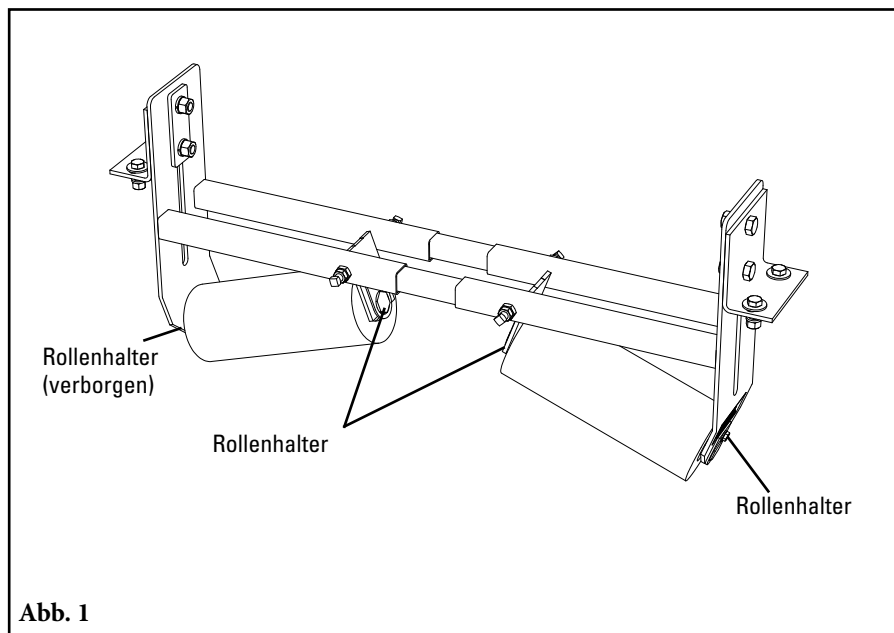
### 6.3 Routinemäßige technische Überprüfung (alle 6 bis 8 Wochen)

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

- Entfernen angesammelten Rücktrags vom Bandführungssystem und Bauteilen.
- Genaue Untersuchung der Hauptrolle auf freie Beweglichkeit und Verschleiß. Bei Bedarf austauschen.
- Genaue Untersuchung der Einheit auf Schäden.
- Überprüfung aller Befestigungselemente auf festen Sitz und Verschleiß. Bei Bedarf festziehen oder austauschen.
- Führen Sie nach Abschluss der Wartungsarbeiten einen Probelauf der Förderanlage durch, um einen einwandfreien Betrieb des Bandführungssystems sicherzustellen.

## Abschnitt 6 - Wartung

### 6.4 Anweisungen zum Austausch der Rolle



***Trennen Sie die Förderanlage vom Netz, bevor Sie mit der Montage des Abstreifers beginnen.***

**Benötigtes Werkzeug:**

- Bandmaß
- 8 mm (5/16") Schraubenschlüssel oder Rollgabelschlüssel

**VORSICHT: Bauteile können sehr schwer sein. Wenden Sie nur sicherheitsgeprüfte Hebeverfahren an.**

1. **Nehmen Sie die Spannung aus dem Band.** Heben Sie das Band mit einem Flex-Lifter oder einen anderen geeigneten Hebezeug um 75 mm (3") vom Bandführungssystem ab.
2. **Entfernen Sie die Rolle**, indem (4) Rollenhalter abgebaut werden (Abb. 1).
3. **Bauen Sie die Rolle wieder ein** und verschrauben Sie die Rollenhalter wieder (Abb. 1). Überprüfen, dass die Rolle frei dreht.
4. **Das Band absenken.** Sicherstellen, dass das Band ganz auf der Rolle aufliegt. Den Winkel verstellen, wenn kein guter Kontakt besteht. Alle Schrauben anziehen.
5. **Alle Schrauben festziehen und die Checkliste vor Inbetriebnahme (Seite 10) beachten, bevor die Förderanlage eingeschaltet wird.** Falls das Band immer noch falsch läuft, siehe Abschnitt 5.2 auf Seite 10.

# Abschnitt 6 - Wartung

---

## 6.5 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: \_\_\_\_\_

---

# Abschnitt 6 - Wartung

## 6.6 Checkliste Wartung Bandführungssystem

Bandführungssystem RBP1: \_\_\_\_\_ Seriennummer: \_\_\_\_\_

### Angaben zum Förderband:

Förderband-Nummer: \_\_\_\_\_ Zustand des Bands: \_\_\_\_\_

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: \_\_\_\_\_ Banddicke: \_\_\_\_\_

### Einsatzdauer der Rolle (rechte Seite)

Montagedatum Rolle: \_\_\_\_\_ Datum Rolle überprüft: \_\_\_\_\_ Geschätzte Lebensdauer Rolle: \_\_\_\_\_

Rollenzustand: \_\_\_\_\_

### Einsatzdauer der Rolle (linke Seite)

Montagedatum Rolle: \_\_\_\_\_ Datum Rolle überprüft: \_\_\_\_\_ Geschätzte Lebensdauer Rolle: \_\_\_\_\_

Rollenzustand: \_\_\_\_\_

Zustand des RBP1-Rahmens:  Gut  Verbogen  Verrostet

### Allgemeine Leistung der RBP1 (Bewertung mit Punkten von 1 - 5, 1 = sehr schlecht - 5 = sehr gut)

Erscheinungsbild:  Anmerkungen: \_\_\_\_\_

Lage:  Anmerkungen: \_\_\_\_\_

Wartung:  Anmerkungen: \_\_\_\_\_

Reinigungsleistung:  Anmerkungen: \_\_\_\_\_

Sonstige Anmerkungen: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

## Abschnitt 7 - Fehlersuche

---

<b>Problem</b>	<b>Mögliche Ursache</b>	<b>Mögliche Lösungen</b>
Kein oder geringer Einfluss auf Problembereich des Bands	Einheit an falscher Stelle eingebaut	Überprüfen, dass die Mitte des Band-Problembereichs richtig bestimmt wurde
	Einheit falsch gespannt	Einheit tiefer einstellen, um 13 bis 25 mm (1/2" - 1") Druck auf das Band zu erreichen
	Einheit falsch eingestellt	Siehe Schritt 5 der Montageanleitung
	Materialansammlung an Hauptrolle	Einheit reinigen
Band wird nicht ausreichend korrigiert	Einheit falsch eingestellt	Siehe Schritt 5 der Montageanleitung
Band wird zu stark korrigiert	Einheit falsch eingestellt	Siehe Schritt 5 der Montageanleitung
Rolle dreht sich nicht	Materialansammlung an Hauptrolle	Einheit reinigen
	Lager der Rolle defekt	Rolle ersetzen

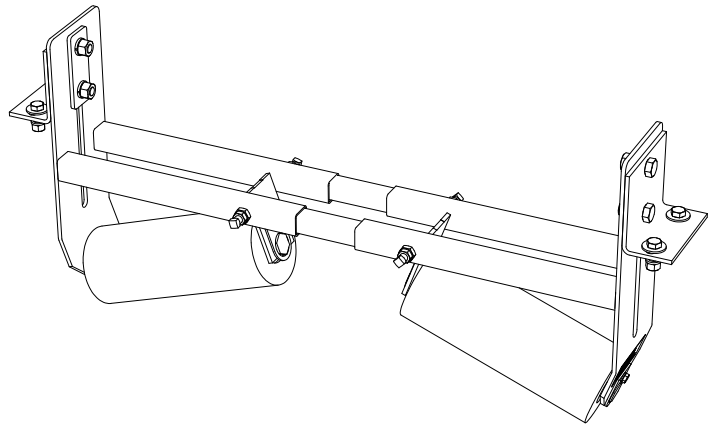
# Abschnitt 8 - Technische Spezifikationen und CAD-Zeichnungen

## 8.1 Technische Spezifikationen und Vorgaben

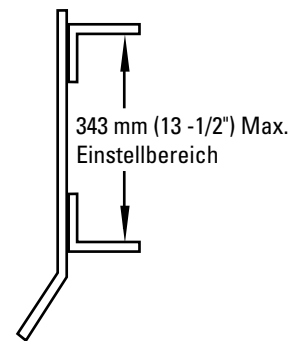
### Bandbreiten-Angaben

Größe	Breite des Bands (Min. - Max.)		Breite des Führungssystems (Min. - Max.)	
	mm	in.	mm	in.
Klein	450-600	18-24	600-850	24-34
Mittel	750-1200	30-48	850-1400	34-56
Groß	1350-1800	54-72	1400-2075	56-83
Extra groß	1800-2400	72-96	1800-3000	72-120

Bei Bandbreiten zwischen den Bereichen die nächst größere verwenden.



- Bandverbindung..... mechanisch verbunden/vulkanisiert
- Bandgeschwindigkeit ..... 5 m/s (1000 FPM)
- Bandlaufrichtung ..... Reversierbetrieb



### Technische Daten der Rollen

Technische Daten	Stahl und Gummi	Stahl
Material	Stahl und 3/8" Gummi	STAHL
Durometer	60	N. z.
Einstufung	CEMA D (XL ist CEMA E)	CEMA D (XL ist CEMA E)
Lager	6305 Abgedichtetes Kugellager	6305 Abgedichtetes Kugellager
Wellendurchmesser	25mm (1")	25mm (1")
Wandstärke	Dicke 9 (0,148") (XL - 6 mm)	Dicke 9 (0,148") (XL - 6 mm)
Spezifisches Gewicht	Über 1	Über 1
Arbeitstemperatur		
°C	-20° to 104°	-20° to 104°
°F	-4° to 220°	-4° to 220°
Fett- und Chemikalienbeständigkeit	Gut	Gut
Verhalten bei klebrigem Material	Hervorragend	Gut

### Rollenmaße

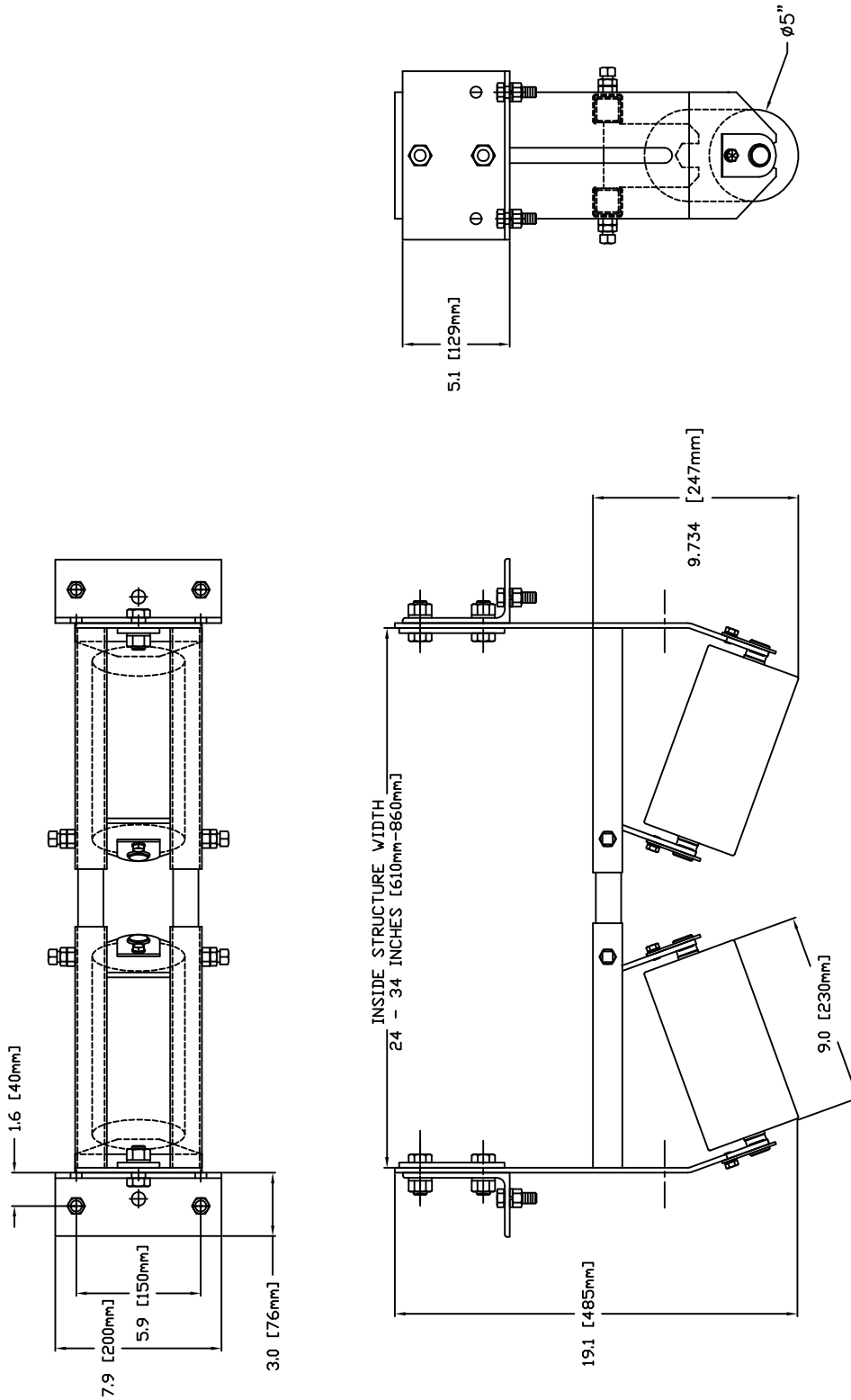
Größe	Länge		Durchmesser	
	mm	in.	mm	in.
Klein	225	9	125	5
Mittel	325	13	125	5
Groß	475	19	125	5
Extra groß	525	21	150	6

- Optimale Lage nicht näher als 1,5 m (3') an und nicht weiter als 1,8 m (6') weg von einer Umlenkrolle.
- Alle Rollen sind für die gesamte Lebensdauer abgedichtet. Kein Nachfetten erforderlich.
- MSHA-zugelassen.



# Abschnitt 8 - Technische Spezifikationen und CAD-Zeichnungen

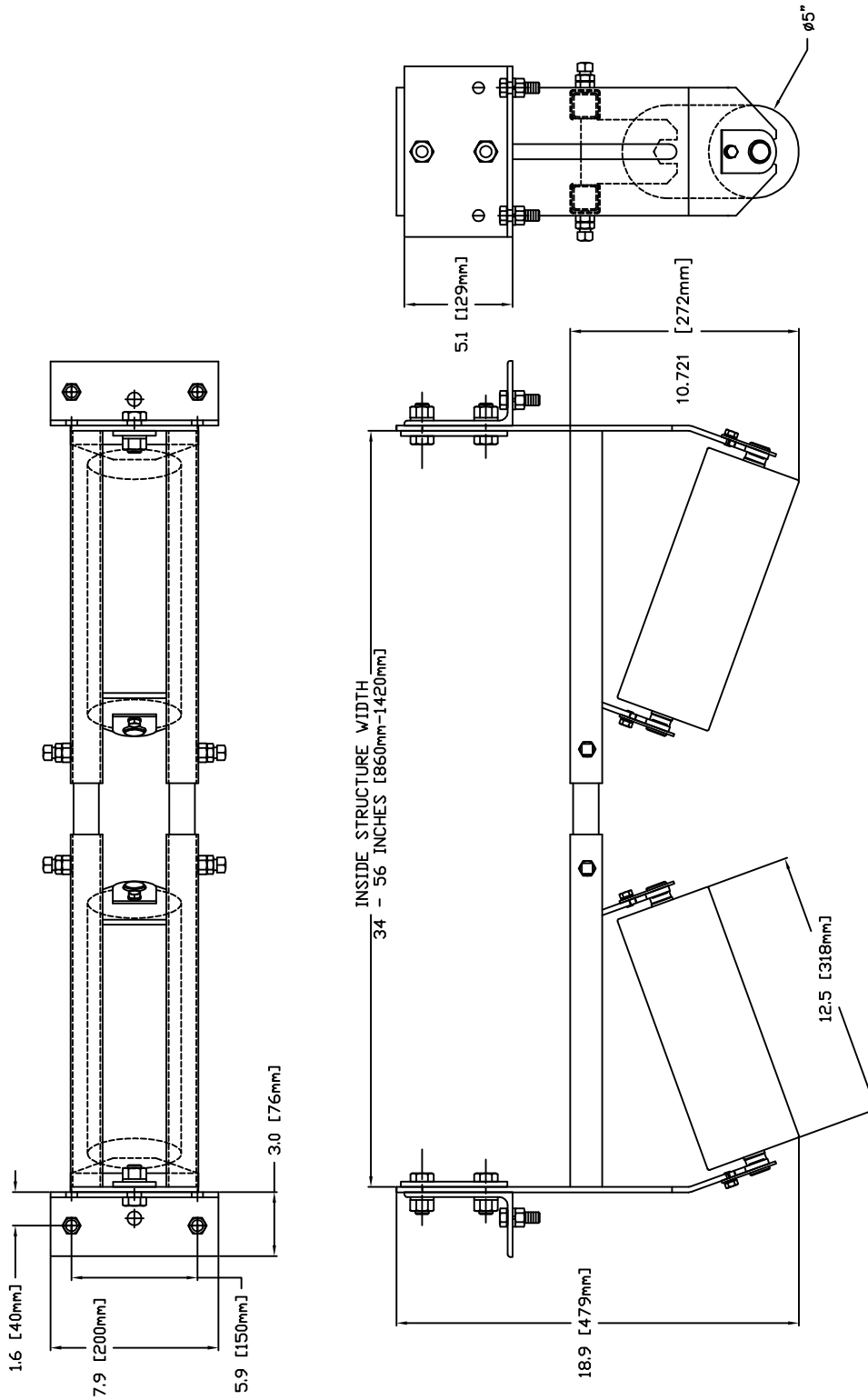
## 8.2 CAD-Zeichnung - Bandführungsstation RBP1 - Klein



"PERSUADER" BELT POSITIONER  
 SIZE: SMALL 73140 AND 74558  
 BELT WIDTH: 18 - 24 INCHES  
 INSIDE STRUCTURE WIDTH: 24 - 34 INCHES  
 VERTICAL ADJUSTMENT RANGE: 8-1/8 INCHES  
 VERTICAL ADJUSTMENT RANGE BY REVERSING  
 MOUNTING BRACKET: 13-3/8 INCHES  
 MINIMUM CLEARANCE BETWEEN BELTS - 10"

# Abschnitt 8 - Technische Spezifikationen und CAD-Zeichnungen

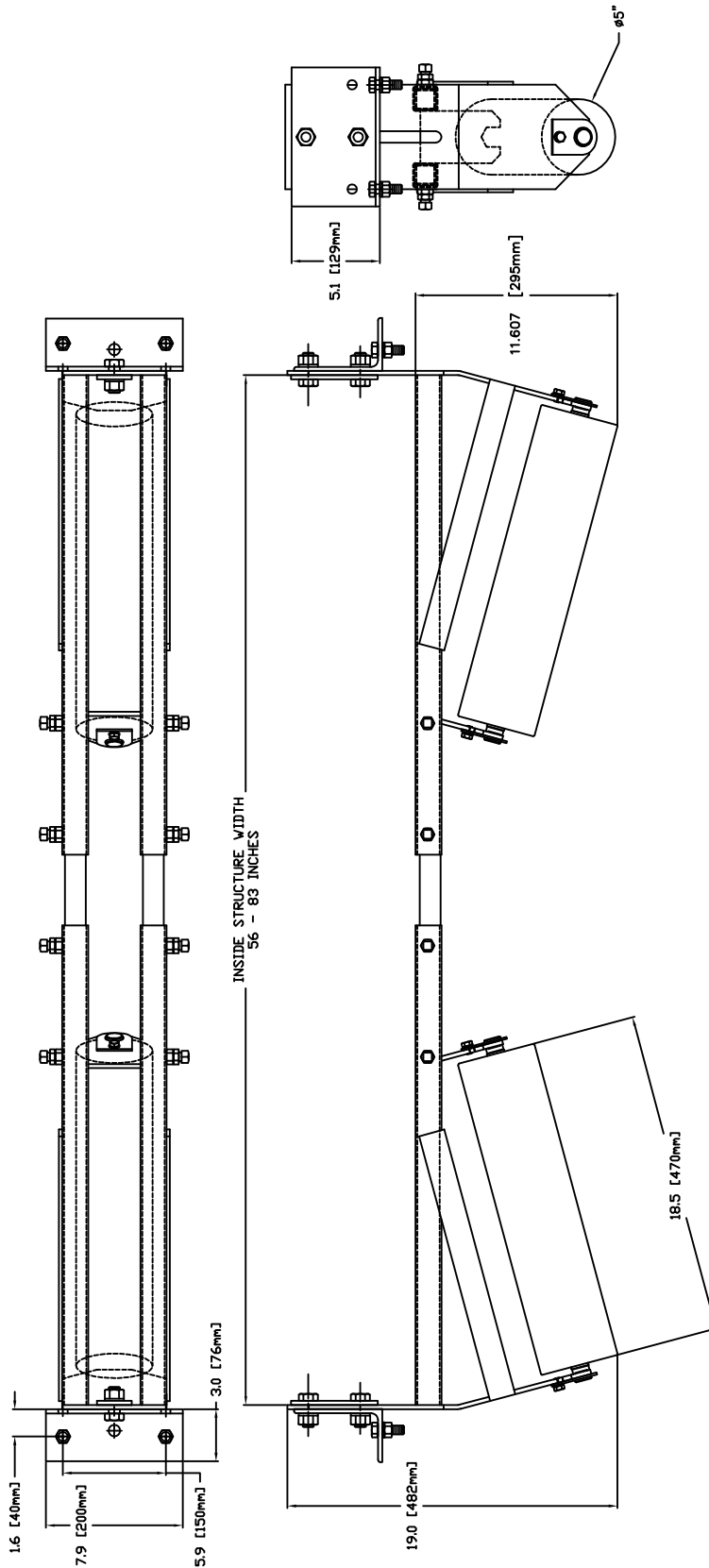
## 8.3 CAD-Zeichnung - Bandführungsstation RBP1 - Mittel



"PERSUADER" BELT POSITIONER  
 SIZE: MEDIUM 73142 AND 74559  
 BELT WIDTH: 30 - 48 INCHES  
 INSIDE STRUCTURE WIDTH: 34 - 56 INCHES  
 VERTICAL ADJUSTMENT RANGE: 8-1/8 INCHES  
 VERTICAL ADJUSTMENT RANGE BY REVERSING  
 MOUNTING BRACKET: 13-3/8 INCHES  
 MINIMUM CLEARANCE BETWEEN BELTS - 11"

# Abschnitt 8 - Technische Spezifikationen und CAD-Zeichnungen

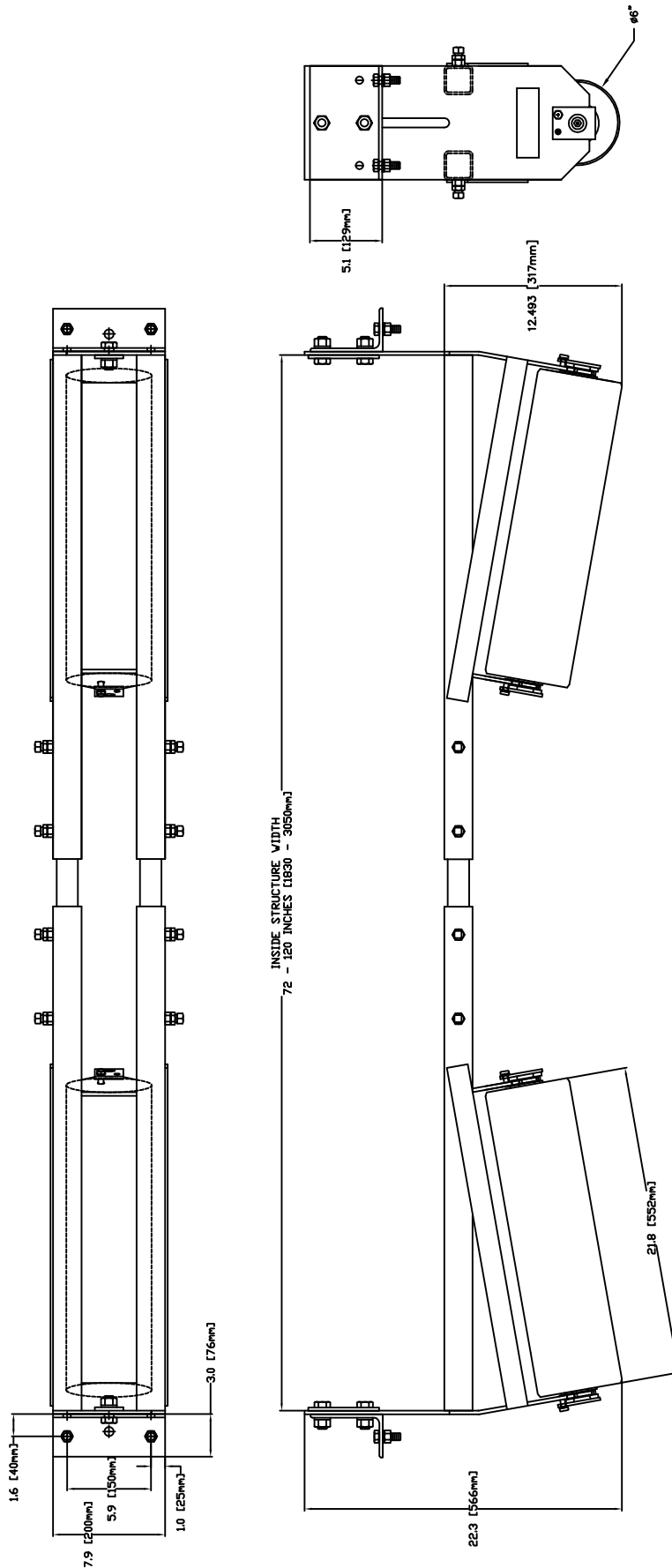
## 8.4 CAD-Zeichnung - Bandführungsstation RBP1 - Groß



"PERSUADER" BELT POSITIONER  
 SIZE: LARGE 73144 AND 74560  
 BELT WIDTH: 54 - 60 INCHES  
 INSIDE STRUCTURE WIDTH: 56 - 83 INCHES  
 VERTICAL ADJUSTMENT RANGE: 9-1/2 INCHES  
 VERTICAL ADJUSTMENT RANGE BY REVERSING  
 MOUNTING BRACKET: 9-1/2 INCHES  
 MINIMUM CLEARANCE BETWEEN BELTS - 12"

# Abschnitt 8 - Technische Spezifikationen und CAD-Zeichnungen

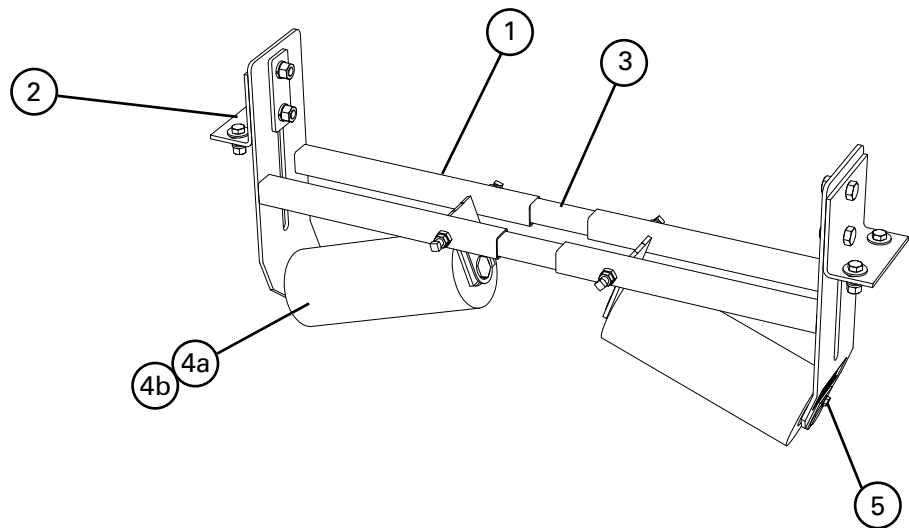
## 8.5 CAD-Zeichnung - Bandführungsstation RBP1 - Extra Groß



"PERSUADER" BELT POSITIONER  
 SIZE: EXTRA LARGE 73146 AND 74561  
 BELT WIDTH: 72 - 96 INCHES  
 INSIDE STRUCTURE WIDTH: 72 - 120 INCHES  
 VERTICAL ADJUSTMENT RANGE: 5-1/2 INCHES  
 MOUNTING BRACKET: 10 - 1/2 INCHES  
 MINIMUM CLEARANCE BETWEEN BELTS - 13"

# Abschnitt 9 - Ersatzteile

## 9.1 Ersatzteilliste



### Ersatzteile

POS.	BESCHREIBUNG	BANDBREITE (Min. - Max.)		BESTELL- NUMMER	ARTIKEL- NUMMER	GEW. kg.
		mm	in.			
1	Rahmen-Satz klein* (1 St.)	450-600	18-24	RBPFK-S	75522	5,7
	Rahmen-Satz Mittel* (1 St.)	750-1200	30-48	RBPFK-M	75523	6,6
	Rahmen-Satz Groß* (1ea.)	1350-1800	54-72	RBPFK-L	75524	8,9
	Rahmen-Satz Extra groß* (1 St.)	1800-2400	72-96	RBPFK-XL	75525	12,9
2	Set Montagewinkel* (1 St.)			RBPMBK	75526	2,7
3	Kleines Innenrohr (1 St.)	450-600	18-24	RBPIT-S	75527	1,4
	Mittleres Innenrohr (1 St.)	750-1200	30-48	RBPIT-M	75528	2,0
	Großes Innenrohr (1 St.)	1350-1800	54-72	RBPIT-L	75529	3,0
	Extra großes Innenrohr (1 St.)	1800-2400	72-96	RBPIT-XL	75530	4,1

\*mit Zubehör

Bearbeitungszeit: 1 Werktag

### Ersatzrollen

POS.	BESCHREIBUNG	BESTELL- NUMMER	ARTIKEL- NUMMER	GEW. kg.
4a	Kleine Gummi-Rolle	RBPRR-S	90650	3,6
	Mittlere Gummi-Rolle	RBPRR-M	90651	5,0
	Große Gummi-Rolle	RBPRR-L	90652	7,0
	Extra große Gummi-Rolle	RBPRR-XL	90653	12,6
4b	Kleine Stahl-Rolle	RBPSR-S	74562	5,5
	Mittlere Stahl-Rolle	RBPSR-M	74563	7,5
	Große Stahl-Rolle	RBPSR-L	74564	10,5
	Extra große Stahl-Rolle	RBPSR-XL	74565	16,6
5	Rollenhalter-Kit*	RBPRET	73163	0,2

Die Tragrollen an den Größen S, M, L haben einen Durchmesser von 125 mm (5") und die Einstufung CEMA D.

Die Tragrollen an der Größe XL haben einen Durchmesser von 150 mm (6") und die Einstufung CEMA E.

\*Rollenhalter-Satz für XL-Rollen nicht erforderlich (SDX-Typ).

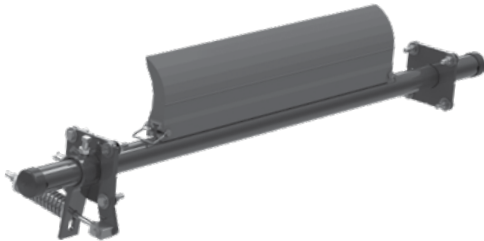
Bearbeitungszeit: 1 Werktag



## Abschnitt 10 - Weitere Flexco-Produkte für Förderanlagen

Flexco bietet viele Produkte für den effizienten und sicheren Betrieb Ihrer Förderanlagen an. Diese Komponenten lösen typische Probleme von Förderanlagen und verbessern die Produktivität. Hier werden einige davon kurz vorgestellt:

### Kopfabstreifer EZP 1



- Patentierte ConShear™ Abstreifblätter erneuern bei Verschleiß ihre Abstreifkanten
- Visual Tension Check™ für optimale Blattspannung und einfaches Nachspannen
- Blatt-Tausch erfolgt schnell und problemlos dank Ein-Stift-Strategie
- Material Path Option™ für optimale Reinigung und wartungsarmen Betrieb

### MMP-Kopfabstreifer



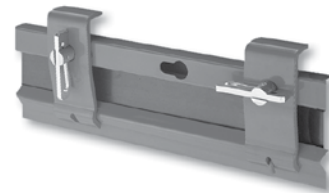
- Extra Reinigungskraft für schwierige Aufgaben
- 250 mm TuffShear™-Blatt für mehr Spannung auf dem Band
- Eine 3-teilige Teleskopsteckachse ist leichter anzuheben und einfacher zu montieren
- Zweifach-QMT-Spannvorrichtungen stellen optimale Spannung über die gesamte Lebensdauer des Bands sicher

### MHS-Sekundärabstreifer mit Service Advantage Cartridge



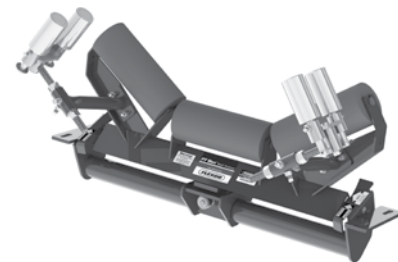
- Eine leicht zu bedienende Ausschub-Kassette
- Blattschnellwechselsystem für einfache und schnelle Wartung
- Patentierte PowerFlex™-Schwingungsdämpfer für optimalen Bandkontakt
- Einsetzbar an Bändern mit mechanischen Verbindungen.

### Flex-Lok™ Seitenabdichtungsklemmen



- Reduziert Materialüberlauf in der Übergabezone
- Ineinandergreifende Konstruktion für einfache Montage und Wartung durch eine Person
- Einzigartiger Keilbolzen hält das Gummi sicher fest und ist einfach zu justieren
- Verschiedene Modelle lieferbar, auch in Edelstahl

### Bandführungssystem PT Max™



- Patentierte "Dreh- und Neigungssystem" für die optimale Führung des Bandes
- Zwei Sensorrollen je Seite reduzieren Beschädigungen am Band auf ein Minimum
- Drehpunkt garantiert leichtgängig und friert nicht fest
- Für Ober- und Untertrum lieferbar

### Bandpflüge



- 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

## **Die Flexco-Vision**

Durch herausragenden Service und Innovation weltweit  
Marktführer bei der Transportbandoptimierung  
für unsere Kunden zu werden.

Flexco Europe GmbH • Maybachstrasse 9 • 72348 Rosenfeld • Deutschland  
Tel: +49-7428-9406-0 • Fax: +49-7428-9406-260 • E-mail: [europa@flexco.com](mailto:europa@flexco.com)

Besuchen Sie [www.flexco.com](http://www.flexco.com), um andere Standorte und Produkte von Flexco kennenzulernen.

©2018 Flexible Steel Lacing Company. 05/27/20. Zum Nachbestellen: X4346

