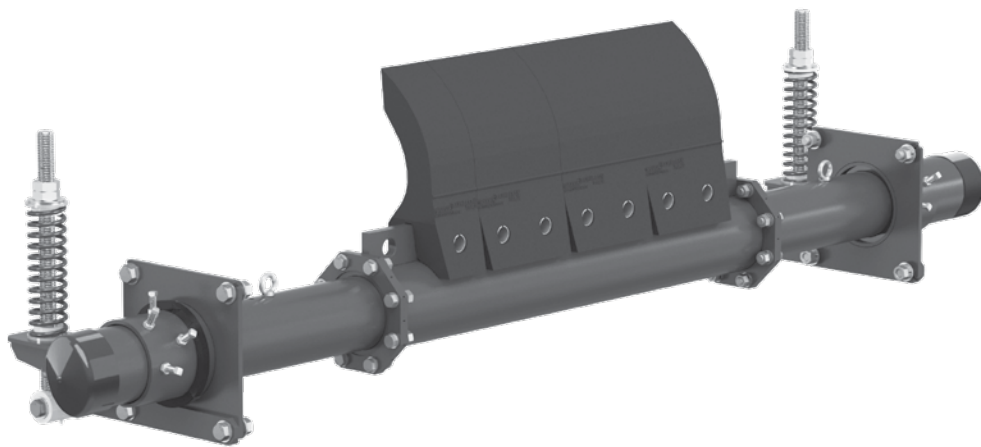


MXP-Kopfabstreifer

Montage-, Betriebs- und Wartungshandbuch



MXP-Kopfabstreifer

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 technischen Daten 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	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 Alternative Montage des Abstreifers	7
3.3 Optionales Montagezubehör.....	8
Abschnitt 4 - Montageanleitungen	9
Abschnitt 5 - Checkliste vor Inbetriebnahme und Probelauf	12
5.1 Checkliste vor der Inbetriebnahme.....	12
5.2 Probelauf der Förderanlage.....	12
Abschnitt 6 - Fehlerbehebung	13
6.1 Inspektion nach Erstmontage	13
6.2 Regelmäßige Sichtprüfung	13
6.3 Regelmäßige technische Überprüfung	13
6.4 Anweisungen zum Austausch des Abstreifblatts	14
6.5 Wartungsprotokoll	16
6.6 Checkliste Wartung Abstreifer.....	17
Abschnitt 7 - Fehlerbehebung.....	18
Abschnitt 8 - Technische Daten und CAD-Zeichnungen.....	19
8.1 Technische Daten und Richtwerte	19
8.2 CAD-Zeichnungen.....	21
Abschnitt 9 - Ersatzteile	22
9.1 Ersatzteilliste	22
Abschnitt 10 - Weitere Flexco-Produkte für Förderanlagen	23

Abschnitt 1 – Wichtige Informationen

1.1 Allgemeine Einleitung

Wir von Flexco freuen uns, dass Sie einen MXP-Kopfabstreifer für Ihre Förderanlage ausgewählt 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.

Sollten Sie Fragen oder Probleme haben, die in dieser Anleitung nicht abgedeckt sind, besuchen Sie unsere Webseite oder wenden Sie sich an unseren Kundendienst:

Kundendienst: +49-7428-9406-0

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 Stillstandszeiten der Förderanlage
- Weniger Arbeitsstunden
- Geringere Wartungskosten
- Verlängerte Lebensdauer des Bandabstreifers und anderer Bauteile der Förderanlage

1.3 Optionaler Wartungsvertrag

Der MXP-Kopfabstreifer ist auf eine problemlose Montage und Wartung durch die Mitarbeiter vor Ort ausgelegt. Wenn Sie jedoch einen werkseitigen Rundum-Service bis zur Betriebsbereitschaft wünschen, nehmen Sie Kontakt mit Ihrem Gebietsvertreter auf.

Abschnitt 2 – Sicherheitshinweise und Vorsichtsmaßnahmen

Vor der Montage und Inbetriebnahme des MXP-Kopfabstreifers muss sichergestellt werden, dass die folgenden Sicherheitsinformationen gelesen und verstanden werden.

Einstell- und Wartungsarbeiten werden sowohl an **stillstehenden** als auch an **laufenden** Förderanlagen 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
- 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 Bandabstreifers ausgesetzt, wenn sich das Band in Bewegung setzt. Dies kann zu schweren oder tödlichen Verletzungen führen.

Vor Beginn der Arbeiten:

- Die Stromversorgung der Förderanlage ausschalten
- Alle Spannrollen lösen
- Auf freien Lauf des Förderbands achten oder in Einbaulage fixieren

WARNUNG

Legen Sie Ihre persönliche Schutzausrüstung (PSA) an:

- Augenschutz
- 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
- Dynamische Fehlerbeseitigung

GEFAHR

Jeder Bandabstreifer birgt die Gefahr des Einzugs von Gliedmaßen. Berühren Sie niemals einen Abstreifer bei laufender Förderanlage. Unfälle an Bandabstreifern können die unverzügliche Abtrennung und das Einquetschen von Gliedmaßen mit sich bringen.

WARNUNG

Am Bandabstreifer können Teile des Förderguts weggeschleudert werden. Halten Sie sich stets nur so nah am Bandabstreifer auf wie nötig und tragen Sie Sicherheitsbrille und Helm. Herumfliegende Teile stellen eine Gefahr für Leib und Leben dar.

WARNUNG

Niemals während des laufenden Betriebs Einstellarbeiten am Bandabstreifer durchführen. Unvorhersehbar herausstehendes Material und Bänderisse können sich an den Bandabstreifern verfangen und die Tragekonstruktion 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 Sie, ob die Abstreifergröße für die Bandbreite geeignet ist
- Überprüfen Sie, ob alle Teile in der Verpackung des Abstreifers enthalten sind
- Ziehen Sie die Liste "Erforderliche Werkzeuge" zu Anfang der Montageanleitung zu Rate
- Überprüfen Sie den Aufstellort der Förderanlage:
 - Soll der Abstreifer an einem Übergabetrichter montiert werden
 - Gibt es Hindernisse, die Anpassungen des Aufstellorts erfordern (siehe 3.2 – Anpassungen der Einbauposition)
 - Erfordert die Montage an eine offene Kopftrommel einen Unterbau (siehe 3.3 - Optional erhältliches Montagezubehör)

Abschnitt 3 – Checkliste und Optionen vor der Montage

3.2 Anpassungen der Einbauposition

Bei manchen Anwendungen muss der Einbauort der Kopfabstreifer-Steckachse geändert werden, da die Konstruktion der Anlage einen Einbau an der ursprünglich gewünschten Position unmöglich macht. Die Umsetzung der Achsposition lässt sich leicht durchführen und beeinträchtigt nicht das Leistungsverhalten des Bandabstreifers, solange der "C"-Bereich eingehalten wird.

HINWEIS: Das nachfolgende Beispiel veranschaulicht das Absenken der Steckachse in "Y"-Richtung; das Umsetzen in "X"-Richtung erfolgt ebenso.

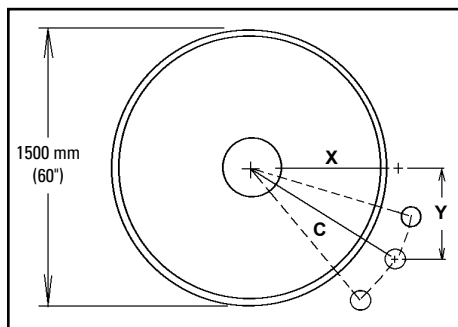
Maße und Einstellungen der Förderanlage:

Trommeldurchmesser: 1500 mm (60")

X = 670 mm (26 3/8")

Y = 692 mm (27 1/4")

C = 965 mm (38")



- 1. Die vorhandene Anlage ausmessen und festlegen, welche Änderungen erforderlich sind.** Sobald die gegebenen Maße für X und Y bestimmt wurden, muss das Maß für die Änderung ermittelt werden, damit der richtige Abstand für das Steckachsen- und Spannersystem eingestellt werden kann. (Im Beispiel wird die Steckachse um 50 mm (2") abgesenkt, um aus dem Bereich der Tragekonstruktion herauszukommen).
- 2. Die bekannten Maße notieren.** Jetzt können zwei der drei erforderlichen Maße berechnet werden, anhand derer sich dann auch das Dritte ermitteln lässt. Wie bereits erwähnt, ist Maß "C" nicht änderbar, also bleibt es erhalten. Die Steckachse muss in "Y"-Richtung um 50 mm (2") abgesenkt werden, also werden dem vorgegebenen Y-Maß 50 mm (2") hinzugefügt.

$$X = ?$$

$$Y = 692 \text{ mm} + 50 \text{ mm} = 742 \text{ mm} (27 \frac{1}{4}'' + 2 = 29 \frac{1}{4}'')$$

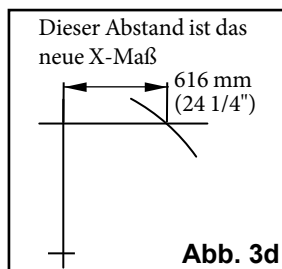
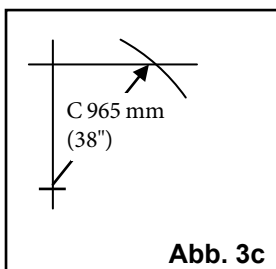
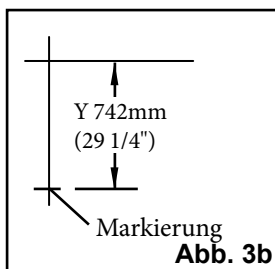
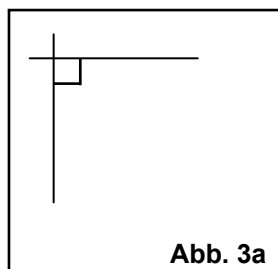
$$C = 965 \text{ mm} (38'')$$

- 3. Das endgültige Maß ermitteln.** Auf einer ebenen, vertikalen Fläche mit einer Wasserwaage eine horizontale und eine vertikale Linie im rechten Winkel zueinander zeichnen (Abb. 3a). Vom Schnittpunkt das ermittelte Y-Maß nach unten abtragen und die Position markieren (Abb. 3b). Ein Bandmaß an der geänderten Y-Markierung anlegen, dann einen Kreisbogen mit Radius C über die horizontale Linie schlagen und den Schnittpunkt markieren (Abb. 3c). Den Abstand vom ersten zum zweiten Schnittpunkt messen. Dies ist das neue X-Maß (Abb. 3d).

$$X = 616 \text{ mm} (24 \frac{1}{4}'')$$

$$Y = 742 \text{ mm} (29 \frac{1}{4}'')$$

$$C = 965 \text{ mm} (38'')$$



Abschnitt 3 - Checkliste und Optionen vor der Montage

3.3 Optionales Montagezubehör

Vielseitige, verstellbare Halterungen und Platten, die an der Tragekonstruktion der Förderanlage angebracht werden, so dass Kopf- und Sekundärabstreifer schnell und einfach in Einbaulage angeschraubt werden können.

- 75830
Optionaler Montageschienen-Satz
(einschl. Schrauben, Muttern und Unterlegscheiben)
- • Zum Befestigen des Kopfabstreifers an offenen Kopftrommeln.
- • Zum Anschweißen an beide Seiten der Trommel und Anschrauben an Stahlplatten.
- • 38 x 400 mm (1-1/2" x 16") mit vier 5/8-11 Gewindebohrungen



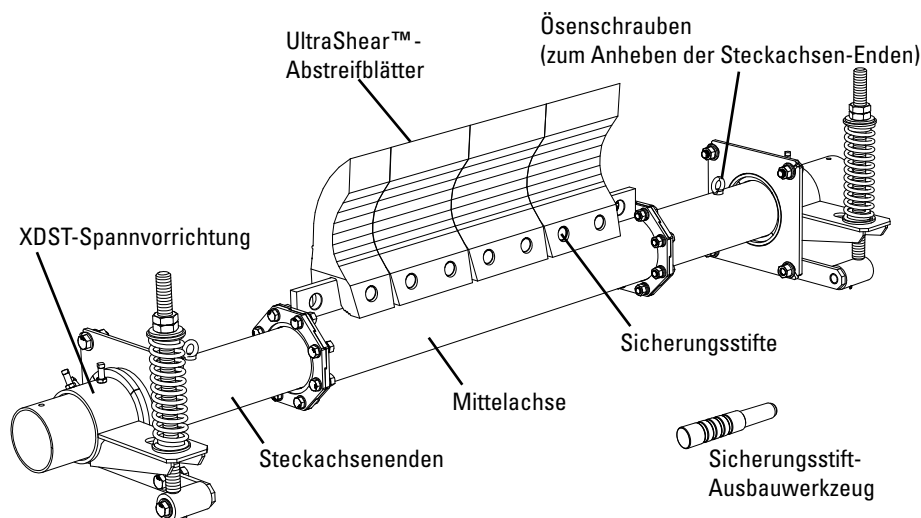
- 76537
Montageplattensatz (umfasst 2 Platten)
- • Zur Verwendung mit Montageschienen zur Montage von Abstreifern an offenen Kopftrommeln.
- • 400 x 800 mm (16" x 32") mit vier 16 mm (5/8")-Löchern

Optional erhältliche Montagesätze (umfasst 2 Halterungen/Schienen)			
Beschreibung	Bestellnummer	Artikelnummer	Gew. kg
Optional erhältlicher Montageschienenensatz*	MMBK	75830	8,8
Montageplattensatz (umfasst 2 Platten)	MMPK	76537	63,5

*einschließlich Hardware
Lieferzeit: 1 Werktag

Abschnitt 4 – Montageanleitung

4.1 MXP-Kopfreiniger



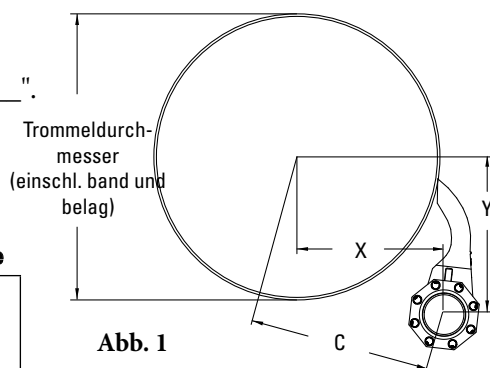
Benötigtes Werkzeug:

- Bandmaß
- Schraubenschlüssel:
(2) 58 mm (2-1/4") -1 Schlüssel enthalten
(1) 24 mm (15/16")
(2) 36 mm (1-27/64")
(2) 30 mm (1-3/16")
- Schwerer Hammer -1,4 - 2,3 kg (3-5 lb)
- Wasserwaage
- Markierstift oder Speckstein

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

ACHTUNG: Bauteile können schwer sein. Sicherheitsgeprüfte Hebeverfahren anwenden.

1. Bestimmen Sie die Angaben zu X, Y und C. Messen Sie den Trommeldurchmesser (einschließlich Band und Belag) (Abb. 1).
Trommeldurchmesser _____"; X= _____"; Y= _____"; C= _____".
(Die X- und Y-Koordinaten können angepasst werden, um ausreichenden Abstand zu möglichen Hindernissen zu halten, solange das Maß C dabei nicht verändert wird).

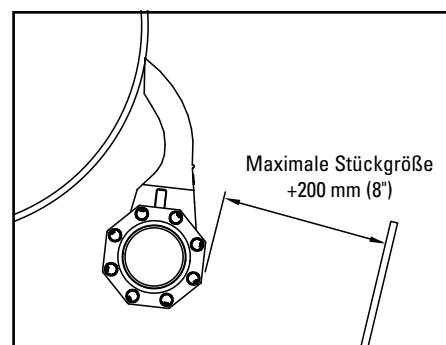


X-Y-Tabelle für Lage der Steckachse

Trommel-durchmesser (einschließlich belag und band)	X	Y	C
1225	520	665	845
1250	535	670	855
1275	545	670	865
1300	560	675	875
1325	570	675	885
1350	585	675	895
1375	595	680	905
1400	610	680	915
1425	620	685	925
1450	635	685	935
1475	645	690	945
1500	660	690	955
1525	670	695	965
1550	685	695	975
1575	695	695	985
1600	710	700	995
1625	720	700	1005
1650	735	705	1015
1675	745	705	1025
1700	760	710	1040
1725	770	710	1050
1750	785	710	1060
1775	795	715	1070
1800	810	715	1080
1825	820	720	1090

X-Y-Tabelle für Lage der Steckachse

Trommel-durchmesser (einschließlich belag und band)	X	Y	C
1850	835	720	1100
1875	845	725	1115
1900	860	725	1125
1925	870	730	1135
1950	885	730	1145
1975	895	730	1155
2000	910	735	1170
2025	920	735	1180
2050	935	740	1190
2075	945	740	1200
2100	960	745	1215
2125	970	745	1225
2150	985	750	1235
2175	995	750	1245
2200	1010	750	1260
2225	1020	755	1270
2250	1035	755	1280
2275	1045	760	1290
2300	1060	760	1305
2325	1070	765	1315
2350	1085	765	1325
2375	1095	770	1340
2400	1110	770	1350
2425	1120	770	1360



Abschnitt 4 – Montageanleitung

4.1 MXP-Kopfabstreifer (Forts.)

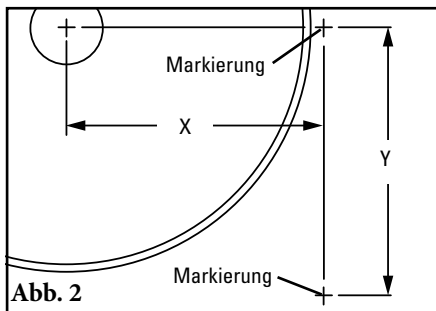


Abb. 2

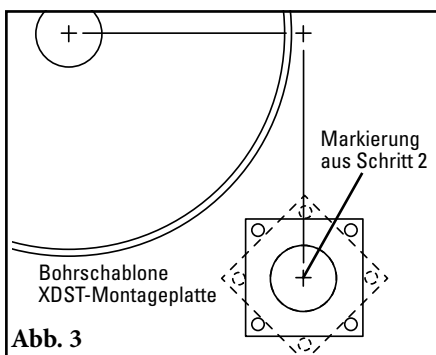


Abb. 3

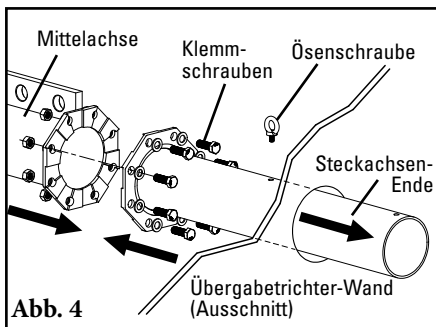


Abb. 4

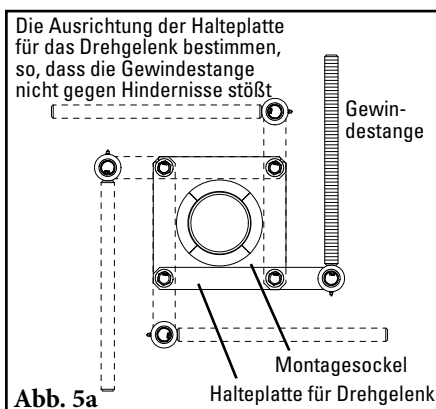


Abb. 5a

- Die Maße an der Wand des Übergabetrichters oder an den Montageplatten-Sätzen (optional, wenn nicht am Übergabetrichter montiert) aufzeichnen. Das Maß für X von der Mitte der Trommelwelle aus horizontal abmessen und markieren. (HINWEIS: Es könnte einfacher sein, eine Wasserwaage oben auf die Trommelwelle zu legen, eine horizontale Linie zu ziehen und dann den halben Wellendurchmesser nach unten zu messen und eine Linie von der Vorderseite der Welle zu ziehen. Jetzt ziehen Sie den halben Trommelwellendurchmesser von der X-Koordinate ab und messen auf der Linie und machen eine Markierung). Dann vertikal nach unten das Y-Maß ausmessen und markieren. Dies ist die korrekte Position für die Mitte der Abstreifer-Steckachse (Abb. 2). Bei Verwendung eines Montageplatten-Satzes (siehe Seite 6) diesen so montieren, dass die Mitte der Steckachse in der Mitte der Platte zentriert ist. Sicherstellen, dass innerhalb der Kanten der Platte ausreichend Platz für die ganze Bohrschablone des Montagesockels ist. Die gleichen Maße an der anderen Seite ausmessen und markieren.

- Die Bohrungen am Montagesockel markieren und anbringen. Das große Loch für die Steckachse in der im Anweisungspaket enthaltenen Bohrschablone so am Übergabetrichter oder an der Montageplatte positionieren, dass die Lochaussparungen mit den Linien ausgerichtet sind. Die Aussparung an der Steckachse und die Montagebohrungen suchen (Abb. 3). Jeder Sockel kann in jeder beliebigen Stellung 360° um die Steckachse herum montiert werden, damit die Spannvorrichtung nicht gegen Hindernisse stößt; solange der Mittelpunkt der Steckachse nicht verändert wird. Bohren Sie die Löcher in beide Seiten des Übergabetrichters.

- Die Steckachsen-Enden an die Mittelachse anbauen. Bei Bedarf die Ösenschrauben entfernen und die Steckachsen-Enden von innen durch die Löcher im Übergabetrichter einführen und die Schraubenlöcher im Flansch mit den Löchern des Flansches der Mittelachse ausrichten (Abb. 4). Alle Klemmschrauben, Unterlegscheiben und Muttern eindrehen und festziehen.

- Montagesockel einbauen. Den Montagesockel über das Steckachsen-Ende schieben. Die Lage der Halteplatte für das Drehgelenk und die Ausrichtung der Gewindestange bestimmen, aber noch nicht einbauen (Abb. 5a). Den Montagesockel an der Übergabetrichterwand mit 2 der mitgelieferten Schrauben an der gegenüberliegenden Seite verschrauben, wo die Halteplatte für das Drehgelenk montiert wird (Abb. 5b). Die Steckachsenlager mit einem Hammer einbauen. Vorsichtig einklopfen, bis die Lager ganz an der Montageplatte anliegen. Den Vorgang auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

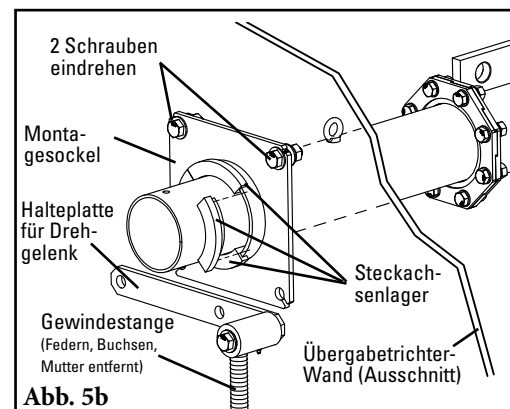


Abb. 5b

Abschnitt 4 – Montageanleitung

4.1 MXP-Kopfabstreifer (Forts.)

6. **Die Abstreifblattsegmente einbauen.** Die Abstreifblätter an der Steckachsenplatte zentrieren, damit die Blattbohrungen mit den Bohrungen in der Steckachsenplatte ausrichten. Mindestens eine Bohrung an beiden Enden der Steckachsenplatte bleibt unbenutzt und kann als Hebepunkt verwendet werden. Die Sicherungsstifte mit einem Hammer in die richtige Lage schlagen.

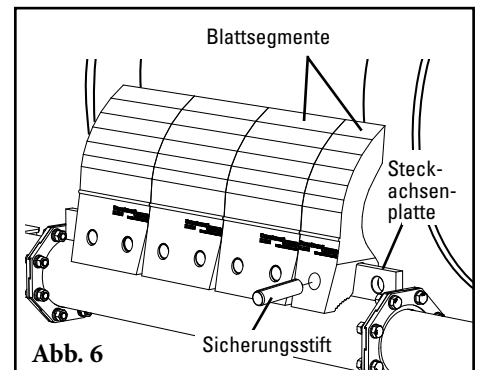


Abb. 6

7. **Die Abstreifblätter auf dem Band zentrieren.** Verschieben Sie die Steckachse bis die Abstreifblätter über dem Band zentriert sind oder den Materialpfad auf dem Band abdecken (Abb. 7). Sicherstellen, dass die Enden der Steckachsenplatte keine beweglichen Teile berühren. **HINWEIS:** Die Standard-Blattabdeckung ist Bandbreite minus 150 mm (6") oder minus 300 mm (12"). Falls eine kleinere Blattabdeckung erforderlich ist, sind andere Materialpfadoptionen durch Entfernen von Blattsegmenten möglich.

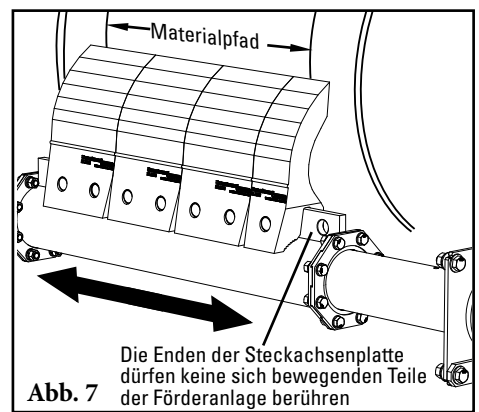


Abb. 7

Einbau der XDST-Spannvorrichtung

8. **Spannarm und Halteplatte für Drehgelenk einbauen.** Winkelstücke am Spannarm müssen zum Drehpunkt zeigen. Um die richtige Zugrichtung sicherzustellen, schieben Sie die Spannarmbaugruppe über das Steckachsen-Ende und verschrauben Sie die Halteplatte für das Drehgelenk mit dem Montagesockel (Abb. 8). Alle Montageschrauben festziehen.

9. **Federspannvorrichtung wieder zusammenbauen.** Schieben Sie die Feder, die U-Scheibe und die Buchsen auf die Gewindestange und drehen Sie die beiden Stellmuttern soweit, dass die Gewindestange etwa 6 mm (1/4") aus den Muttern herausragt (Abb. 9). Die Schritte 8 und 9 auf der anderen Seite durchführen.

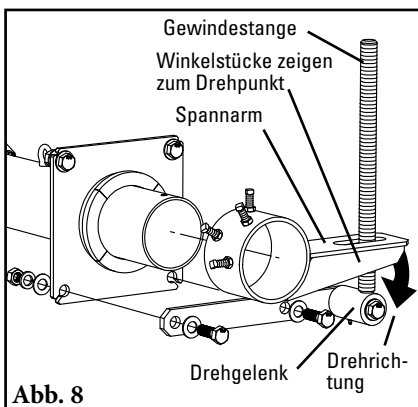


Abb. 8

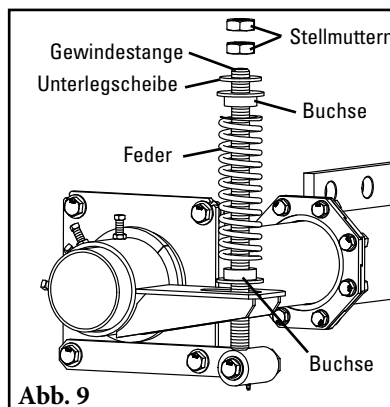


Abb. 9

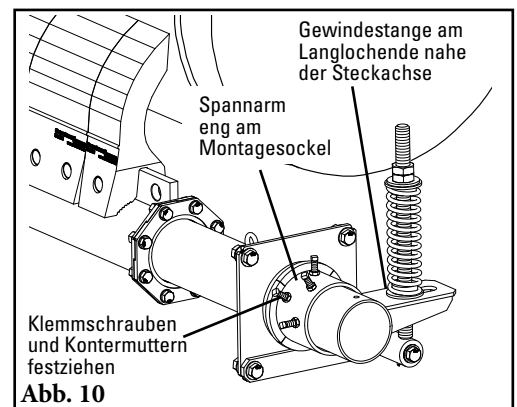


Abb. 10

10. **Das Abstreifblatt gegen das Band spannen.** Drehen Sie das Abstreifblatt, bis es das Band berührt. Halten Sie die Federbuchse flach an den Spannarm und drehen Sie diesen, so dass die Gewindestange an dem Ende des Spannarm-Langlochs anschlägt, das der Steckachse näher ist. Ziehen Sie die Klemmschrauben und die Kontermuttern am Spannarm fest (Abb. 10).

HINWEIS: Der Spannarm muss an der Montageplatte anliegen.

Abschnitt 4 – Montageanleitung

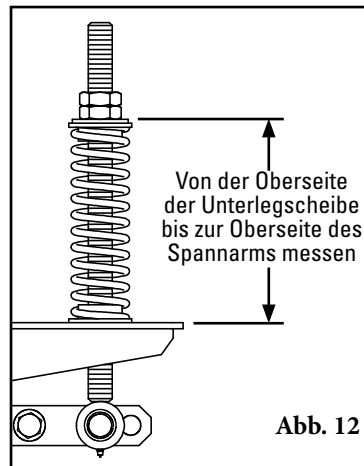
4.1 MXP-Kopfabstreifer (Forts.)

12. **Die richtige Blattspannung einstellen.** Entnehmen Sie die der Bandbreite entsprechende Federlänge dem Diagramm oder dem Aufkleber am Montagesockel. Die Gewindestange etwas zu dem Ende des Spannarm-Langlochs ziehen, das der Steckachse näher ist und die Einstellmuttern soweit eindrehen, bis die erforderliche Federlänge erreicht ist (Abb. 12). Die Schritte 11 und 12 auf der anderen Seite wiederholen. Um ein optimales Ergebnis zu erreichen, die Federlänge auf der ersten Seite prüfen, um sicherzustellen, dass sich nichts bewegt hat.

Tabelle Federlänge

Bandbreite		Blattabdeckung		Anzahl der Abstreifblätter	Lila Federn		Weiße Federn		Schwarze Federn	
mm	zoll	mm	zoll		mm	zoll	mm	zoll	mm	zoll
Bandbreite minus 160 mm (6")										
1050	42	900	36	3	260	10 1/4	N. z.	N. z.	N. z.	N. z.
1200	48	1050	42	3,5	250	9 3/4	280	11 1/8	N. z.	N. z.
1350	54	1200	48	4	240	9 3/8	275	10 7/8	N. z.	N. z.
1500	60	1350	54	4,5	230	9	270	10 5/8	N. z.	N. z.
1800	72	1650	66	5,5	205	8 1/8	260	10 1/8	N. z.	N. z.
2100	84	1950	78	6,5	185	7 1/4	245	9 3/4	275	10 7/8
2400	96	2250	90	7,5	165	6 1/2	235	9 1/4	270	10 5/8
2700	108	2550	102	8,5	N. z.	N. z.	225	8 3/4	265	10 3/8
3000	120	2850	114	9,5	N. z.	N. z.	210	8 1/4	255	10 1/8
Bandbreite minus 300 mm (12")										
1050	42	750	30	2,5	270	10 5/8	N. z.	N. z.	N. z.	N. z.
1200	48	900	36	3	260	10 1/4	290	11 3/8	N. z.	N. z.
1350	54	1050	42	3,5	250	9 3/4	280	11 1/8	N. z.	N. z.
1500	60	1200	48	4	240	9 3/8	275	10 7/8	N. z.	N. z.
1800	72	1500	60	5	215	8 1/2	265	10 3/8	N. z.	N. z.
2100	84	1800	72	6	195	7 3/4	250	9 7/8	N. z.	N. z.
2400	96	2100	84	7	175	6 7/8	240	9 1/2	275	10 3/4
2700	108	2400	96	8	N. z.	N. z.	230	9	265	10 1/2
3000	120	2700	108	9	N. z.	N. z.	215	8 1/2	260	10 1/4

Schattierter Hintergrund bezeichnet bevorzugte Federlänge.



13. **Probelauf des Abstreifers durchführen.** Die Förderanlage mindestens 15 Minuten laufen lassen und die Reinigungsleistung überprüfen. Die Federlängen nochmals überprüfen. Einstellungen nach Bedarf vornehmen.

Abschnitt 5 – Checkliste vor Inbetriebnahme und Probelauf

5.1 Checkliste vor der Inbetriebnahme

- Nochmals prüfen, dass alle Befestigungselemente fest angezogen sind
- Die Kappen der Steckachse anbringen
- Sämtliche mitgelieferten Klebeetiketten am Abstreifer anbringen
- Die Stellung des Abstreifblattes zum Band prüfen
- Überprüfen, dass sich keine Teile oder Werkzeuge im Bereich des Bandes und der Förderbandanlage befinden
- Die Spannungseinstellung erneut prüfen

5.2 Probelauf der Förderanlage

- Die Förderanlage mindestens 15 Minuten laufen lassen und die Reinigungsleistung überprüfen
- Die empfohlene Länge (richtige Spannung) der Spannfeder überprüfen
- Einstellungen wie erforderlich vornehmen

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

Abschnitt 6 – Wartung

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 (stationär oder im Betrieb) zu beachten. Der MXP-Kopfabstreifer wird am Ende der Förderstrecke eingebaut und hat direkten Kontakt mit dem sich bewegenden Förderband. 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)

Über eine Sichtprüfung von Abstreifer und Blatt lässt sich Folgendes feststellen:

- Ob die Federlänge die richtige für optimale Spannung ist.
- Ob das Band sauber aussieht oder ob es schmutzige Abschnitte gibt.
- Ob das Abstreifblatt abgenutzt ist und ersetzt werden muss.
- Ob Schäden am Abstreifblatt oder anderen Bauteilen des Abstreifers vorliegen.
- Ob sich loses Material am Abstreifer oder im Übergabebereich ablagert.
- Ob Schäden an der Banddecke vorliegen.
- Ob der Abstreifer auf dem Band vibriert oder springt.
- Wird eine Anpressrolle verwendet, muss diese auf Ansammlung von Rückständen überprüft werden.

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

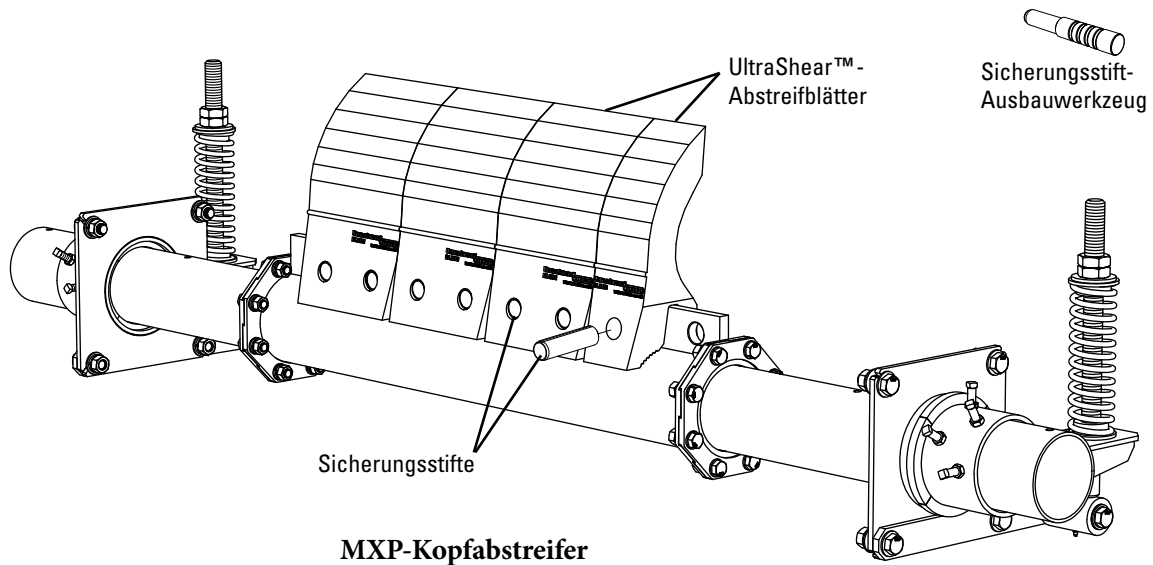
6.3 Routinemäßige technische Überprüfung (alle 6 bis 8 Wochen)

Wenn die Förderanlage stillsteht und ordnungsgemäß abgeschaltet sowie gegen Wiedereinschalten gesichert ist, umfassen die routinemäßigen Wartungsarbeiten folgende Tätigkeiten:

- Materialablagerungen von Abstreifblatt und Steckachse entfernen.
- Abstreifblatt auf Verschleiß und Beschädigungen prüfen. Bei Bedarf austauschen.
- Abstreifblatt auf vollen Kontakt zum Band überprüfen.
- Abstreiferachse auf Beschädigung untersuchen.
- Alle Befestigungselemente auf festen Sitz und Verschleiß überprüfen. Nach Bedarf festziehen oder austauschen.
- Alle verschlissenen oder beschädigten Bauteile austauschen.
- Den Anpressdruck des Abstreifblatts gegen das Band prüfen. Die Spannung bei Bedarf anhand der Tabelle auf dem Abstreifer oder auf Seite 12 einstellen.
- Nach Abschluss der Wartungsarbeiten einen Probelauf durchführen, um einen einwandfreien Betrieb sicherzustellen.

Abschnitt 6 – Wartung

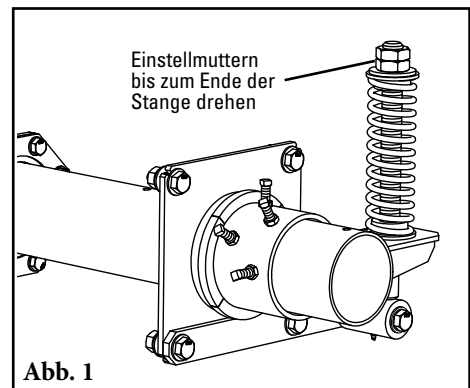
6.4 Anweisungen zum Austausch des Abstreifblatts



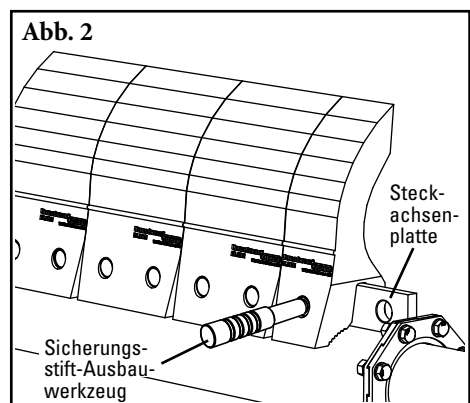
Trennen Sie die Förderanlage vom Netz, bevor Sie mit der Montage des Abstreifers beginnen.

Benötigtes Werkzeug:

- Bandmaß
- Hammer
- Sicherungsstift-Ausbauwerkzeug (mitgeliefert)
- Stemmeisen
- Drahtbürste (zum Reinigen der Steckachse)
- Kleiner Spachtel (zum Reinigen der Steckachse)



1. **Die Spannung lösen.** Lösen Sie die beide Stellmutter und drehen Sie sie heraus, bis die erste bündig mit dem Ende der Gewindestange ist (Abb. 1). Damit wird die Spannung des Abstreifblatts zum Band gelöst.
2. **Verschlossene Abstreifblätter entfernen.** Mit Hammer und Sicherungsstift-Ausbauwerkzeug, die alten Sicherungsstifte herausschlagen und die Abstreifblätter von der Steckachse entfernen (Abb. 2). Die Steckachse von losem Material reinigen.



Abschnitt 6 – Wartung

6.4 Anweisungen zum Austausch des Abstreifblatts (Forts.)

- Die neuen Abstreifblattsegmente einbauen. Die neuen Abstreifblätter an der Steckachsenplatte ansetzen; dabei ein Loch an jeder Seite der Steckachsenplatte freilassen. Die Löcher in der Steckachse und im Abstreifblatt ausrichten, dann die Sicherungsstifte einsetzen (Abb. 3).
- Wieder die richtige Spannung am Abstreifblatt einstellen. Siehe die Federlängen in der Tabelle unten. Ziehen Sie die Gewindestange leicht in Richtung des Endes des Spannarm-Langlochs, das der Steckachse näher ist und drehen Sie an den Stellmuttern, bis die erforderliche Länge erreicht ist (Abb. 4). Ziehen Sie die Kontermutter fest.

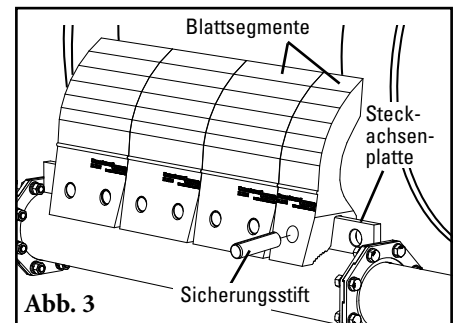
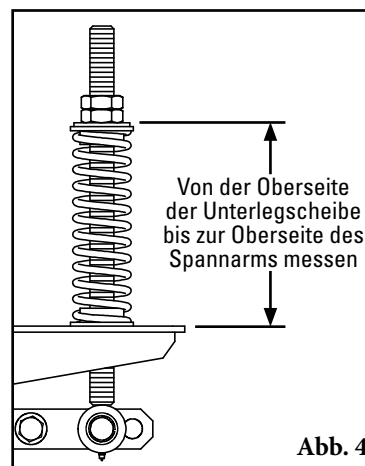


Tabelle Federlänge

Bandbreite		Blattabdeckung		Anzahl der Abstreifblätter	Lila Federn		Weiße Federn		Schwarze Federn	
mm	zoll	mm	zoll		mm	zoll	mm	zoll	mm	zoll
Bandbreite minus 160 mm (6")										
1050	42	900	36	3	260	10 1/4	N. z.	N. z.	N. z.	N. z.
1200	48	1050	42	3,5	250	9 3/4	280	11 1/8	N. z.	N. z.
1350	54	1200	48	4	240	9 3/8	275	10 7/8	N. z.	N. z.
1500	60	1350	54	4,5	230	9	270	10 5/8	N. z.	N. z.
1800	72	1650	66	5,5	205	8 1/8	260	10 1/8	N. z.	N. z.
2100	84	1950	78	6,5	185	7 1/4	245	9 3/4	275	10 7/8
2400	96	2250	90	7,5	165	6 1/2	235	9 1/4	270	10 5/8
2700	108	2550	102	8,5	N. z.	N. z.	225	8 3/4	265	10 3/8
3000	120	2850	114	9,5	N. z.	N. z.	210	8 1/4	255	10 1/8
Bandbreite minus 300 mm (12")										
1050	42	750	30	2,5	270	10 5/8	N. z.	N. z.	N. z.	N. z.
1200	48	900	36	3	260	10 1/4	290	11 3/8	N. z.	N. z.
1350	54	1050	42	3,5	250	9 3/4	280	11 1/8	N. z.	N. z.
1500	60	1200	48	4	240	9 3/8	275	10 7/8	N. z.	N. z.
1800	72	1500	60	5	215	8 1/2	265	10 3/8	N. z.	N. z.
2100	84	1800	72	6	195	7 3/4	250	9 7/8	N. z.	N. z.
2400	96	2100	84	7	175	6 7/8	240	9 1/2	275	10 3/4
2700	108	2400	96	8	N. z.	N. z.	230	9	265	10 1/2
3000	120	2700	108	9	N. z.	N. z.	215	8 1/2	260	10 1/4

Schattierter Hintergrund bezeichnet bevorzugte Federlänge.



Probelauf des Abstreifers durchführen. Die Förderanlage mindestens 15 Minuten laufen lassen und die Reinigungsleistung überprüfen. Die Federlänge auf korrekte Spannung prüfen. Einstellungen nach Bedarf vornehmen.

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 Abstreiferwartung

Ort: _____ Überprüft von: _____ Datum: _____

Bandabstreifer: _____ Seriennummer: _____

Angaben zum Förderband:

Förderband-Nummer: _____ Zustand des Bandes: _____

Band 1050 mm 1200 mm 1350 mm 1500 mm 1800 mm 2100 mm 2400 mm 2700 mm 3000 mm
Breite: (42") (48") (54") (60") (72") (84") (96") (108") (120")

Durchmesser Kopftrommel (Band und Belag): _____ Bandgeschwindigkeit: _____ m/s. Banddicke: _____

Bandverbindung: _____ Zustand der Verbindung: _____ Anzahl der Verbindungen: _____ Gehobelt Nicht gehobelt

Fördermaterial: _____

Betriebstage pro Woche: _____ Betriebsstunden pro Tag: _____

Standzeit des Abstreifblattes:

Datum Blatt montiert: _____ Datum Blatt überprüft: _____ Geschätzte Blattlebensdauer: _____

Hat das Abstreifblatt überall Kontakt zum Band? Ja Nein

Abstand von der Verschleißlinie: Links _____ Mitte _____ Rechts _____

Zustand des Abstreifblattes: Gut Riefen "Lächelt" Berührt das Band nicht Beschädigt

Messung der Feder: Erforderlich _____ Aktuell _____

Wurde der Abstreifer nachgestellt: Ja Nein

Zustand der Steckachse: Gut Verbogen Verschlissen

Belag: Aufschiebbelag Keramik Gummi Anderer Kein

Zustand des Belags: Gut Schlecht Anders _____

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

Erscheinungsbild: Anmerkungen: _____

Standort: Anmerkungen: _____

Wartung: Anmerkungen: _____

Reinigungsleistung: Anmerkungen: _____

Sonstige Anmerkungen: _____

Abschnitt 7 – Fehlerbehebung

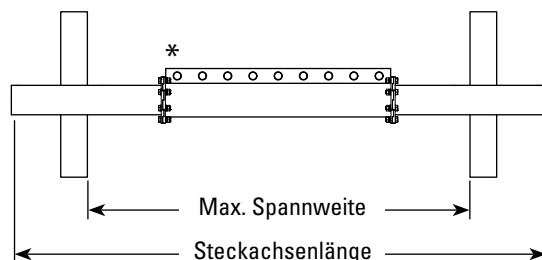
Problem	Mögliche Ursache	Mögliche Lösungen
Schlechte Reinigungsleistung	Abstreifer zu wenig gespannt	Auf die korrekte Spannung einstellen – siehe Federlänge
	Abstreifer zu stark gespannt	Auf die korrekte Spannung einstellen – siehe Federlänge
	Abstreifer an falscher Stelle eingebaut	Abstand "C" überprüfen, mit richtigem Abstand neu montieren
	Abstreifblatt verschlissen oder beschädigt	Abstreifblatt austauschen
Schneller Blattverschleiß	Spannung am Abstreifer zu groß/klein	Auf die korrekte Spannung einstellen – siehe Federlänge
	Abstreifer nicht korrekt montiert	Einbauort auf korrekte Abstände prüfen
	Anstellwinkel des Abstreifblattes falsch	Einbauort auf korrekte Abstände prüfen
	Material zu stark abrasiv für das Blatt	Option: Wechseln Sie zu einem anderen Abstreifer mit Metall-Blättern
Verschleiß in der Mitte des Blatts (Lächel-Effekt)	Mechanischer Verbinder beschädigt Blatt	Verbindung instandsetzen, hobeln oder austauschen
	Blatt breiter als Materialpfad	Blatt mit zum Materialpfad passender Breite einsetzen
Ungewöhnliche Abnutzung oder Beschädigung des Abstreifblattes	Spannung am Abstreifer zu groß/klein	Auf die korrekte Spannung einstellen – siehe Federlänge
	Material sehr dick und nass	Spannung erhöhen (Im Werk nachfragen)
	Mechanischer Verbinder beschädigt Blatt	Verbindung instandsetzen, hobeln oder austauschen
Vibrationen oder Geräusche	Band beschädigt oder eingerissen	Band instandsetzen oder austauschen
	Abstreifblatt nicht korrekt positioniert	Abstand "C" überprüfen, mit richtigem Abstand neu montieren
	Trommel oder Trommelbelag beschädigt	Trommel instandsetzen oder austauschen
	Abstreifer nicht korrekt montiert	Abstand "C" überprüfen, mit richtigem Abstand neu montieren
Abstreifer wird von der Trommel weg gedrückt	Anstellwinkel des Abstreifblattes falsch	Abstand "C" überprüfen, mit richtigem Abstand neu montieren
	Abstreifer läuft auf leerem Band	Verwenden Sie einen Sprühstab, wenn das Band leer ist
	Spannung des Abstreifers zu groß/klein	Auf die richtige Spannung einstellen oder eine leichte Änderung zum Verringern der Spannung durchführen
	Klemmschrauben des Abstreifers nicht fest angezogen	Alle Schrauben und Muttern überprüfen und festziehen
	Abstreifer nicht im rechten Winkel zur Kopftrommel	Abstand "C" überprüfen, mit richtigem Abstand neu montieren
	Materialablagerung im Übergabetrichter	Materialanlagerungen am Abstreifer und im Übergabetrichter entfernen
	Abstreiferspannung nicht korrekt eingestellt	Für korrekte Spannung sorgen/leicht erhöhen
Abstreifer wird von der Trommel weg gedrückt	Klebriges Material überfordert Abstreifer	Spannung erhöhen; durch Abstreifer mit Metallspitzen ersetzen; durch größeren Abstreifer ersetzen
	Abstreifer nicht korrekt eingerichtet	Überprüfen, dass Abmessungen des Einbauortes auf beiden Seiten gleich sind

Abschnitt 8 – Technische Daten und CAD-Zeichnungen

8.1 Technische Daten und Richtwerte

Technische Daten der Steckachsen*

ABSTREIFER-GRÖSSE		MAXIMALE GESAMT-STECKACHSENLÄNGE		LÄNGE MITTEL-STECKACHSE		MAXIMALE SPANNWEITE	
mm	zoll	mm	zoll	mm	zoll	mm	zoll
1050	42	3050	121	1200	48	2667	105
1200	48	3200	127	1350	54	2819	111
1350	54	3350	133	1500	60	2972	117
1500	60	3500	139	1650	66	3124	123
1800	72	3800	151	1950	78	3429	135
2100	84	4100	163	2250	90	3734	147
2400	96	4400	175	2550	102	4039	159
2700	108	4700	187	2850	114	4343	171
3000	120	5000	199	3150	126	4648	183



* Blattsegmente von 150 mm und 300 mm (6" und 12") können eingesetzt werden, um zum Materialpfad zu passen.

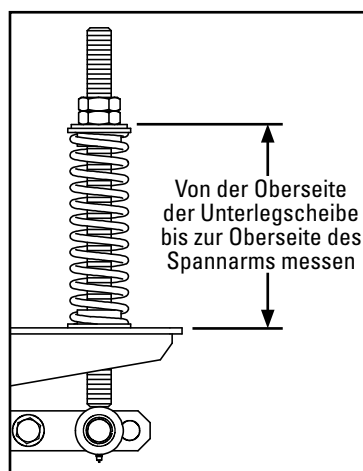
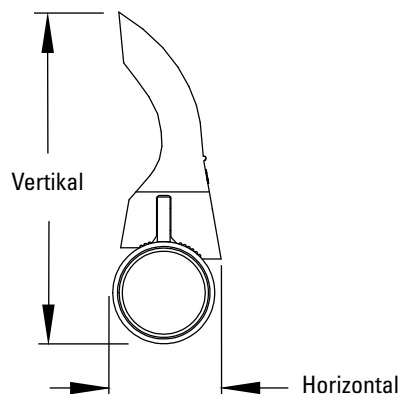
Richtlinien für Abstände bei der Montage

ERFORDERLICHER EINBAURAUM HORIZONTAL		ERFORDERLICHER EINBAURAUM VERTIKAL	
mm	zoll	mm	zoll
300	12	700	27 1/2

Tabelle Federlänge

Bandbreite		Blattabdeckung		Anzahl der Abstreifblätter	Lila Federn		Weiße Federn		Schwarze Federn	
mm	zoll	mm	zoll		mm	zoll	mm	zoll	mm	zoll
Bandbreite minus 160 mm (6")										
1050	42	900	36	3	260	10 1/4	N. z.	N. z.	N. z.	N. z.
1200	48	1050	42	3,5	250	9 3/4	280	11 1/8	N. z.	N. z.
1350	54	1200	48	4	240	9 3/8	275	10 7/8	N. z.	N. z.
1500	60	1350	54	4,5	230	9	270	10 5/8	N. z.	N. z.
1800	72	1650	66	5,5	205	8 1/8	260	10 1/8	N. z.	N. z.
2100	84	1950	78	6,5	185	7 1/4	245	9 3/4	275	10 7/8
2400	96	2250	90	7,5	165	6 1/2	235	9 1/4	270	10 5/8
2700	108	2550	102	8,5	N. z.	N. z.	225	8 3/4	265	10 3/8
3000	120	2850	114	9,5	N. z.	N. z.	210	8 1/4	255	10 1/8
Bandbreite minus 300 mm (12")										
1050	42	750	30	2,5	270	10 5/8	N. z.	N. z.	N. z.	N. z.
1200	48	900	36	3	260	10 1/4	290	11 3/8	N. z.	N. z.
1350	54	1050	42	3,5	250	9 3/4	280	11 1/8	N. z.	N. z.
1500	60	1200	48	4	240	9 3/8	275	10 7/8	N. z.	N. z.
1800	72	1500	60	5	215	8 1/2	265	10 3/8	N. z.	N. z.
2100	84	1800	72	6	195	7 3/4	250	9 7/8	N. z.	N. z.
2400	96	2100	84	7	175	6 7/8	240	9 1/2	275	10 3/4
2700	108	2400	96	8	N. z.	N. z.	230	9	265	10 1/2
3000	120	2700	108	9	N. z.	N. z.	215	8 1/2	260	10 1/4

Schattierter Hintergrund bezeichnet bevorzugte Federlänge.



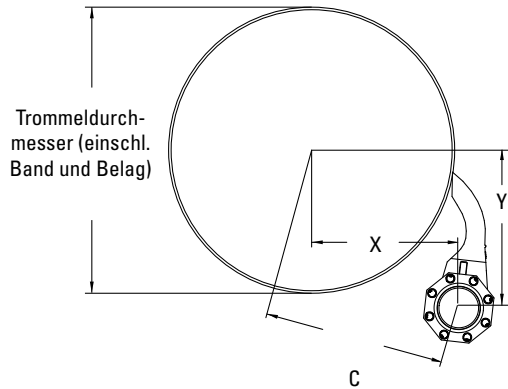
Technische Daten:

- Maximale Bandgeschwindigkeit..... 10 m/s (2000 FPM)
- Temperaturbereich -35° C bis 135° C (-30° F bis 275° F)
- Minimaler Trommeldurchmesser 1200 mm (48")
- Blatthöhe 490 mm (19-3/8")
- Einsetzbare Blattverschleißlänge 290 mm (11-1/2")
- Blattmaterial Polyurethan 93 Durometer (markenrechtlich geschützt für Abriebfestigkeit und Langlebigkeit)
- Lieferbar für Bandbreiten von 1050 bis 3000 mm (42" bis 120"). Weitere Größen auf Anfrage lieferbar.
- CEMA Klassifizierung Klasse 5

Abschnitt 8 – Technische Daten und CAD-Zeichnungen

8.1 Technische Daten und Richtwerte (Forts.)

Position der Steckachse



X- Y-Tabelle für Lage der Steckachse

Trommeldurchmesser (einschließlich Belag und Band)		X		Y		C	
mm	zoll	mm	zoll	mm	zoll	mm	zoll
1225	48	520	20 1/2	665	26 1/4	845	33 1/4
1250	49	535	21	670	26 3/8	855	33 5/8
1275	50	545	21 1/2	670	26 3/8	865	34
1300	51	560	22	675	26 1/2	875	34 3/8
1325	52	570	22 1/2	675	26 5/8	885	34 3/4
1350	53	585	23	675	26 5/8	895	35 1/8
1375	54	595	23 1/2	680	26 3/4	905	35 5/8
1400	55	610	24	680	26 7/8	915	36
1425	56	620	24 1/2	685	26 7/8	925	36 3/8
1450	57	635	24 7/8	685	27	935	36 3/4
1475	58	645	25 3/8	690	27 1/8	945	37 1/8
1500	59	660	25 7/8	690	27 1/8	955	37 1/2
1525	60	670	26 3/8	695	27 1/4	965	38
1550	61	685	26 7/8	695	27 3/8	975	38 3/8
1575	62	695	27 3/8	695	27 1/2	985	38 3/4
1600	63	710	27 7/8	700	27 1/2	995	39 1/8
1625	64	720	28 3/8	700	27 5/8	1005	39 5/8
1650	65	735	28 7/8	705	27 3/4	1015	40
1675	66	745	29 3/8	705	27 3/4	1025	40 3/8
1700	67	760	29 7/8	710	27 7/8	1040	40 7/8
1725	68	770	30 3/8	710	28	1050	41 1/4
1750	69	785	30 7/8	710	28	1060	41 3/4
1775	70	795	31 3/8	715	28 1/8	1070	42 1/8
1800	71	810	31 7/8	715	28 1/4	1080	42 1/2
1825	72	820	32 3/8	720	28 1/4	1090	43

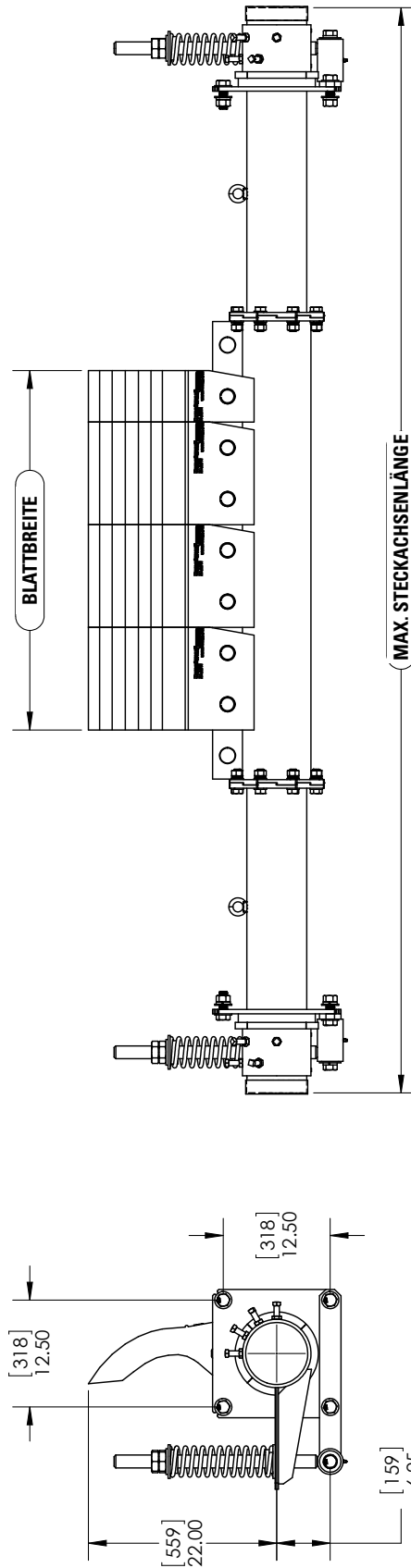
X- Y-Tabelle für Lage der Steckachse

Trommeldurchmesser (einschließlich Belag und Band)		X		Y		C	
mm	zoll	mm	zoll	mm	zoll	mm	zoll
1850	73	835	32 3/4	720	28 3/8	1100	43 3/8
1875	74	845	33 1/4	725	28 1/2	1115	43 7/8
1900	75	860	33 3/4	725	28 5/8	1125	44 1/4
1925	76	870	34 1/4	730	28 5/8	1135	44 3/4
1950	77	885	34 3/4	730	28 3/4	1145	45 1/8
1975	78	895	35 1/4	730	28 7/8	1155	45 1/2
2000	79	910	35 3/4	735	28 7/8	1170	46
2025	80	920	36 1/4	735	29	1180	46 3/8
2050	81	935	36 3/4	740	29 1/8	1190	46 7/8
2075	82	945	37 1/4	740	29 1/8	1200	47 1/4
2100	83	960	37 3/4	745	29 1/4	1215	47 3/4
2125	84	970	38 1/4	745	29 3/8	1225	48 1/4
2150	85	985	38 3/4	750	29 1/2	1235	48 5/8
2175	86	995	39 1/4	750	29 1/2	1245	49 1/8
2200	87	1010	39 3/4	750	29 5/8	1260	49 1/2
2225	88	1020	40 1/4	755	29 3/4	1270	50
2250	89	1035	40 3/4	755	29 3/4	1280	50 3/8
2275	90	1045	41 1/8	760	29 7/8	1290	50 7/8
2300	91	1060	41 5/8	760	30	1305	51 3/8
2325	92	1070	42 1/8	765	30	1315	51 3/4
2350	93	1085	42 5/8	765	30 1/8	1325	52 1/4
2275	94	1095	43 1/8	770	30 1/4	1340	52 5/8
2400	95	1110	43 5/8	770	30 1/4	1350	53 1/8
2425	96	1120	44 1/8	770	30 3/8	1360	53 5/8

Abschnitt 8 – Technische Daten und CAD-Zeichnungen

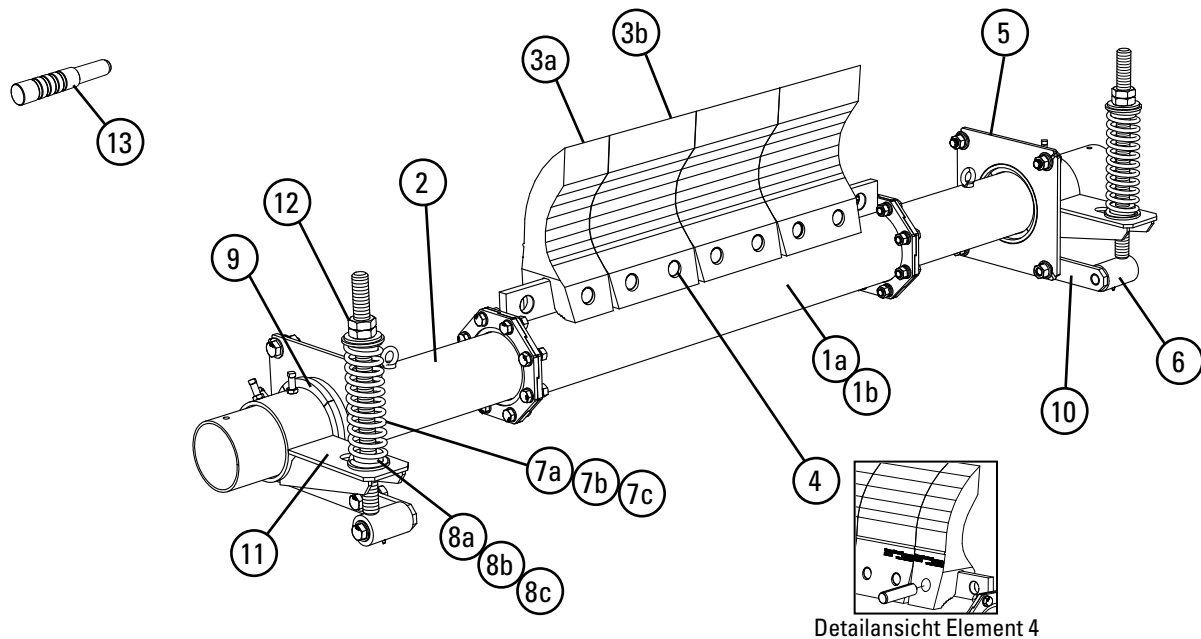
8.2 CAD-Zeichnung - MXP mit XDST-Spannvorrichtung

TECHNISCHE DATEN		BAUGRUPPE MXP-ABSTREIFER					
BANDBREITE zoll	mm	MINUS 6		MINUS 12			
		BESTELLNUM- MER	ARTIKEL- NUMMER	BESTELL- NUMMER	ARTIKEL- NUMMER		
42	1050	120 7/8	3070	MXP-642	90393	MXP-1242	90581
48	1200	126 7/8	3223	MXP-648	90394	MXP-1248	90582
54	1350	132 7/8	3375	MXP-654	90395	MXP-1254	90583
60	1500	138 7/8	3527	MXP-660	90396	MXP-1260	90584
72	1800	150 7/8	3832	MXP-672	90397	MXP-1272	90585
84	2100	162 7/8	4137	MXP-684	90398	MXP-1284	90586
96	2400	174 7/8	4442	MXP-696	90399	MXP-1296	90587
108	2750	186 7/8	4747	MXP-6108	90642	MXP-12108	90643
120	3000	198 7/8	5051	MXP-6120	90400	MXP-12120	90588



Abschnitt 9 – Ersatzteile

9.1 Ersatzteilliste



Ersatz-Steckachsen

POS.	BESCHREIBUNG	BESTELL-NUMMER	ARTIKEL-NUMMER	GEW. KG.
1a	1050 mm (42") Mittelachse BW-6	MXPP-642	90589	80,3
	1200 mm (48") Mittelachse BW-6	MXPP-648	90590	89,8
	1350 mm (54") Mittelachse BW-6	MXPP-654	90591	98,9
	1500 mm (60") Mittelachse BW-6	MXPP-660	90592	108,4
	1800 mm (72") Mittelachse BW-6	MXPP-672	90593	127,0
	2100 mm (84") Mittelachse BW-6	MXPP-684	90594	145,1
	2400 mm (96") Mittelachse BW-6	MXPP-696	90595	163,7
	2700 mm (108") Mittelachse BW-6	MXPP-6108	90644	182,3
	3000 mm (120") Mittelachse BW-6	MXPP-6120	90596	200,9
1b	1050 mm (42") Mittelachse BW-12	MXPP-1242	90622	80,7
	1200 mm (48") Mittelachse BW-12	MXPP-1248	90623	89,8
	1350 mm (54") Mittelachse BW-12	MXPP-1254	90624	99,3
	1500 mm (60") Mittelachse BW-12	MXPP-1260	90625	108,4
	1800 mm (72") Mittelachse BW-12	MXPP-1272	90626	127,0
	2100 mm (84") Mittelachse BW-12	MXPP-1284	90627	145,6
	2400 mm (96") Mittelachse BW-12	MXPP-1296	90628	164,2
	2700 mm (108") Mittelachse BW-12	MXPP-12108	90645	181,9
3000 mm (120") Mittelachse BW-12	MXPP-12120	90629	200,5	
2	Steckachsen-Enden für extreme Beanspruchungen* (Paar)	MXPPE	90598	60,3

*einschließlich Hardware
 Lieferzeit: 2 Wochen

Ersatzteile

POS.	BESCHREIBUNG	BESTELL-NUMMER	ARTIKEL-NUMMER	GEW. KG.
3a	Abstreifblatt UltraShear 150 mm (6")	USB6	90410	9,1
3b	Abstreifblatt UltraShear 300 mm (12")	USB12	90409	18,1
4	Sicherungsstift UltraShear (1 Stk.)	USBP	90411	0,5
5	XDST Montageplatten-Satz* (2 Stk.)	XDSTMPK	90599	29,0
6	XDST Schwenkarm-Satz* (1 Stk.)	XDSTPAK	90600	9,1
7a	XDST-Spannfeder - Lila (1 Stk.) für Abstreifblätter 1050 - 1500 mm (42" - 60")	XDSTS-P	90602	4,5
7b	XDST-Spannfeder - Weiß (1 Stk.) für Abstreifblätter 1800 - 2700 mm (72" - 108")	XDSTS-W	90601	5,9
7c	XDST-Spannfeder - Schwarz (1 Stk.) für Abstreifblätter 3000 mm (120")	XDSTS-B	90603	7,7
8a	XDST-Buchsensatz - Lila (2 Stk.)	XDSTBK-P	90605	0,2
8b	XDST-Buchsensatz - Weiß (2 Stk.)	XDSTBK-W	90604	0,2
8c	XDST-Buchsensatz - Schwarz (2 Stk.)	XDSTBK-B	90606	0,2
9	MXP-Steckachsenlager-Satz (8 Segmente) Ersatz für beide Spannvorrichtungen	MXPPBK	90607	1,1
10	XDST-Halteplatte für Drehgelenk* (1 Stk.)	XDSTPSBK	90608	6,8
11	XDST-Spannarm-Satz* (1 Stk.)	XDSTTAK	90609	6,8
12	XDST-Kontermutter-Satz (2 Muttern, 1 Unterlegscheibe)	XDSTJNK	90610	0,5
13	Sicherungsstift-Ausbauwerkzeug USB	USBBRP	90412	4,1
-	XDST Feder-Spannvorrichtung* - Lila (einschl. 1 Stk. Artikel 5, 9; 2 Stk. Artikel 6, 7a, 8a, 10, 11, 12) für Abstreifblätter 1050 - 1500 mm (42" - 60")	XDST-P	90612	93,4
-	XDST Feder-Spannvorrichtung* - Weiß (einschl. 1 Stk. Artikel 5, 9; 2 Stk. Artikel 6, 7b, 8b, 10, 11, 12) für Abstreifblätter 1800 - 2700 mm (72" - 108")	XDST-W	90611	96,2
-	XDST Feder-Spannvorrichtung* - Schwarz (einschl. 1 Stk. Artikel 5, 9; 2 Stk. Artikel 6, 7c, 8c, 10, 11, 12) für Abstreifblätter 3000 mm (120")	XDST-B	90613	99,8

*einschließlich Hardware
 Lieferzeit: 1 Werktag

Auswahltabelle Federspanner

BREITE ABSTREIFBLATT	90612 XDST-P	90611 XDST-W	90613 XDST-B
UltraShear 1050 - 1500 mm (42" - 60")	X		
UltraShear 800 - 2700mm (72" - 108")		X	
UltraShear 3000 mm (120")			X

Abschnitt 10 – Weitere Flexco-Produkte für Förderanlagen

Flexco hat 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:

EZP1-Kopfabstreifer



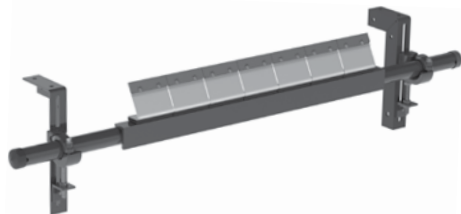
- Patentierte ConShear™ Abstreifblätter erneuern bei Verschleiß ihre Abstreifkanten
- Visual Tension Check™ für optimale Blattspannung und einfaches Nachspannen
- Schneller und einfacher Einstift-Austausch mit Material Path Option™ für optimale Reinigung und verminderten Wartungsaufwand

DRX-Prallbetten



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

EZS2 Sekundärabstreifer



- Langanhaltende Wolfram-Carbid-Abstreifblätter für ein Mehr an Abstreifleistung
- Patentierte FormFlex™ Schwingungsdämpfer spannen jedes Abstreifblatt individuell an das Band und erzielen eine gleich bleibende Abstreifleistung
- Einfacher Einbau, problemlos in der Wartung
- Kann zusammen mit den mechanischen Bandverbindern von Flexco eingesetzt werden

Bandführungssystem PT Max™



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

Flexco Spezial-Bandabstreifer



- "Limited space"-Abstreifer für Montage an schmalen Förderanlagen
- Hochtemperatur-Abstreifer für Anwendungen bei hohen Temperaturen
- Abstreifbürste mit Gummifingern für Chevron-Bänder und Bänder mit Profilen
- Verschiedene Abstreiferausführungen aus rostfreiem Stahl für den Einsatz unter korrosiven Bedingungen.

Pflugabstreifer



- Ein Bandabstreifer für die Spanntrommel
- Das besondere Abstreifblatt-Design schiebt Ablagerungen einfach vom Band
- Günstig im Unterhalt und einfach zu warten
- Als Pflug- oder Diagonalausführung lieferbar

Flexco Europe GmbH • Maybachstrasse 9 • 72348 Rosenfeld • Deutschland
Tel: +49-7428-9406-0 • Fax: +49-7428-9406-260 • E-mail: europe@flexco.com

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

©2020 Flexible Steel Lacing Company. 06/03/20. Zum Nachbestellen: X4531

