

H-Type[®] Kopfabstreifer mit V-Klingen

Montage-, Betriebs- und Wartungshandbuch



H-Type® Kopfabstreifer mit V-Klingen

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 des Bandabstreifers.

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 Förderanlage.....	5
Abschnitt 3 – Checkliste und Optionen vor der Montage	6
3.1 Checkliste.....	6
3.2 Alternative Montage des Abstreifers.....	7
Abschnitt 4 – Montageanweisungen	8
4.1 Montageanweisungen.....	8
4.2 Steckachsenpositionstabellen.....	11
4.3 Hinweise zum Unterlegen.....	12
Abschnitt 5 – Checkliste vor Inbetriebnahme und Probelauf	13
5.1 Checkliste vor der Inbetriebnahme.....	13
5.2 Probelauf der Förderanlage.....	13
Abschnitt 6 – Wartung	14
6.1 Inspektion nach Erstmontage.....	14
6.2 Regelmäßige Sichtprüfung.....	14
6.3 Regelmäßige technische Überprüfung.....	14
6.4 Anweisungen zum Austausch der Klingen.....	15
6.5 Wartungsprotokoll.....	17
6.6 Checkliste Wartung Abstreifer.....	18
Abschnitt 7 – Fehlersuche	19
Abschnitt 8 – Technische Daten und CAD-Zeichnungen	20
8.1 Technische Daten und Richtwerte.....	20
8.2 CAD-Zeichnungen.....	21
Abschnitt 9 – Ersatzteile	26
Abschnitt 10 – Weitere Flexco-Produkte für Förderanlagen	27

Abschnitt 1 – Wichtige Informationen

1.1 Allgemeines

Wir freuen uns, dass Sie einen H-Type Kopfabstreifer mit V-Klingen für Ihre Förderanlage gewählt 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

Weitere Standorte und Produkte von Flexco finden Sie unter www.flexco.com.

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

1.3 Optionaler Wartungsvertrag

Der H-Type Kopfabstreifer mit V-Klingen 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

Vor der Montage und Inbetriebnahme des H-Type Kopfabstreifers mit V-Klingen muss sichergestellt werden, dass die folgenden Sicherheitsinformationen gelesen und verstanden werden.

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

GEFAHR

Vor der 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 Stromquelle 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 Einkquetschen 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 Bandeinrisse 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 Bandabstreifers enthalten sind.
- Ziehen Sie die Liste „Erforderliche Werkzeuge“ am Anfang der Montageanleitung zu Rate.
- Überprüfen Sie den Aufstellort der Förderanlage:
 - Soll der Abstreifer an einem Übergabetrichter montiert werden
 - Erfolgt die Montage an einer offenen Kopftrommel mit erforderlicher Tragkonstruktion?
 - Gibt es Hindernisse, die eine Veränderung der Lage des Abstreifers erfordern?

Abschnitt 3 – Checkliste und Optionen vor der Montage (Forts.)

3.2 Alternative Montage des Abstreifers

Bei manchen Anwendungen muss der Einbauort der 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 die Reinigungsleistung des Abstreifers, solange das Maß „C“ eingehalten wird.

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

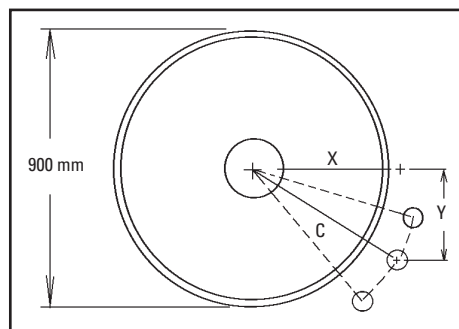
Maße und Einstellungen der Förderanlage:

Trommeldurchmesser: 900 mm

X = 301 mm

Y = 478 mm

C = 565 mm



- 1. Die vorhandene Anlage ausmessen und festlegen, welche Änderungen erforderlich sind.** Nach dem Einmessen der vorgegebenen X- und Y-Maße bestimmen Sie die für ausreichenden Freiraum von Steckachse und Spannvorrichtung erforderlichen Abstände. (In dem vorliegenden Beispiel wurde die Steckachse um 50 mm abgesenkt, um einen ausreichenden Abstand von der Stützkonstruktion zu erhalten.)
- 2. Die bekannten Maße notieren.** Jetzt stehen zwei der drei erforderlichen Maße fest und somit lässt sich das dritte Maß bestimmen. Wie bereits erwähnt, ist Maß „C“ nicht änderbar, also bleibt es erhalten. Außerdem muss die Einheit in Y-Richtung um 50 mm abgesenkt werden, d. h. 50 mm werden zum vorhandenen Y-Maß hinzuaddiert.

X = ? mm

Y = 478 + 50 + 528 mm

C = 565 mm

- 3. Das endgültige Maß ermitteln.** Auf einer ebenen, senkrechten Fläche mithilfe einer Wasserwaage eine horizontale und eine vertikale Linie anzeichnen, die im rechten Winkel zueinander stehen (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 = 201 mm

Y = 528 mm

C = 565 mm

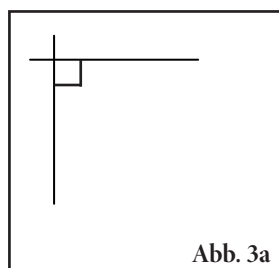


Abb. 3a

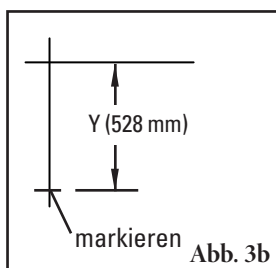


Abb. 3b

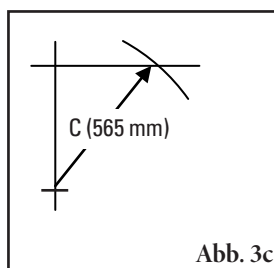


Abb. 3c

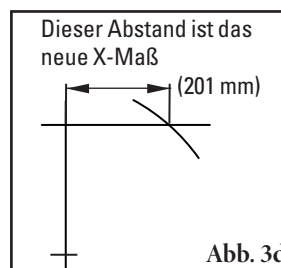
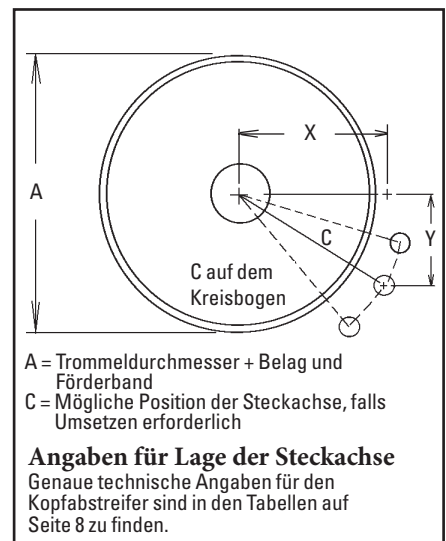
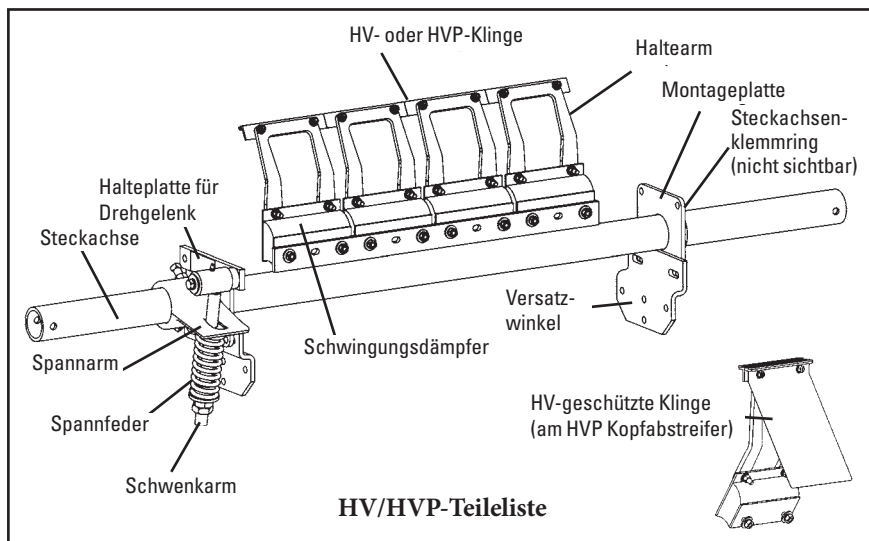


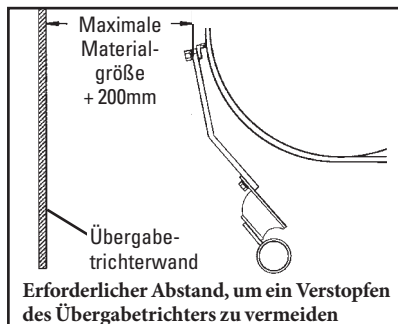
Abb. 3d

Abschnitt 4 – Montageanleitung

4.1 H-Type® Kopfabstreifer mit V-Klingen oder geschützten V-Klingen



Trennen Sie die Förderanlage von der Stromquelle, bevor Sie mit der Montage des Abstreifers beginnen.



Größe HV/HVP-Haltearm	Trommeldurchmesser mit Belag und Band
SS	250–475 mm (10"–19")
S	500–775 mm (20"–31")
M	800–975 mm (32"–39")
L	1000–1175 mm (40"–47")
LL	1200–1675 mm (48"–67")

Benötigtes Werkzeug:

- Bandmaß
- Wasserwaage
- Maulschlüssel und Rollgabelschlüssel:
 - (1) 16 mm (5/8")
 - (2) 19 mm (3/4")
 - (1) 24 mm (15/16")
 - (2) 38 mm (1½")

1. Abmessungen für X, Y und C herausuchen. Die Angaben zu den Maßen X und Y für den Trommeldurchmesser finden. Siehe Tabellen auf Seite 11. Das Maß für den Trommeldurchmesser schließt Belag und Band ein.

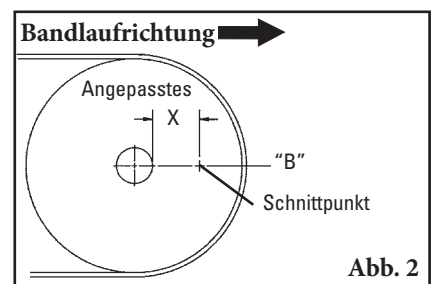
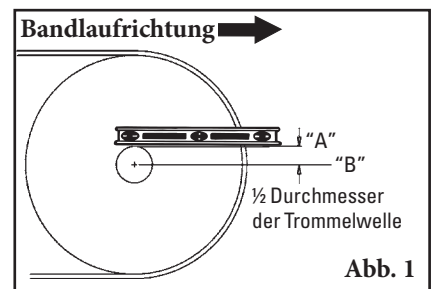
Trommeldurchmesser _____; X= _____; Y= _____ C= _____

Bei Verwendung der korrekten X- und Y-Koordinaten befindet sich die Abstreifblätter 15° unterhalb der Horizontalebene der Kopftrommel.

2. Kopftrommelwelle messen. Den Durchmesser der Trommelwelle bestimmen und durch 2 teilen. _____

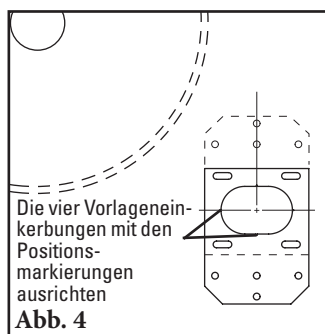
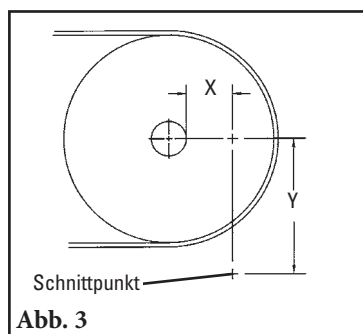
3. Horizontale Linie vom der Mitte der Trommelwelle ausfindig machen. Eine Wasserwaage auf die Trommelwelle legen und eine waagerechte Linie A ziehen. Von Linie A ausgehend einen halben Trommelwellendurchmesser nach unten abmessen und von der Trommelwelle aus eine parallele Linie B ziehen (Abb. 1).

4. Maß X markieren. Das obige Maß (Schritt 2) vom gewählten Maß X subtrahieren, um das modifizierte Maß X zu erhalten. Dieses neue Maß X horizontal von der Vorderseite der Trommelwelle nach vorne auf der Linie B abmessen und auf dem Übergabetrichter markieren (Abb. 2).



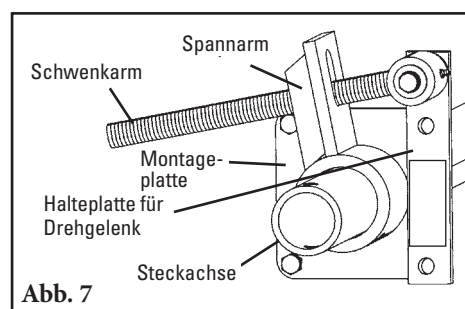
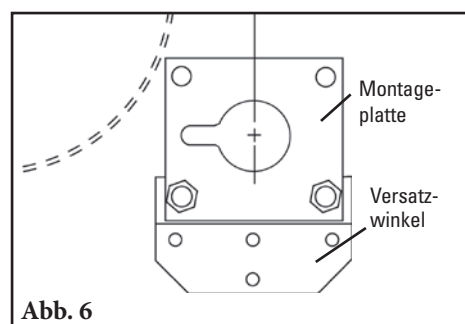
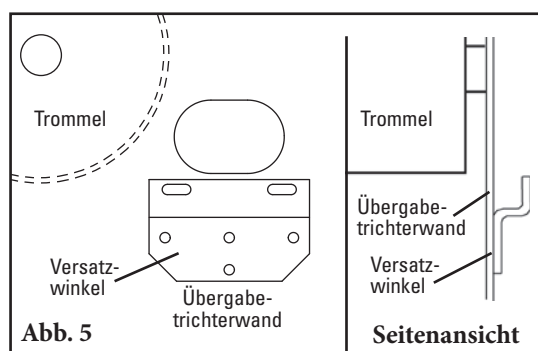
Abschnitt 4 – Montageanleitung

4.1 H-Type® Kopfabstreifer mit V-Klingen oder geschützten V-Klingen (Forts.)



7. **Aussparung für Steckachse herausschneiden.** Anhand der mitgelieferten Schablone die Aussparung und die Montagebohrungen ausschneiden.
8. **Versatzwinkel montieren.** Versatzwinkel an der Übergabetrichterwand verschrauben oder verschweißen (Abb. 5).
9. **Steckachse einbauen.** Steckachse über die Trommel und durch die Übergabetrichter-Öffnungen schieben. Klingen locker hängen lassen.
10. **Montageplatten installieren.** Auf der einen Seite die Montageplatte auf die Steckachse schieben, dabei die Aussparung horizontal ausrichten, sodass sie in Richtung Trommel zeigt, und am Versatzwinkel anschrauben, in den Schlitz zentrieren und festziehen (Abb. 6). Vorgang auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen, aber noch nicht festziehen.
11. **Steckachse positionieren.** Steckachse aufwärts drehen, bis die Klingen das Band berühren. Die Klingen zum Band zentrieren. Leichten Druck auf die mittlere Klinge ausüben und dabei die gelöste Montageplatte verschieben, bis die Klingen über die gesamte Breite gleichmäßigen Bandkontakt haben. Den Abstreifer in dieser Stellung durch Festziehen der Schrauben der Montageplatte sichern.
12. **Den Abstreifer auf dem Band zentrieren und in Einbaulage befestigen.** Klingen auf dem Band zentrieren und an dem einen Ende der Steckachse einen Steckachsenklemmring anbringen. Klemmring bündig an die Montageplatte schieben und festziehen.
13. **Die QMT-Spannvorrichtung einbauen.** Die Einstellmutter, Buchsen und die Feder von der Gewindestange entfernen. Den Schwenkarm durch das Langloch des Spannarms führen. Schieben Sie den Spannarm auf das Ende der Steckachse (achten Sie darauf, dass der Arm richtig zum Abstreifblatt ausgerichtet ist) und drehen Sie ihn, bis die Halteplatte der Gewindestange auf die gewünschten Schraubenbohrungen ausgerichtet ist (Abb. 7). Schrauben, Muttern und Unterlegscheiben von der Montageplatte entfernen und durch die Gewindestange und die Montageplatte wieder einsetzen.

5. **Maß Y bestimmen.** Von der X-Markierung ausgehend eine Linie senkrecht nach unten zum ausgewählten Y-Maß einzeichnen und Punkt markieren (Abb. 3). Dies ist die korrekte Position für die Mitte der Steckachse.
6. **Position für Versatzwinkel ermitteln.** Um die Position des Versatzwinkels zu ermitteln, die Versatzwinkel-Schablone so anlegen, dass die großen Lochaussparungen mit den Linien an der Übergabetrichterwand ausgerichtet sind (Abb. 4). Beim Anlegen können die Winkellöcher an der Schablone entweder oberhalb oder unterhalb der Y-Markierung positioniert werden.



Abschnitt 4 – Montageanleitung

4.1 H-Type® Kopfabstreifer mit V-Klingen oder geschützten V-Klingen (Forts.)

14. Federspannvorrichtung wieder zusammenbauen. Feder, U-Scheibe und Buchsen auf den Schwenkarm schieben und die beiden Einstellmuttern drehen, bis der Schwenkarm etwa 6 mm (1/4") aus den Muttern herausragt (Abb. 8).

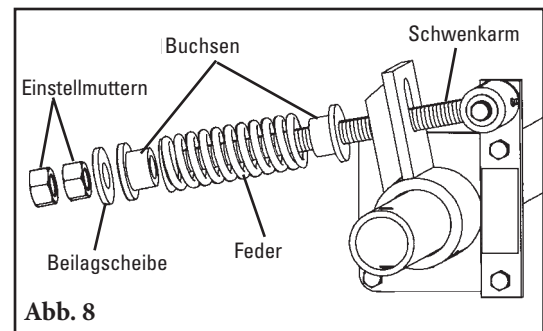
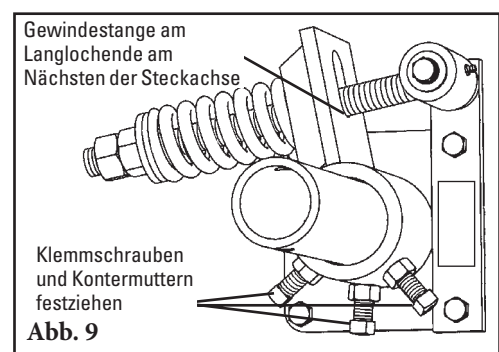


Abb. 8

15. Die Abstreifblätter gegen das Band spannen. Die Abstreifblätter drehen, bis sie das Band berühren. Die Federbuchse flach an den Spannarm halten und diesen so drehen, dass der Schwenkarm an dem Ende des Spannarm-Langlochs anschlägt, das der Steckachse am nächsten ist. Die Klemmschrauben und die Kontermuttern am Spannarm festziehen (Abb. 9). **HINWEIS:** Der Spannarm muss an der Montageplatte anliegen.



16. Die richtige Blattspannung einstellen. Die der Blattbreite entsprechende Federlänge dem Diagramm auf der Halteplatte der Gewindestange (ebenfalls weiter unten dargestellt) entnehmen. Den Schwenkarm leicht in Richtung des Endes des Spannarm-Langlochs ziehen, das der Steckachse am nächsten ist und an den Einstellmuttern drehen, bis die erforderliche Federlänge erreicht ist (Abb. 10). Oberste Einstellmutter festziehen.

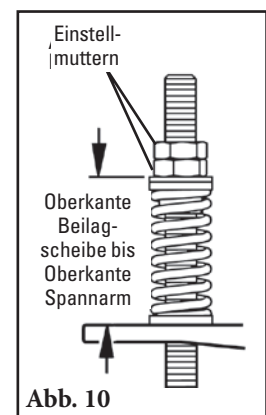


Tabelle Federlänge HV/HVP
(für optimale Blattspannung)

Förderbandbreite			Federlänge									
			SS		S		M		L		LL	
mm	zoll	Klingen	mm	zoll	mm	zoll	mm	zoll	mm	zoll	mm	zoll
450	18"	2	132	5 1/4"	125	4 7/8"	119	4 3/4"	115	4 1/2"	N. z.	N. z.
600	24"	3	114	4 1/2"	103	4 1/8"	147	5 3/4"	145	5 3/4"	N. z.	N. z.
750	30"	3	114	4 1/2"	103	4 1/8"	147	5 3/4"	145	5 3/4"	N. z.	N. z.
900	36"	4	148	5 3/4"	143	5 5/8"	140	5 1/2"	138	5 3/8"	N. z.	N. z.
1050	42"	5	142	5 5/8"	137	5 3/8"	133	5 1/4"	130	5 1/8"	120	4 3/4"
1200	48"	5	142	5 5/8"	137	5 3/8"	133	5 1/4"	130	5 1/8"	120	4 3/4"
1350	54"	6	N. z.	N. z.	131	5 1/8"	126	5	122	4 7/8"	152	6"
1500	60"	7	N. z.	N. z.	125	4 7/8"	154	6 1/8"	153	6"	149	5 7/8"
1800	72"	8	N. z.	N. z.	154	6"	152	6"	151	5 7/8"	146	5 3/4"

Lila Feder
 Silberne Feder
 Weiße Feder

17. „C“-Abmessung überprüfen, um sicherzustellen, dass die Einbaulage der Steckachse korrekt ist.

Abstreifer-Probelauf durchführen. Die Förderanlage mindestens 15 Minuten laufen lassen und die Reinigungsleistung überprüfen. Die Federlänge auf korrekte Spannung prüfen. Nach Bedarf einstellen.

Abschnitt 4 – Montageanleitung

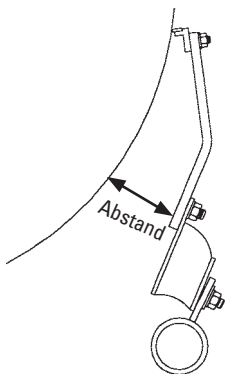
4.2 Steckachsenpositionstabellen

Extra kleine (SS) V-Klingen für Kopftrommeldurchmesser bis 499 mm

Durchmesser (über dem Band)	X	Y	C	Abstand*
250	28	292	294	56
275	40	295	298	51
300	52	299	303	46
325	64	302	309	43
350	76	305	315	39
375	88	308	321	36
400	100	312	327	33
425	113	315	334	30
450	125	318	342	28
475	137	321	349	25
500	149	325	357	23
525	161	328	365	22
550	173	331	373	20
575	185	334	382	18

Empfohlener Einsatzbereich dieser Klingengröße
 Möglicher Einsatzbereich

* Siehe Abbildung unten für die Position des Spalts



Kleine (S) V-Klingen für Kopftrommeldurchmesser von 500 bis 799 mm

Durchmesser (über dem Band)	X	Y	C	Abstand*
350	50	361	365	78
375	62	365	370	73
400	74	368	375	68
425	86	371	381	64
450	98	374	387	60
475	110	377	393	56
500	122	381	400	52
525	134	384	407	49
550	146	387	414	46
575	158	390	421	43
600	171	394	429	40
625	183	397	437	38
650	195	400	445	36
675	207	403	453	33
700	219	407	462	31
725	231	410	470	29
750	243	413	479	27
775	255	416	488	26
800	267	420	497	24
825	279	423	507	23
850	291	426	516	21
875	303	429	526	20
900	315	432	535	18

Mittlere (M) V-Klingen für Kopftrommeldurchmesser von 800 bis 999 mm

Durchmesser (über dem Band)	X	Y	C	Abstand*
650	180	445	480	63
675	192	449	488	60
700	204	452	496	57
725	216	455	504	54
750	228	458	512	54
775	240	462	520	50
800	252	465	529	47
825	264	468	538	45
850	277	471	546	43
875	289	475	555	41
900	301	478	565	39
925	313	481	574	37
950	325	484	583	36
975	337	487	593	34
1000	349	491	602	32
1025	361	494	612	31
1050	373	497	622	29
1075	385	500	632	28
1100	397	504	641	27
1125	409	507	652	26

Große (L) V-Klingen für Kopftrommeldurchmesser von 1000 bis 1199 mm

Durchmesser (über dem Band)	X	Y	C	Abstand*
850	253	494	556	46
875	265	498	564	43
900	278	501	573	41
925	290	504	581	39
950	302	507	590	37
975	314	511	599	35
1000	326	514	608	33
1025	338	517	618	31
1050	350	520	627	29
1075	362	524	637	27
1100	374	527	646	26
1125	386	530	656	24
1150	398	533	666	22
1175	410	537	675	21
1200	422	540	685	20

Extra große (LL) V-Klingen für Kopftrommeldurchmesser von 1200 bis 1700 mm

Durchmesser (über dem Band)	X	Y	C	Abstand*
1200	414	650	771	79
1225	426	653	780	76
1250	438	657	789	74
1275	450	660	799	72
1300	462	663	808	70
1325	474	666	818	68
1350	486	670	827	66
1375	498	673	837	64
1400	510	676	847	62
1425	522	679	857	60
1450	534	683	867	59
1475	546	686	877	57
1500	558	689	887	55
1525	570	692	897	54
1550	583	695	907	52
1575	595	699	917	51
1600	607	702	928	49
1625	619	705	938	48
1650	631	708	949	47
1675	643	712	959	45

Abschnitt 4 – Montageanleitung

4.3 Hinweise zum Unterlegen

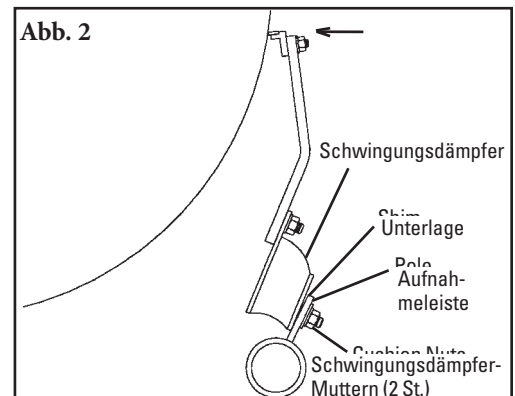
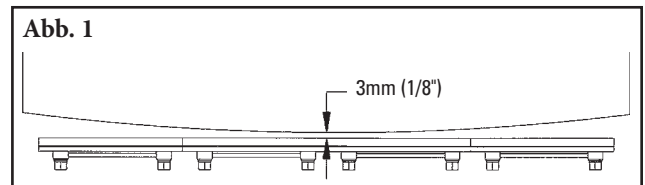
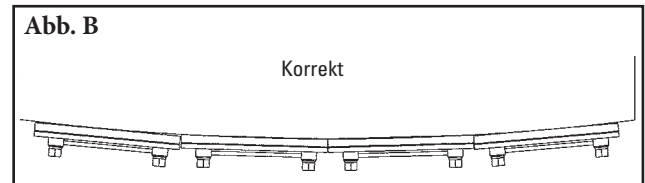
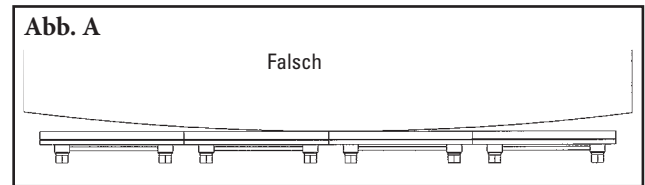
Benötigtes Werkzeug:

- (1) 17 mm (11/16") Maul- oder Rollgabelschlüssel
- (1) 38 mm (1½") Maul- und Rollgabelschlüssel
- Unterlegscheibenset (im Lieferumfang enthalten)

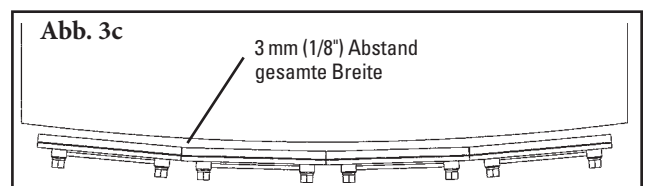
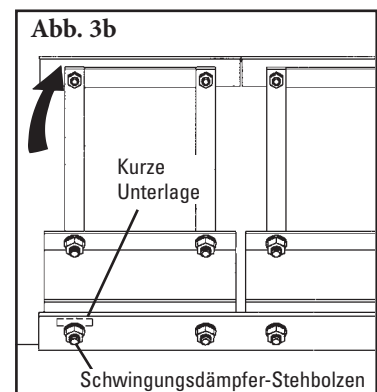
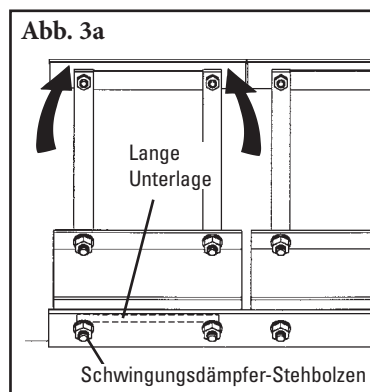
HINWEIS: Wenn nicht alle Abstreiferklingen über die gesamte Breite sauber am Förderband anliegen, müssen die Klingen unterlegt werden (Abb A und Abb. B).

Die Unterlegscheiben werden zwischen Schwingungsdämpfer und Aufnahmeleiste eingelegt (Abb. 2).

1. **Spannung lösen.** Die Einstellschraube nach unten drehen, bis an der engsten Stelle zwischen Klinge und Band ein Abstand von 3 mm (1/8") besteht (Abb. 1).
2. **Beide Schwingungsdämpfer-Muttern an der zu unterlegenden Klinge lösen.** Die Klinge gegen die Kopfrollen schieben, um den Schwingungsdämpfer von der Aufnahmeleiste abzurücken (Abb. 2).



3. **Festlegen, wo die Unterlage angebracht werden soll** (die im Lieferumfang enthaltenen Unterlagen verwenden).
 - a. Damit die Klinge an beiden Enden gleichmäßig verschoben wird, eine lange Unterlage oberhalb der Schwingungsdämpfer-Stehbolzen mittig zum Schwingungsdämpfer einlegen (Abb. 3a).
 - b. Um die Klinge nur an einer Seite zu verschieben, eine kurze Unterlage auf der Seite, die zurückgeschoben werden muss, oberhalb des Schwingungsdämpfer-Stehbolzens einlegen (Abb. 3b).
 - c. Klingen so weit unterlegen, bis über die gesamte Abstreiferbreite ein Spalt von 3 mm (1/8") erreicht ist (Abb. 3c).



4. **Die Klingenspannung wieder einstellen.**

Abschnitt 5 – Checkliste vor Inbetriebnahme und Probelauf

5.1 Checkliste vor der Inbetriebnahme

- Nochmals überprüfen, ob alle Befestigungselemente gut angezogen sind
- Die Kappen der Steckachse anbringen
- Alle mitgelieferten Plaketten am Abstreifer anbringen
- Die Position des Abstreifblatts am Band überprüfen
- Darauf achten, dass alle Montagematerialien und Werkzeuge vom Band und aus dem Bereich der Förderanlage entfernt sind

5.2 Probelauf der Förderanlage

- Die Förderanlage mindestens 15 Min. laufen lassen und die Reinigungsleistung überprüfen
- Die Spannfeder auf die empfohlene Länge (auf richtigen Druck) überprüfen
- Wie erforderlich nachjustieren

HINWEIS: Durch Beobachten des Abstreifers im normalen Betrieb und bei einwandfreier Funktion lässt sich 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 H-Type 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 vorliegen.
- Ob sich loses Material am Abstreifer oder im Förderbereich ablagert.
- Ob oberflächliche Schäden am Band 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.

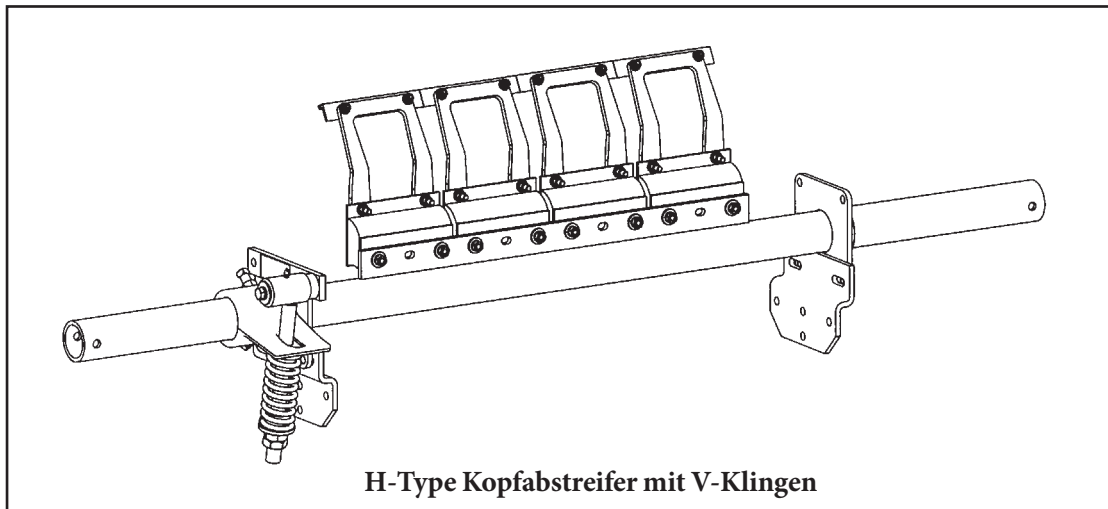
6.3 Routinemäßige technische Überprüfung (alle 6 bis 8 Wochen)

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

- Abgelagerte Rückstände von Abstreifblatt und Steckachse entfernen.
- Gründliche Überprüfung des Abstreifblatts auf Abnutzung und Schäden. Bei Bedarf austauschen.
- Überprüfung beider Sicherungstifte auf sicheren Sitz und guten Zustand. 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.
- Alle verschlissenen oder beschädigten Bauteile austauschen.
- Überprüfung der Spannung, mit der das Abstreifblatt am Band anliegt. Die Spannung wie erforderlich gemäß der Tabelle am Abstreifer oder derjenigen auf Seite 10 nachstellen.
- Nach Abschluss der Wartungsarbeiten einen Probelauf durchführen, um einen einwandfreien Betrieb sicherzustellen.

Abschnitt 6 – Wartung

6.4 Anweisungen zum Austausch der Klingen

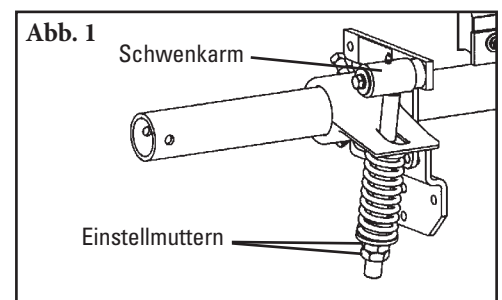


Trennen Sie die Förderanlage von der Stromquelle, bevor Sie mit der Montage des Abstreifers beginnen.

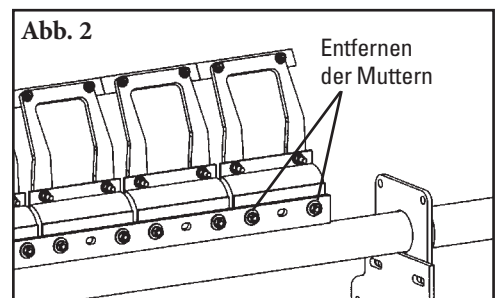
Benötigtes Werkzeug:

- Bandmaß
- (2) 38 mm (1½") Maul- und Rollgabelschlüssel
- (1) 17 mm (11/16") Maul- oder Rollgabelschlüssel
- Drahtbürste (zum Reinigen der Steckachse)
- Kleiner Spachtel (zum Reinigen der Steckachse)

1. **Die Spannung lösen.** Lösen Sie die beiden Einstellmutter und drehen Sie sie dann heraus, bis die erste bündig mit dem Ende des Schwenkarms ist (Abb. 1). Damit wird die Spannung des Abstreifblatts auf dem Band gelöst.



2. **Verschlossene Klingen entfernen.** Die Muttern an den Klingen entfernen und Klingen vom Haltearm abnehmen (Abb. 2). Die Steckachse von losem Material reinigen.

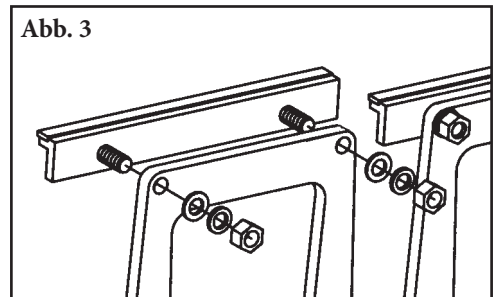


HINWEIS: Lassen sich die Klingen nur schwer entfernen, zum Lösen einen Schraubendreher oder einen Hammer verwenden und anschließend entfernen.

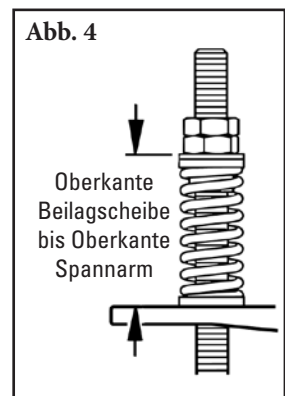
Abschnitt 6 – Wartung

6.4 Anweisungen zum Austausch der Klingen (Forts.)

3. **Die neuen Klingen einbauen.** Die einzelnen Klingen am jeweiligen Haltearm ausmachen und dann die Klinge mit den Befestigungsmitteln am Schwingungsdämpfer montieren (Abb. 3).



4. **Die richtige Spannung der Klingen wieder einstellen.** Die für die jeweilige Blattbreite erforderliche Federlänge entnehmen Sie nebenstehender Tabelle. Den Schwenkarm leicht in Richtung des Endes des Spannarm-Langlochs ziehen, das der Steckachse am Nächsten ist und an den Einstellmuttern drehen, bis die erforderliche Federlänge erreicht ist (Abb. 4). Die Kontermutter festziehen.



HINWEIS: Für einen zukünftigen Abgleich beim Nachspannen ist die Tabelle auch noch einmal an der Drehwelle des Abstreifers angebracht.

Tabelle Federlänge HV/HVP
(für optimale Blattspannung)

Förderbandbreite			Federlänge									
		Klingen	SS		S		M		L		LL	
mm	zoll		mm	zoll	mm	zoll	mm	zoll	mm	zoll	mm	zoll
450	18"	2	132	5 1/4"	125	4 7/8"	119	4 3/4"	115	4 1/2"	N. z.	N. z.
600	24"	3	114	4 1/2"	103	4 1/8"	147	5 3/4"	145	5 3/4"	N. z.	N. z.
750	30"	3	114	4 1/2"	103	4 1/8"	147	5 3/4"	145	5 3/4"	N. z.	N. z.
900	36"	4	148	5 3/4"	143	5 5/8"	140	5 1/2"	138	5 3/8"	N. z.	N. z.
1050	42"	5	142	5 5/8"	137	5 3/8"	133	5 1/4"	130	5 1/8"	120	4 3/4"
1200	48"	5	142	5 5/8"	137	5 3/8"	133	5 1/4"	130	5 1/8"	120	4 3/4"
1350	54"	6	N. z.	N. z.	131	5 1/8"	126	5	122	4 7/8"	152	6"
1500	60"	7	N. z.	N. z.	125	4 7/8"	154	6 1/8"	153	6"	149	5 7/8"
1800	72"	8	N. z.	N. z.	154	6"	152	6"	151	5 7/8"	146	5 3/4"

Lila Feder
 Silberne Feder
 Weiße Feder

Abstreifer-Probelauf durchführen. Die Förderanlage mindestens 15 Minuten laufen lassen und die Reinigungsleistung überprüfen. Die Federlänge auf korrekte Spannung prüfen. Nach Bedarf einstellen.

Abschnitt 6 – Wartung

6.5 Wartungsprotokoll

Name/Nr. Förderanlage _____

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

Tätigkeit: _____

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

Tätigkeit: _____

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

Tätigkeit: _____

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

Tätigkeit: _____

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

Tätigkeit: _____

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

Tätigkeit: _____

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

Tätigkeit: _____

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

Tätigkeit: _____

Abschnitt 6 – Wartung

6.6 Checkliste Abstreiferwartung

Ort: _____ Überprüft von: _____ Datum: _____

Bandabstreifer: _____ Seriennummer: _____

Angaben zum Förderband:

Förderband-Nummer: _____ Zustand des Bandes: _____

Band Breite: 450 mm (18") 600 mm (24") 750 mm (30") 900 mm (36") 1050 mm (42") 1200 mm (48") 1350 mm (54") 1500 mm (60") 1800 mm (72")

Durchmesser Kopftrommel (Band und Belag): _____ Bandgeschwindigkeit: _____ fpm Förderbanddicke: _____

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

Fördermaterial: _____

Betriebstage pro Woche: _____ Betriebsstunden pro Tag: _____

Standzeit des Abstreifblatts:

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

Hat das Abstreifblatt überall Kontakt zum Band? Ja Nein

Blattverschleiß: Links _____ Mitte _____ Rechts _____

Zustand des Abstreifblatts: Gut Riefen Lächel-Effekt 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: Bemerkungen: _____

Standort: Bemerkungen: _____

Wartung: Bemerkungen: _____

Leistung: Bemerkungen: _____

Sonstige Anmerkungen: _____

Abschnitt 7 – Fehlersuche

Problem	Mögliche Ursache	Mögliche Lösungen
Schlechte Reinigungsleistung	Abstreifer zu wenig gespannt	Auf die richtige Spannung einstellen – Siehe Tabelle Federlänge
	Abstreifer zu stark gespannt	Auf die richtige Spannung einstellen – Siehe Tabelle 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 richtige Spannung einstellen – Siehe Tabelle 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	Optional: Wechseln Sie zu einem anderen Abstreifer mit Metallblättern
	Mechanischer Verbinder beschädigt Blatt	Verbindung instand setzen, hobeln oder austauschen
Verschleiß in der Mitte des Blatts (Lächel-Effekt)	Blatt breiter als Materialpfad	Blatt mit zum Materialpfad passender Breite einsetzen
	Spannung am Abstreifer zu groß/klein	Auf die richtige Spannung einstellen – Siehe Tabelle Federlänge
Ungewöhnliche Abnutzung oder Beschädigung des Abstreifblattes	Mechanischer Verbinder beschädigt Blatt	Verbindung instand setzen, hobeln oder austauschen
	Band beschädigt oder eingerissen	Band instand setzen oder austauschen
	Abstreifer sitzt nicht korrekt	Abstand „C“ überprüfen, mit richtigem Abstand neu montieren
	Trommel oder Trommelbelag beschädigt	Trommel instand setzen oder austauschen
Vibrationen oder Geräusche	Abstreifer nicht korrekt montiert	Abstand „C“ überprüfen, mit richtigem Abstand neu montieren
	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
	Befestigungsschrauben 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
Abstreifer wird von der Trommel weggedrückt	Abstreiferspannung nicht korrekt eingestellt	Für korrekte Spannung sorgen bzw. leicht erhöhen
	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 Spezifikationen und CAD-Zeichnungen

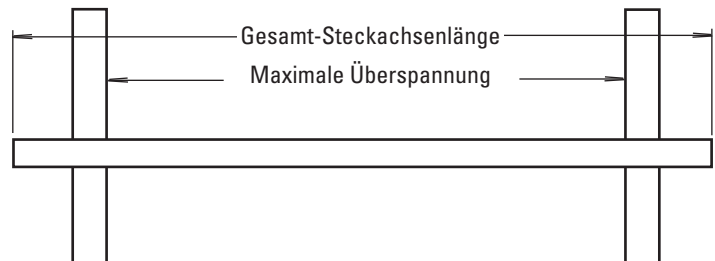
8.1 Technische Daten und Richtwerte

Spezifikationen der Steckachsen*

Abstreifergöße		Steckachs-enlänge		Maximale Überspannung	
mm	zoll	mm	zoll	mm	zoll
450	18	1650	66	1400	56
600	24	1800	72	1550	62
750	30	1950	78	1700	68
900	36	2100	84	1850	74
1050	42	2250	90	2000	80
1200	48	2400	96	2150	86
1350	54	2550	102	2300	92
1500	60	2700	108	2450	98
1800	72	3000	120	2750	110

*Falls besonders lange Verlängerungen erforderlich sind, gibt es das Steckachsen-Verlängerungsset (#76024), das 750 mm (30") mehr Länge bietet.

Steckachsendurchmesser – 73 mm (2-7/8")



Richtwerte für Abstände bei der Montage

Größe Haltearm	Erforderlicher Einbauraum horizontal		Erforderlicher Einbauraum vertikal	
	mm	zoll	mm	zoll
SS	175	7	325	13
S	175	7	375	15
M	175	7	413	16 1/2
L	175	7	463	18 1/2
LL	175	7	550	22

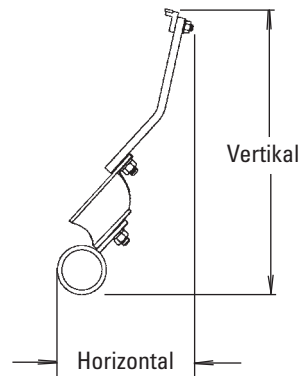
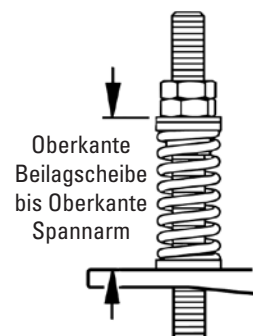


Tabelle Federlänge HV/HVP

(für optimale Blattspannung)

Förderbandbreite			Federlänge									
mm	zoll	Klingen	SS		S		M		L		LL	
			mm	zoll	mm	zoll	mm	zoll	mm	zoll	mm	zoll
450	18"	2	132	5 1/4"	125	4 7/8"	119	4 3/4"	115	4 1/2"	N. z.	N. z.
600	24"	3	114	4 1/2"	103	4 1/8"	147	5 3/4"	145	5 3/4"	N. z.	N. z.
750	30"	3	114	4 1/2"	103	4 1/8"	147	5 3/4"	145	5 3/4"	N. z.	N. z.
900	36"	4	148	5 3/4"	143	5 5/8"	140	5 1/2"	138	5 3/8"	N. z.	N. z.
1050	42"	5	142	5 5/8"	137	5 3/8"	133	5 1/4"	130	5 1/8"	120	4 3/4"
1200	48"	5	142	5 5/8"	137	5 3/8"	133	5 1/4"	130	5 1/8"	120	4 3/4"
1350	54"	6	N. z.	N. z.	131	5 1/8"	126	5	122	4 7/8"	152	6"
1500	60"	7	N. z.	N. z.	125	4 7/8"	154	6 1/8"	153	6"	149	5 7/8"
1800	72"	8	N. z.	N. z.	154	6"	152	6"	151	5 7/8"	146	5 3/4"

Lila Feder
 Silberne Feder
 Weiße Feder

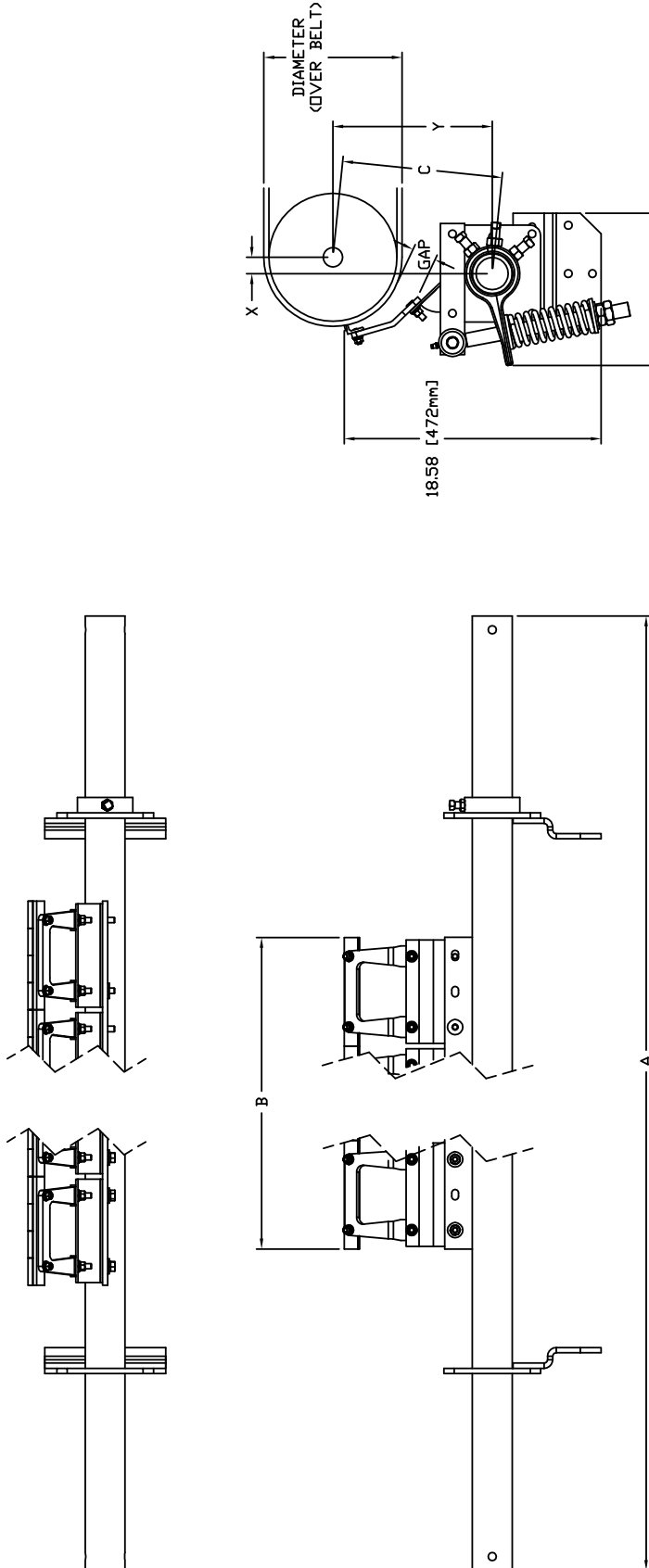


Technische Daten:

- Maximale Bandgeschwindigkeit.....5 m/s (1000 FPM)
- Temperaturbereich/-nennwerte.....-35 °C bis 82 °C (-30 °F bis 180 °F)
- Einsetzbare Blattverschleißlänge.....9 mm (3/8")
- Blattmaterial.....Langlebiges Wolframkarbid
(nur für vulkanisierte Verbindungen)
- Lieferbar für Bandbreiten.....450 bis 1800 mm (18" bis 72")
Weitere Größen auf Anfrage.

Abschnitt 8 – Technische Spezifikationen und CAD-Zeichnungen

8.2 CAD-Zeichnungen – H-Type Kopfabstreifer mit V-Klingen – SS



POLE POSITION CHART					
DIAMETER (OVER BELT)	X	Y	C	GAP	
10	1-1/8	11-1/2	11-5/8	2-1/8	2-1/8
11	1-5/8	11-5/8	11-3/4	2	2
12	2-1/8	11-3/4	12	1-3/4	1-3/4
13	2-5/8	11-7/8	12-1/4	1-5/8	1-5/8
14	3-1/8	12	12-1/2	1-1/2	1-1/2
15	3-5/8	12-1/8	12-3/4	1-3/8	1-3/8
16	4-1/8	12-1/4	13	1-1/4	1-1/4
17	4-1/2	12-3/8	13-1/4	1-1/8	1-1/8
18	5	12-1/2	13-1/2	1-1/8	1-1/8
19	5-1/2	12-3/4	13-7/8	1	1
*20	6	12-7/8	14-1/8	7/8	7/8
*21	6-1/2	13	14-1/2	7/8	7/8
*22	7	13-1/8	14-7/8	3/4	3/4
*23	7-1/2	13-1/4	15-1/8	3/4	3/4

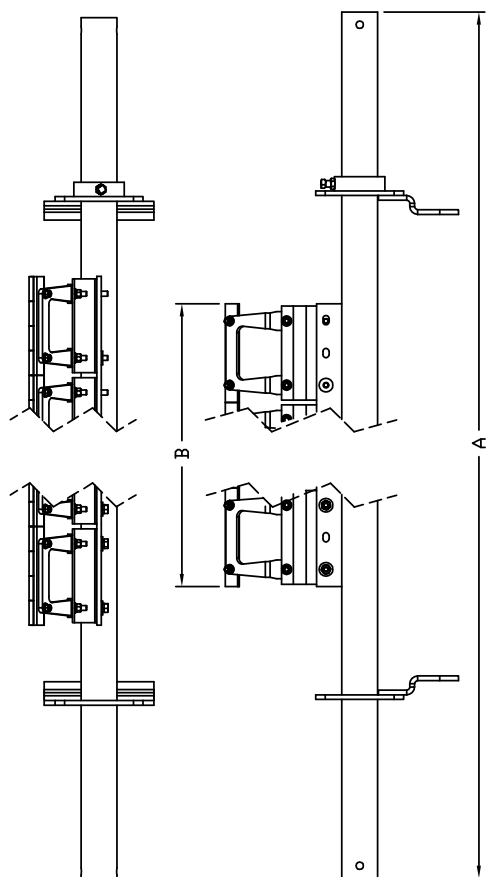
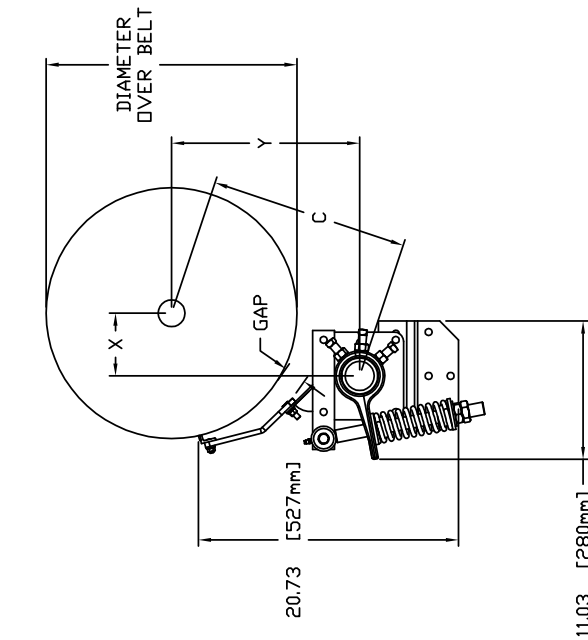
* OPTIONAL EXTENDED RANGE

CLEANER	BELT WIDTH	"A"	"B"	NO. OF BLADES AND CUSHIONS
76101	18"	60"	15.75"	2
76102	24"	66"	23.62"	3
76103	30"	72"	23.62"	3
76104	36"	78"	31.45"	4
76105	42"	84"	39.37"	5
76106	48"	90"	39.37"	5



Abschnitt 8 – Technische Spezifikationen und CAD-Zeichnungen

8.2 CAD-Zeichnungen – H-Type Kopfabstreifer mit V-Klingen – S



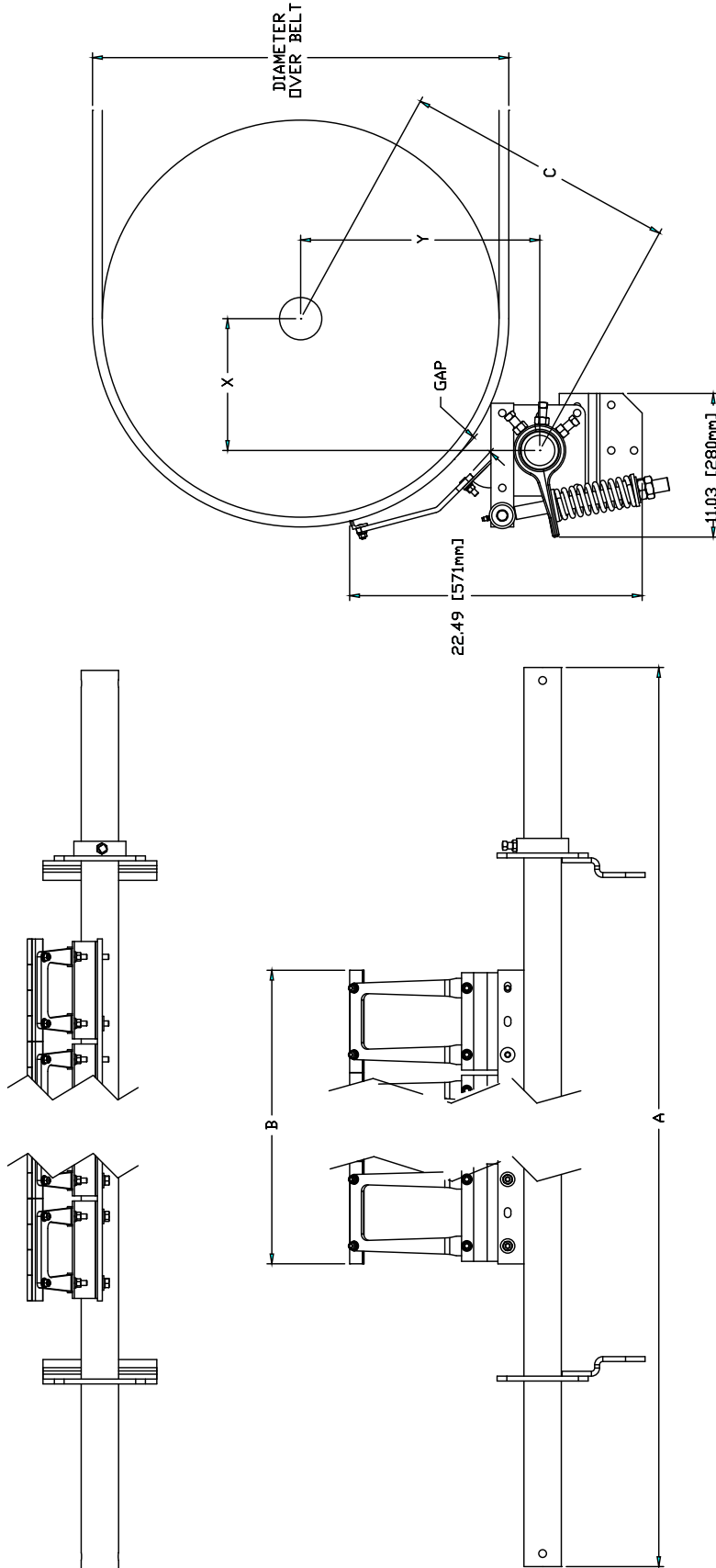
DIAMETER (OVER BELT)	POLE LOCATION CHART			GAP
	X	Y	C	
*14	2-1/8	14-1/4	14-3/8	3
*15	2-1/2	14-3/8	14-5/8	2-7/8
*16	3	14-1/2	14-7/8	2-5/8
*17	3-1/2	14-5/8	15	2-1/2
*18	4	14-3/4	15-1/4	2-1/4
*19	4-1/2	14-7/8	15-1/2	2-1/8
20	5	15	15-7/8	2
21	5-1/2	15-1/8	16-1/8	1-7/8
22	5-7/8	15-1/4	16-3/8	1-3/4
23	6-3/8	15-3/8	16-3/4	1-5/8
24	6-7/8	15-1/2	17	1-1/2
25	7-3/8	15-5/8	17-3/8	1-1/2
26	7-7/8	15-3/4	17-5/8	1-3/8
27	8-3/8	15-7/8	18	1-1/4
28	8-7/8	16-1/8	18-3/8	1-1/4
29	9-3/8	16-1/4	18-5/8	1-1/8
30	9-3/4	16-3/8	19	1
*31	10-1/4	16-1/2	19-3/8	1
*32	10-3/4	16-5/8	19-3/4	7/8
*33	11-1/4	16-3/4	20-1/8	7/8
*34	11-3/4	16-7/8	20-1/2	3/4
*35	12-1/4	17	20-7/8	3/4
*36	12-3/4	17-1/8	21-1/4	3/4

* OPTIONAL EXTENDED RANGE

CLEANER	BELT WIDTH	"A"	"B"	N.C. OF BLADES
76190	18"	48"	15.75"	2
76192	24"	54"	23.62"	3
76194	30"	60"	23.62"	3
76196	36"	66"	31.45"	4
76199	42"	72"	39.37"	5
76254	48"	78"	39.37"	5
76107	54"	88"	47.25"	6
76108	60"	108"	55.09"	7
76109	72"	120"	62.96"	8

Abschnitt 8 – Technische Spezifikationen und CAD-Zeichnungen

8.2 CAD-Zeichnungen – H-Type Kopfabstreifer mit V-Klingen – M



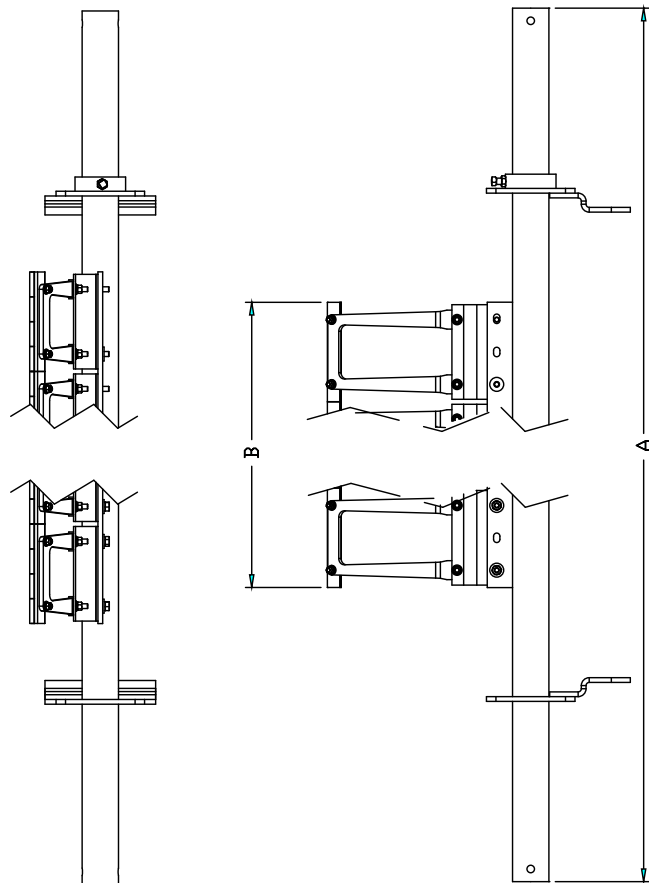
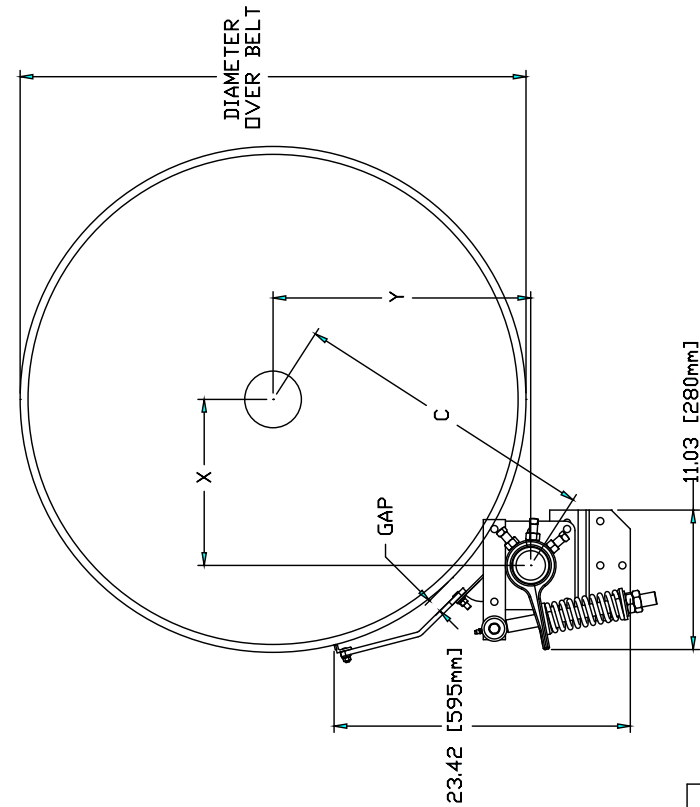
POLE LOCATION CHART					
DIAMETER (INCLUDING BELT)	X	Y	C	GAP	
*26	7-1/4	17-5/8	19	2-3/8	
*27	7-3/4	17-3/4	19-3/8	2-3/8	
*28	8-1/4	17-7/8	19-5/8	2-1/4	
*29	8-3/4	18	20	2-1/8	
*30	9-1/4	18-1/8	20-3/8	2	
*31	9-3/4	18-1/4	20-5/8	1-7/8	
32	10-1/8	18-3/8	21	1-7/8	
33	10-5/8	18-1/2	21-3/8	1-3/4	
34	11-1/8	18-5/8	21-3/4	1-5/8	
35	11-5/8	18-3/4	22-1/8	1-5/8	
36	12-1/8	18-7/8	22-3/8	1-1/2	
37	12-5/8	19	22-3/4	1-3/8	
38	13-1/8	19-1/8	23-1/8	1-3/8	
39	13-1/2	19-1/4	23-5/8	1-1/4	
*40	14	19-3/8	24	1-1/4	
*41	14-1/2	19-1/2	24-3/8	1-1/8	
*42	15	19-5/8	24-3/4	1-1/8	
*43	15-1/2	19-3/4	25-1/8	1-1/8	
*44	16	19-7/8	25-1/2	1	
*45	16-1/2	20	26	1	

* OPTIONAL EXTENDED RANGE

CLEANER	BELT WIDTH	"A"	"B"	NO. OF BLADES
76191	18"	60"	15.75"	2
76193	24"	66"	23.62"	3
76195	30"	72"	23.62"	3
76197	36"	78"	31.50"	4
76251	42"	84"	39.38"	5
76255	48"	90"	39.38"	5
76258	54"	96"	47.25"	6
76261	60"	108"	55.12"	7
76264	72"	120"	63.00"	8

Abschnitt 8 – Technische Spezifikationen und CAD-Zeichnungen

8.2 CAD-Zeichnungen – H-Type Kopfabstreifer mit V-Klingen – L



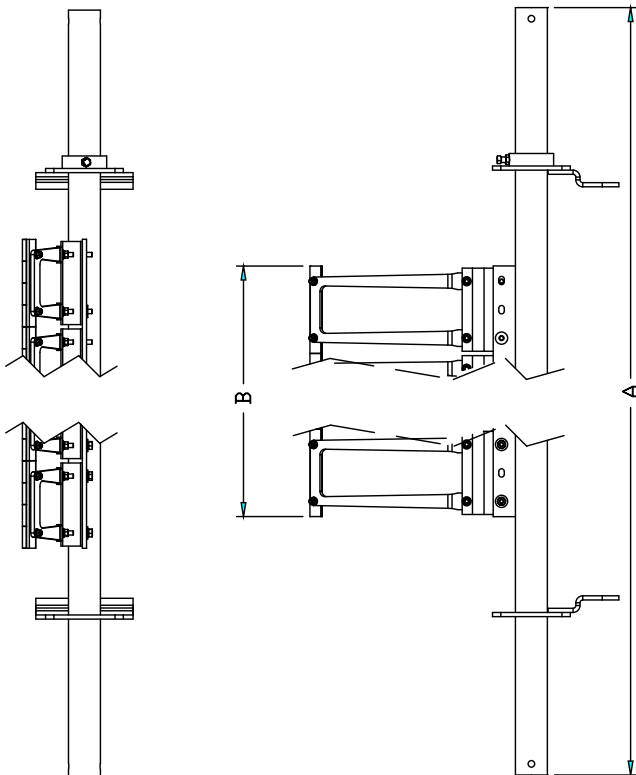
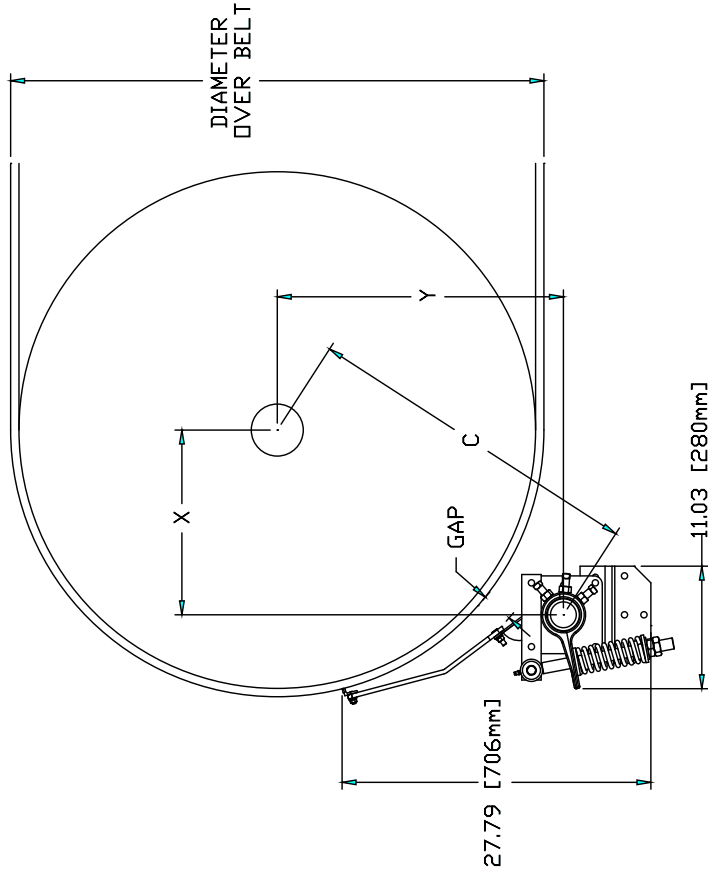
POLE LOCATION CHART				
DIAMETER (OVER BELT)	X	Y	C	GAP
*34	10-1/4	19-1/2	22	1-3/4
*35	10-3/4	19-5/8	22-3/8	1-5/8
*36	11-1/4	19-3/4	22-3/4	1-5/8
*37	11-5/8	19-7/8	23-1/8	1-1/2
*38	12-1/8	20	23-1/2	1-3/8
*39	12-5/8	20-1/8	23-7/8	1-3/8
40	13-1/8	20-3/8	24-1/4	1-1/4
41	13-5/8	20-1/2	24-1/2	1-1/8
42	14-1/8	20-5/8	25	1-1/8
43	14-5/8	20-3/4	25-3/8	1
44	15-1/8	20-7/8	25-3/4	1
45	15-1/2	21	26-1/8	7/8
46	16	21-1/8	26-1/2	7/8
47	16-1/2	21-1/4	26-7/8	3/4
*48	17	21-3/8	27-1/4	3/4

* OPTIONAL EXTENDED RANGE

CLEANER	BELT WIDTH	"A"	"B"	NO. OF BLADES
76198	36"	78"	31.50"	4
76252	42"	84"	39.38"	5
76256	48"	90"	39.38"	5
76259	54"	96"	47.25"	6
76262	60"	108"	55.12"	7
76265	72"	120"	63.00"	8

Abschnitt 8 – Technische Spezifikationen und CAD-Zeichnungen

8.2 CAD-Zeichnungen – H-Type Kopfabstreifer mit V-Klingen – LL

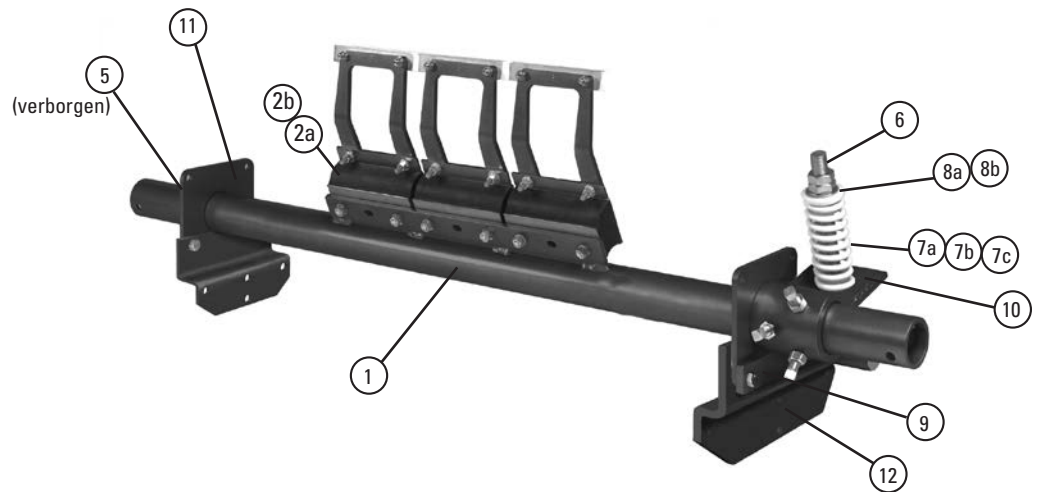


DIAMETER (OVER BELT)	X	Y	C	GAP
48	16-5/8	25-3/4	30-5/8	3
49	17-1/8	25-7/8	31	2-7/8
50	17-5/8	26	31-3/8	2-7/8
51	18-1/8	26-1/8	31-3/4	2-3/4
52	18-5/8	26-1/4	32-1/8	2-5/8
53	19	26-3/8	32-1/2	2-5/8
54	19-1/2	26-1/2	32-7/8	2-1/2
55	20	26-5/8	33-1/4	2-1/2
56	20-1/2	26-3/4	33-3/4	2-3/8
57	21	26-7/8	34-1/8	2-3/8
58	21-1/2	27	34-1/2	2-1/4
59	22	27-1/8	34-7/8	2-1/4
60	22-1/2	27-1/4	35-1/4	2-1/8
61	22-7/8	27-3/8	35-3/4	2-1/8
62	23-3/8	27-1/2	36-1/8	2
63	23-7/8	27-5/8	36-1/2	2
64	24-3/8	27-3/4	37	1-7/8
65	24-7/8	27-7/8	37-3/8	1-7/8
66	25-3/8	28	37-3/4	1-3/4
67	25-7/8	28-1/8	38-1/4	1-3/4

CLEANER	BELT WIDTH	"A"	"B"	NO. OF BLADES
76253	42"	84"	39.35"	5
76257	48"	90"	39.35"	5
76260	54"	96"	47.22"	6
76263	60"	108"	55.12"	7
76266	72"	120"	63.00"	8



Abschnitt 9 – Ersatzteile



Ersatzteile

Pos.	Beschreibung	Bestellnummer	Artikelnummer	Gew. kg.
1	Steckachse, 450 mm (18")	H78P18	76110	18,7
	Steckachse, 600 mm (24")	H78P24	76111	21,1
	Steckachse, 750 mm (30")	H78P30	76112	22,8
	Steckachse, 900 mm (36")	H78P36	76113	25,3
	Steckachse, 1050 mm (42")	H78P42	76114	27,7
	Steckachse, 1200 mm (48")	H78P48	76115	29,4
	Steckachse, 1350 mm (54")	H78P54	76116	32,0
	Steckachse, 1500 mm (60")	H78P60	76117	45,3
Steckachse, 1800 mm (72")	H78P72	76118	51,3	
2a	H2 XF-Tip Schwingungsdämpfer* (für S - LL Haltearm)	HXFC2	75902	4,0
2b	H2 F-Tip Schwingungsdämpfer* (für SS Haltearm)	HFC2	75901	4,0
3a	H V-Klinge* (1 St.)	HVT8-S/S	75419	0,5
3b	H Geschützte V-Klinge* (1 St.) (nur für vulkanisierte Bänder) (für extremen Verschleiß)	HVPT	73631	1,2
4	H SS-Haltearm*	HSA8SS	73047	0,2
	H S-Haltearm*	HSA8S	73048	0,5
	H M-Haltearm*	HSA8M	73049	0,7
	H L-Haltearm*	HSA8L	73063	0,9
	H LL-Haltearm*	HSA8LL	73064	1,3
5	Steckachsensklammer* (1 St.)	MSPPL	75816	0,9
5	Schwenkarmset* (1 St.)	QMTPAK	76096	2,0
7	Zugfeder – lila (1 St.)	QMTS-P	75845	0,3
7a	Zugfeder – weiß (1 St.)	PSTS-W	75898	0,8
7b	Zugfeder – silbern (1 St.)	PSTS-S	75899	1,4
8	Buchsen-set – lila (2 St.) (für Artikel 6)	QMTBK-P	76097	0,05
8a	Buchsen-satz – weiß (2 St.) (für Artikel 6a u. 6b)	QMTBK-W	76098	0,1
9	Halteplattenset für Gewindestange* (1 St.)	QMTPSBK	76099	2,0
10	Spannarmset* (1 St.)	PSTA	75896	5,2
11	Montageplattenset* (2 St.)	MSPMPK	75811	3,8
12	Versatzwinkelset* (1 St.)	HOBK	76399	5,6
13	H SS-Klingenabdeckung	HSSTS	74771	0,2
-	H SS Abdeckung Schwingungsdämpfer	HSSCS	74772	0,3
-	QMT-Federspanner* – lila (einschl. 1 St. Artikel 6, 7, 8, 9 u. 10)	QMT-P	76074	9,3
-	QMT-Federspanner* – weiß (einschl. 1 St. Artikel 6, 7a, 8a, 9 u. 10)	QMT-W	76075	9,9
-	QMT-Federspanner* – silber (einschl. 1 St. Artikel 6, 7b, 8a, 9 u. 10)	VQMT-S	76402	10,8

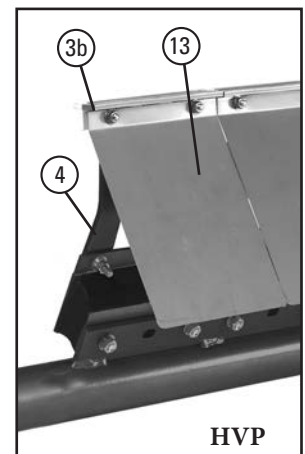
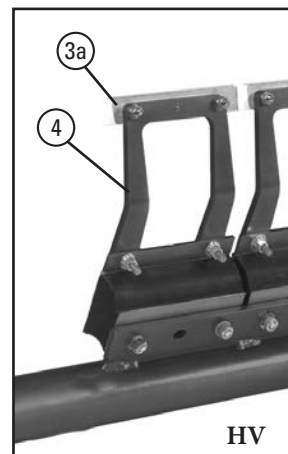
*mit Befestigungsteilen

Hinweis: Alle Steckachsen und Spannvorrichtungen sind für starke Beanspruchung ausgelegt.

Lieferzeit: 1 Werktag

H-Type Kopfabstreifer mit V-Klingen

- Alle Größen jetzt für starke Beanspruchung
- Neue, stärkere, 72 mm (2 7/8") lange Steckachse
- Neue, eigenständige Spannvorrichtung



Auswahltabelle Federspanner

Abstreifertyp und -größe	76074 QMT-P	76075 QMT-W	76402 QMT-S
HV			
450 mm SS, S, M; 600–750 mm SS u. S	X		
600–750 mm M; 875–1200 mm, 1350 mm S, M, L; 1500 mm S		X	
1350 mm LL; 1500 mm M, L, LL; 1800 mm			X
HVP			
450 mm S, M; 600–750 mm S	X		
600–750 mm M; 875–1200 mm; 1350 mm S, M, L; 1500 mm S		X	
1350 mm LL; 1500 mm M, L, LL; 1800 mm			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:

Kopfabstreifer Rockline® EZP1



- Patentierte ConShear™-Blätter erneuern bei Verschleiß ihre Abstreifkanten
- Visual Tension Check™ für optimale Blattspannung und einfaches Nachspannen
- Schneller und einfacher Blattaustausch durch einen Sicherungstift 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 Pralleisten beim Austausch
- Prallbalkenstützen für längere Lebensdauer der Prallbalken
- In 4 Ausführungen erhältlich, passend für jeden Anwendungsfall

Sekundärabstreifer Rockline® EZS2



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

Bandführungssystem PT Max™



- Patentiertes „Dreh- und Neigungssystem“ Pivot & Tilt 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 Anbringung an schmalen Förderanlagen
- Hochtemperatur-Abstreifer für Verwendung bei hohen Temperaturen
- Ein Gummifinger-Abstreifer für Winkel- und Hochrippenbänder
- Verschiedene Abstreiferausführungen aus Edelstahl 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

Weitere Standorte und Produkte von Flexco finden Sie unter www.flexco.com.

©2021 Flexible Steel Lacing Company. 11/10/21. Zum Nachbestellen: X5213

