

MSP Ultrahochtemperatur-Kopfabstreifer

Montage-, Betriebs- und Wartungshandbuch



MSP Ultrahochtemperatur-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 Spezifikationen sowie zur Fehlersuche.

Inhaltsverzeichnis

Abschnitt 1 – Wichtige Informationen	4
1.1 Allgemeine Einführung.....	4
1.2 Vorteile für den Anwender	4
1.3 Optionaler Wartungsvertrag.....	4
Abschnitt 2 – Sicherheitshinweise und Vorsichtsmaßnahmen	5
2.1 Ruhende Förderanlagen	5
2.2 Laufende Förderanlagen.....	5
Abschnitt 3 – Checkliste und Optionen vor der Montage.....	6
3.1 Checkliste	6
3.2 Alternative Montage des Abstreifers.....	7
3.3 Optional erhältliches Montagezubehör	8
3.4 Richtiges Anbringen und Spannen des Abstreifblatts	9
Abschnitt 4 – Montageanweisungen	10
4.1 MSP Ultrahochtemperatur-Kopfabstreifer	10
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 des Abstreifblatts	15
6.5 Wartungsprotokoll	16
6.6 Checkliste Wartung Abstreifer	17
Abschnitt 7 – Fehlersuche	18
Abschnitt 8 - Technische Spezifikationen und CAD-Zeichnungen	19
8.1 Technische Daten und Richtlinien.....	19
8.2 CAD-Zeichnung - MSP Ultrahochtemperatur-Kopfabstreifer.....	20
Abschnitt 9 – Ersatzteile.....	21
Abschnitt 10 - Weitere Flexco-Produkte für Förderanlagen	22

Abschnitt 1 – Wichtige Informationen

1.1 Allgemeine Einführung

Wir von Flexco freuen uns sehr darüber, dass Sie sich für einen Flexco-Abstreifer für Ihre Förderanlage entschieden haben.

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

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

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

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 Prallbetts Verantwortlichen direkt weiter. Obwohl wir uns bemüht haben, Aufbau und Wartung so weit wie möglich zu vereinfachen, sind trotzdem die richtige Montage sowie regelmäßige Inspektionen und Einstellungen erforderlich, um den einwandfreien Betrieb zu gewährleisten.

1.2 Vorteile für den Anwender

Richtige Montage und regelmäßige Wartung garantieren folgende Vorteile:

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

1.3 Optionaler Wartungsvertrag

Der MSP Ultrahochtemperatur-Kopfabstreifer ist auf einfache Montage und Bedienung durch Ihr Vor-Ort-Personal ausgelegt. Wenn Sie jedoch einen werkseitigen Rundum-Service bis zur Betriebsbereitschaft wünschen, wenden Sie sich bitte an Ihren Flexco-Servicetechniker bzw. -Händler vor Ort.

Abschnitt 2 - Sicherheitshinweise und Vorsichtsmaßnahmen

Vor Aufbau und Inbetriebnahme des MSP Ultrahochtemperatur-Kopfabstreifers sollten Sie diese Sicherheitshinweise einsehen und beachten.

Es gibt Einrichtungs-, Wartungs- und Betriebsmaßnahmen, die sich sowohl auf ruhende als auch auf laufende Förderanlagen beziehen. Für jeden Fall gibt es ein eigenes Sicherheitsprotokoll.

2.1 Ruhende Förderanlagen

Folgende Maßnahmen werden an ruhenden Förderanlagen durchgeführt:

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

GEFAHR

Vor der Durchführung weiterer Maßnahmen ist die Beachtung der Vorschriften OSHA/MSHA Lockout/Tagout (LOTO) 9 CFR 1910.147 unbedingt erforderlich. Durch Nichtbeachtung der LOTO-Vorschriften werden Mitarbeiter dem unkontrollierten Verhalten des Bandabstreifers ausgesetzt, wenn sich das Band in Bewegung setzt. Dies kann zu schweren oder tödlichen Verletzungen führen.

Vor Beginn der Arbeiten:

- Das Förderband von der Stromversorgung trennen und gegen Wiedereinschalten sichern
- Alle Spannrollen lösen
- Das Förderband leer fahren oder sicher festsetzen

WARNUNG

Legen Sie Ihre persönliche Schutzausrüstung (PSA) an:

- Schutzbrille
- Helm
- Sicherheitsschuhe

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

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

2.2 Laufende Förderanlagen

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

- Überwachung der Reinigungsleistung
- 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

Aus Übergabetrichtern von Förderanlagen können Teile herausgeschleudert 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, dass die Abstreiferbreite zu der betreffenden Bandbreite passt
- Überprüfen Sie den Inhalt des Bandabstreiferkartons und stellen Sie sicher, dass alle Teile vorhanden sind.
- Lesen Sie die Liste „Benötigtes Werkzeug“ am Anfang der Montageanleitung durch
- Sehen Sie sich die Einbausituation an der Förderanlage an:
 - Wird der Abstreifer an einer Übergabestation montiert?
 - Gibt es Hindernisse, die Anpassungen des Aufstellorts erfordern? (siehe 3.2 – Anpassung der Einbauposition)
 - Erfordert die Montage an einer offenen Kopftrommel zusätzliche Befestigungselemente? (siehe 3.3 – Korrekte Montage und Spannen des Abstreifblatts)

Abschnitt 3 - Checkliste und Optionen vor der Montage

3.2 Anpassung der Einbauposition

In bestimmten Fällen kann eine Modifizierung der Einbauposition der Steckachse des Kopfabstreifers erforderlich sein, wenn an der gewünschten Einbauposition der Freiraum nicht ausreicht. Das Verschieben der Achsposition lässt sich leicht durchführen und beeinträchtigt nicht die Leistungsfähigkeit des Abstreifers, solange das Maß "C" beibehalten wird.

HINWEIS: Das nachfolgende Beispiel veranschaulicht das Absenken der Steckachse in "Y"-Richtung. Das Verschieben in "X"-Richtung erfolgt nach dem selben Prinzip.

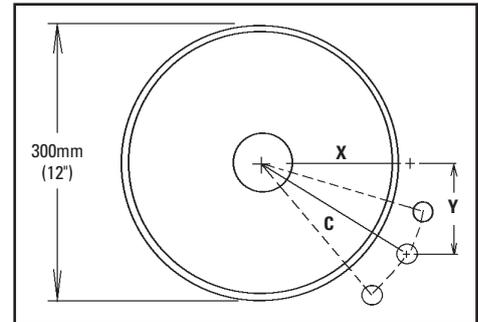
Maße der Förderanlage:

Trommeldurchmesser: 300mm (12")

X = 155mm (6 1/8")

Y = 140mm (5 1/2")

C = 210mm (8 1/4")



- Bestimmung der Koordinaten der Einbauposition und der erforderlichen Anpassungen.** Nach dem Einmessen der vorgegebenen X- und Y-Maße bestimmen Sie die für ausreichenden Freiraum von Steckachse und Spannvorrichtung erforderlichen Abstände. (Im Beispiel wird die Steckachse um 50mm (2") abgesenkt, um aus dem Bereich der Stützkonstruktion heraus zu kommen).
- Notieren der bekannten Maße.** Jetzt stehen zwei der drei erforderlichen Maße fest und somit lässt sich das dritte Maß bestimmen. Das Maß "C" kann nicht verändert werden, es bleibt konstant. Die Steckachse muss in "Y"-Richtung um 50mm (2") abgesenkt werden, also werden dem vorgegebenen Maß 50mm (2") hinzugefügt.

X = ?

Y = 140 + 50 = 190mm (5 1/2 + 2 = 7 1/2")

C = 210mm (8 1/4")

- Bestimmung der endgültigen Maße.** Zeichnen Sie auf einer ebenen, senkrechten Fläche mit Hilfe einer Wasserwaage eine horizontale und eine vertikale Linie an, die im rechten Winkel zueinander stehen (Abb. 3a). Messen Sie vom Schnittpunkt aus das festgelegte "Y"-Maß ab und markieren Sie es (Abb. 3b). Halten Sie ein Bandmaß an diese "Y"-Markierung und führen Sie das Bandmaß über die "X"-Linie, so dass das Bandmaß diese an der Stelle "C" schneidet (Abb. 3c). Die Strecke vom linken bis zum rechten Schnittpunkt auf der horizontalen Linie bildet das neue "X" (Abb. 3d).

X = 89mm (3 1/2")

Y = 190mm (7 1/2")

C = 210mm (8 1/4")

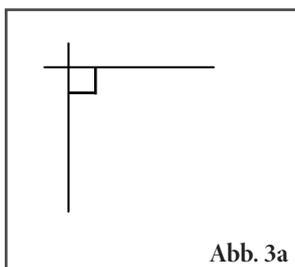


Abb. 3a

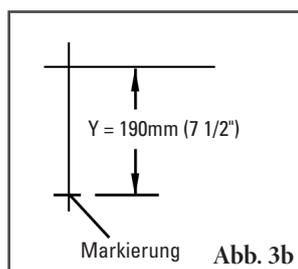


Abb. 3b

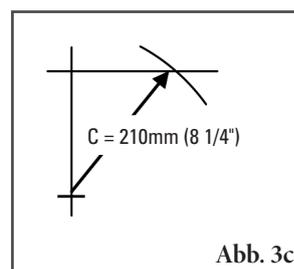


Abb. 3c

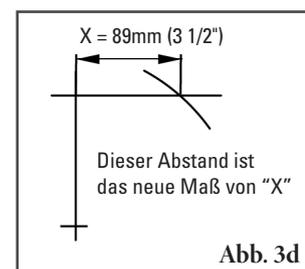


Abb. 3d

Abschnitt 3 - Checkliste und Optionen vor der Montage

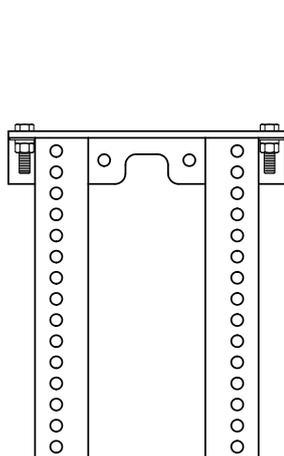
3.3 Optional erhältliches Montagezubehör

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

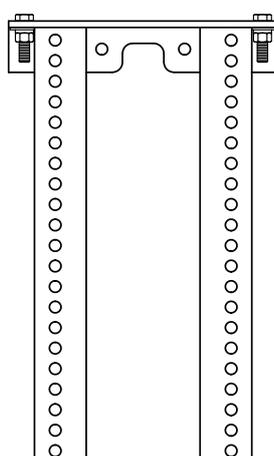
- Optionaler Montageschienen-Satz (einschl. Schrauben, Muttern und Beilagscheiben)**
(Artikelnummer: 75830)
 - Zum Befestigen des Kopfabstreifers an offenen Kopftrommeln.
 - Zum Anschweißen an beide Seiten der Trommel und Anschrauben an Stahlplatten.
 - 38 x 405mm (1 1/2 x 16") mit (4) 16mm (5/8") Gewindelöchern



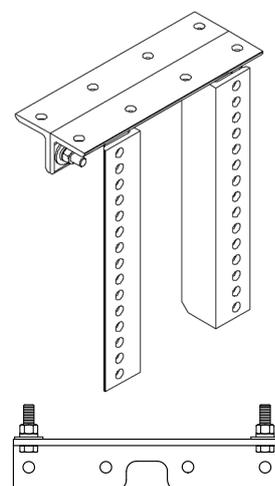
- Montageplattensatz (einschl. 2 Platten)**
(Artikelnummer: 76537)
 - Zur Verwendung mit Montageschienen zur Montage von Abstreifern an offenen Kopftrommeln.
 - 400 x 800mm (16 x 32") mit (4) 16mm (5/8") Löchern



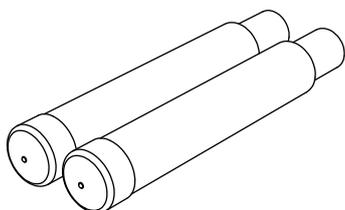
- Bausatz Standard-Montagehalterung**
(Artikelnummer: 76071)
 - Zur Montage an die meisten Sekundärabstreifer geeignet.
 - 325 x 388mm (13 x 15 1/2")



- Bausatz lange Montagehalterung**
(Artikelnummer: 76072)
 - Für Anbauten, die extra lange Schenkel erfordern.
 - 325 x 538mm (13 x 21 1/2")



- Optionaler Bausatz oberes Winkelstück**
(Artikelnummer: 76073)
 - Zur Verwendung sowohl mit Standard als auch mit langer Montagehalterung für zusätzliche Befestigungsmöglichkeiten.
 - 325mm (13") Länge



- Satz Steckachsenverlängerung (einschl. 2 Verlängerungen)**
(Artikelnummer: 76024)
 - Zur Abstreifern 1800mm (72") und größer
 - Bietet eine um 750mm (30") verlängerte Steckachse.

Optionaler Montagesatz (einschl. 2 Halterungen/Schienen)

BESCHREIBUNG	BESTELL-NUMMER	ARTIKEL-NUMMER	GEW. KG
Optionaler Montageschienen-Satz*	MMBK	75830	8.4
Montageplattensatz (einschl. 2 Platten)	MMPK	76537	63.5
Bausatz Standard-Montagehalterung*	SSTSMB	76071	15.6
Bausatz lange Montagehalterung*	SSTLMB	76072	19.7
Optionaler Bausatz oberes Winkelstück*	SSTOTA	76073	4.8
Satz Steckachsenverlängerung	MAPEK	76024	9.9

*Einschließlich Hardware
Lieferzeit: 1 Werktag

Abschnitt 3 - Checkliste und Optionen vor der Montage

3.4 Korrekte Montage und Spannen des Abstreifblatts

Für ein optimales Reinigungsergebnis und eine hohe Lebensdauer muss das ConShear™-Abstreifblatt korrekt an der Kopftrommel montiert und gespannt sein. Befindet sich die Steckachse in einer falschen Einbaulage, kann sich das nachteilig auf das Leistungsverhalten auswirken. Siehe weiter unten unter "Fehlerbehebung". Zur Einstellung der Federspannung beachten Sie bitte nachfolgende Anweisungen.

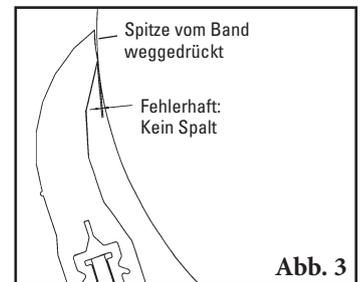
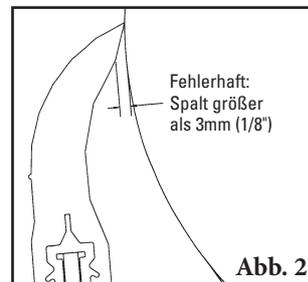
Richtige Einbauposition:

Wenn der Kontakt des Abstreiferblatts zur Kopftrommel (vor dem Spannen) hergestellt wird, muss ein 2–3mm (1/16–1/8") breiter Spalt an der Scherfläche gelassen werden (Abb. 1).



Mögliche Probleme:

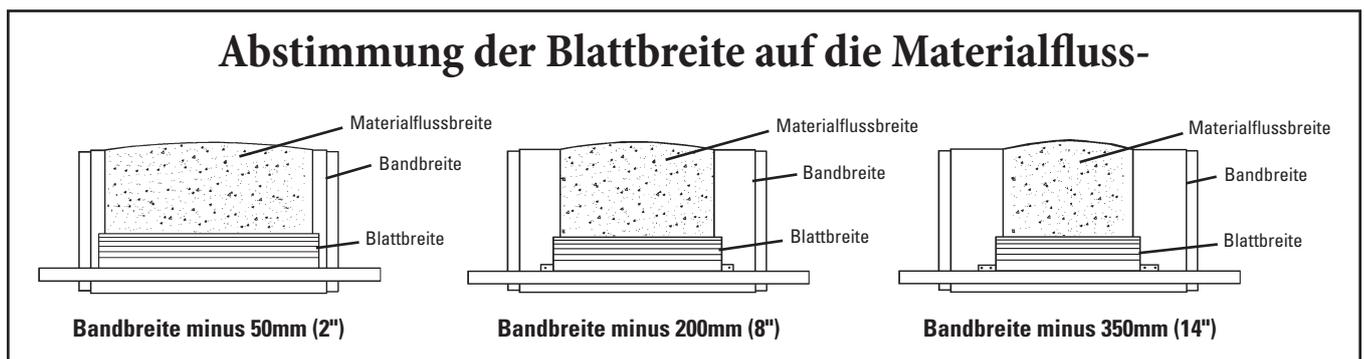
- Steckachse zu weit von der Trommel montiert - Der Anfangsabstand des Blatts zum Band ist größer als 3mm (1/8") (Abb. 2). Wenn das Abstreifblatt richtig gespannt ist, könnte es durchgezogen werden, bevor es vollständig abgenutzt ist. Ist es zu schwach gespannt, stellt sich schnell der „Smile-Effekt“ ein und es streift nicht mehr einwandfrei ab.
- Steckachse zu nah an der Trommel montiert - Wenn in der Anfangsstellung kein Abstand gelassen wird (Abb.3), berührt die Blattspitze möglicherweise nicht das Band. In diesem Fall wird das Abstreifblatt weggedrückt und verliert seinen Scher- (Reinigungs-)Effekt. Die Spitze des Abstreifblatts kann auch verflachen, was zum Verkleben von Fördermaterial führen kann.



Richtige Spannung:

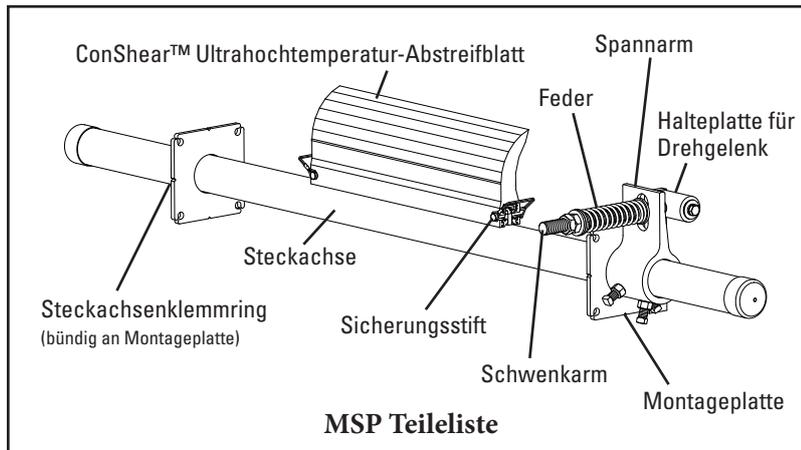
Abstimmung der Blattbreite auf den Materialfluss

Für optimale Abstreifergebnisse und hohe Standzeiten muss die Blattbreite entsprechend der Materialflussbreite gewählt werden. Die Materialflussbreite entspricht typischerweise den mittleren zwei Dritteln der Bandbreite. Ein Abstreifblatt, das maximal so breit wie der Materialfluss ist, nutzt sich weniger schnell ab, erfordert somit weniger häufiges Nachspannen und weniger häufiges Wechseln.



Abschnitt 4 – Montageanweisungen

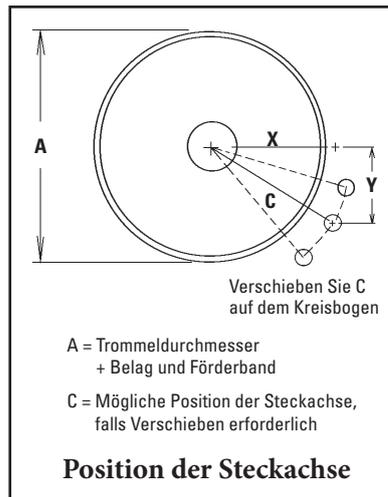
4.1 MSP Ultrahochtemperatur-Kopfabstreifer



**TRENNEN SIE DIE FÖRDERANLAGE VOM NETZ,
BEVOR SIE MIT DER MONTAGE DES ABSTREIFERS BEGINNEN.**

Benötigte Werkzeuge:

- Schraubenschlüssel: 14mm (9/16")
- Schraubenschlüssel: 16mm (5/8")
- Schraubenschlüssel: 19mm (3/4")
- Schraubenschlüssel: 24mm (15/16")
- Schraubenschlüssel: 35mm (1-3/8")
- **ODER** Großer Rollgabelschlüssel/Rohrzange
- Brenner oder Schweißgerät (wie benötigt)
- Maßband
- Wasserwaage
- Markierstift oder Speckstein



Steckachsenpositionstabelle

A		X		Y		C	
mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.
250	10	68	2 5/8	230	9	240	9 4/8
275	11	88	3 4/8	230	9	246	9 6/8
300	12	102	4	230	9	252	9 7/8
325	13	130	5 1/8	230	9	264	10 3/8
350	14	142	5 5/8	230	9	270	10 5/8
375	15	164	6 4/8	230	9	282	11 1/8
400	16	176	7 1/8	230	9	290	11 1/2
425	17	196	7 7/8	230	9	302	12
450	18	204	8 1/4	230	9	308	12 1/4
475	19	222	9	230	9	320	12 3/4
500	20	232	9 3/8	230	9	326	13
525	21	248	10	230	9	338	13 1/2
550	22	266	10 3/4	230	9	352	14
575	23	282	11 3/8	230	9	364	14 1/2
600	24	298	12	230	9	376	15
625	25	312	12 5/8	230	9	388	15 1/2
650	26	330	13 1/4	230	9	402	16
675	27	344	13 7/8	230	9	414	16 1/2
700	28	358	14 3/8	230	9	426	17
725	29	372	15	230	9	438	17 1/2
750	30	390	15 5/8	230	9	452	18
775	31	402	16 1/8	230	9	464	18 1/2
800	32	416	16 3/4	230	9	476	19
825	33	430	17 1/4	230	9	488	19 1/2
850	34	446	17 7/8	230	9	502	20
875	35	460	18 3/8	230	9	514	20 1/2
900	36	474	19	230	9	526	21
925	37	486	19 1/2	230	9	538	21 1/2
950	38	502	20	230	9	552	22
975	39	514	20 5/8	230	9	564	22 1/2
1000	40	528	21 1/8	230	9	576	23
1025	41	542	21 3/4	230	9	588	23 1/2
1050	42	556	22 1/4	230	9	602	24

1. Bestimmen Sie die korrekte Steckachsenposition. Messen und bestimmen Sie das Maß A (siehe obige Anweisungen). Suchen Sie das Maß A in der Steckachsenpositionstabelle rechts heraus und entnehmen Sie die Maße X, Y und C. Messen Sie das Maß X horizontal ab der Mitte der Trommelachse und setzen Sie eine Markierung. Ziehen Sie von dieser Markierung aus eine lange, vertikale Linie nach unten und messen und markieren Sie das Maß Y. Diese Position zeigt den Mittelpunkt der Abstreifer-Steckachse. Messen und markieren Sie auf beiden Seiten.

HINWEIS: Ist die Einbaulage nicht zugänglich, orientieren Sie sich am Maß C und fahren auf dem Kreisbogen von der Mitte der Trommelachse entlang, um eine zugängliche Stelle zu finden. Das Maß C muss konstant bleiben, um die Steckachse richtig zu positionieren (siehe obige Zeichnung).

HINWEIS: Bei Montage an einer offenen Kopftrommel zuerst Materialverstärkungen der Konstruktion hinzufügen.

Abschnitt 4 – Montageanweisungen

4.1 MSP Ultrahochtemperatur-Kopfabstreifer

2. Die Löcher in der Montageplatte markieren und bohren.

Benutzen Sie die beigegefügte Montageschablone zum Anzeichnen der benötigten Öffnungen im Übergabetrichter. Positionieren Sie die Schablone so, dass die Aussparung in Richtung Trommel zeigt. Markieren Sie die Öffnungen für Steckachse und Montageschrauben (Abb. 2). Die Öffnungen in beide Seiten des Übergabetrichters schneiden.

HINWEIS: Die Öffnungen sind zur späteren Anpassung - sofern erforderlich - als Langlöcher auszuführen.

3. Montageplatten einbauen.

Montieren Sie die Montageplatten mit den beigegefügten Schrauben an den Übergabetrichter. Zentrieren Sie die Platten in den Langlöchern und ziehen Sie die Schrauben an (Abb. 3).

4. Steckachse einbauen.

Entfernen Sie beide Sicherungsbolzen und das Abstreifblatt von der Steckachse und führen Sie die Achse durch die Montageplatten (Abb. 4).

5. Den Abstreifer auf dem Band zentrieren und in Einbaulage befestigen.

Das Abstreifblatt mit beiden Sicherungsstiften wieder montieren. Das Abstreifblatt auf dem Band zentrieren und den Steckachsenklemmring auf der Steckachse anbringen (gegenüber der Seite, an der die Spannvorrichtung angebracht wird), passgenau an der Montageplatte. Das Abstreifblatt hin zum Band drehen und darauf achten, dass das Blatt durchgängig an der Trommel anliegt (Abb. 5). Falls dies nicht so ist, lösen Sie die Montageplatte einer Seite und verschieben Sie sie nach vorne oder hinten, bis das Abstreifblatt gleichmäßig an der Trommel anliegt. Ziehen Sie die Schrauben anschließend wieder fest.

6. Die QMT-Federspannvorrichtung einbauen.

Die Stellmutter und die Feder vom Schwenkarm 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 ausgerichtet ist (Abb. 6). Die Schrauben, Muttern und U-Scheiben von der Montageplatte entfernen und wieder durch die Halteplatte der Drehwelle und die Montageplatte montieren.

7. Federspannvorrichtung wieder zusammenbauen.

Schieben Sie die Feder, die U-Scheibe und die Buchsen auf den Schwenkarm und drehen Sie die beiden Stellmutter soweit, dass der Schwenkarm etwa 6mm (1/4") aus den Muttern herausragt (Abb. 7).

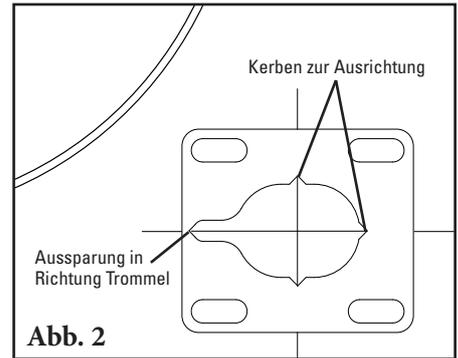


Abb. 2

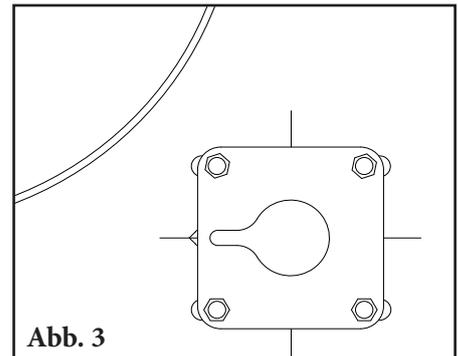


Abb. 3

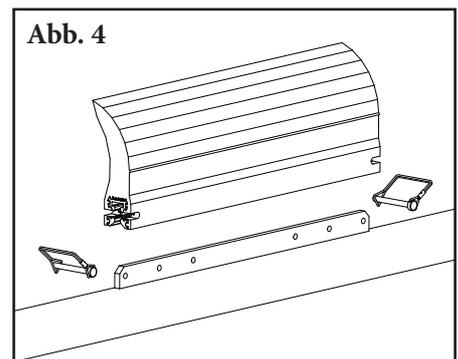


Abb. 4

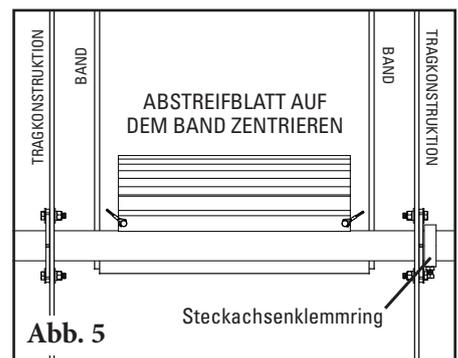


Abb. 5

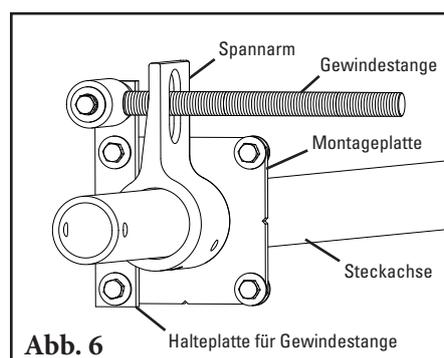


Abb. 6

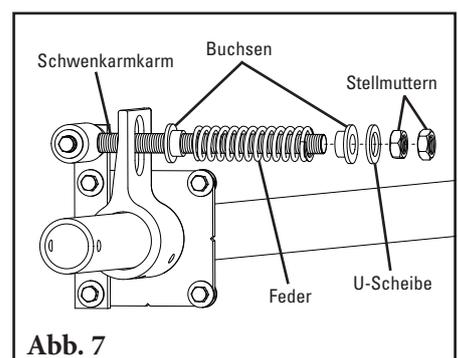


Abb. 7

Abschnitt 4 – Montageanweisungen

4.1 MSP Ultrahochtemperatur-Kopfabstreifer

8. **Das Abstreifblatt gegen das Band spannen.** Das Abstreifblatt drehen, bis es das Band berührt. 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. 8).

HINWEIS: Der Spannarm muss an der Montageplatte anliegen.

9. **Die richtige Blattspannung einstellen.** Entnehmen Sie die der Blattbreite entsprechende Federlänge der nachstehenden 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. Die Kontermutter festziehen.

10. **Überprüfen der richtigen Einbauposition der Steckachse.** Schieben Sie die Lehre zur Bestimmung der Steckachsenposition (liegt den Anleitungen bei) nach Einbau des Abstreifers zwischen Steckachse und Trommel, bis sie an einer Stufe anschlägt (Abb. 9). Lesen Sie den Wert an der Stelle ab, an der die Achse anliegt (Abb. 9a). Dieser Durchmesser muss dem Maß A in Schritt 1 entsprechen.

HINWEIS: Entspricht der Ablesewert auf der Lehre nicht dem in Schritt 1, überprüfen Sie das „C“-Maß und korrigieren Sie entsprechend.

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

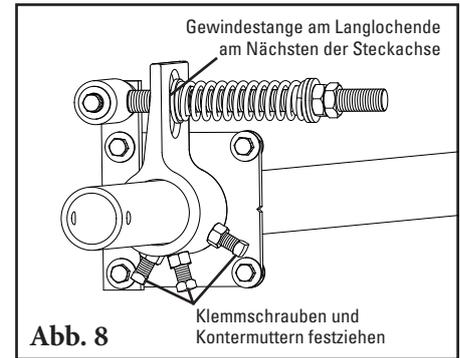


Abb. 8

QMT Federlängentabelle

Blattbreite	Lila Federn	Weiß Federn
mm	mm	mm
450	131	159
600	121	156
750	105	149
800	N. z.	146
950	N. z.	143
1000	N. z.	140
1150	N. z.	137
1200	N. z.	130
1350	N. z.	127
1400	N. z.	124

Schattierter Hintergrund kennzeichnet bevorzugte Federlänge.

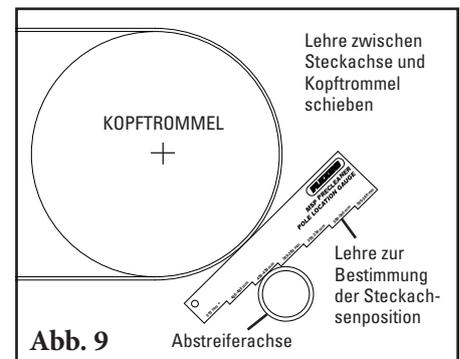
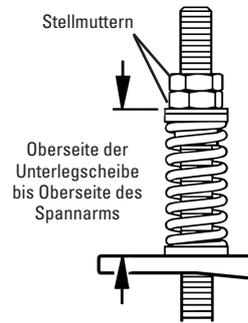


Abb. 9

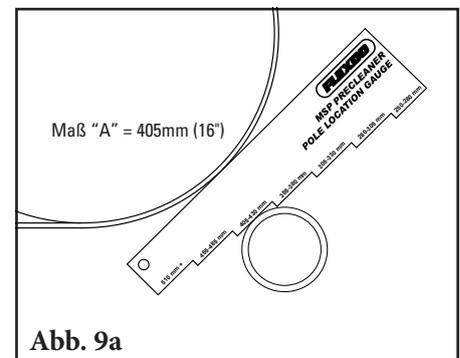


Abb. 9a

Abschnitt 5 - Checkliste vor Inbetriebnahme und Probelauf

5.1 Checkliste vor Inbetriebnahme

- Nochmals prüfen, dass alle Befestigungselemente fest angezogen sind
- Steckachsenkappen anbringen
- Sämtliche mitgelieferten Klebeetiketten am Abstreifer anbringen
- Die Position des Abstreifblattes zum Band prüfen
- Überprüfen, dass sich keine Teile oder Werkzeuge im Bereich des Bandes und der Förderanlage befinden

5.2 Probelauf der Förderanlage

- Die Förderanlage mindestens 15 Minuten laufen lassen und die Reinigungsleistung überprüfen
- Die empfohlene Länge (richtige Spannung) der Spannfeder überprüfen
- Bei Bedarf die Federspannung nachstellen

HINWEIS: Durch Beobachten eines einwandfrei arbeitenden Abstreifers lassen sich später auftretende

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 MSP Ultrahochtemperatur-Kopfabstreifer arbeitet an der Abgangsseite der Förderanlage und steht in direktem Kontakt mit dem sich bewegenden Band. Bei laufendem Band sind nur Sichtprüfungen möglich. Wartungsarbeiten dürfen nur bei Stillstand der Förderanlage und entsprechender Abschaltung sowie Sicherung gegen versehentliches Wiedereinschalten durchgeführt werden.

6.1 Inspektion nach Erstmontage

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

6.2 Regelmäßige Sichtprüfung (alle 2 bis 4 Wochen)

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

- Ob die Federlänge die richtige für optimale Spannung ist
- Ob das Band sauber aussieht oder ob verschmutzte Bereiche erkennbar sind
- Ob das Abstreifblatt abgenutzt ist und ersetzt werden muss
- Sind das Abstreifblatt oder andere Bauteile des Abstreifers beschädigt?
- Ob sich loses Material am Abstreifer oder im Förderbereich abgelagert
- Ist die Oberfläche des Bandes beschädigt?
- Vibriert oder springt der Abstreifer auf dem Band?
- Wird eine Anpressrolle verwendet, muss diese auf Ansammlung von Rückständen überprüft werden

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

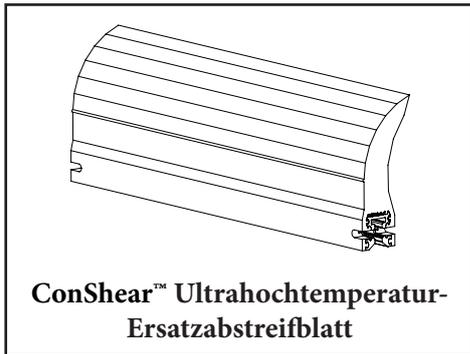
6.3 Routinemäßige technische Überprüfung (alle 6 bis 8 Wochen)

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

- Entfernen abgelagerter Rückstände von Abstreifblatt und Steckachse
- Gründliche Überprüfung des Abstreifblatts auf Abnutzung und Schäden. Bei Bedarf austauschen.
- Überprüfung beider Sicherungsstifte 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.
- Austausch aller verschlissenen oder beschädigten Teile
- Den Anpressdruck des Abstreifblatts gegen das Band prüfen. Die Spannung bei Bedarf gemäß 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



Benötigtes Werkzeug:

- (2) Schraubenschlüssel: 38mm (1-1/2")
- **ODER** (2) Großer Rollgabelschlüssel/Rohrzange
- Maßband
- Drahtbürste (zum Reinigen der Steckachse)
- Kleiner Spachtel (zum Reinigen der Steckachse)

TRENNEN SIE DIE FÖRDERANLAGE VOM NETZ, BEVOR SIE MIT DER MONTAGE DES ABSTREIFERS BEGINNEN.

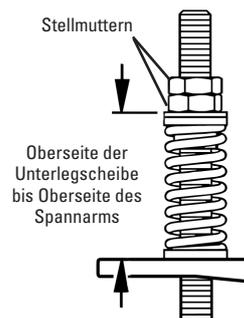
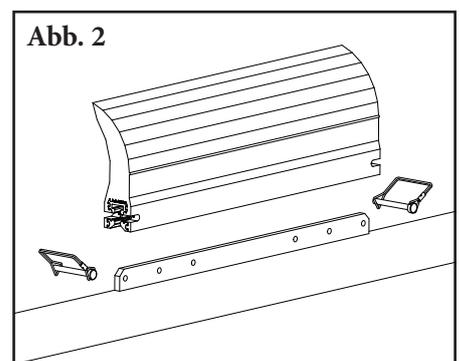
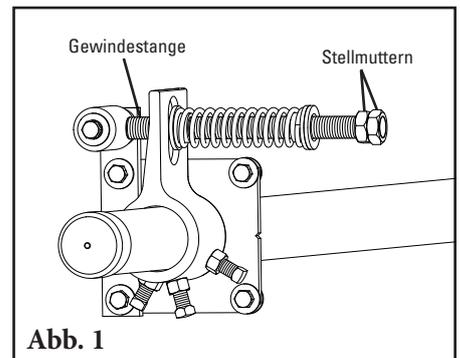
1. **Die Spannung lösen.** Lösen Sie die beide Stellmuttern und drehen Sie sie heraus, bis die erste bündig mit dem Ende des Schwenkarmes ist (Abb. 1). Dadurch wird der Druck gelöst, den das Abstreifblatt auf das Band ausübt.
2. **Das verschlissene Abstreifblatt entfernen.** Einen der Sicherungsstifte entfernen und das Blatt von der Steckachse ziehen (Abb. 2). Die Steckachse von losem Material reinigen.

HINWEIS: Lässt sich das Abstreifblatt nur schwer entfernen, einen Schraubendreher verwenden oder einem Hammer, um es zu lösen und es dann entfernen.

3. **Das neue Abstreifblatt einbauen.** Das neue Abstreifblatt auf die Steckachse schieben, bis es am hinteren Sicherungsbolzen anliegt. Den zuvor herausgenommenen vorderen Sicherungsbolzen wieder einsetzen und sichern.
4. **Die richtige Blattspannung wieder einstellen.** Die für die jeweilige Blattbreite erforderliche Federlänge der Tabelle entnehmen. Zur Einstellung ziehen Sie den Schwenkarm zum Ende des Langlochs im Spannarm. Die Kontermutter festziehen.

HINWEIS: Für einen zukünftigen Abgleich im Zuge der Federwartung und des Nachspannens ist an der Montageplatte die Tabelle ebenfalls angebracht.

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



OMT Federlängentabelle

Blattbreite	Lila Federn	Weiß Federn
mm	mm	mm
450	131	159
600	121	156
750	105	149
800	N. z.	146
950	N. z.	143
1000	N. z.	140
1150	N. z.	137
1200	N. z.	130
1350	N. z.	127
1400	N. z.	124

Schattierter Hintergrund kennzeichnet bevorzugte Federlänge.

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: _____

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

Tätigkeit: _____

Abschnitt 6 - Wartung

6.6 Checkliste Abstreiferwartung

Ort: _____ Überprüft von: _____ Datum: _____

Bandabstreifer: _____ Seriennummer: _____

Blattbreite: Band minus 50mm (2") Band minus 200mm (8") Band minus 350mm (14")

Angaben zum Förderband:

Förderband-Nummer: _____ Zustand des Bandes: _____

Band Breite: 600mm (24") 750mm (30") 900mm (36") 1050mm (42") 1200mm (48") 1350mm (54") 1500mm (60") 1800mm (72") 2100mm (84")

Durchmesser Kopftrommel (*Band und Belag*): _____ Bandgeschwindigkeit: _____ s/m Förderbanddicke: _____

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

Fördermaterial: _____

Laufzeit Tage pro Woche: _____ Laufzeit Std. pro Tag: _____

Standzeit des Abstreifblatts:

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

Hat das Abstreifblatt durchgehenden Kontakt zum Band? Ja Nein

Abstand von der Verschleißlinie: Links _____ Mitte _____ Rechts _____

Zustand des Abstreifblatts: Gut Gerieft Lächel-Effekt Berührt das Band nicht Beschädigt

Messung der Feder: Erforderlich _____ Aktuell _____

Wurde der Abstreifer nachgestellt: Ja Nein

Zustand der Steckachse: Gut Verbogen Verschlissen

Trommelbelag: 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: _____

Ort: _____ Bemerkungen: _____

Wartung: _____ Bemerkungen: _____

Leistung: _____ Bemerkungen: _____

Sonstige Anmerkungen: _____

Abschnitt 7 - Fehlersuche

Problem	Mögliche Ursache	Mögliche Lösungen
Mangelhafte Abstreifleistung	Abstreiferspannung zu gering	Auf richtige Spannung bringen – siehe Federlängentabelle
	Abstreiferspannung zu hoch	Auf richtige Spannung bringen – siehe Federlängentabelle
	Abstreifer an der falschen Position eingebaut	"C"- Maß überprüfen, auf richtiges Maß bringen
	Abstreifblatt verschlissen oder beschädigt	Abstreifblatt ersetzen
Schneller Blattverschleiß	Spannung des Abstreifers zu hoch/gering	Auf richtige Spannung bringen – siehe Federlängentabelle
	Abstreifer an der falschen Position eingebaut	Einbaulage des Abstreifers auf richtige Maße überprüfen
	Winkel zwischen Abstreifblatt und Band ist nicht korrekt	Einbaulage des Abstreifers auf richtige Maße überprüfen
	Material zu abrasiv für Abstreifblatt	Option: auf Abstreifer mit Hartmetallklingen ausweichen
	Mechanische Verbinder beschädigen Abstreifblatt	Bandverbindung reparieren oder in das Band einlassen
Mittlerer Blattbereich abgenutzt (Smile-Effekt)	Abstreifblatt breiter als Materialpfad	Abstreifblatt gegen eine passende Größe austauschen
	Spannung des Abstreifers zu hoch/gering	Auf richtige Spannung bringen - siehe Federlängentabelle
Ungewöhnliche Abnutzung oder Schaden am Abstreifblatt	Mechanische Verbinder beschädigen Abstreifblatt	Bandverbindung reparieren oder in das Band einlassen
	Band beschädigt oder gerissen	Band reparieren oder erneuern
	Abstreifer an der falschen Position eingebaut	"C"- Maß überprüfen, auf richtiges Maß bringen
	Trommel oder Trommelbelag beschädigt	Trommel reparieren oder erneuern
Vibrationen oder Geräusche	Abstreifer an der falschen Position eingebaut	"C"- Maß überprüfen, auf richtiges Maß bringen
	Winkel zwischen Abstreifblatt und Band ist nicht korrekt	"C"- Maß überprüfen, auf richtiges Maß bringen
	Abstreifer läuft auf leerem Band (trocken)	Wassersprüheinrichtung verwenden, wenn das Band leer ist
	Spannung des Abstreifers zu hoch/gering	Auf richtigen Spannungswert einstellen und ggf. nachspannen, bis ein ruhiger Lauf erreicht ist
	Befestigungsschrauben des Abstreifers nicht fest	Alle Schrauben und Muttern überprüfen und festziehen
	Abstreifer nicht rechtwinklig zur Kopftrommel	"C"- Maß überprüfen, auf richtiges Maß bringen
	Ablagerung von Rückständen im Übergabetrichter	Ablagerungen am Abstreifer und im Übergabetrichter beseitigen
Abstreifer wird von der Kopftrommel weggedrückt	Abstreiferspannung nicht richtig eingestellt	Auf richtige Spannung überprüfen/Spannung leicht erhöhen
	Anhaftendes Material überlastet den Abstreifer	Spannung erhöhen; anderen/größeren Abstreifer verwenden
	Abstreifer nicht korrekt installiert	Überprüfen, ob Einbaumaße auf beiden Seiten gleich sind
	Steckachse zu weit von der Trommel entfernt ("C"-Maß zu groß)	"C"- Maß überprüfen, auf richtiges Maß bringen

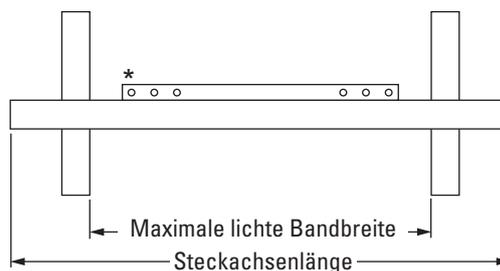
Abschnitt 8 - Technische Daten und CAD-Zeichnungen

8.1 Technische Spezifikationen und Richtwerte

Steckachsenlängen*

ABSTREIFER-GRÖSSE		STECKACHSEN-LÄNGE		MAXIMALE LICHTE BANDBREITE	
mm	in.	mm	in.	mm	in.
600	24	1950	78	1700	68
750	30	2100	84	1850	74
900	36	2250	90	2000	80
1050	42	2400	96	2150	86
1200	48	2550	102	2300	92
1350	54	2700	108	2450	98
1500	60	2850	114	2600	104
1800	72	3150	126	2900	116

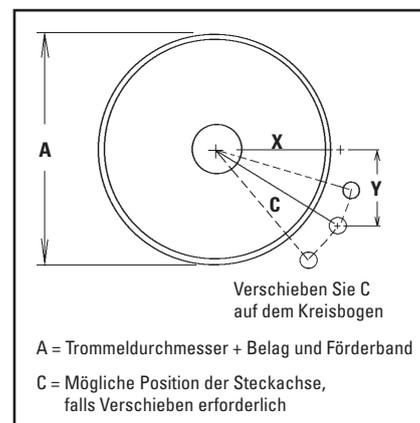
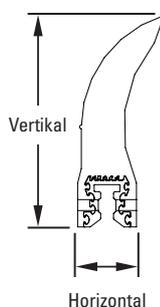
*Werden besonders lange Steckachsen benötigt, ist ein Steckachsen-Verlängerungssatz (#76024) erhältlich, der 750mm (30") zusätzliche Achslänge verschafft.
Durchmesser - 73mm (2-7/8")



*Die Steckachsen aller Längen können mit Blattbreiten entweder für eine Bandbreite minus 50mm (2"), oder 200 mm (8") verwendet werden.

Erforderlicher Einbauraum für die Montage

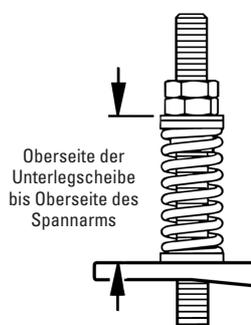
ERFORDERLICHER EINBAURAUM HORIZONTAL		ERFORDERLICHER EINBAURAUM VERTIKAL	
mm	in.	mm	in.
100	4	250	10



QMT Federlängentabelle

Blattbreite	Lila Federn	Weiß Federn
	mm	mm
450	131	159
600	121	156
750	105	149
800	N. z.	146
950	N. z.	143
1000	N. z.	140
1150	N. z.	137
1200	N. z.	130
1350	N. z.	127
1400	N. z.	124

Schattierter Hintergrund kennzeichnet bevorzugte Federlänge.



Technische Daten:

- Maximale Bandgeschwindigkeit.....3,5 m/s (700 FPM)
- Temperaturbereich.....bis 200°C (400°F)
mit Spitzen bis 232°C (450°F)
- Minimaler Trommeldurchmesser.....400mm (16")
- Blatthöhe.....185mm (7-1/4")
- Verwendbare abnutzbare Blattlänge.....100mm (4")
- Blattmaterial.....Ultrahochtemperatur-Polyurethan
- Erhältlich für Bandbreiten von.....600 bis 1800mm (24 bis 72")
Weitere Größen auf Anfrage lieferbar.
- CEMA Cleaner-RatingKlasse 3

Steckachsenpositionstabelle

A		X		Y		C	
mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.
250	10	68	2 5/8	230	9	240	9 4/8
275	11	88	3 4/8	230	9	246	9 6/8
300	12	102	4	230	9	252	9 7/8
325	13	130	5 1/8	230	9	264	10 3/8
350	14	142	5 5/8	230	9	270	10 5/8
375	15	164	6 4/8	230	9	282	11 1/8
400	16	176	7 1/8	230	9	290	11 1/2
425	17	196	7 7/8	230	9	302	12
450	18	204	8 1/4	230	9	308	12 1/4
475	19	222	9	230	9	320	12 3/4
500	20	232	9 3/8	230	9	326	13
525	21	248	10	230	9	338	13 1/2
550	22	266	10 3/4	230	9	352	14
575	23	282	11 3/8	230	9	364	14 1/2
600	24	298	12	230	9	376	15
625	25	312	12 5/8	230	9	388	15 1/2
650	26	330	13 1/4	230	9	402	16
675	27	344	13 7/8	230	9	414	16 1/2
700	28	358	14 3/8	230	9	426	17
725	29	372	15	230	9	438	17 1/2
750	30	390	15 5/8	230	9	452	18
775	31	402	16 1/8	230	9	464	18 1/2
800	32	416	16 3/4	230	9	476	19
825	33	430	17 1/4	230	9	488	19 1/2
850	34	446	17 7/8	230	9	502	20
875	35	460	18 3/8	230	9	514	20 1/2
900	36	474	19	230	9	526	21
925	37	486	19 1/2	230	9	538	21 1/2
950	38	502	20	230	9	552	22
975	39	514	20 5/8	230	9	564	22 1/2
1000	40	528	21 1/8	230	9	576	23
1025	41	542	21 3/4	230	9	588	23 1/2
1050	42	556	22 1/4	230	9	602	24

US-Patent Nr. D482,508S

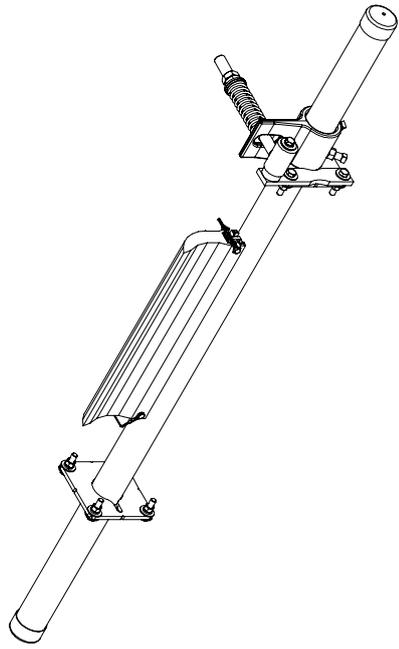
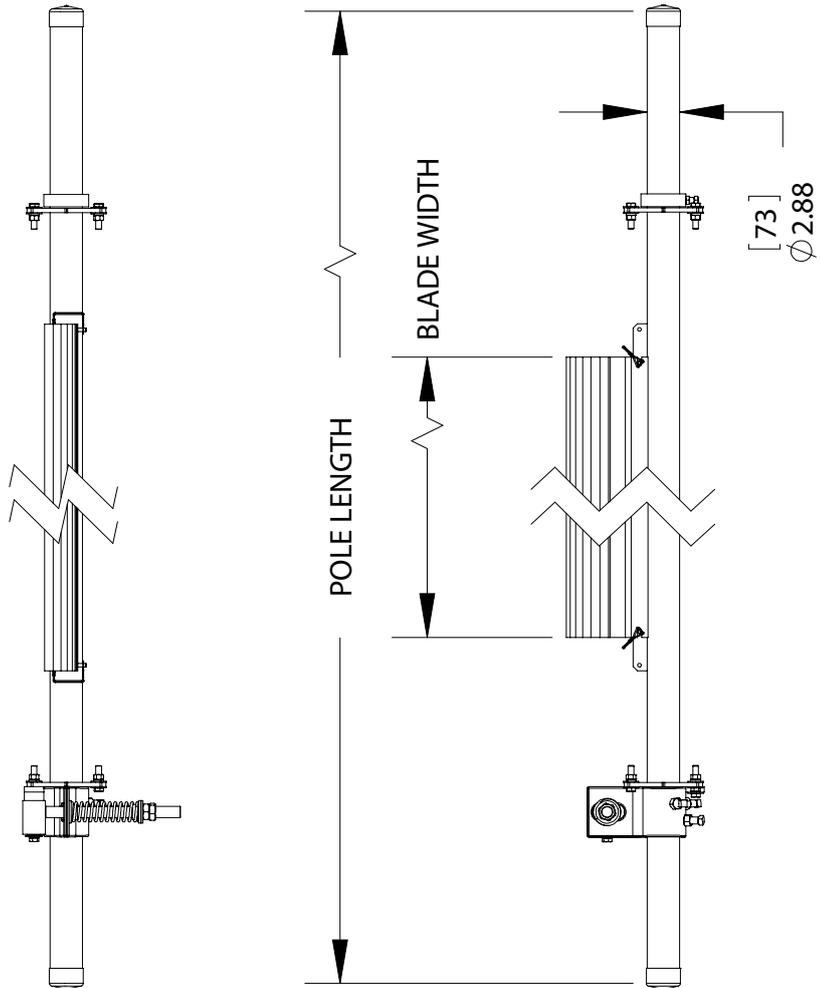


Abschnitt 8 - Technische Daten und CAD-Zeichnungen

8.2 CAD-Zeichnung - MSP Ultrahochtemperatur-Kopfabstreifer

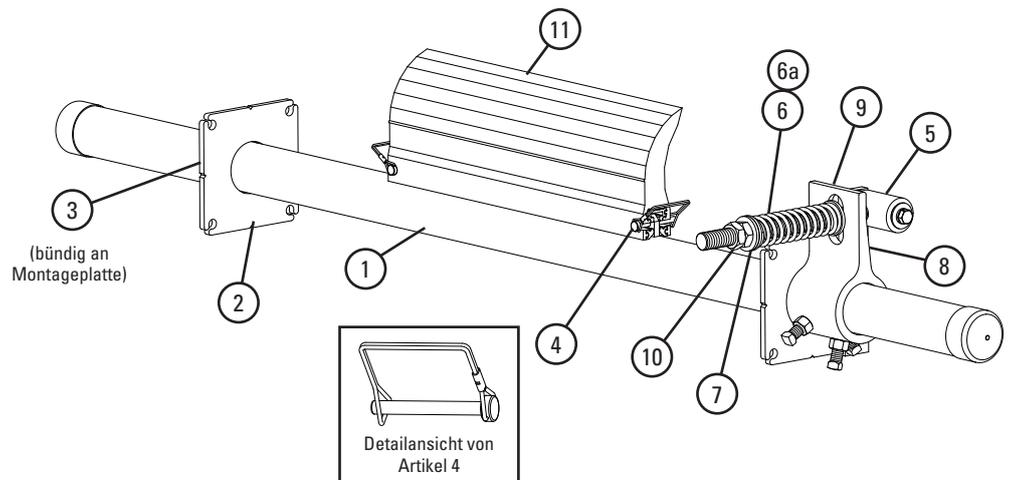
BLADE WIDTH MINUS 8" (200MM)				
BELT WIDTH	BLADE WIDTH	BLADE WIDTH	ITEM CODE	
IN	MM	IN	MM	
20-26	500-650	18	450	91374
26-32	650-800	24	600	91375
40	1000	32	800	91376
48	1200	40	1000	91377
56	1400	48	1200	91378
64	1600	56	1400	91379
72	1800	64	1600	91380
80	2000	72	1800	91381

BLADE WIDTH MINUS 2" (50MM)				
BELT WIDTH	BLADE WIDTH	BLADE WIDTH	ITEM CODE	
IN	MM	IN	MM	
32	800	30	750	91367
40	1000	38	950	91368
48	1200	46	1150	91369
56	1400	54	1350	91370
64	1600	62	1550	91371
72	1800	70	1750	91372
80	2000	78	1950	91373



Abschnitt 9 - Ersatzteile

9.1 Ersatzteilliste



Ersatzteile

POS.	BESCHREIBUNG	BESTELL-NUMMER	ARTIKEL-NUMMER	GEW. KG
1	650mm (26") Steckachse	MSPP650	78301	21.0
	800mm (32") Steckachse	MSPP800	78302	23.0
	1000mm (40") Steckachse	MSPP1000	78303	25.5
	1200mm (48") Steckachse	MSPP1200	78304	27.5
	1400mm (56") Steckachse	MSPP1400	78305	30.5
	1600mm (64") Steckachse	MSPP1600	78306	32.5
	1800mm (72") Steckachse	MSPP1800	78307	34.5
	2000mm (80") Steckachse	MSPP2000	78308	40.5
2	Montageplattensatz* (2 St.)	MSPMPK	75811	3.8
3	Steckachsenklemmring (1 St.)	MSPPL	75816	0.9
4	Satz Sicherungsbolzen (1 St.)	MSPBP	107852	0.05
5	Satz Schwenkarm* (1 St.)	QMTPAK	76096	2.0
6	Spannfeder - violett (1 St.) für Blätter 450-750mm	QMTS-P	75845	0.3
6a	Spannfeder - weiß (1 St.) für Blätter 800-1950mm	PSTS-W	75898	0.8
7	QMT Satz Buchsen QMT - UHT (2 St.)	QMT-ATEX	90435	0.05
8	Satz Halteplatte der Drehwelle* (1 St.)	QMTPSBK	76099	2.0
9	Satz Spannarm* (1 St.)	PSTA	75896	5.2
10	Kontermuttern-Set, QMT-Spannvorrichtung	JNK-C	79893	0.1
-	QMT Ultrahochtemperatur-Federspanner* - violett (einschl. 1 St. Artikel 5, 6, 7, 8, & 9) für Blätter 450-750mm	QMT-A-P	91285	9.3
-	QMT Ultrahochtemperatur-Federspanner* - weiß (einschl. 1 St. Artikel 5, 6a, 7, 8, & 9) für Blätter 800-1950mm	QMT-A-W	91286	9.9

*Einschließlich Hardware
Lieferzeit: 1 Werktag

ConShear™ Ersatz-Abstreifblätter

POS.	BLATTBREITE	BESTELL-NUMMER	ARTIKEL-NUMMER	GEW. KG
	mm			
11	450	CRB-UHT450	91332	4.0
	600	CRB-UHT600	91333	5.0
	750	CRB-UHT750	91334	6.5
	800	CRB-UHT800	91335	7.0
	950	CRB-UHT950	91336	8.0
	1000	CRB-UHT1000	91337	8.5
	1150	CRB-UHT1150	91338	10.0
	1200	CRB-UHT1200	91339	10.5
	1350	CRB-UHT1350	91340	11.5
	1400	CRB-UHT1400	91341	12.0
	1550	CRB-UHT1550	91342	13.0
	1600	CRB-UHT1600	91343	13.5
	1750	CRB-UHT1750	91344	14.5
	1800	CRB-UHT1800	91345	15.0
	1950	CRB-UHT1950	91346	16.5

Bestellen Sie die Blattbreite, passend zur Materialflussbreite auf dem Band: Bandbreite -50mm (2"), oder -200mm (8").

Lieferzeit: 1 Werktag

Auswahltabelle Federspanner

ABSTREIFERBLATTBREITE	91285 QMT-A-P	91286 QMT-A-W
UHT ConShear™ 450-750mm	X	
UHT ConShear™ 800-1950mm		X

Abschnitt 10 - Weitere Flexco-Produkte für Förderanlagen

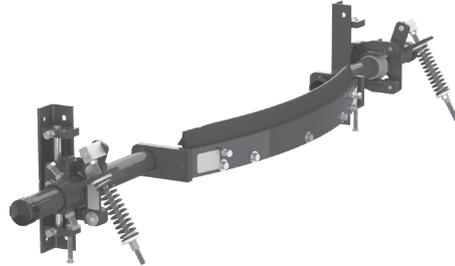
Flexco hat weitere Förderanlagenprodukte im Angebot, mit denen Ihre Anlage noch effizienter und sicherer läuft. Diese Bauteile lösen typische Probleme im Bereich der Förderanlagen und steigern damit die Produktivität. Hier ein kurzer Überblick über eine kleine Auswahl:

MHS Sekundärabstreifer mit Service Advantage Cartridge



- Klingenschnellwechselsystem für einfache und schnelle Wartung
- Patentierter PowerFlex-Schwingungsdämpfer™ für optimalen Bandkontakt
- Einsetzbar an Bändern mit mechanischen Verbindungen.

U-Type® Sekundärabstreifer



- Hartmetallklingen entfernen stark anhaftendes Material, Gummileiste streift Wasser und feuchtes Material ab
- U-förmiges Blatt und gekröpfte Steckachse zur Erhöhung der Reinigungsleistung
- Einfacher Blattwechsel

Flexco Sekundärbandabstreifer



- Ausführung in niedriger Bauhöhe für beengte Platzverhältnisse
- Hochtemperatur-Abstreifer
- Einsetzbar mit mechanischen Verbindern
- In Edelstahl-Ausführung erhältlich

Bandführungsstation PT Max™



- Patentiertes „Dreh und Kipp“-Design für optimale Bandführung
- Doppelte Sensorrollen an jeder Seite, um Bandschäden zu minimieren
- Drehpunkt garantiert leichtgängig und friert nicht fest
- Für Ober- und Untertrum lieferbar

DRX Aufgabeprollstationen



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

Pflugabstreifer



- Ein Bandabstreifer vor der Umlenkrolle
- Das besondere Abstreifblatt-Design schiebt Ablagerungen einfach vom Band
- Günstig im Unterhalt und einfach zu warten
- Als Pflug- oder Diagonalausführung lieferbar

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

©2020 Flexible Steel Lacing Company. 08-01-24. X5736

