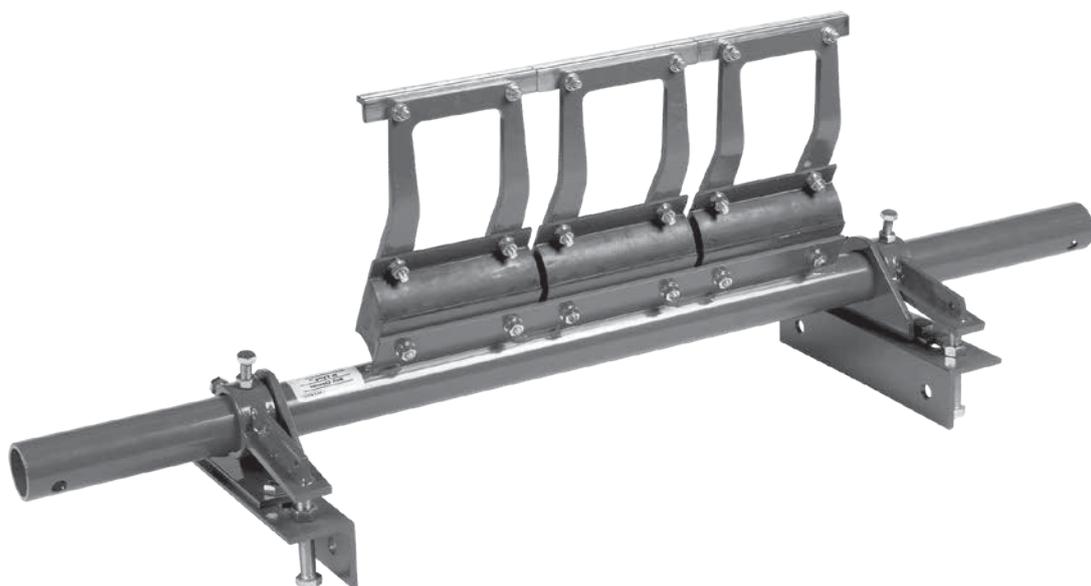


# H-Type<sup>®</sup> Kopfabstreifer mit V-Klingen

---

## Montage-, Betriebs- und Wartungshandbuch

---



# H-Type® Kopfabstreifer mit V-Klingen

---

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

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

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

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

# Inhaltsverzeichnis

---

<b>Abschnitt 1 – Wichtige Informationen</b> .....	<b>4</b>
1.1 Allgemeine Einführung.....	4
1.2 Vorteile für den Anwender.....	4
1.3 Optionaler Wartungsvertrag.....	4
<b>Abschnitt 2 – Sicherheitshinweise und Vorsichtsmaßnahmen</b> .....	<b>5</b>
2.1 Ruhende Förderanlagen .....	5
2.2 Laufende Förderanlagen.....	5
<b>Abschnitt 3 – Checkliste und Optionen vor der Montage</b> .....	<b>6</b>
3.1 Checkliste .....	6
3.2 Alternative Montage des Abstreifers.....	7
<b>Abschnitt 4 – Montageanleitung</b> .....	<b>8</b>
<b>Abschnitt 5 – Steckachsenpositionstabellen</b> .....	<b>17</b>
5.1 Steckachsenpositionstabellen.....	17
<b>Abschnitt 6 – Checkliste vor Inbetriebnahme und Probelauf</b> .....	<b>20</b>
6.1 Checkliste vor der Inbetriebnahme.....	20
6.2 Probelauf der Förderanlage.....	20
<b>Abschnitt 7 – Wartung</b> .....	<b>21</b>
7.1 Inspektion nach Erstmontage.....	21
7.2 Regelmäßige Sichtprüfung .....	21
7.3 Regelmäßige technische Überprüfung .....	21
7.4 Anweisungen zum Austausch des Abstreifblatts .....	21
7.5 Wartungsprotokoll .....	24
7.6 Checkliste Wartung Abstreifer.....	25
<b>Abschnitt 8 – Fehlersuche</b> .....	<b>26</b>
<b>Abschnitt 9 – Technische Daten und CAD-Zeichnungen</b> .....	<b>27</b>
9.1 Technische Daten und Richtlinien.....	27
9.2 CAD-Zeichnungen.....	27
<b>Abschnitt 10 – Ersatzteile</b> .....	<b>30</b>
<b>Abschnitt 11 – Weitere Flexco-Produkte für Förderanlagen</b> .....	<b>31</b>

# Abschnitt 1 – Wichtige Informationen

---

## 1.1 Allgemeine Einführung

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**

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

Bitte lesen Sie dieses Abstreifers 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:

- Reduziert die Stillstandzeit 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 Flexco-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
- Austausch des Abstreifblatts
- Reinigen
- Reparaturen

#### **GEFAHR**

Es ist zwingend erforderlich, die LOTO-(Lockout/Tagout-)Vorschriften zu befolgen, bevor mit Arbeiten am Abstreifer begonnen wird. Durch Nichtbeachtung der LOTO-Vorschriften werden Mitarbeiter dem unkontrollierten Verhalten des Bandabstreifers ausgesetzt, wenn sich das Förderband in Bewegung setzt. Dies kann zu schweren oder tödlichen Verletzungen führen.

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

- Das Förderband von der Stromquelle 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**

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 Tragkonstruktion 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 die Förderanlage auf folgende Punkte:
  - 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 die Einbaustelle 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.

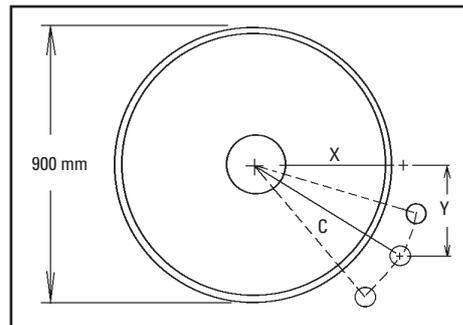
Maße und Einstellungen der Förderanlage:

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. (Im Beispiel wird die Steckachse um 50 mm abgesenkt, um aus dem Bereich der Stützkonstruktion herauszukommen).
- 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.

$$X = ? \text{ mm}$$

$$Y = 478 + 50 = 528 \text{ mm}$$

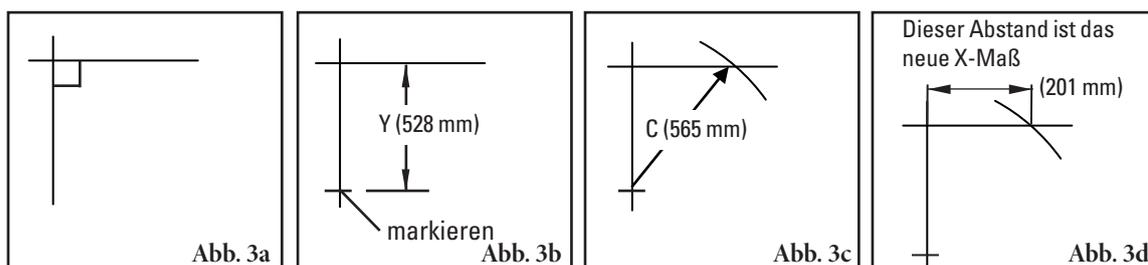
$$C = 565 \text{ mm}$$

- 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).

$$X = 201 \text{ mm}$$

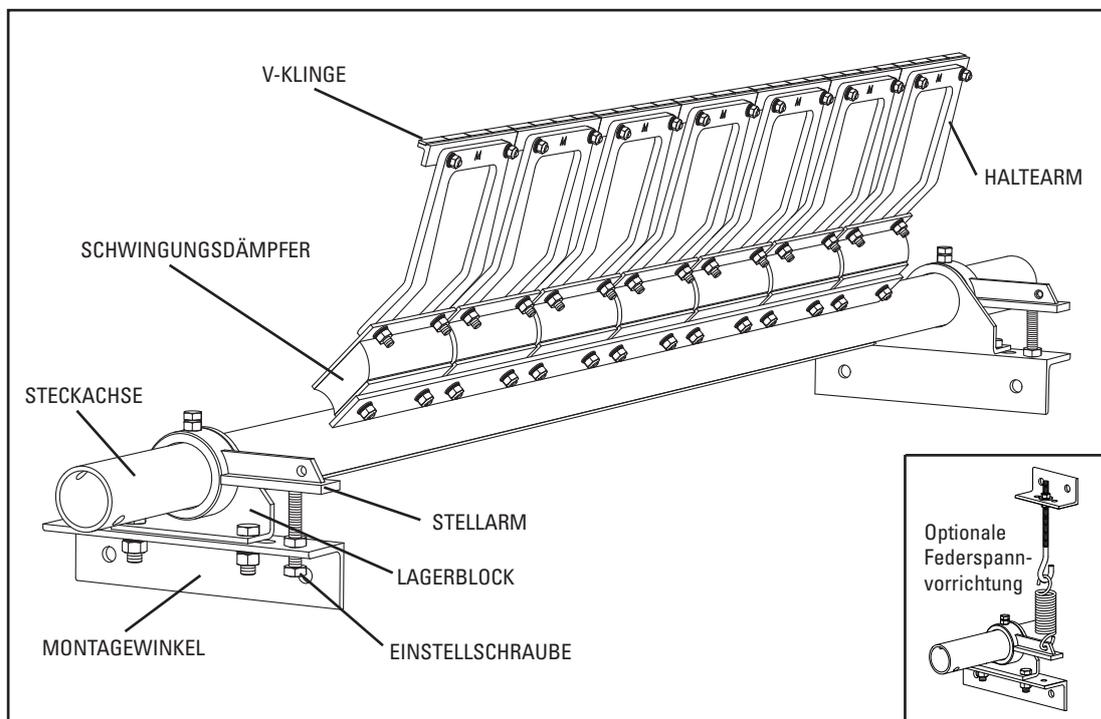
$$Y = 528 \text{ mm}$$

$$C = 565 \text{ mm}$$



## Abschnitt 4 – Montageanleitung

### 4.1 H-Type Kopfabstreifer mit V-Klingen und Schraubspannvorrichtung



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

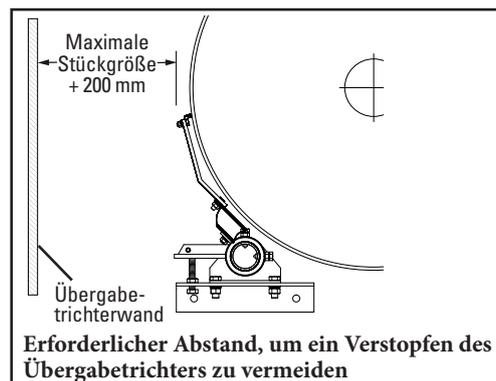
#### Vor Montagebeginn:

- Die technischen Daten und Anweisungen der Installation setzen voraus, dass sich die Förderanlage in der Arbeitsposition (Winkel) befindet. Wenn der Winkel der Förderanlage verstellbar ist, sollte der Abstreifer erst nach Einstellen der endgültigen Arbeitsposition montiert werden.
- Anleitung zur Montage am Übergabetrichter bzw. an der offenen Kopftrommel auswählen. Bei Montage am Übergabetrichter ist zur Montage und Inspektion eventuell eine Zugangsöffnung auszuschneiden. (Siehe Maße in Schritt 7 unter Montage am Übergabetrichter.)
- Treffen Sie bei Einsatz eines Schneidbrenners sämtliche Sicherheitsvorkehrungen.
- Beim Schweißen sämtliche Gewinde der Verbinder vor Schweißspritzern schützen.

Größe V-Klinge	Trommeldurchmesser mit Belag und Band
SS	Bis zu 499 mm
S	500-799 mm
M	800-999 mm
L	1000-1199 mm
LL	1200-1700 mm

#### Benötigtes Werkzeug

- Bandmaß
- 19 mm Schraubenschlüssel
- Ratsche mit 19 mm Stecknuss
- Rollgabelschlüssel
- Schneidbrenner und/oder Schweißgerät
- (2) 150 mm große Schraubzwingen (zur vorübergehenden Fixierung der Montagewinkel)
- 600 mm Wasserwaage
- Filzstift



## Abschnitt 4 – Montageanleitung

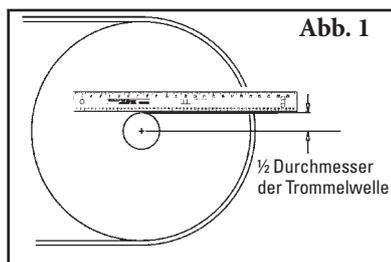
### 4.1 H-Type Kopfabstreifer mit V-Klingen und Schraubspannvorrichtung

#### Montage am Übergabetrichter

1. **Maße für X und Y ermitteln.** Die Angaben zu den Maßen X und Y für den Trommeldurchmesser finden. Siehe Tabellen auf Seite 14, 15 und 16. Das Maß für den Trommeldurchmesser schließt Belag und Band ein.

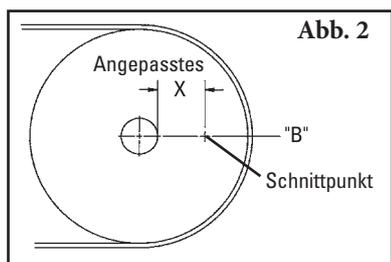
Trommeldurchmesser \_\_\_\_\_ mm; X = \_\_\_\_\_ mm; Y = \_\_\_\_\_ mm

Bei Verwendung der korrekten X- und Y-Koordinaten wird der Abstreifer in einem Winkel von 15° unter der horizontalen Ebene auf der Kopftrommel positioniert.

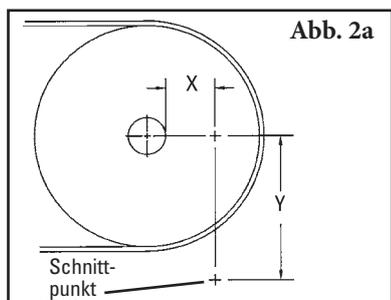


- 2a. **Kopftrommelwelle messen.** Den Durchmesser der Trommelwelle bestimmen und durch 2 teilen.

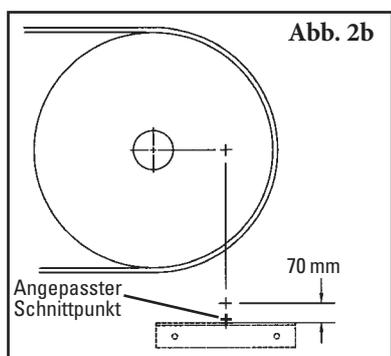
- 2b. **Eine Wasserwaage auf die Trommelwelle legen und eine waagerechte Linie A ziehen.** Von Linie A ausgehend einen halben Trommelwellendurchmesser nach unten abmessen und von der Trommelwelle aus eine parallele Linie B ziehen (Abb. 1).



- 3a. **Maß X markieren.** Das obige Maß (Schritt 2a) 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).



- 3b. **Maß Y bestimmen.** Von der horizontalen X-Markierung ausgehend das Maß Y senkrecht nach unten abmessen und den Schnittpunkt markieren (Abb. 2a). Dies ist die korrekte Position für die Mitte der Steckachse.

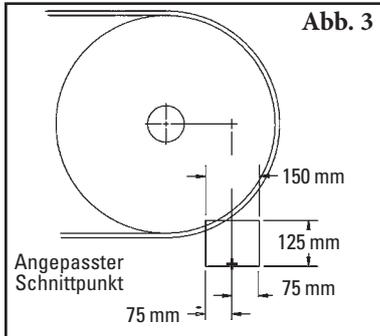


4. **Position des Montagewinkels bestimmen (Horizontalstellung).** Um die Position des Montagewinkels für den Abstreifer zu bestimmen, 70 mm zum Schnittpunkt addieren (Abb. 2b). An dieser Markierung wird der Montagewinkel oben mittig ausgerichtet.

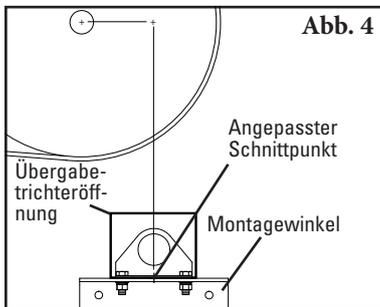
## Abschnitt 4 – Montageanleitung

### 4.2a H-Type Kopfabstreifer mit V-Klingen und Schraubspannvorrichtung (Forts.)

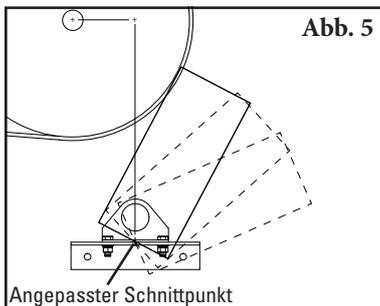
#### Montage am Übergabetrichter (Forts.)



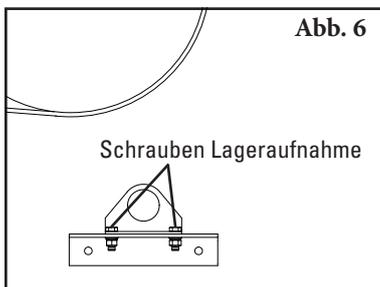
5. **Aussparung für Übergabetrichter herauschneiden.** Unter Verwendung des in Schritt 4 ermittelten angepassten Schnittpunkts („+“), die erforderliche Öffnung 125 x 150 mm am Übergabetrichter anzeichnen und ausschneiden (Abb. 3). Falls eine Zugangsöffnung erforderlich ist, siehe Schritt 7.



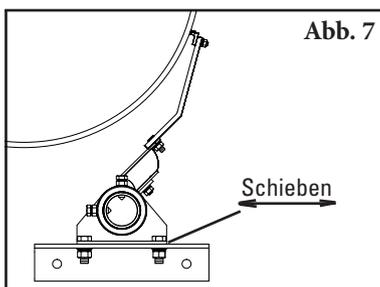
6. **Die Montagewinkel montieren.** Den Montagewinkel an der Unterseite der Öffnung mittig ausrichten. In Einbaulage festschrauben oder anschweißen (Abb. 4). Den Vorgang auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.



7. **Die Zugangsöffnung ausschneiden.** Zugangsöffnung ausschneiden und dabei die untere Kante an der in Schritt 4 festgelegten angepassten Schnittpunktmarkierung („+“) mittig ausrichten. Die Breite der Öffnung sollte 175 mm betragen; die Höhe sollte 325 mm für extra kleine Arme, 375 mm für kleine Arme, 420 mm für mittlere Arme, 450 mm für große Arme oder 555 mm für extra große Arme betragen. Die Zugangsöffnung soll sich innerhalb des abgebildeten Bereichs befinden (Abb. 5), sofern die Unterkante wie oben beschrieben mittig ausgerichtet bleibt.



8. **Steckachse einbauen.** Die beiden Schrauben von einer der Lageraufnahmen entfernen (Abb. 6). (Bei Montage am Übergabetrichter aus der Seite mit Zugangsöffnung ausbauen.) Die Steckachse über die Trommel und in die Lageraufnahme auf der anderen Seite schieben, dabei die Klängen herunterhängen lassen. Die ausgebaute Lageraufnahme auf der Steckachse montieren und den Montagewinkel wieder anbringen. Nicht festziehen; handfest lassen.



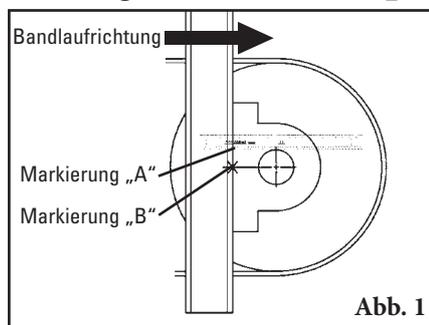
9. **Steckachse positionieren.** Steckachse aufwärts drehen, damit die Klängen Kontakt zur Kopftrommel bekommen (Abb. 7). Die Klängen mittig zum Band ausrichten. Leichten Druck auf die mittlere Klinge ausüben und dabei die gelöste Lageraufnahme verschieben, bis die Klängen über die gesamte Breite gleichmäßigen Bandkontakt haben. Den Abstreifer in dieser Stellung durch Festziehen der Schrauben der Lageraufnahme sichern.

Für eine schrittweise Anleitung zur Montage der Federspannvorrichtung siehe Seite 10.

## Abschnitt 4 – Montageanleitung

### 4.2b H-Type Kopfabstreifer mit V-Klingen und Schraubspannvorrichtung (Forts.)

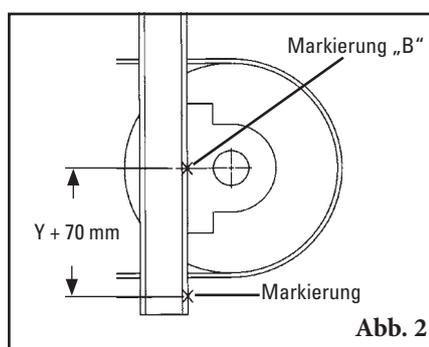
#### Montage an offener Kopftrommel



- 1. Maße für X und Y ermitteln.** Die Angaben zu den Maßen X und Y für den Trommeldurchmesser finden. Siehe Tabellen auf Seite 12 und 13. Das Maß für den Trommeldurchmesser schließt Belag und Band ein.

Trommeldurchmesser \_\_\_\_\_ mm X \_\_\_\_\_ mm Y \_\_\_\_\_ mm

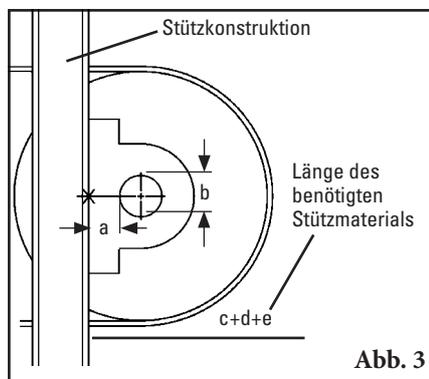
Bei Verwendung der korrekten X- und Y-Koordinaten wird der Abstreifer in einem Winkel von 15° unter der horizontalen Ebene auf der Kopftrommel positioniert.



- 2a. Y-Position ermitteln.** Den Durchmesser der Trommelwelle bestimmen und durch 2 teilen.

- 2b. Eine Wasserwaage auf die Trommelwelle legen und A auf dem Rahmen markieren.** Von der Markierung A einen halben Trommelwellendurchmesser nach unten abmessen und B, die Position der Wellenmitte, markieren (Abb. 1).

- 2c. Das vorliegende Maß Y plus 70 mm nach unten abmessen und markieren** (Abb. 2). Diese Markierung bezeichnet die Oberkante des Stützmaterials, das zur Befestigung der Montagewinkel des Abstreifers benötigt wird.



a) Welle zu Konstruktion	_____	
b) Durchmesser Trommelwelle _____	÷ 2	_____ +
c) Mittellinie der Trommelwelle zu Konstruktion	=	_____ +
d) Maß X aus Tabelle addieren		_____ +
Mitte der Steckachse bis Konstruktion	=	_____
e.) 175 mm addieren (die halbe Länge des Montagewinkels)		175 mm +
<b>Länge des benötigten Stützmaterials</b>	=	_____

- 3. X-Position ermitteln.**

- Von der Rückseite der Trommelwelle zur Stützkonstruktion messen (Abb. 3).
- Durchmesser der Trommelwelle geteilt durch 2.
- Die Maße von a) und b) addieren. Dieses Maß entspricht der Distanz von der Mitte der Trommelwelle zur Stützkonstruktion.
- Das vorliegende Maß X zu c) addieren. Die Summe entspricht der Distanz von der Steckachsenmitte zur Stützkonstruktion.
- 175 mm addieren (die halbe Länge des Montagewinkels). Die Summe entspricht der Gesamtlänge des erforderlichen Stützmaterials, um die Montagewinkel korrekt anzubringen.

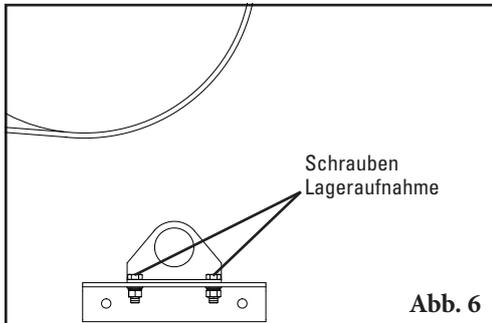
- 4. Bauteile der Montagehalterung an der Stützkonstruktion befestigen.** Bauteile der Halterung an die Stützkonstruktion schweißen. Für diese Halterungsteile ist ein 75 x 75 mm Winkeleisen gut geeignet.

- 5. Die Halterungsbauteile für die Montagewinkel des Abstreifers vorbereiten.** Den Montagewinkel an die Halterungsbauteile klemmen. Löcher markieren und bohren oder schweißen.

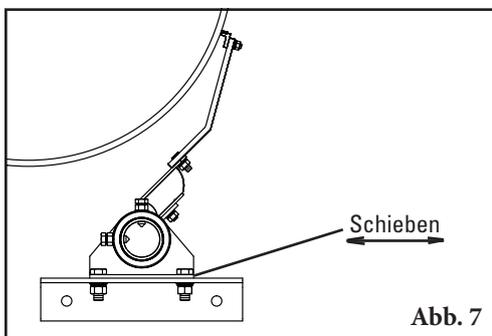
## Abschnitt 4 – Montageanleitung

### 4.2b H-Type Kopfabstreifer mit V-Klingen und Schraubspannvorrichtung (Forts.)

#### Montage an offener Kopftrommel (Forts.)

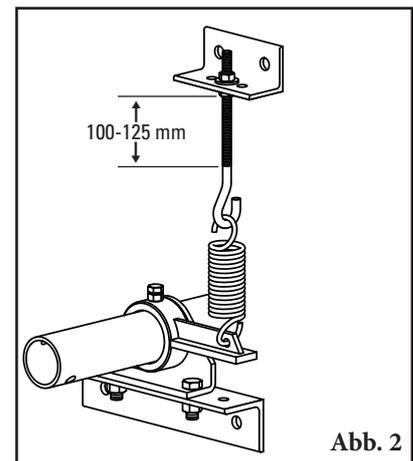
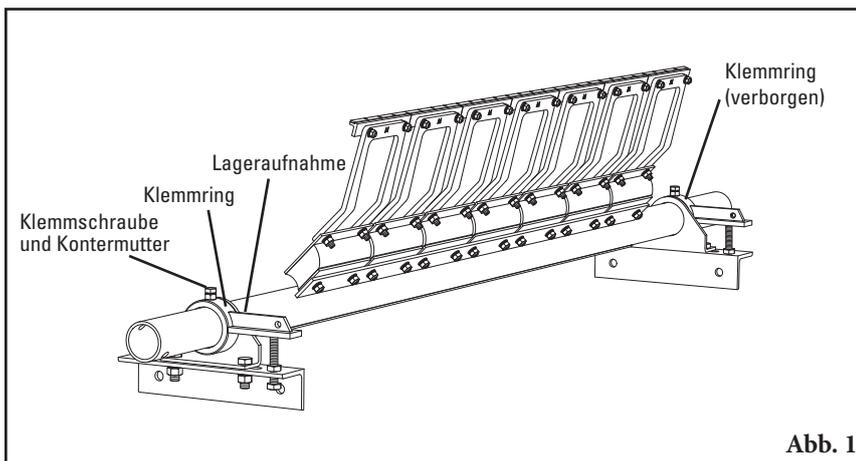


6. **Steckachse einbauen.** Die beiden Schrauben von einer der Lageraufnahmen entfernen (Abb. 6). (Bei Montage am Übergabetrichter aus der Seite mit Zugangsöffnung ausbauen.) Die Steckachse über die Trommel und in die Lageraufnahme auf der anderen Seite schieben, dabei die Klingen herunterhängen lassen. Die ausgebaute Lageraufnahme auf der Steckachse montieren und den Montagewinkel wieder anbringen. **HINWEIS:** Nicht festziehen; handfest lassen.



7. **Steckachse positionieren.** Steckachse aufwärts drehen, damit die Klingen Kontakt zur Kopftrommel bekommen (Abb. 7). Die Klingen mittig zum Band ausrichten. Leichten Druck auf die mittlere Klinge ausüben und dabei die gelöste Lageraufnahme verschieben, bis die Klingen über die gesamte Breite gleichmäßigen Bandkontakt haben. Den Abstreifer in dieser Stellung durch Festziehen der Schrauben der Lageraufnahme sichern.

### 4.3a Schwingungsdämpfer/Schutz-Design



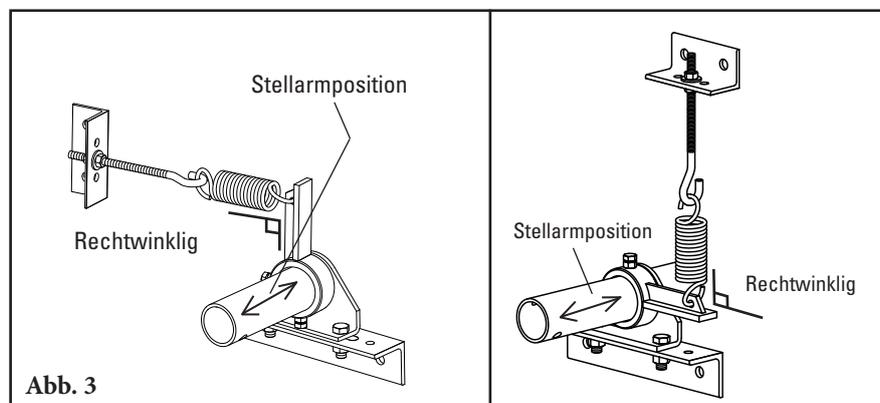
- 8a. **Federspannvorrichtung montieren.** Die Steckachse nach oben drehen, bis alle Klingen die Kopftrommel berühren. Auf jedes Steckachsenende einen Klemmring schieben. Die Klemmringe dicht an die Lagersitze schieben und die Klemmschrauben und Kontermuttern festziehen (Bild 1).

- 8b. **Die Spannfeder und die Hakenhalterung an einem Stellarm montieren** (Abb. 2). **WICHTIG:** Für zukünftiges Nachspannen der Abstreifblattklingen mindestens 100-125 mm Verstellweg an der Hakenschaube belassen.

## Abschnitt 4 – Montageanleitung

### 4.3a H-Type Kopfabstreifer mit V-Klingen und Hakenschrauben-Spannvorrichtung (Forts.)

#### Montageset Federspannvorrichtung (Forts.)



**8c. Einen Stellarm auf das Steckachsenende schieben.** Die Spannvorrichtung um die Steckachse drehen, bis die optimale Montageposition gefunden ist. Die Halterung kann in jeder Position (360°) um die Steckachse montiert werden. Die einzige Voraussetzung ist, dass Hakenschraube und Feder rechtwinklig zum Stellarm bleiben (Bild 3). **HINWEIS:** Der Stellarm kann an beliebiger Stelle entlang des Steckachsenendes fixiert werden, um ihn zur Hakenschrauben-Halterung auszurichten.

**8d. Die Hakenschrauben-Halterung fixieren und in dieser Position verschrauben oder anschweißen.**

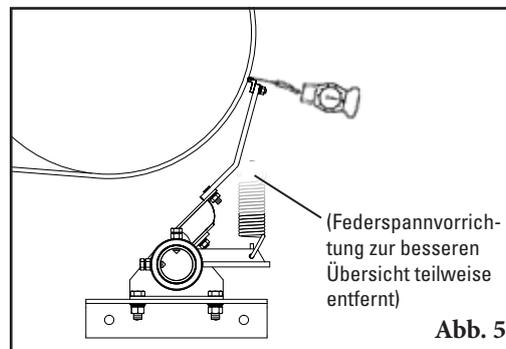
**8e. Die Klemmschrauben und Kontermuttern am Stellarm festziehen, wobei der Stellarm rechtwinklig zur Hakenschrauben-Halterung positioniert ist (für optimalen Halt zuerst die hintere und dann die obere Schraube festziehen).**

## Abschnitt 4 – Montageanleitung

### 4.3a H-Type Kopfabstreifer mit V-Klingen und Hakenschrauben-Spannvorrichtung (Forts.)

#### Montageset Federspannvorrichtung (Forts.)

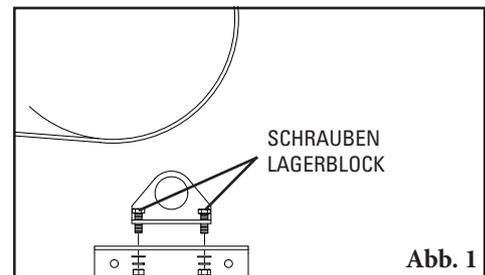
- 10. Auf korrekten Klingenanpressdruck prüfen.** Das Klingenanpressdruck-Messgerät an der/den mittleren Abstreifblattklinge(n) zwischen Klinge und Band ansetzen (Abb. 5). Das Messgerät in gerader Richtung vom Band wegziehen. Dabei den Wert ablesen, der benötigt wird, um die Abstreiferklinge vom Band abzuheben. Empfohlen sind 13 kg. Auf dieselbe Weise den Anpressdruck an den beiden äußeren Abstreifblättern überprüfen. Falls erforderlich, die Einstellung des Klingenanpressdrucks korrigieren.



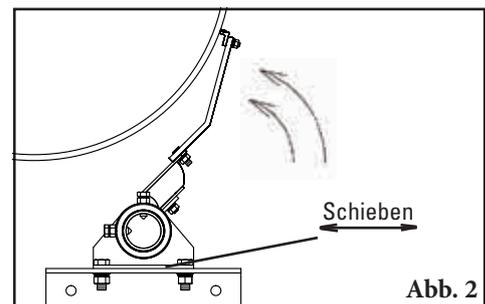
## Abschnitt 4 – Montageanleitung

### 4.3b H-Type Kopfabstreifer mit V-Klingen und Schraubspannvorrichtung

1. **Steckachse einbauen.** Die beiden Lagerblock-Schrauben von einem der Lagerblöcke entfernen (Abb. 1). (Bei Montage am Übergabetrichter aus der Seite mit Zugangsöffnung ausbauen.) Die Steckachse über die Trommel und in den Lagerblock auf der anderen Seite schieben, dabei die Klingen herunterhängen lassen. Den ausgebauten Lagerblock auf der Steckachse montieren und den Montagewinkel wieder anbringen. Nicht festziehen; handfest lassen.



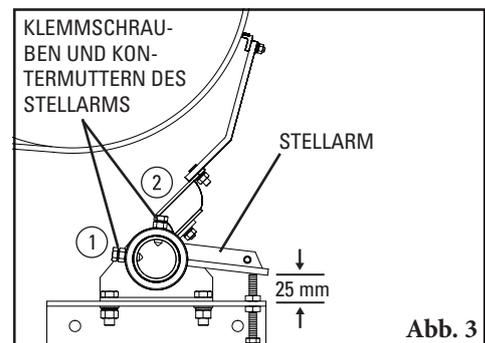
2. **Steckachse positionieren.** Steckachse aufwärts drehen, damit die Klingen Kontakt zur Kopftrummel bekommen (Abb. 2). Die Klingen mittig zum Band ausrichten. Leichten Druck auf die mittlere Klinge ausüben und dabei den gelösten Lagerblock verschieben, bis die Klingen über die gesamte Breite gleichmäßigen Bandkontakt haben. Den Abstreifer in dieser Stellung durch Festziehen der Schrauben der Lageraufnahme sichern.



3. **Stellarme einbauen.**

Hinweis: Bei Verwendung der optionalen Federspannvorrichtung die separat im Paket enthaltene Anleitung befolgen.

- Einstellschrauben in die aufgeschweißten Muttern auf den Montagewinkeln schrauben (ca. 25 mm über dem Montagewinkel).
- Bei nach oben gedrehter Steckachse, sodass alle Klingen die Kopftrummel berühren, den Stellarm auf die Steckachse und fest gegen den Lagerblock schieben, sodass der Stellarm auf der Einstellschraube ruht und von der Kopftrummel weg zeigt (Abb. 8). Beide Klemmschrauben und Kontermuttern des Stellarms festziehen (Reihenfolge wie in Abb. 3 abgebildet). Auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

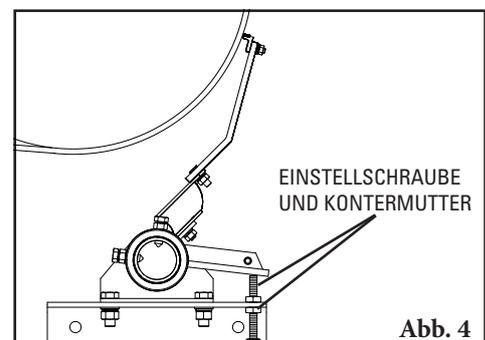


4. **Den Klingenanpressdruck einstellen.**

Folgende Spannung ist anzuwenden:

V-Klinge — 1-1/2 Umdrehungen

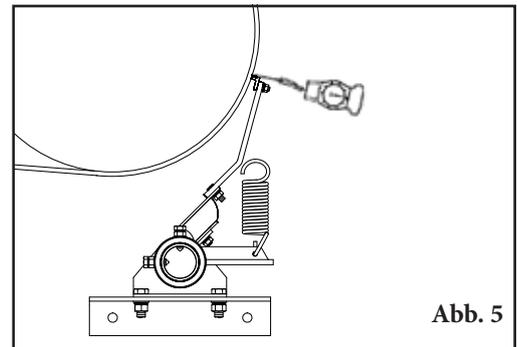
Beide Kontermuttern der Einstellschraube sichern (Abb. 4).



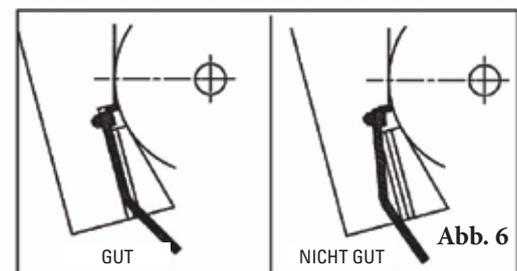
## Abschnitt 4 – Montageanleitung

### 4.3b H-Type Kopfabstreifer mit V-Klingen und Schraub-Spannvorrichtung (Forts.)

5. **Auf korrekten Klingenanpressdruck prüfen.** Ein Klingenanpressdruck-Messgerät an der/den mittleren Abstreifblattklinge(n) zwischen Klinge und Band ansetzen (Abb. 5). Das Messgerät in gerader Richtung vom Band wegziehen. Dabei den Wert ablesen, der benötigt wird, um die Abstreiferklinge vom Band abzuheben. Es werden 8 kg empfohlen. Auf dieselbe Weise den Anpressdruck an den beiden äußeren Abstreifblättern überprüfen. Falls erforderlich, die Einstellung des Klingenanpressdrucks korrigieren.



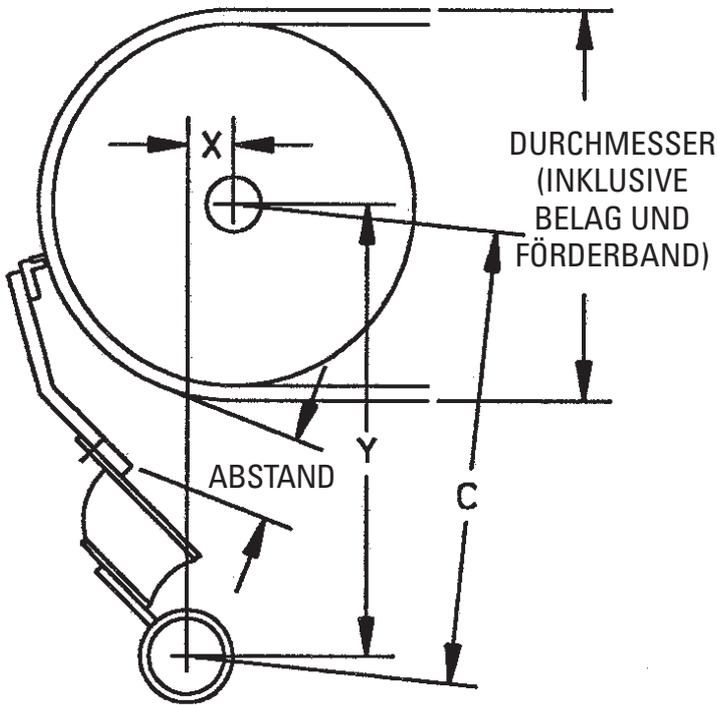
6. **Die Klingenausrichtung mit der mitgelieferten Schablone überprüfen.** Die Schablone an der Kopftrommel ausrichten und nach unten bewegen, bis die Schablone den oberen Abstreifblattrand berührt. Der Trägerarm sollte mit den Markierungslinien auf der Schablone übereinstimmen (Abb. 6). Wenn die Ausrichtung nicht korrekt ist, beide Schrauben des Lagerblocks lösen und die Steckachse verschieben, um die korrekte Ausrichtung zu erreichen. Eine Seite nach der anderen korrigieren. Die Schrauben anziehen und Schritt 5 wiederholen.



7. **Den Abstreifer einem Probelauf unterziehen und die Funktion überprüfen.** Bei auftretender Vibration oder falls ein größerer Wirkungsgrad der Reinigung erwünscht ist, die Spannung der Klinge durch Nachstellung von jeweils 1/2 Umdrehung an jeder Einstellschraube erhöhen.

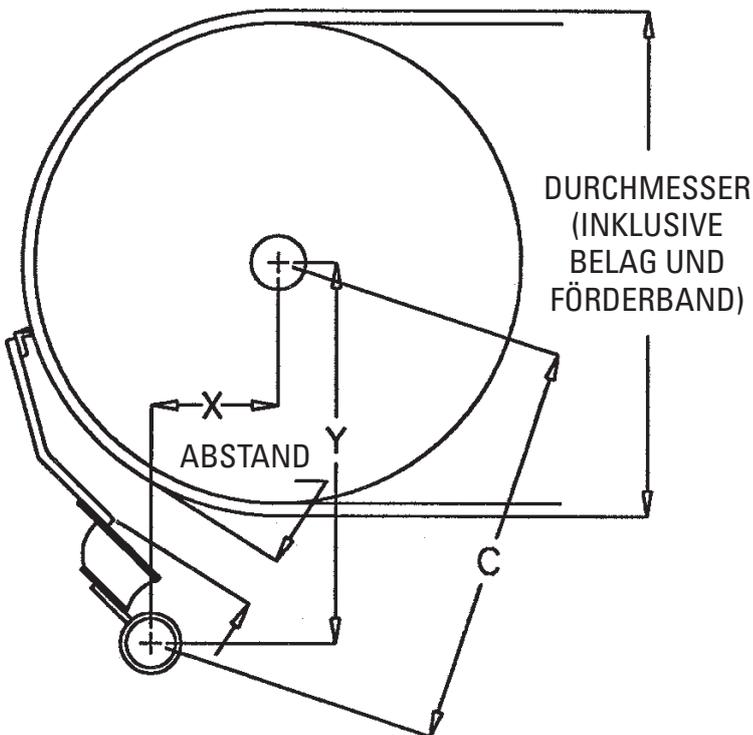
# Abschnitt 5 – Steckachsenpositionstabellen für Abstreifer

## 5.1 Steckachsenpositionstabellen



Extra kleine (SS) V-Arme 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

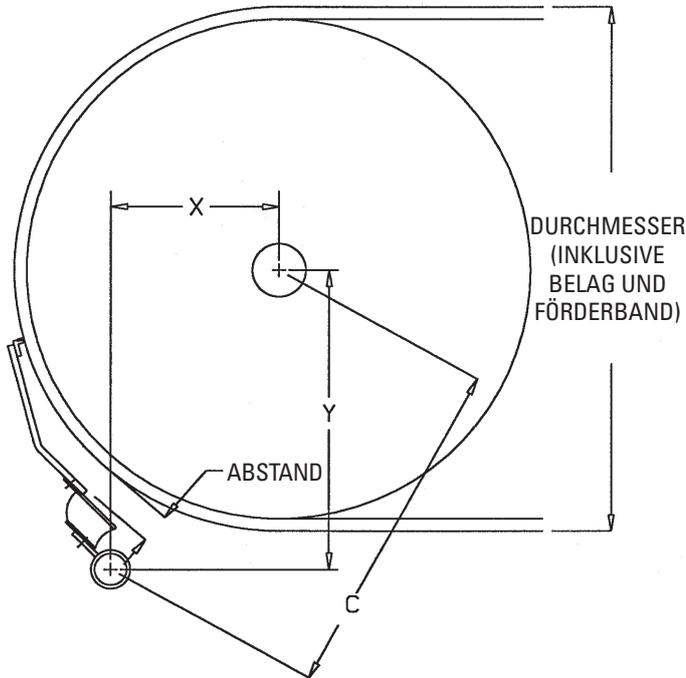


Kleine (S) V-Arme für Kopftrommeldurchmesser von 500-799 mm

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

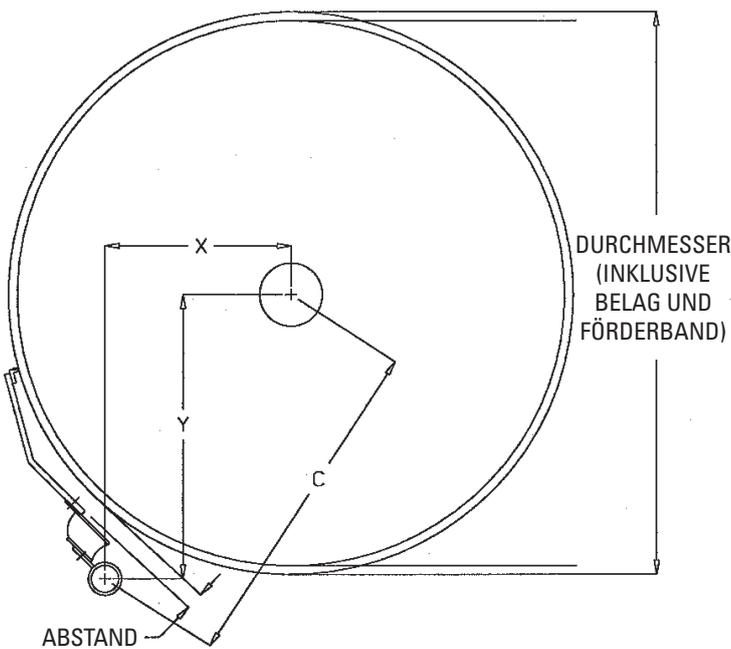
# Abschnitt 5 – Steckachsenpositionstabellen für Abstreifer

## 5.1 Steckachsenpositionstabellen (Forts.)



Mittlere (M) V-Arme für Kopftrommeldurchmesser von 800–999 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

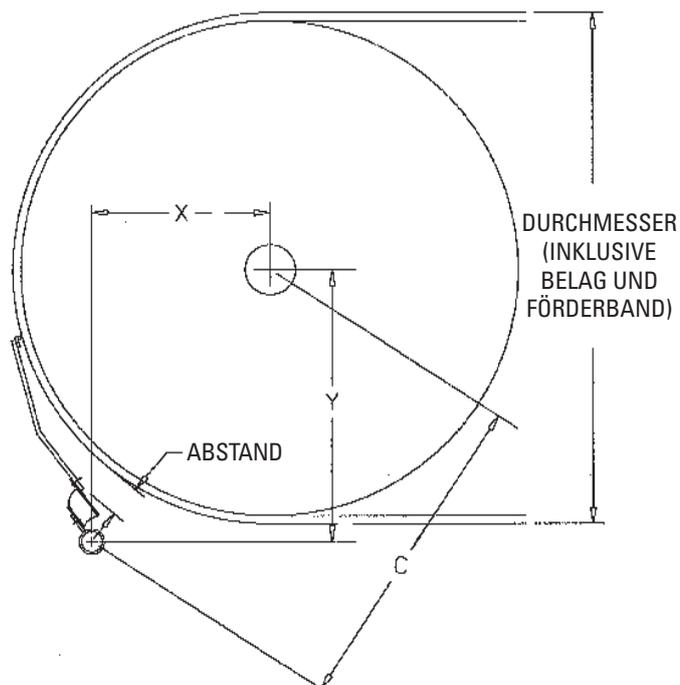


Große (L) V-Arme für Kopftrommeldurchmesser von 1000–1199 mm

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

# Abschnitt 5 – Steckachsenpositionstabellen für Abstreifer

## 5.1 Steckachsenpositionstabellen (Forts.)



Extra große (XL) V-Arme für Kopftrommeldurchmesser von 1200–1700 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
1700	655	715	970	44

## Abschnitt 6 – Checkliste vor Inbetriebnahme und Probelauf

---

### 6.1 Checkliste vor der Inbetriebnahme

- Nochmals überprüfen, ob alle Befestigungselemente gut angezogen sind.
- Die Kappen der Steckachse anbringen.
- Alle mitgelieferten Etiketten am Abstreifer anbringen.
- Die Position des Abstreifblatts am Band überprüfen.
- Überprüfen, dass sich keine Teile oder Werkzeuge im Bereich des Bandes und der Förderbandanlage befinden.

### 6.2 Probelauf der Förderanlage

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

**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 7 – 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 im Bereich des Materialabwurfs betrieben und hat direkten Kontakt zum laufenden Band. Bei laufendem Band sind nur Sichtprüfungen möglich. Wartungsarbeiten dürfen nur bei Stillstand der Förderanlage und entsprechender Abschaltung sowie Sicherung gegen versehentliches Wiedereinschalten durchgeführt werden.

### 7.1 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.

### 7.2 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 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 Materialrückständen überprüft werden.

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

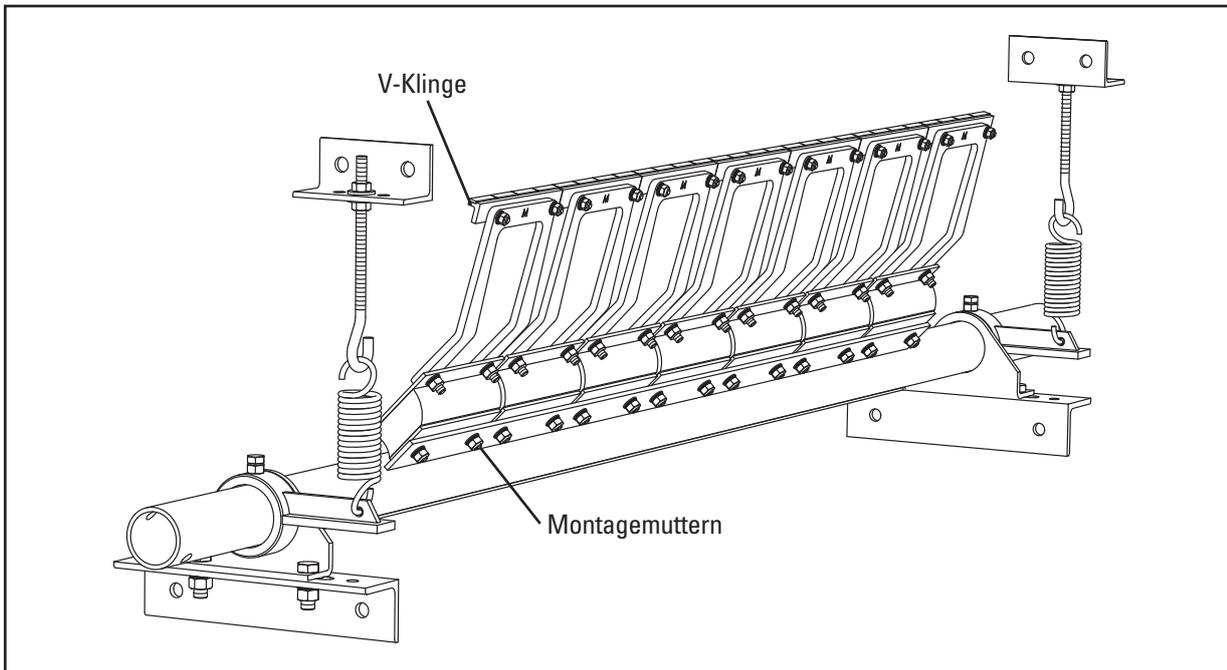
### 7.3 Routinemäßige technische Überprüfung (alle 6 bis 8 Wochen)

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

- Entfernen abgelagerter Materialrückstände von Abstreiferblatt und Steckachse.
- Gründliche Überprüfung der Klingen auf Verschleiß und Schäden. Bei Bedarf austauschen.
- Überprüfung auf sicheren Sitz und guten Zustand der Klingen. 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 Abstreiferblatt am Förderband anliegt. Die Spannung einstellen, falls erforderlich.
- Nach Abschluss der Wartungsarbeiten einen Probelauf durchführen, um einen einwandfreien Betrieb sicherzustellen.

## Abschnitt 7 – Wartung

### 7.4 Anweisungen zum Austausch der Klingen



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

#### Benötigtes Werkzeug

- Bandmaß
- (2) 38mm-Schraubenschlüssel
- (1) 17mm-Schraubenschlüssel
- Drahtbürste (zum Reinigen der Steckachse)
- Kleines Kittmesser (zum Reinigen der Steckachse)

1. **Die Spannung lösen.** Die Einstellmutter am Montagewinkel/Hakenschauben-Baugruppe lösen, um die Spannung vom Arm zu nehmen (Abb. 1). Dadurch wird der Druck gelöst, den das Abstreifblatt auf das Band ausübt.

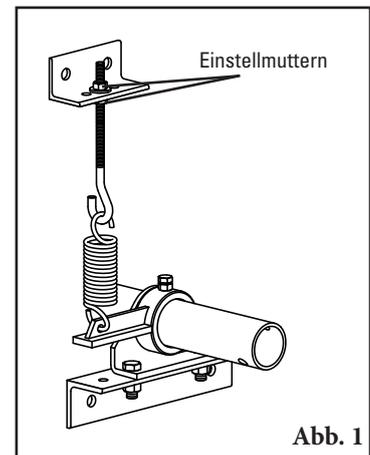


Abb. 1

2. **Verschlossene Klingen entfernen.** Die Muttern an den Klingen entfernen und Klingen vom 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.

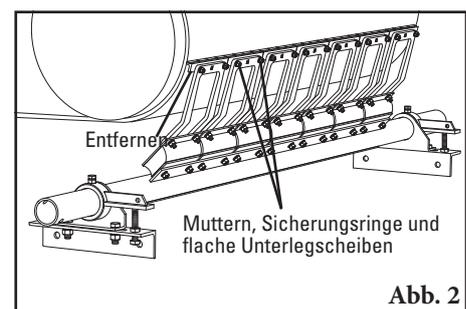


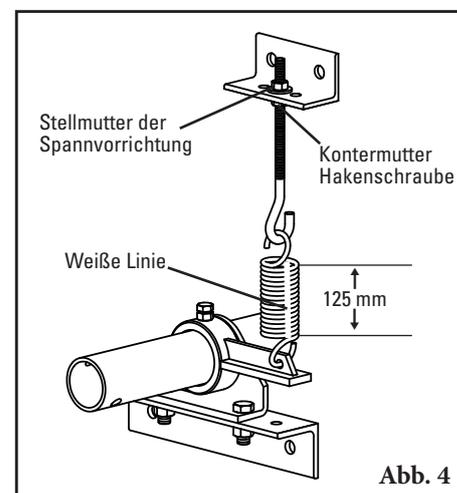
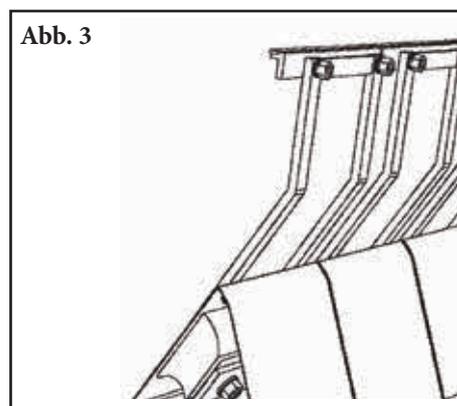
Abb. 2

## Abschnitt 7 – Wartung

### 7.4 Anweisungen zum Austausch der Klingen (Forts.)

3. **Die neuen Klingen einbauen.** Die einzelnen Klingen am jeweiligen Haltearm anlegen und dann die Klingen mithilfe des Montagezubehörs an den Haltearmen montieren (Abb. 3).
4. **Die richtige Blattspannung wieder einstellen.** Die Kontermutter der Hakenschraube lösen und die Einstellmutter der Spannvorrichtung drehen, bis die Feder 125 mm lang ist. Die Länge der weißen Linie auf der Feder messen (Bild 4). Ggf. diesen Vorgang an der zweiten Spannvorrichtung wiederholen.  
**HINWEIS:** Die angegebene Federlänge ist lediglich ein Ausgangspunkt. Die tatsächlich zum korrekten Spannen des Abstreiferblatts erforderliche Länge kann mit der Breite des Abstreifers variieren.

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



# Abschnitt 7 – Wartung

---

## 7.5 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 7 – Wartung

## 7.6 Checkliste Abstreiferwartung

Ort: \_\_\_\_\_ Überprüft von: \_\_\_\_\_ Datum: \_\_\_\_\_

Bandabstreifer: \_\_\_\_\_ Seriennummer: \_\_\_\_\_

### Angaben zum Förderband:

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

Bandbreite:  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: \_\_\_\_\_

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

Blattverschleiß: Links \_\_\_\_\_ Mitte \_\_\_\_\_ Rechts \_\_\_\_\_

Zustand des Abstreifblatts:  Gut  Gerieft  Smile-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 8 – Fehlersuche

Problem	Mögliche Ursache	Mögliche Lösungen
Schlechte Reinigungsleistung	Abstreifer zu schwach 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
	Abstreiferblatt verschlissen oder beschädigt	Abstreiferblatt austauschen
Schneller Blattverschleiß	Spannung am Abstreifer zu stark/schwach	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 reparieren, hobeln oder erneuern
Verschleiß in der Mitte des Abstreifblatts (Smile-Effekt)	Abstreifblatt breiter als Materialpfad	Blatt mit zum Materialpfad passender Breite einsetzen
	Spannung am Abstreifer zu stark/schwach	Auf die richtige Spannung einstellen – Siehe Tabelle Federlänge
Ungewöhnlicher Verschleiß oder Beschädigung des Abstreifblattes	Mechanischer Verbinder beschädigt Blatt	Verbindung reparieren, hobeln oder erneuern
	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 stark/schwach	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 Metallklingen ersetzen; durch größeren Abstreifer ersetzen
	Abstreifer nicht korrekt eingerichtet	Überprüfen, dass Abmessungen des Einbauortes auf beiden Seiten gleich sind

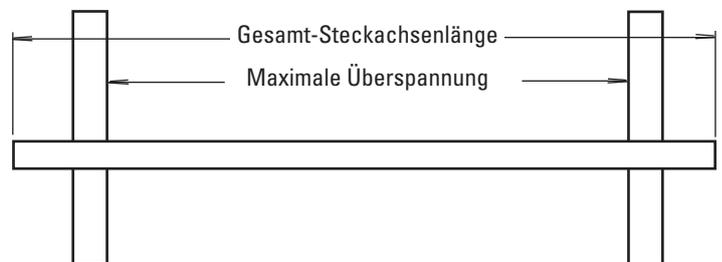
# Abschnitt 9 – Technische Daten und CAD-Zeichnungen

## 9.1 Technische Daten und Richtwerte

### Technische Daten der Steckachsen\*

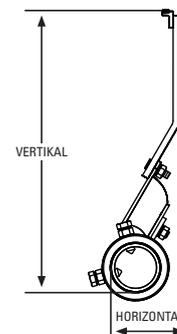
Abstreifergröße		Steckachsenlänge		Maximale Überspannung	
mm	in.	mm	in.	mm	in.
450	18	1650	66	1400	56
600	24	1800	72	1550	62
750	30	1950	78	1700	68
900	36	2100	84	1850	74
1050	42	2250	90	2000	80
1200	48	2400	96	2150	86

Steckachsendurchmesser – 60 mm (2-3/5")



### Richtlinien für Abstände bei der Montage

Größe Haltearm	Erforderlicher Einbauraum horizontal		Erforderlicher Einbauraum vertikal	
	mm	in.	mm	in.
SS	175	7	325	12 13/16
S	175	7	375	14 3/4
M	175	7	420	16 9/16
L	175	7	450	17 3/4
LL	175	7	555	21 7/8



### Technische Daten:

- Maximale Bandgeschwindigkeit .....5 m/s
- Temperaturbereich.....-35 °C bis 204 °C
- Verwendbare abnutzbare Blattlänge.....9 mm
- Blattmaterial .....Langlebiges Wolframkarbid (nur für vulkanisierte Bänder)
- Erhältlich für Bandbreiten von .....450 bis 1200 mm.  
Weitere Größen auf Anfrage lieferbar.
- CEMA Klassifizierung.....Klasse 4



# Abschnitt 9 – Technische Daten und CAD-Zeichnungen

## 9.2 CAD-Zeichnung – Kopfabstreifer mit V-Klingen für Bänder über 1800 mm

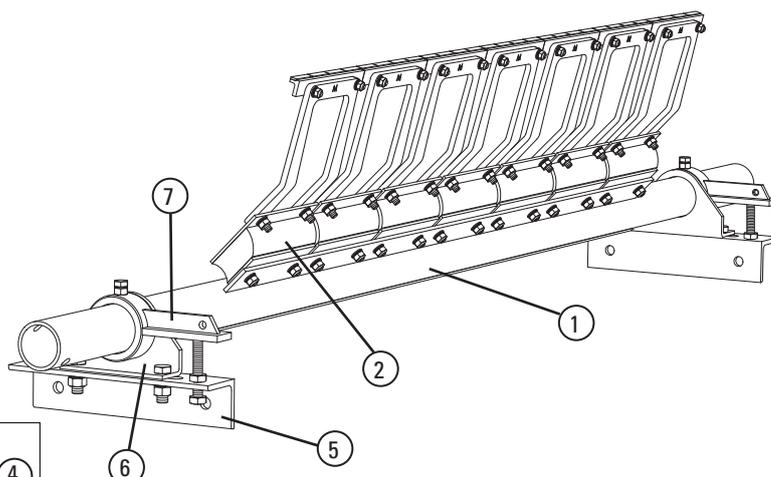
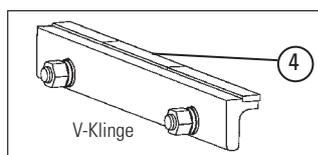
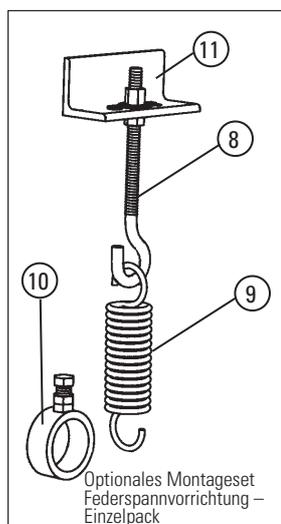
BELT WIDTH (mm)	Powder Coated		Stainless Steel	
	Ordering Number	ITEM CODE	Ordering Number	ITEM CODE
1800	HV HD 1800M	74602	HV HD 1800M-S/S	A1594
1800	HV HD 1800L	74477	HV HD 1800L-S/S	A1595
1800	HV HD 1800LL	74478	HV HD 1800LL-S/S	A1596
2100	HV HD 2000M	74539	HV HD 2000M-S/S	A1597
2100	HV HD 2000L	74540	HV HD 2000L-S/S	A1598
2100	HV HD 2000LL	74541	HV HD 2000LL-S/S	A1599
2400	HV HD 2500M	74544	HV HD 2500M-S/S	A1600
2400	HV HD 2500L	74545	HV HD 2500L-S/S	A1601
2400	HV HD 2500LL	74546	HV HD 2500LL-S/S	A1602
2600	HV HD 2600M	A2396	HV HD 2600M-S/S	A2462
2600	HV HD 2600L	A2461	HV HD 2600L-S/S	A2463
2600	HV HD 2600LL	A2397	HV HD 2600LL-S/S	A2464
3000	HV HD 3000M	74591	HV HD 3000M-S/S	A2465
3000	HV HD 3000L	74592	HV HD 3000L-S/S	A2466
3000	HV HD 3000LL	74593	HV HD 3000LL-S/S	A2467

O/A PULLEY DIA.	CHUTE CUTOUT		TIP ARM SIZE
	M	N	
UP TO 499	325	SS	S
500 - 799	375	SS	M
800 - 999	420	175	L
1000 - 1199	450		LL
1200 - 1700	555		

**IMPORTANT NOTE:**  
REFER INSTALLATION GUIDE FOR DIMENSIONS 'X' AND 'Y'. THESE DIMENSIONS ARE DEPENDANT ON BELT THICKNESS AND PULLEY DIAMETER. THE CLEANER IS DESIGNED TO PERFORM CORRECTLY WHEN THE TIP MEETS THE BELT AT 90° ± 15° DOWN FROM THE CENTRELINE OF THE PULLEY. REFER TO INSTALLATION MANUAL.

# Abschnitt 10 – Ersatzteile



ERSATZTEILE			PULVERBESCHICHTET				EDELSTAHL	
POS.	BESCHREIBUNG	BAND- BREITE	STECK- ACHSEN- LÄNGE	BESTELL- NUMMER	ARTIKEL- NUMMER	GEW. kg	BESTELL- NUMMER	ARTIKEL- NUMMER
1	H-Type Steckachse Standard 60 mm Steckachsen-Durchmesser	450	1250	HP450	73027	10,0	HP450-S/S	75373
		600	1350	HP600	73029	11,0	HP600-S/S	75374
		750	1500	HP750	73031	13,0	HP750-S/S	75375
		900	1650	HP900	73033	15,0	HP900-S/S	75376
		1050	1800	HP1050	73035	20,0	HP1050-S/S	75377
		1200	1950	HP1200	73037	22,0	HP1200-S/S	75378
	H-Type Steckachse Standard 73 mm Steckachsen-Durchmesser	1500	2350	HP1500	73066	24,0	HP1500-S/S	75379
		1600	2450	HP1600	73739	27,0	HP1600-S/S	75380
	H-Type Steckachse Starke Beanspruchung 73 mm Steckachsen-Durchmesser Versteift und mit Seitenfalte	1800	2650	HPHD1800	74601	34,0	HPHD1800-S/S	A2063
		2000	2950	HPHD2000	74547	39,0	HPHD2000-S/S	A1783
2400		3250	HPHD2400	74548	43,5	HPHD2400-S/S	A2958	
2	Schwingungsdämpfer			HSA	73486	2,0	HVC-S/S	73494
	Schwingungsdämpfer für starke Beanspruchung			HSHD	73483	2,0	HSHS-S/S	76467
-	H Poly-Schutzschild (Nicht abgebildet)			HPS8	73050	1,0	HSTSS	74771
4	V-Klinge			HSA200	73489	0,5	HVT8-S/S	75419
							HVPT-S/S	73631
<b>SEITLICHE MONTAGE BAUGRUPPENKOMPONENTEN – PASSEND FÜR 60 mm</b>								
5	H Montagewinkel			HDMRK	74582	2,0	HDMRK-S/S	76245
6	H Lager			HBRK	73068	1,5	HBRK-S/S	75422
7	H Stellarm			HARK	73069	1,5	HARK-S/S	75423
8	Hakenschraube			STJK	74417	1,0		
9	Spannfeder			STTS	74419	1,0		
10	Kragen Federspannvorrichtung			STCK	74506	1,0	STCK-S/S	75425
11	Hakenschrauben-Halterung für Federspannvorrichtung			STJM	74775	1,0	STJM-S/S	75426
-	Federspannvorrichtungsset – Dual (inkl. STJK, STTS, STCK, STJM – je 2)			STKD	74504	5,0	STKD-S/S	75427
-	H Montageset – Dual (inkl. HDMRK, HBRK, HARK – je 2)			HMK	73054	11,0	HMK-S/S	75424
<b>SEITLICHE MONTAGE BAUGRUPPENKOMPONENTEN – PASSEND FÜR 73 mm</b>								
5	H Montagewinkel			HDMRK	74582	3,0	HDMRK-S/S	76245
6	H Lager			HBRKX	74549	2,0	HBRKX-S/S	76246
7	H Stellarm			HDARK	74550	2,0	HDARK-S/S	76247
8	Hakenschraube			STJK	74417	1,0		
9	Spannfeder			UTS	74420	1,0		
10	Kragen Federspannvorrichtung			HDCK	74490	1,0	HDSTCK-S/S	A2189
11	Hakenschrauben-Halterung für Federspannvorrichtung			STJM	74775	1,0	STJM-S/S	75426
-	Federspannvorrichtungsset – Dual (inkl. STJK, UTS, HDCK, STJM – je 2)			HDSTKD	A2518	5,0	HDSTKD-S/S	A2519
-	H Montageset – Dual (inkl. HDMRK, HBRKX, HDARK – je 2)			HDMK	74551	14,0	HDMK-S/S	76248

■ Schattiert dargestellte Artikel werden auf Bestellung hergestellt. Lieferzeit telefonisch erfragen.

## Abschnitt 11 – 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:

### Rockline® EZP1 Kopfabstreifer



- Patentiertes ConShear™-Blatt schärft seine Abstreifkante mit dem Verschleiß
- Visual Tension Check™ für optimale Blattspannung und einfaches Nachspannen
- Schneller und einfacher Einstift-Austausch mit Material Path Option™ für optimale Reinigung und verminderten Wartungsaufwand

### Flexco Gleit-/Prallbetten



- Einstellbare Muldenwinkel für einfache Montage und Einstellbarkeit
- Langlebiges UHMW zum Abdichten der Ladezone
- Erhältlich für leichte und mittlere Beanspruchung zum günstigen Preis

### MHS SAC-Sekundärabstreifer



- Langlebige Wolframkarbid-Blätter für ein Mehr an Abstreifleistung
- Patentierte PowerFlex™-Schwingungsdämpfer, in bewährtem Design auf Grundlage unseres marktführenden MHS Sekundärabstreifers
- Service Advantage Cartridge (Klingeneinsatz) kann einfach ausgebaut und getauscht werden, selbst bei größter Verschmutzung
- Kann zusammen mit den mechanischen Bandverbindern von Flexco eingesetzt werden

### Bandführungssystem PT Max™



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

### Flexco Spezial-Bandabstreifer



- „Limited space“-Abstreifer für Montage an schmalen Förderanlagen
- 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: [europa@flexco.com](mailto:europa@flexco.com)

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

©2020 Flexible Steel Lacing Company. 10/28/20. Zum Nachbestellen: X6148

