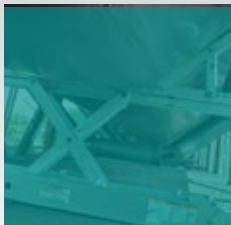
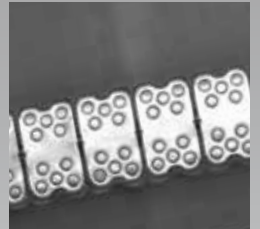


Für einen reibungslosen, kontinuierlichen Betrieb Ihrer Bandanlage



MECHANISCHE TRANSPORTBAND-VERBINDUNGSSYSTEME FÜR STARKE BEANSPRUCHUNG

Ein umfassendes Portfolio an mechanischen Transportband-Verbindungssystemen und Wartungswerkzeugen, mit denen sich die Betriebszeit verbessern und die Produktivität steigern lässt



Partners in Productivity

Flexco ist weltweit der angesehenste Anbieter von Förderbandlösungen. Und das hat seinen Grund: In den anspruchsvollsten Materialförderungs-Anwendungen der Welt haben sich die Bandverbindungsprodukte von Flexco den Ruf von unübertroffener Qualität und Leistungsfähigkeit erworben. In Bezug auf Konstruktion, Benutzerfreundlichkeit und Zuverlässigkeit setzen unsere Verbinder höchste Standards in der Branche. Die fundierte Beratung und die bewährten Lösungen ermöglichen es unseren Kunden die Förderleistung hoch und die Betriebskosten niedrig zu halten.

IHR PARTNER IN SACHEN PRODUKTIVITÄT

ÜBER 100 JAHRE ERFOLG BASIEREND AUF DEM FOKUS AUF UNSERE KUNDEN

Wir haben gelernt, die Branchen und Herausforderungen unserer Kunden zu verstehen und auf ihre sich ändernden Bedürfnisse zu reagieren.

Wir entwickeln unsere Technologien und Konstruktionen kontinuierlich weiter und wollen so zum Marktführer für Förderbandlösungen werden, die Betriebszeit, Produktivität und Sicherheit maximieren.

Wir legen Wert auf Partnerschaften in der Branche und glauben, dass ein Team von Experten unseren Kunden einen höheren Mehrwert bringt.

**Zusammen mit unseren Kunden sind wir
„Partner für Produktivität“**

EINIGE FAKTEN ÜBER FLEXCO

- Flexco hat seinen Hauptsitz in den USA und ist seit 1907 im Bereich der Förderbandtechnik tätig.
- Wir verfügen über Tochtergesellschaften in Australien, Chile, China, Deutschland, Indien, Mexiko, Singapur, Südafrika und dem Vereinigten Königreich, über die wir unsere Kunden in mehr als 150 Ländern bedienen.
- Weltweit haben wir mehr als 1800 Vertriebspartner. Wir arbeiten nur mit den besten Händlern in jedem Markt, um sicherzustellen, dass unsere Kunden stets Zugang zu unseren Produkten, Serviceleistungen und unserem Expertenwissen erhalten.
- Als Unternehmen konzentrieren wir uns auf Aus- und Weiterbildung sowie Arbeitssicherheit, und diese möchten wir auch an unsere Kunden weitergeben.
- Flexco hält 185 Patente und arbeitet stets an neuen Innovationen und Ideen auf Weltklassenniveau.



WARUM FLEXCO?



SICHERHEIT. Die Sicherheit unserer Mitarbeiter und unserer Kunden hat bei Flexco höchste Priorität.

- Viele unserer Produkte bieten Sicherheitsfunktionen, durch die sich Arbeitsunfälle vermeiden lassen.



SERVICE. Wir sind überzeugt, dass wir uns durch unseren unbedingten Fokus auf den Kunden von unseren Mitbewerbern unterscheiden.

- Wenn der Kunde ruft, sind wir sofort zur Stelle, um ihm bei der Lösung seiner Probleme zu helfen, damit seine Förderbandanlagen weiterlaufen können.
- Wir verfügen über ein globales Netzwerk aus Händlern, Vertriebsingenieuren, Serviceanbietern und -technikern, die unsere Produkte bis ins letzte Detail kennen – immer unter der Prämisse, jedem Kunden die optimale Bandverbindungslösung für seine Anwendung anbieten zu können.
- Flexco zeichnet sich durch extrem pünktliche Lieferungen aus – im Durchschnitt von 97,5% – damit die Stillstandzeiten Ihrer Anlage auf ein Minimum reduziert werden können.
- Wir fertigen unsere eigenen Schrauben und führen sogar die Wärmebehandlung selbst durch, um die Kontrolle über die Qualität und Festigkeit unserer Produkte zu behalten.



QUALITÄT. Flexco hat ein solides Qualitätsprogramm ins Leben gerufen, um optimal auf Kunden-Feedback reagieren zu können.

- Dank unseres Kunden-Feedbacksystems können wir Herausforderungen erkennen und rasch aktiv werden, um Probleme zu analysieren und schnellstmöglich eine Lösung anbieten zu können.
- Im Sinne der kontinuierlichen Verbesserung vergleicht das Qualitätsteam von Flexco unsere Prozesse und Verfahren permanent mit denen von anderen Unternehmen.
- Wir haben zahlreiche Zertifizierungen durchlaufen, weil wir glauben, dass sie unserem Unternehmen nutzen, und nicht, weil sie erforderlich sind.



FORSCHUNG UND ENTWICKLUNG. Unser globales Netzwerk von technischem Fachwissen vermittelt uns Einblick in die Bedürfnisse und Herausforderungen unserer Endanwender. Anhand dieser Informationen entwickeln wir unsere Produktlösungen.

- Die Vertriebs- und Entwicklungsteams von Flexco arbeiten eng mit den Kunden vor Ort zusammen, um ein tiefes Verständnis für ihre Problembereiche zu entwickeln, damit wir diese Information an unser Forschungs- und Designteam weitergeben können.
- Unsere technischen Ressourcen arbeiten regelmäßig zusammen, um ein Verständnis zu entwickeln, welche Produkte funktionieren und wo sich Chancen ergeben könnten.



TESTS. Flexco hat in modernste Anlagen investiert, in denen unsere Produkte auf Herz und Nieren getestet werden.

- Wir haben einen durchgängigen Testprozess entwickelt, um sicherzustellen, dass unsere Verbinder mit Förderanlagenkomponenten wie Trommelbelag, Bandabstreifer und Rollen kompatibel sind.
- Die Flexco-Verbindersysteme werden sowohl rigorosen internen Tests als auch Feldtests unter realen Bedingungen unterzogen.
- Wir testen und bewerten die Förderbänder unserer Kunden, um für die jeweilige Anwendung die richtige Auswahl an Verbindungselementen bieten zu können.

DIE VORTEILE VON MECHANISCHEN VERBINDERN

Ganz gleich, was Sie bewegen, die **Minimierung von Stillstandzeiten** und die **Maximierung der Leistungsfähigkeit** stehen immer an erster Stelle – und die lassen sich durch die Art und Weise, wie man seine Bänder verbindet, erheblich beeinflussen. Die meisten Förderbandarbeiten basieren auf einem oder beiden der folgenden gängigen Verfahren zur Herstellung einer Bandverbindung:

- **Mechanische Bandverbinder** – Verbindung von Bandenden durch Metallscharniere oder -platten
- **Vulkanisieren** – Verbindung von Bandenden durch Wärme oder Chemikalien

Mechanische Förderbandverbinder kombinieren **Festigkeit und Langlebigkeit** mit **Bezahlbarkeit** und **einfacher Montage**

Einzigartige Vorteile von mechanischen Verbindern.

Der Zustand einer mechanischen Verbindung ist auf einen Blick zu erkennen. Bei regelmäßig durchgeführten Sichtprüfungen lassen sich Verschleiß oder Schwächungen sicher feststellen. Wenn ein Bereich einer mechanischen Verbindung verschlissen ist, kann sie schnell wieder instand gesetzt werden – alle dafür erforderlichen Werkzeuge sind einfach einzusetzen und relativ preisgünstig.

Wo mechanische Verbinder besser geeignet sind.

Auch wenn mechanische Verbinder bereits heute an Förderanlagen weit verbreitet sind, gibt es zahlreiche Anwendungen, wo dieser Verbindertyp klar zu bevorzugen ist. Zu diesen Anwendungen gehören:

- Hochelastische Bänder, an denen die Tragfähigkeit erschöpft und ein Neu-Verbinden erforderlich ist
- Förderbänder, die über kleine Trommeln laufen
- Förderbänder mit kurzem Abstandsmaß von Mitte zu Mitte und hohen Umlaufzeiten um die Trommeln
- Alle Förderbänder, an denen Änderungen zu erwarten sind

Die Einsparungen sind beträchtlich.

Die Vorteile der mechanischen Verbindung gegenüber der Vulkanisierung drücken sich in minimalen Stillstandzeiten und maximalen Einsparungen in der Produktion aus.

- Eine mechanische Verbindung dauert statt Stunden oder Tage in der Regel nur Minuten
- Um eine mechanische Verbindung herzustellen, braucht man Zentimeter statt Meter
- Sie benötigen keinen teuren Spezialisten, um Ihre Verbindungen herzustellen – nutzen Sie stattdessen Ihr Team vor Ort
- Vor dem Verbinden müssen keine Verunreinigungen vom Band entfernt werden

Mechanische Verbinder lösen spezielle Probleme.

Bestimmte Bandtypen lassen sich nur schwer vulkanisieren. Dazu gehören PVC-Gewebeebänder, leichte „aufgerauhte“ Belagdecken, ein- und zweilagige Steherschleppbänder sowie Gummiförderbänder aus exotischen chemischen Zusammensetzungen. Viele dieser Verbindungsprobleme lassen sich mit mechanischen Verbindern leicht lösen. Während das Vulkanisieren durchaus seine Berechtigung hat, sind in einigen Fällen mechanische Transportbandverbinder die einzige Lösung.

Der Austausch im Feld geht im Handumdrehen.

Mechanische Verbinder weisen einen deutlichen Vorteil gegenüber dem Vulkanisieren auf, bei dem der Bandwechsel im Feld durchgeführt werden muss. So ist vor allem unter den folgenden Bedingungen eine Montage im Feld problemlos möglich:

- Beengte Platzverhältnisse, die ein Vulkanisieren unmöglich machen
- Montage eines kurzen, vorkonfektionierten Förderbandes ohne Zerlegen der Anlage
- Schlechte Umgebungsbedingungen und Feuchtigkeit



Vorteile von mechanischen Förderbandverbindern



Unglaublich fest und langlebig



Leicht zu montieren, was Stillstandzeiten senkt



Praktisch unter allen Bedingungen montierbar



Mit fast allen Förderbandtypen kompatibel



Wartung ist vorhersagbar und planbar



Kann von Ihrem eigenen Vor-Ort-Team montiert werden



Kompatibel mit anderen Förderanlagenkomponenten

Das Vulkanisieren – ob heiß oder kalt – ist ein zeitaufwändiger Prozess, der besondere Fähigkeiten, teures Equipment, extreme Genauigkeit beim Schneiden und Ablängen der Bandendenden sowie fundierte Kenntnisse über Lösungsmittel, Bindematerialien sowie kompatible Deck- und Füllmaterialien erfordert. Jede Verbindungsmethode hat ihre Grenzen, daher ist es wichtig die Fakten zu kennen, bevor entschieden wird, welche zum Einsatz kommt.

VULKANISIERUNG – EINIGE WEIT VERBREITETE VORURTEILE

Jedes Förderband kann vulkanisiert werden.

- Alte und/oder verschlissene Bänder sind für die Vulkanisierung ungeeignet, da die Lagen im Laufe der Zeit schwächer geworden sind und unter Hitzeeinwirkung brüchig werden.
- Auch ältere Bänder sind zum Vulkanisieren ungeeignet, da die Klebeeigenschaften des Gummis mit der Zeit nachlassen.
- Für jede Vulkanisierung braucht man einen gewissen Teil der Bandlänge, sodass manchmal schlicht nicht mehr genügend Überlänge im Band vorhanden ist.



Gute vulkanisierte Verbindungen sind leicht herzustellen.

- Das Vulkanisieren ist ein komplexer Prozess mit einer substantiellen Fehlerwahrscheinlichkeit. Zum Auftragen der chemischen Klebstoffe sind Spezialwerkzeuge, ein erfahrener Fachmann, der sich mit den richtigen Temperaturen und Drücken auskennt, und die genau passende Klebstoffmenge erforderlich.
- Die in diesem chemischen Prozess verwendeten Klebstoffe müssen unter den richtigen Temperaturen gelagert werden, damit starke Verbindungen überhaupt hergestellt werden können.



Vulkanisieren bedeutet keine lange Stillstandzeit.

- Während der Vulkanisierung muss der Betrieb für längere Zeit eingestellt werden – viel länger als für eine mechanische Verbindung.
- Bei einer ordnungsgemäß vulkanisierten Verbindung dauert es mindestens mehrere Stunden, bis der chemische Klebstoff ausgehärtet ist.
- Außerdem sind Sie dem Zeitplan des Vulkanisierers ausgeliefert.



Vulkanisieren kann man immer und überall.

- Nur in sauberen, trockenen, relativ warmen Umgebungen ist die Vulkanisierung überhaupt möglich.
- Rückstände von Chemikalien, übermäßige Feuchtigkeit und Kälte können das Aushärten der Kleber stören und zu Lufteinschlüssen führen. Dadurch wird die Festigkeit der Verbindung geschwächt.
- Die Vulkanisierung kann sich in schwer zugänglichen Bereichen als extrem schwierig erweisen.



Vulkanisieren geht nicht auf Kosten der Bandfestigkeit.

- Selbst bei sachgemäßer Durchführung geht beim Vulkanisieren immer eine gesamte Lage mit der damit verbundenen Festigkeit verloren.
- Die ersten Anzeichen einer sich lösenden Verbindung sind für das bloße Auge nahezu unsichtbar.
- Oftmals ahnen die Bediener der Anlage schlicht nicht einmal, dass es Probleme mit einer Verbindung gibt, bis sie reißt – ein nahezu katastrophales Ereignis, das die gesamte Produktion sofort stilllegt.



Flexco Verbinder und Abstreifer: Gemeinsam stark

Viele unserer Verbinder verfügen über Sonderfunktionen, die ein nahtloses Zusammenwirken mit unseren Bandreinigungssystemen ermöglichen.

*Die **Scalloped Edge®** Funktion unserer Nietverbinder sorgt für ein niedrigeres Verbindungsprofil*

*Die **wenig aufragenden Muttern** an unseren Schrauben-ähnlichen Verbindern fügen sich sauber in die Aufnahmen ein, sodass eine glattere Verbindung entsteht*

*Dank ihrer **abgeschrägten Kanten** sorgen unsere Verbinder für einen optimalen Übergang zum Abstreifer*

***Optional erhältliche gummibeschichtete Oberplatten** bieten ein Mehr an Aufprallschutz und bessere Abstreiferkompatibilität*

*Außerdem sind unsere Abstreifer **mit mehreren Entlastungspunkten ausgestattet**, um optimalen Kontakt mit dem Band halten zu können – und trotzdem leichtgängig über die mechanischen Verbindungen zu laufen*

INFORMATIONEN ZU MECHANISCHEN VERBINDERN

WIE FUNKTIONIEREN MECHANISCHE VERBINDER?

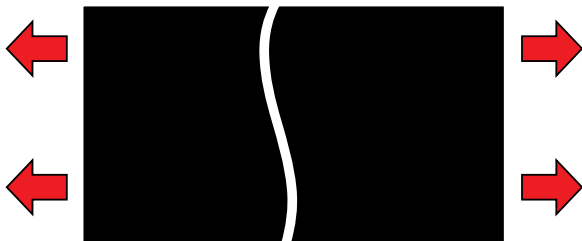
Die Fertigung von Förderbändern hat sich im Laufe der Jahre weiterentwickelt – ebenso wie die mechanischen Förderbandverbinder. Da Förderbänder heute tendenziell dünner und aus Kunststoff gefertigt sind, hat Flexco Verbinder mit niedrigeren Profilen entwickelt, die für perfekten Halt an nahezu jeder Karkasse sorgen.

Unsere Verbinder erreichen ihre Haltekraft dank einer Kombination aus Druck und Penetration. Mit ihren Platten üben sie einen festen, gleichmäßigen Druck auf die oberen Abdeckplatten aus. Einige Systeme, so wie unsere Nietverbinder, können das Förderband durchdringen, ohne die Karkassenfasern zu beschädigen. Sie drücken die Fasern buchstäblich zur Seite und gehen zwischen ihnen hindurch, um den Verbinder im Förderband zu verankern.

Tests haben gezeigt, dass mechanische Verbindungen mit dem richtigen Verbinder Spannungen von bis zu 2.000 PIW und Bandfestigkeiten bis zu 3.500 kN/m standhalten. Vor dem Verbinden sollten Sie grundsätzlich die Nennfestigkeit des mechanischen Verbinders prüfen, um sicherzustellen, dass der von Ihnen gewählte Verbinder mit den Nennwerten des Bands kompatibel ist.



So ermitteln Sie den richtigen Flexco® Verbinder für Ihre Anwendung



Bestimmen Sie die Spannung bzw. die Nennfestigkeit des Förderbands.

Für die meisten Förderbänder gibt es Angaben zur Nennfestigkeit mechanischer Verbinder. Es ist darauf zu achten, Bänder und Verbinder ihren Spezifikationen gemäß einzusetzen.

Banddicke messen.

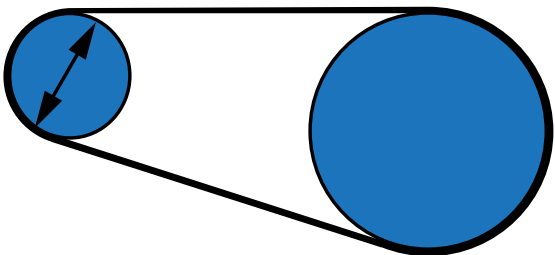
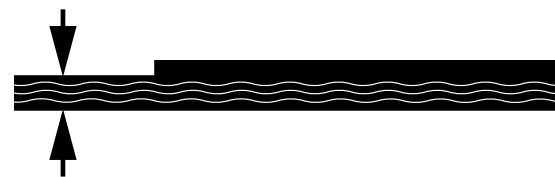
Ab einer Banddeckenstärke von 4,8 mm empfiehlt Flexco, die Verbinder zu versenken bzw. den Gurt zu schälen, so dass der Verbinder mit der Tragseite des Gurtes abschließt.

Den Durchmesser der kleinsten Trommel in der Anlage messen.

Zu berücksichtigen sind nur solche Trommeln, die vom Band um mindestens 90° umlaufen werden. Für selbstreinigende End- oder Überhangrollen vom „Flügeltyp“ ist meist ein um 25% größerer Durchmesser erforderlich.

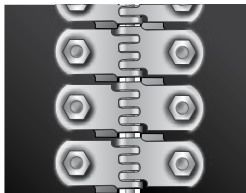
Die den gegebenen Anforderungen entsprechende Verbindergröße auswählen.

Auf Seite 8 finden Sie Ihre erste Wahl für das Flexco® System, das Ihren Anforderungen entspricht.



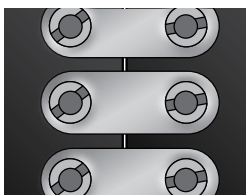
LÖSBARE ODER FESTE PLATTENVERBINDER?

Lösbare Platte



- Einfaches Lösen der Verbindung: Lösbare Plattenverbinder können zum Entfernen, Verlängern oder Reinigen des Förderbands einfach durch Herausziehen des Kupplungsstabs getrennt werden.
- Lösbare Plattenverbinder können in der Werkstatt montiert werden. Das bedeutet, dass nur der Kupplungsstab vor Ort eingeführt werden muss.
- Förderbänder unterschiedlicher Stärke können mithilfe von lösbaren Plattenverbindern zusammengefügt werden.
- Einsatz bei kleineren Trommeln.
- Nicht empfohlen für hochabrasive Anwendungen oder an Förderbändern, auf denen feines Material transportiert wird.

Feste Platte



- Ideal für größere Trommeldurchmesser, auf die höhere Spannungen an den Bandverbindungen wirken.
- Ohne „arbeitende“ bewegliche Teile bietet dieser Verbinder eine lange, sorgenfreie Lebensdauer.
- Gut für Anwendungen, bei denen Durchwandern ein Problem darstellen kann – hilft das Durchfallen von feinen Materialien zwischen den Platten zu vermeiden.
- Feste Plattenverbinder können erfolgreich an Steigförderbändern eingesetzt werden.
- Werden im Allgemeinen dort eingesetzt, wo eine permanente Verbindung gebraucht wird.
- Leichtere Reparatur von verschlissenen oder beschädigten Platten.

Sind beide Ausführungen gleichermaßen geeignet, gibt man wegen der längeren Lebensdauer und der Vermeidung von durchfallendem Material festen Plattenverbindern den Vorzug. Lösbare Verbinder werden an mobilen Förderern und solchen mit kleineren Trommeln bevorzugt.

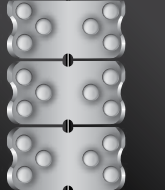
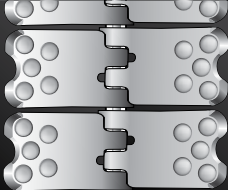
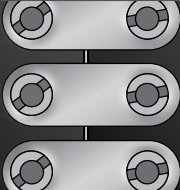
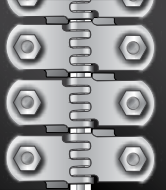
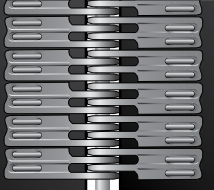
BEFESTIGUNGSMETHODEN



	Schrauben	Niete	Klammern
	Die Festigkeit ergibt sich aus der Kompression der Platten, die mit speziellen zugfesten Schrauben über und unter dem Band montiert werden. Dank der Kompression verteilt sich die Verbindungsspannung über die gesamte Breite der einzelnen Verbinderplatten.	Sorgt für eine maximale Widerstandskraft gegen das Herausziehen und ermöglicht das Anbringen der selbstsichernden Niete zwischen den Karkassenfasern, ohne diese zu beschädigen, sodass die gesamte Förderbandkarkasse intakt bleibt.	Voreingestellte Klammern werden maschinell bündig mit dem Verbinder eingetrieben, um eine glatte Profilverbindung zu gewährleisten. Schmale Platten bieten den Klammern mehrere Befestigungspunkte für eine hervorragende Verbindung in den schwierigsten Bergbauanwendungen.
Optimale Band-kompatibilität	Band mit Gummibelag	Band mit Gummibelag und Steherfäden	Härtere Förderbänder wie PVC/PVG-Gewebebänder
Montage mit minimalem Werkzeugaufwand	•		
Große Auswahl an Längen		•	
Für Anwendungen mit höheren Spannungen		•	•
Für Bändeintrisse geeignet	•		
Kompatibel mit Bandabstreifern	•	•	•

FLEXCO® MECHANISCHE VERBINDERSYSTEME

AUSWAHLHILFE

	Flexco® BR™ Rivet Solid Plate	Flexco® SR™ Rivet Hinged	Flexco® Bolt Solid Plate	Flexco® Bolt Hinged	Flexco® XP™ Staple
Marktanwendungen	Bänder für starke Beanspruchung und Steigförderbänder, wie sie häufig für die Förderung von Sand, Kies, Schotter, Getreide, Kohle, Zement und Salz verwendet werden.	Untertagebau, Baumaschinen mit kleineren Trommeln, Asphalt	Haupt-Transportbänder für höhere Spannungen, wie sie in Kohleförderanlagen, Gesteinsmühlen, Gießereien, Getreidehebern, Zuschlagstoff-Produktionsanlagen und Stahlwerken verwendet werden	Bau- und Straßenbaugeräte, Bänder für Kohle, Salz und Kali, zur Aufschichtung und Aufhaldung sowie andere Anwendungen mit kleineren Trommeln	Harter Bergbaueinsatz, für den ein mit Klammern befestigter Verbinder benötigt wird
Verbinder-konfiguration					
Empfohlene maximale Bandfestigkeit (kN/m)	Bis zu 1400	Bis zu 3500	Bis zu 1050	Bis zu 520	Bis zu 3500
Banddickenbereich	5 mm bis 24 mm	3 mm bis 25,5 mm	5 mm bis 24 mm und mehr	6 mm bis 16 mm	9 mm bis 20 mm
Empfohlener kleinster Trommeldurchmesser	350 bis 900 mm	125 bis 1050 mm	300 bis 1220 mm	150 bis 225 mm	350 bis 500 mm
Optionen für die Montage	<ul style="list-style-type: none"> • Mit dem Hammer eingetrieben • Pneumatisch betrieben • Elektrisch angetrieben • Luftgetrieben 	<ul style="list-style-type: none"> • Mit dem Hammer eingetrieben • Pneumatisch betrieben • Elektrisch angetrieben • Luftgetrieben 	<ul style="list-style-type: none"> • Handwerkzeuge • Schlagschrauber-Werkzeuge 	<ul style="list-style-type: none"> • Handwerkzeuge • Schlagschrauber-Werkzeuge 	<ul style="list-style-type: none"> • Handwerkzeug • Hydraulikwerkzeug
Schnelle Montage, kurze Stillstandzeiten	****	*****	**	**	***
Stoßfestigkeit	****	****	*****	****	****
Abriebfestigkeit	*****	***	*****	***	**
Kompatibilität Verbinder/Abstreifer	*****	****	***	***	****
Gesamtfestigkeit der Verbindung	*****	*****	**	*	*****
Für kleinere Trommeldurchmesser	***	*****	**	*****	*****
Kostengünstige Verbindung	***	***	*****	*****	***
Kostengünstige Montagewerkzeuge	**	***	*****	*****	*

In die empfohlene Betriebsspannung ist bei Flexco-Verbindern bereits ein Sicherheitsfaktor von 4:1 eingerechnet. Welche Betriebsspannung zulässig ist, hängt von der Bandfestigkeit und dem Verbindertyp ab: Eine vorgegebene Nennfestigkeit mechanischer Verbinder in Kilonewton pro Meter (kN/m) ist nur aussagekräftig, wenn das Förderband eine vergleichbare Nennfestigkeit aufweist. Erkundigen Sie sich bei Ihrem Bandlieferanten nach der Nennfestigkeit des Bands. Wann immer sich Band, Trommeln, Bandspannung oder Förderbedingungen ändern, muss die Auswahl der Flexco-Verbinder neu überdacht werden.

VERBINDER-METALLE UND VERFÜGBARKEIT

Für eine möglichst lange Lebensdauer des Verbinders muss das Verbindermaterial zur Anwendung passen. Flexco stellt Verbinder aus vielen verschiedenen Materialien her. Aus diesem Angebot lässt sich schnell ein Verbinder auswählen, der unter den jeweiligen Bedingungen die maximale Leistung bringt – von nassen bis abrasiven oder stark korrodierenden Anwendungen.

Stahl: Standardverbinder-Metall, das für Umgebungen mit Korrosion aufgrund von Säuren und Chemikalien nicht empfohlen wird.

Verzinkter Stahl: Für Basisanwendungen wird verzinkter Stahl empfohlen. Er ist magnetisch, bietet eine gute Abrieb- und Rostbeständigkeit, wird aber nicht für korrosive Umgebungen empfohlen.

Edelstahl: Rostfreier Stahl bietet zusätzliche Beständigkeit gegen Abrieb, magnetische Anziehung und Korrosion durch Säuren und andere Chemikalien.

MegAlloy®: Bietet ausgezeichnete Beständigkeit gegen Verschleiß und Abrieb. Übertrifft die Betriebslebensdauer von Stahl um ein Mehrfaches. Nicht empfohlen für Umgebungen, wo Korrosionswirkung ein Problem darstellt.









RustAlloy®: Niedrig legierter Chromedelstahl. Beständig gegen Korrosion durch Grubenwasser und andere aggressive Chemikalien.

Everdur®: Korrosionsbeständige Kupfer- und Siliziumlegierung. Komplett unmagnetisch und funkenfrei, geringe Abriebfestigkeit.

Gummibeschichtete Oberplatten aus Stahl: Unsere Bolt Solid Plate-Verbinder sind mit gummibeschichteten Oberplatten erhältlich, entweder als Einzelplatten oder als Flexco® VP™ Satz mit 6 Platten, und bieten hervorragende Abriebfestigkeit. Unterplatten sind aus Stahl oder MegAlloy® gefertigt.

Verbinder-material	Magne-tisch	Abriebfest	Chemi-kalienbe-ständig	Rostresis-tent	Funken-bildung	Flexco® BR™ Rivet Plate	Flexco® SR™ Rivet Hinged	Flexco® Bolt Solid	Flexco® Bolt Hinged	Flexco® XP™ Staple
Stahl	Ja	Gut	Schlecht	Schlecht	Ja			●		
Verzinkter Stahl	Ja	Gut	Schlecht	Ausreichend	Ja	●	●		●	●
Edelstahl Serie 400	Ja	Gut	Ausreichend bis gut	Gut	Ja	●				
Edelstahl Serie 300	Leicht	Gut	Gut bis sehr gut	Hervorragend	Ja	●	●	●	●	●
MegAlloy®	Ja	Hervorragend	Schlecht	Schlecht	Ja	●	●	●	●	
RustAlloy®	Ja	Gut	Gut	Gut	Ja		●			
Everdur®	Nein	Schlecht	Schlecht	Schlecht	Nein	●		●	●	
Gummibeschichtete Oberplatten aus Stahl	Ja	Gut bis sehr gut	Schlecht	Schlecht	Ja			●		

KUPPLUNGSSTÄBE: MATERIALIEN UND VERFÜGBARKEIT

Beschreibung	Stababbildung	Abkürzung	Flexco® SR™ Rivet Hinged	Flexco® Bolt Hinged	Flexco® XP™ Staple	Eigenschaften
Nylonbeschichtete Stahllitze		NC	●	●	Ja	Die Nylonbeschichtung dient der Korrosions-hemmung und vereinfacht das Einstecken des Kupplungsstabes.
Nylonbeschichtetes Edelstahl-Drahtseil		NCS	●	●	Ja	Für bessere Korrosionshemmung.
Nylonbeschichtete, gepanzerte Litze		NAC	●	●	Ja	Kombiniert die gepanzerte und gewickelte Stahl-verstärkung mit einer Nylonbeschichtung für einen reibungslosen Betrieb und lange Lebensdauer.
Blanke Stahllitze		SC	●	●	Ja	Empfohlen für das Fördern von abriebintensiven oder grobkörnigen Materialien.
Blankes Edelstahlkabel Serie 300		SSC	●	●	Ja	Für Einsatzbedingungen, in denen Kupplungsstäbe aus Stahl der Korrosion ausgesetzt sind.
Blanke gepanzerte Stahllitze		AC	●	●	Ja	Für verlängerbare Bänder, um die Entnahme der Kupplungsstäbe zu erleichtern.
Blanke gepanzerte Edelstahllitze		ACS	●	●	Nein	Dieselben Vorteile wie blanke gepanzerte Litzen plus Korrosionsschutz.
Nylonbeschichtete Bronzelitze		NB	●	●	Ja	Komplett unmagnetischer Kupplungsstab.

VERBINDERSYSTEM FLEXCO® RIVET SOLID PLATE

Das Flexco® BR™ Rivet Solid Plate-Verbindersystem wird für Anwendungen mit hoher Spannung empfohlen und weist eine versetzte Mehrfach-Nietbefestigung für langen Halt auf. Ideal geeignet für Bänder mit Steherfäden, da die Niete die Fasern separieren, anstatt die Karkasse zu verschieben.

- Flaches Profil mit Scalloped Edge® Design ist kompatibel mit den Förderanlagenkomponenten
- Die breiten, robusten Platten weisen eine lange Lebensdauer auf und bilden eine geschlossene Verbindung
- Nietverbindung für maximale Widerstandskraft gegen das Herausziehen
- Mit gemuldeten Bändern kompatibel
- Erhältlich in Stahl, rostfreiem Stahl, MegAlloy® und Everdur®



VERBINDER



BR6



BR10



BR14

Auswahltabelle Flexco® Rivet Solid Plate Fastener

Verbin- dergröße	Bandfes- tigkeit bis zu:	Band- dicken- bereich	Minimaler Trommeldurchmesser		
			Betriebsspan- nung 75–100% der Bandnennfestigkeit	Betriebsspannung 50–75% der Bandnennfestigkeit	Betriebsspannung unter 50% der Bandnennfestigkeit
	kN/m	mm	mm	mm	mm
BR6	700*	5 - 17	350	300	250
BR10	1140	6 - 17	450	360	350
BR14	1400	10 - 24	900	460	860

*Bei Anwendungen mit mehr als 700 kN/m wenden Sie sich bitte an Flexco Engineering.

Nieten

Die Verbinder werden mittels patentierter selbstsichernder SR™ Nieten befestigt.

Rapid Loader™ Nietstreifen

Mit den einzigartigen Rapid Loader™ Nietstreifen kann ein Mehrfach-Führungsblock ganz leicht und ohne zeitraubendes Handling von Einzelnieten eingesetzt werden.

- Zum einfachen Erkennen der Nietgröße in farbcodierten Streifen geliefert
- Lieferbar in Stahl und Edelstahl
- Bequeme Packform in Eimern
- Auch mit Unterlegscheiben für den Einsatz mit Stahl-Führungsblöcken erhältlich



MONTAGEWERKZEUGE

Flexco Rivet Plate-Verbinder werden mit einem tragbaren Montagewerkzeug und einem Hammer oder Elektrowerkzeug montiert.

Optionen für Montage mit dem Hammer

Verbin- dergröße	Montagewerkzeug	Lieferumfang
BR6	Aluminum MBRT6 Applikatorwerkzeug	Werkzeugbasis, zwei Mehrfach-Führungsblöcke, ein Mehrfach-Treibstößel, ein Brückenentferner, ein Hammer und Schmiermittel
BR10	MBRTA-Applikatorwerkzeug	Werkzeugbasis, Mehrfach-Führungsblöcke, zwei Mehrfach-Treibstößel, ein Brückenentferner, ein Steckschlüssel, zwei Hämmer, Schmiermittel und Werkzeugkasten
	Aluminum MBRT10 Applikatorwerkzeug	Werkzeugbasis, zwei Mehrfach-Führungsblöcke, ein Mehrfach-Treibstößel, ein Brückenentferner, ein Hammer und Schmiermittel
BR14	MBRTA-Applikatorwerkzeug	Werkzeugbasis, Mehrfach-Führungsblöcke, zwei Mehrfach-Treibstößel, ein Brückenentferner, ein Steckschlüssel, zwei Hämmer, Schmiermittel und Werkzeugkasten



Applikatorwerkzeug Aluminium MBRT6



Optionen für Montage mit Schlagschraubern

Zeit sparen und Ermüdung vorbeugen
dank **Elektro- oder Druckluftmontage**



Der Flexco® Druckluft-Einzelnietentreiber sorgt für schnelleres, gleichmäßigeres Eintreiben von Rivet Hinged-Verbindern.

- Durch einmaliges Betätigen des Auslösers wird die Niete schnell und problemlos eingetrieben
- Druckluftbetrieb beugt Ermüdung des Mitarbeiters vor
- Stärkere Kompression der Verbinderplatten führt zu einer glatten Verbindung, die mit den Förderanlagenkomponenten kompatibel ist
- Mit den Rapid Loader™ Nietenstreifen mit Unterlegscheiben lassen sich Führungsblöcke im Handumdrehen einsetzen



Elektrischer Nietentreiber



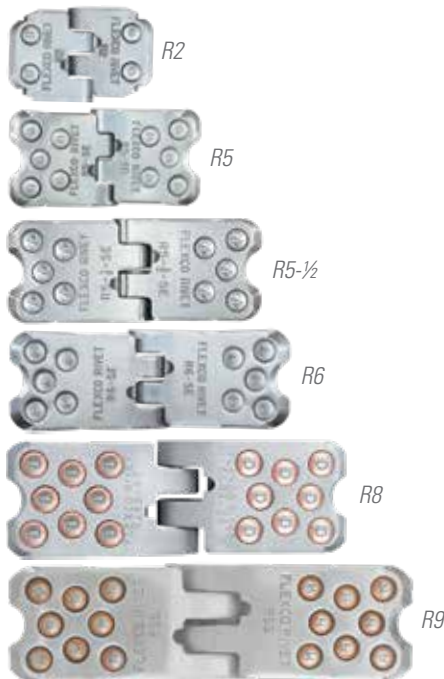
Druckluftbetriebener Nietentreiber

DAS FLEXCO® RIVET HINGED-VERBINDUNGSSYSTEM

Das Verbindungssystem Flexco® SR™ Rivet Hinged hat sich einen Ruf für seine Qualität und Leistungsfähigkeit in Anwendungen mit höchst anspruchsvollen Materialien erworben. Flexco SR-Verbinder sind sowohl für neue als auch für verschlissene Förderbänder eine gute Wahl, welche lange Lebensdauer und einfache Installation garantiert.

- Flaches Profil mit Scalloped Edge® Design ist kompatibel mit den Förderanlagenkomponenten
- Lösbare Verbindung – kann zum Entfernen oder Hinzufügen von Bandabschnitten leicht getrennt werden
- Nietverbindung für maximale Widerstandskraft gegen das Herausziehen
- Perfekt geeignet für verschlissene Bänder, die für eine Vulkanisierung nicht mehr geeignet sind
- Tragbares Werkzeug als Hand- oder Elektrowerkzeug wählbar
- Erhältlich in Stahl, rostfreiem Stahl, MegAlloy® und RustAlloy®

VERBINDER



Auswahltabelle Flexco® Rivet Hinged-Verbinder

Verbin- dergröße	Bandfest- igkeit bis zu:	Banddi- ckenbe- reich	Empfohlener kleinster Trommeldurchmesser	
			Betriebsspan- nung unter 100% der Band- nennfestigkeit	Betriebsspan- nung unter 75% der Bandnenn- festigkeit
	kN/m	mm	mm	mm
R2	600	3-10	127	127
R5	790	6-11	175	175
R5-1/2	1140	8-15	250	250
R6*	1400	10,5-17	400	400
R6LP	1400	8-18	400	400
R8	2630	10,5-17	400	400
R9	3500	16-25,5	1050	1050

*R6 kann in bestimmten Anwendungen bis zu 2100 kN/m mit R6 RustAlloy® und rostfreien Edelstahlnieten verwendet werden.
Details erfahren Sie bei Flexco Marketing oder Engineering.

Nieten

Die Verbinder werden mittels selbstsichernder SR™-Nieten befestigt.

Mit den einzigartigen Flexco Rapid Loader™ Nietenstreifen lässt sich ein Mehrfach-Führungsblock ganz leicht und ohne zeitraubendes Handling von Einzelnieten einsetzen.

- Zum einfachen Erkennen der Nietgröße in farbcodierten Streifen geliefert
- Lieferbar in Stahl und Edelstahl
- Bequeme Packform in Eimern
- Auch mit Unterlegscheiben für den Einsatz an Stahl-Führungsblöcken erhältlich



KUPPLUNGSSTÄBE

Eine große Auswahl an Kupplungsstäben macht es einfach, den richtigen Kupplungsstab für die jeweilige Anwendung zu finden. Beschreibungen der gesamten Produktpalette finden Sie auf Seite 9.

MONTAGEWERKZEUGE

Flexco Rivet Hinged-Verbinder werden mit einem tragbaren Montagewerkzeug und einem Hammer oder Elektrowerkzeug montiert.

Optionen für Montage mit dem Hammer

Verbindergöße	Montagewerkzeug	Lieferumfang
R2	Applikatorwerkzeug R2T	Werkzeugbasis*
R2	SRTA-Applikatorwerkzeug	Werkzeugbasis und Treiberwerkzeug
R5 R5-1/2 R6	MSRT-Applikatorwerkzeug	Werkzeugbasis, zwei Führungsblöcke, zwei Mehrfachnietreiber, zwei 1,8-kg-Hammer, Schmiermittel und eine Leinen-Tragetasche.
	Applikatorwerkzeug Aluminium MSRT	
R8	Applikatorwerkzeug MSRT8	Werkzeugbasis, zwei Führungsblöcke, zwei Mehrfachnietreiber, zwei 1,8-kg-Hammer, Schmiermittel und eine Leinen-Tragetasche.
	Applikatorwerkzeug Aluminium MSRT8	
R9	Applikatorwerkzeug MSRT9	Werkzeugbasis, zwei Führungsblöcke, zwei Mehrfachnietreiber, zwei 1,8-kg-Hammer, Schmiermittel und eine Leinen-Tragetasche.

*Einzelnietentreiber separat erhältlich



Applikatorwerkzeug Aluminium MSRT

Optionen für Montage mit Schlagschraubern

Zeit sparen und Ermüdung vorbeugen dank **Elektro- oder Druckluftmontage**



Der Flexco® **Druckluft-Einzelnietentreiber** sorgt für schnelleres, gleichmäßigeres Eintreiben von Rivet Hinged-Verbindern.

- Durch einmaliges Betätigen des Auslösers wird die Niete schnell und problemlos eingetrieben
- Druckluftbetrieb beugt Ermüdung des Mitarbeiters vor
- Stärkere Kompression der Verbinderrplatten führt zu einer glatten Verbindung, die mit den Förderanlagenkomponenten kompatibel ist
- Mit den Rapid Loader™ Nietestreifen mit Unterlegscheiben lassen sich Führungsblöcke im Handumdrehen einsetzen



Elektrischer Nietentreiber

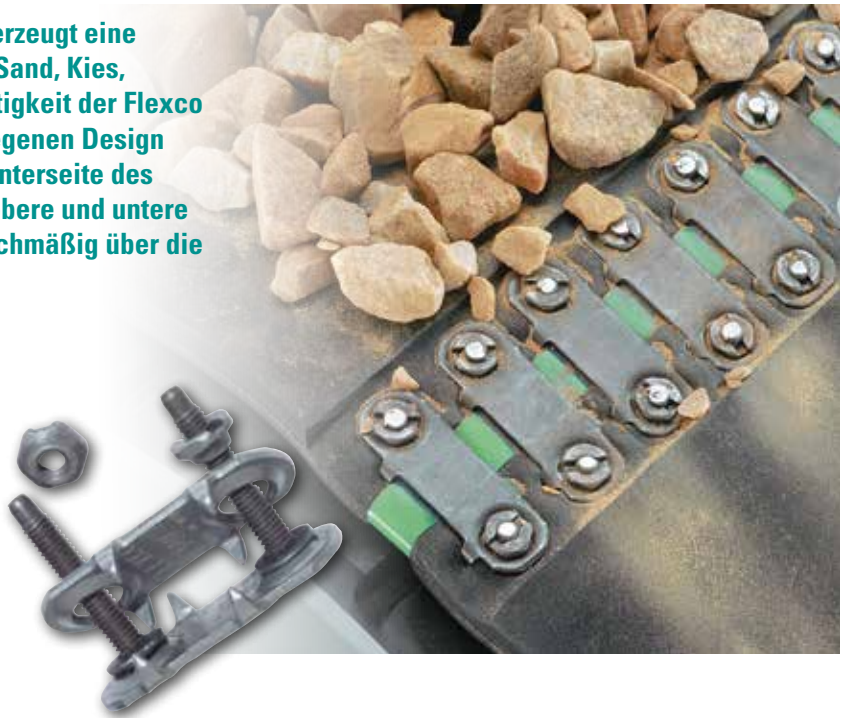


Druckluftbetriebener Nietentreiber

VERBINDERSYSTEM FLEXCO® BOLT SOLID PLATE

Das Flexco® Bolt Solid Plate-Verbindersystem erzeugt eine starke, geschlossene Verbindung, die ideal für Sand, Kies, Schotter und Zement geeignet ist. Die hohe Festigkeit der Flexco Bolt Solid-Verbinder ergibt sich aus dem überlegenen Design und der Plattenkompression an der Ober- und Unterseite des Bandes. Hochzugfeste Schrauben pressen die obere und untere Platte zusammen und verteilen so die Kraft gleichmäßig über die gesamte Breite jeder Verbinderplatte.

- Abgeschrägte Kanten liefern unseren branchen-führenden Verbinder/Abstreifer-Übergang
- Speziell geformte Zähne durchdringen die Bandkarkasse, ohne die Fasern zu beschädigen
- Patentierte Führungsschrauben mit konischen Spitzen zur Reduzierung der Montagezeit
- An den Unterplatten sind die Schrauben bereits eingesetzt, was die Montage beschleunigt
- Montage per Hand- oder Elektrowerkzeug wählbar
- Zu den möglichen Materialien gehören Stahl, Edelstahl, MegAlloy®, Everdur®, Promal und gummibeschichtete Oberplatten



VERBINDER



Auswahltabelle Flexco® Bolt Solid Plate Fastener

Verbinder- größe	Bandfestig- keit bis zu:	Banddicken- bereich	Minimaler Trommel- durchmesser
	kN/m	mm	mm
1	300	5 - 11	300
140, 140VP	400	5 - 11	360
190, 190VP	650	8 - 14	460
1-1/2	500	11 - 17	460
2, 2VP	750	14 - 21	760
2*	1230	8 - 32	510
2-1/4	1050	14 - 30	920
2-1/2	750	19 - 25	1070
3	1000	24 und mehr	1220

*Wenn mit Nr. 3 Lead Wedlok® Mustern verwendet, erfordern Förderbänder mit mehr als 22 mm die extra langen Schrauben Nr. 2-1/4.



SCHRAUBEN

Ein wesentlicher Vorteil der Bolt Solid Plate-Verbinder besteht in der schnellen, einfachen Montage. Nur Flexco bietet mit seinen patentierten Führungsschrauben eine unmittelbare Ausrichtung und damit erheblich verbesserte Durchlaufzeiten. Die Unterplatten werden mit bereits eingesetzten Schrauben geliefert, was die Montage beschleunigt.



MONTAGEWERKZEUGE

In der Praxis erprobte Bohrschablonen, Stanzen und Bohrwerkzeuge erlauben ein schnelles und genaues Vorbereiten der Bänder für die Verbindermontage. Die Verbinder sind vor Ort mithilfe einer Schablone und tragbaren, manuellen oder durch Schlagschrauber betriebene Werkzeuge einfach zu montieren.

Schablonen

Die Schablonen geben zur vereinfachten Montage die Position des Schraubenlochs vor und werden bei der 90° und 45°-Montage von Bolt Solid Plate-Verbindern benötigt.



Montage per Hand- oder Elektrowerkzeug

Zusätzlich zur Schablone werden für die Montage eine Bandstanze oder ein Bohrer (für Förderbänder mit Deckbelägen von weniger als 5 mm), ein Schraubenhorn und zwei Schraubenbrecher benötigt. Schlagschrauber-Werkzeuge (Schnellkupplung erforderlich) werden empfohlen, da sie die Montagezeit um mindestens 50% reduzieren können.

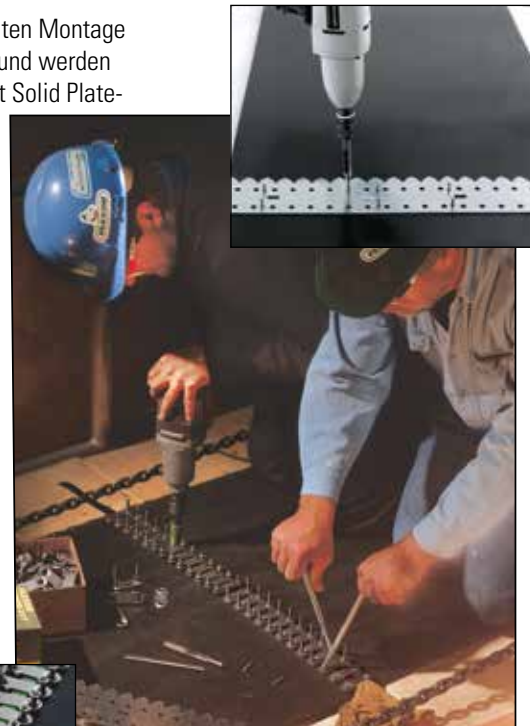


Werkzeuge für die manuelle Montage

Werkzeuge für Montage mit Schlagschraubern

Brechmeißel

Mit einem Hammer und dem Brechmeißel können einzelne, verschlissene Platten einfach ersetzt werden – ohne die gesamte Verbindung tauschen zu müssen.



Flexco-Lok® Tape

Stabiles Nylonband hilft, eine Welligkeit von Lagen- oder Gewebebändern zu verhindern, damit diese glatt über Trommeln oder unter Bandabstreifern laufen. Das Flexco-Lok® Tape dichtet außerdem Verbindungen ab, um das Durchsickern von Feingut und Feuchtigkeit zu verhindern.

Flexco® Bolt Hinged Fasteners

Bei Förderbändern, die über kleinere Trommeln laufen – wie z. B. an Baumaschinen und Straßenbaumaschinen – sind Flexco® Bolt Hinged-Verbinder fest, zuverlässig und einfach zu montieren.

- Alle Vorteile des standardmäßigen Bolt Plate-Verbinders mit Kupplungsverbindung
- Für Anwendungen, in denen die Förderbandlänge häufig angepasst werden muss, lässt sich die Verbindung einfach durch Herausziehen des Kupplungsstabes lösen.
- Kompatibel mit denselben bedienerfreundlichen Hand- oder Elektrowerkzeugen wie Flexco Bolt Solid Plate
- Zur Auswahl stehen Stahl, Edelstahl, MegAlloy® oder Everdur®



Auswahltabelle Flexco® Bolt Hinged-Verbinder

Verbindergröße	Bandfestigkeit bis zu:	Banddickenbereich	Minimaler Trommeldurchmesser
	kN/m	mm	mm
375X	330	6 - 11	150
550	520	6 - 16	115

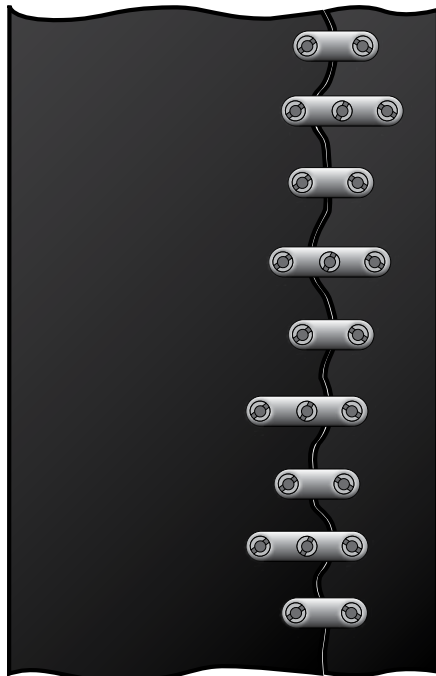
VERBINDUNGSSYSTEM FLEXCO® BOLT SOLID

SPEZIALVERBINDER

Flexco® VP™ Verbinder

Bolt Solid Plate-Verbinder sind in Sätzen von gummibeschichteten Oberplatten erhältlich, die einen erhöhten Aufprallschutz und eine geringere Verschleißbeanspruchung der Platte bieten – was die Standzeit der Verbindung verlängert. Die Gummierung bietet eine durchsicker-sichere, abgedichtete Verbindung zum Schutz vor durchfallenden feinen Materialien und Feuchtigkeit, sowie eine Geräuschreduzierung an den Umlaufrollen und anderen Komponenten der Förderanlage.

In der versenkten Variante sorgen sie für eine durchgehende, glatte Oberfläche mit besseren Übergängen für den Bandabstreifer und helfen damit die Lebensdauer Ihrer Verbinder und Abstreiferblätter zu verlängern.



Rissreparaturverbinder

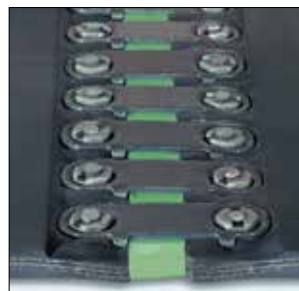
Löcher im Förderband und Kantenrisse lassen sich mit den Standardverbindern Flexco® Bolt Solid Plate instand setzen. Bei gezackten Rissen in Längsrichtung des Förderbands können die Standardverbinder Bolt Solid Plate mit den 3-Schrauben-Rissreparaturverbindern Rip Repair kombiniert werden. Die 3-Schrauben-Rissreparaturverbinder Rip Repair können auch für die Überbrückung weicher Stellen verwendet werden, bevor diese zu Rissen werden. Turtle® Verbinder werden für temporäre Reparaturen an Bändeinrissen empfohlen.



Maximierung der Standzeit einer Verbindung

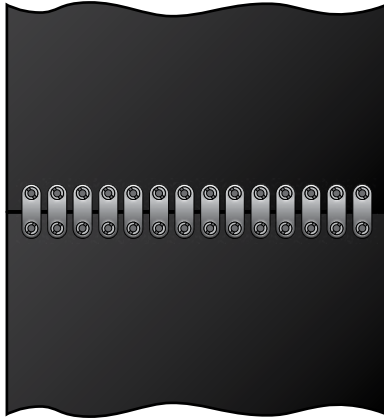
Bei Deckbelägen von 4,8 mm oder mehr, ist es immer empfehlenswert, das Band zu hobeln und die Verbinderplatten zu versenken.

- Tieferes Eindringen der Verbinderzähne in die lastaufnehmende Karkasse
- Weniger Verschleiß an den Platten
- Erhöhte Kompatibilität mit Abstreiferblättern
- Geräuschreduzierung an Tragrollen und anderen Bandkomponenten.
- Geringere Banddicke erlaubt den Einsatz von kleineren Verbindern an kleineren Trommeln



VERBINDUNGSMUSTER

Flexco® Bolt Solid Plate-Verbinder können in Verbindungsmustern von entweder 90° oder 45° eingesetzt werden. Beim 45°-Verbindungsmuster können standardmäßige Solid Plate-Verbinder eingesetzt werden, wobei der kleinste Trommeldurchmesser kleiner als die empfohlene Größe ist.

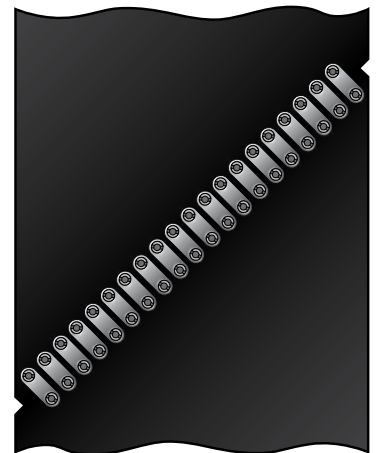


90°-Verbindung für standardmäßige Mulden- und Nicht-Muldenbänder

- Bevorzugtes Verbindungsmuster für die empfohlenen Trommeldurchmesser
- Erfordert die geringste Anzahl an Verbindern
- Ist das am einfachsten und schnellsten zu montierende Muster

45°-Verbindung für kleinere Trommeln

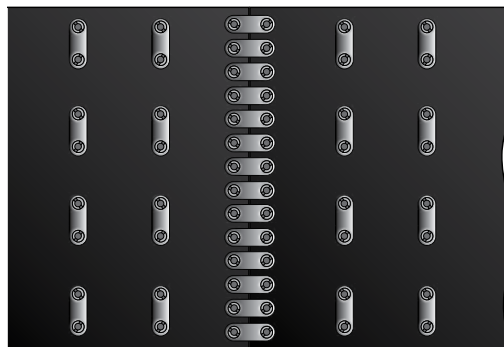
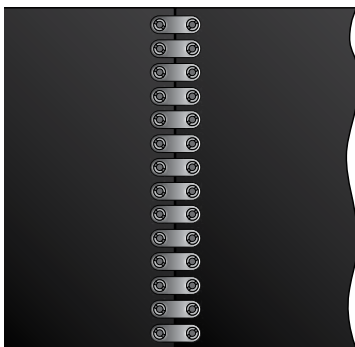
- Kann montiert werden, wenn die Trommeldurchmesser ganze 25% kleiner sind als die empfohlene Größe für eine 90°-Verbindung
- Spannung wird über einen größeren Förderbandbereich verteilt
- Verbindung läuft ungehinderter über die Trommeln und unter den Abstreifblättern hindurch



90°-Verbindung für vertikale Becherförderanlagen*

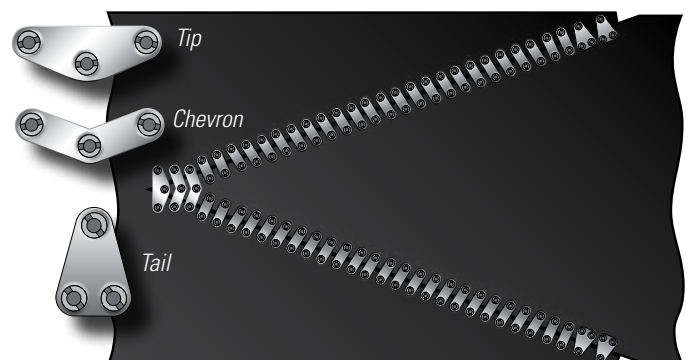
- Für die meisten vertikalen Förderanlagen wird eine standardmäßige 90°-Verbindung empfohlen, weil sie eine glatte Unterseite am Förderband gewährleistet.
- Zugfestigkeit ist der von Überlappungen ebenbürtig
- Auch bei beengten Platzverhältnissen leicht herzustellen
- Unter extrem schweren Bedingungen kann durch Hinzufügen einer Verbindungsauflage eine um 35% höhere Festigkeit als bei Überlappungen erreicht werden.

*Flexco-Verbinder werden nicht zum Verbinden von Förderband-Lifts für den Personentransport empfohlen.



Wedlok® Verbindung für höhere Spannung

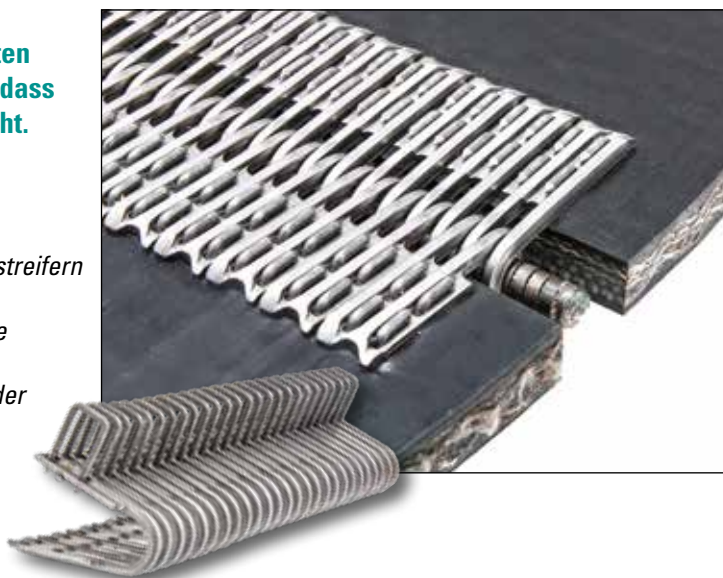
- Hervorragende Alternative zum Vulkanisieren – kann in einem Bruchteil der Zeit montiert werden, die zum Vulkanisieren eines Bandes benötigt wird
- Zur Verwendung an Bändern, die für mechanische Verbindungen von 123 kN oder für vulkanisierte Verbindungen in demselben Spannungsbereich ausgelegt sind.
- Besteht aus zwei Flexco-Verbindern in Standardgröße Nr. 2 und einem Wedlok® Set mit Tip-, Chevron- und Tail-Verbindern
- Vollständige Beschreibung und technische Daten: siehe Flexco.com



FLEXCO® XP™ STAPLE-VERBINDUNGSSYSTEM

Das Flexco® XP™ Staple-Verbindersystem kombiniert ein verbessertes Anwendungswerkzeug mit dem langlebigsten Klammerverbinder und Kupplungsstab auf dem Markt, sodass eine überlegene Bandverbindung für den Bergbau entsteht. XP™ bietet extreme Leistungsfähigkeit, wenn es darauf ankommt.

- Zur Verwendung mit PVG-/PVC-Gewebebändern
- Ergibt glatte Verbindungen mit flachem Profil, die mit Bandabstreifern und anderen Förderanlagenkomponenten kompatibel sind
- Klammern sind im Verbinder vorab eingesetzt und der größere Ösenbereich kann größere Kupplungsstäbe aufnehmen, bei gleichzeitig leichterem Einführen und verlängerter Standzeit der Verbindung
- Kalt-gewalzter Stahl ergibt gleichmäßige mechanische Eigenschaften und eine bis zu 50% höhere Zugfestigkeit
- Mit dem Applikatorwerkzeug lässt sich ohne Fehleintriebe ein Verbinder nach dem anderen setzen, und Werkzeug Verklemmungen treten äußerst selten auf.
- Über einen einzelnen Griff werden sowohl der Vortrieb als auch die Verbindermontage gesteuert
- Integrierte Führungsplatte erleichtert die Beladung mit schweren Förderbändern
- Verbinderplatten in Stahl und Edelstahl erhältlich



VERBINDER

Auswahltablette Flexco® XP™ Staple-Verbinder

Verbin- dergröße	Bandfes- tigkeit bis zu:	Banddicken- bereich	Empfohlener kleinster Trom- meldurchmesser	Max. Kupp- lungsstab- durchmesser
	kN/m	mm	mm	mm
XP5	2000	9 - 12	350	8,1
XP5-L	2000	11 - 14	350	8,1
XP7	3500	13 - 15	500	10,3
XP8	3500	15 - 18	500	11,0
XP8-L	3500	17 - 20	500	11,0



KLAMMERN

Bei Flexco® XP™ sind die Klammern vorab in die Verbinderplatten eingesetzt, um das Handling und das Einführen zu erleichtern. Klammern gibt es sowohl in Standard- als auch in Überlänge, damit ein breites Spektrum an Banddicken verarbeitet werden kann.



KUPPLUNGSTÄBE

Eine spezielle Auswahl an XP™-Kupplungsstäben mit größerem Durchmesser macht es leichter, die Anforderungen der Anwendung zu erfüllen. Werden XP-Kupplungsstäbe mit dem größeren, langlebigen Ösenbereich kombiniert, erreicht die Verbindung eine bis zu 33% längere Lebensdauer. Anhand der Auswahltablette auf Seite 9 findet man leicht heraus, welcher Kupplungsstab für die jeweilige XP-Anwendung am besten geeignet ist.

XNAC – Nylonbeschichtete, gepanzerte Litze



XACS – Blanke, gepanzerte Litze rostfrei



XAC – Blanke, gepanzerte Litze



MONTAGEWERKZEUGE

Die Flexco® XP™ Applikatorwerkzeuge sind einfach einzurichten, zu bedienen und zu transportieren. Anders als ähnliche Konstruktionen, setzt das XP einen Verbinder nach dem anderen ein, sodass es seltener zu schlecht eingesetzten Verbindern und verklemmten Werkzeugen kommt. Und sollte einmal ein Verbinder schlecht eingesetzt sein, kann dieser übersprungen und die Verbindung bis zum Ende montiert werden.

Flexco XP kann entweder mit einem handgeführten oder einem hydraulischen Applikatorwerkzeug montiert werden. Beide Werkzeuge bieten einzigartige Funktionen, um das Verbinden schneller und einfacher zu machen.

- Integriertes Banddickenmessgerät, um die Verbindergröße und die Einstellung des Werkzeugs für die Verbindung zu überprüfen.
- Integrierte Führungsplatte erleichtert die Beladung mit schweren Förderbändern
- Werkzeugrahmen und Applikatoren wurden für Langlebigkeit und Benutzerfreundlichkeit konzipiert
- Sowohl das handgeführte als auch das hydraulische Applikatorwerkzeug lässt sich schnell am Rahmen montieren und problemlos positionieren.
- Leicht transportierbar



Manuelles Einpresswerkzeug

- Ein besonders großer Griff sorgt dafür, dass der Benutzer verschiedene Stellungen der Hand je nach den Bedingungen vor Ort wählen kann
- Dank des Schnelleinstellgriffes kann der Benutzer die Griffhöhe optimal einstellen, braucht so weniger Kraft und bekommt mehr Bewegungsfreiheit
- Schnell am Rahmen montierbar

Hydraulisches Einpresswerkzeug

- Mit einer weichen Bewegung des Hebels wird die Verbinderplatte komprimiert, dann werden die Klammern eingetrieben und gebogen, wobei jedes Mal dieselbe gleichmäßige Klammereinsetzung und ein gleichmäßiges Profil der fertigen Verbindung entsteht
- Abgedichtetes Gehäuse erleichtert die Wartung



FÖRDERBAND-WARTUNGSWERKZEUGE

Heber

Förderbandheber Flex-Lifter™

- Hebt ein gespanntes Band leicht und sicher bis zur angegebenen Spezifikation an
- Breiter Doppelschienen-Sockel sorgt für die Stabilität des Geräts
- Optimale Hebehöhe schafft Platz, um Reparaturen sicher ausführen zu können

Empfohlen für:

- Obertrumseite (mit Mulde oder ohne) und Untertrumseite des Bandes bis zu 1.800 kg



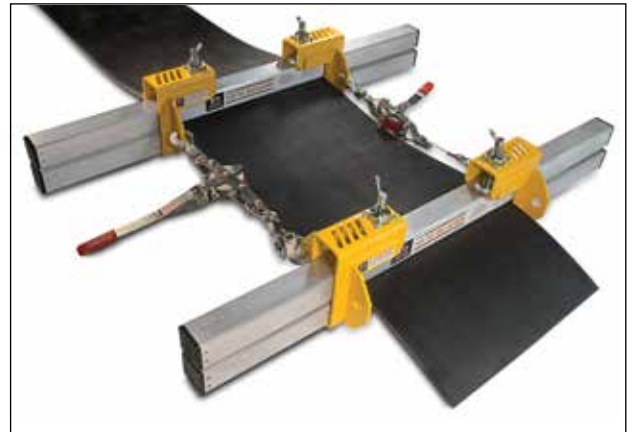
Klemme

Bandklemme TUG™ HD®

- TUG™ HD® Bandklemmen sind als 6- und 8-Tonnen-Ausführungen erhältlich und bieten höchste Griffsicherheit durch Klemmkraft über dem Band
- Ein modularer Aufbau sorgt für große Vielseitigkeit und Transportierbarkeit
- Kann an vielen verschiedenen Förderanlagen-Bändern einschließlich flachen, Seitenwand-, Chevron-, und anderen Bändern mit Spezialprofilen in einer Dicke von bis zu 55 mm eingesetzt werden

Empfohlen für:

- 6 und 8 Tonnen Nennlast und Bandbreiten bis zu 2.400 mm



Far-Pul™ HD® Bandklemmen

- Gleichmäßige Klemmkraft über die gesamte Bandbreite bietet mehr Sicherheit bei der Bandwartung
- Bis zu 25 mm dicke Bänder werden sicher geklemmt
- Leicht einstellbar auf eine Vielzahl von Bandbreiten

Empfohlen für:

- Tragfähigkeit von bis zu 2,7 Tonnen und Bandbreiten bis zu 1.800 mm



Warum ist das rechtwinklige Ablängen der Bandenden so wichtig für Förderband und Bandverbindung

Das rechtwinklige Ablängen der Bandenden ist ein wichtiger Schritt innerhalb der Bandwartung und nimmt nur wenige Minuten Ihrer Zeit in Anspruch, macht sich aber durch eine längere Lebensdauer der Bandverbindung ihres Förderbandsystems bezahlt.

Gute Bandreparaturen beginnen mit geraden, rechtwinkligen Schnitten. Ein gerader, rechtwinkliger Schnitt verbessert das Verhalten und die Leistung von Band und Verbindung und stellt sicher, dass die Bandspannung gleichmäßig über das Band verteilt wird. Ohne rechtwinkliges Ablängen kann es zu ernsthaften Problemen in der Förderbandanlage kommen: Bandlauffehler, Materialüberlauf, Schäden am Band und dessen Struktur, Verbindungsschäden oder Bandausfälle und zusätzliche Wartungsarbeiten.

Schneiden

Elektrische Bandschneider

- Sind für alle Bandarten vom weichsten Gummi bis hin zum härtesten Band mit PVC-Faserlage und Bändern mit Textilgewebeeinlage geeignet.
- Sowohl mit als auch ohne Kabel sind diese Modelle für alle Bandbreiten und auch für längere Schnitte in Längsrichtung konzipiert
- Das Hochgeschwindigkeits-Stahlblatt ergibt saubere, genaue Schnitte und ist zur Sicherheit der Arbeiter durch einen federgespannten Schild geschützt

Empfohlen für:

- In zwei Größen erhältlich: EBC1 für Schnitte mit einer Banddicke von bis zu 25 mm bzw. EBC2 für dickere Schnitte von bis zu 50 mm

900 Series™ Bandschneider

- Präzises, schnelles, sicheres Schneiden für alle Bandarten einschließlich Bänder mit dicker und/oder harter Karkasse
- Klinge wird oben geführt, um rechtwinklige Schnitte zu gewährleisten
- Einseitige Klemmvorrichtung sorgt dafür, dass der Bediener weniger Kraft aufwenden muss

Empfohlen für:

- Schneidet Bänder bis zu 38 mm sicher und genau

Hobeln

FSK™ Bandhobel

- Sichere, einfache Möglichkeit zum Entfernen von Deckbelägen bei der Montage von eingelassenen Verbindungen
- Präzise und einstellbare Schnitttiefe ermöglicht Abtrag von 1,5 bis 9,5 mm pro Durchgang
- Klinge ist während des Hobelns sicher umschlossen

Empfohlen für:

- Förderbänder mit Deckbelägen aus Gummi mit Dicken von 4,5 mm oder mehr



Flexco-Bandschneider sind sicherer als die Alternativen und schützen den Bediener während des Betriebs vor der Schneidkante und ermöglichen so ein schnelles, einfaches und präzises Ablängen Ihrer Bandenden.

Obwohl sich ein Teppichmesser zum rechtwinkligen Ablängen des Förderbands geradezu anzubieten scheint, weil es wenig kostet und schnell zur Hand ist, kann es mit Hinblick auf Genauigkeit und Sicherheit schnell zum Alptraum werden. Das Arbeiten mit einer offenen Klinge stellt immer eine Gefahr dar. Mit den vielen für das Schneiden eines Bandes erforderlichen Schnittdurchgängen, steigt das Verletzungsrisiko. Mehrere Schnittdurchgänge lassen einen geraden genauen Schnitt unwahrscheinlicher werden und macht so die Arbeit zunichte, die Sie in das rechtwinklige Abschneiden gesteckt haben.

WIR KÖNNEN HELFEN

Unerwartete Stillstandzeiten vermeiden

Sichtprüfungen sowie die Durchführung von Wartungsarbeiten an allen Komponenten der Förderanlage, einschließlich der mechanischen Verbindungen, sollte Teil eines umfassenden Wartungsplans sein. Der Aufwand, den Sie in eine proaktive Wartung stecken, hilft, ungeplante Stillstandzeiten zu vermeiden und Arbeitssicherheit und Rentabilität zu erhöhen.

Eine effektiven, proaktiven Wartungsplan aufzustellen kann eine echte Herausforderung sein – aber mithilfe einer Bewertung Ihres Förderbandsystems kann Flexco Ihnen helfen, Themen anzugehen, bevor sie zu ernsthaften Problemen werden. Servicetechniker von Flexco begehen Ihre Förderanlage und machen Sie auf Herausforderungen hinsichtlich Verbindung, Materialüberlauf, Rücktrag und Bandlauffehler aufmerksam, um Probleme und Chancen zu identifizieren. Wir können Ihre gesamte Förderanlage bewerten oder uns auf die schwierigsten Bereiche konzentrieren.



Fachwissen teilen Online, bei Schulungen und vor Ort

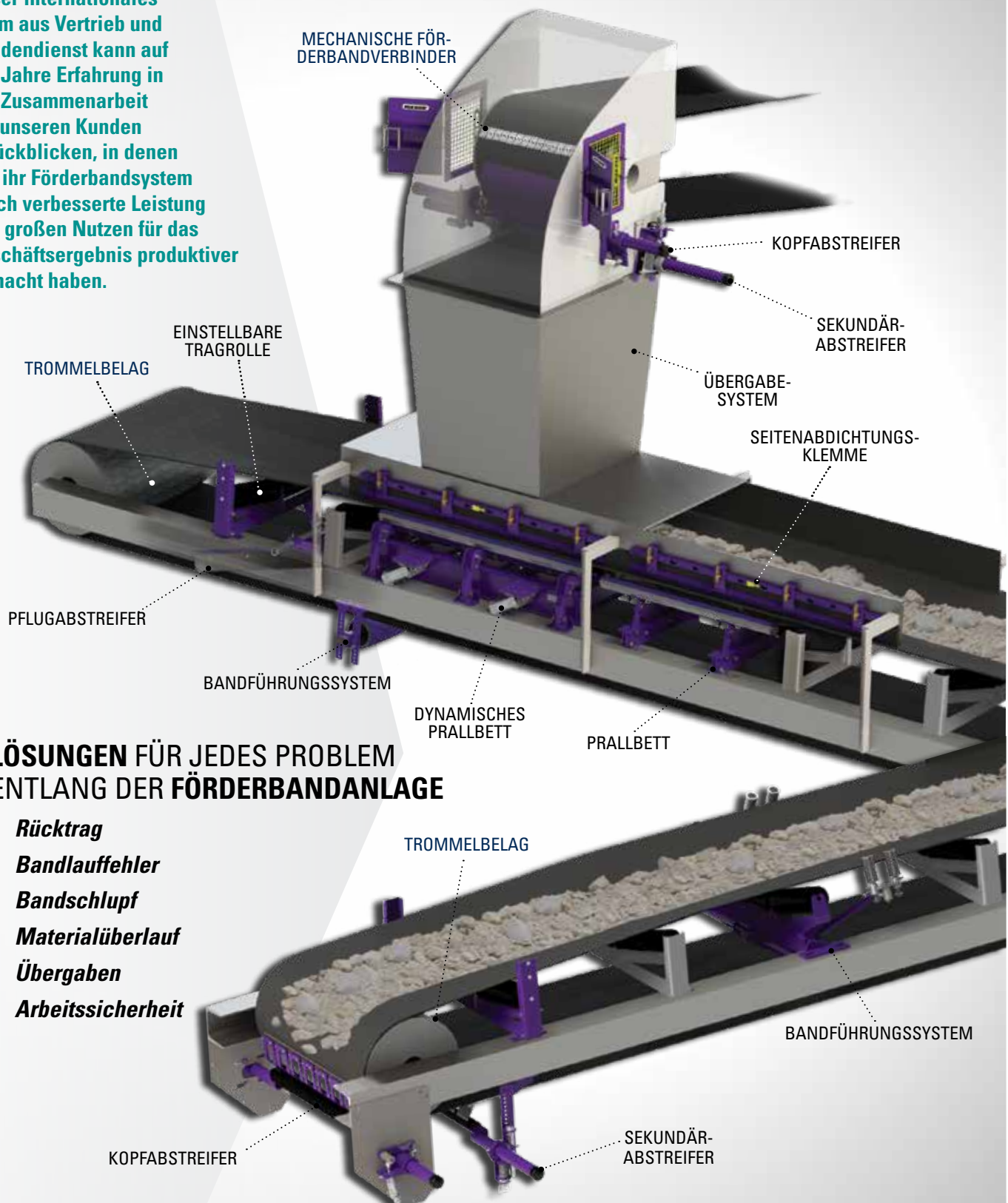
Nichts ersetzt einen Experten, der Ihnen mit Tipps und Tricks und Best Practices zur Seite steht. Täglich sind unsere Flexco-Servicetechniker auf der ganzen Welt unterwegs, um Begehungen durchzuführen, Wartungsteams bei der Fehlersuche zu unterstützen, Produkte zu spezifizieren und zu installieren sowie die Förderbänder im Sinne einer optimalen Leistung und maximalen Produktivität instand zu halten.

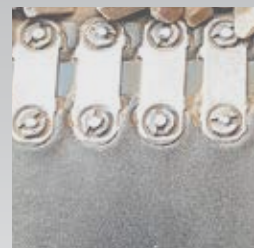
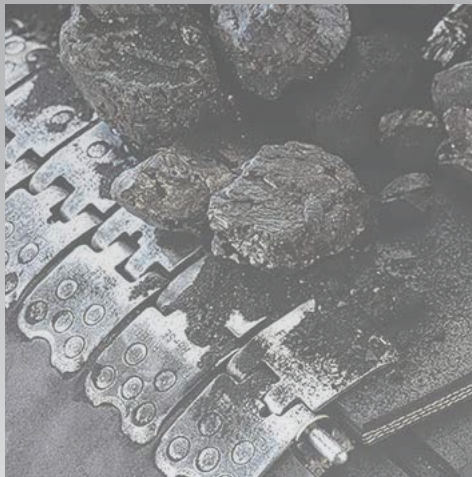
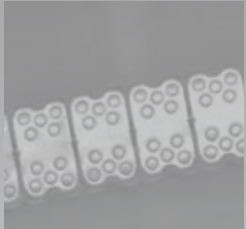
Auf dieser praktischer Erfahrung baut Flexco auf und lässt sie in Form von weltweiten Schulungsprogrammen, die flexibel auf Ihre Bedürfnisse und Anforderungen zugeschnitten sind, wieder in Ihr Team einfließen. Unsere Programme reichen von Online-Kursmaterialien, auf die Sie jederzeit zugreifen können, über Schulungen vor Ort, bei denen Ihren Mitarbeitern Best Practices für die Auswahl und Montage mechanischer Verbindungen vermittelt werden, bis hin zu maßgeschneiderten Schulungsprogrammen in einem unserer hochmodernen Flexco-Schulungszentren auf der ganzen Welt. Bei unseren Spezialschulungen bauen wir auf eine Vielzahl an innovativen Werkzeugen und Methoden, um Themen wie Technisches Training, Fachkenntnisse zu Anwendungen und Problemlösung zu vermitteln – und immer unter der Leitung von erfahrenen Flexco-Mitarbeitern.

ÜBER DIE VERBINDUNG HINAUS

Flexco-Kompetenz endet nicht bei der Bandverbindung

Unser internationales Team aus Vertrieb und Kundendienst kann auf 110 Jahre Erfahrung in der Zusammenarbeit mit unseren Kunden zurückblicken, in denen wir ihr Förderbandsystem durch verbesserte Leistung und großen Nutzen für das Geschäftsergebnis produktiver gemacht haben.





**Weitere Informationen erhalten Sie auf unserer
Webseite oder bei Ihrem lokalen Fachhändler.**



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

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

©2021 Flexible Steel Lacing Company.

Flexco®, Scalloped Edge®, MegAlloy®, RustAlloy®, Everdur®, HD® und 900 Series® sind registrierte Marken. 05-05-21. X5782



Partners in Productivity