

OVERBECK FÖRDERTECHNIK GMBH

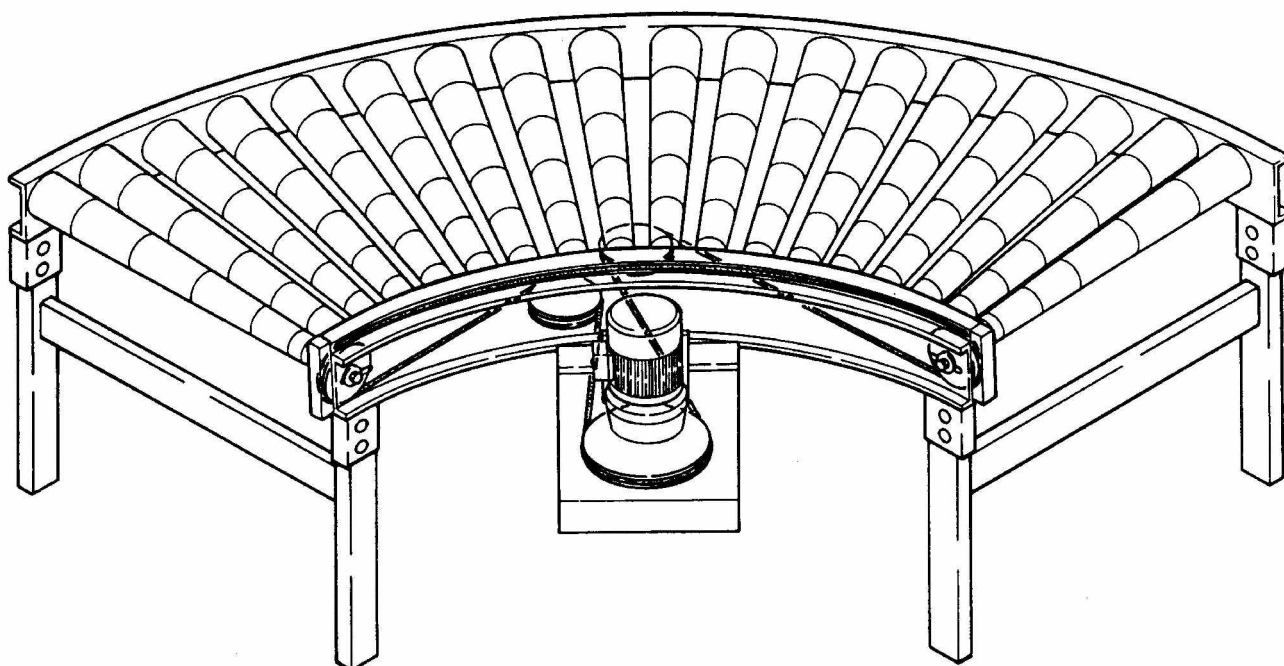
FÖRDERANLAGEN FÜR HANDEL UND DIENSTLEISTUNG · ROLLENFÖRDERER · GURTFÖRDERER · SONDERANFERTIGUNGEN



Bedienungs- und Wartungsanleitung

Kurvenrollenförderer Rundriemen
Type: QDF

WN 1269





Typ: QDF

Blatt: 2

Ausgabe: WN 1269

Datum: 01.06

Wartung und Pflege

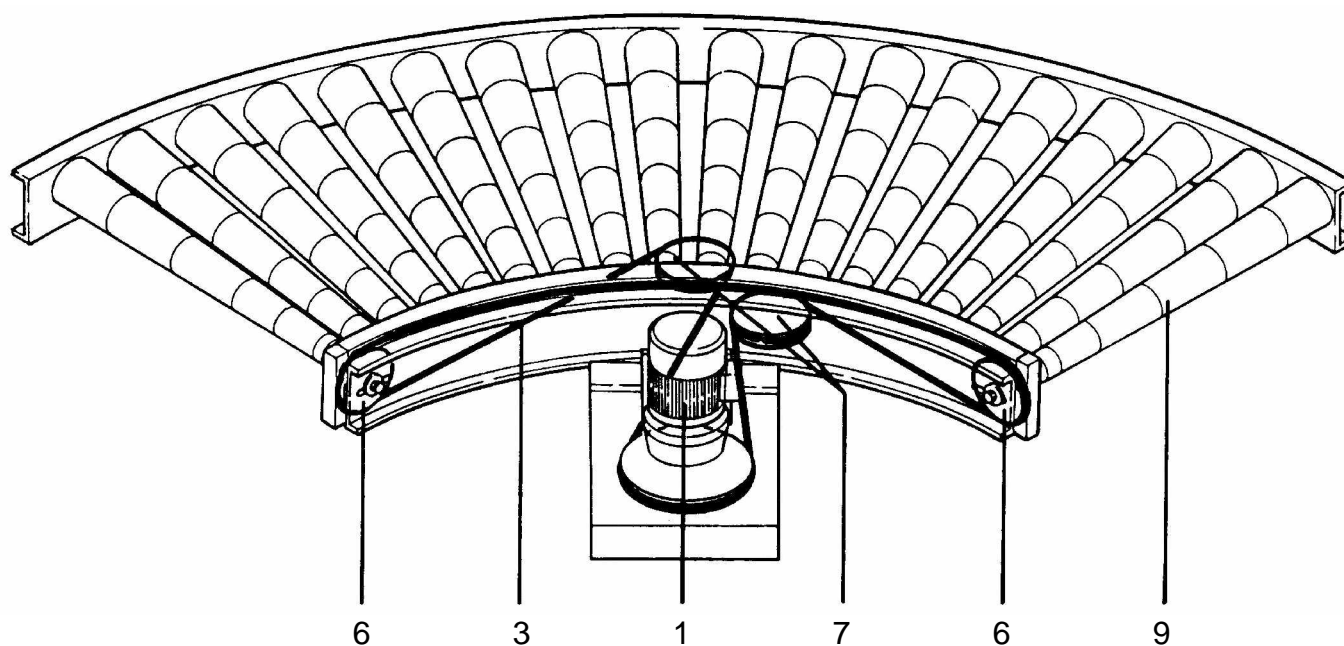


Bild 1

Legende: 1 Getriebemotor 7 Umlenkrad
3 Rundriemen 9 Tragrolle
6 Umlenkrad

1. Wartung



Elektrische Stromzuführung abschalten, Hauptschalter in Stellung **AUS** schalten und gegen unbeabsichtigtes Einschalten sichern.

- Die Schrauben und Muttern der Umlenkräder (6,7) und Getriebemotor-Befestigung (1) auf festen Sitz prüfen und ggf. nachziehen.
- Die Tragrollen (9) regelmäßig auf Verschmutzung prüfen und - soweit erforderlich - reinigen. An den Tragrollen haftender Schmutz mechanisch entfernen.
- Der Rundriemen (3) ist werkseitig mit einer Vorspannung von 8% aufgelegt und wartungsfrei.

2. Schmierung

Das Getriebe soll einer regelmäßigen Schmierstoffkontrolle unterzogen werden. Ein Schmierstoffwechsel ist nach ca. 10.000 Betriebsstunden oder spätestens nach 2 Jahren durchzuführen. Die beigefügten Anleitungen der Getriebemotorenhersteller bezüglich Auswahl der Schmierstoffe sind zu beachten. Der Getriebemotor ist betriebsfertig mit einer Öl- bzw. Fettfüllung versehen.

3. Wartungsplan

Die im Wartungsplan WN 1273 aufgeführten Wartungsarbeiten sind in den angegebenen Intervallen durchzuführen.



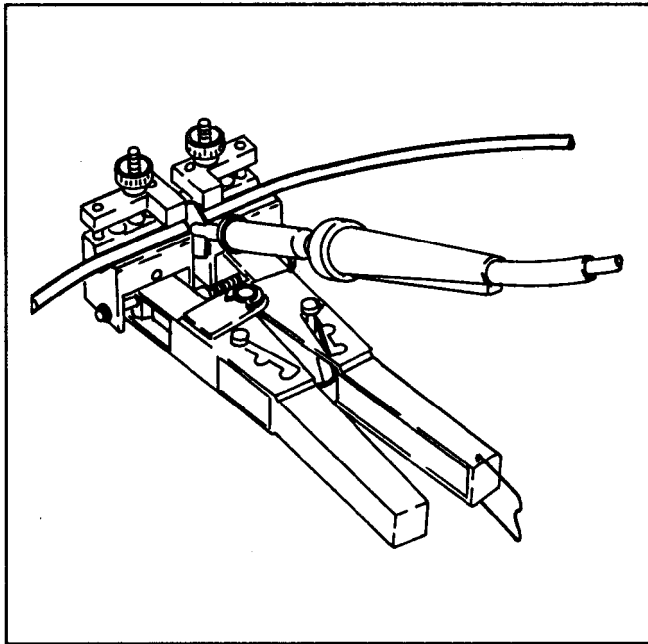
Typ: QDF

Blatt: 3

Ausgabe: WN 1269

Datum: 01.06

Reparatur des Rundriemens



Elektrische Stromzuführung abschalten, Hauptschalter in Stellung **AUS** schalten und gegen unbeabsichtigtes Einschalten sichern.

Der Kurvenrollenförderer hat keine Verstellmöglichkeit zum Spannen des Rundriemens, d.h. der Rundriemen muss um 8% der Ursprungsriemenlänge gekürzt und anschließend verschweißt werden.

Diese Endverbindung - wie nachfolgend beschrieben - herstellen.

- Schutzhauben des Kurvenrollenförderers entfernen.
- Rundriemen einfädeln und auf Umlenkungen und Antriebsscheibe auflegen.
- Riemenlänge ungespannt markieren und Länge messen, anschließend um 8% kürzen. Rundriemen rechtwinklig ablängen.
- Riemen nur im eingefädelten Zustand verschweißen.

Bevor mit der Schweißverbindung begonnen wird, die Schweißvorrichtung entsprechend der Herstellerunterlage „Technischer Leitfaden“ inbetriebnehmen.

- Rundriemen seitlich in die Führungsköpfe der Schweißvorrichtung einführen.
- Mit den Rändelmutter die beiden Riemenenden festklemmen.
- Riemen verdrehungsfrei, d.h. seinem Eigenleben entsprechend, festklemmen.
- LötKolben zwischen Führungsköpfe einführen.
- Sicherungsbügel entriegeln und Führungszange sorgfältig schließen.
- Riemenenden schmelzen bis der Schweißwulst, je nach Durchmesser des Rundriemens, ca. 1-2 mm beträgt.

- ☞ Die beim Schweißen entstehenden Dämpfe nicht einatmen. Schweißvorgang nur bei guter Belüftung des Arbeitsbereiches durchführen.

- Führungszange leicht öffnen.
- LötKolben wegziehen und gleichzeitig Führungszange sorgfältig schließen. (Zusammenfügen der beiden Schmelzzonen).
- Endverbindung ca. 1-2 Minuten in der Führungszange abkühlen lassen.
- Führungsköpfe durch Lösen der Rändelmutter öffnen und Endverbundene Rundriemen entnehmen.
- Schweißwulst mit Feile oder Messer vorsichtig entfernen.
- Rundriemen auf Umlenkräder und Antriebsscheibe auflegen.
- Nach beendeter Arbeit Schutzhauben wieder befestigen.

OVERBECK FÖRDERTECHNIK GMBH

FÖRDERANLAGEN FÜR HANDEL UND DIENSTLEISTUNG · ROLLENFÖRDERER · GURTFÖRDERER · SONDERANFERTIGUNGEN



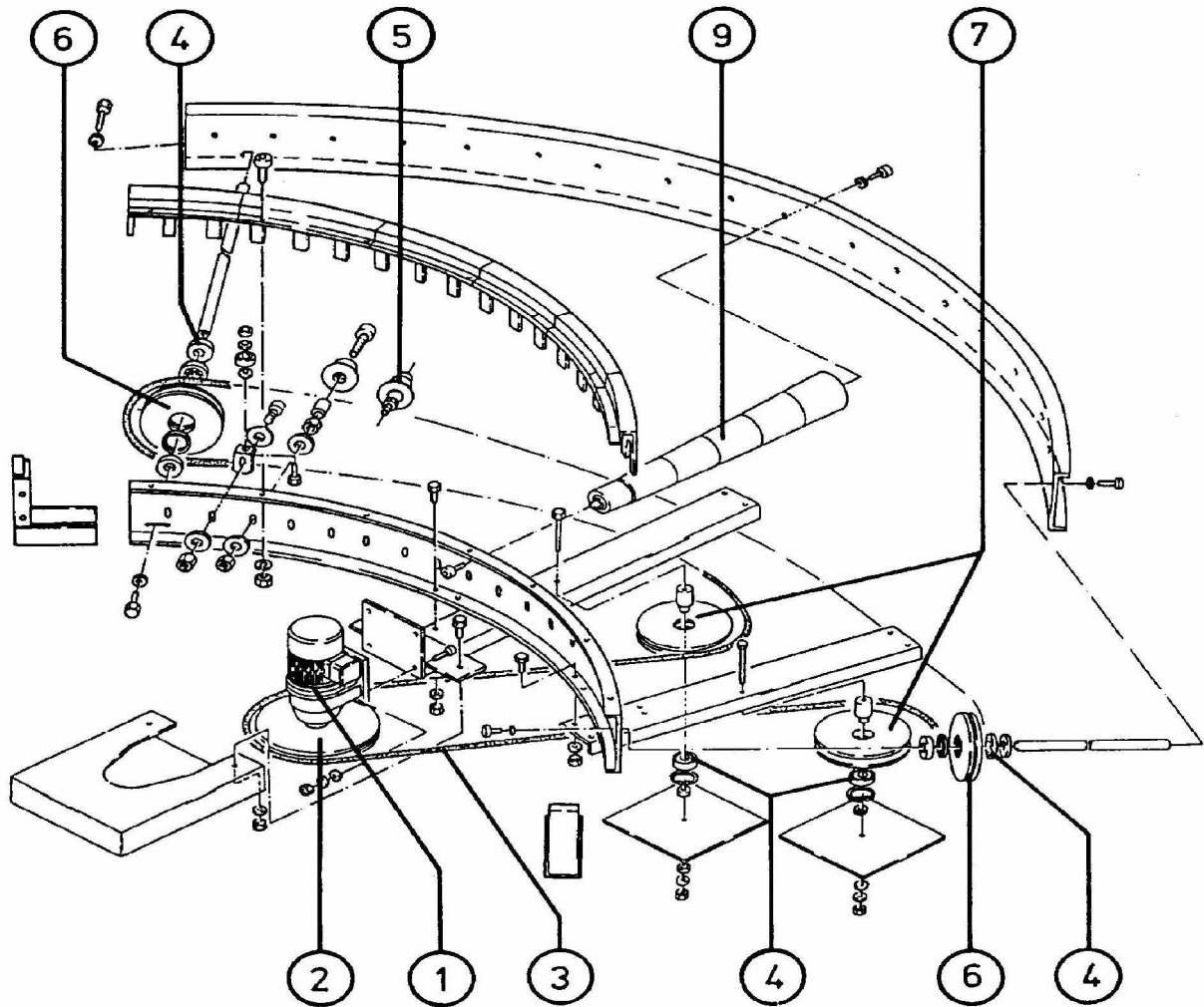
Typ: QDF

Blatt: 4

Ausgabe: WN 1269

Datum: 01.06

Einzelteile Kurvenrollenförderer Rundriemen



POS.NR	BENENNUNG	ERSATZTEILNUMMER
1	Getriebemotor	sep. Ersatzteilliste
2	Antriebsscheibe	sep. Ersatzteilliste
3	Rundriemen Ø 12 x 3980	RM 99410
4	Rillenkugellager 6204-2RS	RM 97845
5	Spurkranzrolle	YKSK 011
6	Umlenkrad Ø 138	RM 97931
7	Umlenkrad Ø 163	RM 97932
9	Tragrolle	sep. Ersatzteilliste
	Schweißvorrichtung PQ 18	RM 99399
	Schneidzange S - 16	RM 99398