

BETRIEBS- UND WARTUNGSANLEITUNG

“ORIGINALANLEITUNG”

BEZEICHNUNG DER MASCHINE

FÖRDERBAND

Modell : **2300310300077**

Seriennummer: **072 0 21**

CE KONFORMITÄTSERKLÄRUNG



Die Firma:

Adresse: **Via VI Strada 76 - Zona Industriale
36071 Arzignano – VICENZA (ITALY)**

In der Person von: **ANTONIO VIRGINIO**

Stellung: **Rechtsvertreter**
2014/30 / EU
2006/42 / EG
2014/35 / EU

DIE FOLGENDEN HARMONISIERTEN REGELN WURDEN VERWENDET:

EN ISO 12100: 2010
EN ISO 60204-1: 2006 / AC: 2010

Die Person, die befugt ist, die einschlägigen technischen Unterlagen mit Sitz in der Gemeinschaft zu erstellen, und der gesetzliche Vertreter des Unternehmens am Hauptsitz von F.IIi Virginio in der sechsten Straße in Arzignano (VI

Beschreibung: **FÖRDERBAND**

Modell: **2300310300077**

Kennummer: **072 0 21**

Baujahr: **2021**

Arzignano, 22/03/2021

Antonio Virginio

HERSTELLER:

F.LLI VIRGINIO S.R.L.

ANSCHRIFT:

Via VI Strada, 76 Zona Industriale
I-36071 ARZIGNANO (VICENZA)
Telefon: +39 0444/450660
Telefax: +39 0444/670924
E-Mail: info@fllivirginio.it
http: www.fllivirginio.it

ART DES DOUMENTS:

ORIGINALANLEITUNG

ANLEITUNGSNUMMER:

IT 010 000

AUSGABE:

22/03/2021

PRODUKT:

Förderband

INHALTSVERZEICHNIS

ABSCHNITT 1: Einleitung und technische Eigenschaften

- 1.1 Einleitung
- 1.2 Garantie
 - 1.2.1 Ausschlüsse Aus Der Garantie
- 1.3 Zweck Der Maschine Und Beschreibung
 - 1.3.1 Zweck
 - 1.3.2 Beschreibung Der Maschine
- 1.4 Rahmen
 - 1.4.1 Forderband
 - 1.4.2 Motor
- 1.5 Identifizierung der Maschine
 - 1.5.1 Identifizierung Dokurent
- 1.6 Technische Daten

ABSCHNITT 2: Abschnitt

- 2.1 Sicherheitsvorschriften
- 2.2 Betrachtungen Über Die Sicherheit Der Maschine
 - 2.2.1 Allgemeine Betrachtungen
 - 2.2.2 Steuerungen
 - 2.2.3 Start
 - 2.2.4 Stop
 - 2.2.5 Bruchgefahr Während Des Betrieb
- 2.4 Allgemeine Sicherheitsvorschriften

ABSCHNITT 3: Abschnitt

- 3.1 Transport
- 3.2 Auspacken
- 3.3 Inbetriebsetzung
 - 3.3.1 Allgemeine Betrachtungen
 - 3.3.2 Inbetriebsetzung
 - 3.3.3 Einstellung Der Neigung
 - 3.3.4 Einstellung Der Arbeitshöhe

SEZIONE 4: Abschnitt

- 4.1 Start
 - 4.1.1 Einschalten-Ausschalten
 - 4.1.2 Einstellungen

ABSCHNITT 5: Abschnitt

- 5.1 Bemerkungen
- 5.2 Ordentliche Wartung
 - 5.2.1 Vorwort
 - 5.2.2 Periodische Kontrollen
 - 5.2.3 Bandspannen
 - 5.2.4 Bandspannen (AL-CBS)
 - 5.2.5 Reinigung Der Maschine
- 5.3 Ausserordentliche
 - 5.3.1 Ersetzung Des Bandes
 - 5.3.2 Beigefugte Technische Unterlagen
- 5.4 Ersatz Band

SEZIONE 6: Anlaufphase

6.1 Ruhezustand

6.1.2 Allgemeine

6.1.3 Lagerung Während Des Ruhezustanda

6.1.4 Wiederinbetriebnahme Nach Einem Ruhezustand

6.1.5 Zeitweiliger Abbau

6.3 Austausch des Lagers

SEZIONE 7: Abschnitt

SEZIONE 8: Section

ABSCHNITT 9: : Ersatzteile

ABSCHNITT 1

Einführung und technische Eigenschaften

1.1 EINFÜHRUNG

Dieses Handbuch enthält Informationen und alle notwendige Anweisungen für die Beherrschung, den einwandfreien Betrieb und die normale Wartung der **Förderanlage Mod. "AL-CBDS"**, im folgenden auch nur Maschine genannt, die von der Firma FLLI VIRGINIO SRL von Arzignano (Vicenza) Italia hergestellt wird, im folgenden auch Hersteller genannt.

Es handelt sich weder um eine vollständige Beschreibung, noch um eine detaillierte Erklärung ihres Betriebes:

Der Bediener wird darin alles finden, was für einen sicheren Betrieb und eine korrekte Wartung der Maschine notwendig ist. Von der genauen Beachtung dieser Anweisungen, zusammen mit einer aufmerksamen Wartung, hängen der einwandfreie Betrieb, die Lebensdauer und die Betriebssparsamkeit der Maschine selbst ab.

Die Nichteinhaltung der hier enthaltenen Anweisungen, eine Nachlässigkeit in der Bedienung, ein unkorrekter Betrieb der Maschine und die Durchführung von nicht genehmigten Änderungen können die Nichtigkeitserklärung der Garantie als Folge haben, die vom Hersteller auf der Maschine gegeben wird.

Der Hersteller lehnt jede Verantwortung für Schäden ab, die auf Nachlässigkeit oder auf die Nichteinhaltung der in diesem Handbuch enthaltenen Anweisungen zurückzuführen sind.

Für eventuelle Reparaturen oder Überholungen, die besonders kompliziert sind, soll man sich direkt an den Hersteller wenden, der auf jeden Fall zu Ihrer Verfügung steht, um einen sorgfältigen Kundendienst und all das zu gewährleisten, was für einen besseren Betrieb und eine hohe Leistung der Maschine notwendig ist.

Dieses Handbuch soll aufmerksam aufbewahrt werden, um dessen Nachschlagen während der ganzen Lebensdauer der Maschine zu garantieren.

1.2 GARANTIE

Der Hersteller garantiert, daß seine Maschine frei von Fehlern und Material- oder Bearbeitungsdefekten für eine Periode von zwölf Monaten nach der Montage ist; diese Zeit wird verhältnismäßig reduziert, wenn die Maschine für längere Arbeitszeiten als üblich betrieben wird. Diese Garantie umfaßt ausschließlich die kostenlose Reparatur oder Ersetzung jener Teile, die, nach einer sorgfältigen Überprüfung durch das technische Büro des Herstellers, als defekt anerkannt werden.

Die Garantie beschränkt sich ausschließlich auf Materialfehler, mit Ausnahme jeder Verantwortung für direkte oder indirekte Schäden, und hat keine Gültigkeit, falls die zurückgeschickten Teile ohne Genehmigung des Herstellers abmontiert, geändert oder repariert worden sind.

Auf jeden Fall gelten die Lieferungsunterlagen an den Verbraucher.

Zu Lasten des Kunden bleiben auf jeden Fall die Kosten für die Ersetzung der Schmiermittel, die Transportkosten, eventuelle Zollgebühren und die M.W.St. Reparaturen und Ersetzungen unter Garantie verlängern auf keinen Fall die Termine der Garantie selbst.

Die Wechselwirkung Bediener-Maschine ist von der Firma Flli Virginio srl in Betracht bezogen worden.

Es ist aber klar, daß keine Vorrichtung die Erfahrung, die gute Schulung und den gesunden Menschenverstand der Bediener ersetzen kann. Jede Nichteinhaltung seitens des Verbrauchers der in diesem Handbuch enthaltenen Anweisungen, oder eine ungeeignete Anwendung der Maschine, befreien den Hersteller von jeder Verantwortung für die daraus entstehenden Folgen.

1.2.1 AUSSCHLÜSSE AUS DER GARANTIE

Die Garantie deckt jene Schäden nicht ab, die aus Nachlässigkeit, Sorglosigkeit, unkorrekter Bedienung und ungeeignetem Betrieb der Maschine, oder aus unkorrekten Steuerungen entstanden sind.

Die Beseitigung der Sicherheitsvorrichtungen, die auf der Maschine montiert sind, verursachen den sofortigen Verfall der Garantie und befreien den Hersteller von jeder Verantwortung.

Die Garantie und die Verantwortungen verfallen auch, wenn man keine Originalersatzteile verwendet hat.

Der Benutzer kann auf jeden Fall seine Garantierechte geltend machen, wenn er nicht nur die Anweisungen dieses Handbuchs, sondern auch die eventuellen Garantiebedingungen auf dem Liefervertrag nicht beachtet hat.

Die Garantie deckt die Maschine für zwölf Monate nach der Lieferung und ausschließlich jene Teile, die Produktionsfehler aufweisen; ausgeschlossen sind die Motoren, die elektrische Anlage, alle Anschlüsse und Verschleißteile.

Ausgeschlossen sind auch jene Teile, die während des Transports, für eine unkorrekte Installation oder Wartung, aus Nachlässigkeit oder unkorrektem Betrieb beschädigt worden sind.

Die Garantie gilt nur gegenüber dem Originalkunden. Die Garantie verfällt, wenn die Maschine von Personen geändert oder repariert worden ist, die vom Hersteller nicht genehmigt worden sind.

Die Reparatur oder die Ersetzung der defekten Teile erfolgt normalerweise im Hause des Herstellers; in besonderen Fälle wird sie beim Kunden durchgeführt und die Kosten für Reise, Kost und Logis des für die Reparatur oder Ersetzung notwendigen Personals gehen zu Lasten des Kunden.

Die Arbeitsstunden und die Reisekosten des Personals gehen auch zu Lasten des Kunden; der Stundenlohn wird nach den Tabellen Flli Virginio kalkuliert. Am Ende der o.a. Garantiezeit werden, im Falle von Eingriffen auf der Maschine, alle Lohnkosten (immer nach den Tabellen Flli Virginio), die Kosten für Reise, Kost und Logis, die Kosten der ersetzten Teile und für deren Transport zu Lasten des Kunden gehen. Die Tarife nach Tabellen A.n.i.m.a. sind im Besitz des technischen Personals. Der Kunde, der die Zahlungen nicht regelmäßig durchgeführt hat, hat kein Recht auf die Garantie.

Dieses Dokument stellt kein Produktangebot dar.

1.3 ZWECK DER MASCHINE UND BESCHREIBUNG

Die Förderanlage Mod. "AL-CBDS " ist eine Maschine mit Zeichen "CE", die der EG-Vorschriften 2006/42/CE 2004/108/CE 2006/95/CE

ZWECK UND BESCHREIBUNG DES FÖRDERBANDES

Das Förderband ist eine Maschine mit CE-Kennzeichnung in Übereinstimmung mit den Vorschriften der EU-Richtlinie 2006/42/EG vom 17.05.2006, wie in der Konformitätserklärung, die jeder Maschine beiliegt, beschrieben.

1.3.1 ZWECK

Die Förderanlage Mod.AL-CBR ist für die Sammlung von Teilen am Ausgang einer Produktionseinheit und für deren Transport zum Lagerbehälter entwickelt und hergestellt worden. Die wichtigsten Funktionen, die bei der Konstruktion in Betracht gezogen worden sind, sind folgende:

- Sammlungs- und Transportfunktion des Produkts.
- Kühlfunktion des Produkts während des Transports.
- Max. zugelassene Belastung = 50 kg auf der ganzen Oberfläche verteilt.

Die Anwendung der Maschine für andere Zwecke als diejenigen, die vom Hersteller angegeben sind, oder die den Anweisungen dieses Handbuchs nicht entsprechen, befreit den Hersteller von jeder direkten und/oder indirekten Verantwortung.

Die Förderanlage Mod. AL-CBDS soll obligatorisch von erfahrenem und genehmigtem Personal bedient werden.

Die Bestimmung der Gefährkategorie unserer Maschinen ist nach dem PROJEKT pr EN 1050 durchgeführt worden, die folgende Bedingungen in Erwägung zieht: SICHERHEIT DER MASCHINEN UND ABSCHÄTZUNG DER GEFAHR.

Vorausgesetzt, daß:

- die Maschinen der Firma Flli Virginio für sich selbst keine unheilbare Beschädigungen (wie z.B. Tod oder dauernde Invalidität), sondern nur leichte Beschädigungen (Klasse S1) verursachen können;
- die Maschinen der Firma Flli Virginio für ihre Betriebsweise die Anwesenheit des Bedieners nur bei der Inbetriebsetzung, beim START und STOP der Maschine und für die periodischen Wartungsoperationen brauchen.

1.3.2 BESCHREIBUNG DER MASCHINE

Ein glattes Band aus mehrschichtigem Kunststoff mit thermogeschweißten Stollen wird durch eine Schleppwalze bewegt, die an einem Schleppgetriebemotor aufgezogen ist; die Transportstrecke wird je nach dem Stahlbau der Förderanlage gestaltet und wird normalerweise mit Seitenwänden ausgerüstet; diese Dynamik führt die Funktion von Transport des Produktes aus.

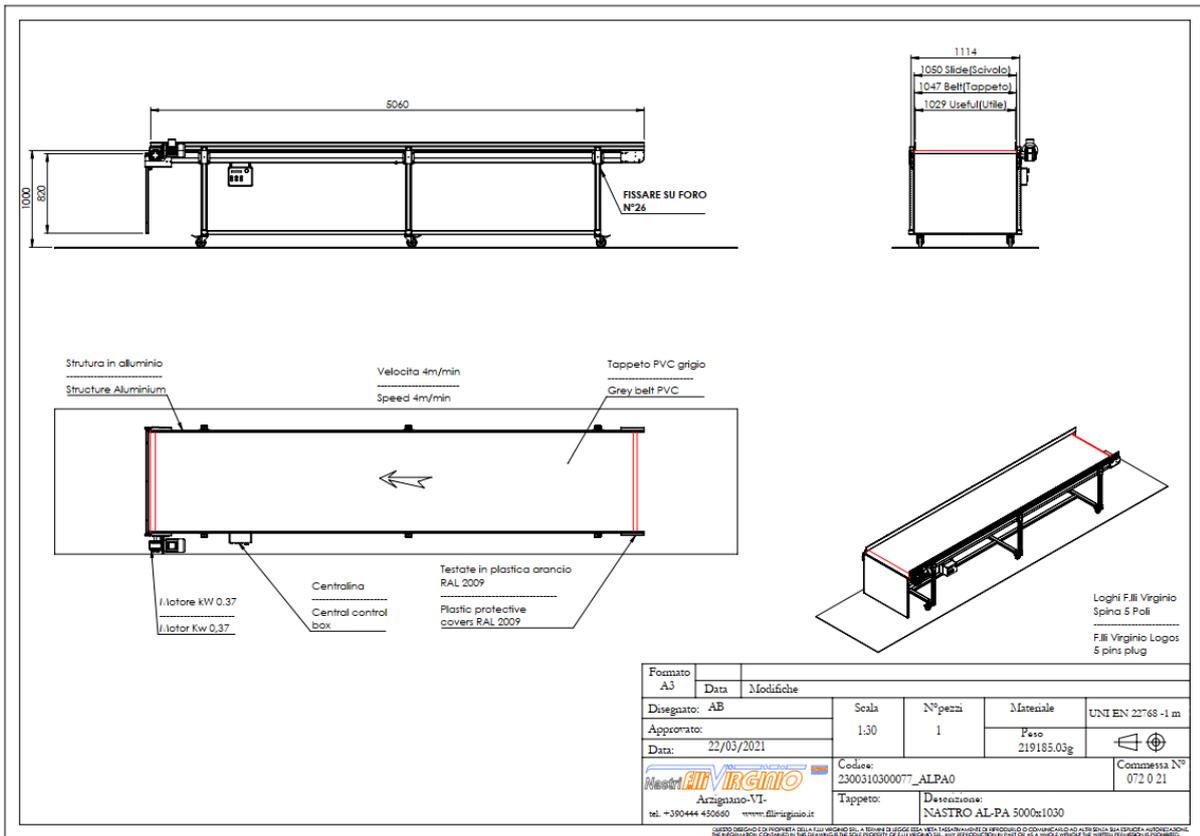


Bild 2

1.4 Rahmen

Der Rahmen (**Bild 2**) bildet die Tragkonstruktion der Maschine und ist aus Aluminium gefertigt. Er besteht aus zwei seitlichen Stützen, einem Antriebskopf, einem Ulenkkopf, einem Förderband und zwei Gelenken.

1.4.1 Förderband

Das Förderband (**Bild 2**), aus Polyurethan, fungiert als Ablagefläche, welche das Material vom Ladebereich zum Entladebereich transportiert.

1.4.2 Motor

Der Motor (**Bild 2**) mit seinen elektrischen Anschlüssen befindet sich auf der rechten Seite der Maschine.

1.5 IDENTIFIZIERUNG DER MASCHINE

Die Maschine ist mit einem Identifizierungsschild auf der Seite der Förderanlage ausgerüstet, das folgende Daten enthält:



Jahr	2021
SERIENNUMMER	
MODELL	
SPANNUNG	
LEISTUNG	

1.5.1 IDENTIFIZIERUNG DER BEZEICHNUNG

DOKUMENT	HANDBUCH
SERIEN NIMMER	072 0 21
MODELL	21
AUSGABE	23003103000077
VERSION	01

BEWERTUNG	00
------------------	----

1.6 TECHNISCHE DATEN

GESCHWINDIGKEIT	4 m/min
GEWICHT	80 kg

List 1 – Allgemeinen Spezifikationen

POWER	0,37 kW
ALIMENTATION	400-415 V; 3 ph; 50-60 Hz

List 2 – Elektrischen Spezifikationen

Voltage:	Typ:	Voltage 3PH
	Spannung:	400 V
	Maximalstrom:	1.2A
	Frequenz:	50/60 Hz
Schutzgrad:	IP 55	

ABSCHNITT 2

Allgemeine Sicherheitsvorschriften

2.1 SICHERHEITSVORSCHRIFTEN

ACHTUNG

Bitte die in diesem Handbuch angegebenen Gefahrzeichen beachten. Sie heben mögliche Gefahrensituationen hervor.

Bei Nichtbeachtung der hier unten beschriebenen Sicherheits- und Unfallverhütungsvorschriften lehnt der Hersteller jede Verantwortung ab.

Er lehnt auch jede Verantwortung für Schäden ab, die aus einem unkorrekten Betrieb der Maschine und/oder aus nicht genehmigten Änderungen entstanden sind.

Die Installation soll von erfahrenem und genehmigtem Personal durchgeführt werden.

Die in diesem Handbuch mit einem dreieckigen Symbol hervorgehobenen Gefahren werden in drei Stufen unterteilt:

GEFAHR

Es ist das Gefahrensignal der höchsten Stufe und bedeutet, daß eine unkorrekte Durchführung der beschriebenen Operationen schwere Beschädigungen, Tod oder langfristige Risiken für die Gesundheit **verursacht**.

ACHTUNG

Das Signal "ACHTUNG" bedeutet, daß eine unkorrekte Durchführung der beschriebenen Operationen schwere Beschädigungen, Tod oder langfristige Risiken für die Gesundheit **verursachen könnte**.

Das Zeichen "ACHTUNG" gehört einer niedrigeren Gefahrstufe.

VORSICHT

Das Signal "VORSICHT" bedeutet, daß eine unkorrekte Durchführung der beschriebenen Operationen Schäden an der Maschine und/oder an Personen **verursachen könnte**. Das Signal "VORSICHT" gehört einer niedrigeren Gefahrstufe als die Signale "GEFAHR" und "ACHTUNG".

2.2 BETRACHTUNGEN ÜBER DIE SICHERHEIT DER MASCHINE

2.2.1 ALLGEMEINE BETRACHTUNGEN

Diese Maschinen sind so konstruiert worden, daß sie keine Gefahr für die Personen verursachen, wenn sie nach den vorgesehenen Bedingungen betrieben, eingestellt und gewartet werden.

2.2.2 STEUERUNGEN

Die Steuerungssysteme sind so entwickelt worden, daß sie sicher und zuverlässig sind, um gefährliche Situationen im Falle von Logikfehlern in der Bedienung zu vermeiden.

2.2.3 START

Die Einschaltung der Maschine kann nur durch eine freiwillige Betätigung des Motorschutzschalters erfolgen. Auch bei einem Neustart der Maschine nach einem Stop, unabhängig von der Ursache.

2.2.4 STOP

Die Maschine ist mit einer Vorrichtung Motorschutzschalter ausgerüstet, die den kompletten Stop in Sicherheitsbedingungen erlaubt.

2.2.5 BRUCHGEFAHR WÄHREND DES BETRIEB

Die Bauteile der Maschine, sowie die Anschlüsselemente sind so entwickelt worden, daß sie die normalen Betriebsbelastungen aushalten können. Im Bruchfall besteht KEINE Gefahr für Personen oder Gegenstände.

ACHTUNG

Die Warnaufkleber sauber halten und sie sofort ersetzen, wenn sie herunterfallen oder beschädigt sind.

- 1) Vor der Inbetriebsetzung der Maschine** die Bedienungsanweisungen aufmerksam lesen.
- 2) Vor jeder Wartungsoperation** soll man die Maschine abstellen, ausschalten und die Anweisungen des Handbuchs aufmerksam lesen.
- 3) Es ist absolut verboten, auf die Maschine zu steigen.** Sturzgefahr.
- 4) Hohe Spannung.** Vor jedem Eingriff, die Speisung unterbrechen.
- 5) Stellen mit hohen Temperaturen.**

2.4 ALLGEMEINE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN

- Während des Betriebs der Maschine soll man in einer sauberen Umgebung ohne Hindernisse arbeiten.
- Die örtlichen Vorschriften des Landes beachten, wo die Maschine installiert ist, vor allem was die Verwendung und die Beseitigung der für die Reinigung und die Wartung der Maschine notwendigen Produkte angeht; die Anweisungen des Herstellers dieser Mittel beachten.
- Bei Abrüstung der Maschine, die spezifischen Umweltvorschriften Ihres Landes beachten.
- Man soll absolut vermeiden, die Teile in Bewegung zu berühren und sich dazwischen zu stellen.
- Vor der Einschaltung der Maschine soll man aufmerksam überprüfen, daß sie unversehrt ist und daß alle Teile der Anlage in perfektem Zustand sind.
- Die Ersatzteile sollen den vom Hersteller gegebenen Anweisungen entsprechen.

AUSSCHLIESSLICH ORIGINALE ERSATZTEILE VERWENDEN.

- Es ist absolut verboten, die Sicherheitsvorrichtungen zu entfernen oder zu ändern.
- Die Wartung der Maschine soll nur von spezialisiertem Personal und nach den in diesem Handbuch enthaltenen Anweisungen durchgeführt werden.
- Keine Wartungs- oder Reinigungsoperationen durchführen, wenn die Maschine nicht vorher ausgeschaltet worden ist.
- Die Wartung soll aufmerksam nach den Anweisungen dieses Handbuchs durchgeführt werden; die beschädigten oder verschlissenen Teile dürfen nur von spezialisiertem und genehmigtem Personal ersetzt werden.

ACHTUNG

Das Handbuch mit den Bedienungsanweisungen soll gelesen, verstanden und für die ganze Lebensdauer der Maschine aufbewahrt werden.

ABSCHNITT 3

Transport und Inbetriebsetzung

3.1 TRANSPORT

ACHTUNG

Vor jeder Operation die Abmessungen und das Gewicht der Maschine überprüfen.

Die Verwendung einer nicht geeigneten Hebevorrichtung könnte Schäden an Personen und Gegenständen verursachen.

Die Tragfähigkeit der Hebevorrichtung soll nicht nur dem Maschinengewicht entsprechen, sondern auch je nach der max. zugelassenen Ausladung ausgewählt werden.

Man soll dabei beachten, die Maschine so wenig wie möglich vom Boden zu heben und sie dabei wie in Bild angegeben abzustützen.



3.2 AUSPACKEN

Normalerweise werden die Teile, die beim Transport beschädigt werden könnten (Schleppgruppe, Steuerungstafel, usw.), in Schutzmaterial umgehüllt; wenn die Maschine ihre endgültige Position erreicht hat, alle Verpackungen und Schutzmaterialien entfernen.

Überprüfen, daß keine Teile während des Transports beschädigt worden sind.

3.3 INBETRIEBSETZUNG

3.3.1 ALLGEMEINE BETRACHTUNGEN

Die Positionierung der Maschine soll so ausgewählt werden, daß der Bediener über eine gute Auflageebene für die Maschine selbst und über eine gute Beleuchtung (nach den gültigen Vorschriften) verfügt, so daß die Maschine von jeder Seite für die Überprüfungs- und Wartungsoperationen leicht zugänglich ist.

3.3.2 INBETRIEBSETZUNG

Die Maschine auf dem Arbeitsplatz positionieren. Überprüfen, daß aus der Anlage, an der die Maschine angeschlossen werden soll, keine korrodierenden Flüssigkeiten, Öle oder andere Produkte herausfließen, die mit der Zeit die Maschine selbst beschädigen könnten. Die eventuellen, notwendigen Einstellungen der Arbeitshöhe (durch die Blockierungshandräder auf der Struktur) und der Neigung (durch die seitlichen Griffe) lt. Bild durchführen.

**TABELLA DATI TECNICI
(motori a 1400gir/min)**

Kw	A(400V)
<u>0,009</u>	<u>0.4</u>
<u>0,18</u>	<u>1.2</u>
<u>0,25</u>	<u>0.8</u>
<u>0,37</u>	<u>1.2</u>
<u>0,55</u>	<u>1.5</u>
<u>0,75</u>	<u>2.3</u>
<u>1,1</u>	<u>3</u>
<u>1,5</u>	<u>3.8</u>
<u>2,2</u>	<u>5.5</u>
<u>3</u>	<u>7</u>
<u>4</u>	<u>9.3</u>
<u>5,5</u>	<u>11</u>
<u>7,5</u>	<u>15</u>

ACHTUNG

- Die Schleppgruppe am elektrischen Speisungsnetz anschließen und dabei die ÜBEREINSTIMMUNG der Netzspannung mit dem auf dem "CE" Schild angegebenen Wert überprüfen.
- Spannung geben.
- Die korrekte Laufrichtung kontrollieren.
- Bei falscher Drehungsrichtung der Maschine, soll man die zwei Pole im Anschlußstecker der Maschine umklemmen (**DIESE OPERATION NIE auf dem Motorschutzschalter durchführen**).
- **Überprüfen, daß alle Anschlüsse korrekt durchgeführt worden sind.**

NB: Es wird empfohlen, am elektrischen Netz einen Abzweigkasten mit Klemmenbrett und Hauptschalter, Schutzsicherungen und Fehlerstrom-Schutzschalter zu montieren, an dem das Speisungskabel der Maschine angeschlossen werden soll.

Der elektrische Anschluß soll nach den örtlichen Vorschriften des Landes durchgeführt werden, wo die Maschine verwendet wird.

3.3.3 EINSTELLUNG DER NEIGUNG (Mod. AL-CBS)

- Das Förderband mit einem Gabelstapler oder einem ähnlichen Gerät heben, so wie es im Abschnitt „3.1 Transport“ beschrieben ist.
- Auf beiden Seiten des Förderbands die Sicherheitsschrauben und die Einstellschrauben der Neigung, die in der Abbildung gezeigt sind, lockern (aber nicht ganz entfernen), damit sich die Neigung ändern lässt.
- Die Einstellung des Förderbands so regeln, wie es erforderlich ist.
- Die Einstell- und Sicherheitsschrauben befestigen.
- Auf beiden Seiten des Förderbands die Einstellschrauben zur Beinneigung, die in der Abbildung gezeigt sind, lockern.
- Die Einstellschrauben der Beinneigung befestigen.
- Das Förderband am Boden abstellen und die Einstellung der Arbeitshöhe vornehmen, so wie es im Abschnitt „3.3.4 Einstellung der Arbeitshöhe“ beschrieben ist.

3.3.4 EINSTELLUNG DER ARBEITSHÖHE (Mod. AL-CBS)

- Die etwaigen Einstellungen der Arbeitshöhe mit den Schrauben zur Höheneinstellung vornehmen, so wie es in der Abbildung 5/b gezeigt ist.
- Den Sicherheitssplint in das erste freie Loch auf dem Innenrohr des Beins, unmittelbar unter dem Außenrohr einstecken.

ABSCHNITT 4

Betrieb der Maschine

4.1 START

4.1.1/D EINSCHALTEN – AUSSCHALTEN

- Den gelben Deckel öffnen.
- Um die Maschine zu starten, die entsprechende Ein-Taste (grün) auf dem Schalter drücken.
- Um die Maschine anzuhalten, die Stopp-Taste (rot) auf dem entsprechenden Schalter drücken.
- Den gelben Deckel loslassen.
- In Notfällen die rote Pilz-Schlagtaste betätigen.
- Wenn die Maschine mit anderen Vorrichtungen ausgerüstet ist, die hier nicht beschrieben werden, siehe den letzten Abschnitt mit den Anlagen.

4.1.2 EINSTELLUNGEN

Siehe den letzten Abschnitt dieses Handbuchs mit den Anlagen, wenn die Maschine mit folgenden Vorrichtungen ausgerüstet ist:

- speziellen Steuerungstafeln, Geschwindigkeitreglern oder anderen Zubehöerteilen, die in diesem Abschnitt nicht beschrieben werden.

ABSCHNITT 5

Wartung der Maschine

5.1 BEMERKUNGEN

ACHTUNG

- Vor jeder Wartungs- und Reinigungsoperation an der Maschine soll man die elektrische Speisung durch den Hauptschalter unterbrechen.
- Wartungs- und Reinigungsoperationen, die unter Spannung durchgeführt werden, können schwere Unfälle, sogar Todesunfälle, verursachen.
- Die Anweisungen auf den Bilderschriftzeichen an der Maschine beachten.
- Die Schutzkleidung nach den Vorschriften immer verwenden; auch die Anweisungen dieses Handbuchs beachten.
- Der Bediener soll aus eigener Initiative keine Operationen oder Eingriffe durchführen, für die er nicht zuständig ist.

5.2 ORDENTLICHE WARTUNG

5.2.1 VORWORT

In der Konstruktion und in der Herstellung der Maschine hat man versucht, jede Art von Wartung zu vermeiden. Wir geben hier auf jeden Fall einige Operationen an, die, wenn regelmäßig durchgeführt, dazu beitragen werden, die besten Leistungen und einen einwandfreien Betrieb der Maschine zu erzielen.

5.2.2 PERIODISCHE KONTROLLEN

ACHTUNG

Hier unten die Kontrollen, die im Prinzip einmal im Monat durchgeführt werden sollen (bei besonders schmutzigen, staubigen Räumen oder bei hoher Temperatur oder Feuchtigkeit, usw. die Kontrollen häufiger durchführen).

- Durch einen Staubsauger oder mit einem Lappen den Staub und den Schmutz aus den Teilen in Bewegung, dem Band, den Walzen, den Auflagen, der Schleppgruppe entfernen, um zu vermeiden, daß die Maschine dadurch beschädigt wird.
- Die Bandspannung überprüfen und, wenn notwendig, die Einstellung lt. Abs. 5.2.3. – Bandspannung, durchführen.
- Die Arbeitstemperatur der Schleppgruppe überprüfen, die immer unter 60°C liegen soll.
- Die Unversehrtheit der Struktur und der auf der Maschinen montierten Vorrichtungen überprüfen.
- Überprüfen, daß alle Schrauben auf der Struktur festgezogen sind und falls nötig festziehen.
- Je nach Bedarf die Auflagen der Schleppwalze schmieren (nur für Bänder aus lackiertem Stahl).

5.2.3 BANDSPANNEN



Nach der ersten Gebrauchszeit (ca. 3 MONATE) neigt das Band wegen der Zugwirkung der Maschine dazu, sich zu dehnen (diese Dehnung soll auf jeden Fall 2% der Gesamtentwicklung nicht überschreiten). Sollte diese Dehnung Probleme wie Rutschen des Bandes verursachen, dann soll man es wie folgt nachspannen:

- die Förderanlage ausschalten, die elektrische Speisung unterbrechen.
- Die Schutzabdeckungen der Schleppwalze, falls vorhanden, entfernen.
- Die Förderanlage wieder starten.
- Für die Förderanlagen aus lackiertem Stahl auf Bild Bezug nehmen und durch einen Schlüssel (ch 24) auf den Schraubenmuttern der Zugstangen auf den beiden Seiten der Förderanlage gleichmäßig wirken.
- Für Förderanlagen aus Aluminium auf Bild Bezug nehmen. Durch einen Stiftschlüssel Nr. 5 auf den Nachspannschrauben an den Seiten der Förderanlage gleichmäßig wirken.
- Das Band **NUR FÜR DAS NOTWENDIGE MINIMUM** spannen, so daß die Förderanlage es ohne Rutschen zwischen Band und Walzen mitschleppen kann.

Bemerkung: Eine zu hohe Spannung kann die Förderanlage schwer beschädigen.

- Überprüfen, daß das Band genau in der Mitte der Förderanlage liegt; im negativen Fall, auf die Spanner wie im Bild hier unten wirken und dabei je nach dem Abrutschen des Bandes die Spannung erhöhen oder reduzieren
- Mindestens zwei komplette Drehungen des Bandes durchführen lassen, bevor man andere Korrekturen vornimmt.

5.2.4 BANDSPANNEN (Mod. AL-CBS)

Nach einer ersten Einsatzzeit (circa 3 MONATE) tendiert das Stoffband dazu, infolge der Zugwirkung, der es ausgesetzt wird, eine Verlängerung zu erleiden (die auf jeden Fall nicht mehr als 2 % der Gesamtlänge ausmachen darf). Falls diese Erscheinung zu Problemen wie dem Rutschen des Stoffbands führt, ist das Band auf die folgende Weise nachzuspannen:

- Starten des Förderbands.
- Bezug auf die Abbildung nehmen. Mit einem 5er Steckschlüssel die Spannschrauben auf den beiden Seiten des Förderbands auf gleichmäßige Weise anziehen.
- Das Band **SO WENIG WIE ERFORDERLICH** spannen, damit die Fördervorrichtung es ziehen kann, ohne dass es zum Rutschen zwischen Band und Rollen kommt.

Anm.: Wenn das Band zu straff gespannt wird, kann das zu schweren Schäden führen.

- Sicherstellen, dass das Band genau in der Mitte der Fördervorrichtung läuft. Andernfalls die Spannvorrichtungen verwenden, die in der folgenden Abbildung gezeigt sind, um diese je nach der Abrutschseite des Bandes zu lockern oder zu spannen.
- Wenigstens zwei volle Umdrehungen des Bandes abwarten, bevor man weitere Korrekturen vornimmt.

5.2.5 REINIGUNG DER MASCHINE

ACHTUNG

- **Die Maschine abstellen und die elektrische Speisung unterbrechen.**
- **Keine starken chemischen Mittel, Lösungsmittel, giftigen Produkte, usw. verwenden.**

Wasser, denaturierten Alkohol oder andere Reinigungsmittel mit ähnlichen Eigenschaften verwenden; das Leinen und die Teile aus Plastik mit einem sauberen Lappen ab reiben.

5.3 AUSSERORDENTLICHE WARTUNG

5.3.1 ERSETZUNG DES BANDES

Die durchschnittliche Lebensdauer des auf der Förderanlage montierten Bandes kann von drei bis fünf Jahre dauern. Die Ersetzung verlangt die Abmontierung des größten Teils der Struktur der Förderanlage. Es wird empfohlen, diese Operation beim Hersteller durchführen zu lassen: Er verfügt über alle notwendigen Vorrichtungen und kann die Kontrolle und die Ersetzung der verschlissenen Teile durchführen.

5.3.2 BEIGEFÜGTE TECHNISCHE UNTERLAGEN

Siehe Anlagen.

After the initial period of use (about 3 MONTHS), the belt will tend to become elongated owing to the pulling action to which it is subjected (this elongation must not exceed 2% of its total length).

If elongation causes the belt to slip, this latter must be tightened in the following way:

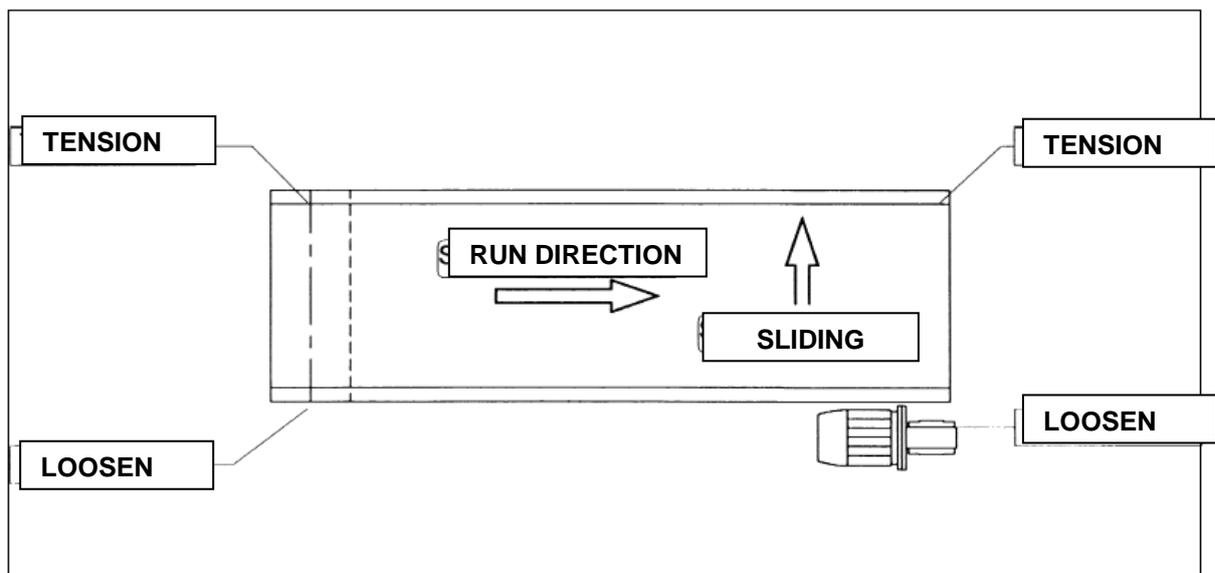
- Start the conveyor.
- Check whether the conveyor has iron rods or black plastic supports.

Adjust the rod nuts to the same extent using a wrench (N° 13mm).

- Tighten the belt **AS LITTLE AS POSSIBLE**, so that the conveyor can carry it along without it slipping on the rollers.

NOTE: Excessive tightening can seriously damage the conveyor.

- Make sure that the belt slides perfectly in the centre of the conveyor.
- Wait until the belt has made at least two full turns before proceeding with further corrections.



Nur illustrative Fotos

5.4 ERSATZ BAND:



Bild A



Bild B



Bild B



Bild c

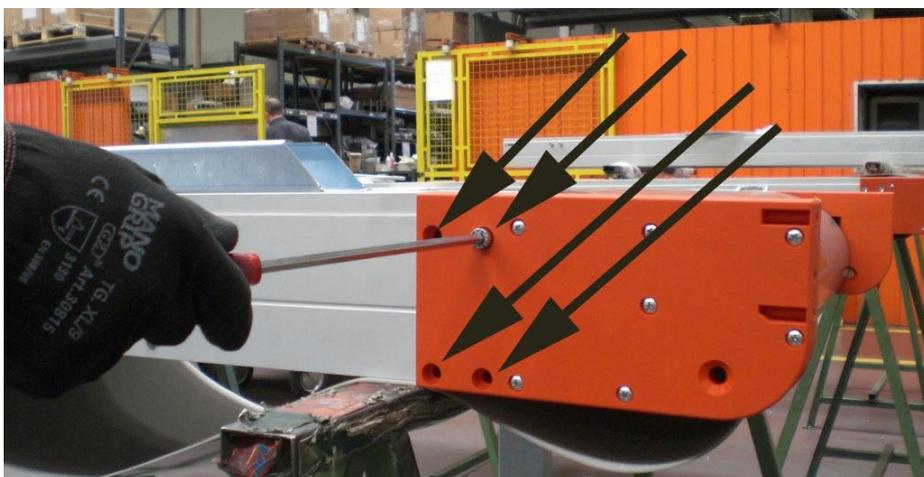


Bild D

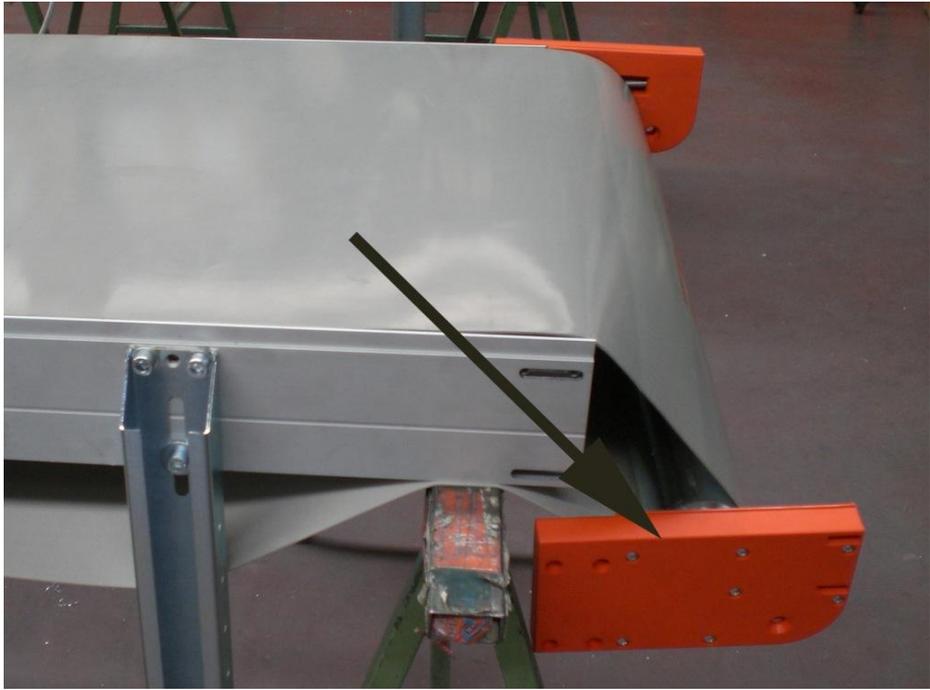


Bild E

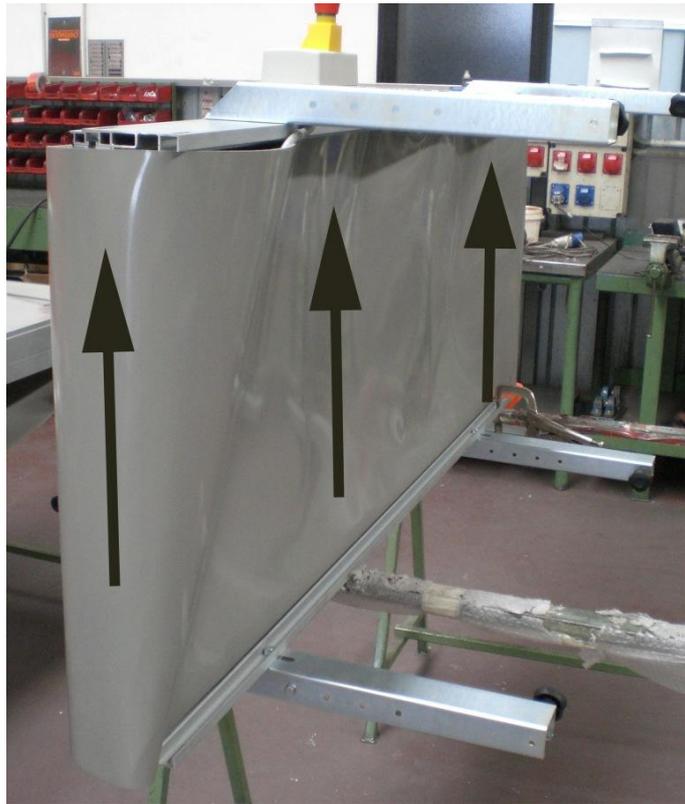


Bild F

****NB: Alle Bilder dienen nur zu Anschauungszwecken**

Vorgehensweise:

- Die Schrauben der Standbeine entfernen (Bild A-A1-A2)
- Das Schutzblech abnehmen (Bild B)
- Die Schrauben in den Seitenteilen, die für das Spannen notwendig sind, lösen (Bild D)
- Die Schrauben des Seitenteils lösen (Bild E)
- Das Seitenteil absenken (Bild F)
- Das Förderband abziehen (Bild G)

5.5 AUSTAUSCH DES MOTORS UND DES GETRIEBES

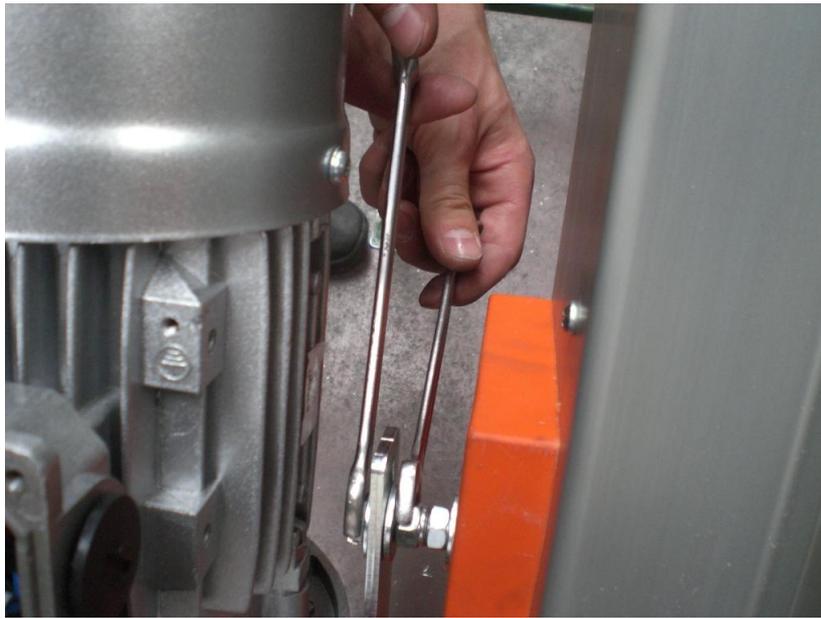


Bild A

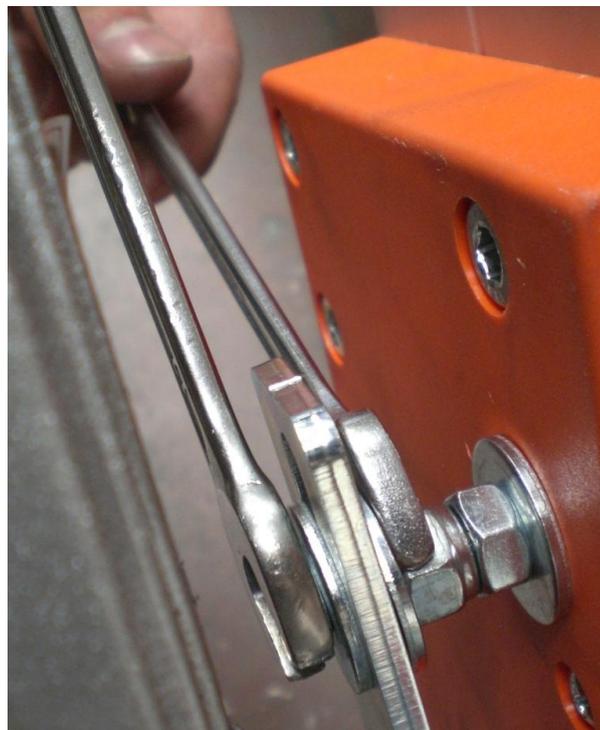


Bild B



Bild C

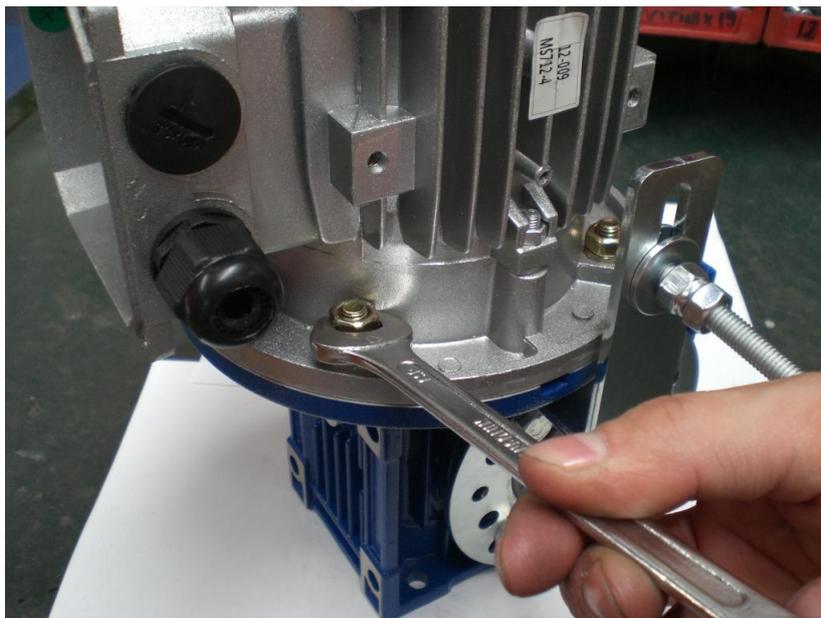


Bild D

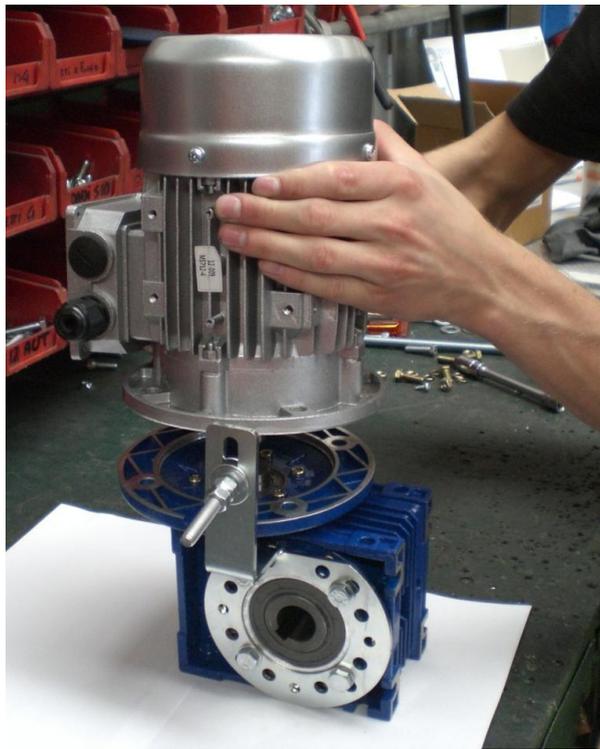


Bild E

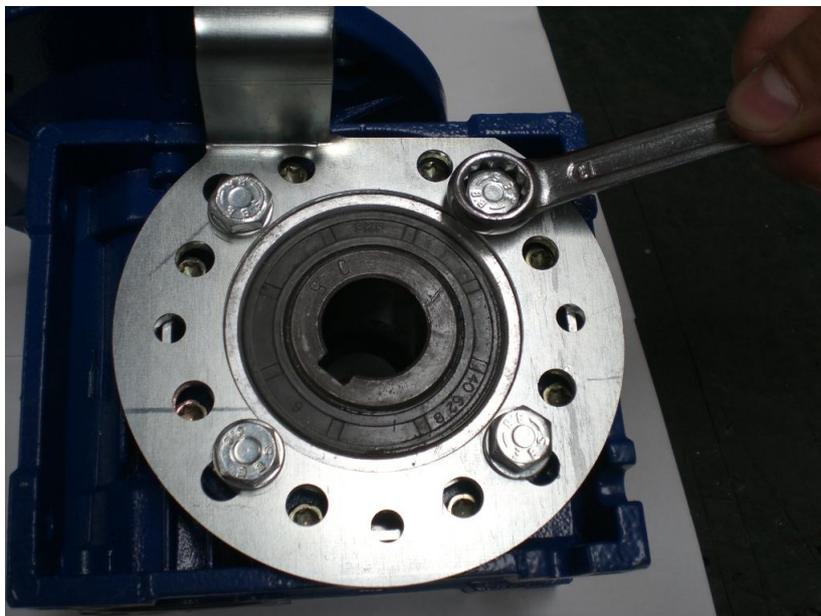


Bild F

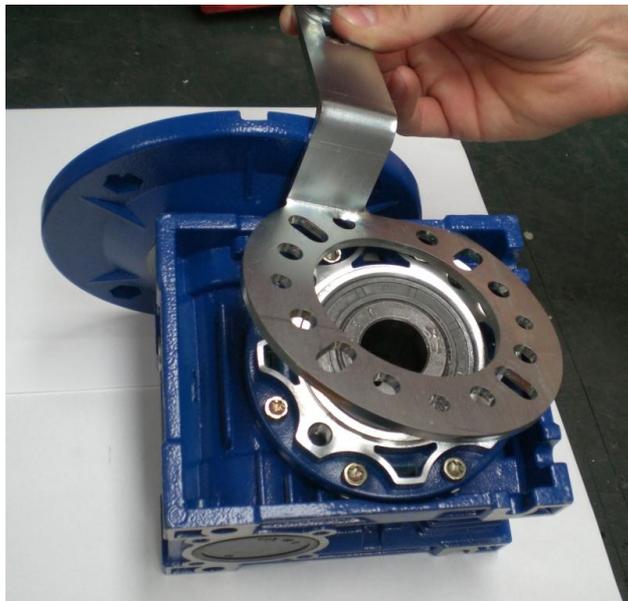


Bild G

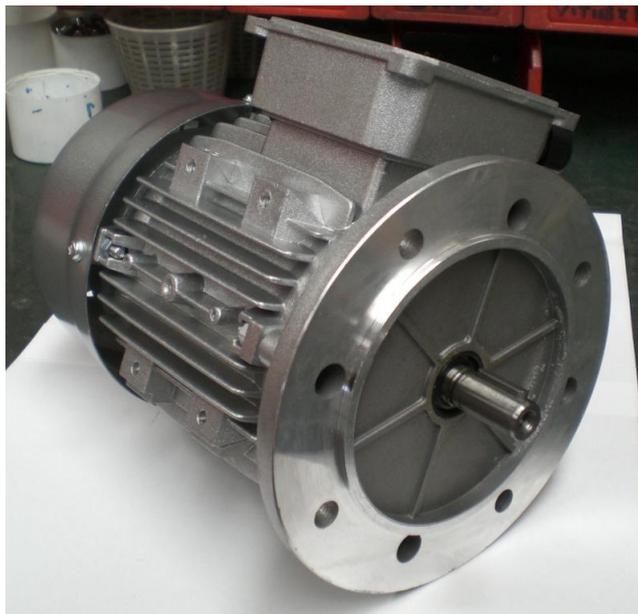


Bild H

VORGEHENSWEISE:

- Die beiden Muttern mit zwei 13 mm Maulschlüssel lösen (Bild P/Q)
 - Den Motor/Getriebe entfernen (Bild R)
 - Die vier Muttern mit einem 13 mm Maulschlüssel lösen und den Motor vom Getriebe trennen (Bild S/T)
 - Die vier Schrauben mit einem 13 mm Maulschlüssel lösen und die Drehmomentstütze entfernen
-

6 Anlaufphase

Nicht erforderlich.

6.1 Ruhezustand

6.1.2 Allgemeine Vorschriften

Wird die Maschine für einen Zeitraum von bis zu einem Monat nicht verwendet, ist der Stecker der Stromversorgung zu ziehen.

6.1.3 Lagerung während des Ruhezustands

Befindet sich die Maschine im Ruhezustand, dann ist sie in geschlossenen Räumen unter den Bedingungen wie sie unter FEHLER aufgeführt sind abzustellen.

6.1.4 Wiederinbetriebnahme nach einem Ruhezustand

Bei Wiederinbetriebnahme nach einem Ruhezustand bitte folgende Schritte nacheinander ausführen:

- 1) *Das Band reinigen, dabei unter Fehler nachschlagen.*
- 2) *Die Maschine wieder an das Stromnetz anschließen, dabei unter Fehler nachschlagen.*

6.1.5 Zeitweiliger Abbau

Nicht erforderlich.

Führen Sie folgende Maßnahmen nacheinander aus (Bild 6)

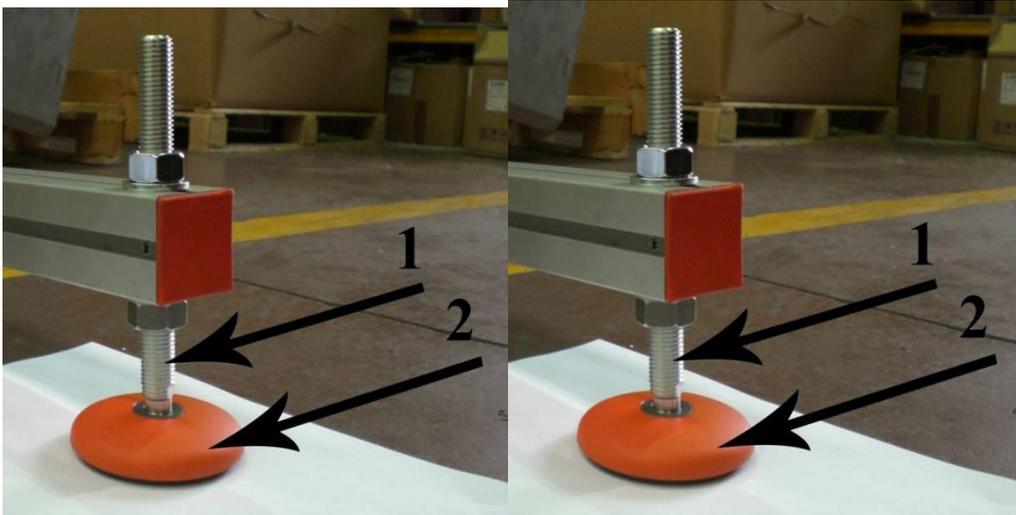
- 2) *Zum Verstellen der Standbeine wie folgt vorgehen:*
 - 2.1) *Das Standbein im Uhrzeigersinn drehen (30 mm und 17 mm Maulschlüssel), um es zu erhöhen;*
 - 2.2) *Das Standbein entgegen des Uhrzeigersinns drehen, um es abzusenken;*
- 3) *Überprüfen Sie, ob die Maschine eben ausgerichtet ist;*
- 4) *Wenn die Maschine nicht eben ausgerichtet ist, zu Punkt 2 wechseln;*
- 5) *Die Abdeckung jedes Standbeines wieder anbringen.*

ANMERKUNG !



Jede Abdeckung ist mit 2 Löchern für die Befestigung der Maschine auf dem Boden versehen. Will man die Maschine am Boden befestigen, dann müssen die entsprechenden Löcher auf jeder Abdeckung und im Boden vorbereitet werden.

Um die Größe der Schrauben zu erfahren, die verwendet werden sollen kontaktieren Sie bitte den Hersteller.



Befestigung mit Füßen

Passen Sie die Höhe jedes Fußes an und führen Sie die folgenden Schritte in der angegebenen Reihenfolge aus:

1. Senken Sie gegebenenfalls die Abdeckung jedes Fußes.
2. Drehen Sie den Fuß (30 mm und 17 mm Schlüssel) im Uhrzeigersinn, um die Höhe zu erhöhen.
3. Drehen Sie den Fuß gegen den Uhrzeigersinn, um die Höhe zu verringern.
4. Überprüfen Sie die horizontale Ausrichtung der Maschine.
5. Wenn die Maschine nicht waagrecht ausgerichtet ist, fahren Sie mit Punkt 2 fort.
6. Falls vorhanden, senken Sie die Abdeckung jedes Fußes.

Befestigung mit Rädern

Senken Sie den Hebel (3, Abbildung 3), um die Räder zu blockieren.

6.3 Austausch des Lagers:



Bild I

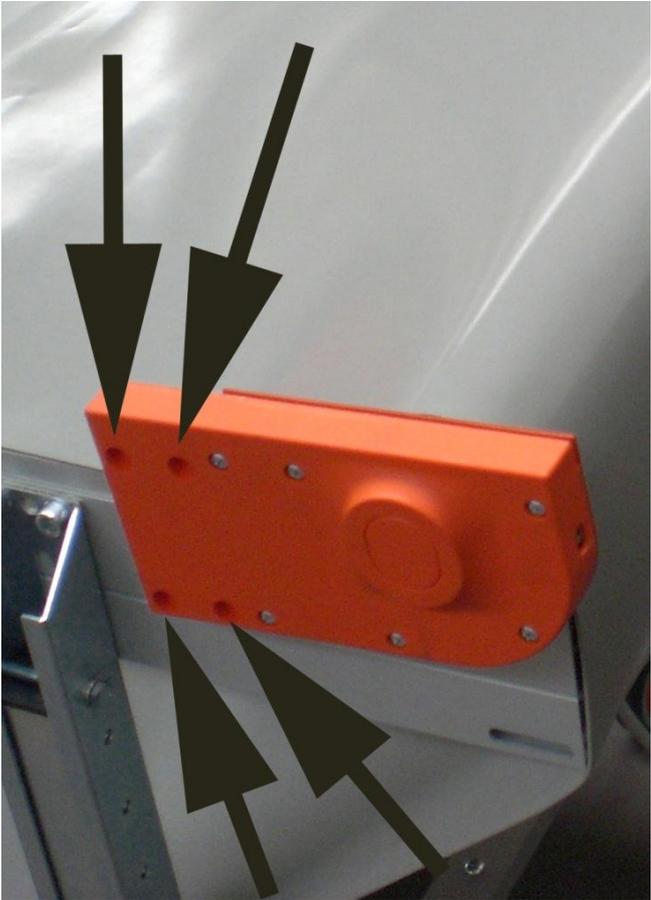


Bild L

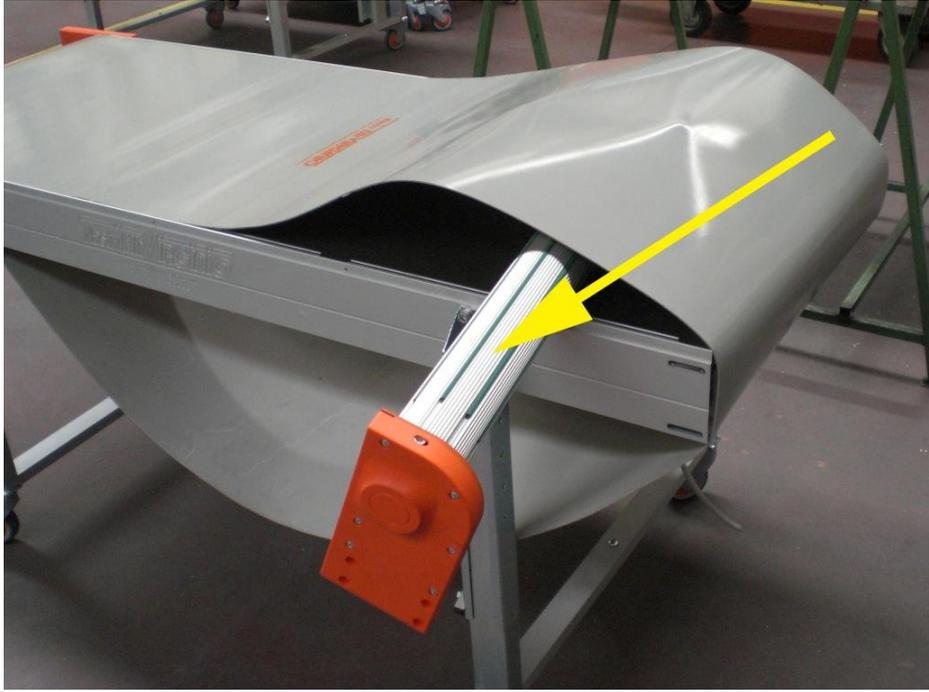


Bild M

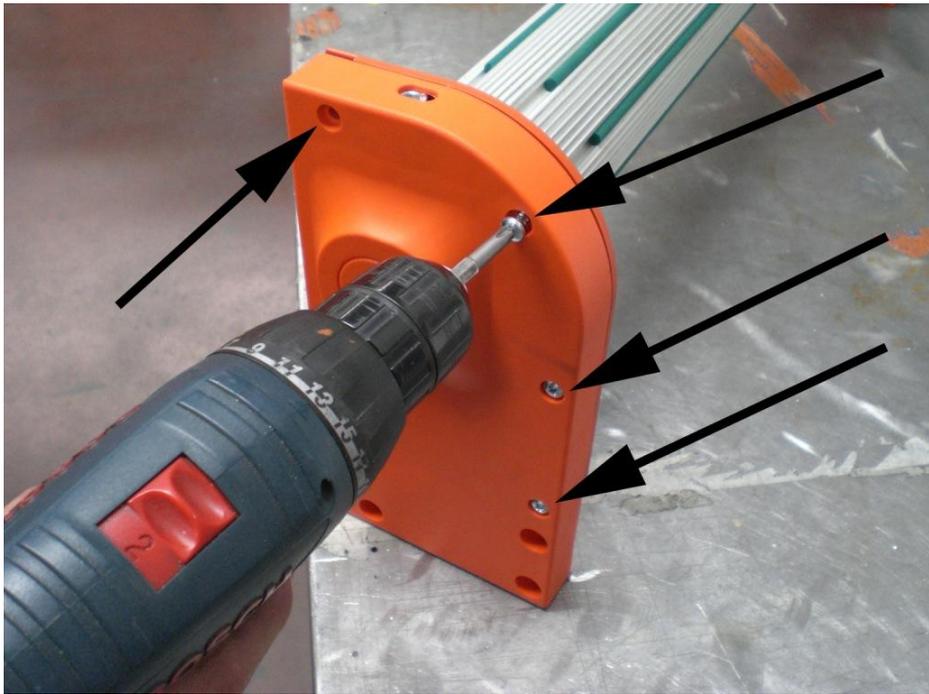


Bild N



Bild O

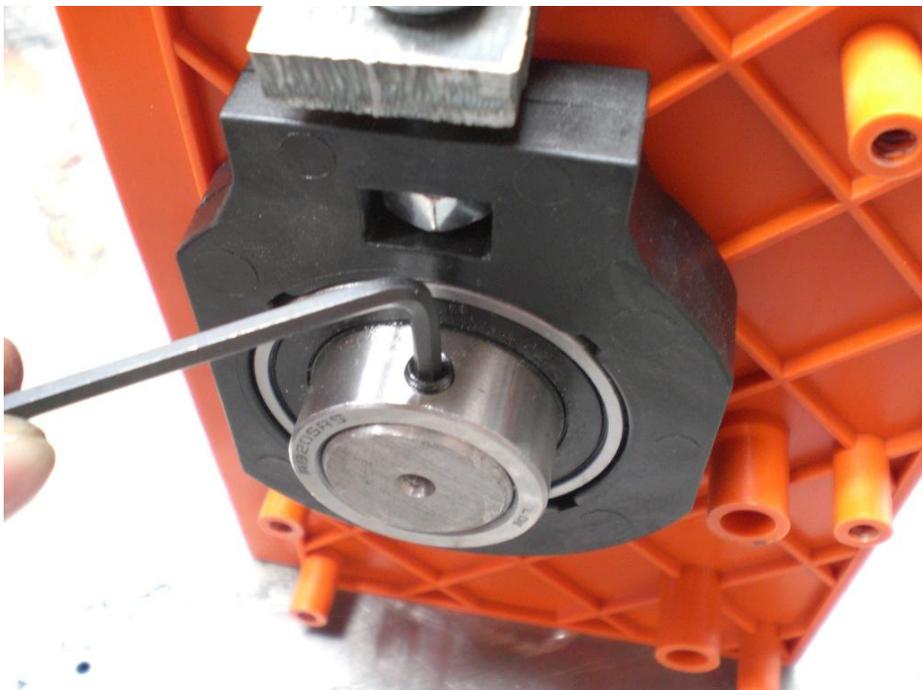


Bild P

Vorgehensweise:

7 ABSCHNITT

Verschrotten der Maschine

Für die Beseitigung der verschlissenen Teile, die ersetzt worden sind, die EG Vorschriften für den Umweltschutz beachten.

8 SECTION

Alle Bauteile der Förderanlage, können beim Hersteller bestellt werden; dabei soll man folgende Daten angeben:

- **Modell der Maschine**
- **Kenn-Nummer der Maschine**
- **Baujahr**
- **Kenn-Nummer des gewünschten Teils** (siehe Katalog der Ersatzteile)
- **Transportmittel.** Wenn hier kein Transportmittel angegeben wird, ist der Hersteller für eventuelle Verspätungen in der Lieferung nicht verantwortlich, auch wenn er immer sehr auf die Liefertermine achtet. Die Speditionskosten gehen zu Lasten des Empfängers. Die Ware wird auf eigene Gefahr des Bestellers transportiert, auch wenn frei Haus verkauft wird.