

Störung

1.2.2 Störungen des Kettenförderers KF

Störung	Ursache	Behebung
Förderer bleibt stehen.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Zu schwer beladen. ⇒ Motor schaltet ab. 2. Kette wirft sich auf. ⇒ Motor schaltet ab. 3. Trolley-V ist nach innen verbogen (s. Abb.2). ⇒ Schleppsegment / Wippe verklemmt die Kette in die Gleitschiene. ⇒ Motor schaltet ab. 4. Kette ist zu stark gespannt. 5. Schleppsegment / Wippe fehlt am Trolley ⇒ Trolley verklemmt sich. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Trolleys im Förderer manuell entladen. 2. Kette nachspannen (s. 1.2.3) 3. Ware abhängen. Trolley-V nach unten ziehen. ⇒ Trolley-V biegt sich auf und entlastet die Kette in der Gleitschiene (s. Abb. 1). 4. Kette lockern. 5. Trolley reparieren.
Geschlossenes Gleitprofil wird zerstört.	Aufgeworfene Kette in der Gleitschiene. (s. Abb.3).	Kette nachspannen (s. 1.2.3).
Kunststoffleiste wird aus der Gleitleiste herausgeschoben.	Verstiftungen haben sich durch hohe Belastungen gelöst.	Neu verstiften.
Trolley wird nicht mitgenommen.	Schleppsegment / Wippe fehlt.	Trolley mit Schleppsegment / Wippe im Förderer verwenden.

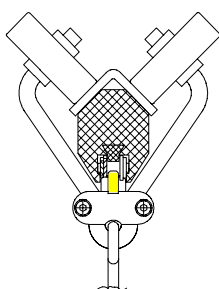


Abb. 1

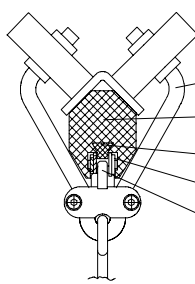


Abb. 2

Trolley – V
Gleitschiene
Kunststoffleiste
Kette
Schleppsegment /Wippe

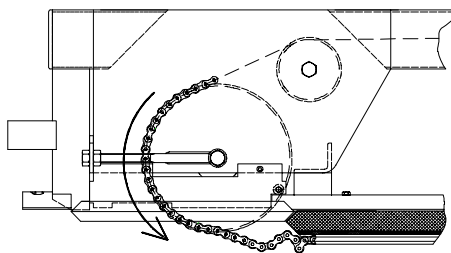


Abb. 3

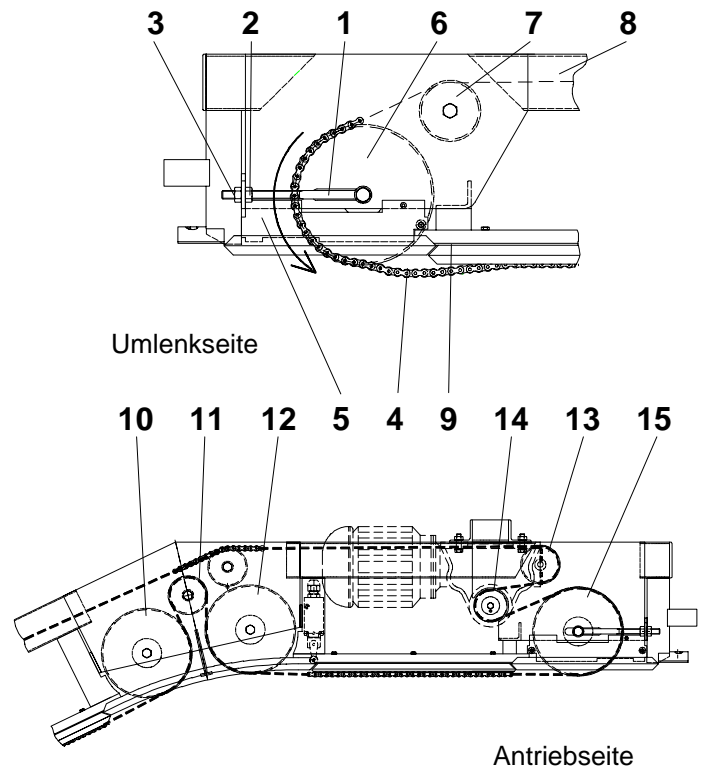
Reparatur

Kettenförderer KF

1.2.3 Reparatur Kettenförderers KF

1. Spannen der Rollenkette

- Anlage abschalten.
- Der Kettenförderer muß antriebs- und umlenkseitig gespannt werden.
- Kontermuttern (2) der Spannschrauben (1) aufdrehen.
- Muttern (3) anziehen.
⇒ Die Umlenk- bzw. Antriebsstation wird nach außen verschoben.
- ⇒ Kette (4) wird gespannt.
- Wichtig:** Nicht zu fest spannen! Bei einer zu fest gespannten Kette kommt zu viel Reibung auf Kette, Gleitschiene, Kettenrad und Umlenkscheibe.
⇒ Laute Geräusche bei Betrieb.
⇒ Starke Beanspruchung der Teile.
- Kontermuttern (2) anziehen.
- Anlage wieder in Betrieb nehmen.



2. Neue Förderkette einziehen

- Anlage abschalten.
- Kettenschutz (9) an der Antriebseite und Umlenkseite entfernen.
- Den Kettenförderer antriebs- und umlenkseitig entspannen:
- Kontermuttern (3) der Spannschrauben (1) aufdrehen.
- Muttern (2) anziehen.
⇒ Die Umlenk- bzw. Antriebsstation wird nach innen verschoben.
- ⇒ Kette (4) wird entspannt.
- Alte Kette am Nietglied öffnen und herausziehen.
- Neue Kette über die Kettenräder (6+7) legen.
- Kette oben durch das Vierkantrrohr (8) bis zum Motor führen.
- Kette unten in die Gleitschiene (9) einführen:
Hinweis: Die ersten 2-3 Kettenglieder nicht mit einführen, um an ihnen die Kette über die gesamte Förderlänge nachzuziehen.
Als Ziehhilfe einen Draht benutzen.
- Kette über die Kettenräder (10+11+12) fädeln.
- Oberes Kettenende über das Kettenrad (13) legen.
- Oberes Kettenende über die Antriebswelle neben das Kettenrad (14) legen und über das Kettenspannrad (15) ziehen.
- Kettenenden zwischen Kettenrädern (12+15) mit Nietglied zusammenfügen.
- Kette an der Antriebswelle über das Kettenrad legen.
- Kette spannen (s. Punkt 1).
- Kettenschutz befestigen.
- Anlage wieder in Betrieb nehmen.

Ersatzteilliste

Kettenförderer KF

28.02.2018:

1x 822035042 (Antriebskettenrad z=17)

4x 822035045 (Umlenkettenräder z=48)

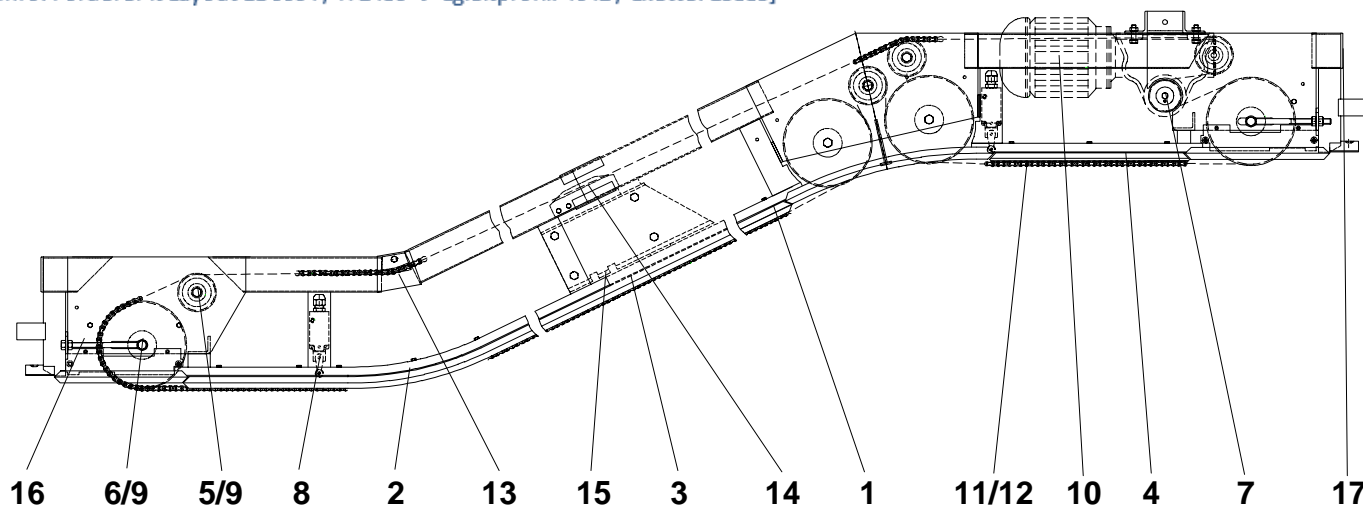
16 m 929041021 Kette

4x 929041020 Nietglieder

1x 822036155 Gleitprofilzuschnitt L=1371,5 (offen) → im technischen Auftrag durch L. Lavorini Halbzeug 822037187 verwenden

4 m 822037187 Gleitprofil (offen) → muss auf Baustelle in Förderer eingepasst werden

[Info: Förderer lt Layout EL 6604 / H 2480 → Lgleitprofil: 4642 / Lkette: 15885]



TYP	Bezeichnung	Artikel-Nr.	Bemerkung
A	Rollenkettenförderer - Spannstation	822 035 211	Gleitprofilzuschnitte POS 1,2,3,4 können nur anhand dieser Zusammenstellungs-Zeichnungen bestellt werden.
B	Gleitprofilzuschnitt Zwischenträgerverlängerung	822 035 212	
C	Rollenkettenförderer - Antriebstation	822 035 210	

POS	Bezeichnung Ersatzteile	Artikel-Nr.	Stück/Verp.	Bemerkung
1	Gleitprofilzuschnitt - Antriebstation	siehe TYP C	1	Wichtig für Bestellung: geschlossenes Profil oder offenes Profil (s. Def. 1.2.0)
2	Gleitprofilzuschnitt - Spannstation	siehe TYP A	1	
3	Gleitprofilzuschnitt - Zwischenträgerverlängerung	siehe TYP B		
4	Gleitprofil bearbeitet (offenes Profil)	siehe TYP C	1	
5	Kettenrad z = 20	822 035 044	2	
6	Kettenrad z = 48	822 035 045	2	
7	Kettenrad z = 17 (Antriebsritzel)	822 035 042	1	
8	Grenztaster 1Öffner / 1Schließer	929 065 029	2	
9	Rillenkugellager 6205 - 2 RS d=25x52x15	929 025 003	2	DIN 625
10	Getriebemotor MVF 86 N i = 30, n = 1400/min P = 1,1 kW	929 055 001	1	U = ____ V, ____ Hz
11	Rollenkette 1/2 x 1/4" x 7,75d	929 041 021	lfd. Meter	
12	Nietglied für Kette 1/2 x 1/4"	929 041 020	1	
13	Kettenführung	822 035 066	1	
14	Kettenführung	822 035 013	1	
15	Dreikantlasche, kpl.	825 004 017	1	
16	Spannschraube M12x180 DIN 444	822 035 038	2	bearbeitet
17	Schutzkappe 80x40x2	923 011 005	2	