

Wartungs- & Austauschanleitung

Demontage, Überprüfung, und Austausch (Montage) eines Ersatzteilkits

Ersatzteil-Kit flatConnector³

(vorm. Endbefestigung Typ 3)
ab Baujahr 2011

Riemenbreiten: 50 mm und 75 mm

Klocke

Wartungs- & Austauschanleitung

Inhalt

Allgemeine Hinweise
Die aufgeführten wichtigen Hinweise sind unbedingt zu beachten sowie die Dokumentation des Anlagenherstellers.

Sicherheitshinweise
Die Sicherheitshinweise sind unbedingt vor und während der Demontage zu beachten.

Einsatz & Verwendung
Dieser Ersatzteil-Kit ist nur für die Verwendung der Endbefestigungen der Type 3 jetzt flatConnector³ geeignet und ist ausschließlich für die Belastung mit Zugkräften vorgesehen.

Prüfhinweise vor der Demontage
Wichtige Informationen vor Beginn von Montage- und Wartungsarbeiten.

Demontageanleitung
Die Baugruppe Hubriemen ist in geeigneter Weise nach den Vorgaben des Herstellers der Gesamtanlage auszubauen.

Vorbereitung der Montage
Bereitstellung von Werkzeugen, Kontrolle der zu montierenden Baugruppe

Montageanweisung
Die Flachriemen sind in geeigneter Weise fest an den beiden Riemenenden gemäß der Vorgaben zu befestigen.



1 Demontage, Überprüfung und Austausch (Montage)

Bevor auf den Austausch des flatConnector³ eingegangen wird, sind die nachfolgend aufgeführten Hinweise unbedingt zu beachten!

Für weitergehende Informationen gilt die Betriebsanleitung des Hubriemen BRECO® F3 Flachriemen mit Endbefestigung Typ 3 sowie die Dokumentation des Anlagenherstellers.

1.1 Sicherheitshinweise

Nachfolgende Sicherheitshinweise sind unbedingt vor und während der Demontage zu beachten!

- Vor Beginn der Arbeiten ist diese Wartungs- und Austauschanleitung aufmerksam und vollständig zu lesen.
- Der Verantwortliche für Demontage und Montage darf nur eingewiesenes Personal für die Arbeiten einsetzen. Ebenso dürfen Einricht- bzw. Wartungsarbeiten nur von geschulten Fachkräften vorgenommen werden.
- Vor der Demontage muss durch den Monteur überprüft werden, dass sich keine Personen im Gefahrenbereich der Maschine befinden!
- Während der Demontage ist darauf zu achten das der Riemen keine Hubarbeit mehr ausführt.
- Es dürfen keine Zugkräfte mehr auf den Riemen lasten.
- Halten Sie Ihren Arbeitsplatz in Ordnung. Unordnung im Arbeitsbereich ergibt Unfallgefahr.
- Verwenden Sie keinesfalls Aceton zum Reinigen der Flachriemen oder Metallteile.

1.2 Einsatz und bestimmungsgemäße Verwendung

Dieser Ersatzteil-Kit ist nur für die Verwendung der Endbefestigungen der Type 3 jetzt flatConnector³ geeignet und ist ausschließlich für die Belastung mit Zugkräften vorgesehen. Jeder darüberhinausgehende Gebrauch gilt als nicht bestimmungsgemäß. Die Nutzung auf andere Arten der Belastung liegt allein in der Verantwortung des Betreibers. Für hieraus resultierende Schäden haftet der Hersteller nicht. Das Risiko trägt allein der Benutzer.

Es dürfen ausschließlich die von uns im Ersatzteil-Kit gelieferten Schrauben und Riemen, ggf. Zuganker verwendet werden. Das Verwenden von Bauteilen anderer Hersteller ist aus Sicherheitsgründen nicht gestattet.

Zur Vermeidung des Erlöschens der CE-Erklärung der Baugruppe Hubriemen darf diese nur durch eine beauftragte Person getauscht werden, welche die Onlineschulung zur Montage des flatConnector³ durchgeführt hat und dies schriftlich nachweisen kann. Desweitern muss dokumentiert werden das der Riemenwechsel genau nach Anleitung durchgeführt wurde.

Das Schulungsvideo finden Sie unter: klocke-antrieb.de/flatconnector oder nutzen Sie den folgenden QR-Code.

1 Demontage, Überprüfung und Austausch (Montage)

1.3 Prüfhinweise vor der Demontage

- Vor Beginn von Montage- und Wartungsarbeiten ist darauf zu achten, daß die Maschine abgeschaltet ist und keine Zugkräfte im Hubriemen vorhanden sind.
- Vor der Demontage ist der Riemen und die Endanbindung optisch auf Beschädigung zu kontrollieren.
- Die Endanbindung ist auf Vollständigkeit der Bauteile zu prüfen.
- Sollten z.B. einzelne Schrauben fehlen, können diese in die Anlage gefallen sein und weitere Beschädigungen verursachen. In diesem Fall sind geeignete Maßnahnahmen, ggf. mit dem Anlagenhersteller abzustimmen und zu ergreifen.

1.4 Vorbereitungen vor der Demontage

1.4.1 Vorbereitung

Um den flatConnector³ auszubauen und zu demontieren, sollte Folgendes ausgewählt und bereitgelegt werden, um eine kurze Demontagezeit zu gewährleisten:

- Demontageanleitung des Anlagenherstellers zum Ausbau der Baugruppe Hubriemen aus der Gesamtanlage.
- Geeignetes Demontagewerkzeug
- Mess- und Prüfmittel

1.5 Demontage

Die Baugruppe Hubriemen ist in geeigneter Weise nach den Vorgaben des Herstellers der Gesamtanlage auszubauen. Dabei sind die vorgegebenen Werte und Hinweise des Anlagenherstellers einzuhalten.

1.5.1 Demontage der Metallteile

- Die Demontage der Baugruppe erfolgt nach dem Ausbau aus der Gesamtanlage.
- Entfernen des Typenschildes mit der CE-Kennzeichnung (Sofern der Prozess durch eine ungeschulte Person durchgeführt wird.)
- Demontage, ohne Beschädigung der Einzelteile, durch beauftragtes und geschultes Fachpersonal, mit dafür geeigneten Werkzeugen.
- Die genaue Beschreibung der Demontage finden Sie auf den folgenden Seiten.

1 Demontage, Überprüfung und Austausch (Montage)

a) Entfernung des Originaltypenschild mit der CE-Kennzeich nung. Sofern die Vorgaben dieser Demontageanleitung nicht eingehalten werden.

(Für diesen Fall ist Entfernung der CE-Kennzeichnung schriftlich zu bestätigen.)

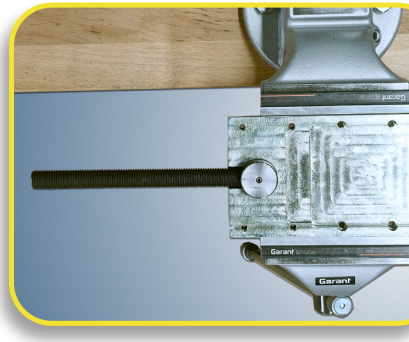


b) Demontage der 10 Zylinderschauben DIN 912 mit ge-eignetem Werkzeug.



c) Entfernen und Entsorgen der demontierten 10 Zylinder schauben DIN 912–M6x35–10.9 VZ.

Diese Schrauben dürfen nicht wiederverwendet werden.



d) Ober- und Unterplatte vorsichtig voneinander trennen, ohne die Metallteile dabei zu beschädigen.

(z.B. mit zwei Schlitzschraubendrehern SL1,6x10 oder größer)



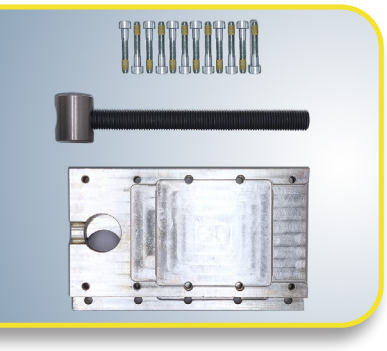
e) Entnehmen des Flachriemens.



1 Demontage, Überprüfung und Austausch (Montage)

1.5.2 Prüfen der Metallteile

- Optische Begutachtung der für den weiteren Einsatz vorgesehenen, demontierten Bauteile auf Beschädigungen Korrosion und Deformationen.
- Gewinde auf Beschädigungen und Gängigkeit.
- Prüfen der Metallteile auf Ebenheit.
- Teile, die nicht mehr maßhaltig sind oder Beschädigungen in Funktionsbereichen haben, dürfen aus Sicherheitsgründen nicht weiterverwendet und müssen ausge tauscht werden.
- Demontierte Schrauben dürfen aus Sicherheitsgründen ebenfalls nicht noch einmal werden.



Prüfen der demontierten Metallteile auf Beschädigungen, Korrosion, Deformationen und Vollständigkeit.

1.6 Vorbereitungen vor der Montage des Ersatzteilkits

1.6.1 Vorbereitung

Um das Ersatzteil-Kit flatConnector³ einzubauen, sollte Folgendes ausgewählt und bereitgelegt werden, um eine kurze Montagezeit zu gewährleisten:

- Montageanleitung des Anlagenherstellers zum Aus- und Einbau der Baugruppe Hubriemen aus der Gesamtanlage.
- Ersatzteil-Kit flatConnector³ in benötigter Länge.
- Geeignetes Montagewerkzeug
- Mess- und Prüfmittel

1 Demontage, Überprüfung und Austausch (Montage)

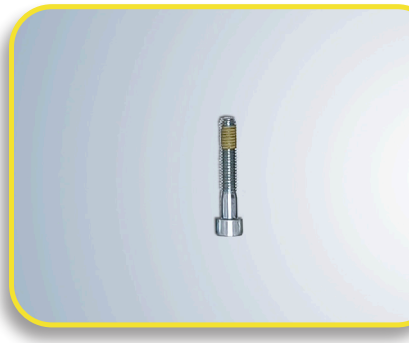
1.7 Montage des Ersatzteilkits

1.7.1 Montage

Die Flachriemen sind in geeigneter Weise fest an den beiden Riemenenden zu befestigen. Dabei sind die vorgegebenen Werte und Hinweise des Anlagenherstellers einzuhalten.



a) Entnehmen des Flachriemens und der Zylinderschauben aus der Verpackung.



b) Es befinden sich zwei zusätzliche Zylinderschrauben Typ: DIN 912–M6x35–10.9. als Ersatz für Verlust im Ersatzteil-Kit.



c) Bereitlegen aller benötigten Teile und Prüfung auf Verwendbarkeit sowie Vollzähligkeit.

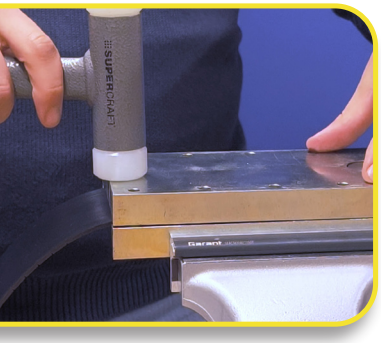


d) Einbau von Flachriemen und ggf. Zuganker, falls dieser auch demontiert, oder ersetzt wurde, in die Unterplatte der Endanbindung.

1 Demontage, Überprüfung und Austausch (Montage)



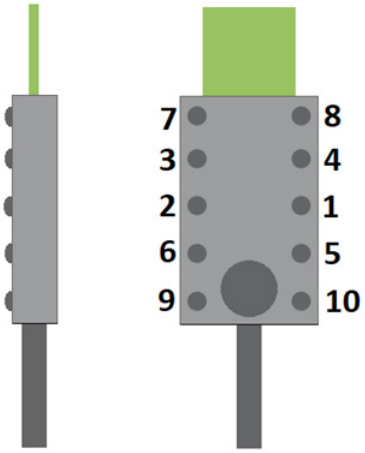
e) Montage der Oberplatte auf die Unterplatte. Beide Metallteile sollten vor der Montage der Schrauben spaltfrei aufeinander sitzen. Die Kunststoffteile dürfen nicht überstehen oder verkantet zwischen Ober- und Unterplatte „gequetscht“ werden.



f) Ggf. kann zur Montage ein Kunststoffhammer eingesetzt werden, mit dem die Metallteile durch vorsichtiges Klopfen auf die Oberplatte in Position gebracht werden.
Hierbei sollte keine übermäßige Kraft oder Gewalt angewendet werden.

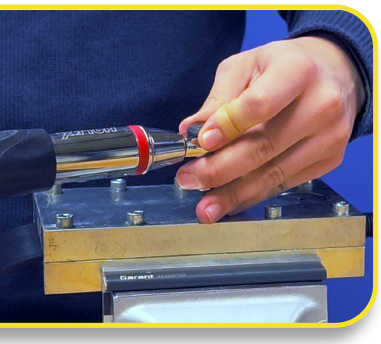


g) Montage der 10 Zylinderschauben in die Metallplatten der Endanbindung. Die Schrauben werden handfest, z.B. mit einem Inbusschlüssel angezogen. Hierbei ist zwingend die angebene Reihenfolge zum Anziehen der Schrauben zu beachten.



Endbefestigung Typ 3
(Prinzip-Darstellung)

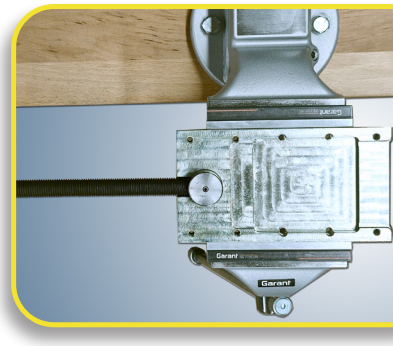
1 -10 = Reihenfolge zum Anziehen der Schrauben



h) Montage der 10 Zylinderschauben DIN 912–M6x35–10.9 VZ mit einem geeigneten Drehmomentschlüssel. Das Montagedrehmoment für die Schrauben beträgt 14 Nm und ist unbedingt einzuhalten. Die für den Drehmomentschlüssel zulässige Toleranz beträgt +/- 2 bis 3% bei 14 Nm.

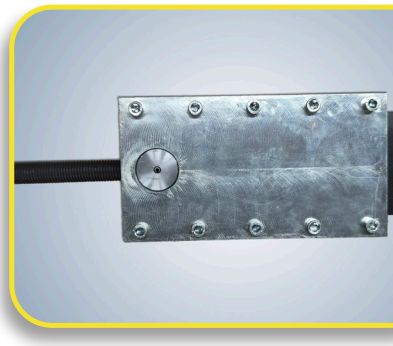
1 Demontage, Überprüfung und Austausch (Montage)

i) Die Reihenfolge zum Anziehen der Schrauben, die während dieser Montage bereits einmal mit dem Montage-drehmoment angezogen und dann wieder gelöst wurden, sind durch neue Schrauben zu ersetzen.



j) Die Riemen müssen nach erfolgter Montage fett- und rückstandsfrei sein. (Zur eventuellen Reinigung darf kein Aceton verwendet werden.)

Die komplett montierte Baugruppe kann jetzt nach den Vorgaben des Anlagenherstellers wieder in die Anlage eingebaut werden.



1.7.2 Montage mehrerer Flachriemen parallel nebeneinander

Bei der Anordnung von mehreren, parallel nebeneinander und gemeinsam betriebenen Flachriemen sollten alle Riemen aus dem Satz getauscht werden.

Während der Montage muss darauf geachtet werden, dass alle parallel montierten Riemen die gleiche Vorspannung in der gleich Hubtischposition erhalten und diese mit einem geeigneten Vorspannungsmessgerät kontrolliert, wird.

Alle beteiligten Elemente sind so auszurichten, dass ein seitliches Verlaufen der Flachriemen, insbesondere das Ablaufen von den Scheiben, verhindert wird. Die Flachriemen sind auf den Wickel-, Treib- und Umlenkscheiben in geeigneter Weise zu führen. Um die vollständige Funktion zu gewährleisten, müssen die Riemen nach erfolgter Montage fett- und rückstandsfrei sein.

Die Montage und Einstellung der Endbefestigungen ist so auszuführen, dass ein nahezu gleichmäßiges Tragbild über der gesamten Riemenbreite gewährleistet ist.

Es ist zwingend darauf zu achten, dass die Flachriemenantriebe erst in Betrieb genommen werden, wenn die gesamte Anlagemit allen Schutzeinrichtungen in Funktion ist und der Maschinenrichtlinie entspricht.

Beachten Sie hierzu unbedingt auch die Bedienungsanleitung des Anlagenherstellers.

Unsere Dienstleistungen für Sie

Voller Service – egal wo & wann

Wartungs- und Austauschanleitung
flatConnector³ (vorm. Hubriemen BRECO® F3 Flachriemen
mit Endbefestigung Typ 3)
© Thorsten Kott

Für diese techn. Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor.
Ohne unsere vorherige Zustimmung darf diese technische Dokumentation
weder vervielfältigt noch Dritten zugänglich gemacht werden.
Des Weiteren darf sie durch den Empfänger oder Dritte
auch nicht in anderer Weise missbräuchlich verwendet werden.



Klocke

Anton Klocke Antriebstechnik GmbH
Senner Straße 151
D-33659 Bielefeld

Tel.: +49 (521) 9 50 05 -01
Fax: +49 (521) 9 50 05 -11

info@klocke-antrieb.de
www.klocke-antrieb.de