

OVERBECK FÖRDERTECHNIK GMBH

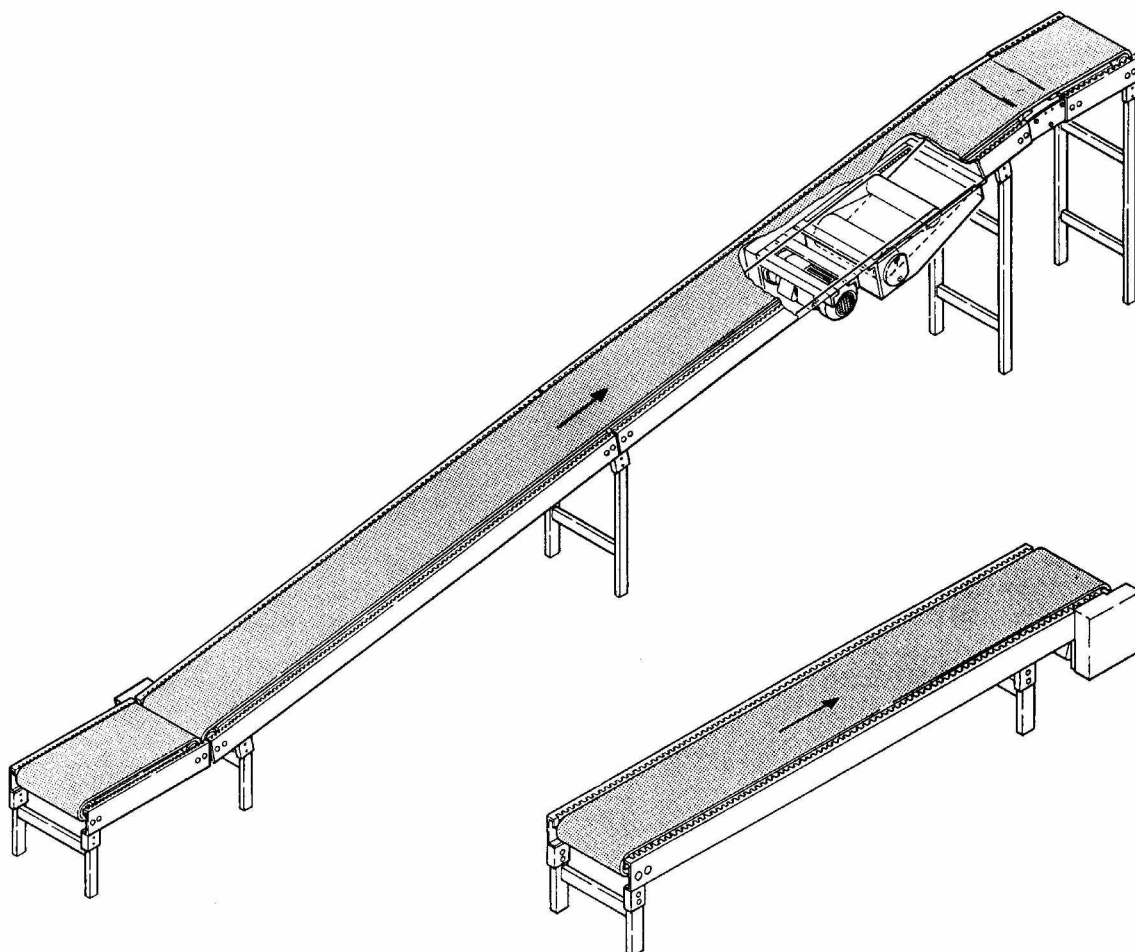
FÖRDERANLAGEN FÜR HANDEL UND DIENSTLEISTUNG · ROLLENFÖRDERER · GURTFÖRDERER · SONDERANFERTIGUNGEN



Bedienungs- und Wartungsanleitung

Gurtt Förderer mit Mittenantrieb oder Kopfantrieb
Type: QFB

WN 1281, WN 1291



OVERBECK FÖRDERTECHNIK GMBH

FÖRDERANLAGEN FÜR HANDEL UND DIENSTLEISTUNG · ROLLENFÖRDERER · GURTFÖRDERER · SONDERANFERTIGUNGEN

Typ: QFB

Blatt: 2

Ausgabe: WN 1281, WN 1291

Datum: 01.06

Gurtspannung und Gurtlauf prüfen und einstellen

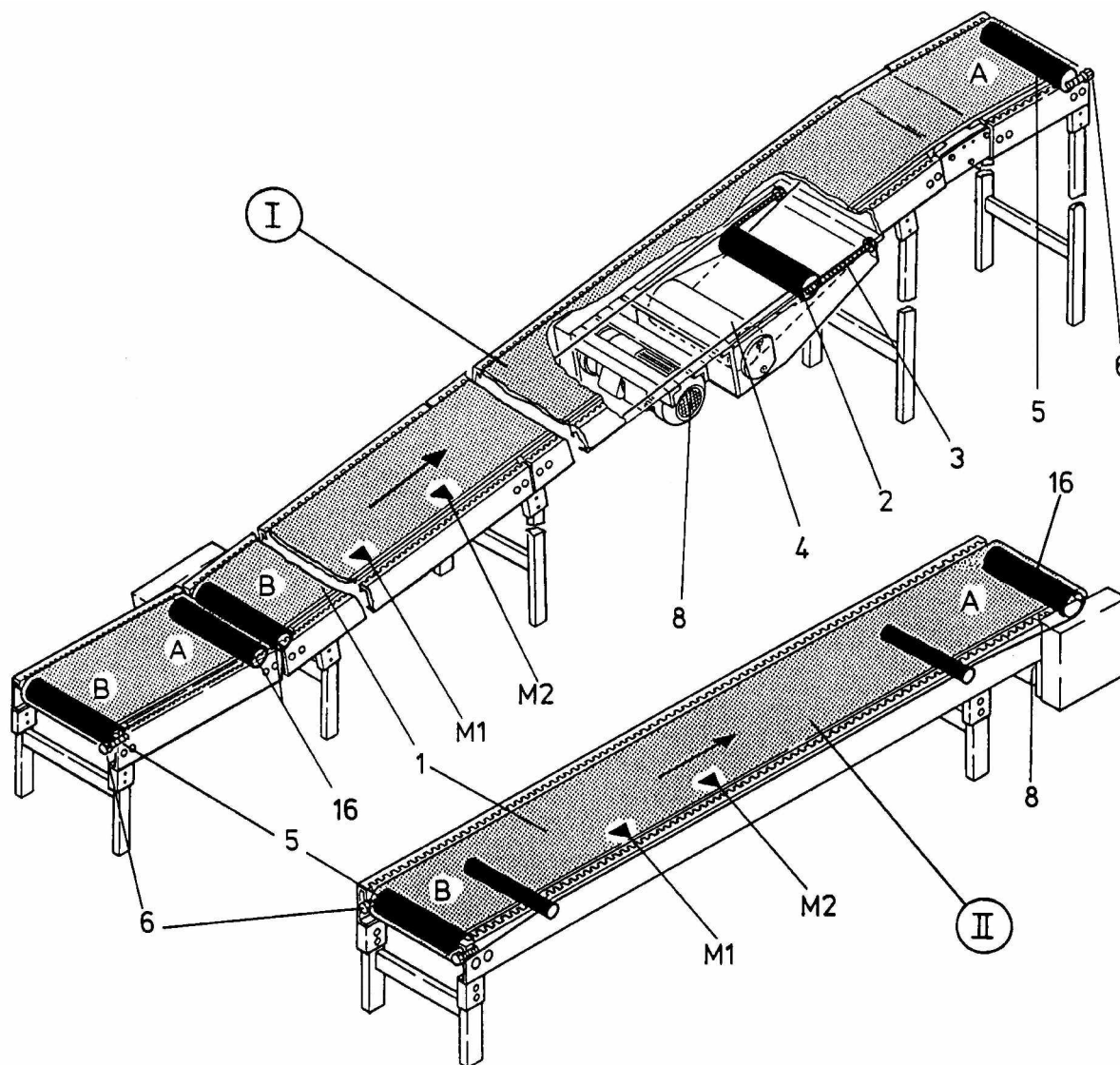


Bild 1

Legende: I Gurtförderer mit Mittenantrieb
II Gurtförderer mit Kopfantrieb

- | | |
|-------------------|--------------------|
| 1 Gurt | 6 Spannschraube |
| 2 Spanntrommel | 8 Antrieb |
| 3 Spannspindel | 16 Antriebstrommel |
| 4 Antriebstrommel | M1 Messmarke |
| 5 Umlenktrommel | M2 Messmarke |



Typ: QFB

Blatt: 3

Ausgabe: WN 1281, WN 1291

Datum: 01.06

Gurtlauf prüfen und einstellen



Gurtförderer abschalten und gegen Einschalten sichern, Nicht bei laufendem Gurtförderer in den Gurt fassen.



Voraussetzung für ein einwandfreies Einstellen ist, dass der Gurtförderer genau in Flucht und Waage steht. Alle Trommeln müssen rechtwinklig zum Gurtförderergerüst stehen. Der Gurt muss mittig auf den Umlenkrollen laufen. Seitliches Verlaufen führt zur Gurtbeschädigung.

1. Gurtspannung prüfen und einstellen

Wenn bei beladenem Gurtförderer und laufendem Antrieb der Gurt stehen bleibt, muss der Gurt beim:

Mittelantrieb

- an der Spanntrommel (2) nachgespannt werden.

Kopfantrieb

- an der Umlenktrommel (5) nachgespannt werden.

Die Gurtspannung soll 0,3% bis max. 0,5% betragen. Hierzu sind Messmarken (M1 und M2) im Abstand von 1000 mm auf dem Gurt anzubringen.

Die Messmarken sind im ungespannten Zustand des Gurtes anzubringen.

Vorgehensweise:

Mittelantrieb

- Gurt (1) an den Spannspindeln (3) der Spanntrommel (2) entspannen.
- Messmarken anbringen.
- An den Spannspindeln (3) spannen, bis sich der Abstand der Messmarken auf 1003 mm vergrößert hat, d.h. 0,3% Dehnung sind erreicht.
- Die Position der Spanntrommel (2) kann seitlich außen am Schlitz zwischen Gurtförderergerüst und Antriebskonsole nachgemessen werden.

Kopfantrieb

- Gurt (1) an den Spannschrauben (6) der Umlenktrommel (5) entspannen.
- Messmarken anbringen.
- an den Spannschrauben (6) spannen, bis sich der Abstand der Messmarken auf 1003 mm vergrößert hat, d.h. 0,3% Dehnung sind erreicht.

1. Gurtlauf prüfen und einstellen

Das Ein- bzw. Nachstellen des Gurtes geschieht an den Umlenktrommeln A und B unterschiedlich. Hierbei ist die Förderrichtung zu beachten!

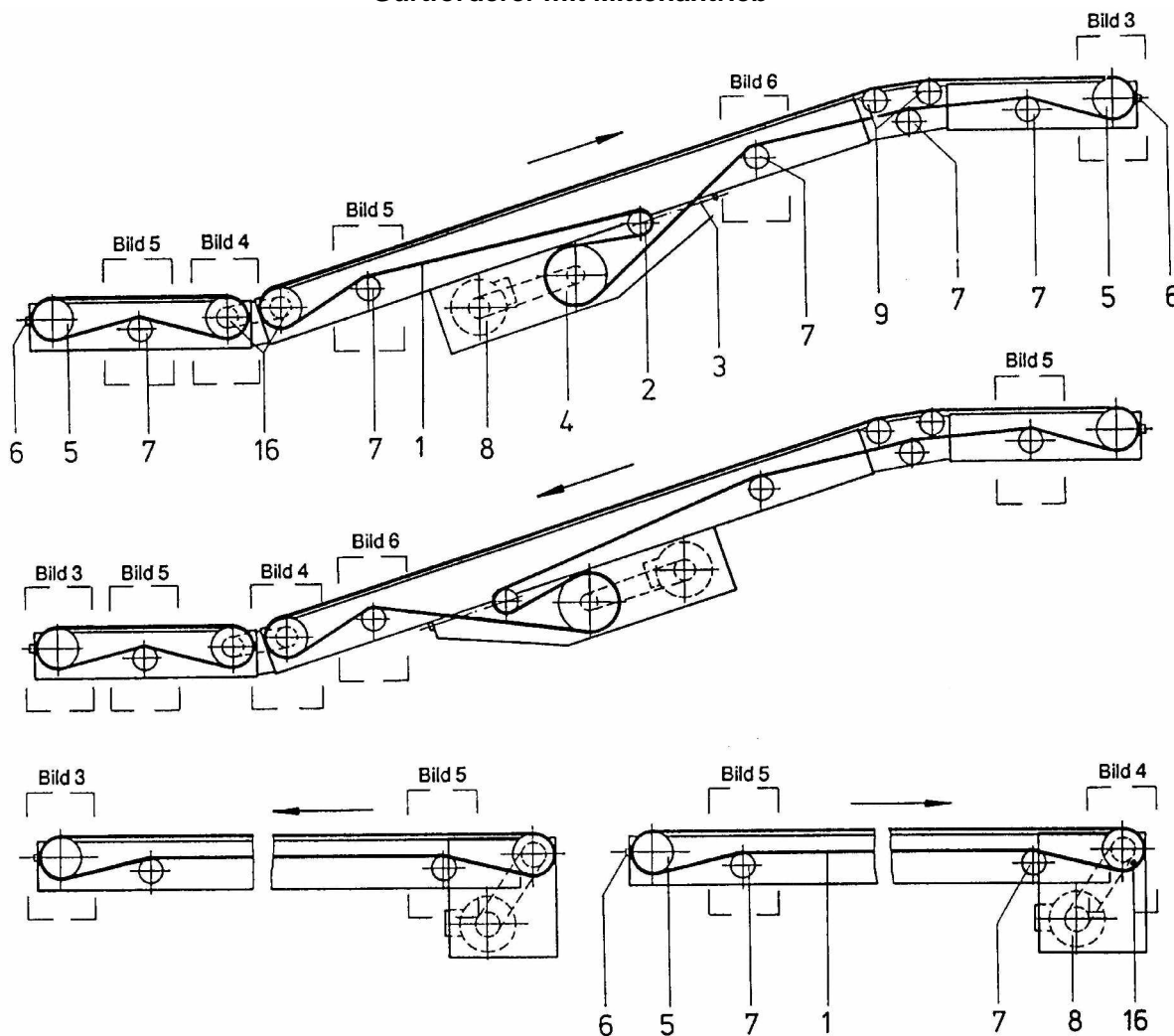


Die Umlenkung A ist immer in Förderrichtung (→) vorne, die Umlenkung B immer hinten.

Die Vorgehensweise wird auf den Blättern 3 bis 7 beschrieben.

Schema für Gurtauflauf prüfen und einstellen

Gurtt Förderer mit Mittenantrieb



Gurtt Förderer mit Kopfantrieb

Bild 2

- | | | |
|----------|-------------------|--------------------|
| Legende: | 1 Gurt | 6 Spannschraube |
| | 2 Spanntrommel | 8 Untergurtrolle |
| | 3 Spannspindel | 7 Antrieb |
| | 4 Antriebstrommel | 9 Umlenktrommel |
| | 5 Umlenktrommel | 16 Antriebstrommel |

Um ein Fehlverhalten des Gurtauflaufes zu korrigieren, muss entsprechend den im Schema dargestellten Bildhinweisen eine Justierung vorgenommen werden.

Die Justierung wird auf den Blättern 4 bis 7 beschrieben.

OVERBECK FÖRDERTECHNIK GMBH

FÖRDERANLAGEN FÜR HANDEL UND DIENSTLEISTUNG · ROLLENFÖRDERER · GURTFÖRDERER · SONDERANFERTIGUNGEN

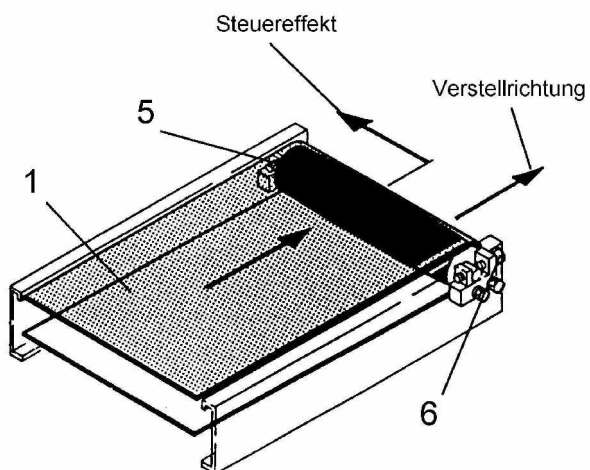
Typ: QFB

Blatt: 5

Ausgabe: WN 1281, WN 1291

Datum: 01.06

Gurtlauf prüfen und einstellen



Umlenkung A

An der Umlenkung A (Bild 1) ist der Gurtlauf nur durch Verstellen der Umlenktrummel zu beeinflussen. Je nach Verstellrichtung erzielt man einen Steuereffekt des Gurtes wie in Bild 3 und 3.1 dargestellt.

Am Bogenstück müssen die zwei Umlenktrummeln 9 (Bild 2) und die Untergurttrolle 7 (Bild 2) rechtwinkelig zum Gerüst stehen.



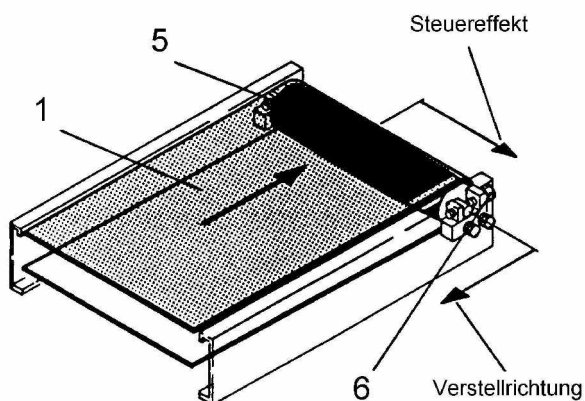
Eine Steuerung des Gurtes an den zwei Umlenktrummeln soll hier nicht vorgenommen werden.

Bild 3

Legende: 1 Gurt

5 Umlenktrummel

6 Spannschraube



Einstellung

Laufkorrektur des Gurtes sollte nur durch Lösen der Spannschrauben erfolgen.



Je langsamer der Gurt läuft um so langsamer reagiert er auf Veränderungen.
Deshalb nur jeweils wenig justieren und abwarten bis der Gurt mehrmals den gesamten Förderer durchlaufen hat.

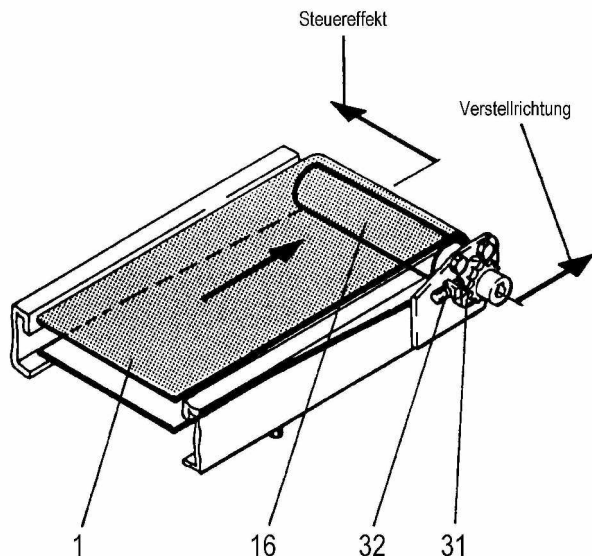
Bild 3.1

Legende: 1 Gurt

5 Umlenktrummel

6 Spannschraube

Gurtlauf prüfen und einstellen



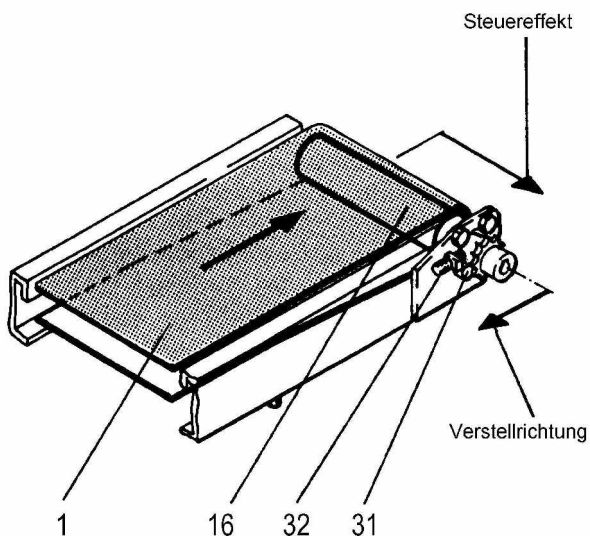
Umlenkung A

An der Umlenkung A (Bild 1) ist der Gurtlauf nur durch Verstellen der Antriebstrommel (16) zu beeinflussen.

Je nach Verstellrichtung erzielt man einen Steuereffekt des Gurtes wie in Bild 4 und 4.1 dargestellt.

Bild 4

Legende: 1 Gurt 31 Schraube
16 Antriebstrommel 32 Gewindestift



Einstellung

- Schrauben (31) lösen.
- Antriebstrommel (16) mit Gewindestift (32) in Pfeilrichtung verschieben.
- wenn Gurt (1) mittig läuft, Schrauben (31) festziehen.



Je langsamer der Gurt läuft um so langsamer reagiert er auf Veränderungen. Deshalb nur jeweils wenig justieren und abwarten bis der Gurt mehrmals den gesamten Förderer durchlaufen hat.

Bild 4.1

Legende: 1 Gurt 31 Schraube
16 Antriebstrommel 32 Gewindestift

OVERBECK FÖRDERTECHNIK GMBH

FÖRDERANLAGEN FÜR HANDEL UND DIENSTLEISTUNG · ROLLENFÖRDERER · GURTFÖRDERER · SONDERANFERTIGUNGEN

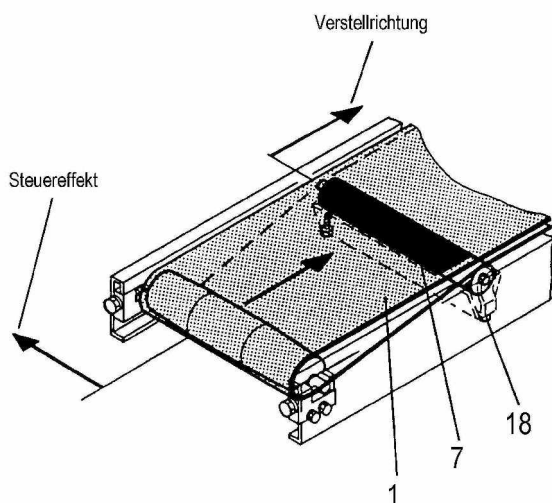
Typ: QFB

Blatt: 7

Ausgabe: WN 1281, WN 1291

Datum: 01.06

Gurtlauf prüfen und einstellen



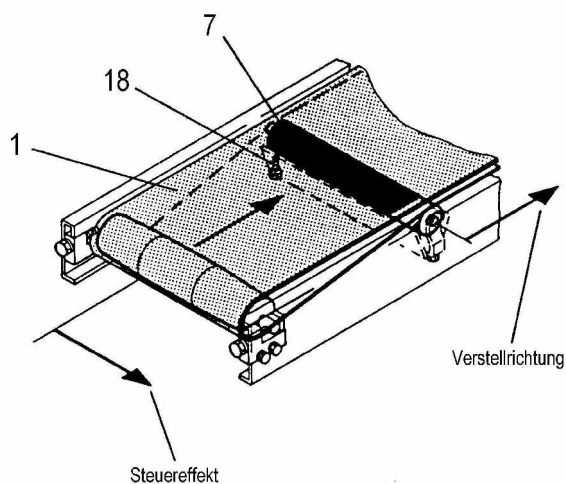
Umlenkung B

An der Umlenkung B (Bild 1) ist der Gurtlauf nur durch Verstellen der Unterгурtrolle (7) zu beeinflussen.

Je nach Verstellrichtung erzielt man einen Steuereffekt des Gurtes wie in Bild 5 und 5.1 dargestellt.

Bild 5

Legende: 1 Gurt
7 Unterгурtrolle
18 Schraube
M8 SW13



Einstellung

- Schrauben M8 SW13 (18) lösen.
- Unterгурtrolle (7) mit Schutzhaube in Pfeilrichtung verschieben.
- wenn Gurt (1) mittig läuft, Schrauben M8 SW13 (18) festziehen.

Bild 5.1

Legende: 1 Gurt
7 Unterгурtrolle
18 Schraube
M8 SW13



Je langsamer der Gurt läuft um so langsamer reagiert er auf Veränderungen. Deshalb nur jeweils wenig justieren und abwarten bis der Gurt mehrmals den gesamten Förderer durchlaufen hat.

OVERBECK FÖRDERTECHNIK GMBH

FÖRDERANLAGEN FÜR HANDEL UND DIENSTLEISTUNG · ROLLENFÖRDERER · GURTFÖRDERER · SONDERANFERTIGUNGEN

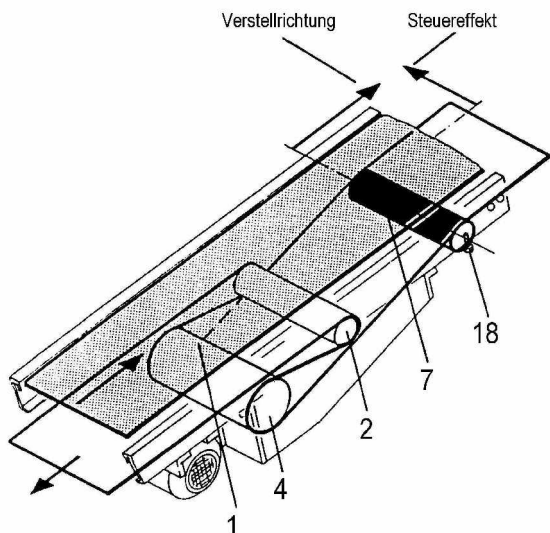
Typ: QFB

Blatt: 8

Ausgabe: WN 1281, WN 1291

Datum: 01.06

Gurtlauf prüfen und einstellen

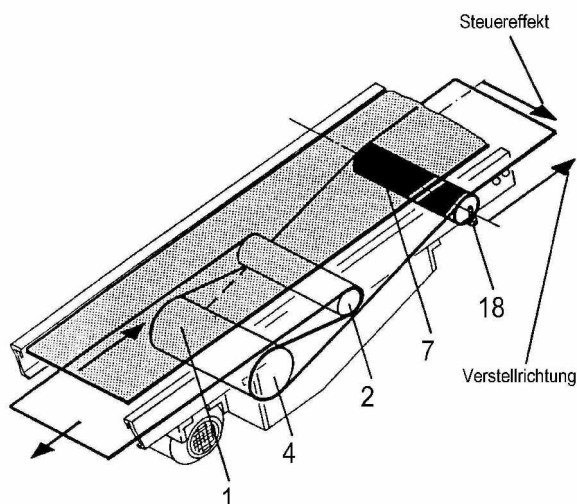


Antriebstrommel

An der Antriebstrommel (4) ist der Gurtlauf durch Verstellen der Untergurtrolle (7) die vor der Antriebstrommel angeordnet ist, zu beeinflussen. Je nach Verstellrichtung erzielt man einen Steuereffekt des Gurtes wie in Bild 6 und 6.1 dargestellt.

Bild 6

Legende: 1 Gurt
4 Antriebstrommel
7 Untergurtrolle
18 Schraube
M8 SW13



Einstellung

- Schrauben M8 SW13 (18) lösen.
- Untergurtrolle (7) mit Schutzhaube in Pfeilrichtung verschieben.
- wenn Gurt (1) mittig läuft, Schrauben M8 SW13 (18) festziehen.

Bild 6

Legende: 1 Gurt
4 Antriebstrommel
7 Untergurtrolle
18 Schraube
M8 SW13



Je langsamer der Gurt läuft um so langsamer reagiert er auf Veränderungen. Deshalb nur jeweils wenig justieren und abwarten bis der Gurt mehrmals den gesamten Förderer durchlaufen hat.

OVERBECK FÖRDERTECHNIK GMBH

FÖRDERANLAGEN FÜR HANDEL UND DIENSTLEISTUNG · ROLLENFÖRDERER · GURTFÖRDERER · SONDERANFERTIGUNGEN

Typ: QFB

Blatt: 9

Ausgabe: WN 1281, WN 1291

Datum: 01.06

Wartung und Pflege

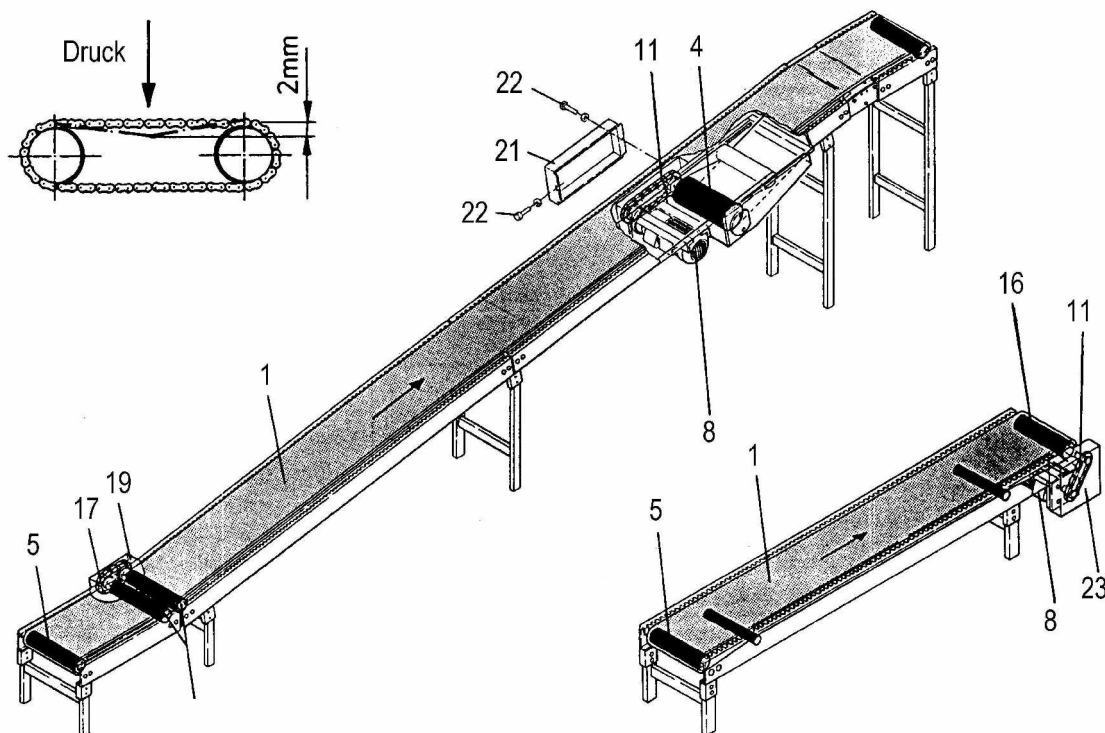


Bild 7

Legende: 1 Gurt	17 Kette (Übertrieb)
4 Antriebstrommel	19 Schutzhaube
5 Umlenktrummel	21 Schutzhaube
8 Antrieb	22 Sechskant-
11 Kette (Antrieb)	schraube
16 Antriebstrommel	23 Schutzhaube

1. Gurtförderer reinigen

Der Gurt, die Umlenk- und Antriebstrommel sind regelmäßig auf Verschmutzung zu prüfen und - soweit erforderlich - zu reinigen.



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

Der Gurt kann mit lauwarmen Wasser, bei stark fetthaltiger Verschmutzung mit Spiritus gereinigt werden.

An den Trommeln haftender Schmutz ist - soweit erforderlich - mechanisch zu entfernen.

Starke Verschmutzung kann zu einem ungewollten Steuereffekt und zum Verlaufen des Gurtes führen.

Die Spannungen der Ketten (11 + 17) sind zu überprüfen. Die Kette darf nicht zu straff gespannt sein, sie muss sich mit dem Daumen ca. 2 mm durchdrücken lassen.

- Die Spannung der Kette (11) ist mit den Spannschrauben des Getriebemotors (8) zu korrigieren.
- Die Spannung der Kette (17) (Übertrieb) ist durch Verschieben des Vorsatzbandes zu korrigieren.



Schutzhauben (19+21+23+29) zum Spannen der Ketten (11) und (17) entfernen.
Nach beendeter Arbeit Schutzhauben wieder befestigen.



Typ: QFB

Blatt: 10

Ausgabe: WN 1281, WN 1291

Datum: 01.06

Wartung und Pflege

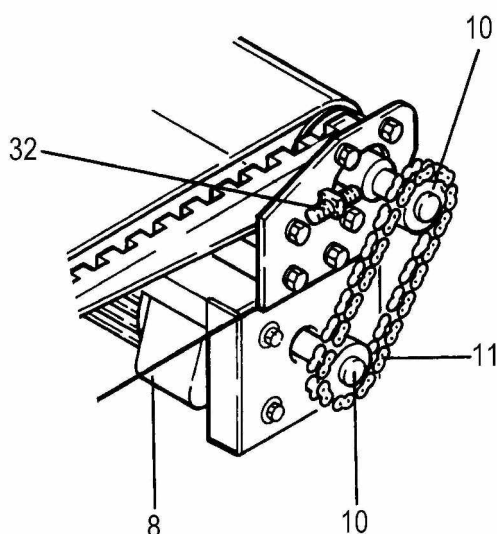


Bild 8

Legende: Kopfantrieb

- 8 Antrieb
- 10 Kettenrad
- 11 Kette (Antrieb)
- 32 Gewindestift

2. Schmierung

Die Umlenk- und Antriebstrommel sowie die Untergurtrollen sind wartungsfrei gelagert.



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

- Schutzhauben (19+21 +23+29) zur Schmierung der Antriebsketten entfernen.
Nach beendeter Arbeit Schutzhauben wieder befestigen!
- Zur Schmierung der Antriebskette ist ein dünnflüssiges, säurefreies Mineralöl zu verwenden. Zu empfehlen ist die Verwendung eines Kettenölsprays. Das Schmiermittel dringt bis ins Kettengelenk vor und bildet einen temperatur- und druckbeständigen Schmierfilm. Er wird nicht durch Wasser abgewaschen und auch nicht - wie normales Öl - abgeschleudert.
- 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.

OVERBECK FÖRDERTECHNIK GMBH

FÖRDERANLAGEN FÜR HANDEL UND DIENSTLEISTUNG · ROLLENFÖRDERER · GURTFÖRDERER · SONDERANFERTIGUNGEN

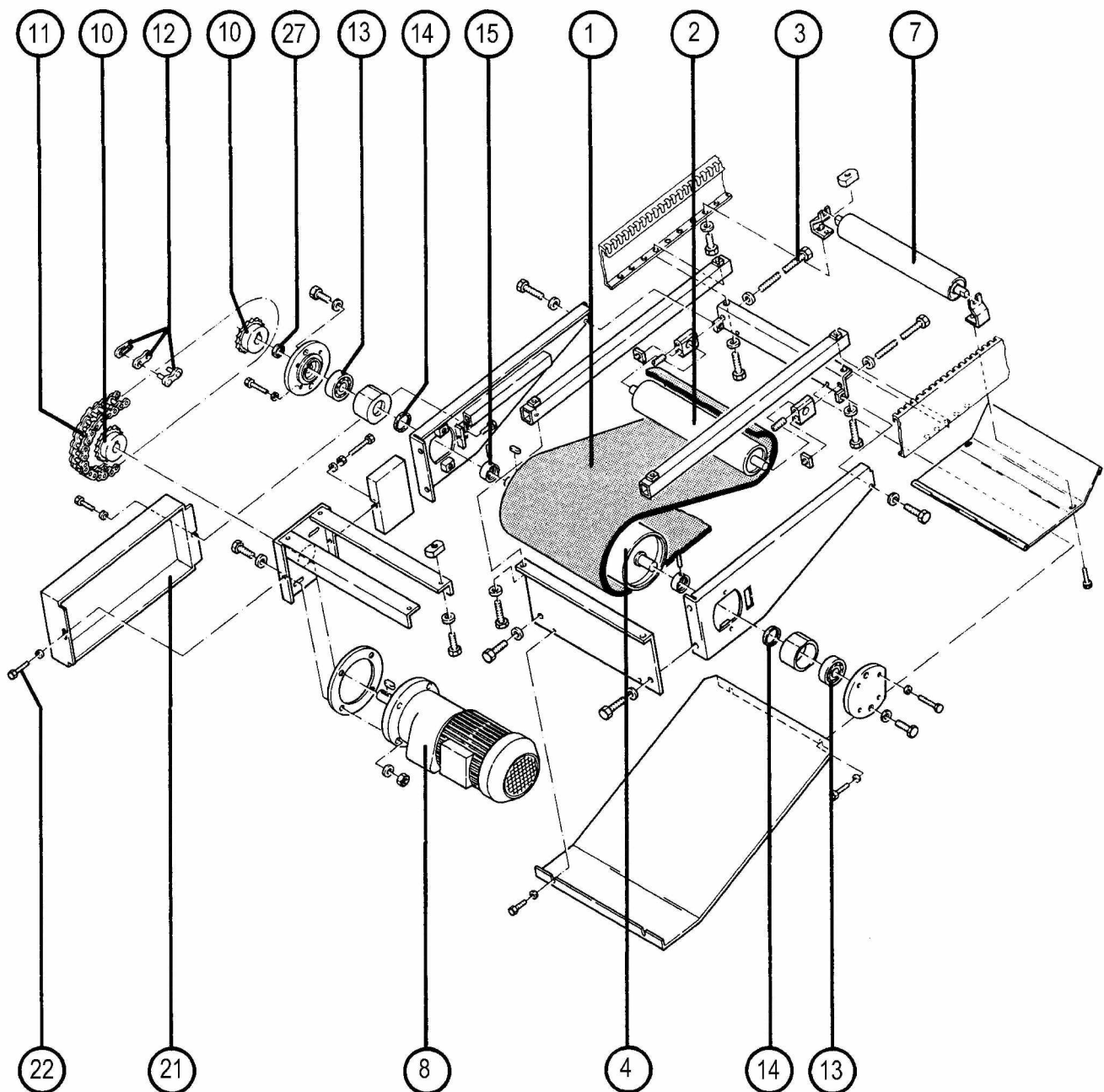
Typ: QFB

Blatt: 11

Ausgabe: WN 1281, WN 1291

Datum: 01.06

Einzelteile Mittenantrieb



OVERBECK FÖRDERTECHNIK GMBH

FÖRDERANLAGEN FÜR HANDEL UND DIENSTLEISTUNG · ROLLENFÖRDERER · GURTFÖRDERER · SONDERANFERTIGUNGEN

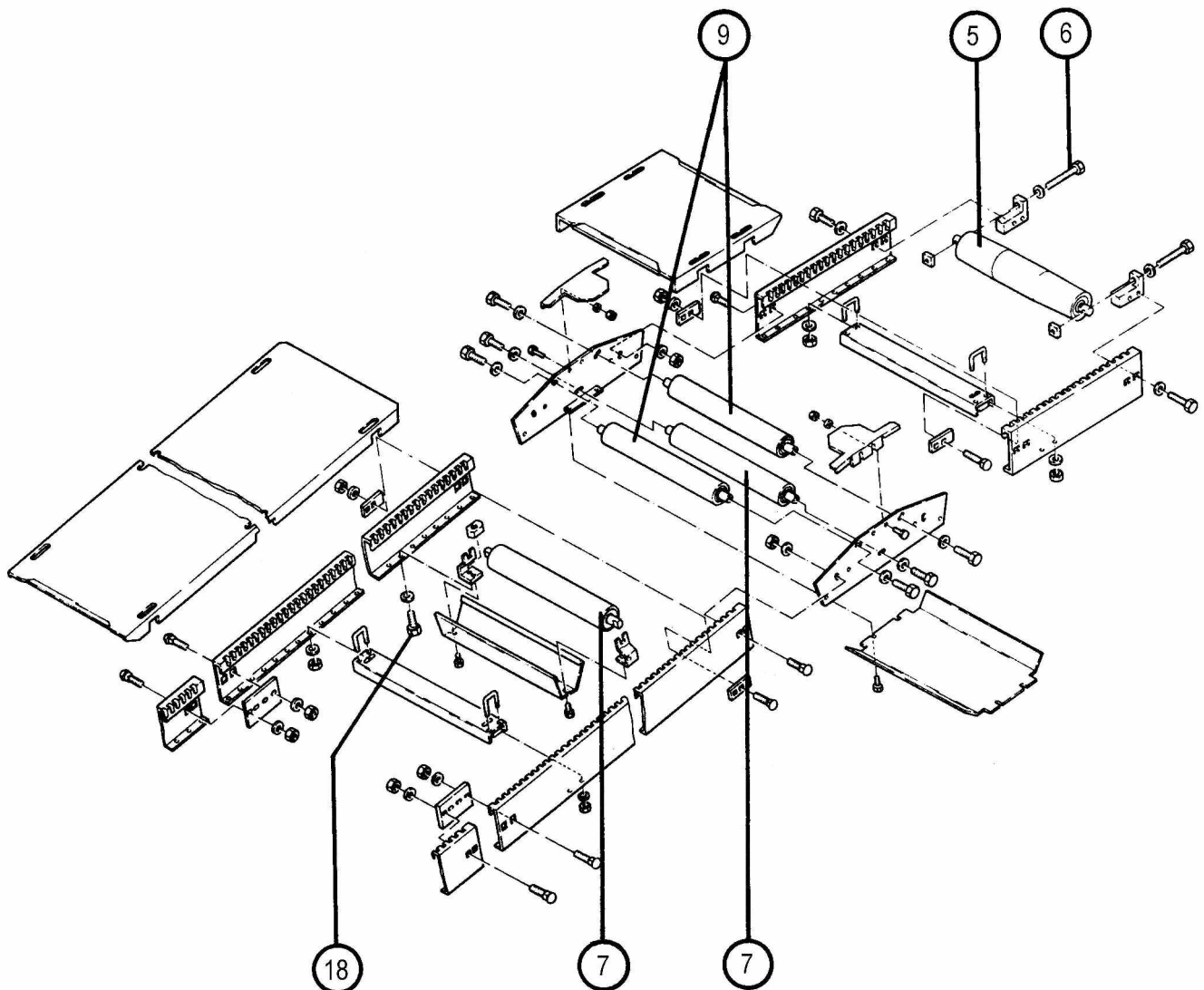
Typ: QFB

Blatt: 12

Ausgabe: WN 1281, WN 1291

Datum: 01.06

Einzelteile Bogenstück und Umlenkung



OVERBECK FÖRDERTECHNIK GMBH

FÖRDERANLAGEN FÜR HANDEL UND DIENSTLEISTUNG · ROLLENFÖRDERER · GURTFÖRDERER · SONDERANFERTIGUNGEN

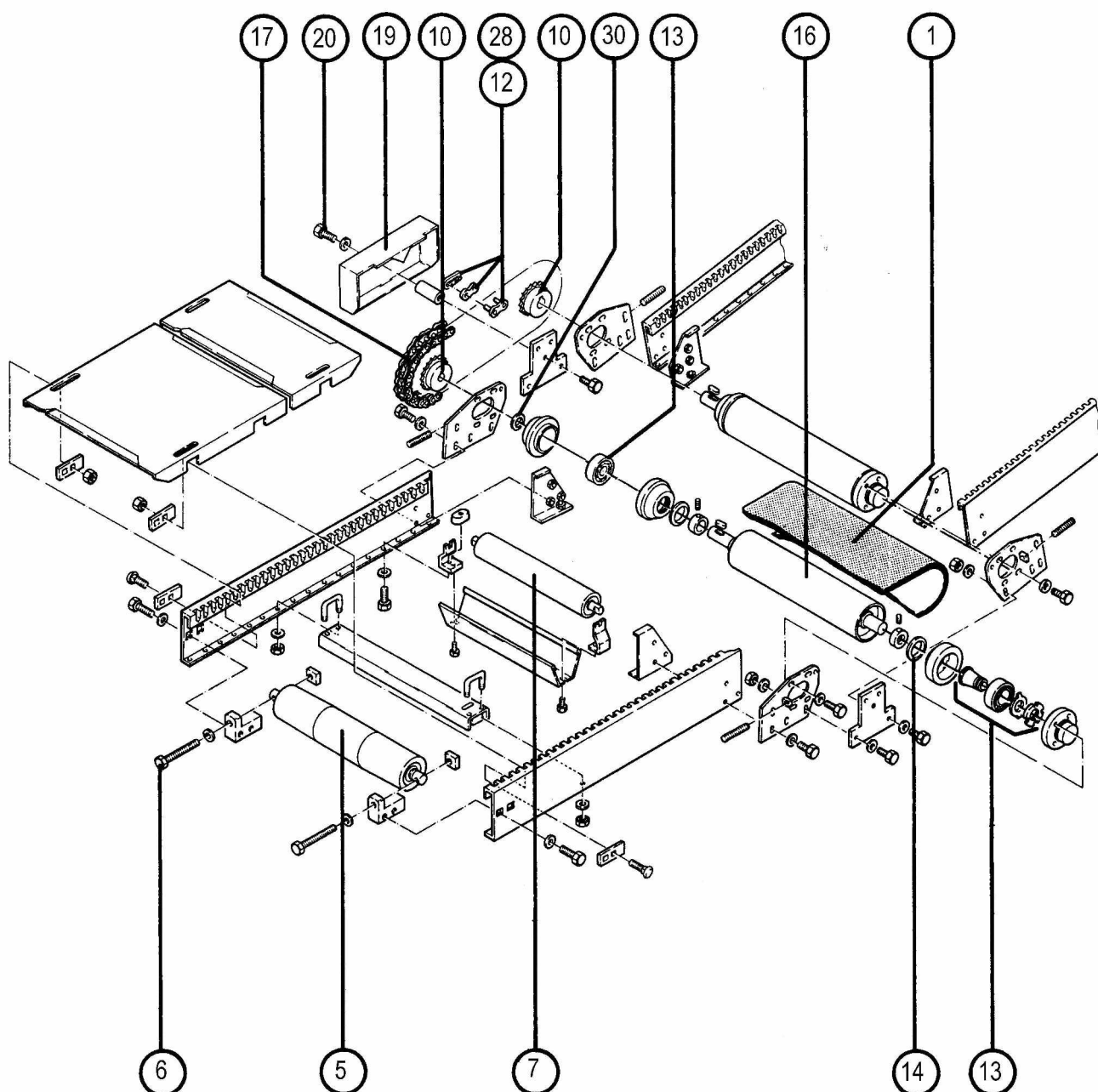
Typ: QFB

Blatt: 13

Ausgabe: WN 1281, WN 1291

Datum: 01.06

Einzelteile Vorsatzband mit Übertrieb



OVERBECK FÖRDERTECHNIK GMBH

FÖRDERANLAGEN FÜR HANDEL UND DIENSTLEISTUNG · ROLLENFÖRDERER · GURTFÖRDERER · SONDERANFERTIGUNGEN

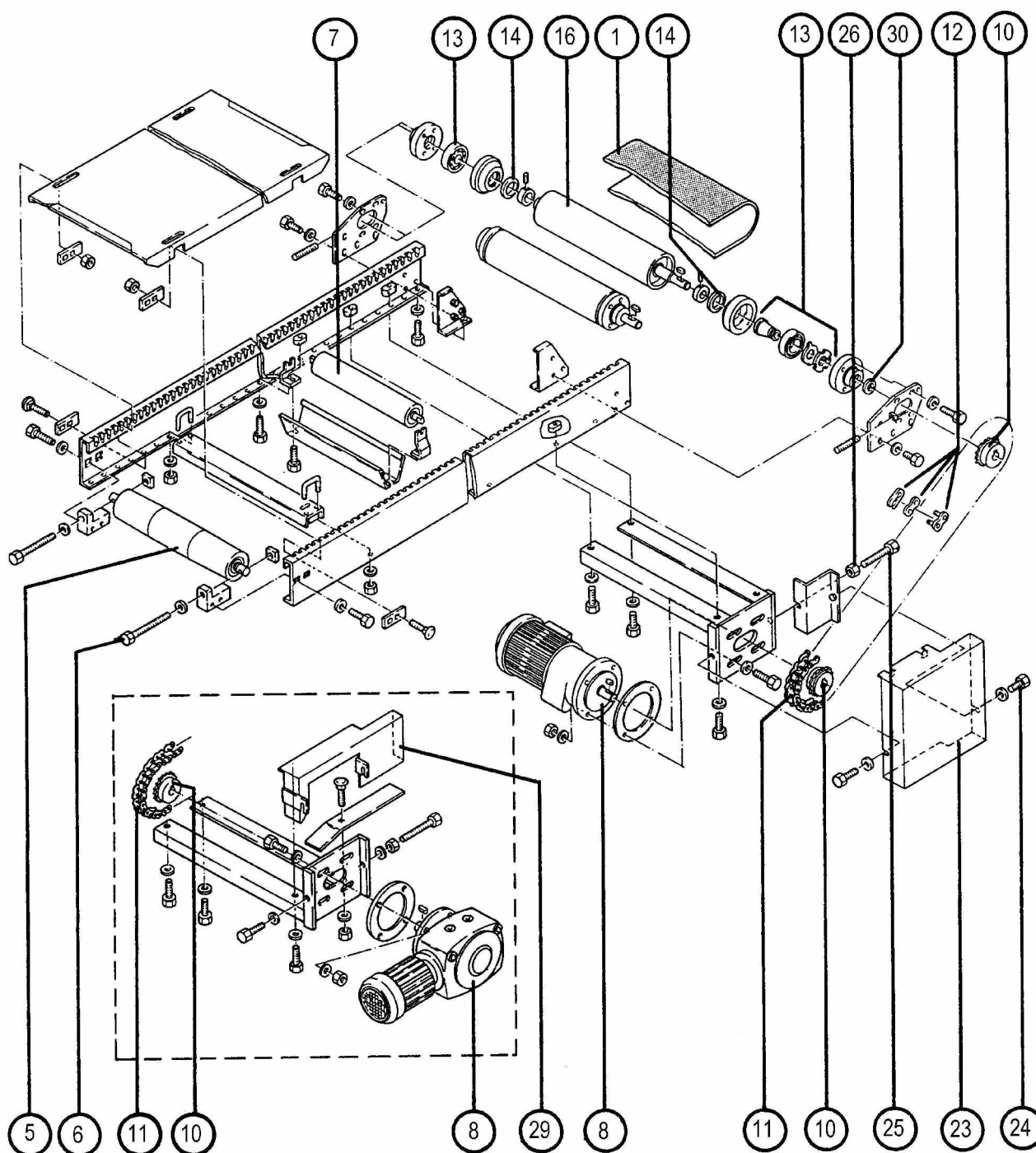
Typ: QFB

Blatt: 14

Ausgabe: WN 1281, WN 1291

Datum: 01.06

Einzelteile Kopfantrieb



OVERBECK FÖRDERTECHNIK GMBH

FÖRDERANLAGEN FÜR HANDEL UND DIENSTLEISTUNG · ROLLENFÖRDERER · GURTFÖRDERER · SONDERANFERTIGUNGEN



Typ: QFB

Blatt: 15

Ausgabe: WN 1281, WN 1291

Datum: 01.06

Einzelteile Gurtförderer

POS. NR.	BENENNUNG	ERSATZTEILNUMMER	
1	Gurt	separate Ersatzteilliste	
2	Spanntrommel Ø 89 zylindrisch	separate Ersatzteilliste	
3	Spannspindel M 12 vz.	PAI0006	
4	Antriebstrommel Ø 159 grundiert	separate Ersatzteilliste	
4	Antriebstrommel Ø 1 beschichtet	separate Ersatzteilliste	
5	Umlenktrommel Ø 89	separate Ersatzteilliste	
6	Sechskantschraube M 10 x 140 DIN 933-8.8 vz.	RM 91021	
7	Untergurtrolle Ø 63,5	separate Ersatzteilliste	
8	Stirnradgetriebemotor Flanschausführung mit und ohne Bremse	0,37 kW separate Ersatzteilliste	
8	Stirnradgetriebemotor mit und ohne Bremse	0,75 kW separate Ersatzteilliste	
8	Stirnradgetriebemotor mit und ohne Bremse	1,1 kW separate Ersatzteilliste	
9	Umlenktrommel Ø 63,5	separate Ersatzteilliste	
10	Einfachkettenrad 1/2" x 5/16" Bohrung Ø 25 H7 mit Passfeder	13 Zähne	RM 97338
		14 Zähne	RM 81171
		15 Zähne	RM 97337
		17 Zähne	RM 97340
		19 Zähne	RM 97351
		21 Zähne	RM 97355
		23 Zähne	RM 97371
		25 Zähne	RM 97361
10	Einfachkettenrad 1/2" x 5/16" Bohrung Ø 30 H7 mit Passfeder	27 Zähne	RM 97413
		15 Zähne	RM 97350
		16 Zähne	RM 81175
		17 Zähne	RM 97342
		19 Zähne	RM 97352
		21 Zähne	RM 97356
		23 Zähne	RM 97372
		25 Zähne	RM 97362
10	Einfachkettenrad 3/4" x 7/16" Bohrung Ø 30 H7 mit Passfeder	27 Zähne	RM 97450
		13 Zähne	RM 97311
		15 Zähne	RM 97384
		17 Zähne	RM 97387
		19 Zähne	RM 97390
11	Einfachrollenkette 1/2" x 5/16"	21 Zähne	RM 97322
		23 Zähne	RM 97326
11	Einfachrollenkette 3/4" x 7/16"	85 Glieder	RM 97431
11	Einfachrollenkette 3/4" x 7/16"	65 Glieder	RM 97432

OVERBECK FÖRDERTECHNIK GMBH

FÖRDERANLAGEN FÜR HANDEL UND DIENSTLEISTUNG · ROLLENFÖRDERER · GURTFÖRDERER · SONDERANFERTIGUNGEN



Typ: QFB

Blatt: 16

Ausgabe: WN 1281, WN 1291

Datum: 01.06

Einzelteile Gurtförderer

POS. NR.	BENENNUNG		ERSATZTEILNUMMER
12	Kettenschloss gerade mit Federverschluss	1/2" x 5/16"	RM 97400
		3/4" x 7/16"	RM 97402
13	Pendelkugellager 2207 K mit Spannhülse H 307		RM 82366
14	Filzring 01 N 5419-45-F2		RM 83534
15	Distanzrohr Rd. 45-161g		RM 83642
16	Antriebsstrommel Ø 108 grundiert		separate Ersatzteilliste
16	Antriebsstrommel Ø 120 beschichtet		separate Ersatzteilliste
17	Einfachrollenkette 1/2" x 5/16"	45 Glieder	RM 97431
18	Sechskantschraube M 8x20 DIN 933-8.8 vz.		RM 91031
19	Schutzhaube (Übertrieb)		Y 313076
20	Sechskantschraube M 8x20 DIN 933-8.8 vz.		RM 91031
21	Schutzhaube (Mittelantrieb)		Y 313025
22	Sechskantschraube M 8x10 DIN 933-8.8 vz.		RM 91092
23	Schutzhaube (Kopfantrieb)	rechts	Y 313102
		links	Y 313103
24	Sechskantschraube M 8x10 DIN 933-8.8 vz.		RM 91092
25	Sechskantschraube M 8x65 DIN 933-8.8 vz.		RM 91240
26	Sechskantmutter M 8 DIN 934-8 vz.		RM 91360
27	Filzring 01 N 5419-30-M5		RM 83533
28	Kettenschloss 1/2"x5/16"	gekröpft	RM 97401
29	Schutzhaube (Kopfantrieb seitlich)	rechts	PAQ0033
		links	PAQ0032
30	Filzring DIN 5419-25-M5		RM 83532
31	Schraube M 8x40 DIN 933-8.8 vz.		RM 91034
32	Gewindestift M 10x30 DIN 914-8.8 vz.		RM91471