

BETRIEBSANLEITUNG

Transportbänder CB-/B-Conveyor



Inhalt

Bitte beachten! -3

- Allgemeine Hinweise **-3**
 - Gültigkeit und Verbindlichkeit dieser Anleitung **-3**
 - Darstellung und Information **-4**
- Zu Ihrer Sicherheit **-5**
 - Verwendung **-5**
 - Information und Qualifikation **-5**
 - Betriebsicherheit der Maschine **-7**
 - Vor jedem Produktionsbeginn **-9**
 - Warnhinweise an der Maschine **-10**

Produktbeschreibung -12

- B-Conveyor **-12**
- CB-Conveyor **-14**

Montage und Einstellungen -16

- Montage und Inbetriebnahme **-16**
- Mechanische Einstellungen B-Conveyor **-19**
 - Fördergurt einstellen/wechseln **-19**
 - Obere Eingriffschutzleiste einstellen **-21**
 - Untere Eingriffschutzleiste einstellen **-22**
- Mechanische Einstellungen CB-Conveyor **-23**
 - Plattengliederband einstellen / wechseln **-23**
 - Eingriffschutz einstellen **-24**

Reinigung & Wartung -26

- Reinigungshinweise **-26**
- Wartung **-27**

Bitte beachten!

ALLGEMEINE HINWEISE

Gültigkeit und Verbindlichkeit dieser Anleitung

Gerätebezeichnungen

B-Conveyor	Gurtband
CB-Conveyor	Plattengliederband

Inhalte

Die vorliegende Bedienungsanleitung bezieht sich ausschließlich auf die oben genannten Maschinentypen. Sie dient der fachgerechten Montage, Bedienung und Einstellung der Maschine.

Informationen über die erforderliche Qualifikation hierfür: Siehe Kapitel .

Für technische Fragen, die in dieser Bedienungsanleitung nicht beschrieben sind, wenden Sie sich bitte an den Hersteller, NOVEXX Solutions.

→ Servicetechniker anfordern.

Insbesondere für Konfigurationseinstellungen -sowie im Störfall steht Ihnen der Kundendienst von NOVEXX Solutions zur Verfügung.

Haftung

NOVEXX Solutions behält sich vor:

- Konstruktions- und Bauteilveränderungen vorzunehmen sowie anstelle der angegebenen Bauteile äquivalente andere Bauteile zu verwenden, die dem technischen Fortschritt dienen.
- Informationen dieser Anleitung zu ändern.

Eine Verpflichtung, diese Änderungen auf früher gelieferte Maschinen auszudehnen, wird ausgeschlossen.

Urheberrecht

Alle Rechte an dieser Anleitung und ihren Anlagen liegen bei NOVEXX Solutions. Wiedergabe, Nachdruck oder alle anderen Vervielfältigungen, auch von Teilen der Anleitung, sind nur mit schriftlicher Genehmigung gestattet.

Printed in Germany

Hersteller

Novexx Solutions GmbH

Ohmstraße 3

D-85386 Eching

Tel.: +49-8165-925-0

Fax: +49-8165-925-231

www.novexx.com

Darstellung und Information

Zeichenerklärung

Um Lesbarkeit und Übersicht zu erleichtern, werden unterschiedliche Informationsarten gekennzeichnet:

→ Handlungsanweisung, Reihenfolge nicht vorgegeben

1. Numerierte Handlungsanweisungen, anleitender Text

2. Reihenfolge einhalten!

|| Besonderer Hinweis zur Durchführung. Beachten! ||

• Aufzählung von Merkmalen

• Weiteres Merkmal



Das Experten-Symbol kennzeichnet Tätigkeiten, die ausschließlich qualifiziertem und speziell geschultem Personal vorbehalten sind.

Hinweise zu Gefahren und Risiken

Wichtige Sicherheitshinweise, die Sie unbedingt beachten müssen, sind besonders hervorgehoben:



WARNUNG!

Ein Warnhinweis weist auf Risiken hin, die zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen können! Der Hinweis enthält Sicherheitsmaßnahmen zum Schutz betroffener Personen.

→ Anweisungen unbedingt befolgen.

VORSICHT!

Ein Vorsichtshinweis weist auf Risiken hin, die zu Sachschäden oder Personenschäden (leichtere Verletzungen) führen können. Der Hinweis enthält Anweisungen zur Schadensverhütung.

→ Anweisungen unbedingt befolgen.

Abbildungen

Grundsätzlich wird die Maschine als Rechtsversion abgebildet. Die Linksversion wird nur abgebildet, wenn die Unterscheidung erforderlich ist.

ZU IHRER SICHERHEIT

Verwendung

Bestimmungsgemäße Verwendung

**WARNUNG!**

Bei dem hier beschriebenen Gerät handelt es sich um eine unvollständige Maschine nach MRL 2006/42EG!

→ Nehmen Sie das Gerät erst in Betrieb, wenn festgestellt wurde, dass die Maschine in die die Maschinenkomponente (Gerät) eingebaut werden soll, den Bestimmungen der Richtlinie 2006/42 EG, Anhang IIA entspricht.

Die Transportbänder B-Conveyor und CB-Conveyor sind Transportbänder (kurz „Bänder“) mit elektrischem Antrieb. Die Bänder sind für den industriellen Etikettiereinsatz konzipiert. Auf den Bändern können Produkte mit einem maximalen Gewicht von 10 kg (B-Conveyor) oder 30 kg (CB-Conveyor) pro Band zu Etikettierzwecken transportiert werden. Die Transportbänder können mit weiteren NOVEXX Solutions Bändern, wie Anrollband oder Niederhalteband kombiniert werden.

Stromversorgung und Ansteuerung müssen über eine externe Steuerung betreiberseitig erfolgen. NOVEXX Solutions bietet Schaltschränke zur Steuerung kompletter Bänderinheiten an.

Fehlgebrauch

Andersartige oder darüber hinausgehende Verwendung gilt als nicht bestimmungsgemäß.

Es dürfen keine Tiere oder Personen auf den Bändern transportiert werden.

Die Bänder dürfen nicht in explosionsgefährdeter Umgebung betrieben werden.

Für Schäden, die auf nicht bestimmungsgemäßen Gebrauch der Maschine zurückzuführen sind, übernimmt NOVEXX Solutions keinerlei Haftung.

Information und Qualifikation

Erforderliche Qualifikation sicherstellen

- Maschine nur von eingewiesenem und befugtem Personal bedienen, einstellen und warten lassen.
- Servicearbeiten nur durch qualifiziertes und einschlägig geschultes Fachpersonal (Servicetechniker) oder den Kundendienst durchführen lassen.
- Zuständigkeiten für Bedienung und Service der Maschine klar festlegen und konsequent einhalten.
- Personal außerdem regelmäßig zu Arbeitssicherheit und Umweltschutz unterweisen.

Qualifikation für die Bedienung


Die Einweisung für das Bedienpersonal muss sicherstellen,

- dass das Bedienpersonal die Maschine selbstständig und gefahrlos benutzen kann.
- dass das Bedienpersonal bei kleineren Betriebsstörungen (z.B. Papierstau) selbst für Abhilfe sorgen kann.

Deshalb:

- Mindestens 2 Personen für die Bedienung einweisen.

Qualifikation für Systemintegratoren und Instandhalter

 Die Installation der Maschine und Servicearbeiten an der Maschine erfordern qualifizierte Kenntnisse. Nur fachlich ausgebildetes Servicepersonal kann die auszuführenden Arbeiten beurteilen und die möglichen Gefahren erkennen.

- Durch eine Fachausbildung erworbene Kenntnisse in Mechanik und Elektronik (in Deutschland z.B. Ausbildung zum Mechatroniker)
- Teilnahme an einem technischen Training zu der entsprechenden Maschine beim Hersteller
- Das Servicepersonal muss mit der Funktionsweise der Maschine vertraut sein
- Der Systemintegrator muss mit der Funktionsweise der Anlage vertraut sein, in die die Maschine integriert ist

Arbeitsaufgaben	Systemintegrator	Bediener	Instandhalter
Maschine aufstellen	X		
Maschine anschließen	X		
Maschine einstellen	X		
Maschine ein-/ausschalten	X	X	X
Kleinere Betriebsstörungen beheben	X	X	X
Maschine reinigen		X	X
Größere Betriebsstörungen beheben			X
Einstellungen an Elektronik/Mechanik			X
Reparaturen			X
Handbuch:	Montage-/Service-Handbuch	Bedienungsanleitung	Service-Handbuch, Ersatzteilkatalog

Tabelle 1: Beispiel für die Aufteilung von Arbeitsaufgaben auf unterschiedlich qualifiziertes Personal.

Informationen beachten



WARNUNG!

Ein sicherer und effizienter Betrieb der Maschine ist nur gewährleistet, wenn alle notwendigen Informationen beachtet werden!

- Diese Bedienungsanleitung vor dem Betrieb sorgfältig lesen und alle Hinweise beachten.
- Zusätzliche Sicherheits- und Warnhinweise an der Maschine beachten.
- Maschine ausschließlich durch sachkundige Personen bedienen und einstellen lassen.

Produkthaftungs- und Gewährleistungsansprüche können nur dann geltend gemacht werden, wenn die Maschine entsprechend den Hinweisen in der Bedienungsanleitung betrieben wurde.

Informationen verfügbar halten

Diese Bedienungsanleitung

- am Einsatzort der Maschine und für den Bediener zugänglich aufbewahren.
- stets in leserlichem Zustand halten.
- bei Veräußerung der Maschine dem neuen Besitzer zur Verfügung stellen.

→ An der Maschine angebrachte Sicherheits- und Warnhinweise sauber und lesbar halten. Fehlende oder beschädigte Schilder ersetzen.

Betriebssicherheit der Maschine

Bestimmungsgemäße Verwendung

→ Maschine ausschließlich entsprechend den Angaben im Kapitel „Bestimmungsgemäße Verwendung“ auf Seite 5 verwenden.

Installation, Instandsetzung



WARNUNG!

Unsachgemäßer Gebrauch der Maschine kann zu Unfällen, Sachschäden und Produktionsausfall führen!

- Maschine nicht in Ex-Umgebungen installieren.
- Sicherstellen, dass die Maschine nicht kippen kann.
- Transportband so installieren, dass die Produkte am Bandende nicht herunterfallen.
- Wenn gefährliche Produkte transportiert werden: Sicherstellen, dass die Produkte nicht herunterfallen (falls erforderlich durch zusätzliche Schutzausrüstung).
- Bei der Installation Netztrenneinrichtung und Not-Aus-Einrichtung vorsehen.
- Netztrenneinrichtung, Not-Aus-Einrichtung und Bedienelemente so installieren, dass sie gut zugänglich sind.
- Anschlusskabel so verlegen, dass niemand darüberstolpern kann.
- Alle Sicherheitsfunktionen auf einwandfreie Funktion prüfen.
- Maschine nur in technisch einwandfreiem Zustand in Betrieb nehmen.
- Maschine erst in Betrieb nehmen, nachdem mindestens ein erfolgreicher Testlauf absolviert wurde.
- Veränderungen oder Umbauten an der Maschine nur in Abstimmung mit dem Kundendienst von NOVEXX Solutions vornehmen.
- Nur Original-Ersatzteile verwenden.



WARNUNG!

Scher- und Quetschgefahr zwischen Produkt und feststehenden Maschinenteilen z.B. Etikettenspender!

- Zugriff auf die Maschine während des Betriebs durch den Einbau einer übergeordneter Schutzeinrichtung verhindern (Bewegliche, trennende Schutzeinrichtung nach EN 953).

Nach allen Wartungs- oder Reparaturarbeiten



WARNUNG!

Unfallgefahr durch bewegliche oder lose Teile!

- Alle Abdeckungen und Schutzeinrichtungen wieder einbauen.
- Alle Schraubverbindungen, die bei der Arbeit gelockert oder gelöst wurden, auf Festsitz prüfen.
- Alle Werkzeuge und sonstige Hilfsmittel für die Wartungs- oder Reparaturarbeit aus dem Arbeitsbereich der Maschine entfernen.
- Alle Sicherheitsfunktionen auf einwandfreie Funktion prüfen.



WARNUNG!

Berührung mit spannungsführenden Teilen kann lebensgefährliche Körperströme und Verbrennungen verursachen!

→ Maschine nach dem Zusammenbau nach den einschlägigen Vorschriften des jeweiligen Landes prüfen (Für Deutschland: DIN VDE 701-702 "Prüfung nach Instandsetzung, Änderung elektrischer Geräte")

Schutz vor Verletzungen durch elektrischen Strom



WARNUNG!

Die Maschine arbeitet mit Netzspannung!

Berührung mit spannungsführenden Teilen kann lebensgefährliche Körperströme und Verbrennungen verursachen.

→ Die in diesem Abschnitt beschriebenen Vorsichtsmaßnahmen unbedingt beachten!

- Maschine nur mit ordnungsgemäß montiertem Gehäuse in Betrieb nehmen.
- Die Maschine darf nur von einer autorisierten Fachkraft angeschlossen werden, die mit den damit verbundenen Gefahren vertraut ist.
- Ein/Aus-Schalter der Maschine zugänglich halten.
- Vor Reinigung und Pflege Maschine ausschalten.
- Maschine trocken halten.
- Falls Flüssigkeit in die Maschine gelangt ist, Maschine sofort ausschalten und Netzanschluss abstecken. Servicetechniker benachrichtigen.
- Im Notfall Maschine ausschalten.

VORSICHT!

Zu hohe oder zu niedrige Versorgungsspannung kann die Maschine beschädigen.

→ Maschine nur mit der auf dem Typenschild angegebenen Netzspannung betreiben.

Schutz vor Verletzungen durch mechanische Einwirkung



WARNUNG!

Verletzungsgefahr durch bewegliche und schnell rotierende Teile!

- Sicherheitsabstand zur laufenden Maschine einhalten.
- Nie in die laufende Maschine greifen.
- Vor mechanischen Einstellarbeiten Maschine ausschalten.
- Auch bei stehender Maschine den Bereich beweglicher Teile freihalten, wenn die Möglichkeit eines Maschinenanlaufs besteht.
- Maximal zulässige Bandgeschwindigkeit nicht überschreiten.
- (CB-Conveyor) Defekte Plattenglieder sofort ersetzen, um eine Verletzung durch Scher- oder Einzugsstellen zu vermeiden.

**WARNUNG!**

Einzugsgefahr

→ In der Nähe der laufenden Maschine, insbesondere beim Kontrollieren des Transportbandes, keine Krawatten, losen Kleidungsstücke, Schmuckstücke, Armbanduhr oder ähnliche Gegenstände am Körper tragen.

→ Lange Haare nicht lose tragen, sondern Haarnetz verwenden.

**WARNUNG!**

Quetschgefahr am Band durch die Produkte auf der Fördereinrichtung!

→ Bei laufender oder betriebsbereiter Maschine niemals zwischen Produkt und Band greifen.

→ Während des Betriebs die Schutzvorrichtung gegen das Hineingreifen keinesfalls entfernen oder umgehen.

**WARNUNG!**

Stolpergefahr!

→ Anschlusskabel so verlegen, dass niemand darüberstolpern kann.

|| Beachten Sie beim Aufstellen und Betrieb der Transportbänder auch die Vorschriften der DIN EN 619, Sicherheits- und EMV-Anforderungen an mechanische Fördereinrichtungen für Stückgut. ||

Vor jedem Produktionsbeginn

Sorgfaltspflichten des Betreibers und des Servicepersonals

→ Folgende Voraussetzungen entsprechend den Angaben der Serviceanleitung sicherstellen:

- Die Maschine ist fachgerecht aufgebaut und anforderungsgerecht konfiguriert
- Alle erforderlichen Sicherheitseinrichtungen sind installiert
- Die Maschine hat mindestens einen Testlauf erfolgreich absolviert
- Die Maschine ist an die Energieversorgung angeschlossen

→ Dem Bedienpersonal die erforderliche persönliche Schutzausrüstung zur Verfügung stellen, z.B. Sicherheitsschuhe. Sicherstellen, dass die Schutzausrüstung bestimmungsgemäß verwendet wird.

Sorgfaltspflichten des Bedienpersonals

→ Sicherheitseinrichtungen auf einwandfreie Funktion überprüfen.

→ Maschine auf sichtbare Schäden überprüfen. Festgestellte Mängel sofort melden.

→ Persönliche Schutzausrüstung bestimmungsgemäß anwenden, z.B. Sicherheitsschuhe tragen.

→ Nicht benötigtes Material und Gegenstände aus dem Arbeitsbereich der Maschine entfernen.

→ Sicherstellen, dass sich nur befugte Personen im Arbeitsbereich der Maschine aufhalten.

→ Sicherstellen, dass niemand durch den Anlauf der Maschine gefährdet werden kann.

Warnhinweise an der Maschine

VORSICHT!

Warnhinweise an der Maschine sind wichtige Informationen für das Bedienpersonal.

- Warnhinweise nicht entfernen.
- Fehlende oder unleserliche Warnhinweise ersetzen.

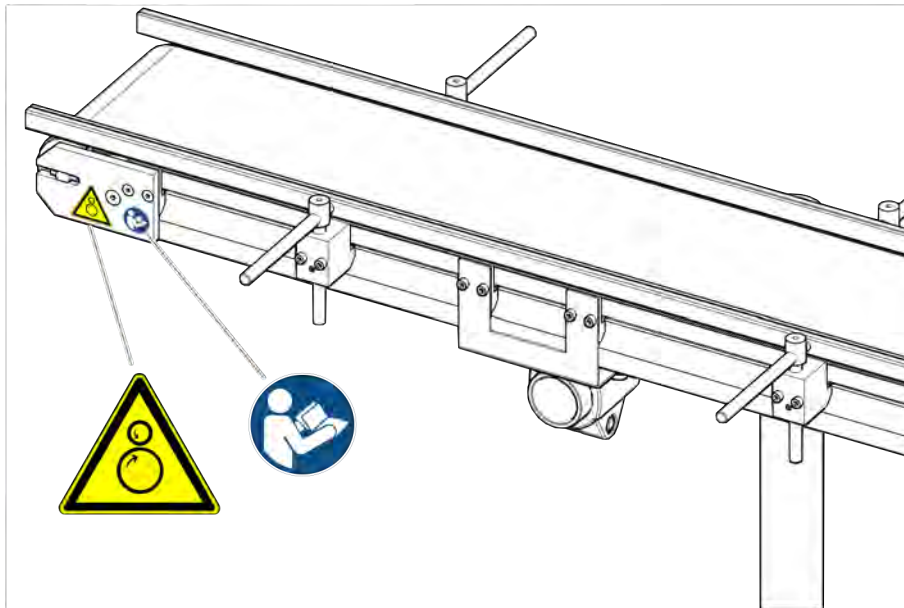


Abbildung 1: Warnhinweise am B-Conveyor.

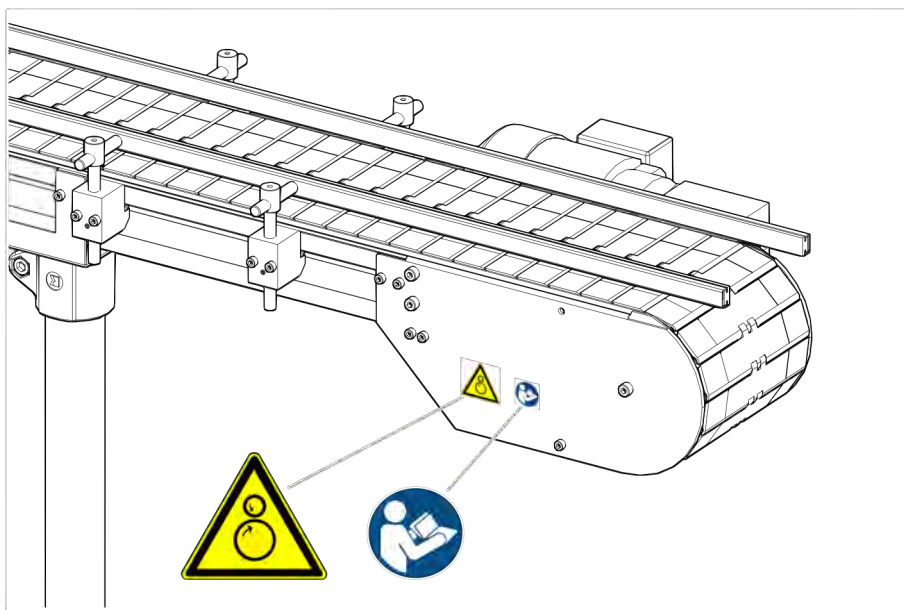


Abbildung 2: Warnhinweise am CB-Conveyor



Warnhinweis	Bedeutung	Bestellnr.
	<p>Der Warnhinweis „Einzugsgefahr“ warnt vor gefährlichen Bewegungen des Geräts, die zum Einzug führen können. Gerät vorher ausschalten.</p>	<p>A5346</p>
	<p>Der Hinweis „Handbuch lesen“ fordert dazu auf, die Bedienungsanleitung zu lesen.</p>	<p>A5331</p>

Tabelle 2: Bedeutungen der Warnhinweise.

Produktbeschreibung

B-CONVEYOR

Übersicht

Das *Transportband* ist in unterschiedlichen Breiten und Längen erhältlich. Die Angabe der Breite bezieht sich auf die Breite des Fördergurtes. Die Angabe der Länge gibt den Achsabstand zwischen Antrieb und Umlenkung an. Die Gesamtlänge des Transportbandes ist etwa 76 mm größer als dieses Maß.

Der *Fördergurt* ist in den Ausführungen glatt (weiß) oder profiliert (grün) erhältlich. Der profilierte grüne Gurt wird eingesetzt, wenn eine hohe Griffigkeit erforderlich ist (Standard), der weiße Gurt wird im Nahrungsmittel- oder Gesundheitsbereich eingesetzt.

Der *Antrieb* besteht aus einem Drehstrommotor mit angeflanschem Getriebe, sowie zwei Zahnscheiben und dem Zahnriemen für die Übersetzung im Transportband. Wird der Drehstrommotor direkt vom Netz betrieben, so ergibt sich eine Festgeschwindigkeit des Transportbandes von 40 m/min.

Alternativ ist der Anschluss in Kombination mit einem Frequenzumformer vorgesehen. Damit lässt sich die Geschwindigkeit im Bereich 2- 40 m/min einstellen. Bitte fragen Sie hierzu Ihren NOVEXX Solutions Vertriebspartner.

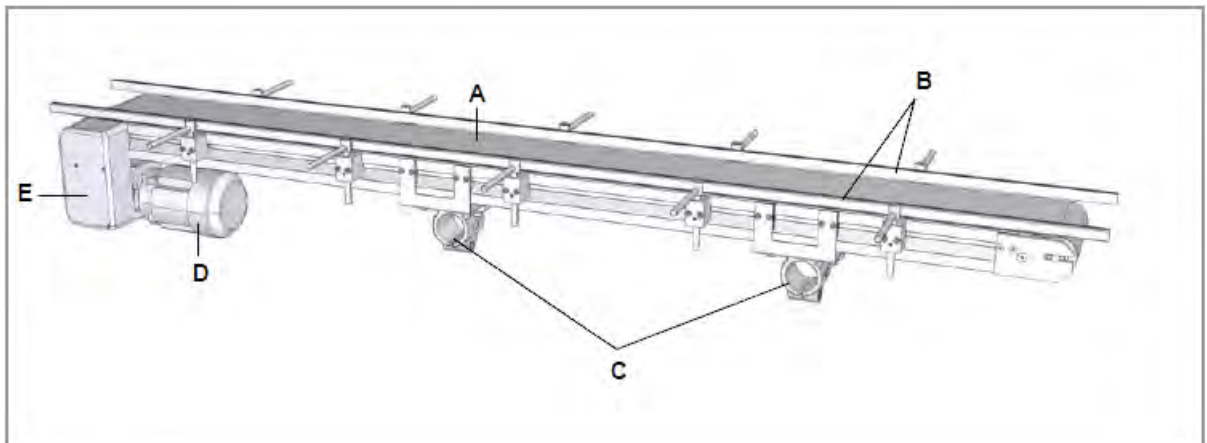


Abbildung 3: Funktionselemente B-Conveyor (A = Fördergurt, B = Seitliche Führungsschienen, C = Befestigungsklemmen zur Bandbefestigung, D = Antriebsmotor, E = Riemtrieb)

Bauarten

Das Transportband ist in unterschiedlichen Längen, in den Breiten 100 mm oder 200 mm, wahlweise mit grünem oder weißem Gurtband, erhältlich. Näheres zu den lieferbaren Kombinationen entnehmen Sie bitte dem Produktkatalog oder wenden Sie sich an Ihren NOVEXX Solutions Vertriebspartner.

Technische Daten B-Conveyor

Spezifikation	Wert	Anschlussvariante
Transportgeschwindigkeit	Abhängig von der Ansteuerung:	
	ca. 2 - 40 m/min	Frequenzumrichter

Spezifikation	Wert	Anschlussvariante
	ca. 40 m/min	Motorschutzschalter
Abmessungen (B X H X T)	Abhängig von der Ausführung 1076 - 3076 mm x 300 mm x 300 - 600 mm	
Gewicht	ca. 80 kg	
Schutzart	IP 43	
Betriebsbedingungen	Innenräume 5 - 40 °C (Lagerung 0 - 70 °C), 30 - 80 % relative Feuchte, nicht kondensierend	
Leistungsaufnahme	0,37 kW	
Leistungsfaktor	cos phi = 0,76	
Versorgungsspannung	Dreieck Schaltung: • 220 - 240 VAC / 50 Hz • 240 - 266 VAC / 60 Hz	Frequenzumrichter
	Stern Schaltung • 3/PE 380 - 415 VAC / 50 Hz • 3/PE 415 - 460 VAC / 60 Hz	Motorschutzschalter
Motorstrom	Dreieck Schaltung (Standard): • max. 2,15 A / 50 Hz • max. 1,95 A / 60 Hz	Frequenzumrichter
	Stern Schaltung • max. 1,24 A / 50 Hz • max. 1,12 A / 60 Hz	Motorschutzschalter
Geräusch	< 70 dB(A)	
Zulässige Belastung	Maximal 10 kg Gesamtgewicht aller auf dem Band befindlichen Produkte.	

Tabelle 3: Technische Daten B-Conveyor

Zertifikate & Kennzeichnungen

CE, EAC

CB-CONVEYOR

Übersicht

Das *Transportband* ist in unterschiedlichen Breiten und Längen erhältlich. Die Angabe der Breite bezieht sich auf die Breite der Plattenglieder. Die Angabe der Länge gibt den Achsabstand zwischen Antrieb und Umlenkung an. Die Gesamtlänge des Transportbandes ist etwa 175 mm größer als dieses Maß.

Die *Scharnierbandkette* ist in den Materialien Acetal oder rostfreier Stahl erhältlich.

Der *Antrieb* besteht aus einem Drehstrommotor mit angeflanschem Getriebe. Wird der Drehstrommotor direkt vom Netz betrieben, so ergibt sich eine Festgeschwindigkeiten des Transportbandes von 30 m/min.

Alternativ ist der Anschluss in Kombination mit einem Frequenzumformer vorgesehen. Damit lässt sich die Geschwindigkeit im Bereich 11- 30 m/min einstellen. Bitte fragen Sie hierzu Ihren NOVEXX Solutions Vertriebspartner.

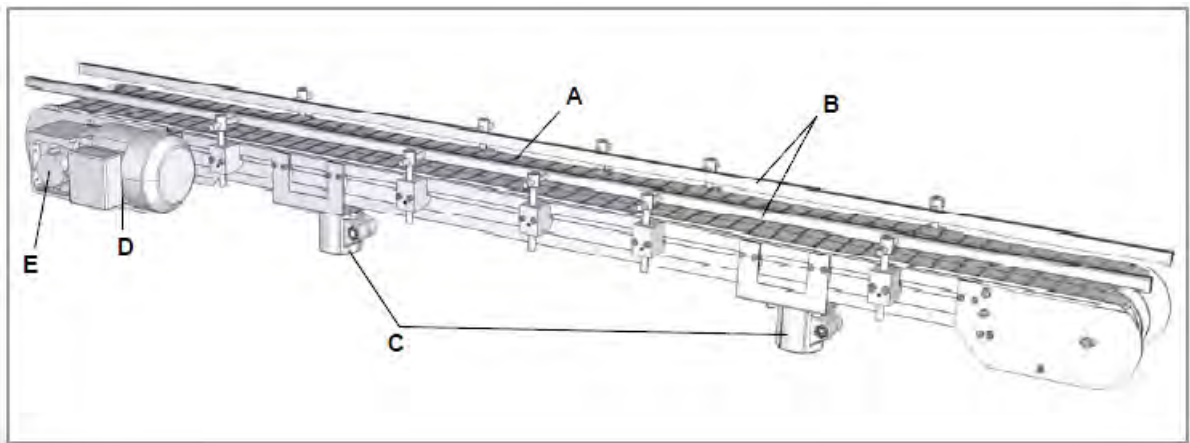


Abbildung 4: Funktionselemente CB-Conveyor (A = Scharnierbandkette, B = Seitliche Führungsschienen, C = Befestigungsklemmen zur Bandbefestigung, D = Antriebsmotor, E = Riementrieb).

Bauarten

Das Transportband ist in unterschiedlichen Längen, in den Breiten 114 mm oder 190 mm, wahlweise mit einem Plattengliederband aus Acetal oder rostfreiem Stahl, erhältlich. Näheres zu den lieferbaren Kombinationen entnehmen Sie bitte dem Produktkatalog oder wenden Sie sich an Ihren NOVEXX Solutions Vertriebspartner.

Technische Daten CB-Conveyor

Spezifikation	Wert	Anschlussvariante
Transportgeschwindigkeit	Abhängig von der Ansteuerung:	
	ca. 11 - 30 m/min	Frequenzumrichter
	ca. 30 m/min	Motorschutzschalter
Abmessungen (B X H X T)	Abhängig von der Ausführung 1675 - 3175 mm x 300 mm x 300 - 450 mm	
Gewicht	ca. 80 kg	

Spezifikation	Wert	Anschlussvariante
Schutzart	IP 43	
Betriebsbedingungen	Innenräume 5 - 40 °C (Lagerung 0 - 70 °C), 30 - 80 % relative Feuchte, nicht kondensierend	
Leistungsaufnahme	0,37 kW	
Leistungsfaktor	cos phi = 0,76	
Versorgungsspannung	Dreieck Schaltung: <ul style="list-style-type: none"> • 220 - 240 VAC / 50 Hz • 240 - 266 VAC / 60 Hz 	Frequenzumrichter
	Stern Schaltung <ul style="list-style-type: none"> • 3/PE 380 - 415 VAC / 50 Hz • 3/PE 415 - 460 VAC / 60 Hz 	Motorschutzschalter
Motorstrom	Dreieck Schaltung: <ul style="list-style-type: none"> • max. 2,15 A / 50 Hz • max. 1,95 A / 60 Hz 	Frequenzumrichter
	Stern Schaltung <ul style="list-style-type: none"> • max. 1,24 A / 50 Hz • max. 1,12 A / 60 Hz 	Motorschutzschalter
Geräusch	< 70 dB(A)	
Zulässige Belastung	Maximal 30 kg Gesamtgewicht aller auf dem Band befindlichen Produkte.	

Tabelle 4: Technische Daten CB-Conveyor

Zertifikate & Kennzeichnungen

CE, EAC

Montage und Einstellungen

MONTAGE UND INBETRIEBNAHME

Allgemeines zur Montage

Die Montage der Transportbänder erfolgt üblicherweise mit Systemkomponenten von NOVEXX Solutions.

Falls das Stativ nicht von NOVEXX Solutions stammt, beachten Sie bitte die erforderlichen Rohrmaße:

- Rohr Aussendurchmesser: 60 mm
- Wandstärke: mindestens 5 mm

Montage B-Conveyor

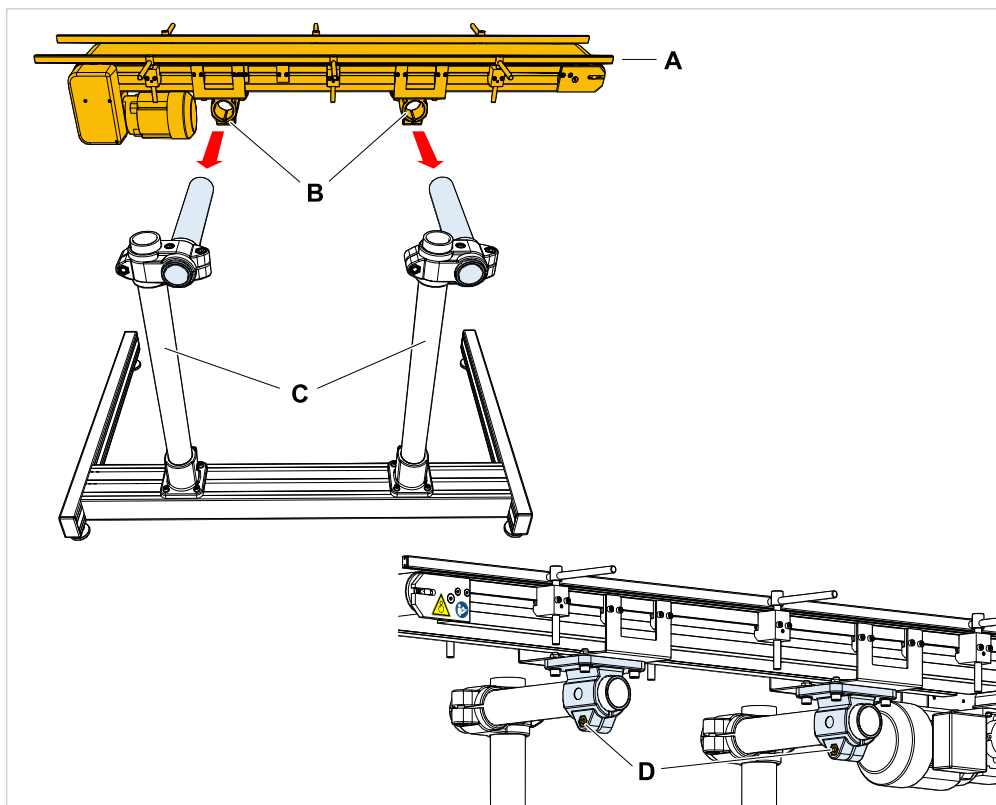


Abbildung 5: Montagebeispiel B-Conveyor (A = Transportband, B = Klemmungen zur Ausrichtung und Fixierung des Transportbandes, C = Stativ, D = Klemmschrauben).

Verwenden Sie zur Montage ausschließlich Systemkomponenten von NOVEXX Solutions, da diese optimal auf eine stabile Montage und eine optimale Ausrichtbarkeit abgestimmt sind.

Achten Sie auf eine stabile Befestigung des Transportbandes. Berücksichtigen Sie dabei auch die maximal zulässige Beladung (bandtypabhängig).

Die Ausrichtung erfolgt mit den Stativklemmungen. Beachten Sie das Anzugsmoment der Klemmschrauben (70 Nm).

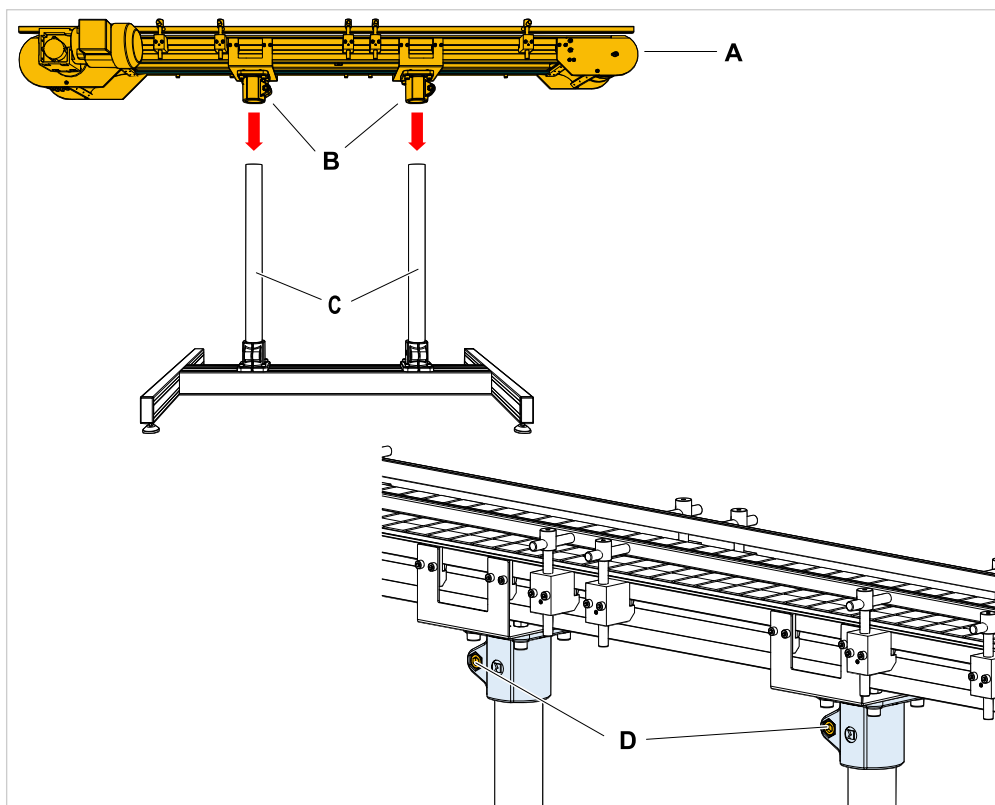
Montage CB-Conveyor

Abbildung 6: Montagebeispiel CB-Conveyor (A = Transportband, B = Klemmen zur Ausrichtung und Fixierung des Transportbandes, C = Stativ, D = Klemmschrauben).

Verwenden Sie zur Montage ausschließlich Systemkomponenten von NOVEXX Solutions, da diese optimal auf eine stabile Montage und eine optimale Ausrichtbarkeit abgestimmt sind.

Achten Sie auf eine stabile Befestigung des Transportbandes. Berücksichtigen Sie dabei auch die maximal zulässige Beladung (bandtypabhängig).

Die Ausrichtung erfolgt mit den Stativklemmen. Beachten Sie das Anzugsmoment der Klemmschrauben (70 Nm).

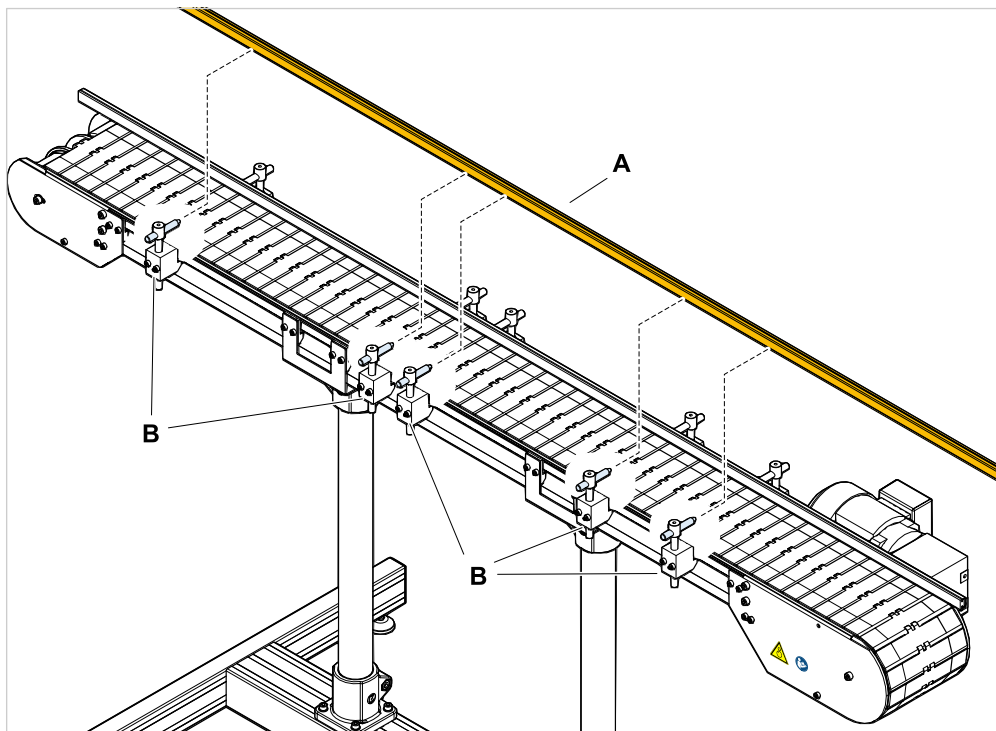
Montage der Führungsschienen

Abbildung 7: Montagebeispiel Führungsschiene (A = Führungsschiene, B = Klemmstücke mit Gewindebolzen zur Befestigung der Führungsschiene)

Bitte beachten Sie, dass zwei der gelieferten Klemmblöcke keinen Gewindebolzen enthalten. Diese sind zur Montage einer betreiberseitigen Lichtschranke vorgesehen.

Die Führungsschiene muss, aufgrund der jeweiligen, sehr unterschiedlichen Anforderungen an das Transportband, betreiberseitig montiert werden.

Folgende Arbeiten sind erforderlich:

1. Längen Sie die Führungsschiene auf das gewünschte Maß ab.
2. Positionieren Sie die Klemmstücke am Transportband.
3. Bohren Sie an der Position der Gewindebolzen 10 mm tiefe Löcher mit einem Durchmesser von 5 mm in die Führungsschiene.
4. Schneiden Sie in die Sacklöcher M 6 Gewinde.
5. Befestigen Sie die Führungsschiene an den Gewindebolzen. Legen Sie bei der Montage Kunststoffscheiben (DIN 125-A 6,5 PA) unter.

Anschluss und Betrieb



WARNUNG!

Diese Maschine arbeitet mit Netzspannung! Berührung mit spannungsführenden Teilen kann lebensgefährliche Körperströme und Verbrennungen verursachen.

→ Die Maschine darf nur von einer autorisierten Fachkraft an das Stromnetz angeschlossen werden. Diese muss mit den damit verbundenen Gefahren vertraut sein.

→ Maschine nur mit der auf dem Typenschild angegebenen Netzspannung betreiben.

Der elektrische Anschluß erfolgt an einen betreiberseitigen Schaltschrank. NOVEXX Solutions bietet Schaltschränke zur Ansteuerung.

Prinzipiell gibt es folgende zwei Anschlussarten an die Gebäudeinstallation:

- *Dreiphasig*, der Motor wird dabei in Sternschaltung betrieben, die Bandgeschwindigkeit hat einen fixen Wert (Anschluss z.B. mit NOVEXX Solutions Motorschutzschalter AMC-21).
- *Einphasig*, der Motor wird über einen Frequenzumrichter in Dreieckschaltung betrieben, die Bandgeschwindigkeit ist variabel einstellbar (Anschluss z.B. mit NOVEXX Solutions Transportbandsteuerung AMC-20).

Beachten Sie hierzu auch die Kapitel „**Technische Daten B-Conveyor**“ auf Seite 12 und „**Technische Daten CB-Conveyor**“ auf Seite 14.

Demontage und Entsorgung

Die Demontage ist von Fachpersonal durchzuführen. Beachten Sie bei der Demontage die Sicherheitsvorschriften in dieser Anleitung.

Beachten Sie bei der Entsorgung die örtlichen Vorschriften zur Materialtrennung und zum Umweltschutz.

MECHANISCHE EINSTELLUNGEN B-CONVEYOR

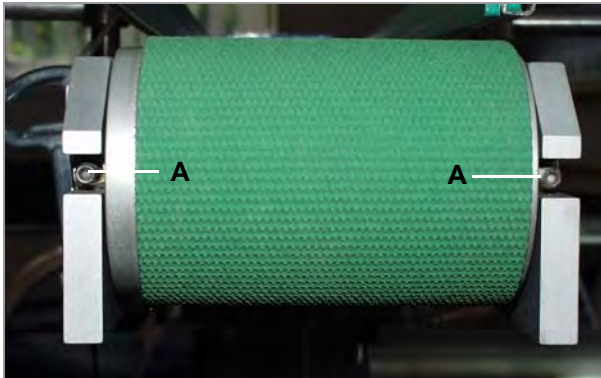
Fördergurt einstellen/wechseln

Nach einem Wechsel des Fördergurtes oder nach sehr langer Betriebszeit muss dieser wie folgt eingestellt werden. Im Folgenden wird zuerst der Fördergurtwechsel und dann die Einstellung des Fördergurtes beschrieben.

Durchführung

1. Schalten Sie das Transportband mit dem Hauptschalter aus und sichern Sie den Hauptschalter gegen ungewolltes Wiedereinschalten.

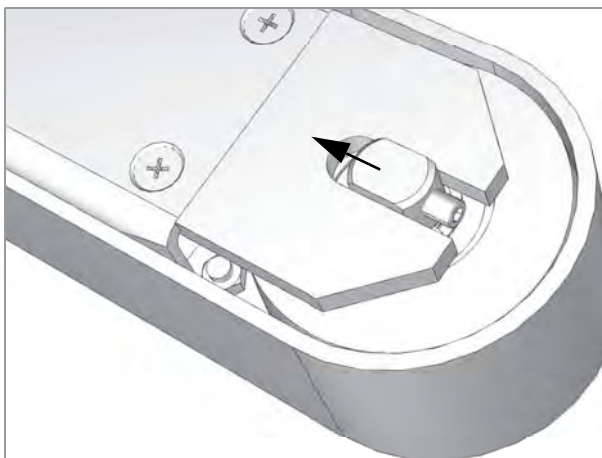
2. Drehen Sie die beiden Spannschrauben (A) heraus, um den Fördergurt zu entspannen.



Die Spannrolle bewegt sich nach innen, der Fördergurt wird entspannt und kann entnommen werden.

3. Setzen Sie einen neuen Fördergurt ein (nur Originalersatzteile verwenden).
 4. Drehen Sie die beiden Spannschrauben (Bild unten, Pfeil) gleichmäßig hinein, um den Fördergurt zu spannen.

Achten Sie beim Spannen darauf, dass beide Schrauben gleichmäßig gespannt sind. Bei ungleichmäßiger Spannung läuft der Fördergurt nicht mittig (Prüfung durch manuelles Drehen).
 Wenn der Fördergurt nicht mittig läuft, spannen Sie die Schraube, auf deren Seite sich der Fördergurt bewegt, etwas nach, bis er mittig läuft. Alternativ kann auch die entgegengesetzte Schraube gelöst werden, wenn die Bandspannung schon sehr hoch ist.



Obere Eingriffschutzleiste einstellen

Warum und wann dieser Vorgang ausgeführt wird

Der Abstand (A) zwischen Eingriffschutzleiste (B) und Umlenkrolle (C) muss auf beiden Seiten des Transportbandes parallel verlaufen und darf nicht mehr als 5 mm betragen.

Prüfen Sie regelmäßig die beiden Eingriffschutzleisten und stellen Sie diese, wenn erforderlich, ein.

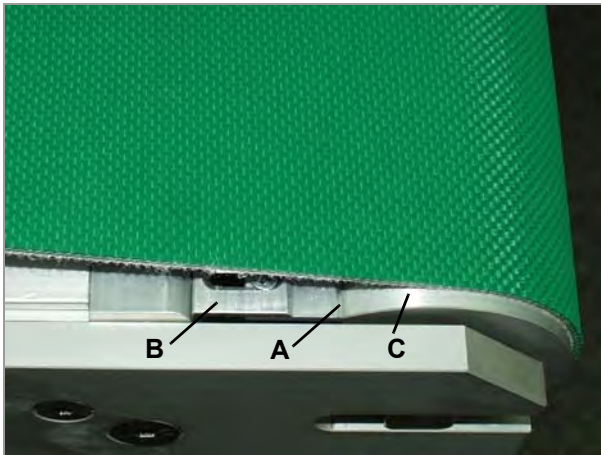
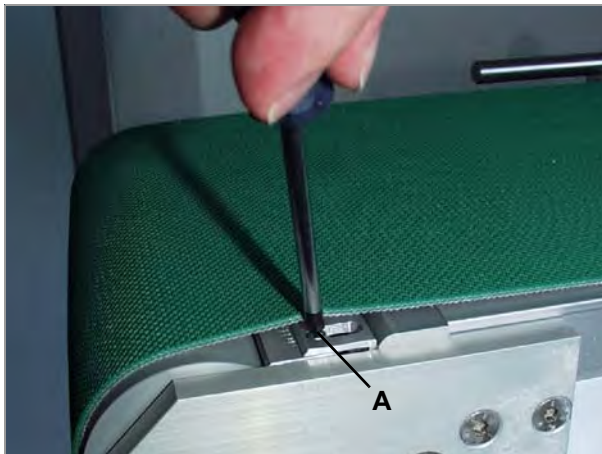


Abbildung 8: Obere Eingriffschutzleiste.

Durchführung

1. Zum Einstellen lösen Sie die beiden Befestigungsschrauben der Eingriffschutzleiste (A).



2. Ziehen Sie nach dem Einstellen des Abstandes die beiden Befestigungsschrauben wieder fest.
3. Stellen Sie sicher, dass der Abstand der Eingriffschutzleiste zur Umlenkrolle parallel verläuft, maximal 5 mm beträgt und die Leiste nicht an der Umlenkrolle schleift.

Untere Eingriffschutzleiste einstellen

Die untere Eingriffschutzleiste befindet sich unterhalb des Transportbandes. Gehen Sie zum Prüfen und Einstellen des Abstandes zum Transportgurt wie nachfolgend beschrieben vor.

Warum und wann dieser Vorgang ausgeführt wird

Der Abstand zwischen Eingriffschutzleiste (B) und Fördergurt (C) muss auf beiden Seiten des Transportbandes (A) parallel verlaufen und darf nicht mehr als 5 mm betragen.

Prüfen Sie regelmäßig die beiden Eingriffschutzleisten und stellen Sie diese, wenn erforderlich, ein.

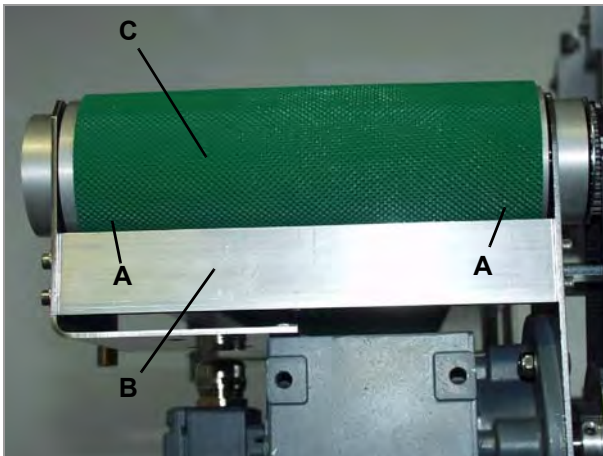
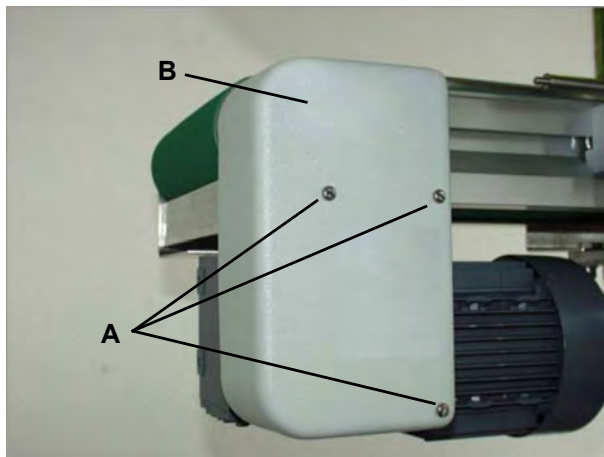


Abbildung 9: Untere Eingriffschutzleiste.

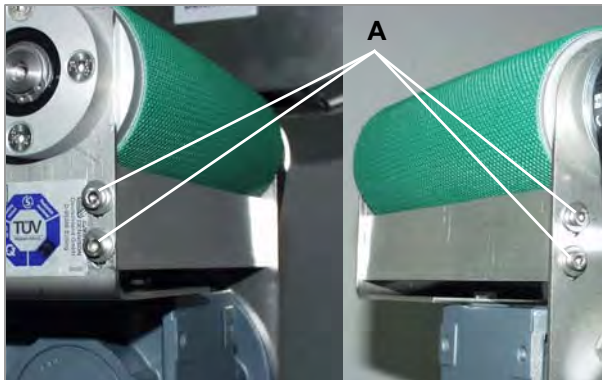
Durchführung

1. Zum Einstellen entfernen Sie die drei Befestigungsschrauben (A) der Zahnriemenverkleidung (A) und entfernen Sie die Zahnriemenverkleidung.



2. Ziehen Sie nach dem Einstellen des Abstandes die beiden Befestigungsschrauben wieder fest.

3. Lösen Sie die vier Klemmschrauben (A) der unteren Eingriffschutzleiste.



4. Stellen Sie die Eingriffschutzleiste so ein, dass der Abstand der Eingriffschutzleiste zum Fördergurt parallel verläuft, maximal 5 mm beträgt und die Leiste nicht an der Umlenkrolle schleift.
5. Ziehen Sie die vier Klemmschrauben fest.
6. Montieren Sie die Zahnriemenverkleidung.

MECHANISCHE EINSTELLUNGEN CB-CONVEYOR

Plattengliederband einstellen / wechseln

Warum und wann dieser Vorgang ausgeführt wird

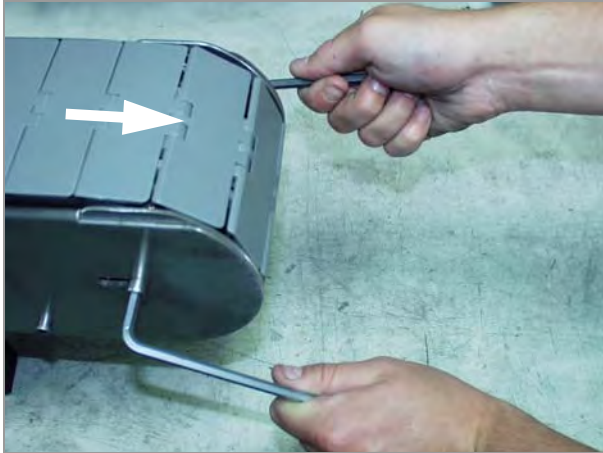
Nach einem Wechsel des Plattengliederbandes oder nach sehr langer Betriebszeit muss dieses wie folgt eingestellt werden. Im Folgenden wird zuerst der Plattengliederbandwechsel und dann die Einstellung des Plattengliederbandes beschrieben:

Durchführung

1. Schalten Sie das Transportband mit dem Hauptschalter aus und sichern Sie den Hauptschalter gegen ungewolltes Wiedereinschalten.
2. Lösen Sie beidseitig die beiden Klemmschrauben (A), damit Sie das Plattengliederband entnehmen oder spannen können.



3. Setzen Sie einen neues Plattengliederband ein (nur Originalersatzteile verwenden).
4. Ziehen Sie gleichmäßig an den beiden Klemmschrauben zum Spannen des Bandes (Abb.).



5. Ziehen Sie die beiden Klemmschrauben an.

Achten Sie beim Spannen darauf, dass beide Seiten des Bandes gleichmäßig gespannt sind. Bei ungleichmäßiger Spannung läuft das Plattengliederband nicht mittig (Prüfung durch manuelles Drehen).

Wenn das Plattengliederband nicht mittig läuft, spannen Sie die Seite, auf deren Seite sich das Plattengliederband bewegt, etwas nach, bis es mittig läuft. Alternativ kann auch die entgegengesetzte Seite gelöst werden, wenn die Bandspannung schon sehr hoch ist.

Eingriffsschutz einstellen

Warum und wann dieser Vorgang ausgeführt wird

Prüfen Sie regelmäßig den Eingriffsschutzstreifen an der Unterseite des Transportbandes und stellen Sie diesen, wenn erforderlich, ein.

Der Abstand (A) zwischen Eingriffsschutzleiste (B) und Gliederband (C) muss auf beiden Seiten des Transportbandes parallel verlaufen und darf nicht mehr als 5 mm betragen.

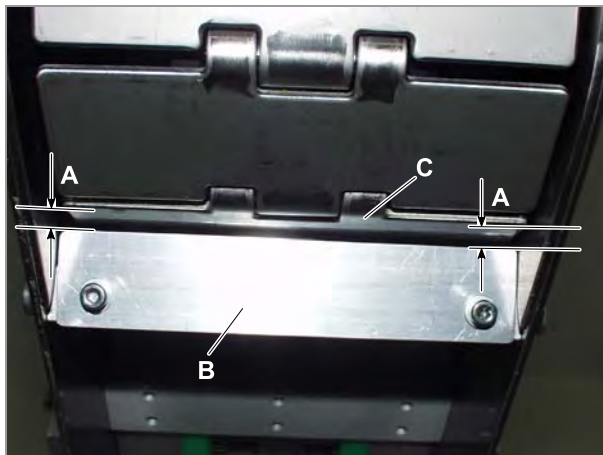


Abbildung 10: Eingriffsschutzleiste.

Durchführung

1. Zum Einstellen lösen Sie die beiden Befestigungsschrauben der Eingriffsschutzleiste (A).



2. Ziehen Sie nach dem Einstellen des Abstandes die beiden Befestigungsschrauben wieder fest.
3. Prüfen Sie, dass der Abstand der Eingriffsschutzleiste zum Gliederband parallel verläuft, maximal 5 mm beträgt und die Leiste nicht am Gliederband schleift.

Reinigung & Wartung

REINIGUNGSHINWEISE

Sicherheit



WARNUNG!

Bei Wartungs- und Reinigungsarbeiten können gefährliche Situationen entstehen. Durch mechanische oder elektrische Einwirkung kann es zu Unfällen kommen, wenn die entsprechenden Sicherheitshinweise nicht beachtet werden!

- Maschine vor der Reinigung bzw. Wartung abschalten!
- Auf keinen Fall Flüssigkeit in die Maschine gelangen lassen!
- Nicht mit Sprühflaschen oder Sprays auf die Maschine sprühen! Verwenden Sie ein mit dem Reinigungsmittel befeuchtetes Tuch!
- Reparaturen an der Maschine dürfen nur durch geschulte Servicetechniker ausgeführt werden!

Reinigungsmittel

VORSICHT!

Beschädigung des Transportbandes durch scharfe Reinigungsmittel.

- Verwenden Sie keine Reinigungsmittel, die das Transportband beschädigen oder zerstören könnten.
- Keine scheuernden oder Kunststoff lösenden Reinigungsmittel verwenden.
- Keine sauren oder alkalischen Lösungen verwenden.

Verschmutztes Teil	Reinigungsmittel
Gehäuse	Handelsüblicher Neutralreiniger
Fördergurt, Plattengliederkette	Reinigungsbenzin, Spiritus, Isopropylalkohol

Tabelle 5: Empfohlene Reinigungsmittel

Reinigungsintervall


- Transportband regelmäßig reinigen.

Die Häufigkeit hängt von folgenden Faktoren ab:

- Betriebsbedingungen
- Tägliche Betriebsdauer

WARTUNG

Folgende Wartungsmaßnahmen in regelmäßigen Abständen durchführen:

	Maßnahme	Siehe...
Beschädigung	<p>→ Prüfen, ob das Transportband beschädigt ist.</p> <p> → Insbesondere beschädigte Plattenglieder sofort auswechseln.</p>	
Bandspannung	<p>→ Bandspannung prüfen. Das Transportband muss stets so gespannt sein, dass ein Hineingreifen nicht möglich ist.</p>	<p>Gurtband: „Fördergurt einstellen/ wechseln“ auf Seite 19</p> <p>Plattengliederband: „Plattengliederband einstellen / wechseln“ auf Seite 23</p>
Bandlauf	<p>→ Prüfen, ob das Band mittig läuft.</p>	
Eingriffsschutz	<p>→ Korrekte Einstellung der Eingriffsschutzstreifen überprüfen. Der Abstand zwischen dem Eingriffsschutzstreifen und dem Transportband darf nicht größer als 5 mm sein.</p>	<p>Gurtband: „Obere Eingriffsschutzleiste einstellen“ auf Seite 21 bzw. „Untere Eingriffsschutzleiste einstellen“ auf Seite 22</p> <p>Plattengliederband: „Eingriffsschutz einstellen“ auf Seite 24</p>



Novexx Solutions GmbH

Ohmstraße 3
85386 Eching

Telefon: +49-8165-925-0 | www.novexx.com