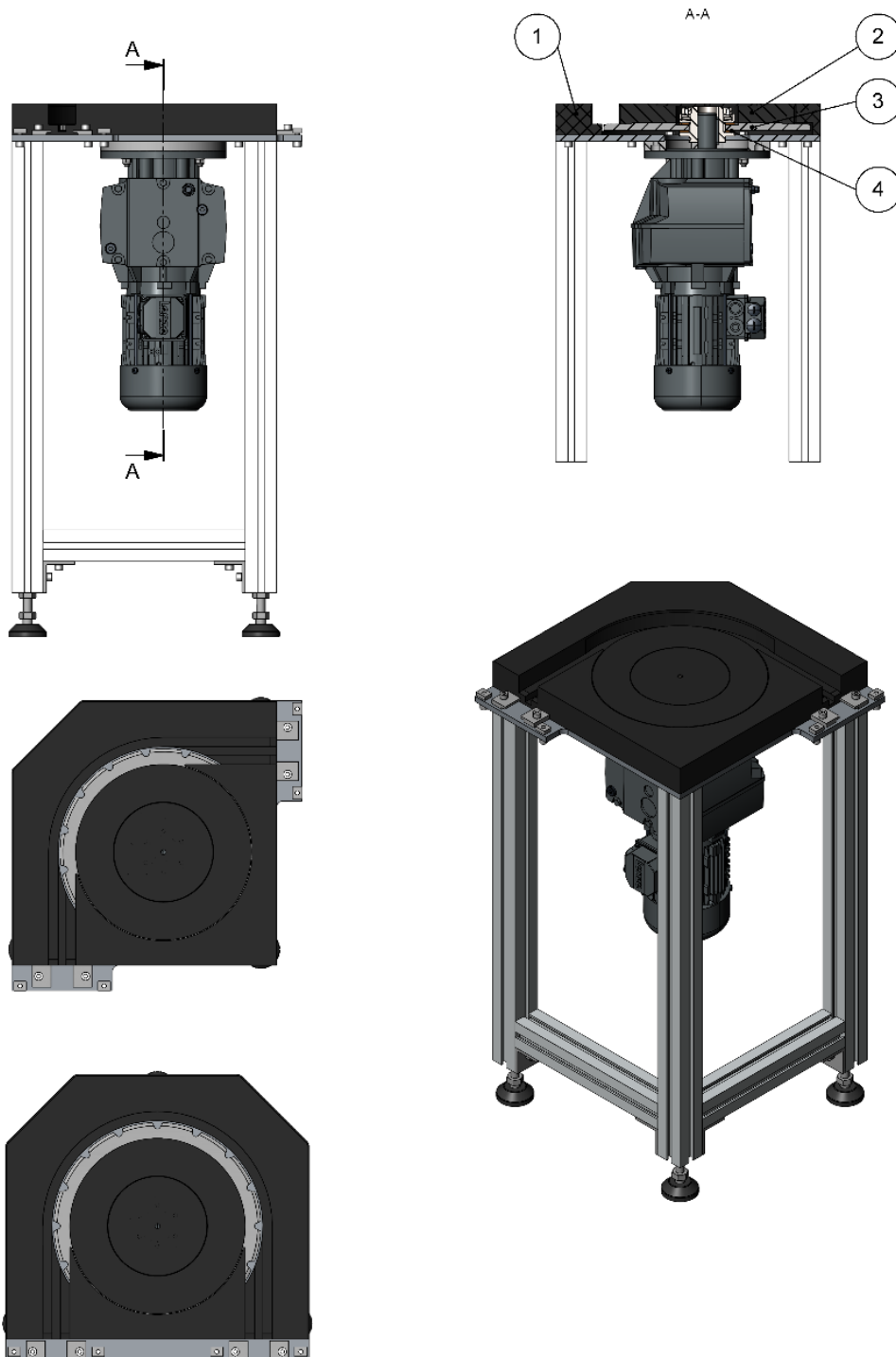


ANTRIEBSMODUL

FUNKTION

Das Antriebsmodul dient zum Antreiben der Transportkette. Dabei wird die Transportkette über ein Kettenrad, das mittels einem Stirnradgetriebemotor angetrieben wird, kontinuierlich weitertransportiert.

ZEICHNUNG



TECHNISCHE DATEN

Siehe Dokumentation von der Firma Lenze.

Störung	Massnahmen
- Rutschnabe schleift	- Kette auf mechanische Blockierungen untersuchen. - Rutschnabe nachstellen.
- Motor dreht nicht	- Elektrische Zuleitungen prüfen.

WARTUNG

Nr.	Beschreibung	Intervall ¹	Wartung
1	Antriebsmodul	M	Reinigung
2	Antriebsmodul	M	Kontrolle der Funktionen und für Beschädigungen

H: Stunde S: Schicht W: Woche M: Monat J: Jahr

Siehe auch Dokumentation von der Firma Lenze.

VERSCHLEISSTEILE / ERSATZTEILE

Nr.	Bezeichnung
1	Grundplatte
2	Umlenkrad
3	Kettenrad
4	Reibbelag

¹ Je nach Verschmutzung und Auslastung

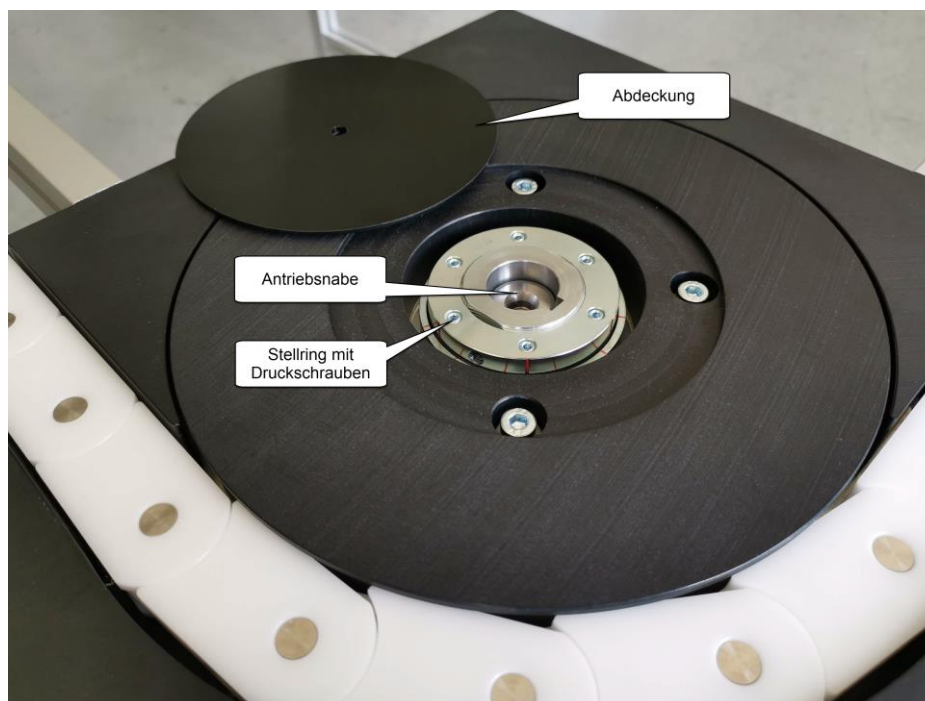
EINSTELLEN DER RUTSCHNABE

Wichtige Hinweise:

- Die Einstellung der Rutschnabe erfolgt bei voller WT-Bestückung \Rightarrow WT 's im Stau!
- Die Grundeinstellung der Rutschnabe muss vor dem Einstellen des Kettenspanners geschehen, und allenfalls nach der Einstellung des Kettenspanners nachjustiert werden.

Ablauf:

1. Transfer ausschalten
2. Druckschrauben komplett zurückschrauben
3. Stellring von Hand im Uhrzeigersinn anziehen
4. Transfer einschalten
5. Druckschrauben über das Kreuz gleichmässig in 1/8 Umdrehungsschritten anziehen, bis das Antriebsrad zu drehen beginnt
6. Mit starkem Druck auf die Oberseite der laufenden Transferkette die Kette abbremsen, beziehungsweise stoppen. Das Anzugsmoment muss soweit erhöht werden, dass die Kette gerade noch mit viel Kraftaufwand gestoppt werden kann.
7. Abdeckung montieren

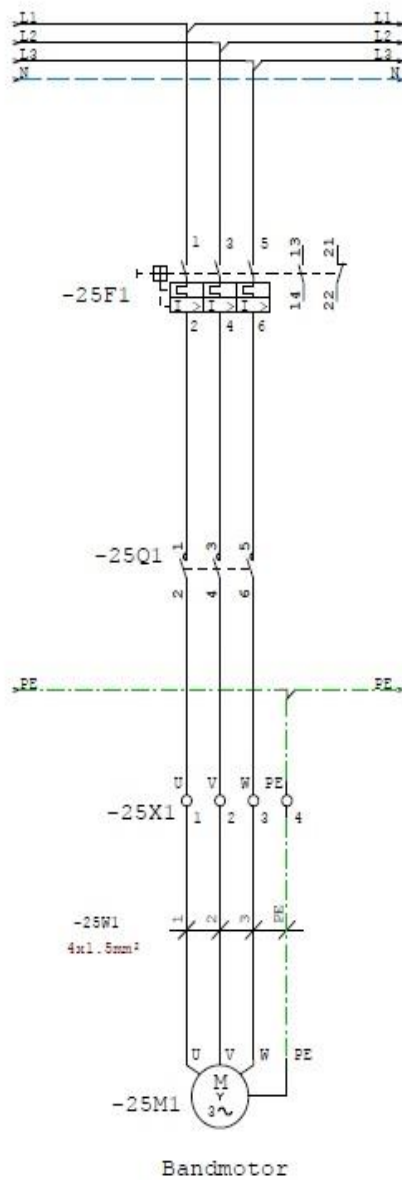


NACHSTELLEN DER RUTSCHNABE:

Falls die Grundeinstellung der Rutschnabe zu schwach oder zu stark sein sollte, kann das übertragbare Drehmoment im Bereich des min./ max. übertragbaren Drehmoments der Rutschnabe eingestellt werden. Dazu ist die beigelegte technische Dokumentation des Rutschnabenlieferanten zu beachten.

Siehe auch Dokumentation über Delta-Rutschnaben

ELEKTRISCHER ANSCHLUSS

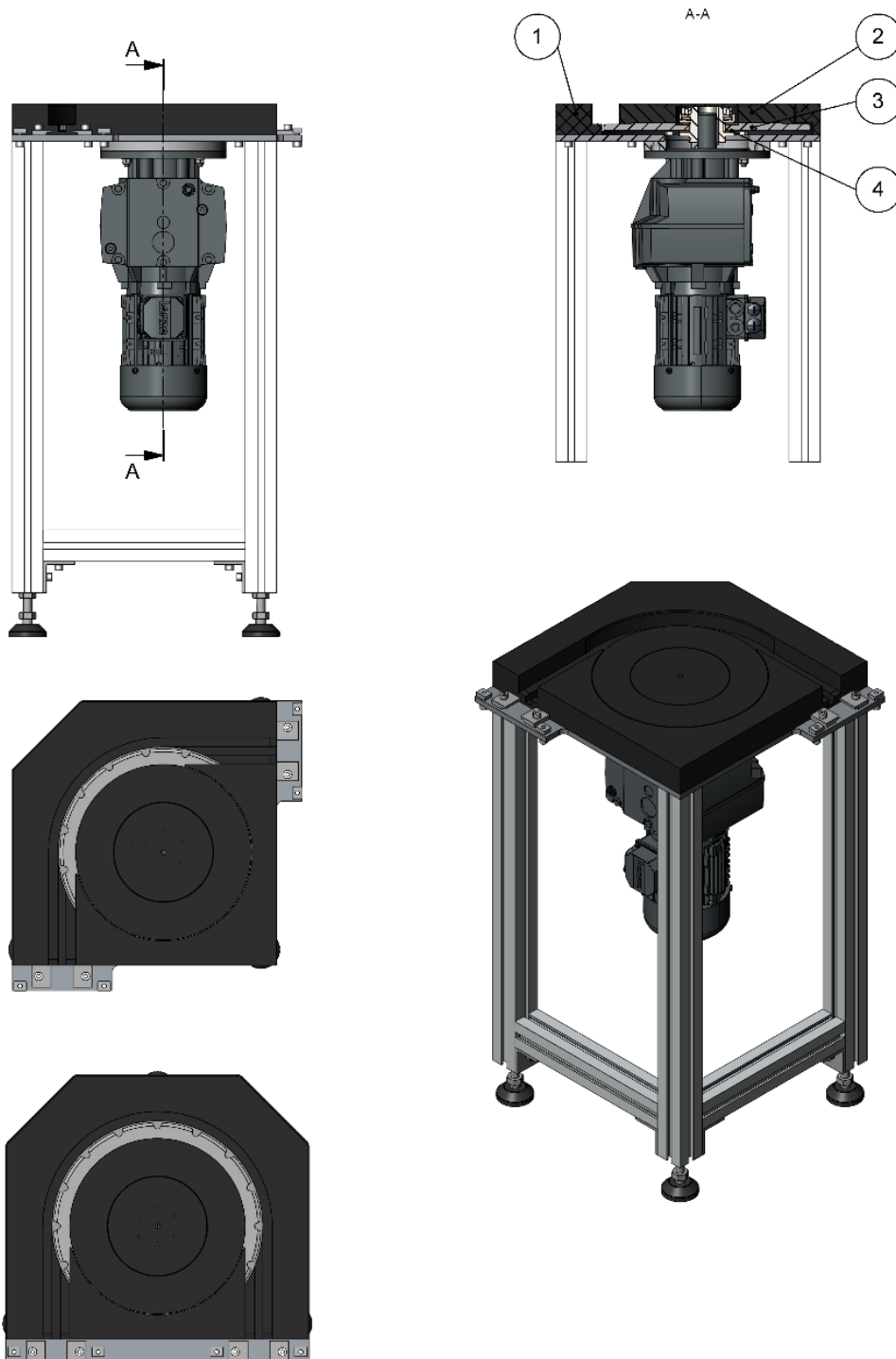


DRIVE UNIT

FUNCTION

The conveyor chain is driven by a spur gear motor. For safety reason a slipping clutch is mounted between the motor shaft and the drive wheel. The conveyor chain runs continuously.

DRAWING



TECHNICAL DATA

See documentation of the company Lenze.

Malfunction	Trouble shooting
- Slipping clutch slips	- Check if the chain is mechanically blocked - Readjust friction hub
- Motor does not rotate	- Check power supply

MAINTENANCE

No.	Description	Interval ²	Maintenance
1	Drive unit	M	Clean complete drive unit
2	Drive unit	M	Inspection of functions and for damages

H: Hour S: Shift W: Week M: Month J: Year

See documentation of the company Lenze.

WEAR PARTS / REPLACEMENT PARTS

No.	Description
1	Baseplate
2	Guide wheel
3	Chain wheel
4	Friction disc

² Depending on cleanliness and usage

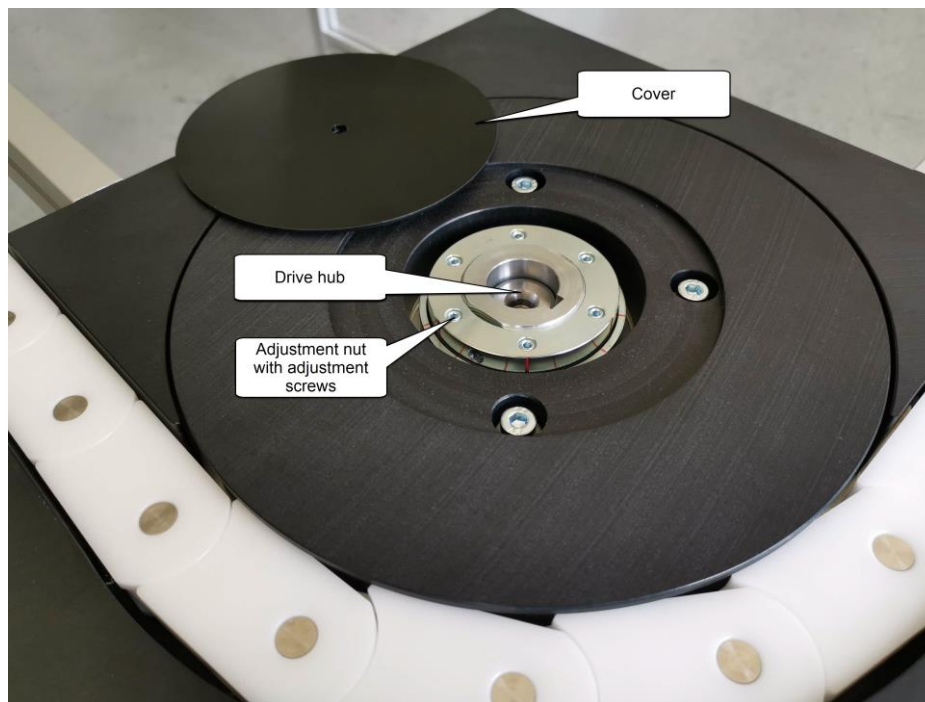
ADJUSTMENT OF THE FRICTION CLUTCH

Important references:

- Ensure that all pallets are on the transfer system, at a stopper and fully loaded.
- Setting of the slipping clutch must be done before setting the chain tensioning module, but may need to be readjusted afterwards.

Torque adjustment:

1. Switch off the transfer motor
2. Fully loosen all adjustment screws
3. Tighten the large adjustment nut by hand
4. Switch on the transfer motor
5. Start to tighten the adjustment screws one after the other in 1/8 turns, until the chainwheels starts to rotate.
6. Try to stop the running transfer chain by applying high pressure onto the top surface of the transfer chain.
The clutch has been set properly if the chain runs continuously, without additional pressure and can be stopped by applying about 50kg of additional weight.
7. Mount cover



READJUSTING THE SLIPPING CLUTCH:

In Case the setting of the slipping clutch is too weak or too strong, the torque may be adjusted within the min./max. range of the slipping clutch, according to the manufacturers user manual.

Also see the documentation “Delta torque limiters”

WIRING DIAGRAMM

