



FÖRDERSYSTEM WLX

MONTAGEHANDBUCH

1	Sicherheit	5
2	Arbeiten mit Edelstahl	9
2.1	Allgemein	9
2.2	Schnitte	9
2.3	Schnitte vor Ort	10
2.4	Bohren	10
2.5	Montage	10
3	Einführung	13
3.1	Montageinformationen	13
3.2	Anwendungsbereich	13
3.3	Zielgruppe	13
3.4	Voraussetzungen	13
4	Halterungsmontage	15
4.1	Support-Module WLUFX S01/S04	17
5	Förderermontage	21
5.1	Anschließen von zwei Führungsprofilen	23
5.2	Anschließen eines Gleitbogens, einer Endantriebseinheit oder Umlenkeinheit an ein Führungsprofil	29
5.3	Anschließen eines Gleitbogens, einer Endantriebseinheit oder Umlenkeinheit aneinander	33
5.4	Anschließen einer Riemenspanner-Einheit	37
5.5	End-Antriebseinheit, leicht zu reinigen, Radius Flush Grid	45
5.6	Gleitbögen WLBPX 60° und 90° 374/526/678	49
6	Montage der Gleitschiene	57
6.1	Einbauen der Seitenführungsprofile	59

7	Modulare Mattenkette	71
7.1	Einbauen der modularen Mattenkette	73
7.2	Montage der modularen Mattenkette	81
7.3	Demontage der modularen Mattenkette	85
7.4	Riemenspanner-Werkzeug	89
8	Einbauen der Seitenführungsprofile	91

1 Sicherheit

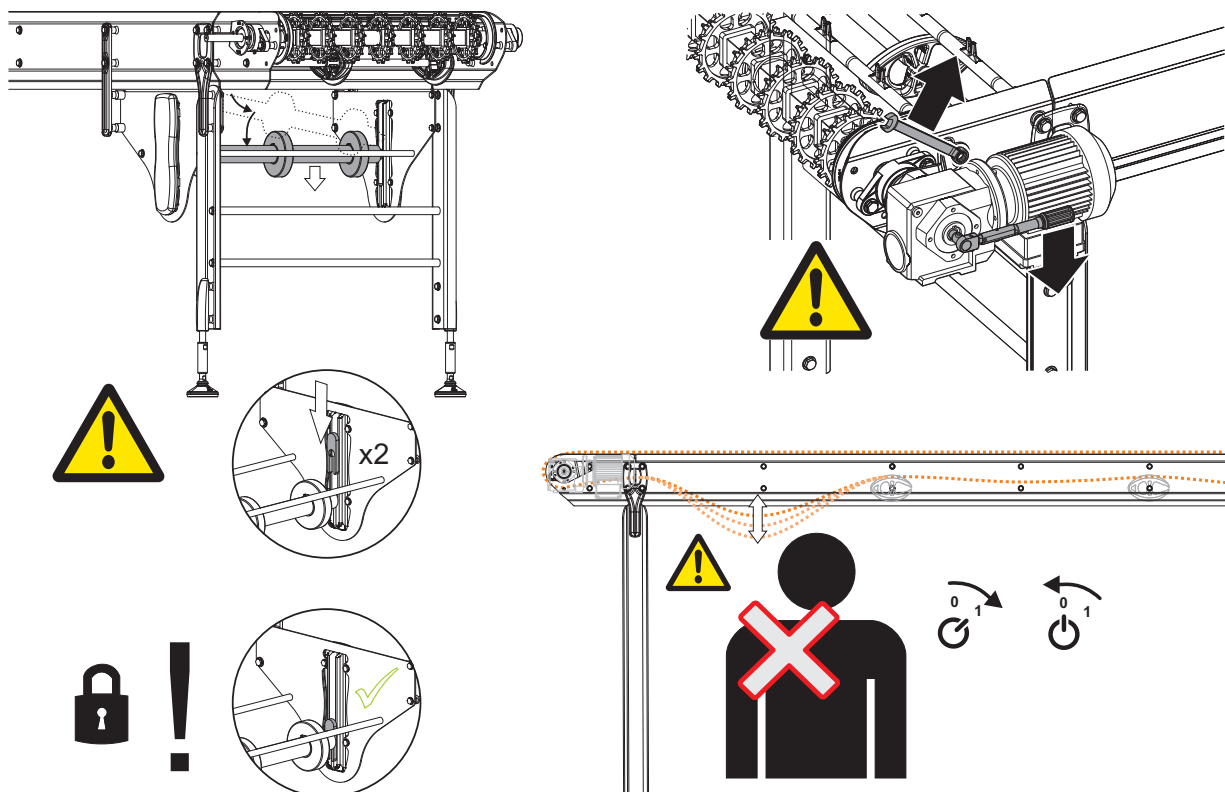
Die Maschine ist so entwickelt worden, dass sie auf sichere Weise benutzt und gewartet werden kann. Dies gilt auch für die Anwendung, die Bedingungen und die Anweisungen, die in dem Handbuch beschrieben werden. Jede Person, die mit oder an der Maschine arbeitet, sollte das Handbuch gelesen haben und die Anweisungen befolgen. Es liegt in der Verantwortung des Arbeitgebers, sicherzustellen, dass der Angestellte mit den Anweisungen vertraut ist und diese befolgt.

Das Unternehmen oder das Land, in dem die Maschine benutzt wird, könnte besondere Sicherheitsmaßnahmen verlangen. Dies gilt insbesondere für die Arbeitsbedingungen. Dieses Handbuch beschreibt nicht, wie diese zu erfüllen sind. Im Zweifelsfall wenden Sie sich an Ihre zuständigen Behörden oder Ihren Sicherheitsbeauftragten!

Systeminformationen

Wenn mit FlexLink hinsichtlich der Maschine kommuniziert wird, sollte immer die Projektnummer und/oder die allgemeine Zeichnungsnummer angegeben werden.

Vor der Bedienung des Systems die Sicherheit in diesen Bereichen prüfen.



Wichtige Sicherheitsanforderungen

Wenn die Maschine von einem Maschinenführer bedient werden soll, müssen die folgenden Sicherheitsanforderungen erfüllt sein:

- Durch Abschirmung, beispielsweise mit einer Einzäunung, ist sicherzustellen, dass weder Kinder noch Tiere Zugang zu der Maschine und deren Umgebungsbereich haben.
- Nur Personen, die die Betriebsanleitung gelesen und verstanden haben, sind berechtigt, die Maschine zu bedienen, zu warten und zu reinigen.
- Nicht in die Maschine fassen, während diese in Betrieb oder eingeschaltet ist. Selbst wenn die Maschine nicht in Betrieb ist, kann sie „eingeschaltet“ sein, was heißt, dass sie automatisch in Betrieb geht.
- Sicherheitsvorkehrungen wie Seitenabdeckungen, Bodenabdeckungen, Nothalt und Notfall-Detektoren dürfen nicht entfernt oder deaktiviert werden, während die Maschine in Betrieb ist.
- Sorgen Sie für eine gute Umgebungsbeleuchtung, um es dem Maschinenführer zu ermöglichen, gut und ordentlich mit der Maschine zu arbeiten.

Allgemein



- Fehlerhaftes Verwenden des Geräts kann Personenschäden verursachen.
- Nicht auf das Gerät klettern oder auf diesem stehen.
- Keine Kleidung oder andere Artikel tragen, die sich in der Maschine verfangen können.
- Befolgen Sie die Anweisungen in diesem Handbuch, wenn Sie die Maschine transportieren. FlexLink AB muss alle Umbauten oder Änderungen an der Maschine genehmigen.
- Verwenden Sie nur empfohlene Ersatzteile.
- Die elektrischen Einheiten dürfen nur von autorisiertem Personal geöffnet werden.
- FlexLink kann nicht für Schäden haftbar gemacht werden, wenn die Wartung der Ausrüstung nicht in Übereinstimmung mit diesem Wartungshandbuch durchgeführt wurde.



Wartungs- und Servicetechniker

Servicetechniker müssen die folgenden Eigenschaften besitzen:

- Ausreichende Kenntnis, um technische Angaben zu verstehen
- Fähigkeit, technische Zeichnungen zu verstehen
- Mechanisches Grundwissen
- Ausreichende Kenntnis in der Benutzung von Handwerkzeugen
- Ausgebildet (DIN EN /ISO 12100:100)



Elektriker

Elektriker müssen die folgenden Eigenschaften besitzen:

- Erfahrung mit ähnlichen Installationen
- Ausreichendes Wissen, um anhand von Zeichnungen und Schaltplänen zu arbeiten
- Kenntnis der lokalen Sicherheitsbestimmungen für elektrische Energie und Automation
- Ausgebildet (DIN EN /ISO 12100:100)

Um Risiken zu vermeiden, darf nur Fachpersonal mit technischen Kenntnissen und Erfahrungen Reparaturarbeiten an den elektronischen Komponenten der Maschine durchführen.



Maschinenführer

Um das Gerät korrekt zu benutzen, müssen die Maschinenführer eine entsprechende Ausbildung und/oder Erfahrung haben.

2 Arbeiten mit Edelstahl

2.1 Allgemein

- Wichtig: Bitte vertauschen Sie keine Werkzeuge für Edelstahl mit Werkzeugen, die für Aluminium und Fließstahl verwendet werden
- Verwenden Sie zum Schneiden unbedingt gute Sägen und Werkzeuge
- Genaue Kenntnisse über den Schneidevorgang sparen Ihnen eine Menge Zeit
- Verwenden Sie scharfe Werkzeuge
- Vorab zugeschnittene Teile sind zu bevorzugen
- Bohren ist schwierig, und die Verwendung der richtigen Bohrmaschine unabdingbar
- Wenn Sie vorgeschchnittene Teile kaufen, werden die Bohrungen computergestützt gestanzt
- Komponenten sind schwerer

2.2 Schnitte

- Verwenden Sie eine gute Säge, die nur für Edelstahl verwendet wird
- Die Kontamination durch Fließstahl kann eine Passivierung erforderlich machen
- Halten Sie es sauber, und stellen Sie sicher, dass Sie die Oberfläche nicht beschädigen, wenn Sie das Führungsprofil einklemmen
- Verwenden Sie immer eine scharfe Klinge
- Klingen können mindestens 2-3 Mal zur Schärfung eingeschickt werden
- Wechseln Sie sie aus, bevor sie verschleiß
- Wenn Sie die Arbeiten korrekt ausführen, wird keine Hitze aufgebaut, und das Führungsprofil wird nicht verfärbt

2.3 Schnitte vor Ort

- Verwenden Sie eine gute tragbare Säge, die nur für Edelstahl verwendet wird
- Diese sollte über 2-3 Klingen für Edelstahl verfügen
- Üben Sie sanften Druck bei konstanter Geschwindigkeit aus

2.4 Bohren

- Bohren Sie in einer Werkstatt mit einer stationären Bohrmaschine mit Klemmen
- Die Kontamination durch Fließstahl kann eine Passivierung erforderlich machen
- Halten Sie es sauber, und stellen Sie sicher, dass Sie die Oberfläche nicht beschädigen, wenn Sie das Führungsprofil einklemmen
- Bohren Sie mit niedriger Geschwindigkeit
- Verwenden Sie den korrekten Bohrmaschinentyp. In unserem Katalog finden Sie Bohrmaschinen, die sehr gut geeignet sind. Siehe Abschnitt "Werkzeuge für Führungsprofile" im X85X Produktkatalog-Abschnitt.
- Die Verwendung von Handbohrmaschinen führt mit hoher Wahrscheinlichkeit zu keinem guten Ergebnis
- Es gibt tragbare Maschinen mit gutem Rahmengestell, die mit niedriger Geschwindigkeit laufen können und genug Druck ausüben
- Prüfen Sie mit dem Kunden, ob dieser über eine geeignete Werkstatt verfügt

2.5 Montage

- Ein Werkzeugkasten für Edelstahl
- Verwenden Sie die Werkzeuge nicht für ein anderes Material als Edelstahl
- Wählen Sie Bohrer für Edelstahl
- Trennen Sie Material- und Arbeitsbereiche

- Lagern Sie keine Edelstahlmaterialien in denselben Regalen wie Fließstahl und Aluminium
- Verwenden Sie nicht dieselben Werkbänke für Edelstahl wie für Fließstahl und Aluminium
- Halten Sie Ihre Arbeitsfläche sauber. Die Oberflächen sind sehr anfällig für Kratzer, und Späne können sehr tiefe Kratzer erzeugen
- Verwenden Sie Wachs für die Schrauben, speziell wenn diese mehrere Male ein- und ausgeschraubt werden
- Edelstahl ist ein nicht sehr nachgiebiges Material, und die Gewinde werden sonst beschädigt
- Edelstahlelemente sind schwerer, manchmal ist es daher besser, zu zweit zu arbeiten
- Tragen Sie Handschuhe zum Schutz Ihrer Hände vor scharfen Kanten

3 Einführung

3.1 Montageinformationen



3.2 Anwendungsbereich

Diese Angaben sind Teil einer Informationssammlung, welche die Umsetzung des *WLX-Systems* beschreibt, u. a. die Montage der Hardware, die Überprüfung der Sicherheitsausrüstung usw.

Daher können die Angaben von dem eigentlichen System abweichen.

3.3 Zielgruppe

Diese Angaben richten sich hauptsächlich an Anwendungstechniker und das Installationspersonal, die an der Installation beteiligt sind. Der Inhalt kann auch für Ausbildungskurse verwendet werden.

Es wird davon ausgegangen, dass die Anwendungstechniker, die das FlexLink-Fördersystem umsetzen, an der Grundausbildung für FlexLink Basis teilgenommen haben.

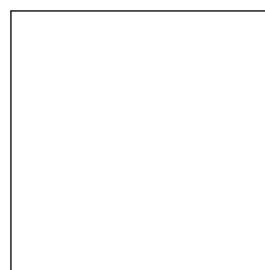
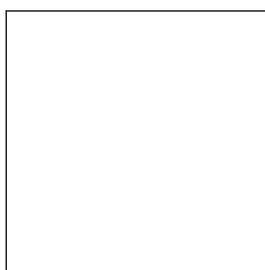
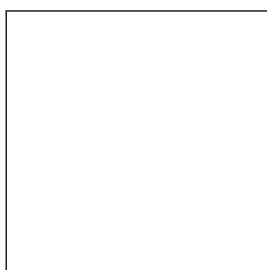
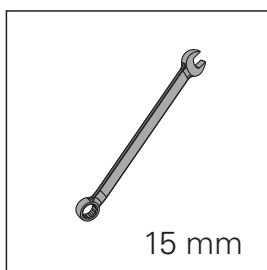
3.4 Voraussetzungen

Die für jeden Schritt benötigten Werkzeuge werden in den entsprechenden Abschnitten beschrieben.

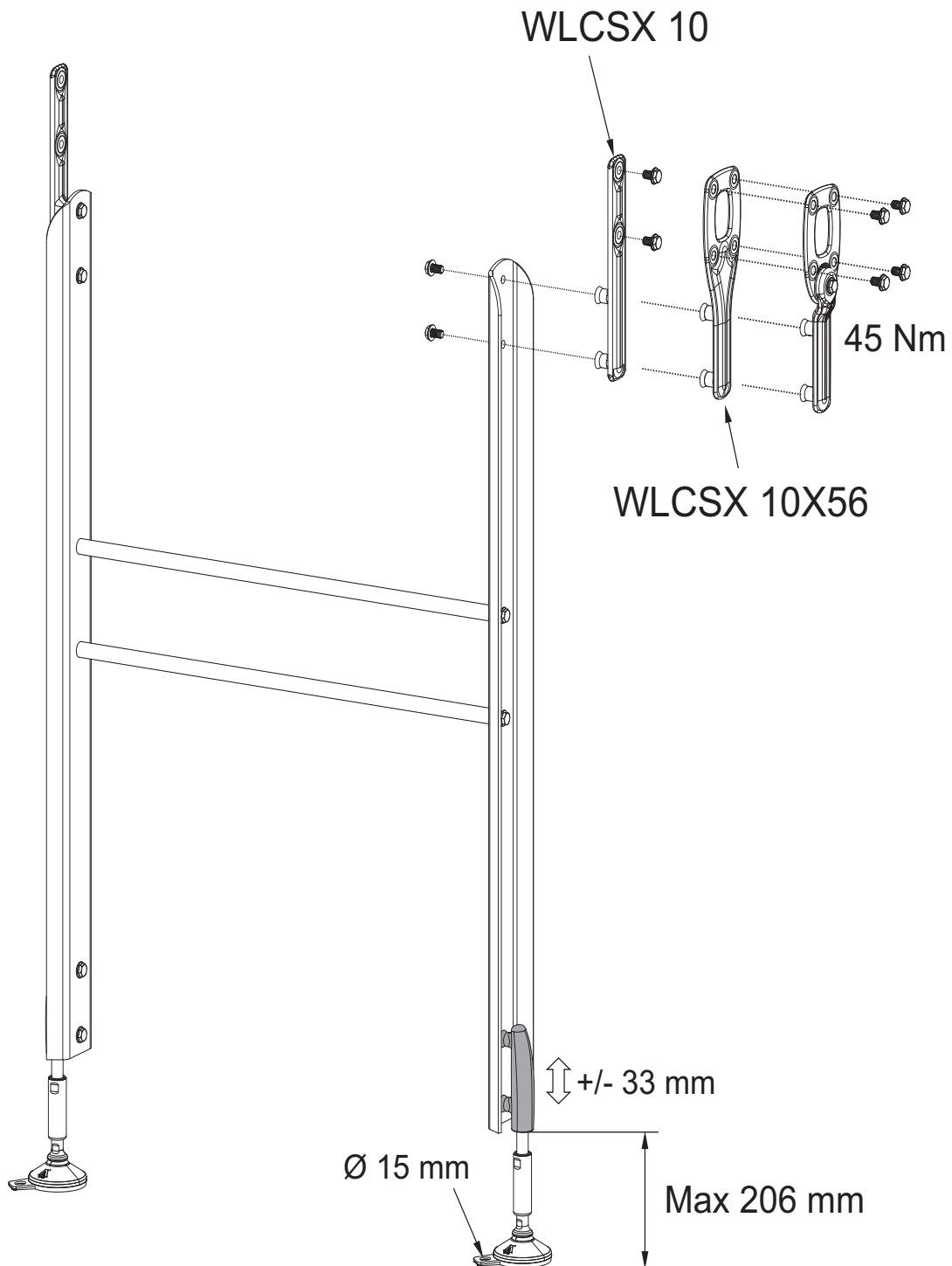
4 Halterungsmontage



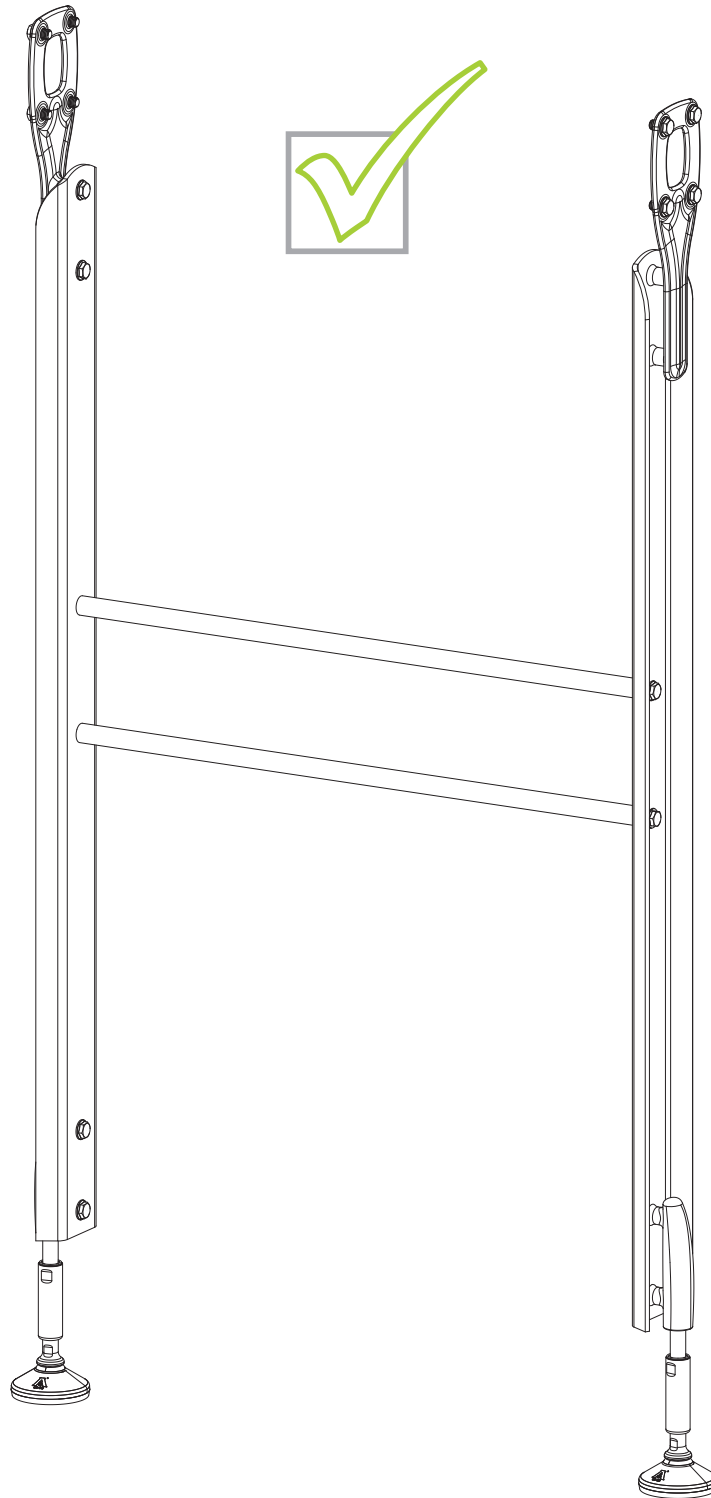
4.1 Support-Module WLUFX S01/S04



1



2



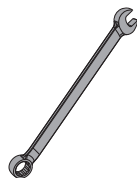
5 Förderermontage



5.1 Anschließen von zwei Führungsprofilen

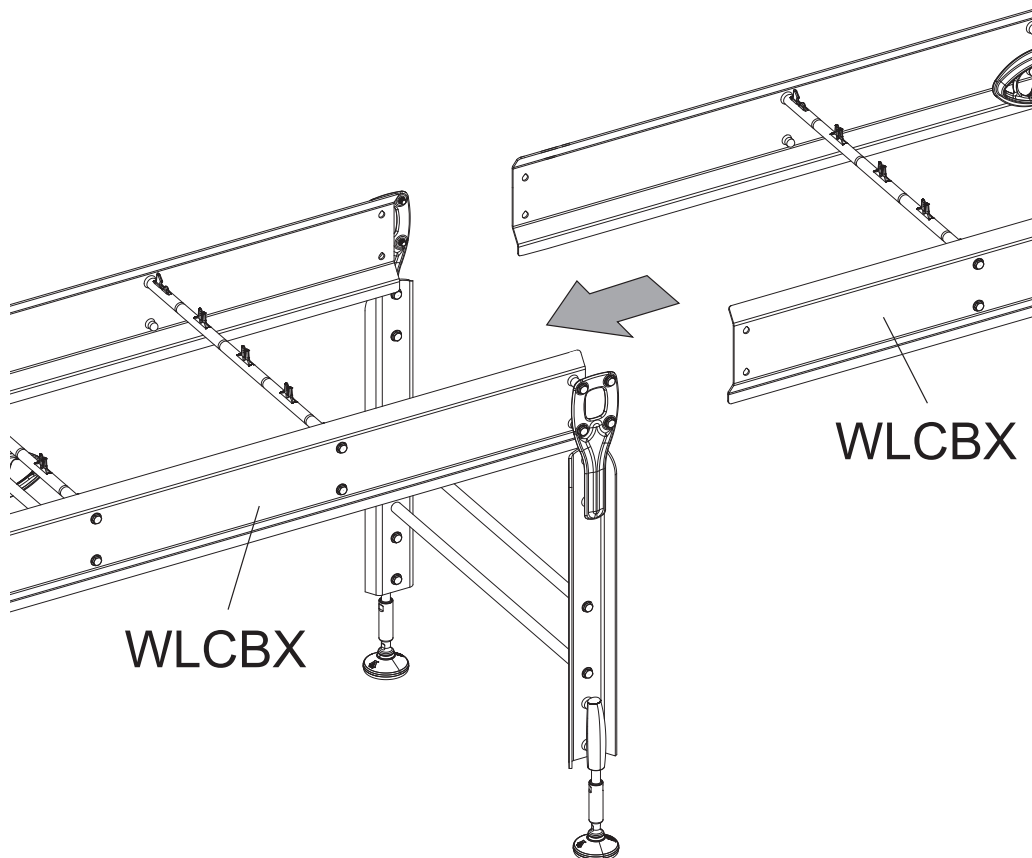


WLCEX A222
WLCEX A273
WLCEX A374
WLCEX A526
WLCEX A678

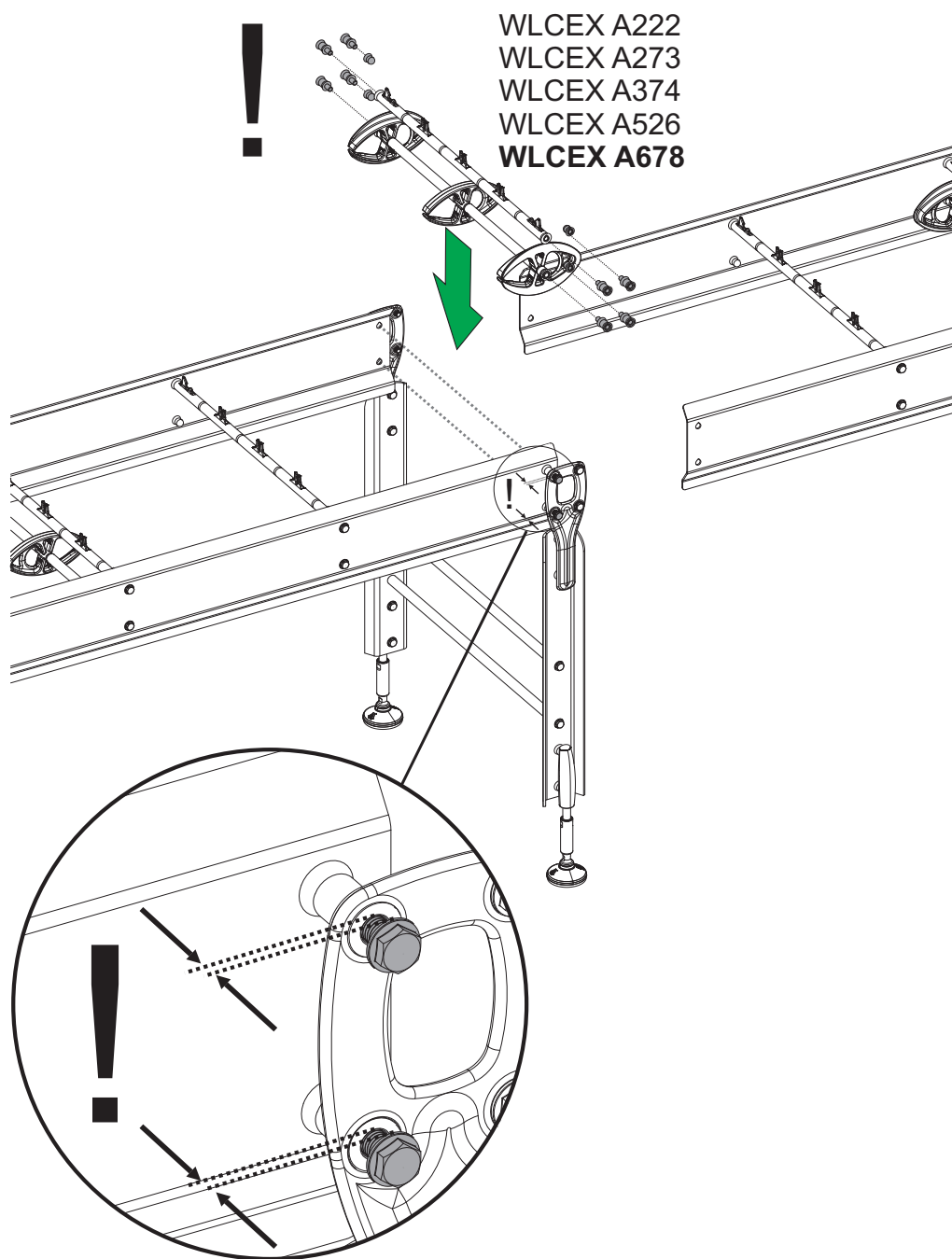


15 mm

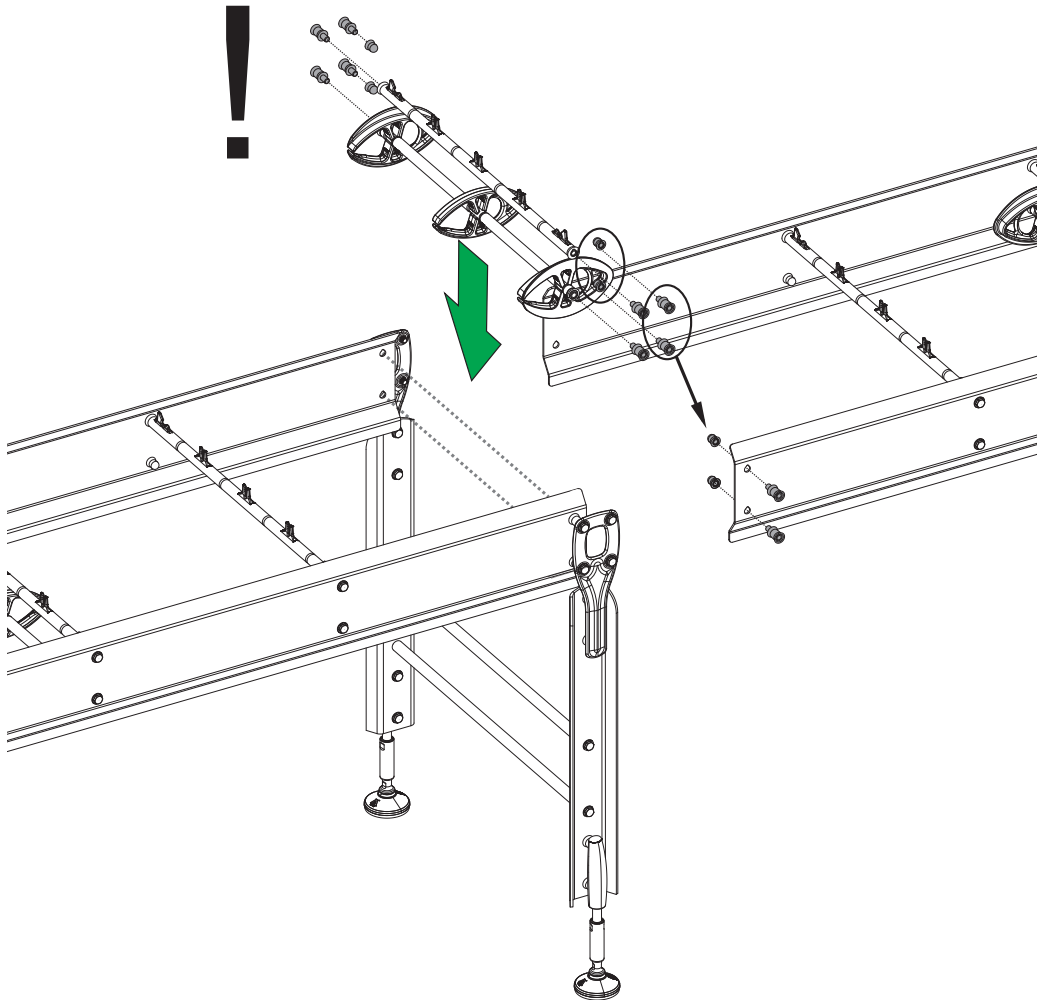
1



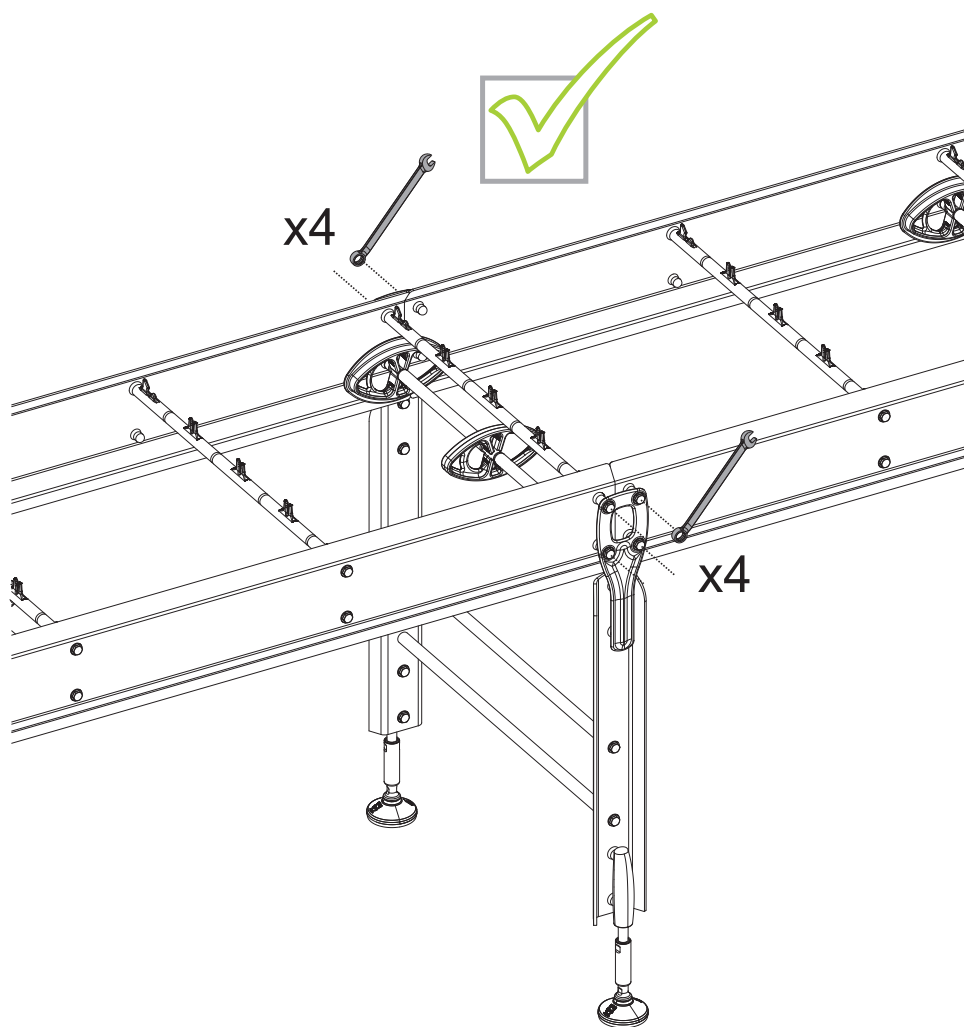
2



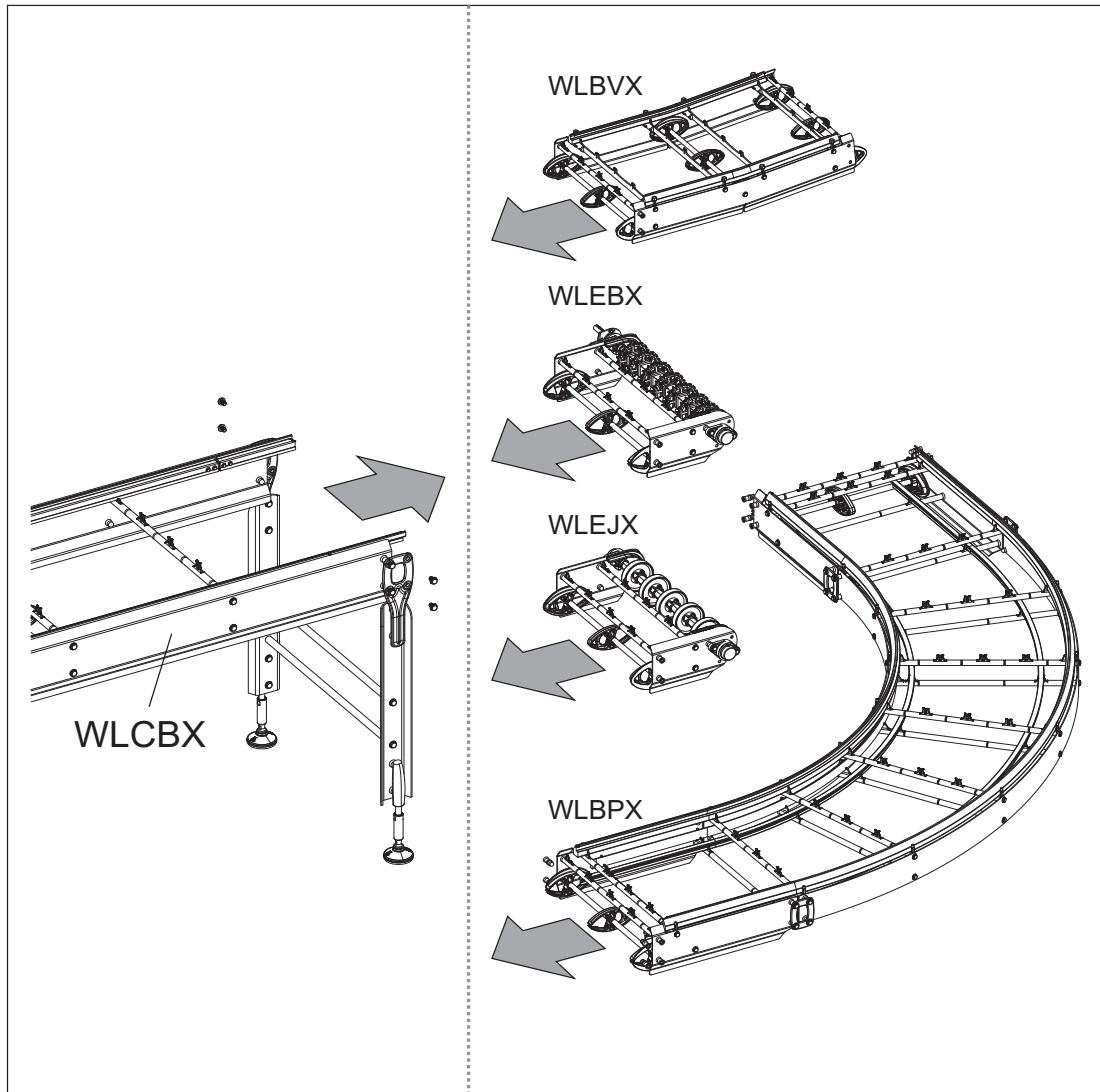
3



4

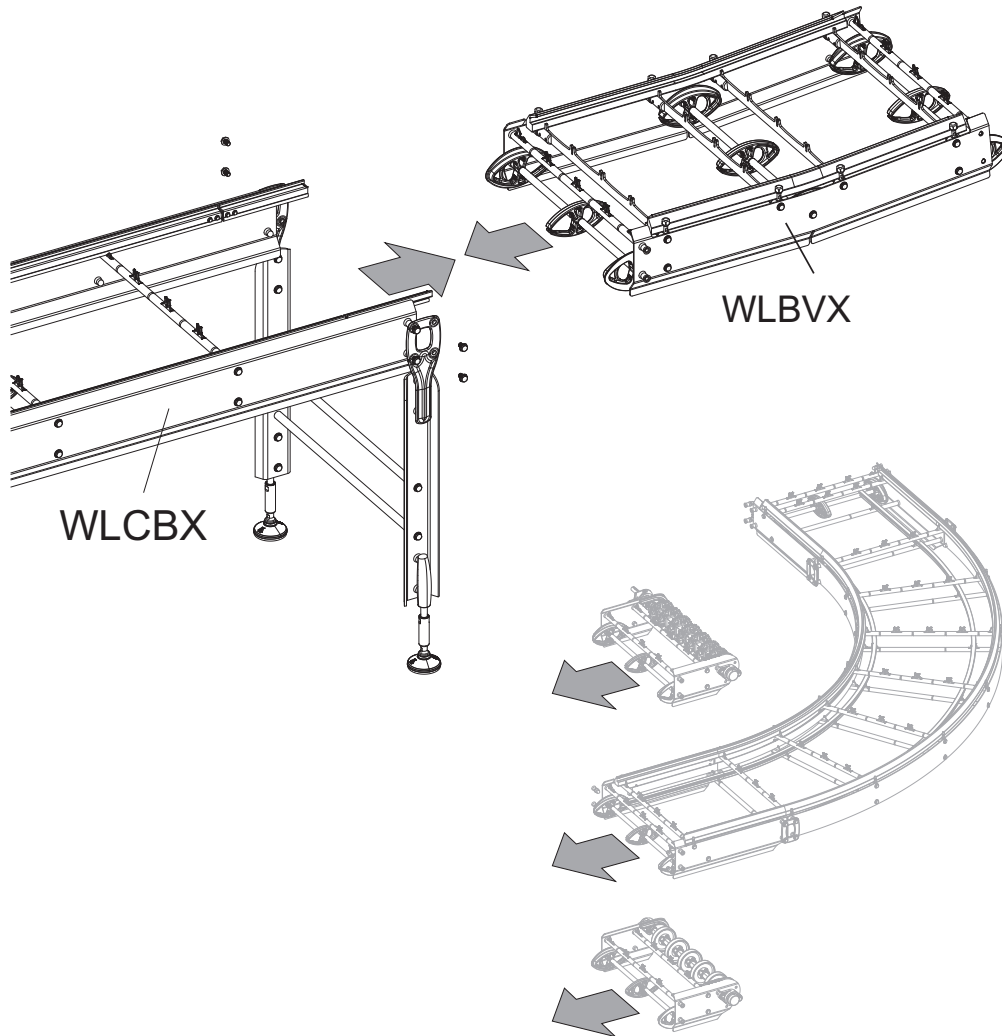


5.2 Anschließen eines Gleitbogens, einer Endantriebseinheit oder Umlenkeinheit an ein Führungsprofil

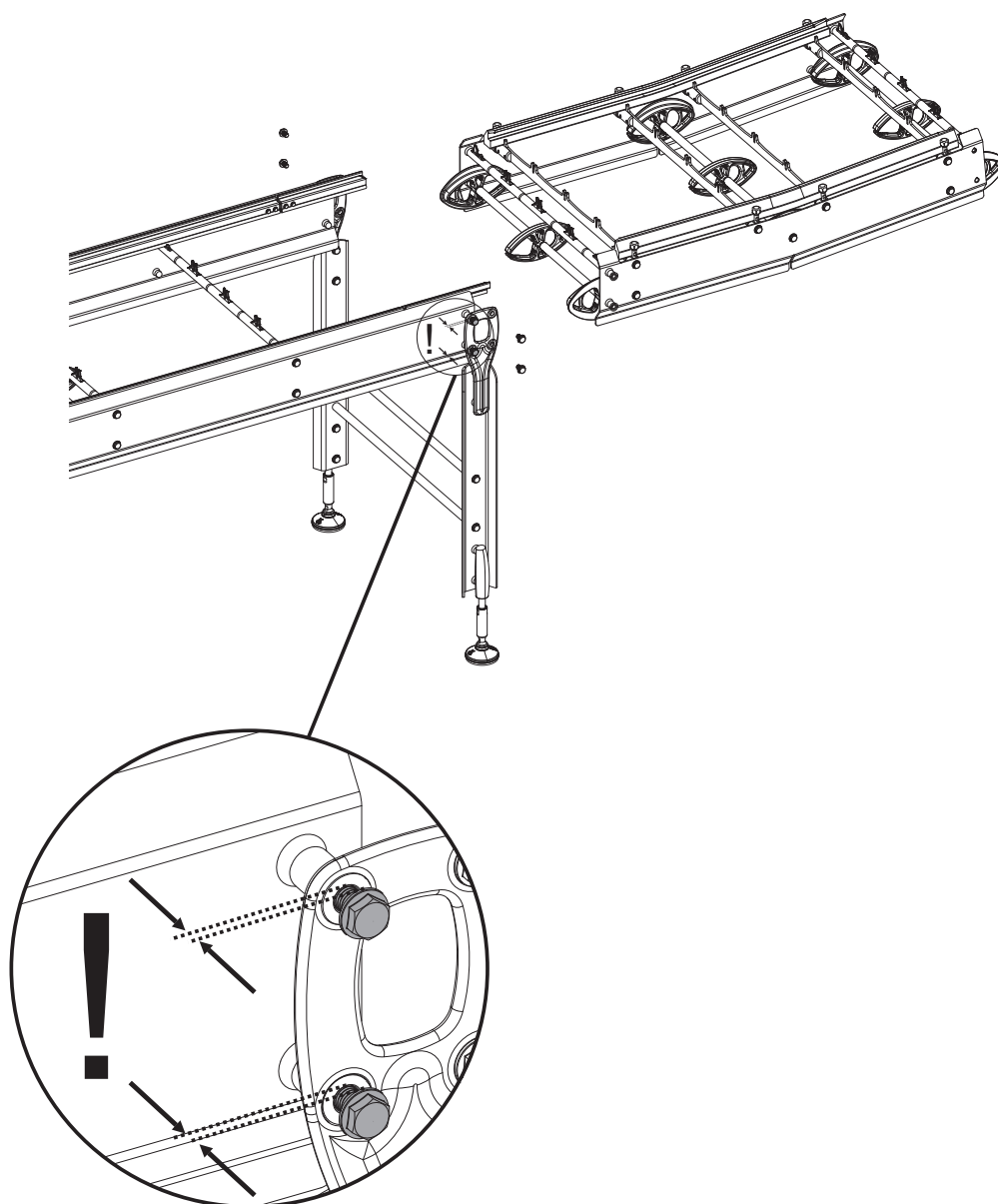


15 mm

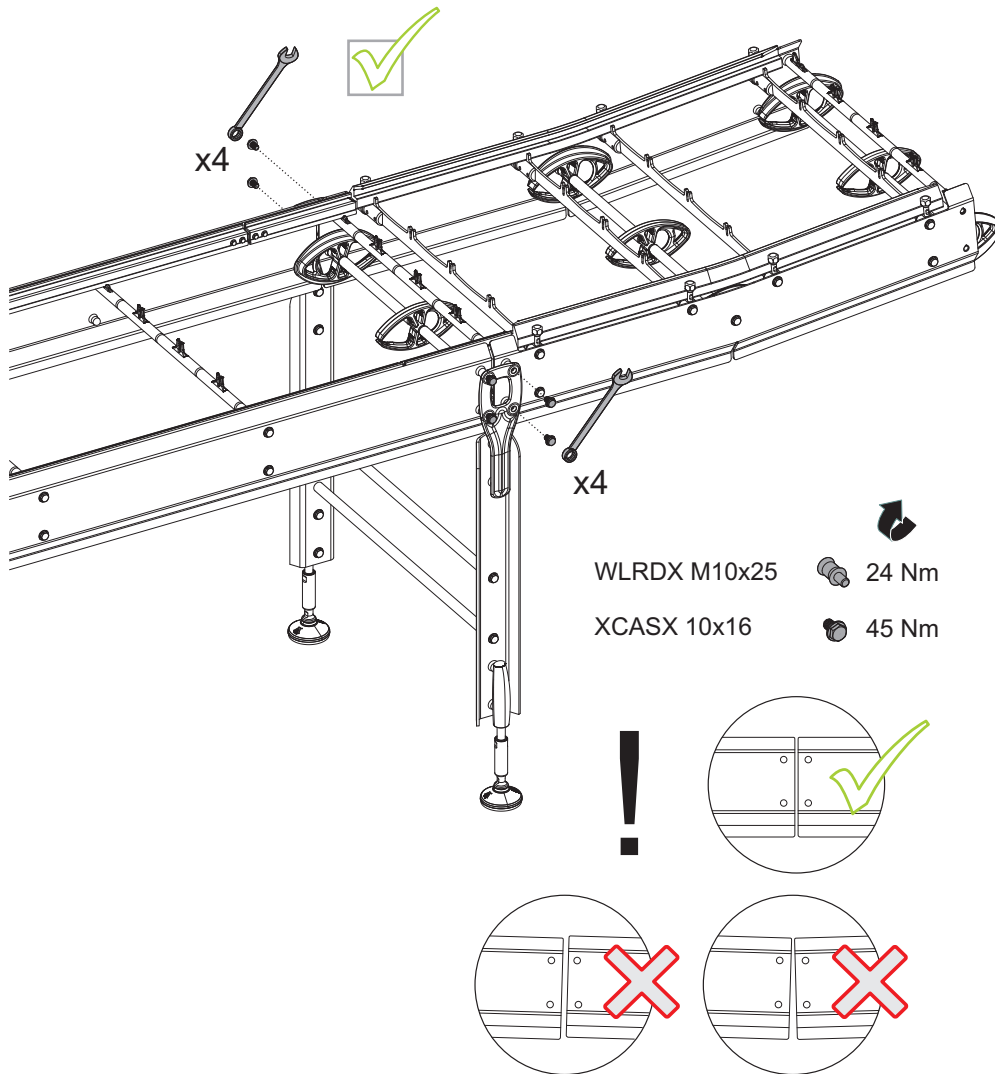
1



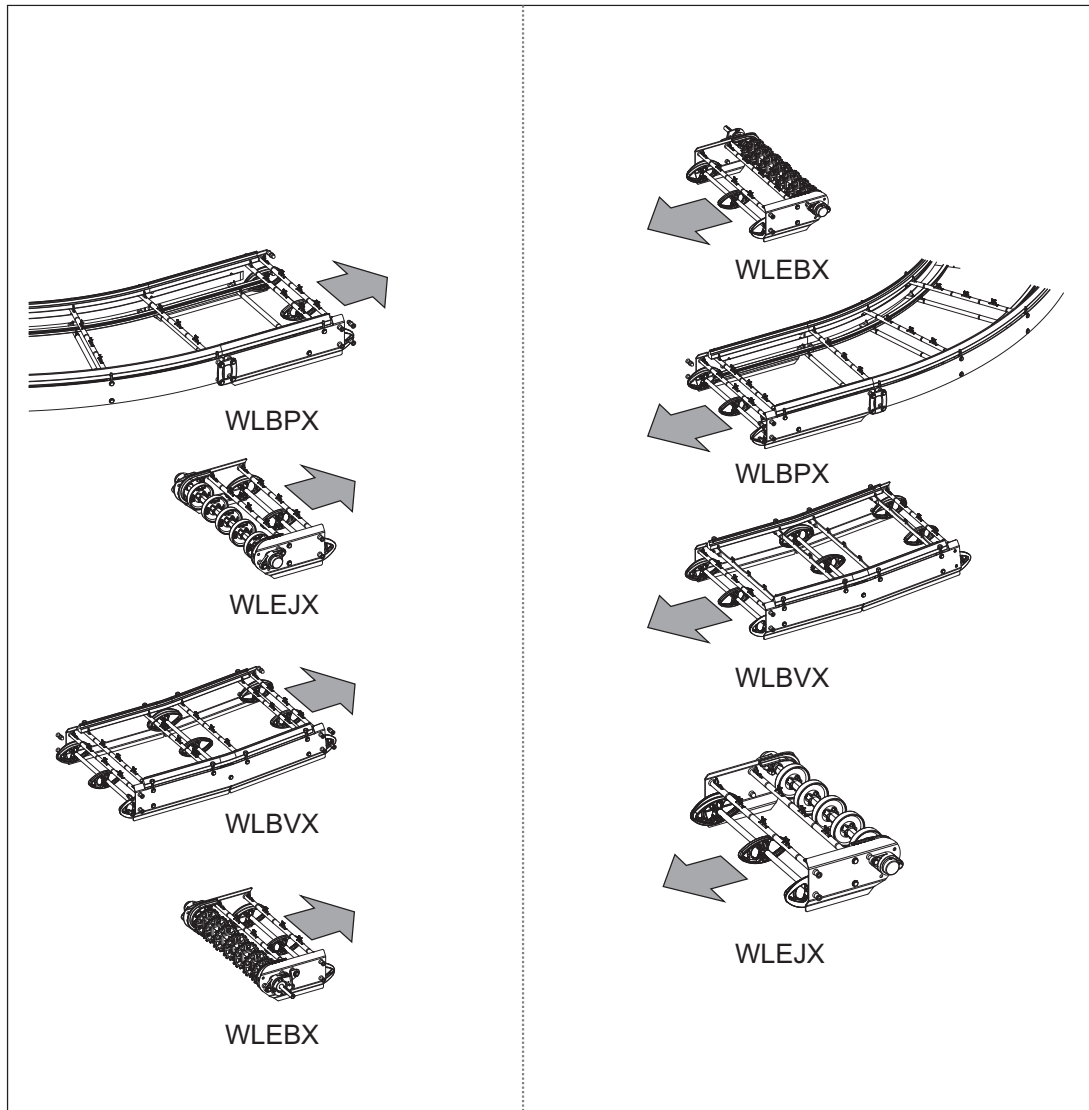
2



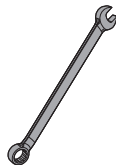
3



5.3 Anschließen eines Gleitbogens, einer Endantriebseinheit oder Umlenkeinheit aneinander

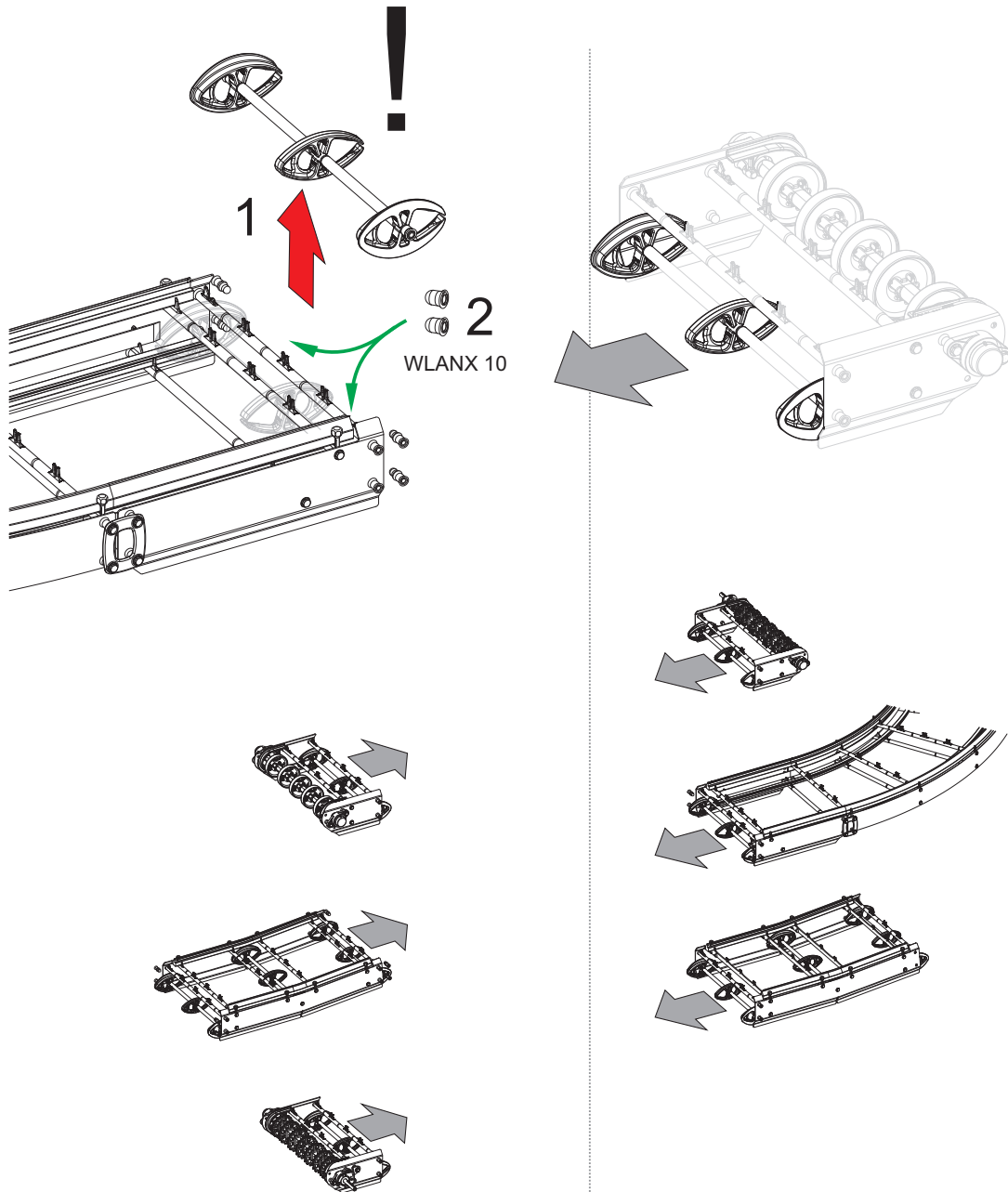


WLANX 10

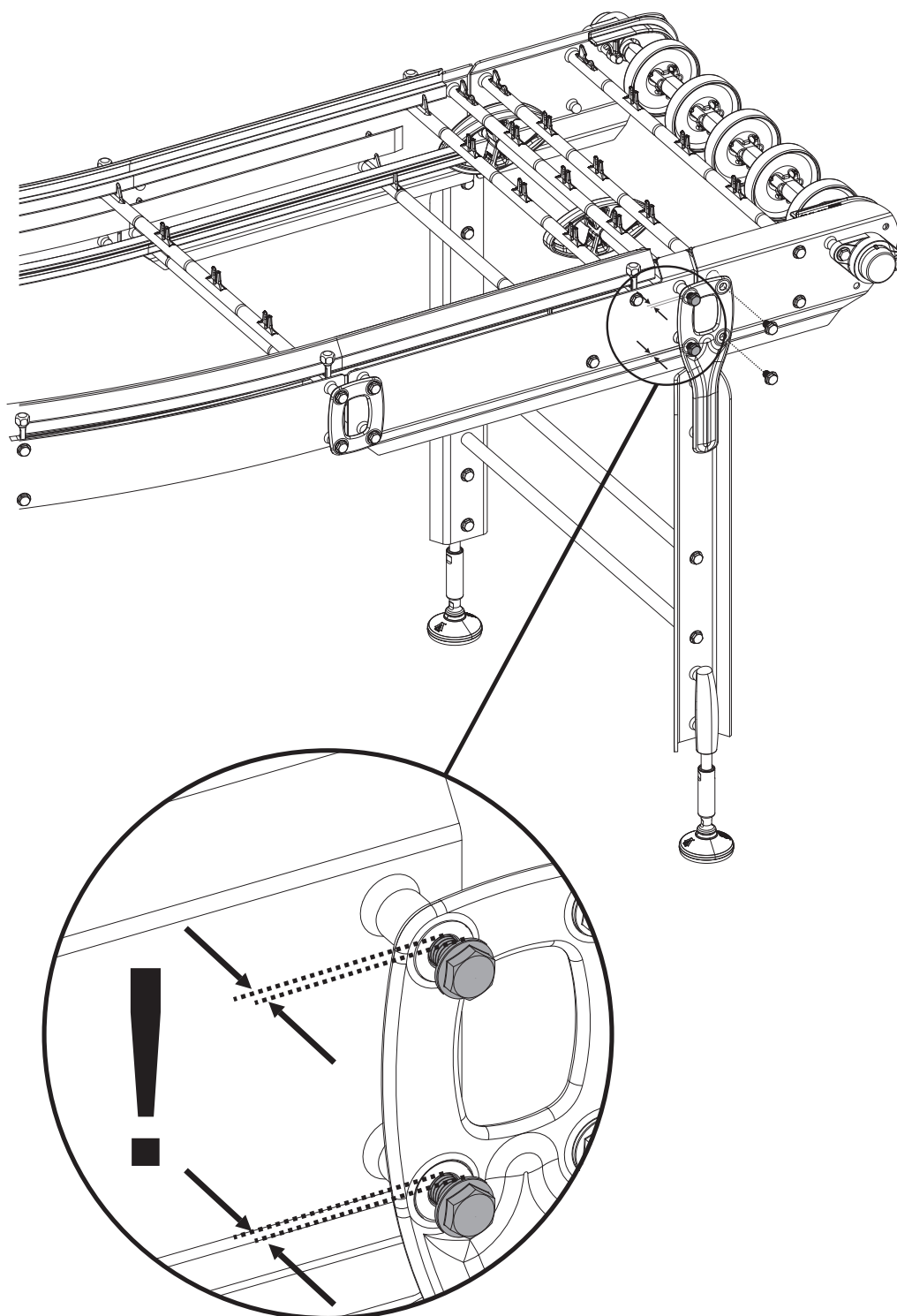


15 mm

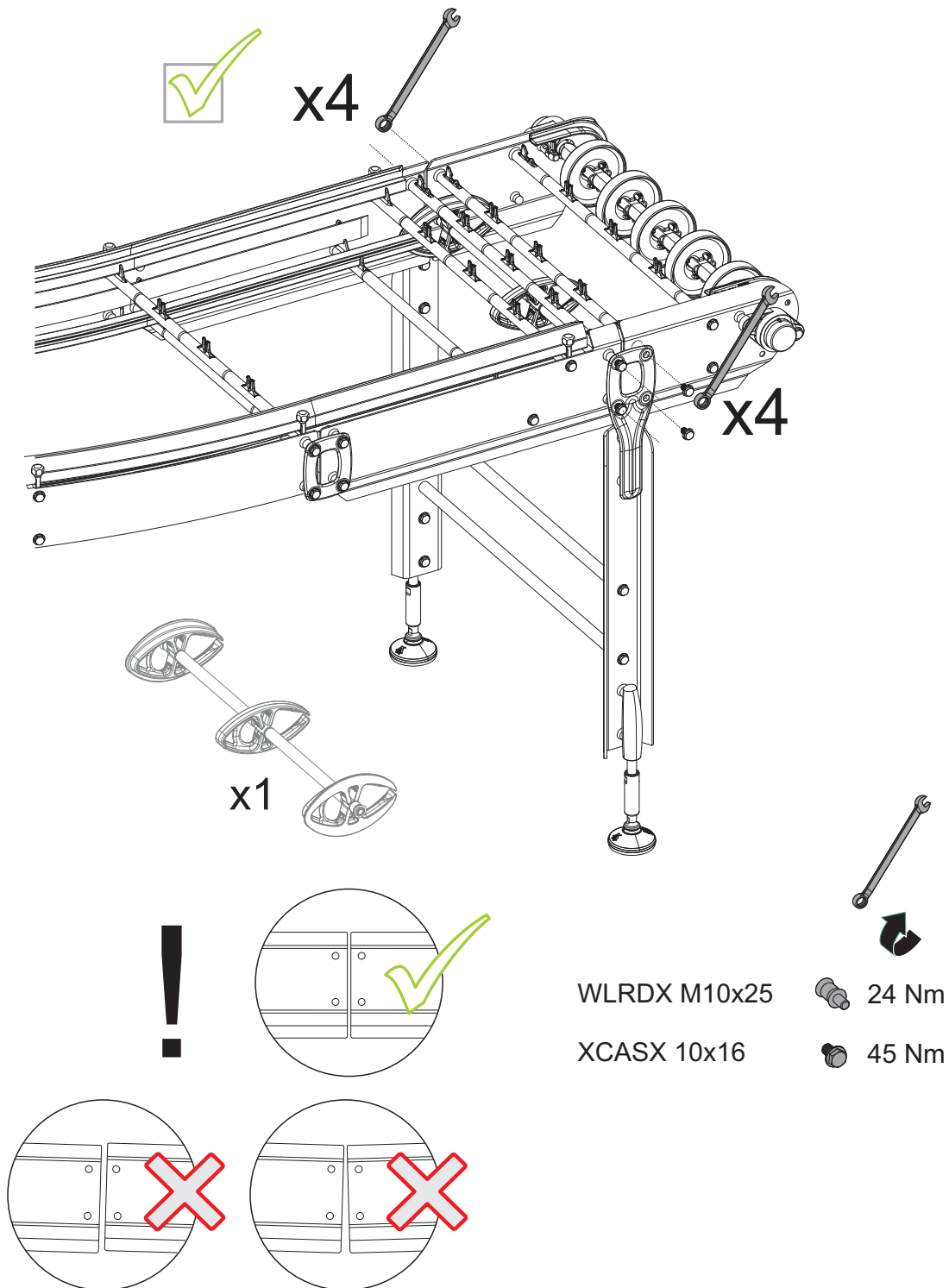
1



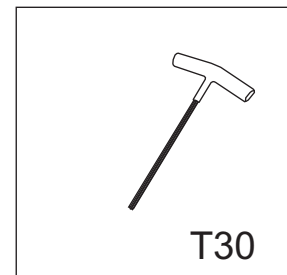
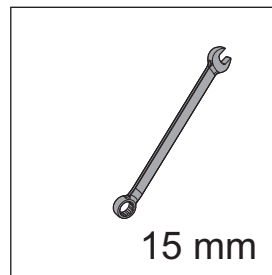
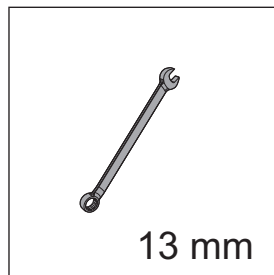
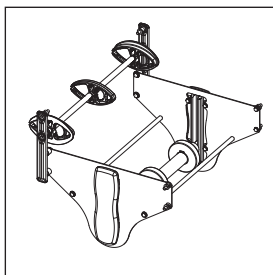
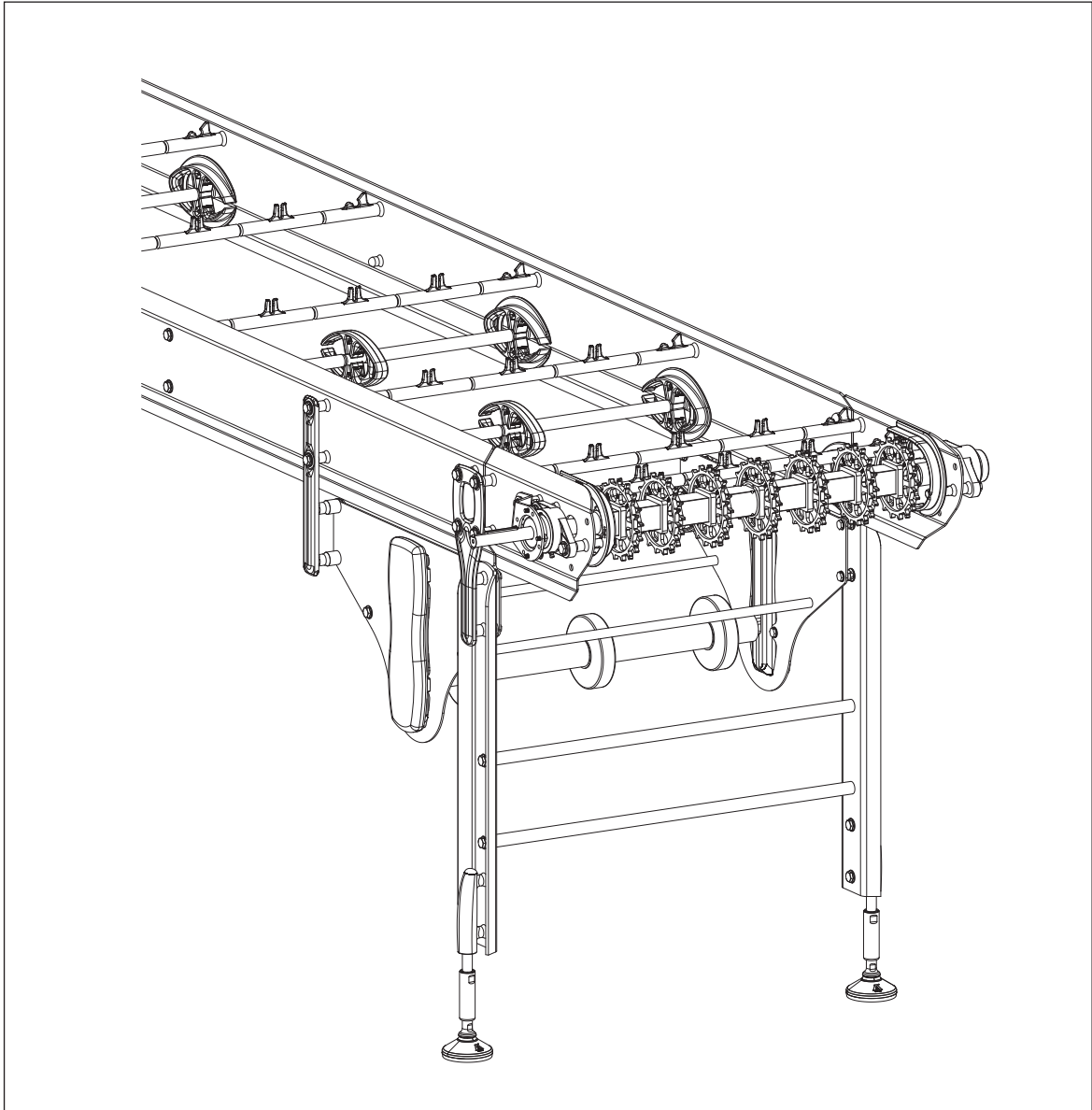
2



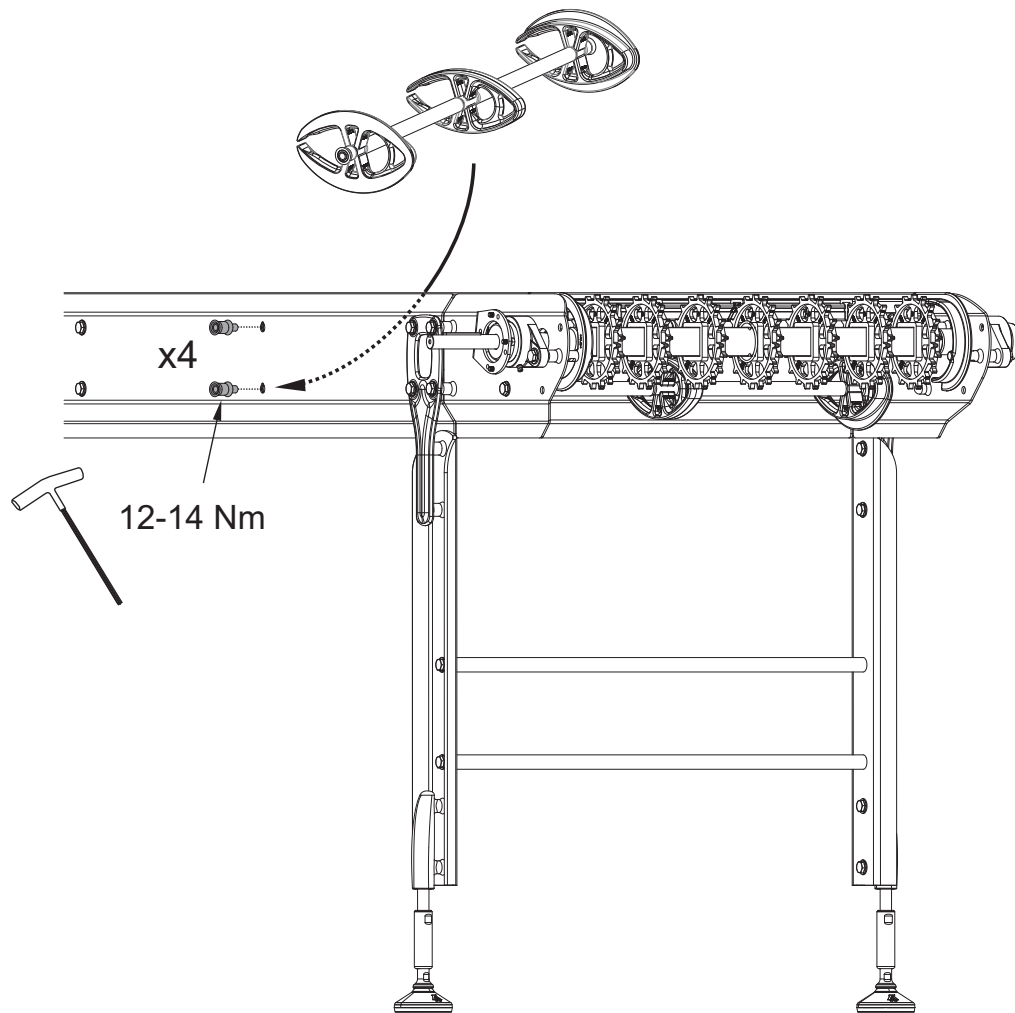
3



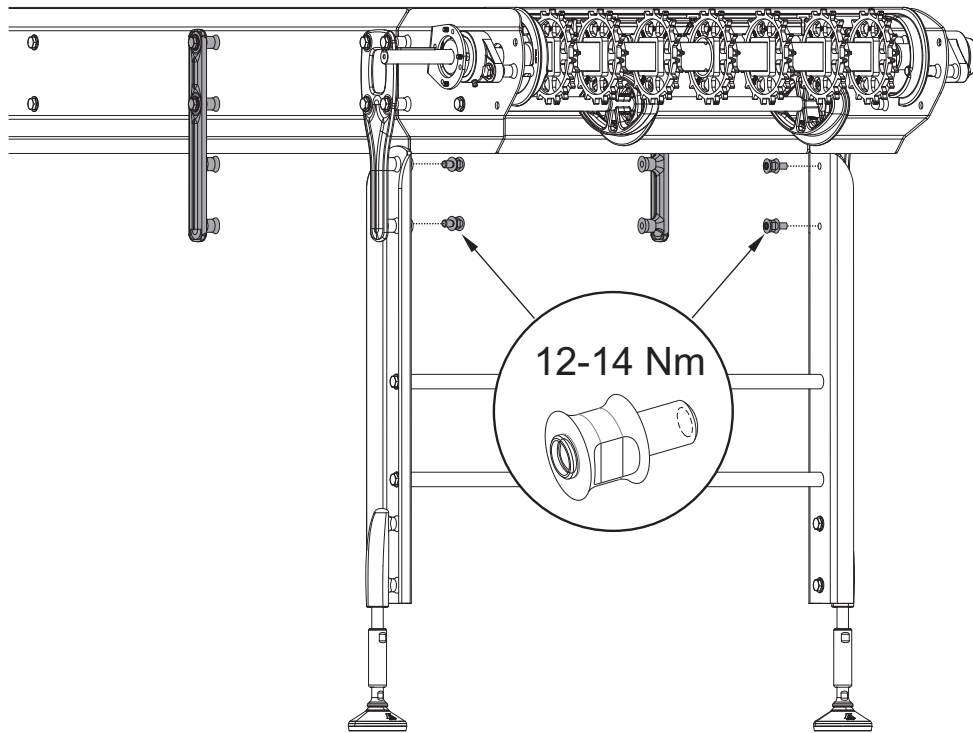
5.4 Anschließen einer Riemenspanner-Einheit



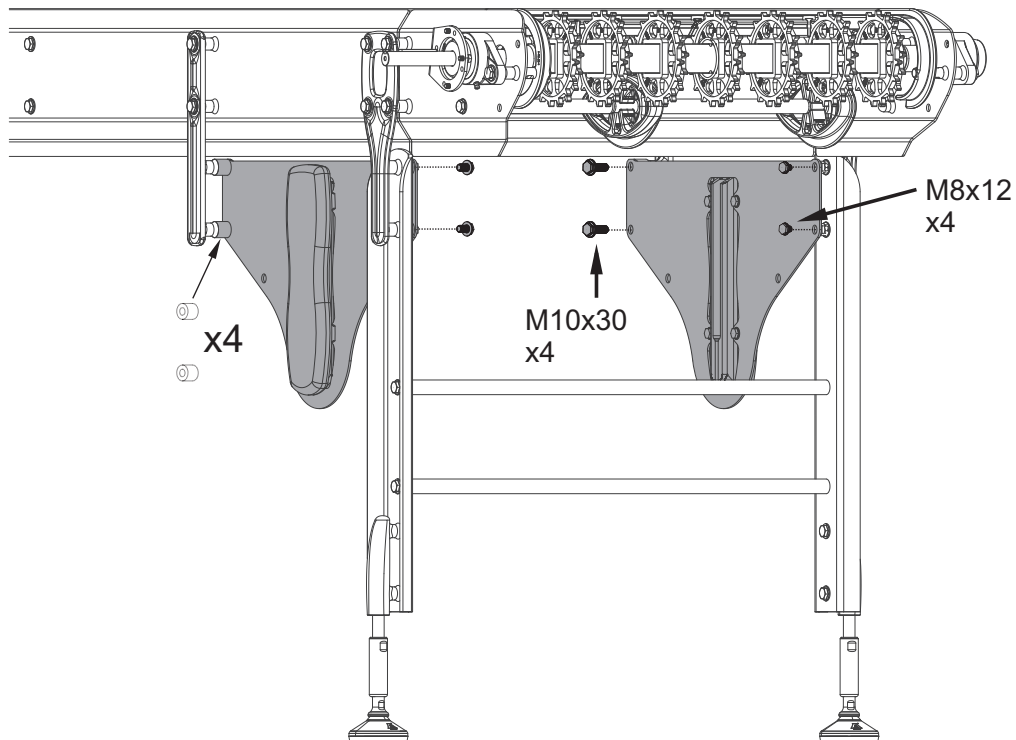
1



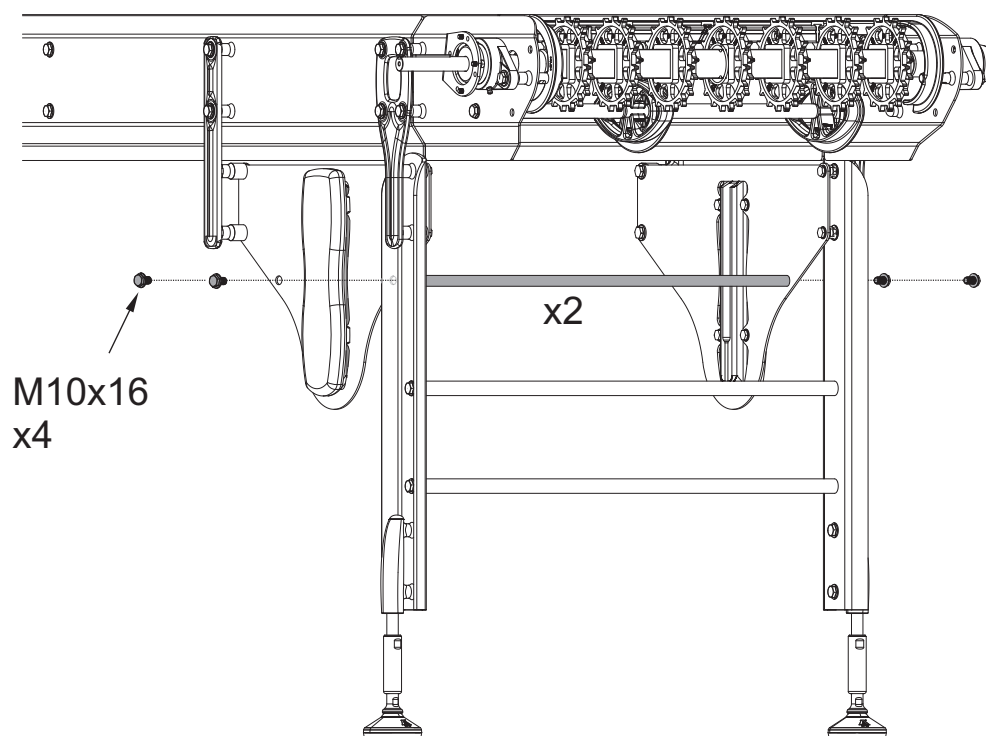
2



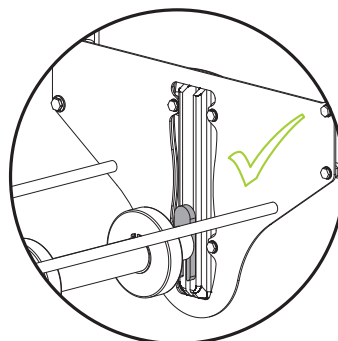
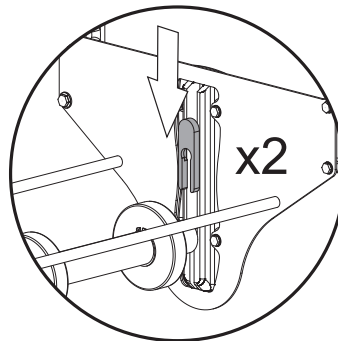
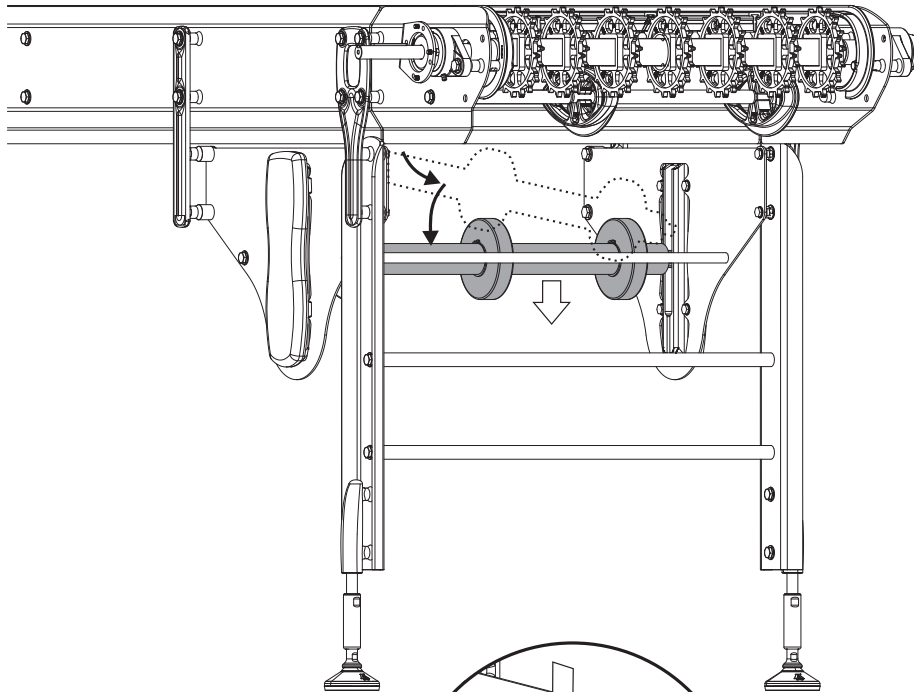
3



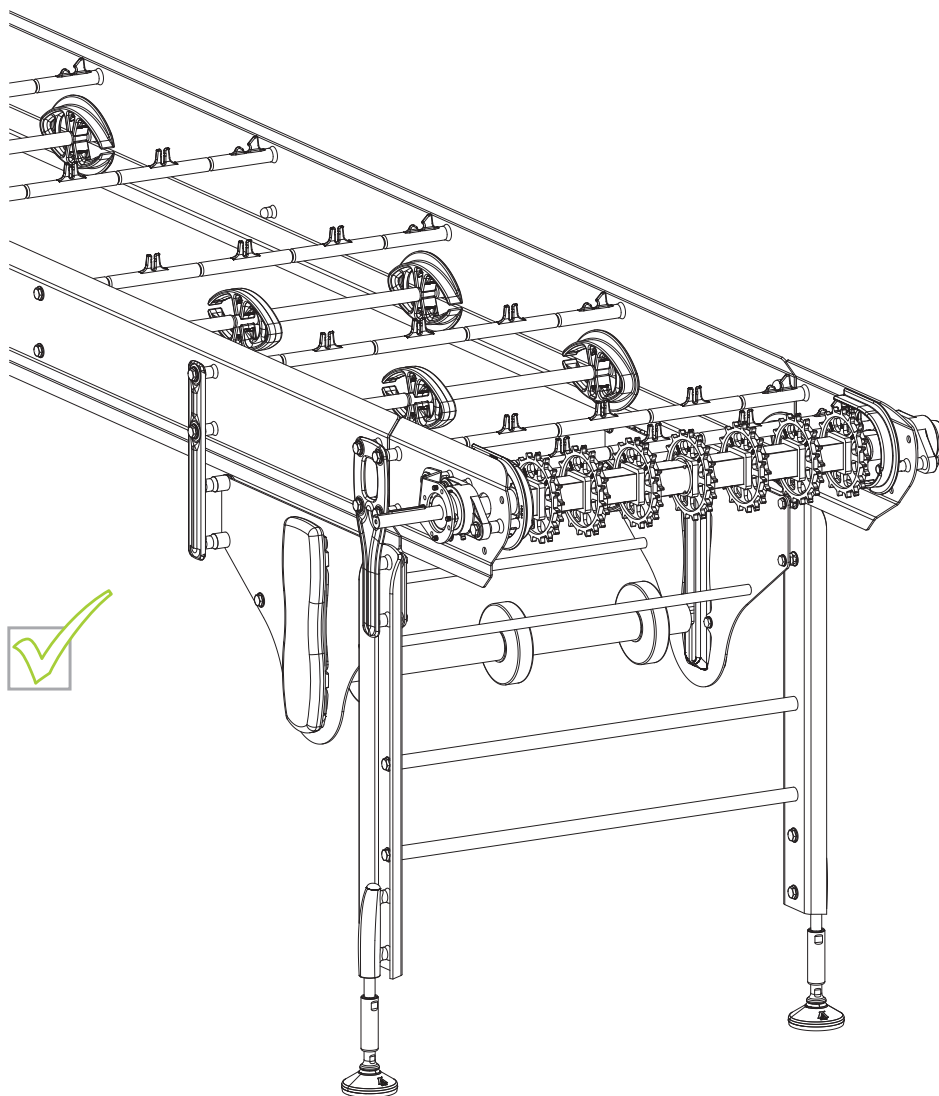
4



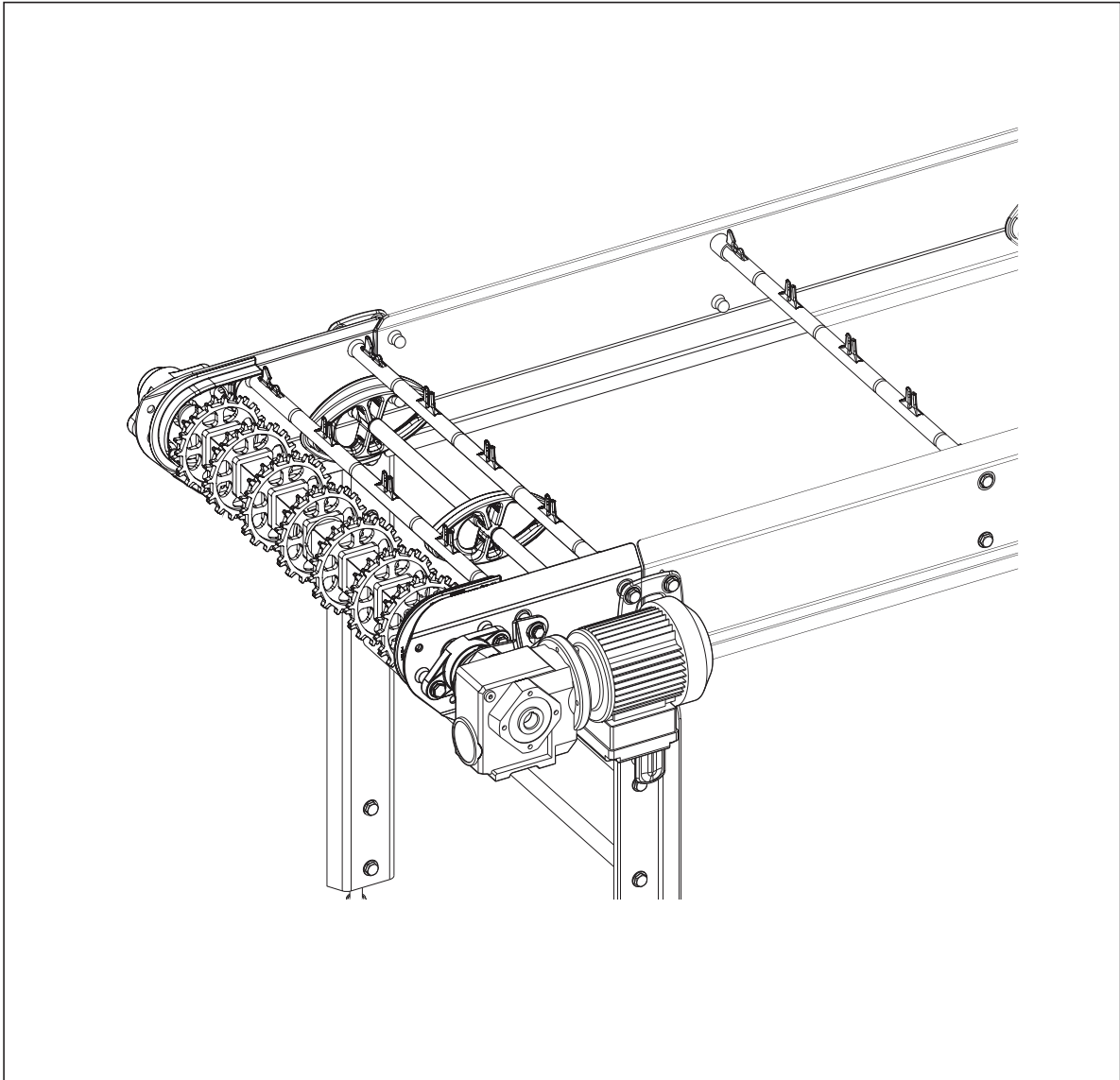
5



6



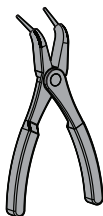
5.5 End-Antriebseinheit, leicht zu reinigen, Radius Flush Grid



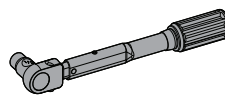
10 mm
13 mm
15 mm



Federringzange



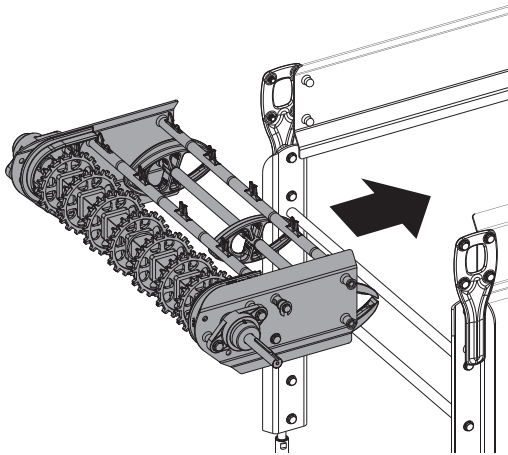
10 mm



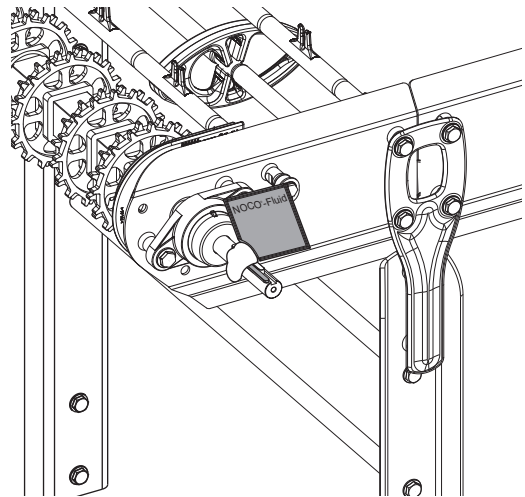
NOCO-Flüssigkeit,
NFS-H1 oder ähnlich



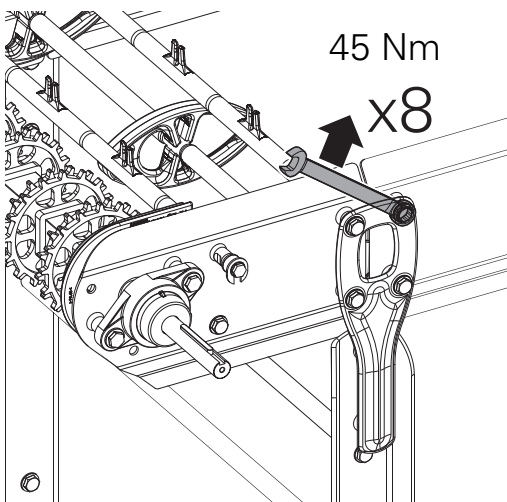
1



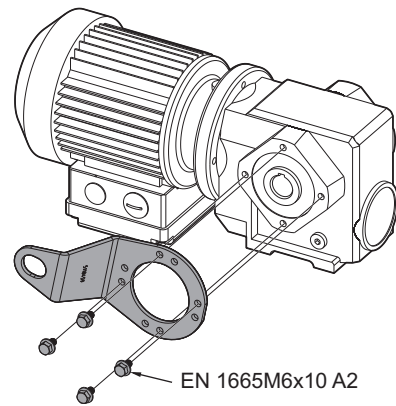
4



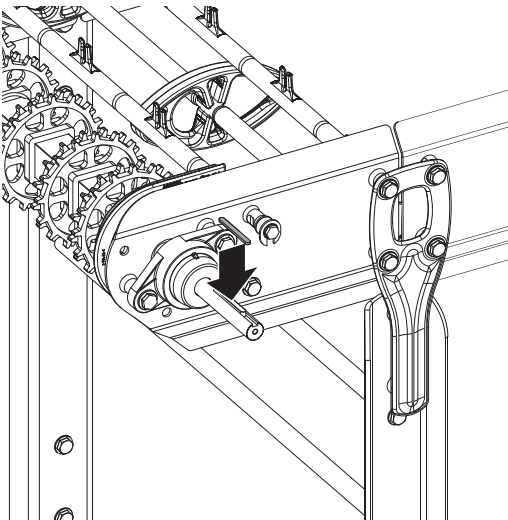
2



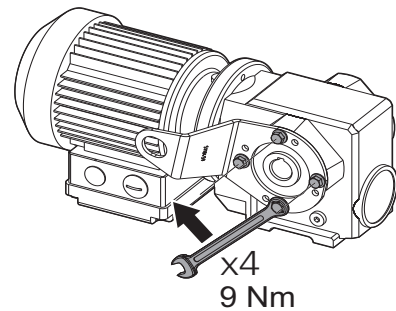
5



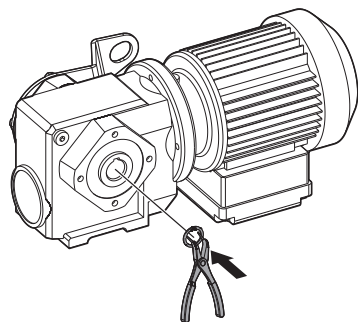
3



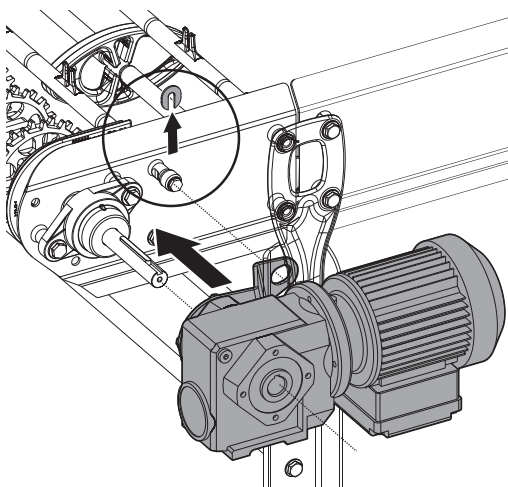
6



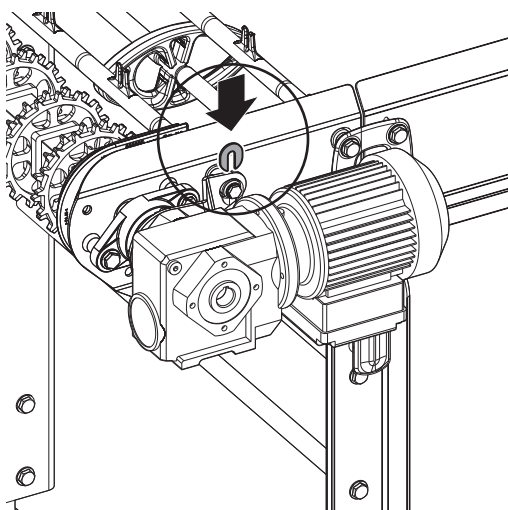
7



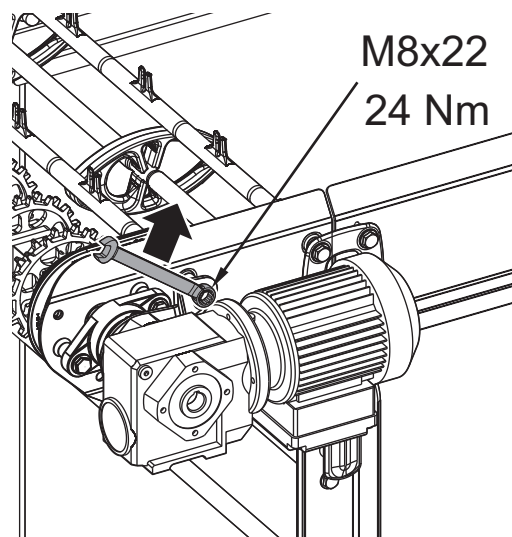
8



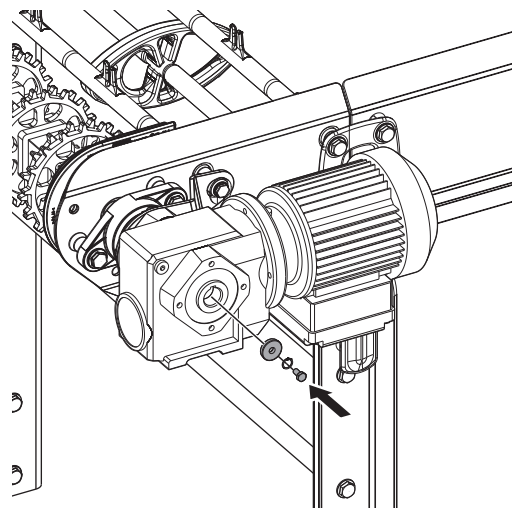
9



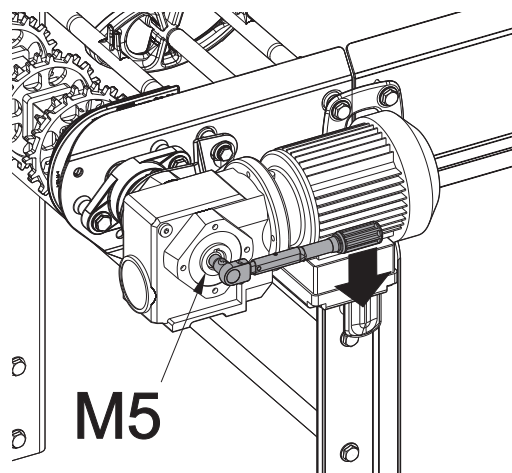
10



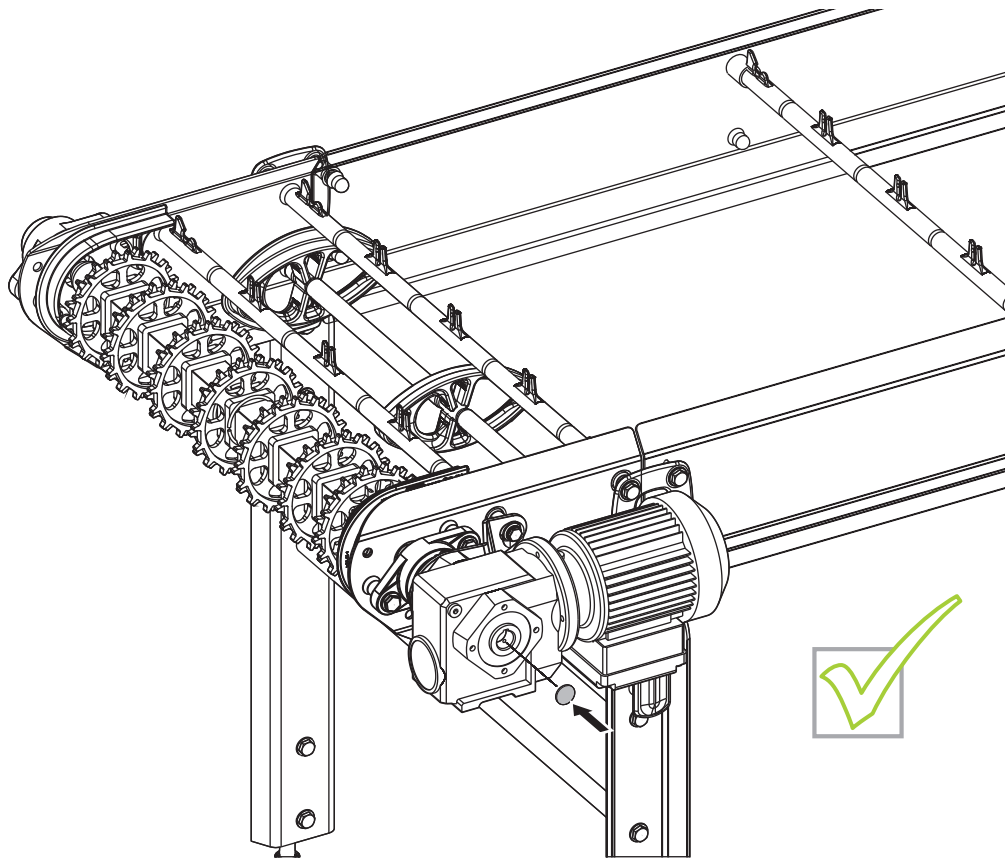
11



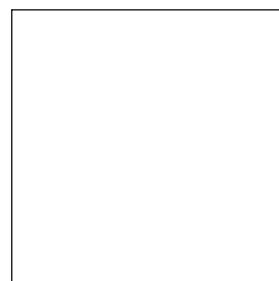
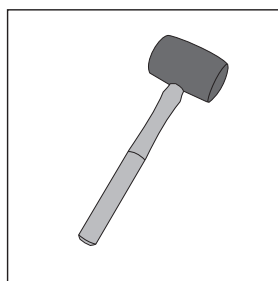
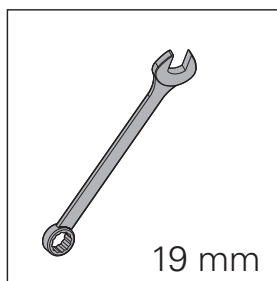
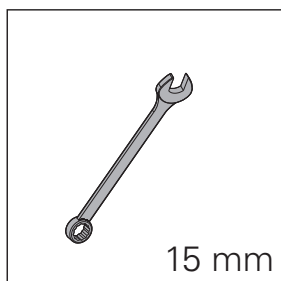
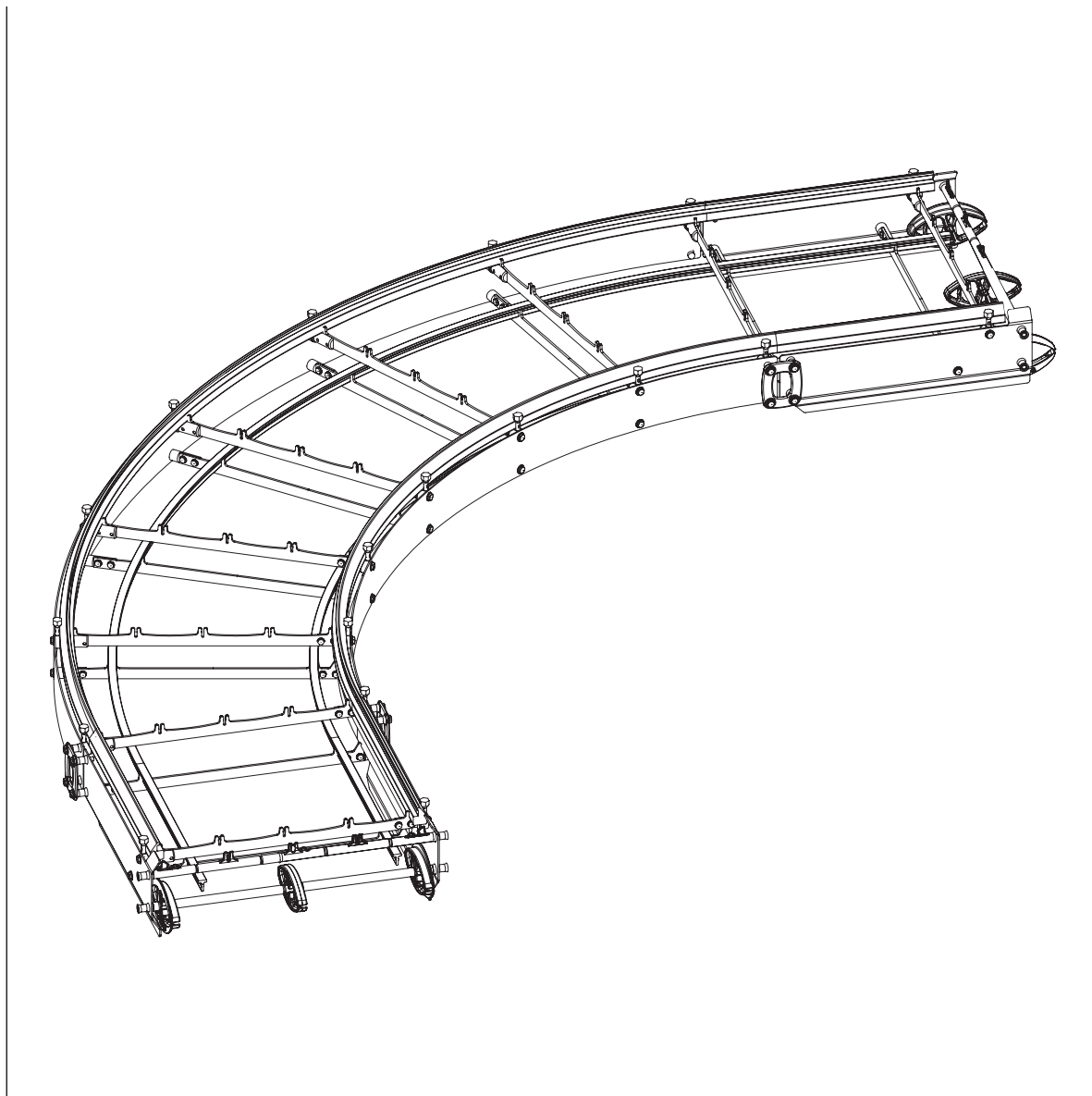
12



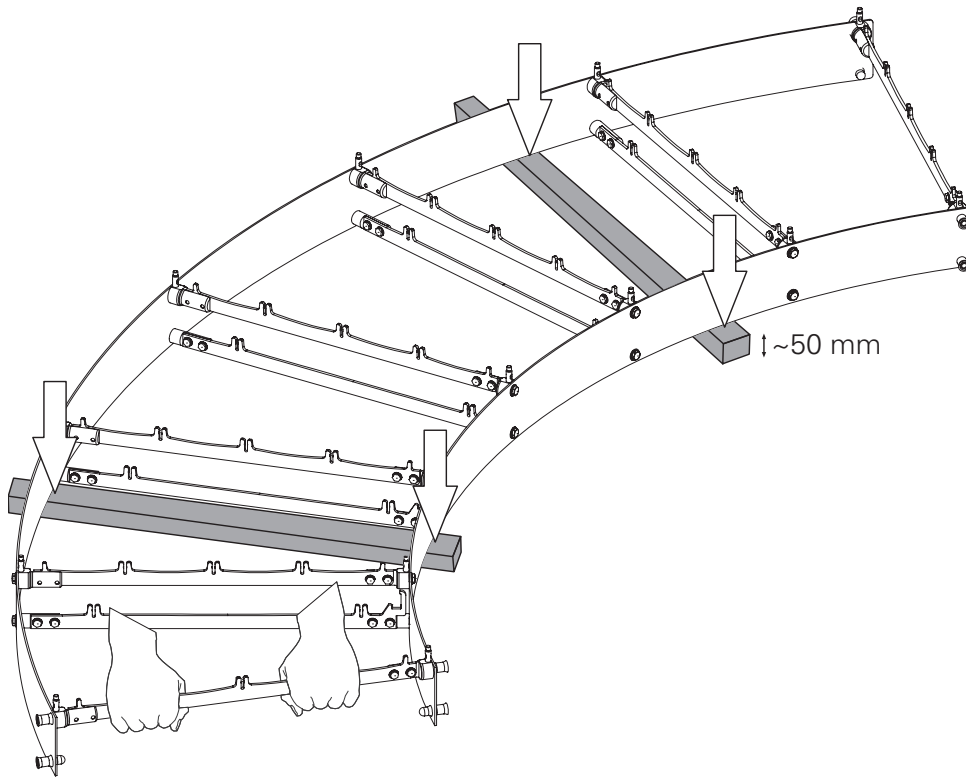
13



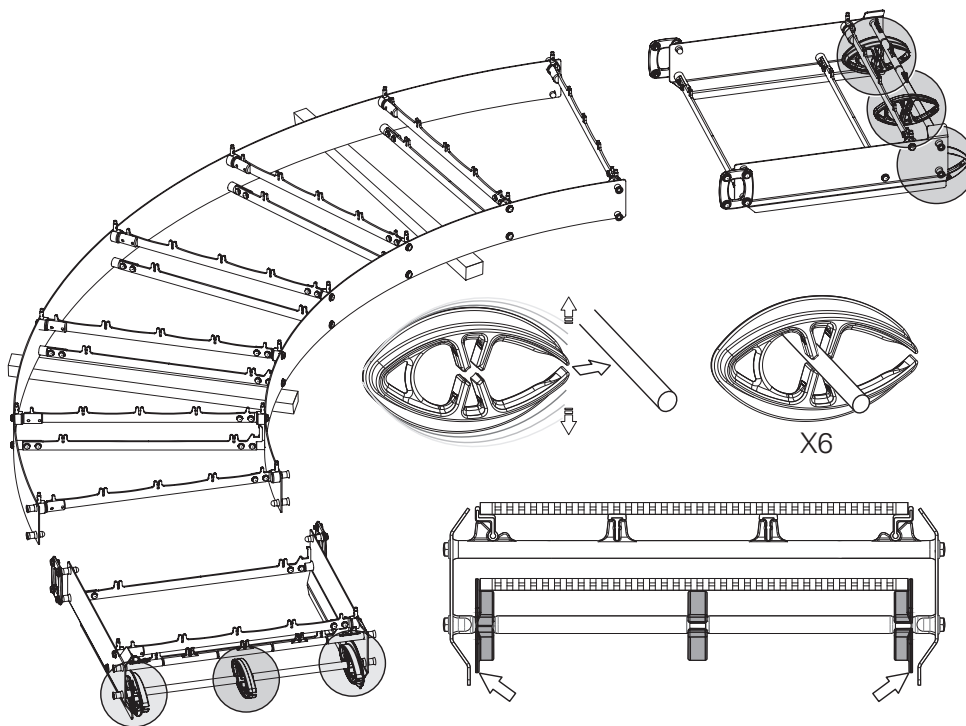
5.6 Gleitbögen WLBPX 60° und 90° 374/526/678



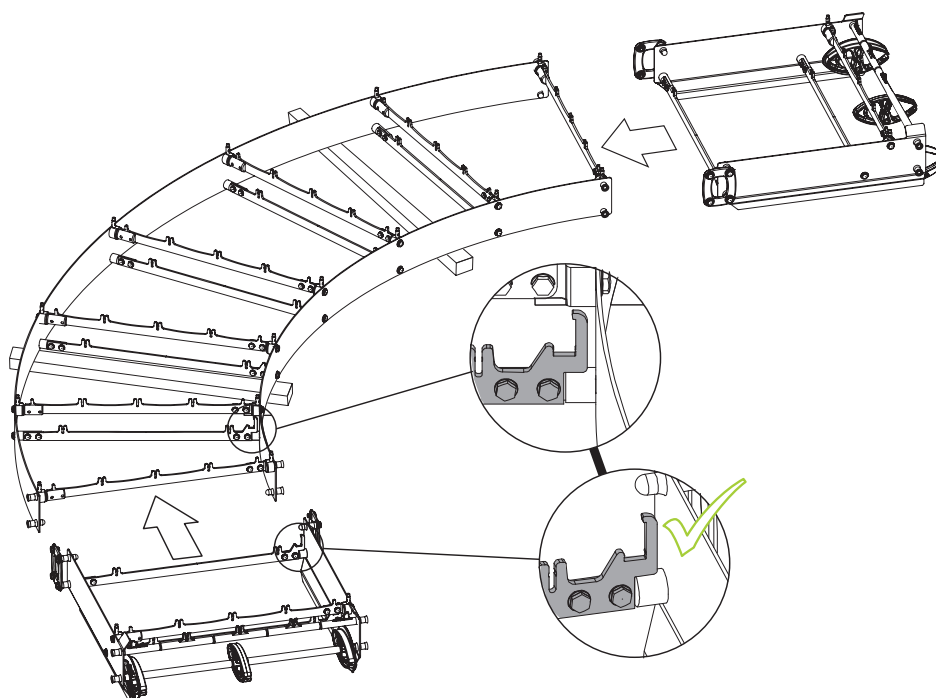
1



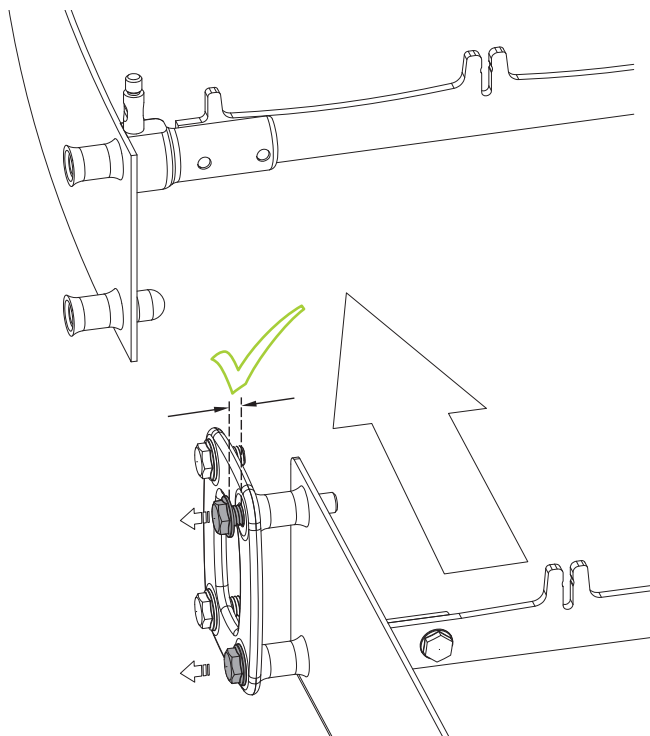
2



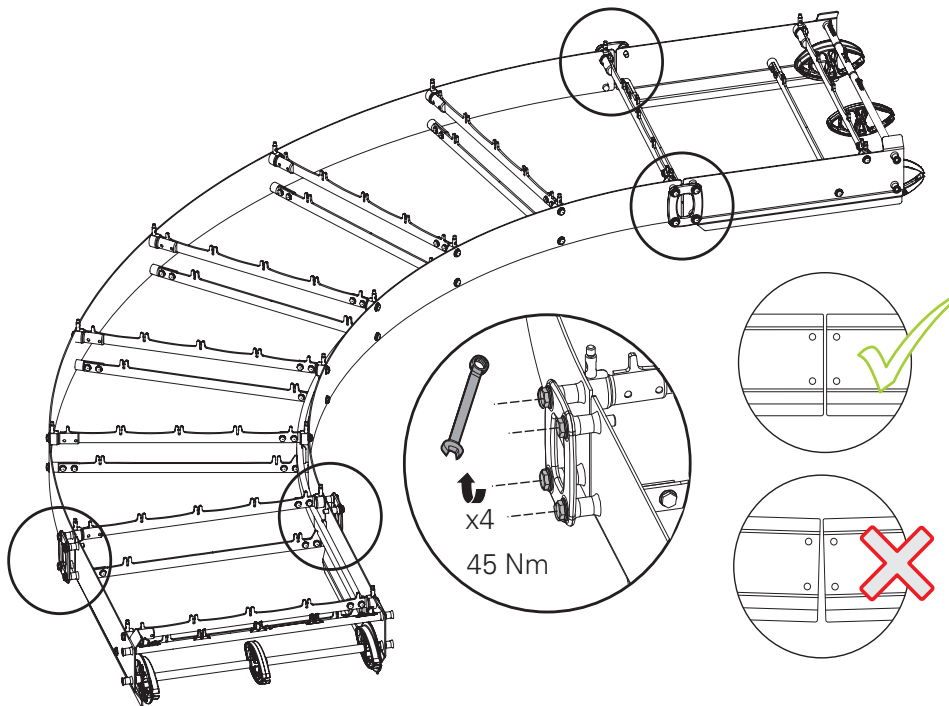
3



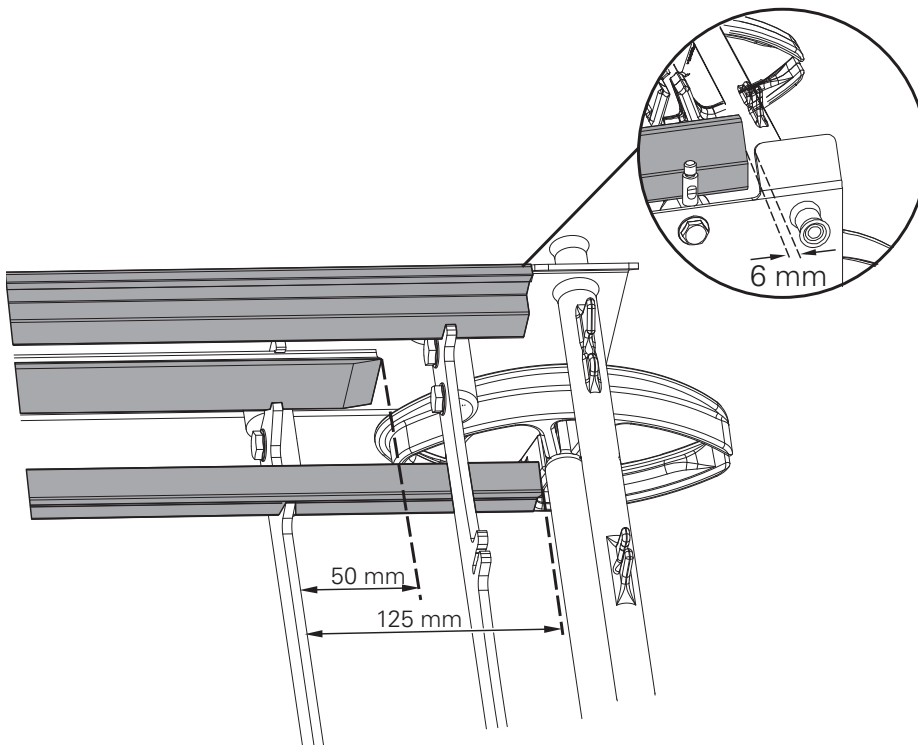
4



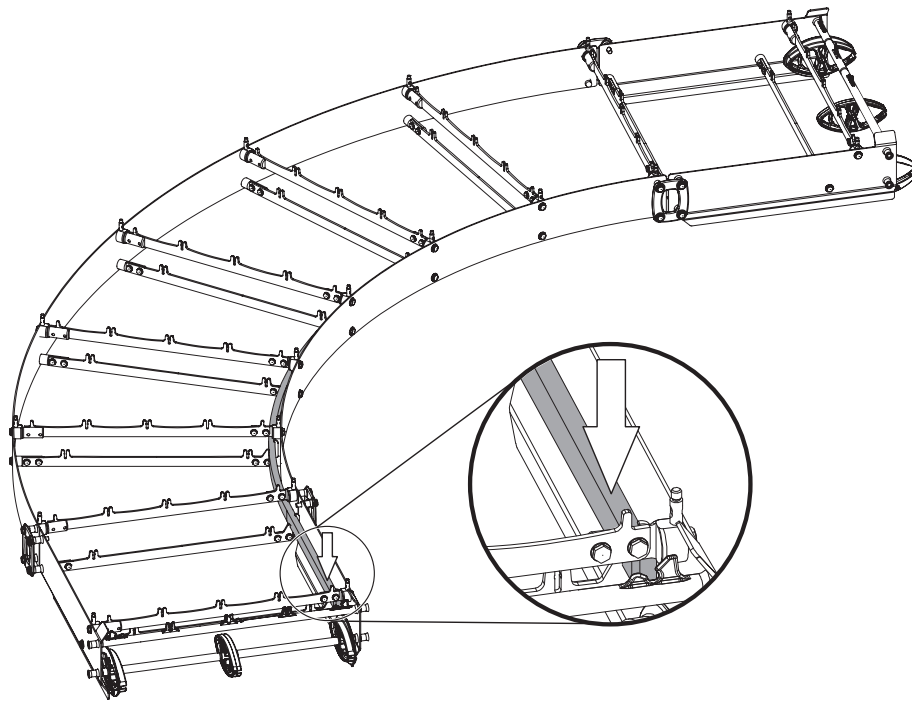
5



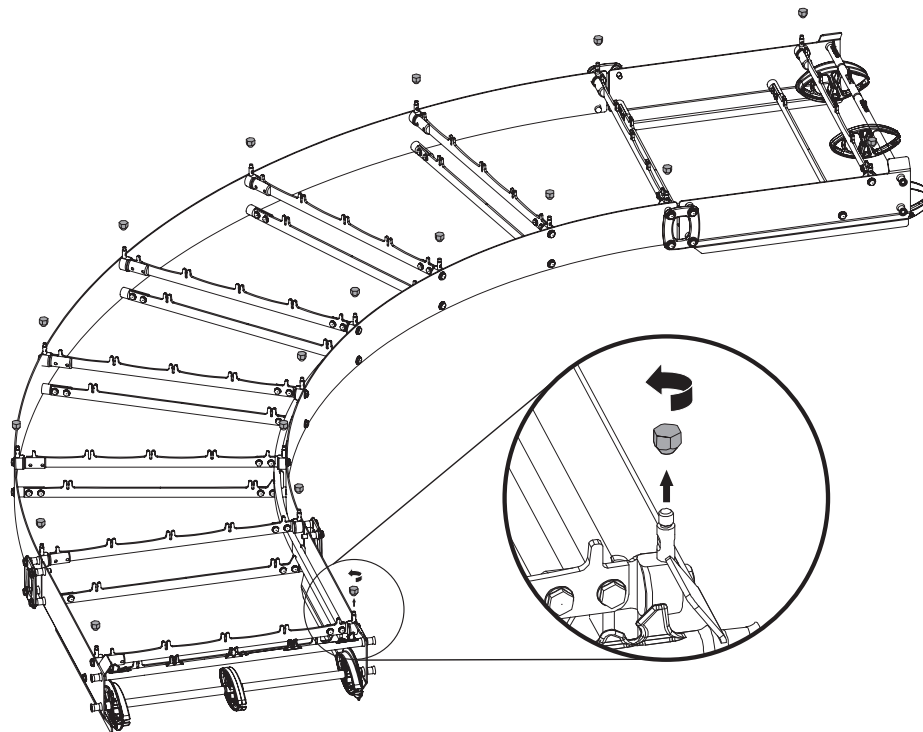
6



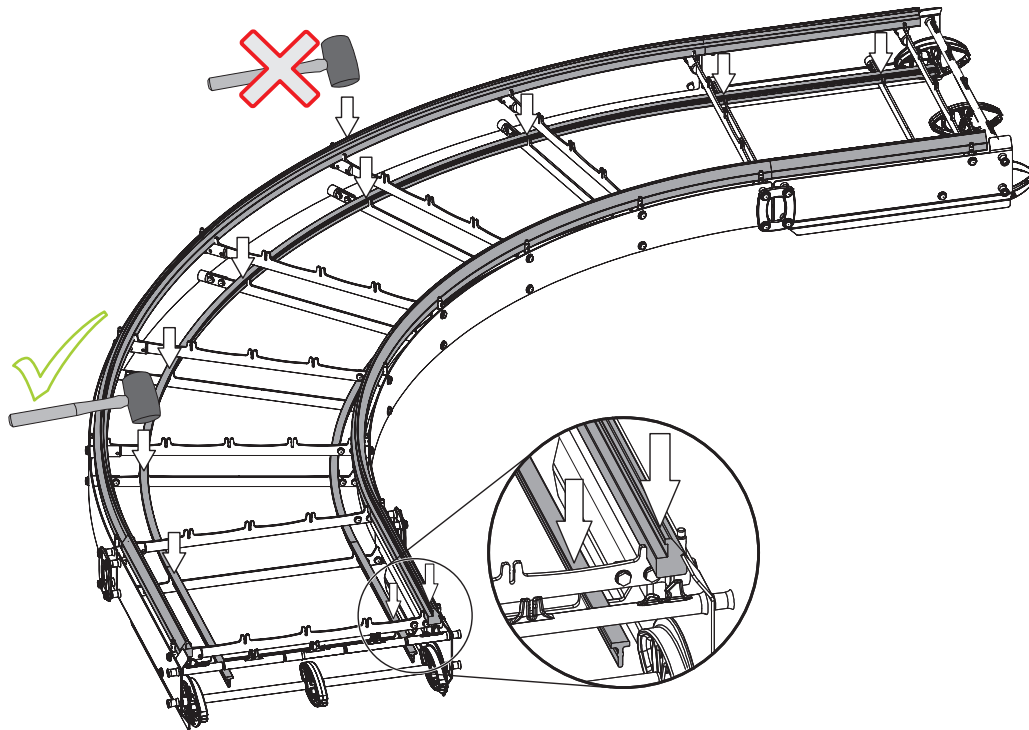
7



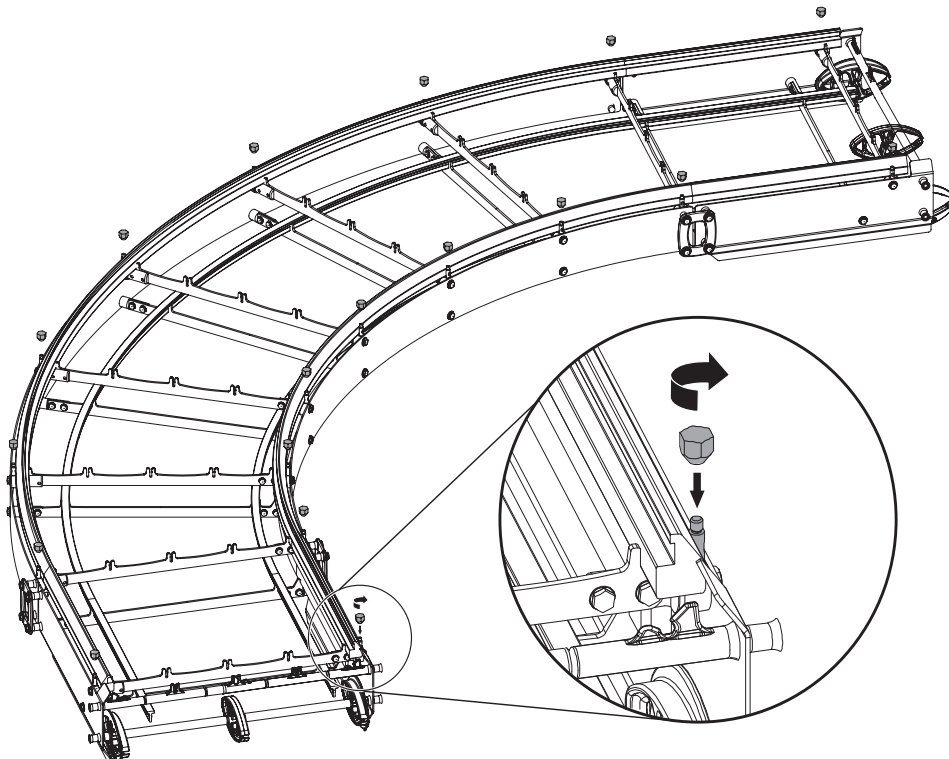
8



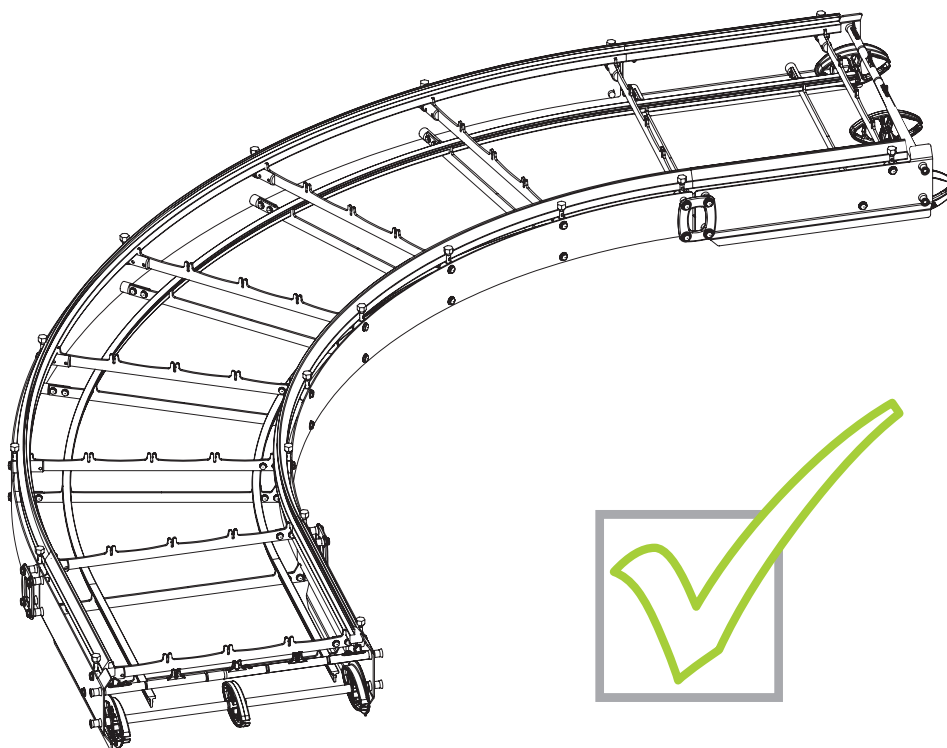
9



10



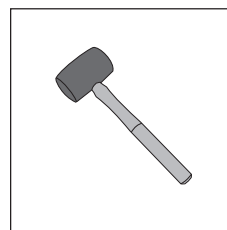
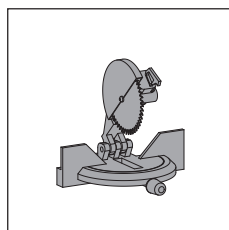
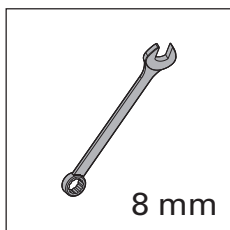
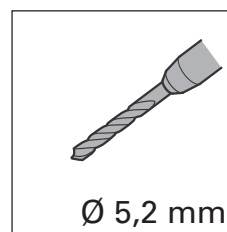
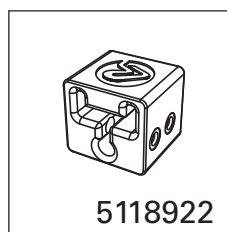
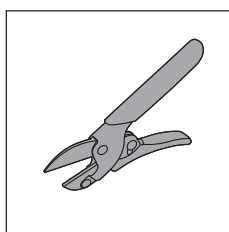
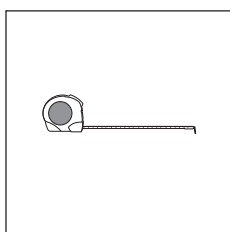
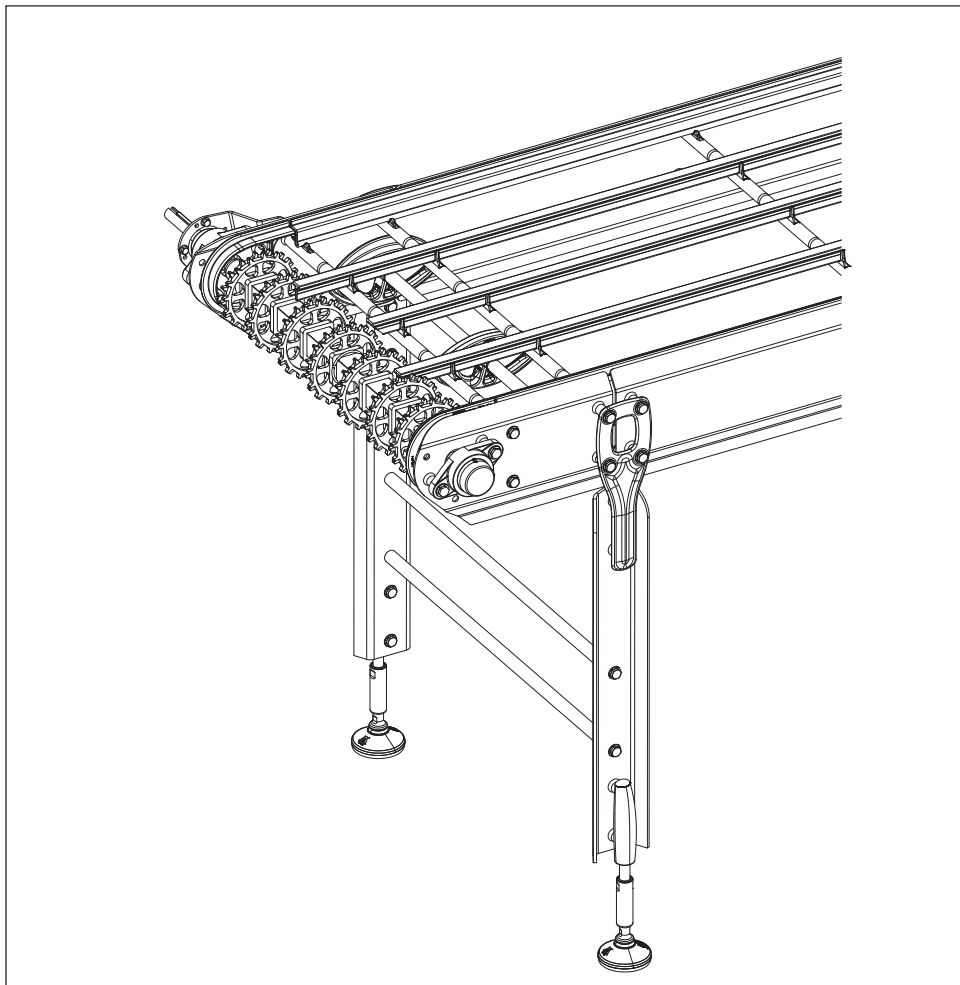
11



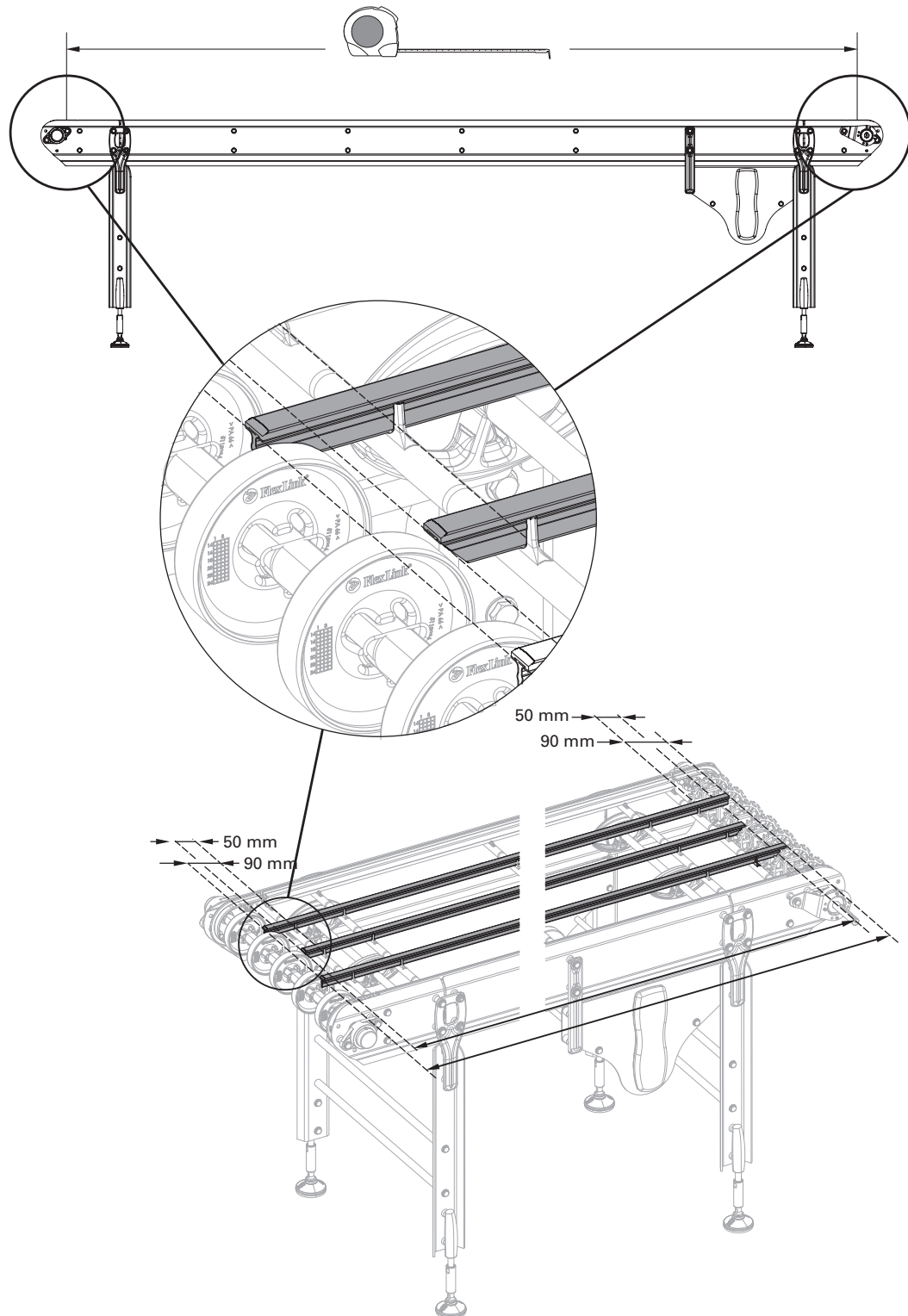
6 Montage der Gleitschiene



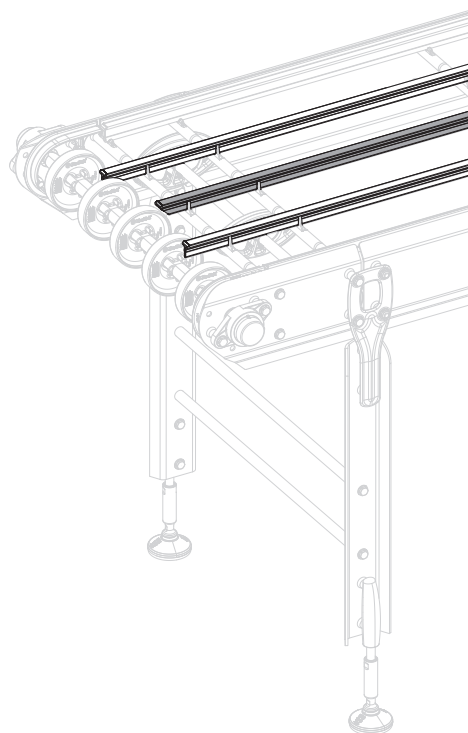
6.1 Einbauen der Seitenführungsprofile



1



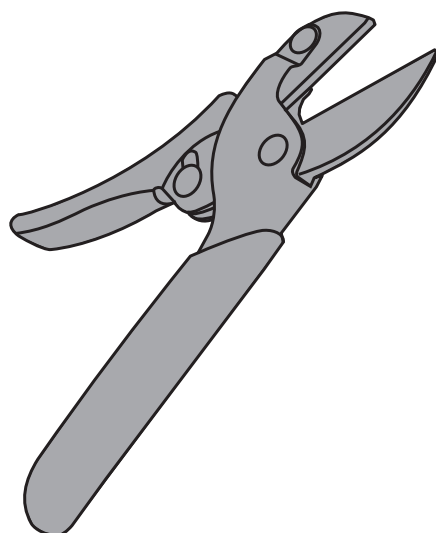
2



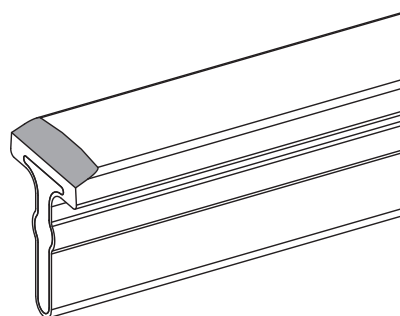
1 - WL222X, WL273X, WL526X, XWL678X

2 - WL374X, WL678X

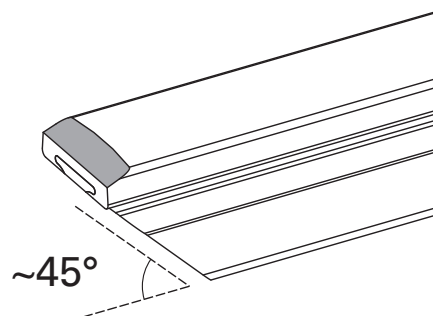
1 - WL222X, WL273X, WL526X, XWL678X



1

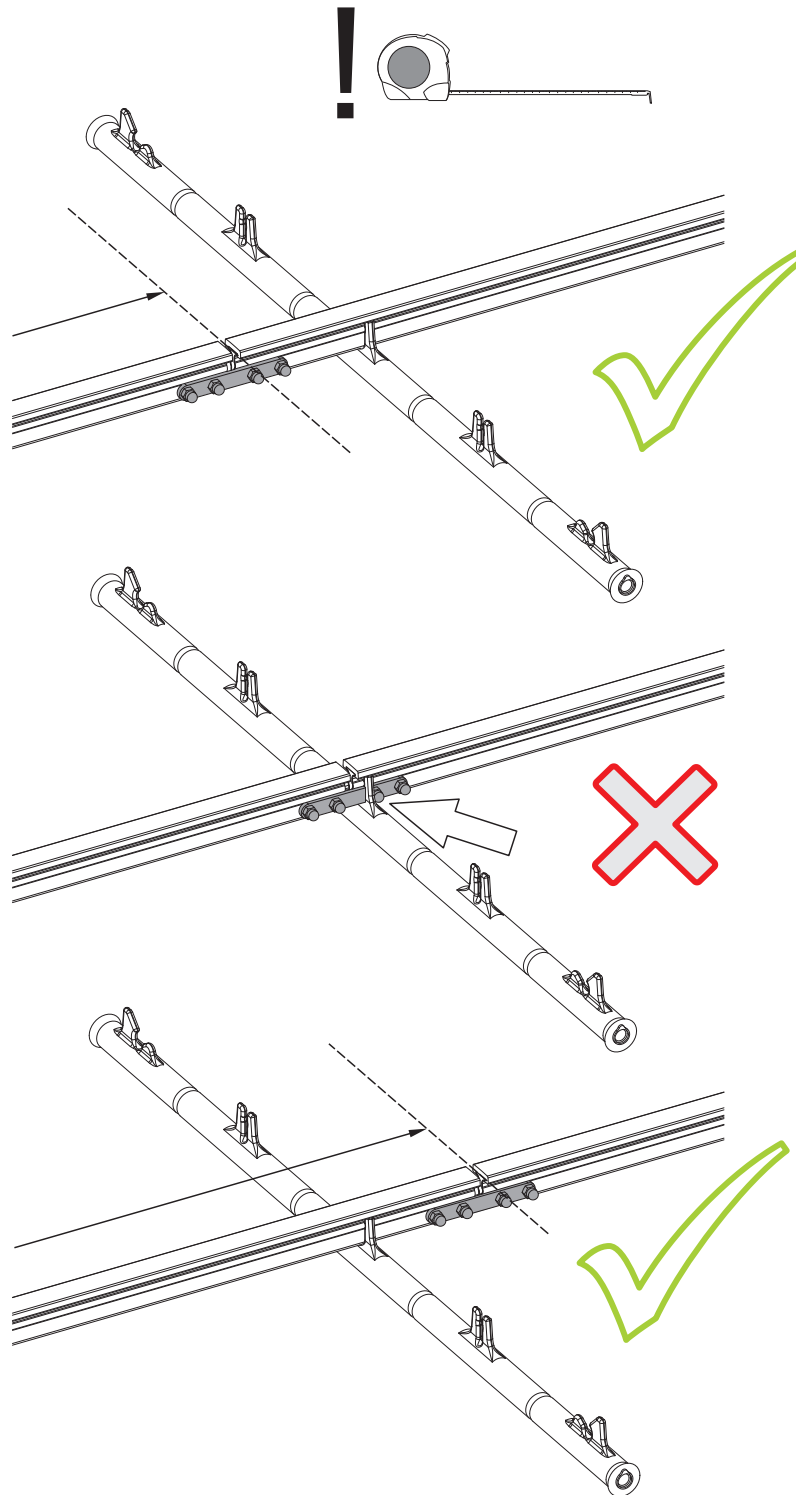


2

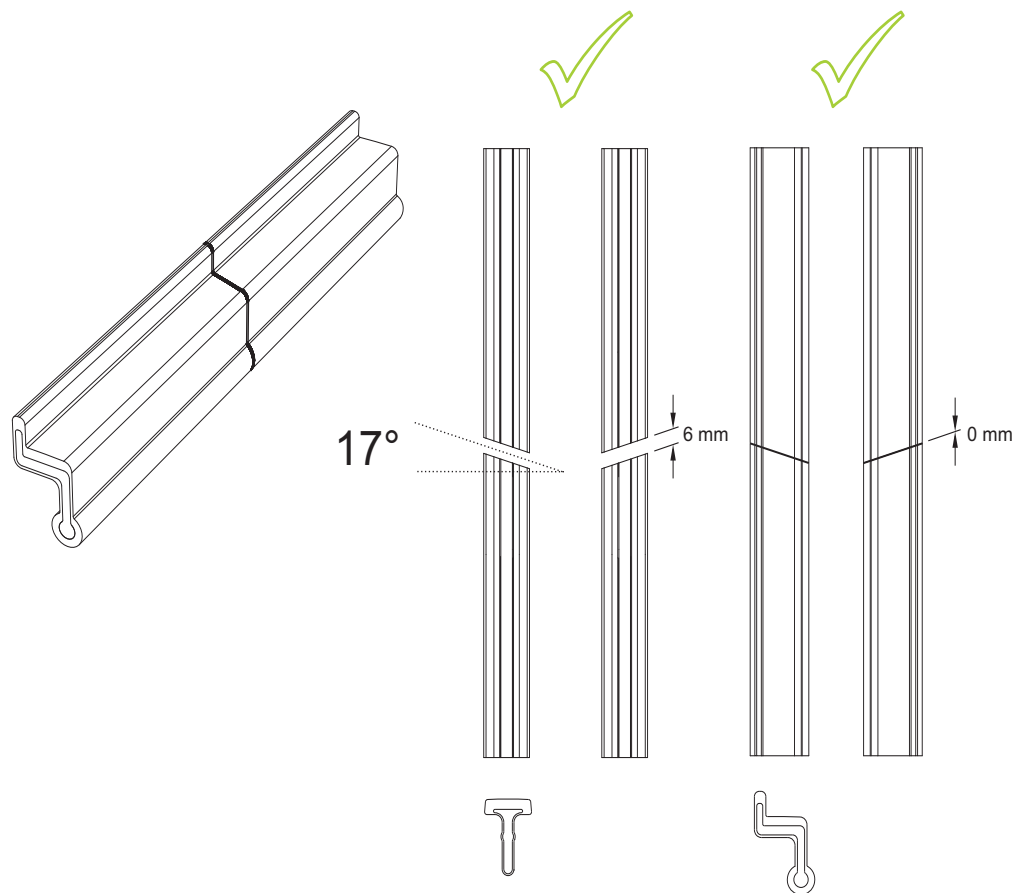
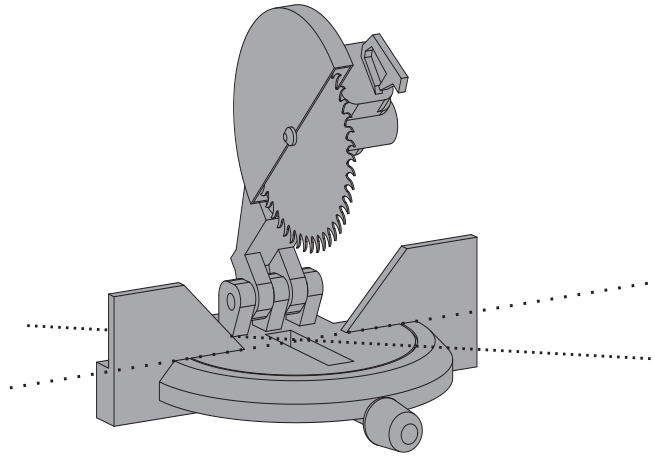


~45°

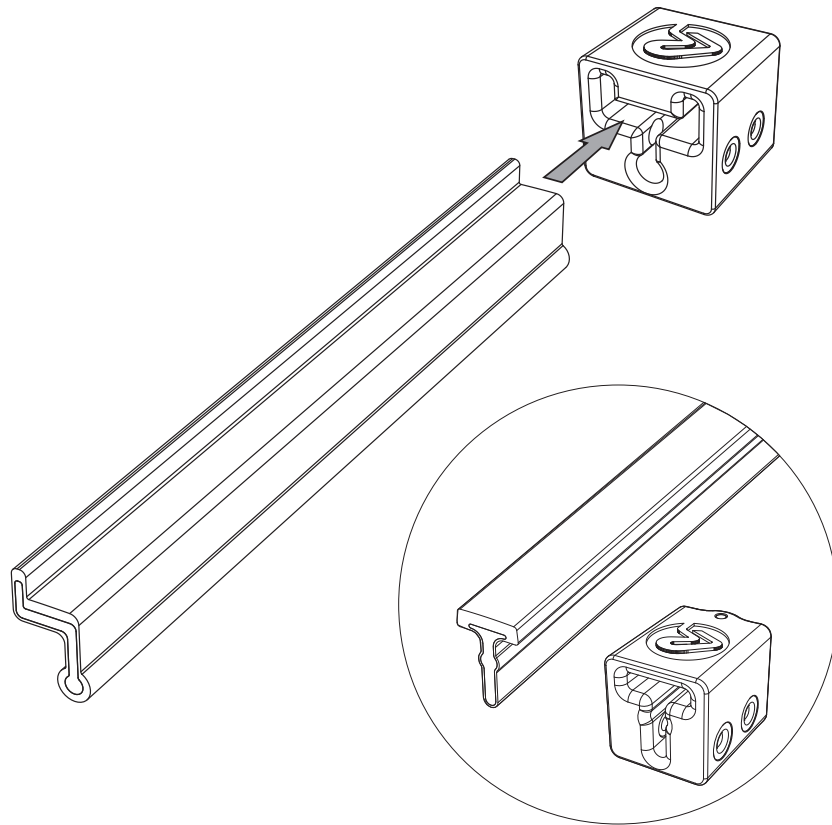
3



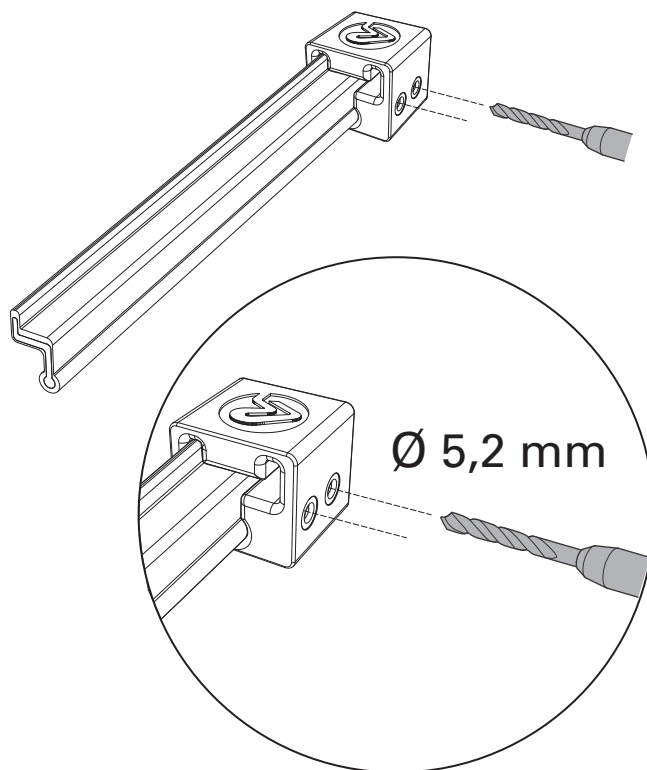
4



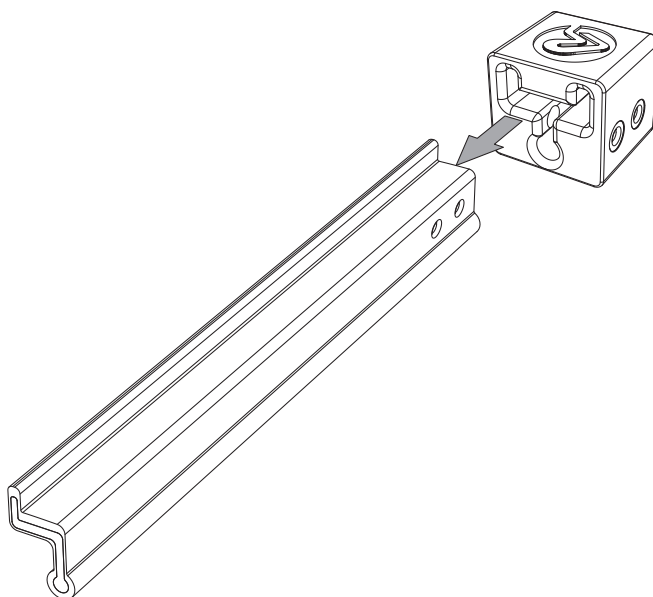
5



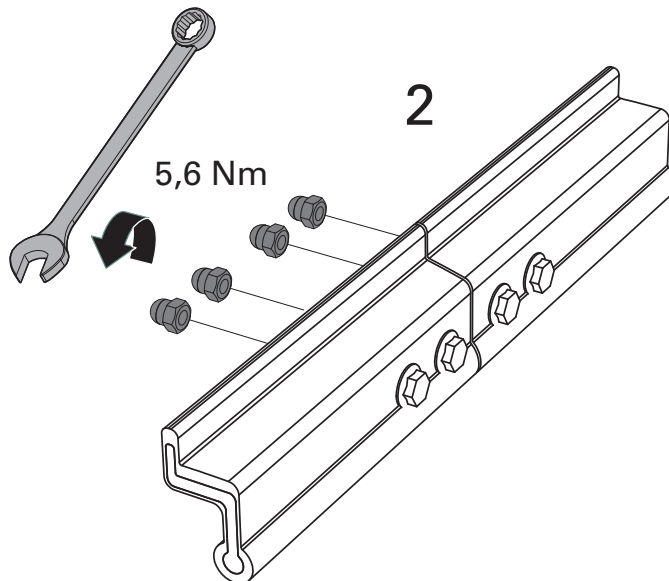
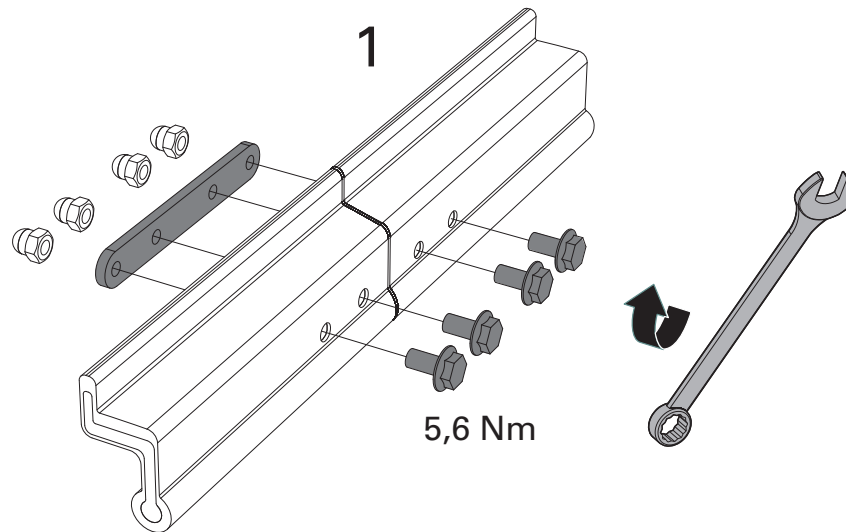
6



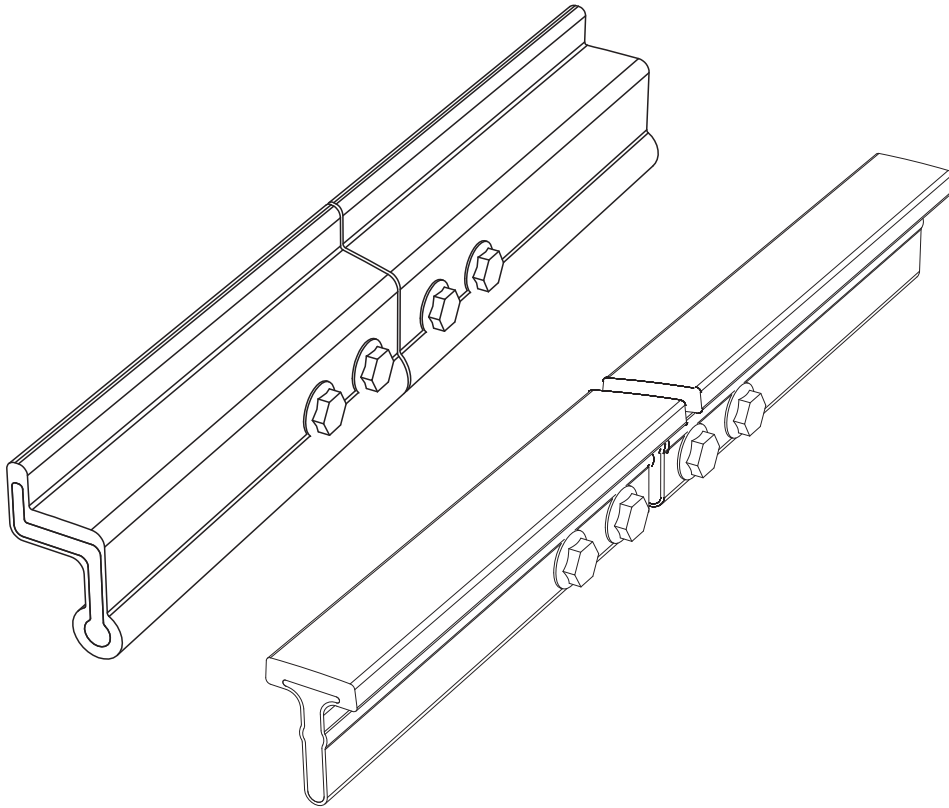
7



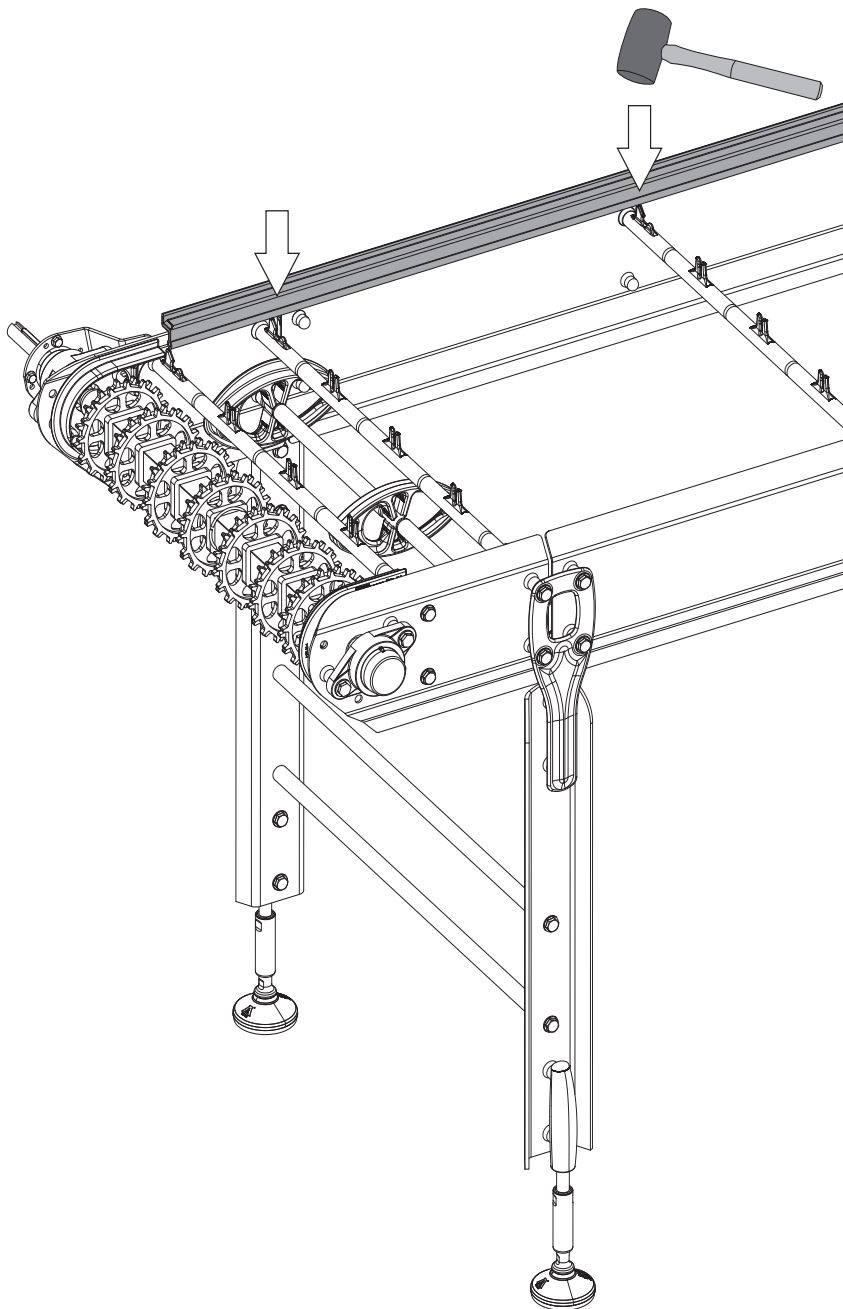
8



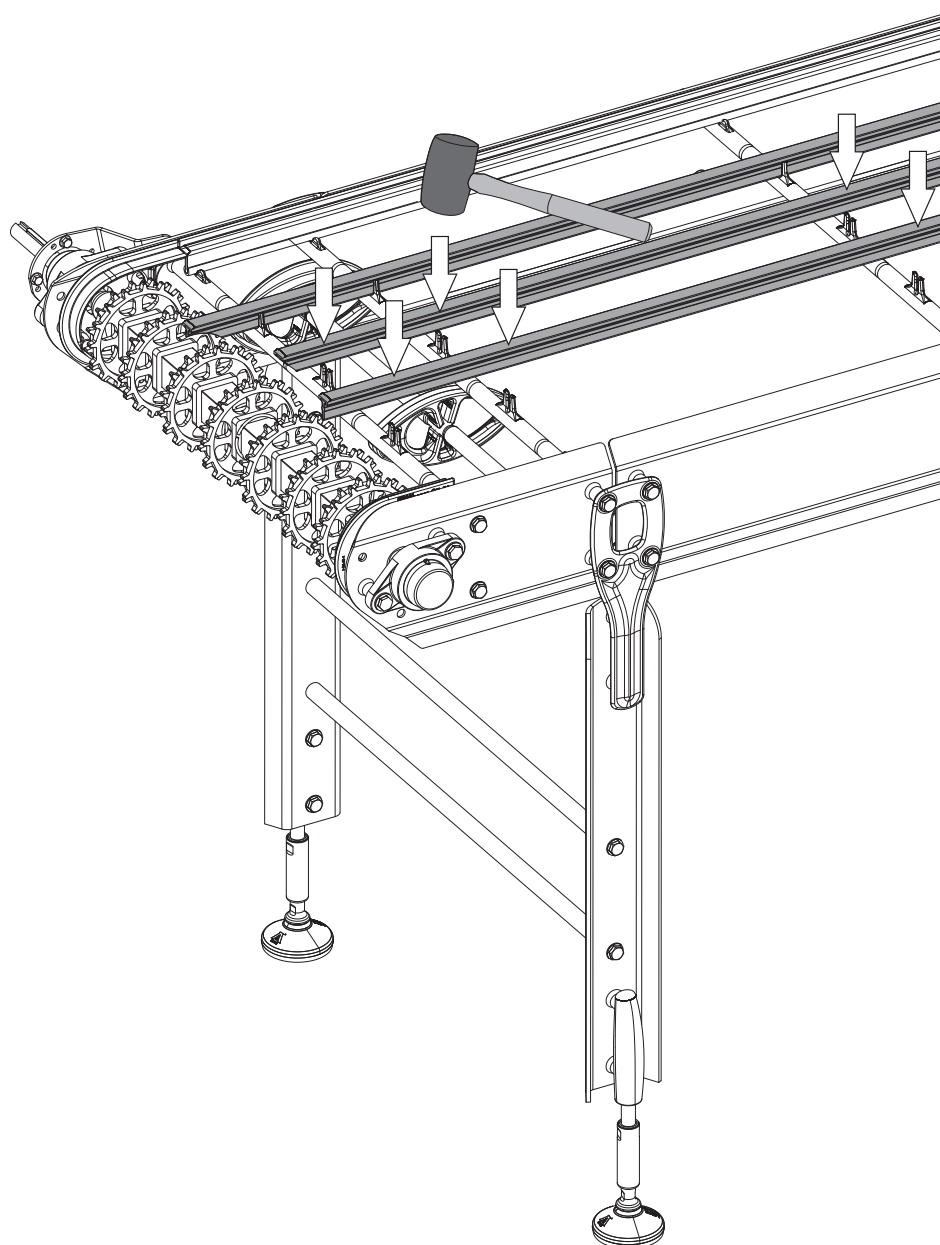
9



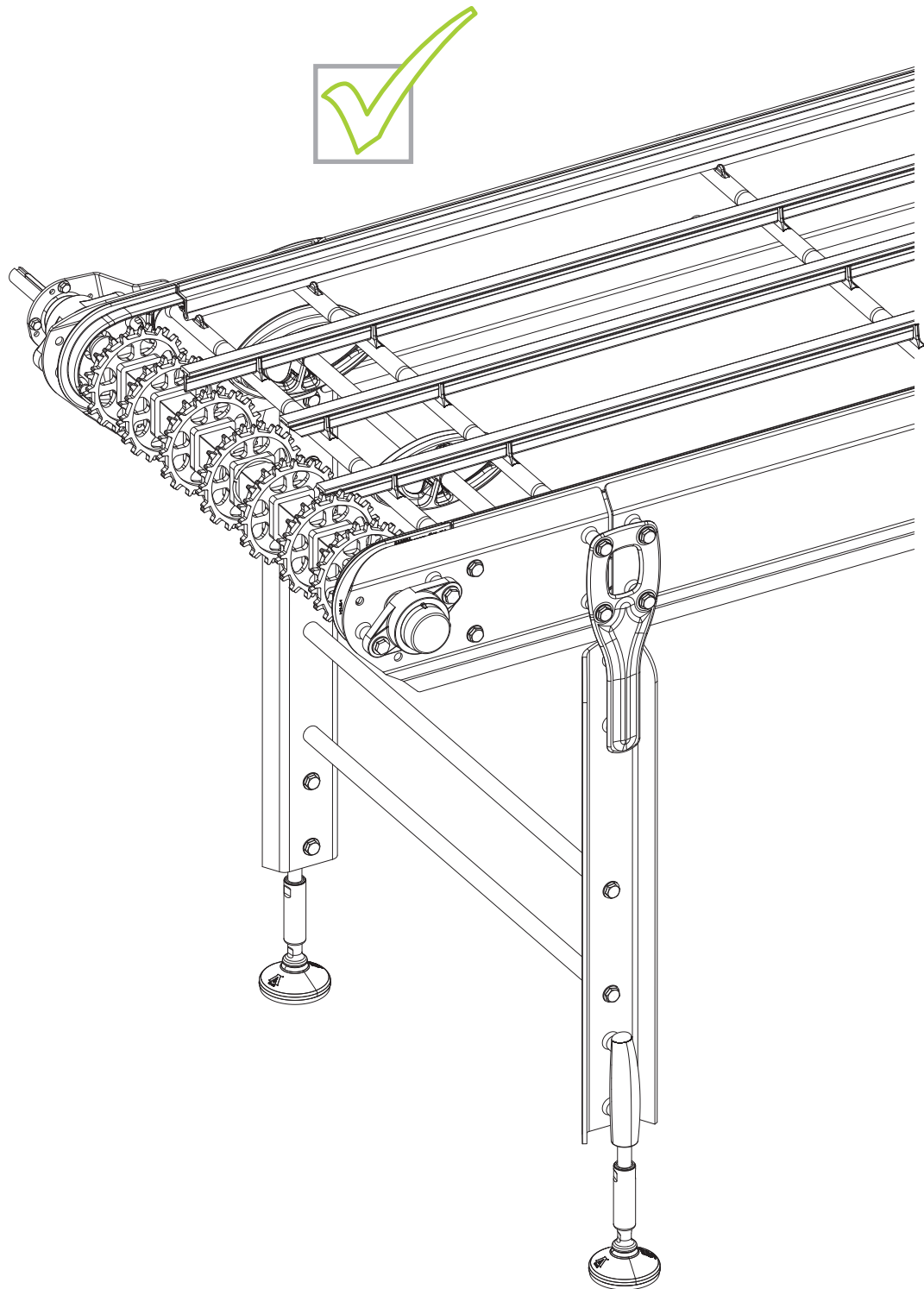
10



11



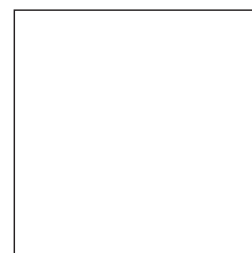
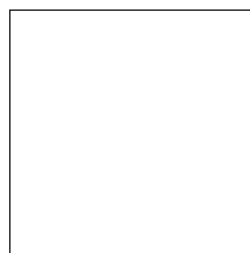
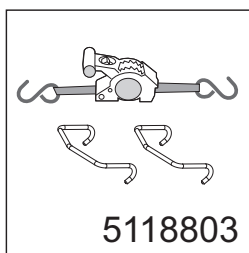
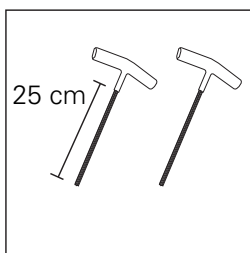
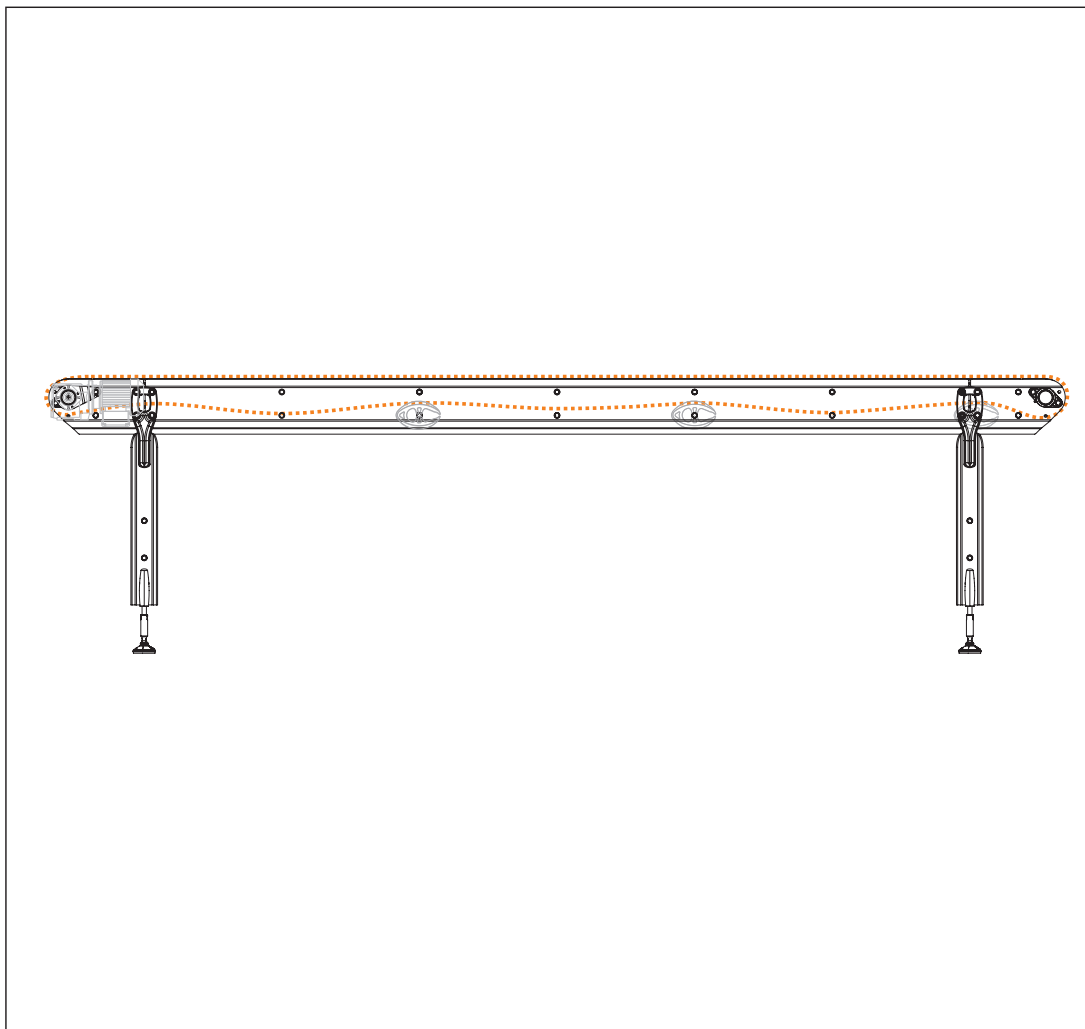
12

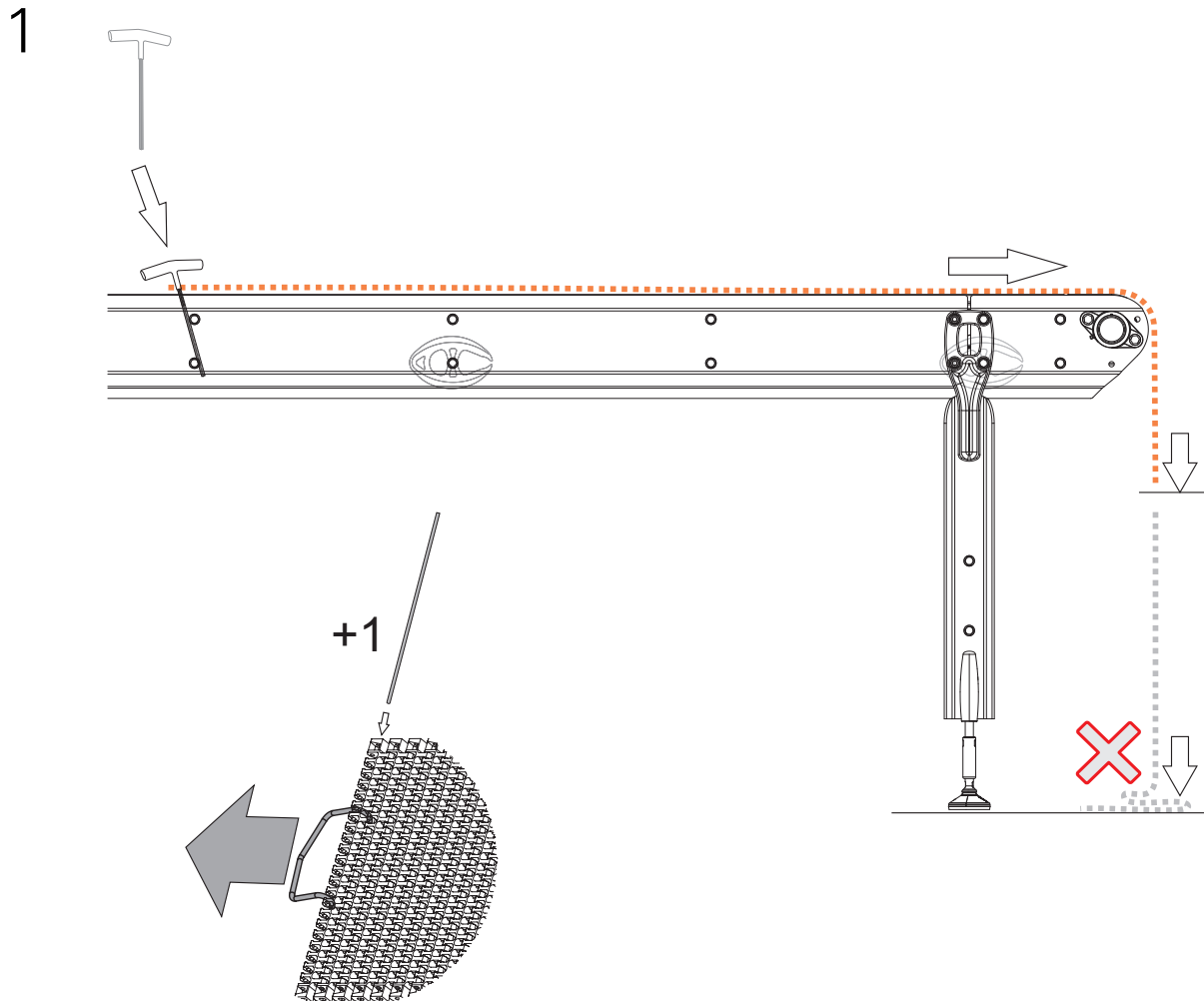


7 Modulare Mattenkette

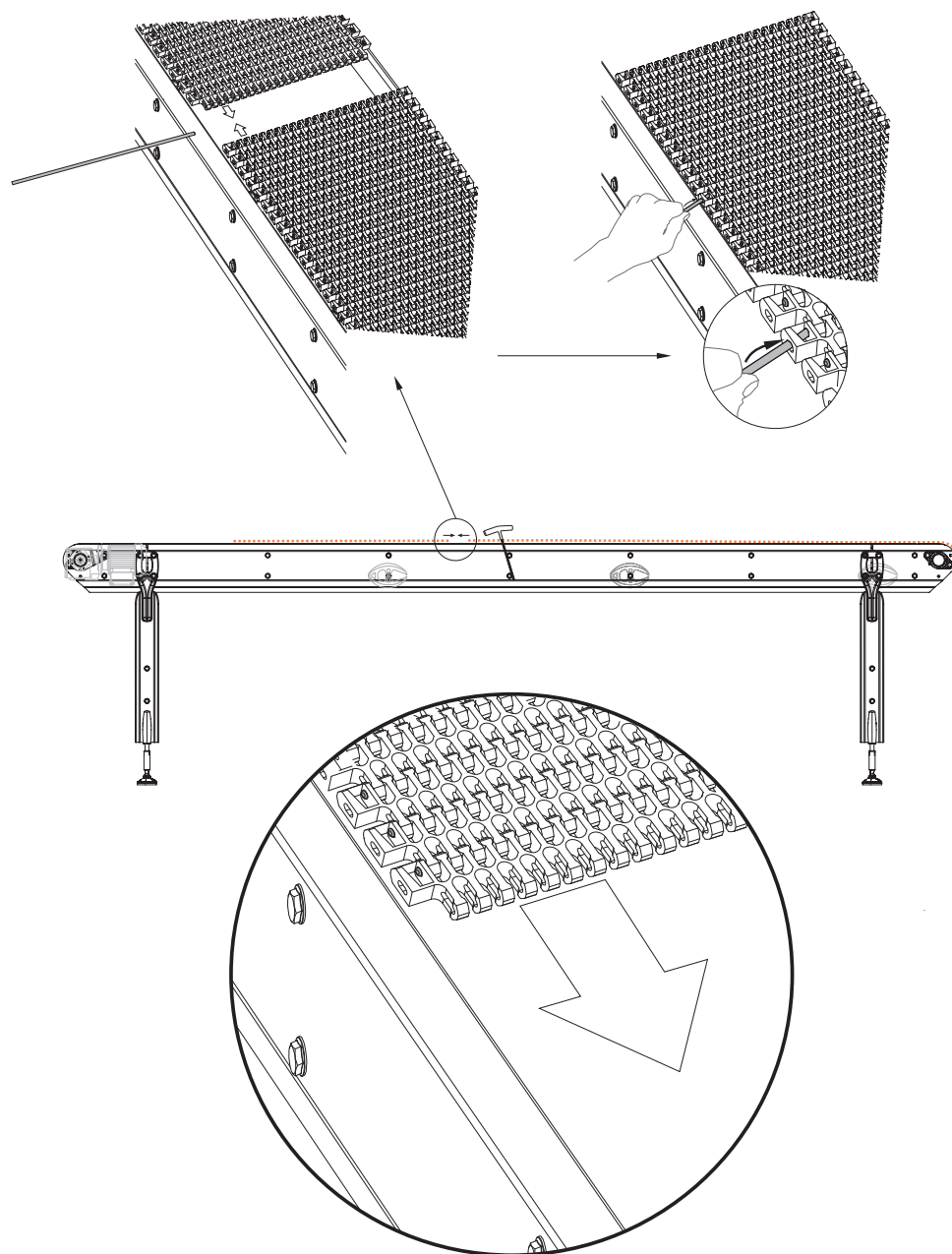


7.1 Einbauen der modularen Mattenkette

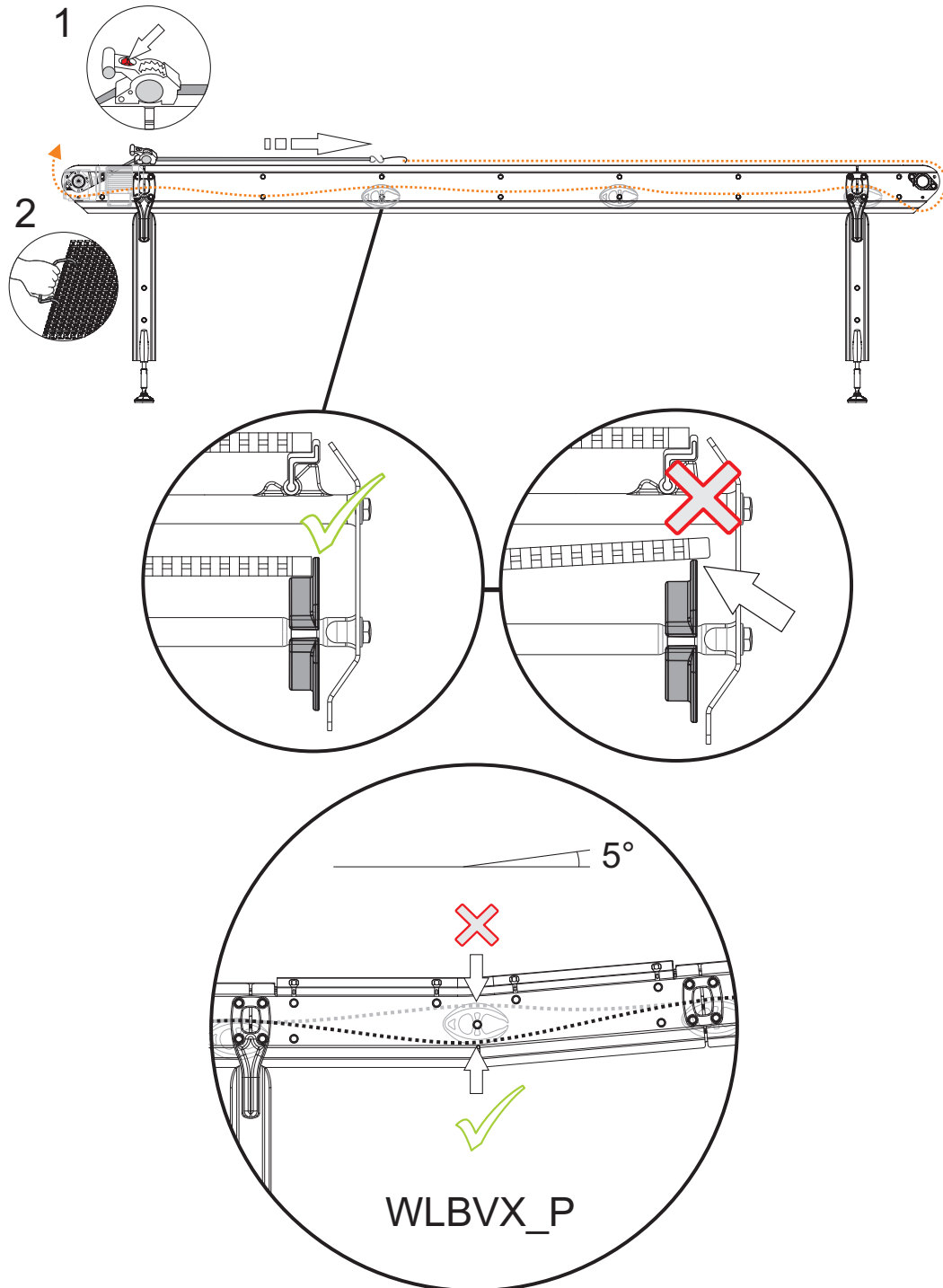




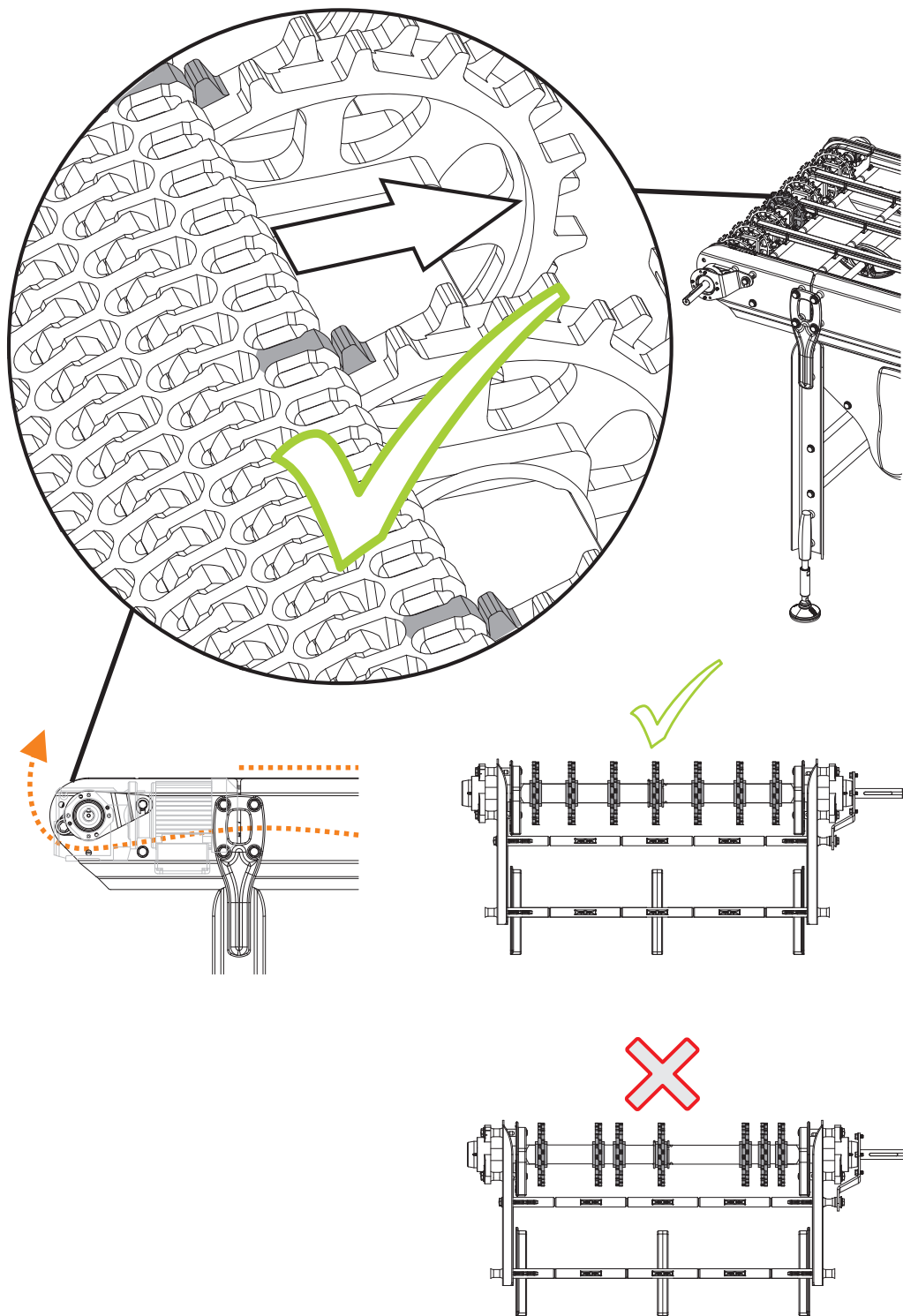
2



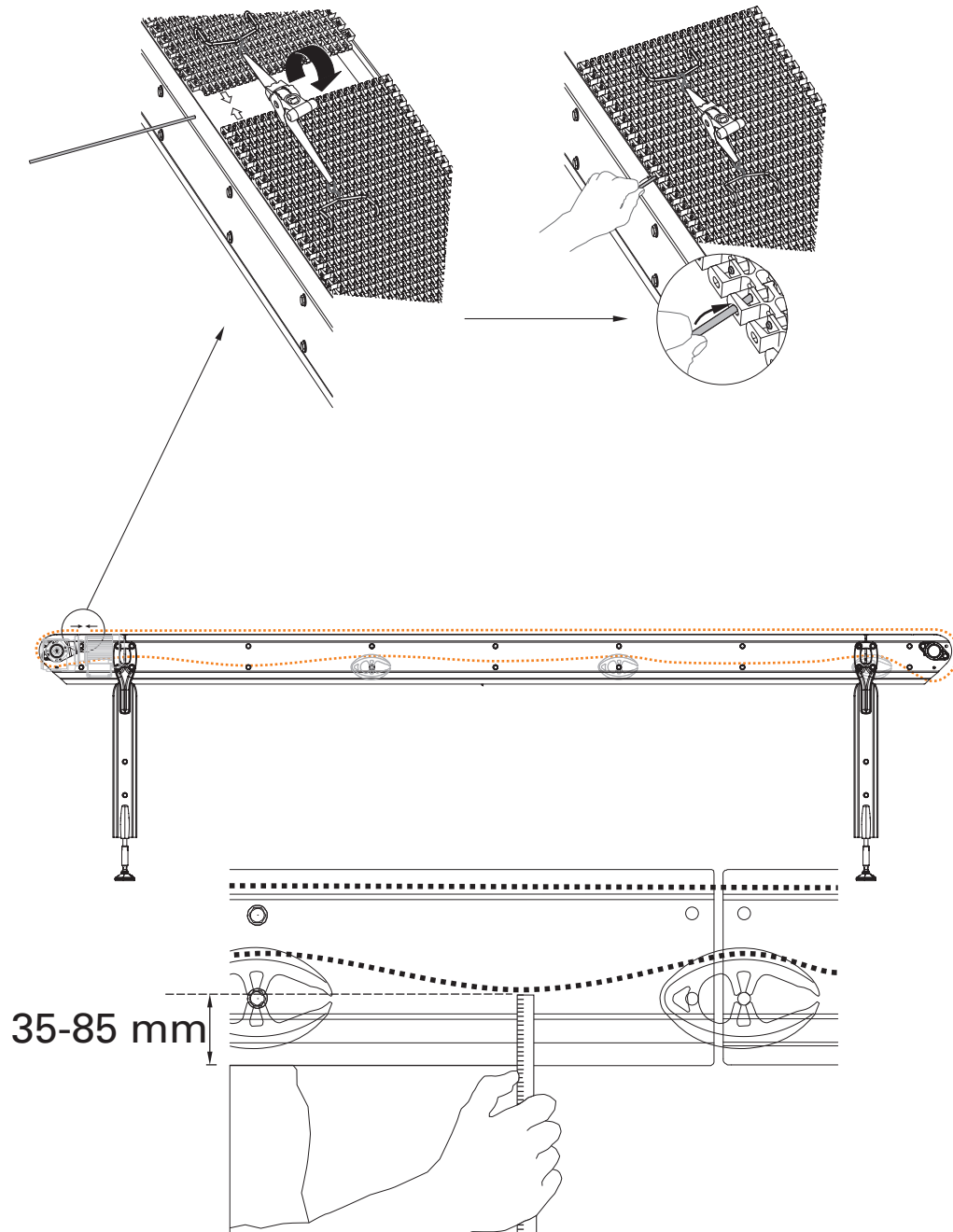
3



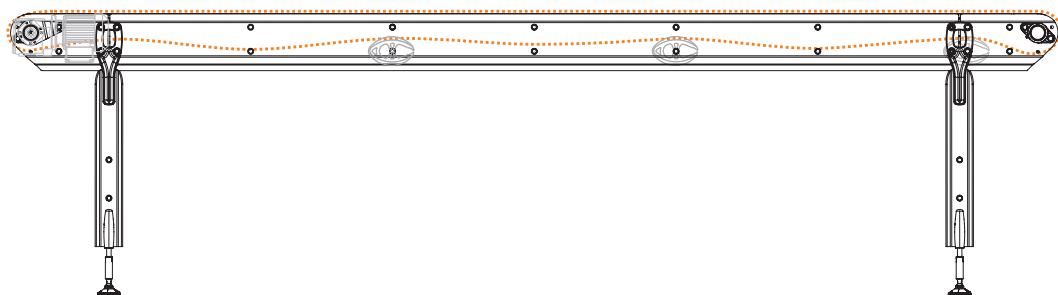
4



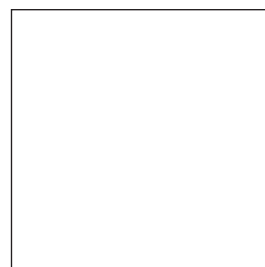
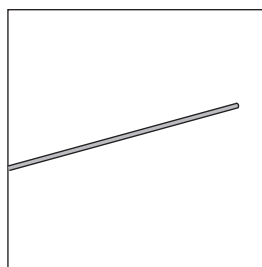
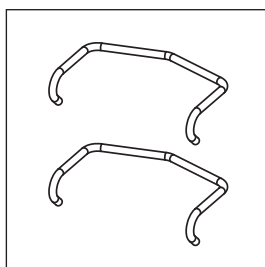
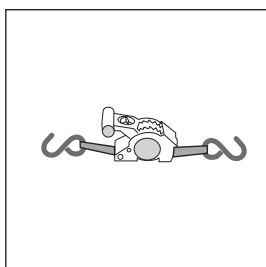
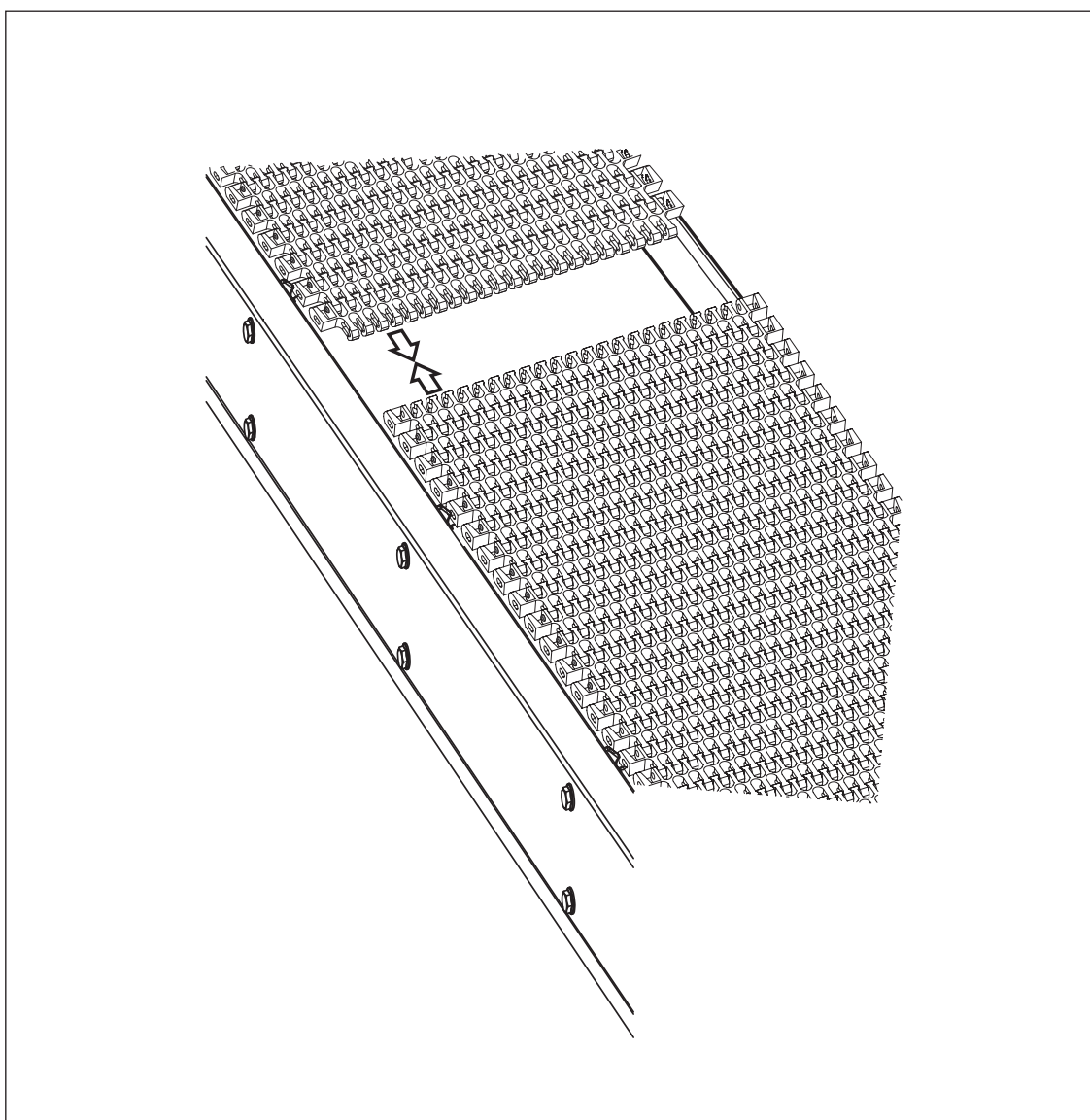
5



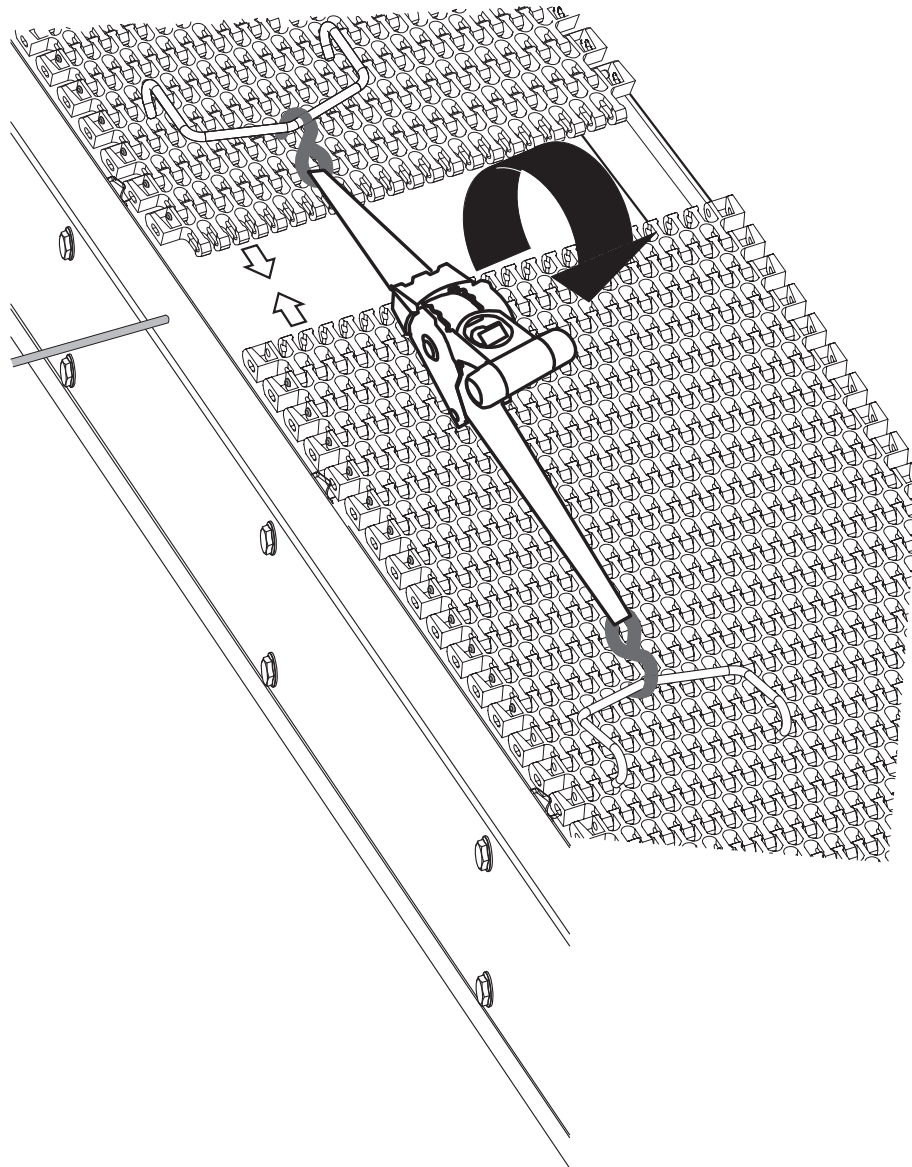
6



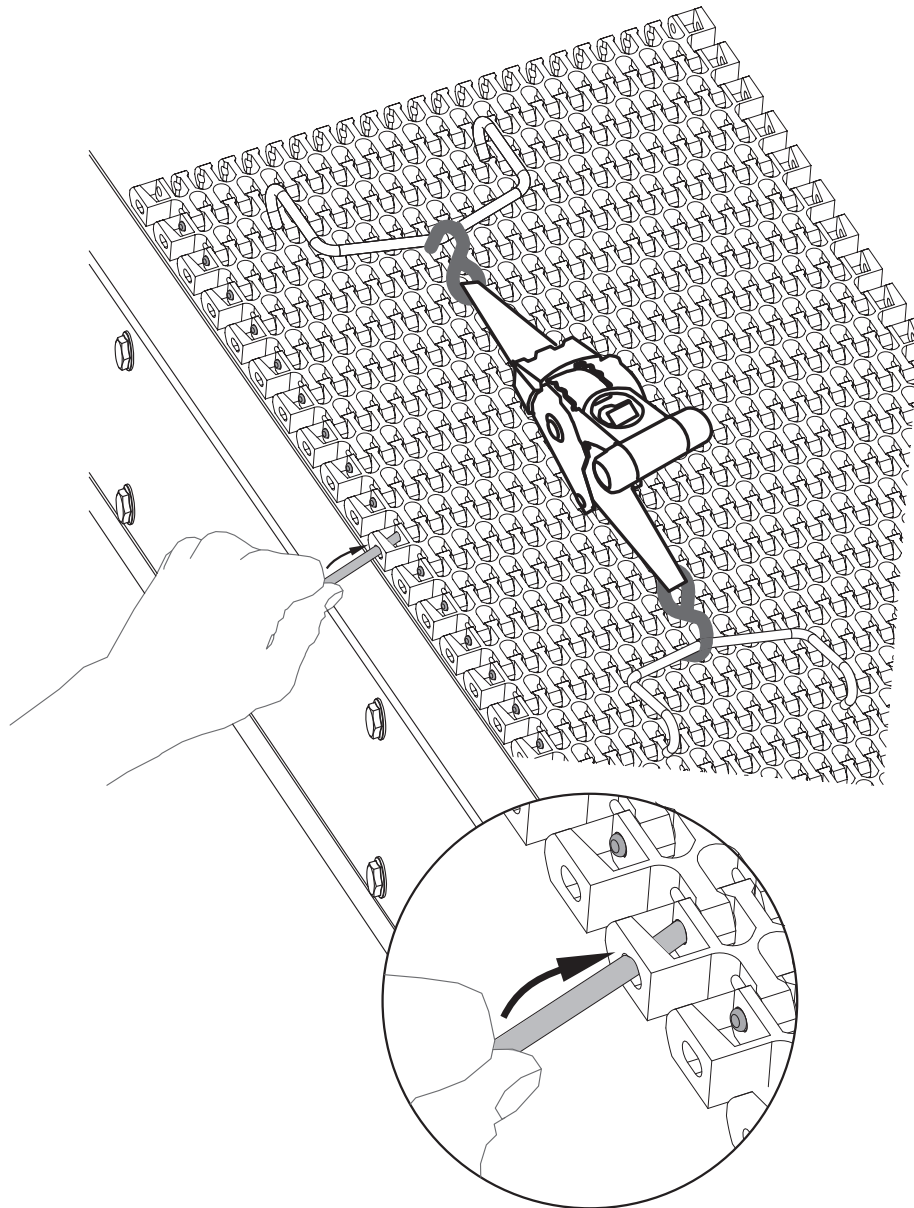
7.2 Montage der modularen Mattenkette



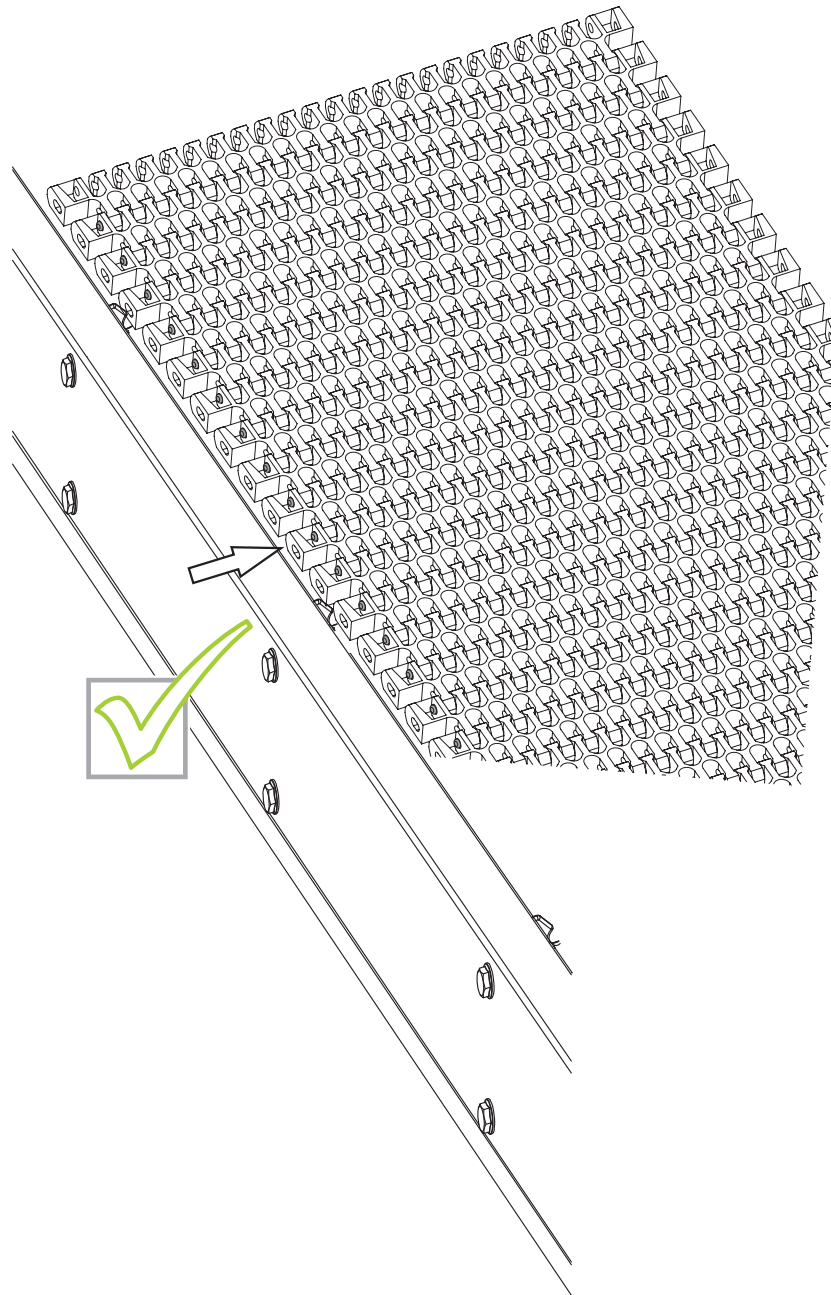
1



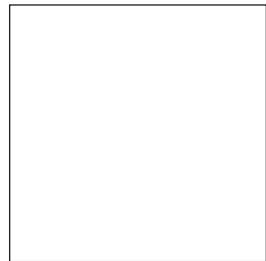
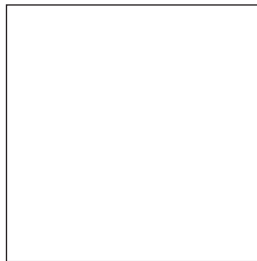
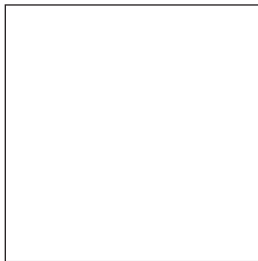
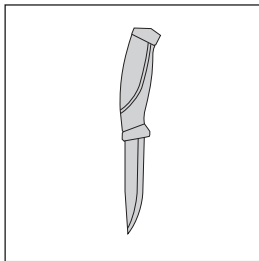
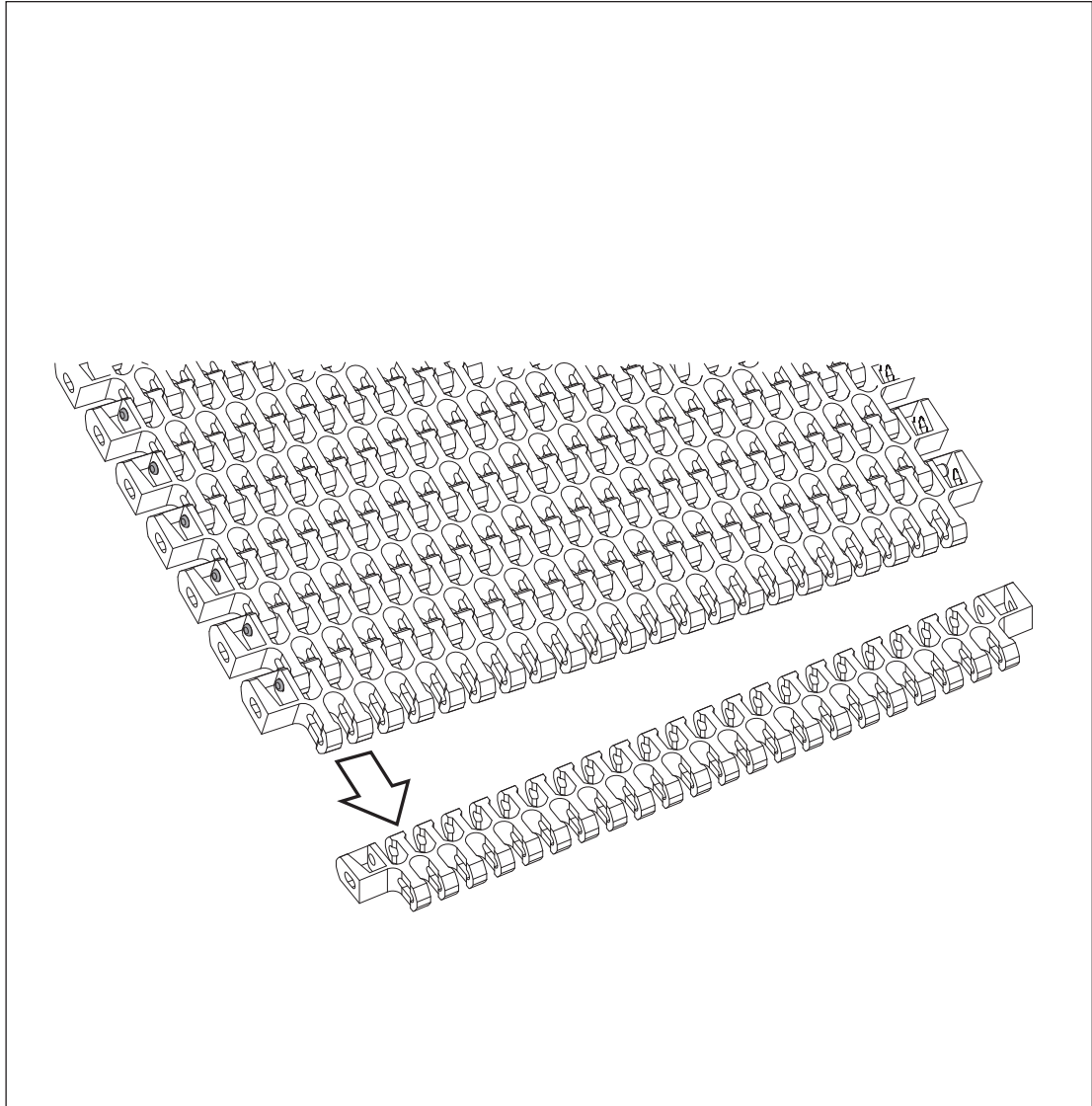
2



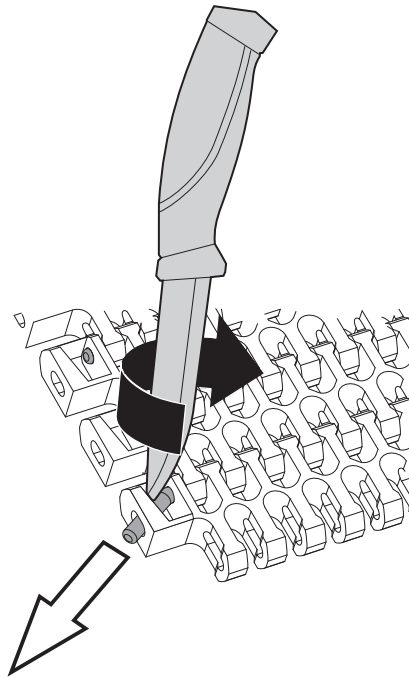
3



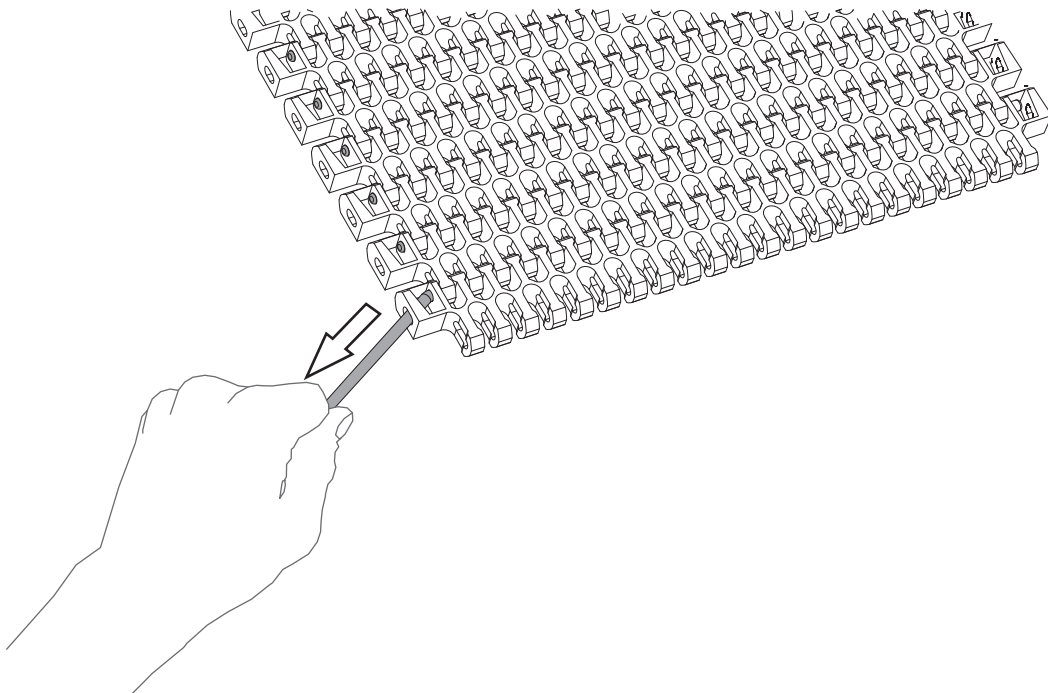
7.3 Demontage der modularen Mattenkette



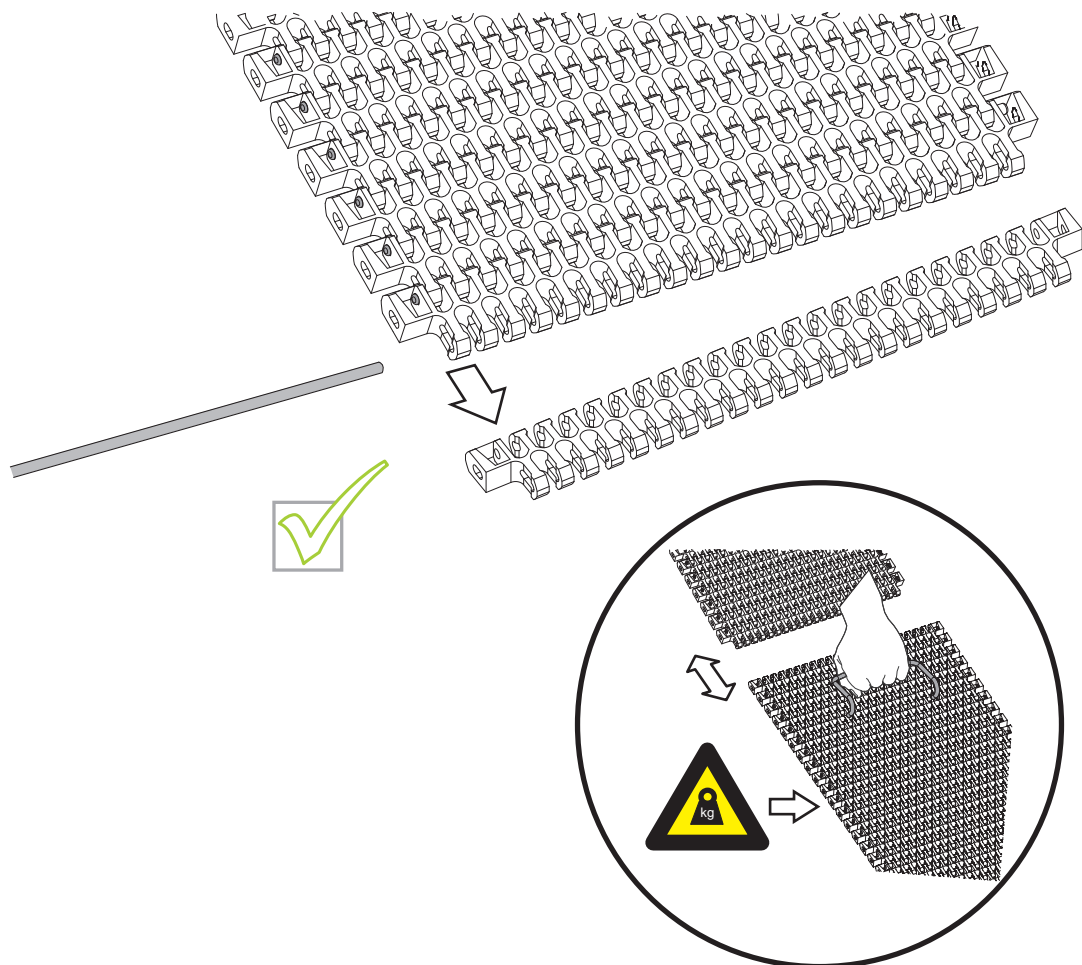
1



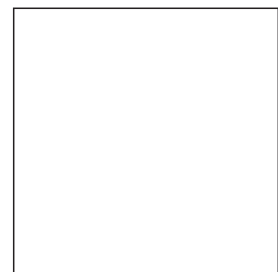
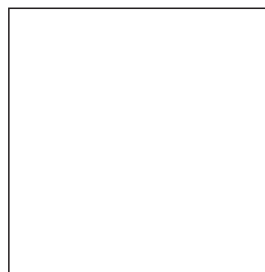
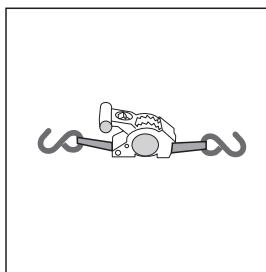
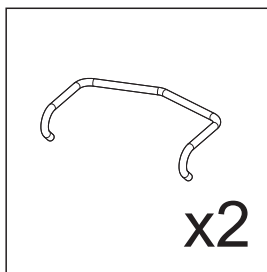
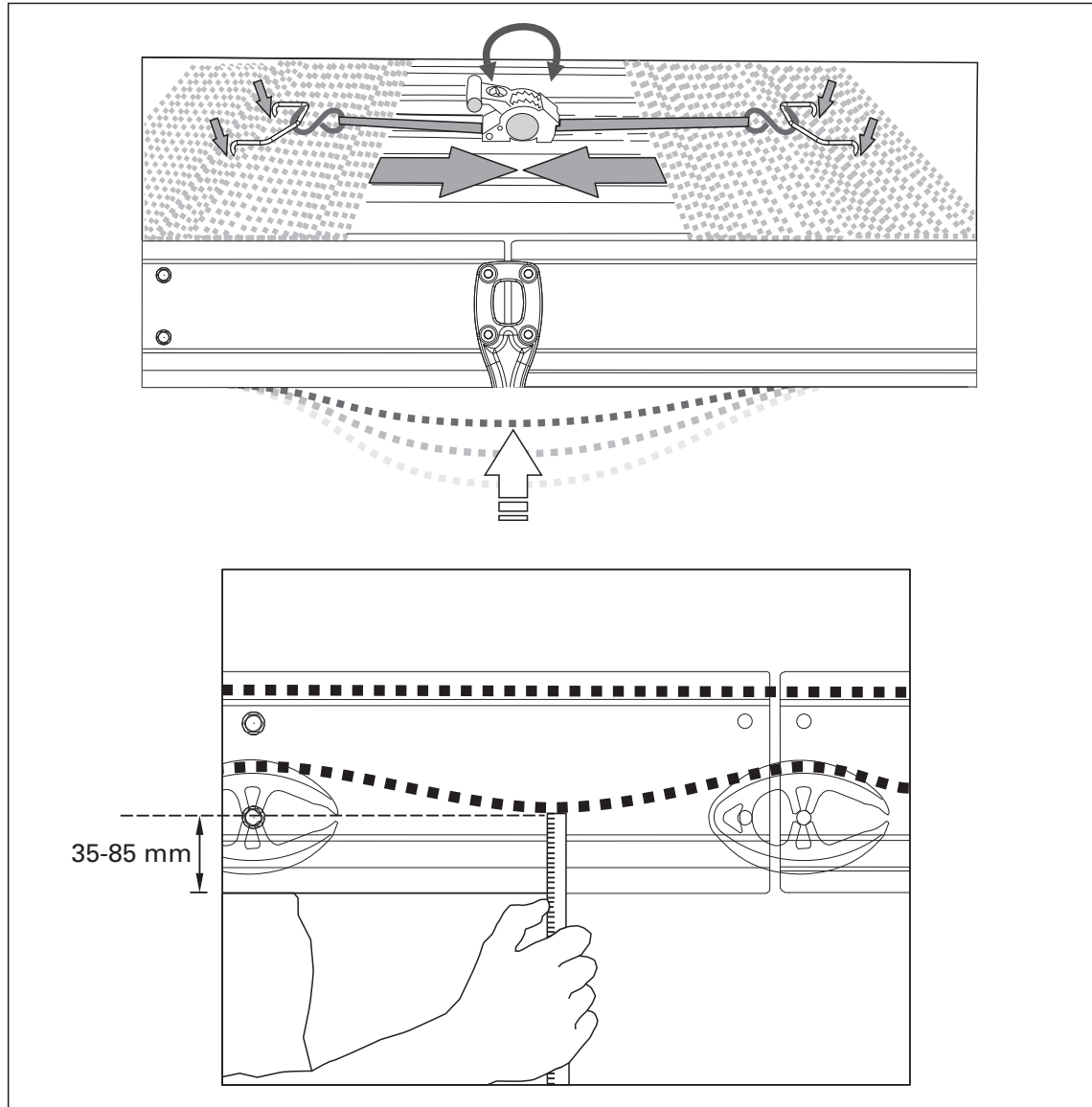
2



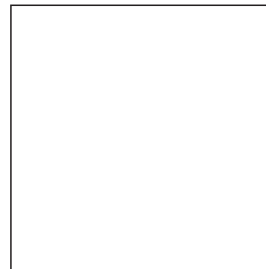
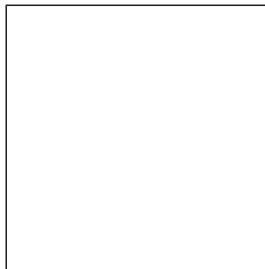
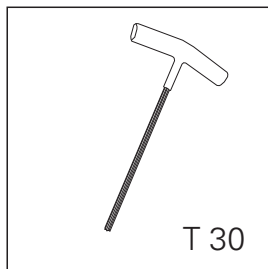
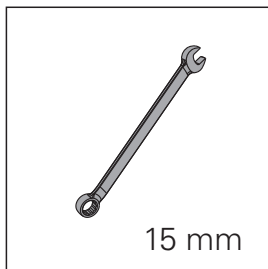
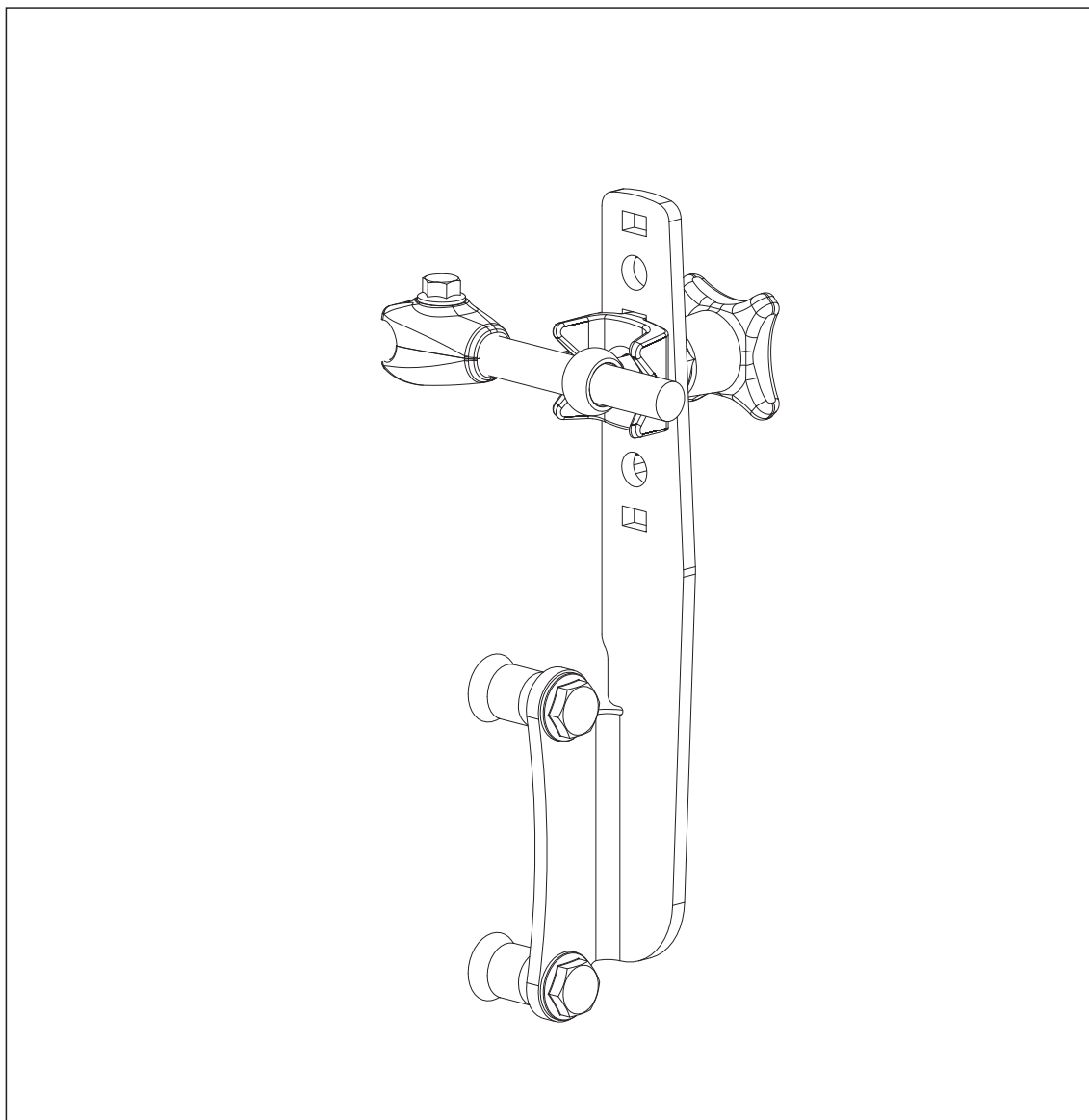
3



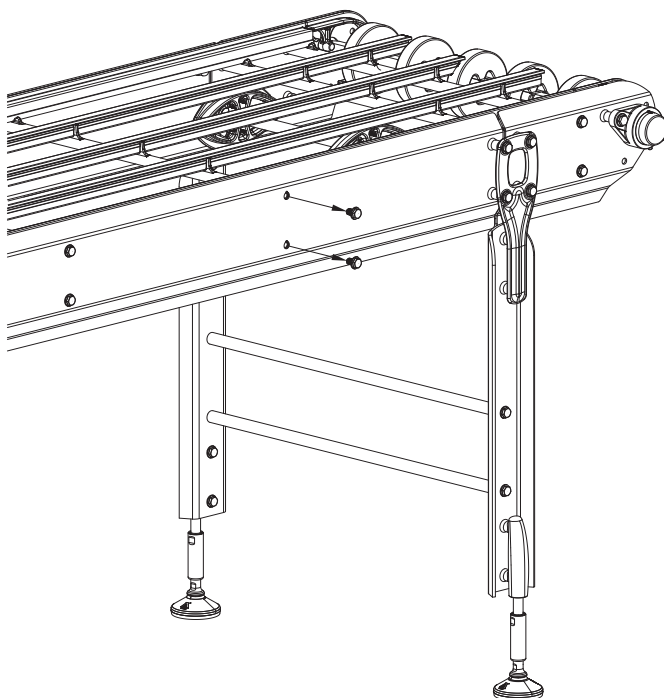
7.4 Riemenspanner-Werkzeug



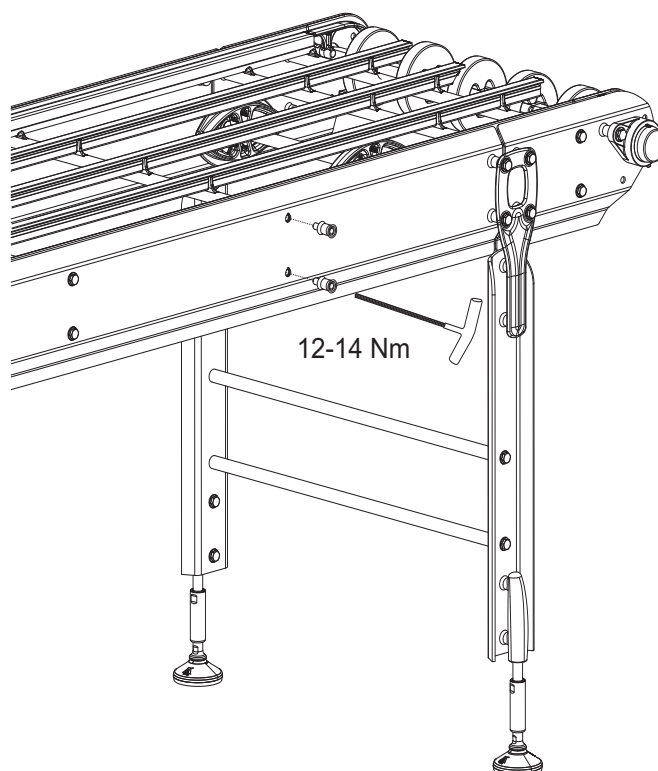
8 Einbauen der Seitenführungsprofile



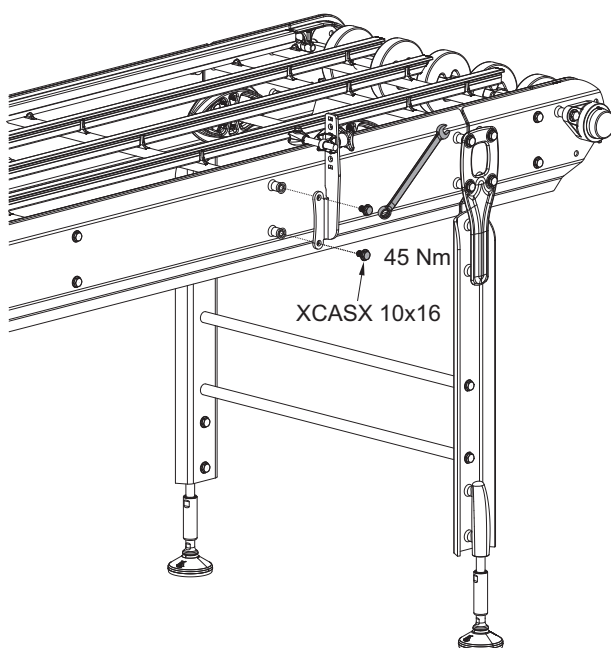
1



2



3



4

