

Conteúdos

Manutenção Preventiva	3
Introdução	4
Paletes XTPP.....	5
Transportador Compacto XTUC S11	6
Transportador XTUC.....	8
Unidades de transferência XTPT	10
Estação de indexação XTPX P11A.....	11
Estações de elevação e indexação XTPX P12.....	12
Estação de elevação e rotação XTPR	13
Stoppers e Amortecedores	14
Instruções de Montagem	15
Reposições de corrente no módulo transportador XT – unidade de tração.....	16
Reposição de corrente do módulo transportador XT – unidade de tração catenária.....	21
Reposição de guia de deslizamento	28
Reposição de motor do Unidade de tração do transportador XT – Montagem com motor lateral	32
Reposição de motor do unidade de tração – montagem com motor central	34
Substituição da esteira do transportador XT Compact	36
Reposição da correia dentada do módulo transportador compacto XT.....	41
Reposição de motor do módulo transportador compacto XT.....	45
Reposição de motor do módulo de transferência XTPT M1	48
Reposição de motor do módulo de transferência XTPT M2	49
Reposição de correia dentada do módulo de transferência XTPT M1	52
Reposição de correia dentada do módulo de transferência XTPT M2	57
Montagem guide pinos guias nas estações de indexação e rotação e elevação	60
Solucionando Problemas	63
Transportador compacto XTUC S11	64
Transportador XTUC _51/52	65
Módulo de transferência XTPT PWxPL	66
XT Locating station XTPX P11 A	67
Estação de elevação e Indexação XTPX P12	67
Estação de elevação e rotação XTPR	68
Stoppers e amortecedores	68

Manutenção Preventiva



Introdução geral

Equipamentos com manutenção planejada asseguram a expectativa de vida. Esse manual é designado a oferecer assistência para o seu programa de manutenção planejada.

Somente uma equipe competente, que está familiarizada com a FlexLink, deve fazer manutenção de módulos XT. Caso haja qualquer dúvida com relação aos procedimentos mais apropriados para manutenção, consulte seu fornecedor FlexLink.

Equipamentos de outras marcas

Equipamentos e componentes, que não são da família de produtos FlexLink, devem ser mantidos e utilizados de acordo com as instruções de seus respectivos fabricantes.

Notas de Segurança

Antes de iniciar qualquer procedimento de manutenção no seu equipamento XT, as seguintes instruções de segurança devem ser observadas:

- Toda eletricidade deve ser desligada.
- Certifique-se de que o botão de acionamento do motor também esteja desligado e colocado na posição "off".
- Energia pneumática e/ou hidráulica deve ser desconectada e qualquer acúmulo de pressão liberado.
- Produtos sendo transportados devem, se possível, ser removidos da corrente do transportador.
- Funcionários ligados devem ser informados que procedimentos de manutenção estão sendo aplicados.

Intervalos de manutenção

Dentro de Montagem & Teste, onde o equipamento XT é normalmente utilizado, as condições ambientais são boas comparadas com muitos outros locais de

instalação da FlexLink. Durante estas condições os modelos XT geralmente requerem um mínimo de manutenção.

O seguinte intervalo de manutenção é recomendado para o equipamento XT:

- Inspeção inicial da elasticidade da corrente é necessária para todos os transportadores XT / XTUC (tipo 51/52) após as primeiras 100 horas de uso.
- Uma inspeção para todo equipamento é recomendada regularmente a cada 1500 horas de uso ou a cada 3 meses dependendo do caso que ocorrer primeiro.

Tabela 1: Intervalos para manutenção

Turnos	Intervalo
1-turno	a cada 3 meses
2-turnos	a cada 3 meses
3-turnos	a cada 1500 horas

Em caso de piores condições ambientais um certo desgaste pode ocorrer e intervalos de manutenção planejados mais frequentes são recomendados. Se este for o caso, consulte seu fornecedor FlexLink.

Reposição de peças sobressalentes

Cheque os documentos de peças sobressalentes localizado no CD-Rom (FLCD-14) para identificar a reposição de peças sobressalentes necessárias antes de contatar a FlexLink Systems ou o seu agente fornecedor.

Garantia

Os transportadores FlexLink são cobertos por garantia como identificados nos termos de compra publicado para cada país. Confira as condições de garantia de seu sistema antes de submeter reclamações, pedidos, etc. Se você tiver qualquer dúvida com relação a qual garantia que se aplica ao.



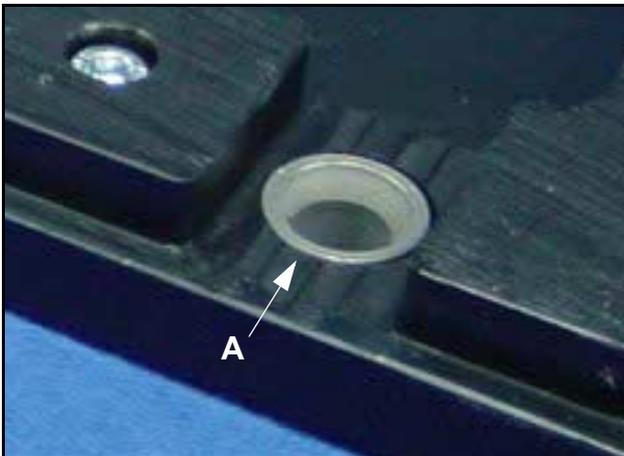
Intervalo de inspeção recomendado

Inspeção é recomendada a cada 1500 horas de uso ou a cada 3 meses, dependendo do que ocorrer primeiro.

Verificação de desgaste ou defeito do palete

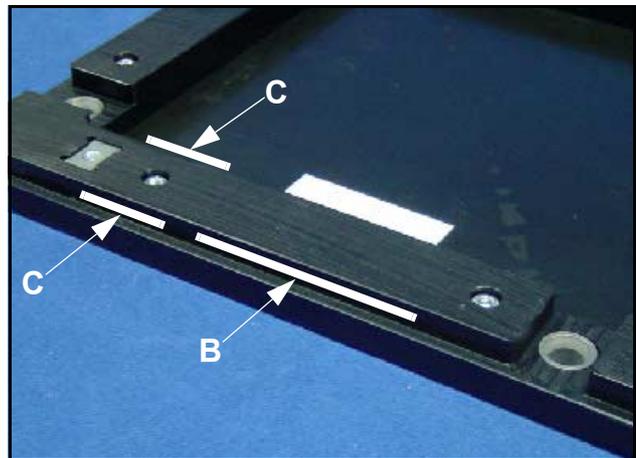
- 1 Faça amostras aleatórias e inspecione uma par de paletes.
- 2 Confira as buchas.

Buchas desgastadas (A) indicam um mal ajuste das estações de indexação e rotação.



- 3 Confira estrutura.

Superfície gasta (B) indica um ajustamento de altura ruim nas estações de transferência. Cheque a função de parada na estação de transferência. Superfície gasta (C) indica pressão muito alta de uma parada. A razão pode estar no fato de haver paletes muito pesados enfileirados ou em excesso de velocidade.



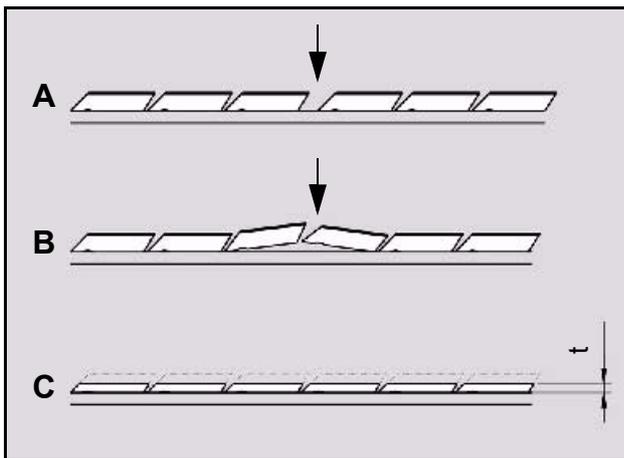


Intervalo de inspeção recomendado

Inspeção é recomendada a cada 1500 horas de uso ou a cada 3 meses, dependendo do que ocorrer primeiro.

Verificação de desgaste ou defeito da corrente transportadora

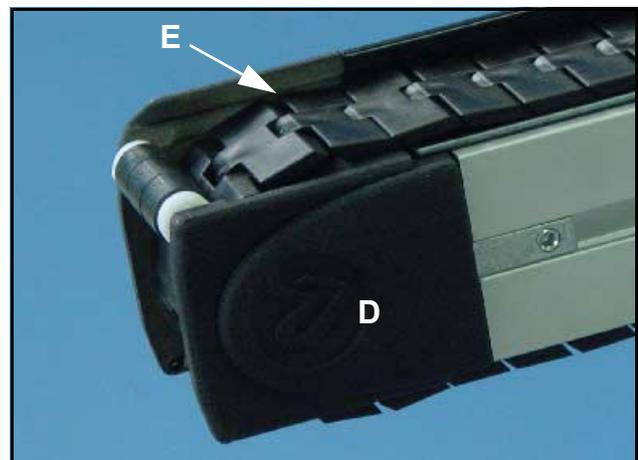
- 1 Acione o transportador para inspecionar a corrente toda. Exemplo de defeito para se procurar está listado abaixo:
 - A) Passo da corrente errado ou placa superior quebrada
 - B) Superfície da corrente irregular
 - C) Placas superiores desgastadas, espessura mínima (e) 1 mm.



- 2 Caso qualquer conexão ou corrente tenha que ser trocada, veja “Substituição da esteira do transportador XT Compact” na página 36.

Verificação de alongamento da corrente transportadora (somente válido para transportadores > 1500 mm)

- 1 Acione o transportador com uma quantidade realista máxima de paletes carregados.
Cuidado! Quanto maior a carga maior a tensão da corrente.
- 2 Confira o alongamento da corrente no módulo de retorno (D).
- 3 Se o alongamento da corrente transportadora causar um afrouxamento da corrente (E), ela deve ser encurtada. Divida a corrente e remova o número necessário de conexões, veja “Substituição da esteira do transportador XT Compact” na página 36.

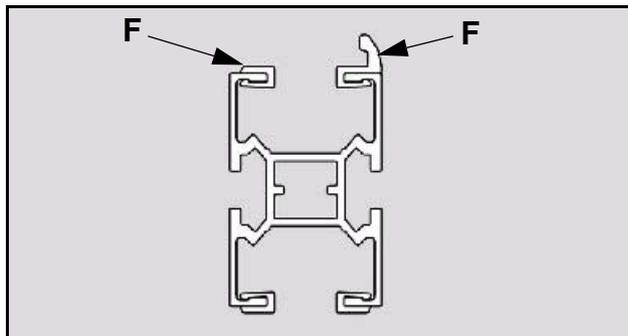


Verificação das guias de deslizamento

- 1 Acione o transportador.

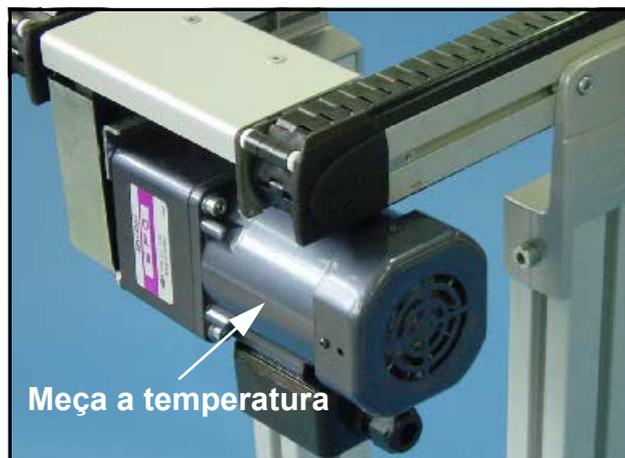
Movimento irregular do transportador ou barulho podem ser causados por guias de deslizamento defeituosas.(F).

- 2 Se você suspeitar de defeito na guia de deslizamento, tente detectar deformações na guia de deslizamento (necessário somente na parte superior do transportador)
- 3 Caso a guia de deslizamento tenha que ser trocada, veja "Reposição de guia de deslizamento" na página 28.



Verificação da temperatura do motor

- 1 Meça a temperatura do motor.
- 2 Temperatura em uso > aproximadamente 90°C indica sobrecarga do transportador. Cheque o peso e empilhamento dos paletes e compare-os com as especificações do sistema.



Outras observações

Use "Solucionando Problemas" na página 63.

Limpeza da corrente transportadora

Somente água morna (50°C), com sabão se necessário, pode ser usada para limpeza das correntes transportadoras.

Outras instruções de montagem

"Reposição da correia dentada do módulo transportador compacto XT" na página 41.

"Reposição de motor do módulo transportador compacto XT" na página 45.



Peças Sobressalentes

Para encontrar peças sobressalentes corretamente, veja o documento de Peças Sobressalentes a parte.



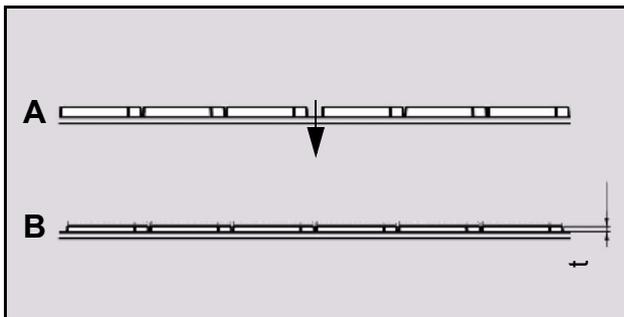
Intervalo de inspeção recomendado

Inspeção inicial do afrouxamento da corrente é necessária após as primeiras 100 horas de uso.

Depois disso, uma inspeção é recomendada a cada 1500 horas de uso ou a cada 3 meses dependendo do que ocorrer primeiro.

Verificação de desgaste ou defeito da corrente transportadora

- 1 Acione o transportador para inspecionar a corrente toda. Exemplos de defeito para se procurar estão listados abaixo:
 - A) Passo da corrente errado ou placa superior quebrada
 - B) Superfície da corrente desgastada, espessura mínima (e) 1 mm.



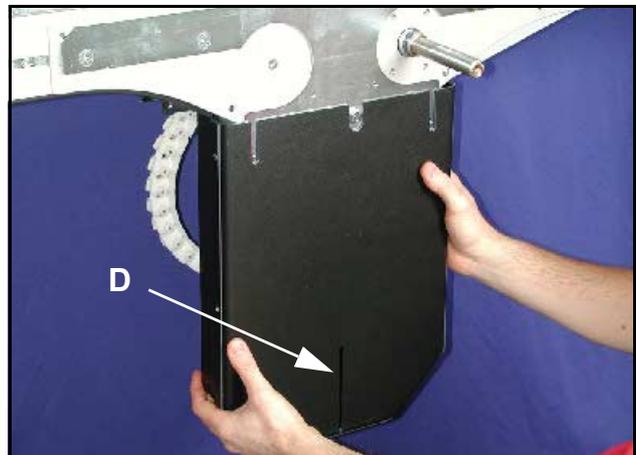
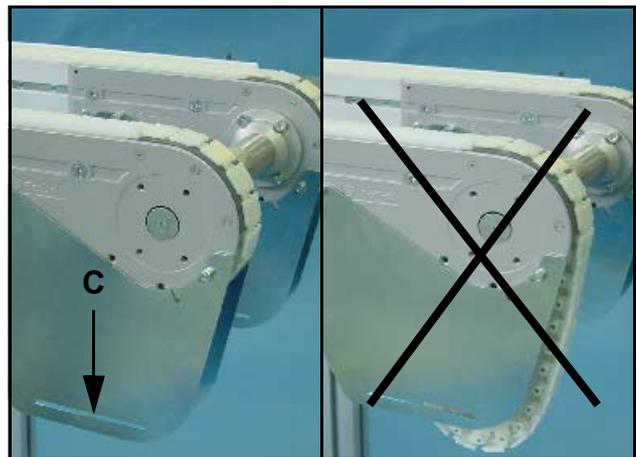
- 2 Caso qualquer conexão ou corrente tenha que ser trocada, veja “Reposições de corrente no módulo transportador XT – unidade de tração” na página 16 ou “Reposição de corrente do módulo transportador XT – unidade de tração catenária” na página 21.

Verificação de tensão na corrente transportadora

- 1 Acione o transportador com uma quantidade realista máxima de paletes carregados.

Cuidado! Quanto maior a carga maior o afrouxamento.

- 2 Confira o afrouxamento do módulo de motor. Se a corrente estiver pendurada abaixo do distribuidor (slot) (C) ou após o ponto central do distribuidor (slot) (D) da proteção da Catenária, ela precisa ser encurtada, veja “Reposições de corrente no módulo transportador XT – unidade de tração” na página 16 ou “Reposição de corrente do módulo transportador XT – unidade de tração catenária” na página 21.

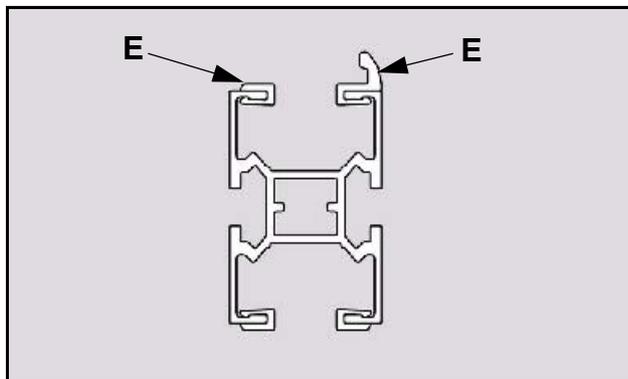


Verificação das guias de deslizamento

- 1 Acione o transportador.

Movimento irregular da corrente ou barulho podem ser causados por uma guia de deslizamento danificada.(E).

- 2 Se você suspeitar de defeito, tente detectar deformações da guia de deslizamento (somente necessário na parte de cima do transportador).
- 3 Caso a guia de deslizamento tenha que ser trocada, veja “Reposição de guia de deslizamento” na página 28.

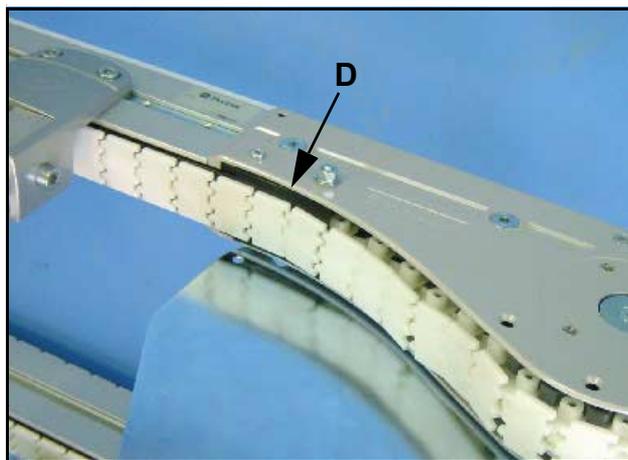


Verificação de desgaste ou defeito das guias de deslizamento do módulo motriz

- 1 Acione o transportador e confira as guias (D).

Barulho vindo do Unidade de tração pode ser causado por guias defeituosas ou gastas.

- 2 Caso qualquer guia tenha que ser trocada, procure por kit de peças sobressalentes em documento separado chamado Peças Sobressalentes.



Verificação da temperatura do motor

- 1 Meça a temperatura do motor.

- 2 Se a temperatura do motor em uso > aproximadamente 70° C, isto indica que há uma sobrecarga do transportador. Confira o peso e o empilhamento dos paletes e compare-os com as especificações do sistema.



Outras observações

Use “Solucionando Problemas” na página 63.

Limpeza da corrente transportadora

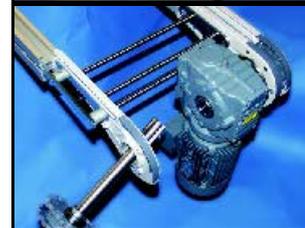
Somente água morna (50°C), com sabão se necessário, pode ser usada para limpeza das correntes transportadoras.

Outras instruções de montagem

“Reposição de motor do Unidade de tração do transportador XT – Montagem com motor lateral” na página 32.

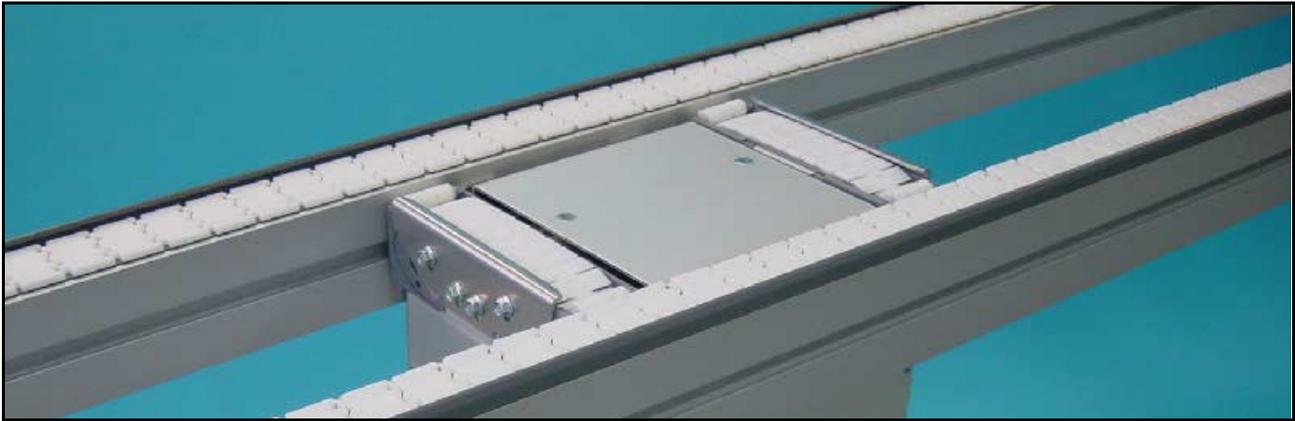


“Reposição de motor do unidade de tração – montagem com motor central” na página 34.



Peças Sobressalentes

Para encontrar peças sobressalentes, veja documento a parte chamado Peças Sobressalentes.

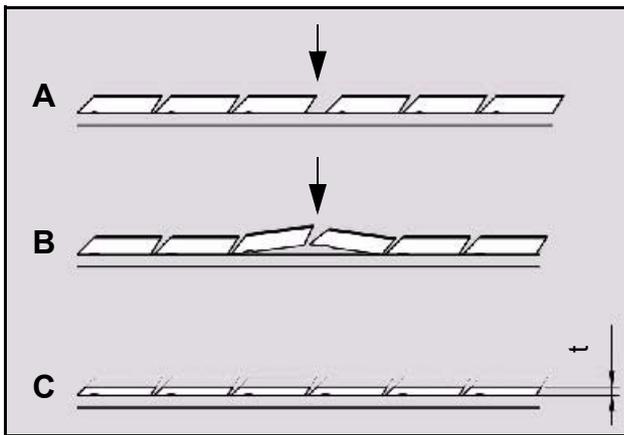


Intervalo de inspeção recomendado

Inspeção é recomendada a cada 1500 horas de uso ou a cada 3 meses, dependendo do que ocorrer primeiro.

Verificação de desgaste ou defeito da corrente transportadora

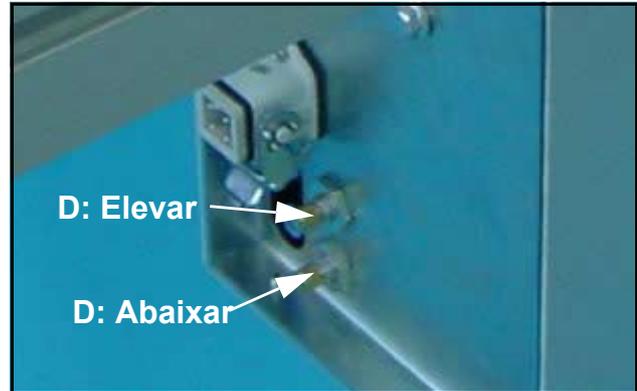
- 1 Acione a unidade de transferência para inspecionar a corrente inteira. Exemplo de defeito para se procurar está listado abaixo:
 - A) Passo da corrente errado ou placa superior quebrada
 - B) Superfície da corrente irregular
 - C) Placas superiores desgastadas, espessura mínima (e) 1 mm.



- 2 Caso qualquer elo ou corrente tenha que ser trocado, veja a seção “Substituição da esteira do transportador XT Compact” na página 36.

Verificação de velocidade do movimento de elevação e rebaixamento

- 1 Acione a unidade de transferência com paletes carregados.
- 2 Se necessário, ajuste as válvulas de amortecimento (D) na parte inferior da unidade.



Outras observações

Use “Solucionando Problemas” na página 63.

Limpeza da corrente transportadora

Somente água morna (50°C), com sabão se necessário, pode ser usada para limpeza das correntes transportadoras.

Outras instruções de montagem

“Reposição de motor do módulo de transferência XTPT M1” na página 48.

“Reposição de motor do módulo de transferência XTPT M2” na página 49.

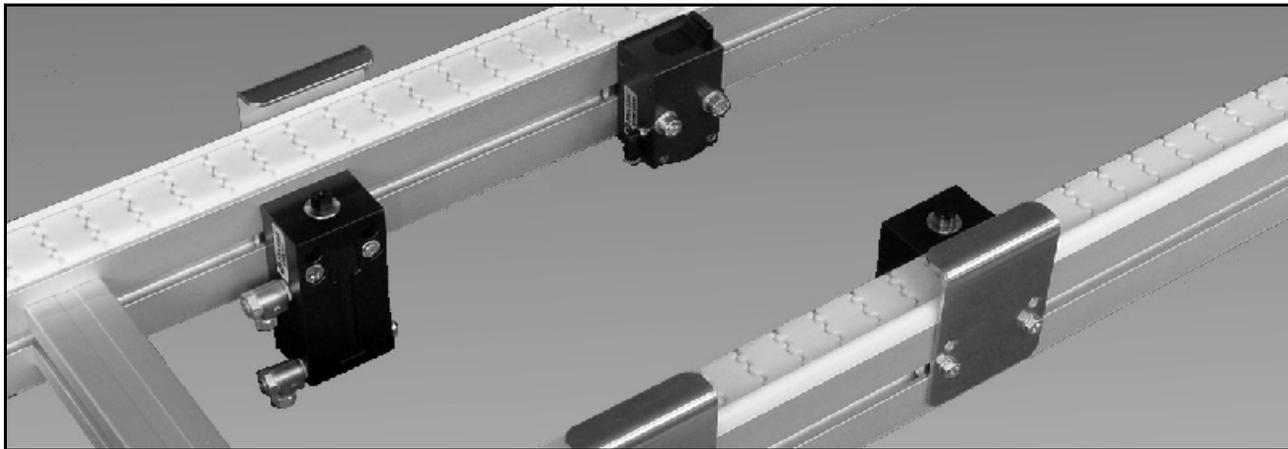
“Reposição de correia dentada do módulo de transferência XTPT M1” na página 52.

“Reposição de correia dentada do módulo de transferência XTPT M2” na página 57.



Peças Sobressalentes

Para encontrar peças sobressalentes, veja documento a parte chamado Peças Sobressalentes.



Intervalo de inspeção recomendado

Inspeção é recomendada a cada 1500 horas de uso ou a cada 3 meses, dependendo do que ocorrer primeiro.

Verificação de desgaste de pinos guias

- 1 Examine os pinos (A).
- 2 Se os pinos tiverem que ser trocados veja “Montagem guias pinos guias nas estações de indexação e rotação e elevação” na página 60.

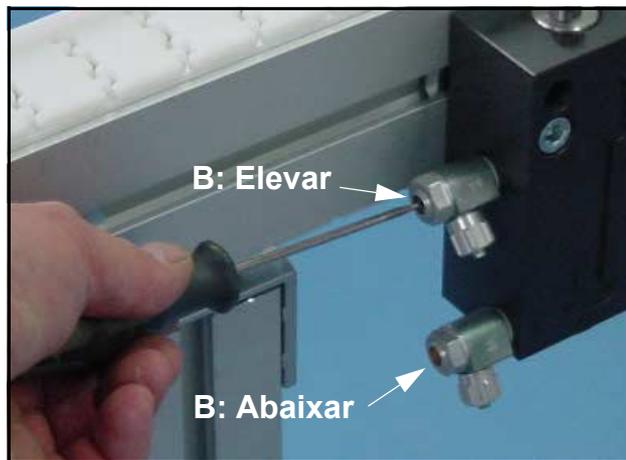


Verificação de fixação paletes

- 1 Acione a unidade e confira se os pinos entram nas buchas do palete de maneira suave e sem fazer barulho ou emperrar.
- 2 Caso as unidades de indexação tenham que ser ajustadas devido a algum emperramento, veja publicação separada “Manual de Montagem – módulos XT”.

Verificação de velocidade do movimento de elevação e rebaixamento

- 1 Acione a unidade com paletes carregados
- 2 Se necessário, ajuste as válvulas de amortecimento (B) nos cilindros.
- 3 Verifique se os dois pinos individuais estão sincronizados e entram / saem do palete ao mesmo tempo.

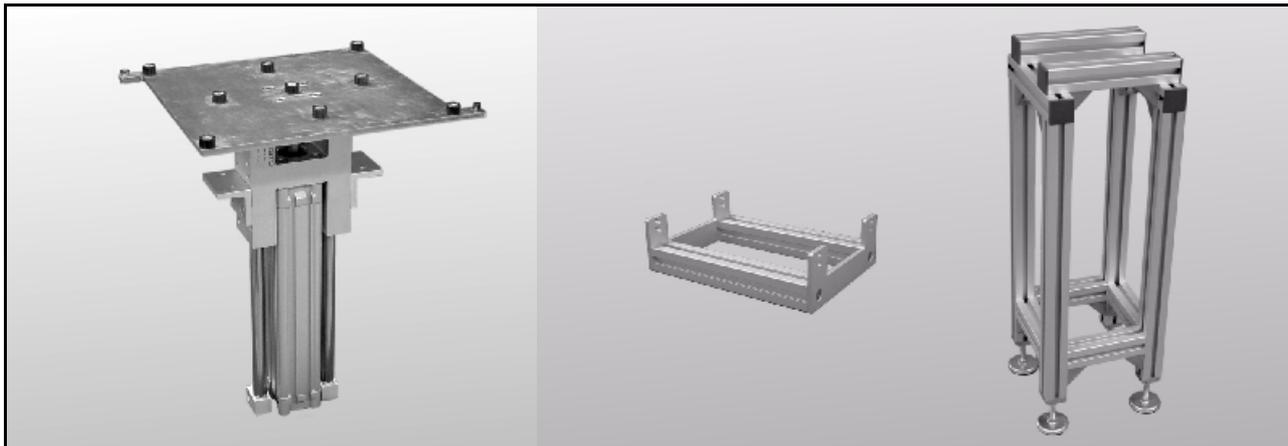


Outras observações

Use “Solucionando Problemas” na página 63.

Peças Sobressalentes

Para encontrar peças sobressalentes, veja documento a parte chamado Peças Sobressalentes.

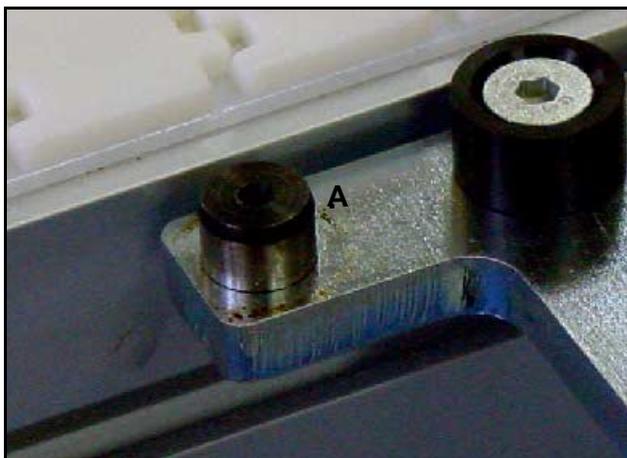


Intervalo de inspeção recomendado

Inspeção é recomendada a cada 1500 horas de uso ou a cada 3 meses, dependendo do que ocorrer primeiro.

Verificação de desgaste de pinos guias

- 1 Examine os pinos (A).
- 2 Se os pinos tiverem que ser trocados veja “Montagem guide pinos guias nas estações de indexação e rotação e elevação” na página 60.

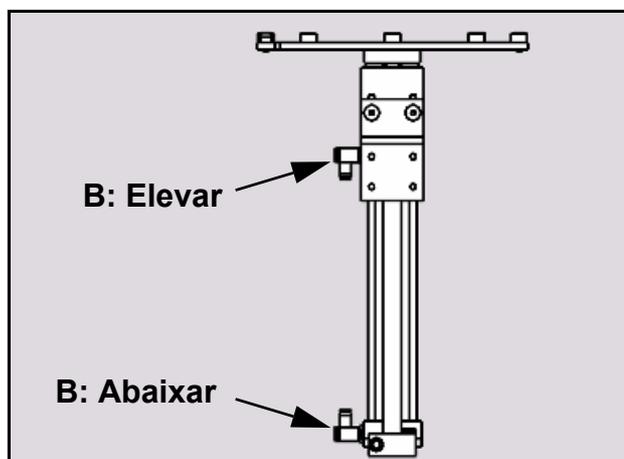


Verificação de fixação paletes

- 1 Acione a unidade e confira se os pinos entram nas buchas do paleta de maneira suave e sem fazer barulho ou emperrar.

Verificação de velocidade do movimento de elevação e rebaixamento

- 1 Acione a unidade com paletes carregados
- 2 Se necessário, ajuste as válvulas de amortecimento (B) nos cilindros.

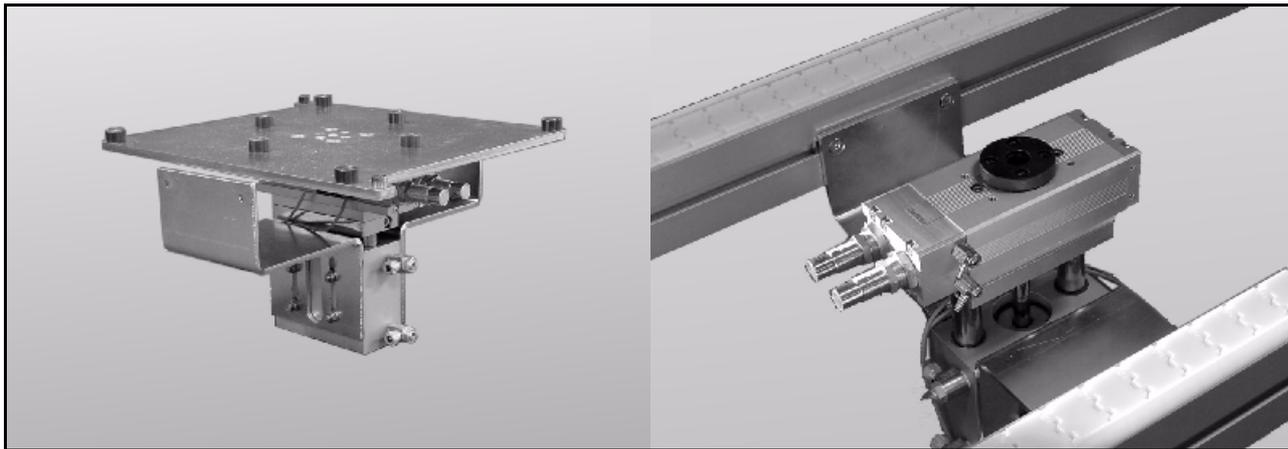


Outras observações

Use “Solucionando Problemas” na página 63.

Peças Sobressalentes

Para encontrar peças sobressalentes, veja documento a parte chamado Peças Sobressalentes.

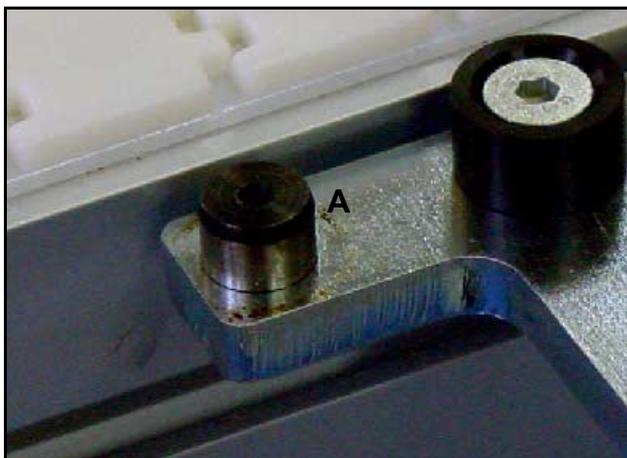


Intervalo de inspeção recomendado

Inspeção é recomendada a cada 1500 horas de uso ou a cada 3 meses, dependendo do que ocorrer primeiro.

Verificação de desgaste de pinos guias

- 1 Examine os pinos (A).
- 2 Se os pinos tiverem que ser trocados veja “Montagem guide pinos guias nas estações de indexação e rotação e elevação” na página 60.

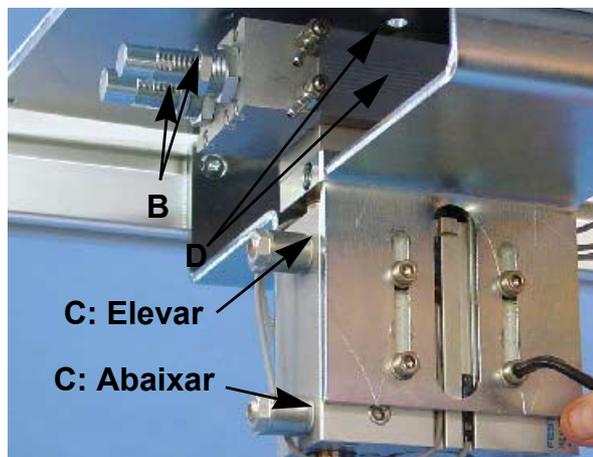


Verificação de fixação paletes

- 1 Acione a unidade e confira se os pinos entram nas buchas do paleta de maneira suave e sem fazer barulho ou emperrar.
- 2 Se as unidades de indexação tiverem de ser ajustadas por motivo de emperramento, tente ajustar as posições finais da atuador rotativo (B).

Verificação de velocidade do movimento de elevação e rebaixamento

- 1 Acione a unidade com paletes carregados
- 2 Se necessário, ajuste as válvulas de amortecimento (C) nos cilindros.



Verificação de velocidade do movimento de rotação

- 1 Acione a unidade com paletes carregados
- 2 Se necessário, ajuste as válvulas de amortecimento (D) nos cilindros.

Outras observações

Use “Solucionando Problemas” na página 63.

Peças Sobressalentes

Para encontrar peças sobressalentes, veja documento a parte chamado Peças Sobressalentes.



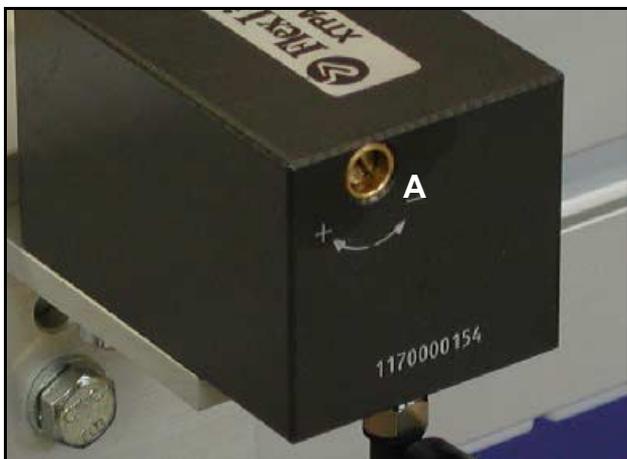
Intervalo de inspeção recomendado

Inspeção é recomendada a cada 1500 horas de uso ou a cada 3 meses, dependendo do que ocorrer primeiro.

Verificação da função de amortecimento

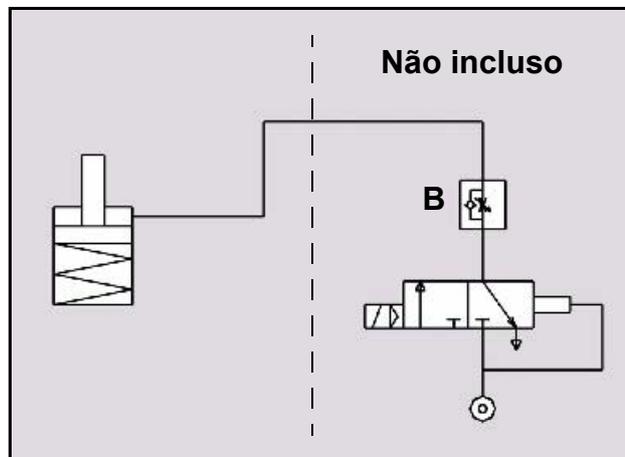
- 1 Verifique a função de amortecimento.
- 2 Se necessário, ajuste bem a função de amortecimento (A) quando o sistema estiver operando.

CUIDADO! Paletes pesados combinados com uma parada muito amortecido podem causar danos na parada.



Verificação de nível de barulho

- 1 Verifique o nível de barulho.
- 2 Se necessário, ajuste a válvula de amortecimento externa sem-retorno para reduzir o nível de barulho. (Válvulas de amortecimento não estão incluídas na entrega).



Outras observações

Use "Solucionando Problemas" na página 63.

Peças Sobressalentes

Para encontrar peças sobressalentes, veja documento a parte chamado Peças Sobressalentes.

Instruções de Montagem

Introdução

Válido para motores tipo M e HM (montagem com motor central) e L e R (montagem com motor lateral). Se anão houver mais nada especificado, os passos de instrução são validos para os dois motores: central e lateral.

Ferramentas

Chave estrela	10 mm
Chave estrela	7 mm
Alicate (Slip joint)	
Ferramenta de inserção de pino	XLMJ 4
Chave-de-fenda	
Grampo	

Instrução

1 Montagem com Motor Lateral.

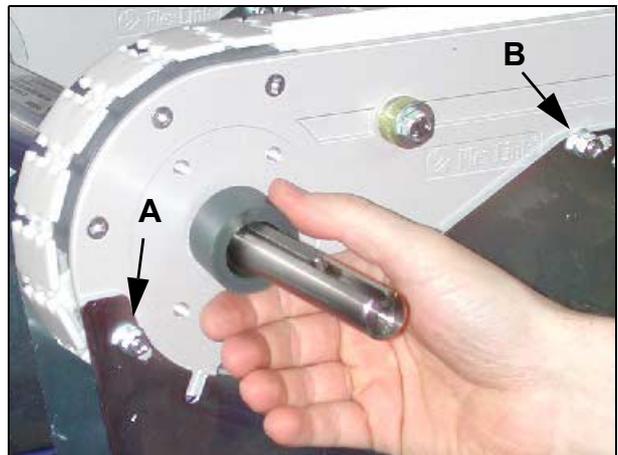
Use a chave-de-fenda para remover a tampa plástica do motor. Desatarraxe o parafuso do motor com a chave estrela de 10 mm)



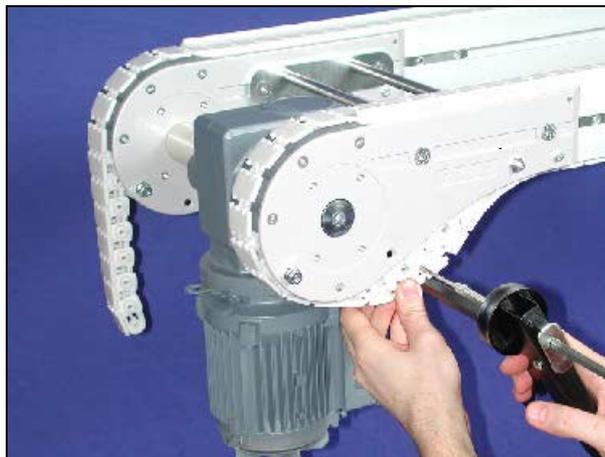
2 Montagem com Motor Lateral.

Levante e retire o motor e remova a manga plástica.

Remova a proteção da Catenária desatarraxando o parafuso (A) e removendo a porca (B). Use a chave estrela de 10 mm.



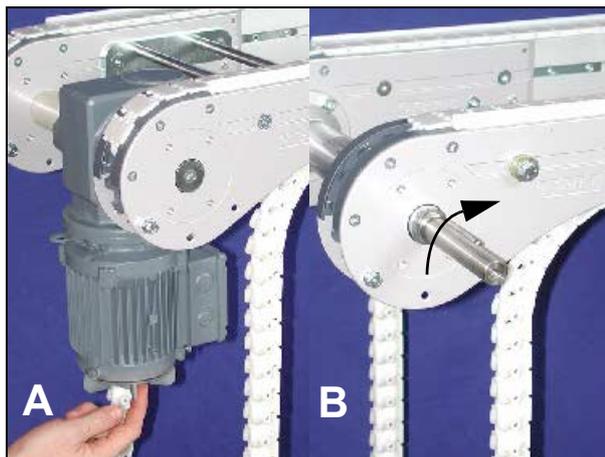
- 3 Remova o pino (que prende uma corrente na outra) do Unidade de tração pressionando-o através da corrente.



- 4 **Montagem com Motor Central (A)** – Remova a tampa do ventilador. Use a chave estrela de 7 mm. Retire a corrente através da engrenagem motriz girando o eixo motriz até que a corrente esteja solta.

Montagem com Motor Lateral (B) – Retire a corrente através da engrenagem motriz girando o eixo motriz até que a corrente esteja solta.

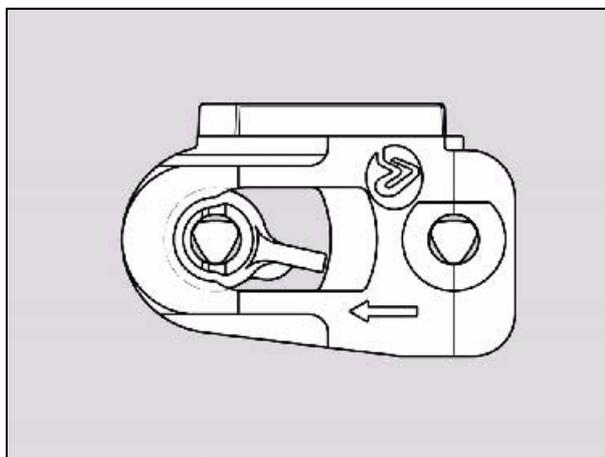
CUIDADO! Certifique-se de que a ponta curta e frouxa da corrente passam suavemente pelas guias. Há risco de quebrar as guias.



- 5 Puxe a corrente por baixo.



- 6 Desenrole a nova corrente. Note que a corrente só pode ser montada na sua direção de percurso (marcado com uma seta).

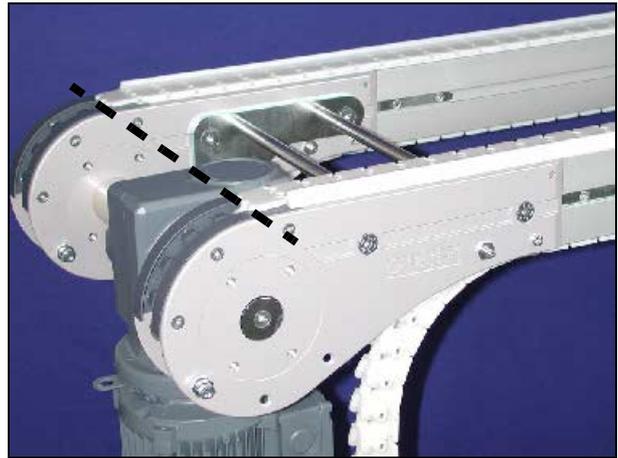


- 7 Coloque a corrente por baixo, com o nariz para frente (veja o passo anterior)



- 8 Encaixe a corrente no transportador até que ela alcance a engrenagem motriz no Unidade de tração final.

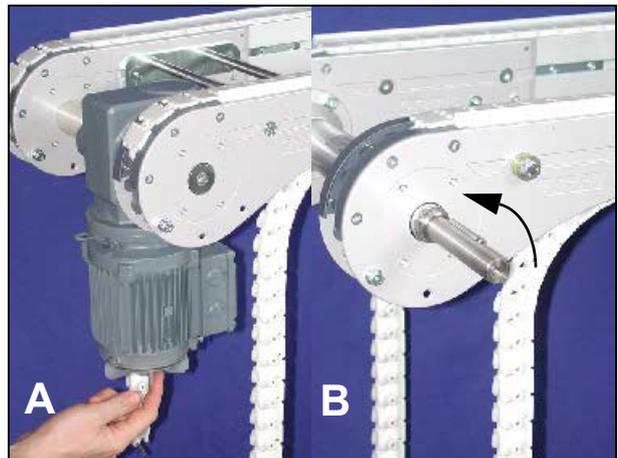
Repita os passos 7 e 8 para a Segunda corrente.



- 9 **Montagem com Motor Central (A)** – Remova a tampa do ventilador. Use a chave estrela de 7 mm. Encaixe as correntes na engrenagem motriz girando a ventoinha até que as correntes estejam penduradas um pouco abaixo do transportador.

Montagem com Motor Lateral (B) – Encaixe as correntes na engrenagem motriz girando o eixo motriz até que as correntes estejam penduradas um pouco abaixo do transportador.

CUIDADO! Certifique-se de que as correntes entram na engrenagem motriz corretamente. Há risco de quebrar as guias de plástico.

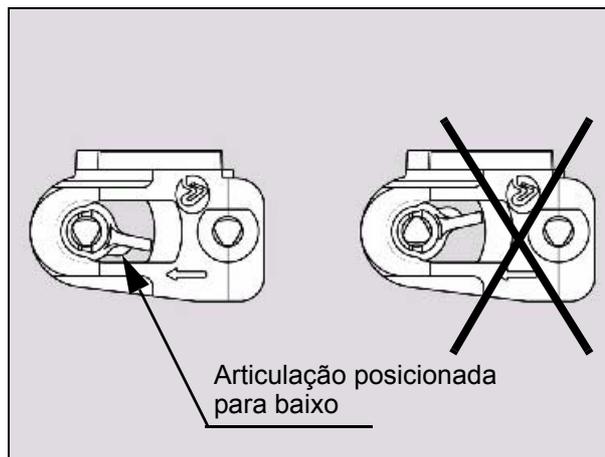


- 10 Use um par de alicates slip joint para colocar o pino metade para dentro do elo da corrente.



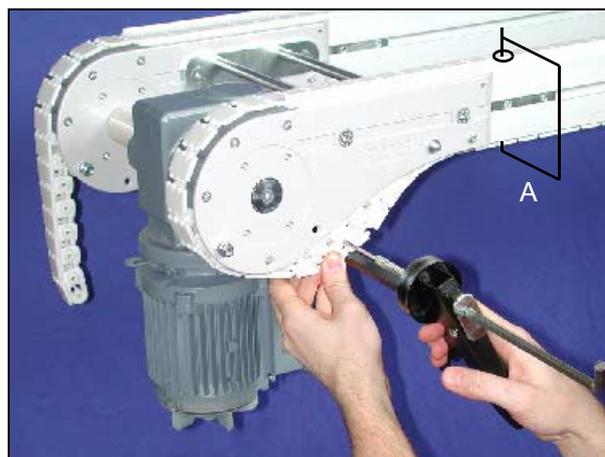
11 Junte as pontas das correntes. Certifique-se de que a articulação circular foi removida e remontada de cabeça para baixo.

CUIDADO! Articulação circular colocada de forma errada causará danos na corrente quando a mesma estiver em uso.

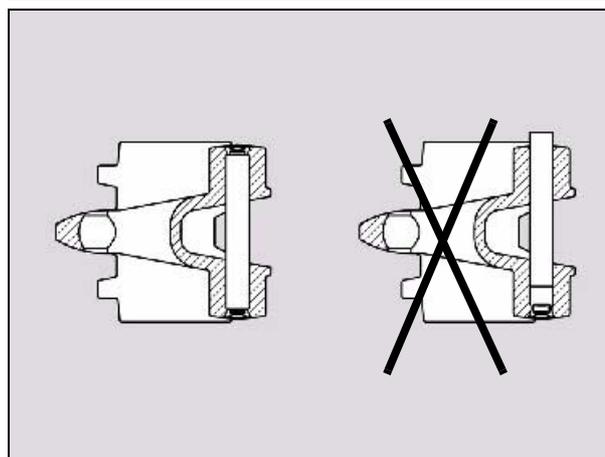


12 Pressione o pino através da corrente. Use a ferramenta de inserção de pino.

DICA! Use um grampo (A) para manter a corrente esticada.



13 Verifique se o pino direciona-se na posição correta (central).



14 **Montagem com Motor Central** – Encaixe a tampa da ventoinha no motor e aperte os parafusos. Use a chave estrela de 7 mm. Encaixe as placas de proteção da Catenária e aperte as porcas. Use a chave estrela de 10 mm.

Montagem com Motor Lateral – Encaixe as placas de proteção da Catenária e aperte as porcas. Use a chave estrela de 10 mm.



15 Montagem com Motor Lateral.

Coloque a manga plástica no eixo motriz.



16 Montagem com Motor Lateral.

Coloque o motor no eixo motriz e aperte o parafuso. Use a chave estrela de 10 mm. Coloque a tampa de plástico.

CUIDADO! Certifique-se de que o braço de torção entrou na caixa de forma correta. Um motor de rotação destravado pode causar ferimentos pessoais.



Reposição de corrente do módulo transportador XT – unidade de tração catenária

Introdução

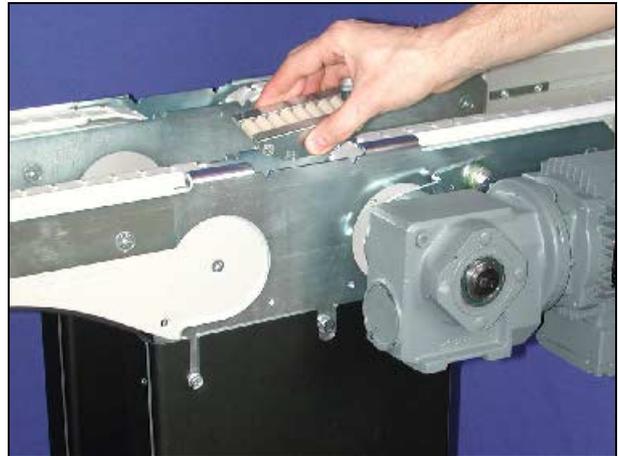
A corrente só opera no topo do transportador.

Ferramentas

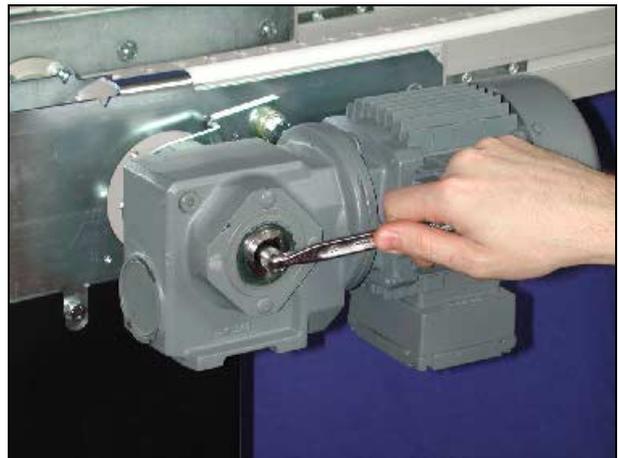
Chave estrela	10 mm
Alicate (slip joint)	
Ferramenta de inserção de pino	
Chave-de-fenda	

Instrução

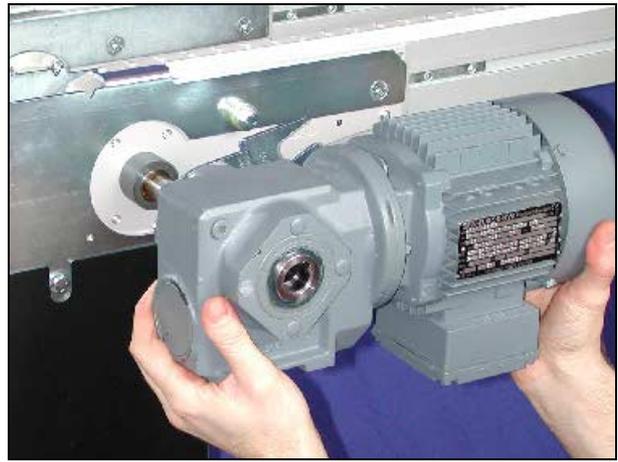
- 1 Remova o transferidor de roletes entre os transportadores.



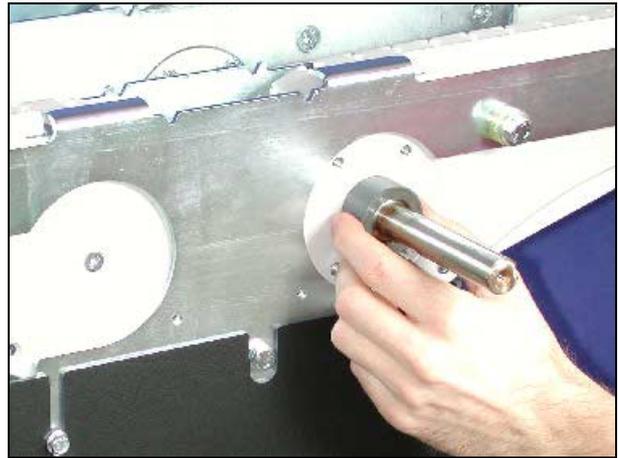
- 2 Use a chave-de-fenda para remover a tampa plástica do motor. Desatarraxe o parafuso do motor com a chave estrela de 10 mm.



3 Eleve e retire o motor do eixo motriz



4 Remova a manga plástica do eixo motriz.



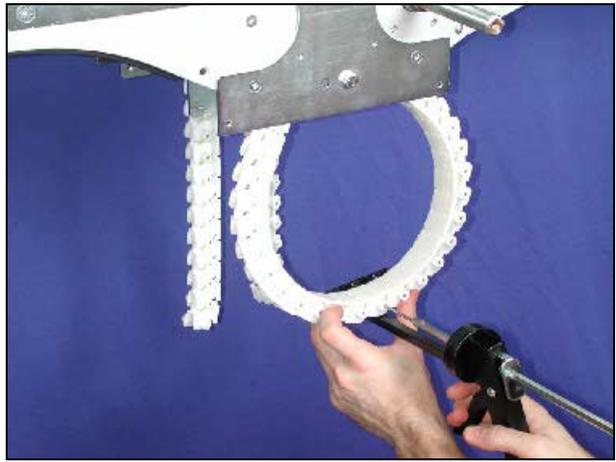
5 Arranque os parafusos (4×M6) segurando a proteção da Catenária. Use a chave estrela de 10 mm.



6 Remova a tampa de proteção da Catenária.

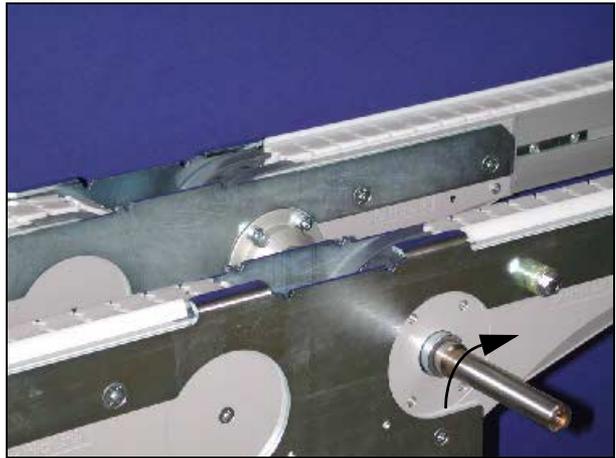


- 7 Remova um pino (que prende uma corrente na outra) pressionando-o através da corrente. Use a ferramenta de inserção do pino.

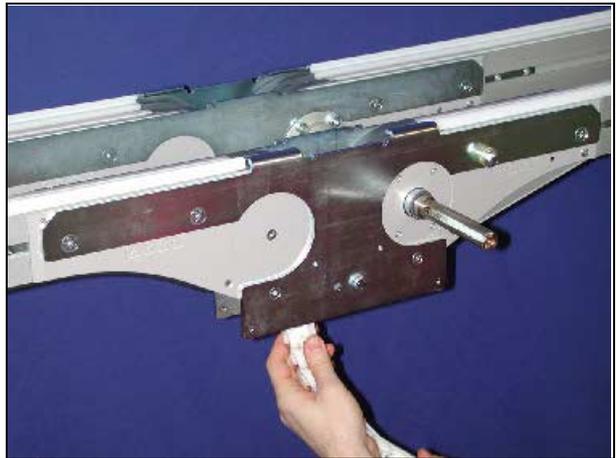


- 8 Retire a corrente através da engrenagem motriz, girando o eixo motriz até que a corrente esteja solta.

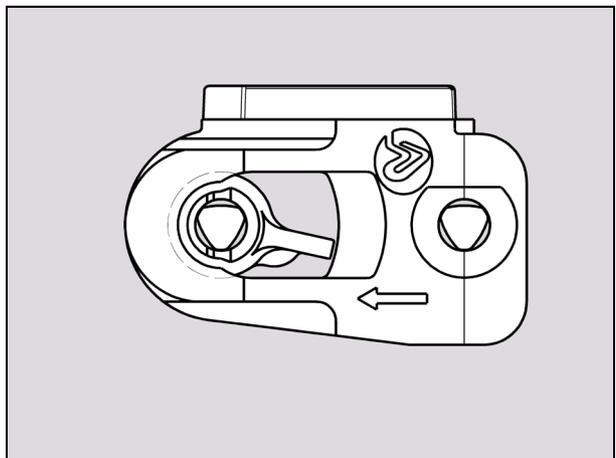
CUIDADO! Certifique-se de que a ponta mais curta e frouxa da corrente passa suavemente pelas guias plásticas. Há risco de quebrar as guias plásticas.



- 9 Puxe a corrente por baixo do módulo de retorno.

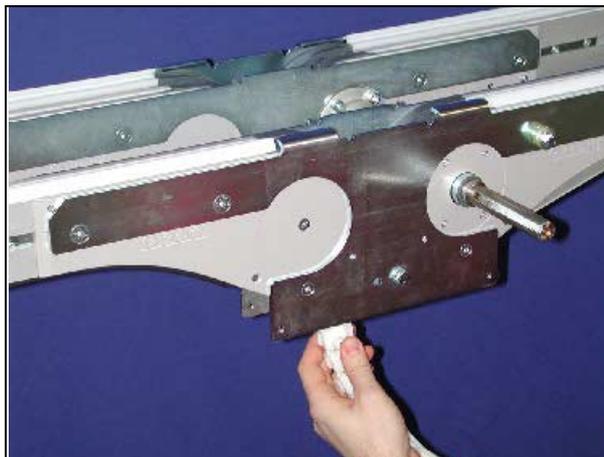


- 10 Desembrulhe a nova corrente. Note que a corrente só pode ser montada na direção de seu trajeto (marcado com uma seta).



11 Coloque a corrente por baixo, com o nariz para frente (veja passo anterior).

CUIDADO! Verifique se você está colocando a corrente do módulo de retorno em direção ao Unidade de tração ou isto pode danificar a corrente.

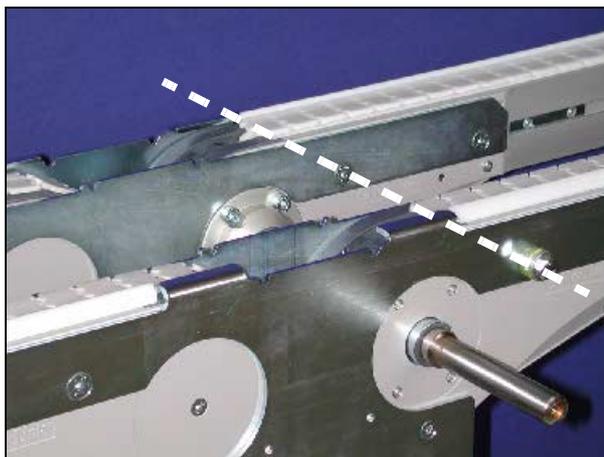


12 Coloque a corrente via ponta módulo de retorno no transportador.



13 Coloque a corrente no transportador até que ela alcance a engrenagem motriz do Unidade de tração.

Repita os passos 12 e 13 para a segunda corrente.

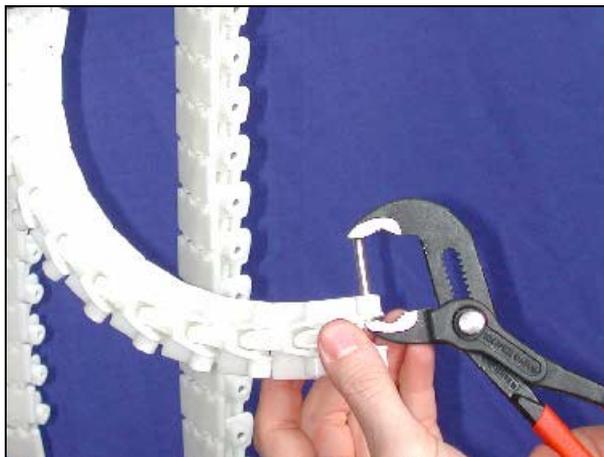


14 Coloque as correntes na engrenagem motriz e gire o eixo motriz até que as correntes estejam penduradas um pouco abaixo do transportador.

CUIDADO! Certifique-se de que as correntes entrem na engrenagem motriz corretamente. Há risco de quebrar as guias plásticas.

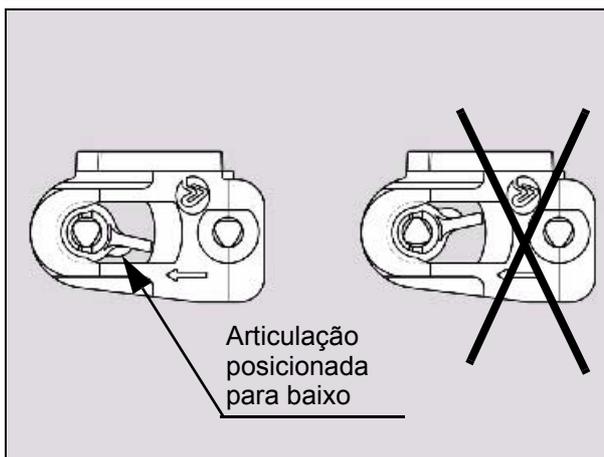


15 Use um par de alicates (Slip joint) para colocar o pino pela metade no elo da corrente.

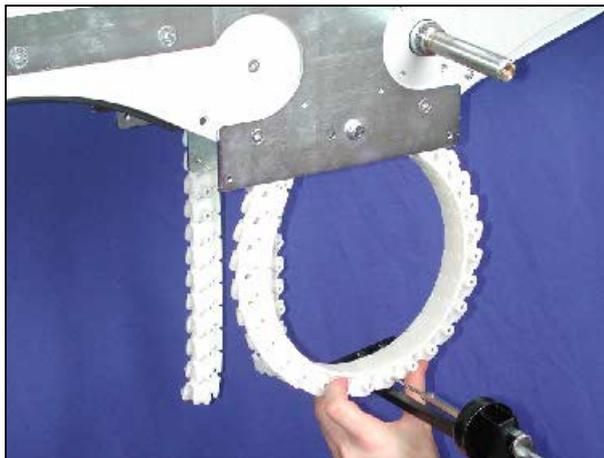


16 Junte as pontas das correntes. Certifique-se de que a liga circular não foi removida e remontada de cabeça para baixo.

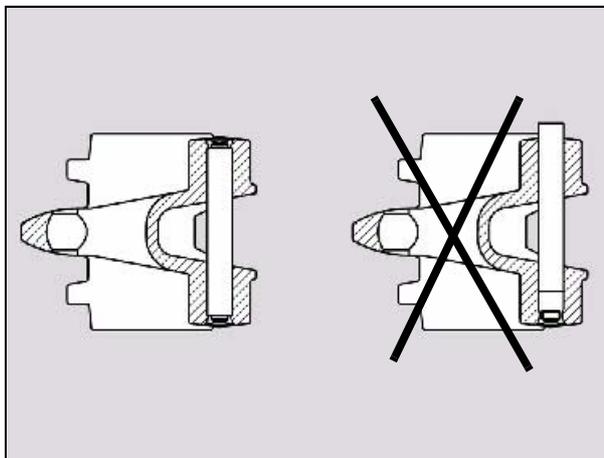
CUIDADO! Ligas circulares colocadas na posição errada causarão danos na corrente quando a mesma estiver em uso.



17 Pressione o pino através da corrente. Use a ferramenta de inserção do pino.



18 Certifique se o pino encaixa-se na posição correta (central).



19 Encaixe a tampa de proteção da Catenária.



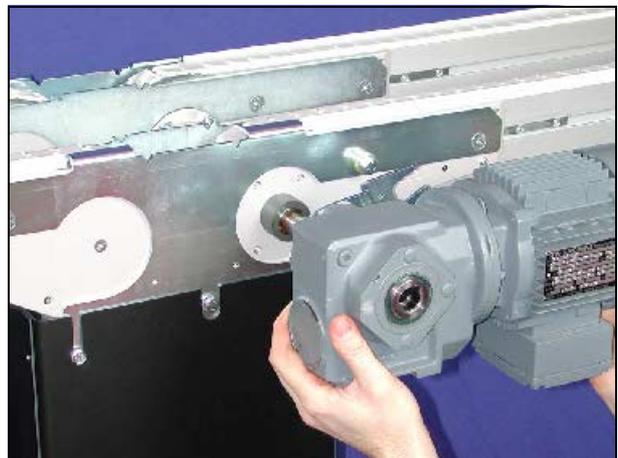
20 Encaixe e aperte os parafusos (4×M6). Use a chave estrela de 10 mm.



21 Encaixe a manga plástica no eixo motriz.

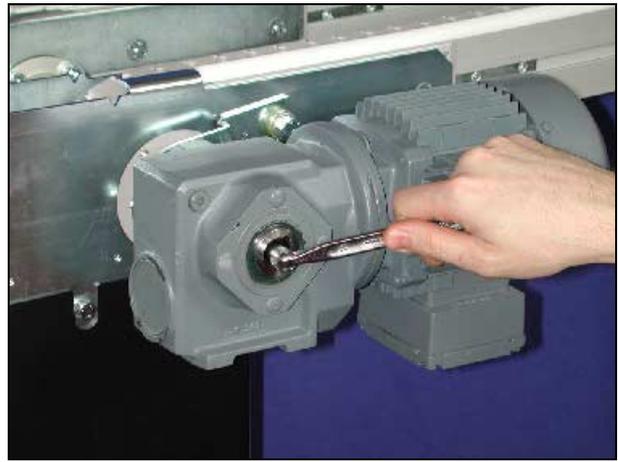


22 Encaixe o motor no eixo motriz.

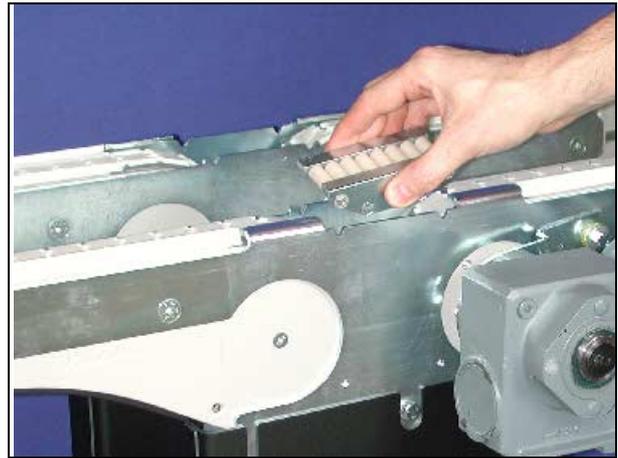


23 Encaixe e aperte o parafuso. Use a chave estrela de 10 mm. Encaixe a tampa de plástico.

CUIDADO! Certifique-se de que o braço de torção entrou na caixa de forma correta. Um motor de rotação destravado pode causar ferimentos pessoais.



24 Coloque o transferidor de roletes entre os transportadores.



Reposição de guia de deslizamento

Introdução

Essa introdução é totalmente dedicada para o transportador XT, mas também pode ser usada como referência para o transportador compacto XT.

Ferramentas

Chave Allen	4 mm
Furadeira	
Broca	3,2 mm
Chave-de-fenda	
Lixa	
Suporte de furação	3923584
Escareador	
Martelo	3923563
Alicates de corte	
Marcador	

Instrução

- 1 Remova a corrente de acordo com uma das seguintes instruções:

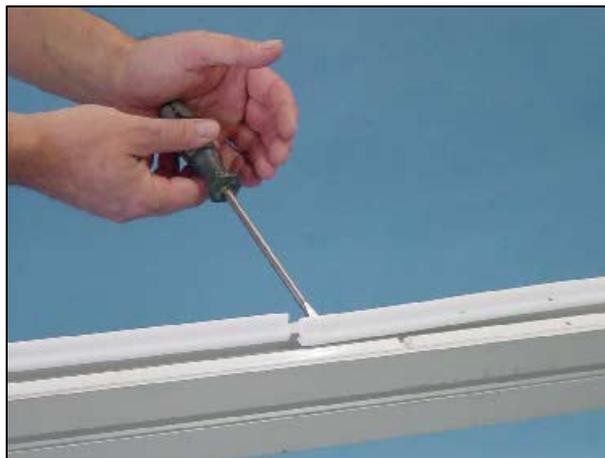
“Reposições de corrente no módulo transportador XT – unidade de tração” na página 16.

“Reposição de corrente do módulo transportador XT – unidade de tração catenária” na página 21.

“Substituição da esteira do transportador XT Compact” na página 36.

Use broca de 3,2mm para remover rebites velhos.

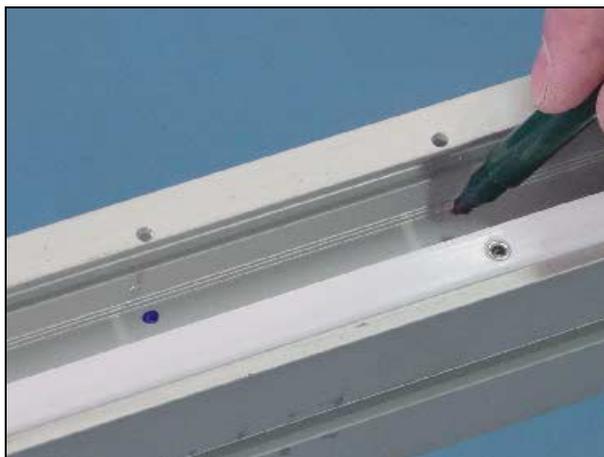
- 2 Remova a guia de deslizamento posicionando a chave de fenda na lateral da guia e cuidadosamente martele a ponta da chave de fenda com a sua mão.



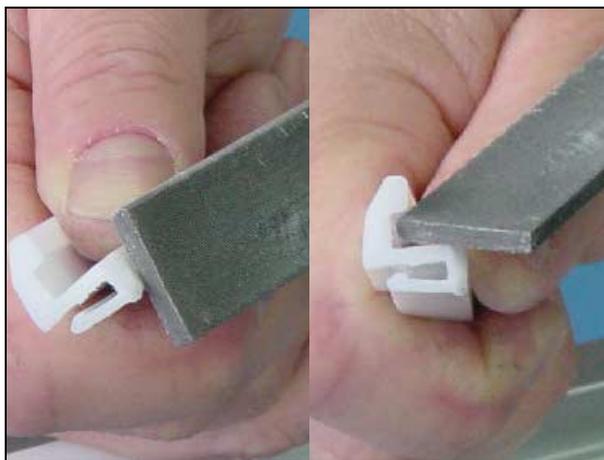
3 Remova a guia de deslizamento que deverá ser trocada.



4 Marque todos os buracos velhos de pregos da superfície inferior do perfil com um marcador.



5 Lixe a base e as laterais da guia de deslizamento (compare/copie o perfil antigo).



6 Monte a guia de deslizamento, certifique-se de não encaixá-la de cabeça para baixo. Deixe uma distância de 4 mm na junta entre as duas guias de deslizamento.



- 7 Use suporte de furação 3923584 para perfurar os buracos do rebite. Coloque-o de forma que o buraco anterior fique 20 mm atrás da marca do novo buraco, então vire a manivela para travá-la na posição (nunca use buracos de rebite antigos).



- 8 Faça novos buracos para os rebites usando uma broca de 3,2 mm.



- 9 Escareie os buracos para assegurar que a superfície superior do rebite esteja abaixo da superfície da guia de deslizamento.



- 10 Encaixe os rebites nos buracos e junte-os com o auxílio da ferramenta de rebite.



11 Verifique se os rebites não sobressaem a superfície da guia de deslizamento. Verifique tanto a superfície superior e inferior da guia de deslizamento a fim de evitar metais sobressalentes.

Repita os passos 7 a 11 seguindo o velho padrão de rebites.



12 Quando você alcançar o fim, corte a guia de deslizamento para que haja uma distância de 4 mm entre a próxima guia de deslizamento.



13 Pressione a guia de deslizamento no lugar.



Reposição de motor do Unidade de tração do transportador XT – Montagem com motor lateral

Introdução

Válido somente para motores tipo L e R (montagem com motor lateral).

Ferramentas

Chave estrela	10 mm
Chave estrela	13 mm
Chave de fenda	

Instrução

- 1 Desconecte todos os cabos de energia do motor. Use a furadeira para remover a tampa plástica do motor. Desatarraxe o parafuso do motor com a chave estrela de 10 mm.
- 2 Separe o motor do eixo motriz. Desmonte o braço de torção e encaixe-o no novo motor, use a chave estrela de 13 mm.



- 3 Encaixe o motor no eixo motriz e certifique-se de que o braço de torção esteja colocado no tubo emborrachado. Aperte o parafuso usando a chave estrela de 10 mm. Encaixe a tampa plástica.

CUIDADO! Certifique-se de que o braço de torção entrou na caixa de forma correta. Um motor de rotação destravado pode causar ferimentos pessoais.



Introdução

Válido somente para motores tipo M e HM
(montagem com motor central)

Ferramentas

Chave Allen 5 mm

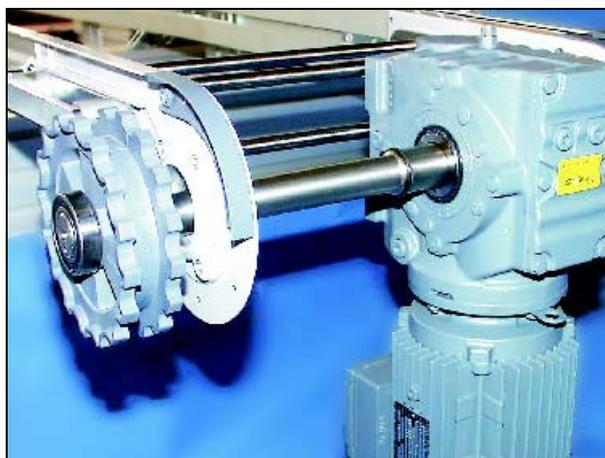
Alicate (anel retentor)

Instrução

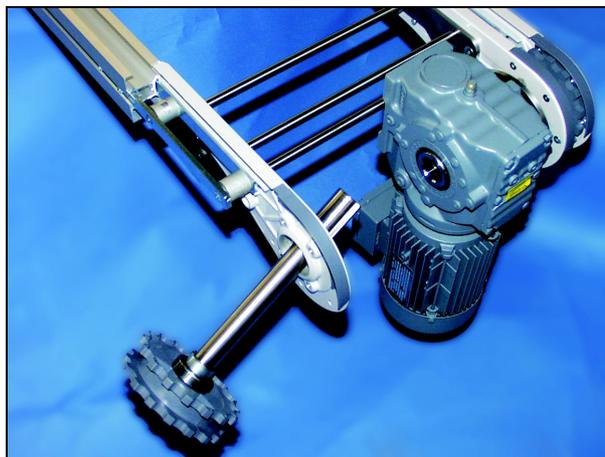
- 1 Desconecte todos os cabos elétricos do motor. Solte a corrente da engrenagem motriz o mais longe possível do motor, veja, see “Reposições de corrente no módulo transportador XT – unidade de tração” na página 16.



- 2 Solte os parafusos (2×M8) da placa lateral mais distante do motor. Use a chave Allen de 5 mm. Remova a placa lateral.

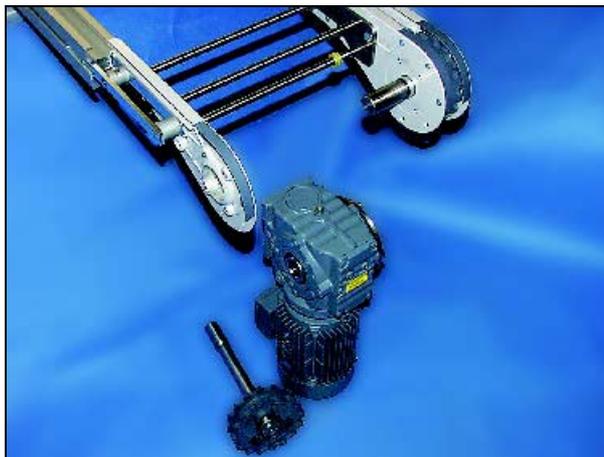


- 3 Remova o anel retentor do eixo motriz. Use o alicate (anel retentor). Retire o eixo motriz com a engrenagem motriz e rolamentos do motor. Puxe o motor na direção do eixo até que ele se solte.



- 4 Ajuste o furo da chave no eixo a fim de que ele encaixe no furo do moto-reductor.

Verifique se a chave está encaixada corretamente no furo.

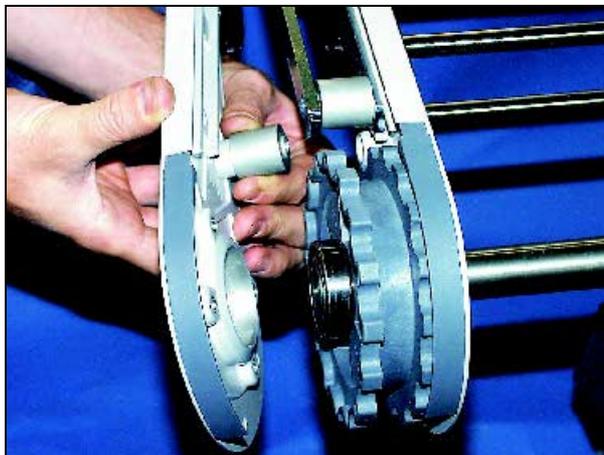


- 5 Monte o motor no eixo curto. O braço de torção deve ser colocado no tubo emborrachado.

CUIDADO! Verifique se o braço de torção entrou na caixa corretamente. Um motor de rotação destravado pode causar danos pessoais.



- 6 Insira a placa lateral externa. Encaixe os parafusos (2×M8) na placa lateral, aperte com a chave Allen de 5 mm.



Substituição da esteira do transportador XT Compact

Introdução

Válido somente para transportador compacto XT .

Ferramentas

Chave de fenda	
Chave Allen	3 mm
Chave Allen	2,5 mm

Instrução

- 1 Use a Chave de fenda para remover a proteção plástica do módulo de retorno.



- 2 Use a Chave Allen de 3 mm para desatarraxar os parafusos no módulo de retorno.



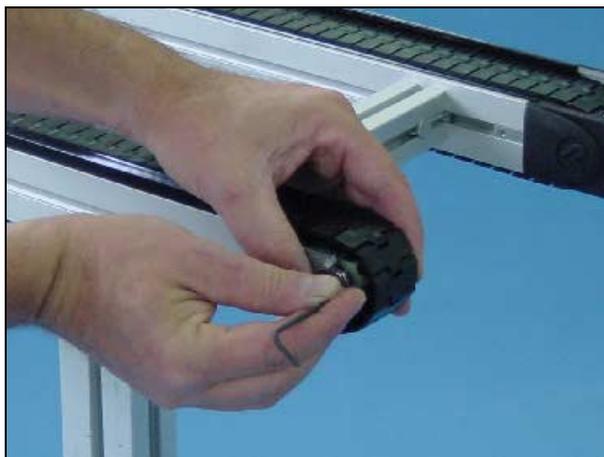
- 3 Remova as guias plásticas cuidadosamente. Primeiro empurre-as para frente (1) e então puxe a ponta para fora (2).



4 Remova a guia plástica do outro lado.



5 Remova um pino (segurando a corrente junto) no módulo de retorno pressionando-o contra a corrente. Use a Chave Allen de 2,5 mm.



6 Remova a engrenagem.



7 Puxe a corrente para fora cuidadosamente.
CUIDADO! Esteja certo de que a esteira desliza suavemente no módulo de acionamento. Risco de travamento da esteira.



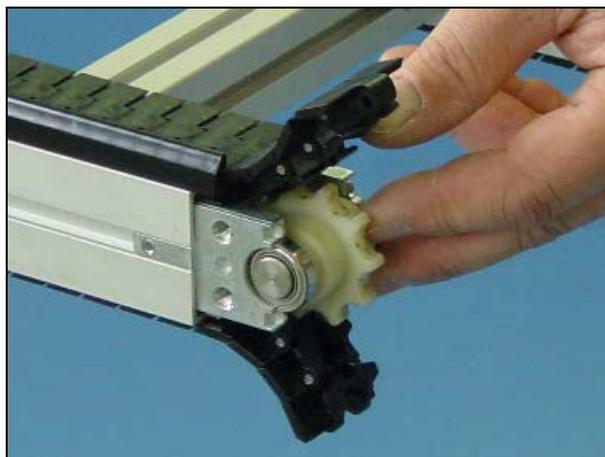
8 Note que a corrente só pode ser montada em uma direção, mesmo que ela seja bidirecional. A corrente deve sempre ser montada na direção de acordo com a figura, sobre o perfil do módulo de retorno para o Unidade de tração.



9 Coloque a corrente no Unidade de tração e se necessário ajude a encaixá-la puxando a outra corrente. Se a outra corrente for removida, gire a engrenagem motriz.



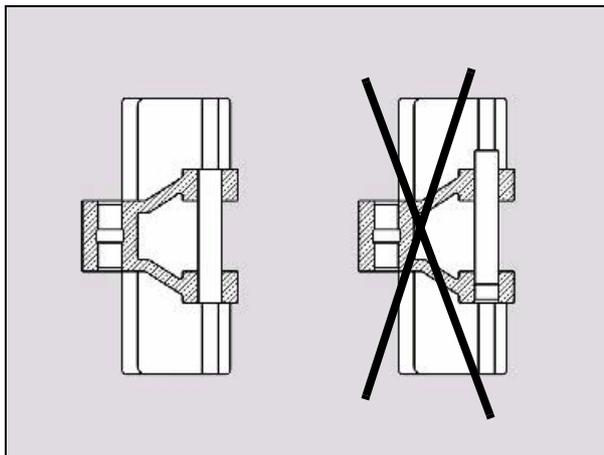
10 Encaixe a engrenagem.



11 Encaixe o pino na corrente, use a Chave Allen de 2,5 mm.



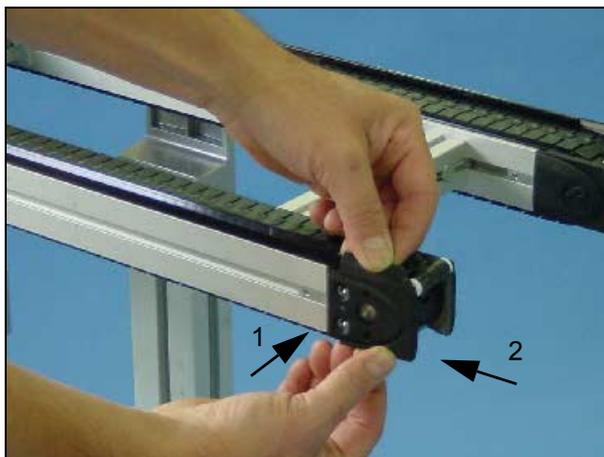
12 Certifique-se de que o pino fique na posição correta.



13 Encaixe a guia plástica.



14 Cuidadosamente, encaixe a outra guia plástica. Primeiro, empurre a ponta (1) e então empurre para trás (2).



15 Encaixe os parafusos no módulo de retorno, use a Chave Allen de 3 mm.



16 Encaixe a tampa plástica.



Reposição da correia dentada do módulo transportador compacto XT

Introdução

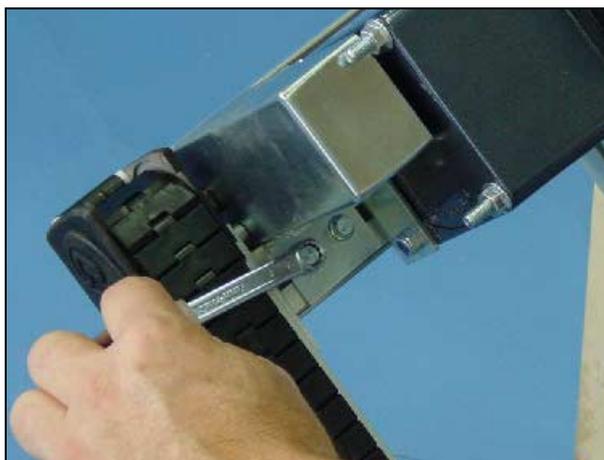
Válido somente para transportador compacto XT.

Ferramentas

Chave de fenda	8 mm
Chave Allen	3 mm

Instrução

- 1 Remova os parafusos da cobertura da correia, use a chave estrela de 8 mm.



- 2 Remova a cobertura da correia.

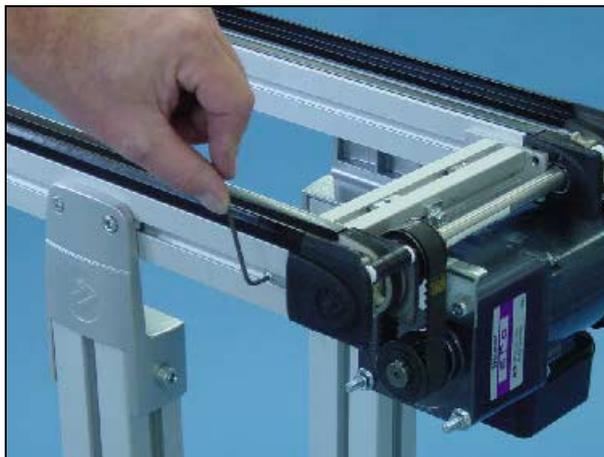
Remova as correntes de acordo com a instrução “Substituição da esteira do transportador XT Compact” na página 36.



- 3 Use a chave Allen de 3 mm para desatarraxar os parafusos segurando a cobertura do Unidade de tração. Remova o Unidade de tração e as duas arruelas de distância.



4 Desatarraxe os parafusos do lado externo do Unidade de tração, use a chave Allen de 3 mm.



5 Remova os parafusos (4×) do lado interno do Unidade de tração, use a chave estrela de 8 mm.



6 Remova cuidadosamente o Unidade de tração final e destrave a correia dentada do motor.



7 Substitua a correia antiga.



8 Enganche a correia dentada no motor e cuidadosamente monte o Unidade de tração final de volta ao transportador.



9 Encaixe e aperte os parafusos no lado interno do Unidade de tração, use a chave estrela de 8 mm.



10 Aperte os parafusos no lado externo do Unidade de tração, use a chave Allen de 3 mm.



11 Coloque as arruelas e encaixe a cobertura do Unidade de tração.



12 Encaixe e aperte os parafusos segurando a cobertura do Unidade de tração, use a Chave Allen de 3mm.

Monte a esteira conforme instruções "Substituição da esteira do transportador XT Compact" na página 36.



13 Monte a cobertura da correia.



14 Encaixe e aperte os parafusos na correia dentada, use a chave estrela de 8 mm.



Reposição de motor do módulo transportador compacto XT

Introdução

Válido somente para transportador compacto XT

Ferramentas

Chave estrela	10 mm
Chave estrela	8 mm
Chave Allen	5 mm

Instrução

- 1 Remova os parafusos da cobertura da correia dentada. Use a chave estrela de 8 mm.



- 2 Remova a cobertura da correia dentada.



- 3 Desatarraxe os parafusos segurando o motor, use a chave Allen de 5 mm e a chave estrela de 10 mm.



- 4 Remova os parafusos segurando o motor.
Remova o motor antigo e encaixe o novo motor.



- 5 Encaixe os parafusos segurando o motor.



- 6 Aperte os parafusos segurando o motor, use a chave Allen de 5 mm e chave estrela de 10 mm.



- 7 Encaixe a cobertura da correia dentada.



- 8 Encaixe e aperte os parafusos segurando a cobertura da correia dentada. Use a chave estrela de 8 mm.



Reposição de motor do módulo de transferência XTPT M1

Introdução

Válido somente para módulo de transferência tipo M1.

Ferramentas

Chave-de-fenda Phillips	
Chave Allen	5 mm
Chave-estrela	10 mm

Instrução

- 1 Remova os parafusos (8×) da cobertura dos módulos de transferência dos dois lados. Use a chave-de-fenda Phillips. Remova as coberturas.



- 2 Remova os parafusos (2×) segurando o motor, use a Chave Allen de 5 mm e a chave-estrela de 10 mm.

Remova o motor antigo e aperte os parafusos usando a chave Allen de 5 mm e a chave estrela de 10 mm. Certifique-se de enganchar a correia dentada no novo motor.

Encaixe as coberturas. Encaixe e aperte os parafusos (8×) nas coberturas do módulo de transferência dos dois lados. Use a chave-de-fenda Phillips.



Reposição de motor do módulo de transferência XTPT M2

Introdução

Válido somente para módulo de transferência XT tipo M2.

Ferramentas

Chave Allen	3 mm
Chave Allen	5 mm
Chave estrela	10 mm

Instrução

- 1 Remova os parafusos (4×) da cobertura do módulo de transferência. Use a chave Allen de 3 mm.

Remova a cobertura.



- 2 Remova os parafusos (2×) suporte do módulo de transferência. Use a chave Allen de 5 mm.

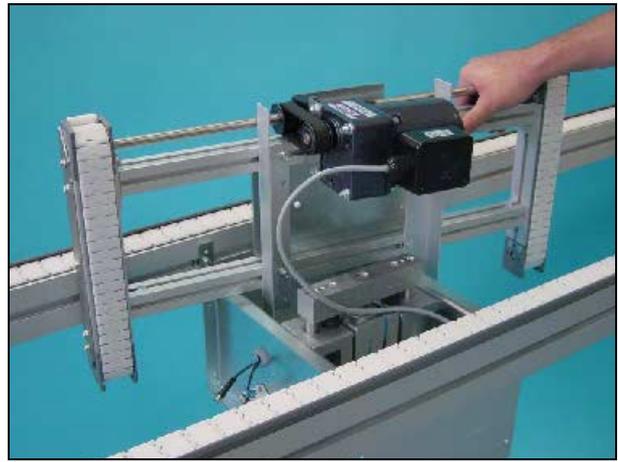


- 3 Levante e remova o módulo de transferência cuidadosamente.

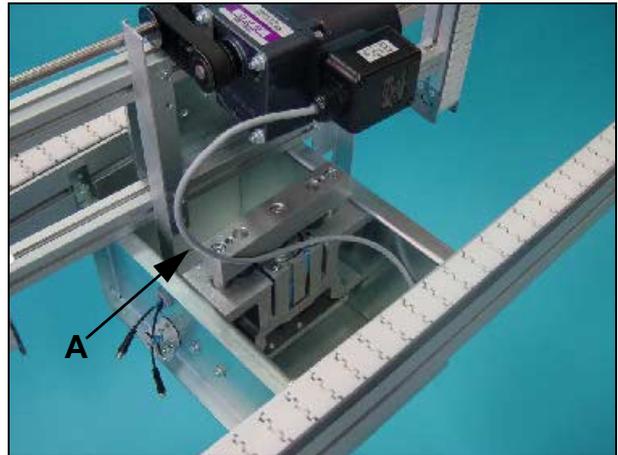


- 4 Remova os parafusos (2×) que prendem o motor, use a chave Allen de 5 mm e a chave estrela de 10 mm.

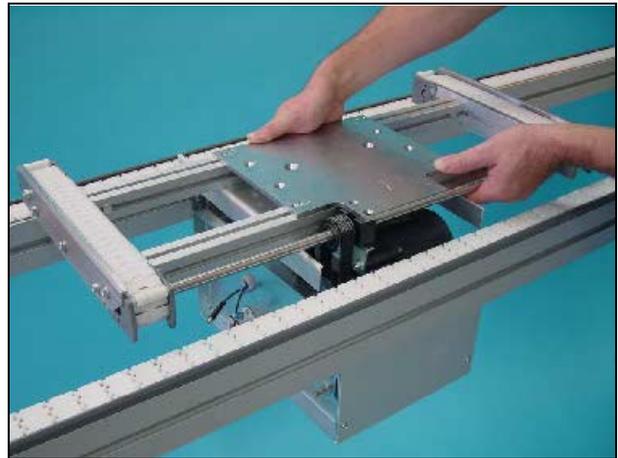
Substitua o motor antigo e aperte os parafusos usando a chave Allen de 5 mm e a chave estrela de 10 mm. Certifique-se de enganchar a correia dentada na novo motor.



- 5 Quando for reinstalar o módulo de transferência, verifique se o cabo de eletricidade (A) não ficou preso entre as peças móveis.



- 6 Encaixe o módulo de transferência cuidadosamente.



- 7 Encaixe e aperte os parafusos (2x) no suporte do módulo de transferencia. Use a chave Allen de 5 mm.



8 Encaixe a tampa.

Encaixe os parafusos (4x) segurando a tampa do modulo de transferencia. Use a chave Allen de 3 mm.



Reposição de correia dentada do módulo de transferência XTPT M1

Introdução

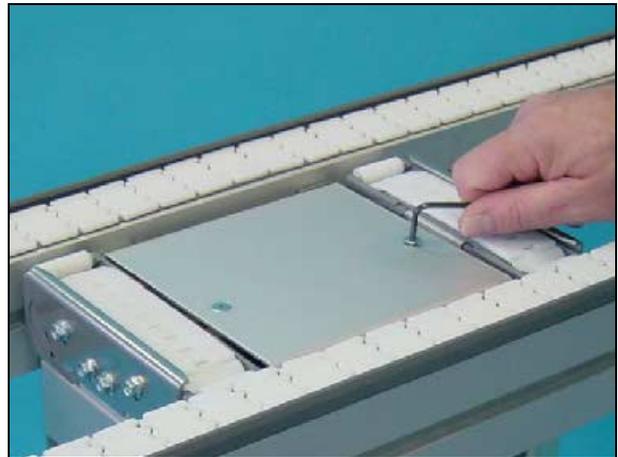
Válido somente para módulo de transferência XT tipo M1.

Ferramentas

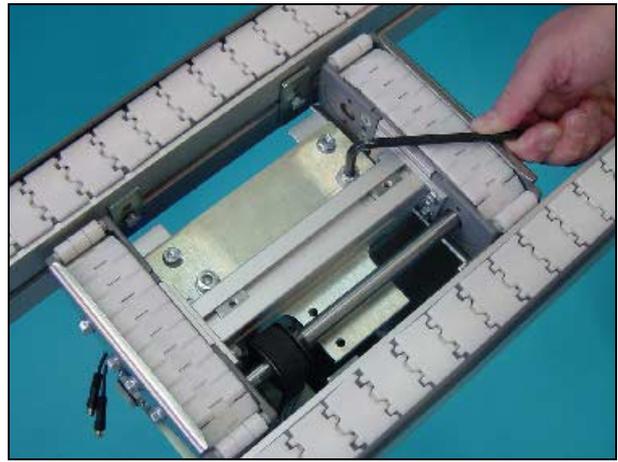
Chave de fenda Phillips	
Chave Allen	3 mm
Chave Allen	5 mm
Chave estrela	10 mm

Instrução

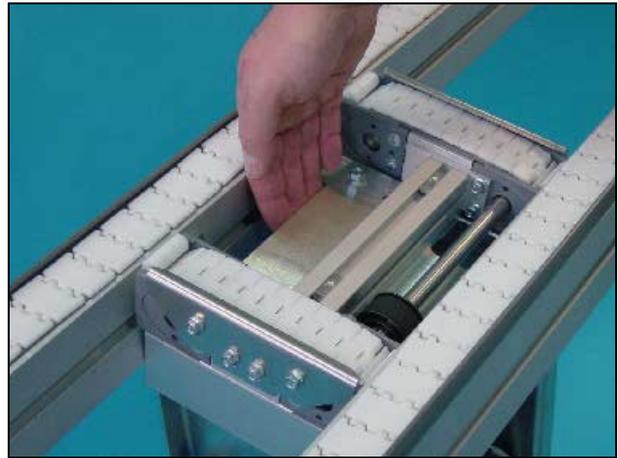
- 1 Remova os parafusos (8×) das coberturas do módulo de transferência dos dois lados. Use a chave de fenda Phillips. Remova as tampas.
- 2 Desatarraxe os parafusos segurando a tampa do modulo de transferencia, use a chave Allen de 3 mm. Remova a tampa do modulo de transferencia.



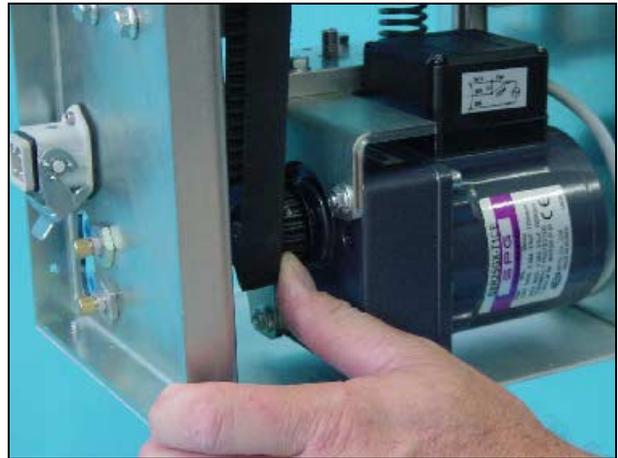
- 3 Remova os parafusos (2×) segurando o módulo transportador. Use a chave Allende 5 mm.



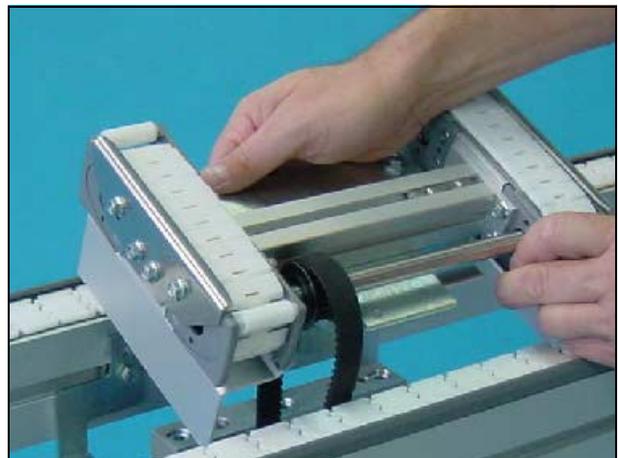
- 4 Apoie o módulo transportador para frente cuidadosamente.



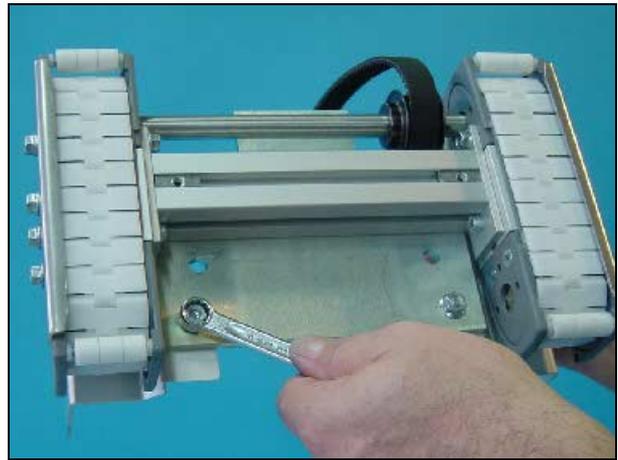
- 5 Empurre a correia dentada gentilmente da engrenagem motriz.



- 6 Levante o modulo transportador e retire-o.



- 7 Desatarraxe dois parafusos segurando a tampa lateral (um lado somente), use a chave estrela de 10 mm. Remova a tampa lateral.



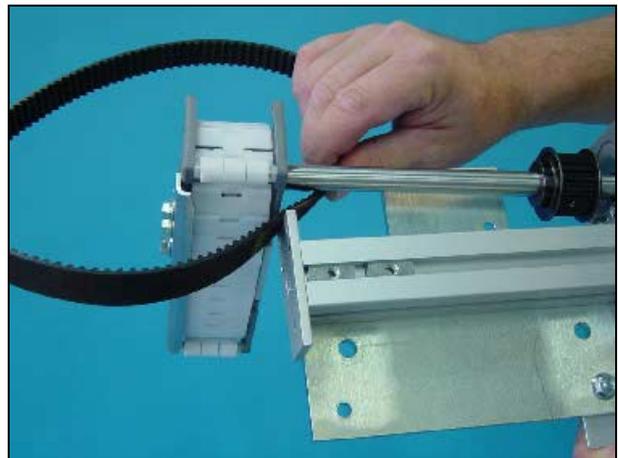
- 8 Remova o parafuso segurando o perfil usando a chave Allen de 5 mm.

Remova os dois parafusos segurando o perfil do outro lado usando a chave estrela de 8 mm.



- 9 Gire o perfil 90° ao redor do eixo motriz e substitua a correia dentada.

Gire o perfil 90° novamente.

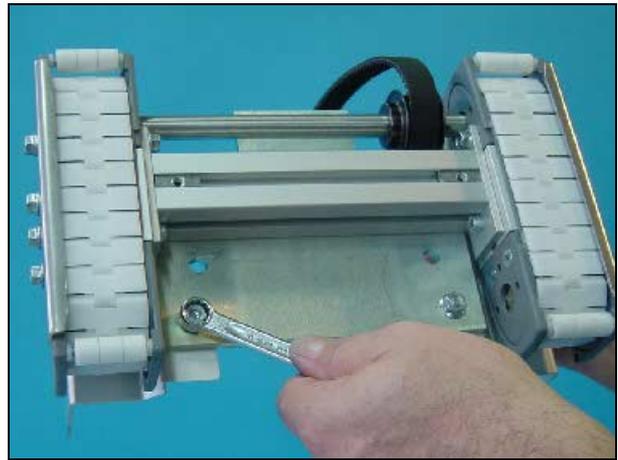


- 10 Encaixe o parafuso segurando o perfil usando a chave Allen de 5 mm.

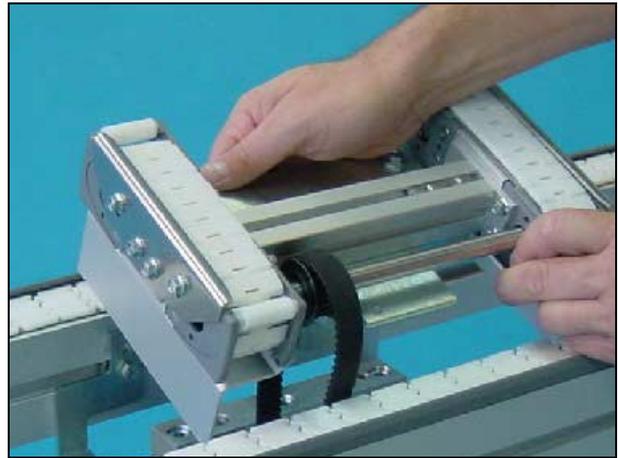
Encaixe os dois parafusos segurando o perfil do outro lado usando a chave estrela de 8 mm.



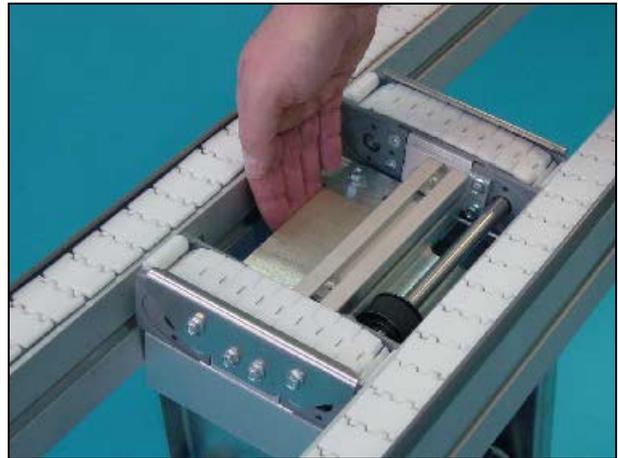
11 Encaixe a tampa lateral e os dois parafusos segurando a tampa lateral, use a chave estrela de 10 mm.



12 Puxe o transportador até ele voltar a posição correta.



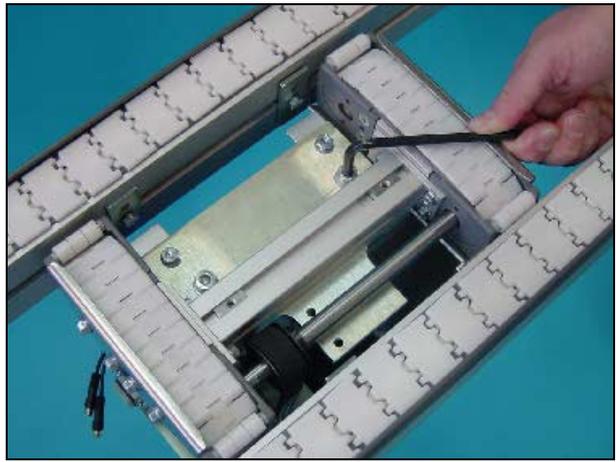
13 Apoie o módulo transportador para frente cuidadosamente.



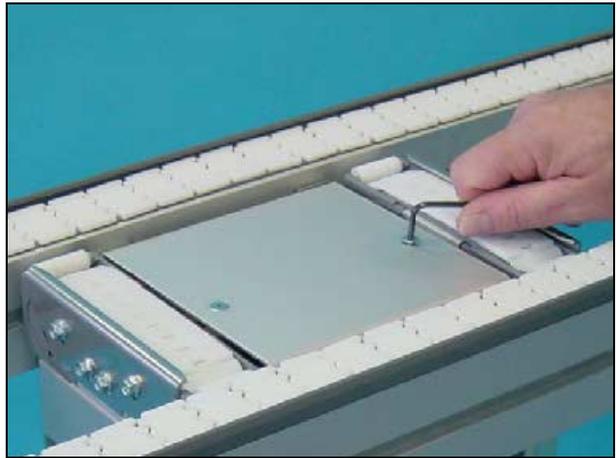
14 Empurre a correia dentada gentilmente de volta a engrenagem motriz.



15 Encaixe os parafusos (2×) segurando o módulo transportador. Use a chave Allende 5 mm.



16 Encaixe a tampa do módulo de transferência e os parafusos segurando a tampa do módulo de transferência. Use a chave Allen de 3 mm.



17 Encaixe a tampa do módulo de transferência e os parafusos (8×) dos dois lados. Use a chave de fenda Phillips.



Reposição de correia dentada do módulo de transferência XTPT M2

Introdução

Válido somente para módulo de transferência XT.

Ferramentas

Chave Allen	3 mm
Chave Allen	5 mm
Chave estrela	10 mm

Instrução

- 1 Remova os parafusos (4×) da cobertura do módulo de transferência. Use a chave Allen de 3 mm.

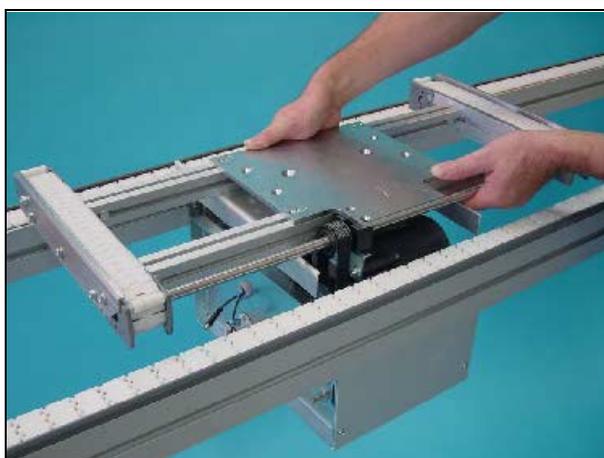
Remova a tampa.



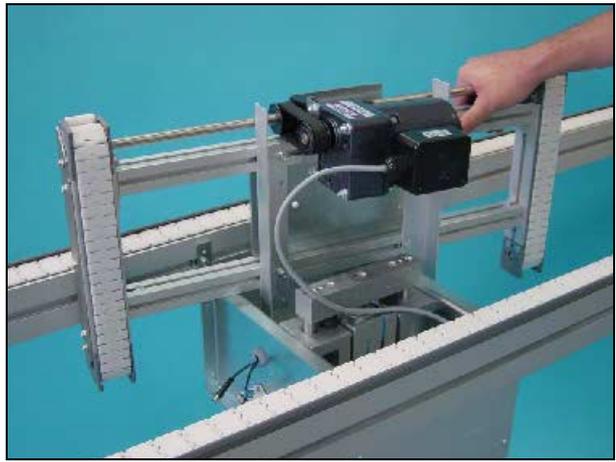
- 2 Remova os parafusos (2×) no suporte do módulo de transferência. Use a chave Allen de 5 mm.



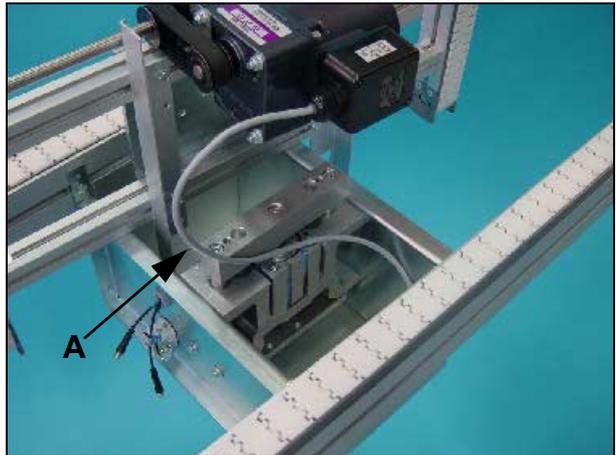
- 3 Levante o módulo de transferência cuidadosamente.



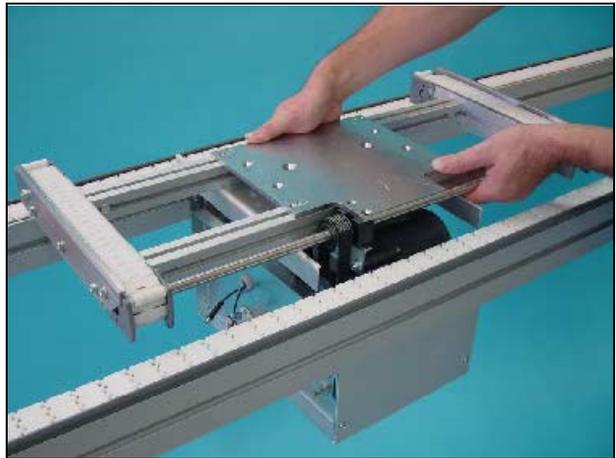
- 4 Substitua a correia dentada antiga de acordo com as instruções em “Reposição da correia dentada do módulo transportador compacto XT” na página 41.



- 5 Quando estiver reinstalando o módulo de transferência, certifique-se de que o cabo elétrico (A) não ficou emperrado entre as outras peças móveis.



- 6 Encaixe o módulo de transferência cuidadosamente.



- 7 Encaixe e aperte os parafusos (2x) no suporte do módulo de transferência. Use a chave Allen de 5 mm.



8 Encaixe a tampa.

Encaixe os parafusos (4×) segurando a tampa do módulo de transferência. Use a chave Allen de 3 mm.



Montagem guide pinos guias nas estações de indexação e rotação e elevação

Introdução

Válido para todas as estações de indexação.

Ferramentas

Chave Allen	4 mm
Martelo suave	
Chave estrela	10 mm

Instrução

- 1 Você precisa dos seguintes equipamentos para trocar pinos guias:

A: Parafuso MC6S M5×25

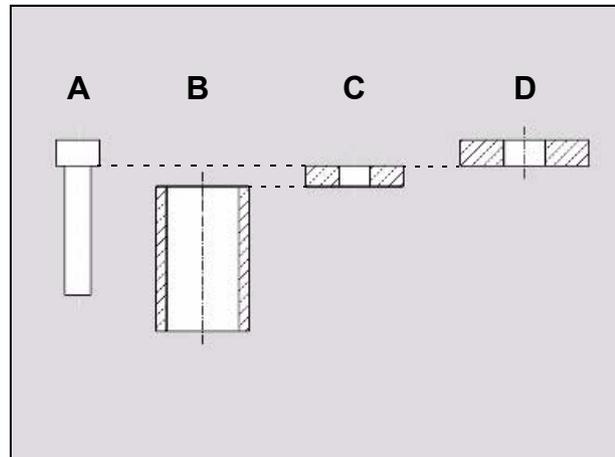
B: Tubo 18×2×28

C: Arruela 19 06 e=4

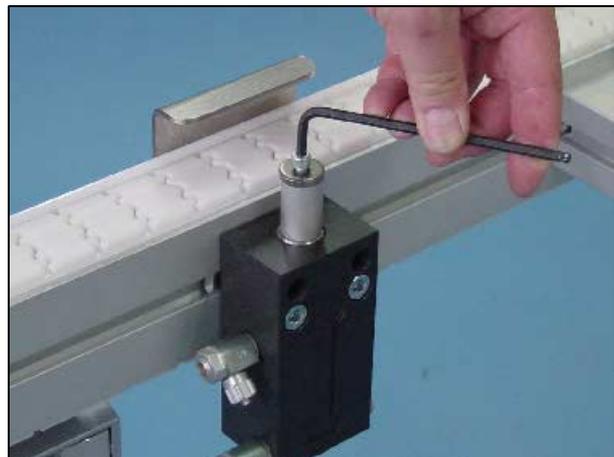
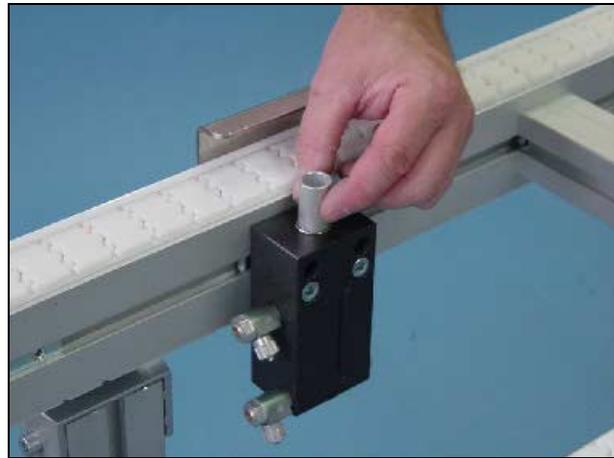
D: Arruela 25 8 e=5

e= espessura

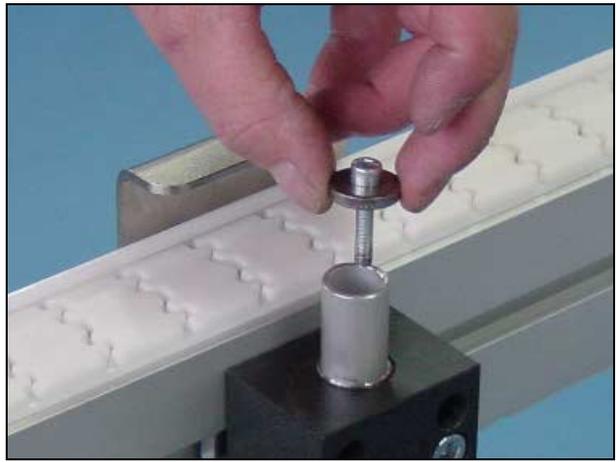
- 2 Coloque o tubo do tubo (B) sobre o pino.



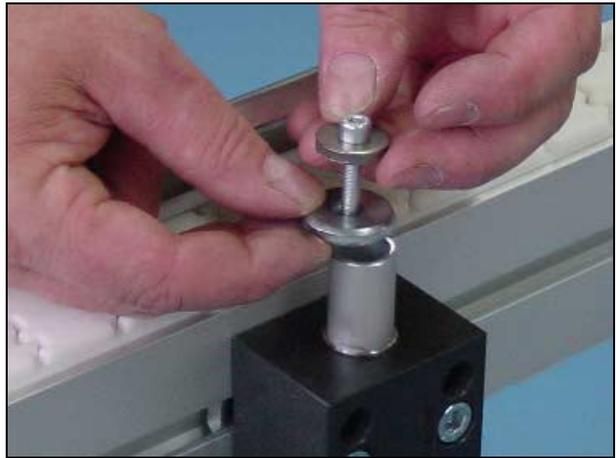
- 3 Coloque a arruela (C) no tubo e aperte o parafuso (A) até que ele alcance a ponta do pino guia. Use a chave Allen de 4 mm.



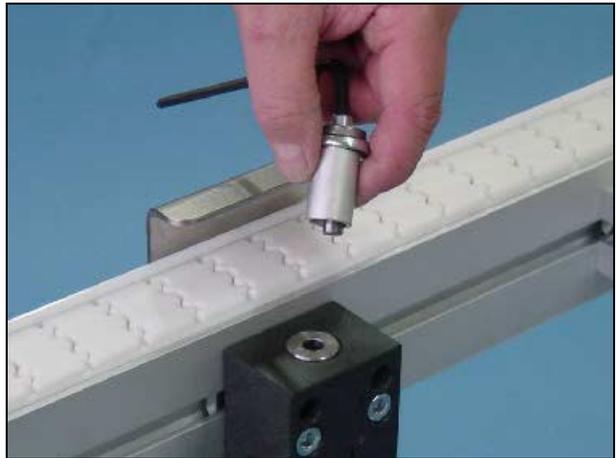
4 Remova o parafuso (A) e a arruela (C).



5 Coloque a arruela no tubo (B) e encaixar o parafuso (A) e a arruela.



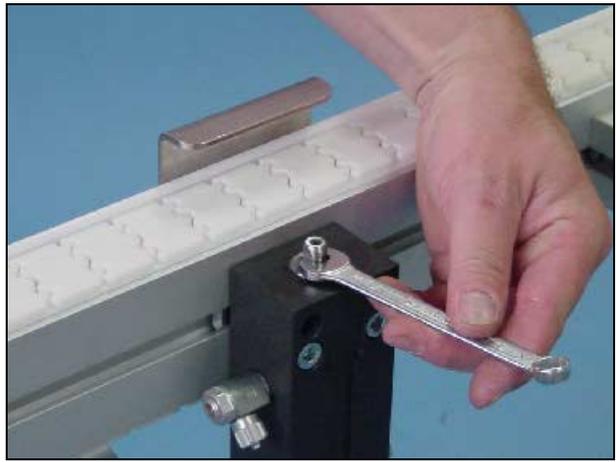
6 Aperte o parafuso (A) até que o pino esteja solto. Use a chave Allen de 4 mm.



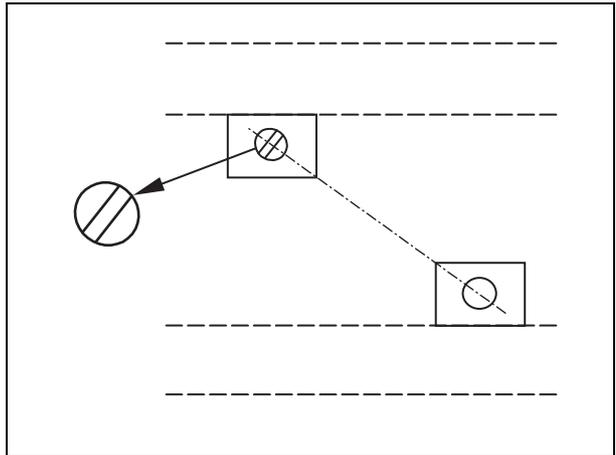
7 Encaixe um novo pino guia no buraco e use um martelo suave para encaixá-lo no lugar.



- 8 Gire o pino guia não cilíndrico (veja a próxima figura). Use a chave estrela de 10 mm.



- 9 Posição do pino de indexação.



Solucionando Problemas

Transportador compacto XTUC S11

Sintoma	Causas possíveis	Ação	Referência	Se o defeito continuar
Movimento com solavanco Ruídos	elos transportadores gastos ou danificados.	Substitua elos ou corrente.	“Verificação de desgaste ou defeito da corrente transportadora” na página 6	Contate o seu fornecedor local da FlexLink.
	Corrente transportadora com muita folga.	Diminua a corrente transportadora.	“Verificação de alongamento da corrente transportadora (somente válido para transportadores > 1500 mm)” na página 6	
	Guia de deslizamento danificada ou deformada.	Substitua guia de deslizamento.	“Verificação das guias de deslizamento” na página 7	
	Correia dentada desgastada.	Substitua correia dentada.	“Reposição da correia dentada do módulo transportador compacto XT” na página 41	
Superaquecimento do motor Unidade de tração não está firme.	Transportador sobrecarregado.	Remova a carga e faça um teste. Verifique carga recomendada para o transportador.		
	Motor danificado.	Substitua o motor.	“Reposição de motor do módulo transportador compacto XT” na página 45	
	Cabos elétricos conectados incorretamente.	Verifique diagrama de fios.	“Manual de Montagem dos módulos XT”	
	Capacitador conectado incorretamente ou danificado.	Verifique diagrama de fios. Verifique capacitador.	“Manual de Montagem dos módulos XT”	

Sintoma	Causas possíveis	Ação	Referência	Se o defeito continuar
Movimento com solavancos. Ruídos.	Elos transportadores desgastados ou danificados.	Substitua elos ou corrente.	“Verificação de desgaste ou defeito da corrente transportadora” na página 8	
	Corrente transportadora com muita folga.	Diminua a corrente transportadora.	“Verificação de tensão na corrente transportadora” na página 8	
	Guia de deslizamento danificada ou deformada.	Substitua guia de deslizamento.	“Verificação das guias de deslizamento” na página 9	
	Guias de alimentação desgastadas.	Substitua guias de alimentação.	“Verificação de desgaste ou defeito das guias de deslizamento do módulo motriz” na página 9	
Aquecimento do motor. Unidade de tração não está firme.	Transportador sobrecarregado.	Remova a carga e faça um teste. Verifique carga recomendada para o transportador.		Contate o seu fornecedor local FlexLink.
	Motor danificado.	Substitua o motor.	“Reposição de motor do Unidade de tração do transportador XT – Montagem com motor lateral” na página 32 ou “Reposição de motor do unidade de tração – montagem com motor central” na página 34	
	Cabos elétricos conectados incorretamente.	Verifique diagrama de fios.	Veja anexo separado diagrama de fios SEW.	
	Breque (válido somente para Unidade de tração HM) conectado incorretamente.	Verifique diagrama de fios.	Veja anexo separado diagrama de fios SEW.	

Sintoma	Causas possíveis	Ação	Referência	Se o defeito continuar
<p>Movimento com solavancos do transportador.</p> <p>Transportador com ruídos.</p>	Elos transportadores desgastados ou danificados.	Substitua elos ou corrente.	“Verificação de desgaste ou defeito da corrente transportadora” na página 10	<p>Contate o seu fornecedor local FlexLink.</p>
	Corrente transportadora com muita folga.	Diminua a corrente transportadora.	Compare “Verificação de alongamento da corrente transportadora (somente válido para transportadores > 1500 mm)” na página 6	
	Guia de deslizamento danificada ou deformada.	Substitua guia de deslizamento.	Compare “Verificação das guias de deslizamento” na página 7	
	Correia dentada errada.	Substitua correia dentada.	“Reposição de correia dentada do módulo de transferência XTPT M1” na página 52 or “Reposição de correia dentada do módulo de transferência XTPT M2” na página 57	
	Motor danificado.	Substitua o motor.	“Reposição de motor do módulo de transferência XTPT M1” na página 48 or “Reposição de motor do módulo de transferência XTPT M2” na página 49	
	cabos elétricos conectados incorretamente.	Verifique o esquema elétrico.	“Manual de Montagem dos módulos XT”	
	Capacitor danificado ou incorretamente conectado.	Verifique o esquema elétrico. Verifique o capacitor.	“Manual de Montagem dos módulos XT”	
Travamento de paletes na transferência.	Altura de transferência mal ajustada entre a estação de transferência e o transportador que receberá o paleta.	Ajustar o nível superior da estação de transferência de forma que fique no mesmo nível do transportador que receberá o paleta.	“Verificação de velocidade do movimento de elevação e rebaixamento” na página 10	
Trancos e/ou barulho quando subindo ou descendo o paleta.	Válvulas pneumáticas incorretamente ajustadas.	Ajuste as válvulas pneumáticas.	“Verificação de velocidade do movimento de elevação e rebaixamento” na página 10	

XT Locating station XTPX P11 A

Sintoma	Causas possíveis	Ação	Referência	Se o defeito continuar
Quando elevando ou abaixando o palete emperra e faz ruído.	Pinos guias desgastados.	Substitua pinos guias.	“Verificação de desgaste de pinos guias” na página 11	Contate o seu fornecedor local da FlexLink.
	Orientação incorreta de pinos guias não-cilíndricos.	Rode o pino para corrigir orientação.	“Assembly manual XT modules”	
	Posição incorreta de módulos de elevação.	Corrija a distância entre os módulos para encaixar as buchas do palete.	“Verificação de fixação paletes” na página 11	
	Posição de parada incorreta.	Ajuste a colocação do parada para encaixar o módulo de indexação.		
	Válvulas de amortecimento pneumáticas ajustadas incorretamente.	Ajuste as válvulas de amortecimento pneumáticas.	“Verificação de velocidade do movimento de elevação e rebaixamento” na página 11	

Estação de elevação e Indexação XTPX P12

Sintoma	Causas possíveis	Ação	Referência	Se o defeito continuar
Quando elevando ou abaixando, o palete, emperra e faz ruído.	Pinos guias desgastados.	Substitua pinos guias.	“Verificação de desgaste de pinos guias” na página 12	Contate o seu fornecedor local da FlexLink.
	Orientação incorreta de pinos guias não-cilíndricos.	Rode o pino para corrigir orientação.	“Assembly manual XT modules”	
	Posição de Stop incorreta.	Ajuste a colocação do Stop para encaixar o módulo de indexação.		
	Válvulas de amortecimento pneumáticas ajustadas incorretamente.	Ajuste as válvulas de amortecimento pneumáticas.	“Verificação de velocidade do movimento de elevação e rebaixamento” na página 12	

Estação de elevação e rotação XTPR

Sintoma	Causas possíveis	Ação	Referência	Se o defeito continuar
Quando elevando ou abaixando o palete emperra e faz barulho.	Pinos guias desgastados.	Substitua pinos guias.	“Verificação de desgaste de pinos guias” na página 13	Contate o seu fornecedor local da FlexLink.
	Orientação incorreta de pinos guias não-cilíndricos.	Rode o pino para corrigir orientação.	“Assembly manual XT modules”	
	Posição de Stop incorreta.	Ajuste a colocação do Stop para encaixar o módulo de indexação.		
	Posição de pinos guias incorreta	Ajuste a posição final do atuador rotativo.	“Verificação de velocidade do movimento de rotação” na página 13	
	Válvulas de amortecimento pneumáticas ajustadas incorretamente.	Ajuste as válvulas de amortecimento pneumáticas.	“Verificação de velocidade do movimento de elevação e rebaixamento” na página 13 and “Verificação de velocidade do movimento de rotação” na página 13	

Stoppers e amortecedores

Sintoma	Causas possíveis	Ação	Referência	Se o defeito continuar
Barulho quando o paletes alcança o Stop.	Velocidade do transportador muito alta, fila de palete muito pesada.	Abaixe a velocidade, corte a fila de palete e stops extras.		Contate o seu fornecedor local da FlexLink.
	Amortecimento ajustado incorretamente (damped parada).	Ajuste o parafuso de amortecimento.	“Verificação da função de amortecimento” na página 14	
Barulho quando para.	Amortecimento pneumático insuficiente	Ajuste a válvula de amortecimento sem retorno externa.	“Verificação de nível de barulho” na página 14	
Amortecedor involuntariamente será carregado	O amortecedor "easy-driven" é influenciado também pelo aumento de pressão baixa causado por outro equipamento.	Certifique-se de que o amortecedor está conectado a uma válvula pneumática "isolada"		