

Inhalt

Vorbeugende Wartung	3
Einleitung	4
XT Paletten XTPP	5
XT Compact-Förderer XTUC S11	6
XT Förderer XTUC	8
Transfereinheiten XTPT	10
Fixierstation XTPX P11A.....	11
Hub- und Fixierstationen XTPX P12	12
Drehmodul XTPR.....	13
Stopper und Dämpfer.....	14
Montageanleitung	15
Austausch der Förderkette – End-Antriebseinheit, XT-Fördermodul	16
Austausch der Förderkette – Kombinations-Antriebseinheit, XT-Fördermodul.....	21
Austausch der Gleitschienen	28
Austausch des seitlich montierten Motors, Antriebseinheit, XT Förderer	32
Austausch des mittig montierten Motors, Antriebseinheit, XT Förderer.....	33
Austausch der Förderkette, XT Compact-Förderer.....	35
Austausch des Antriebsriemens, XT Compact-Förderer	40
Austausch des Antriebsmotors, XT Compact-Förderer	44
Austausch des Motors an der Transfereinheit XTPT M1	47
Austausch des Motors an der Transfereinheit XTPT M2	48
Austausch des Antriebsriemens bei der Transfereinheit XTPT M1	51
Austausch des Antriebsriemens an der Transfereinheit XTPT M2.....	56
Montage der Führungsstifte an der Fixier-, Dreh- und Hub- und Fixierstation.....	59
Fehlerbehebung	63
XT Compact Förderer XTUC S11	64
XT Förderer XTUC _51/52	65
Transfereinheit XTPT PB×PL	66
XT Fixierstation XTPX P11 A	67
XT Hub- und Fixierstation XTPX P12	67
XT Drehstation XTPR	68
Stopper und Dämpfer	68

Vorbeugende Wartung



Allgemeine Einleitung

Eine sorgfältige Wartung sichert die Lebensdauer von Maschinen und Anlagen. Dieses Handbuch unterstützt Sie bei der Planung und Durchführung der erforderlichen Wartungsmaßnahmen.

Wartungsmaßnahmen an FlexLink-XT-Modulen sollten nur von Personen vorgenommen werden, die mit Anlagen der FlexLink-Produkte vertraut sind. Sollten hinsichtlich der besten Vorgehensweise bei der Wartung Zweifel bestehen, setzen Sie sich bitte mit Ihrem FlexLink-Berater in Verbindung.

Komponenten anderer Hersteller

Anlagen und Komponenten anderer Hersteller sollten nach deren Maßgaben gewartet und instandgehalten werden.

Sicherheitshinweise

Bitte beachten Sie folgende Sicherheitshinweise bevor Sie Wartungsmaßnahmen an Ihrem XT Modul durchführen:

- Schalten Sie den Strom ab.
- Setzen und Arretieren Sie den Motor-Schalter auf „Off“ (Aus)
- Trennen Sie die Verbindung von Luftdruck bzw. Hydraulik und lassen Sie den noch vorhandenen Druck ab
- Wenn möglich, nehmen Sie die zu transportierenden Produkte vom Förderband
- Informieren Sie die betroffenen Mitarbeiter über die Wartungsmaßnahme

Wartungsintervalle

In Montage- und Testsystemen, in welchen XT-Förderer normalerweise zur Anwendung kommen, herrschen saubere Umweltbedingungen. Saubere Bedingungen machen bei XT-Förderern eine minimale Wartung notwendig.

Folgende Wartungsintervalle für XT-Förderer werden empfohlen:

- Nach den ersten 100 Betriebsstunden sollte bei allen XT-Förderern XTUC (Typ 51/52) eine erste Inspektion der Kettenspannung vorgenommen werden.
- Eine Inspektion aller Komponenten wird alle 1.500 Betriebsstunden oder spätestens alle 3 Monate empfohlen

Tabelle 1: Rechentabelle

	Intervall
1. Schicht	Jeden 3. Monat
2. Schicht	Jeden 3. Monat
3. Schicht	Alle 1.500 Betriebsstunden

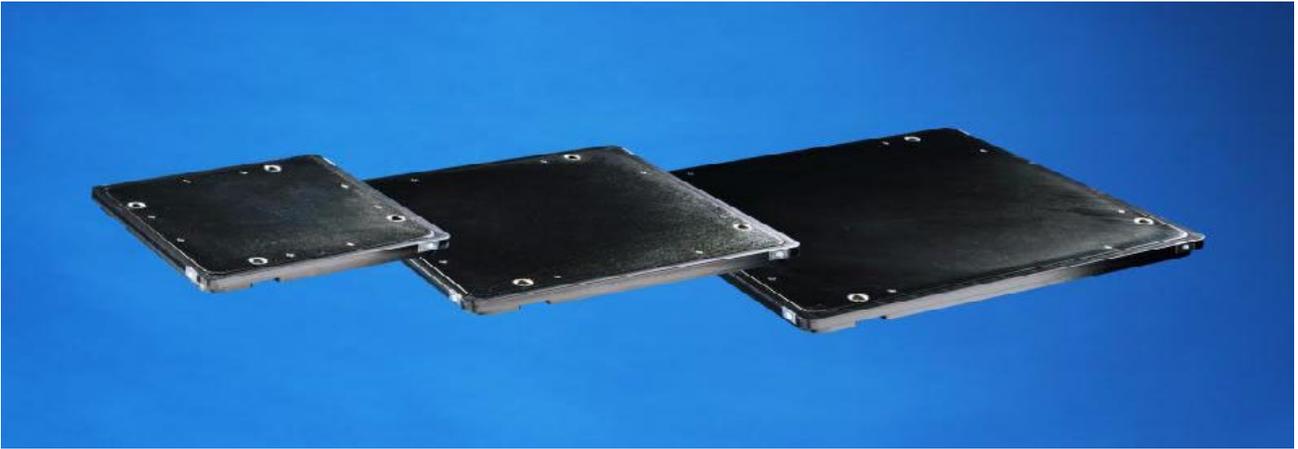
Weniger saubere Rahmenbedingungen können zu aussergewöhnlichen Abnutzungen führen und kürzere Wartungsintervalle notwendig machen. Sollte dies bei Ihnen der Fall sein, setzen Sie sich bitte mit Ihrem FlexLink-Berater in Verbindung.

Ersatzteile

Identifizieren Sie im Kapitel Ersatzteile auf der CD-ROM (FLCD-14) die von Ihnen benötigten Teile, bevor Sie FlexLink Systems oder Ihren FlexLink-Berater kontaktieren.

Gewährleistung/Garantie

FlexLink Fördersysteme unterliegen einer Gewährleistung/Garantie, die in den Handelsvereinbarungen der jeweiligen Länder näher beschreiben ist. Prüfen Sie die Gewährleistungsbestimmungen für Ihr System, bevor Sie bevor Sie einen Gewährleistungsanspruch beantragen. Sollten Sie sich nicht sicher sein, welche Gewährleistung auf Ihr System angewendet werden muss, fragen Sie Ihren Handelsagenten oder setzen sich direkt mit FlexLink Systems in Verbindung.



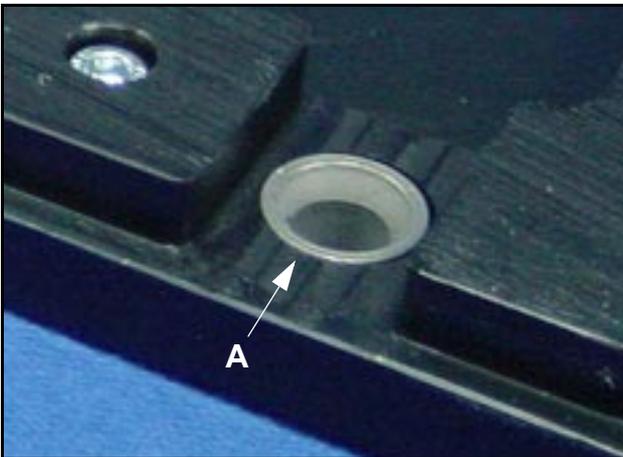
Empfohlener Wartungsintervall

Wartungen sollten nach jeweils 1.500 Betriebsstunden oder spätestens alle 3 Monate vorgenommen werden.

Überprüfen der Paletten auf Abnutzung oder Beschädigungen

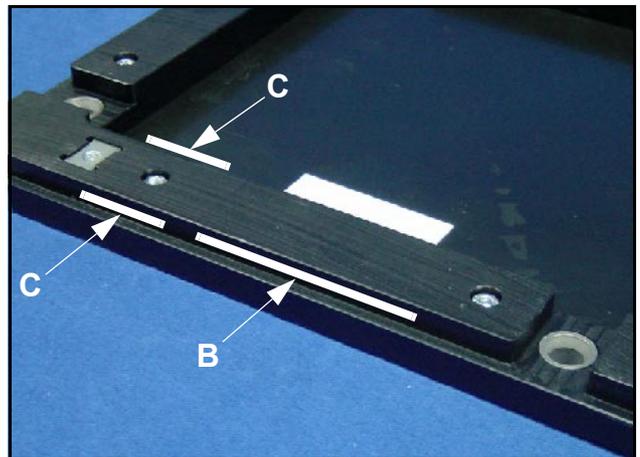
- 1 Untersuchen Sie einige Paletten in Stichproben
- 2 Überprüfen Sie die Fixierbuchsen.

Verschlissene Buchsen (A) weisen auf schlecht eingepasste Fixier- oder Drehstationen hin.



- 3 Überprüfen Sie den Rahmen.

Abgenutzte Oberflächen (B) weisen auf schlecht höhenjustierte Transferstationen hin. Prüfen Sie den Stopper an der Transferstation. Abgenutzte Oberflächen weisen hier auf einen zu großen vom Stopper verursachten Druck hin. Grund dafür kann ein Stau mit zu schweren Paletten oder zu hohe Geschwindigkeiten sein.



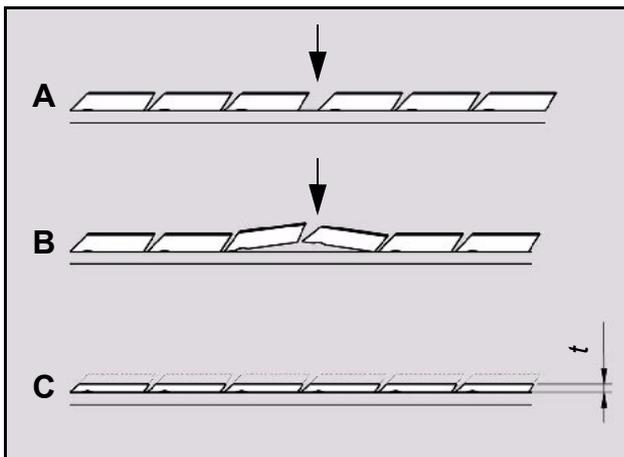


Empfohlener Wartungsintervall

Wartungen sollten nach jeweils 1.500 Betriebsstunden oder spätestens alle 3 Monate vorgenommen werden.

Überprüfen der Förderkette auf Abnutzung oder Beschädigungen

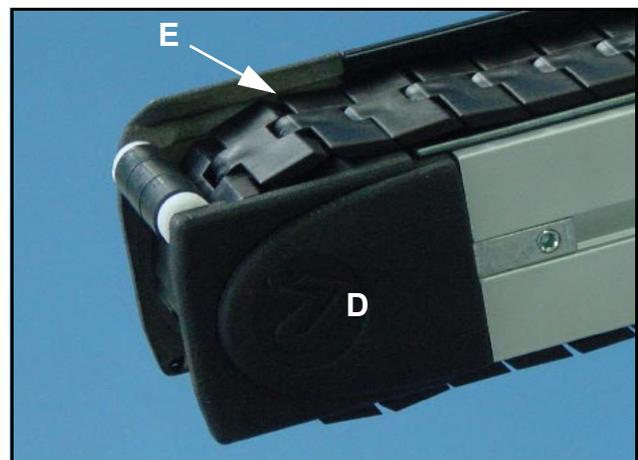
- 1 Zur Inspektion der gesamten Kette starten Sie den Förderer. Achten Sie dabei insbesondere auf folgende mögliche Beschädigungen:
 - a) Falsche Kettenteilung oder gebrochene Kettenglieder.
 - b) Kette liegt nicht flach auf.
 - c) Abgenutzte Kettenglieder. Die Mindestdicke eines Kettengliedes (t) sollte 1 mm betragen.



- 2 Falls einzelne Kettenglieder oder die ganze Kette ersetzt werden müssen, finden Sie die Beschreibung dazu unter "Austausch der Förderkette, XT Compact-Förderer" auf Seite 35.

Überprüfen der Kettenspannung (nur bei Förderlänge > 1.500 mm)

- 1 Starten Sie den Förderer mit maximaler realistischer Paletten-Beladung.
Hinweis! Umso schwerer die Ladung, desto größer ist die Kettenspannung.
- 2 Prüfen Sie die Kettenspannung an den Umlenkenden (D).
- 3 Sollte die Kette durchhängen (E) muss sie gekürzt werden. Trennen Sie die Kette und entfernen Sie die notwendigen Kettenglieder. Siehe dazu "Austausch der Förderkette, XT Compact-Förderer" auf Seite 35.

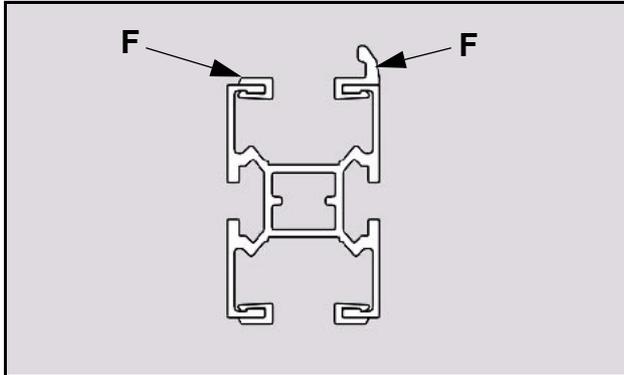


Prüfen der Gleitschienen

1 Starten Sie den Förderer.

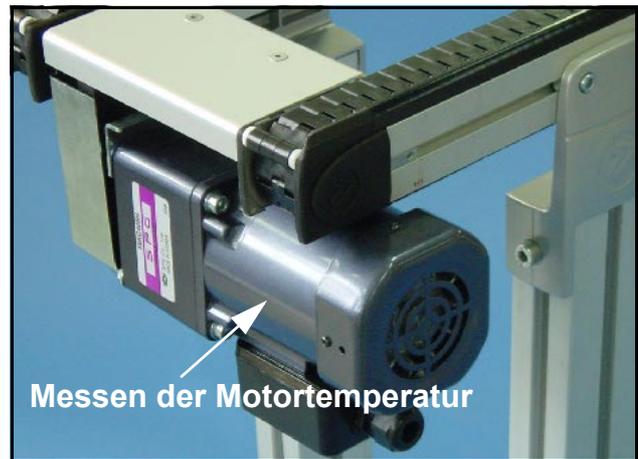
Beschädigte Gleitschienen (F) können der Grund für unruhigen Kettenlauf oder Geräusche sein.

- 2 Prüfen Sie beschädigte Gleitschienen, suchen Sie nach entsprechenden Verformungen (nur auf der oberen Seite des Förderers notwendig).
- 3 Falls Gleitschienen ersetzt werden müssen, finden Sie die Beschreibung dazu unter dem Kapitel "Austausch der Gleitschienen" auf Seite 28.



Prüfen der Motortemperatur

- 1 Messen Sie die Motortemperatur
- 2 Eine Betriebstemperatur von mehr als 90°C ist ein Zeichen für Überladung des Förderers. Prüfen Sie das Paletten- und Staugewicht und vergleichen Sie diese mit den System-Spezifikationen.



Weitere Störsignale

Siehe Kapitel "Fehlerbehebung" auf Seite 63.

Reinigung der Förderkette

Verwenden Sie nur warmes Wasser (50°) und gegebenenfalls Seife zur Reinigung der Förderkette.

Weitere Anweisungen

"Austausch des Antriebsriemens, XT Compact-Förderer" auf Seite 40.



"Austausch des Antriebsmotors, XT Compact-Förderer" auf Seite 44.



Ersatzteile

Die passenden Ersatzteile finden Sie in einer separaten Dokumentation.



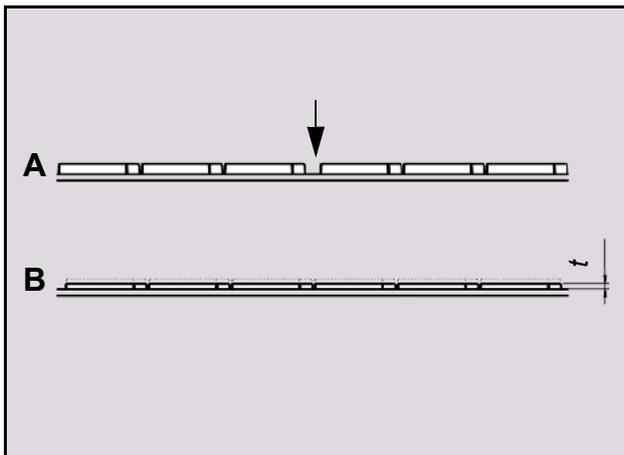
Empfohlener Wartungsintervall

Die erste Inspektion sollte nach den ersten 100 Betriebsstunden erfolgen.

Anschließend sollten Wartungen nach jeweils 1.500 Betriebsstunden oder spätestens alle 3 Monate vorgenommen werden.

Überprüfen der Förderkette auf Abnutzung oder Beschädigungen

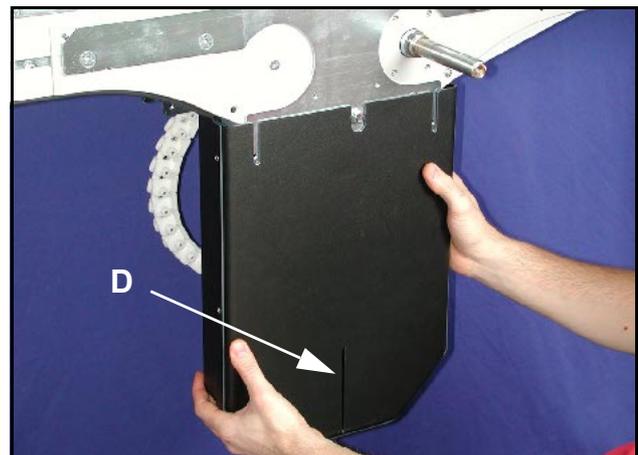
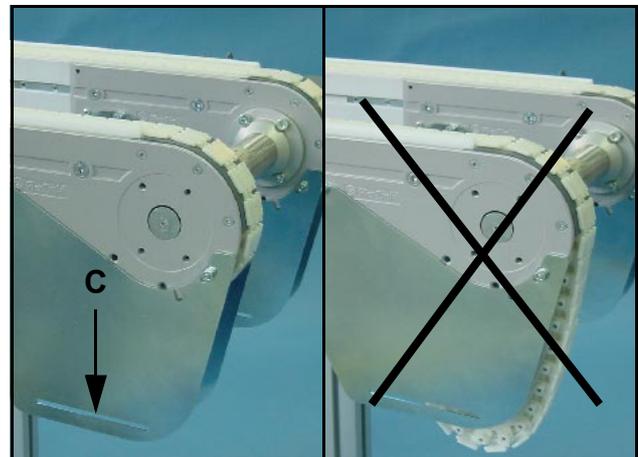
- 1 Zur Inspektion der gesamten Kette starten Sie den Förderer. Achten Sie dabei insbesondere auf folgende mögliche Beschädigungen:
 - a) Falsche Kettenteilung oder gebrochene Kettenglieder.
 - b) Abgenutzte Kettenglieder. Die Mindestdicke eines Kettengliedes (t) sollte 1 mm betragen.



- 2 Falls einzelne Kettenglieder oder die ganze Kette ersetzt werden müssen, finden Sie die Beschreibung dazu unter "Austausch der Förderkette – End-Antriebseinheit, XT-Fördermodul" auf Seite 16 oder "Austausch der Förderkette – Kombinations-Antriebseinheit, XT-Fördermodul" auf Seite 21.

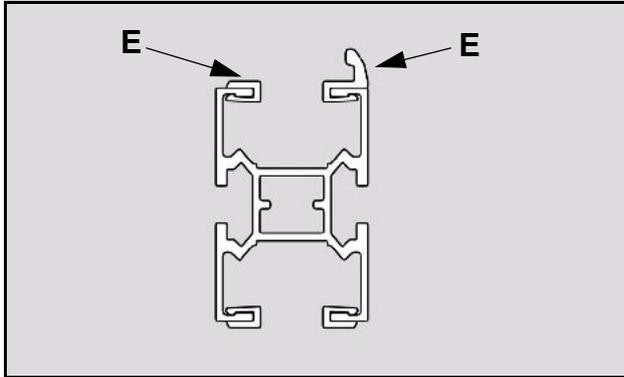
Prüfen der Kettenspannung

- 1 Starten Sie den Förderer mit maximaler realistischer Paletten-Beladung.
Hinweis! Hohe Belastungen erzeugen hohe Kettenspannungen.
- 2 Prüfen Sie die Spannung in der Antriebseinheit. Hängt die Kette unterhalb der Nut (C) oder unterhalb des Mittelpunktes der Nut (D) der Schutz-Abdeckung hinaus, muss sie gekürzt werden. Siehe dazu "Austausch der Förderkette – End-Antriebseinheit, XT-Fördermodul" auf Seite 16 oder "Austausch der Förderkette – Kombinations-Antriebseinheit, XT-Fördermodul" auf Seite 21.



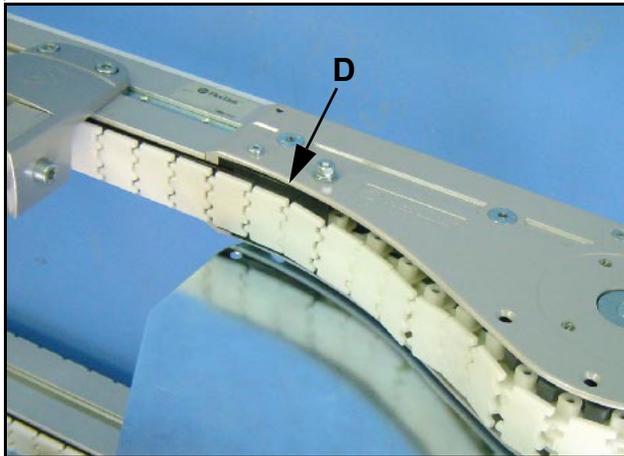
Prüfen der Gleitschienen

- 1 Starten Sie den Förderer.
Beschädigte Gleitschienen (E) können der Grund für unruhigen Kettenlauf oder Geräusche sein.
- 2 Wenn Sie beschädigte Gleitschienen vermuten, kann eine Verformung der Gleitschiene auf der Oberseite des Förderers die Ursache sein.
- 3 Falls Gleitschienen ersetzt werden müssen, finden Sie die Beschreibung dazu unter dem Kapitel "Austausch der Gleitschienen" auf Seite 28.



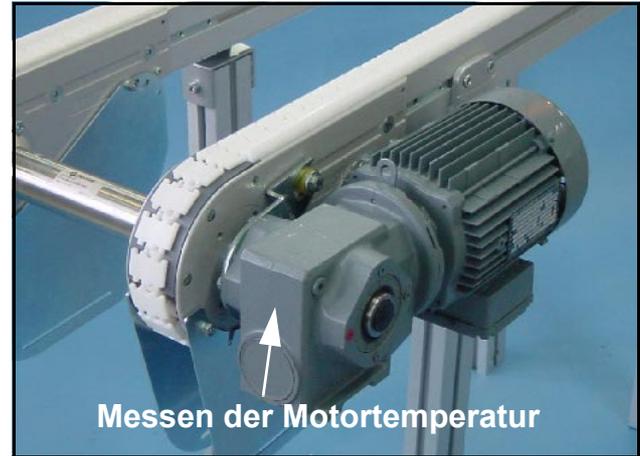
Überprüfen der Führungen in den Antriebseinheiten auf Abnutzung oder Beschädigungen

- 1 Starten Sie den Förderer und prüfen Sie die Führungen (D).
Geräusche aus der Antriebseinheit können aus Abnutzung oder Beschädigungen der Führungen resultieren.
- 2 Falls Führungen ersetzt werden müssen, finden Sie die entsprechenden Ersatzteile in der separaten Dokumentation für Ersatzteile.



Prüfen der Motortemperatur

- 1 Messen Sie die Motortemperatur
- 2 Eine Betriebstemperatur von mehr als 70°C ist ein Zeichen für die Überladung des Förderers. Prüfen Sie Paletten- und Staugewicht und vergleichen Sie diese mit den System-Spezifikationen.



Weitere Störsignale

Siehe Kapitel "Fehlerbehebung" auf Seite 63.

Reinigung der Förderkette

Verwenden Sie nur warmes Wasser (50°) und gegebenenfalls Seife zur Reinigung der Förderkette.

Weitere Montage-Anweisungen

"Austausch des seitlich montierten Motors, Antriebseinheit, XT Förderer" auf Seite 32.



"Austausch des mittig montierten Motors, Antriebseinheit, XT Förderer" auf Seite 33.



Ersatzteile

Die passenden Ersatzteile finden Sie in einer separaten Dokumentation.

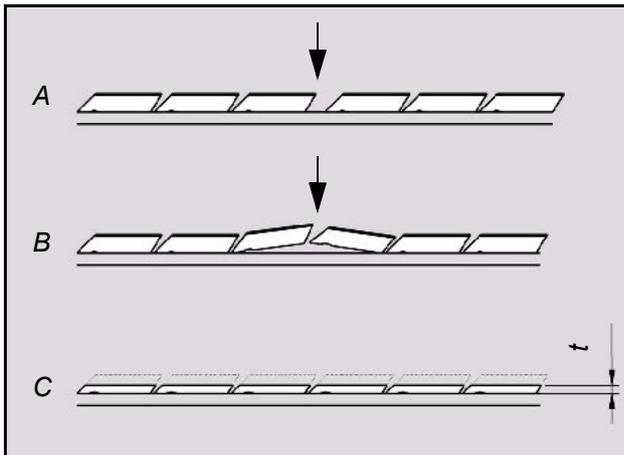


Empfohlener Wartungsintervall

Wartungen sollten nach jeweils 1.500 Betriebsstunden oder spätestens alle 3 Monate vorgenommen werden.

Überprüfen der Förderkette auf Abnutzung oder Beschädigungen

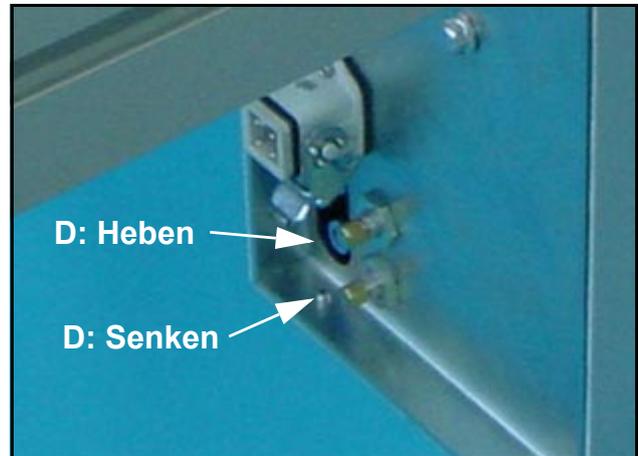
- 1 Zur Inspektion der gesamten Kette starten Sie den Förderer. Achten Sie dabei insbesondere auf folgende mögliche Beschädigungen:
 - a) Falsche Kettenteilung oder gebrochene Kettenglieder.
 - b) Kette liegt nicht flach auf.
 - c) Abgenutzte Kettenglieder. Die Mindestdicke eines Kettengliedes (t) sollte 1 mm betragen.



- 2 Falls einzelne Kettenglieder oder die ganze Kette ersetzt werden müssen, finden Sie die Beschreibung dazu unter "Austausch der Förderkette, XT Compact-Förderer" auf Seite 35.

Überprüfen der Hub- und Senk-geschwindigkeit

- 1 Starten Sie den Förderer mit beladenen Paletten.
- 2 Wenn notwendig, stellen Sie die Drosselklappen (D) am Boden der Einheit entsprechend ein.



Weitere Störsignale

Siehe Kapitel "Fehlerbehebung" auf Seite 63.

Reinigung der Förderkette

Benutzen Sie nur warmes Wasser (50°) und gegebenenfalls Seife zur Reinigung der Förderkette.

Weitere Anweisungen

"Austausch des Motors an der Transfereinheit XTPT M1" auf Seite 47.

"Austausch des Motors an der Transfereinheit XTPT M2" auf Seite 48.

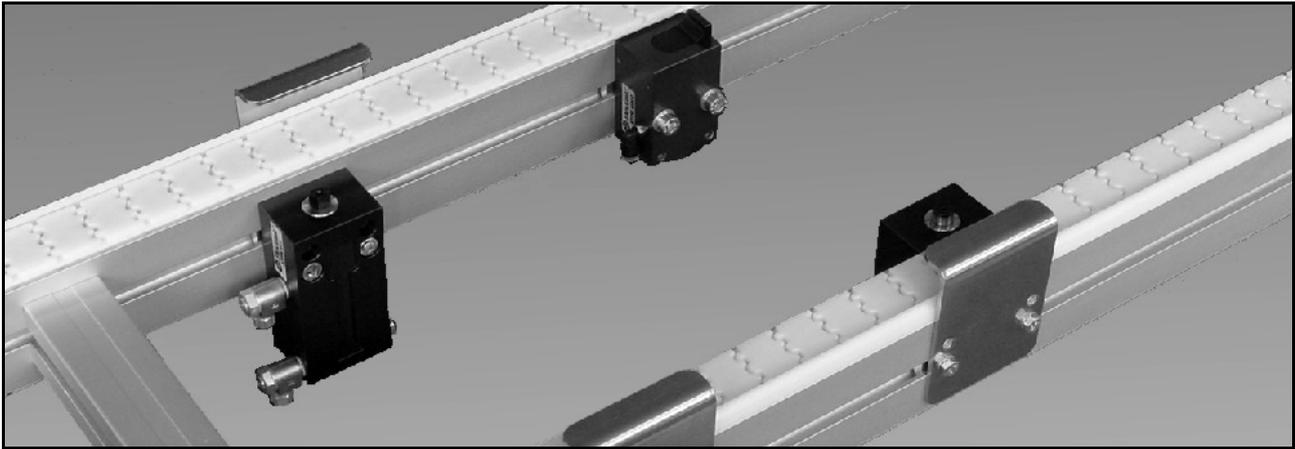
"Austausch des Antriebsriemens bei der Transfereinheit XTPT M1" auf Seite 51.

"Austausch des Antriebsriemens an der Transfereinheit XTPT M2" auf Seite 56.



Ersatzteile

Die passenden Ersatzteile finden Sie in einer separaten Dokumentation.



Empfohlener Wartungsintervall

Wartungen sollten nach jeweils 1.500 Betriebsstunden oder spätestens alle 3 Monate vorgenommen werden.

Überprüfen der Führungsstifte auf Abnutzung

- 1 Überprüfen Sie die Führungsstifte (A)
- 2 Falls die Stifte ersetzt werden müssen, finden Sie die Beschreibung unter "Montage der Führungsstifte an der Fixier-, Dreh- und Hub- und Fixierstation" auf Seite 59.



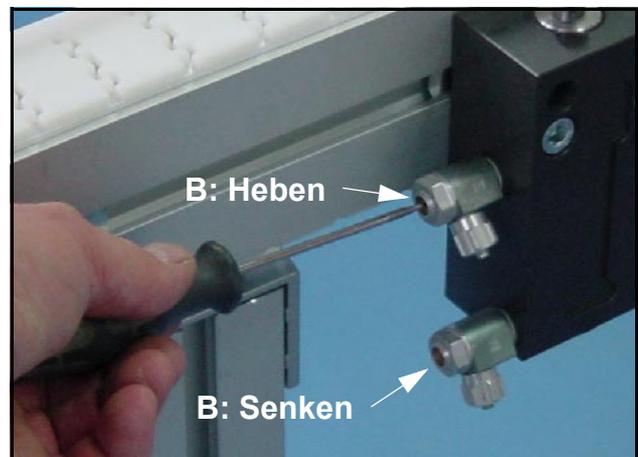
Überprüfen Sie die Auflage der Paletten

- 1 Starten Sie die Einheit und prüfen Sie, ob die Stifte ohne zu verklemmen und ohne Geräusche in die Palettenbuchsen eingeführt werden.

- 2 Verklemmen die Stifte beim Einführen, stellen Sie die Fixiereinheiten entsprechend ein. Siehe dazu das separate „Montage-Handbuch XT-Module“.

Überprüfen der Hub- und Senkgeschwindigkeit

- 1 Starten Sie die Einheit mit beladenen Paletten.
- 2 Wenn notwendig, stellen Sie die Drosselklappen (B) an den Zylindereinheiten entsprechend ein.
- 3 Überprüfen Sie, ob die zwei einzelnen Führungsstifte zu gleicher Zeit in die Palette ein- und ausgeführt werden.



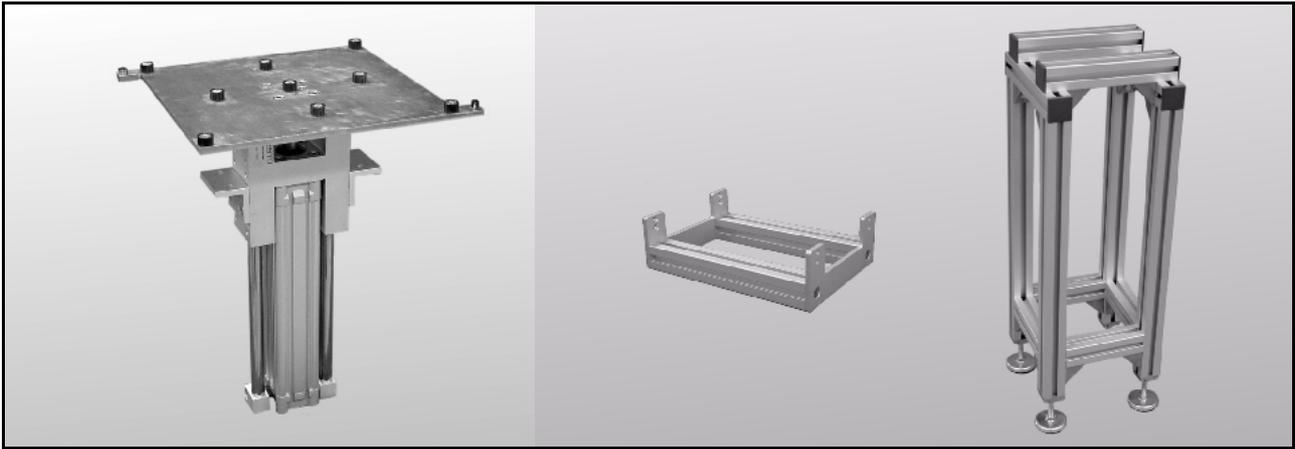
Weitere Störsignale

Siehe Kapitel "Fehlerbehebung" auf Seite 63.

Ersatzteile

Die passenden Ersatzteile finden Sie in einer separaten Dokumentation.

Hub- und Fixierstationen XTPX P12

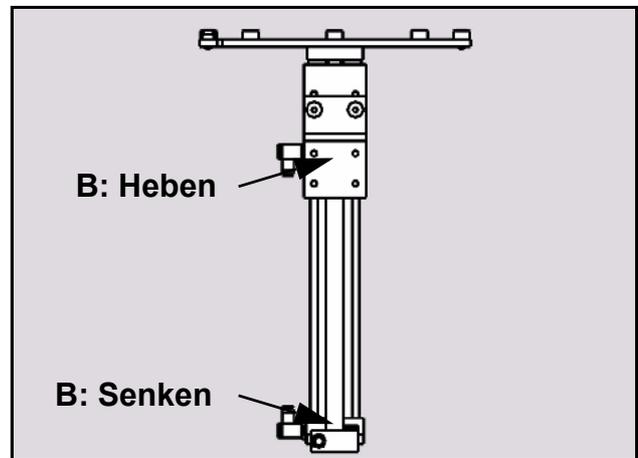
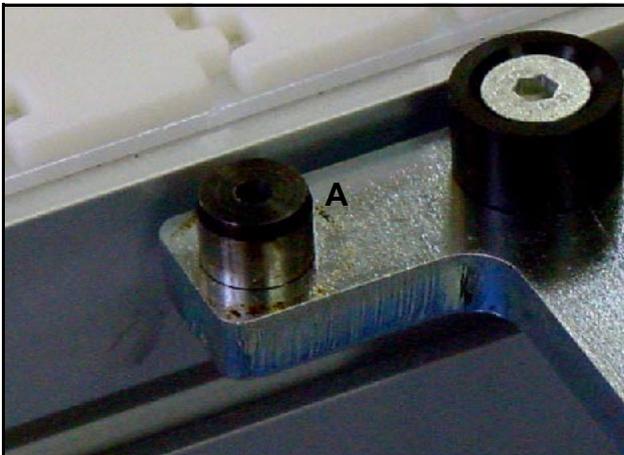


Empfohlener Wartungsintervall

Wartungen sollten nach jeweils 1.500 Betriebsstunden oder spätestens alle 3 Monate vorgenommen werden.

Überprüfen der Führungsstifte auf Abnutzung

- 1 Überprüfen Sie die Führungsstifte (A)
- 2 Falls die Stifte ersetzt werden müssen, finden Sie die Beschreibung unter "Montage der Führungsstifte an der Fixier-, Dreh- und Hub- und Fixierstation" auf Seite 59.



Weitere Störsignale

Siehe Kapitel "Fehlerbehebung" auf Seite 63.

Ersatzteile

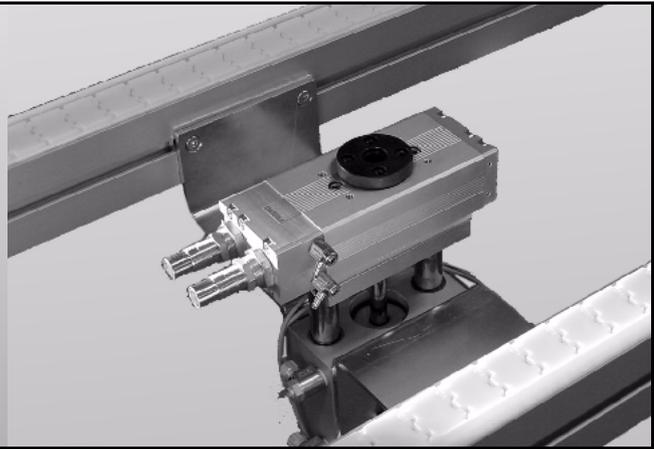
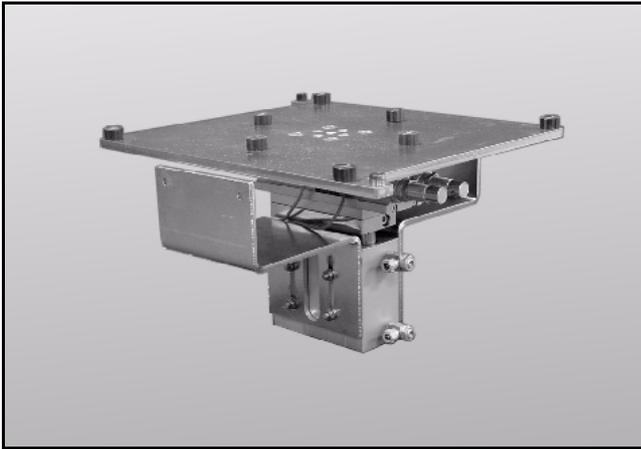
Die passenden Ersatzteile finden Sie in einer separaten Dokumentation.

Überprüfen Sie die Auflage der Paletten

- 1 Starten Sie die Einheit und prüfen Sie, ob die Stifte ohne zu verklemmen und ohne Geräusche in die Palettenbuchsen eingeführt werden.

Überprüfen der Hub- und Senkgeschwindigkeit

- 1 Starten Sie die Einheit mit beladenen Paletten.
- 2 Wenn notwendig, stellen Sie die Drosselklappen (B) an den Zylindereinheiten entsprechend ein.

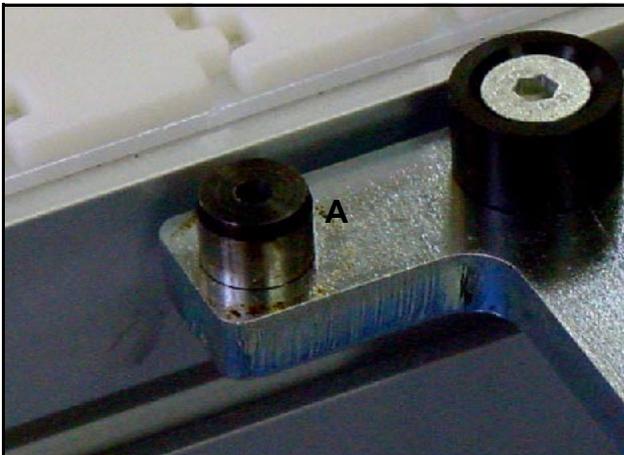


Empfohlener Wartungsintervall

Wartungen sollten nach jeweils 1.500 Betriebsstunden oder spätestens alle 3 Monate vorgenommen werden.

Überprüfen der Führungsstifte auf Abnutzung

- 1 Überprüfen Sie die Führungsstifte (A)
- 2 Falls die Stifte ersetzt werden müssen, finden Sie die Beschreibung unter "Montage der Führungsstifte an der Fixier-, Dreh- und Hub- und Fixierstation" auf Seite 59.

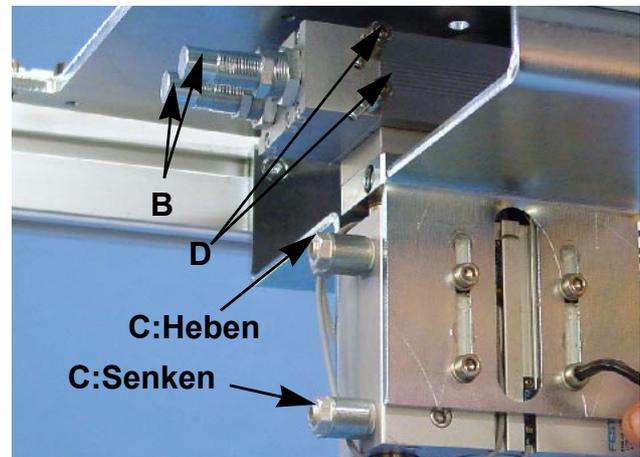


Überprüfen Sie die Auflage der Paletten

- 1 Starten Sie die Einheit und prüfen Sie, ob die Stifte ohne zu verklemmen und ohne Geräusche in die Palettenbuchsen eingeführt werden.
- 2 Verklemmen die Stifte beim Einführen, stellen Sie die Endpositionen des Dreh-Zylinders (B) entsprechend ein.

Überprüfen der Hub- und Senkgeschwindigkeit

- 1 Starten Sie die Einheit mit beladenen Paletten.
- 2 Wenn notwendig, stellen Sie die Drosselklappen (C) an den Zylindereinheiten entsprechend ein.



Überprüfen der Drehgeschwindigkeit

- 1 Starten Sie die Einheit mit beladenen Paletten.
- 2 Wenn notwendig, stellen Sie die Drosselklappen (D) an den Zylindereinheiten entsprechend ein.

Weitere Störsignale

Siehe Kapitel "Fehlerbehebung" auf Seite 63.

Ersatzteile

Die passenden Ersatzteile finden Sie in einer separaten Dokumentation.



Empfohlener Wartungsintervall

Wartungen sollten nach jeweils 1.500 Betriebsstunden oder spätestens alle 3 Monate vorgenommen werden.

Überprüfen der Dämpfung

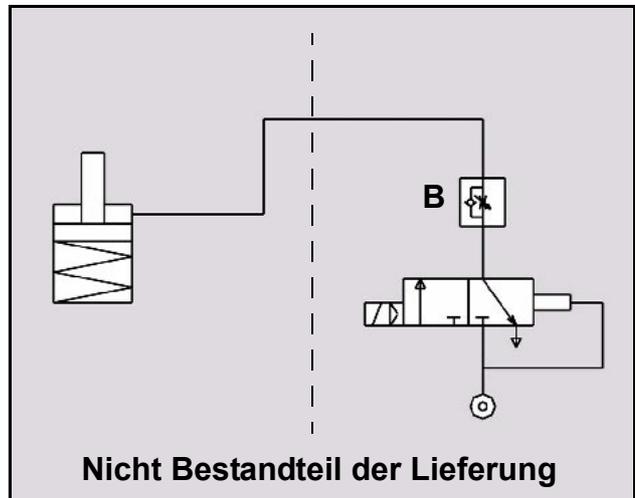
- 1 Überprüfen der Dämpfung
- 2 Wenn notwendig, nehmen Sie, während das System läuft, eine Feinjustierung der Dämpfung (A) vor.

ACHTUNG! Schwere Paletten in Kombination mit einem zu stark gedämpften Stopper können zu Beschädigungen am Stopper führen.



Überprüfen des Geräuschpegels

- 1 Untersuchen Sie den Geräuschpegel.
- 2 Wenn nötig, stellen Sie die externen Drossel-Rückschlagventile (B) entsprechend ein, um den Geräuschpegel zu senken. (Drosselventile sind nicht Bestandteil der Lieferung).



Weitere Störsignale

Siehe Kapitel "Fehlerbehebung" auf Seite 63.

Ersatzteile

Die passenden Ersatzteile finden Sie in einer separaten Dokumentation.

Montageanleitung

Einleitung

Die Anleitung findet Anwendung bei Motoren des Typs M und HM (mittig montierte Motoren) sowie L und R (seitlich montierte Motoren). Wenn nicht anders erwähnt, gelten die Anweisungen für mittig und seitlich montierte Motoren gleichermaßen.

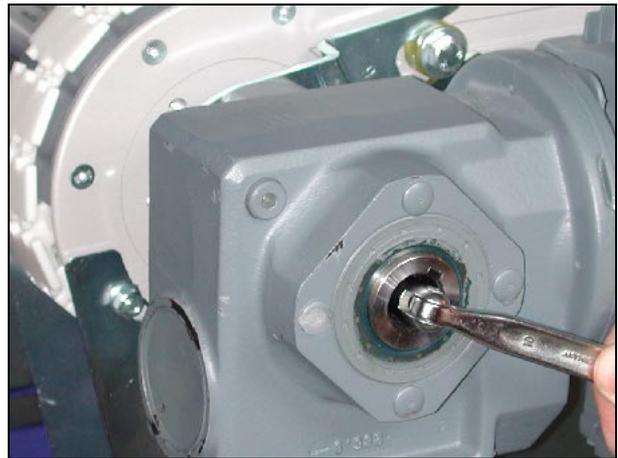
Werkzeuge

Ringschlüssel	10 mm
Ringschlüssel	7 mm
Nietzange	
Kettenmontagewerkzeug	XLMJ 4
Schraubenzieher	
Zwingen	

Anweisungen

1 Seitlich montierter Motor:

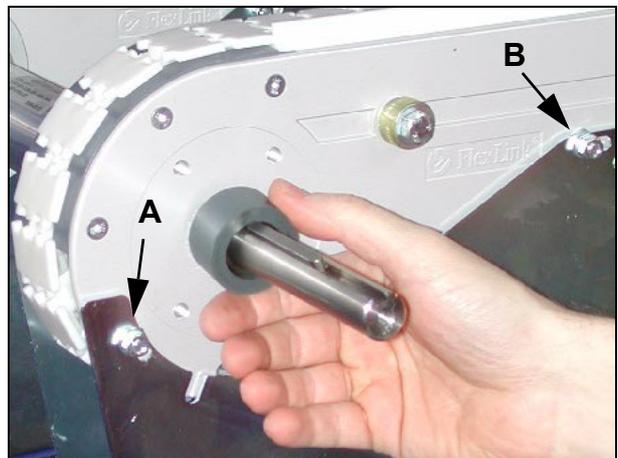
Entfernen Sie mit dem Schraubenzieher die Motor-Abdeckung und lockern Sie die Motorschraube mit dem 10 mm Ringschlüssel.



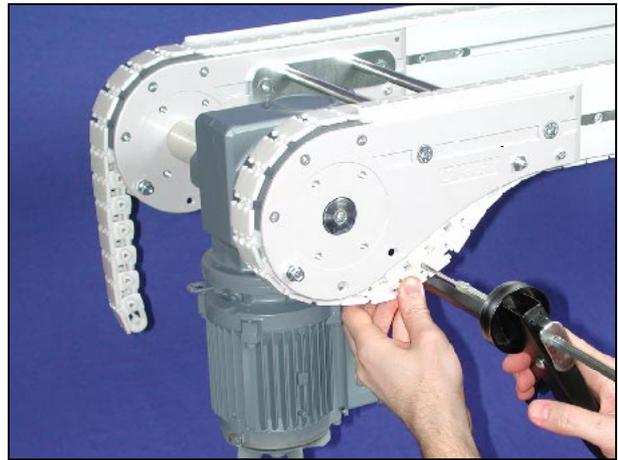
2 Seitlich montierter Motor:

Heben Sie den Motor heraus und entfernen Sie die Kunststoffhülse.

Lösen Sie die Schraube (A) und die Mutter (B) mit einem 10 mm Ringschlüssel und entfernen Sie den Durchgangschutz.



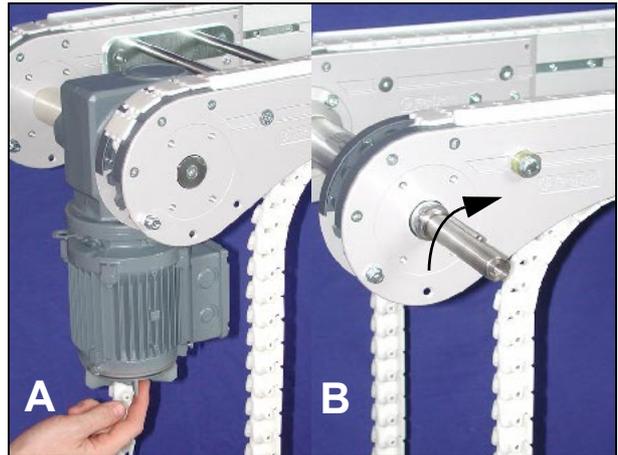
- 3 Drücken Sie den Stift in der Antriebseinheit, der die Kette zusammenhält, durch die Kette und entfernen Sie ihn. Verwenden Sie dazu das Kettenmontagewerkzeug.



- 4 **Mittig montierter Motor (A)** – Entfernen Sie das Gehäuse des Ventilators mit dem 7 mm Ringschlüssel. Ziehen Sie die Kette über das Antriebsrad und drehen Sie den Ventilator so lange, bis die Kette herausgezogen ist.

Seitlich montierter Motor (B) – Ziehen Sie die Kette über das Antriebsrad und drehen Sie die Antriebswelle bis die Kette herausgezogen ist.

ACHTUNG! Stellen Sie sicher, dass das kurze lose Ende der Förderkette reibungslos durch die Kunststoff-Führungen läuft. Ansonsten besteht Gefahr, dass die Kunststoff-Führungen brechen.



- 5 Ziehen Sie die untere Kette heraus.



- 6 Entfernen Sie das Verpackungsmaterial von der neuen Kette. Bitte beachten Sie, dass die Kette nur in ihrer Bewegungsrichtung eingelegt werden kann (mit Pfeilen markiert).

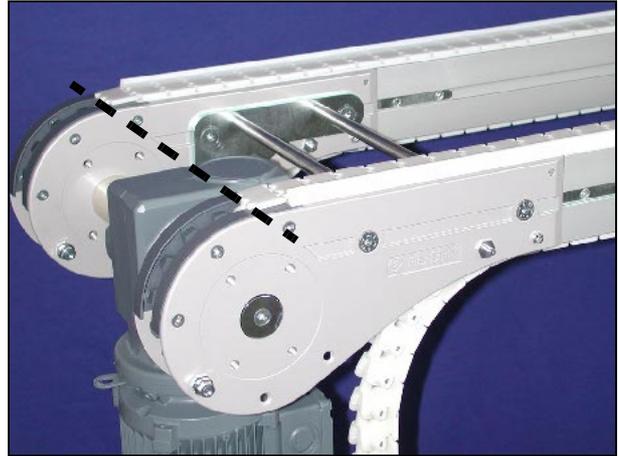


- 7 Legen Sie die Kette mit der Nase nach vorne an der Unterseite der Antriebseinheit ein (siehe vorherigen Schritt).



- 8 Ziehen Sie die Kette in den Förderer ein, bis sie die Antriebswelle am Antriebsende erreicht.

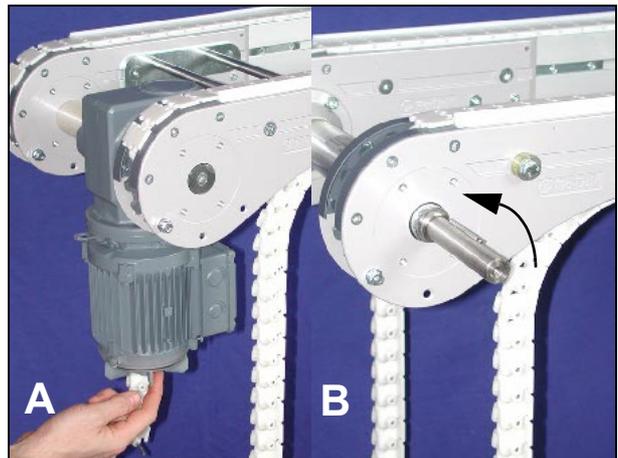
Wiederholen Sie die Schritte 7 und 8 mit der zweiten Kette.



- 9 **Mittig montierter Motor (A)** – Entfernen Sie die Abdeckung des Ventilators mit einem 7 mm Ringschlüssel. Ziehen Sie die Ketten über das Antriebsrad und drehen Sie den Ventilator so lange, bis die Ketten ein wenig über den Förderer hinaus hängen.

Seitlich montierter Motor (B) – Ziehen Sie die Ketten über das Antriebsrad und drehen Sie die Antriebswelle so lange, bis die Ketten ein wenig über den Förderer hinaus hängen.

ACHTUNG: Stellen Sie sicher, dass die Kette korrekt in das Antriebsrad eingeführt wird. Ansonsten besteht Gefahr, dass die Kunststoffführungen brechen.

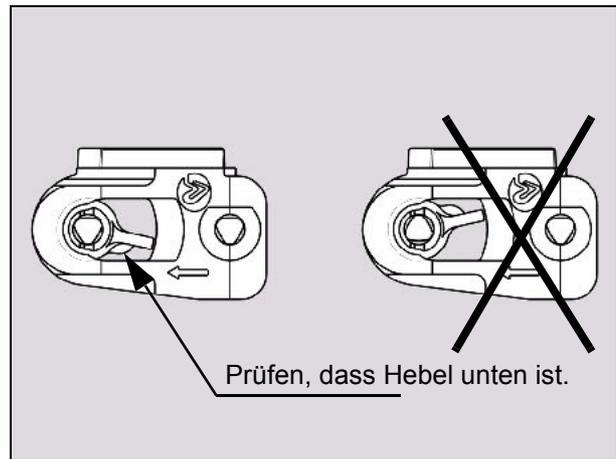


- 10 Drücken Sie den Stift mit der Nietzange zur Hälfte in das Kettenglied ein.



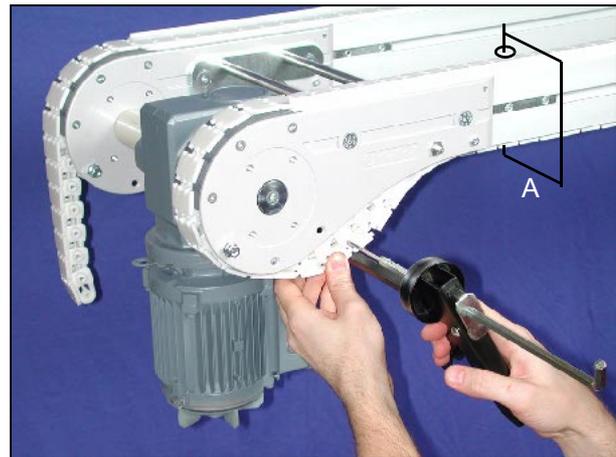
- 11 Verbinden Sie die Kettenenden. Stellen Sie sicher, dass das Kugelgelenk nicht entfernt oder in verkehrter Richtung montiert wurde.

ACHTUNG: Ein falsch positioniertes Kugelgelenk führt beim Betreiben des Förderers zu Beschädigungen an der Kette.

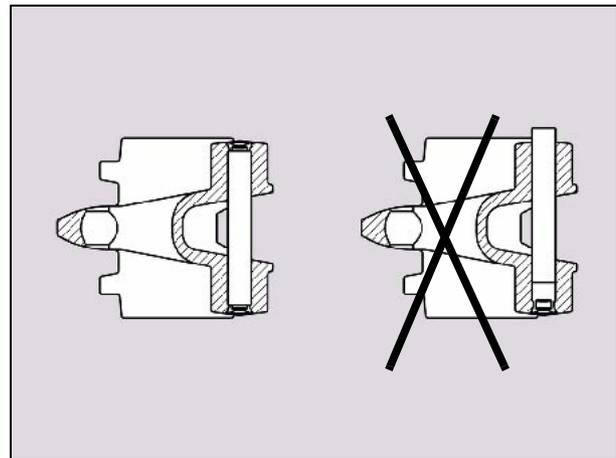


- 12 Drücken Sie mit dem Kettenmontagewerkzeug den Stift durch die Kette.

TIPP: Verwenden Sie eine Zwinde (A) um die Kette gestreckt zu halten.



- 13 Stellen Sie sicher, dass der Stift in die richtige (mittige) Position springt.



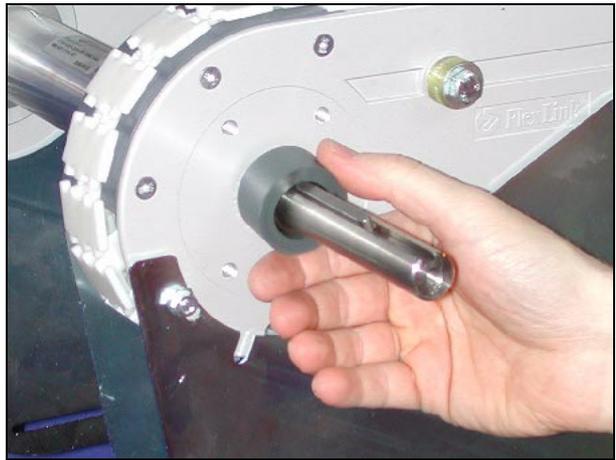
- 14 **Mittig montierter Motor** – Setzen Sie die Abdeckung auf den Ventilator und ziehen Sie die Schrauben mit einem 7 mm Ringschlüssel an. Fügen Sie den Durchhangschutz hinzu und ziehen Sie die Muttern mit dem 10 mm Ringschlüssel fest.

Seitlich montierter Motor – Setzen Sie die Durchhangschutz-Platten ein und ziehen Sie die Muttern mit dem 10 mm Ringschlüssel an.



15 Seitlich montierter Motor:

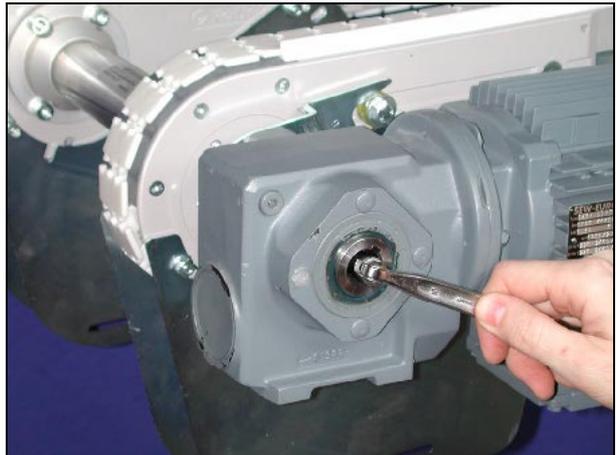
Setzen Sie die Kunststoffhülse auf die Antriebswelle.



16 Seitlich montierter Motor:

Setzen Sie den Motor auf die Antriebswelle und ziehen Sie die Schrauben mit einem 10 mm Ringschlüssel fest. Fügen Sie nun die Kunststoffkappe hinzu.

ACHTUNG: Stellen Sie sicher, dass die Drehmomentstütze korrekt in das Gehäuse eingeführt ist. Ein nicht befestigter rotierender Motor kann zu Verletzungen führen.



Austausch der Förderkette – Kombinations-Antriebseinheit, XT-Fördermodul

Einleitung

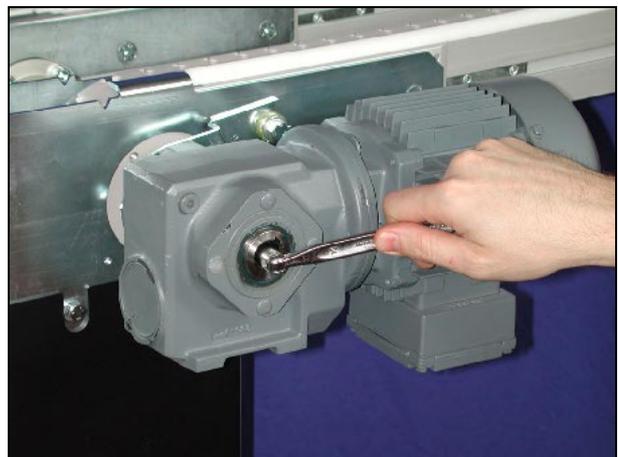
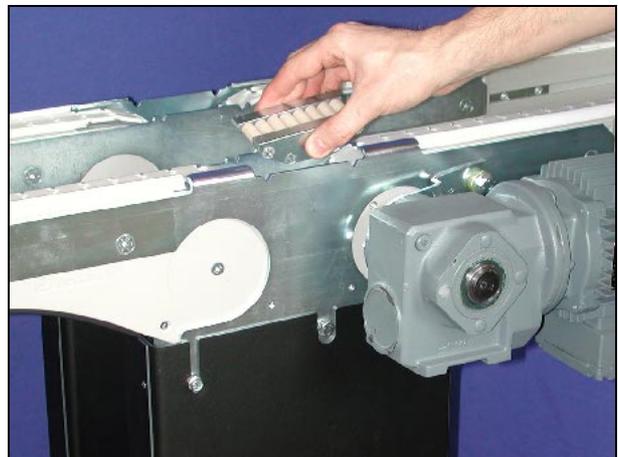
Die Kette wird nur auf der Oberseite des Förderers geführt.

Werkzeuge

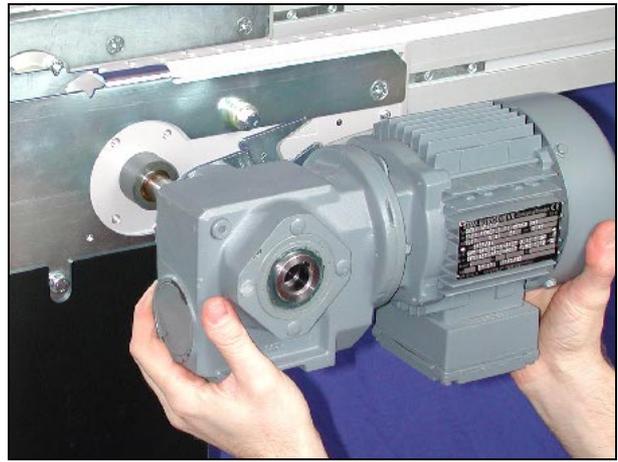
Ringschlüssel	10 mm
Nietzange	
Kettenmontagewerkzeug	
Schraubenzieher	

Anweisung

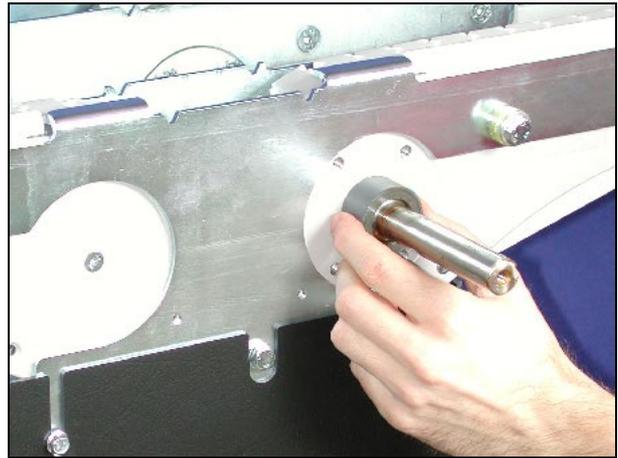
- 1 Entfernen Sie die Röllchenbrücke zwischen den Förderern.
- 2 Entfernen Sie die Kunststoff-Kappe des Motors mit dem Schraubenzieher. Lösen Sie die Motorschraube mit dem 10 mm Ringschlüssel.



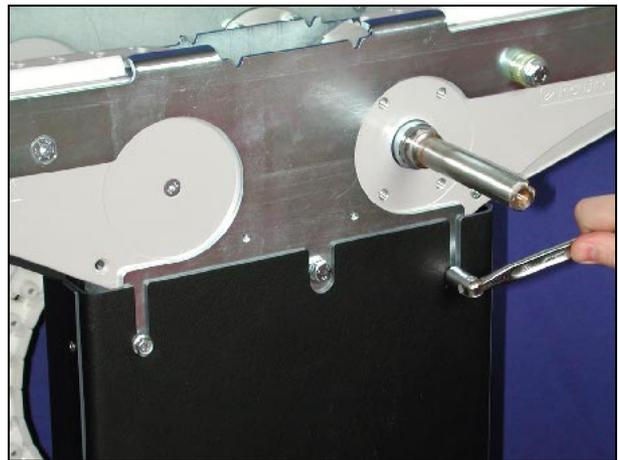
3 Ziehen Sie den Motor von der Antriebswelle.



4 Entfernen Sie die Kunststoffhülse von der Antriebswelle



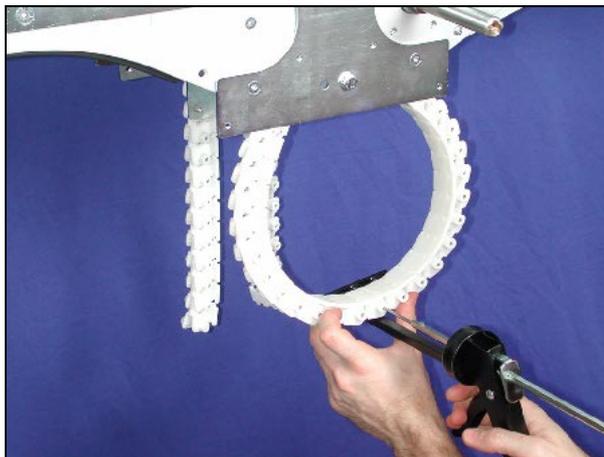
5 Lösen Sie mit dem 10 mm Ringschlüssel die Schrauben (4xM6), die den Kettenschutz halten.



6 Entfernen Sie die Abdeckung des Kettenschutzes.

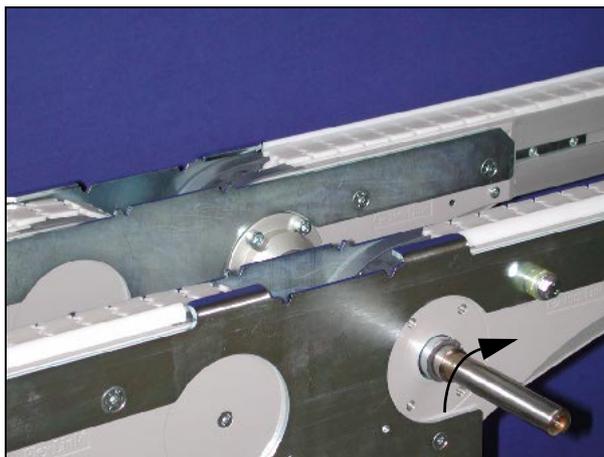


- 7 Drücken Sie mit dem Kettenmontagewerkzeug einen der Stifte, der die Kette zusammenhält, durch die Kette und entfernen ihn.

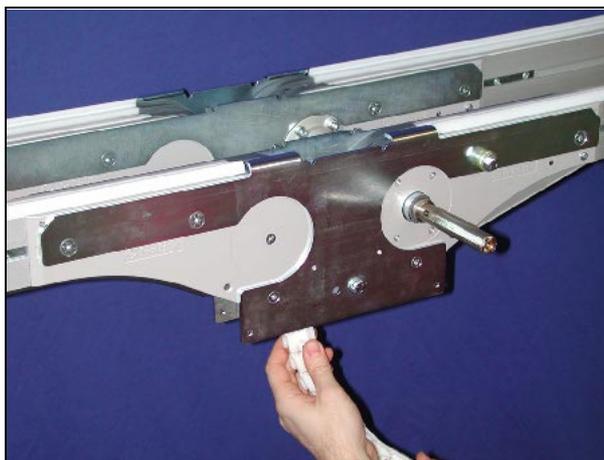


- 8 Ziehen Sie die Kette über das Antriebsrad, indem Sie die Antriebswelle so lange drehen, bis die Kette herausgezogen ist.

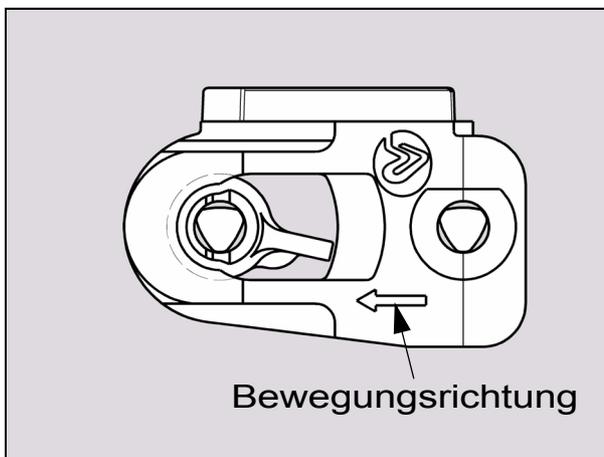
ACHTUNG: Das kurze lose Kettenende muss reibungslos durch die Kunststoff-Führungen gezogen werden, da die Kunststoff-Führungen ansonsten brechen könnten.



- 9 Ziehen Sie die Kette aus der unteren Umlenk-einheit.

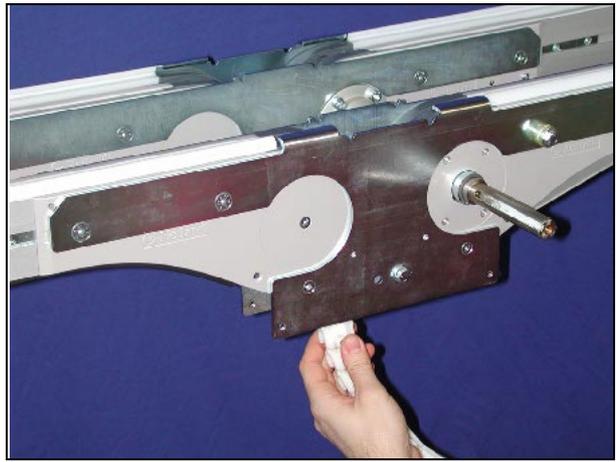


- 10 Montage der Kette: Beachten Sie, dass die Kette nur in ihrer Bewegungsrichtung eingelegt werden kann (mit einem Pfeil markiert).

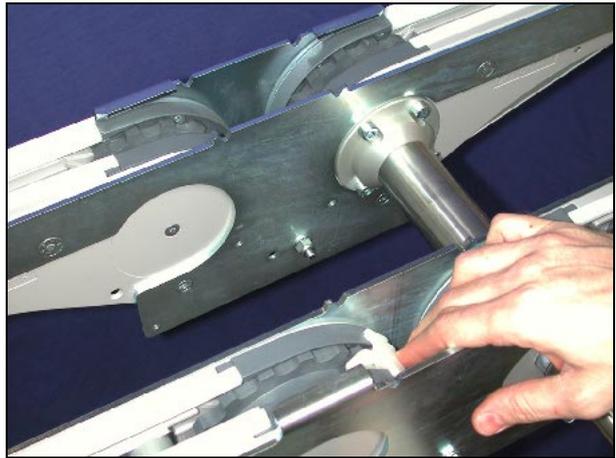


- 11 Legen Sie die Kette mit der Nase nach vorne an der Unterseite des Förderers ein (siehe Schritt 10).

ACHTUNG: Führen Sie die Kette von der Umlenkeneinheit zur Antriebseinheit, da es sonst zu Beschädigungen der Kette kommen könnte.

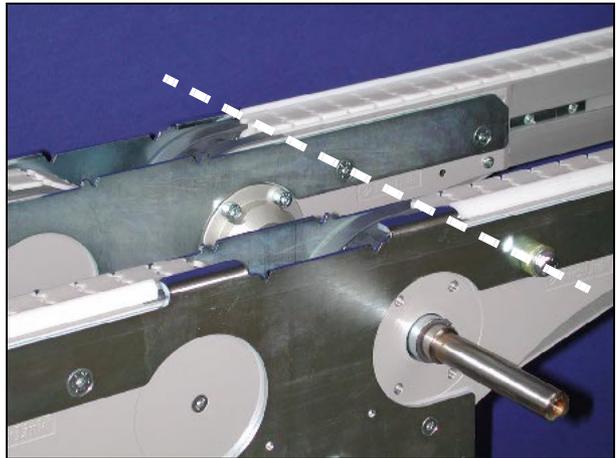


- 12 Führen Sie die Kette über das Umlenkende in den Förderer ein.



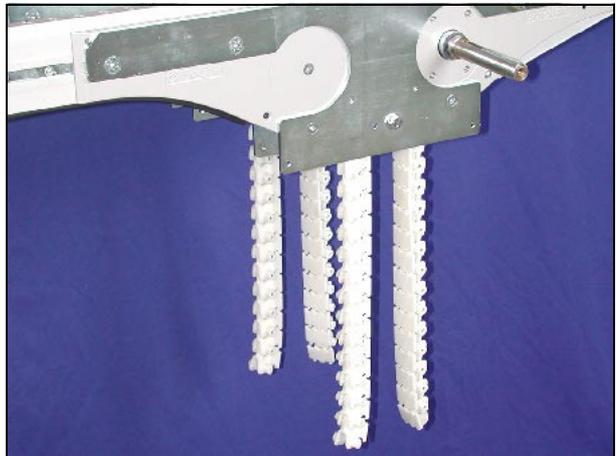
- 13 Ziehen Sie die Kette bis zum Antriebsrad am Antriebsende in den Förderer.

Wiederholen Sie die Schritte 12 und 13 für die zweite Kette.

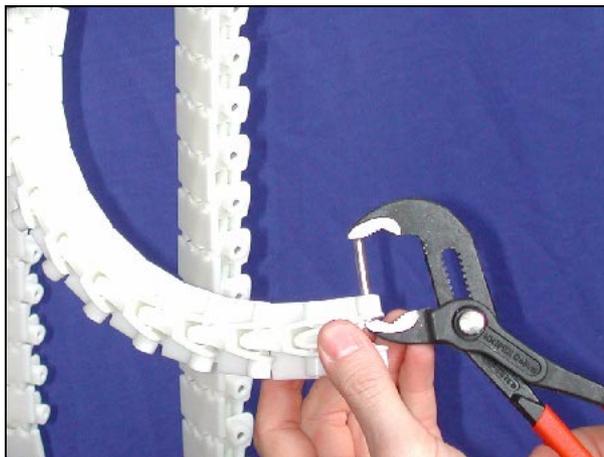


- 14 Ziehen Sie die Kette zum Antriebsrad und drehen Sie die Antriebswelle so lange, bis die Ketten ein wenig über den Förderer hinaus hängen.

ACHTUNG: Die Ketten müssen korrekt in das Antriebsrad eingeführt werden, da ansonsten die Kunststoff-Führungen brechen könnten.

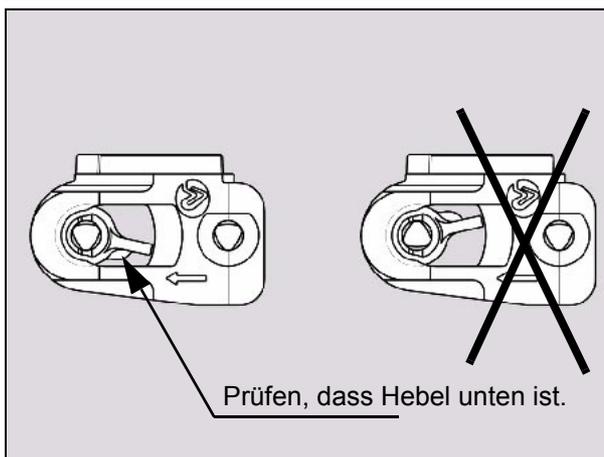


15 Drücken Sie mit der Nietzange den Stift zur Hälfte in das Kettenglied.

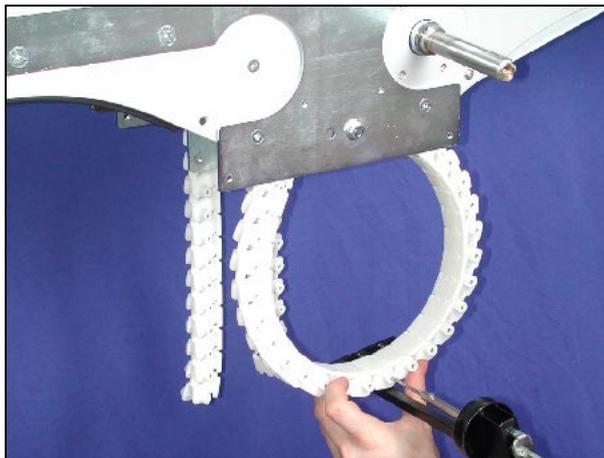


16 Fügen Sie die Kettenenden zusammen. Stellen Sie sicher, dass das Kugelgelenk nicht entfernt oder in umgekehrter Richtung montiert wurde.

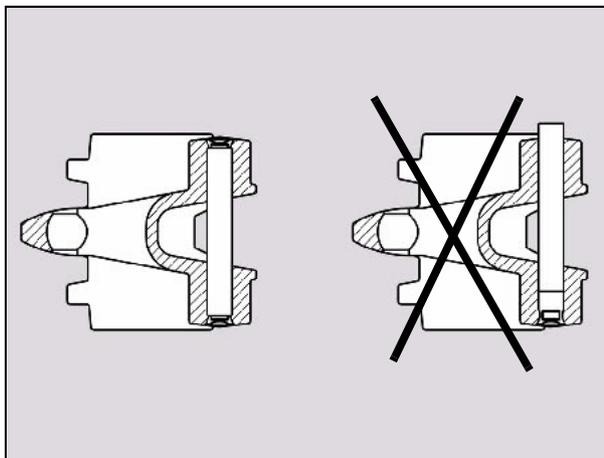
ACHTUNG: Ein falsch positioniertes Kugelgelenk führt zu Beschädigungen an der Kette.



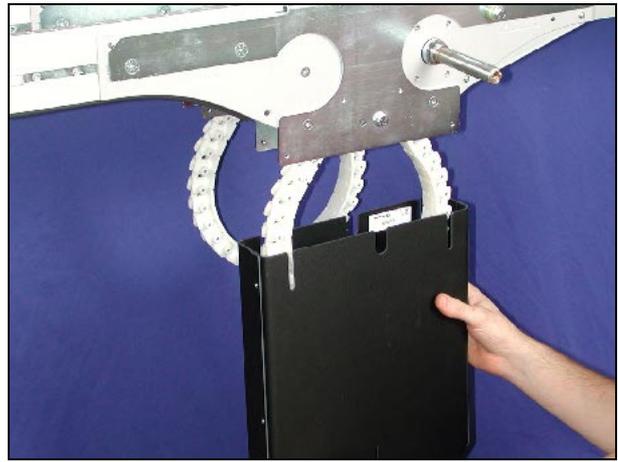
17 Drücken Sie den Stift mit dem Kettenmontage-
werkzeug durch die Kette.



18 Stellen Sie sicher, dass der Stift in die richtige
(mittige) Position positioniert ist.



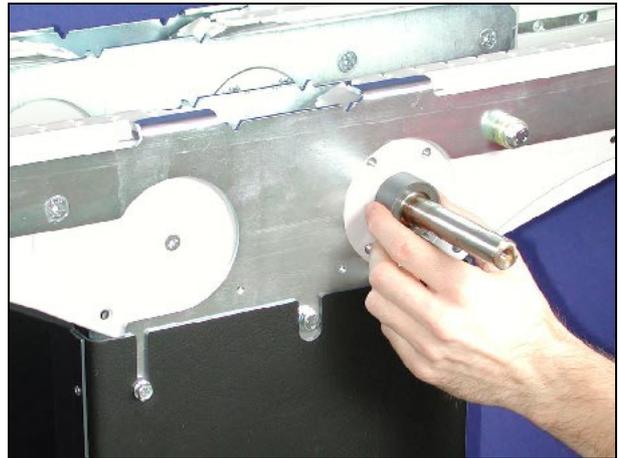
19 Setzen Sie die Abdeckung des Kettenschutzes auf.



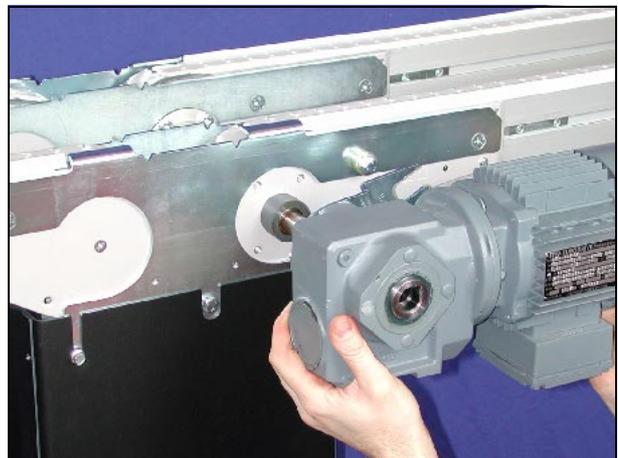
20 Setzen Sie die Schrauben ein (4xM6) und ziehen sie mit dem 10 mm Ringschlüssel fest.



21 Setzen Sie die Kunststoffhülse auf die Antriebswelle.

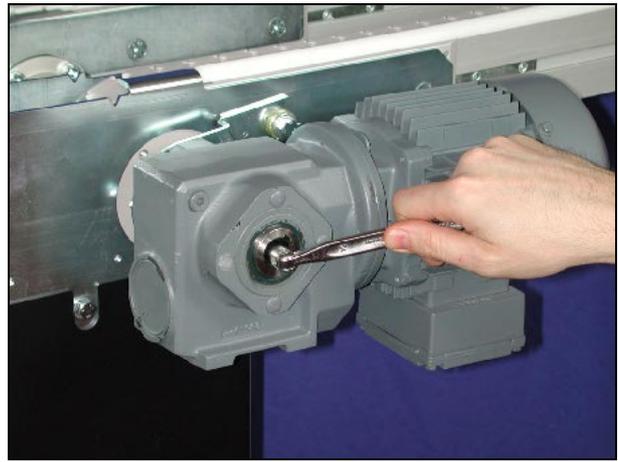


22 Setzen Sie den Motor auf die Antriebswelle.

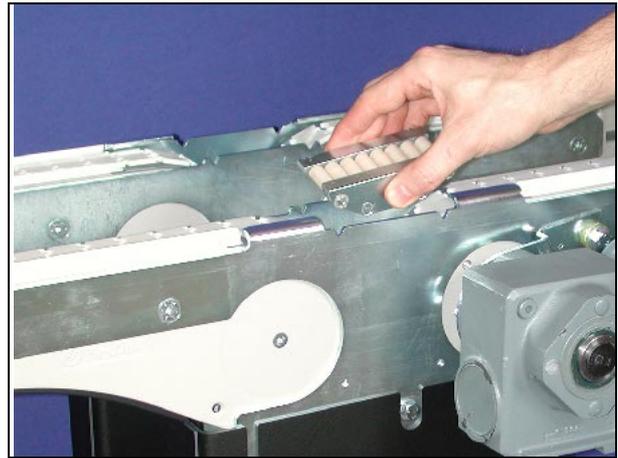


23 Setzen Sie die Schrauben ein und ziehen Sie sie mit dem 10 mm Ringschlüssel fest. Fügen Sie die Kunststoffkappe hinzu.

ACHTUNG: Prüfen Sie, ob die Drehmomentstütze korrekt in das Gehäuse eingeführt ist. Ein unbefestigter rotierender Motor kann zu Verletzungen führen.



24 Platzieren Sie die Röllchenbrücke zwischen die Förderer.



Austausch der Gleitschienen

Einleitung

Anwendbar auf den XT Förderer, kann jedoch auch auf den XT Compact Förderer angewendet werden.

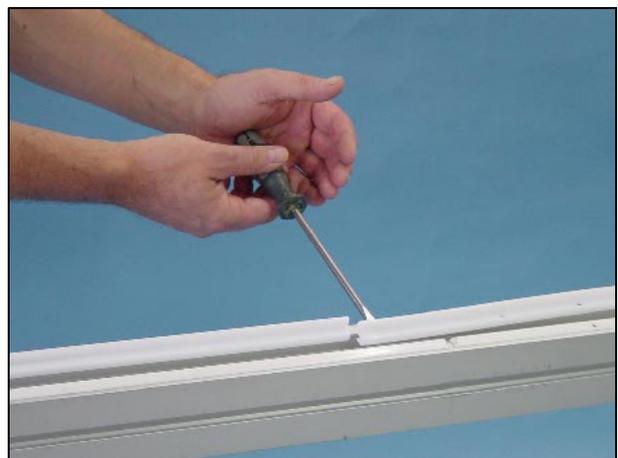
Werkzeuge

Innensechskantschlüssel	4 mm
Bohrmaschine	
Bohrer	3,2 mm
Schraubenzieher	
Feile	
Bohrvorrichtung	3923584
Senkwerkzeug	
Nietwerkzeug	3923563
Seitenschneider	
Markierer	

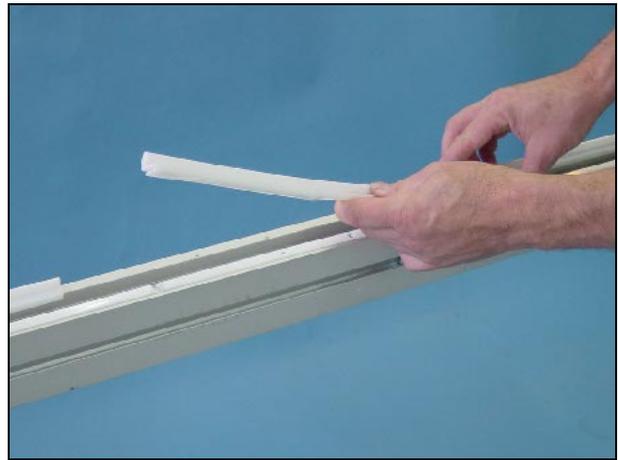
Anweisungen

- 1 Entfernen Sie die Kette nach einer der nachfolgend aufgeführten Anweisungen:
“Austausch der Förderkette – End-Antriebseinheit, XT-Fördermodul” auf Seite 16
“Austausch der Förderkette – Kombinations-Antriebseinheit, XT-Fördermodul” auf Seite 21
“Austausch der Förderkette, XT Compact-Förderer” auf Seite 35
Verwenden Sie den 3,2 mm Bohrer um alte Nieten zu entfernen.

- 2 Setzen Sie den Schraubenzieher an der Seite der Gleitschienen an und schlagen Sie vorsichtig mit der flachen Hand auf den Griff des Schraubenziehers.



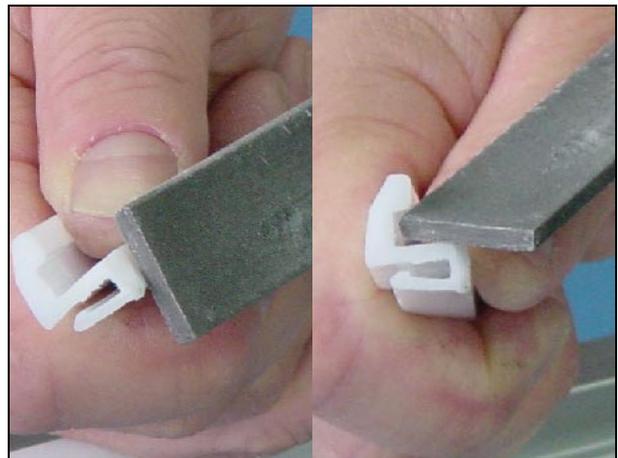
3 Entfernen Sie die Gleitschienen, die ersetzt werden müssen.



4 Markieren Sie alle alten Nietlöcher am Boden des Führungsprofils.



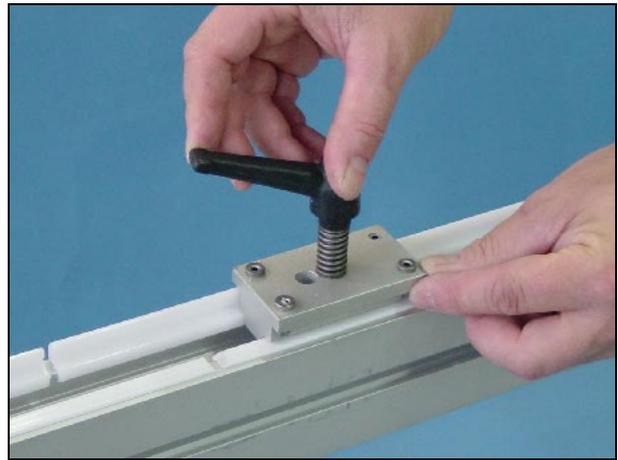
5 Schrägen Sie das Oberteil und die Seiten der Gleitschienen ab (vergleichen Sie die neuen mit den alten).



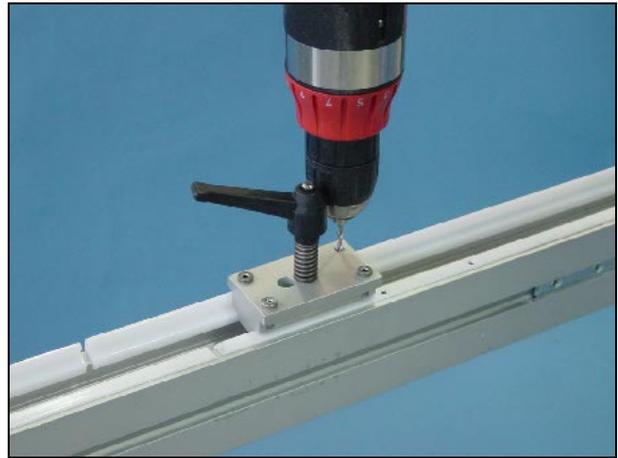
6 Montieren Sie die Gleitschienen und achten Sie darauf, dass sie nicht in umgekehrter Richtung aufliegen. Behalten Sie einen Abstand von 4 mm zwischen zwei aufeinander folgenden Gleitschienen.



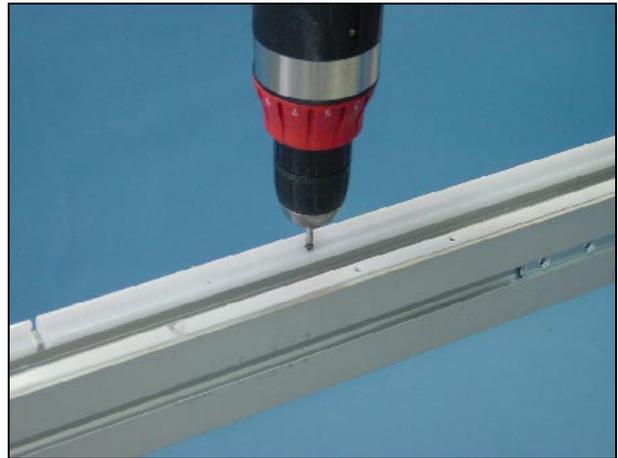
7 Bohren Sie mit der Bohrvorrichtung 3923584 die Nietlöcher. Achten Sie darauf, dass die neuen Bohrlöcher 20 mm hinter den alten Nietlöchern liegen. Anschließend drehen Sie den Griff, um die Vorrichtung zu arretieren. Nietlöcher nur einmal verwenden.



8 Bohren Sie mit dem 3,2 mm Bohrer neue Nietlöcher.



9 Senken Sie die Bohrlöcher an, um sicher zu gehen, dass der Kopf der Niete unterhalb der Gleitschienenoberfläche liegt.

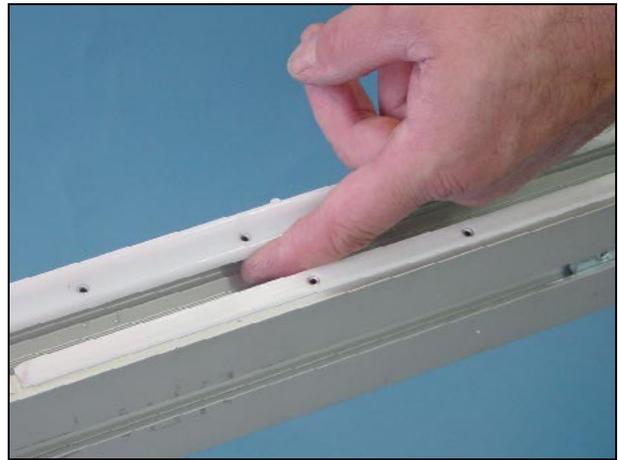


10 Stecken Sie die Nieten in die Bohrungen und drücken Sie sie mit dem Nietwerkzeug zusammen.



11 Versichern Sie sich, dass die Niete nicht über die Gleitschienen-Oberfläche herausragen. Überprüfen Sie dabei die Oberseite und die Unterseite der Gleitschienen nach überstehendem Metall.

Wiederholen Sie die Schritte 7–11.



12 Schneiden Sie am Ende die Gleitschiene ab, so dass zwischen ihr und der folgenden Gleitschiene 4 mm Abstand besteht.



13 Drücken Sie die Gleitschiene in ihre korrekte Position.



Austausch des seitlich montierten Motors, Antriebseinheit, XT Förderer

Einleitung

Anwendbar für die Motortypen L und R (seitlich montierte Motoren).

Werkzeug

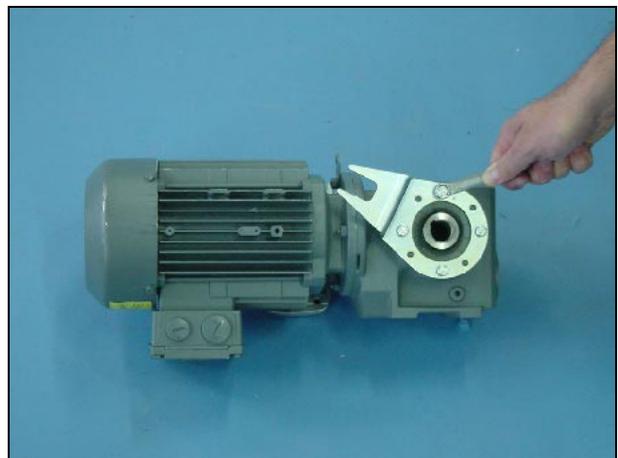
Ringschlüssel	10 mm
Ringschlüssel	13 mm
Schraubenzieher	

Anweisungen

- 1 Entfernen Sie alle elektrischen Kabel vom Motor. Entfernen Sie die Kunststoffkappe mit dem Schraubenzieher vom Motor und lösen Sie die Motorschrauben mit dem 10 mm Ringschlüssel.



- 2 Nehmen Sie den Motor von der Antriebswelle. Entnehmen Sie die Drehmomentstütze mit dem 13 mm Ringschlüssel und setzen ihn auf den neuen Motor.



- 3 Setzen Sie den Motor auf die Antriebswelle und stellen Sie sicher, dass der Dreharm auf dem Gummipuffer sitzt. Ziehen Sie mit dem 10 mm Ringschlüssel die Schrauben fest und setzen die Kunststoffkappe wieder auf den Motor.

ACHTUNG! Stellen Sie sicher, dass die Drehmomentstütze korrekt in das Gehäuse eingeführt wird. Ein nicht befestigter rotierender Motor kann zu Verletzungen führen.



Einleitung

Anwendbar für die Motortypen M und HM (mittig montierte Motoren)

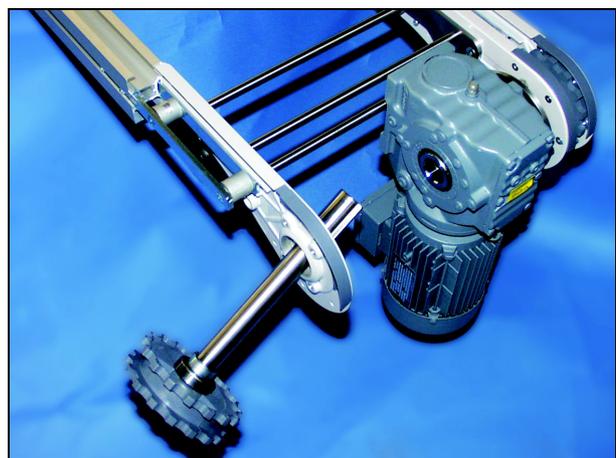
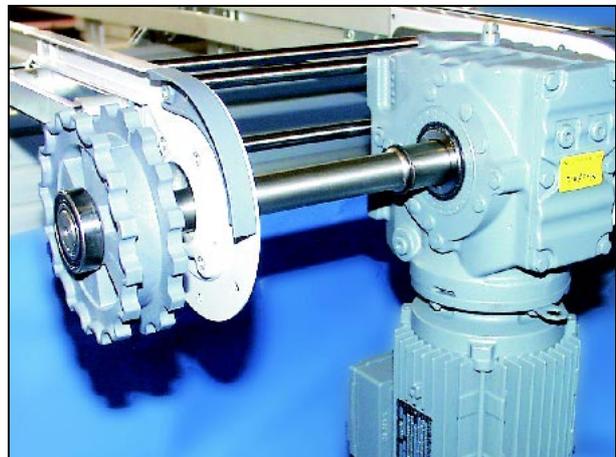
Werkzeug

Innensechskantschlüssel 5 mm

Sicherungsring-Zange

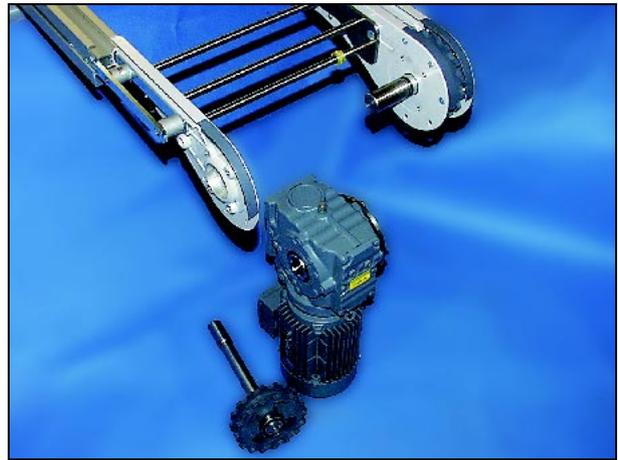
Anweisungen

- 1 Entfernen Sie alle elektrischen Kabel vom Motor. Lösen Sie die Kette von demjenigen Antriebsrad, das am weitesten vom Motor entfernt ist. Siehe auch "Austausch der Förderkette – End-Antriebseinheit, XT-Fördermodul" auf Seite 16.
- 2 Lösen Sie die Schrauben (2xM8) aus der Seitenplatte, die am weitesten vom Motor entfernt ist mit dem Innensechskantschlüssel und entfernen Sie die Seitenplatte.
- 3 Lösen Sie mit der Sicherungsring-Zange den Sicherungsring von der Welle und entfernen Sie die Welle inkl. Antriebsrad und den Lagern vom Motor. Ziehen Sie den Motor in Richtung der Welle.



- 4 Stellen Sie die Keilnut der Welle so ein, dass sie mit der Keilnut des Motor-Getriebegehäuses zusammenpasst.

Stellen Sie sicher, dass der Keil schliessend in der Nut sitzt.



- 5 Montieren Sie den Motor auf die kurze Welle und die Drehmomentstütze auf den Gummipuffer.

ACHTUNG! Stellen Sie sicher, dass die Drehmomentstütze korrekt in das Gehäuse eingeführt wird. Ein nicht befestigter rotierender Motor kann zu Verletzungen führen.



- 6 Schieben Sie die lange Welle durch diejenige innere Seitenplatte, die am weitesten vom Motor entfernt ist. Setzen Sie den Sicherungsring auf die Welle und verbinden Sie die Welle mit dem Motor.

Montieren Sie die äußeren Seitenplatten. Setzen Sie die Schrauben (2xM8) auf die Seitenplatten und ziehen Sie sie mit dem 5 mm Innensechskantschlüssel fest.



Austausch der Förderkette, XT Compact-Förderer

Einleitung

Nur anwendbar auf XT Compact-Förderer.

Werkzeug

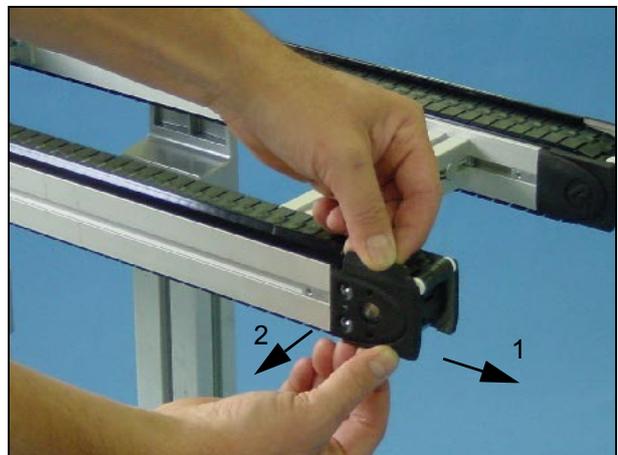
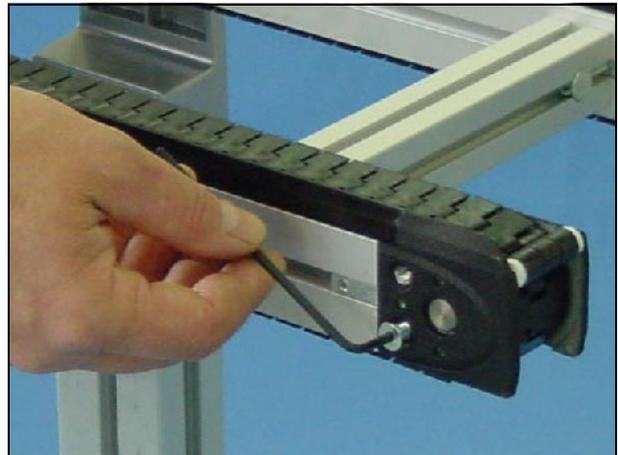
Schraubenzieher

Innensechskantschlüssel 3 mm

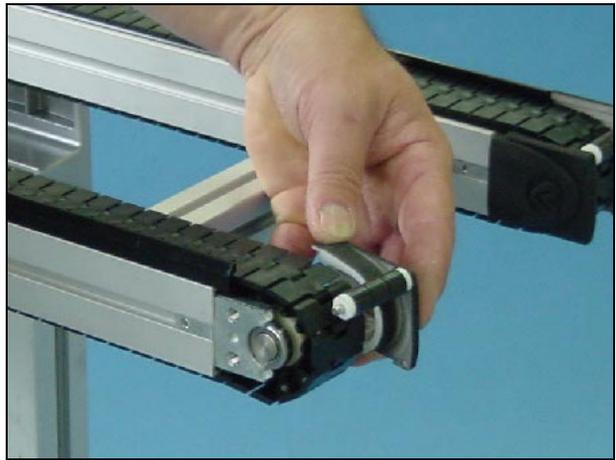
Innensechskantschlüssel 2,5 mm

Anweisungen

- 1 Entfernen Sie die Kunststoffabdeckung des Umlenkendes mit dem Schraubenzieher.
- 2 Lösen Sie mit dem 3 mm Innensechskantschlüssel die Schrauben am Umlenkende.
- 3 Entfernen Sie vorsichtig die Kunststoff-Führungen in dem Sie sie zuerst nach vorne schieben (1) und dann die Enden herausziehen (2).



4 Entfernen Sie die Kunststoff-Führungen auf der anderen Seite.



5 Entfernen Sie den Stift, der im Umlenkende die Kette zusammenhält, indem Sie ihn mit dem 2,5 mm Innensechskantschlüssel durch die Kette drücken.



6 Entfernen Sie das Umlenkrad.



7 Ziehen Sie nun vorsichtig die Kette heraus.
ACHTUNG! Die Kette muss reibungslos durch das Antriebsende laufen, da sie ansonsten brechen könnte.



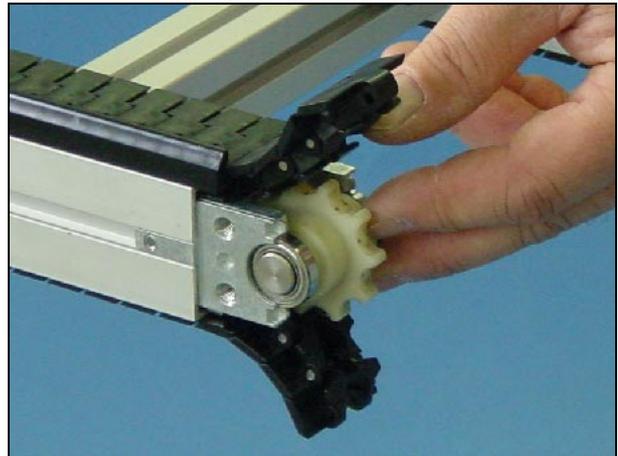
- 8 Denken Sie daran, dass die Kette nur in eine Richtung montiert werden darf. Die Welle sollte auf dem Führungsprofil immer vom Umlenkende zum Antriebsende laufen (siehe Abbildung).



- 9 Ziehen Sie die Kette bis zum Antriebsende ein, wenn notwendig ziehen Sie zur Hilfe ein wenig an der anderen Kette. Sollte die andere Kette demontiert sein, drehen Sie am Antriebsrad.



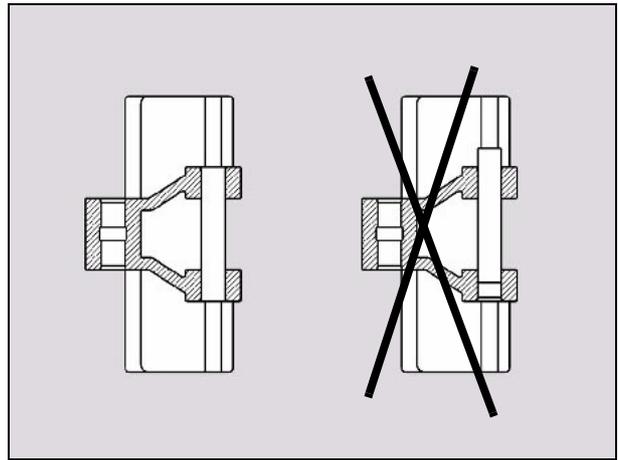
- 10 Setzen Sie das Umlenkrad wieder ein.



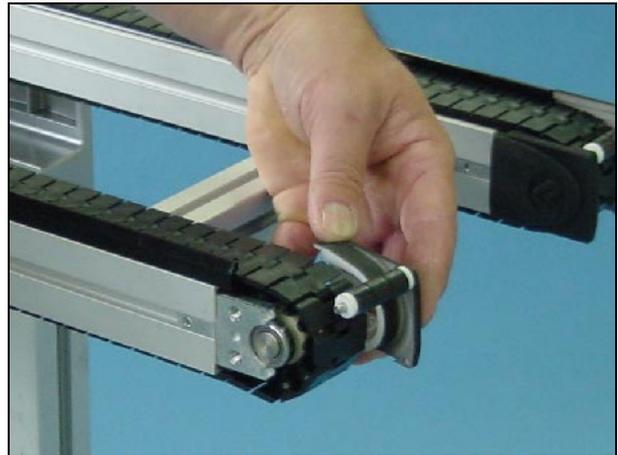
- 11 Drücken Sie den Stift mit dem 2,5 mm Innensechskantschlüssel in die Kette.



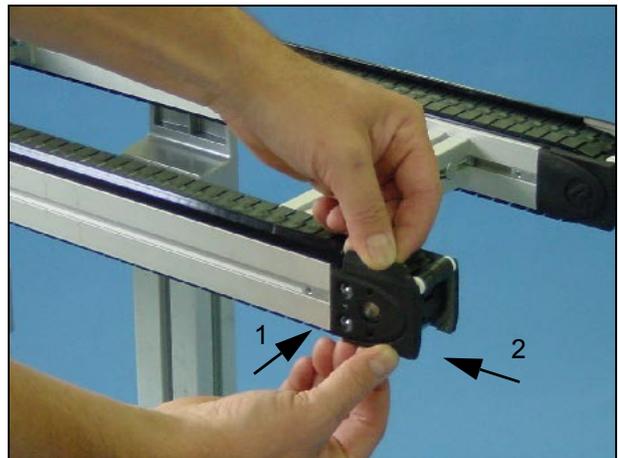
12 Versichern Sie sich, dass der Stift in der richtigen (mittigen) Position sitzt.



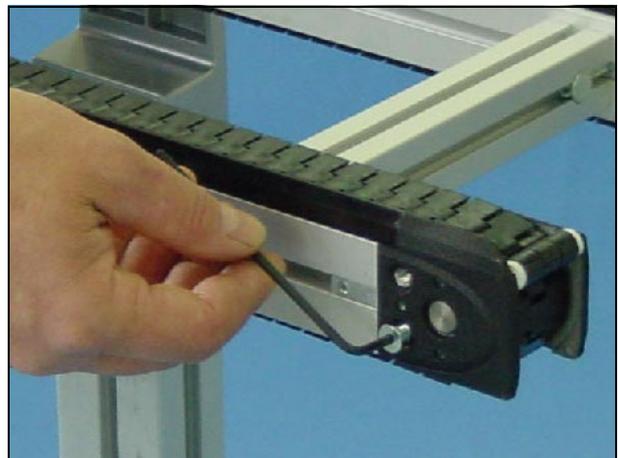
13 Setzen Sie die Kunststoff-Führung ein.



14 Setzen Sie nun vorsichtig die anderen Kunststoff-Führungen ein. Dazu drücken Sie zuerst in Pfeilrichtung 1 und dann in Pfeilrichtung 2 drücken.



15 Ziehen Sie die Schrauben am Umlenkende mit dem 3 mm Innensechskantschlüssel an.



16 Setzen Sie nun die Kunststoff-Abdeckung auf.



Austausch des Antriebsriemens, XT Compact-Förderer

Einleitung

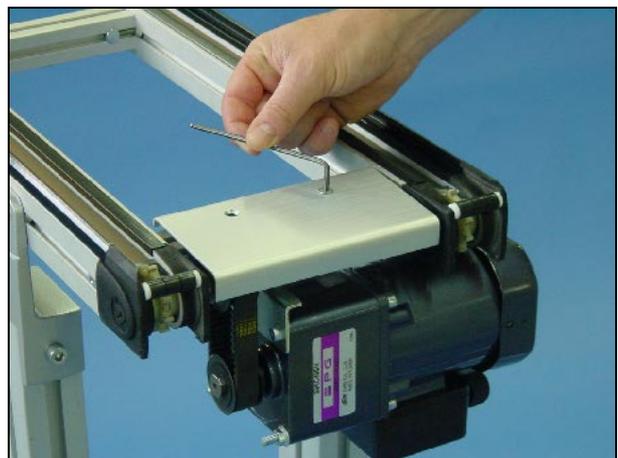
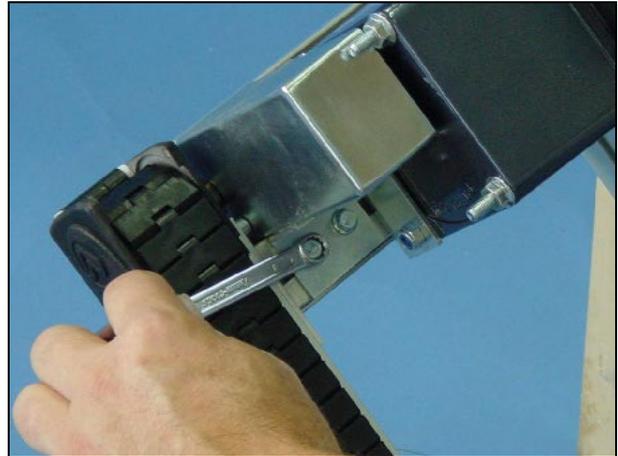
Nur bei XT Compact-Förderern anwendbar.

Werkzeug

Ringschlüssel	8 mm
Innensechskantschlüssel	3 mm

Anweisungen

- 1 Entfernen Sie die Schrauben an der Riemen-Abdeckung mit dem 8 mm Ringschlüssel.
- 2 Entfernen Sie die Riemen-Abdeckung sowie die Kette gemäß den Anweisungen "Austausch der Förderkette, XT Compact-Förderer" auf Seite 35.
- 3 Lösen Sie nun mit dem 3 mm Innensechskantschlüssel die Schrauben, die die Abdeckung der Antriebseinheit halten. Entfernen Sie die Abdeckung der Antriebseinheit und die beiden Distanzringe.



4 Lösen Sie mit dem 3 mm Innensechskant-
schlüssel die äußere Seite der Antriebseinheit.



5 Entfernen Sie die Schrauben (4x) auf der inne-
ren Seite der Antriebseinheit mit dem 8 mm
Ringschlüssel.



6 Entfernen Sie vorsichtig die Antriebseinheit und
nehmen Sie den Antriebsriemen von der
Antriebscheibe des Motors.



7 Antriebsriemen austauschen.



- 8 Haken Sie den neuen Antriebsriemen an die Antriebsscheibe des Motors und montieren die End-Antriebseinheit wieder auf den Förderer.



- 9 Setzen Sie die Schrauben an die innere Seite der Antriebseinheit mit dem 8 mm Ringschlüssel ein und ziehen sie fest.



- 10 Ziehen Sie die Schrauben an der äußeren Seite der Antriebseinheit mit dem 3 mm Innensechskantschlüssel fest.



- 11 Setzen sie die Distanzringe und die Abdeckung der Antriebseinheit ein.



12 Setzen Sie die Schrauben ein, die die Abdeckung der Antriebseinheit halten und ziehen sie mit dem 3 mm Innensechskantschlüssel fest.

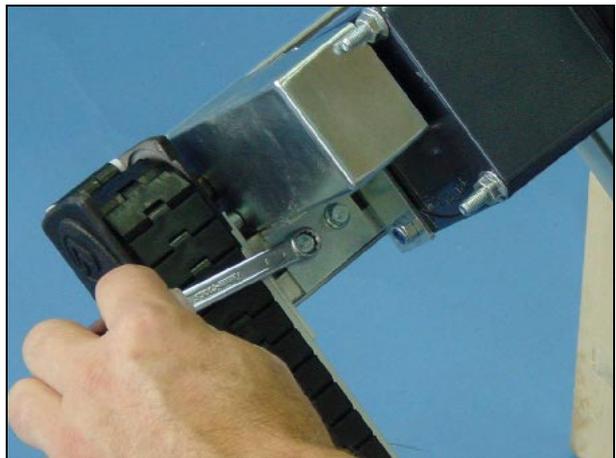
Montieren Sie die Kette gemäß den Anweisungen "Austausch der Förderkette, XT Compact-Förderer" auf Seite 35.



13 Riemenabdeckung montieren.



14 Setzen Sie die Schrauben an der Abdeckung des Antriebsriemens ein und ziehen sie diese mit dem 8 mm Ringschlüssel fest.



Austausch des Antriebmotors, XT Compact-Förderer

Einleitung

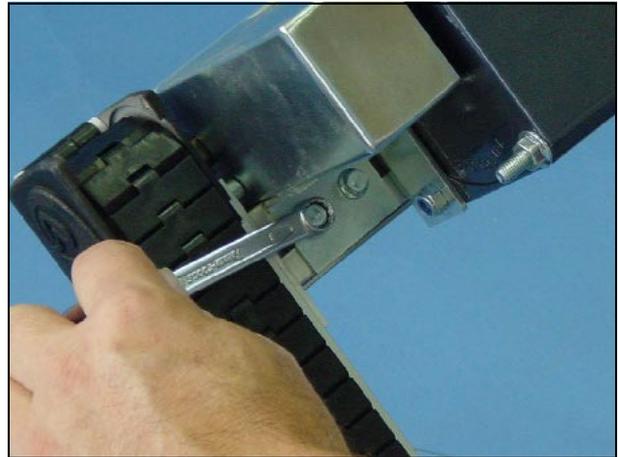
Nur bei XT Compact-Förderern anwendbar.

Werkzeug

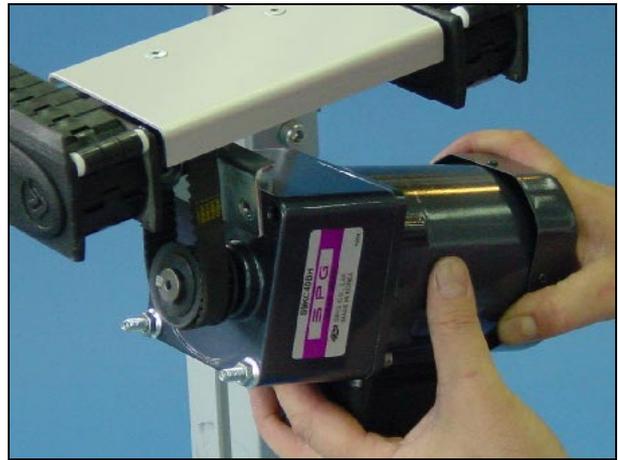
Ringschlüssel	10 mm
Ringschlüssel	8 mm
Innensechskantschlüssel	5 mm

Anweisungen

- 1 Entfernen Sie die Schrauben an der Abdeckung des Antriebriemens mit dem 8 mm Ringschlüssel.
- 2 Entfernen Sie die Abdeckung des Antriebriemens.
- 3 Lösen Sie die Schrauben, die den Motor halten, mit dem 5 mm Innensechskantschlüssel und dem 10 mm Ringschlüssel.



- 4 Entfernen Sie die Schrauben, die den Motor halten, entfernen Sie den alten Motor und setzen Sie den neuen Motor ein.



- 5 Setzen Sie die Schrauben wieder ein.



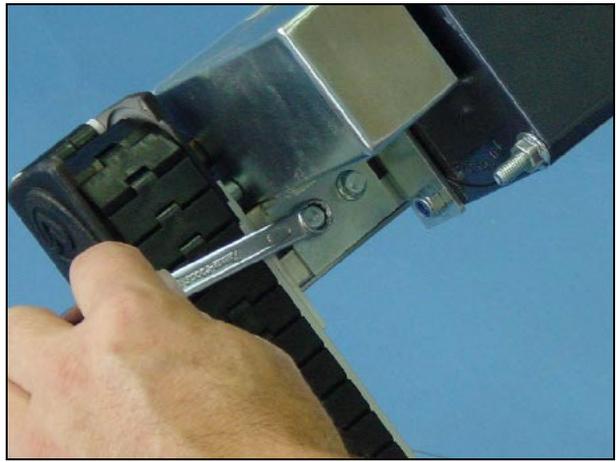
- 6 Ziehen Sie die Schrauben mit dem 5 mm Innensechskantschlüssel und dem 10 mm Ringschlüssel wieder an.



- 7 Setzen Sie die Abdeckung des Antriebsriemens wieder auf.



- 8 Setzen Sie die Schrauben, die die Abdeckung des Antriebsabdeckung halten, wieder ein und ziehen sie mit dem 8 mm Ringschlüssel fest.



Austausch des Motors an der Transfereinheit XTPT M1

Einleitung

Anwendbar für Transfereinheiten des Typs M1.

Werkzeug

Kreuzschlitz-Schraubenzieher	
Innensechskantschlüssel	5 mm
Ringschlüssel	10 mm

Anweisungen

- 1 Entfernen Sie die Schrauben (8x) der Transfereinheit-Abdeckung an beiden Seiten mit dem Kreuzschlitz-Schraubenzieher. Nehmen Sie die Abdeckungen ab.



- 2 Entfernen Sie die Schrauben (2x), die den Motor halten mit dem 5 mm Innensechskantschlüssel und dem 10 mm Ringschlüssel.

Ersetzen Sie den alten Motor durch den neuen und ziehen Sie die Schrauben mit dem 5 mm Innensechskantschlüssel und dem 10 mm Ringschlüssel wieder an. Stellen Sie sicher, dass sich der Antriebsriemen auf der Antriebsscheibe des neuen Motors befindet.

Setzen Sie die Abdeckungen wieder auf. Setzen Sie die Schrauben (8x) an beiden Seiten der Transfereinheit-Abdeckung ein und ziehen sie mit dem Kreuzschlitz-Schraubenzieher fest.



Austausch des Motors an der Transfereinheit XTPT M2

Einleitung

Anwendbar bei XT Transfereinheiten des Typs M2.

Werkzeug

Innensechskantschlüssel	3 mm
Innensechskantschlüssel	5 mm
Ringschlüssel	10 mm

Anweisungen

- 1 Entfernen Sie die Schrauben (4x) an der Transfereinheit-Abdeckung mit dem 3 mm Innenschlüssel.

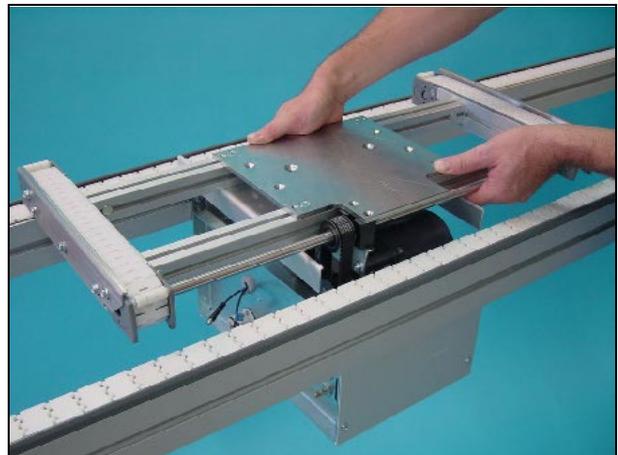
Entfernen Sie die Abdeckung.



- 2 Entfernen Sie die Schrauben (2x) am Halter der Transfereinheit mit dem 5 mm Innensechskantschlüssel.

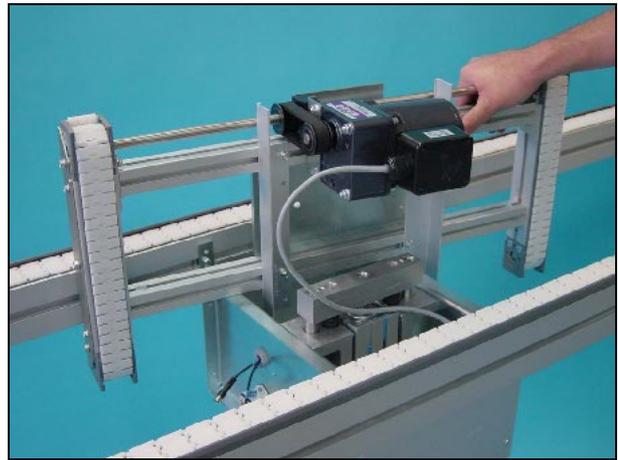


- 3 Heben Sie vorsichtig die Transfereinheit heraus.



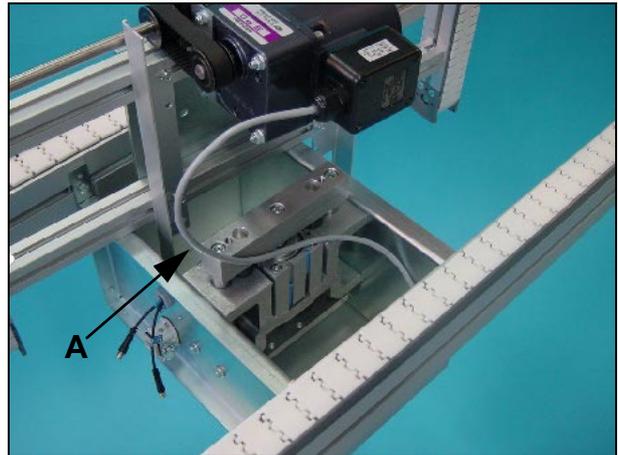
- 4 Entfernen Sie die Schrauben (2x), die den Motor halten, mit dem 5 mm Innensechskant-schlüssel und dem 10 mm Ringschlüssel.

Motor austauschen und die Schrauben mit dem 5 mm Innensechskantschlüssel und dem 10 mm Ringschlüssel festziehen. Stellen Sie sicher, dass der Antriebsriemen mit dem neuen Motor verbunden ist.

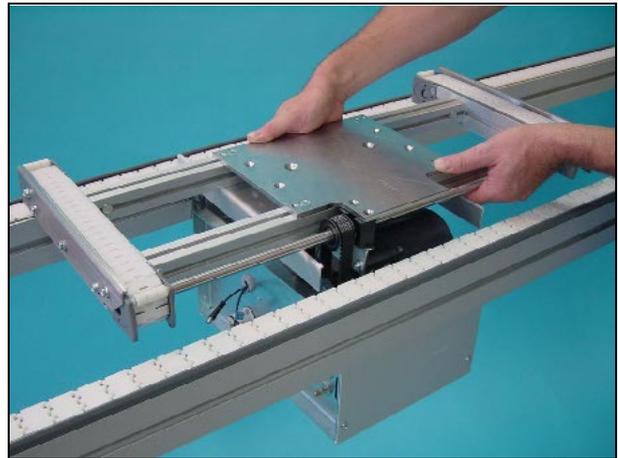


- 5 Wenn Sie die Transfer-Antriebseinheit installieren, stellen Sie sicher, dass das elektrische Kabel (A) nicht zwischen bewegliche Teile geraten kann.

ACHTUNG: Wird das elektrische Kabel (A) beschädigt, könnte das die Transfereinheit zerstören.



- 6 Setzen Sie vorsichtig die Transfer-Antriebseinheit wieder ein.



- 7 Setzen Sie die Schrauben (2x) in die Halterung der Transfereinheit ein und ziehen Sie die Schrauben mit dem 5 mm Innensechskant-schlüssel fest.



- 8 Setzen Sie die Abdeckung und die Schrauben (4x) ein, die die Abdeckung der Transfereinheit halten, und ziehen sie diese mit dem 3 mm Innensechskantschlüssel fest.



Austausch des Antriebsriemens bei der Transfereinheit XTPT M1

Einleitung

Nur anwendbar bei Transfereinheiten des Typs M1.

Werkzeug

Kreuzschlitz-
Schraubenzieher

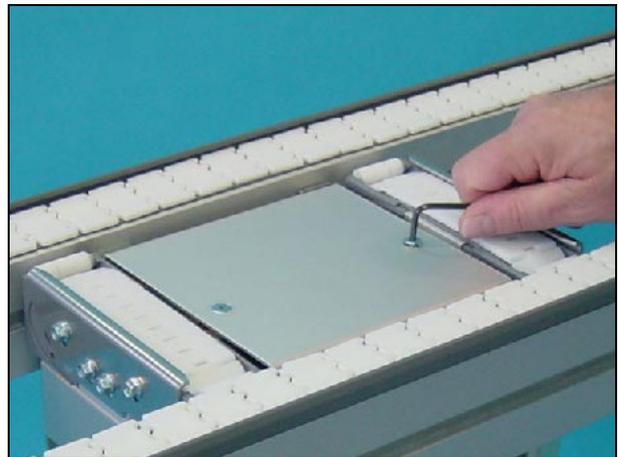
Innensechskantschlüssel 3 mm

Innensechskantschlüssel 5 mm

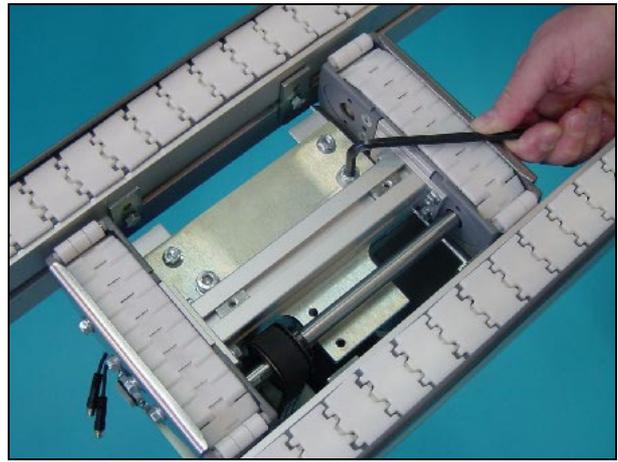
Ringschlüssel 10 mm

Anweisungen

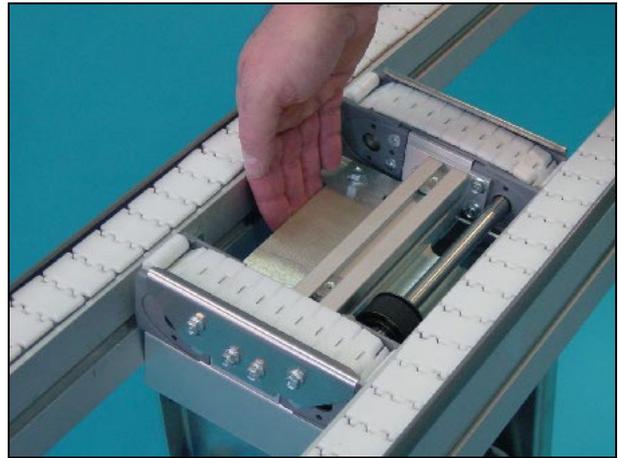
- 1 Entfernen Sie die Schrauben (8x) der seitlichen Transfereinheit-Abdeckungen beider Seiten mit dem Kreuzschlitz-Schraubenzieher. Entfernen Sie die Abdeckungen.
- 2 Lösen Sie die Schrauben, die die Abdeckung der Transfereinheit halten mit dem 3 mm Innensechskantschlüssel und entfernen Sie diese.



- 3 Entfernen Sie die Schrauben (2x), die die Transfereinheit halten mit dem 5 mm Innensechskantschlüssel.



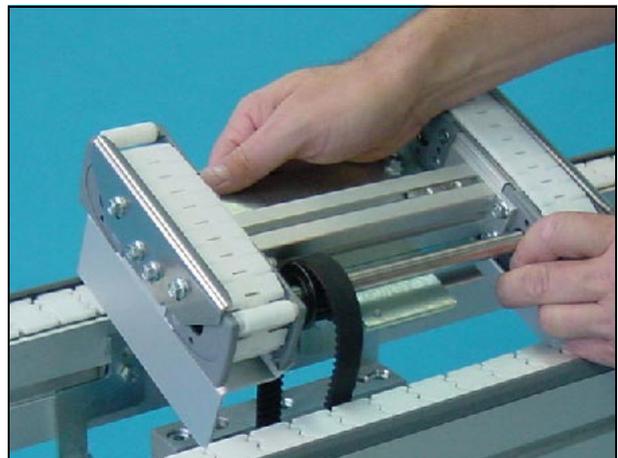
- 4 Neigen Sie die Transfereinheit vorsichtig nach vorne.



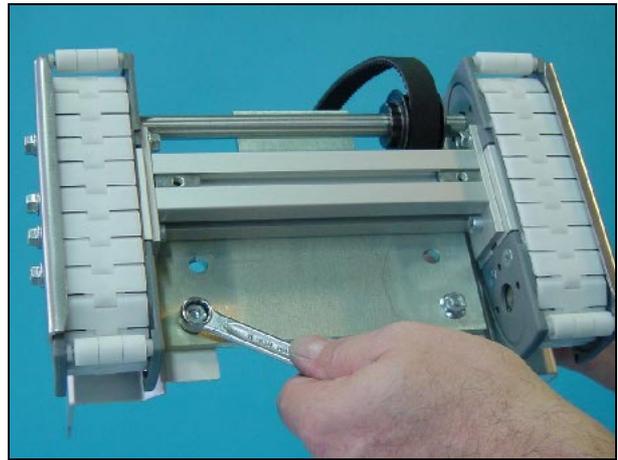
- 5 Drücken Sie den Antriebsriemen vorsichtig vom Antriebsrad.



- 6 Heben Sie die Transfereinheit heraus.



- 7 Lösen Sie zwei Schrauben der Seitenabdeckung (nur an einer Seite) mit dem 10 mm Ring-schlüssel und entfernen Sie diese.



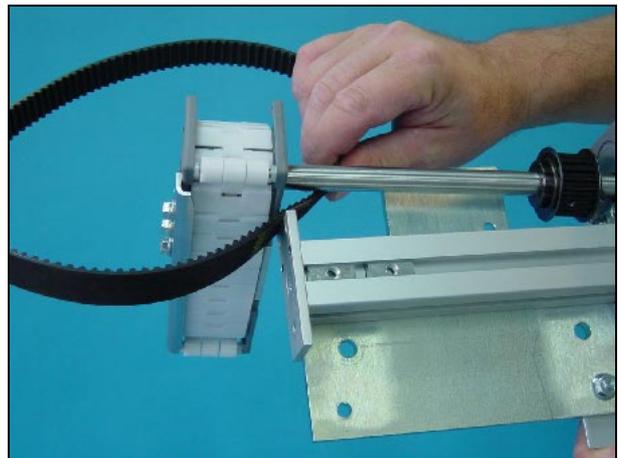
- 8 Setzen Sie die Schraube auf der einen Seite des Trägers wieder ein und ziehen sie mit dem 5 mm Innensechskantschlüssel fest.

Für die beiden Schrauben auf der anderen Seite benutzen Sie den 8 mm Ringschlüssel.



- 9 Drehen Sie den Träger um 90° um die Welle und ersetzen Sie den Antriebsriemen.

Drehen Sie den Träger wieder um 90° zurück.

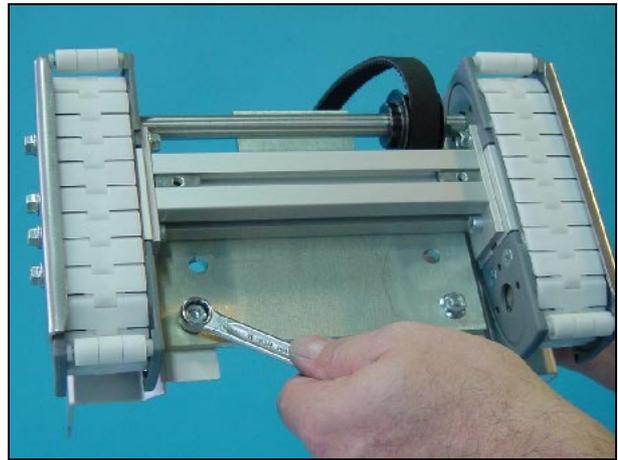


- 10 Setzen Sie die Schraube auf der einen Seite des Trägers wieder ein und ziehen sie mit dem 5 mm Innensechskantschlüssel fest.

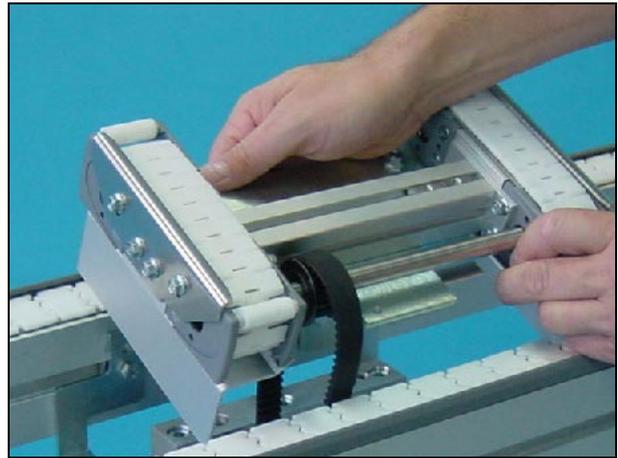
Für die beiden Schrauben auf der anderen Seite benutzen Sie den 8 mm Ringschlüssel.



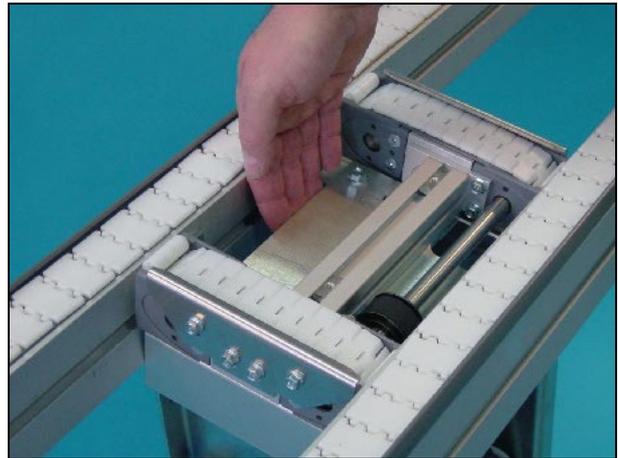
11 Setzen Sie die Seiten-Abdeckung und die beiden Schrauben, die die Abdeckung halten ein und ziehen sie mit dem 10 mm Ringschlüssel fest.



12 Setzen Sie die Fördereinheit wieder ein.



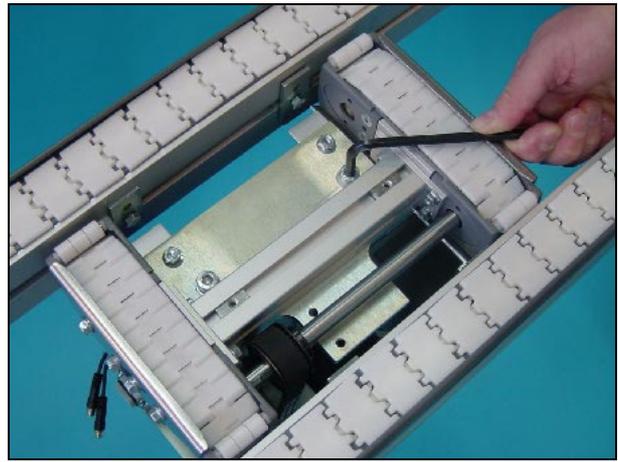
13 Neigen Sie die Fördereinheit vorsichtig nach vorne.



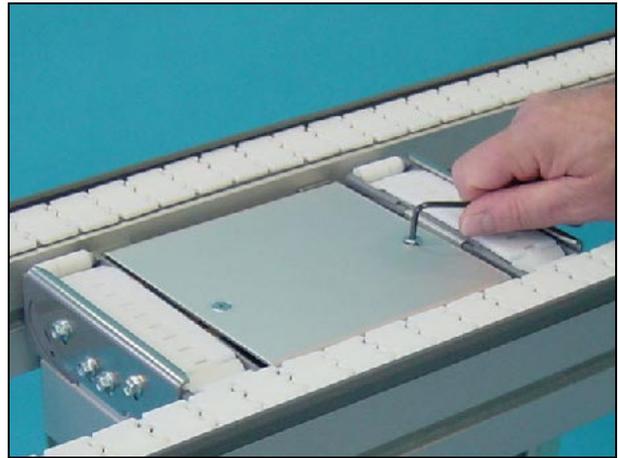
14 Drücken Sie den Antriebsriemen vorsichtig zurück auf das Antriebsrad.



15 Ziehen Sie die Schrauben (2x), die die Förder-
einheit halten, mit dem 5 mm Innensechskant-
schlüssel fest.



16 Setzen Sie die Abdeckung der Transfereinheit
und die Schrauben ein und ziehen sie mit dem 3
mm Innensechskantschlüssel fest.



17 Setzen Sie die Abdeckung der Transfereinheit
ein und ziehen die Schrauben (8x) an beiden
Seiten mit dem Kreuzschlitz-Schraubenzieher
fest.



Austausch des Antriebsriemens an der Transfereinheit XTPT M2

Einleitung

Anwendbar für Transfereinheiten.

Werkzeug

Innensechskantschlüssel	3 mm
Innensechskantschlüssel	5 mm
Ringschlüssel	10 mm

Anweisungen

- 1 Entfernen Sie die Schrauben (4x) an der Abdeckung der Transfereinheit mit dem 3 mm Innensechskantschlüssel.

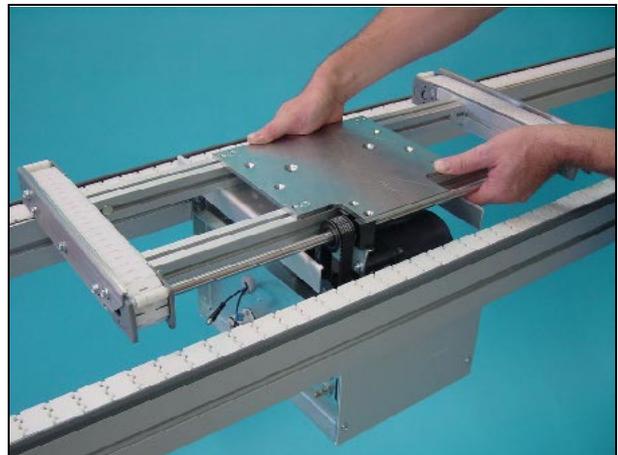
Entfernen Sie die Abdeckung.



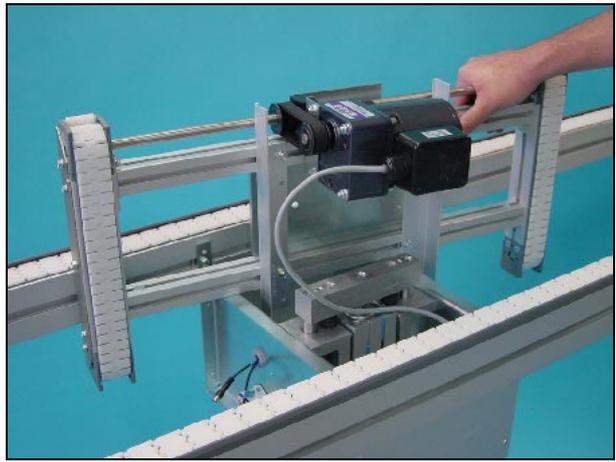
- 2 Entfernen Sie die Schrauben (2x) vom Halter der Transfereinheit mit dem 5 mm Innensechskantschlüssel.



- 3 Heben Sie vorsichtig die Transfereinheit heraus.

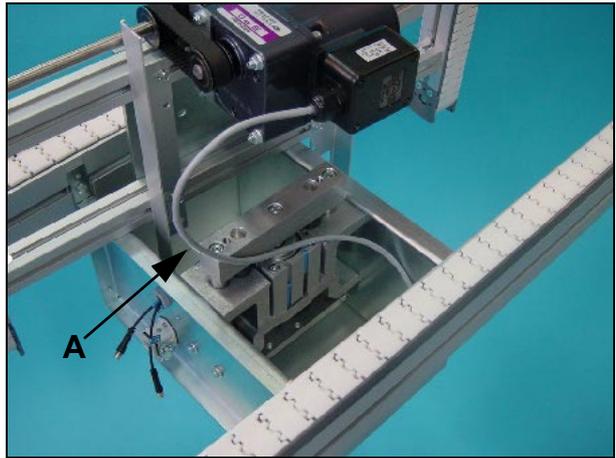


- 4 Ersetzen Sie den alten Antriebsriemen gemäß den Anweisungen "Austausch des Antriebsriemens, XT Compact-Förderer" auf Seite 40.

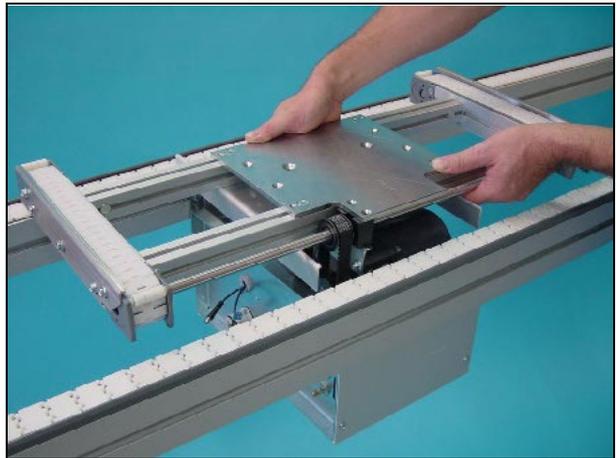


- 5 Wenn Sie die Transfer-Antriebseinheit installieren, stellen Sie sicher, dass das elektrische Kabel (A) nicht zwischen bewegliche Teile geraten kann.

ACHTUNG: Wird das elektrische Kabel (A) beschädigt, könnte das die Transfereinheit zerstören.



- 6 Setzen Sie die Transfereinheit vorsichtig wieder ein.

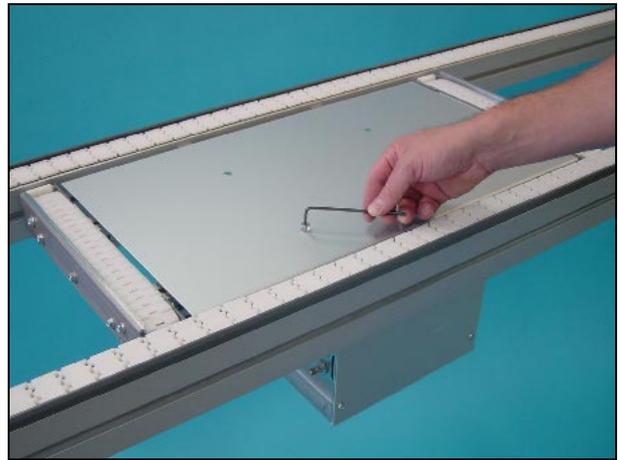


- 7 Die Schrauben (2x) in den Halter der Transfereinheit einsetzen und mit dem 3mm Innensechskantschlüssel festziehen.



8 Setzen Sie die Abdeckung ein.

Setzen Sie die Schrauben (4x) ein, die die Abdeckung der Transfereinheit halten und ziehen Sie sie mit dem 3 mm Innensechskantschlüssel fest.



Montage der Führungsstifte an der Fixier-, Dreh- und Hub- und Fixierstation

Einleitung

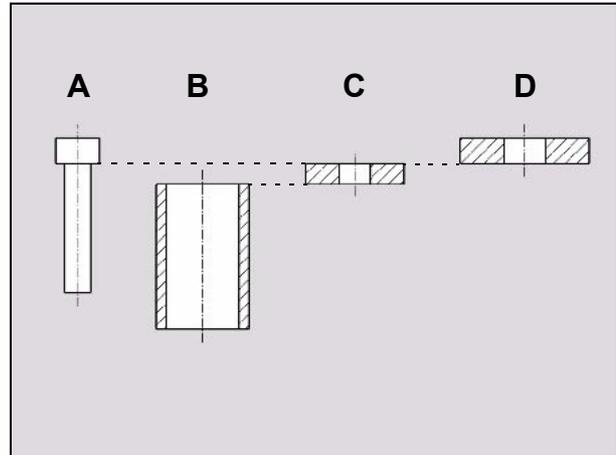
Anwendbar auf alle Fixierstationen.

Werkzeug

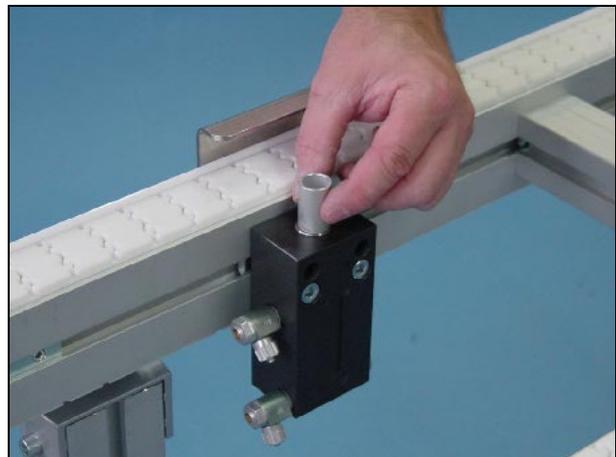
Innensechskantschlüssel	4 mm
Gummihammer	
Ringschlüssel	10 mm

Anweisungen

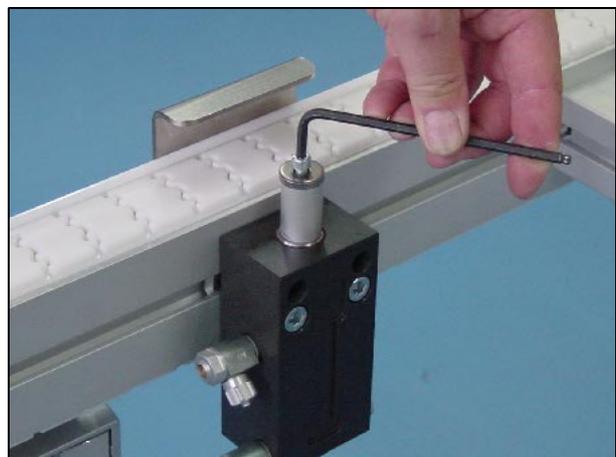
- 1 Folgende Ausrüstung wird zum Austausch von Führungsstiften benötigt:
 - A: Schrauben MC6S M5×25
 - B: Rohrstück $\text{Ø}8 \times 2 \times 28$
 - C: Unterlegscheiben $\text{Ø}19 \text{ Ø}6 \text{ t}=4$
 - D: Unterlegscheiben $\text{Ø}25 \text{ Ø}8 \text{ t}=5$



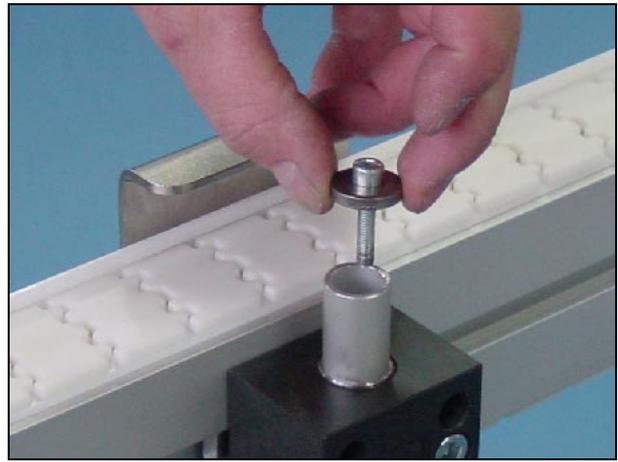
- 2 Platzieren Sie das Rohrstück (B) auf den Stift.



- 3 Setzen Sie die Unterlegscheibe (C) auf das Rohr und ziehen Sie die Schraube (A) mit dem 4 mm Innensechskantschlüssel so lange an, bis sie den Boden des Gewindes am Führungstiftes erreicht hat.



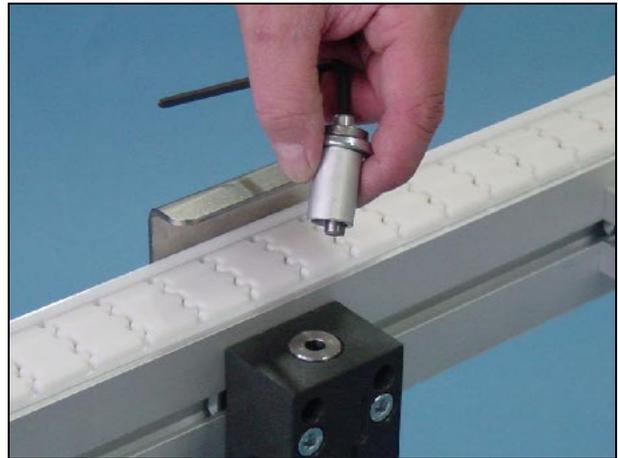
4 Entfernen Sie die Schraube (A) und die Unterlegscheibe (C).



5 Setzen Sie die Unterlegscheibe (D) auf das Rohrstück (B) und setzen Sie die Schraube (A) und die Unterlegscheibe (C) darauf.



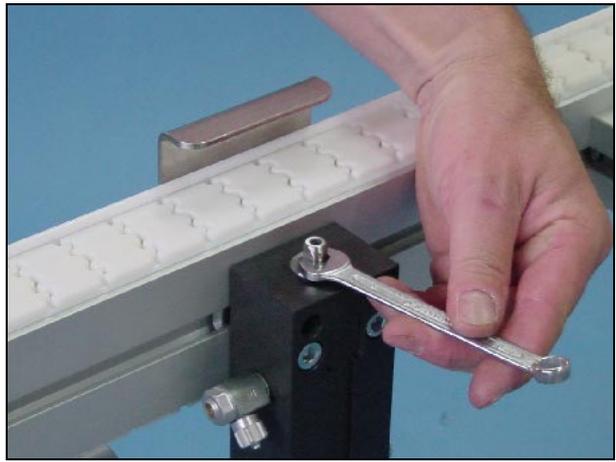
6 Ziehen Sie die Schraube (A) solange mit dem 4 mm Innensechskantschlüssel an, bis der Führungsstift abnehmbar ist.



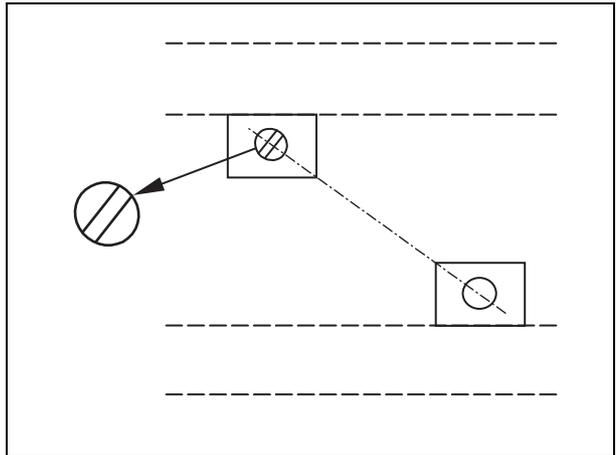
7 Setzen Sie einen neuen Führungsstift in die Bohrung und bringen ihn mit einem Gummihammer in Position.



- 8 Drehen Sie mit dem 10 mm Ringschlüssel den nicht zylindrischen Führungstift in die korrekte Position (siehe nächste Abbildung).



- 9 Korrekte Position des Führungstiftes.



Fehlerbehebung

Symptom	Mögliche Ursache	Maßnahme	Referenz	Wenn der Fehler trotz Maßnahme bleibt
Ruckartige Bewegungen Geräusche	Abgenutzte oder beschädigte Förderkettenglieder	Tauschen Sie die Kette oder einige Kettenglieder aus	“Überprüfen der Förderkette auf Abnutzung oder Beschädigungen” auf Seite 6	Setzen Sie sich mit Ihrem örtlich zuständigen FlexLink-Vertrieb in Verbindung.
	Die Förderkette hat zu wenig Spannung	Kürzen Sie die Förderkette	“Überprüfen der Kettenspannung (nur bei Förderlänge > 1.500 mm)” auf Seite 6	
	Beschädigte oder deformierte Gleitschienen	Tauschen Sie die Gleitschienen aus	“Prüfen der Gleitschienen” auf Seite 7	
	Abgenutzter Antriebsriemen	Tauschen Sie den Antriebsriemen	“Austausch des Antriebsriemens, XT Compact-Förderer” auf Seite 40	
Der Antriebsmotor ist überhitzt Die Antriebseinheit ist zu schwach	Der Förderer ist überladen	Entfernen Sie die Ladung und machen Sie einen Testlauf. Prüfen Sie die empfohlene Beladung für diesen Förderer.		
	Der Motor ist beschädigt	Tauschen Sie den Motor	“Austausch des Antriebsmotors, XT Compact-Förderer” auf Seite 44	
	Fehlerhaft verbundene elektrische Kabel	Prüfen Sie den Schaltplan	„Montageanleitung XT Module“	
	Beschädigter oder fehlerhaft verbundener Kondensator	Prüfen Sie den Schaltplan. Prüfen Sie den Kondensator.	„Montageanleitung XT Module“	

Symptom	Mögliche Ursache	Maßnahme	Referenz	Wenn der Fehler trotz Maßnahme bleibt
Ruckartige Bewegungen, Geräusche	Abgenutzte oder beschädigte Förderkettenglieder	Tauschen Sie die Kette oder einige Kettenglieder aus	“Überprüfen der Förderkette auf Abnutzung oder Beschädigungen” auf Seite 8	
	Die Förderkette hat zu wenig Spannung	Kürzen Sie die Förderkette	“Prüfen der Kettenspannung” auf Seite 8	
	Beschädigte oder deformierte Gleitschienen	Tauschen Sie die Gleitschienen aus	“Prüfen der Gleitschienen” auf Seite 9	
	Abgenutzte Vorschubführungen	Tauschen Sie die Vorschubführungen	“Überprüfen der Führungen in den Antriebseinheiten auf Abnutzung oder Beschädigungen” auf Seite 9	
Der Antriebsmotor ist überhitzt Die Antriebseinheit ist zu schwach	Der Förderer ist überladen	Entfernen Sie die Ladung und machen Sie einen Testlauf. Prüfen Sie die empfohlene Ladung für den Förderer.		Setzen Sie sich mit Ihrem örtlich zuständigen FlexLink-Vertrieb in Verbindung.
	Der Motor ist beschädigt	Tauschen Sie den Motor	“Austausch des seitlich montierten Motors, Antriebseinheit, XT Förderer” auf Seite 32 oder “Austausch des mittig montierten Motors, Antriebseinheit, XT Förderer” auf Seite 33	
	Fehlerhaft verbundene elektrische Kabel	Prüfen Sie den Schaltplan	Siehe separat beigefügten SEW Schaltplan	
	Fehlerhaft verbundener Halter (nur bei Antriebseinheit HM)	Prüfen Sie den Schaltplan	Siehe separat beigefügten SEW Schaltplan	

Symptom	Mögliche Ursache	Maßnahme	Referenz	Wenn der Fehler trotz Maßnahme bleibt
Ruckartige Bewegungen Geräusche	Abgenutzte oder beschädigte Förderkettenglieder	Tauschen Sie die Kette oder einige Kettenglieder aus	“Überprüfen der Förderkette auf Abnutzung oder Beschädigungen” auf Seite 10	Setzen Sie sich mit Ihrem örtlich zuständigen FlexLink-Vertrieb in Verbindung.
	Die Förderkette hat zu wenig Spannung	Kürzen Sie die Förderkette	“Überprüfen der Kettenspannung (nur bei Förderlänge > 1.500 mm)” auf Seite 6	
	Beschädigte oder deformierte Gleitschienen	Tauschen Sie die Gleitschienen aus	“Prüfen der Gleitschienen” auf Seite 7	
	Falscher Antriebsriemen	Tauschen Sie den Antriebsriemen	“Austausch des Antriebsriemens bei der Transfereinheit XTPT M1” auf Seite 51 oder “Austausch des Antriebsriemens an der Transfereinheit XTPT M2” auf Seite 56	
	Der Motor ist beschädigt	Tauschen Sie den Motor	“Austausch des Motors an der Transfereinheit XTPT M1” auf Seite 47 oder “Austausch des Motors an der Transfereinheit XTPT M2” auf Seite 48	
	Fehlerhaft verbundene elektrische Kabel	Prüfen Sie den Schaltplan	„Montageanleitung XT Module“	
	Beschädigter oder fehlerhaft verbundener Kondensator	Prüfen Sie den Schaltplan. Prüfen Sie den Kondensator.	„Montageanleitung XT Module“	
Paletten klemmen beim Transport auf andere Förderer	Fehlerhafte Höheneinstellung der Transferstation im Hinblick auf die Verbindung zu anderen Förderern	Stellen Sie die obere Position der Transferstation so ein, dass sie sich auf gleicher Höhe mit dem zweiten Förderer befindet.	“Überprüfen der Hub- und Senkgeschwindigkeit” auf Seite 10	
Ruckartige Hub- und Senkbewegung. Geräusche beim Heben und Senken der Palette.	Fehlerhaft eingestellte pneumatische Drosselventile	Stellen Sie die pneumatischen Drosselventile ein	“Überprüfen der Hub- und Senkgeschwindigkeit” auf Seite 10	

XT Fixierstation XTPX P11 A

Symptom	Mögliche Ursache	Maßnahme	Referenz	Wenn der Fehler trotz Maßnahme bleibt
Verklemmen der Paletten und Geräusche beim Heben und Senken der Paletten	Abgenutzte Führungsstifte	Tauschen Sie die Führungsstifte	“Überprüfen der Führungsstifte auf Abnutzung” auf Seite 11	Setzen Sie sich mit Ihrem örtlich zuständigen FlexLink-Vertrieb in Verbindung.
	Fehlerhafte Ausrichtung der nicht-zylindrischen Führungsstifte	Drehen Sie den Stift in die richtige Position	„Montageanleitung XT-Module“	
	Fehlerhafte Position von Hubstationen	Korrigieren Sie den Abstand zwischen den Einheiten, so dass die Palettenbuchsen passen	“Überprüfen Sie die Auflage der Paletten” auf Seite 11	
	Fehlerhafte Stopper-Position	Stellen Sie den Stopper auf die Fixierstation ein		
	Fehlerhaft eingestellte pneumatische Drosselventile	Stellen Sie die pneumatischen Drosselventile ein	“Überprüfen der Hub- und Senkgeschwindigkeit” auf Seite 11	

XT Hub- und Fixierstation XTPX P12

Symptom	Mögliche Ursache	Maßnahme	Referenz	Wenn der Fehler trotz Maßnahme bleibt
Verklemmen der Paletten und Geräusche beim Heben und Senken der Paletten	Abgenutzte Führungsstifte	Tauschen Sie die Führungsstifte	“Überprüfen der Führungsstifte auf Abnutzung” auf Seite 12	Setzen Sie sich mit Ihrem örtlich zuständigen FlexLink-Vertrieb in Verbindung.
	Fehlerhafte Ausrichtung der nicht-zylindrischen Führungsstifte	Drehen Sie den Stift in die richtige Position	„Montageanleitung XT-Module“	
	Fehlerhafte Stopper-Position	Stellen Sie den Stopper auf die Fixierstation ein		
	Fehlerhaft eingestellte pneumatische Drosselventile	Stellen Sie die pneumatischen Drosselventile ein	“Überprüfen der Hub- und Senkgeschwindigkeit” auf Seite 12	

Symptom	Mögliche Ursache	Maßnahme	Referenz	Wenn der Fehler trotz Maßnahme bleibt
Verklemmen der Paletten und Geräusche beim Heben und Senken der Paletten	Abgenutzte Führungsstifte	Tauschen Sie die Führungsstifte	„Überprüfen der Führungsstifte auf Abnutzung“ auf Seite 13	Setzen Sie sich mit Ihrem örtlich zuständigen FlexLink-Vertrieb in Verbindung.
	Fehlerhafte Ausrichtung der nicht-zylindrischen Führungsstifte	Drehen Sie den Stift in die richtige Position	„Montageanleitung XT-Module“	
	Fehlerhafte Stopper-Position	Stellen Sie den Stopper auf die Fixierstation ein		
	Fehlerhafte Position der Führungsstifte	Stellen Sie die Endposition des Dreh-Zylinders ein	„Überprüfen der Drehgeschwindigkeit“ auf Seite 13	
	Fehlerhaft eingestellte pneumatische Drosselventile	Stellen Sie die pneumatischen Drosselventile ein	„Überprüfen der Hub- und Senkgeschwindigkeit“ auf Seite 13 und „Überprüfen der Drehgeschwindigkeit“ auf Seite 13	

Stopper und Dämpfer

Symptom	Mögliche Ursache	Maßnahme	Referenz	Wenn der Fehler trotz Maßnahme bleibt
Es treten Geräusche auf, wenn die Palette am Stopper gestoppt wird	Zu große Fördergeschwindigkeit, zu hohes Staugewicht	Verringern Sie die Geschwindigkeit, verringern Sie den Palettendruck durch zusätzliche Stopper		Setzen Sie sich mit Ihrem örtlich zuständigen FlexLink-Vertrieb in Verbindung.
	Fehlerhaft eingestellte Dämpfer (gedämpfte Stopper)	Stellen Sie die Dämpfer-Schraube ein	„Überprüfen der Dämpfung“ auf Seite 14	
Es treten Geräusche auf, wenn der Stopper freigibt	Ungenügende pneumatische Dämpfung	Stellen Sie das externe Rückschlagventil ein	„Überprüfen des Geräuschpegels“ auf Seite 14	
Der Dämpfer wird unfreiwillig herausgedrückt (im beladenen Zustand)	Der „easy-driven“ Dämpfer wird auch bei geringen Druckerhöhungen, die von anderen Komponenten ausgelöst werden, beeinflusst.	Stellen Sie sicher, dass der Dämpfer an ein separates „isoliertes“ pneumatisches Ventil angeschlossen ist		