

Kurt Allert GmbH & Co. KG

Wartungsanweisung für Scharnierplattenbänder

1. Die Antriebsketten sind bei Auslieferung der Scharnierplattenbänder mit einem Korrosionsschutzfett, das im Warmtauchverfahren aufgebracht wird, versehen.
2. Vor Inbetriebnahme der Scharnierplattenbänder müssen die Antriebsketten mit einem geeigneten Schmierstoff geschmiert werden. Die Festlegung des Schmierstoffes und der Schmierintervalle für die Anlage liegt im Verantwortungsbereich des Anlagenherstellers und des Betreibers. Kettenschmierstoffe, Schmierintervalle, Kettenreinigung, Schmierstoffmenge sowie Schmieranlagen und Schmiergeräte müssen auf die Einsatzgebiete und die Betriebsbedingungen der Scharnierplattenbänder abgestimmt sein. Es sollte auf jeden Fall ein Schmierstoffhersteller mit entsprechender Erfahrung zu Rate gezogen werden.

Beispiele für Kettenschmierstoffe und deren Hersteller:

WOLFRASYN UL 129 G10	Hersteller Fa. Klüber
FIN LUBE HT/SF 4	Hersteller Fa. Interflon
PLANFLUID	Hersteller Fa. Bechem

3. Um die Funktionsfähigkeit der Scharnierplattenbänder zu gewährleisten sollten die folgenden Punkte der Tabelle auf Seite 3 beachtet werden.

Wartungsanleitung für Scharnierplattenbänder

Beschreibung	Kontrolle und Wartung	Zeitintervall
Temperatur	Eine Betriebstemperatur von max. 300°C darf nicht überschritten werden.	
Inbetriebnahme des Scharnierplattenbandes	Die Toleranz der Winkeligkeit von Führungsbahn zur Antriebskette sollte $\pm 3^\circ$ nicht überschreiten. Antriebs- und Umlenkachsen müssen rechtwinklig zur Anlage ausgerichtet sein.	
Kettenspannung	Kettendurchhang = 0,02 x Achsabstand. Spannweg der Spannstation ca. 1,5 x Kettenteilung. Bei einer Kettenlängung von mehr als 3% sollte das Scharnierplattenband und die Kettenräder ausgetauscht werden.	
Kettenschmierung	Damit eine wirksame Schmierung erreicht wird, ist bei jedem Schmiervorgang eine ausreichende Menge eines flüssigen Schmierstoffes auf der dem Kettenrad zugewandten Seite, zwischen Laufrolle und Innenlasche und zwischen Innen- und Aussenlasche, einzubringen. Die Kinematische Viskosität der Schmieröle sollte zwischen 450 (bei 40°C) und 30 (bei 100°C) mm ² /s betragen.	
Führungsketten	Prüfung auf Funktion, Sauberkeit und Schmierung.	Monatlich
Scharnierplattenband	Prüfung auf Funktion und Sauberkeit (eventuell beschädigte Scharnierteile austauschen).	Monatlich

4. Bei ungünstiger oder mangelhafter Schmierung der Kette wird die Lebensdauer vermindert.

Montage der Verbindungsglieder

Federverschluss

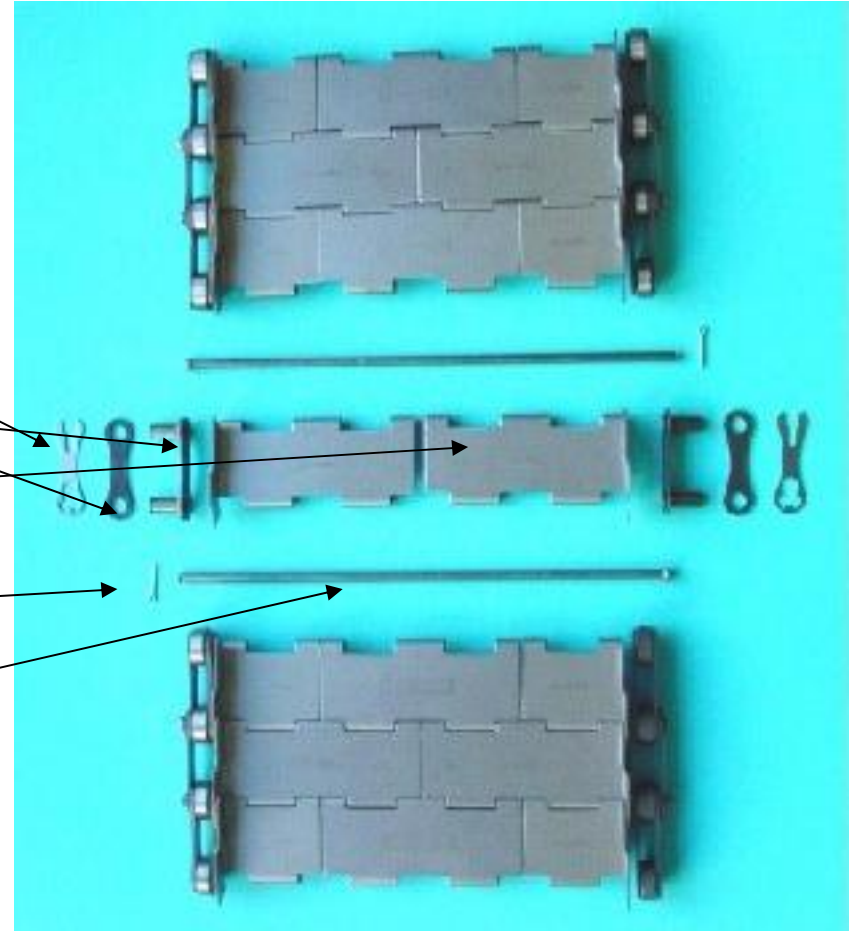
Außenlasche

Außenlasche mit eingienieteten
Hohlbolzen

Scharnierteile

Splint

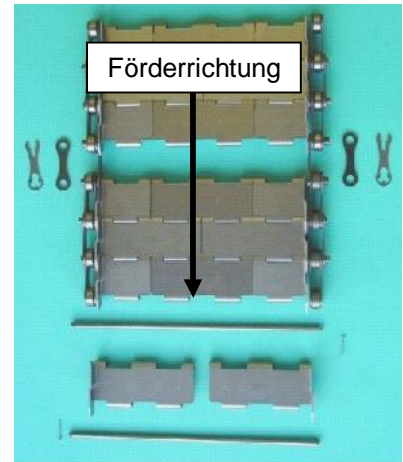
Achse mit Splintbohrung



Montage der Verbindungsglieder

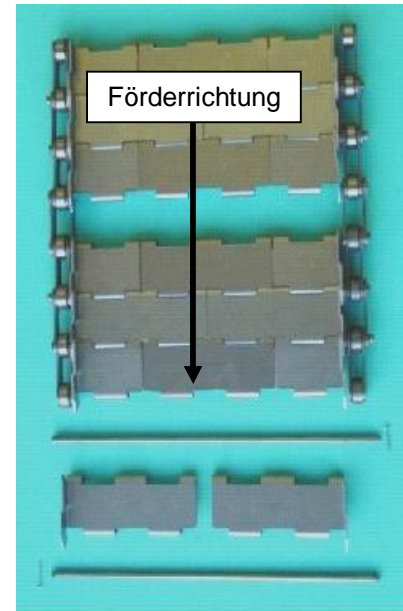
1. Schritt

Die Außenlaschen mit eingepressten Hohlbolzen werden als erstes von innen nach außen durch die Endglieder (Innenglieder) der Antriebskette des zu verbindenden Scharnierplattenbandes gesteckt.



2. Schritt

Die Außenlasche wird an der äußeren Kettenseite auf die vorher montierten Hohlbolzen aufgedrückt. Die Laschen müssen so weit eingedrückt werden bis die Einstiche im Hohlbolzen, die zur Montage des Federverschlusses dienen, frei sind. Nun wird der Federverschluss mit den Freisparungen über die Hohlbolzen geführt und in den Einstichen der Hohlbolzen mit einer Zange montiert. Es muss darauf geachtet werden, dass der geschlossene Teil des Federverschlusses in Förderrichtung montiert wird.



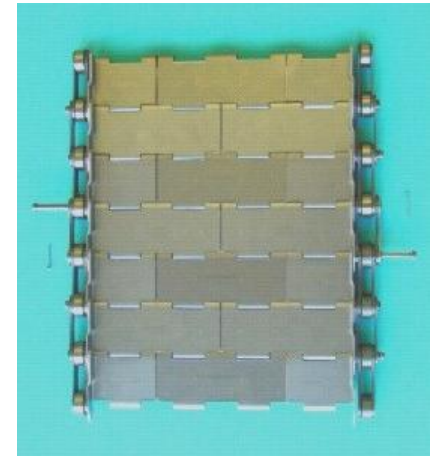
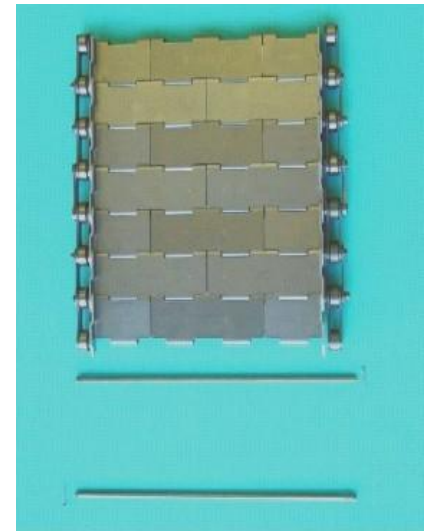
Montage der Verbindungsglieder

3. Schritt

Die Scharnierteile zwischen die zu verbindenden Enden und die montierten Ketten-schlösser einfügen.

4. Schritt

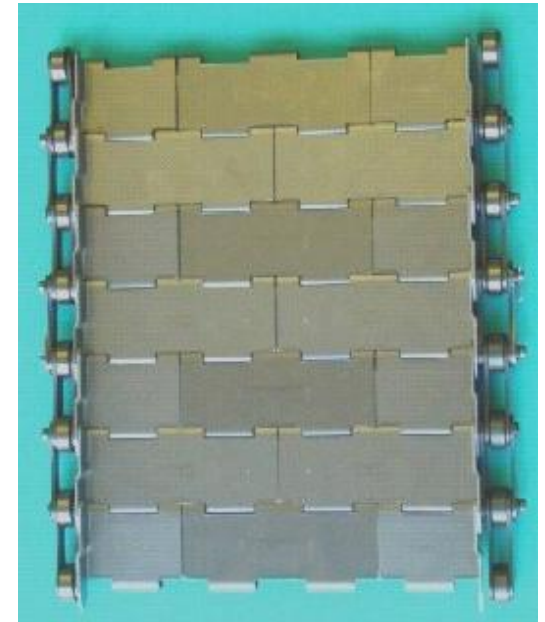
Achsen durch die Hohlbolzen der Ketten-schlösser und die Scharnieraugen der Scharnierteile in das Verbindungsglied einführen. Hierbei muss darauf geachtet werden, dass die Köpfe der Achsen wechselseitig montiert werden (siehe Scharnierplattenband).



Montage der Verbindungsglieder

5. Schritt

Achsen mit den Splinten sichern.



Ansicht montierter Federverschluss

