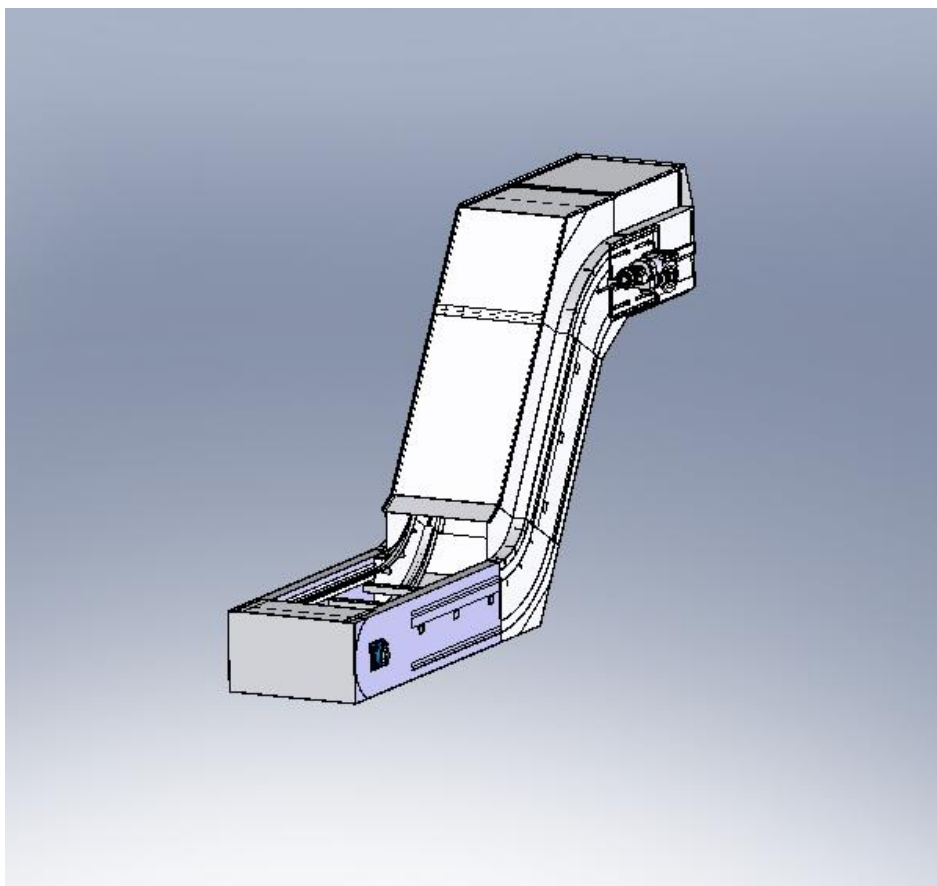


STÅLLAMELLTRANSPORTÖR

T100-serien



Instruktionsmanual för installation, handhavande och underhåll.

Innehållsförteckning

- 1. Introduktion**
- 2. EG-försäkran om överensstämmelse alt. tillverkardeklaration**
- 3. Leveranskontroll**
- 4. Lossning, lastning och transporter**
- 5. Installation**
- 6. Användande och drift**
- 7. Förebyggande underhåll**
- 8. Felsökning**
- 9. Reservdelar**
- 10. Bandmontage**

1. INTRODUKTION

Tack för att ni har köpt en Transportör i T-serien.

Transportören är i första hand avsedd för transport av metallspånor och skrotbitar från bearbetningsmaskiner till containers och skrotlådor.

Transportören specialbyggs enligt beställarens anvisningar avseende längd, bredd och utmatningshöjd, dock är principuppbyggnaden den samma för samtliga transportörer.



VARNING

***Rörliga delar förekommer både vid mottagningsdel och vid utmatningsdel.
Dessa öppna rörliga delar kan ej byggas igen pga produktens funktion.***

Rörliga delar förekommer under monterade fasta och justerbara skydd.

Endast behörig och utbildad personal skall lyfta, flytta, installera, driftsätta, använda, felsöka och underhålla transportören.

SÄKERHETSPRINCIP

Transportörer från Primetek Systems AB är konstruerade med skydd och anordningar så att maskinen är säker där så är praktiskt och tekniskt möjligt för produktens applikation i en industriell miljö.

Vidare förutsätts att produkten hanteras, installeras, används och underhålls i enlighet med denna manual.

2. EG-försäkran om överensstämmelse

Deklaration avsedd för maskiner som ingår i maskin eller monteras tillsammans med annan maskin för att utgöra en maskin i enlighet med Maskindirektivet 2006/42/EU

Tillverkare: Primetek Systems AB
Sjöhagsvägen 14
721 32 Västerås
Tel: 021 – 33 80 500

Representant

(ifylles av representant som är etablerad inom EG. Representanten måste också ange tillverkarens namn och adress)

Försäkrar härmed att:

Maskin:	Stållamelltransportör	T-serie ☐
	Ordernummer	_____
	Artikelnummer	_____
	Tillverkningsår	_____

kan användas inmonterad i/tillsammans med beställarens maskin _____
(ifylles av beställaren) under förutsättning att:

Maskinen EJ tas i bruk förrän den maskin eller anläggning som den skall ingå i överensstämmer med kraven i Maskindirektivet 2006/42/EU

Följande harmoniserade standarder har tillämpats:

EN ISO 12100-1, -2 (Maskinsäkerhet, allmänna konstruktionsprinciper)

EN ISO 14121-1:2007 (Riskbedömning)

I enlighet med Maskindirektivet 2006/42/EU och dess bilagor, finns det hos Primetek Systems AB teknisk tillverkningsdokumentation som är tillgänglig för behörig kontrollerande myndighet.

Datum: _____

Mathias Rapp _____

3. LEVERANSKONTROLL

Samtliga transportörer genomgår följande kontroller innan leverans:

- Ljud från drivenheter, vändände och från transportörram
- Kontroll av bandspänning och andra driftegenskaper
- Täthetsprovning
- Visuellt kontroll av tillverkning och målning
- Kontroll av mått och dimensioner
- Kontroll av märkning och varningsskyltar
- Kontroll av fasta och justerbara skydd

Datum: _____

Signatur: _____

4. LOSSNING, LASTNING OCH TRANSPORT



Endast behörig och utbildad personal skall lossa, lasta och transportera transportören.

Använd alltid för ändamålet avsedda fästpunkter.

Gå aldrig under hängande last.

Kontrollera alltid att ingen person befinner sig under eller i direkt närhet av transportören.

Säkerställ alltid att transportören står stadigt vid transporter med gaffeltruck och vid placering på golv.

Flytta aldrig transportören genom att fästa lyftutrustning på andra ställen än avsedda fästpunkter.

ALLMÄNT

Frigör transportören från förekommande emballage.

Kontrollera att inga transportskador eller annan åverkan skett på transportören.

Transportörens vikt varierar beroende av längd, bredd och utmatningshöjd.

Specifik vikt anges i allmänhet på frakthandlingar.

OMGIVNING

Transportören skall förvaras och användas under tak, skyddad från regn.

Temperaturområde: transportören fungerar bäst inom temp +5 C° till +40 C°

Luftfuktighet: transportören fungerar bäst under 90% luftfuktighet.

Rådgör alltid med Primetek Systems AB om andra förhållanden än ovan förekommer.

5. INSTALLATION



VARNING

Endast behörig och utbildad personal skall installera transportören.

Vistas ej i eller på maskinen utan att strömmen har brutits helt och säkert.

***Rörliga delar förekommer både vid mottagningsdel och vid utmatningsdel.
Dessa öppna rörliga delar kan ej byggas igen pga produktens funktion.***

Rörliga delar förekommer under monterade fasta och justerbara skydd.

INNAN IDRIFTTAGANDE

Avlägsna förekommande emballage. Placera transportören på avsedd plats.

Kontrollera att transportören står jämnt och stadigt och fast.

Anpassa ev. rasplåtar från maskinutrustningen.

Kontrollera att transportören placeras så att spånor/mtrl ej kan falla ned i transportörens vändande/bakkant. Detta medför onödigt stort slitage på chassi och drivkedja.

Kontrollera att alla anslutande delar är inkopplade innan transportören tages i bruk.

Låt transportören gå tomme några minuter för att säkerställa att inga transport- eller hanteringsskador har påverkat funktionen.

Koppla till sist in ev. anslutande utrustning

6. ANVÄNDANDE OCH DRIFT



VARNING

Endast behörig och utbildad personal skall använda och underhålla transportören.

OBS!! Transportören kan starta automatiskt.

Vistas ej i eller på maskinen utan att strömmen har brutits helt och säkert.

*Rörliga delar förekommer både vid mottagningsdel och vid utmatningsdel.
Dessa öppna rörliga delar kan ej byggas igen pga produktens funktion.*

Rörliga delar förekommer under monterade fasta och justerbara skydd.

ARBETSPRINCIP

Skraptransportören arbetar enligt en enkel mekanisk princip.

En motor med snäckväxellåda driver en axel.

Drivhjul på axeln gör att den på ställamellbandet placerade kedjan sätts i rörelse.

Spånor och annat material på bandet transporteras därmed till utmatningspunkten.

När materialet nått utmatningspunkten ramlar detta av bandet ned i för ändamålet avsedd container.

DRIFTFÖRESKRIFTER

Försäkra Er om att förekommande skyddsplåtar är monterade och oskadda.

Transportören är avsedd för transport av långa och korta stålspånor samt förekommande skrotbitar. Kapaciteten avgörs till viss del av transportörens längd, bredd och matning.

Undvik att tungt material ramlar direkt ned på bandet då skador kan uppkomma på band, kedja och/eller skyddsplåtar.

Skador kan även uppkomma om ojämn matning till transportören sker eller om material längre än transportörens effektiva bandbredd placeras på bandet.

7. FÖREBYGGANDE UNDERHÅLL



VARNING!

Endast behörig och utbildad personal skall utföra underhåll på transportören.

Kontrollera att strömmen är bruten på transportör och ev. tillkopplad maskin innan några åtgärder vidtages.

ALLMÄNT

Periodiskt återkommande och förebyggande underhåll av transportören syftar till att optimera och säkerställa driftsäkerheten så lång tid som möjligt.

Tidsintervallen för FU bestäms normalt till 160 arbetstimmar.

Tidsintervallet kan variera kraftigt pga transportörens applikation. Ex. vis pga spån- och skrotmängd, typ av spån/skrot samt materialegenskaper i spån/skrot.

DAGLIG TILLSYN

- Kontrollera bandspänningen. Bandet spänns genom spännskruvar vid utmatningssida.
- Kontrollera att det inte förekommer några missljud.
- Kontrollera att bandplattor och skyddsplåtar är oskadda samt att i förekommande fall tank och ev. grovfilter ej är igensatta.
- Försäkra Er även om att förekommande skyddsplåtar är monterade och oskadda.
- Kontrollera att varningsskyltar är väl synliga och hela.
- Kontrollera ev. läckage från anläggningen då oljor medför halkrisk.
- Om transportören används vid torrbearbetning måste kedjan smörjas med jämna mellanrum.

- **FU VAR 6:e MÅNAD (normaldrift)**
- Demontera transportören från maskinen
- Demontera skydd, drivning och band
- Rengör transportörramen
- Kontrollera slitdelar och transportörram
- Smörj vid förekommande smörjpunkter (ex. vid utvändiga lager)

OBS! Vid återmontage av bandet - mata alltid in bandet från undersidan!
OBS! Bandet skall matas in med undersidan uppåt).



VARNING!

Endast behörig och utbildad personal skall utföra underhåll på transportören.

Kontrollera att strömmen är bruten på transportör och ev. tillkopplad maskin innan några åtgärder vidtages.

8. FELSÖKNING

Nedan tabell utgör en guide till felsökning vid problem med Er transportör. Denna guide täcker ej in samtliga felmöjligheter.

Problem	Möjligt fel	Åtgärd
Motorn fungerar ej	Matningsfel	Kontrollera spänningen
	Motorn har brunnit	Kontrollera faserna och sök efter kortslutningar
Snäckväxel fungerar ej	Motorfel	Kontrollera motor
	Trasig kil mellan motor och snäckväxel	Demontera och kontrollera
	Fel i reduktionsenheter i växel	Demontera och kontrollera
Oljud från drivenhet	Lagringar slitna/trasiga	Demontera, kontrollera och förnya.
	Smörjning/olja saknas	Kontrollera och fyll på
	Kugghjul slitna eller defekta	Demontera, kontrollera och förnya.
Kedjan/bandet fastnar	Bandet ej tillräckligt spänt	Spänn bandet
	Överlast har utlöst motorskydd	Återställ motorskydd
		Ta bort ev felande material i transportören. OBS! tillse säkerhet.
Kedjan/bandet fastnar trots att transportören är tom	Något blockerar bandet inuti transportören	Ta bort ev felande material i transportören. OBS! tillse säkerhet.
Felet kvarstår	Felet kvarstår	Kontakta Primetek Systems AB

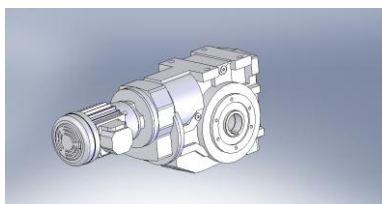
Om problemet kvarstår, vänligen kontakta Primetek Systems AB för konsultation och felavhjälpning.

9. RESERVDELAR

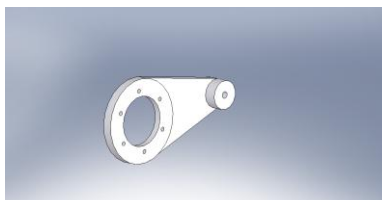
För korrekt och snabb leverans av reservdelar, ange alltid modell, tillverkningsnummer och referens. Ring, vi svarar normalt dygnet runt.

DRIVÄNDE

- Motor/Växel



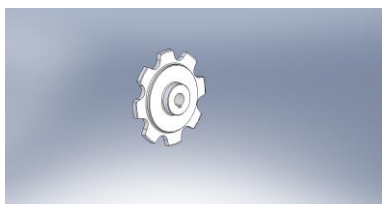
- Momentstag



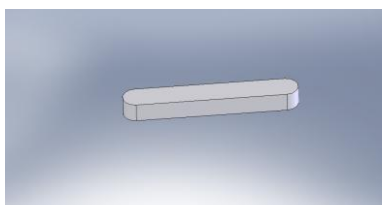
- Drivaxel



- Kedjehjul

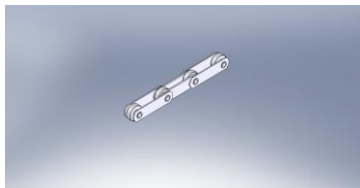


- Kil

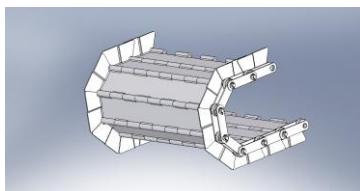


KEDJOR / BAND

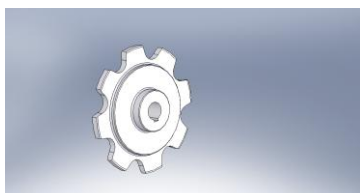
- Delbar kopplingslänk



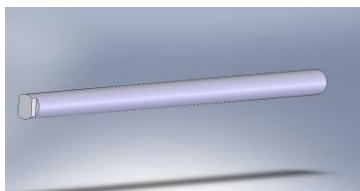
- Lamellband



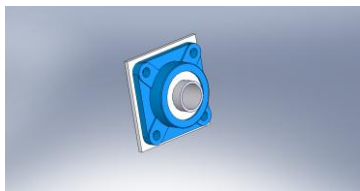
- Kedjehjul



- Axel



- Lagerhus



- Bricka



- Saxpinne

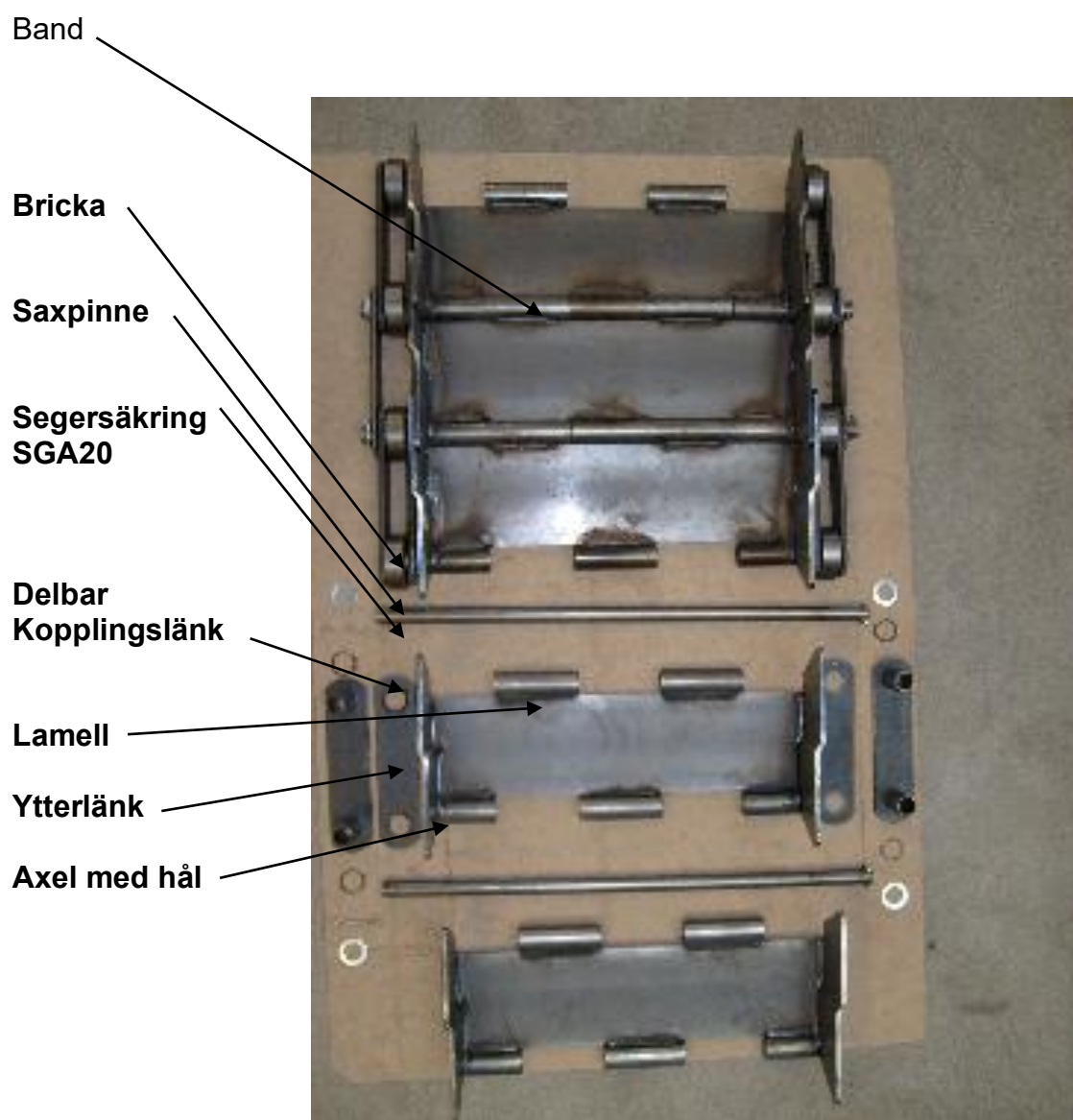


TILLBEHÖR SOM RESERVDELAR I FÖREKOMMANDE FALL

- Stödhjul
- Pump
- Elstyrning
- Nivågivare flottörtyp
- Nivågivare induktiv
- Nivågivare ultraljudstyp
- Rotationsvakt
- Mikrobrytare

10. BANDMONTAGE

INGÅNDE DELAR



Steg 1

Montera kopplingslänken med den fasta delen inifrån bandet.



Steg 2

Lägg ihop Lamellen med bandet

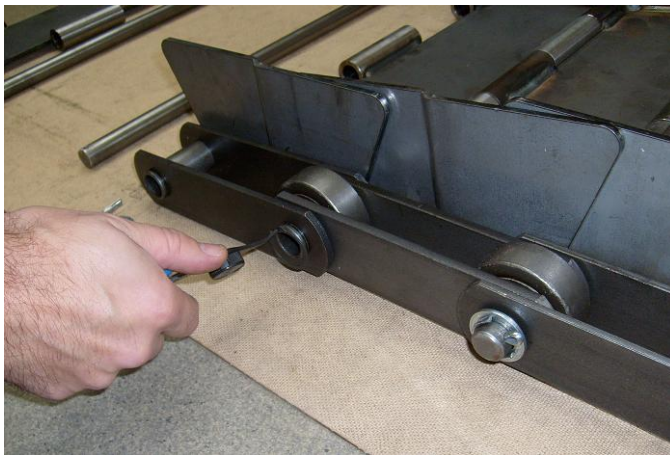
Montera ytterlänken på utsidan av kopplingslänken.
Kontrollera att spåret i bussningen för låsningen är tillgängligt efter monteringen av ytterlänken.



Steg 3

Montera Segersäkringen.

OBS! Säkerställ att segersäkringen sitter i sitt spår och därmed låser länken.



Steg 4

Trä på brickan på axeln



Steg 5

Skjut axel genom kedja och lameller.



Steg 6

Montera bricka och montera saxpinnen genom hålet på axeln.



Steg 7

Böj till ändarna på saxpinnen så att den säkras.

