



Chassis

Die Chassis für die EURO-flex-Förderer setzen sich aus den Aluminiumprofilen und den Gleitleisten zusammen. Diese werden in Stangen à 6 m geliefert. Das Aluminiumprofil ist auch in beliebigen Zuschnittlängen erhältlich. Es stehen 3 verschiedene Gleitleistenmaterialien zur Verfügung. Gleitleisten aus HDPE grau werden bei Trockenlauf eingesetzt, da diese einen sehr geringen Reibwert haben. Ist hohe chemische oder thermische Resistenz erforderlich, oder ein starker Staubetrieb vorgesehen, empfiehlt sich, Gleitleisten aus PVDF weiß einzusetzen. Die Gleitleisten müssen jeweils am Anfang mit Kunststoffschrauben fixiert werden.

Das System EURO-flex 55 und EURO-flex 85 benötigt pro Laufmeter Aluminiumprofil 4 m Gleitleiste.

Das System EURO-flex 195 benötigt je Laufmeter Aluminiumprofil 8 m Gleitleiste.

Werkzeuge

Für die Montage der Gleitleiste ist ein Werkzeug lieferbar.

Chassis-Verbindungen

Die einzelnen Chassisprofile werden mit verschraubbaren Verbindungslaschen außen verbunden. Pro Stoßverbindung werden für die Systeme EURO-flex 55 und EURO-flex 85 je 2, und für das System EURO-flex 195 je 4 Laschen benötigt. Bei hoher Belastung können die Stoßverbindungen beim System EURO-flex 85 mit je 2 zusätzlichen Innenlaschen verstärkt werden.

Technische Daten

Material	Chassisprofil	Aluminium eloxiert
	Gleitleisten	HDPE grau
		PVDF weiß
		PVDF blau

Gewichte	Chassisprofil 55	2,3 kg/m
	Chassisprofil 85	3,6 kg/m
	Chassisprofil 195	6,9 kg/m

Durchbiegung

EURO-flex 55	Durchbiegung 8,5 mm zulässig, bei Punktlast 30 kg, Achsabstand 3 m
	Durchbiegung 8 mm zulässig, bei Flächenlast 15 kg/m, Achsabstand 3 m
EURO-flex 85	Durchbiegung 10 mm zulässig, bei Punktlast 60 kg, Achsabstand 3 m
	Durchbiegung 10 mm zulässig, bei Flächenlast 30 kg/m, Achsabstand 3 m
EURO-flex 195	Durchbiegung 10 mm zulässig, bei Punktlast 180 kg, Achsabstand 3 m
	Durchbiegung 10 mm zulässig, bei Flächenlast 90 kg/m, Achsabstand 3 m



Ketten

Die horizontal und vertikal kurvengängige Ketten EURO-flex 55, EURO-flex 85 und EURO-flex 195 bestehen aus einem verschleiß- und schlagfesten POM-Kunststoff und rostfreien Verbindungsbolzen. Die Systeme EURO-flex 55 und EURO-flex 85 besitzen verzahnte Kettenglieder.

Die Verzahnung bietet 2 wesentliche Vorteile:

- Auf der Geraden, in Kurven sowie bei Antrieb und Umlenkung stellt der Spalt zwischen den Kettengliedern keine Unfallgefahr dar.
- Es können selbst kleinste Teile (bis \varnothing 16 mm) problemlos auch im Staubetrieb transportiert, sowie auf- und abgeschoben werden.

Die Ketten EURO-flex 195 sind so ausgebildet, dass auch in den Kurven durch die sich öffnenden Kettenplatten keine Unfallgefahr entsteht.

Um die verschiedensten Produkte auch auf Steigungen und Gefällen oder sogar senkrecht transportieren zu können, stehen die verschiedensten Mitnehmerausführungen zur Verfügung. Bitte sehen Sie diese im entsprechenden Kapitel oder rufen Sie für eine Beratung an.

Technische Daten

Material Kette POM weiß, andere RAL Farben auf Anfrage lieferbar.
Bolzen Stahl rostfrei 1.4301

Temperaturen Einsatz zwischen -40°C bis $+90^{\circ}\text{C}$

Gewichte	EURO-flex 55	0,44 kg/m
	EURO-flex 85	85 1 kg/m
	EURO-flex 195	2 kg/m

Zugkraft	EURO-flex 55	1000 N
	EURO-flex 85	2200 N
	EURO-flex 195	4000 N

Verpackungs- einheiten	EURO-flex 55	3 m
	EURO-flex 85	3 m
	EURO-flex 195	5 m

Radien min.	Horizontal	EURO-flex 55	125 mm
		EURO-flex 85	200 mm
		EURO-flex 195	600 mm
	Vertikal	EURO-flex 55	300 mm
		EURO-flex 85	400 mm
		EURO-flex 195	600 mm



Antriebsstationen

Bevorzugt sind Kopf-Antriebsstationen einzusetzen. Die Kopf-Antriebsstationen werden in Förderrichtung am Ende des Förderers eingebaut. Die Bezeichnung „links“ und „rechts“ beziehen sich auf die Anordnung des Kettentriebes, in Förderrichtung gesehen, wobei sich der Motor unten befindet.

Zusätzlich zu den Kopfantrieben sind Mitten-, Bogenrad- und Rundlaufantriebe lieferbar. Bitte entnehmen Sie die Daten aus den entsprechenden Kapiteln.

Alle Antriebsstationen sind mit oder ohne Motor lieferbar. In beiden Fällen sind die entsprechenden Motorplatten für SEW S37 im Lieferumfang enthalten. Adapterplatten für andere Motoren auf Anfrage.

Für die Auslegung der Motoren benötigen wir die Geschwindigkeit, Belastung und Streckenverlauf des Förderers. Entsprechende Berechnungsbeispiele stellen wir auf Anfrage zur Verfügung.

Technische Daten

Mögliche Fördergeschwindigkeiten $V = \text{bis } 60 \text{ m/min}$

Mögliche Motorleistungen $P = 0,18 \text{ KW}$
 $0,25 \text{ KW}$
 $0,37 \text{ KW}$
 $0,55 \text{ KW}$

Material Stahl, verzinkt / PE

Kettenräder Kopfantriebe werden mittels Kettenräder und Rollenkette angetrieben.
 Die benötigten Kettenräder sind im Kapitel Antrieb zu finden.

Auslegung der Motorendrehzahl bei Kopf-Antriebsstationen

Drehzahl des Antriebsmotors

Verwendete Bezeichnungen $V = \text{Fördergeschwindigkeit} \quad (\text{m/sec})$
 $Z_M = \text{Zähnezahl des Kettenrades – Getriebemotor}$
 $Z_A = \text{Zähnezahl des Kettenrades – Antriebsstation}$
 $N_{ab} = \text{Abtriebsdrehzahl des Getriebemotors} \quad (\text{min./-1})$

Berechnung EURO-flex 55 $N_{ab} = 215 \times V \times Z_A / Z_M \quad (\text{min./-1})$

Berechnung EURO-flex 85 und EURO-flex 195 $N_{ab} = 155 \times V \times Z_A / Z_M \quad (\text{min./-1})$



Gleitbögen

Horizontalgleitbögen

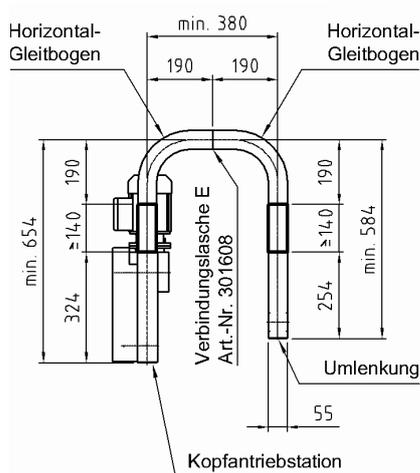
Die Horizontalgleitbögen bestehen aus PE-Vollmaterial mit einem sehr geringen Reibwert zum Kettenmaterial. Trotzdem sollten Horizontalgleitbögen beim System EURO-flex 55 und EURO-flex 85 nur verwendet werden, wenn der Einsatz von Bogenrädern nicht möglich ist. Die Verbindungslaschen zum Anschluss an das Chassisprofil sind im Lieferumfang enthalten. Für den Anschluss von Horizontalgleitbögen an andere Komponenten beachten Sie bitte die nachstehenden Planungshinweise.

Technische Daten

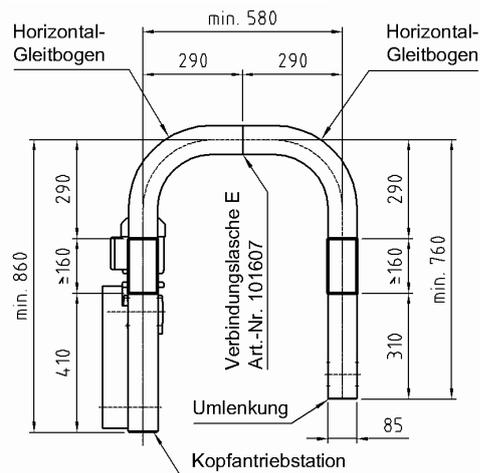
Material	Stahl, verzinkt / PE		
Radien	Horizontal	EURO-flex 55	125 mm
		EURO-flex 85	200 mm und 500 mm
		EURO-flex 195	600 mm
		Andere Radien auf Anfrage lieferbar	
		Andere Winkel auf Anfrage lieferbar	
Winkel	Horizontal	EURO-flex 55	30°, 45°, 60°, 90°
		EURO-flex 85	15°, 30°, 45°, 60°, 90°, 180°
		EURO-flex 195	30°, 45°, 60°, 90°, 180°

Planungshinweise

EURO-flex 55



EURO-flex 85





Vertikalgleitbögen

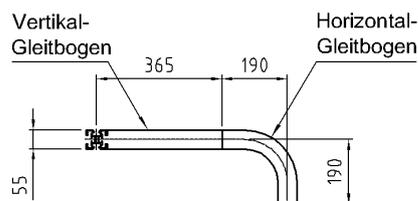
Die Vertikalgleitbögen bestehen aus gebogenem Aluminium ProL. Für die Realisierung von Steigungen und Gefällen stehen verschiedene Winkel zur Verfügung. Alle Komponenten, sowie das Chassisprofil können direkt an die Vertikalgleitbögen angeschlossen werden. Die entsprechenden Verbindungslaschen sind im Lieferumfang enthalten.

Technische Daten

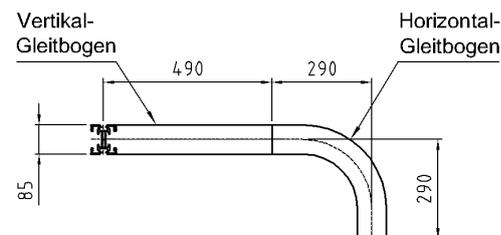
Material	Aluminium eloxiert / Stahl verzinkt		
Radien	Vertikal	EURO-flex 55	300 mm
		EURO-flex 85	400 mm
		EURO-flex 195	600 mm
		Andere Radien auf Anfrage lieferbar	
		Andere Winkel auf Anfrage lieferbar	
Winkel	Vertikal	EURO-flex 55	5°, 10°, 15°, 30°, 45°, 60°, 90°
		EURO-flex 85	5°, 10°, 15°, 30°, 45°, 60°, 90°
		EURO-flex 195	5°, 10°, 15°, 30°, 45°, 60°, 90°

Planungshinweise

EURO-flex 55



EURO-flex 85





Abstützungen

Zur Abstützung der Förderer stehen Zwei- und Dreibein-Stützen zur Verfügung. Die Stützlänge kann mit der Rohrlänge definiert und die Feinabstimmung über die Gewindestangen an den Stellfüßen vorgenommen werden. Die Stellfüße können verdübelt werden. Für größere Belastungen des Förderers oder höhere Abstützungen steht ein Aluminium-Profil 100 x 100 mit verschiedenen Befestigungswinkeln und Fußplatten zur Verfügung. Die Profilenden und Nuten können mit Endabdeckkappen und Abdeckleisten verschlossen werden.

Technische Daten

Material	Zwei-/Dreibeinstützen	PA6/Stahl, verzinkt
	Rohr	Stahl, verzinkt
	Befestigungselemente	PA6/Stahl, verzinkt
	Profil 100 x 100 und 50 x 50	Aluminium eloxiert
Stützhöhen	Zwei-/Dreibeinstützen	H = 400 – 2000 mm
	Profil 100 x 100	H = bis max. 4000 mm

Seitenführungen

Die Ausführung der Seitenführung ergibt sich unterschiedlich je nach Fördergut und Fördersituation. Dafür stehen standardmäßig 3 Seitenführungsprofile zur Verfügung. Mit den gebotenen Elementen können feste, einstellbare und verstellbare Seitenführungen für die meisten Produktformen und -größen realisiert werden.

Ausführungen	Seitenführungsprofil 20 x 20, Aluminium eloxiert
	Seitenführungsprofil 25 x 11, Aluminium eloxiert, kombinierbar mit RABS Schutzleiste
	Seitenführungsprofil \varnothing 12 mm, Stahl, verzinkt
	Seitenführungsprofil \varnothing 12/8 mm, Stahl, verzinkt/PA
Bestellhinweis	Die Abstände, und damit die Anzahl der Seitenführungshalter richten sich nach den Fördersituation. Bei Staubetrieb kann ein Abstand von 0,3 – 0,5 m notwendig sein, bei normalem Transportbetrieb können Abstände von 1 – 1,5 m ausreichen.



1.1 Allgemeines

Diese Kurzanleitung beschreibt die Montage, Reinigung, Instandhaltung und Wartung des Fördersystems.

1.1.1 Zielgruppe

Folgende Personen müssen diese Kurzanleitung lesen und beachten:

Personen, die das Fördersystem seiner bestimmungsgemäßen Verwendung zuführen

Personen, die für die Betriebssicherheit, den Betrieb und das Betriebsverhalten verantwortlich sind

Personen, die das Fördersystem bedienen oder instandhalten

1.1.2 Urheberrecht

Ohne ausdrückliche schriftliche Zustimmung von euroflex keinen Teil dieser Anleitung:

Kopieren

Fototechnisch übertragen

Reproduzieren

Übersetzen

Auf einem anderen elektronischen Medium speichern bzw. in maschinell lesbare Form bringen

1.2 Sicherheit

1.2.1 Allgemeines

Für den fachgerechten Zusammenbau und den unfallfreien Betrieb ist ausschließlich der Betreiber der Anlage verantwortlich.

1.2.2 Pflichten des Betreibers

Der Betreiber ist verpflichtet, Maßnahmen umzusetzen, die sich aus den Angaben der Maschinenrichtlinie 2006/42/eg ergeben.

Hierzu zählen insbesondere:

Am Aufstellungsort gültige Gesetze und Vorschriften einhalten.

Gefahrenbereiche kennzeichnen.

Personal schulen und einweisen.

Persönliche Schutzausrüstung bereitstellen.

Verbote und Gebote einsetzen.



1.2.3 Gefahrenbereiche und deren Kennzeichnung

Der Betreiber der Anlage ist für die Kennzeichnung der Gefahrenbereiche (Verbots-, Warn- und Gebotszeichen) verantwortlich. Die Gefahrenbereiche beziehen sich auf die unmittelbare Umgebung, in der sie angebracht sind und dienen zum Schutz von Personen.

1.2.4 Schutzabdeckungen

Schutzabdeckungen an den Maschinenbereichen, von denen eine Gefahr für Personen ausgeht, schützen das Personal vor Verletzungen. Die Schutzabdeckungen sind vom Betreiber anzubringen.

1.2.5 Schutzausrüstungen

Der Aufenthalt oder Tätigkeiten in den Gefahren- und Bedienbereichen erfordern das Tragen allgemeiner oder spezieller persönlicher Schutzausrüstung.



1.3 Montage

Bei der Montage sind die Sicherheitsvorschriften, die sich aus den Angaben der Maschinenrichtlinie 2006/42/eg ergeben umzusetzen.

Dieses Kapitel beinhaltet die zur Montage notwendigen Informationen und Anweisungen.

Die auf den nächsten Seiten aufgelisteten Informationen und Anweisungen beachten.

1.3.1 Gesamtansicht Gliederkettenförderer

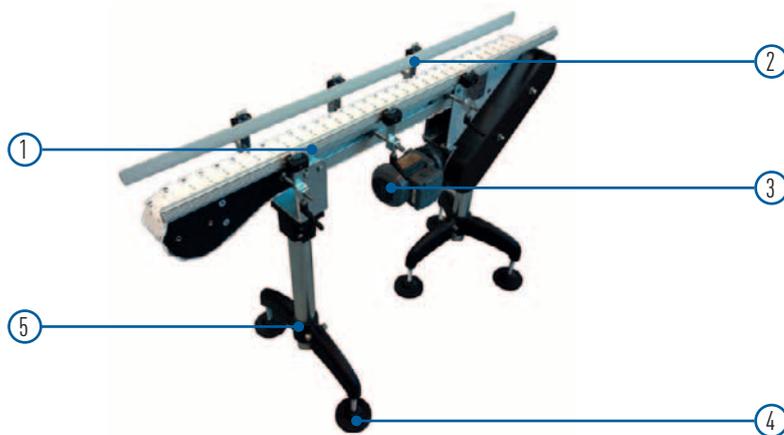


Abbildung 1: Gesamtansicht

1. Gliederkettenband
2. Seitenführung
3. Motor
4. Fußplatte
5. Abstützung

Die Anlieferung des Gliederbandförderers erfolgt je nach Länge in montiertem Zustand. Eine Montage beim Endverbraucher ist nur bei umfangreichen Anlagegrößen erforderlich.

1.3.2 Montage der Gleitleisten am Gliederkettenförderer

Die Gleitschienen in möglichst vielen durchgehenden Längen einbauen.

In hochbelasteten Bereichen müssen die Gleitschienen getrennt werden um eine Ausdehnung zu ermöglichen. Eine Trennung ist an Bogenrädern, Umlenkeinheiten und Antriebseinheiten erforderlich.

Gleitschienenverbindungen an Verbindungsstellen der Führungsprofile vermeiden. Gleitschienen niemals in horizontalen oder vertikalen Gleitbögen verbinden.

Benötigtes Werkzeug:

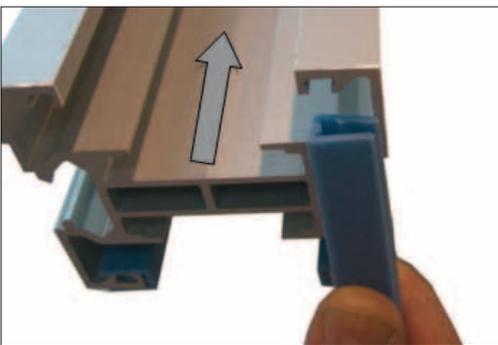
1. Gehrungsschere
2. Stahlstift (\varnothing 4mm x ca. 200mm lang) Hammer
3. Teppichmesser
4. Montagewerkzeug (euroflex)
5. Bohrmaschine und Bohrer \varnothing 3,4mm



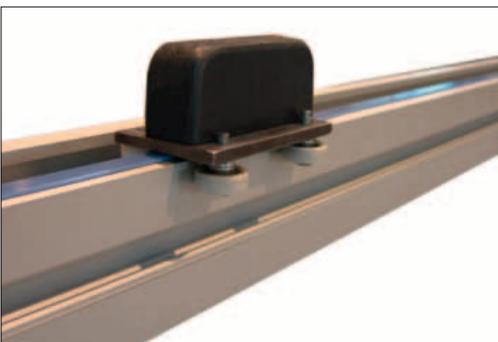
Gleitleiste auf Beschädigungen prüfen.

Nur Gleitleisten ohne Beschädigungen einsetzen.

Die Gleitleiste am Anfang (in Laufrichtung gesehen) anfasen.



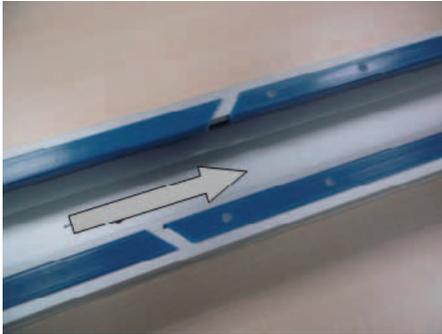
Gleitleiste mit der Nase auf der Unterseite auf das Profil aufclipsen (siehe Abbildung).



Gleitleiste mit dem Montagewerkzeug in Laufrichtung auf das Profil aufclipsen.

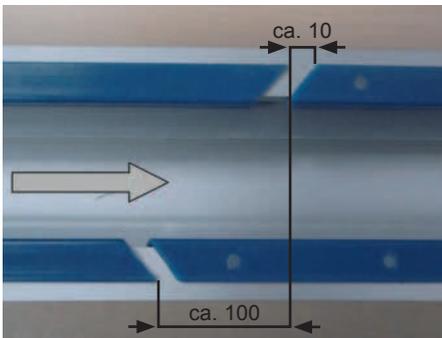
Wellen in der Gleitleiste vermeiden durch vollständiges (hörbares) aufclipsen.

Gleitleistenverbindungen an Verbindungsstellen der Führungsprofile vermeiden.



Bei Gleitleistenverbindungen beide Gleitleistenenden mit der Gehrungsschere in einem Winkel von ca. 45° zuschneiden. Die Stoßenden leicht entgraten.

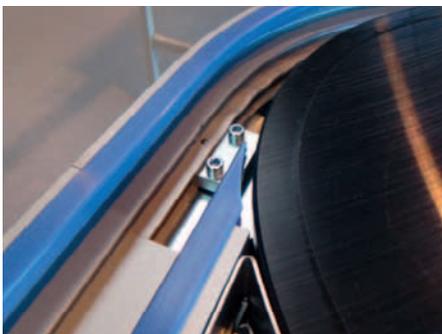
Der Anfang des neuen Gleitleistenabschnittes in einem schmalen Winkel (Transportrichtung siehe Pfeil) zurückschneiden. Die Stoßenden leicht entgraten.



Einen Abstand von ca. 10 mm zwischen den Gleitleistenenden einhalten (Transportrichtung siehe Pfeil).

Zwei Gleitleistenverbindungen nicht gegenüber positionieren. Einen Mindestabstand von ca. 100 mm einhalten.

Jedes Gleitleistenstück muss am Anfang (in Transportrichtung gesehen) doppelt fixiert werden (siehe folgende Seiten „Gleitleiste fixieren“).

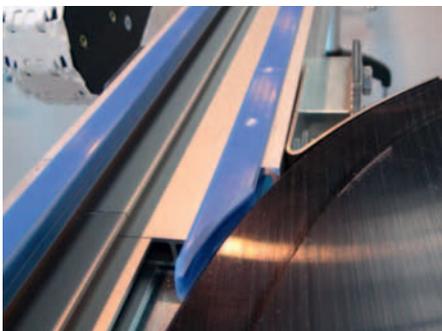


Gleitleiste vor dem Bogenrad:

Das Ende der Gleitschiene in einem Winkel von ca. 45° mit der Gehrungsschere abschneiden.

Die Gleitleiste muss etwas länger als das Führungsprofil sein. Zwischen dem Ende der Gleitleiste und dem Bogenrad sollten 10 mm Abstand bleiben.

Das Ende der Gleitleiste darf nicht nach oben oder unten gewölbt sein.



Gleitleiste nach dem Bogenrad:

Das Ende der Gleitleiste in einem Winkel von ca. 45° mit der Gehrungsschere abschneiden. Das Gleitleistenende in Transportrichtung anfasen.

Die Gleitleiste muss etwas länger als das Führungsprofil sein. Zwischen dem Ende der Gleitleiste und dem Bogenrad sollten 2 mm Abstand bleiben.

Das Ende der Gleitleiste darf nicht nach oben oder unten gewölbt sein.

Die Gleitleiste muss am Anfang (in Transportrichtung gesehen) doppelt fixiert werden (siehe folgende Seiten „Gleitleiste fixieren“).

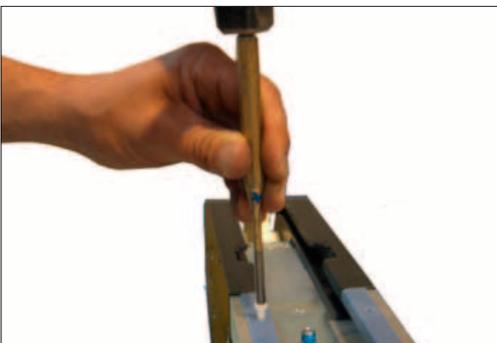


Jedes Gleitleistenstück muss am Anfang (in Transportrichtung gesehen) doppelt fixiert werden.

Mittels Bohrmaschine (Bohrer \varnothing 3,4 mm) ein Loch durch Gleitleiste und Chassis bohren.

Achtung: Die Gleitleiste nicht durchbohren. Die Unterseite der Gleitleiste darf nicht angebohrt werden und darf nicht aufwerfen.

Nach dem Bohren entgraten und alle Späne entfernen.

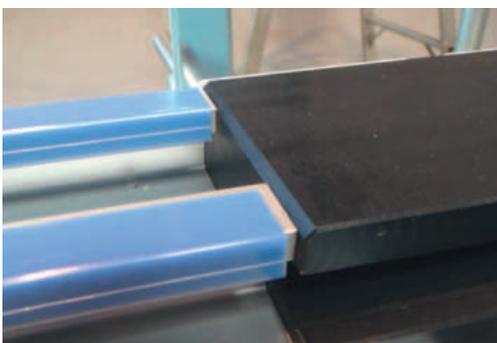


Kunststoffschraube M4x8 vorsichtig einklopfen.



Den Schraubenkopf sorgfältig und bündig abschneiden.

Mögliche Überstände mit der Feile nacharbeiten.



Vor zwischen- oder nachfolgenden Elementen die Gleitleiste am Ende des Profils (in Transportrichtung gesehen) mit einem Abstand von ca. 5 mm montieren. Die Gleitleiste parallel zu den Elementen mit der Gehrungsschere abschneiden und leicht entgraten.

Am Ende des Förderers die Gleitleiste mit einem Abstand von ca. 5 mm an der Antriebsstation montieren. Die Gleitleiste parallel zur Antriebsstation mit der Gehrungsschere abschneiden und leicht entgraten.

1.4 Montage des Gliederkettebandes



Mit einem kurzen Kettenstück den Lauf überprüfen.

Eventuell vorhandene Klemmstellen beseitigen und Stöße falls notwendig nacharbeiten.

Die Laufrichtung der Förderkette beachten.



Förderkette in Laufrichtung in die Umlenkung einführen und nachschieben-/ziehen bis die Kette komplett durch den Förderer durchgezogen ist.



An der Montageöffnung den Kettenbolzen montieren und damit die Kette schließen.

Die Kettenlänge so wählen, dass das Zusammenziehen der Kettenenden ohne Kraftaufwand geschieht.

Bei straffer Kette tritt rattern an der Antriebsstation auf.

1.5 Reinigung

Bei der Reinigung sind die Sicherheitsvorschriften, die sich aus den Angaben der Maschinenrichtlinie 2006/42/eg ergeben, umzusetzen.

1.5.1 Voraussetzungen



Unsachgemäße Reinigung

Die Folgen können Beschädigung der Maschine oder etwas in ihrer Umgebung sein.

Keine Dampfstrahl- oder Hochdruckreinigungsgeräte zur Reinigung von Oberflächen verwenden.

Keine Druckluft zur Reinigung und Trocknung von Oberflächen verwenden.

Verschmutzungen durch den laufenden Betrieb mit Wasser unter niedrigem Druck und Reinigungsmitteln beseitigen.

Reste von Verarbeitungsgütern entfernen.



Für Anweisungen zur Reinigung von darüber hinausgehenden Verschmutzungen euroflex kontaktieren.

Die verwendeten Reinigungsmittel werden durch den lokalen Hygienebeauftragten vorgegeben. Für die Auswahl des Reinigungsmittels die folgenden Anforderungen beachten.

Zu verwenden sind:

Lösungen mit einem pH-Wert zwischen 4,5 und 9
Wasser unter niedrigem Druck
Wassertemperaturen unter 40 °C

Nicht zu verwenden sind:

Reinigungsmittel mit Chlor, Ammoniak, Phosphorsäure, oder deren Verbindungen
Scheuernde Reinigungsmittel
Lösungen mit einem pH-Wert unter 4,5 oder über 9
Wasser unter hohem Druck
Wassertemperaturen größer als 40 °C

1.5.2 Vorbereitung

1. Maschine ausschalten.
→ Es liegt keine Spannung an der Maschine an.
2. Versorgung der Pneumatik (falls vorhanden) am Hauptventil schließen.
3. Den Hauptschalter am Schaltschrank und Hauptventil der Pneumatik mit einem eigenen Sicherheitsschloss gegen Wiedereinschalten sichern.

1.5.3 Durchführen

Schutzausrüstung:

Schutzausrüstung gegen die eingesetzten Reinigungsmittel.

Voraussetzung:

Die Maschine ist zur Reinigung vorbereitet und die Voraussetzungen zur Reinigung sind erfüllt.

1. Verschmutzungen ohne Beschädigung der Oberflächen beseitigen.
2. Reste von Fördergütern entfernen.
3. Lösung mit Wasser unter niedrigem Druck abspülen.
4. Oberflächen durch Abreiben trocknen.

1.6 Instandhaltung



Verwendung von nicht-originalen Ersatzteilen.

Austausch von Bauteilen gegen nicht-originale Ersatzteile bei der Instandhaltung.

Diese kann zu Defekten am Fördergut, Betriebsstörungen, Verlust von Sicherheitsfunktionen und Beschädigung oder Zerstörung von Bauteilen führen.

Bauteile bei der Instandhaltung nur gegen original Ersatzteile von **euroflex** austauschen.



2 **Wartung**

Bei der Wartung sind die Sicherheitsvorschriften, die sich aus den Angaben der Maschinenrichtlinie 2006/42/eg ergeben, umzusetzen.

Schmierstoffmenge

Gleichmäßig und sparsam einsprühen.

2.1 **Wartungsplan**

Intervall: Alle 8 Betriebsstunden

Ort	Wartungsarbeit	Personal
Sicherheitseinrichtungen	Funktion prüfen	
Maschine/Anlage	<ul style="list-style-type: none"> • auf sichtbare Schäden prüfen • Oberfläche reinigen • Fremdkörper entfernen 	Instandhaltungspersonal
Getriebe	Dichtheit prüfen	Instandhaltungspersonal
Rollenkette (Antriebsstation)	Rollenkette auf Beschädigung und Längendehnung prüfen.	Instandhaltungspersonal

Intervall: Alle 40 Betriebsstunden

Ort	Wartungsarbeit	Personal
Förderkette	Förderkette auf Beschädigung und Längendehnung prüfen.	Instandhaltungspersonal
Elektrische Leitungen	Leitungen auf sichtbare Beschädigungen prüfen.	Instandhaltungspersonal

Intervall: Alle 170 Betriebsstunden

Ort	Wartungsarbeit	Personal
Schraubverbindungen	Schraubverbindungen an allen belasteten und beweglichen Teilen auf korrekte Befestigung prüfen.	Instandhaltungspersonal
Oberflächen	Oberflächen auf Beschädigungen prüfen.	Instandhaltungspersonal
Flanschlager Förderband	Excentering auf festen Sitz prüfen.	Instandhaltungspersonal
Förderkette	Förderkette auf Beschädigung und Längendehnung prüfen.	Instandhaltungspersonal
Rollenkette (Antriebsstation)	Rollenkette auf Beschädigung und Längendehnung prüfen.	Instandhaltungspersonal

**Intervall: Alle 500 Betriebsstunden**

Ort	Wartungsarbeit	Personal
Zahnrad	Zahnrad auf sichtbare Beschädigungen prüfen.	Instandhaltungspersonal
Förderkette	Förderkette auf Beschädigung und Längendehnung prüfen.	Instandhaltungspersonal
Gleitschienen	Gleitschienen auf Beschädigungen prüfen. Verbindungen prüfen.	Instandhaltungspersonal
Kettenräder auf Getriebemotor und Antriebsstation	Kettenräder auf sichtbare Beschädigungen und Verschleiß prüfen.	Instandhaltungspersonal
Rollenkette (Antriebsstation)	Rollenkette auf Beschädigung und Längendehnung prüfen.	Instandhaltungspersonal
Motorenplatte	Motorenplatte auf festen Sitz prüfen.	Instandhaltungspersonal

Intervall: Alle 1000 Betriebsstunden

Ort	Wartungsarbeit	Personal
Lager und Gelenke	Lager und Gelenke auf korrekte Funktion prüfen.	Instandhaltungspersonal
Förderkette	Förderkette auf Beschädigung und Längendehnung prüfen.	Instandhaltungspersonal
Führungen	Führungen der Förderkette in Antriebseinheit und Umlenkeinheiten.	Instandhaltungspersonal

2.2 Schmierplan Gliederkettenförderer

Pos.	Bauteil				
	Name	Anzahl	Hinweis	Intervall	Schmierstoff
1	Rollenkette	1	Einsprühen Nach jeder Reinigung!!!	170 Betriebsstunden	Kettenschmier- Spray NSF H1
2	Antriebsstation, Umlenkung, Gleitbogen, Bogenrad	-	Einsprühen Nach jeder Reinigung!!!	40 Betriebsstunden	Silikon Spray NSF H1
3	Getriebemotor, Antrieb Motor	1	Angaben zur Schmierung und Wartung: „siehe Herstellerangaben“.	-	-



Werkstoffe in den EURO-flex-Fördersystemen

Die folgende Tabelle enthält die wichtigsten **mechanischen und physikalischen Eigenschaften**

Werkstoff:	Dichte kg/m ³	E-Modul N/mm ²	Zugfestigkeit N/mm ²	Wasseraufnahme %	Temperatur-einsatzbereich °C
Aluminium eloxiert AlMgSi 0,5 / F25	2.700	65.000	280	-	-
Stahl galvanisch verzinkt St 37	7.850	210.000	390	-	-
Edelstahl Wst.-Nr. 1.4301	7.900	200.000	500	-	-
Polyamid, PA	1.360	8.000	180	6,6	-40 bis +120
Polyethylen, PE-UHMW	950	1.000	25	0,02	-50 bis +80
Polypropylen, PP	1.160	1.500	40	0,03	+1 bis +104
Polyoxymethylen, POM	1.410	3.000	70	0,8	-40 bis +90
Polyvinylchlorid, PVC	1.440	3.100	54	2,5	-10 bis +90
Superfric	1.780	1.800	50	0,1	-40 bis +140
Styrolpolymer, ABS	1.120	2.400	75	0,5	-50 bis +110

Bei den angegebenen Werten handelt es sich um Richtwerte bei einer Temperatur von 20°C. Bitte beachten Sie, dass sich die mechanischen und physikalischen Eigenschaften der beschriebenen Materialien durch Temperatureinflüsse ändern. Technische Änderungen und Modifizierungen sind vorbehalten.



Chemikalienbeständigkeit

Chemikalie	Werkstoff									
	Aluminium eloxiert	Stahl C45 verzinkt	Edelstahl 1.4301	PA Polyamid	PE-UHMW Polyethylen	PP Polypropylen	POM Polyoxymethylen	PVC	Superfric	ABS Styrolpolymer
Aceton	X	-	+	+	+	+	X	-	+	X
Ammoniak	X	-	+	+	+	+	+	-	+	X
Benzol	X	+	+	+	+	+	+	X	+	X
Chlorwasserstoffsäure (2%)	-	-	-	-	+	+	-	-	-	-
Essigsäure (5%)	X	-	X	-	+	+	-	-	-	-
Formaldehyd	X	+	+	+	+	+	+	X	+	X
Honöl	X	+	+	-	+	+	X	-	X	-
Mineralöl	X	+	+	X	X	+	X	X	X	X
Natriumchlorid	-	-	X	+	+	+	+	X	+	X
Oxalsäure	X	X	X	-	X	X	X	-	X	-
Petroleum	-	-	+	+	-	+	X	X	+	X
Phenol	-	-	X	-	-	-	-	-	-	-
Phosphorsäure	-	-	X	-	+	+	-	-	-	-
Salpetersäure	-	-	+	-	X	+	-	-	-	-
Schwefelsäure	-	-	X	-	X	+	-	-	-	-
Seifenwasser	X	X	+	+	+	+	+	X	+	X
Tetrachlorkohlenstoff	X	X	X	+	X	-	-	-	+	X
Wasserstoffperoxid	X	X	+	-	X	X	-	-	-	-
Weinsäure	-	X	+	+	X	+	X	-	+	-
Zitronensäure	+	+	+	X	+	+	X	X	X	-

Erläuterung

- + Gute Beständigkeit
- x Beständigkeit in Abhängigkeit der Anwendung / Praxistest empfohlen
- Ungenügende Beständigkeit / nicht empfohlen

Die aufgezeigten Eignungen sind unter Laborbedingungen bei 20°C ermittelt worden. Die tatsächliche Beständigkeit in der Praxis wird durch verschiedene Faktoren wie Temperatur, Belastung, Konzentration der Chemikalie sowie die tatsächliche Einwirkdauer beeinflusst.

Kunststoff-Scharnierketten sowie Kunststoff-Modulbänder sind generell nicht beständig gegenüber Flüssigkeiten mit einem pH-Wert niedriger als 4,5 oder höher als 9.