

Wartungsstrecke
Maintenance section
维护段

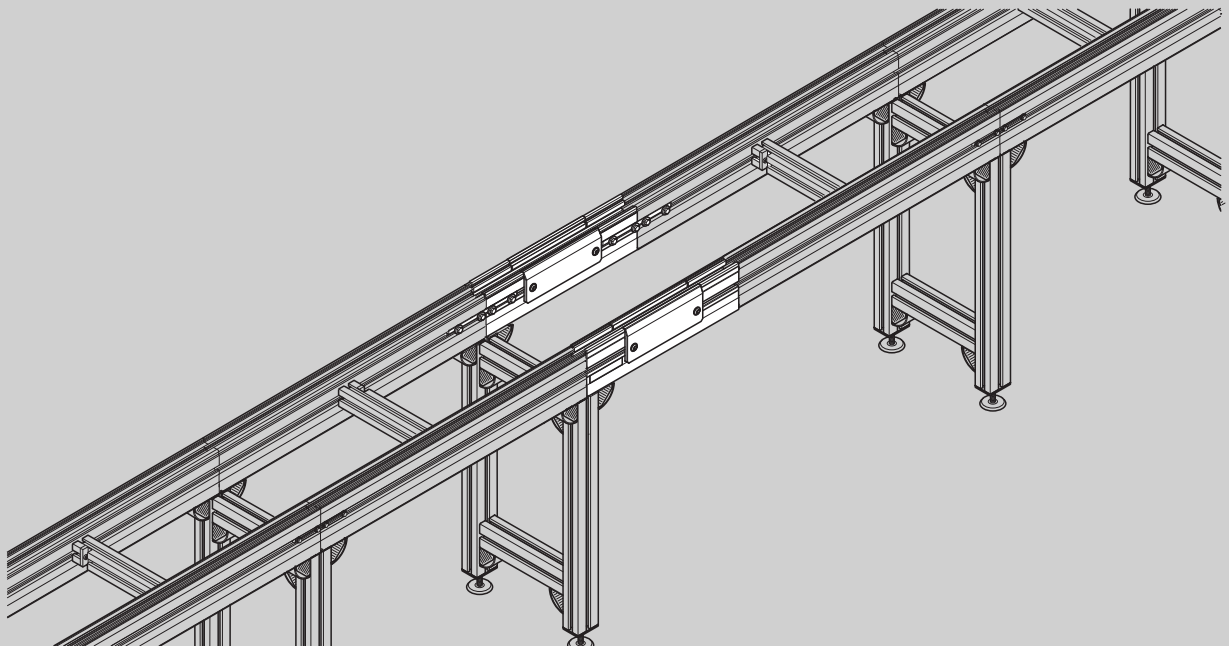
MTZH 535 075/2006-04

Replaces: –
DE+EN+ZH



Montageanleitung • Assembly instructions • 安装说明书

ST 2/C-W 3 842 532 777
ST 2/C-W-H 3 842 537 310



DEUTSCH

ENGLISH

中文

Sicherheitshinweise, Montagehinweise!

Safety instructions, assembly instructions!

安全说明，安装说明！

Montagebeispiel 1

Ist die Wartungsstrecke ST 2/C-W, ST 2/C-W-H bereits in der Projektierung der Anlage eingeplant, muss die Montage in die SE 2/C, SE 2/C-H am vorgesehenen Einbauort, entsprechend des jeweiligen Projektplans (z.B. wie Fig. 1), beim Anhängen der einzelnen Streckenabschnitte ST 2/C-100, ST 2/C-H durchgeführt werden (☞ 4+5).

Montagebeispiel 2

nachträglicher Einbau in SE 2/C, SE 2/C-H mit AS 2/C-400, AS 2/C-700 (☞ 6 ⇨ 13)

Montagebeispiel 3

nachträglicher Einbau in SE 2/C mit AS 2/C-100, AS 2/C-250 (☞ 14 ⇨ 19)

Sicherheitshinweis zu

Montagebeispiel 2 + 3:

Steuerung ausschalten!
Gegen unbeabsichtigtes Wiederein-schalten sichern, z.B. ein entsprechendes Warnschild "Wartungsarbeiten", "Instandsetzungsarbeiten" etc. am Hauptschalter anbringen!
Bei der Inbetriebnahme müssen die Abdeckplatten der Wartungsstrecke montiert sein!

Soll die Wartungsstrecke ST 2/C-W, ST 2/C-W-H **nachträglich** in eine Streckeneinheit SE 2/C, SE 2/C-H einer bestehende TS 2plus-Anlage eingebaut werden, muss die Flachplattenkette geöffnet und soweit von dem Einbauort zurückgezogen ggf. ganz ausgebaut werden, bis der vorgesehene Einbau- und Montagebereich völlig freiliegt.

Durchführung der Ketten-Demontage bzw. Einbau der Kette unter Berücksichtigung und Einhaltung sämtlicher Sicherheitshinweise und -Vorschriften nach:

Montageanleitung

Streckeneinheit SE 2/C:
Druckschrift-Nr.: 3 842 531 128
(Aufbau, Inbetriebnahme, Wartung)
Druckschrift-Nr.: 3 842 535 069
(Instandsetzung).

Streckeneinheit SE 2/C-H:
Druckschrift-Nr.: 3 842 536 683

Assembly example 1

If the maintenance section ST 2/C-W, ST 2/C-W-H has already been included in system planning, assembly in the SE 2/C, SE 2/C-H must take place at the locations according to planning (e.g. as in Fig. 1) when connecting the individual ST 2/C-100, ST 2/C-H sections (☞ 4+5).

Assembly example 2

Subsequent installation in SE 2/C, SE 2/C-H with AS 2/C-400, AS 2/C-700 (☞ 6 ⇨ 13)

Assembly example 3

Subsequent installation in SE 2/C with AS 2/C-100, AS 2/C-250 (☞ 14 ⇨ 19)

Safety instructions for assembly examples 2 + 3:

Switch off control!
Take precautions to prevent inadvertent restoration of power, e.g. by hanging a suitable warning sign at the main switch, such as: "Maintenance work in progress", or "Repair work in progress"!
The maintenance section cover plates must be installed before initial operation is started!

If the ST 2/C-W, ST 2/C-W-H maintenance section is to be **subsequently** installed into an SE 2/C, SE 2/C-H conveyor unit of an existing TS 2plus system, the flat top chain must be opened and either completely removed or pulled back far enough as to reveal fully the provided installation and assembly area.

Remove and install the chains in compliance with all safety instructions and regulations according to:

Assembly instructions
SE 2/C conveyor unit:
publication no.: 3 842 531 128
(construction, initial operation, maintenance)
Publication no.: 3 842 535 069
(repairs)

SE 2/C-H conveyor unit:
publication no.: 3 842 536 683

安装举例 1

如果维护段 ST 2/C-W, ST 2/C-W-H 已经计划在设备的项目规划当中, 则要相应于各具体的项目规划 (例如: Fig.1), 安装在 SE 2/C, SE 2/C-H 预先设计的位置上, 加在各单个输送分段 ST 2/C-100, ST 2/C-H 中 (☞ 4+5)。

安装举例 2

后续补充安装在带 AS 2/C-400, AS 2/C-700 的 SE 2/C, SE 2/C-H 中 (☞ 6 ⇨ 13)。

安装举例 3

后续补充安装在带 AS 2/C-100, AS 2/C-250 的 SE 2/C 中 (☞ 14 ⇨ 19)。

对安装举例 2 + 3 的安全说明:

关闭控制器!
必须采取相应的措施防止意外重新接通, 例如, 在主开关旁加上“正在进行保养工作”、“正在进行维修工作”等警告牌!
在投入使用时必须装好维护段的盖板!

如果要将在维护段 ST 2/C-W, ST 2/C-W-H 后续补充安装在已存在的 TS 2plus 设备中的输送段 SE 2/C, SE 2/C-H 中, 则必须把平顶链打开, 并从安装位置拉开, 需要时全部拆除, 直到安装位置完全敞开为止。

链条的拆卸及重新安装工作必须在注意和遵守所有的安全说明和下列的安全规定的前提下进行:

输送段单元 SE 2/C 安装说明书:
编号: 3 842 531 128
(组装、初次运行、保养)
编号: 3 842 535 069
(维修)

输送段单元 SE 2/C-H:
编号: 3 842 536 683



SE 2/C: 3 842 531 128

3 842 535 069

SE 2/C-H: 3 842 536 683

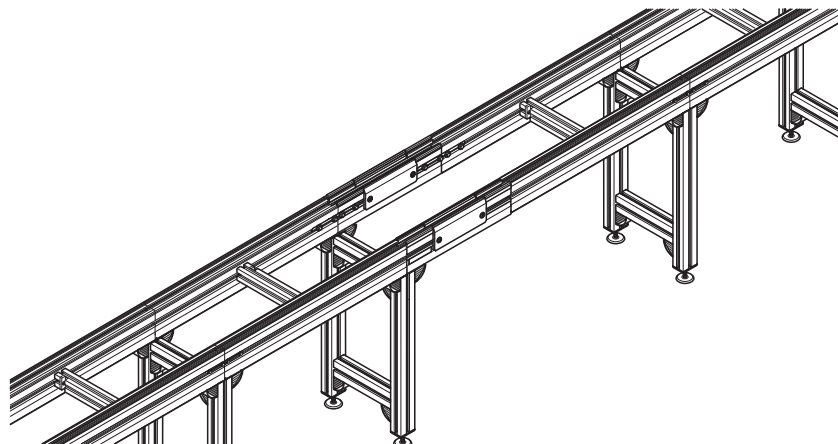


Fig. 1

Lieferzustand/Lieferumfang
Condition on delivery/scope of delivery
供货状态/供货范围

■ **Fig. 2:**

- 1 Zwei montierte Wartungsstreckenelemente 400 mm lang,
- 2 Acht Profilverbinder 10/40; I = 180-M8 sind in den T-Nuten zur Streckenkante vermittelt montiert.

Symmetrische Ausführung, an linke und rechte Streckenseite montieren. Führungssteg jeweils nach außen!

■ **Fig. 2:**

- 1 Two mounted maintenance section elements, 400 mm long,
- 2 Eight profile connectors 10/40; I = 180-M8 are mounted in the T-grooves centered to the section edge.

Symmetrical design, mount on left and right section side. Guide ribs to the outside!

■ **Fig. 2:**

- 1 两个 400 mm 长的安装好的维护段元件。
- 2 八个 I=180-M8 的型材连接件 10/40 已经安装在维护段的锁坑中。

对称款式，安装在输送段的两侧。各导向板均朝外！

SE 2/C-W: 3 842 532 777

SE 2/C-W-H: 3 842 537 310

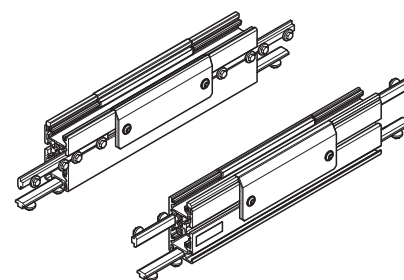
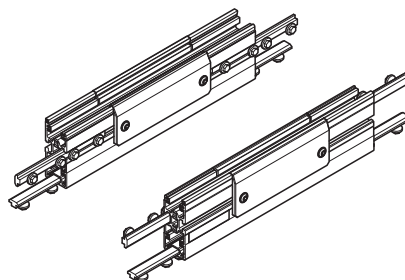


Fig. 2

Montagebeispiel 1

Assembly example 1

安装举例 1

■
Vorgehensweise an beiden Streckenseiten der ST 2/C-100, ST 2/C-H gleich. Hoher Steg "X" muss jeweils nach außen zeigen!

Fig. 3:

- 1 Wartungstrecke ST 2/C-W, ST 2/C-W-H mit den Profilverbindern in T-Nuten des vorangehenden Streckenabschnitts einschieben und mit $M_D = 25 \text{ Nm}$ befestigen.
- 2 Nachfolgenden Streckenabschnitt ST 2/C-100, ST 2/C-H mit den T-Nuten auf die Profilverbinder der ST 2/C-W, ST 2/C-W-H schieben und mit $M_D = 25 \text{ Nm}$ befestigen.

■
Procedure is the same on both sides of ST 2/C-100, ST 2/C-H conveyor units. High traverse "X" should protrude on each one!

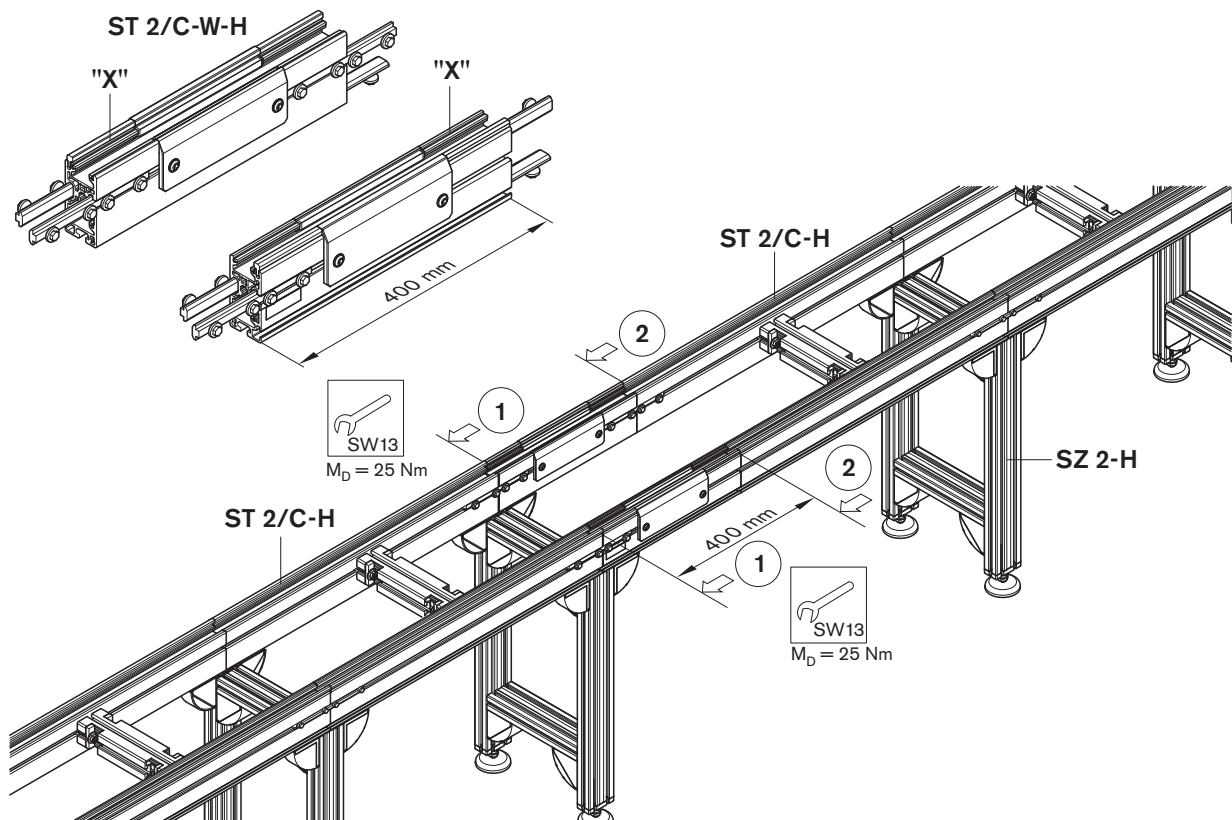
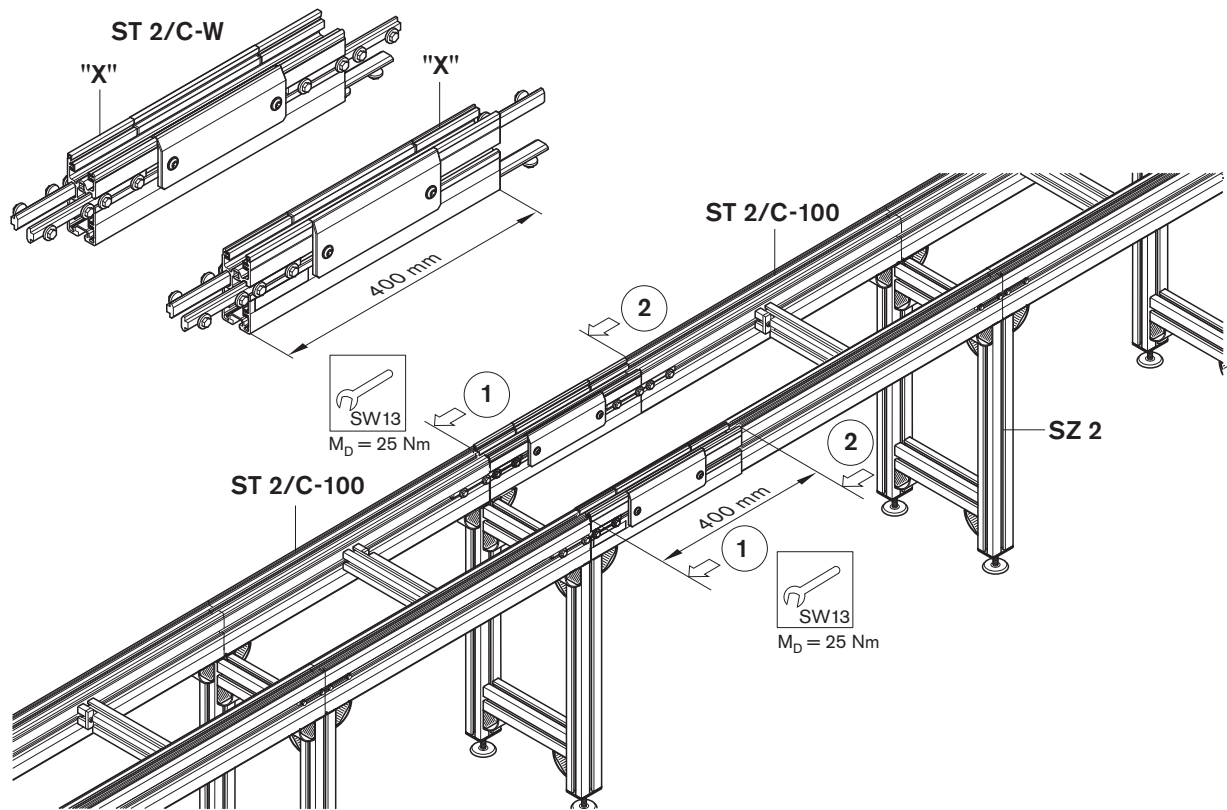
Fig. 3:

- 1 Insert the ST 2/C-W, ST 2/C-W-H maintenance section with the profile connectors into the T-grooves of the preceding conveyor section and fasten with $M_D = 25 \text{ Nm}$.
- 2 Push the following ST 2/C-100, ST 2/C-H section with the T-grooves onto the profile connectors of the ST 2/C-W, ST 2/C-W-H and fasten with $M_D = 25 \text{ Nm}$.

■
在 ST 2/C-100, ST 2/C-H 输送段两侧的安装步骤相同。高板 "X" 必须均朝外!

Fig. 3:

- 1 把维护段 ST 2/C-W, ST 2/C-W-H 用型材连接件插入排在前面的输送分段的锁坑内, 并用 $M_D = 25 \text{ Nm}$ 的力矩拧紧。
- 2 将接下来的输送分段 ST 2/C-100, ST 2/C-H 用锁坑插在 ST 2/C-W, ST 2/C-W-H 上的型材连接件上, 并用 $M_D = 25 \text{ Nm}$ 的力矩拧紧。



DEUTSCH

ENGLISH

中文

Fig. 3

Montagebeispiel 2

Assembly example 2

安装举例 2

nachträglicher Einbau in SE 2/C, SE 2/C-H mit AS 2/C-400, AS 2/C-700

Vorgehensweise an beiden
Streckenseiten gleich!

Sicherheitshinweis:

Steuerung ausschalten!
Gegen unbeabsichtigtes
Wiedereinschalten sichern,
z.B. ein entsprechendes
Warnschild "Wartungsarbeiten",
"Instandsetzungsarbeiten" etc. am
Hauptschalter anbringen!

Kette ausbauen:

- 1 Getriebemotor mit Flansch und
seitliche Abdeckungen an
AS 2/C-400 entfernen.
- 1a Bei AS 2/C-700 zusätzlich Flansch
vom Getriebe abnehmen.
- 2 Seitliche Abdeckplatten
abschrauben, untere Abdeckbleche
entfernen.
- 3 Kettenspanner verriegeln, dazu
den Spannhebel "X" auf der
Gehäuseinnenseite in obere
Stellung ziehen und durch eine
90°-Drehung einrasten.
- 4 Mit Sechskantschlüssel SW27
Sechskantwelle solange drehen, bis
das Kettenschloss unterhalb des
Kettenspanners sichtbar wird (zu
erkennen an grauer Flachplatte mit
Loch).
- 5 Kette öffnen, dazu graue Flachplatte
und Kettenschloss entfernen.
- 6 Kette in den oberen Führungs-
profilen bis zur Umlenkung UM 2/C-
170, UM 2/C-60 zurückschieben.
- 7 Abdeckung entfernen.
- 8 Kette nach unten herausziehen.
- 9 Gleitstück aus Umlenkkopf nach
oben entfernen.

Subsequent installation in SE 2/C, SE 2/C-H with AS 2/C-400, AS 2/C-700

Procedure is the same on both sides
of conveyor!

Safety instructions:

Switch off control!
Take precautions to prevent inadvertent
restoration of power, e.g. by hanging a
suitable warning sign at the main switch,
such as: "Maintenance work in progress"
or "Repair work in progress"!

Removing the chain:

- 1 Remove the gear motor with flange
and remove side covers on
AS 2/C-400.
- 1a With AS 2/C-700, also remove
flange from gear.
- 2 Unscrew side cover plates and
remove bottom cover sheets.
- 3 Lock the chain tensioner by pulling
up the tension lever "X" on the
interior of the housing and locking it
in the upper position with a 90° turn.
- 4 Turn the hex shaft with SW27 hex
key until the master link becomes
visible beneath the chain tensioner
(recognizable by gray plate with
hole).
- 5 Open chain. To do this, remove the
gray plate and master link.
- 6 Push the chain back to return unit
UM 2/C-170, UM 2/C-60 in the
upper guide profiles.
- 7 Remove cover.
- 8 Pull chain out from below.
- 9 Take the sliding piece out of the
return head, removing it upwards.

后续补充安装在带 AS 2/C-400, AS 2/C-700 的 SE 2/C, SE 2/C-H 中

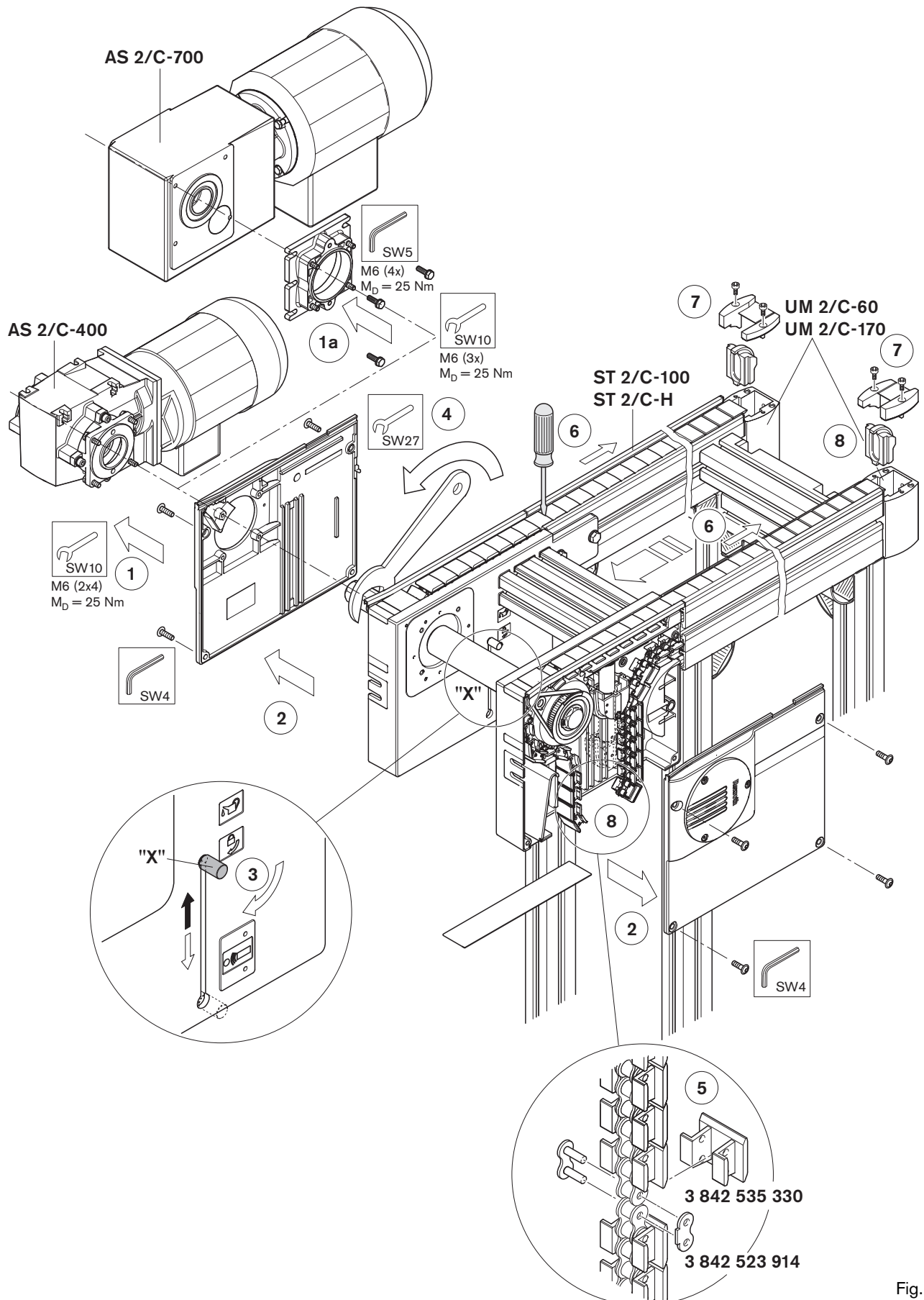
在输送段两侧的安装步骤相同!

安全说明:

关闭控制器!
必须采取相应的措施防止意外重新接
通,例如,在主开关旁加上“正在进行
保养工作”、“正在进行维修工作”等
警告牌!

拆卸链条:

- 1 从 AS 2/C-400 上拆下带法兰的减
速电机和侧防护盖板。
- 1a 在 AS 2/C-700 中还要另外从减速
器上拆下法兰。
- 2 拆下侧盖板和下防护盖板。
- 3 锁住链张紧器,为此将壳体内侧的
张紧杆“X”拉到上位,并且旋转
90°卡紧。
- 4 用外六角扳手 SW27 转动外六角
轴,直到能在链张紧器的下面看到
主链节为止(识别标志是灰色的带
孔平链板)。
- 5 通过取下灰色平链板和主链节而打
开链条。
- 6 把链条在上导向型材中回推至回转
单元 UM 2/C-170, UM 2/C-60。
- 7 取下防护盖板。
- 8 向下拉出链条。
- 9 从回转单元中向上取出滑块。



DEUTSCH

ENGLISH

中文

Fig. 4

Montagebeispiel 2 (Forts.) Assembly example 2 (cont.) 安装举例 2 (续)

■ nachträglicher Einbau in SE 2/C, SE 2/C-H

Vorgehensweise an beiden
Streckenseiten gleich!

- 1 Einbauort nach Vorgabe an Strecke ST 2/C-100, ST 2/C-H kennzeichnen.
- 2 An der markierten Stelle ein Stück 400 +1 mm sorgfältig heraussägen.

Empfehlung:
Streckenprofile ST 2/C-100,
ST 2/C-H aus der SE 2/C,
SE 2/C-H ausbauen.

Die Streckenprofile **müssen mit einer Winkligkeit von max. 0,3 mm zur Strecke (Fläche) und gratfrei** abgesägt werden.

Empfohlene Voraussetzungen
hierfür:

Metallkreissägeblatt,
hartmetallbestückt
Durchmesser: 350 mm
Dicke: 3,3 bzw. 2,8 mm
Zähnezahl: 92
Drehzahl: 2.500 min⁻¹
Schnittgeschwindigkeit: 2.800 m/min

- 3 Wartungsstrecke ST 2/C-W, ST 2/C-W-H an Streckenprofile ST 2/C-100, ST 2/C-H montieren und in Strecke SE 2/C, SE 2/C-H einbauen.
- 4 Profilverbinder jeweils über dem Stoß vermitteln und mit $M_D = 25$ Nm befestigen.

■ Subsequent installation in SE 2/C, SE 2/C-H

Procedure is the same on both sides
of conveyor!

- 1 Mark the installation location on ST 2/C-100, ST 2/C-H according to specifications.
- 2 Carefully saw out a 400 +1 mm piece at the marked location.

Recommendation:
Remove ST 2/C-100, ST 2/C-H
section profiles from SE 2/C,
SE 2/C-H.

The section profiles **must be sawn to an angle of max. 0.3 mm to the section (surface) and be free of burrs.**

Recommended conditions:
Circular metal saw blade, carbide tipped
Diameter: 350 mm
Thickness: 3.3 or 2.8 mm
Tooth number: 92
Rpm: 2,500 rpm
Cutting speed: 2,800 m/min

- 3 Assemble ST 2/C-W, ST 2/C-W-H maintenance section on ST 2/C-100, ST 2/C-H section profiles and install into SE 2/C, SE 2/C-H section.
- 4 Center each profile connector over the joint and fasten with $M_D = 25$ Nm.

■ 后续补充安装在 SE 2/C, SE 2/C-H 中

在输送段两侧的安装步骤相同!

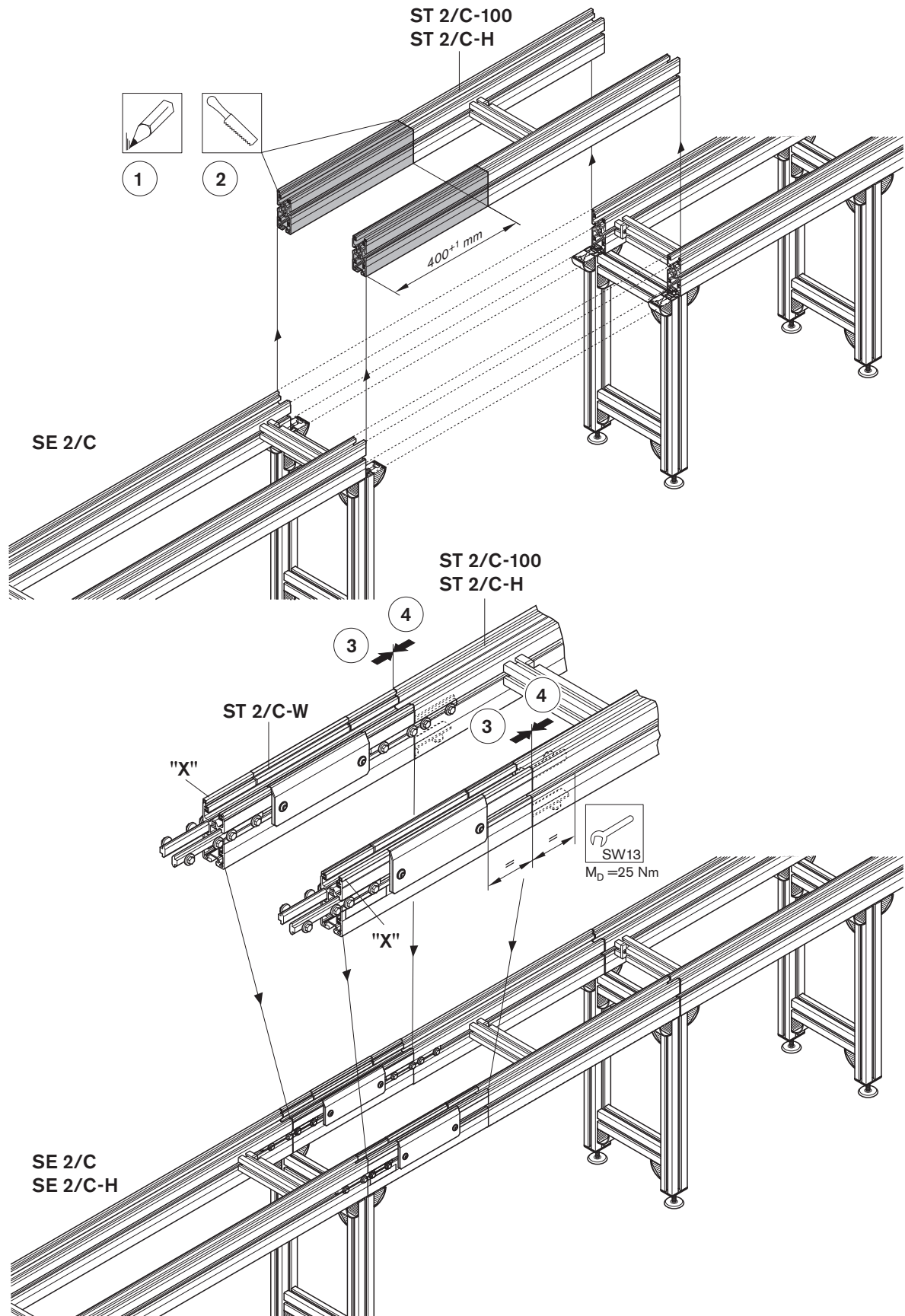
- 1 给在输送段 ST 2/C-100, ST 2/C-H 上的给定安装位置加标记。
- 2 在加标记的位置小心地锯下 400 +1 mm 长的一段。

推荐:
将输送段型材 ST 2/C-100,
ST 2/C-H 从 SE 2/C, SE 2/C-H
中拆掉。

必须以相对输送段(面)最大
0.3 mm 的直角误差且无毛刺地
将输送段型材锯下。

对此推荐的先决条件:
金属圆锯片, 配硬金属齿
直径: 350 mm
厚度: 3.3 或 2.8 mm
齿数: 92
转速: 2 500 min⁻¹
切割速度: 2 800 m/min

- 3 把维护段 ST2/C-W, ST 2/C-W-H 安装在输送段型材 ST 2/C-100, ST 2/C-H 上, 并装入输送段 SE 2/C, SE 2/C-H。
- 4 在对接点插好各型材连接件, 并用 $M_D = 25$ Nm 的力矩拧紧。



DEUTSCH

ENGLISH

中文

Fig. 5

Montagebeispiel 2 (Forts.)

Assembly example 2 (cont.)

安装举例 2 (续)

■ nachträglicher Einbau in SE 2/C, SE 2/C-H mit AS 2/C-400, AS 2/C-700

Vorgehensweise an beiden Streckenseiten gleich!

Kette einbauen:

- 1 Einziehhilfe im Streckenprofil von der Antriebseinheit AS 2/C-400, AS 2/C-700 ausgehend bis zur Umlenkeinheit UM 2/C-170 bzw. UM 2/C-60 verschieben und herausführen.
- 2 Kette an Einziehhilfe hängen und bis zum Umlenkkopf durchziehen, auf Transportrichtung "X" achten.
- 3 Bei UM 2/C-170 (große Köpfe) Ketten um Umlenkräder legen, Umlenkstrang parallel in Lagerschalen einsetzen.
- 4 Gleitstück in Umlenkkopf einsetzen.
- 5 Bei UM 2/C-60 (kleine Köpfe) Kettenende hochhalten,
- 6 Gleitstück in Umlenkkopf einsetzen.
- 7 Abdeckungen montieren!

■ Subsequent installation in SE 2/C, SE 2/C-H with AS 2/C-400, AS 2/C-700

Procedure is the same on both sides of conveyor!

Installing the chain:

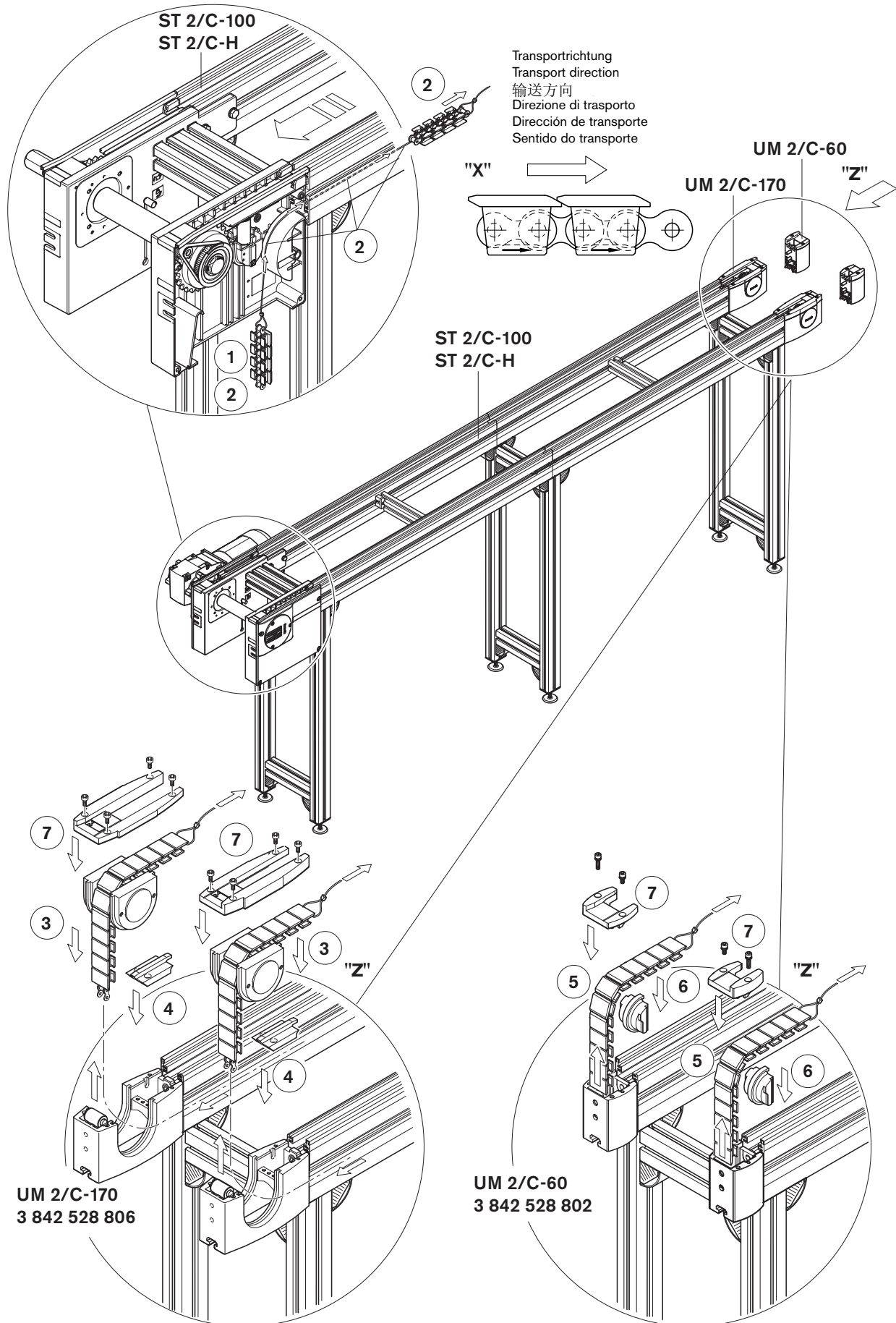
- 1 Push the chain retracting device in the AS 2/C-400 or AS 2/C-700 drive unit's section profile forward to the UM 2/C-170 or UM 2/C-60 return unit and pull out.
- 2 Suspend the chain on the chain retracting device and pull through to the return head, observing transport direction "X".
- 3 With the UM 2/C-170 (large heads), lay the chains around the return wheels, insert return train parallel in bearing shells.
- 4 Insert the sliding piece in the return head.
- 5 With UM 2/C-60 (small heads), hold up chain end.
- 6 Insert the sliding piece in the return head.
- 7 Mount the covers!

■ 后续补充安装在带 AS 2/C-400, AS 2/C-700 的 SE 2/C, SE 2/C-H 中

在输送段两侧的安装步骤相同!

安装链条:

- 1 将拉链辅具在输送段型材中从驱动单元 AS 2/C-400, AS 2/C-700 开始一直推到回转单元 UM 2/C-170 及 UM 2/C-60, 并且引导到外面。
- 2 把链条挂到拉链辅具上, 并一直拉到回转单元上, 在此必须注意输送方向 "X"。
- 3 把链条绕到 UM 2/C-170 (大头) 的回转轮上, 并将回转装置平行于轴承壳体放好。
- 4 把滑块放入回转单元。
- 5 在 UM 2/C-60 (小头) 中抬高链端,
- 6 把滑块放入回转单元。
- 7 装上防护盖板!



DEUTSCH

ENGLISH

中文

Fig. 6

Montagebeispiel 2 (Forts.)

Assembly example 2 (cont.)

安装举例 2 (续)

nachträglicher Einbau in SE 2/C, SE 2/C-H mit AS 2/C-400, AS 2/C-700

Vorgehensweise an beiden Streckenseiten gleich!

Kette einbauen (Forts.):

- 9 Ketten in oberen Führungsprofilen bis zum AS 2/C-400, AS 2/C-700 vorziehen.
- 10 Kettenspanner verriegeln, dazu den Spannhebel "X" auf der Gehäuseinnenseite nach oben ziehen und in oberer Stellung durch eine 90°-Drehung einrasten.
- 11 Kette auf Kettenrad auflegen, Kettenräder drehen, Kettenenden unten im Gehäuse zusammenführen, ggf. mit Demontagewerkzeug 8 981 010 510 ablängen. Mit Kettenschloss 3 842 523 914 verschließen, weiße Flachplatte 3 842 523 915 aufclippen.
- 12 Kette durchdrehen und ggf. im Bereich der Rückenbiegung ölen mit 2 ... 3 g Öl/m Kette (z.B. Structovis GHD von Fa. Klüber).
- 13 Untere Abdeckbleche in Gehäuse einlegen, Abdeckplatten AS 2/C-400, AS 2/C-700 montieren.
- 14 Bei AS 2/C-400 Getriebemotor (mit montiertem Flansch) auf Sechskantwelle aufstecken.
- 14a Bei AS 2/C-700 Flansch an Abdeckplatte befestigen Getriebemotor auf Sechskantwelle aufstecken und am Flansch befestigen.
- 15 Kettenspanner entriegeln, dazu Spannhebel "X" um 90° drehen. Kettenspannung prüfen.

Subsequent installation in SE 2/C, SE 2/C-H with AS 2/C-400, AS 2/C-700

Procedure is the same on both sides of conveyor!

Installing the chain (cont.):

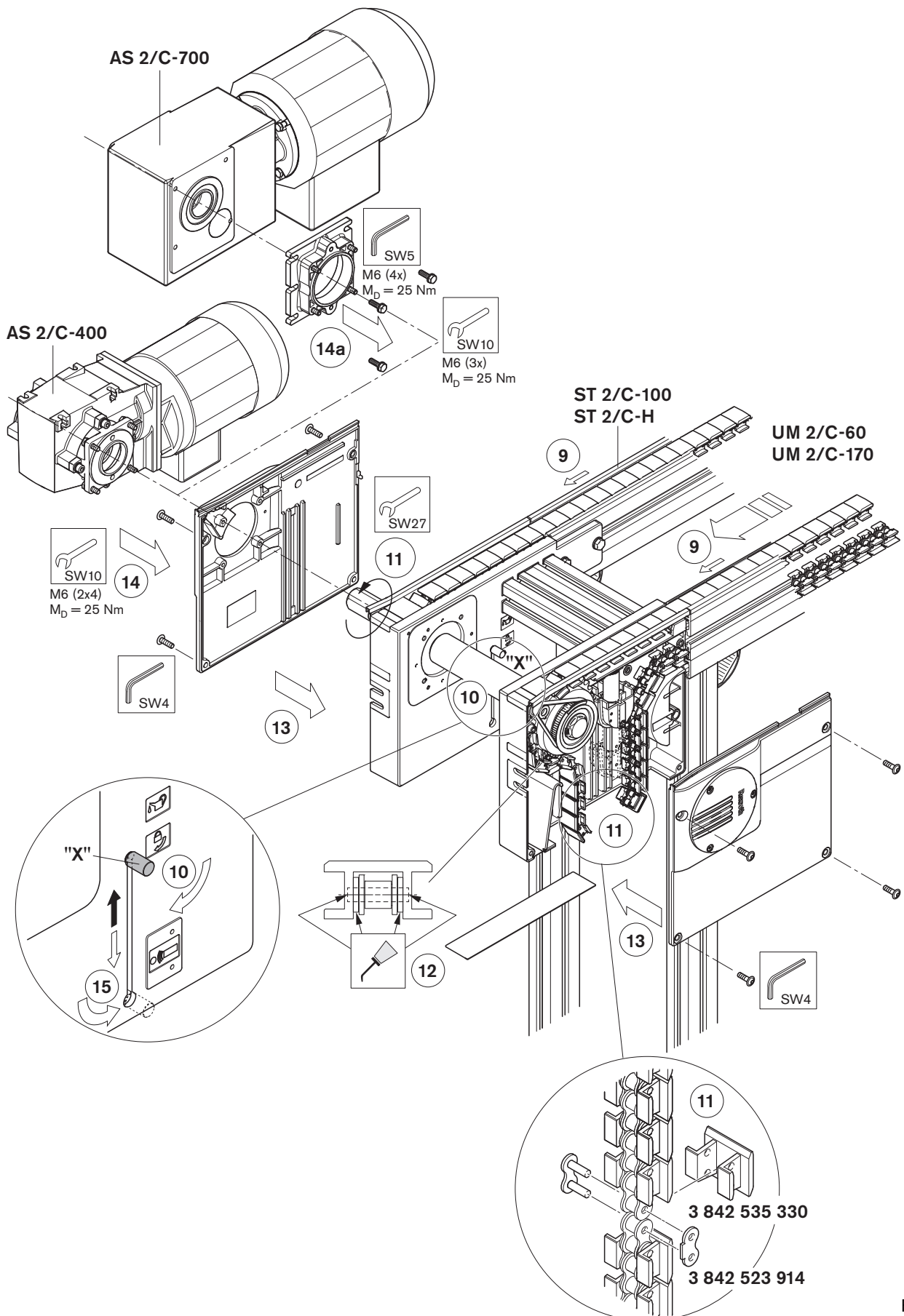
- 9 Pull the chain forward to the AS 2/C-400, AS 2/C-700 in the upper guide profiles.
- 10 Lock the chain tensioner by pulling up the tension lever "X" on the interior of the housing and locking it in the upper position with a 90° turn.
- 11 Lay the chain on the chain wheel, turn the chain wheels, bring the chain ends together at the bottom of the housing, shorten (if necessary) using the chain breaker 8 981 010 510. Close with master link 3 842 523 914, clip on white plate 3 842 523 915.
- 12 Rotate the chain and oil, if necessary, where the chain back bends with 2 to 3 g oil/m chain (e.g. Structovis GHD from Klüber).
- 13 Insert the bottom cover sheets in the housing and mount AS 2/C-400, AS 2/C-700 cover plates.
- 14 With the AS 2/C-400, place the gear motor (with mounted flange) on the hex shaft.
- 14a With the AS 2/C-700, fasten the flange to the cover plate, then place the gear motor on the hex shaft and fasten at the flange.
- 15 Release the chain tensioner by turning the tension lever "X" by 90°. Check the chain tension.

后续补充安装在带 AS 2/C-400, AS 2/C-700 的 SE 2/C, SE 2/C-H 中

在输送段两侧的安装步骤相同!

安装链条 (续):

- 9 把链条在上导向型材中向前拉至 AS 2/C-400, AS 2/C-700。
- 10 锁住链张紧器, 为此将壳体内侧的张紧杆 "X" 拉到上位, 并且旋转 90° 卡紧。
- 11 把链条放在链轮上, 转动链轮, 将两个链端在壳体的下部引到一起, 需要时用拆链工具 8 981 010 510 截短。用主链节 3 842 523 914 将两个链端接起来, 卡扣上白色的平链板 3 842 523 915。
- 12 转过全部链条, 并在需要时用大约 2 ... 3 g /每米的油量 (例如: Klüber 公司的 Structovis GHD) 在折返区给链上油。
- 13 将下防护盖板放进壳体, 装上 AS 2/C-400, AS 2/C-700 的盖板。
- 14 在 AS 2/C-400 中将减速电机 (带安装好的法兰) 套在外六角轴上。
- 14a 在 AS 2/C-700 中将法兰固定在盖板上, 将减速电机套在外六角轴上, 并固定在法兰上。
- 15 将张紧杆 "X" 旋转 90° 松开链张紧器。检查链的张紧力。



DEUTSCH

ENGLISH

中文

Fig. 7

Montagebeispiel 3

Assembly example 3

安装举例 3

nachträglicher Einbau in SE 2/C mit AS 2/C-100, AS 2/C-250

Vorgehensweise an beiden Streckenseiten gleich!

Sicherheitshinweis:

Steuerung ausschalten!
Gegen unbeabsichtigtes Wiedereinschalten sichern, z.B. ein entsprechendes Warnschild "Wartungsarbeiten", "Instandsetzungsarbeiten" etc. am Hauptschalter anbringen!

Kette ausbauen:

- 1 Zwei Sechskantschrauben M6 (SW10) am Flansch lösen.
- 1a Bei AS 2/C-250 vier Sechskantschrauben M6 (SW10) lösen.
- 2 Getriebemotor von der Sechskantkupplung abziehen.
- 3 Schutzkastenhälfte entfernen
- 4 Kettenschloss am Spannrad im Kettenspanner positionieren (zu erkennen an weißer Flachplatte).
- 5 Kettenspanner mit Stift, Schraubendreher ö.ä. festsetzen.
- 6 Kette öffnen, dazu Kettenschloss entfernen.
- 7 Abdeckungen Antriebskopf/ Umlenkkopf abschrauben.
- 8 Kette Richtung Umlenkung UM 2/C-60 (UM 2/C-170) schieben und nach unten herausziehen.
- 9 Gleitstück aus Umlenkkopf nach oben entfernen.

Subsequent installation in SE 2/C with AS 2/C-100, AS 2/C-250

Procedure is the same on both sides of conveyor!

Safety instructions:

Switch off control!
Take precautions to prevent inadvertent restoration of power, e.g. by hanging a suitable warning sign at the main switch, such as: "Maintenance work in progress" or "Repair work in progress"!

Removing the chain:

- 1 Loosen two M6 hexagonal screws (SW10) at the flange.
- 1a With AS 2/C-250, loosen four M6 hexagonal screws (SW10).
- 2 Pull the gear motor from the hex shaft.
- 3 Remove protective housing half.
- 4 Position master link at tension wheel in chain tensioner (recognizable by white flat top).
- 5 Fix chain tensioner with pin, screwdriver, or a similar device.
- 6 Remove master link to open chain.
- 7 Unscrew covers of drive head/return head.
- 8 Pull the chain in the direction of UM 2/C-60 (UM 2/C-170) return unit and remove from below.
- 9 Take the sliding piece off the return head, removing it upwards.

后续补充安装在带 AS 2/C-100, AS 2/C-250 的 SE 2/C 中

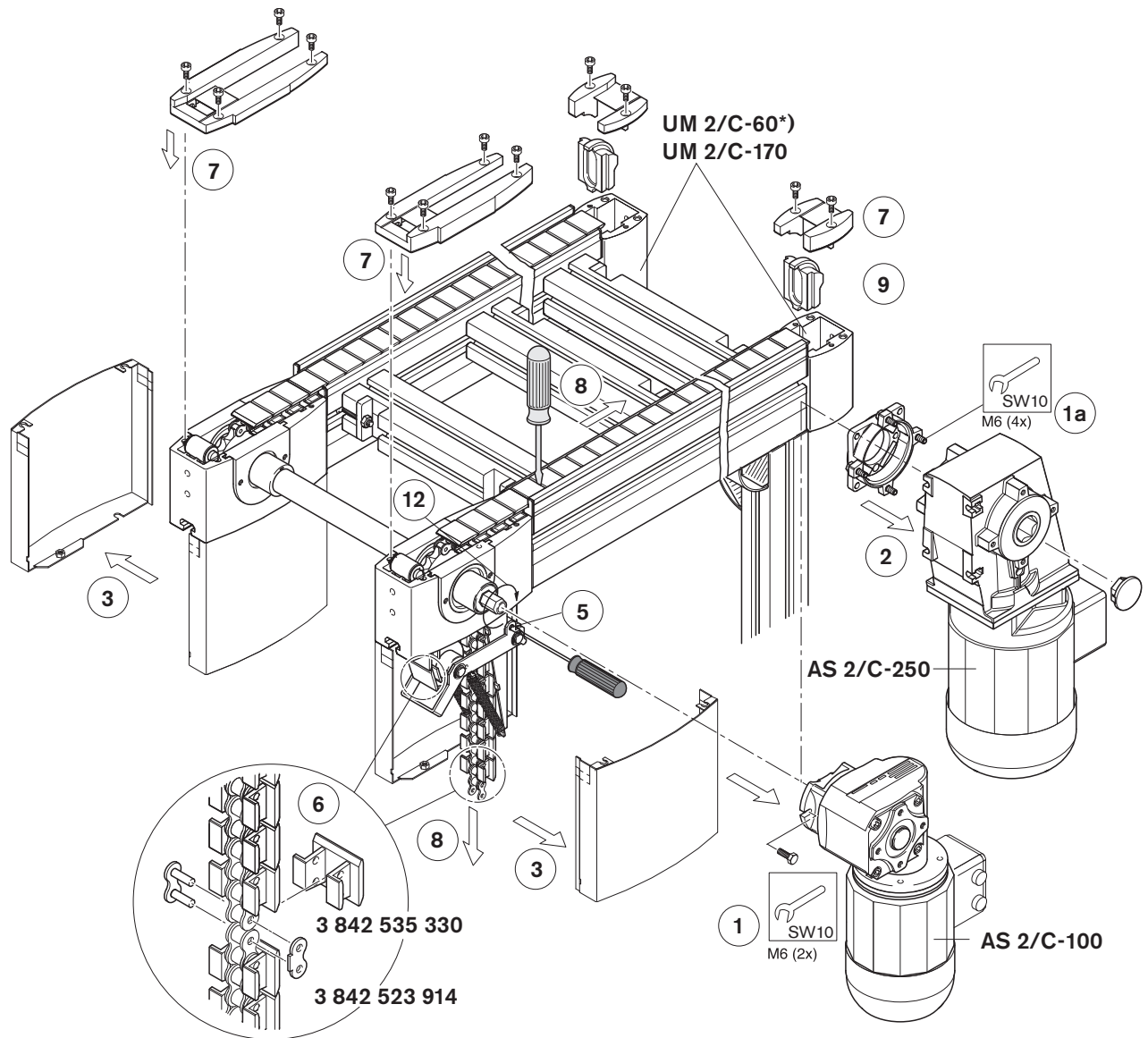
在输送段两侧的安装步骤相同!

安全说明:

关闭控制器!
必须采取相应的措施防止意外重新接通, 例如, 在主开关旁加上“正在进行保养工作”、“正在进行维修工作”等警告牌!

拆卸链条:

- 1 拆下法兰上的两个外六角螺栓 M6 (SW10)。
- 1a 在 AS 2/C-250 上拆下法兰上的四个外六角螺栓 M6 (SW10)。
- 2 将减速电机从外六角联轴器上拉下。
- 3 取下半边罩壳。
- 4 将主链节定位在链张紧器的张紧轮上 (识别标志是白色的平链板)。
- 5 用销、螺丝刀等将链张紧器固定。
- 6 卸下主链节而打开链条。
- 7 从驱动单元/回转单元上拆掉防护盖板。
- 8 向回转单元 UM 2/C-60 (UM 2/C-170) 方向推链条, 并向下拉出。
- 9 将滑块从回转单元中向上取出。



DEUTSCH

ENGLISH

中文

Fig. 8

Montagebeispiel 3 (Forts.) Assembly example 3 (cont.) 安装举例 3 (续)

■ nachträglicher Einbau in SE 2/C

Vorgehensweise an beiden Streckenseiten gleich!

- 1 Einbauort nach Vorgabe an Strecke ST 2/C-100 kennzeichnen.
- 2 An der markierten Stelle ein Stück 400 +1 mm sorgfältig heraussägen.

Empfehlung:
Streckenprofile ST 2/C-100 aus der SE 2/C ausbauen.

Die Streckenprofile **müssen mit einer Winkligkeit von max. 0,3 mm zur Strecke (Fläche) und gratfrei** abgesägt werden.

Empfohlene Voraussetzungen hierfür:

Metallkreissägeblatt,
hartmetallbestückt

Durchmesser:	350 mm
Dicke:	3,3 bzw. 2,8 mm
Zähnezahl:	92
Drehzahl:	2.500 min ⁻¹
Schnittgeschwindigkeit:	2.800 m/min

- 3 Wartungsstrecke ST 2/C-W an Streckenprofile ST 2/C-100 montieren und in Strecke SE 2/C einbauen.
- 4 Profilverbinder PV 10/40 jeweils über dem Stoß vermitteln und mit $M_D = 25 \text{ Nm}$ befestigen.

■ Subsequent installation in SE 2/C

Procedure is the same on both sides of conveyor!

- 1 Mark the installation location on ST 2/C-100 according to specifications.
- 2 Carefully saw out a 400 +1 mm piece at the marked location.

Recommendation:
Remove ST 2/C-100 section profiles from SE 2/C.

The section profiles **must be sawn to an angle of max. 0.3 mm to the section (surface) and be free of burrs.**

Recommended conditions:
Circular metal saw blade, carbide tipped

Diameter:	350 mm
Thickness:	3.3 or 2.8 mm
Tooth number:	92
Rpm:	2,500 rpm
Cutting speed:	2,800 m/min

- 3 Assemble ST 2/C-W maintenance section on ST 2/C-100 section profiles and install into SE 2/C section.
- 4 Center each PV 10/40 profile connector over the joint and fasten with $M_D = 25 \text{ Nm}$.

■ 后续补充安装在 SE 2/C 中

在输送段两侧的安装步骤相同！

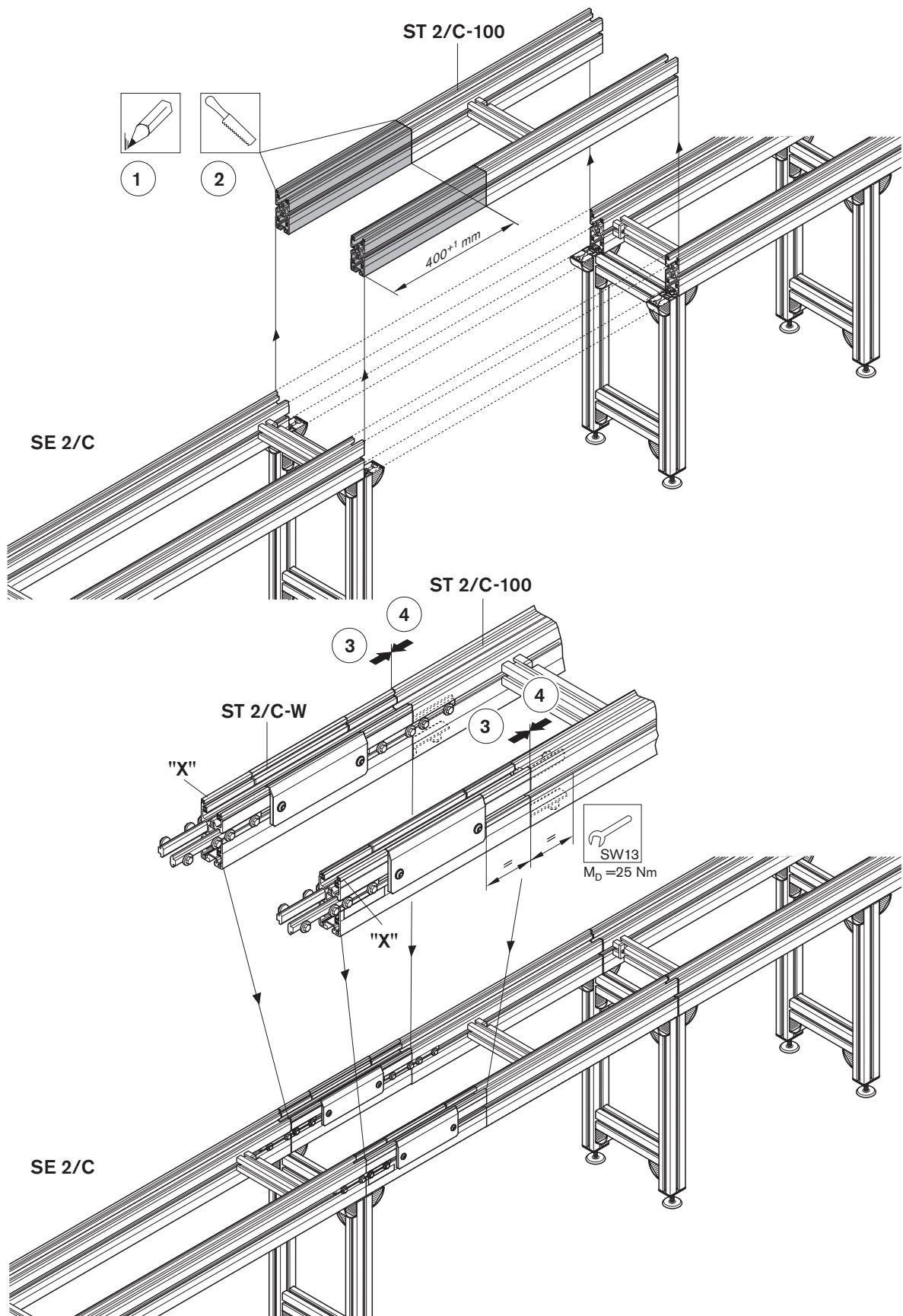
- 1 给在输送段 ST 2/C-100 上给定的安装位置加标记。
- 2 在加标记的位置小心地锯下 400 +1 mm 长的一段。

推荐：
将输送段型材 ST 2/C-100 从 SE 2/C 中拆掉。

必须以相对输送段(面)最大 **0.3 mm** 的直角误差且无毛刺地将输送段型材锯下。

对此推荐的先决条件：
金属圆锯片，配硬金属齿
直径：350 mm
厚度：3.3 或 2.8 mm
齿数：92
转速：2 500 min⁻¹
切割速度：2 800 m/min

- 3 把维护段 ST2/C-W 安装在输送段型材 ST 2/C-100 上，并装入输送段 SE 2/C。
- 4 在对接点插好各型材连接件 PV 10/40，并用 $M_D = 25 \text{ Nm}$ 的力矩拧紧。



DEUTSCH

ENGLISH

中文

Fig. 9

Montagebeispiel 3 (Forts.)

Assembly example 3 (cont.)

安装举例 3 (续)

■ nachträglicher Einbau in SE 2/C mit AS 2/C-100, AS 2/C-250

Vorgehensweise an beiden Streckenseiten gleich!

Kette einbauen:

- 1 Einziehdraht einziehen.
- 2 Neue Kette an Einziehhilfe hängen und bis zum Umlenkkopf durchziehen.

Hinweis:

Laufrichtung der Kette beachten! ("X", Fig. 10)

- 3 Kettenende hochhalten, Gleitstück in Umlenkkopf einsetzen.
- 4 Kette im oberen Führungsprofil bis zum Antriebskopf vorziehen.
- 5 Kette auf Antriebsrad auflegen.
- 6 Kettenräder drehen, Kettenenden am Spannrade zusammenführen und mit Kettenschloss verschließen.
- 7 Kettenspannerfixierung lösen, Kettenspannung prüfen.
- 8 Kette durchdrehen und im Bereich der Rückenbiegung ölen mit 2 ... 3 g Öl/m Kette (z.B. Structovis GHD von Fa. Klüber).
- 9 Abdeckungen montieren.
- 10 Schutzkastenhälfte montieren.
- 11 Getriebemotor aufstecken und am Flansch befestigen.

■ Subsequent installation in SE 2/C with AS 2/C-100, AS 2/C-250

Procedure is the same on both sides of conveyor!

Installing the chain:

- 1 Withdraw retractable wire.
- 2 Suspend the new chain on the chain retracting device and pull through to the return head.

Note:

Observe the direction of the chain's movement! ("X", Fig. 10)

- 3 Hold up chain end and insert sliding piece in return head.
- 4 Pull the chain forward to the drive head in upper guide profile.
- 5 Lay chain on drive wheel.
- 6 Turn chain wheels, bring ends of chain together at the tension wheel, and close with master link
- 7 Loosen chain tensioner fixing device and check chain tension.
- 8 Rotate the chain and oil where the chain back bends with 2 to 3 g oil/m chain (e.g. Structovis GHD by Klüber).
- 9 Mount covers.
- 10 Mount protective housing half.
- 11 Add gear motor and fasten to the flange.

■ 后续补充安装在带 AS 2/C-100, AS 2/C-250 的 SE 2/C 中

在输送段两侧的安装步骤相同!

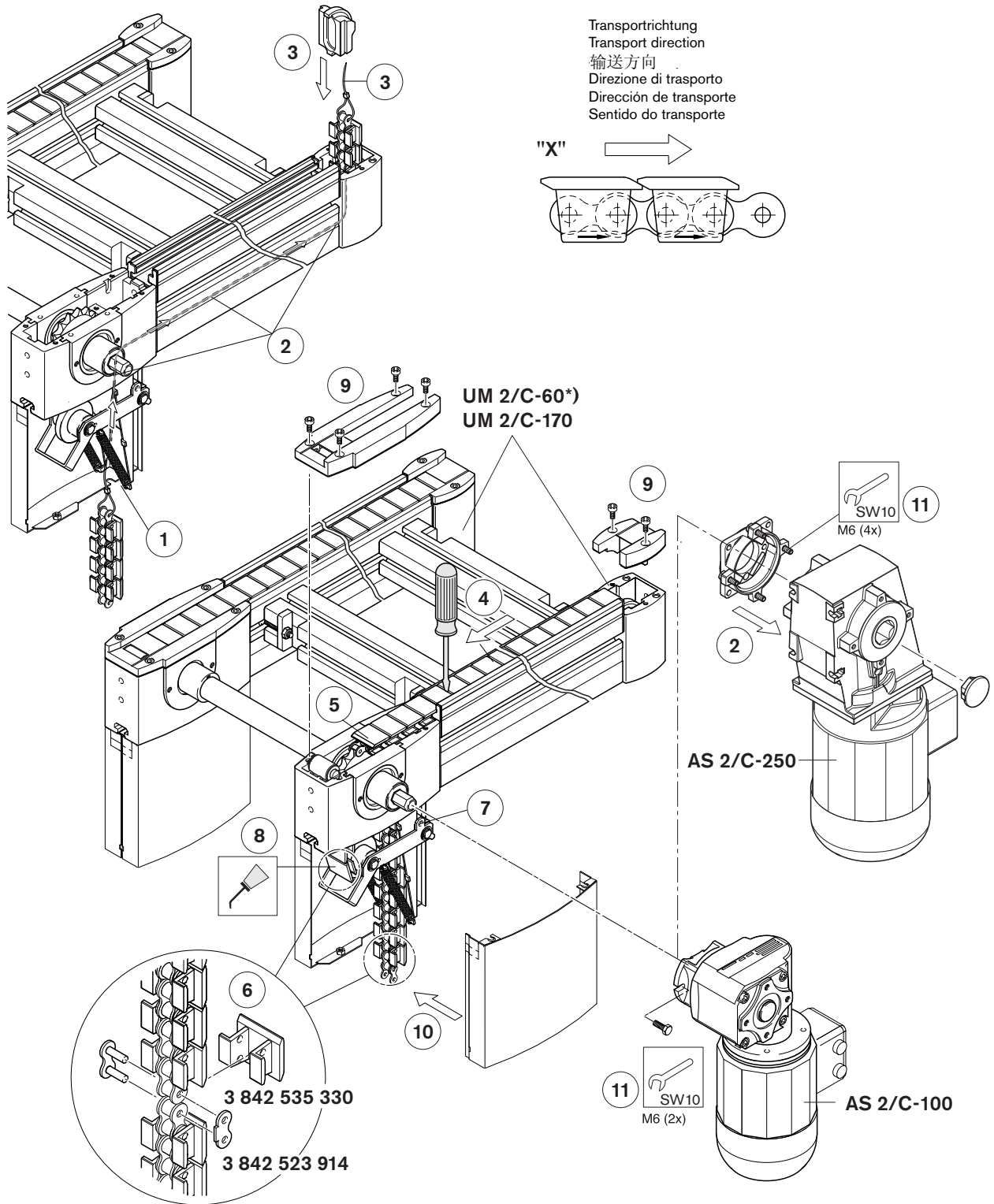
安装链条:

- 1 拉入拉链条。
- 2 把新链条挂到拉链条辅具上, 并一直拉到回转单上。

说明:

必须注意链条的运行方向 ("X", Fig. 10)!

- 3 抬高链端, 把滑块放入回转单元。
- 4 在上导向型材中将链条向前拉至驱动单元。
- 5 将链条放在驱动轮上。
- 6 转动链轮, 使两个链端汇合在张紧轮上, 并用主链节将它们接在一起。
- 7 松开链张紧器的固定, 检查链的张紧力。
- 8 转过全部链条, 并用大约 2 ... 3 g/每米的油量 (例如: Klüber 公司的 Structovis GHD) 在折返区给链上油。
- 9 装好防护盖板。
- 10 装上半边罩壳。
- 11 装上减速电机, 并固定在法兰上。



DEUTSCH

ENGLISH

中文

Fig. 10

Anwendung der Wartungsstrecke

Using the maintenance section

维护段的应用

■ Sicherheitshinweis:

Steuerung ausschalten!
Gegen unbeabsichtigtes Wiedereinschalten sichern, z.B. ein entsprechendes Warnschild "Wartungsarbeiten", "Instandsetzungsarbeiten" etc. am Hauptschalter anbringen!

- 1 je 1 Abdeckplatte innen und außen abnehmen.
Dazu jeweils 2 Flanschkopfschrauben MLF-M6x16 und Hammermutter 10/M6 entfernen.

■ Kette reinigen:

Vor der Schmierung ist die Flachplattenkette von überflüssigem Fett, Schmutz oder sonstigen Verunreinigungen zu säubern und gleichzeitig auf Verschleiß und Längung zu prüfen.

■ Kette schmieren:

Die Flachplattenkette ist alle 1000 Betriebsstunden mit ca. 2...3 g Öl/m Kette (z.B. Structovis GHD von Fa. Klüber) einzuölen.

■ Safety instructions:

Switch off control!
Take precautions to prevent inadvertent restoration of power, e.g. by hanging a suitable warning sign at the main switch, such as: "Maintenance work in progress" or "Repair work in progress"!

- 1 Remove one internal and external cover plate each.
To do this, remove two MLF-M6x16 flange head screws and 10/M6 T-nuts each.

■ Cleaning the chain:

Prior to lubrication the flat top chain should be freed of superfluous grease, dirt or other impurities and at the same time checked for wear and elongation.

■ Lubricating the chain:

The flat top chain should be lubricated every 1000 operating hours with 2 to 3 g oil/m chain (e.g. Structovis GHD by Klüber).

■ 安全说明:

关闭控制器!
必须采取相应的措施防止意外重新接通,例如,在主开关旁加上“正在进行保养工作”、“正在进行维修工作”等警告牌!

- 1 取下内和外的各一块盖板。
为此分别旋下各自的 2 个法兰螺栓 MLF-M6x16 和 T 型螺母 10/M6。

■ 清洁链条:

在润滑前,必须清除在平顶链上残留的润滑油、脏物和其它污染,并同时检查链条的磨损和延伸情况。

■ 润滑链条:

每工作 1000 个小时必须用大约 2 至 3 g /每米的油量 (例如: Klüber 公司的 Structovis GHD) 给平顶链上油。

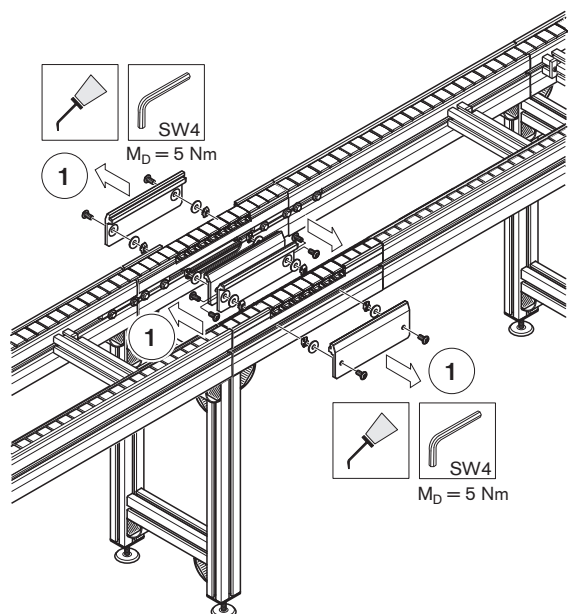


Fig. 11