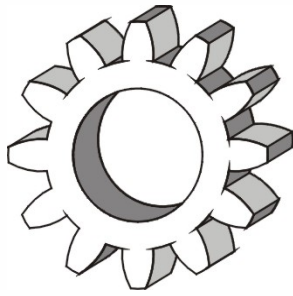


DYSTRYBUTOR



TECHNICAL

GRZEGORZ TĘGOS

TECHNIKA NAPĘDU I TRANSMISJI MOCY

62-600 Koło, ul. Toruńska 212

tel. 0-63/ 27 25 478 / fax. 0-63/ 26 16 258

www.technical.pl

biuro@technical.pl

Sklep internetowy

www.sklep.technical.pl

**Transportery łukowe RE
- instrukcja obsługi**

OSTRZEŻENIA

RE przenośniki taśmowe łukowe

RE
01

TC – 202/B
Translated documents

Produkty opisane w tej instrukcji mogą być modyfikowane w dowolnym momencie pod względem prezentacji, użytkowania i obsługi. W żadnym wypadku opis znajdujący się w poniższej instrukcji nie może być uważany za element wiążący.

Przenośnik łukowy został dobrany zgodnie z podanymi specyfikacjami technicznymi i ofertą cenową.

Nie należy zmieniać warunków pracy (takich jak temperatura otoczenia, temp. produktu, warunki czyszczenia, etc ...)

Ten przenośnik taśmowy łukowy jest przeznaczony tylko do transportu produktów.

Inne przeznaczenie nie jest dozwolone. W szczególności nie może być używany jako stół roboczy ani służyć jako wsparcie dla osób, maszyn lub narzędzi.

UWAGA:



Aby zmniejszyć ryzyko pożaru, porażenia prądem i obrażeń osób korzystających ze sprzętu elektrycznego, zaleca się zawsze przestrzegać podstawowych zasad bezpieczeństwa, w tym następujących:

- Nie uruchamiaj przenośnika przed przeczytaniem, zrozumieniem i zastosowaniem zaleceń zawartych w niniejszej instrukcji
- Przed przystąpieniem do czyszczenia, konserwacji lub serwisowania należy odłączyć dopływ prądu i upewnić się, że maszyna całkowicie się zatrzymała.
- Zachowaj tę instrukcję techniczną do późniejszego użytku.

Nieprzestrzeganie tych instrukcji może doprowadzić do śmierci, poważnych obrażeń ciała lub znacznych szkód materialnych:

- Odłącz zasilanie przed wykonaniem jakiegokolwiek montażu lub demontażu, a także podczas wymiany bezpieczników lub zmian w strukturze
- Przed uruchomieniem upewnij się, że napięcie w sieci odpowiada napięciu urządzenia
- Wyłącznik bezpieczeństwa musi pozostawać zawsze sprawny

Zwolnienie wyłącznika bezpieczeństwa nie może powodować niekontrolowanego działania.

OSTRZEŻENIA

RE przenośniki taśmowe łukowe

RE
01

TC – 202/B
Translated documents

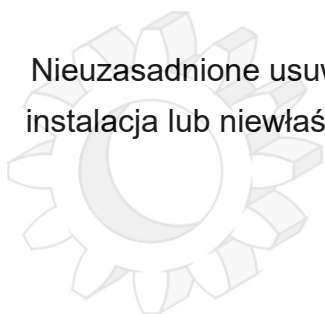
UŻYTKOWANIE:

Ten przenośnik taśmowy jest maszyną służącą do załadunku, rozładunku i przenoszenia produktów.

Został zaprojektowany i dostosowany do tej aplikacji. Każde użycie, inne niż wskazane w tej instrukcji, może stanowić zagrożenie dla osoby obsługującej lub spowodować uszkodzenie sprzętu.

1. Nie noś luźnej odzieży lub biżuterii, która mogła by być wciągnięta przez ruchome części.
Noś nakrycie głowy, zabezpieczające długie włosy.
2. Przenośnik musi być podłączony do prawidłowo chronionej i uziemionej instalacji elektrycznej.
3. Nie używaj przenośnika w biegu wstecznym
4. Nie wchodź ani nie opieraj się o stół taśmy,
5. Używaj tylko oryginalnych części zamiennych.
6. Wszystkie elementy przenośnika (gdy już nie będzie można go naprawić) należy utylizować zgodnie z obowiązującymi przepisami (w szczególności dyrektywą w sprawie opakowań 94/62EC i WEEE)

Nieuzasadnione usuwanie urządzeń zabezpieczających, niewłaściwe użytkowanie, wadliwa instalacja lub niewłaściwa obsługa może stanowić poważne zagrożenie dla ludzi i urządzeń



TECHNICAL
GRZEGORZ TĘGOS

Powyższe tłumaczenie instrukcji obsługi transportera taśmowego łukowego jest dokonane na podstawie fabrycznej instrukcji obsługi w języku angielskim. W każdym wypadku instrukcja fabryczna w języku angielskim przejmuje pierwszeństwo przed instrukcją przetłumaczoną na język polski.

OGÓLNA LISTA CZĘŚCI

RE przenośniki taśmowe łukowe

RE

02

TC – 202/B
Translated documents

Rysunki:

- RE 03 (widok części)
- RE 04 + RE 05 (szczegóły taśmy)
- RE 06 (Dopasowanie i regulacja prowadnic)

Część Nr:

- | | |
|---|--|
| 1. Frame | 16. Upper cowling |
| 2. Inner casing | 17. Package guiding edge strip |
| 3. End reinforcing spacer | 18. Cowl end piece |
| 4. Lower protective plate | 19. Backing plate |
| 5. Guiding support | 21. Belt with reinforcements |
| 6. Reinforced lining (G.V. high speed option) | 22. Metal screws \varnothing 10 x 35 – zinc-coated steel |
| 7. Support section | 23. Bearing support lug – stainless steel |
| 8. Tracking guide | 24. Bearing spacer bush – stainless steel |
| 9. Gauge adjusting rod | 25. Bearing 6200ZZ (\varnothing 10 x 30 x 9) |
| 10. Inner bearing housing | 26 Bottom nut \varnothing 10 - zinc-coated steel |
| 11. Roller tape | 27. Stainless steel screw dla modelu GV |
| 12. Keyed driving cone | 28. Washer ZU |
| 13. Driven cone | 29. Bearings 608 ZZ |
| 14. External bearing unit with base plate | 30. Bottom nut M88 |
| 15. Protective cap | 31. Reinforcement sewn onto the belt |

Informacja:

Wszystkie potrzebne śruby są dostępne jako standardowe produkty w sprzedaży detalicznej.

Przenośniki taśmowe łukowe można ustawiać i demontować bez użycia specjalnych narzędzi.

Prowadnice 8 (tracking guide) i podparcie 7 (support section), gdy są dostarczane jako części zamienne, wymagają szczególnej regulacji na maszynie (patrz arkusz RE06)

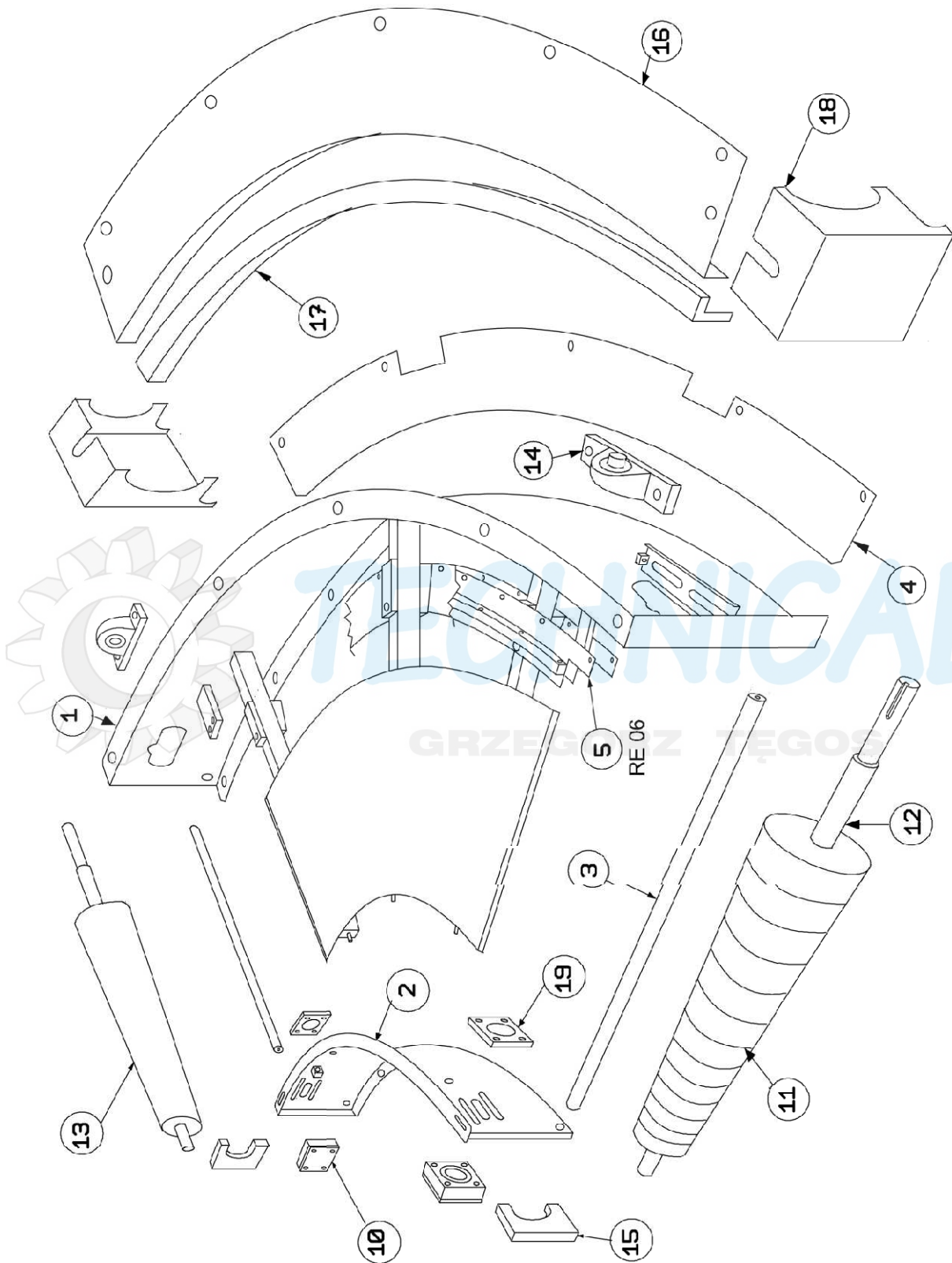
Widok części

Bez śrub

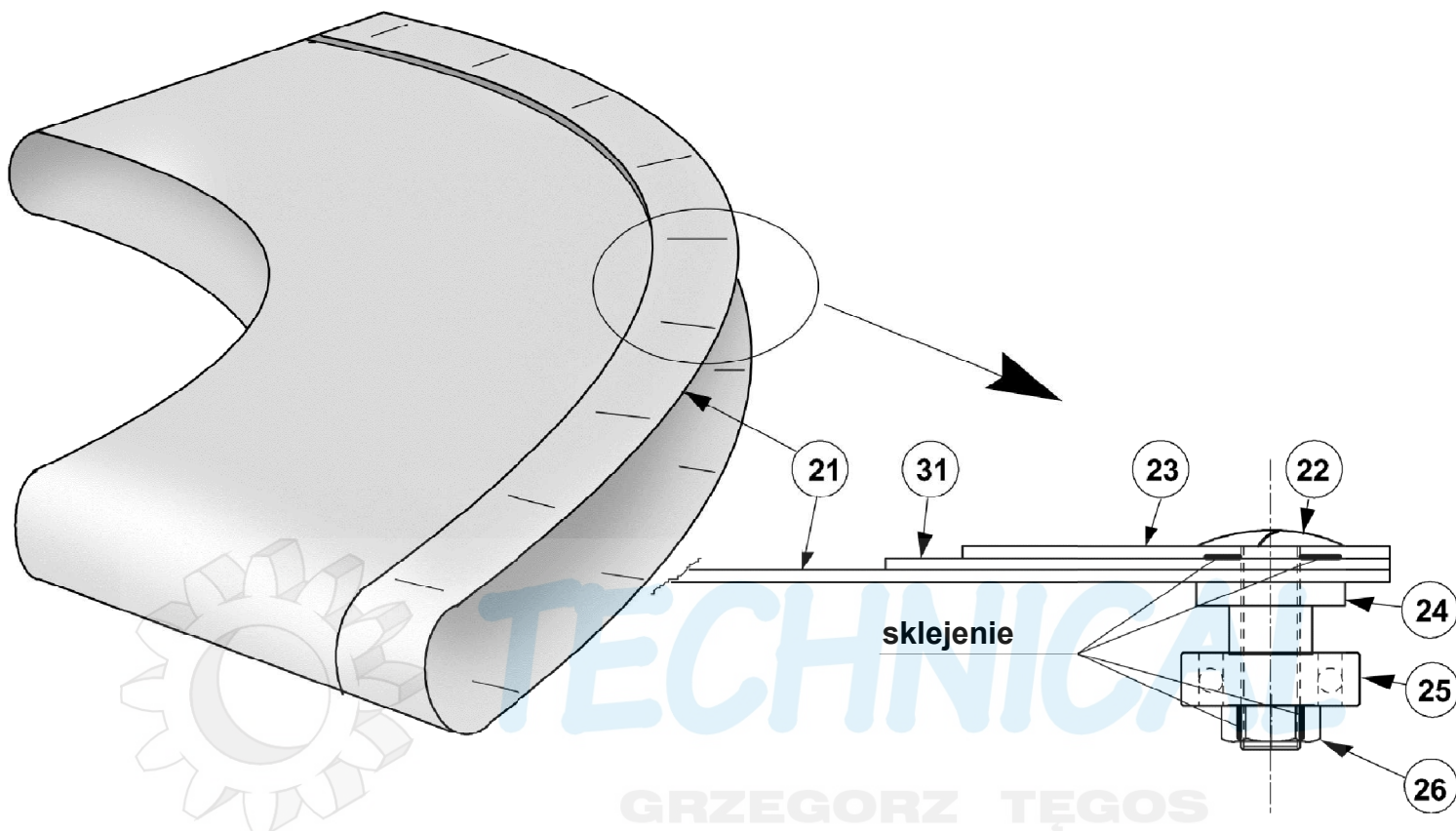
RE

03

TC - 202/B
Translated documents



Szczegóły taśmy

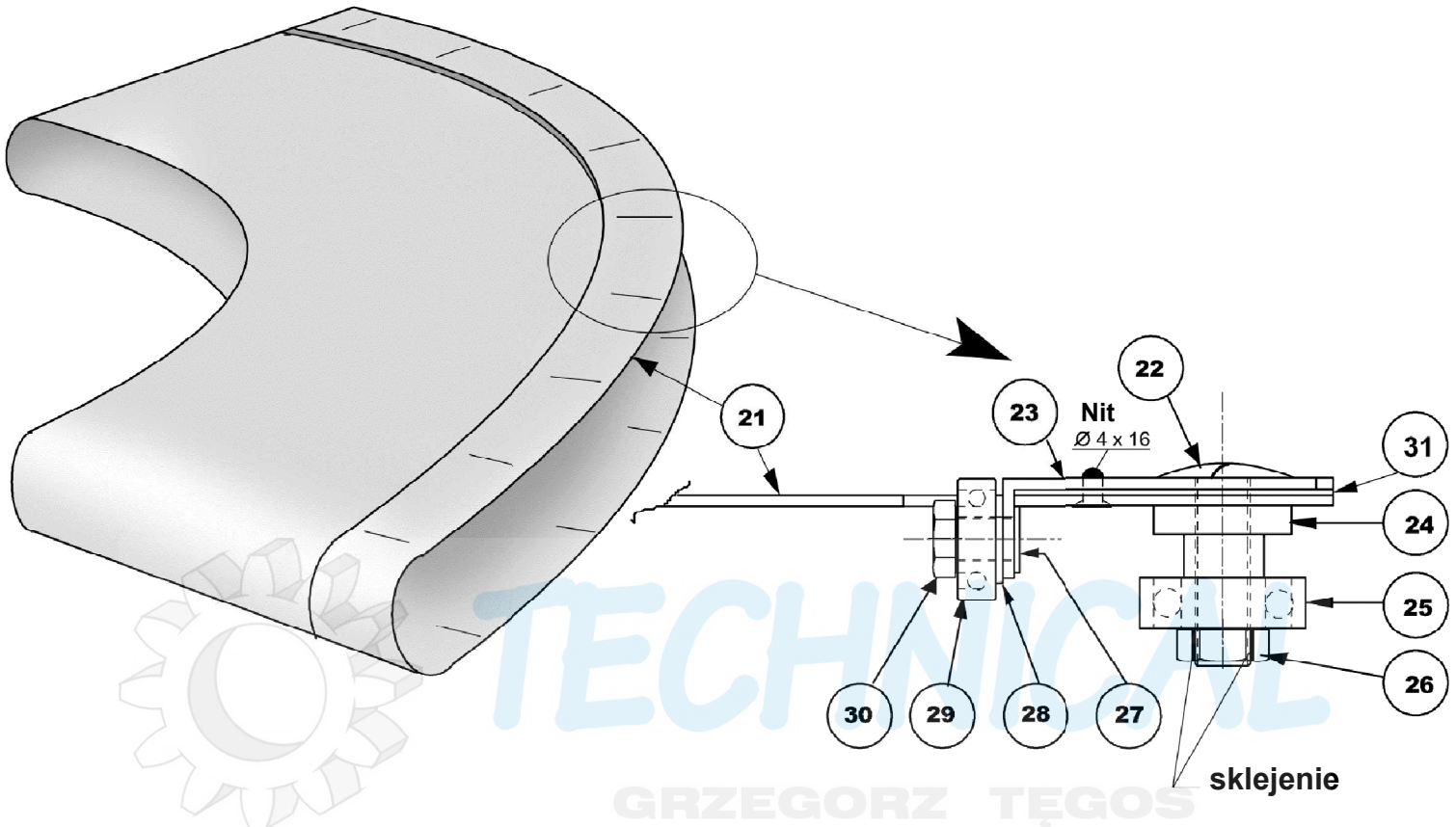


Nr	Opis
21	Belt
22	Metal screws \varnothing 10 x 35 – zinc-coated steel
23	Bearing support – stainless steel
24	Bearing spacer bush - stainless steel
25	Bearing 6200ZZ (\varnothing 10 x 30 x 9)
26	Bottom nut \varnothing 10 - zinc-coated steel
31	Reinforcement sewn onto the belt

Szczegóły taśmy dla « GV » bend

RE
05

TC – 202/B
Translated documents



Nr	Opis
21	Belt
22	Metal screw \varnothing 10 x 35 -zinc-coated steel
23	Bearing support lug – stainless steel
24	Bearing spacer bush – stainless steel
25	Bearing 6200ZZ (\varnothing 10 x 30 x 9)
26	Bottom nut \varnothing 10 - zinc-coated steel
27	Stainless steel screw for GV model
28	Washer ZU
29	Bearing 608 ZZ
30	Bottom M8
31	Reinforcement sewn onto the belt

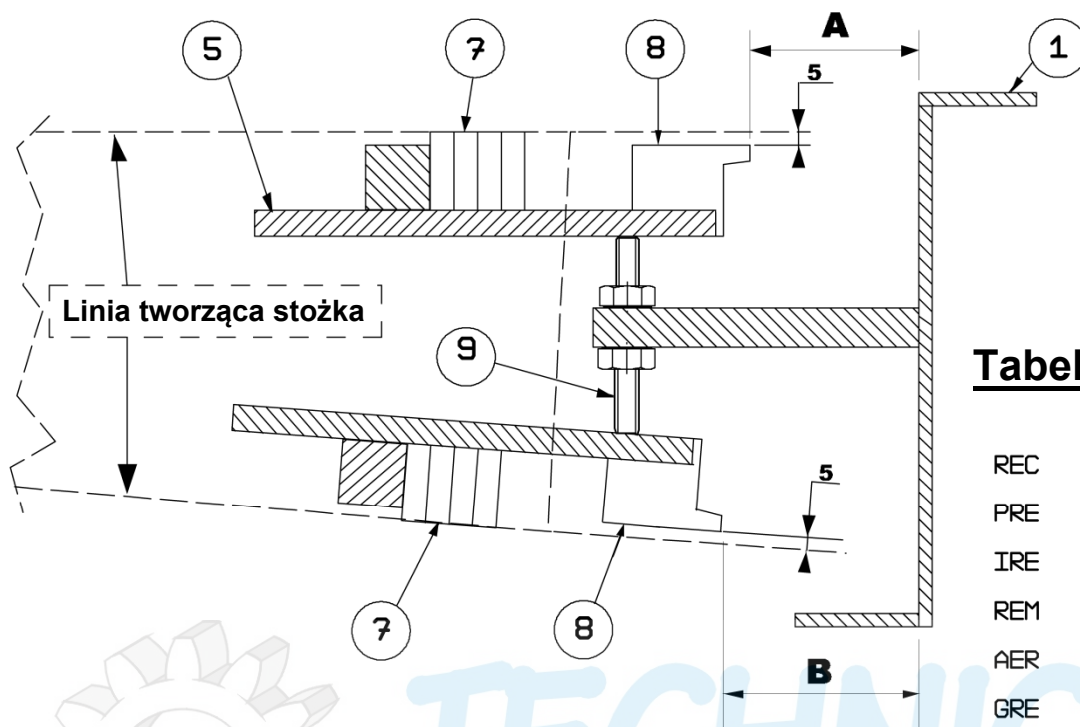
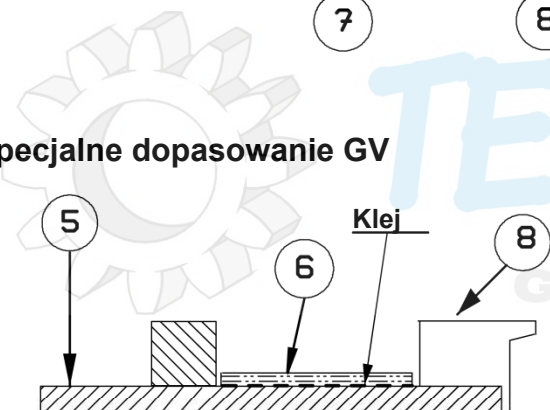


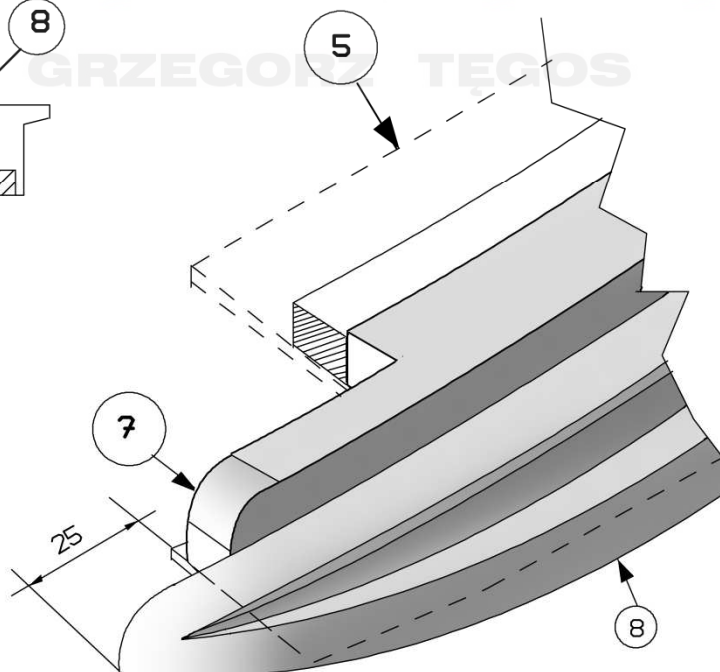
Tabela ustawień

	<u>A</u>	<u>B</u>
REC	56	60
PRE	66	69
IRE	66	71
REM	66	72.5
AER	66	75
GRE	66	77.5
HRE	66	78

Specjalne dopasowanie GV



**Ukształtowanie końców
przewodnicy i podpory**



Przenośniki taśmowe łukowe są testowane przed wysyłką (patrz arkusz RE00- po dostawie) i ustawiane po ponownie po pracy testowej. Po otrzymaniu produktu, poinformuj nas o ewentualnych nieprawidłowościach występujących podczas transportu przenośnika łukowego.

A PRZED URUCHOMIENIEM upewnij się, że:

Taśma jest ułożona poziomo

Przenośnik łukowy został przymocowany do podłoża i/lub przykręcony i/lub zawieszony itp. Jest zapewniony minimalny luz pomiędzy przenośnikiem łukowym a przenośnikiem prostym umieszczonym przed lub za przenośnikiem łukowym.

Instalacja elektryczna jest zgodna z obowiązującymi przepisami.

B URUCHOMIENIE:

Sprawdź, czy żaden przedmiot nie wsunął się pod elementy ochronne lub obudowę silnika.

Upewnij się, że kierunek biegu taśmy jest prawidłowy.

Upewnij się że bieg taśmy jest płynny.

C GWARANCJA :

Gwarancja obejmuje wszystkie wady produkcyjne i wymianę danych części, w granicach wartości przenośnika.

Producent nie jest odpowiedzialny za uszkodzenia spowodowane nieprawidłowym użytkowaniem niewystarczającą lub nieodpowiednią konserwacją, wyjątkowymi okolicznościami. Przykłady przypadków, których nie obejmuje gwarancja:

- Czyszczenie nieodpowiednimi produktami
- Akumulacja produktu na przenośniku ,
- Sporadyczne nadmierne przeciążenie
- Modyfikacja napędu bez uprzedniej wyraźnej zgody producenta, Dodatkowe elementy przyspawane bezpośrednio do maszyny lub akcesoria zakłócające normalne działanie,
- Praca w agresywnym środowisku, które nie było określone w zamówieniu
- Przedmioty spadające na taśmę
- Skoki napięcia lub nieprawidłowe zasilanie.

- Zmiana wstępnych ustawień maszyny... (arkusz RE08, punkt C).

- Przedmioty spadające bezpośrednio na taśmę, stożek, cylinder lub inne elementy przenośnika

Wymiana taśmy

[Zobacz CCD-RE01, RE02 to RE11]

RE
08

TC – 202/B
Translated documents

A DEMONTAŻ (Arkusze REE 03, 04, 05 & 06)

- 1) Zmniejsz napięcie obu zespołów łożyskowych 14(External bearing unit with base) i obie obudowy wewnętrzne 10(Inner bearing housing) - poluzowanie napięcia łożysk
- 2) Zdemontować obudowy i łożyska
- 3) Zdejmij osłony ochronne 4(Lower protective plate) , 16(Upper cowling) i osłonę końcówki 18(Cowl end piece),
- 4) Oddziel łożyska 25(Bearing 6200ZZ) od ich prowadnic 8(Tracking guide)

- 5) zdejmij wewnętrzną obudowę 2 (Inner casing) (foto bez obudowy 2) Zdjęcia arkusz RE10 dla łuku 180 °

Jeżeli maszyna jest zamontowana z nogami (wspornikami), pozostaw je przymocowane tylko do ramy nr 1 (promień zewnętrzny),

B MONTOWANIE

- 1) Sprawdź ustawienia prowadnic zgodnie z arkuszem RE06,
- 2) Wprowadzić nową taśmę do maszyny (arkusz RE09, foto 2),
- 3) Odczep stożki od ramy,
- 4) umieść płytki oporowe 19 wewnętrznej obudowy na wewnętrznej osi stożka,
- 5) Włożyć wewnętrzną obudowę 2 na miejsce i przymocuj stożki (wspieraj się paskiem/ sznurkiem) (foto nr 3), (patrz specjalna cecha poniżej dla łuku 180 ° §D)

- 6) Przymocuj stożek napędowy (strona wewnętrzna) do ramy (arkusz RE09 foto 1),

- 7) Wyciągnij taśmę po wewnętrznej stronie (foto 2),
- 8) Kontynuuj:

- Czyszczenie prowadnic 8 (Tracking guide)
- Czyszczenie powierzchni stożka napędowego i zwrotnego 11(Roller tape)

- Sprawdź zużycie podpór 6 (Reinforced lining (G.V. high) speed option)) i 7(Support section)

Wymień uszkodzone części

- 6) Umieścić łożyska 25 (Bearing 6200ZZ) w ich prowadnicach (Tracking guide)

- 7) , i w razie potrzeby ręcznie popchnij taśmę, aby wspomóc włożenie jej.

- 8) Napnij taśmę, regulując napinacze łożysk

- 9) Wykonaj warsztatowe ręczne uruchomienie testowe RE09, foto 4),

=> Powinieneś być w stanie wszystko łatwo dopasować !

- 9) Ponownie załóż osłony 4(Lower protective plate) , 16(Upper cowling) i końcówki osłony

!! Nie używaj siły!

C REGULACJA/NACIĄG TAŚMY TRANSPORTERA ŁUKOWEGO :

- 1) Regulacja zewnętrznych zespołów łożyskowych 14(External bearing unit with base plate): przesuń zespoły łożyskowe, aby wyrównać je z 2 znakami stempla – znaku, odnoszącymi się do ustawie fabrycznych (arkusz RE09, rysunek 5)
- 2) Regulacja wewnętrznych zespołów łożyskowych 10(Inner bearing housing): wyrównać je z oznaczeniami stempla - znaku (arkusz RE09, foto 6).

Dwie pierwsze operacje mogą być niewystarczające

Mogą wystąpić następujące nieprawidłowości:

-Falowanie górnego biegu taśmy na promieniu wewnętrznym

=> lekko przesunąć łożyska wewnętrzne napinając taśmę, oba jednocześnie (1 do 2 mm każde), dokręcić łożyska do ramy

- Wykolejenie taśmy podczas ręcznego uruchomienia próbnego

=> wyregulować zewnętrzny zespół łożyskowy (naciągając taśmę) po stronie wykolejenia (od 1 do 3 mm).

W razie potrzeby powtórz procedurę.



Uwaga :

Nadmierne naprężenie może prowadzić do zablokowania się łożysk

D CECHY SPECJALNE DLA MODELU 180° : zobacz arkusz RE10

Demontaż: Nie jest konieczne zdejmowanie wewnętrznej osłony 2.

Po prostu odkręć mocowania z podpór i wyciągnij taśmę bezpośrednio do wewnątrz, otwierając ramę 2

Demontowanie i mocowanie przenośnika taśmowego łukowego

[zobacz arkusz RE08]

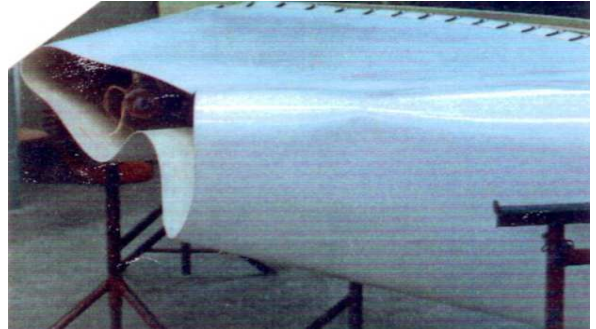
RE
09

TC - 202/B
Translated documents

Zdjęcie
n°1



Zdjęcie
n°2



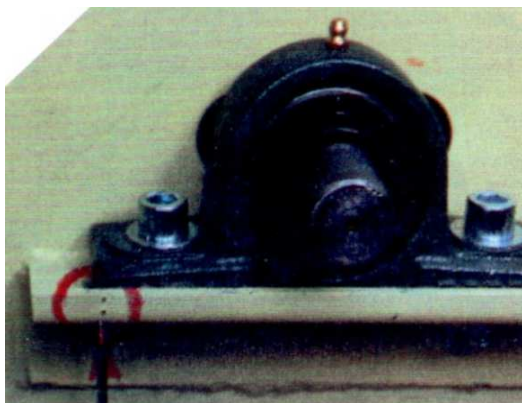
Zdjęcie
n°3



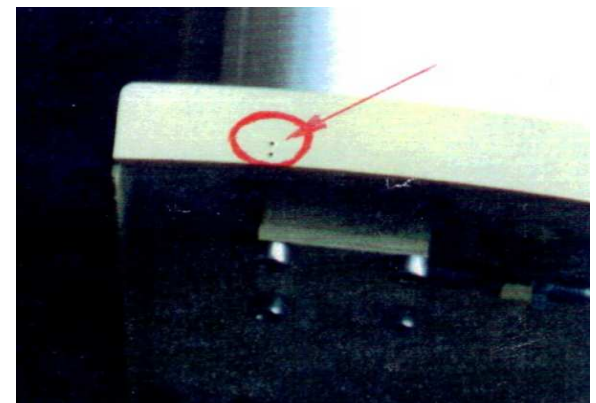
Zdjęcie
n°4



Zdjęcie
n°5

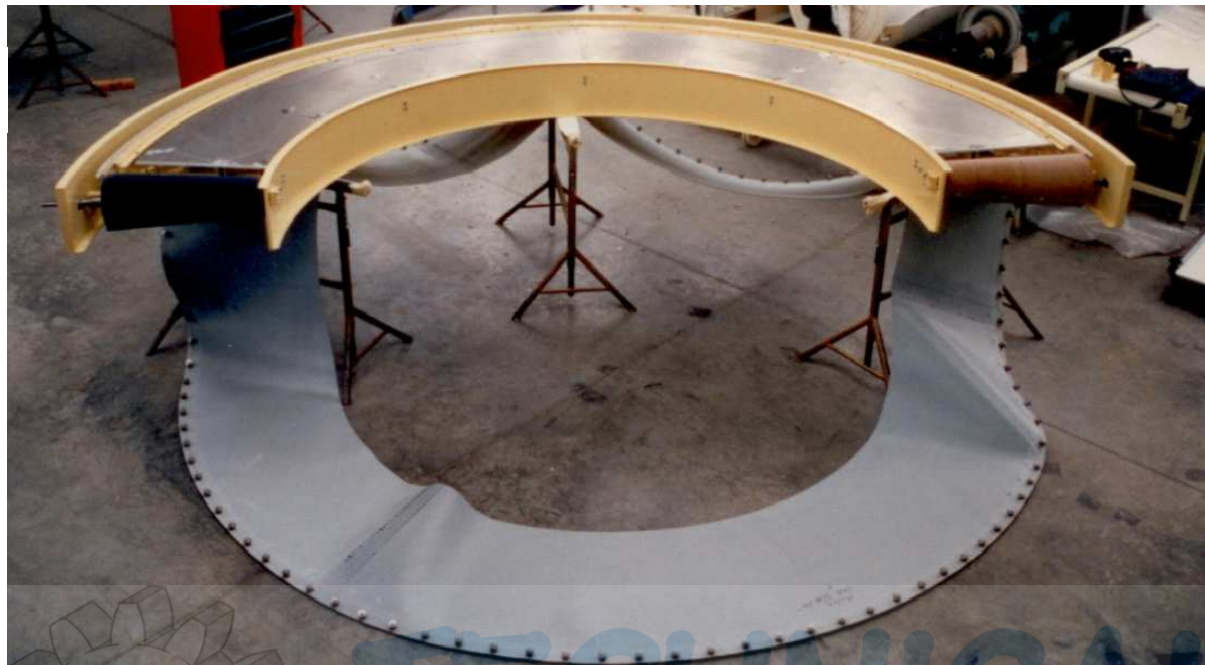


Zdjęcie
n°6



Demontowanie i mocowanie taśmy transportera łukowego

Zdjęcie
n°7



Zdjęcie
n°8



A KONTROLA ZAPOBIEGAWCZA: 1 sha wizytacja po 200 godzinach pracy, a następnie:

Co każde 2000 godzin:

Kontrola wzrokowa ogólnego stanu przenośnika, skupiająca się głównie na następujących punktach: zużycie taśmy, płynna praca i płaskość górnej osłony.

Dźwiękowe sprawdzenie nieregularnego hałasu w celu wykrycia wszelkich usterek w systemie prowadzenia.

W razie potrzeby zaplanuj konserwację i kup taśmę zastępczą 21. (Belt with reinforcements)

Co każde 6000 godzin lub co 1 rok (RE 03, 04, 05 & 06)

Zakończ kontrolę poprzez demontaż górnych pokryw, pozycje 16 (Upper cowling) i 18 (Cowl end piece) w celu wyczyszczenia, które może być wymagane, a także sprawdzić stan prowadnic łożysk 6(Reinforced lining (G.V. high)speed option), 7 (Support section) i 8 (Tracking guide)

Stan taśmy należy również sprawdzić na promieniu zewnętrznym

Sprawdź zużycie okładziny stożka napędzającego 11. Otwórz pokrywę na obudowach 10 (Inner bearing housing) do czyszczenia

B USZKODZENIA EKSPLOATACYJNE (RE 06) :

- a) Blokowanie lub zakleszczanie z powodu zabrudzeń lub obcych ciał
- b) Nie normalne obciążenie układu napędowego. Główne powody:
 - Za bardzo napięta taśma.
 - Zużycie profili prowadzących 7(Support section) & 8(Tracking guide)
- c) Ślizganie się bębna pod taśmą . Główne powody:
 - Zużyte pokrycie bębna
 - Nieprawidłowe zużycie prowadnic (Tracking guide)
 - Zużycie taśmy
- d) Unikaj niewystarczającego lub nadmiernego napięcia taśmy.

⇒ **Działania naprawcze, które należy wykonać:**
patrz 08, 09 , 10



Uwaga:

Nadmierne napięcie = BLOKOWANIE = Szybkie zużycie prowadnic i łożysk.

OKRESOWA TABELA KONSERWACJI

Czas pracy	Obserwacja / czynności serwisowe / uwagi	Data
200 h / 15 dni		
2000 h / 6 miesięcy		
6000 h / 1 rok		
/ 2 lata		
/ 3 lata		
/ 4 lata		
/ 5 lat		
/ 6 lat		
/ 7 lat		

Powyższe tłumaczenie instrukcji obsługi transportera taśmowego łukowego jest dokonane na podstawie fabrycznej instrukcji obsługi w języku angielskim. W każdym wypadku instrukcja fabryczna w języku angielskim przejmuje pierwszeństwo przed instrukcją przetłumaczoną w język polski.

WARNINGS

RE belt bend conveyors

The products described in this manual may be modified at any time in terms of presentation, operation or use. Under no circumstances can their description be considered as a contractual element.

The conveyor has been sized and chosen according to the specifications given in your technical specifications, price offer and/or purchase order. No change in the working conditions (such as room or product temperature, cleaning conditions, etc ...) should be made.

This conveyor is only intended for the conveying of products. No other use is allowed. In particular, it cannot be used as a working table or serve as a support for a person, machine or tools.

CAUTION:



In order to reduce the risks of fire, electrical shock and injury of the people using electrical equipment, it is recommended to always follow basic safety precautions, including the followings:

- Do not commission the conveyor before having read, understood and applied the recommendations included in this manual.
- Disconnect the power supply and ensure that the machine has come to a full standstill, before doing any cleaning, maintenance or servicing.
- Keep this technical manual for later use.

Failure to follow these instructions could result in death, serious injuries or considerable material damage:

- Isolate the power supply before making any assembly or disassembly as well as when changing fuses or making changes to the structure.
- Before commissioning, ensure that the on-site voltage corresponds to the voltage of the unit.
- Emergency stops must remain operative at all times. The release of emergency stops must not cause uncontrolled running.

WARNINGS

RE belt bend conveyors

USE:

This belt bend conveyor is a machine **used for loading, unloading and handling unit loads**. It has been designed and sized for this application. Any other use, that differs from the one indicated in this manual, may cause damages to the equipment and present a danger for the user.

1. Do not wear loose clothing or jewelry that can get caught in moving parts. Wear a protective cap to secure long hair,
2. The conveyor must be connected to a correctly protected and grounded electrical installation.
3. Do not operate the conveyor in reverse,
4. Do not walk or lean on the slider bed,
5. Use only original spare parts.
6. The machine (once it is unserviceable) and all the components should be disposed of in accordance with statutory regulations (notably Packaging directive 94/62/EC and WEEE).

Unjustified removal of protection devices, incorrect use, faulty installation or inappropriate operation could represent a serious risk to people and equipment.



TECHNICAL

GRZEGORZ TĘGOS

General part list

RE belt bend conveyor

RE
02

TC – 202/B
Translated documents

Refer to sheets:

- RE 03 (Exploded view)
- RE 04 + RE 05 (Details of belt fitting)
- RE 06 (Fitting and adjusting of tracking guides).

Item Nr:

- | | |
|---|--|
| 1. Frame | 16. Upper cowlng |
| 2. Inner casing | 17. Package guiding edge strip |
| 3. End reinforcing spacer | 18. Cowl end piece |
| 4. Lower protective plate | 19. Backing plate |
| 5. Guiding support | 21. Belt with reinforcements |
| 6. Reinforced lining (G.V. high speed option) | 22. Metal screws \varnothing 10 x 35 – zinc-coated steel |
| 7. Support section | 23. Bearing support lug – stainless steel |
| 8. Tracking guide | 24. Bearing spacer bush – stainless steel |
| 9. Gauge adjusting rod | 25. Bearing 6200ZZ (\varnothing 10 x 30 x 9) |
| 10. Inner bearing housing | 26. Bottom nut \varnothing 10 - zinc-coated steel |
| 11. Roller tape | 27. Stainless steel screw for GV model |
| 12. Keyed driving cone | 28. Washer ZU |
| 13. Driven cone | 29. Bearing 608 ZZ |
| 14. External bearing unit with base plate | 30. Bottom nut M8 |
| 15. Protective cap | 31. Reinforcement sewn onto the belt |

Note:

- All necessary screws are available as standard items from retailers.
- Belt bend conveyors can be set up and dismantled without any special tools.
- The tracking guides (item nr 8) and the support section (item nr 7), when supplied as spare parts, require a specific adjustment on the machine (see sheet RE 06).

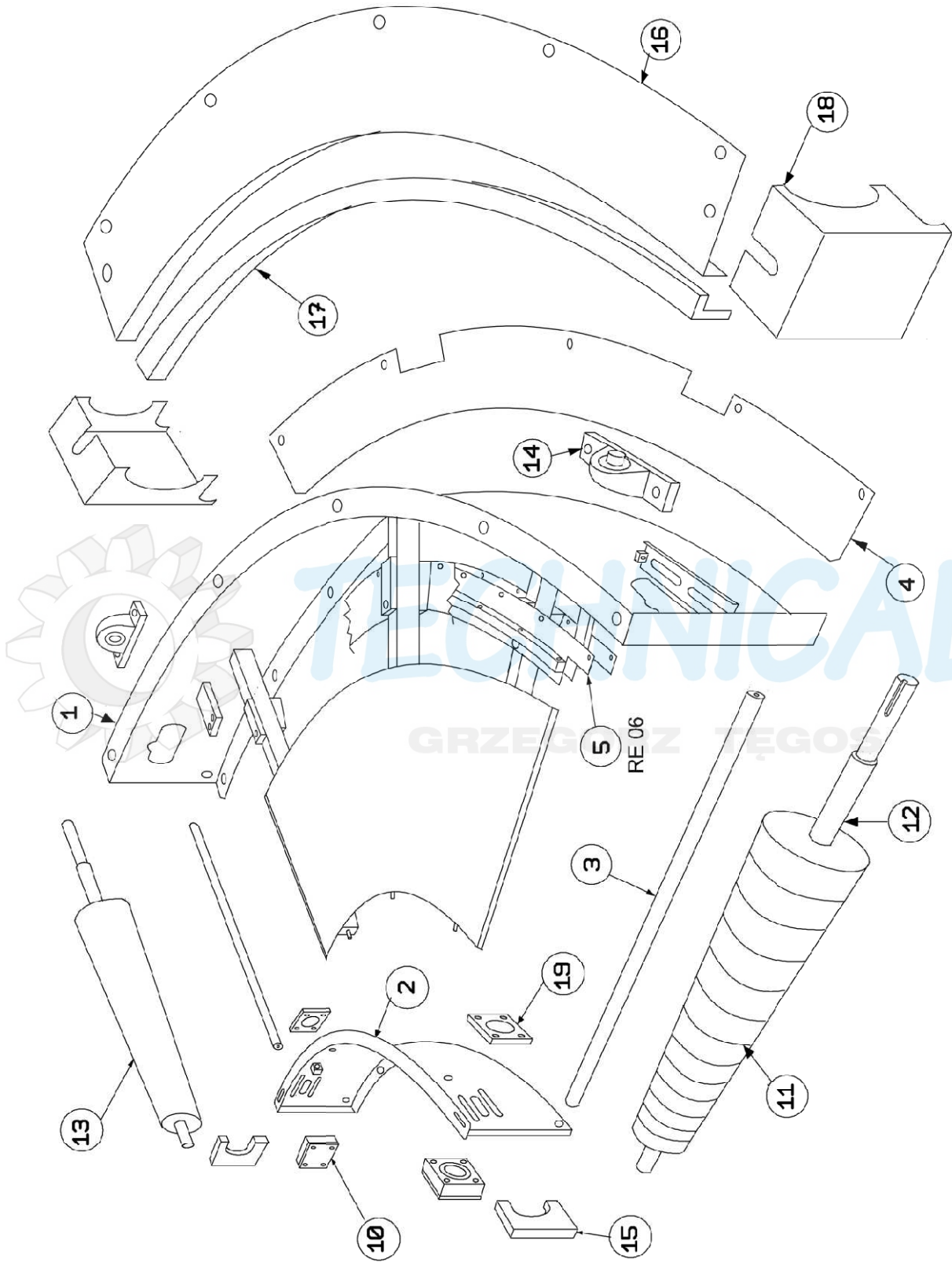
Exploded view

Without the screws

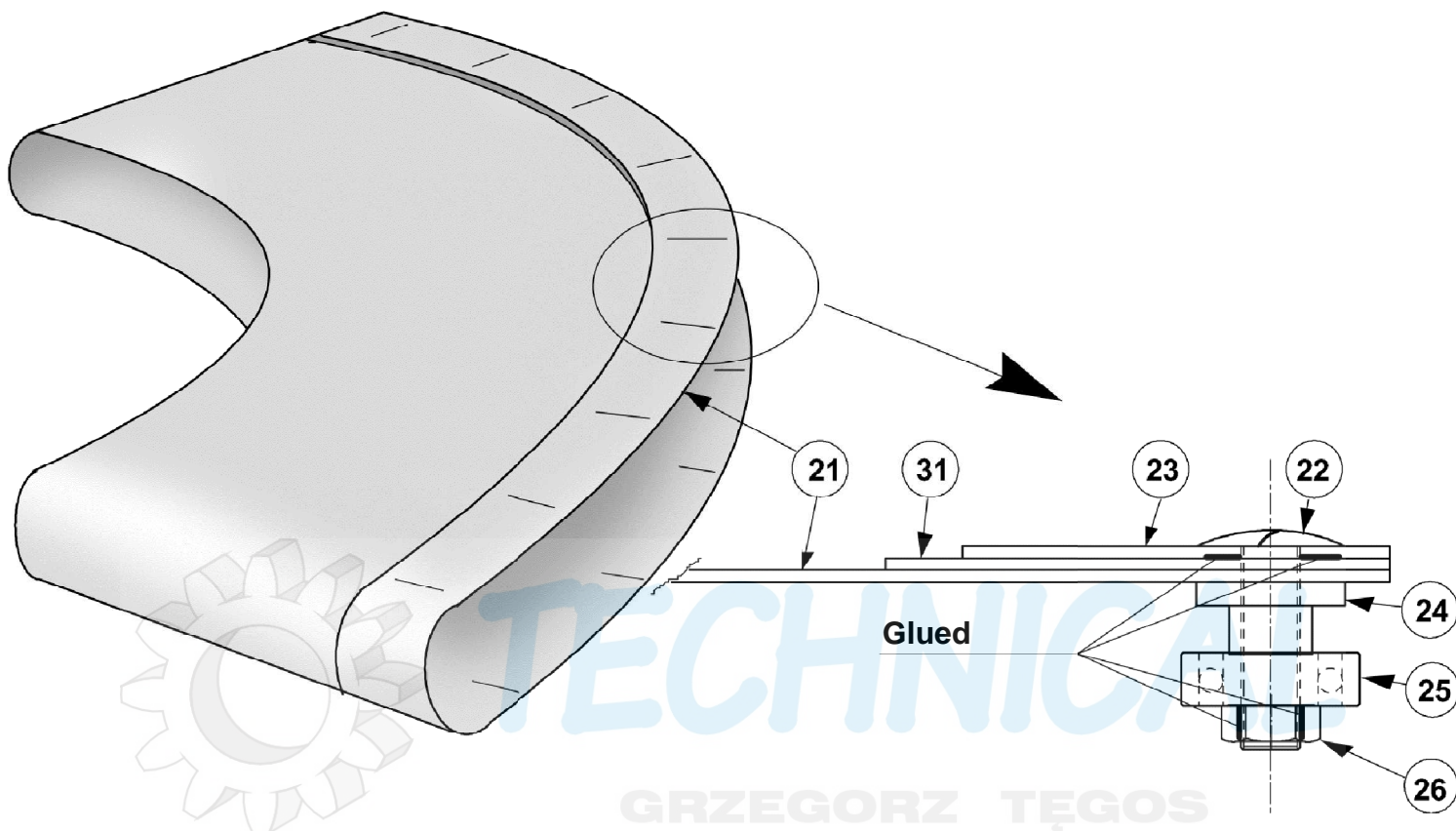
RE

03

TC - 202/B
Translated documents



Belt fitting

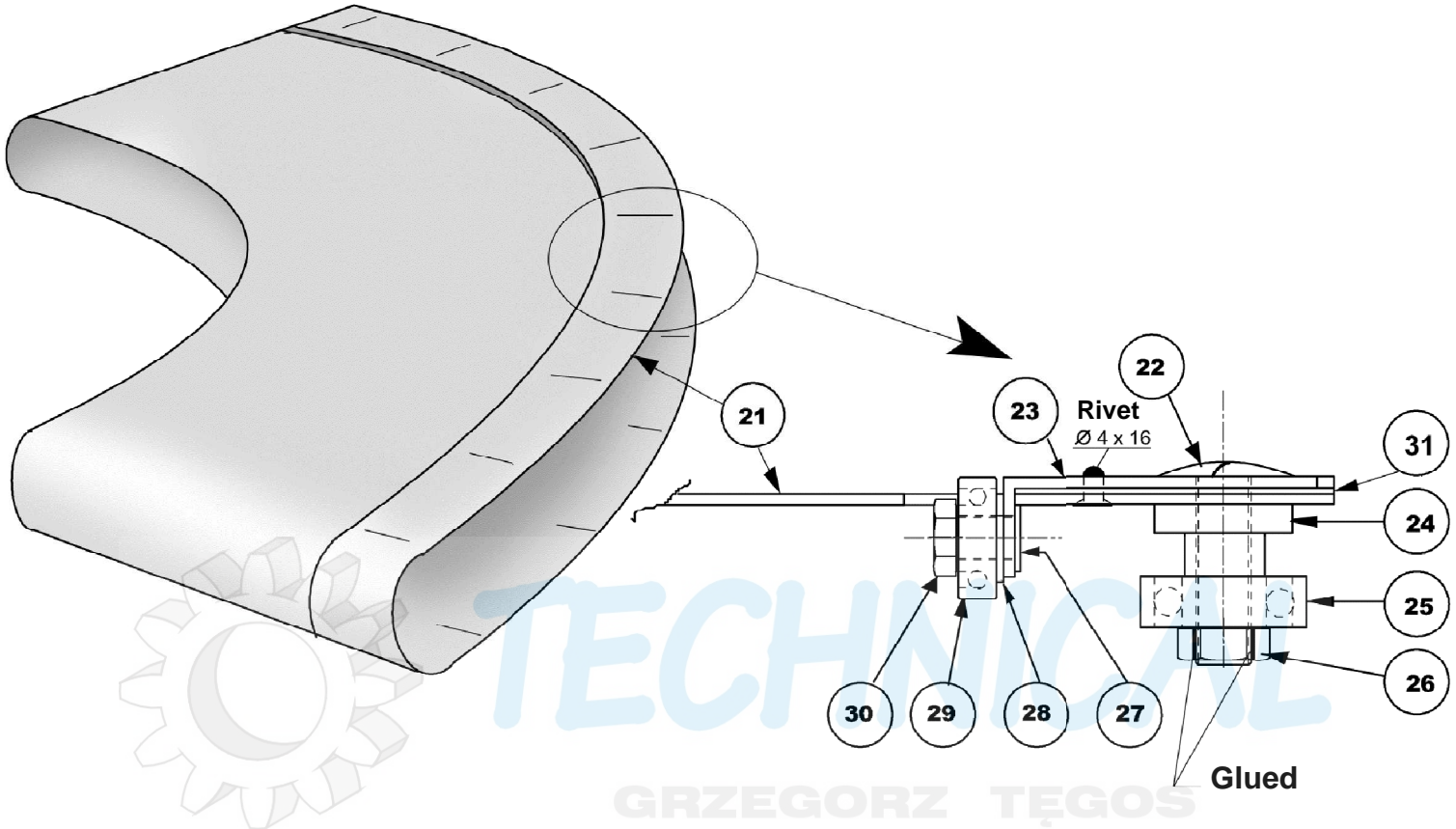


Nr	Description
21	Belt
22	Metal screws \varnothing 10 x 35 – zinc-coated steel
23	Bearing support lug – stainless steel
24	Bearing spacer bush – stainless steel
25	Bearing 6200ZZ (\varnothing 10 x 30 x 9)
26	Bottom nut \varnothing 10 - zinc-coated steel
31	Reinforcement sewn onto the belt

Fitting of belt for « GV » bend

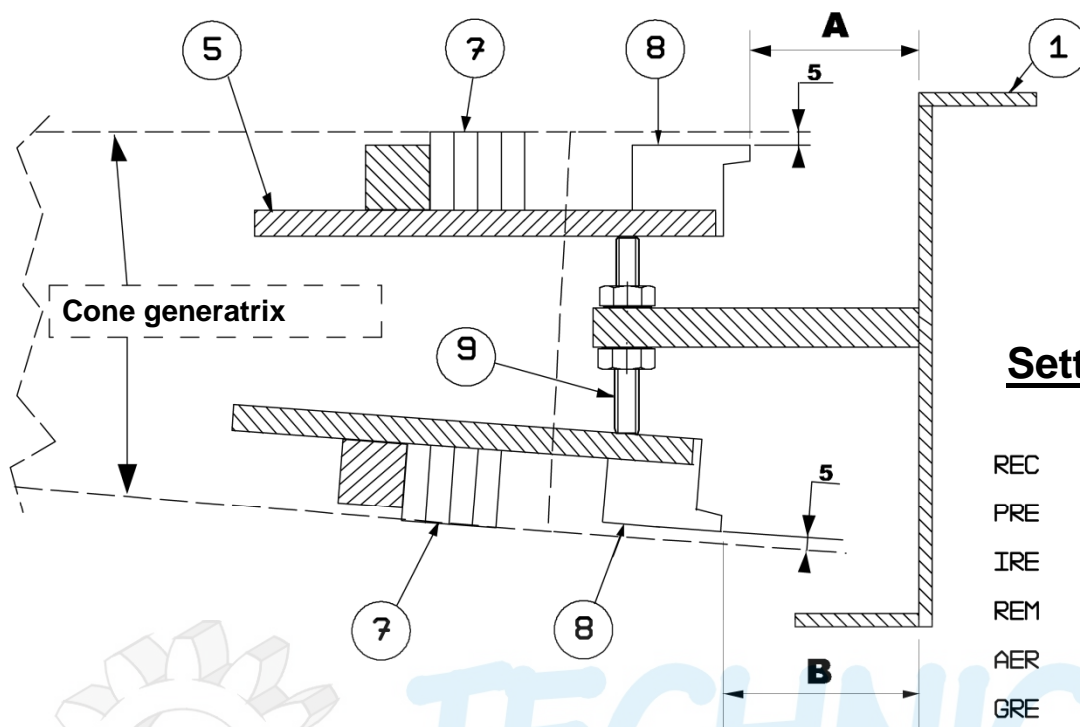
RE
05

TC – 202/B
Translated documents



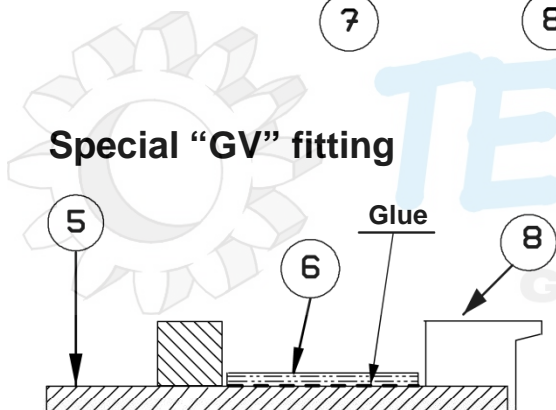
Nr	Description
21	Belt
22	Metal screws \varnothing 10 x 35 – zinc-coated steel
23	Bearing support lug – stainless steel
24	Bearing spacer bush – stainless steel
25	Bearing 6200ZZ (\varnothing 10 x 30 x 9)
26	Bottom nut \varnothing 10 - zinc-coated steel
27	Stainless steel screw for GV model
28	Washer ZU
29	Bearing 608 ZZ
30	Bottom nut M8
31	Reinforcement sewn onto the belt

Fitting and adjusting of the tracking guides

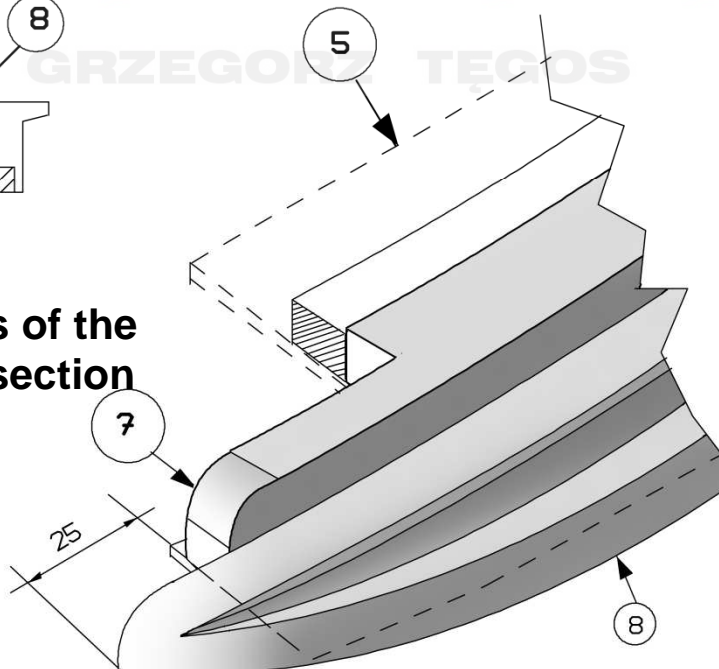


Setting table

	<u>A</u>	<u>B</u>
REC	56	60
PRE	66	69
IRE	66	71
REM	66	72.5
AER	66	75
GRE	66	77.5
HRE	66	78



**Shaping of the ends of the
guide and support section**



Commissioning

[See sheets RE01, RE02 to RE12]

The belt bend conveyors are tested before dispatch (see sheet RE00) and set after the testing. Upon receipt, please report any anomalies period occurred during transport.

A BEFORE COMMISSIONING, ensure that :

- The belt is in a horizontal position.
- The conveyor has been sealed to the ground and/or bolted and/or suspended, etc ...
- There is a minimum slack with the straight conveyors placed before and after the belt bend conveyor.
- The electrical installation complies with the regulations in force.

B START-UP :

- Check that no object has slipped under the protective parts and engine casing.
- Make sure that the belt running direction is correct.
- Make sure that the running is smooth.

C WARRANTY :

The warranty covers all manufacturing defects and the replacement of the concerned parts, within the limit of the value of the machine.

The manufacturer is not liable for damages resulting from an abnormal use, insufficient or inadequate maintenance, or exceptional circumstances. Examples of cases which are not covered:

- Cleaning with NOT suitable products,
- Accumulation on the conveyor,
- Occasional abnormal overloads,
- Modification of the drive without prior explicit approval FROM the manufacturer,
- Additional components directly welded on the machine, or accessories interfering with normal operation,
- Operating in aggressive environment which was not specified when choosing the equipment.
- Objects falling directly on the slider bed, cylinders/cones or any other piece of the conveyor.
- Power surges or incorrect supply.
- Change of the initial settings of the machine (sheet RE08, § C).
- ...

Replacing a belt

[See sheets CCD-RE01, RE02 to RE11]

A DISMANTLING (Sheets RE 03, 04, 05 & 06)

- 1) Slacken the tension of both bearing units 14 and both inner housings 10,
 - 2) Dismantle the housings and bearings 10,
 - 3) Remove the protective cowlings 4, 16 & cowl end pieces 18,
 - 4) Separate the bearings 25 from their guides 8,
 - 5) Seize the inner casing 2 => see sheet RE07 and pictures sheet RE10 for 180° curve
If the machine is mounted with supports, leave them fixed only to the frame
 - 6) Strap the cone (inner side) to the frame (sheet RE09, picture 1),
 - 7) Extract the belt on the inner side (picture 2),
 - 8) Proceed with :
 - Cleaning the tracking guides 8,
 - Cleaning the driving cone's lagging 11,
 - Check the wear of the supports 6 or 7.
- => **Change the defective parts!**

B FITTING

- 1) Check the adjustments of the tracking guides according to the sheet RE06,
- 2) Feed the new belt into the machine (sheet RE09, picture 2),
- 3) Unstrap the cones from the frame,
- 4) Umieść płytki oporowe 19 wewnętrznej obudowy na wewnętrznej osi stożka,
- 5) Put the inner casing 2 into place and fit the cones using a strap (picture n°3), (see special feature below for 180° curve §D)
- 6) Hook the bearings 25 in their tracking guides 8, and if necessary manually push the belt to help inserting it.
- 7) Tense the belt by adjusting the bearing tensioners of the cones,
- 8) Do a manual test run by pushing the belt (see RE09, picture 4),
=> **You should be able to fit it easily!**
!! Do not use force!
- 9) Reinstall the protective cowlings 4, 16 & cowl end pieces 18,

C ADJUSTMENTS :

- 1) Adjusting of the external bearing units 14: slide the bearing units to align them with the 2 punch marks referring to the factory settings (sheet RE09, picture 5).
- 2) Adjusting of the inner bearing units 10: align them with the punch marks (sheet RE09, picture 6).

These first 2 operations might be insufficient.

The following abnormalities may occur :

- Important waving of the top cover of the belt on the inner radius
=> slightly tighten both inner bearings simultaneously (1 to 2 mm each).
- Derailment during the manual test run
=> tighten the outer bearing unit on the side of the derailment (from 1 to 3 mm).

If necessary repeat the proceeding.



Caution :

Excess tension = can lead to a blockage of bearings

D SPECIAL FEATURE FOR 180° MODEL: see sheet RE10

Dismantling: It is not necessary to remove the inner casing 2.

Simply unbolt the attachments of the supports (picture 7) and extract the belt directly by opening the outside frame (picture 8).

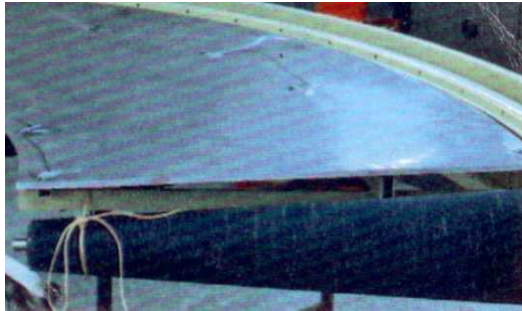
Dissmantling and fitting Of belt bend conveyors

[see sheet RE08]

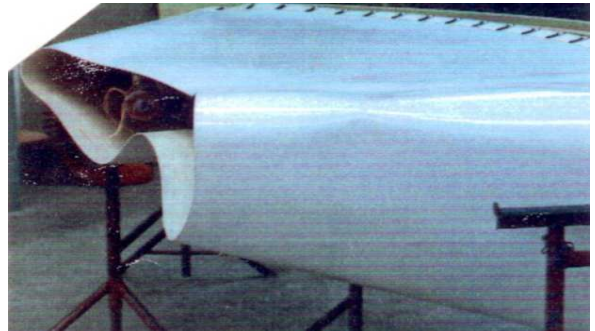
RE
09

TC - 202/B
Translated documents

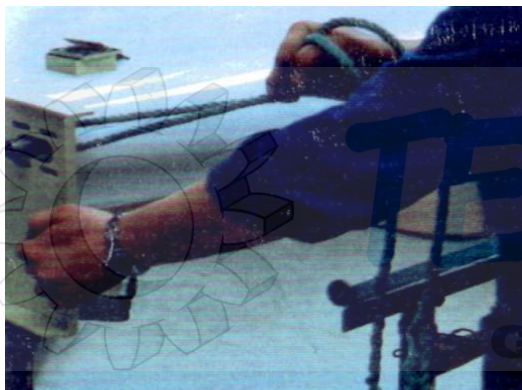
Picture
n°1



Picture
n°2



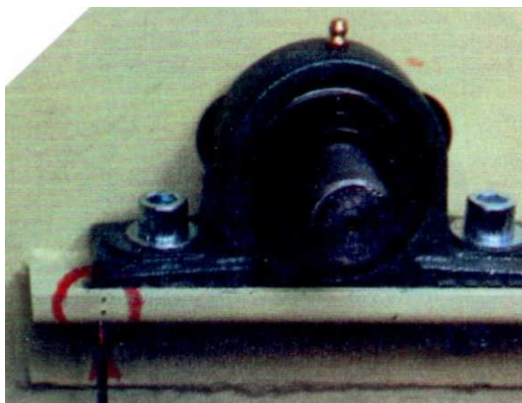
Picture
n°3



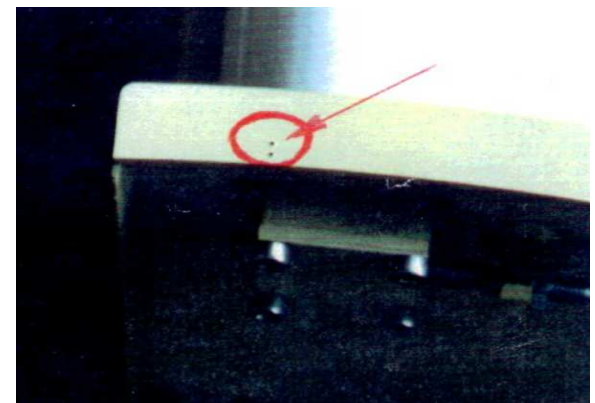
Picture
n°4



Picture
n°5

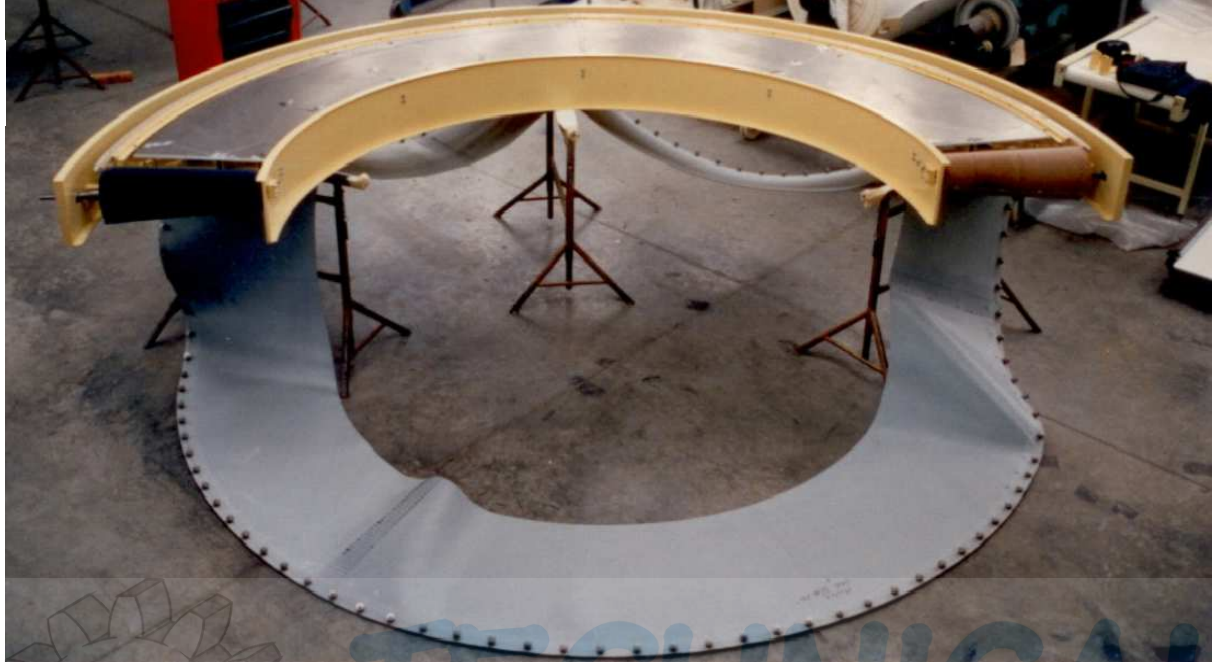


Picture
n°6



Fitting and dismantling of bends

Picture
n°7



Picture
n°8



A PREVENTIVE CHECK-UP: (1st visit after 200 hours)

Every 2000 hours:

Visual check of the general state of the curve, mainly focusing on the following points: belt wear, smooth running and flatness of the top cover.

Audible check for irregular noise, in order to detect any defect in the guidance system. If necessary, plan a maintenance operation and buy a replacement belt 21.

Every 6000 hours or 1 year (sheet RE 03, 04, 05 & 06)

Complete the inspection by dismantling the upper cowls, items 16 and 18, for any cleaning that may be required and to check the condition of the bearings 25 and of the guides 6 or 7 and 8.

The condition of the belt must also be checked on its outer radius section.

Check the **wear of the reinforced lining of the driving cone 11**.

Open the cover on the housings 10 for cleaning.

B OPERATING FAILURES (sheet RE 06) :

- a) Blocking or jamming due to soiling or foreign bodies.
- b) Jerk operation and abnormal fatigue of the drive systems. Main reasons:
 - Belt too much tensed.
 - Wear of the guiding profiles 7 & 8
- c) Slipping of the drum under the belt. Main reasons:
 - Worn drum lagging
 - Abnormal wear on the tracking guide 8
 - Wear of the belt
- d) Avoid insufficient or excessive tension.

⇒ **Corrective action to be taken: refer to sheets RE 08, 09 & 10.**



Caution :

Excessive tension = BLOCKING = Quick wear of the guides and bearings.

PERIODIC MAINTENANCE CHART

Operating time	Observation / Servicing action / Remarks	Dates
200 h / 15 days		
2000 h / 6 months		
6000 h / 1 year		
/ 2 years		
/ 3 years		
/ 4 years		
/ 5 years		
/ 6 years		
/ 7 years		