

Bedienungsanleitung

für PELGER Drahtgurtförderanlagen	Typ DGF
für PELGER Ketten-Drahtgurtförderanlagen	Typ KDGF
für PELGER Flachdrahtgliedergurte	Typ 100
für PELGER Runddrahtgliedergurte	Typ 200
für PELGER Weitspiral-Flachdrahtgliedergurte	Typ 300
für PELGER Weitspiral-Runddrahtgliedergurte	Typ 400
für PELGER Flachspiral-Drahtgeflechtsgurte	Typ 500
für PELGER Rundspiral-Drahtgeflechtsgurte	Typ 550
für PELGER Stabgeflechtsgurte	Typ 700
für PELGER Drahtösengliedergurte	Typ 800
für PELGER Doppelspiralgurte	Typ 1100
für PELGER Geflechtsgliedergurte	Typ 1300
für PELGER Antriebselemente und Zubehör	

Inhaltsverzeichnis

Gurte	3
Gurte	3
Gurte mit Antriebsräder	4
Montageanweisung	4
Einfahren des Drahtgurt-Förderbandes	5
Schmierung	5
Kettendrahtgurt- & Drahtgurtförderanlagen	6
Gewährleistung	6
Wartungsplan	7
Service	7
Schmierstoffvorgaben SEW	8-11
Laufririchtungen Typ 100-400	12
Laufririchtungen Typ 700	13

PELGER-Serviceprogramm

Damit auch in Zukunft ein unverändert hohes Maß an Betriebssicherheit und Zuverlässigkeit für Ihre Förderanlage gewährleistet ist, sollten Sie dem PELGER-Serviceprogramm in dieser Bedienungsanleitung folgen.

PELGER empfiehlt Ihnen, Wartungs- und Reparaturarbeiten mit originalen PELGER Ersatzteilen ausführen zu lassen. PELGER Ersatzteile verfügen über geprüfte Erstausrüsterqualität – dies bürgt für höchste Qualität.

Achtung

Die Gültigkeit der PELGER-Gewährleistung verlangt das Überprüfen und Befolgen der Bedienungsanleitung.

Gurte

Unsere Gurte unterliegen während der Fertigstellung einer permanenten Kontrolle und werden, bevor sie unser Werk verlassen, insbesondere auf Kantengradheit überprüft. **Unbedingt auf die genaue Laufrichtung achten.** Die Zeichnung soll Ihnen dies erleichtern. Jedenfalls sollten die Kanten so in Laufrichtung liegen, dass ein Aufbiegen während des Laufs unmöglich wird.

Den Drahtgurt unter Zugspannung in die Anlage einziehen, sonst können die Spiralen sich verdrehen. Bitte keine verdrehten Spiralen in die Anlage einziehen. Diese Spiralen wieder in die ursprüngliche Lage drehen und dann erst in die Anlage einziehen.

Bei schweren Drahtgurten oder schwer zugänglichen Anlagen kann man das Band mit einer Einzugschiene an das aufgetrennte, alte Band anhängen und so in die Anlage einziehen. Große Sorgfalt und absolut exakt arbeitende Maschinenteile sind allerdings hierfür Voraussetzung.

Nach dem Verbinden erfolgt das langsame Einlaufen des Bandes in der Anlage, bei Öfen zunächst ohne Temperatur. Bevor das Band seine endgültige Spannung erhält, sollte noch einmal die Kante überprüft und evtl. Unstimmigkeiten korrigiert werden.

Ein Drahtgurt läuft stets zur Seite der geringsten Bandspannung. Deshalb sind ein gleichmäßiger Zug, sowie eine waagerechte Aufstellung der Anlage unumgänglich. Erst nach mehrstündigem Probelauf kann die Anlage in Betrieb genommen werden. **Temperaturbedingt laufende Anlagen sollten in Temperaturstufen von 100°C aufgeheizt und 60-90 min gehalten werden. Nach dem Erreichen der Betriebstemperatur noch mindestens 10 Stunden unter Betriebstemperatur laufen, ehe der Drahtgurt belastet wird.**

Bei kettengeführte Drahtgurte die Verbindungsglieder der Ketten nach Innen montieren.

Je größer die Bandlaufgeschwindigkeit, desto genauere Laufüberwachung und sichere Regulierung erforderlich.

Größere Fallhöhen des Fördergutes sind zu vermeiden.

Aufgabe nur in Laufrichtung. Anhaftendes Gut ist auf mechanischem Weg zu entfernen, bevor es sich aufbaut und dem Gurt schaden kann.

Gurte mit Antriebsräder

Unsere Gurte, die durch Antriebsräder formschlüssig angetrieben werden, müssen nicht durch eine Spannvorrichtung gespannt werden. Diesem Gurt muss es ermöglicht werden, im Rücklauf zwischen Rücklaufrollen durchhängen zu können. Er spannt sich durch die eigene Gewichtskraft.

Sollte der Gurt zu stark durchhängen, muss dieser in der Länge gekürzt werden.

Bitte den Drahtgurt nach Inbetriebnahme in den ersten Wochen besonders beachten, da sich der Drahtgurt in dieser Zeit stärker längt als sonst. Besonders zu beachten bei höheren Temperaturen.

Bitte beachten Sie die Wickelrichtung der Spirale, es muss immer eine Rechts- mit einer Linksgewickelten Feder verbunden werden.

Drahtgurte mit Antriebsräder unterliegen aufgrund des formschlüssigen Antriebs einem höheren Verschleiß.

Montageanweisung

Grundvoraussetzung: Alle Antriebselemente, wie Walzen, Unterstützungsrollen, Schleifleisten, Schleifrollen usw. müssen achsparallel, waagrecht und rechtwinklig zur Förderrichtung liegen.

Unbedingt erst alle Mängel beseitigen!

Vorhandene Spannvorrichtung in die Nullstellung bringen.

Der Drahtgurt muss vor dem Einziehen kantengerade ausgerollt und bei längeren Bahnen die Teilstücke verbunden werden. Bei dem Verbinden der Drahtgurtenden müssen je eine rechte und eine linke Spirale das Bandende bilden, um dann einen Querstab durchzustecken.

Der Querstab muss je nach Kantenausführung umgebogen oder verschweißt werden.

Zwangs- und hilfsgeführte Bänder laufen vollkommen gerade. Bei Kettenführung sollte man beachten, dass bei einer Temperaturbelastung von über 400°C eine Kettenschmierung nicht mehr möglich ist.

Einfahren des Drahtgurt-Förderbandes

Die Bandspannung ist nur so groß zu bemessen, dass gerade noch eine Mitnahme des Gurtes durch die Antriebstrommel erfolgt.

Die Drahtgurte müssen, wenn die Bandspannung am Endpunkt angekommen ist, gekürzt werden. Am Anfang kann es öfters der Fall sein, je nach Belastung und Temperatur, dass der Gurt oft gekürzt werden muss.

Die der Dimensionierung des Bandes zugrunde gelegte Höchsttemperatur darf niemals überschritten werden. Die Beheizung hat möglichst gleichmäßig über die ganze Bandbreite zu erfolgen.

Bei erheblichem Rückgang der Betriebstemperatur und unelastischer Spannvorrichtung ist die Spannung entsprechend der Längenschrumpfung des Gurtes nachzulassen.

Dabei muss auf gleichmäßige Spannungsänderung über die gesamte Bandbreite geachtet werden.

Schmierung

Bei kettengeführten Drahtgurt-Förderbändern ist auf ausreichende Schmierung zu achten.

Die Kette sollte sich stets in einem ölfuchten Zustand befinden.

Lagereinheiten ohne Abdichtungen müssen regelmäßig geschmiert werden!
Die genauen Serviceintervalle finden Sie im Wartungsplan.

Kettendrahtgurt- & Drahtgurtförderanlagen

Unsere Kettendrahtgurt- sowie Drahtgurtförderanlagen werden von uns perfekt eingestellt und nach einer kurzen Einlaufphase an den Kunden ausgeliefert.

Damit die Anlage eine lange Lebensdauer erreichen kann, ist es sehr wichtig, dass der Gurt sowie alle Lagerungen in regelmäßigen Abständen auf Beschädigungen und genügend vorhandene Schmierung untersucht werden.

Die Sichtprüfung und Nachschmierung aller Lager ohne Abdichtung sollte 1x wöchentlich erfolgen, falls dies nicht durch den Hersteller anders empfohlen wird. Dieses Intervall ist abhängig von der Belastung, der Temperatur und dem Schmutzgrad des Ofens. Der Hersteller erteilt in der Dokumentation der Anlage ein Schmierfett. Dieses Schmierfett muss für die Schmierung der Komponenten verwendet werden.

Die Sichtprüfung des Fördergurtes sollte 1x wöchentlich erfolgen. Fremdkörper, die sich im Gurt befinden müssen sofort entfernt werden. Sollte der Gurt aus der „Spur“ laufen, müssen die Spannstationen sofort neu justiert werden.

Gewährleistung

Für PELGER Produkte gilt eine Gewährleistung von 12 Monaten bei einschichtigem Betriebszyklus unter Einhaltung der gültigen Betriebsanleitung. Auf Getriebemotoren gilt eine Gewährleistung von 24 Monaten.

Gewährleistungsansprüche erlöschen, wenn die durch uns hergestellten Drahtgeflechte durch den Besteller oder Dritte unter Nichtbeachtung der gültigen Betriebsanleitung verbaut, sowie die Produkte durch Fremdeinwirkung beschädigt werden.

Wartungsplan

Intervalle	Bauteil	kontrollieren	eventuelle Maßnahmen
<i>56 Betriebsstunden</i> <i>Spät. 7 Tage</i>	Fördergurt	Verschmutzung	reinigen
		Gurtspannung	nachspannen
		Gurtlauf	einjustieren
		Zustand/ Beschädigungen	Gurt austauschen
<i>224 Betriebsstunden</i> <i>Spät. 28 Tage</i>	Antriebsräder	Verschmutzung	reinigen
		Gurtlauf	einjustieren
		Zustand/ Beschädigungen	Antriebsräder austauschen –
<i>3. Gurtwechsel</i>	Antriebsräder		austauschen
<i>56 Betriebsstunden</i> <i>Spät. 7 Tage</i>	Wälzlager	Verschmutzung	reinigen schmieren
		Laufgeräusche	Austauschen
		Schmierung (ab 75 °C	Schmieren OKS 432)
<i>1 Monat</i>	Ketten Kettenräder	Schmierung	nachschmieren
<i>24 Monate</i>	Wälzlager		austauschen
<i>6 Monate</i>	Wellen & Trommeln	Zustand/ Verschleiß	austauschen
<i>6 Monate</i>	Schrauben Muttern	Festigkeit	nachziehen
<i>30.000 Betriebsstunden</i>	Getriebemotor		Ölwechsel

Service



Alle Ersatzteile in PELGER Qualität erhalten Sie bei uns und Ihrer PELGER Vertretung. Gerne beraten wir Sie bei Rückfragen.

Tel.: +49 2620 8042

E-Mail: info@pelger-drahtgewebe.de


Schmierstoffvorgaben SEW

R.../ K37-K187/ F.../ K.9/ S.../ HS.../ W.../ HW.../ PS-F/ PS-C/ BS-F/ MGF
 Schmierstoffempfehlungen – Aktuellste Fassung unter: www.sew-eurodrive.de/schmierstoffe

Produkt / Product	Umgebungstemperatur / Environmental temperature	Oil type	ISO, SKF, NLR	SEW EURODRIVE	Uniflex Light	Castrol	FUCHS	Mobil	KLÜBER LUBRICATION	Shell	TOTAL
 K... RFS... K.../... NES... H... E...	Standard	CLP HC	VG 220 ⁵			Optique Synthetics PD 225	Renolin Ultrsyn CLP 225	Mobil SHC 620 S1IC 620 L.E. PR	Klubersynth GOM 4-220 M BR	Shell Omala S4 GX 220 CN, UE	Carter SH 220
	60		VG 150 4 ¹			Optique Synthetics PD 150	Renolin Ultrsyn CLP 150	Mobil SHC 620 S1IC 620 L.E. PR	Klubersynth GOM 4-150 M	Shell Omala S4 GX 150 CN, UE	Carter SH 150
	-20	CLP HC	VG 68 ⁴				Renolin Ultrsyn CLP 68	Mobil SHC 620 S1IC 620 L.E. HY			
	20		VG 32 ⁴				Renolin Ultrsyn OL32	Mobil SHC 620 S1IC 620 L.E. HY			
 	Standard	CLP HC / PS8	VG 220 ⁵					Mobil SHC 620 S1IC 620 DELPHUS BR, CV1			
	60		VG 150 4 ¹					Mobil SHC 620 S1IC 620 DELPHUS BR, CV1			
	-20										
	50										
	-20										
	50										

ACHTUNG: Die thermischen Einsatzgrenzen der Radialwellenrichtungsventile (Kapitel 1.4) müssen zusätzlich berücksichtigt werden!

3. Kegelradgetriebe (K19-K49)

Produkt/ Product	Umgebungsanzahl/ Environment Temperature	Ulyp/ Oil Type	ISO, SAE NACE	SEW EURODRIVE	Drehmoment T ₉₅	Castrol	FUCHS	Mobil	KÖLBER LUBRICATION	Shell	TOTAL
	Standard	CLP PD-F51	VG 100						-20 Mobilsynth GHD-600 DE PR US RR 2M		
	-20		-16 Mobilsynth GHD-600 DE PR US RR 2M								
	15		VG 400						-25 Mobilsynth GHD 200 DE PR US RR 2M		
	-20		-30 Mobilsynth GHD 200 DE PR US RR 2M								
	Standard	CLP PD-NR III-F55	VG 400						-30 Mobilsynth GHD 150 DE PR US RR 2M		
	-20		-20 Mobilsynth GHD 150 DE PR US RR 2M								
	-15		VG 680						-10 Mobilsynth GHD 400 DE PR US RR 2M		
	50		-25 Mobilsynth GHD 400 DE PR US RR 2M								
Standard		VG 220						-30 Mobilsynth GHD 150 DE PR US RR 2M			
-20		-30 Mobilsynth GHD 150 DE PR US RR 2M									


ACHTUNG: Die thermischen Einsatzgrenzen der Radialwellendichtungswerkstoffe (Kapitel 1.4) müssen zusätzlich berücksichtigt werden!

4. Schneckengetriebe (S..., HS...)

Produkt/Produkt	Umgebungs- / Environment Temperature	ISO 328 HLGE	SEW EURODRIVE	1000 L Type	GASTROL	FUCHS	MOBIL	MILBERG	SHELL	TOTAL
S... HS...	Standard	VG 150	SEW Gear Oil Base 150 E ¹	CLP	Cetpar BM 150	Rivolin CLP 150 Plus DE, FR	Mobilgear XP 150 DE, FR	Möbert Öl OEM 1-150 N	Shell Omala S2 G 150 US	Carvep CP 150
	0									
S... HS...	Standard	VG 680 ¹⁾	SEW Gear Oil Base 680 E ¹	CLP 68	Cetpar 680	Rivolin PG 680	Mobilgear XP 680 DE, FR	Möbert Öl OEM 1-680 N	Shell Omala S2 G 680 US	Carvep CP 680
	0									
S... HS...	Standard	VG 220 ¹⁾	SEW Gear Oil Base 220 E ¹	CLP 22	Cetpar 220	Rivolin PG 220	Mobilgear XP 220 DE, FR	Möbert Öl OEM 1-220 N	Shell Omala S2 G 220 US	Carvep CP 220
	0									
S... HS...	Standard	VG 680 ¹⁾	SEW Gear Oil Base 680 E ¹	CLP 68	Cetpar 680	Rivolin PG 680	Mobilgear XP 680 DE, FR	Möbert Öl OEM 1-680 N	Shell Omala S2 G 680 US	Carvep CP 680
	-15									
S... HS...	Standard	VG 220 ¹⁾	SEW Gear Oil Base 220 E ¹	CLP 22	Cetpar 220	Rivolin PG 220	Mobilgear XP 220 DE, FR	Möbert Öl OEM 1-220 N	Shell Omala S2 G 220 US	Carvep CP 220
	-15									
S... HS...	Standard	VG 680 ¹⁾	SEW Gear Oil Base 680 E ¹	CLP 68	Cetpar 680	Rivolin PG 680	Mobilgear XP 680 DE, FR	Möbert Öl OEM 1-680 N	Shell Omala S2 G 680 US	Carvep CP 680
	-25									
S... HS...	Standard	VG 220 ¹⁾	SEW Gear Oil Base 220 E ¹	CLP 22	Cetpar 220	Rivolin PG 220	Mobilgear XP 220 DE, FR	Möbert Öl OEM 1-220 N	Shell Omala S2 G 220 US	Carvep CP 220
	-25									


ACHTUNG: Die thermischen Einsatzgrenzen der Radialwellendichtungswerkstoffe (Kapitel 1.4) müssen zusätzlich berücksichtigt werden!

5. Spiroplangetriebe (W .., HW ..)

Produkt / Product	Umgebungstemperatur / Environment Temperature	ISO, SAC, NUB	SEW EURODRIVE	IKVO Lipo	Castrol	FUCHS	Mobil	MOLIER	Shell	TOTAL
W HW.. 	Standard	VG 480 *	-20							
	-30		SEW GearOil Poly 480 HI E ¹ DE, FR							
	-40		SAE 70W80 (+VG 100) *							

ACHTUNG: Die thermischen Einsatzgrenzen der Radialwellenrichtingwerkstoffe (Kapitel 1.4) müssen zusätzlich berücksichtigt werden!

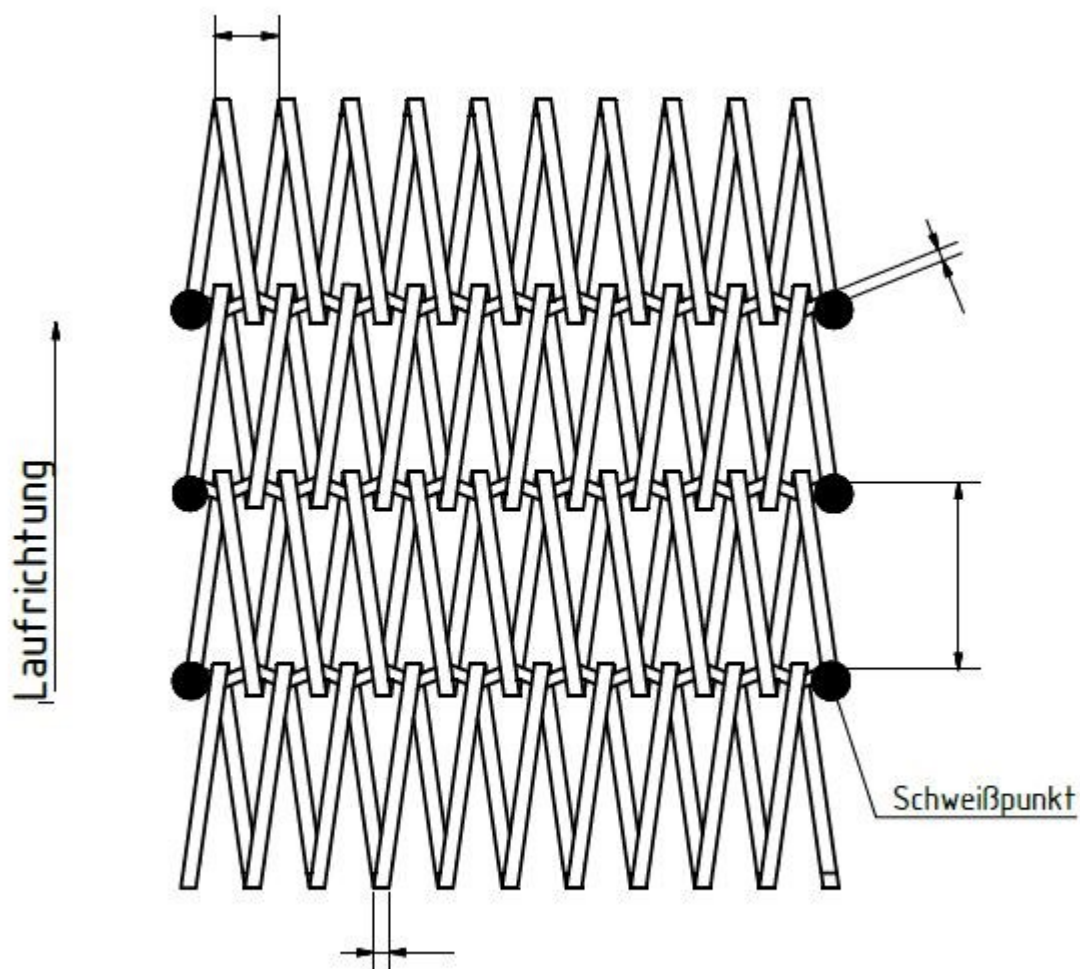
6. PS.F-Getriebe

Produkt / Product	Umgebungstemperatur / Environment Temperature	ISO, SAC, NUB	SEW EURODRIVE	IKVO Lipo	Castrol	FUCHS	Mobil	MOLIER	Shell	TOTAL
PSF 	Standard	VG 220	-20							
	-30		SEW GearOil Poly 480 HI E ¹ DE, FR							
	-40		VG 12 *							

ACHTUNG: Die thermischen Einsatzgrenzen der Radialwellenrichtingwerkstoffe (Kapitel 1.4) müssen zusätzlich berücksichtigt werden!

Laufrichtungen

Typ 100-400



Typ 700

