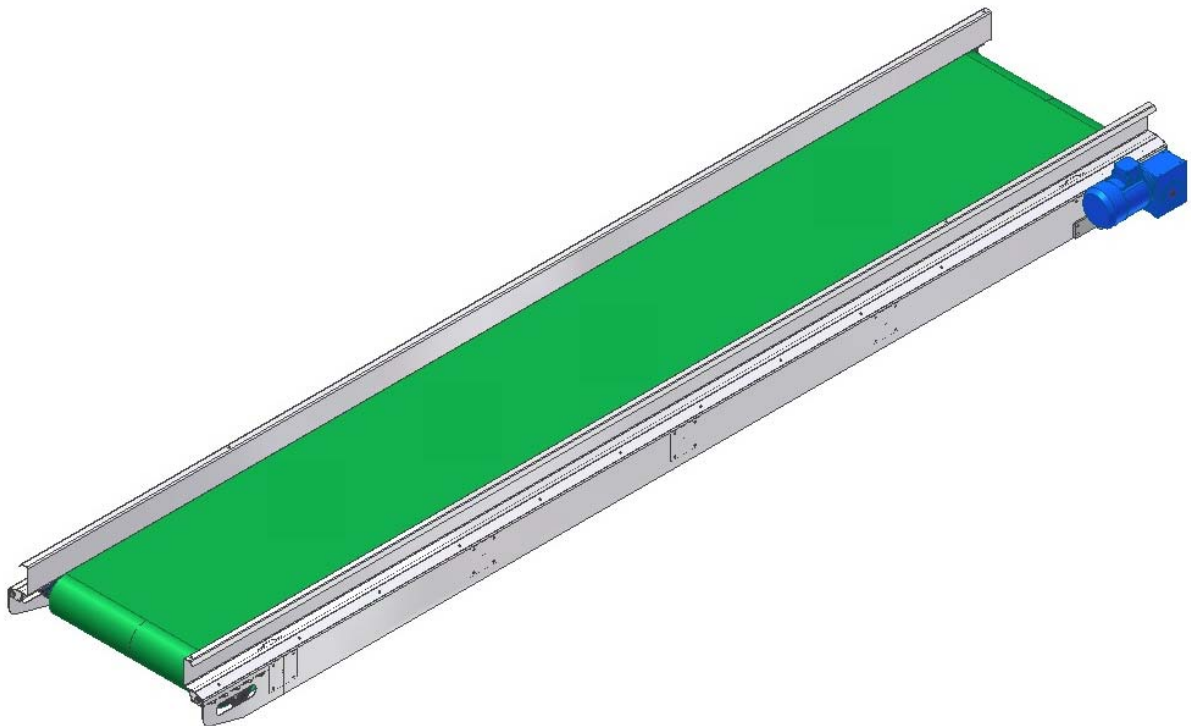


BEDIENUNGSANLEITUNG

Förderband type TG/TM 16



A/S SKALS MASKINFABRIK
HOVEDGADEN 56
DK-8832 SKALS, DENMARK
Tlf.: +45 87 25 62 00
Fax: +45 86 69 49 99
[E-mail: Skals@skals.dk](mailto:Skals@skals.dk)
<http://www.skals.dk/>



Inhaltsverzeichnis

1.0	Einsatzbereich der Maschine	2
2.0	Aufstellen	2
3.0	Bedienung	2
4.0	Piktogramme	2
5.0	Abschmieren und Wartung	2
5.1	Reinigung der Maschine	3
6.0	Verpackung und Transport	4
7.0	Transport- und Hebeanweisungen	4
8.0	Ersatzteilliste	5
9.0	EU-Konformitätserklärung	7

1.0 Einsatzbereich der Maschine

Die Förderband wird zur Transportieren und Dosierung von Kartoffeln, Zwiebeln und ähnlichen Produkten verwendet.

2.0 Aufstellen

Die Maschine muß auf allen Beinen ruhen.

Stromanschluß entsprechend den geltenden Bestimmungen. Der Stromanschluß an den Relaiskasten erfolgt über ein Motorschütz, das der Größe des Motors entspricht. Falls die Maschine mit Motorschütz geliefert wird, wird dieses an das Stromnetz angeschlossen.

3.0 Bedienung

Wenn die Maschine im Verhältnis zu den angeschlossenen Maschinen korrekt plaziert ist, wird sie durch Aktivieren des Motorschützes gestartet.

Falls das Band verfügt über eine stufenlose Geschwindigkeitsregulierung, die (nur während des Betriebs) durch Drehen des am Variator befindlichen Handgriffs mit Indikator justiert werden kann

4.0 Piktogramme

Gefahr des Einklemmens in Antriebstrommel, Umlenktrommel und Tragrollen. Abstand halten.

5.0 Abschmieren und Wartung

Alle Lager haben Dauerschmierung und bedürfen keiner Wartung.

Schmiernippeln sind an den Lagern montiert, weil wir bei Montage in Skals ein Nachfüllen der Lager machen. Dies ist aufgrund der geringen Geschwindigkeit der Lagern.

Die zusätzliche Schmierung verbessert die Abdichtung im Lager.

Wenn die Lager wieder aufgefüllt werden, sollte dies mit einem Minimum von 1000 Stunden Intervall oder mindestens für alle 6 Monate durchgeführt werden.

Machen Sie maximal 2 Schläge mit einem Standard-Fettpresse auf einer TG / TM16.

Zuviel Schmierung kann zur Beschädigung der Dichtung und damit ein Verkürzung die Lebensdauer der Lager.

Das Schneckengetriebe vom Typ NMRV50/75/90 ist für seine gesamte Lebensdauer bei einer Anwendung im normalen Temperaturbereich (-15° C bis 40° C) mit synthetischem Fett typ IP TELIUM VSF ausreichend geschmiert.

Das Schneckengetriebe vom Typ NMRV110 und NMRV130 ist für die Anwendung im normalen Temperaturbereich (0° C bis 35°C) mit Mineralöl typ IP MELLANA OIL 220 befüllt.

Schmiermittelmenge:

NMRV110 2,5 L.

NMRV130 3,5 L.

	Syntetisk	Mineralsk
IP	Telium VSF	Mellena oil 220
Shell	Tivela oil SC320	Omala oil 220
Agib	Blasia S320	Blasia 220
Mobil	Glygoyle 30	Mobilgear 220
Castrol	Alphasyn PG 320	Alpha 220

Nach jeweils 5000 Betriebsstunden muß ein Ölwechsel vorgenommen werden.

Variator

Der Variator befindet sich zwischen Schneckengetriebe und Elektromotor. Er wird stets mit einer Ölfüllung bis zur Mitte des Schauglases geliefert.

Jeweils nach einem Zeitraum von 8 Jahren ist ein Ölwechsel vorzunehmen.

Es ist äußerst wichtig, daß sich stets eine ausreichende Menge des richtigen Öl-Typs im Variator befindet.

Empfohlene Ölsorten:

IP	Transmission V. E.
IP	A.T.F. Dexron Fluid
AGIP	A.T.F. Dexron
BP	Autran DX
Chevron	A.T.F. Dexron
ESSO	A.T.F. Dexron
Fina	A.T.F. Dexron
Mobil	A.T.F. 220
Shell	A.T.F. Dexron
Castrol	TQ Dexron II.

Die Umkehrtrommel hat Dauerschmierung und bedarf keiner Wartung.

Falls es zu einer Störung kommt, muß die Umkehrtrommel entfernt und zur Reparatur an das Werk zurückgeschickt werden.

Das Förderband muß die richtige Straffung haben und gerade laufen. Dies wird durch Justieren der Spannschrauben des Förderbands erreicht.

5.1 Reinigung der Maschine

Es wird auf die Bekanntmachung Nr. 965 der dänischen Plantedirektoratet-Behörde vom 13. Dezember 1993 (S.6) verwiesen:

- 2.3.3 Züchter von Saatkartoffeln mit geschlossener Zucht müssen ihre Sortieranlagen nach jeder Partie von unterschiedlicher Sorte reinigen und desinfizieren. Die Desinfektion muß mit einem Mittel durchgeführt werden, das vom Statens Planteavlfsforsøg als effektiv anerkannt worden ist.
- 2.3.4 Autorisierte Sortierbetriebe, die ebenfalls zur Kartoffelzucht autorisiert sind, müssen ihre Sortieranlagen vor Beginn des Sortierens der von ihnen erzeugten Produkte unter der Kontrolle des Plantedirektoratet reinigen und desinfizieren. Die Desinfektion muß mit einem Mittel durchgeführt werden, das vom Plantedirektoratet als effektiv anerkannt worden ist.
- 2.3.5 Betriebsräume und Maschinen müssen jedes Jahr vor dem 30. Juni gereinigt und desinfiziert sein. Die Desinfektion muß mit einem Mittel durchgeführt werden, das vom Statens Planteavlfsforsøg als effektiv anerkannt worden ist.

Käufer in anderen Ländern müssen die der oben genannten Direktive entsprechenden örtlichen Bestimmungen einhalten.

Bei Hochdruckreinigung ist es äußerst wichtig, daß Motor, Variator, Schneckengetriebe, Trommel, Motorschutz und alle Lager sorgfältig abgedeckt sind.

Gewissenhaftes Abschmieren, Warten und Reinigen sind **sehr wichtig** für die Betriebssicherheit und halten außerdem die Wartungskosten niedrig.

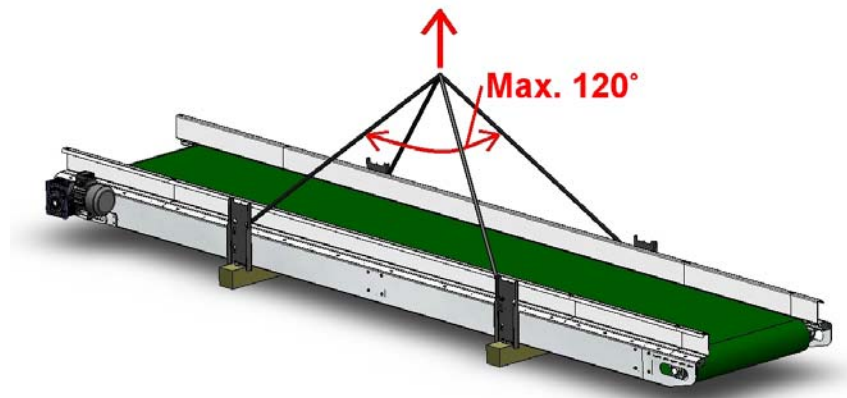
6.0 Verpackung und Transport

Anzahl Kolti:

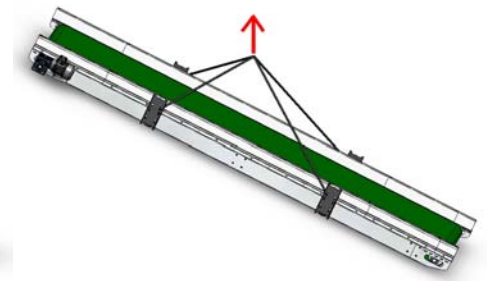
Die Maschine wird als Ganzes in 1 Kolti verpackt.

7.0 Transport- und Hebeanweisung

Wird das Transportband angehoben, sollte dies mit Hilfe von Hebestropps oder einer Hebekette geschehen (siehe auch Fig. 1). Diese werden in die dafür vorgesehenen Hebebeschläge angehakt. Wichtig dabei ist, dass so angehakt wird, dass das Transportband sich stets im Gleichgewicht befindet. Der Spreizwinkel der Stropps bzw. der Kette darf 120° nicht überschreiten, dies gilt in allen Situationen wenn ein oder mehrere Transportbänder angehoben werden. Der Spreizwinkel bezieht sich sowohl diagonal, quer und längsseitig, bei der Anwendung von vier Schlingen.

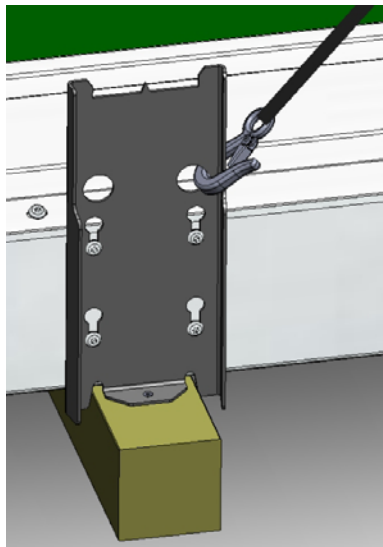


Figur 1

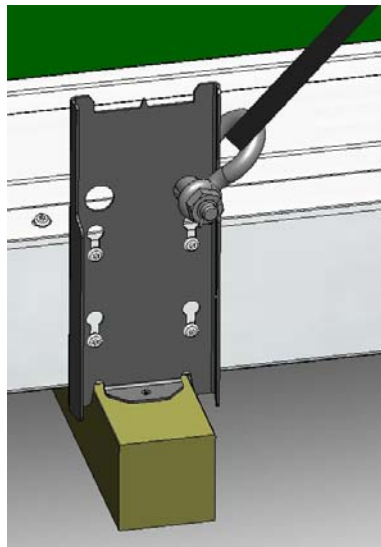


Figur 2

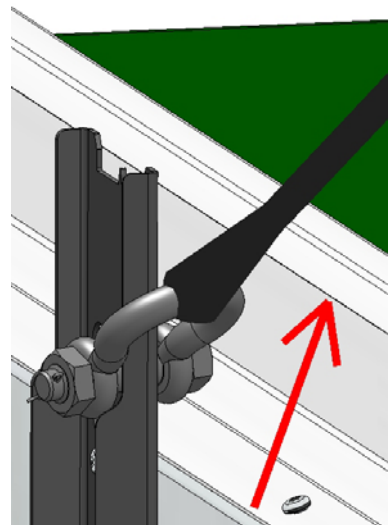
Bei der Winkelmontage (Schrägposition) können die gleichen Hebebeschläge benutzt werden, auch hier gilt: Der Spreizwinkel des Stropps/Kette darf 120° nicht überschreiten.



Figur 3



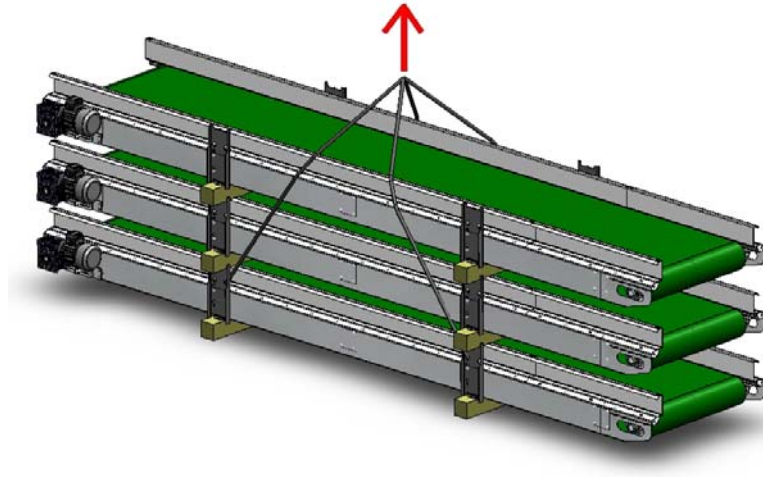
Figur 4



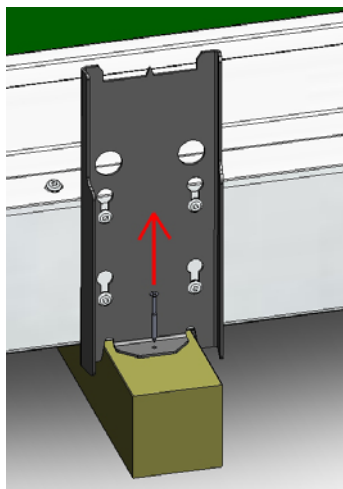
Figur 5

Beim Anhängen wird entweder ein Sicherheitshaken (Fig. 3) oder ein Schekel benutzt. Bei Verwendung eines Stropps ist darauf zu achten, dass dieser nicht an der scharfen Kante der Seitenplatte anliegt (siehe Pfeil Fig. 5) ist dies nicht möglich, sollte etwas zwischen Seitenplatte und Stropp gelegt werden, um ein reissen zu verhindern.

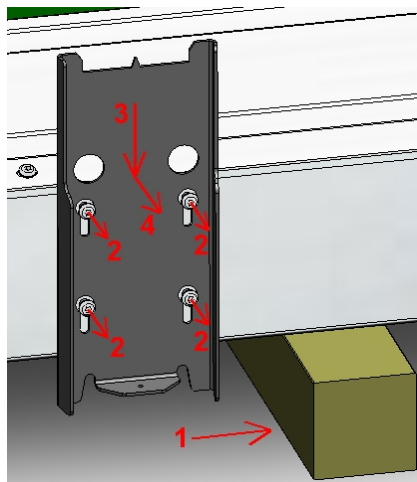
Wird mehr als ein Transportband verschickt, liegen diese in der Regel aufeinander. Dazu werden auch hier die Hebebeschläge genutzt (Fig. 6). Nutzt man die Hebebeschläge am untersten Transportband, können in den meisten Fällen alle Transportbänder gleichzeitig angehoben werden.



Figur 6



Figur 7



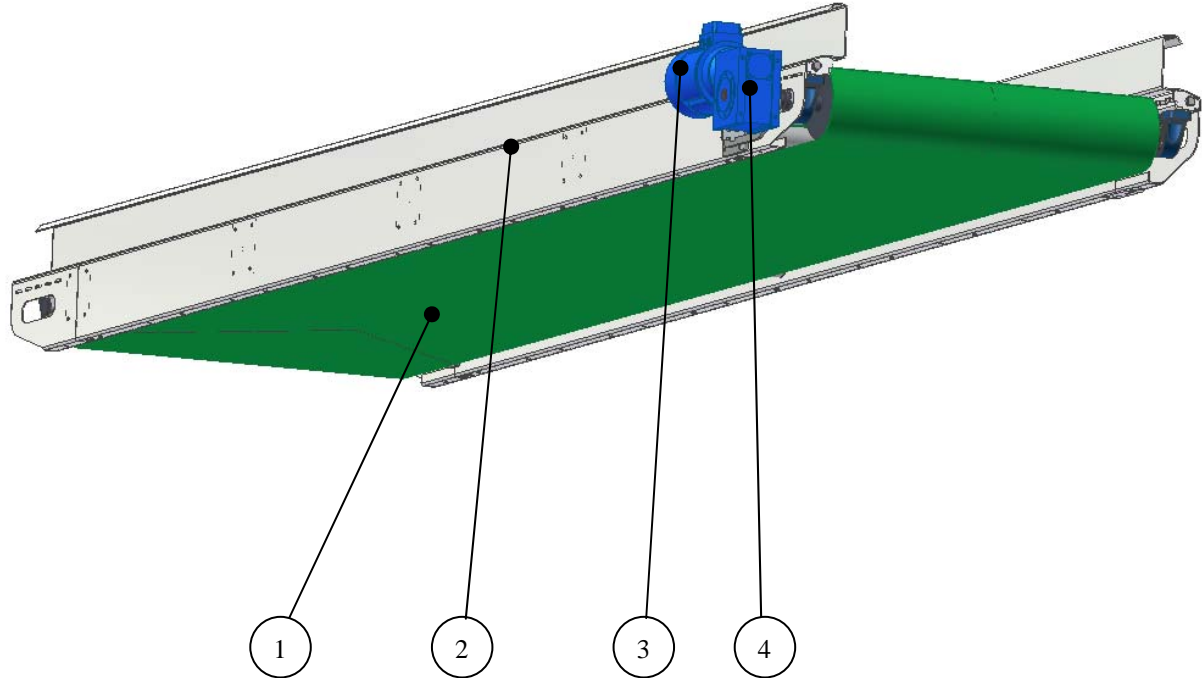
Figur 8

Beim Abmontieren der Hebebeschläge wird die Schraube (Fig. 7) entfernt, der Holzbalken wird zur Seite geschoben und die vier M8 Schrauben gelöst. Jetzt können die Beschläge angehoben und abgenommen werden (Siehe Fig. 8). Die M8 Schrauben wieder mit 8-10Nm anziehen! Sollten die Beschläge wiederbenutzt werden, geschieht dies in umgekehrter Reihenfolge.

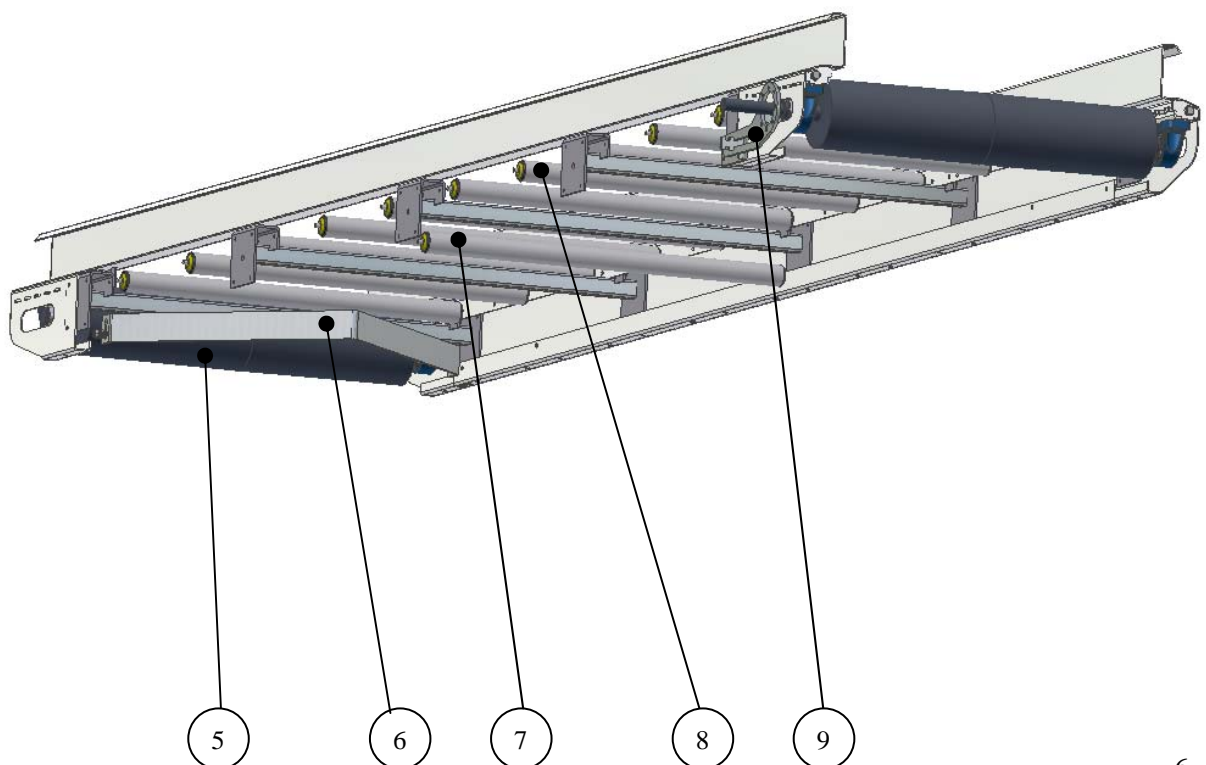
8.0 Ersatzteilliste

Bei der Bestellung von Ersatzteilen bitte Maschinentyp, Seriennummer und evt. Positionsnummer angeben.

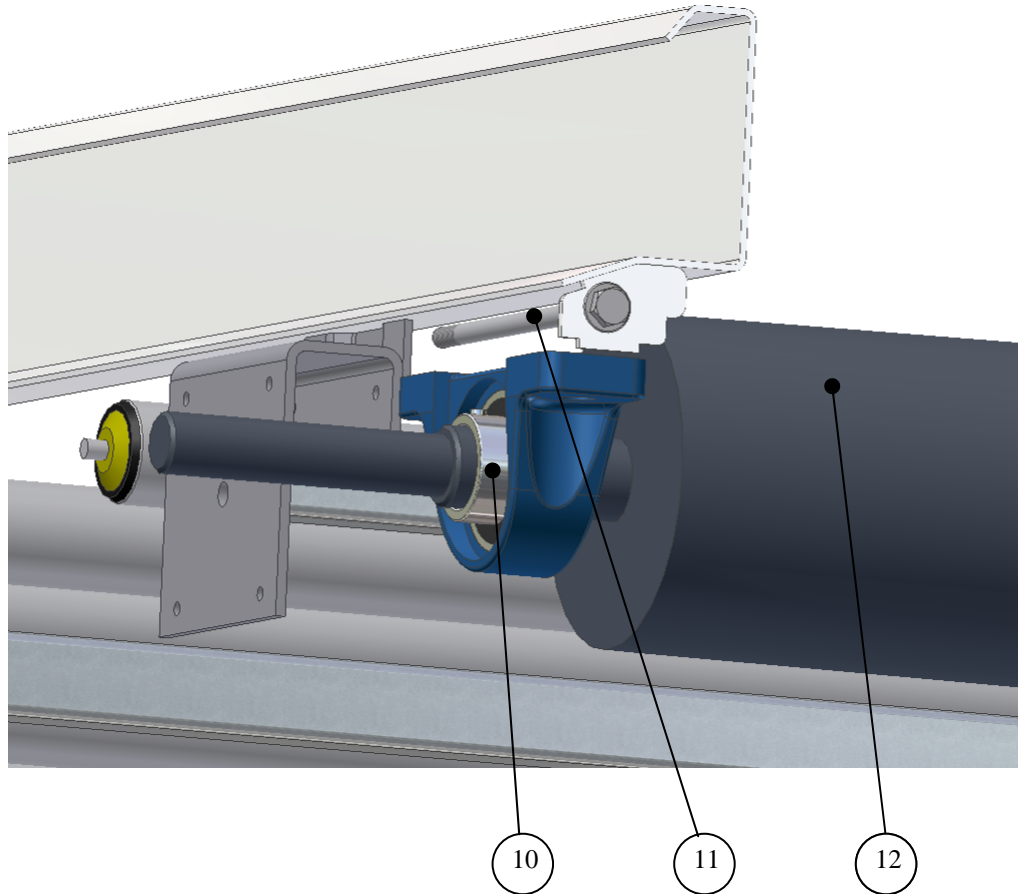
Figur 2



Figur 3



Figur 4



Seite	Fig. nr.	Pos. nr	Bezeichnung
5	2	1	Förderband
5	2	2	Seite platten
5	2	3	Motor
5	2	4	Getriebe
5	3	5	Trommel
5	3	6	Bandabstreichvorrichtung
5	3	7	Retur rolle
5	3	8	Trage rolle
5	3	9	Armbeschlag für motor und getriebe
6	4	10	Lager
6	4	11	Justerschraube
6	4	12	Ziehtromle



9.0 EU- Konformitätserklärung.

Hersteller: (stets angeben)	
Firmaname:	A/S Skals Maskinfabrik
Anschrift:	Hovedgaden 56
	8832 Skals, Dänemark
Tel:	87 25 62 00

Erklären hiermit, dass

Maschine:	Förderband
Fabrikat:	TG/TM16
Typ, Serie nr., Baujahr:	

In Übereinstimmung mit den Bestimmungen der RICHTLINIE DES RATES:

- 1 Maschine Sicherheit – Direktive 98/37/EC
- 2 Niederspannungsrichtlinie (LVD) 2006/95/EEC
- 3 Elektromagnetische Verträglichkeit
(EMC) Direktive 89/336/EEC und 93/68/EEC.

Stellung:	Produktions- Manager
Name:	Søren Lund Madsen
Firma:	A/S Skals Maskinfabrik

Dato: _____

Signatur: _____

