



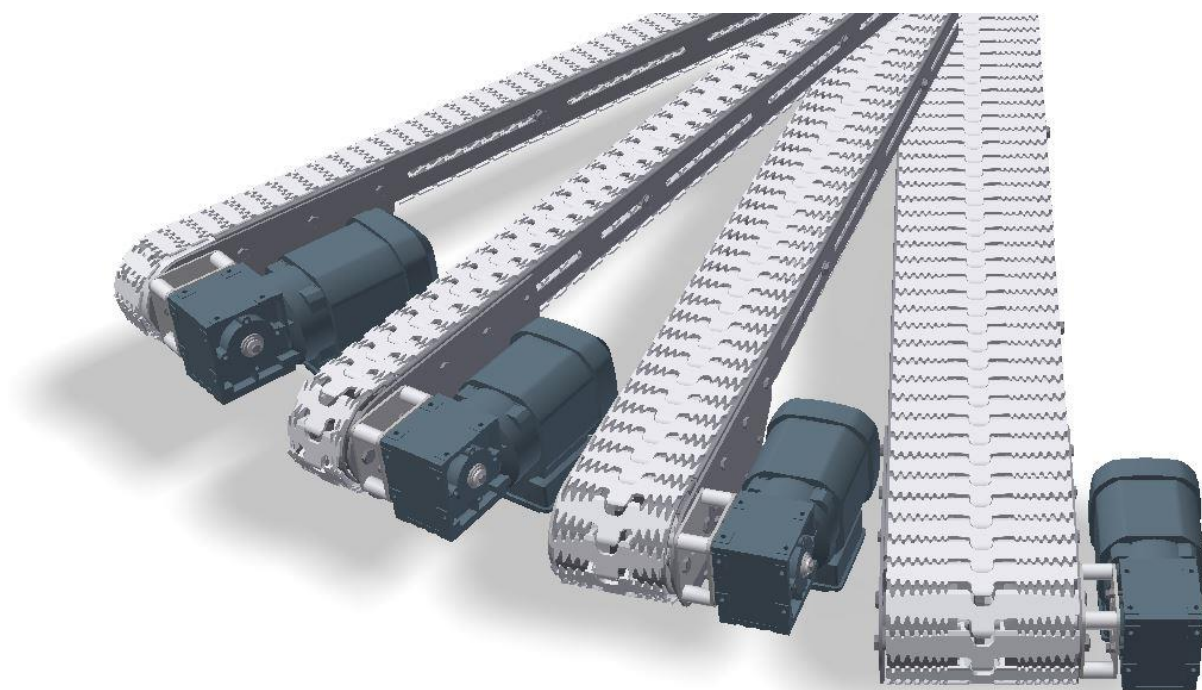
TRANSPORTÖR

S520

S530

S540

S560



Bruksanvisning i original

1	Allmän information om detta dokument	1
1.1	Förklaring av symboler som används i detta dokument	1
2	Allmänna anvisningar för säkerhet	2
2.1	Återstående faror/risker	3
2.2	Viktig information före användning, underhåll och service	3
2.3	Säkerhets- och funktionskontroller	3
2.4	Transport och kontroll vid ankomst	4
2.5	Ombyggnad eller ändring av utrustningen	4
3	Teknisk specifikation	4
4	Maskinskytt (-ar)	4
5	Installation	5
5.1	Mekanisk installation	5
5.2	Elinstallation	6
6	Igångkörning	6
7	Service och underhåll	7
7.1	Kontroll och justering av transportörskedja, ändmonterad drivenhet	7
7.2	Kontroll och justering av transportörskedja, mittmonterad drivenhet	11
7.3	Kontroll och justering av transportörskedja, rundgående drivenhet	15
7.4	Kontroll och justering av transmission på drivenheter	18
7.5	Byte av transportörskedja och glidlist	23
8	Demontering av maskin	30
9	Bortforsling av maskin	30
10	Felsökning	31

Bilagor

1.	Miljödeklaration	Ingår i detta dokument
2.	EG-försäkran om överensstämmelse	Levereras som ett separat dokument
3.	Återstående faror/risker att hantera av kund	Levereras som ett separat dokument
4.	Reservdelar	Levereras som ett separat dokument
5.	Ritningar	Levereras som ett separat dokument

1 Allmän information om detta dokument



OBSERVERA!

Läs detta dokument och dess bilagor noggrant

Det är viktigt att all personal som arbetar med eller nära utrustningen är medveten om de risker som de kan utsättas för och det tas för givet att all sådan personal har läst och förstått innehållet i detta dokument.

Detta dokument bör förvaras under hela livslängden för maskiner levererade av Carryline AB.

Carryline AB är inte juridiskt ansvarigt för personskador eller utrustningsskador om det visar sig att dessa föreskrifter inte har uppfyllts.

1.1 Förklaring av symboler som används i detta dokument

Följande Symboler och Varningstexter används i detta dokument, med förklaringar enligt nedan.



WARNING!

Anger att en farlig situation som, om den inte undviks, kan leda till dödsfall eller allvarlig skada.



FÖRSIKTIGHET!

Anger att en farlig situation som, om den inte undviks, kan orsaka mindre personskador eller skador på utrustningen.



OBS!

Anger att här finns information som kräver extra uppmärksamhet, som om den ignoreras, kan leda till skador på maskinen.

2 Allmänna anvisningar för säkerhet



Varning!

Hår och arbetskläder – Håret måste knytas tillbaka (eller i ett hårnät) och lösa kläder/arbetskläder måste undvikas då dessa kan fångas upp av maskinen/utrustningen.



Varning!

Kraftförsörjning – Pneumatisk och elektrisk kraft måste kopplas bort, och en säker rutin skall tillämpas när man utför någon form av arbete på maskinen/utrustningen.



Varning!

Arbeta på hög höjd – Vid arbete på hög höjd skall säkerhetsprocedurer enligt gällande föreskrifter tillämpas.



Försiktighet!

Kläm eller krosskada - Mellan transportörer finns det risk för kläm- eller krosskada.



Försiktighet!

Kläm eller krosskada – Händer eller andra föremål får inte komma i kontakt med transportörskedjan under drift.



Försiktighet!

Kläm eller krosskada – Beroende på typ och vikt för de produkter som transporteras finns det risk för kläm- eller krosskada mellan produkt och transportör.



Försiktighet!

Snubbelrisk – Vid benstöd och infästningar mot golv finns risk att snubbla och falla.



Försiktighet!

Kläm eller krosskada – Risker kan finnas vid pneumatiska tillbehör utan skydd som tex separationsstopp, produktväxel och pusher.

Symboler som kan förekomma på maskinen



Klämrisk!

Anger att risk för kläm eller krosskada föreligger. Under drift får händer eller andra föremål ej komma i kontakt med utrustning märkt med symbolen.

En riskbedömning för installationen skall göras av ansvarig installatör innan påbörjat arbete.

Se till att alla ergonomiska aspekter (ljus, luft, säker och tydlig åtkomst etc.) uppfylls under såväl installation som drift och service av maskinen/utrustningen.

Verktyg som används för service ska vara av god kvalitet och väljas med avseende på det arbete som skall göras. Verktyg och personlig skyddsutrustning skall användas enligt verktygstillverkarens rekommendationer

Före uppstart av den installerade maskinen/utrustningen - Se till att alla verktyg är borttagna från utrustningen.

2.1 Återstående faror/risker

Återstående risker som ska hanteras av kund, framgår av Bilaga 3

2.2 Viktig information före användning, underhåll och service

- Tillse att alla operatörer (drift, service/underhåll etc.) har läst och förstått detta dokument och har utbildats/tränats på ett korrekt sätt.
- Innan maskinen/utrustningen tas i drift, tillse
 - att alla transportörer är väl förankrade till golv och/eller väggar,
 - att alla delar och tillägg är fast förankrade mot transportörer och
 - att allt monteringsarbete är avslutat.
- Maskinen/utrustningen ska hållas ren och servas i enlighet med detta dokument.
- Användaren ansvarar för ergonomiska aspekter såsom belysning och att hålla maskin/utrustning tillgänglig för drift och service.
- För att minska risken för olyckor är det viktigt att användaren håller områdena runt maskinen rena från avfall eller annat material som kan ha negativ effekt på en säker drift.
- Tillse att alla el-och styrinstallationer uppfyller tillämpliga EU-direktiv.
Obs – Tillse att säkerhets- och nödstopp är avprovade och i full funktion samt att maskinen/utrustningen enligt detta dokument inkluderas i dessa stopp.
- Denna maskin/utrustning får inte användas för andra ändamål än vad som anges i den tillhörande EG-deklarationen.

2.3 Säkerhets- och funktionskontroller

- Kontrollera regelbundet att varningsskyltar är intakta och fullt synliga.
- Kontrollera regelbundet att alla fasta skydd är intakta och korrekt monterade, alltså inte demonterade eller endast delvis fastmonterade.
- Kontrollera regelbundet att alla skyddsanordningar är intakta och i händelse av skada blir omedelbart utbytta innan driftstart.

2.4 Transport och kontroll vid ankomst

- Före leverans blir maskinen/utrustningen väl emballerad och skall vid ankomst till kund hanteras med försiktighet och lämpliga lyftverktyg.
- Kontrollera vid ankomst att utrustningen är utan skador innan monteringsarbetet påbörjas.

2.5 Ombyggnad eller ändring av utrustningen

- För att upprätthålla ansvar för såväl garanti som EG-försäkringen får inga modifieringar eller ombyggnationer av maskinen/utrustning göras om detta inte görs av Carryline AB eller av annan part som har godkänts av Carryline AB.
- Om modifieringar av maskinen /utrustningen görs påverkar det också innehållet i detta dokument.

3 Teknisk specifikation

	Serie	S520	S530	S540	S560
Data					
Kedjebredd		62 mm	83 mm	540 mm	560 mm
Min kurvradie		141 mm	150 mm	200 mm	600 mm
Kedjedelning		30 mm	38 mm	38 mm	38 mm
Max hastighet		50 m/min*	50 m/min*	50 m/min*	40 m/min*
Max transportörslängd per drivenhet		20 m**	20 m**	20 m**	20 m**
Ljudnivå		<70 dB	<70 dB	<70 dB	<70 dB

* Beror på antal kurvor, produktvikt och utförande.

** Beror på antal kurvor, produktvikt, hastighet och utförande.

I den till maskinen tillhörande EG-försäkringen och layout framgår övriga tekniska specifikationer som gäller för aktuell leverans och installation.

4 Maskinskyt (-ar)

Utrustningen är märkt med maskinskyt (-ar) som visas nedan.

	
Carryline AB BOX 543 S-442 15 KUNGÄLV	Tel +46 10 130 73 00 info@carryline.se www.carryline.se
Tillverkningsnr. Manufacturing no.	<input type="text"/> 01
Tillverkningsdatum Manufacturing date	<input type="text"/>

5 Installation

Transportörerna levereras på pall eller emballerade endast med plast. Oftast kan man med handkraft av 2 personer lyfta transportörerna men lyftredskap rekommenderas. Lyft alltid i transportörskroppen och inte i sidoräcken.

Längre transportörer kan vara delade i sektioner där delarna märks enligt exempel nedan:

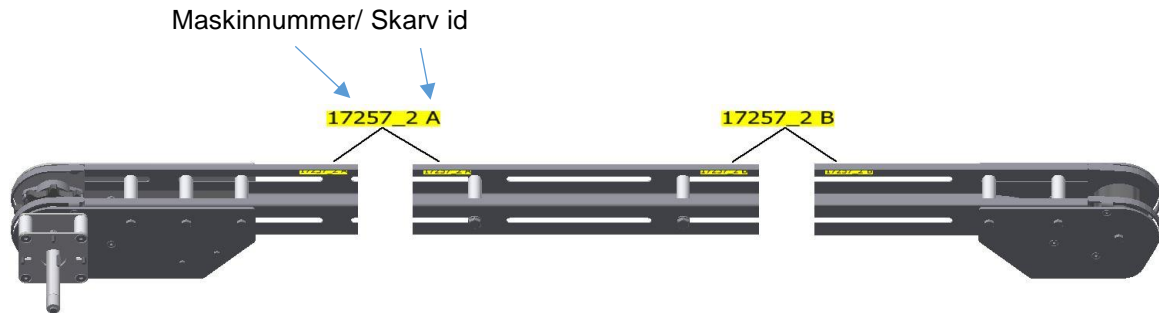


Bild. Sektioner med sin märkning

Flytta delarna till montageplatsen innan hopsättning av sektioner börjar.

5.1 Mekanisk installation



Varning!

Arbeta på hög höjd – Vid arbete på hög höjd skall säkerhetsprocedurer enligt gällande föreskrifter tillämpas.

Montera ihop sektionerna om transportören levererats delad och montera sedan transportören på sina benstöd, takhängen e.d. Notera kedjans drivriktning och dra i kedjan från undersidan av drivenheten. Justera till rätt kedjespänning enligt avsnitt för Service och underhåll.

Justera transportörens position med benstöd eller stativ och dess justerbara fötter. Förankra sedan fötterna i golv med lämpliga fästdon (kemankare, expander, bult etc.) som är avsett för aktuell golvbeläggning.

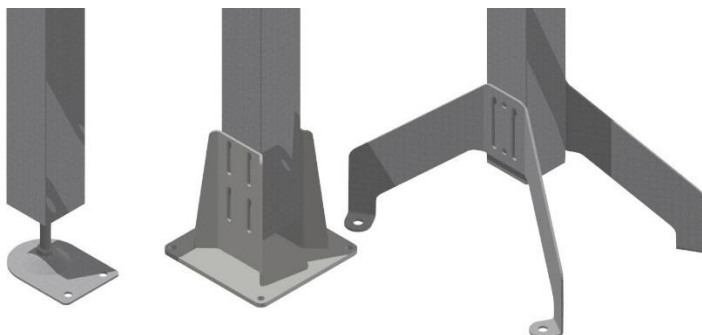


Bild. De vanligaste förekommande fötterna.

Tillse att transportören blir stabil och komplettera om nödvändigt med extra infästningar i angränsande utrustning, vägg etc.

5.2 Elinstallation

All elinstallation skall utföras av behörig elektriker. Motorer skall vara kopplade till motorskydd anpassade till aktuell motor och förses med arbetsbrytare där så erfordras.

Kopplingsschema för inkoppling av motor ligger i resp. motors kopplingsbox.

6 Igångkörning



OBS!

*Vid uppstart skall det säkerställas att drivriktningen är rätt.
Stäng **omedelbart** av om den är fel och koppla om så
transportören går åt rätt håll.*

Starta och kör transportören obelastad under ca 5min för att kontrollera att den går jämnt, utan ryck eller oljud.

Vid behov justeras kedjans längd enligt anvisningar i avsnitt för Service och underhåll.

7 Service och underhåll

En gång per vecka skall utrustningen rengöras men beroende på miljö kan det vara nödvändigt att rengöra oftare. Ta bort ev. produktrester, klisterlappar etc. och torka med fuktig trasa och mild tvättmedel. Inspektera för skador och byt skadade delar (se reservdelslista). För byte av kedja och glidlist se kap. 7.5

7.1 Kontroll och justering av transportörskedja, ändmonterad drivenhet

Efter 40 timmars drift och därefter var 160 timmar skall kedjespänningen kontrolleras.



Försiktighet!

Kläm eller krosskada – Händer eller andra föremål får inte komma i kontakt med transportörskedjan under drift.

Kontrollera visuellt kedjan på undersidan i drivenheten där kedjan under drift inte får hänga under sidoplåtarna. För stort slack skapar en mycket stor klämrisk och skall omedelbart åtgärdas.

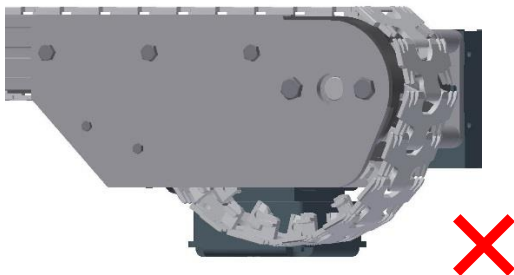


Bild. Kedja som skall åtgärdas.

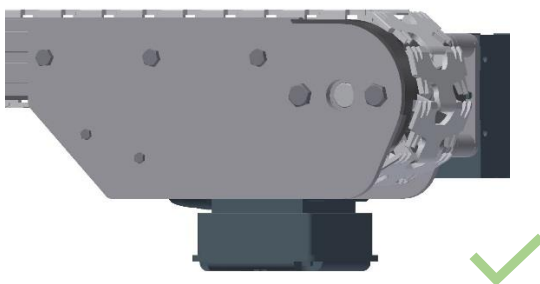


Bild. Kedja med korrekt sträckning.

Verktyg som erfordras för arbetet med kedjustering:

Kedjetving 17036, polygrip, kedjetång 10657-4 för S520



Bryt och lås strömförsörjningen!

Placera kedjetvingen i spåret på sidan av transportören och skruva åt för att låsa fast kedjan på undersidan så nära drivenheten som möjligt.

Demontera motorns flätkåpa och rotera fläkten för hand i medsols riktning för att sträcka kedjan på ovasidan och skapa ett slack under drivhjulet. Långa transportörer behöver ofta sträckas mer än korta.

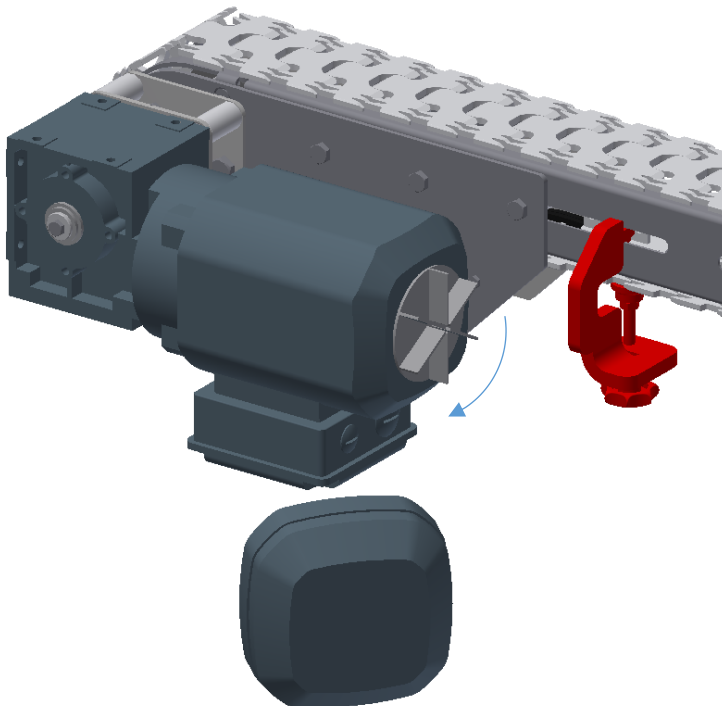


Bild. Fastlåst kedja och frilagd fläkt.

För S520

Dela kedjan på undersidan där slacket skapats genom att med kedjetången trycka ut sprinten och sära på länkarna. Beakta plunchen i länken som nu är lös.

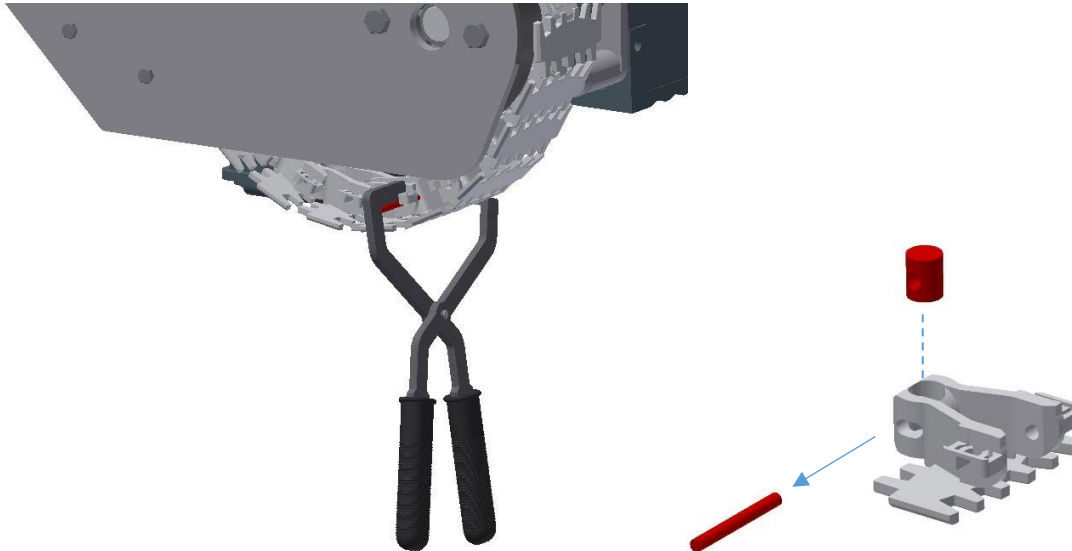


Bild. Kedjedelning S520

Demontera på samma sätt lämpligt antal länkar för att erhålla korrekt kedjelängd. För ihop ändarna, se till att plunchen är i sitt läge och montera därefter tillbaka sprinten.

Vrid tillbaka motorfläkten motsols för att släppa energin i den uppsträckta kedjan och demontera därefter kedjetvingen. Montera sedan tillbaka flätkåpan.

Se till att alla verktyg och demonterade detaljer är borttagna och slå därefter till strömförsörjningen och starta transportören.

Kontrollera att transportören går mjukt utan ryck eller oljud. Beroende på utformning av transportören så kan olika kedjespänning erfordras för en bra funktion. Om kedjan fortfarande inte går mjukt, utan ryck och utan oljud så upprepa stegen för justering av kedjans längd tills en bra funktion har erhållits.

För S530, S540, S560

Dela kedjan på undersidan där slacket skapats genom att demontera ett lock/ en kedjeöverdel på kedjan. Använd polygripen och böj med försiktighet av locket från grundkedjan. Den frilagda sprinten kan nu demonteras och kedjan delas.

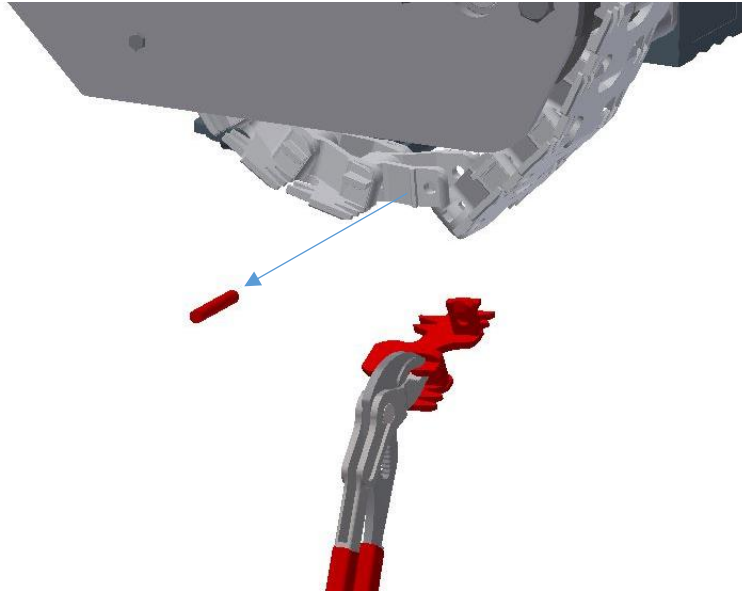


Bild. Kedjedelning S530, S540, S560.

Demontera på samma sätt lämpligt antal länkar för att erhålla korrekt kedjelängd. För ihop ändarna och montera därefter tillbaka sprinten och locket.

Vrid tillbaka motorfläkten motsols för att släppa energin i den uppsträckta kedjan och demontera därefter kedjetvingen. Montera sedan tillbaka flätkåpan.

Se till att alla verktyg och demonterade detaljer är borttagna och slå därefter till strömförsörjningen och starta transportören.

Kontrollera att transportören går mjukt utan ryck eller oljud. Beroende på utformning av transportören så kan olika kedjespänning erfordras för en bra funktion. Om kedjan fortfarande inte går mjukt, utan ryck och utan oljud så upprepa stegen för justering av kedjans längd tills en bra funktion har erhållits.

7.2 Kontroll och justering av transportörskedja, mittmonterad drivenhet

Efter 40 timmars drift och därefter var 160 timmar skall kedjespänningen kontrolleras.

Kedjan i en transportör med mittdrift är svårare att se när den behöver justeras. Om transportören börjar gå ojämnt, föra oljud eller om kedjan knycklar sig kan var tecken på felaktig kedjespänning.

Obs! Efter justering av transportörskedja skall synkronisering av drivhjul göras, se punkt 7.4



Bryt och lås strömförsörjningen!

Kontrollera kedjespänningen på ovansidan, både framför och bakom drivenheten. Beroende på transportörstyp (serie) är tillåtet glapp olika.

Dra för hand kedjan framåt och gör en markering på profilen i kant med en länk. Dra sedan kedjan bakåt, markera mot kanten på samma länk och mät längden mellan markeringar (T).

Åtgärda om värdet överstiger följande:

- S520= 30 mm
- S530, S540, S560= 38 mm

Upprepa på andra sidan av drivenheten, mot andra ändan på transportören.

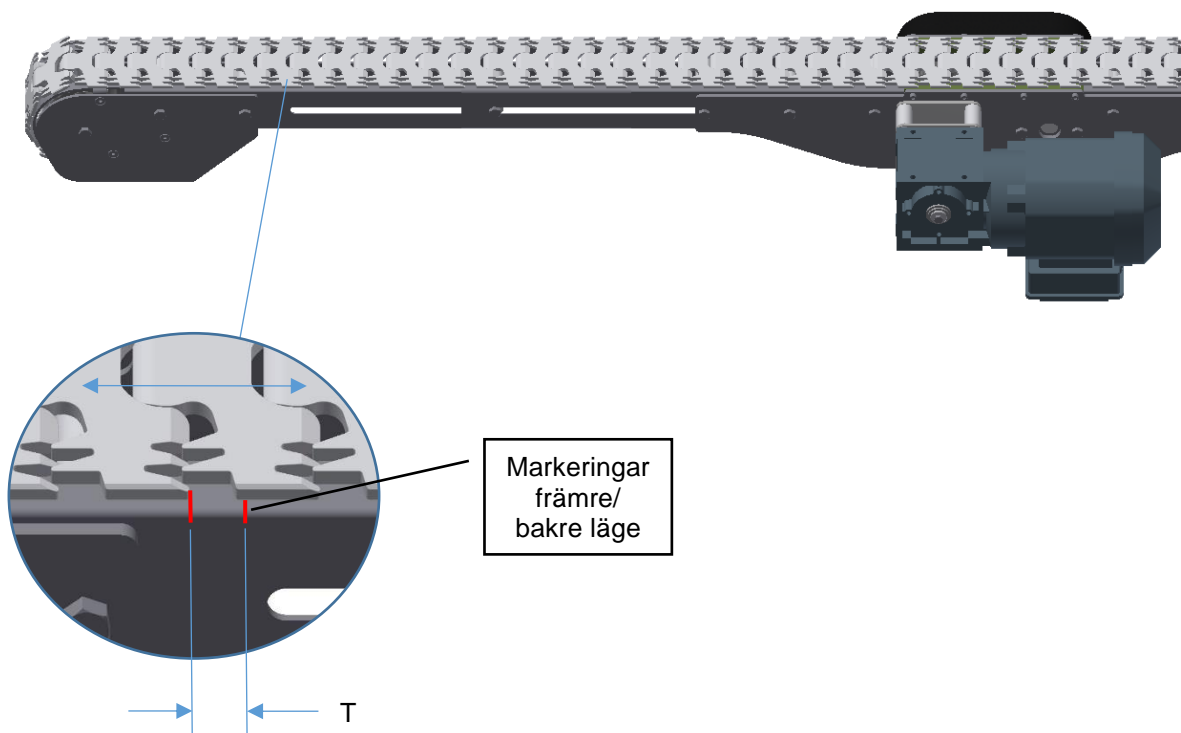
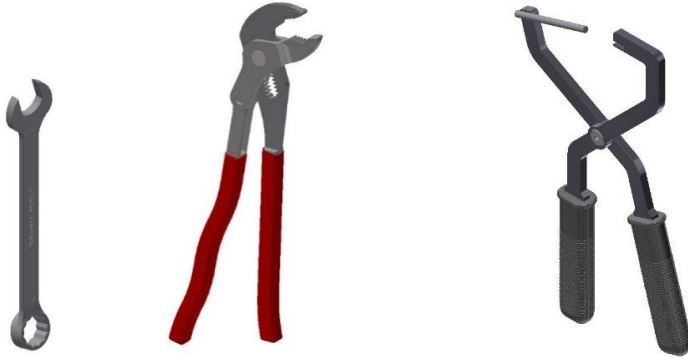


Bild. Mätning av kedjespänning i mittmonterad drivenhet

Verktyg som erfordras för arbetet med kedjustering:

Nyckel 13 mm, polygrip, kedjetång 10657-4 för S520



Bryt och lås strömförsörjningen!

Skruva bort tre M8-skruvar och demontera en sidoplåt på vändenheten för att frilägga kedjan.

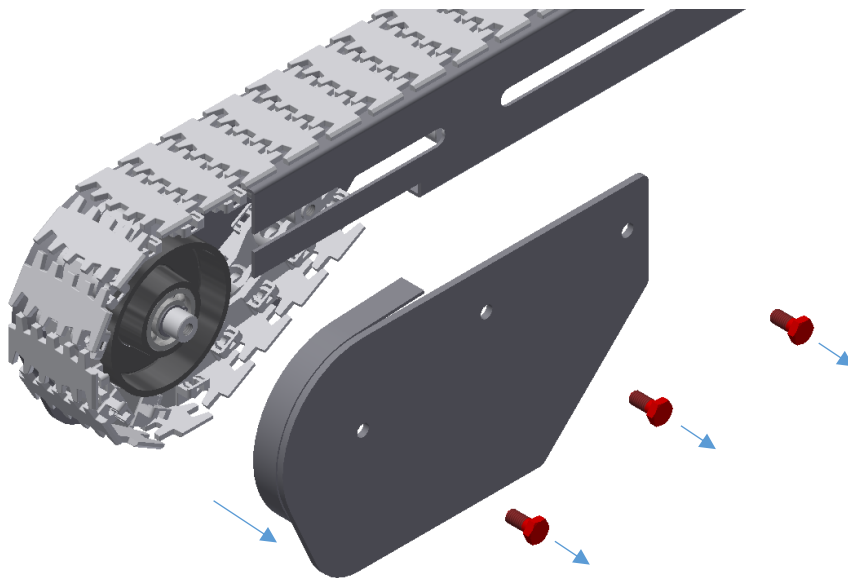


Bild. Demonterad sidoplåt

För S520

Dela kedjan där den löper runt vändhjulet genom att med kedjetången trycka ut en sprint. Beakta plunchen i länken som nu är lös.

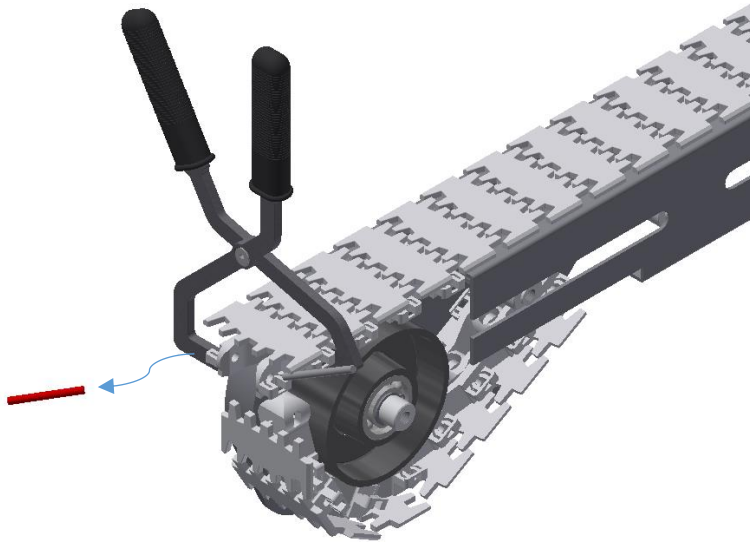


Bild. Delning av kedja S520

Sträck med handkraft upp båda kedjedelarna och demontera lämpligt antal länkar för korrekt kedjelängd. För sedan ihop ändarna, se till att plunchen är i sitt läge och montera därefter tillbaka sprinten. Montera tillbaka sidoplåten med de tre M8-skruvarna.

Upprepa på andra sidan av drivenheten.

Se till att alla verktyg och demonterade detaljer är borttagna och slå därefter till strömförsörjningen, starta transportören och kontrollera att transportören går mjukt utan ryck eller oljud.

För S530, S540, S560

Dela kedjan där den löper runt vändhjulet genom att först demontera ett lock/ en kedjeöverdel. Använd polygripen och böj med försiktighet av locket från grundkedjan. Den frilagda sprinten kan nu tryckas ut och kedjan delas.

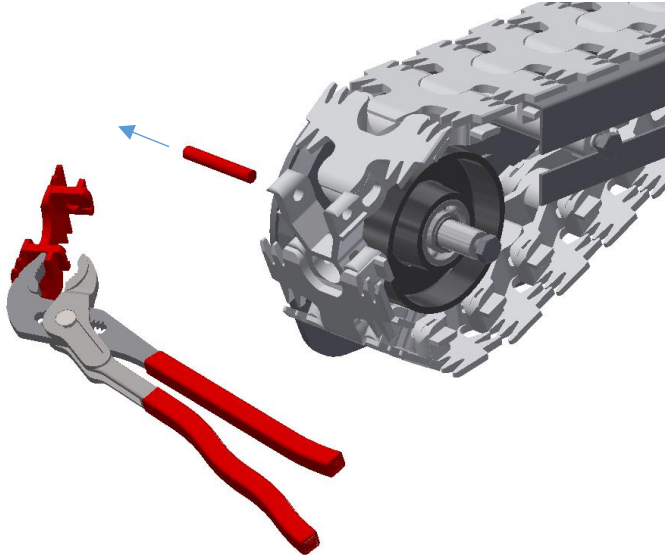


Bild. Delning av kedja S830, S140 och S220

Sträck med handkraft upp båda kedjedelarna och demontera lämpligt antal länkar för korrekt kedjelängd. För sedan ihop ändarna och montera därefter tillbaka tillbaka sprinten och locket. Montera tillbaka sidoplåten med de tre M8-skruvarna.

Upprepa på andra sidan av drivenheten.

Se till att alla verktyg och demonterade detaljer är borttagna och slå därefter till strömförsörjningen, starta transportören och kontrollera att transportören går mjukt utan ryck eller oljud.

7.3 Kontroll och justering av transportörskedja, rundgående drivenhet

Efter 40 timmars drift och därefter var 160 timmar skall kedjespänningen kontrolleras.

Kedjan i en transportör med rundgående drift är svårare att se när den behöver justeras. Om transportören börjar gå ojämnt, föra oljud eller om kedjan knycklar sig kan var tecken på felaktig kedjespänning.

Obs! Efter justering av transportörskedja skall synkronisering av drivhjul göras, se punkt 7.4

Verktyg som erfordras för arbetet med kedjustering:

Nyckel 13 mm, polygrip, kedjetång 10657–4 för S520, kedjetving 17036



Bryt och lås strömförsörjningen!

Lossa M8-skruvorna och demontera serviceluckorna för att frilägga kedjan.

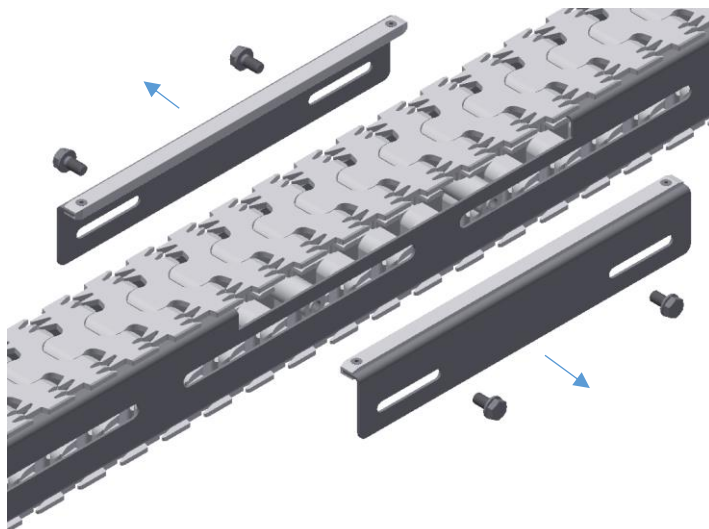


Bild. Serviceluckor demonterade.

För S520

Dela kedjan genom att med tången trycka ut sprinten på en länk. Beakta plunchen i länken som nu är lös.

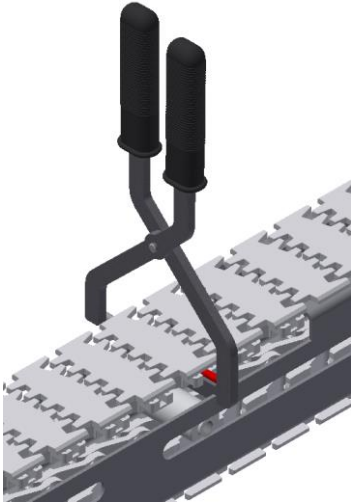


Bild. Delning av kedja S520.

Använd kedjetvingen och lås kedjan framför öppningen i profilen. Demontera motorns flätkåpa och rotera sedan fläkten för hand i medsols riktning för att sträcka kedjan.

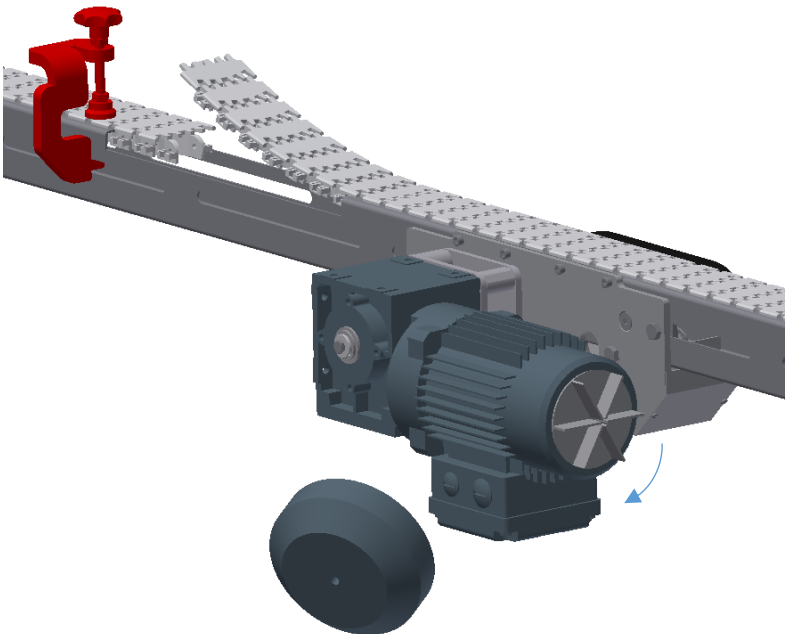


Bild. Uppspänning av kedja S520.

Demontera med tången lämpligt antal länkar för att erhålla korrekt kedjelängd. För ihop ändarna, se till att plunchen är i sitt läge och montera därefter tillbaka sprinten.

Vrid tillbaka motorfläkten motsols för att släppa energin i den uppsträckta kedjan och demontera därefter kedjetvingen. Montera sedan tillbaka flätkåpan och serviceluckorna. *Forts. sidan 18*

För S530, S540 och S560

Dela kedjan genom att först demontera ett lock/ en kedjeöverdel. Använd polygripen och böj med försiktighet av locket från grundkedjan. Den frilagda sprinten kan nu tryckas ut och kedjan delas.

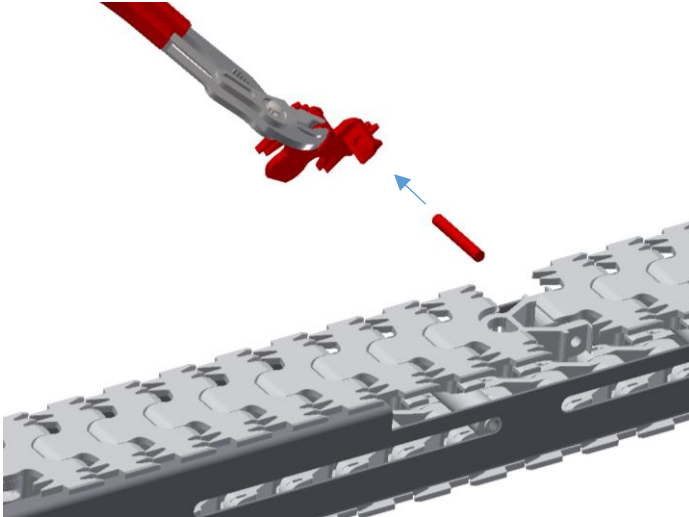


Bild. Delning av kedja S530, S540 och S560.

Använd kedjetvingen och lås kedjan framför öppningen i profilen. Demontera motorns flätkåpa och rotera sedan fläkten för hand i medsols riktning för att sträcka kedjan.

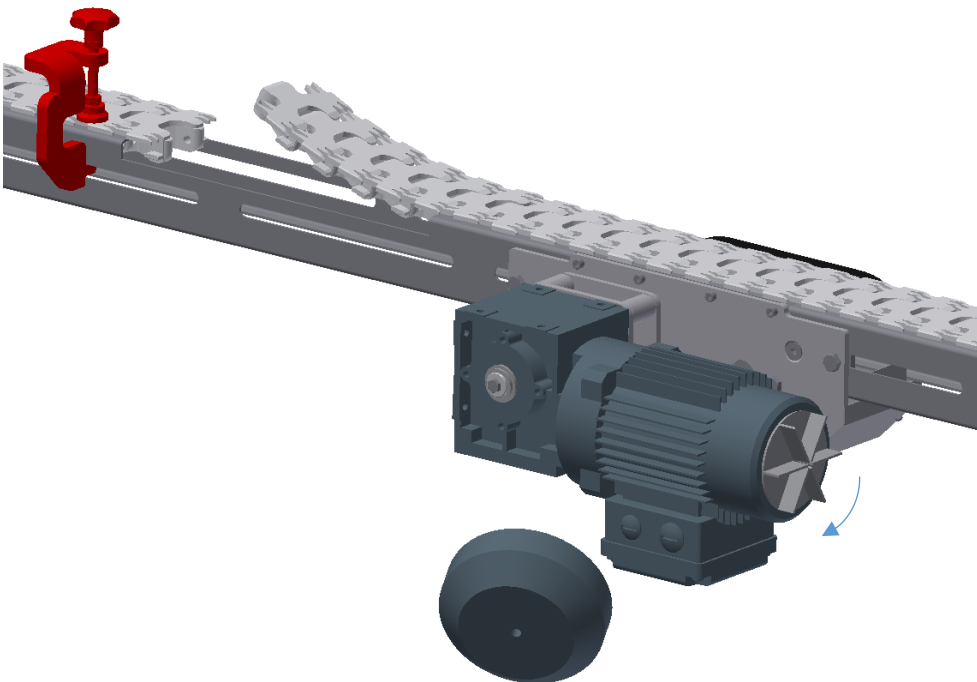


Bild. Uppsträckning av kedja S530, S540 och S560.

Demontera lämpligt antal länkar enligt förfarandet ovan, för att erhålla korrekt kedjelängd. För ihop ändarna och montera tillbaka sprinten och locket.

Vrid tillbaka motorfläkten motsols för att släppa energin i den uppsträckta kedjan och demontera därefter kedjetvingen. Montera sedan tillbaka flätkåpan och serviceluckorna.

Se till att alla verktyg och demonterade detaljer är borttagna och slå därefter till strömförsörjningen och starta transportören.

Kontrollera att transportören går mjukt utan ryck eller oljud. Beroende på utformning av transportören så kan olika kedjespänning erfordras för en bra funktion. Om kedjan fortfarande inte går mjukt, utan ryck och utan oljud så upprepa stegen för justering av kedjans längd tills en bra funktion har erhållits.

7.4 Kontroll och justering av transmission på drivenheter

Det finns två typer av transmissioner, remtransmission och kedjetransmission. Rundgående och mittmonterad drivenhet har kedjetransmission till alla serier. På dessa är också en synkronisering av de två drivhjulena nödvändig efter ingrepp i transmissionen eller om transportören är delad vid leverans, se sida 20.

För underhängande drivenheter skiljer sig transmissionstypen åt för de olika serierna

- S520 och S530 – remtransmission
- S540 och S560 – kedjetransmission

Efter 250 timmars drift och därefter var 500:e timma skall transmissionen kontrolleras och ev. justeras. Är det kedja skall den även smörjas med lämpligt smörjmedel. Byt utslitna delar (se reservdelslista)

Verktyg som erfordras för arbetet med transmission:

Nyckel 13 mm och 27 mm, polygrip, insexnyckel 5 mm



Rundgående och mittmonterad drivenhet



Bryt och lås strömförsörjningen!

Justering av transmissionskedja

Demontera M8-skruvarna och avlägsna skyddet över transmissionen.

Kontrollera spänningen på den övre kedjedelen mellan kedjehjulen. Kedjan skall kunna röras mellan 2-8 mm.

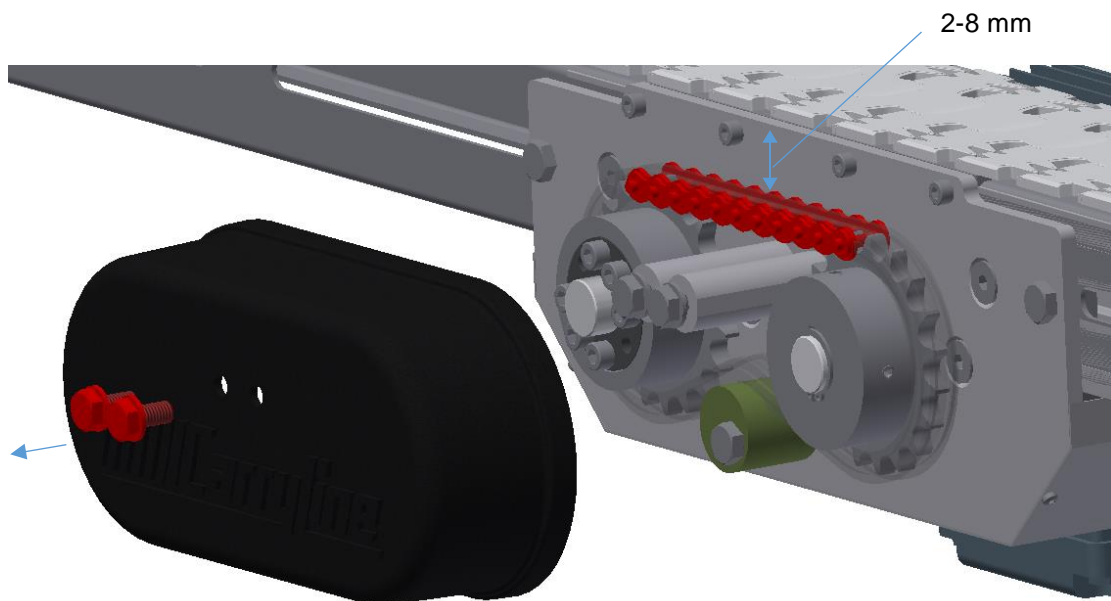


Bild. Frlagd transmission med spännare

Justera genom att släppa på M8-skraven och vrid spännaren för korrekt spänning.

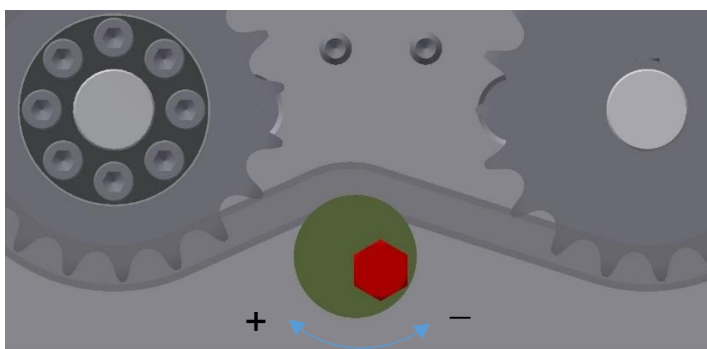


Bild. Spännare till transmissionskedja

Dra åt skruven för spännaren igen och notera samtidigt så att spännaren inte vrider sig.

Synkronisering av drivhjul

Synkronisering skall ske efter att transportörskedjan och transmissionskedjan har blivit korrekt justerade.

Lösgör insexskruvarna för axelkopplingen och se till att drivaxeln i kopplingen kan röras fritt.

Dra sedan för hand transportörskedjan bakåt så att den greppar i det främre drivhjulet.

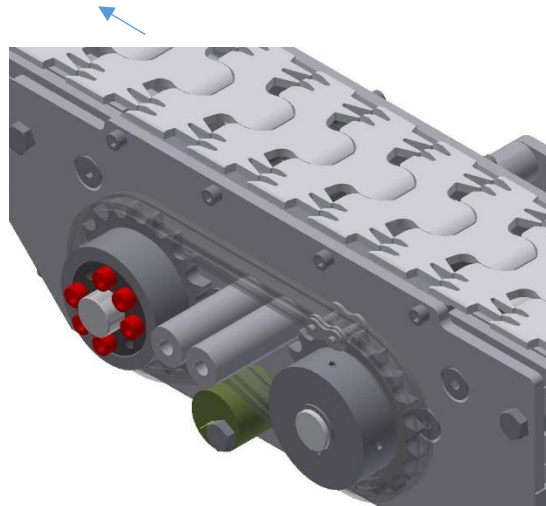


Bild. Klämkoppling

Med transportörskedjan sträckt, vrid med polygripen den bakre drivaxeln med sitt drivhjul framåt tills drivhjulet greppar i transportörskedjan och skruva åt insexskruvarna med 17 Nm.

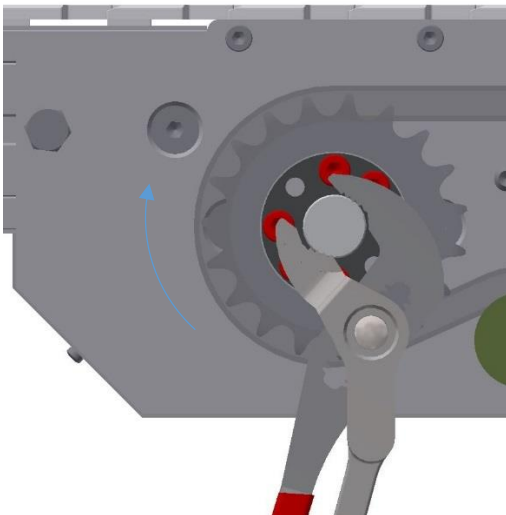


Bild. Vridning av bakre drivaxel

Återmontera sedan skyddet över transmissionen.

Se till att alla verktyg är borttagna och slå därefter till strömförsörjningen, starta transportören och kontrollera att transportören går mjukt utan ryck eller oljud.

Underhängande drivenhet



Bryt och lås strömförsörjningen!

Justering av transmission med kuggrem

Demontera M8-skruvarna och avlägsna skyddet över transmissionen.

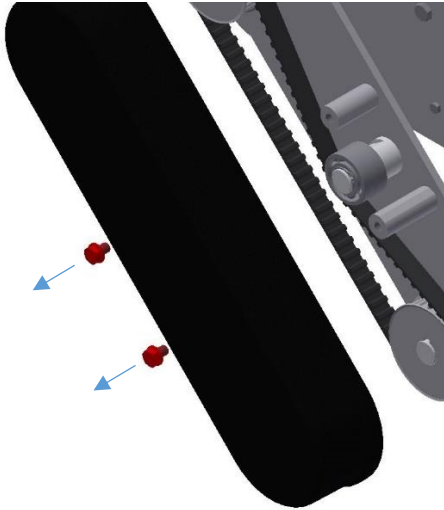


Bild. Frilagd remtransmission

Kontrollera spänningen i mitten där remmen löper fritt mellan remhjulen. Tryck remmen inåt med en kraft av 20 N. Remmen skall då gå att trycka in 8-12 mm.

Justera genom att släppa på M8-skraven på baksidan av spännaren och vrid spännaren för korrekt spänning.

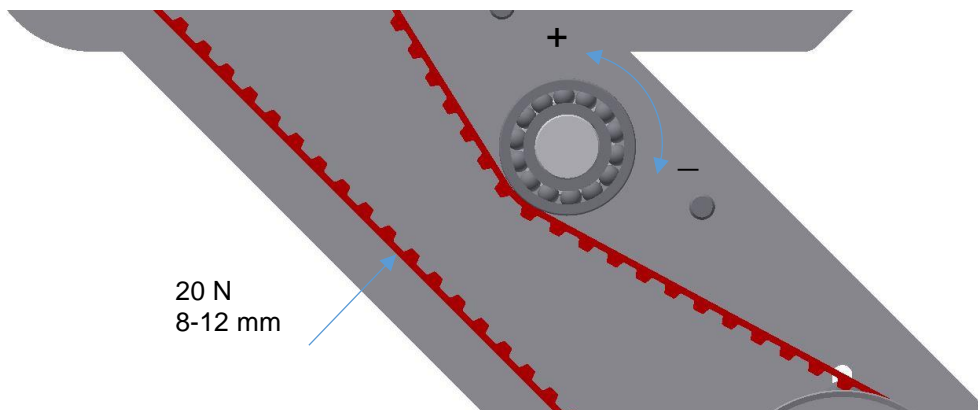


Bild. Kontroll och justering av kuggrem

Dra åt skruven för spännaren igen och notera samtidigt så att spännaren inte vrider sig.

Återmontera skyddet. Se till att alla verktyg är borttagna och slå därefter till strömförsörjningen, starta transportören och kontrollera att transportören går mjukt utan ryck eller oljud.

Justering av transmission med stålkedja

Demontera M8-skruvarna och avlägsna skyddet över transmissionen.

Kontrollera spänningen där kedjan löper fritt mellan kedjehjulen. Kedjan skall kunna röra mellan 5-10 mm.

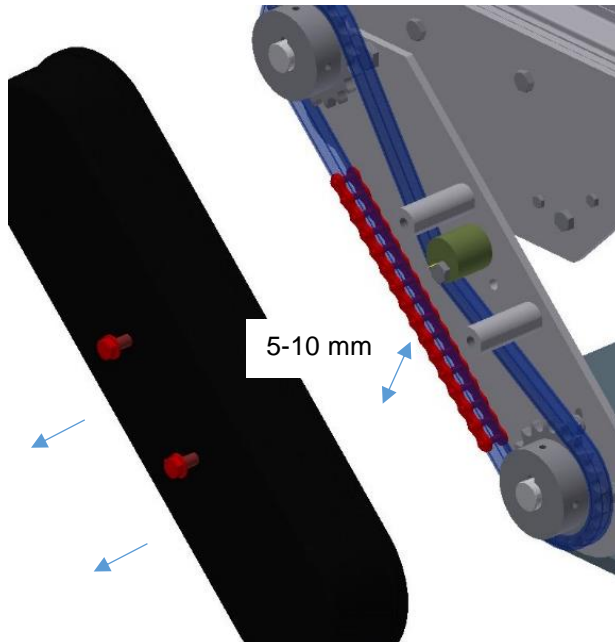


Bild. Frlagd transmissionskedja

Justera genom att släppa på M8-skraven och vrid spännaren för korrekt spänning.

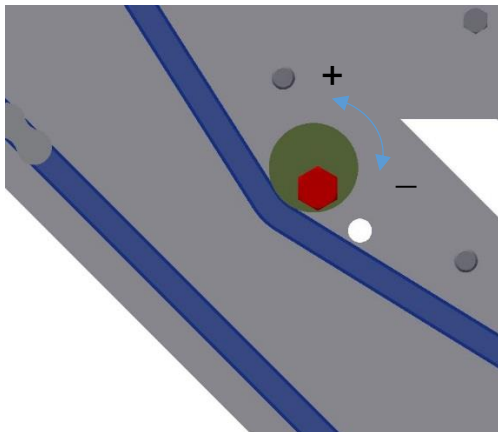


Bild. Spännare till transmissionskedja

Dra åt skruven för spännaren igen och notera samtidigt så att spännaren inte vrider sig.

Återmontera skyddet. Se till att alla verktyg är borttagna och slå därefter till strömförsörjningen, starta transportören och kontrollera att transportören går mjukt utan ryck eller oljud.

7.5 Byte av transportörskedja och glidlist

Verktyg som erfordras för arbetet med kedja och glidlist:

Borrmaskin, borr \varnothing 3,3 mm, försänkare, bits 2,5 mm, sekator, mattniv, listverktyg 17770, Polygrip, nyckel 10 och 13 mm, kedjetång 10657-4 för S520, kedjetving 17036



Bryt och lås strömförsörjningen!

Dela kedjan enligt beskrivning i kap. 7.1–7.3.

Demontera 4st M6-skravar innanför motorplåten och 1st M6-skruv på drivaxeln och montera av motorn från drivaxeln.

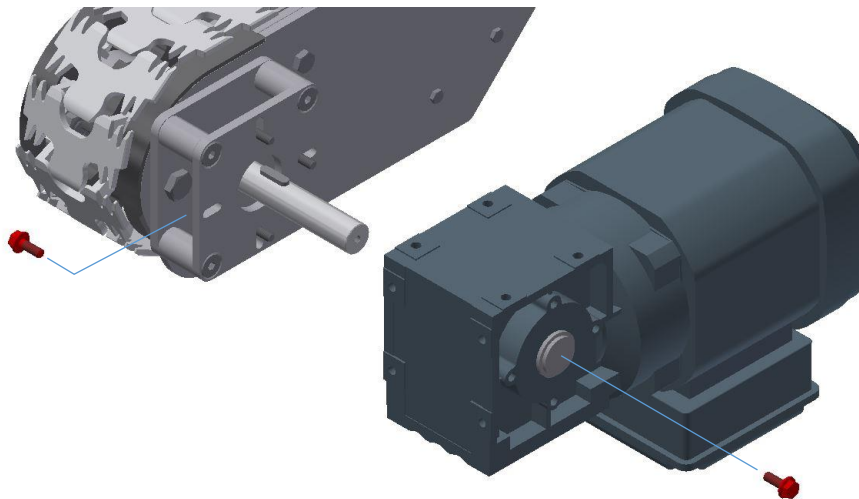


Bild. Demontering av motor

Lossa kedjetvingen och dra kedjan i sin drivriktning ur transportören.

Demontera sedan den gamla glidlisten.

Fasa med kniven alla tre kanterna i ändan på två glidlister. Forma med händerna ca 300 mm av glidlisten tills den blir rak.

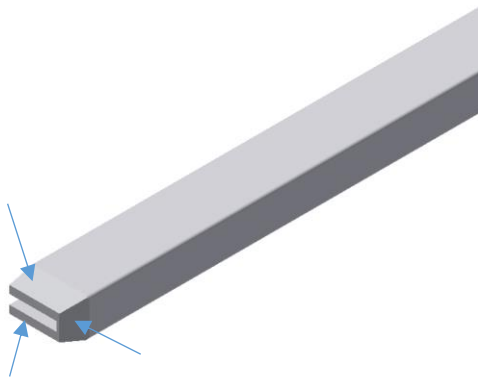


Bild. Fasade kanter på glidlist

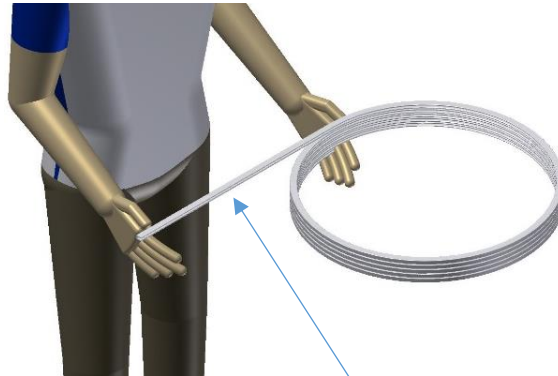


Bild. Formning av glidlist

Ca 300 mm

Tryck fast de båda fasade glidlisterna på undersidan av drivenheten i kant med profilen. Använd sedan listverket 17770 för att pressa in glidlisten längs profilen.

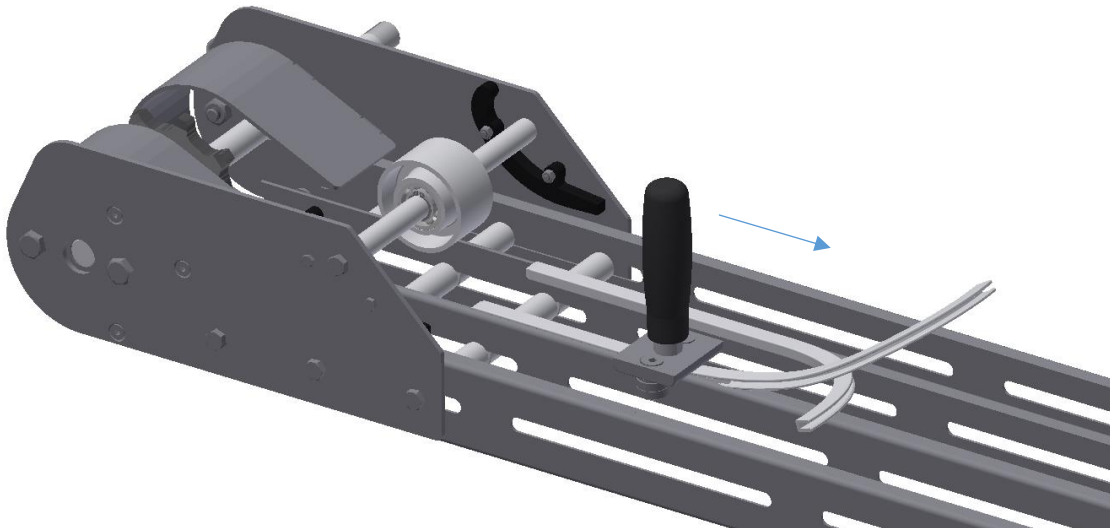


Bild. Montering av glidlist på undersida

Klipp av glidlisten i kant med profilen på undersidan av vändenheten.

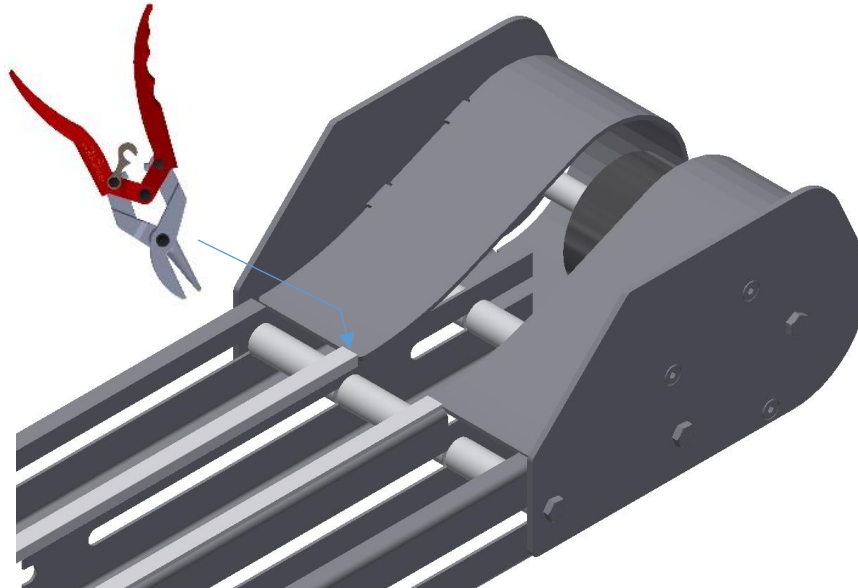


Bild. Avslut av glidlist på undersida

Borra enligt bild \varnothing 3,3 mm hål, försänk, gänga och skruva fast glidlisterna i drivenheten med listskruv 500-4200. Fixera glidlisten med handen under hela borrningsförloppet. Var noga med att ta bort alla spånor.

Säkerställ att hela skruvskallen är försänkt i glidlisten. Dock får skruvens spets inte gå igenom andra sidan av glidlisten.

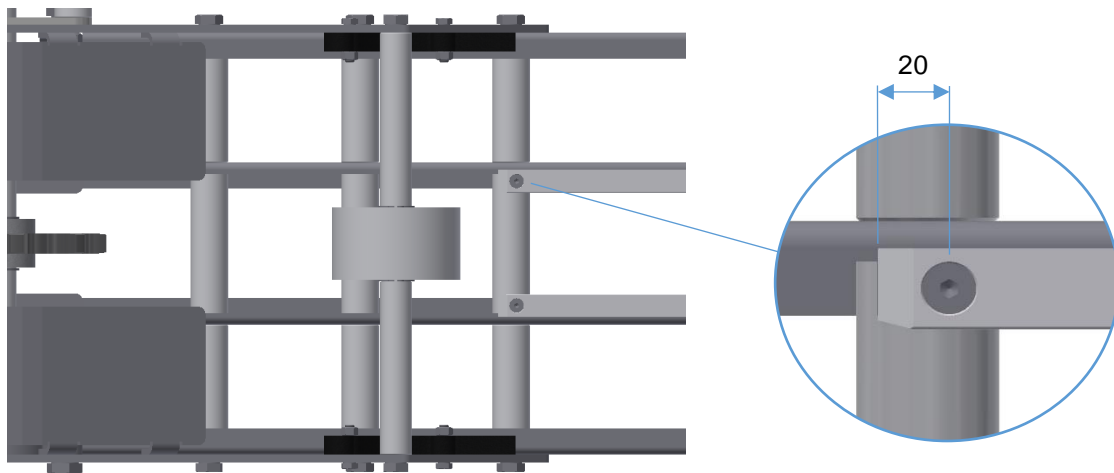


Bild. Fastskruvad glidlist på undersida

På ovansidan används olika glidlister och antal för respektive serie

- S520 och S530 2st 500-4000
- S540 2st 500-4100
- S560 4st 500-4000

Fasa och räta ut ny glidlist på samma sätt som ovan. Börja montera glidlisten på ovansidan vändenheten och i kant med profilen. Använd sedan listverktyg 17770 för att pressa i glidlisten längs profilen. S540 med bred list monteras för hand utan verktyg.

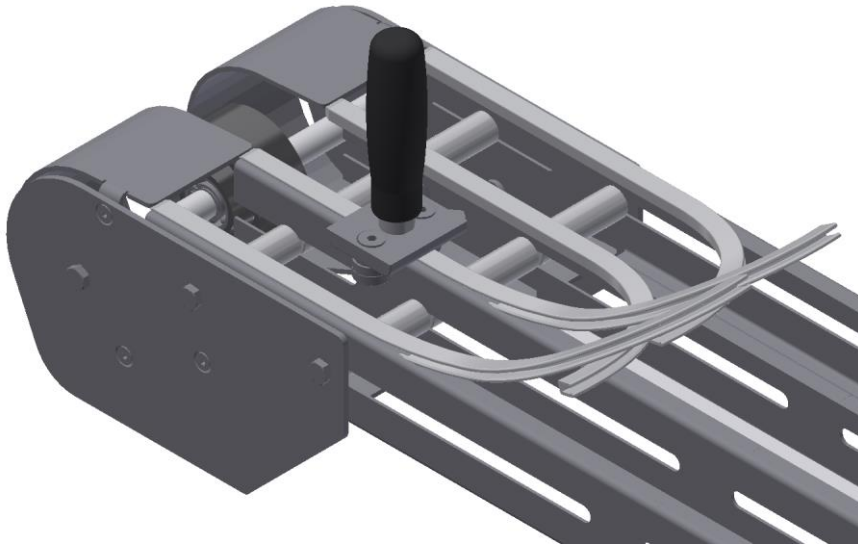


Bild. Montering av glidlist på ovansida

Kapa glidlisten i kant med profilen i drivenheten.

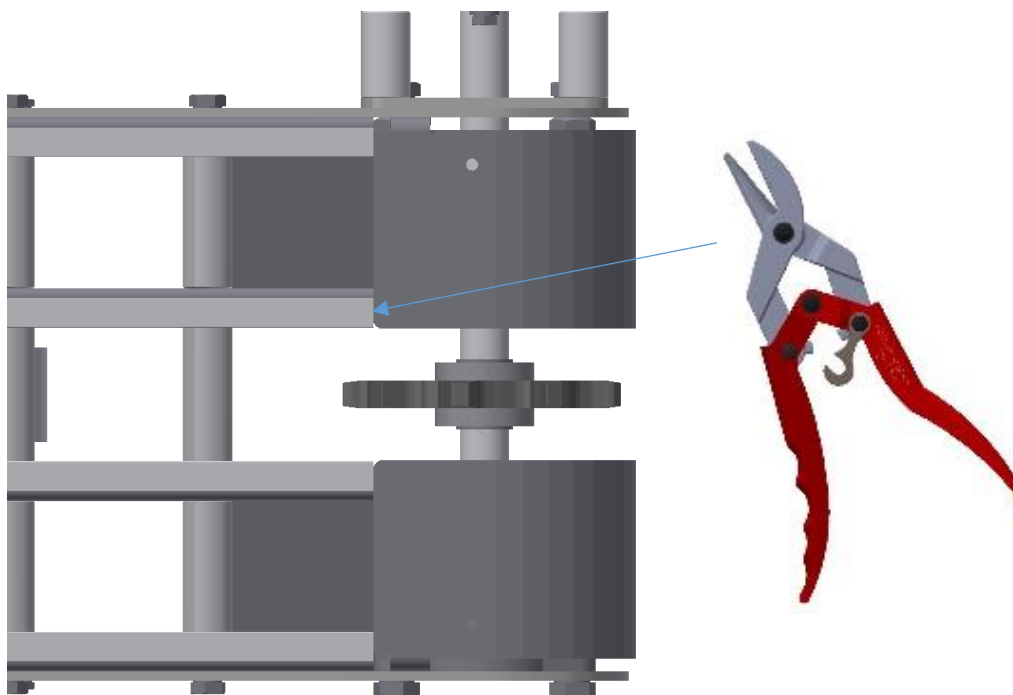


Bild. Avslut på glidlist på ovansida

Borra, gänga och försänk glidlisten i vändenheten för att sedan skruva med listskruv 500-4200.

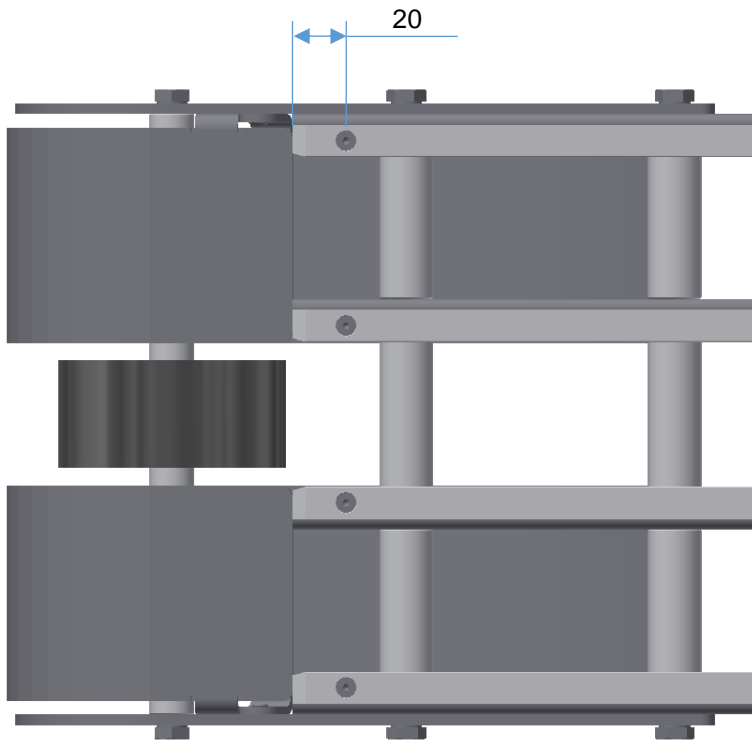


Bild. Fastskruvad glidlist på ovansida

Vid delning av transportören skall glidlisten skarvas enligt nedan. Placera alltid en skarv av glidlisten på en rak sektion och ca 100 mm från profildelningen.

Skarva glidlisten på ovansidan för respektive serie enligt bilder nedan. Klipp och fasa glidlisten. Borra, gänga och försänk för att sedan skruva med listskruv 500-4200.

S520 och S530

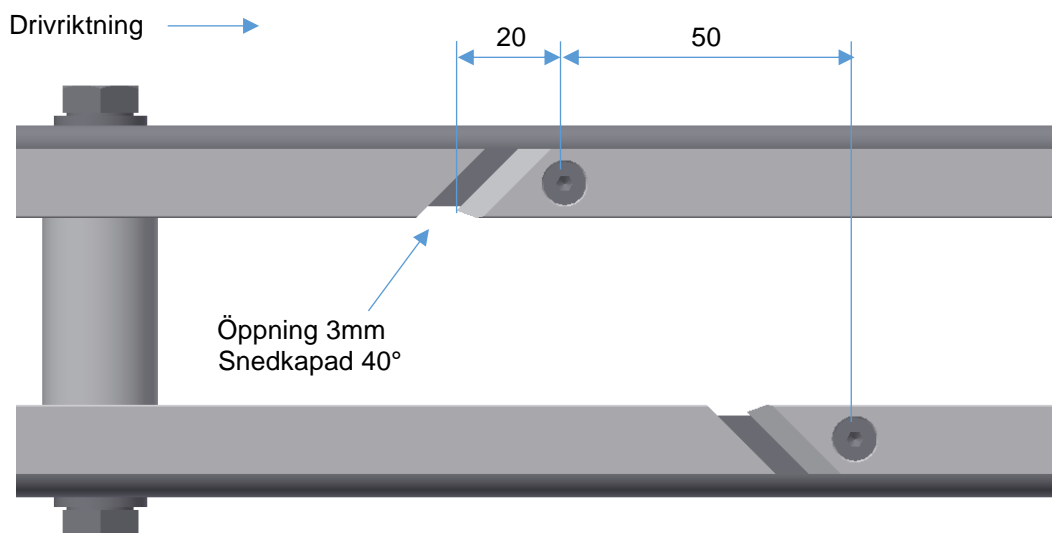


Bild. Skarvning av glidlist på ovansida, S520 och S530

S540

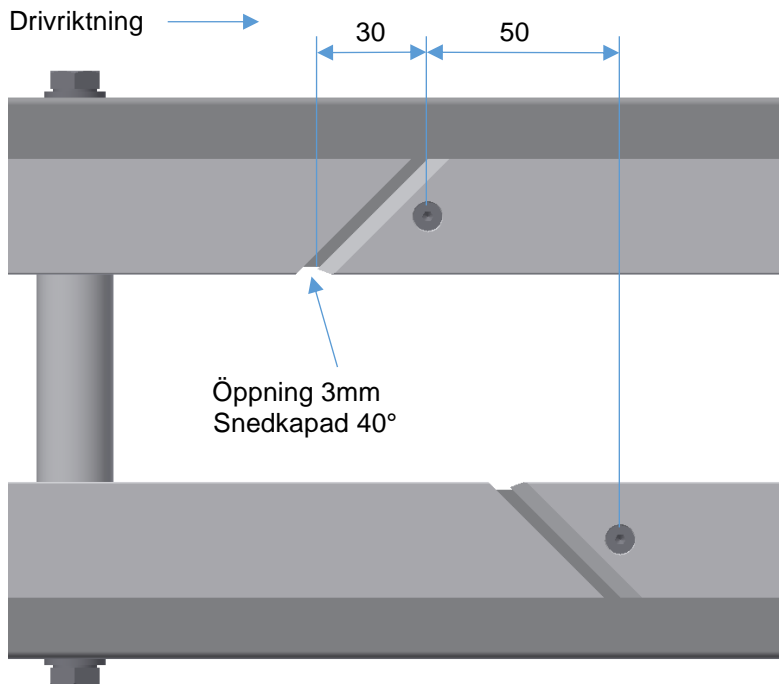


Bild. Skarvning av glidlist på ovsida, S540

S560

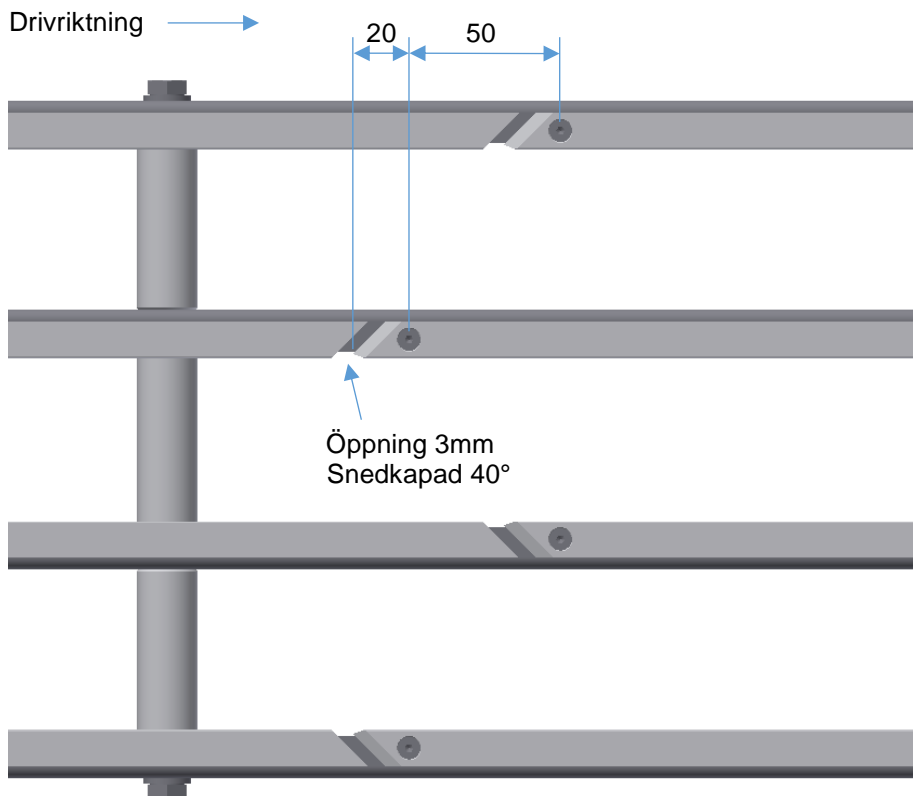


Bild. Skarvning av glidlist på ovsida, S560

På undersidan skarvas glidlisten på samma sätt för alla serier.

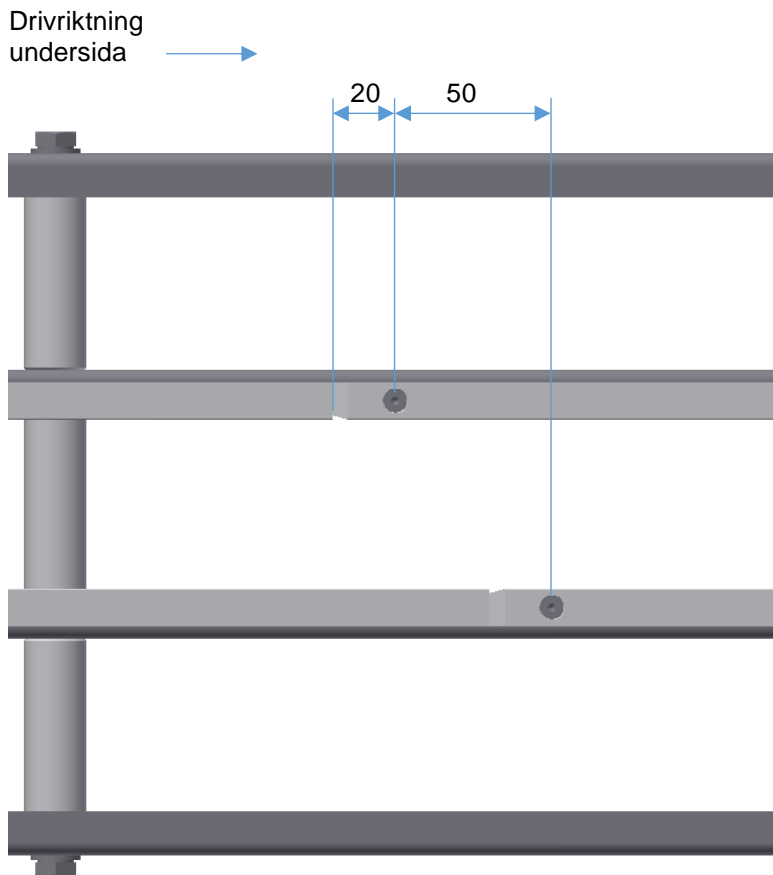


Bild. Skarvning av glidlist på undersida

Kontrollera alla skarvar. Ta ca 300 mm kedja och dra för hand, i drivriktningen, genom hela transportören och säkerställ att kedjan löper mjukt över alla skarvar.

Notera drivriktningen, montera ny kedja och justera kedjespänningen enligt 7.1–7.3.

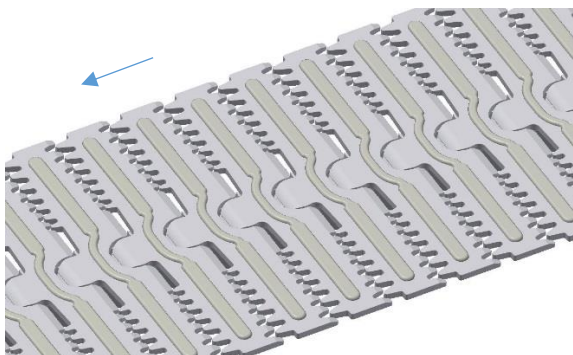


Bild. Kedjans drivriktning

Se till att alla verktyg och utbytta delar är borttagna och slå därefter till strömförsörjningen. Starta och kontrollera att transportören går mjukt utan ryck eller oljud.

8 Demontering av maskin



Bryt och lås strömförsörjningen!

Demontering av maskin skall ske enl. Kap 5, men skall göras i omvänd ordning.

9 Bortforsling av maskin



Bryt och lås strömförsörjningen!

Bortforsling av maskin innebär här att maskinen skall avyttras och skrotas. För att avyttring/skrotning skall ske på rätt sätt så gäller det:

- att maskinen demonteras på ett riktigt och säkert sätt, se. Kap. 8.
- att maskinens olika detaljer blir uppdelade i sina olika materialfraktioner, där de av Carryline AB använda fraktionerna framgår av bilaga 1.
- att de olika materialfraktionerna går till återvinning enl. lokala föreskrifter.

10 Felsökning

Motor blir överhettad

-Kontrollera strömförbrukningen (A) och jämför med motorskylt

Orsak	Åtgärd
För mycket produktvikt på transportören.	Ta bort produkter och testkör utan last. Kontrollera aktuell produktvikt och jämför med specifikation.
Skadad transportör, kedja löper trögt	Demontera kedja och byt skadade delar.
Smuts eller vätskor på transportören.	Rengör med fuktig trasa och mildt tvättmedel.
Oljeläckage i växel.	Byt motor/växel.

Kedjan löper ojämnt eller ryckigt

Orsak	Åtgärd
Skadad eller dåligt monterad glidlist.	Kontrollera och byt skadad list.
Skadad transportör.	Demontera kedja och byt skadade delar.
Smuts eller vätskor på transportören.	Rengör med fuktig trasa och mildt tvättmedel.
Kedja för hårt eller löst spänd.	Justera kedjespänning.

Onormalt slitage

Orsak	Åtgärd
För mycket produktvikt i transportören.	Kontrollera aktuell produktvikt och jämför med specifikation.
Hastighet för hög.	Kontrollera aktuell hastighet och jämför med specifikation.
Smuts på transportören.	Rengör med fuktig trasa och mildt tvättmedel.
Frätande kemikalier i kontakt med plastdetaljer.	Kontakta Carryline AB för information av godkända kemikalier.
Kedja för hårt eller löst spänd.	Justera kedjespänning.

Oljud

Orsak	Åtgärd
Hastighet för hög.	Kontrollera aktuell hastighet. Jämför med specifikation och gör ev. justering till rätt värde.
Utslitet eller skadat kullager på drivaxel.	Byt lager och drivaxel.
Utsliten eller skadad glidlist och/eller kedja.	Byt glidlist och ev. kedja
Frätande kemikalier i kontakt med plastdetaljer.	Kontakta Carryline AB för information av godkända kemikalier.
Kedja för hårt eller löst spänd.	Justera kedjespänning.

För övriga frågor, kontakta


Carryline AB

+46 10 130 73 00

info@carryline.se

Bilagor

Bilaga 1 - Miljödeklaration



Declaration of Environment

Carryline AB manufactures and supplies the market with chain conveyers in plastic with a main beam in aluminium or in stainless steel.

The conveyer system contain of a profile in aluminium or stainless steel, acetal- and nylon plastic, split pin in stainless, galvanized or stainless steel screw union and an electrical engine and gearbox.

All material is recyclable after dismantling.

Electronics in the system handle according to the regulation about producers responsibility for electronics.

Carryline AB
Box 543
442 15 Kungälv
Tel.: 0303-208070
Fax.: 0303-13130
e-mail: carryline@carryline.se

Carryline AB tillverkar och förser marknaden med kedjetransportörer där det material som används för tillverkningen är uppdelat i följande fraktioner:

- Wellpapp
- Aluminium
- Rostfritt stål
- Metaller
- Kemikalier (farligt avfall)
- Elektronik
- Brännbart avfall
- Plast (förpackning)

Allt material är återvinningsbart efter demontering.

Dessutom har Carryline AB ett internt återvinningsssystem för plastgranulatet vid tillverkningen av plastlänkarna.