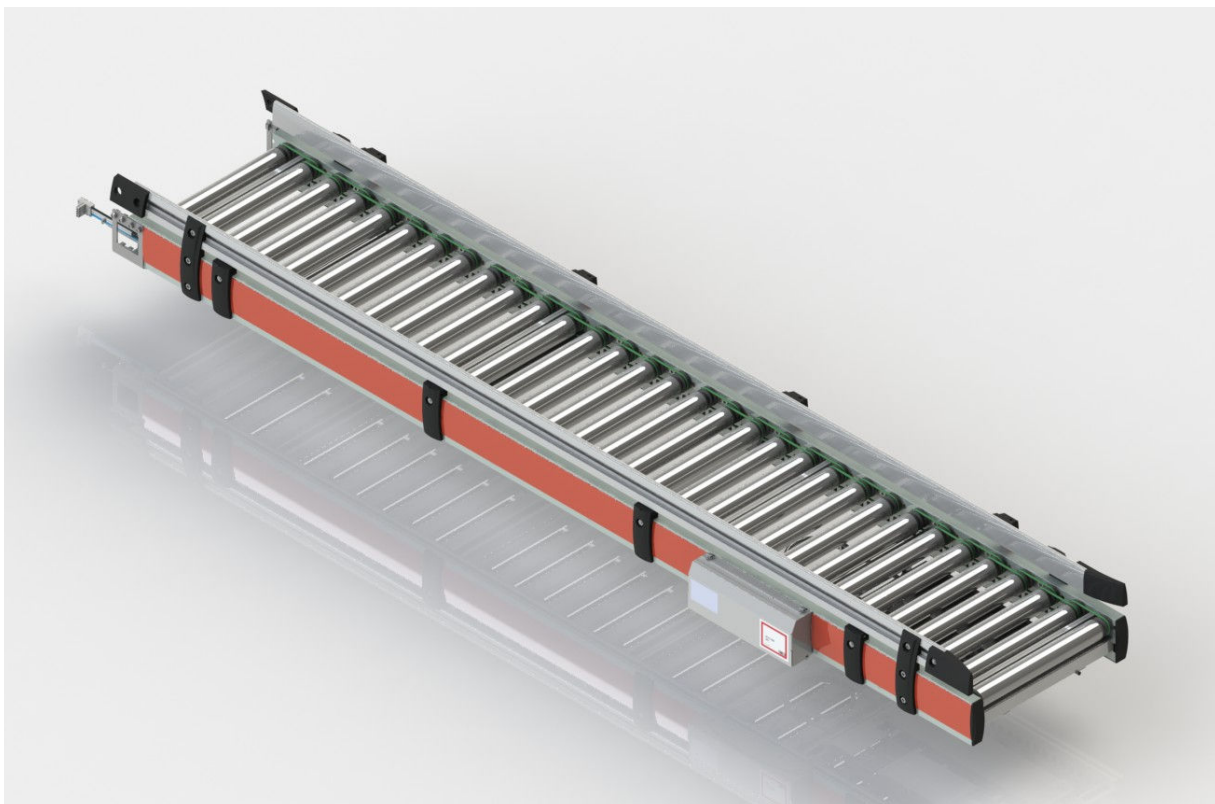


Inspektion Mechanik

KRC KingDrive® Rollenförderer T



Inhaltsverzeichnis

1	KingDrive-Rolle, ConnectorModule	2
2	KingDrive-Bremsrolle, ConnectorModule/Brake	4
3	Slave-Rolle.....	6
4	E-Bauteile	8
5	Signalgeber.....	9
5.1	Messanleitung Signalgeber mit Lichtband.....	11
6	Endanschlag	14
6.1	Rolle 30	14
6.2	Rolle 50	14
7	BS Anschlagssperre	15
7.1	Allgemein.....	15
7.2	Pneumatisch.....	17
7.3	Elektromechanisch	18
8	Korrektes Aus- und Einschalten.....	19



Achtung:

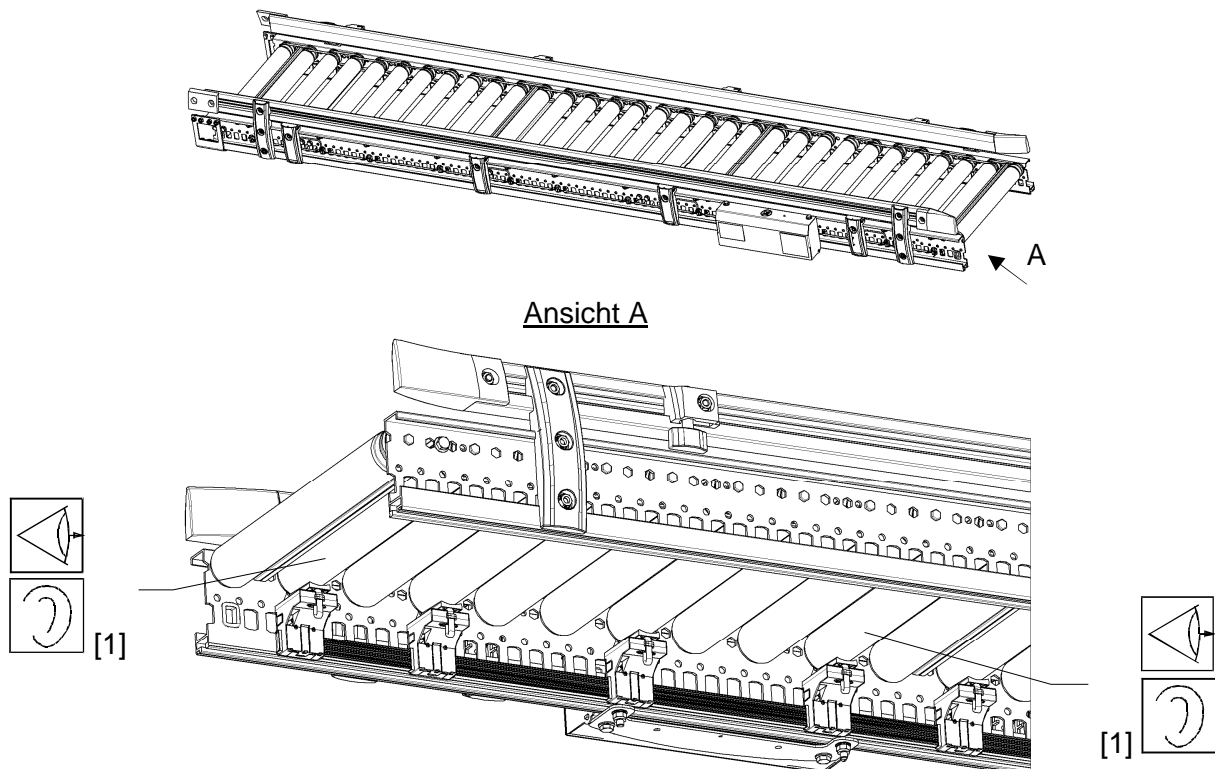
- Die angeführte Vorgehensweise stellt lediglich eine Empfehlung von TGW Mechanics dar. Die exakte Vorgehensweise anhand der jeweiligen Baustellensituation prüfen und festlegen.
Die Instandhaltung der Geräte darf nur von geschultem Fachpersonal durchgeführt werden.
Die Verantwortung für die korrekte Ausführung der Arbeiten obliegt dem damit betrauten Personal.



Achtung:

- Die Sicherheitshinweise im Kapitel II - Sicherheit und im Kapitel VI – Inspektion Mechanik berücksichtigen.
- Sicherheitsunterweisungen des Instandhaltungspersonals gemäß Sicherheits- und Gesundheitsschutzplan.

1 KingDrive-Rolle, ConnectorModule



Inspektionsintervall B

Beschreibung	Feststellung Abweichung Soll-Zustand	W/I*	
		ja	nein
Prüfe KingDrive-Rolle [1] auf Funktion	KingDrive-Rolle funktioniert nicht Wechseln KingDrive-Rolle und ConnectorModule (siehe Dokument Instandsetzung Mechanik Kapitel 1)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Prüfe KingDrive-Rolle [1] auf ungewöhnliche Geräuscentwicklung	KingDrive-Rolle weist ungewöhnliche Geräuscentwicklung auf Wechseln KingDrive-Rolle und ConnectorModule (siehe Dokument Instandsetzung Mechanik Kapitel 1)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

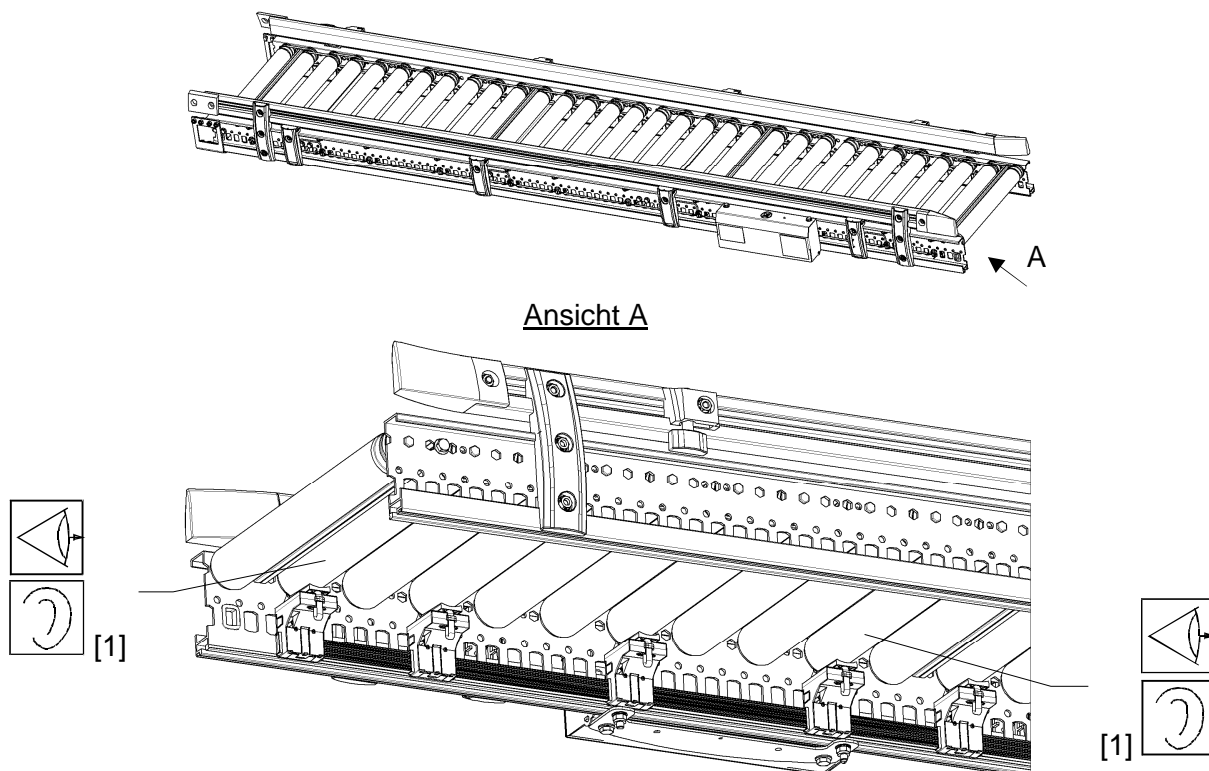
Hinweis:

*.... Wartung/Instandsetzung erforderlich

Inspektionsintervall B

Beschreibung	Feststellung Abweichung Soll-Zustand	W/I*	
		ja	nein
Prüfe Gummierung der KingDrive-Rolle [1] auf Beschädigung oder Verschleißerscheinung	<u>Verschleißkriterien:</u> <ul style="list-style-type: none"> • Gummierung eingerissen • Abstehendes Material • Durchmesser Rolle kleiner 52 mm Gummierung der KingDrive-Rolle ist beschädigt oder verschlissen Wechseln KingDrive-Rolle (siehe Dokument Instandsetzung Mechanik Kapitel 1)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

2 KingDrive-Bremsrolle, ConnectorModule/Brake



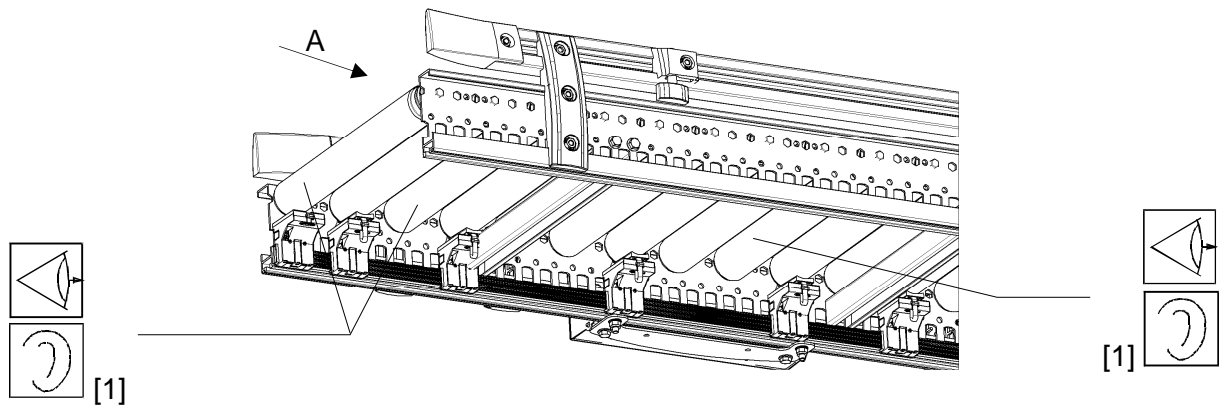
Inspektionsintervall B

Beschreibung	Feststellung Abweichung Soll-Zustand	W/I*	
		ja	nein
Prüfe KingDrive-Bremsrolle [1] auf Funktion	KingDrive-Rolle funktioniert nicht Wechseln KingDrive-Bremsrolle, ConnectorModule und ConnectorModule Brake (siehe Dokument Instandsetzung Mechanik Kapitel 2)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Prüfe KingDrive-Bremsrolle [1] auf ungewöhnliche Geräuschentwicklung	KingDrive- Bremsrolle weist ungewöhnliche Geräuschentwicklung auf Wechseln KingDrive-Bremsrolle und ConnectorModule und ConnectorModule Brake (siehe Dokument Instandsetzung Mechanik Kapitel 2)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Prüfe Gummierung der KingDrive-Bremsrolle [1] auf Beschädigung oder Verschleißerscheinung	<u>Verschleißkriterien:</u> <ul style="list-style-type: none"> • Gummierung eingerissen • Abstehendes Material • Durchmesser Rolle kleiner 52 mm Gummierung der KingDrive-Bremsrolle ist beschädigt oder verschlissen Wechseln KingDrive-Bremsrolle (siehe Dokument Instandsetzung Mechanik Kapitel 2)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

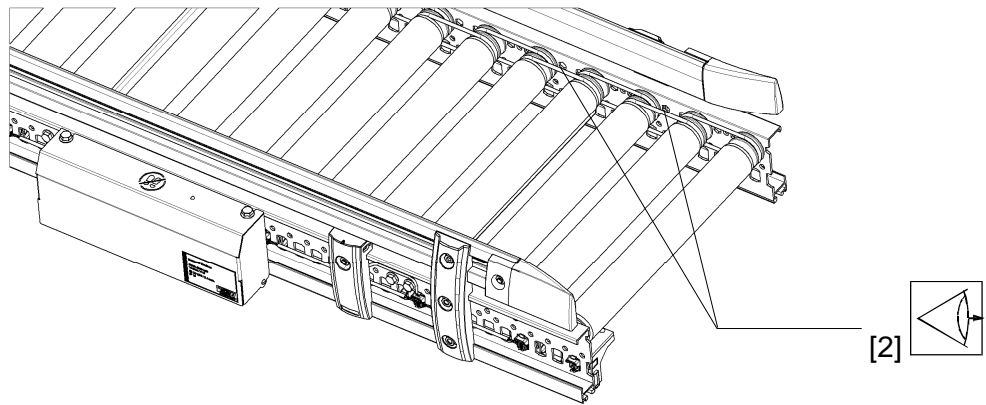
Hinweis:

*.... Wartung/Instandsetzung erforderlich

3 Slave-Rolle



Ansicht A



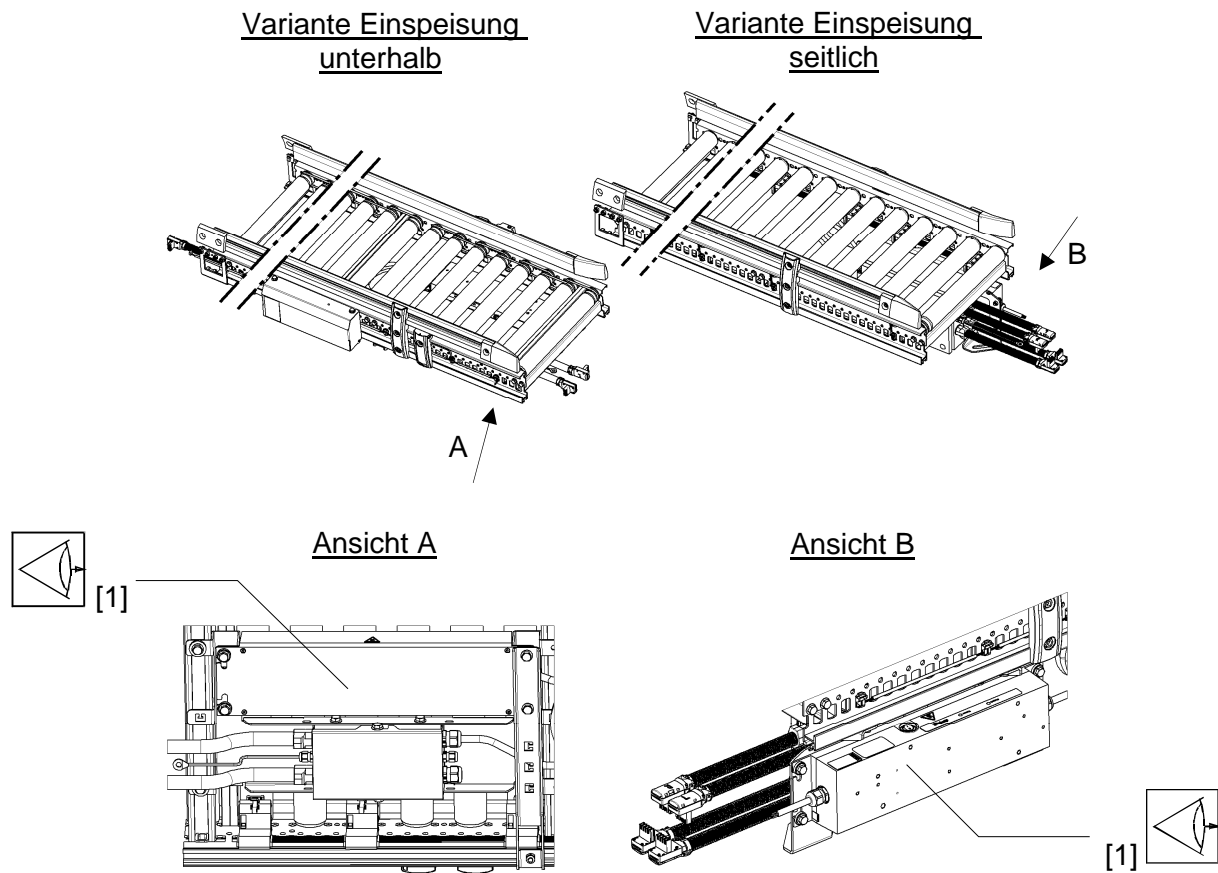
Inspektionsintervall B

Beschreibung	Feststellung Abweichung Soll-Zustand	W/I*	
		ja	nein
Prüfe Slave-Rolle [1] auf Blockierung	Slave-Rolle ist beschädigt Wechseln Slave-Rolle (siehe Dokument Instandsetzung Mechanik Kapitel 3)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Prüfe Slave-Rolle [1] auf ungewöhnliche Geräuscentwicklung	Slave-Rolle weist ungewöhnliche Geräuscentwicklung auf Wechseln Slave-Rolle (siehe Dokument Instandsetzung Mechanik Kapitel 3)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Inspektionsintervall B

Beschreibung	Feststellung Abweichung Soll-Zustand	W/I*	
		ja	nein
Prüfe Gummierung der Slave-Rolle [1] auf Beschädigung oder Verschleißerscheinung	<u>Verschleißkriterien:</u> <ul style="list-style-type: none"> • Gummierung eingerissen • Abstehendes Material • Durchmesser Rolle kleiner 52 mm Gummierung der Slave-Rolle ist beschädigt oder verschlissen Wechseln Slave-Rolle (siehe Dokument Instandsetzung Mechanik Kapitel 3)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Prüfe Rundriemen [2] auf Funktion	Rundriemen treibt nicht Wechseln Rundriemen (siehe Dokument Instandsetzung Mechanik Kapitel 3)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Prüfe Rundriemen [2] auf Beschädigung	Rundriemen ist beschädigt Wechseln Rundriemen (siehe Dokument Instandsetzung Mechanik Kapitel 3)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

4 E-Bauteile

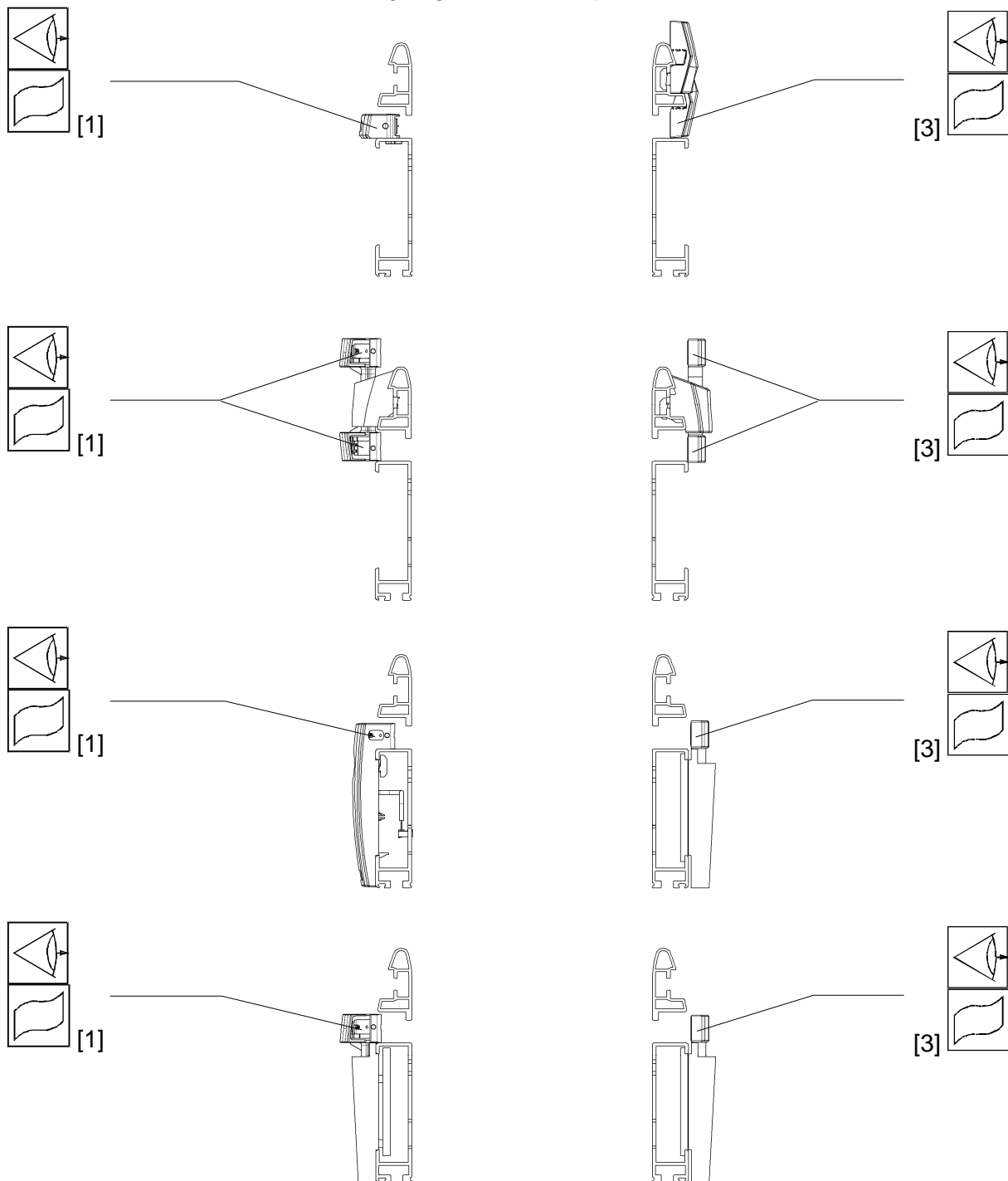


Inspektionsintervall B

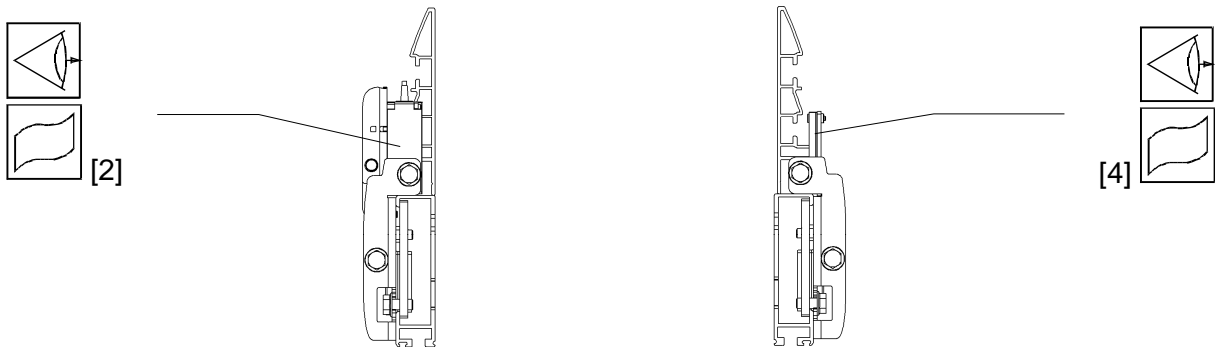
Beschreibung	Feststellung Abweichung Soll-Zustand	W/I*	
		ja	nein
Prüfe Netzteil [1] auf Verschmutzung	Netzteil ist verschmutzt (siehe Dokument Wartung Mechanik Kapitel 1)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

5 Signalgeber

Signalgeber mit Lichtpunkt



Signalgeber mit Lichtband

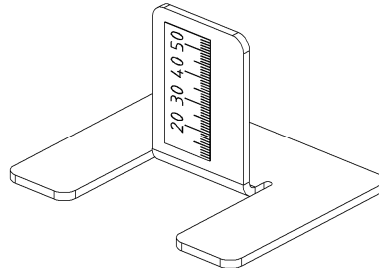


Inspektionsintervall B

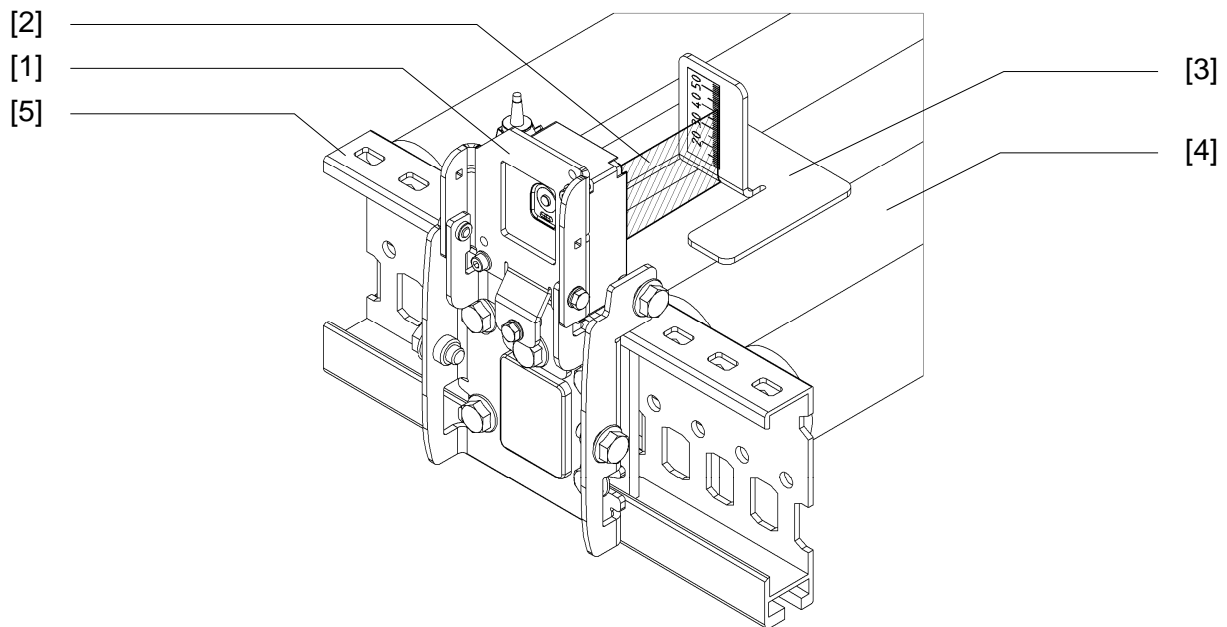
Beschreibung	Feststellung Abweichung Soll-Zustand	W/I*	
		ja	nein
Prüfe Signalgeber [1, 2] und Reflektor [3, 4] auf Verschmutzung	Signalgeber oder Reflektor ist verschmutzt Reinigen Signalgeber oder Reflektor (siehe Dokument Wartung Mechanik Kapitel 2)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Prüfe Signalgeber [1] auf korrekte Einstellung	Signalgeber ist verstellt Einstellen Signalgeber (siehe Dokument Wartung Mechanik Kapitel 2)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Prüfe Signalgeber [2] auf korrekte Einstellung	Messen Signalgeber und Lichtband auf korrekte Neigung (siehe Kapitel 5.1) Signalgeber ist verstellt Einstellen Signalgeber (siehe Dokument Wartung Mechanik Kapitel 2)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

5.1 Messanleitung Signalgeber mit Lichtband

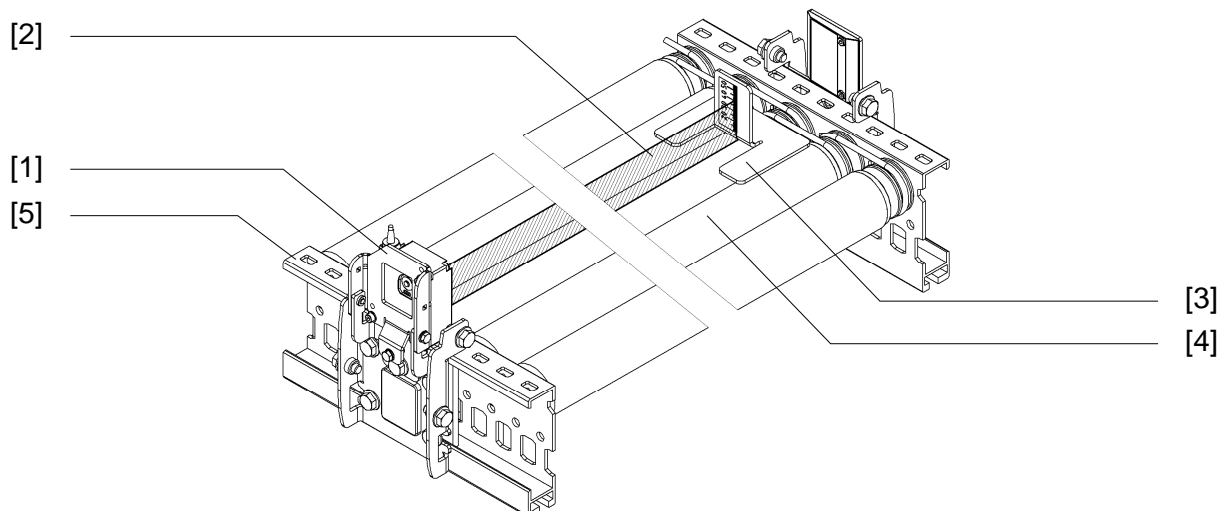
Zum Kontrollieren und Einstellen der Neigung des Lichtbands am Signalgeber die Einstelllehre (TGW-IDNR 00665180) verwenden.



Signalgeberseitig



Reflektorseitig



Tätigkeit	Vorgangsweise
Messen Signalgeber [1] und Lichtband [2] auf korrekte Neigung	<p>Einstelllehre [3] signalgeberseitig auf der Förderoberkante [4] vor dem Signalgeber [1] positionieren und Abstand Förderoberkante zu Oberkante Lichtband [2] messen</p> <p><u>Hinweis:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Darauf achten, dass sich die Unterkante des Lichtbands [2] über der Oberkante des Rahmenprofils [5] befindet • Abstand Oberkante Lichtband [2] zu Oberkante Rahmenprofil [5] beträgt 46 mm • Unterschiedliche Abstände Oberkante Rahmenprofil [5] zu Förderoberkante [4] berücksichtigen (Richtwerte siehe Tabelle) <ul style="list-style-type: none"> - <u>Beispiel KRC KingDrive Rollenförderer A mit Stahlrolle:</u> Abstand Oberkante Lichtband [2] zu Förderoberkante [4] beträgt ca. 42 mm <p>Einstelllehre [3] reflektorseitig auf der Förderoberkante [4] vor dem Signalgeber [1] positionieren und Abstand Förderoberkante zu Oberkante Lichtband [2] messen</p> <p><u>Hinweis:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Darauf achten, dass die Oberkante Lichtband [2] mit einer Toleranz von ≤ 2 mm nach unten Richtung Förderebene geneigt ist • Abstand Oberkante Lichtband [2] zu Oberkante Rahmenprofil [5] beträgt $44 \div 46$ mm • Unterschiedliche Abstände Oberkante Rahmenprofil [5] zu Förderoberkante [4] berücksichtigen (Richtwerte siehe Tabelle) <ul style="list-style-type: none"> - <u>Beispiel KRC KingDrive Rollenförderer A mit Stahlrolle:</u> Abstand Oberkante Lichtband [2] zu Förderoberkante [4] beträgt $40 \div 42$ mm

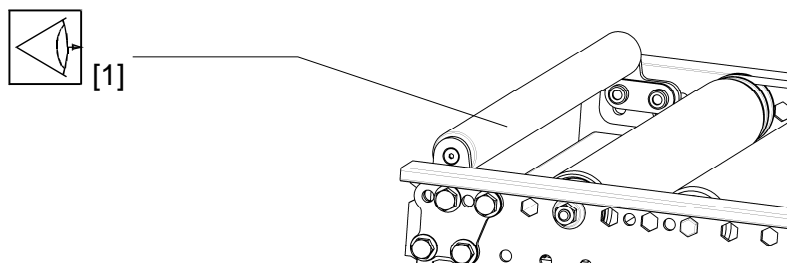
Tätigkeit	Vorgangsweise
Messen Signalgeber [1] und Lichtband [2] auf korrekte Neigung	Neigung ist nicht korrekt Einstellen Neigung Signalgeber mit Lichtband (siehe Dokument Wartung Mechanik Kapitel 2)

Richtwerte:

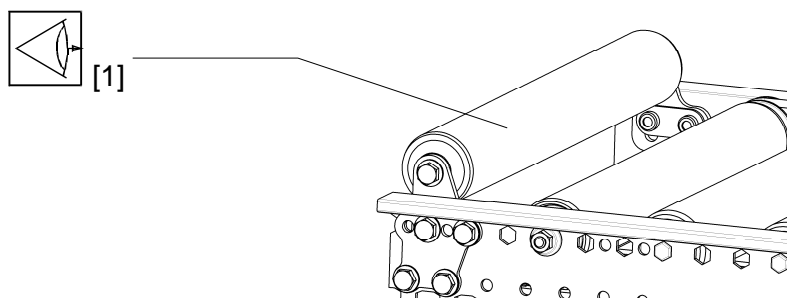
[mm]	Abstand Rahmenprofil ÷ Förderoberkante
Stahlrolle	ca. 4
Stahlrolle gummiert	ca. 5,5
Stahlrolle mit Gurt	ca. 6
Gurt	1 ÷ 5

6 Endanschlag

6.1 Rolle 30



6.2 Rolle 50



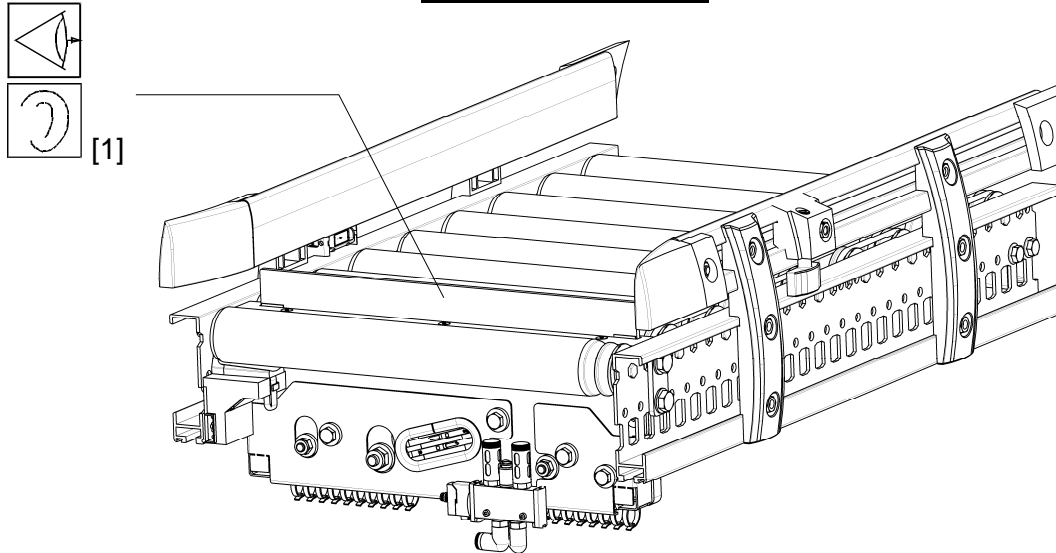
Inspektionsintervall B

Beschreibung	Feststellung Abweichung Soll-Zustand	W/I*	
		ja	nein
Prüfe Anschlagrolle [1] auf Beschädigung oder Blockierung	Rolle ist beschädigt Wechseln Rolle (siehe Dokument Instandsetzung Mechanik Kapitel 6)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

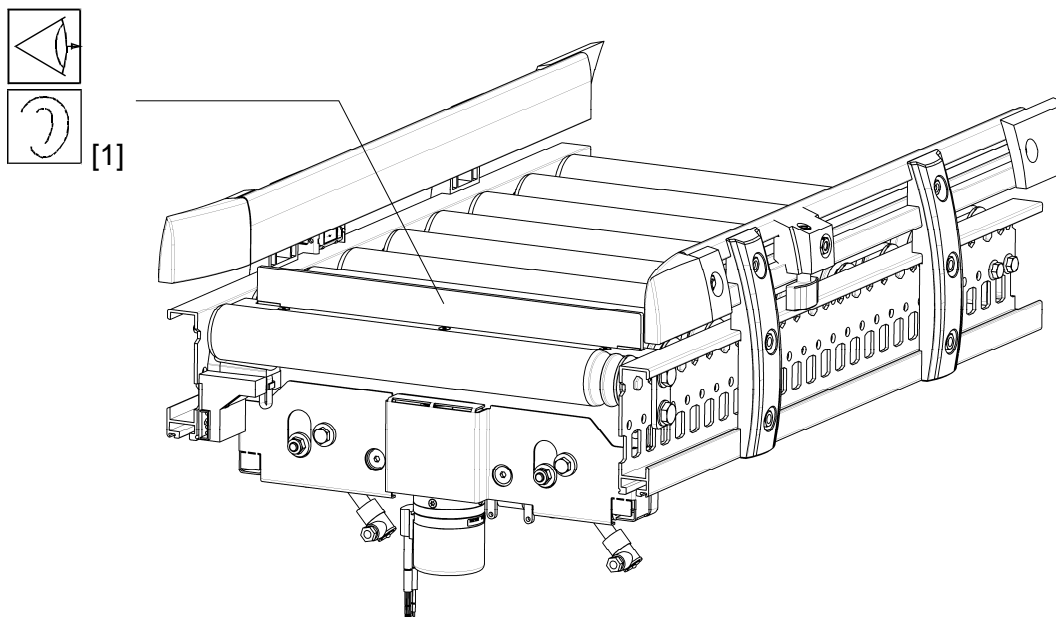
7 BS Anschlagssperre

7.1 Allgemein

Variante Pneumatisch



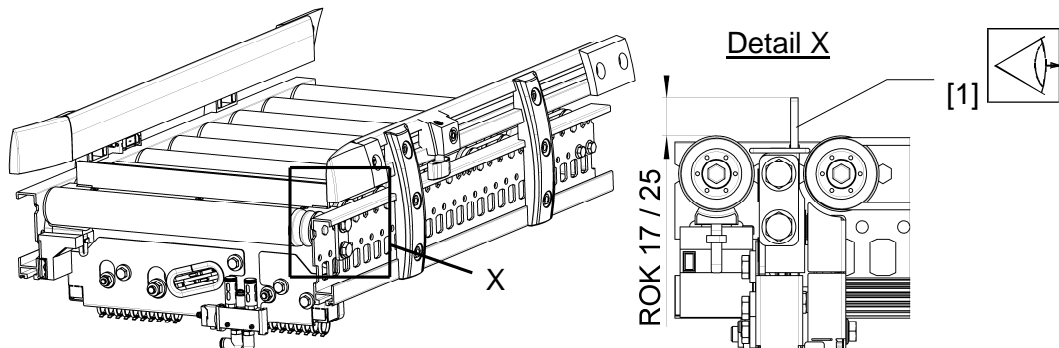
Variante Elektromechanisch



Inspektionsintervall B

Beschreibung	Feststellung Abweichung Soll-Zustand	W/I*	
		ja	nein
Prüfe BS Anschlagssperre [1] auf Beschädigung oder Verschleißerscheinung	BS Anschlagssperre ist beschädigt oder verschlissen Wechseln BS Anschlagssperre (siehe Dokument Instandsetzung Mechanik Kapitel 7)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Prüfe BS Anschlagssperre [1] auf ungewöhnliche Geräuschentwicklung	BS Anschlagssperre weist ungewöhnliche Geräuschentwicklung auf Wechseln BS Anschlagssperre (siehe Dokument Instandsetzung Mechanik Kapitel 7)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

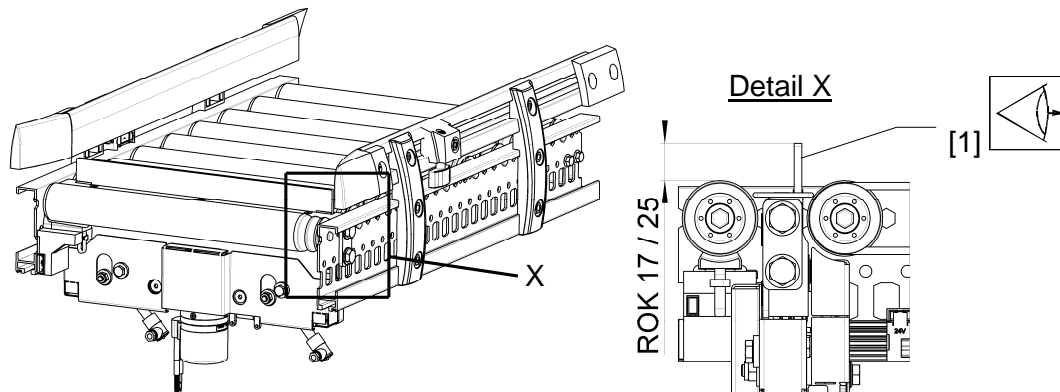
7.2 Pneumatisch



Inspektionsintervall B

Beschreibung	Feststellung Abweichung Soll-Zustand	W/I*	
		ja	nein
Prüfe BS Anschlagssperre [1] auf korrekte Einstellung	<u>Einstellkriterien:</u> <ul style="list-style-type: none"> • Anschlaghöhe 17/25 mm über ROK • Näherungsschalter müssen in den Endlagen sauber schalten (LED muss beim Erreichen der Endlage deutlich und durchgehend leuchten) BS Anschlagssperre ist nicht korrekt eingestellt Einstellen BS Anschlagssperre (siehe Dokument Wartung Mechanik Kapitel 3)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

7.3 Elektromechanisch



Inspektionsintervall B

Beschreibung	Feststellung Abweichung Soll-Zustand	W/I*	
		ja	nein
Prüfe BS Anschlagssperre [1] auf korrekte Einstellung	<p><u>Einstellkriterien:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Anschlaghöhe 17/25 mm über ROK • Näherungsschalter für OT und UT müssen in den Endlagen sauber schalten (soweit verschieben, bis LED Lampe kräftig durchgehend leuchtet, ggf. Schaltabstand von 2,5 ÷ max. 3,5 mm kontrollieren) <p>BS Anschlagssperre ist nicht korrekt eingestellt</p> <p>Einstellen BS Anschlagssperre (siehe Dokument Wartung Mechanik Kapitel 3)</p>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

8 Korrektes Aus- und Einschalten

i

Hinweis:

- Für das korrekte Aus- und Einschalten der betroffenen Anlagenteile oder Gruppensteuerungen die Steuerungsdokumentation berücksichtigen.

Tätigkeit	Vorgangsweise
Ausschalten betroffener Anlagenteile oder Gruppensteuerungen	<p><u>Achtung:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Reihenfolge unbedingt einhalten <ol style="list-style-type: none"> 1. Automatik AUS Prüfen, dass betroffene Anlagenteile oder Gruppensteuerungen nicht mehr im Automatikbetrieb sind 2. Hauptschütz AUS (CE = 400 V, UL/CSA = 480 V) 3. Hauptschalter AUS (24 V, 400 V, 480 V)
Einschalten betroffener Anlagenteile oder Gruppensteuerungen	<p><u>Achtung:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Reihenfolge unbedingt einhalten <ol style="list-style-type: none"> 1. Hauptschalter EIN (24 V, CE = 400 V, UL/CSA = 480 V) 2. Hauptschütz EIN (400 V, 480 V) 3. Automatik EIN Erst nach Abschluss aller Instandhaltungstätigkeiten auf Automatikbetrieb umschalten