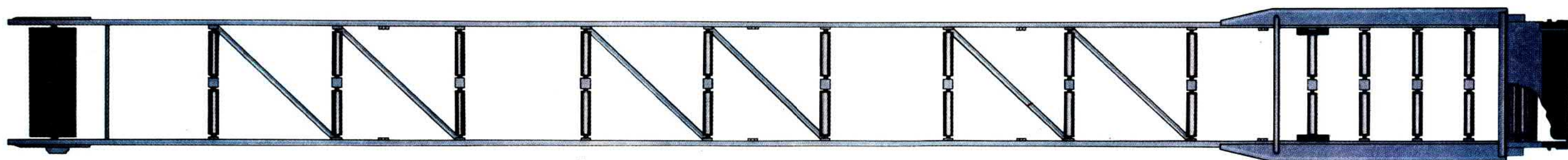
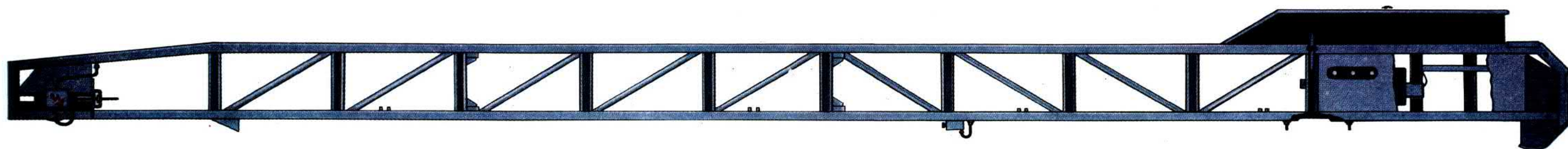


Universalförderer T 222/1 – T 224/1



FÖRDERBAU
FALKENSEE

2000 Betriebsstunden bei Dauerlast garantiert und erfordert erst danach einen Schmierstoffwechsel.

Schmierstellenplan

Sämtliche Schmierstellen sind aus dem Schmierplan zu ersehen. Gleichzeitig beinhaltet er die Schmierstoffe, die Schmiermengen sowie die einzelnen Schmierstellen, die in bestimmten Zeitabständen zu warten sind.

Zubehör

Zugvorrichtung

Während der Arbeit mit dem Universalförderer ist, um eine größere Standsicherheit des Gerätes zu erhalten, die Zugvorrichtung abzunehmen.

Einschütt-Trichter

Er erleichtert die Aufgabe von losem Schüttgut, wie Heu und Stroh, auf das Gurtband. Sollen Stückgüter, wie Säcke, Ballen, Kisten und dergleichen, mit einer Sackkarre auf den Fördergurt aufgegeben werden, so empfiehlt es sich, den Einschütt-Trichter abzunehmen.

Schmierplan

Schmierstelle		Schmierstoffübersicht		Schmiervorschrift	
Nr.	Benennung	Bezeichnung	Kurzzeichen	Kennzeichen	Schmierhäufigkeit
1	Gleitlager am Aufstellgetriebe	Maschinenfett	10 MF, rot		monatlich
2	Seilrollenlager				
3	Spannschraube				
4	Aufstellseil	Drahtseilfett	Elaskon 30		monatlich
5	Getriebemotor am Aufstellgetriebe	Maschinenöl	01 MR 45		Ölwechsel erstmalig nach 500 Betriebsstunden, dann jeweils nach 2000 Betriebsstunden
6	a) Elektrogurttrommel	Raffinat	N 36		0,3 Liter
	b) Getriebemotor für Gurtbandantrieb				4,5 Liter
7	Radlagerung	Getriebefett	10 GF		nach 500 Betriebsstunden
8	Schnecke und Schneckenrad im Aufstellgetriebe				einstreichen
					0,6 Liter
9	Lagerung der Umlenktrommel, der Tragrollen und der Scheibenrollen	Wälzlagerfett	M 28 T 3		nach 2000 Betriebsstunden
		Ceritol			füllen

Belastungsgewichte

Sie sind vor Inbetriebnahme des Förderers an beiden Seiten des unteren Traggerüstes anzubringen, damit bei größerem Stückgut keine Gefahr durch Kippen entsteht.

Sonderzubehör

Flachbandausrüstung

Sie ist besonders für sperrigen Stückguttransport und größere Ballen geeignet.

Aufsatzbleche und Heuführung

Soll loses Heu oder ähnliches Fördergut steiler als 30 Grad mit dem Universalförderer transportiert werden, so empfiehlt sich der Anbau der Heuführung mit Aufsatzblechen. Sie besteht aus einem etwa 50 cm über dem Förderband befestigten durchgehenden Brett, das sich aus mehreren Einzelteilen zusammensetzt und durch Stützbügel gehalten wird. Durch die Führung wird das Fördergut an das Förderband gedrückt, und selbst bei steilestem Förderwinkel können noch sehr gute Leistungen erzielt werden. Gleichzeitig garantieren die Aufsatzbleche einen verlustlosen Transport bei starkem Seitenwind.



LANDTECHNISCHER BAUKASTEN

37

Universalförderer T 222/1 – T 224/1

Das Traggerüst

Das Traggerüst besteht aus einem Unter-, einem Mittel- und einem Oberteil, die miteinander durch Paßschrauben verbunden sind. Das Mittelteil ergibt die Differenz zur Gesamtlänge der einzelnen Typen und beträgt beim

T 222/1 = 2,5 m
T 223/1 = 5 m
T 224/1 = 7,5 m.

Die einzelnen Gerüstteile sind in Fachwerkkonstruktion aus Stahlleichtprofilen gefertigt und halten dadurch allen Belastungen stand.

Im Traggerüst sind der Fördergurt mit Seitenverkleidung und Aufsatzblech, der Elektroantrieb, die Umlenktrommel, die Trag- und Scheibenrollen sowie der Schaltkasten montiert. Sämtliche sich drehenden Teile sind kugellagelagert und damit wartungsfrei.

Das Aufgabendeck des Traggerüsts ist zum Schutz gegen Unfälle völlig verkleidet. An ihm wird die Zugvorrichtung zum Transport des Gerätes angebracht.

Der Fördergurt

In den letzten Jahren hat bei fahrbaren Förderern und in stationären Anlagen der PVC-Gurt an Stelle des Gummigurtes größere Bedeutung erhalten. Er ist durchaus den rauen Betriebsverhältnissen gewachsen. Der PVC-Gurt ist weitgehend unempfindlich gegen klimatische und chemische Einflüsse. Vor allem ist das Aufschweißen von Leisten und 70 mm hohen PVC-Mitnehmern fertigungsmäßig und technologisch einfacher und billiger zu lösen als das Aufvulkanisieren von Gummimitnehmern auf Gummigurten. Unsere Vertragswerkstätten verfügen über die notwendigen Schweißgarnituren und sind in der Lage, die anzubringenden Mitnehmer beim Maschinenhalter an Ort und Stelle aufzuschweißen.

In der Serienausführung wird der Förderer mit gemuldetem Gurt ausgerüstet. Die als Zubehör über das Kreisversorgungslager zu beziehenden Tragrollen ermöglichen eine Umrüstung auf Flachgurtausführung in kürzester Zeit. Am Elektroantrieb kann der Fördergurt mit Hilfe der Spannvorrichtung nachgespannt und an der Umlenktrommel nachreguliert werden, so daß ein einwandfreier Gurtlauf gewährleistet ist. Vor der Umlenktrommel, die als Stabtrommel ausgerüstet ist, sorgt ein Innengurtreiniger für die Reinigung des Fördergurtes, damit ein Aufbauen von Fördergut an der Umlenk- und Antriebsstation verhindert wird.

Die Elektrogurttrommel

Die Elektrogurttrommel besteht im wesentlichen aus

dem Einbaumotor
dem Getriebe und
dem Trommelmantel.

Sie hat sich als Antriebsselement von tragbaren, fahrbaren und stationären Gurtbandförderern sowie für den Transport von Schütt- und Massengütern unter schwierigsten Einsatzbedingungen bewährt. Die Elektrogurttrommel wird auf Grund der genannten Vorzüge auf allen Gebieten des Transportwesens angewandt. Gegenüber den konventionellen Antrieben zeichnet sie sich in der geschlossenen Bauart, dem geringen Gewicht, der größeren Betriebssicherheit und der raumsparenden Bauweise aus. Sie ist wartungsfrei und für rauen Dauerbetrieb geeignet.

Vorteile

- Der Schutzgrad der Elektrogurttrommel entspricht IP 54 nach TGL 15 165. Dieser Schutzgrad gestattet den Einsatz auch unter extrem schlechten Witterungsbedingungen, im Freien, in feuchten oder staubangereicherten Räumen.
- Größte Betriebssicherheit bei hohem Anzugsmoment wird durch die Verwendung eines Drehstrom-Asynchron-Motors mit Kurzschlußläufer garantiert.
- Geschlossene Bauweise durch Verwendung eines Trommelmantels, in dem Motor und Getriebe eine Konstruktionseinheit bilden.
- Wartungsfreier Dauerbetrieb durch selbsttätigende Schmierung und Verwendung eines Einbaumotors ohne Schleifring.
- Geringes Gewicht im Verhältnis zur Leistung erleichtert die Montage.

Die Stromzuführung erfolgt über den Klemmkasten und den durchgebohrten Kabelzapfen zur Wicklung des Einbaumotors. Durch die Klemmbrücken ist die Umpolung von 380 V (Sternschaltung) auf 220 V (Dreieckschaltung) je nach den örtlichen Verhältnissen möglich. Auch kann jederzeit durch einfaches Wechseln von zwei Phasen der Zuleitung eine Drehrichtungsänderung erzielt werden.

Trag- und Scheibenrollen

Die Trag- und Scheibenrollen sind völlig wartungsfrei und garantieren einen geräuscharmen Lauf. Ihr Einsatz wird mit

