

Den ortsüblichen Gegebenheiten ist Rechnung zu tragen bzw. ziehen Sie bitte vor Montage den Anlagenbauer hinzu.

1. Die Ketten werden in vormontierten Strängen geliefert.



2. Die vormontierten Stränge sind mittels der mitgelieferten Einzelkomponenten zu verbinden. Die jeweiligen Einzelteile sind einem Strang zugeordnet und daran befestigt.

3. Erfolgt die Befestigung der Kettenglieder durch zwei Spannstifte unterschiedlicher Größe, so ist unbedingt darauf zu achten, dass diese um 180 Grad versetzt eingeschlagen werden.



4. Bei Doppelstrangkettensystemen sind beide Seiten parallel zu montieren. Die Kratzeisen werden gemäß unserer Auftragsbestätigung vormontiert oder der Lieferung zur Montage vor Ort beigelegt.

5. Bei Doppelstrangkettensystemen ist unbedingt darauf zu achten, dass die parallel laufenden Stränge gleichlang sind, um einen Schrägzug zu verhindern.



6. Die Laufrichtung der Ketten ist der Pfeilmarkierung zu entnehmen.

7. Die Ketten müssen sauber über die Kettenräder bzw. Kettenradsegmente laufen. Die Kettenräder müssen genau in der Flucht der Ketten liegen. Bei der Montage von neuen Ketten wird empfohlen, die Kettenräder bzw. Kettenradsegmente ebenfalls zu wechseln.

8. Die Ketten müssen mit einer den betrieblichen Bedingungen entsprechenden Kraft vorgespannt werden. Eine zu hohe Vorspannung führt zu unerwünschten Schwingungen des Kettensystems und vorzeitigem Verschleiß, bei einer zu geringen Vorspannung läuft die Kette unkontrolliert und

kann aus den Kettenrädern springen. Die Vorspannung ist vom Anlagenhersteller vorzugeben.

9. Nach Einrichtung und Überprüfung des Förderers und Korrektur aller notwendigen Parameter ist der gesamte Förderer einem Funktionstest zu unterziehen. Dabei soll der Förderer unbelastet einige Zeit laufen, damit die Kette sich einlaufen kann und das Zusammenspiel mit den Kettenrädern optimiert wird. Nach dem Einlaufen müssen, falls die Kratzer mit Schrauben befestigt sind, diese kontrolliert werden. Das Anzugsmoment, falls relevant, richtet sich nach den betrieblichen Gegebenheiten und ist mit dem Anlagenhersteller abzustimmen.

10. Beim Einlaufen ist zu prüfen, ob die Vorspannung der Ketten korrekt eingestellt ist, die Kette sauber über die Kettenräder läuft und die Leistungsaufnahme des Motors den Vorgaben entspricht.

11. Die maximale Antriebskraft beim Anfahren des Förderers muss im Verhältnis zur Bruchkraft der Kette stehen. Bei Überschreiten dieser Kraft, insbesondere gegen einen blockierten Förderer, droht eine dauerhafte Funktionsbeeinträchtigung der Kette oder Bruch der Mitnehmer, bei Überschreiten der Bruchkraft die Zerstörung der Kette. Diese Fälle führen zum Erlöschen der Gewährleistung. Bitte stimmen Sie sich hierzu mit dem Anlagenhersteller ab.

12. Wenn das Einlaufen der Kette geprüft und für gut befunden wurde, soll der Förderer im Echtbetrieb getestet werden. Dazu wird der Förderer langsam und stetig befüllt und soll einige Zeit laufen. Im Anschluss wird der Förderer leergefahren und alle einzelnen Komponenten werden erneut geprüft. Danach ist der Förderer betriebsbereit.

13. Bei allen Arbeiten ist auf Sicherheit zu achten!

14. Diese Anleitung erhebt keinen Anspruch auf Vollständigkeit, da betriebliche Bedingungen eine Rolle spielen, die dem Kettenhersteller nicht bekannt sind. Bei Unklarheiten oder Auffälligkeiten sind wir vor Montage / Inbetriebnahme unbedingt zu kontaktieren.

