

---

# VORBEUGENDE WARTUNG DES FÖRDERBANDES – CHECKLISTE

**HINWEIS:** Die in dieser Checkliste enthaltenen Informationen sind nur als Unterstützung für unsere Kunden zu verstehen. Diese Liste erhebt keinen Anspruch auf Vollständigkeit aller vorbeugenden Wartungsmaßnahmen.

## ALLGEMEINE VORBEUGENDE WARTUNGSARBEITEN

Die folgende Checkliste enthält allgemeine Informationen zu vorbeugenden Wartungsarbeiten, um einen ordnungsgemäßen Betrieb von Förderern mit Förderbändern von Intralox sicherzustellen.

### PRÜFUNG DER DEHNUNG

- Stellen Sie sicher, dass das Band während des Betriebs mit den Zahnrädern in Eingriff bleibt.
- Stellen Sie sicher, dass die Länge des Banddurchhangs im Untertrum korrekt ist:
  - Modulare Kunststoffförderbänder: mindestens 6 Zoll (152 mm) der Tiefe des Banddurchhangs.
    - Kürzen Sie das Band um gleichmäßige Reihen (2, 4 usw.), um das korrekte Bandmuster zu beizubehalten.
    - Entfernen Sie die Mindestanzahl der erforderlichen Reihen, um die richtige Länge des Banddurchhangs zu beizubehalten.
- Wenn das Band und die Zahnräder nicht korrekt ineinander greifen oder die Länge des Banddurchhangs größer als die empfohlene Tiefe ist, passen Sie die Bandlänge entsprechend an.

### PRÜFUNG AUF VERSCHLEISS VON OBERFLÄCHEN UND BANDKANTEN

- Prüfen Sie die Bandoberfläche auf Verformungen, Risse, Kratzer oder Rillen.
- Prüfen Sie die Bandkante auf Späne, Staub oder Risse. Prüfen Sie modulare Kunststoffbänder auch auf defekte Module.
- Prüfen Sie die Bandoberfläche und -kanten auf Verfärbungen, die nicht auf das Fördergut zurückzuführen sind.
- Prüfen Sie bei Anzeichen von Verschleiß den Fördererrahmen auf Klemmpunkte, scharfe Kanten oder andere am Band schleifende Objekte.

### PRÜFUNG VON ANTRIEBSZAHNRAD UND UMLENK-/STÜTZRAD

- Prüfen Sie das Antriebszahnradprofil und die Bohrung auf Verschleiß.
- Stellen Sie sicher, dass alle Zahn- und Stützräder gesichert und entsprechend den Konstruktionsempfehlungen im richtigen Abstand zueinander angebracht sind.
- Wenn Zahnräder nicht mehr greifen, prüfen Sie die Einstellung der Zahnradzähne, um sicherzustellen, dass sie entlang der Bandbreite ausgerichtet sind.

### PRÜFUNG DER MITNEHMER

- Prüfen Sie die Unterteile der Mitnehmer auf Risse über die gesamte Breite und an den Vertiefungen der Kanten.
- Prüfen Sie die Spitzen der Mitnehmer auf Verschleiß.

- Prüfen Sie die vertikalen Mitnehmerseiten auf Verschleiß.
- Prüfen Sie bei Anzeichen von Verschleiß den Fördererrahmen auf Klemmpunkte, scharfe Kanten oder andere am Band schleifende Objekte.

## PRÜFUNG DES GLEITPROFILS

- Prüfen Sie die Gleitprofile auf ungleichmäßigen Verschleiß und Verunreinigungen durch Fremdkörper.
- Stellen Sie sicher, dass Gleitprofile angebracht und ordnungsgemäß entlang der Länge des Förderers befestigt sind.

## PRÜFUNG AUF HINDERNISSE

- Prüfen Sie das gesamte System auf Hindernisse und Klemmpunkte.

# THERMODRIVE<sup>®</sup>-SPEZIFISCHE VORBEUGENDE WARTUNGSARBEITEN

Die folgende Checkliste enthält Informationen zu ThermoDrive-spezifischen vorbeugenden Wartungsarbeiten, um einen ordnungsgemäßen Betrieb von Förderern mit ThermoDrive-Förderbändern sicherzustellen.

## PRÜFUNG AUF NIEDRIGE SPANNUNG

- Stellen Sie sicher, dass das Band (einschließlich Banddurchhang) eine niedrige Spannung aufweist – es darf NICHT gespannt oder vorgespannt sein.
- Stellen Sie sicher, dass das Band bei Bedarf einen oder mehrere Bereiche für den Bandstau im Untertrum und die Bandeinlagerung aufweist.
- Stellen Sie sicher, dass das Band seitlich zur Antriebs- und Umlenkwellen frei beweglich ist.

## PRÜFUNG DER DEHNUNG

- Stellen Sie sicher, dass das Band während des Betriebs mit den Zahnrädern in Eingriff bleibt.
- Stellen Sie sicher, dass die Länge des Banddurchhangs im Untertrum korrekt ist:
  - ThermoDrive-Bänder: mindestens 1,5 Zoll pro Fuß (38,1 mm pro 305 mm) der Tiefe des Banddurchhangs.
- Wenn das Band und die Zahnräder nicht korrekt ineinander greifen oder die Länge des Banddurchhangs größer als die empfohlene Tiefe ist, passen Sie die Bandlänge entsprechend an.

## PRÜFUNG DER MITNEHMER

- Prüfen Sie die Unterteile der Mitnehmer auf Risse über die gesamte Breite und an den Vertiefungen der Kanten.
- Prüfen Sie die Spitzen der Mitnehmer auf Verschleiß.
- Prüfen Sie die vertikalen Mitnehmerseiten auf Verschleiß.
- Prüfen Sie bei Anzeichen von Verschleiß den Fördererrahmen auf Klemmpunkte, scharfe Kanten oder andere am Band schleifende Objekte.

## PRÜFUNG DER SYNCHRONISIERTEN SEITENWAND (SSW)

- Prüfen Sie die Spitzen und Seiten der SSW auf Anzeichen von Verschleiß.
  - Prüfen Sie den Förderer auf Klemmpunkte, scharfe Kanten oder andere am Band schleifende Objekte.
- Prüfen Sie die Basis der SSW auf Ablösungen.
  - Wenden Sie sich bei Ablösungen an den Intralox-Kundenservice.

# **SPLEISSPRÜFUNG IM WERK UND AM EINSATZORT**

- Prüfen Sie auf Risse, Löcher oder Ermüdungserscheinungen.

## **PRÜFUNG DER POSITIONSBEGRENZER**

- Stellen Sie sicher, dass alle Positionsbegrenzer an den Antriebszahnradern ausgerichtet sind.
- Prüfen Sie, ob der korrekte Abstand zwischen den Positionsbegrenzern eingehalten ist. Die Positionsbegrenzer berühren zwar das Band, sollen es aber nicht einklemmen. Stellen Sie sicher, dass der Abstand zwischen dem aufgelegten Band und den Positionsbegrenzern 0,005–0,05 Zoll (0,13–1,25 mm) beträgt.
- Prüfen Sie die Positionsbegrenzer auf Verschleiß und Schmutzablagerungen.
- Stellen Sie sicher, dass die Befestigungen der Positionsbegrenzer das laufende Band oder Zubehörteile nicht berühren.
- Stellen Sie sicher, dass alle Befestigungsteile versenkt sind.

## **PRÜFUNG DER BEGRENZUNGSBLÖCKE**

- Prüfen Sie Begrenzungsblöcke auf ungewöhnliche Anzeichen von Verschleiß oder Gekrätz infolge von Bandverschleiß.
- Stellen Sie sicher, dass die Befestigungsteile nicht am Band schleifen.
- Stellen Sie sicher, dass Begrenzungsblöcke angebracht und ordnungsgemäß gesichert sind.
- Prüfen Sie, ob der korrekte Abstand zwischen den Begrenzungsblöcken eingehalten ist.

## **PRÜFUNG DER BEGRENZUNGSSCHIENEN**

- Stellen Sie sicher, dass die Mitnehmer nicht an den Schienen schleifen.
- Prüfen Sie, ob der korrekte Abstand zwischen den Begrenzungsschienen eingehalten wird. Die Begrenzungsschienen berühren zwar das Band, sollen es aber nicht einklemmen.