

Gurtmontage auf Förderstrecken
Belt mounting on conveyor sections
输送段上的皮带安装

3 842 546 257/2012-07
Replaces: 2006-01
DE+EN+ZH

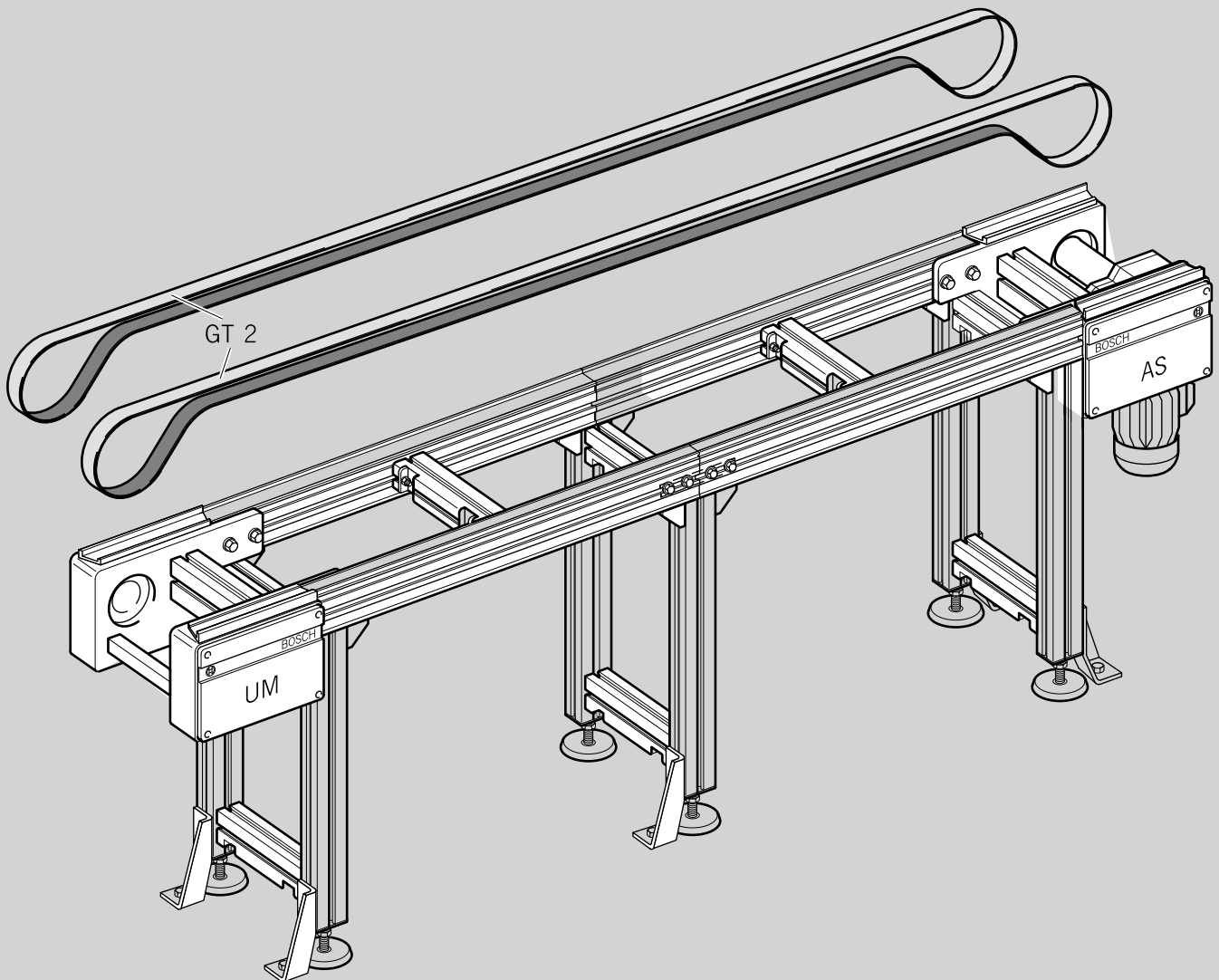


Montageanleitung • Assembly instructions • 安装说明

DEUTSCH

ENGLISH

中文



Inhalt!

Contents

目录

Sicherheitshinweise	Safety instructions	安全说明
1. Erläuterungen zum Montagevorgang	1. Notes on assembly	1. 安装步骤说明
2. Werkzeuge und Hilfsmittel	2. Tools and aids	2. 工具和辅具
2.1 Werkzeugsatz	2.1 Tool kit	2.1 工具套件
2.2 Verbrauchsmaterial	2.2 Expendable materials	2.2 使用材料
3. Vorbereitung	3. Preparation	3. 准备
3.1 Berechnung der Gurtlänge	3.1 Belt length calculation	3.1 计算皮带长度
3.2 Ausschärfeinrichtung - Sicherheits- hinweise	3.2 Beveling tool - Safety instructions	3.2 皮带打磨工具 - 安全说明
3.3 Prüfen der Ausschärfeinrichtung	3.3 Checking the beveling tool	3.3 检查皮带打磨工具
3.4 Ausschärfen der Gurtenden	3.4 Beveling the belt ends	3.4 皮带端头打磨
4. Gurtmontage	4. Belt mounting	4. 皮带安装
4.1 Auflegen des Gurtes	4.1 Inserting the belt	4.1 铺设皮带
4.2 Spannen des Gurtes	4.2 Tensioning of the belt	4.2 张紧皮带
5. Kleben	5. Bonding	5. 粘皮带
5.1 Vorbereitung	5.1 Bonding preparation	5.1 准备
5.2 Klebevorgang	5.2 Bonding procedure	5.2 粘贴过程
Ausschärfeinrichtung	Beveling tool	皮带打磨工具
- Inbetriebnahme	- Initial operation	- 初次运行
- Wartung	- Maintenance	- 保养
- Einstellung	- Setting	- 调节

Sicherheitshinweise!

Safety instructions!

安全说明!

Die Installation, Inbetriebnahme, Wartung und Instandsetzung, darf nur unter Berücksichtigung aller Sicherheitshinweise und -Vorschriften und nur durch geschultes, eingewiesenes Fachpersonal durchgeführt werden!

Elektrische Anschlüsse nach der entsprechenden nationalen Vorschrift. Für Deutschland: VDE-Vorschrift VDE 0100!

Vor allen Instandsetzungs-, und Wartungsarbeiten sind die Energiezuführungen (Hauptschalter, Druckminderventil etc.) abzuschalten! Außerdem sind Massnahmen erforderlich, um ein unbeabsichtigtes Wiedereinschalten zu verhindern, z.B. am Hauptschalter ein entsprechendes Warnschild "Wartungsarbeiten", "Instandsetzungsarbeiten" etc. anbringen!

Haftung:
Bei Schäden, die aus nicht bestimmungsgemässer Verwendung und aus eigenmächtigen, in dieser Anleitung nicht vorgesehenen Eingriffen entstehen, erlischt jeglicher Gewährleistungs- und Haftungsanspruch gegenüber dem Hersteller.

Garantiausschluss:
Bei Nichtverwendung von Originalersatzteilen erlischt der Garantieanspruch!
Die Bestellnummern geeigneter Ersatzteile finden Sie auf unserer CD-ROM „MTparts“ 3 842 529 770.

Umweltschutz:
Bei Arbeiten mit Lösungsmitteln Sicherheits- und Entsorgungsvorschriften des Herstellers beachten!
Beim Austausch von Schadteilen ist auf eine sachgerechte Entsorgung zu achten!

Installation, initial operation, maintenance and repair work may only be carried out in accordance with the relevant safety instructions and regulations and only by qualified and specially trained personnel!

All electrical connections must be made in accordance with the applicable national regulations. For Germany this is: regulation VDE 0100 of the German Association of Electricians (VDE)!

Always disconnect the energy supply (main switch, pressure relief valve, etc.) prior to any maintenance or repair work! Precautions should be taken to prevent inadvertent power restoration, such as placing a suitable warning sign at the main switch, e.g. "Maintenance work in progress" or "Repair work in progress"!

Liability:
In no event can the manufacturer accept warranty claims or liability claims for damages arising from improper use of the appliance or from intervention in the appliance other than that described in this instruction manual.

Exclusion of warranty:
The manufacturer can accept no guarantee claims if non-original replacement parts have been used! Part numbers for suitable spare parts can be found on our "MTparts" CD-ROM 3 842 529 770.

Environmental protection:
Always observe the manufacturer's safety instructions and directions for disposal when working with solvents! Always dispose of damaged parts in the correct manner when replacement work is complete!

安装、初次运行、保养和维修工作只允许在遵守安全说明和安全规定的前提下，由经过培训的专业人员来完成！

电气连接按照相应的国家规定来完成。对于德国：VDE 0100 规定 (VDE: 德国电气工程师协会)！

在进行所有的维修和保养工作之前，必须切断所有的能源供给 (主开关、减压阀等等)！

另外，还必须采取相应的措施防止意外重新接通，例如，在主开关旁加上“正在进行保养工作”、“正在进行维修工作”等警告牌！

责任:
对于由于不正确使用或用户没有遵守使用说明对产品进行改动而造成的损坏，制造商不承担任何保修和赔偿责任。

保修:
如果不使用原装备件，制造商不承担任何保修责任！
适用的备件订货号请在我们的 CD-ROM “MTpart” 3 842 529 770 上查找。

环保:
在使用溶剂工作时，请注意制造商关于安全和环保方面的相关规定！
在更换损坏件时，必须对换下的零部件按规定进行环保处理！

1. Erläuterungen zum Montagevorgang

Notes on assembly

对安装步骤的说明

Zweck des Ausschärfens

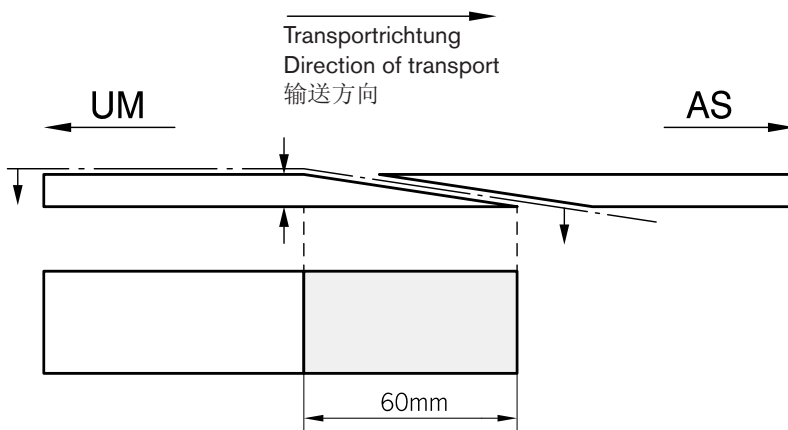
Die Dicke des Fördermediums darf an der Klebestelle nicht größer werden. Dazu müssen die beiden mit einer Überlappung zu verklebenden Gurtenden durch Abschleifen "dünner gemacht" werden. Dies wird allgemein als "Ausschärfen" bezeichnet.

Purpose of beveling

The belt must remain the same thickness where it is bonded as along the rest of the belt. Both belt ends that will be overlapped and bonded have to be "thinned down". This is usually called "beveling".

皮带打磨的目的

输送介质在粘贴部位的厚度不许大于皮带本身的厚度。为此，必须将两个重叠在一起要粘贴的皮带端通过砂纸片打磨将其“磨薄”。此项工作一般称为“皮带打磨”。



515211-01.eps

Die beiden auszuschärfenden Flächen - an einem Gurtende oben am anderen unten - sind durch die Transportrichtung festgelegt (Fig.4).

The two surfaces that are to be beveled - the top side on one end of the belt and the bottom on the other - are determined by the direction of transport (Fig. 4).

Die Länge der Ausschärfung beträgt etwa 60 mm. Sie ergibt sich aus der Materialstärke des Gurtes und der Ausführung der Ausschärfeinrichtung. Die Ausschärfeinrichtung ist auf die verwendeten Gurte abgestimmt - Damit werden normalerweise keine Einstellungen erforderlich.

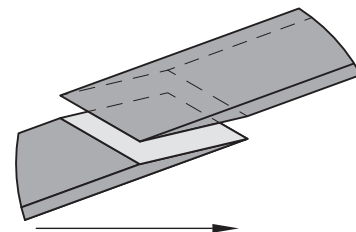
The length that is to be beveled is approximately 60 mm. This is determined by the strength of the belt material and the beveling tool design. The beveling tool matches the belts used - thus no additional settings are required normally.

Kleben unter Vorspannung

Damit der Gurt nach dem Verkleben in der Anlage die für den Antrieb erforderliche Vorspannung bekommt, werden die beiden Gurtenden vor der Verklebung vorgespannt. Der erforderliche Längenzugabzug ist in der Gurtlängenformel berücksichtigt.

Bonding with pretensioning

Both ends of the belt are pretensioned before being bonded so that the belt has the correct amount of pretensioning in the drive system after being bonded. The required length deduction has been accounted for in the belt length formula.



515211-02.eps

由输送方向来决定两条被打磨的皮带端哪个在上面，哪个在下面 (Fig.4)。

斜面的长度大约为 60 mm。它由皮带材料的厚度和皮带打磨工具的款式决定。皮带打磨工具与所使用的皮带是相匹配的，因此，在通常情况下，不需要进行设置。

在预紧下粘贴

为了使皮带在粘贴后能在设备中获得所要求的张紧力，在粘贴前要给两个皮带端预紧。在皮带长度计算公式中已经包括了所需要的预紧长度。

2.1 Werkzeuge und Hilfsmittel: Werkzeugsatz

Tools and aids: Tool kit

工具和辅具：工具套件

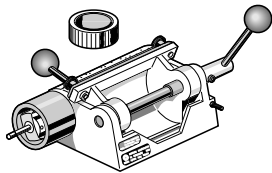
■ Gurtmontage-Werkzeugsatz

Zum Verbinden der Gurte GT 2 von Förderstrecken mit $l_s > 2000$ mm dient der Gurtmontage-Werkzeugsatz. Er besteht aus:

- einer Ausschärfvorrichtung (A) zum Schärfen der Gurte an der Verbindungsstelle
- einer Heizpresse (B) zum Warmkleben der Gurte
- Einrichtung zum Vorspannen (C) der Gurte sowie
- Zubehör (Schleifband, Pinsel)

Mit einer zweiten Heizpresse können zwei nebeneinander liegende Gurte gleichzeitig verklebt werden.

A



00108252.eps

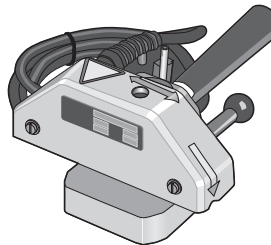
■ Belt mounting tool kit

The belt-mounting tool kit is required for joining the ends of belt GT 2 with $l_s > 2000$ mm conveyor sections. It includes:

- beveling tool (A) for sharpening off the belt ends where they are joined
- heat press (B) for bonding the belt ends thermally
- belt pretensioning device (C), and
- accessories (abrasive belt, brush).

If a second heat press is used, two adjacent belts can be bonded at the same time.

B



00108253.eps

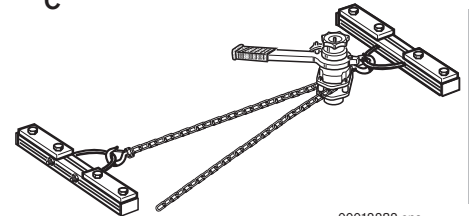
■ 皮带安装工具套件

皮带安装工具套件用于连接 $l_s > 2000$ mm 的输送段的皮带 GT 2。它由下列工具组成:

- 用于在连接位置给皮带制作斜面的皮带打磨工具 (A)
- 用于进行皮带热粘贴的热压机 (B)
- 皮带预紧装置 (C)
- 配件 (磨削带、刷子)

如果使用两个热压机，可以同时粘贴相互挨在一起两条皮带。

C



00012282.eps

Gurtmontage-Werkzeugsatz (A+B+C): Belt mounting tool kit 皮带安装工具套件	3 842 532 810
Werkzeuge, einzeln Individual tools 单个工具	
Ausschärfvorrichtung (A) Beveling tool 皮带打磨工具	3 842 510 684
Heizpresse (B) Heat press 热压机	3 842 315 101
Spannvorrichtung (C) Tensioning device 预紧装置	3 842 196 450

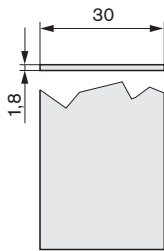
2.2 Werkzeuge und Hilfsmittel: Verbrauchsmaterial

Tools and aids: Expendable materials

工具和辅具：使用材料

■ Gurt GT 2

Der Gurt wird bei Montage gespannt und zu einem endlosen Band verklebt. Zum Fügen, Spannen und Verkleben dient der Gurtmontagewerkzeugsatz. Erforderliche Gurtlänge l_{GT2}



00108249.eps

Bei der Bestellung bitte Bestelllänge auf ganze Meter aufrunden.

■ Belt GT 2

The belt is pretensioned during assembly and bonded to form a continuous belt. A belt mounting tool kit is used for jointing, tensioning and bonding. Required belt length l_{GT2}

■ 皮带 GT 2

皮带在安装时被张紧，并被粘贴成一个环形皮带。皮带安装工具套件用于皮带的叠放、张紧和粘贴，要求的皮带长度： l_{GT2}

	LE 1 x $l_{GT2} = \dots$ m
GT 2	3 842 507 204 / ... m
	$1 \text{ m} \leq l_{GT2}$

Please round the ordering length up to the next full meter.

在订货时请把订货长度向上圆整到整米的长度。

■ Klebstoff

Klebstoff zum Verkleben der Gurte in Verbindung mit dem Gurtmontage-Werkzeugsatz. Nur für den gewerblichen Gebrauch - Sicherheitshinweise beachten!

■ Adhesive

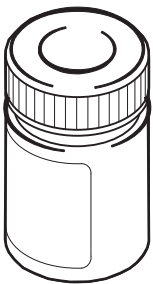
Adhesive for bonding the belts using the belt mounting tool kit. Only for industrial use - observe safety instructions!

■ 粘贴剂

相配于皮带安装工具套件的皮带粘贴剂。只适用于工业应用 - 遵守安全说明！

LE 1 (50 ml)

3 842 315 106



00012281.eps

Technische Daten der Klebung Technical data for bonding 粘贴的技术数据	
Vorspannkraft Pretensioning force 预紧力	< 400 N
Gurtdehnung bei $l_s < 4000\text{mm}$ Belt elongation $l_s < 4000\text{mm}$ 在 $l_s < 4000\text{mm}$ 时的皮带延伸量	2%
Gurtdehnung bei $l_s > 4000\text{mm}$ Belt elongation $l_s > 4000\text{mm}$ 在 $l_s > 4000\text{mm}$ 时的皮带延伸量	2.5%
Gurtdehnung für AS2/B-250 Belt elongation for AS2/B-250 用于 AS2/B-250 的皮带延伸量	3.5%
Klebetemperatur Bonding temperature 粘贴温度	摄氏 120 °
Klebezeit Bonding time 粘贴时间	约 25 分

3.1 Vorbereitung: Berechnung der Gurtlänge

Preparation: Belt length calculation

准备：计算皮带长度

■ Berechnung der Gurtlänge

Im Bereich der Transfersysteme TS2plus wird die Vorbereitung des Gurtes ausserhalb der Anlage empfohlen.

Die erforderliche Länge ist abhängig von der Streckenlänge nach folgender Formel zu errechnen:

■ Belt length calculation

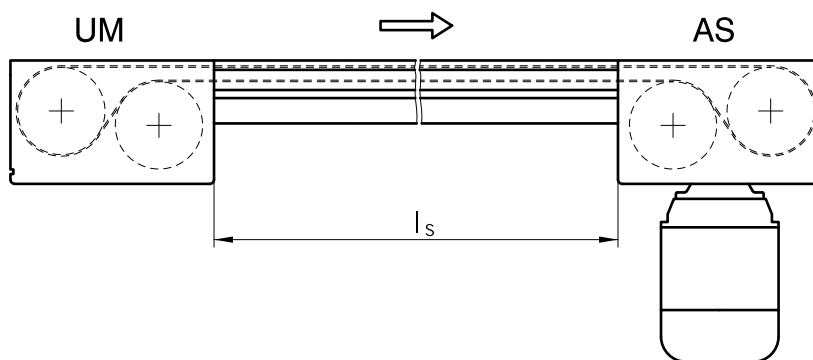
For the TS 2plus transfer system, Bosch recommends preparing the belt outside of the system.

The required length depends on the length of the section and can be calculated using the following formula:

■ 计算皮带长度

在 TS 2plus 输送系统中，建议在设备之外进行皮带的准备工作。

要求的皮带长度取决于输送段长度，按下列公式计算：



515211-03.eps

 $l_s < 4000 \text{ mm:}$

$$l_G = [(2 \times l_s + 1320) \times 0,980] + 60$$

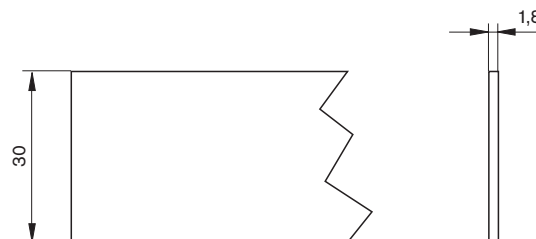
 $l_s > 4000 \text{ mm:}$

$$l_G = [(2 \times l_s + 1320) \times 0,975] + 60$$

AS 2/B-250:

$$l_G = [(2 \times l_s + 1320) \times 0,965] + 60$$

515211-04.eps



00117804.eps

Legende:

AS = Antriebstation
 UM = Umlenkung
 l_s = Streckenlänge [mm]
 l_G = Gurtlänge [mm]

Legend:

AS = Drive module
 UM = Return unit
 l_s = Section length [mm]
 l_G = Belt length [mm]

图例:

AS = 驱动单元
 UM = 回转单元
 l_s = 输送段长度 [mm]
 l_G = 皮带长度 [mm]

3.2 Vorbereitung: Ausschärfeinrichtung - Sicherheitshinweise

Preparation: Beveling tool - Safety instructions

准备：皮带打磨工具 - 安全说明

■ Vorbereiten der Ausschärfeinrichtung (Fig. 1)

Dies müssen Sie beachten:

- Lesen Sie vor Inbetriebnahme der Ausschärfeinrichtung die Kapitel Inbetriebnahme (☞ 3-22), Wartung (☞ 3-25) und Einstellung (☞ 3-27) und beachten Sie die dort gemachten Vorgaben bei jeder Inbetriebnahme.

■ Preparing the beveling tool (Fig. 1)

Note the following:

- Before operating the beveling tool for the first time, read the chapters on Initial Operation (☞ 3-22), Maintenance (☞ 3-25) and Setting (☞ 3-27) and follow the specifications listed there during every initial operation.

■ 皮带打磨工具的准备 (Fig. 1)

您必须遵守下列事项:

- 在皮带打磨工具初次运行前, 您必须阅读初次运行 (☞ 3-22)、保养 (☞ 3-25) 和设置 (☞ 3-27) 章节, 并且在每次投入使用时遵守其中的规定。

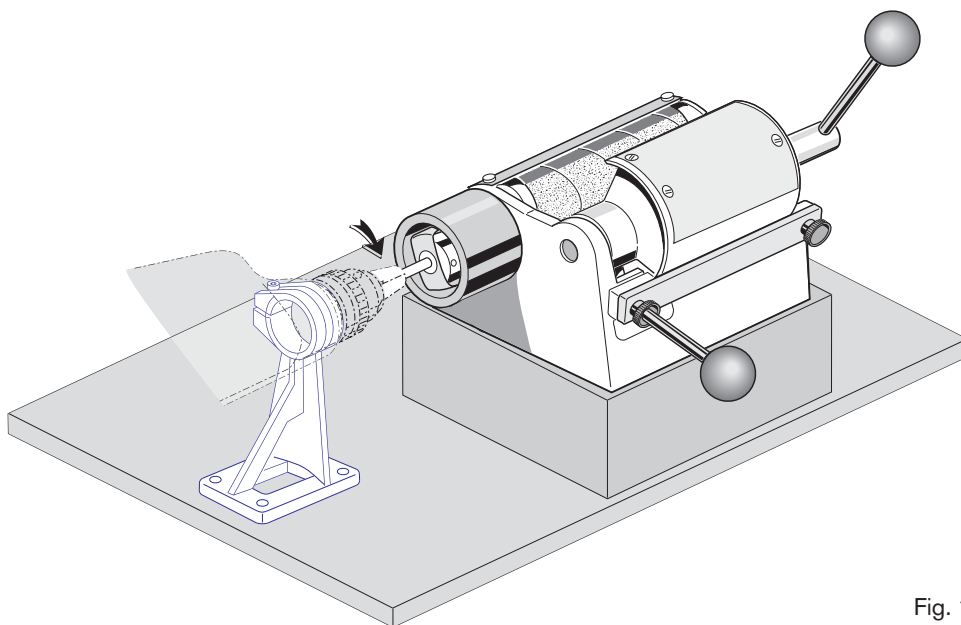


Fig. 1

815211-05.app

- Sichern Sie die Antriebskomponente (z.B. Bohrmaschine) gegen Verdrehen.

- Secure the drive components (e.g. drilling machine) against twisting.

- 给驱动部件 (例如: 钻孔机) 加防转装置。

- Schalten Sie die Antriebskomponenten spannungsfrei bevor Sie mit Prüf- und Einstellarbeiten an der Ausschärfeinrichtung beginnen.

- Make sure the drive components are not under voltage before beginning maintenance on or setting the beveling tool.

- 在您开始在皮带打磨工具上进行检查和设置工作之前, 断开驱动部件的电源。

- Prüfen Sie Ausschärfeinrichtung vor jeder Inbetriebnahme (☞ 3-9).

- Check the beveling tool before every initial operation (☞ 3-9).

- 在每次投入使用前, 对皮带打磨工具进行检查 (☞ 3-9)。

3.3 Vorbereitung: Prüfen der Ausschärfeinrichtung

Preparation: Checking the beveling tool

准备：检查皮带打磨工具

■ Prüfen der Ausschärfeinrichtung

Vor jeder Inbetriebnahme prüfen:

a) Schleifband

Das spiralförmig aufgeklebte Schleifband muß fest auf der Schleifwalze anliegen. Die Schleifbandenden dürfen nicht abstehen. Anhaftende Schleifrückstände mit einer Drahtbürste entfernen. Ist das Schleifpapier defekt oder nur einseitig abgenutzt, muß es ersetzt werden.

b) Schleiftisch

Darauf achten, daß der Schwenktisch mit dem aufgeschraubten Keilsegment parallel zur Schleifwalze steht. Die Distanz des Schwenktisches zur Schleifwalze ist dann richtig eingestellt, wenn ein auf dem Schwenktisch aufgeklebtes doppelseitiges Klebeband von der Schleifwalze gerade eben berührt wird. Der seitlich angebrachte Exzenterhebel muß dabei an der fixierten Anschlagsschraube anliegen.

c) Schleifgeschwindigkeit

Die Antriebsdrehzahl für die Schleifwalze soll ca. 1000 1/min betragen.

d) Keilsegment

Die vordere Kante des Keilsegmentes darf beim Anschleifen der Riemenenden nicht beschädigt werden. Im Falle einer Kantenbeschädigung defektes Keilsegment gegen ein neues austauschen. Nach Austausch des Keilsegmentes muß die Ausschärfeinrichtung neu eingestellt werden.

■ Checking the beveling tool

Check before every startup:

a) Abrasive belt

The abrasive belt glued on in a spiral must lie tight on the grinding drum. The ends of the abrasive belt must not protrude. Remove any grit with a wire brush. The sand paper must be replaced if it is defective or used up on one side.

b) Grinding table

Pay attention that the swiveling table with the screwed-on wedge segment is parallel to the grinding drum. The distance between the swiveling table and the grinding drum is correctly set if a double-sided tape bonded onto the swiveling table just touches the grinding drum. The eccentric lever on the side has to rest against the fixed stop screw.

c) Grinding speed

The drive speed for the grinding drum should be approx. 1,000 rpm.

d) Wedge segment

The front edge of the wedge segment must not be damaged while grinding the belt ends. Exchange the wedge segment if the edge is damaged. The beveling tool must be reset after the wedge segment has been exchanged.

■ 检查皮带打磨工具

在每次投入使用前检查下列事项:

a) 磨削带

螺旋式粘贴的磨削带必须牢固地安装在磨削辊上。磨削带端头不许伸出。用钢丝刷清除残留的磨削残留物。如果砂纸已经损坏或者单侧磨损的话，必须进行更换。

b) 磨削台

请注意，摆动台连同拧装其上的楔形件必须平行于磨削辊。如果粘贴在摆动台上的双面胶带刚好被磨削辊碰到，则摆动台与磨削辊之间的距离设置正确。这时，安装在侧面的偏心手柄必须紧靠在限位螺栓上。

c) 磨削速度

磨削辊的驱动转速应该为大约 1000 转/分。

d) 楔形件

在磨削皮带端头时，楔形件的前边沿不许受损。在边沿损坏的情况下，用新的楔形件更换损坏的楔形件。在更换楔形件之后，必须对皮带打磨工具重新进行设置。

3.4 Ausschärfen der Gurtenden Beveling the belt ends 皮带打磨

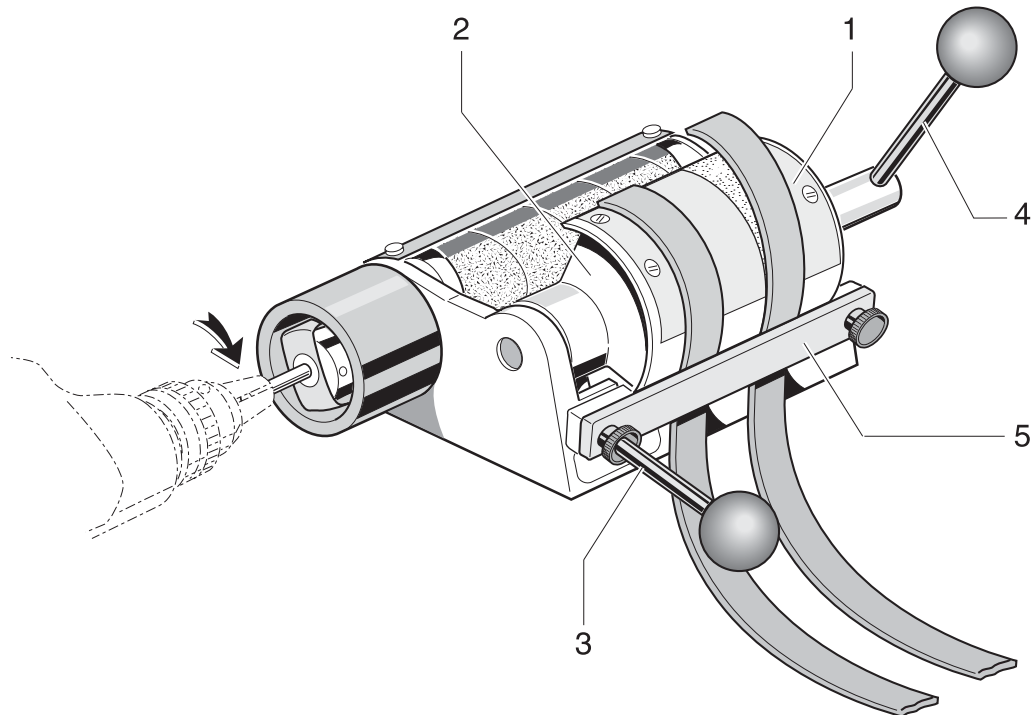


Fig. 2

5152 11-06.eps

■ Gurtenden in Ausschärfeinrichtung einlegen (Fig. 2)



Vorsicht

Einzug- und Quetschgefahr
Beim Einschalten des Antriebs besteht Verletzungsgefahr durch rotierende Bauteile.

> Schalten Sie den Antrieb vor dem Einlegen der Gurte aus und sichern Sie diesen gegen unbeabsichtigtes Wiedereinschalten (Netzstecker ziehen).

- 1 Schwenktisch (2) durch Ziehen des Schwenkhebels (3) ganz nach hinten (/nach oben) schwenken.
- 2 Gurtende aus Richtung Umlenkung UM mit doppelseitigem Klebeband mittig auf dem Keilsegment (1) des Schwenktisches (2) bündig zur Vorderkante befestigen und mit Klemmvorrichtung (5) festklemmen.
- 3 Exzenterhebel (4) ganz nach hinten ziehen

■ Positioning the belt ends in beveling tool (Fig. 2)



Caution

Danger of crushed extremities and being drawn in
Switching on the drive poses a risk of injury due to rotating parts.

> Switch off the drive before inserting the belt and make sure that it cannot be switched on again inadvertently (pull the mains plug).

- 1 Swing the swiveling table (2) all the way to the back (/all the way up) by pulling on the swivel lever (3).
- 2 Fasten the belt end coming from the direction of the UM return unit with double-sided tape in the middle of the wedge segment (1) on the swiveling table (2) flush with the front edge and clamp it down using a clamping device (5).
- 3 Pull the eccentric lever (4) all the way to the back.

■ 把皮带端头放入皮带打磨工具 (Fig. 2)



小心

有被拉入机器和被挤伤的危险

在驱动器接通时，有被旋转的零件碰伤的危险。
> 在放入皮带前，关闭驱动器，并采取相应的措施防止意外重新接通（拉下电源插头）。

- 1 拉动摆动手柄 (3) 将摆动台 (2) 完全摆到后面 (/上面)。
- 2 用双面胶带把来自回转单元的皮带端头前边沿对齐且对中粘贴在摆动台 (2) 上的楔形件 (1) 上，并用夹持装置 (5) 夹紧。
- 3 将偏心手柄 (4) 完全拉到后面。

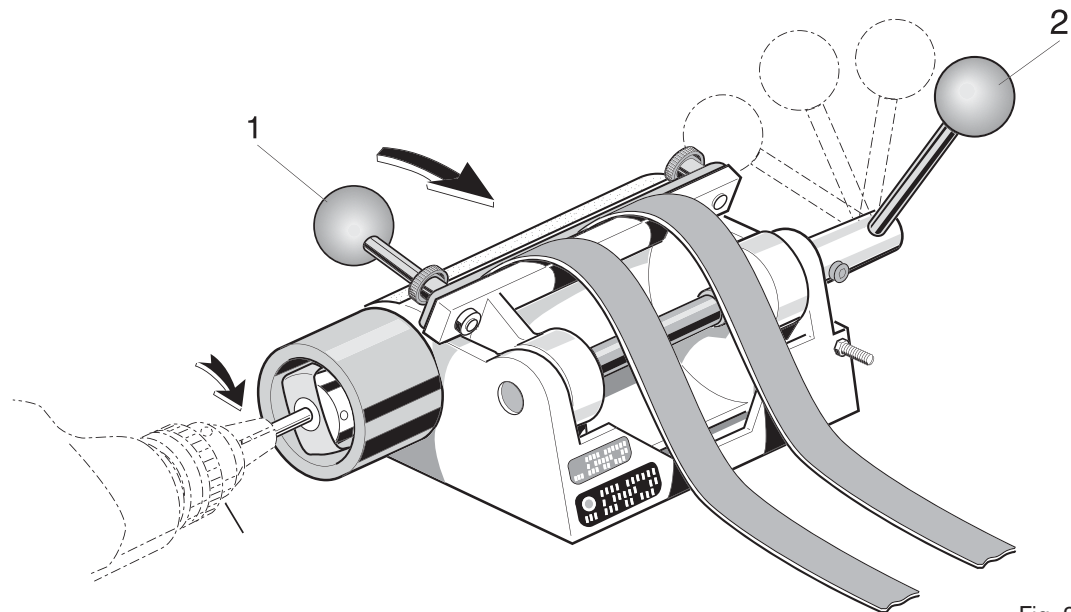


Fig. 3

5152 11-0 7.ep

Ausschärfvorgang (Fig. 3)



Vorsicht

Einzug- und Quetschgefahr
Während des Betriebs der Ausschärfeinrichtung besteht

Verletzungsgefahr durch rotierende Bauteile.

- > Greifen Sie während des Betriebs nicht in rotierende Geräteteile.
- > Halten Sie Ihre Haare oder Kleidungsstücke von rotierenden Geräteteilen fern.

- 1 Antrieb einschalten und Schwenkhebel (1) langsam und gleichmäßig hin- und herbewegen (vor und zurückbewegen).
- 2 Währenddessen mit dem Exzenterhebel (2) vorsichtig zustellen (Exzenterhebel langsam nach vorne drücken).
- 3 Schwenkhebel (1) dabei solange weiter hin und herbewegen bis kein Schleifgeräusch mehr hörbar ist.
- 4 Antrieb abschalten, Schwenkhebel (1) und Exzenterhebel (2) ganz nach hinten schwenken.

Beveling process (Fig. 3)



Caution

Danger of crushed extremities and being drawn in

Operating the beveling tools poses a risk of injury due to rotating parts.

- > Do not reach into rotating devices and parts while they are in operation.
- > Keep hair and clothing away from rotating devices and parts.

- 1 Switch the drive on and slowly and evenly move the swivel lever (1) back and forth (move forward and backward).
- 2 At the same time, carefully close the eccentric lever (2) (slowly push the eccentric lever forward).
- 3 While pushing the eccentric lever, move the swivel lever (1) back and forth until you can no longer hear any grinding noise.
- 4 Switch the drive off, move the swivel lever (1) and eccentric lever (2) all the way to the back.

打磨过程 (Fig. 3)



小心

有被拉入机器和被挤伤的危險

在皮带打磨工具运行过程中，有被旋转的零件碰伤的危險。

- > 在运行过程中，严禁触摸旋转的零件。
- > 使您的头发和服装边角远离旋转的零件。

- 1 接通驱动器并将摆动手柄 (1) 缓慢并均匀地来回运动 (前后运动)。
- 2 在此过程中，用偏心手柄 (2) 小心地上料 (将偏心手柄缓慢向前压)。
- 3 在此过程中继续来回运动摆动手柄 (1)，直到再也听不到磨削声音为止。
- 4 关闭驱动器，把摆动手柄 (1) 和偏心手柄 (2) 完全摆动到后面。

- - 5** Kontrollieren, ob der Gurt an der Vorderkante gleichmäßig und hauchdünn ausläuft.
(Wenn das nicht der Fall ist -> Wartung / Einstellung)
 - 6** Schleifstaub vom Keilsegment) (Siehe Fig. 2(1)) entfernen und Gurt herausnehmen.
 - 7** Arbeitsvorgang am anderen Gurtende auf der Gegenseite wiederholen, dazu den Gurt dort um 180° umklappen, damit die Abschrägung entgegengesetzt erfolgt.
- - 5** Check whether the belt is tapered evenly and thinly on the front edge.
(If this is not the case -> Maintenance/ Setting)
 - 6** Remove any grindings from the wedge segment (see Fig. 2(1)) and remove the belt.
 - 7** Repeat this operation with the other belt end on the opposite side, but turn the belt by 180°, so that it is beveled on the opposite side.
- - 5** 检查皮带是否拥有一个整齐且非常薄的前边沿。
(如果不是这样的话 -> 保养 / 调整)
 - 6** 清除楔形件上的磨尘 (见 Fig. 2(1)), 并取出皮带。
 - 7** 将皮带的另一端翻转 180° 重复此项工作, 以使斜面能互相对接。

4.1 Gurtmontage: Auflegen des Gurtes

Belt installation: Inserting the belt

皮带安装：铺设皮带



Vorsicht

Hohe Gurtspannung und reißender Gurt

Durch Reißen schlechter

Verbindungsstellen des aufgelegten, gespannten Gurtes besteht Verletzungsgefahr, da die Gurte unter hoher Spannung stehen.

> Stehen Sie beim Spannvorgang nicht in der Verlängerung der Strecke ST und halten Sie seitlich Abstand.

> Verwenden Sie keine beschädigten oder bereits gebrauchten Gurte, sondern ersetzen Sie diese.

Hinweis:

Beschädigungen des Gurtes führen zu frühzeitigem Ausfall!



Caution

Elevated belt tension and tearing belt

Since the belts are highly

pretensioned, they pose a risk of injury if weak junctions on the belt tear.

> When tensioning, do not stand in the line of the ST conveyor section, and keep a safe distance from the side.

> Do not use damaged or previously used belts – these should be replaced.

Note:

Damage to the belt will result in premature failure!



小心

皮带高度张紧且有皮带断裂的可能

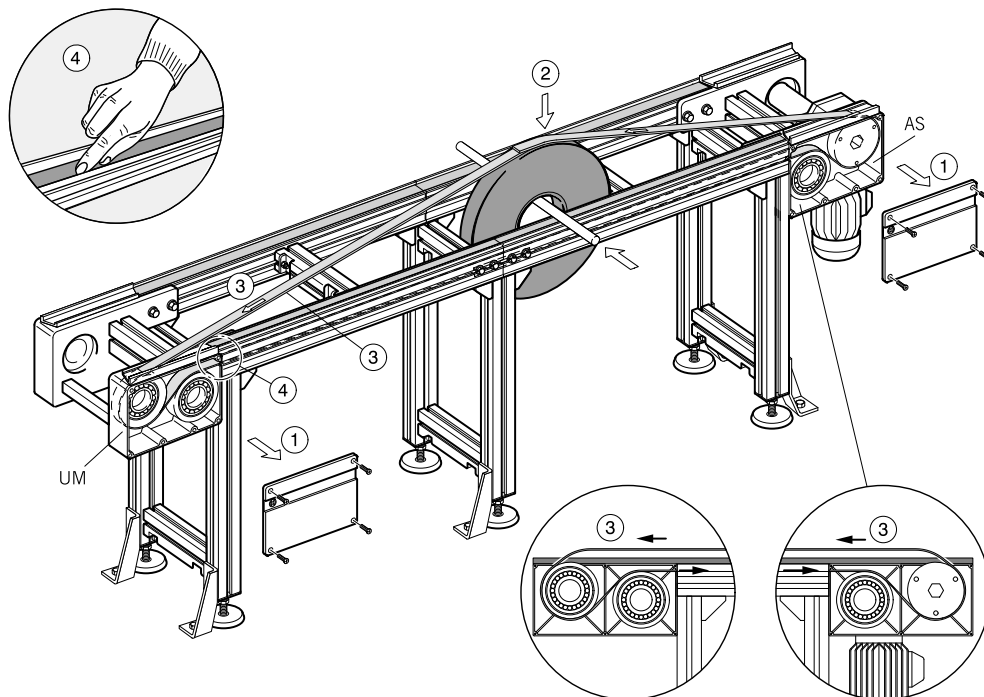
皮带粘帖后高度张紧，若粘结点不牢固，则有可能皮带断裂并致人员受伤。

> 在张紧过程中，您不要站在输送段 ST 的延长线上，并且要与其保持侧面的距离。

> 不许使用已经损坏的或者已经用过的皮带，更换这些皮带。

说明:

受损的皮带将导致提前失效!



515211-08.eps

Fig. 4

Öffnen der Antriebs- und Umlenkstationen (Fig. 4)

- 1 Anlage ausschalten und gegen Wiedereinschalten sichern!
- 2 Seitliche Abdeckbleche (1) von AS /UM abnehmen, dazu die Linsenschraube mit Innensechskant M4 (SW 3) lösen.

Opening the drive and return stations (Fig. 4)

- 1 Switch off the system and prevent it from being switched on again inadvertently!
- 2 Remove the lateral covering plates (1) from the AS/UM by loosening the oval-head screw with M4 hexagon socket (SW 3).

打开驱动单元和回转单元 (Fig. 4)

- 1 关闭设备，并加上防止重新起动的防护!
- 2 拆下 AS / UM 上的侧防护盖板 (1)，为此，用 M4 梅花形扳手 (SW 3) 松开凸头螺栓。

Gurtkanäle prüfen

1 Bei Gurterneuerung alten Gurt entfernen und Gurtführungen auf Gurtreste und Beschädigungen prüfen.

Check belt ducts

1 When replacing the belt, remove the old belt and check the belt guides for remains and damages.

检查皮带槽

1 在更换皮带时，取出旧皮带，检查皮带导向上是否有残留的皮带碎屑和是否有损坏。

Auflegen des Gurtes (Fig. 4)

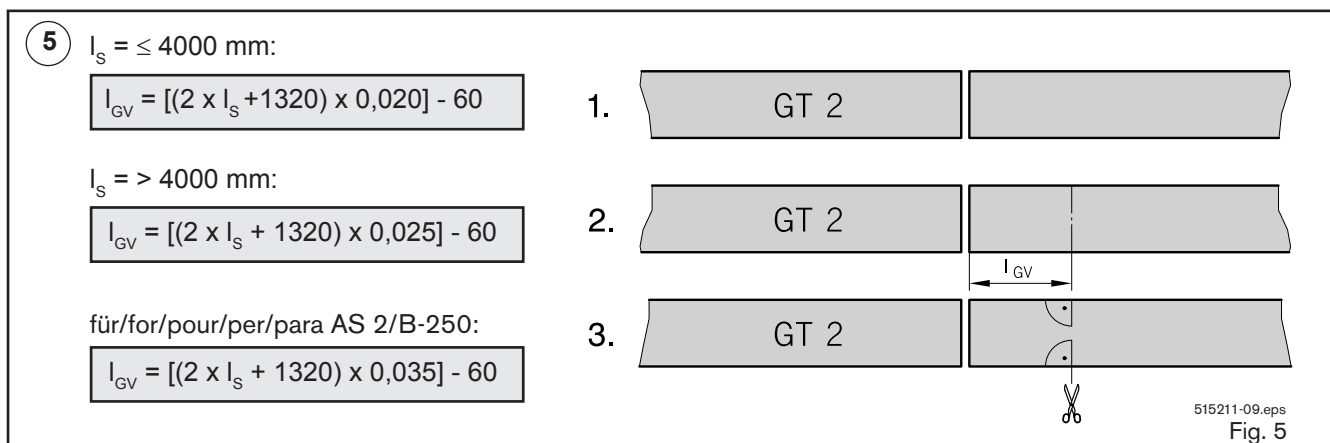
- 1 Gurttrommel (2) zwischen beiden Streckenprofilen SP mit einem Stück Rundmaterial so aufhängen, daß der Gurtanfang in Richtung Umlenkung UM zeigt.
- 2 Gurt GT 2 (nach Fig. 4) einlegen. Dabei darauf achten, daß der Gurt GT 2 mittig auf den Umlenkrollen von Antriebsstation AS und Umlenkung UM liegt.
- 3 Bleibt der Gurt GT 2 innerhalb der Rücklaufebene (49) hängen, Gurtführungsprofil GP anheben und Gurt GT2 von Hand weiterschieben!
- 4 Zum Ablängen (Fig. 5) Gurt GT 2 auf Stoß zusammenführen (1), Gurtanteil für die Vorspannung l_{GV} (siehe Längenberechnung, Fig. 5), zurücknehmen (2) und rechtwinklig abschneiden (3).

Inserting the belt (Fig. 4)

- 1 With a piece of round bar, suspend the belt reel (2) between the two SP section profiles so that the beginning of the belt points toward the UM return unit.
- 2 Insert the GT 2 belt (see Fig. 4), ensuring that the belt is centered on the return rollers of the AS drive module and the UM return unit.
- 3 If the GT 2 belt becomes jammed on the return level (4), lift the GP belt guide profile and continue feeding the belt manually!
- 4 To cut the GT 2 belt to size (Fig. 5), bring the ends together (1), turn back (2) by the amount l_{GV} to allow for pretension (see length calculation, Fig. 5), and cut off squarely (3).

铺设皮带 (Fig. 4)

- 1 用一个圆形工具把皮带卷 (2) 如图挂在两根输送段型材 SP 之间，使皮带始端朝向回转单元 UM。
- 2 放好皮带 GT 2 (按 Fig. 4)。在此要注意，皮带 GT 2 要对中放在驱动单元 AS 和回转单元 UM 的回转辊上。
- 3 如果皮带 GT 2 停在返回层面 (4) 上的话，把导向型材 GP 抬起，并用手把皮带 GT2 继续向前推！
- 4 把皮带 GT 2 端对端对齐 (1) 以便截短 (Fig. 5)，把用于张紧的皮带段 l_{GV} (见长度计算，Fig. 5) 让出 (2)，并垂直剪掉 (3)。

**Legende:**

l_s = Streckenlänge [mm]
 l_{GV} = Länge Gurtvorspannung [mm]

Legend:

l_s = Section length [mm]
 l_{GV} = Belt pretension length [mm]

图例:

l_s = 输送段长度 [mm]
 l_{GV} = 皮带张紧长度 [mm]

4.2 Gurtmontage: Spannen des Gurtes

Belt installation: Tensioning of the belt

皮带安装：张紧皮带



Vorsicht

Hohe Gurtspannung

Bei schlechter, ungleichmäßiger Spannung oder brüchigem Gurtmaterial, kann der Gurt beim Spannvorgang reißen oder abrutschen.

> Stehen Sie beim Spannvorgang nicht in Verlängerung der Strecke ST und halten Sie seitlich Abstand.

> Achten Sie beim Spannen darauf, daß der Spannvorgang in der Mitte der Strecke ST durchgeführt wird (Fig. 6) und die Gurte mittig auf den Umlenkrollen von AS und UM liegen!



CAUTION

Elevated belt tension

The belt may tear or slip off during tensioning if the tension is poor or uneven or if the belt is made of fragile material.

> When tensioning, do not stand in the line of the ST conveyor section, and keep a safe distance from the side.

> When tensioning the belt ensure that the process is carried out in the middle of conveyor section ST (Fig. 6) and that the belt is positioned centrally on the return rollers on AS and UM!



小心

高度张紧的皮带

在不正确的、不均匀的张紧的情况下，或者使用易断的皮带材料时，皮带可能在张紧过程中断裂或滑掉。

> 在张紧过程中，您不要站在输送段的输送方向上，并且要与输送段侧面保持一定距离。

> 在张紧时必须注意，必须在输送段 ST 的中部进行张紧工作 (Fig. 6)，并且必须把皮带对中铺设在 AS 和 UM 的回转辊上！

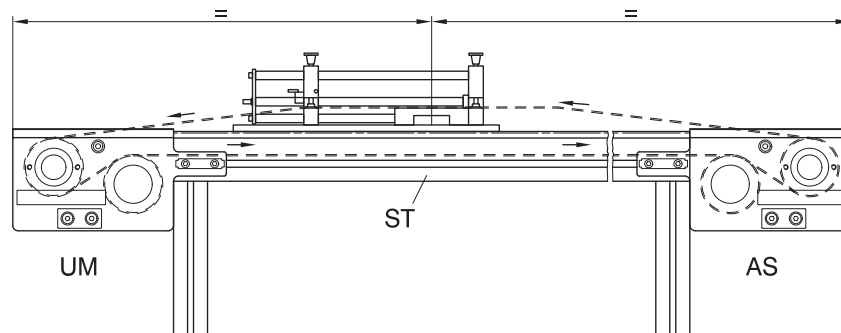


Fig. 6

Beachten Sie Fig. 7.

1 Gurtspanner mit Ösen gegeneinander gerichtet in ca. 1 m Abstand auf die beiden Strecken ST legen.

2 Sechskantschrauben (2) M8 (2x4 Stück) lösen, Platten abnehmen.

3 Schmirgelleinestücke (4) (Körnung nach oben) auf Alu-Strebenprofil (1) legen.

4 Gurtenden (3) parallel auflegen.

5 Ein weiteres Schmirgelleinestück (4) (Körnung nach unten) auf die Gurte legen.

6 Die Gurtenden (3) bei einem Gurtspanner ca. 60 cm bzw. ca. 40 cm herausragen lassen.

Please note Fig. 7.

1 Place the belt tensioner with the eyelets facing each other approx. 1 m apart on both ST sections.

2 Loosen the M8 hexagon screws (2) (2 sets of 4) and remove the plates.

3 Position pieces of emery cloth (4) (grain up) on the aluminum strut profile (1).

4 Position the belt ends (3) parallel to each other.

5 Place a second piece of emery cloth (4) (grain down) on the belts.

6 Allow the belt ends (3) to protrude approx. 60 cm from one belt tensioner and approx. 40 cm from the other.

请遵守 Fig. 7。

1 使用吊环把皮带张紧器以大约间隔 1 米的距离互相校准放置在两个输送段 ST 上。

2 松开 M8 外六角螺栓 (2) (2x4 个)，把压板取下。

3 把一个弓形件 (4) (弓背朝上) 放在铝支撑型材 (1) 上。

4 把各皮带端 (3) 平行放好。

5 把另一个弓形件 (4) (弓背朝下) 放在皮带上。

6 使皮带端 (3) 在一个皮带张紧器上伸出大约 60 cm，在另一个上伸出大约 40 cm。

**Vorsicht****Hohe Gurtspannung**

Sind die Gurte nicht richtig befestigt, besteht Verletzungsgefahr durch losreißen der Gurte während des Spannvorgangs.

> Stellen Sie sicher, dass die Klemmvorrichtung (5) richtig festgeschraubt ist

- 6** Platten mit der abgerundeten Seite auf den Gurt GT 2 auflegen und mit je zwei Sechskantschrauben (2) M8 parallel und gleichmäßig anziehen (max. Anzugsdrehmoment ca. 42Nm).

Hinweis:

Um Beschädigungen am Gurtführungsprofil GP zu vermeiden, wird empfohlen, eine Platte als Auflage für den Zughub zu verwenden!

- 7** Zughubhaken (6) in die Öse des Gurtspanners mit längeren Gurtstücken einhängen, Kettenhaken (6) in die andere Gurtspanneröse einhängen.
- 8** Durch Hebelbetätigung (7) am Zughub Gurte soweit spannen, bis ausgeschärfte Gurtenden (8) übereinanderlappen und in die Heizpresse eingelegt werden können.
- 9** Beide ausgeschärfte Flächen müssen exakt übereinander gebracht werden, damit die Gurtdicke über die Klebestelle hinweg konstant bleibt!

**Caution****Elevated belt tension**

If the belts are incorrectly fastened, there is a risk that the belt could tear free during tensioning and cause injury.

> Ensure that the clamping device (5) has been tightened correctly.

- 6** Lay plates with rounded sides onto the GT 2 belt and tighten them evenly and in parallel using 2 M8 hexagonal screws (2) on each plate (max. tightening torque approx. 42 Nm).

Note:

Bosch recommends using a plate as a support for the ratchet tensioning tool to prevent damage to the GP belt guide profile!

- 7** Insert the ratchet tensioning tool hook (6) into the ring of the belt tensioner with the longer belt extensions and the chain hook (6) into the ring of the other belt tensioner.
- 8** By moving the ratchet tensioning tool (7) lever, tension the belts until the beveled ends (8) overlap and can be inserted into the heat press.
- 9** The two beveled surfaces must coincide exactly so that the belt thickness across the joint remains constant.

**小心****高度张紧的皮带**

如果皮带没有正确固定的话, 在张紧过程中有由于皮带脱开而引起受伤的危险。

> 必须确保夹持装置 (5) 正确拧紧。

- 6** 把压板的倒圆角面朝向皮带放置到皮带 GT 2 上, 并且分别用两个 M8 外六角螺栓 (2) 平行且均匀拧紧 (最大拧紧力矩约 42 Nm)。

说明:

为了避免损坏皮带导向 GP, 我们推荐把一块压板用作拉伸器的支撑!

- 7** 把拉伸钩 (6) 挂在带较长皮带伸出段的皮带张紧器的吊环上, 把链钩 (6) 挂在另一个皮带张紧器的吊环上。
- 8** 通过转动拉伸器上的手柄 (7) 使皮带张紧到如此的程度, 直到使制出斜面的皮带端 (8) 互相重叠在一起, 并能够放进热压机中为止。
- 9** 必须把两个斜面准确重叠在一起, 以使皮带的厚度在粘贴位置仍然与其它部分保持一致。

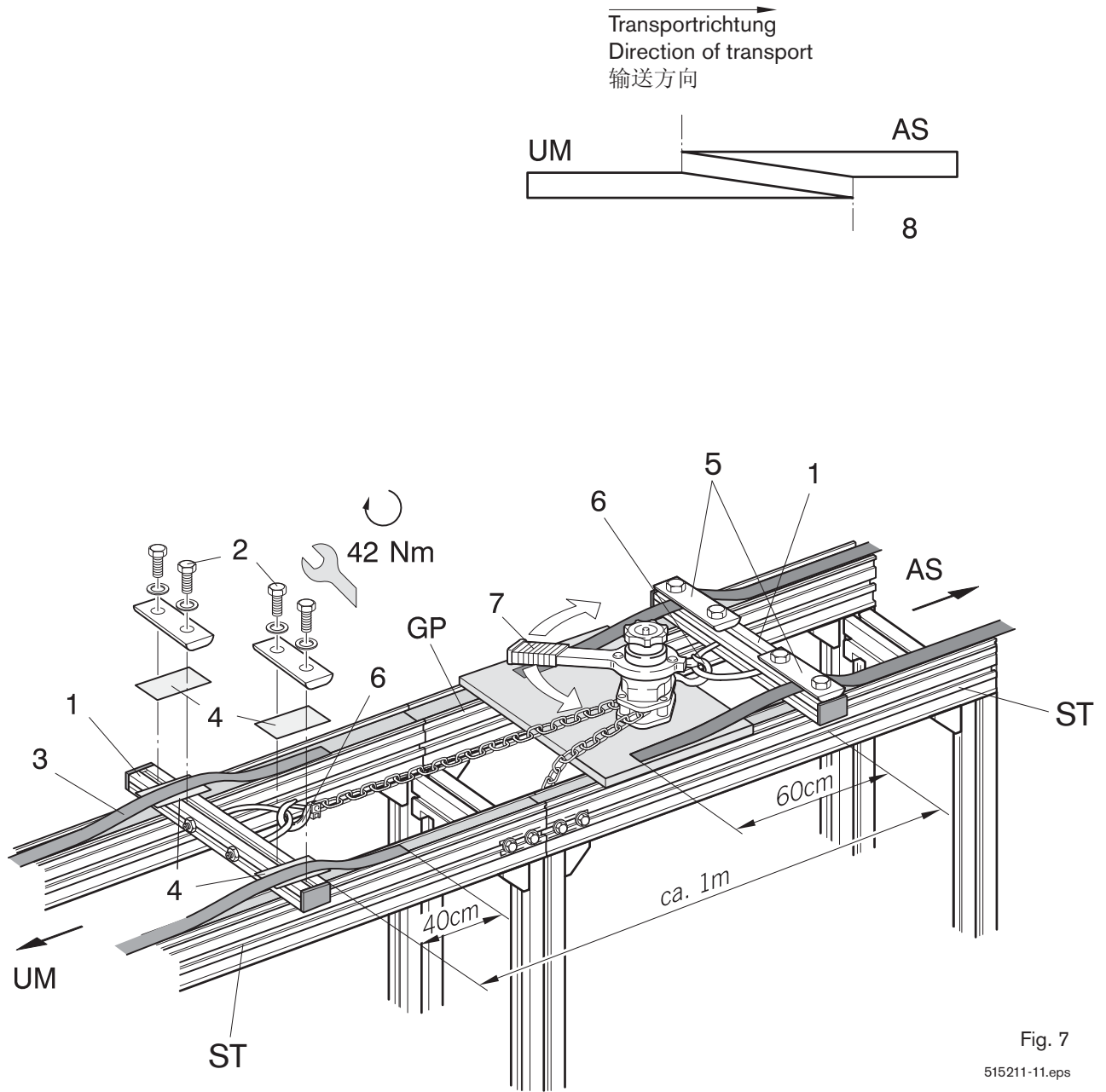


Fig. 7

515211-11.eps

DEUTSCH

ENGLISH

中文

5.1 Kleben: Vorbereitung

Bonding: Preparation

粘贴：准备

Der ausgeschärfte und gespannte Gurt wird mit der Heizpresse (Fig. 8) zum Endlosgurt verklebt.

Hinweis:

Die Haltbarkeit der Klebestelle kann nur garantiert werden, wenn

- der auf Seite 6 angegebene Gurt (mit Bosch Rexroth Bestell-Nr.),
- die vorgeschriebenen Klebematerialien verwendet,
- die Klebevorschriften der Klebstoffhersteller eingehalten werden!
- das Verfallsdatum des Klebers nicht überschritten ist!

The beveled and tensioned belt is bonded together with a heat press (Fig. 8) to form a loop.

Note:

The bonded connection can only be guaranteed to last if

- the belt specified on page 6 (with Bosch Rexroth part no.) and
- the adhesives specified are used,
- the instructions for bonding given by the adhesive manufacturer are followed exactly!
- the adhesive is not past its use-by date!

用热压机 (Fig. 8) 将制出斜面且张紧的皮带粘贴成环形皮带。

说明:

只有在满足下列条件的情况下，才能保证粘贴位置的强度。

- 使用第 6 页上指定的皮带 (带博世力士乐订货号)，
- 使用指定的粘贴剂，
- 遵守粘贴剂制造商给出的粘贴规定！
- 不许使用过期的粘贴剂！

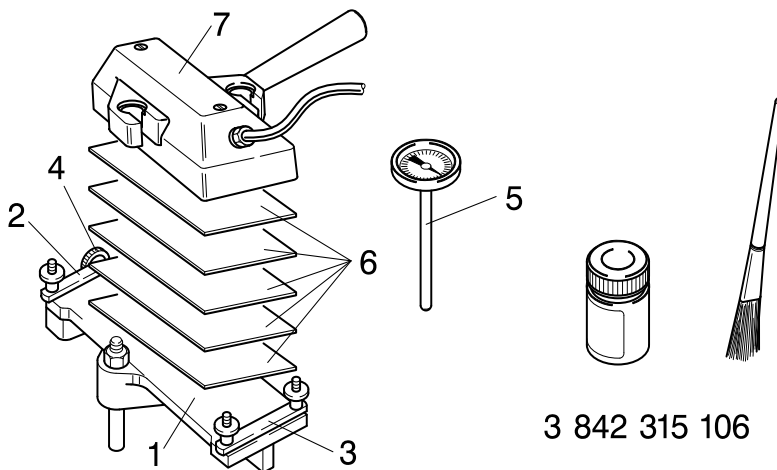


Fig. 8

515211-12.eps

Klebevorbereitung (Fig. 8)

Hinweis:

Entfernen Sie Gewebereste vollständig von den Ausschärfflächen.

1 Ausschärfflächen mit Spiritus reinigen und entfetten.

Heizpresse vorheizen (Fig. 9)

1 Thermometer (5) in entsprechende Bohrung der Heizpresse stecken. Heizpresse (7) auf $120^{\circ}\text{C} \pm 5^{\circ}$ vorheizen, ggf. an Einstellschraube Temperatur einstellen.

2-Heizpressenunterteil (1) auflegen. Das Klemmteil (2) zeigt in Richtung Antriebsstation AS.

Preparation for bonding (Fig. 8)

Note:

Ensure that all fibre remnants are removed completely from the beveled surfaces!

1 Clean the beveled surfaces with alcohol and degrease.

Pre-heating the heat press (Fig. 9)

1 Insert the thermometer (5) in the correct hole in the heat press (7). Heat the heat press to $120^{\circ}\text{C} \pm 5^{\circ}$ and adjust the temperature with the setting screw if necessary.

2 Apply the lower section of the heat press (1). The clamp part (2) faces the AS drive module.

粘贴准备 (Fig. 8)

说明:

彻底清除斜面上的残留织物。

1 用酒精对斜面进行清洁和去油。

热压机预热 (Fig. 9)

1 把温度表 (5) 插入热压机相应的孔中。将热压机 (7) 预热到 $120^{\circ}\text{C} \pm 5^{\circ}$ ，有必要的話，在调节螺栓上调节温度。

2 放好热压机底座 (1)。夹持件 (2) 指向驱动单元 AS 的方向。

3 Gummipatte und Kunststoffolie aus Zwischenlagensatz (6) in Heizpressenunterteil (1) einlegen.

4 Gurtende aus Richtung Umlenkung UM einlegen und mit Klemmteil (3) festspannen.

5 Gurtende aus Richtung Antrieb AS fluchtend einlegen und mit Klemmteil (2) festspannen.

Hinweis:

Beide ausgeschärften Flächen müssen exakt übereinander gebracht werden, damit die Gurtstärke über die Klebestelle hinweg konstant bleibt.

6 Schraube (4) lösen und Klemmteil (2) mit Gurtende entfernen.

3 Insert the rubber plate and plastic sheet from the intermediate layer set (6) into the lower part of the heat press (1).

4 Insert the belt end coming from the UM 2 return unit and secure tightly with clamp part (3).

5 Then insert the belt end coming from the AS 2 drive module, align, and secure tightly with clamp part (2).

Note:

The two beveled surfaces must coincide exactly so that the belt thickness across the joint remains constant.

6 Loosen screw (4) and remove clamp part (2) with the belt end.

3 把辅件套件 (6) 中的胶垫和塑料薄膜放入热压机底座 (1)。

4 放入来自回转单元 UM 的皮带端，并用夹持件 (3) 夹紧。

5 放入来自驱动单元 AS 的皮带端，并用夹持件 (2) 夹紧。

说明:

必须把两个斜面准确重叠在一起，以使皮带的厚度在粘贴位置仍然与其它部分保持一致。

6 松开螺栓 (4)，并取下带皮带端的夹持件 (2)。

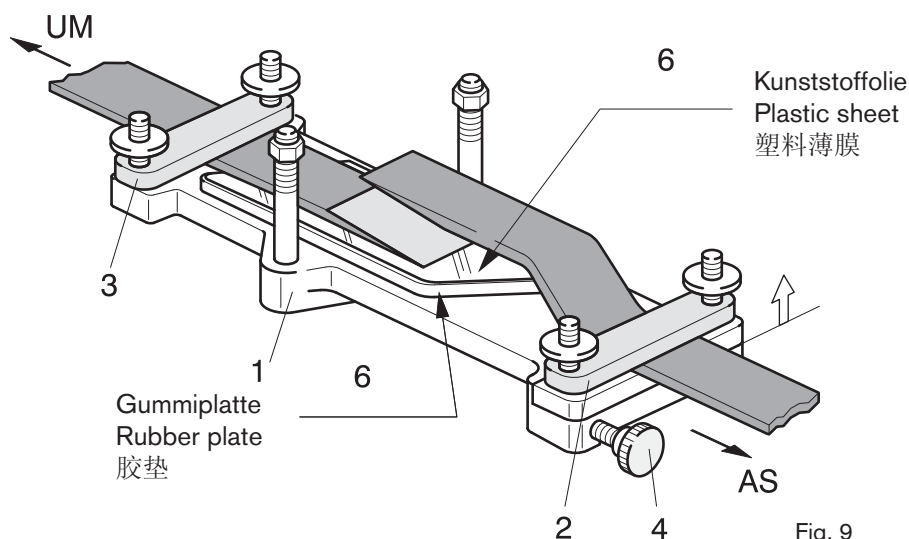
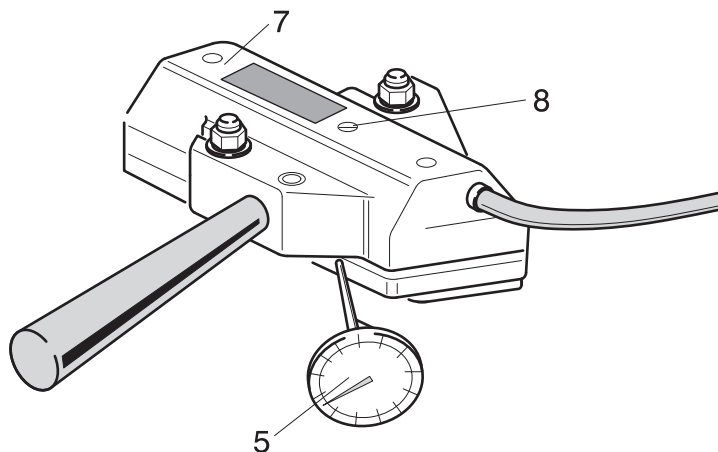


Fig. 9

515211-13.eps

5.2 Kleben: Klebevorgang

Bonding: Bonding procedure

粘贴: 粘贴过程



Vorsicht

Falsch verklebter Gurt

Wenn Sie falsches Klebematerial verwenden und die

Verklebung unsachgemäß durchführen, besteht Verletzungsgefahr durch reißen der Gurte.

> Beachten Sie beim Verkleben die Sicherheitshinweise des Kleberherstellers laut Sicherheitsdatenblatt gemäß 91/155/EWG.

> Verwenden Sie nur das von Bosch empfohlene Klebematerial (Bestell-Nr. 3 842 315 106).

siehe Fig. 10

- 1 Beide Ausschräffflächen (9) gleichmäßig dünn mit Klebstoff einstreichen.
- 2 Klemmteil (2) wieder einsetzen. Dabei treffen die Gurtenden mit den Klebeflächen fluchtend aufeinander.
- 3 Gurtenden sofort zusammenlegen, glattstreichen und mit Schraube (4) sichern
- 4 Restlichen Zwischenlagensatz (6) in der Reihenfolge Kunststoffolie, Stahlbech auf die Klebestelle legen



Vorsicht

Verbrennungsgefahr

Heizpresse ist sehr heiß!

> Fassen Sie die Heizpresse nur am Kunststoffgriff an!

- 5 Vorgeheiztes Heizpressenoberteil (7) aufsetzen und an beiden Sechskantmutter (10) parallel und gleichmäßig festschrauben.
- 6 Temperatur an Thermometer (5) kontrollieren (120°C +/- 5°) und ggf. an der Einstellschraube (8) justieren.
- 7 nach ca. 25 min. Gerät ausschalten, (Netzstecker ziehen) und auf < 50° C abkühlen lassen.
- 8 Heizpresse (7) öffnen und entfernen.

Hinweis:

Gurt GT 2 vor Öffnen der Spannvorrichtung auf Raumtemperatur abkühlen lassen!



Caution

Incorrectly bonded belt

Using improper bonding material or improperly bonding

the belt can cause risk of injury should the belt rip.

> When bonding, follow the manufacturer's safety instructions as specified on the safety sheet according to 91/155/EEC.

> Only use the bonding material recommended by Bosch (part no. 3 842 315 106).

See Fig. 10

- 1 Apply adhesive thinly and evenly to both beveled surfaces (9).
- 2 Re-apply clamp part (2) so that the bonding surfaces coincide.
- 3 Immediately lay the belt ends together, flatten, and secure with screw (4).
- 4 Lay the remaining pieces from the intermediate layer set (6) on the joint, first the plastic sheet and then the steel plate.



Caution

Risk of burns

The heat press is extremely hot!

> Hold the heat press only by the synthetic handles!

- 5 Apply the pre-heated upper part of the heat press (7) and tighten the two hex nuts (10) in parallel and evenly.
- 6 Check temperature on thermometer (5) (120°C +/- 5°) and adjust at setting screw (8), if necessary.
- 7 After approx. 25 min., switch off the unit (remove plug) and allow to cool to < 50° C.
- 8 Open the heat press (7) and remove it.

Note:

Allow the GT 2 belt to cool to room temperature before loosening the tensioning device!



小心

错误粘贴的皮带

如果您使用错误的粘贴剂和非专业地粘贴皮带的话, 存在由于皮带断裂引起受伤的危险。

> 根据欧盟安全数据文件 91/155/CEE 在粘贴工作中您必须遵守粘贴剂制造商给出的安全说明。

> 只使用博世推荐的粘贴剂 (订货号: 3 842 315 106)。

见 Fig. 10

- 1 在制出的两个斜面 (9) 上均匀地涂上一层很薄的粘贴剂。
- 2 重新装上夹持件 (2)。使皮带两端的斜面互相准确对齐。
- 3 将皮带两端立即平滑叠放在一起, 并用螺栓 (4) 固定。
- 4 把辅具套件 (6) 中的剩余部分按塑料薄膜、薄钢板的顺序放在粘贴位置。



小心

有烫伤的危险

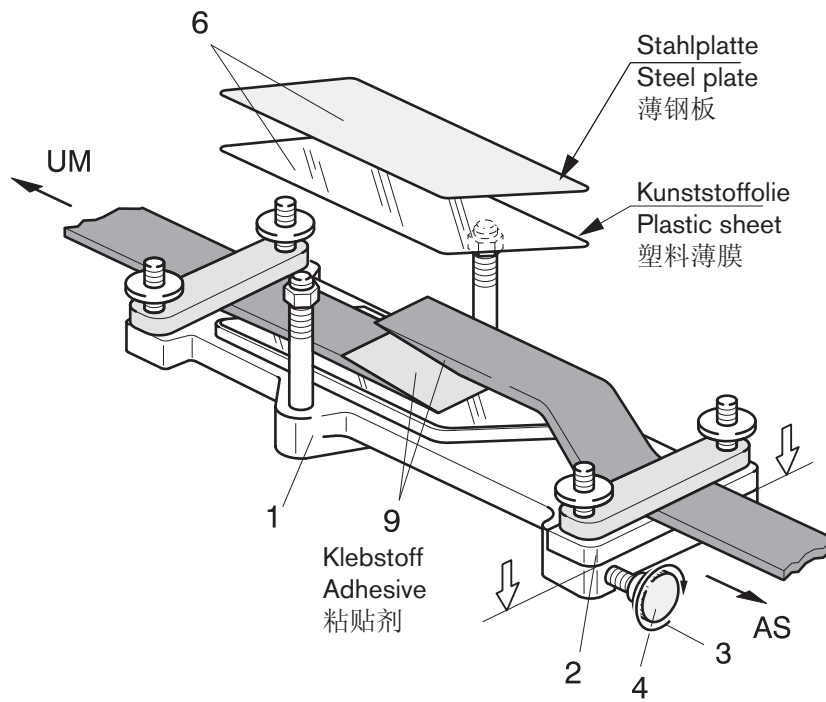
热压机非常炽热!

> 只允许在塑料把手上抓拿热压机!

- 5 放上预热的热压机上盖 (7), 并平行且均匀地拧紧两个外六角螺栓 (10)。
- 6 检查温度表 (5) 上的温度 (120°C +/- 5°), 有必要的, 在调节螺栓 (8) 上进行调节。
- 7 在 25 分钟后关闭热压机 (拉下电源插头), 并让其冷却到 < 50° C。
- 8 打开并取下热压机 (7)。

说明:

在打开张紧器前让皮带 GT 2 冷却到室温!



515211-14.eps

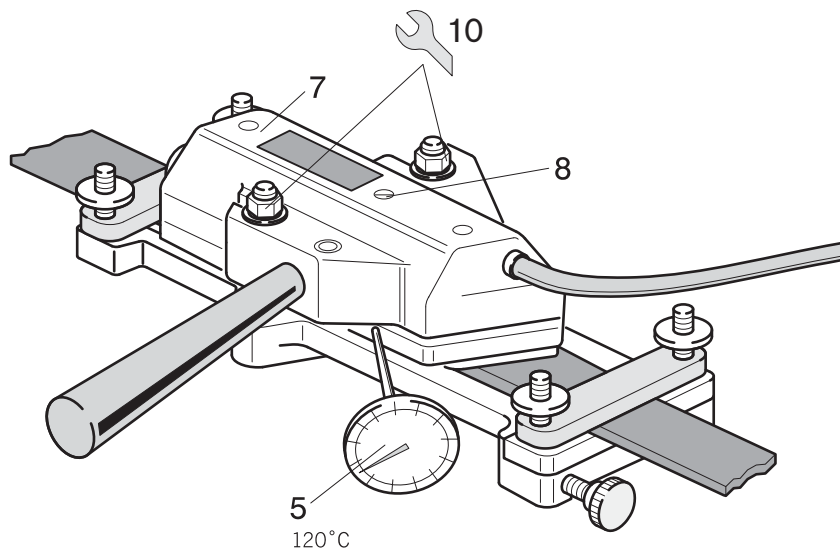


Fig. 10

515211-15.eps

Ausschärfvorrichtung – Inbetriebnahme

Beveling tool – Initial operation

皮带打磨工具 – 初次运行

■ **Erstmontage / Inbetriebnahme**
(Fig. 11)

■ **Initial / Startup**
(Fig. 11)

■ **首次安装/初次运行**
(Fig. 11)

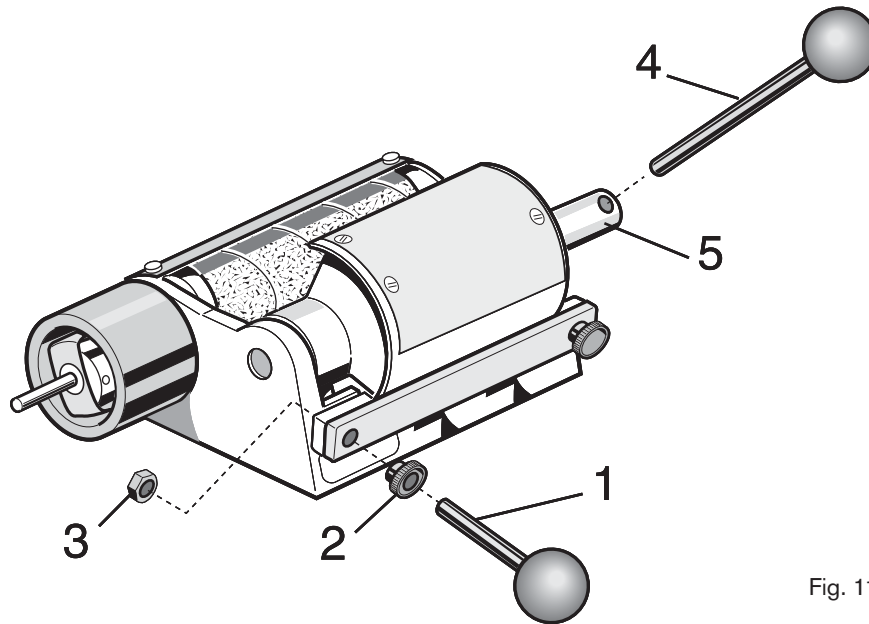


Fig. 11

5152 11-1 6.eps

- 1** Gerät aus der Verpackung nehmen.
- 2** Auf dem Schwenkhebel (1) (langes Gewinde am Schaft) die Rändelschraube (2) aufdrehen, in die Gewindebohrung am Schwenktisch einschrauben und mit der Kontermutter (3) sichern.
- 3** Exzenterhebel (4) in die Gewindebohrung am Verlängerungsstück der Exzenterwelle (5) eindrehen.

- 1** Remove the device from the packaging.
- 2** Open the knurled screw (2) on the swivel lever (1) (long thread on the shaft), screw into the threaded hole on the swiveling table and tighten with the lock nut (3).
- 3** Screw the eccentric lever (4) into the threaded hole on the extension piece for the eccentric shaft (5).

- 1** 从包装中取出皮带打磨工具。
- 2** 把滚花螺栓 (2) 拧到摆动手柄 (1) 上 (手柄的长螺纹), 拧入摆动台的螺孔, 并用防松螺母 (3) 固定。
- 3** 把偏心手柄 (4) 拧入偏心轴 (5) 的延长件上的螺孔。

■ Prüfung der Einstellung
(Fig. 12)

■ Checking the setting
(Fig. 12)

■ 检查设置
(Fig. 12)

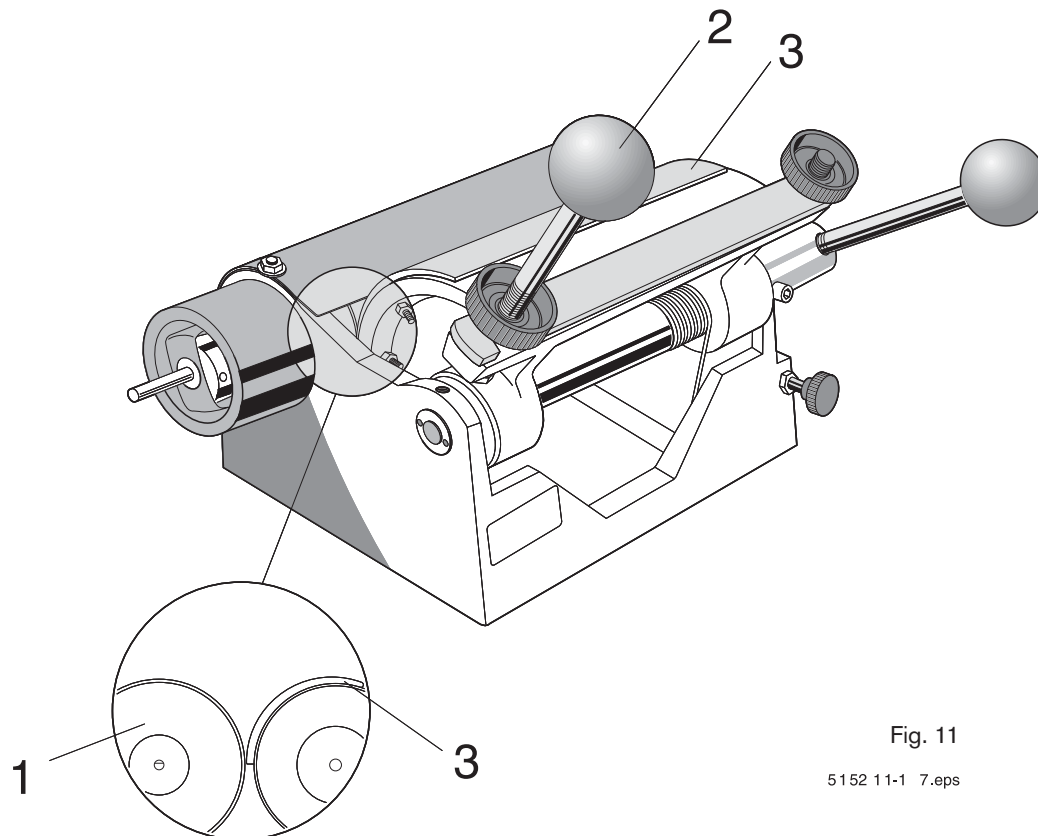


Fig. 11

5152 11-1 7.eps

- 1** Beide Hebel vorschieben.
2 Durch Drehen der Schleifwalze (1) von Hand und langsames Zurückziehen des Schwenkhebels (2) prüfen, ob die Schleifwalze (1) das Keilsegment (3) des Schwenktisches auf ganzer Breite gerade eben berührt. Nur an der Vorderkante des Keilsegmentes (3) dürfen sich über die ganze Breite gleichmäßig verteilte Kratzspuren bilden.

Ist das nicht der Fall, ist eine Einstellung erforderlich (Wartung / Einstellarbeiten).

- 1** Push both levers forward.
2 Check to see if the grinding drum (1) is just touching the entire width of the wedge segment (3) on the swiveling table by turning the grinding drum (1) by hand and slowly pulling back the swivel lever (2). Scratches that are evenly spaced over the whole width are only allowed on the front edge of the wedge segment (3).

If this is not the case, you have to adjust the setting (maintenance/adjustment work).

- 1** 向前推两个手柄。
2 通过用手转动磨削辊 (1) 和缓慢回拉摆动手柄 (2) 来进行检查, 看磨削辊 (1) 是否在整个宽度上正好均匀地碰到楔形件 (3) 上。只允许在楔形件 (3) 的前边缘上在整个宽度上形成均匀分配的刮碰痕迹。

如果不是这种情况, 则必须进行调整 (保养/调整工作)。

Antrieb (Fig. 13)

Die Ausschärfeinrichtung wird mit einer handelsüblichen Bohrmaschine angetrieben.

Drive (Fig. 13)

The beveling tool is driven by a standard drill.

驱动器 (Fig. 13)

皮带打磨工具用常用的钻孔机来驱动。

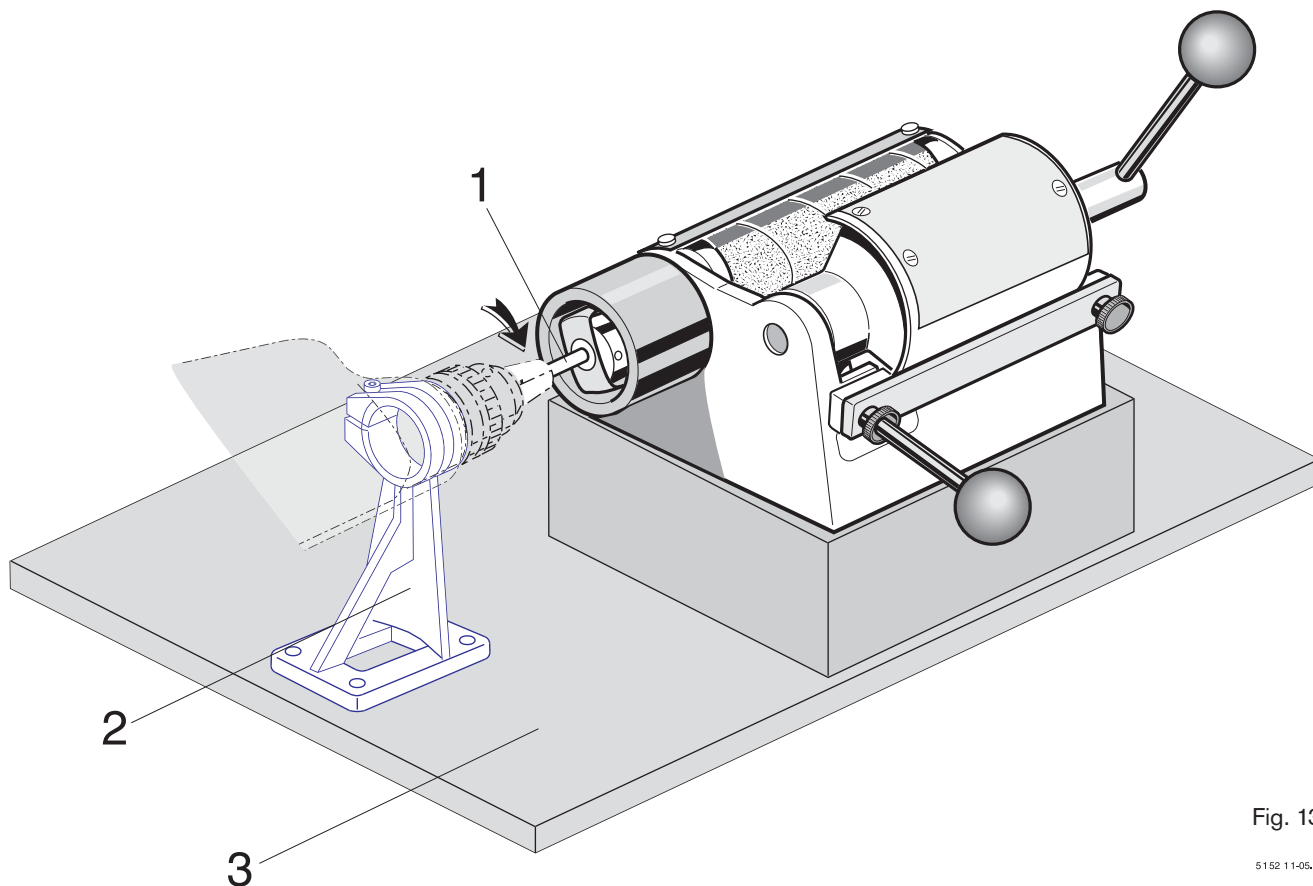


Fig. 13

5152 11-05.eps

1 Vorstehendes Wellenende (1) in Bohrfutter einspannen.

2 Bohrmaschine gegen Mitdrehen sichern.

Es wird empfohlen, die Ausschärfeinrichtung mit der Bohrmaschine (Befestigungswinkel (2)) auf einer Grundplatte (3) (Holzbrett) zu befestigen.

3 Drehzahl auf etwa 1000 1/min einstellen (Drehrichtung = Pfeilrichtung).

1 Fix the protruding shaft end (1) in the drill chuck.

2 Secure the drilling machine so it does not turn.

We recommend fastening the beveling tool and the drill (using a mounting bracket (2)) to a base plate (3) (wooden board).

3 Set the speed to approx. 1,000 rpm (direction of rotation = arrow).

1 把伸出的轴端 (1) 在钻头卡盘中夹紧。

2 固定钻孔机防止随同转动。

推荐：把皮带打磨工具与钻孔机一起 (用固定托座 (2)) 固定在底板 (3) (木板上)。

3 将转速设置为大约 1000 转/分 (旋转方 = 箭头方向)。

Ausschärfvorrichtung – Wartung

Beveling tool – Maintenance

皮带打磨工具 – 保养

Wartung / Einstellarbeiten (Fig. 14)

Hinweis:

Schalten Sie die Antriebskomponenten spannungsfrei, bevor Sie mit Wartungs- und Einstellarbeiten an der Ausschärfvorrichtung beginnen (Netzstecker das Antriebs abziehen)!

Belag der Schleifwalze erneuern (Schleifband auswechseln):

- 1 Schutzvorrichtung (1) abschrauben, und altes Schleifpapier von der Walze restlos entfernen.
- 2 Neues selbstklebendes Schleifband (3 842 315 104) spiralförmig straff auf die Rolle aufziehen. Das Schleifband muß fest an der Schleifwalze anliegen.
- 3 Schutzvorrichtung (1) wieder montieren. Anschließend die Einstellung wie oben beschrieben prüfen.

Maintenance/adjustment work (Fig. 14)

Note:

Make sure the drive components are not under voltage before beginning maintenance on or setting the beveling tool (unplug the drive)!

Replace the coating on the grinding drum (change grinding belt):

- 1 Unscrew the safety device (1) and remove the old emery paper from the drum.
- 2 Pull the new self-adhesive grinding belt (3 842 315 104) onto the drum in a spiral. The grinding belt must lie tight on the grinding drum.
- 3 Reinstall the safety device (1). Finally, check the setting as described above.

保养/设置工作 (Fig. 14)

说明:

在您在皮带打磨工具上开始保养和设置工作开始前，切断驱动部件的电源 (拔下电源插头)！

更新磨削辊的砂纸 (更换磨削带):

- 1 拆下防护设施 (1)，从磨削辊上取下全部旧砂纸。
- 2 把新的自粘式砂纸 (3 842 315 104) 螺旋式紧贴在辊子上。砂带必须仅仅固定在磨削辊上。
- 3 重新装上防护设施 (1)。接着如上所述对设置进行检查。

皮带打磨工具的调节

- 1 检查磨削辊上的砂纸。有必要的话，更新。
- 2 检查摆动台上的楔形件是否有损坏。有必要的话，更新。

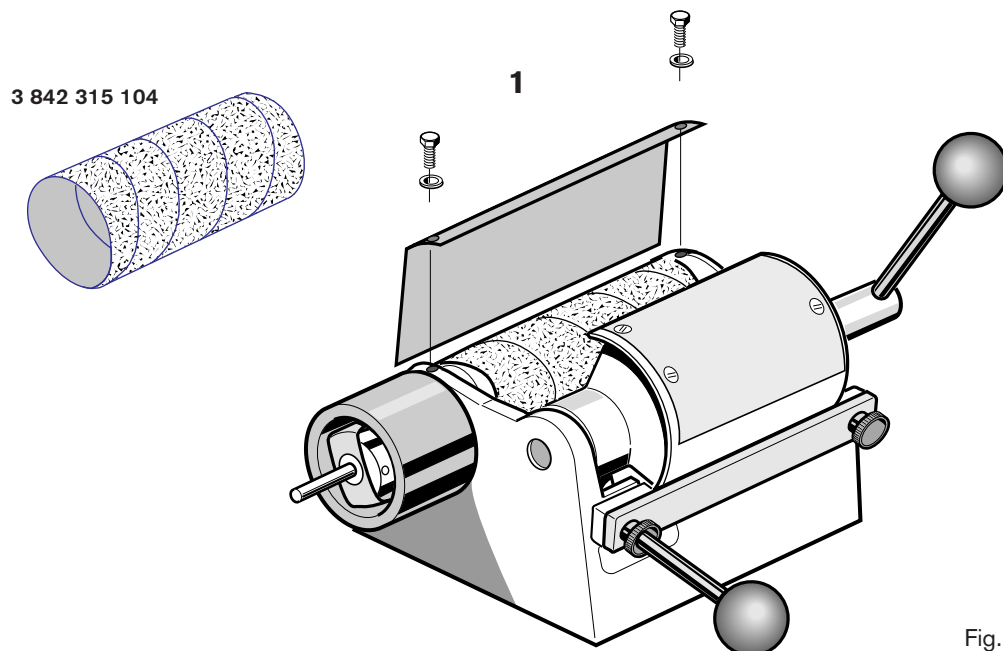


Fig. 14

515211-18.eps

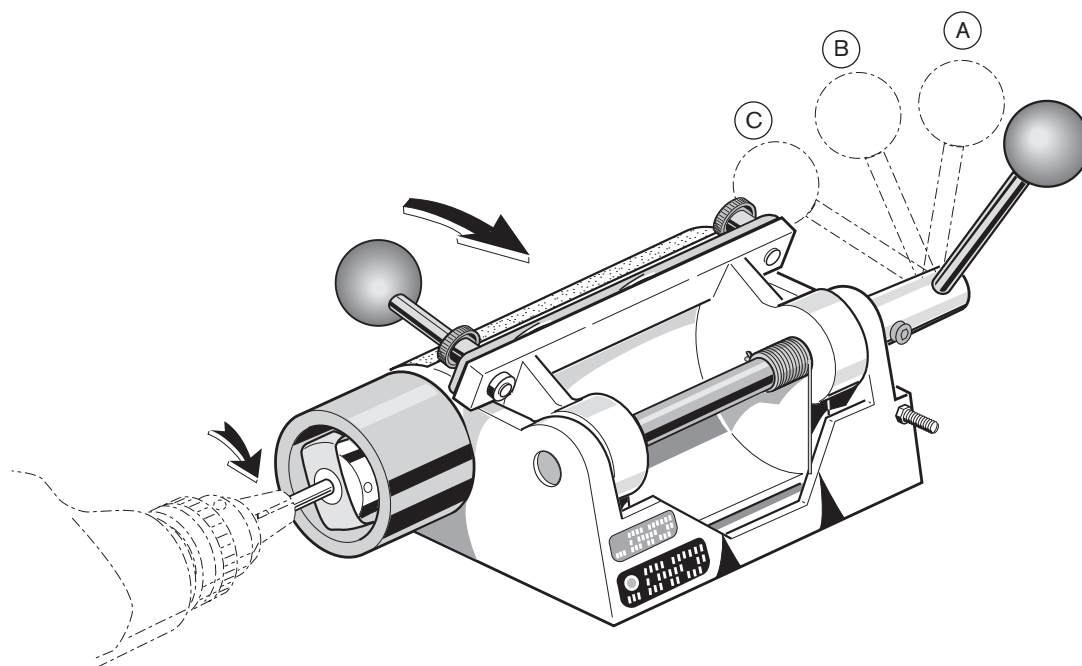


Fig. 15

515211-19.eps

Einstellung der Ausschärfeinrichtung

- 1 Schleifpapierbelag auf der Schleifwalze prüfen. Gegebenenfalls erneuern.
- 2 Keilsegment auf dem Schwenktisch auf Schäden überprüfen. Gegebenenfalls erneuern.

Einstellung des Abstandes

Schleiftisch zu Schleifwalze (Fig. 15)

Der richtige Abstand des Schwenktisches zur Schleifwalze kann über den Anschlag des Exzenterhebels eingestellt werden.

- 1 Die Kontermutter an der Anschlagsschraube lösen.
- 2 Durch stetiges Probieren (=> Prüfung der Einstellung) die richtige Einstellung finden und mit der Anschlagsschraube fixieren.
- 3 Kontermutter festziehen.

Setting the beveling tool

- 1 Check the emery paper coating on the grinding drum. Replace if necessary.
- 2 Check the wedge segment on the swiveling table for any damage. Replace if necessary.

Setting the distance between the grinding table and drum (Fig. 15)

The correct distance between the swiveling table and the grinding drum can be set with the reference on the eccentric lever.

- 1 Loosen the lock nut on the stop screw.
- 2 Find the correct setting by trial and error (=> Checking the setting) and fix it with the stop screw.
- 3 Tighten the lock nut.

皮带打磨工具的调节

- 1 检查磨削辊上的砂纸。如有必要，进行更换。
- 2 检查摆动台上的楔形件是否有损坏。如有必要，进行更换。

设置磨削台与磨削辊之间的间隔 (Fig. 15)

磨削台与磨削辊之间的正确间隔可以通过偏心手柄的限位止挡来设置。

- 1 松开限位螺栓的防松螺母。
- 2 通过连续试验 (=> 设置检验) 找到正确的位置，并用限位螺栓固定。
- 3 拧紧防松螺母。

Ausschärfvorrichtung – Einstellung

Beveling tool – Adjustment

皮带打磨工具 – 调节

Einstellung der Parallelität (Fig. 16):

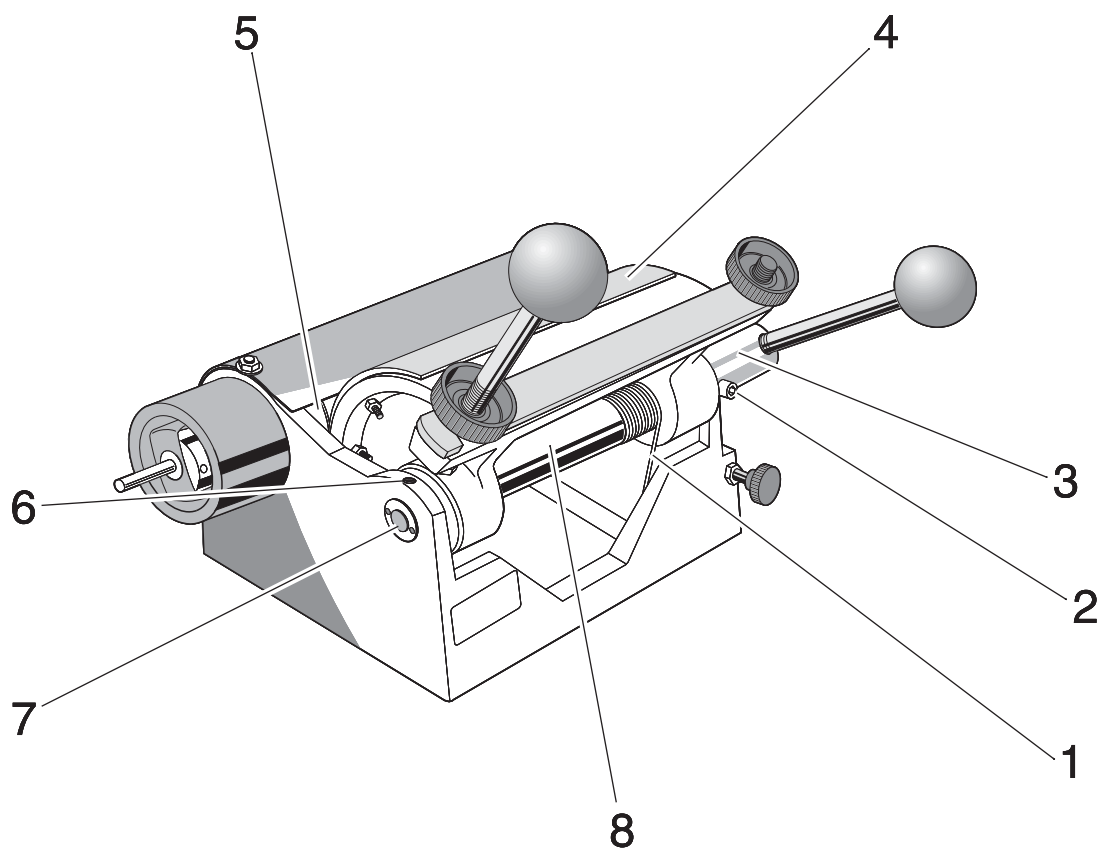
- 1 Mit einem Schraubendreher den langen Schenkel (1) der Rückholfeder an der Exzenterwelle (8) vorsichtig aushängen.
- 2 Wellenverlängerung mit Exzenterhebel (3) durch Lösen der Innensechskantschraube (2) abziehen.
- 3 Beide Sicherungsschrauben (6) an der Oberseite der Exzenterbuchsenlagerung lösen.
- 4 Mit einem geeigneten Zweilochschlüssel die beiden Exzenterbuchsen (7) so verstellen, daß die Oberfläche des Schwenktisches (4) wieder parallel zur Oberfläche der Schleifwalze (5) ausgerichtet ist.
- 5 Beide Sicherungsschrauben (6) wieder anziehen.
- 6 Wellenverlängerung mit Exzenterhebel (3) wieder aufstecken und ganz nach vorne an den Anschlag schieben.
- 7 Innensechskantschraube (2) leicht eindrehen, aber noch nicht festziehen!
- 8 Schwenktisch (4) mit dem Schwenkhebel so einstellen, daß das dicke Ende des Keilsegmentes am nächsten Ende der Schleifwalze (5) steht.
- 9 Nun die Exzenterwelle (8) am Wellenschaft von Hand (!) so verdrehen, daß das "dicke Ende" des Keilsegmentes am Schwenktisch (4) die Schleifwalze (5) gerade noch leicht berührt.
- 10 Exzenterwelle (8) so festhalten und gleichzeitig sicherstellen, daß der Exzenterhebel der Wellenverlängerung (3) noch am Anschlag anliegt.
- 11 Innensechskantschraube der Wellenverlängerung (3) nun festziehen.
- 12 Schenkel (1) der Rückholfeder an der Exzenterwelle (8) vorsichtig wieder einhängen.

Adjusting the parallelism (Fig. 16):

- 1 With a screwdriver carefully unhinge the long leg (1) from the return spring on the eccentric shaft (8).
- 2 Remove the shaft extension with the eccentric lever (3) by loosening the hex-socket screw (2).
- 3 Loosen both locking screws (6) on the upper side of the eccentric bushing bearing arrangement.
- 4 Using a suitable wrench, set both eccentric bushings (7) so that the surface of the swiveling table is once again parallel with the surface of the grinding drum (5).
- 5 Tighten both locking screws (6).
- 6 Replace the shaft extension with eccentric lever (3) and push it all the way to the stop at the front.
- 7 Slightly tighten the hex-socket screw (2), but do not completely tighten!
- 8 Using the swivel lever, set the swiveling table (4) so that the thick end of the wedge segment is closest to the grinding drum (5).
- 9 Now turn the eccentric shaft (8) on the shaft by hand (!) so that the "thick end" of the wedge segment on the swiveling table (4) just touches the grinding drum (5).
- 10 Hold the eccentric shaft (8) firmly and make sure that the eccentric lever on the shaft extension (3) is still against the stop.
- 11 Completely tighten the hex-socket screw on the shaft extension (3).
- 12 Carefully rehing the leg (1) from the return spring on the eccentric shaft (8).

调节平行度 (Fig. 16):

- 1 用一把柄螺丝刀把复位弹簧的长臂 (1) 从偏心轴 (8) 上小心起出。
- 2 松开内六角螺栓 (2)，把带偏心手柄的轴延长件 (3) 拉下。
- 3 松开在偏心导套轴承上表面上的两个紧定螺钉 (6)。
- 4 用一把合适的两孔扳手将两个偏心导套 (7) 如此调整，使摆动台的表面 (4) 重新与磨削辊的表面 (5) 相平行为止。
- 5 重新拧紧两个紧定螺钉 (6)。
- 6 重新插入带偏心手柄的轴延长件 (3)，并向前推靠到限位止挡上。
- 7 轻微拧上内六角螺栓 (2)，但不要拧紧!
- 8 将带摆动手柄的摆动台 (4) 调节到如此的程度，使楔形件的粗端离磨削辊 (5) 最近。
- 9 然后，用手 (!) 在轴杆上如此转动偏心轴 (8)，使摆动台上的楔形件 (4) 的“粗端”刚刚能轻微碰到磨削辊 (5)。
- 10 将偏心轴 (8) 如此固定，并同时确保轴延长件的偏心手柄 (3) 仍然还靠在限位止挡上。
- 11 拧紧轴延长件 (3) 的内六角螺栓。
- 12 重新把复位弹簧的长臂 (1) 小心地挂到偏心轴 (8) 上。



5152 11-20.eps

Fig. 16