

Montageanleitung
Installation instructions
Notice de montage
Istruzioni di montaggio




ROBOTUNITS®

Montageanleitung Förderband 3
Original

Installation instructions Conveyor System 19

Notice de montage Bande transporteuse 35

Istruzioni di montaggio Nastro trasportatore 51

Deutsch

English

Français

Italiano

Das Inhaltsverzeichnis

1.	Allgemeines	4
1.1.	Hersteller der Anlage	4
1.2.	Verwendungszweck	4
1.3.	Geforderte Voraussetzungen/Bedingungen, an die Stelle/den Montageort für den Anbau der unvollständige Maschine	4
1.4.	Historie	4
2.	Sicherheit	5
2.1.	Allgemeines	5
2.2.	Vernünftiger Weise vorhersehbare Fehlanwendung	5
3.	Transport/Montage	5
3.1.	Lager-/Transportbedingungen unvollständigen Maschine	5
3.2.	Anforderungen Transportmittel	5
4.	Inbetriebnahme	6
4.1.	Vor der ersten Inbetriebnahme ist zu prüfen:	6
4.2.	Einstellen des Bandlaufs	7
4.2.1.	Kopfantrieb einrichten	7
4.2.2.	Mittelantrieb einrichten	7
5.	Wartung	8
5.1.	Anforderungen Wartungspersonal	8
5.2.	Wartungstabelle	8
5.3.	Instandsetzungsarbeiten / Reparatur	8
5.4.	Lagerwechsel	8
5.5.	Kopfantrieb Gurtwechsel	9
5.6.	Mittelantrieb Gurtwechsel	9
6.	EU-Einbauerklärung	10
	Förderband spezifische Stückliste	beigelegt
	Technische Unterlagen	beigelegt

1. Allgemeines

1.1. Hersteller der Anlage

Robotunits GmbH
 Dr. Walter Zumtobel Str. 2
 A-6850 Dornbirn
 Tel. +43 5572 22000 200
 Fax +43 5572 22000 9200
 www.robotunits.com

1.2. Verwendungszweck

Die unvollständige Maschine ist für das fördern von Transportgut bis zu einer maximalen Belastung (siehe technischer Anhang) vorgesehen.

1.3. Geforderte Voraussetzungen/Bedingungen, an die Stelle/den Montageort für den Anbau der unvollständigen Maschine:

- Genügend Tragfähigkeit zur Aufnahme des Förderbandes (Gewicht ergibt sich aus technischen Datenblatt)
- Plane Flächen an der Anflanschstelle
- Bohrungen für die Verschraubung
- Einbaulage (lt. technischem Datenblatt)
- Wenn erforderlich Abdeckungen der Antriebseinheit
- Elektrische Anschlußwerte und Anschlußart (lt. technischem Datenblatt)

1.4. Historie

Version	Anpassungsgrund	Betroffene Seiten
01.00	Neuanlage	Alle

2. Sicherheit

2.1. Allgemeines

Die Sicherheit für den Bedienenden und ein störungsfreier Betrieb der unvollständigen Maschine ist nur bei der Verwendung von Originalmaschinenteilen gewährleistet.

2.2. Vernünftiger Weise vorhersehbare Fehlanwendung



Die unvollständige Maschine ist nicht für den Betrieb bei Umgebungstemperaturen ausserhalb von -20 bis $+60$ °C konzipiert. In Bezug auf die Luftfeuchtigkeit sind die Grenzwerte der Schutzklasse IP54 einzuhalten.

Das Verwenden der unvollständigen Maschinen in explosionsgefährdeten Bereichen ist untersagt.

3. Transport/Montage

3.1. Lager-/Transportbedingungen unvollständige Maschine



Bei Transport und Lagerung muss die unvollständige Maschine gegen das Umkippen gesichert werden. Nicht im Freien lagern.

3.2. Anforderungen Transportmittel



Beim Heben der Maschine ist auf die Lage des Schwerpunktes zu achten. Der Aufenthalt unter der Last ist verboten.



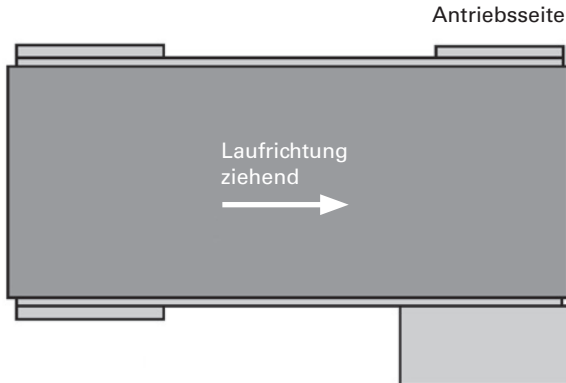
Es sind geeignete Transportmittel zu verwenden.

4. Inbetriebnahme

4.1. Vor der ersten Inbetriebnahme ist zu prüfen:



1. Die ordnungsgemäße Installation aller Sicherheitseinrichtungen und Abdeckungen.
Bei erhöhter Gefahr durch das Transportgut ist eine entsprechende Schutzvorrichtung vorzusehen und/oder der Gefahrenbereich abzusichern.
2. Nach dem ersten Anlaufen des Bandes ist die Bandgeschwindigkeit, Bandlauf (mittig) und Laufrichtung zu prüfen. Um einen sicheren Betrieb zu gewährleisten, muss das Förderband in der eingestellten Laufrichtung betrieben werden („ziehend“ oder „schiebend“).

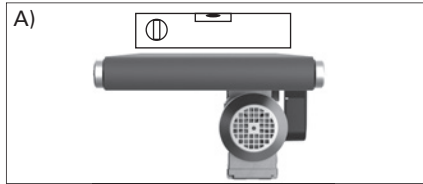


4. Inbetriebnahme

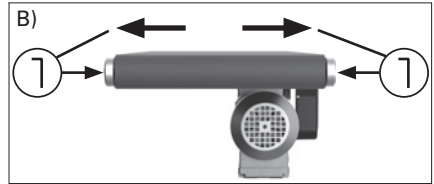
4.2. Einstellen des Bandlaufs

Der Gurtlauf wird vor der Auslieferung eingestellt. Sollte der Gurtlauf trotzdem korrigiert werden müssen, gehen Sie wie folgt vor:

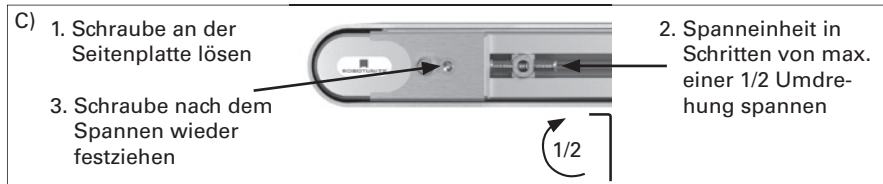
4.2.1. Kopfantrieb einrichten



Gurtförderer ausrichten



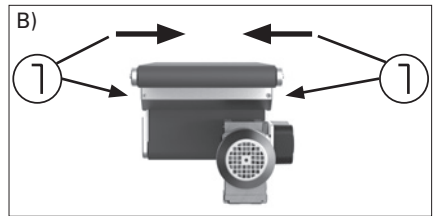
Gurt verläuft nach rechts, rechts spannen
Gurt verläuft nach links, links spannen



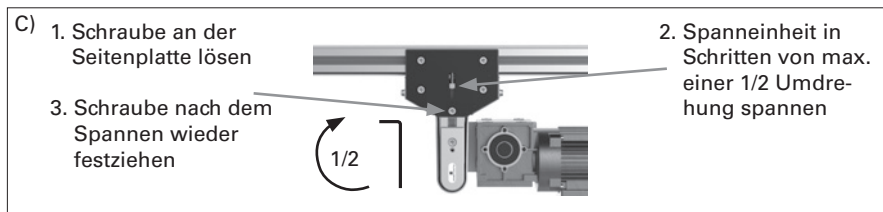
4.2.2. Mittenantrieb einrichten



Gurtförderer ausrichten



Gurt verläuft nach rechts, links spannen
Gurt verläuft nach links, rechts spannen



5. Wartung

Die Sicherheit für den Betreiber und ein störungsfreier Betrieb der Maschine ist nur bei der Verwendung von Originalmaschinenteilen gewährleistet. Eine korrekte Maschinenpflege ist Voraussetzung für einen störungsfreien Betrieb und eine lange Lebensdauer.

Sämtliche Wartungsarbeiten, mit Ausnahme der Einstellung des Bandlaufes und der Überprüfung der Laufrichtung, dürfen nur im stromlosen Zustand der Maschine vorgenommen werden.

5.1. Anforderungen Wartungspersonal

Bei Wartungsarbeiten ist die Standsicherheit der Maschine zu gewährleisten. Die Wartung ist nur durch eine qualifizierte und befugte Fachkraft auszuführen.

5.2. Wartungstabelle

Wartungsstelle	Wartungsintervall	Tätigkeit
Lager	2 x jährlich	Auf Verschleiß prüfen
Elektroinstallationen	2 x jährlich	Optisch auf Beschädigung prüfen
Zahnriemen (falls vorhanden)	1 x monatlich	Optisch auf Beschädigung prüfen
Transportgurt	1 x monatlich	Optisch auf Beschädigung prüfen
Schraubenverbindung nach Erstinbetriebnahme	1 Monat nach Erstinbetriebnahme	Auf Festigkeit prüfen
Schraubenverbindungen	1 x jährlich	Auf Festigkeit prüfen
Transportgurt	1 x monatlich	Bandlauf und Laufrichtung prüfen

5.3. Instandsetzungsarbeiten / Reparatur

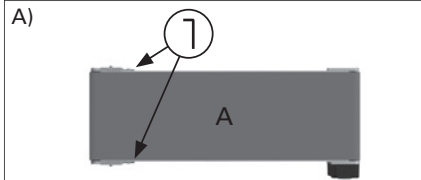
Instandsetzungs- bzw. Reparaturarbeiten dürfen nur durch Robotunits oder durch eine von Robotunits autorisierte Stelle durchgeführt werden.

5.4. Lagerwechsel

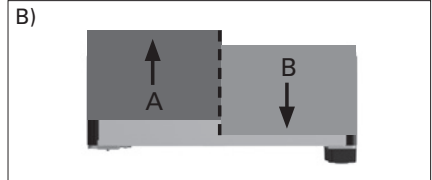
Siehe beiliegende Zeichnungen oder auf unserer Homepage:
www.robotunits.com/Produkte/Downloads

5. Wartung

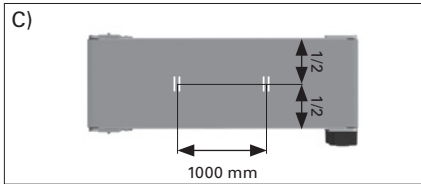
5.5. Kopfantrieb Gurtwechsel



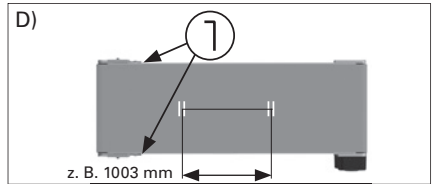
A) Gurt A völlig entspannen (siehe 4.4.1 C)



B) Gurt A durch Gurt B ersetzen

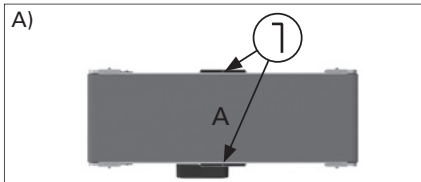


C) Markierung von 1000 mm mittig setzen

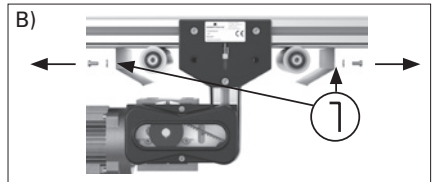


D) Spannen laut spezifischer Stückliste (z. B. 0,3 % = 1003 mm)

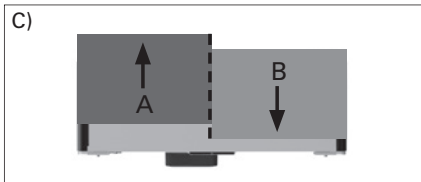
5.6. Mittenantrieb Gurtwechsel



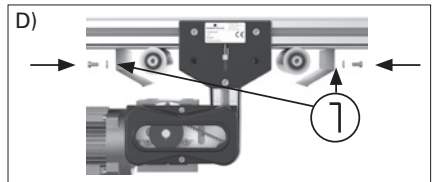
A) Gurt A völlig entspannen (siehe 4.4.2 C)



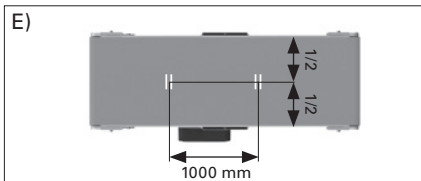
B) Einschnürtrommel entfernen



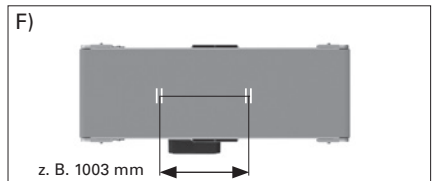
C) Gurt A durch Gurt B ersetzen



D) Einschnürtrommel montieren



E) Markierung von 1000 mm mittig setzen



F) Beidseitiges Spannen laut spezifischer Stückliste (z. B. 0,3 % = 1003 mm)

6. EU-Einbauerklärung

(nach 2006/42/EG vom 09.06.2006, Anhang IIB für den Einbau einer unvollständigen Maschine)

Wir als Hersteller der unvollständigen Maschine erklären in alleiniger Verantwortung dass für die nachfolgend bezeichnete Maschine:

- die unten aufgelisteten grundlegenden Anforderungen der Harmonisierungsrechtsvorschrift 2006/42/EG zur Anwendung kommen und eingehalten werden
- die speziellen technischen Unterlagen gemäss Anhang VII Teil B erstellt wurden
- diese speziellen technischen Unterlagen gemäss Anhang VII Teil B und auf begründetes Verlangen den einzelstaatlichen Behörden in gedruckten Dokumenten oder elektronisch (pdf) übermittelt werden

Hersteller: Robotunits GmbH
Dr. Walter Zumtobel Strasse 2
6850 Dornbirn, AUSTRIA

Produkt:



Harmonisierungsrechtsvorschrift (Richtlinie):

2006/42/EG (09.06.2006) Angewandte und erfüllte grundlegende Anforderung:
1.1.2. - 1.1.3., 1.1.5. - 1.1.7., 1.3.1. - 1.3.9., 1.4.1. - 1.4.2., 1.5.1. - 1.5.9., 1.6.1. - 1.6.5., 1.7.1. - 1.7.4.

Bevollmächtigter für die technischen Unterlagen: Robotunits GmbH
Dr. Walter Zumtobel Strasse 2
6850 Dornbirn, AUSTRIA

Diese unvollständige Maschine darf erst dann in Betrieb genommen werden wenn gegebenenfalls festgestellt wurde, dass die Maschine in die diese unvollständige Maschine eingebaut werden soll, den Bestimmungen der Richtlinie 2006/42/EG entspricht.

Unterzeichnet für und im Namen von:

Robotunits GmbH

Dornbirn, 31. Jänner 2018

Christian Beer
Geschäftsführender Gesellschafter



Index

1.	General	14
1.1.	Manufacturer of the system	14
1.2.	Intended use	14
1.3.	Required preconditions / conditions at the site / the installation site for installing the incomplete machinery:	14
1.4.	History	14
2.	Safety	15
2.1.	General	15
2.2.	Reasonably foreseeable misuse.	15
3.	Transport / assembly	15
3.1.	Storage / transport conditions of incomplete machinery	15
3.2.	Requirements for transport materials	15
4.	Operating instructions	16
4.1.	The following is to be checked before initial operation:	16
4.2.	Tracking the belt	17
4.2.1.	End drive adjustment	17
4.2.2.	Center drive adjustment	17
5.	Maintenance	18
5.1.	Requirements of maintenance personnel	18
5.2.	Maintenance schedule	18
5.3.	Corrective maintenance / repairs	18
5.4.	Bearing replacement	18
5.5.	Belt change on end	19
5.6.	Belt change on center	19
6.	EU Declaration for Incorporation	20
	Conveyor specific parts list	enclosed
	Technical documentation	enclosed

1. General

1.1. Manufacturer of the system

Robotunits GmbH
 Dr. Walter Zumtobel Str. 2
 A-6850 Dornbirn
 Tel. +43 5572 22000 200
 Fax +43 5572 22000 9200
 www.robotunits.com

1.2. Intended use

The incomplete machine is intended for transport of products or materials up to a maximum load (see technical attachment).

1.3. Required preconditions / conditions at the site / the installation site for installing the incomplete machinery:

- Sufficient load capacity to accommodate the conveyor (weight can be taken from technical data sheet)
- Plane surfaces on the flange positions
- Bores for the screw connections
- Installation position (according to technical data sheet)
- Where required, covering for the drive unit
- Electrical connection values and connection type (according to technical data sheet)

1.4. History

Version	Modification	Affected pages
01.00	New installation	All

2. Safety

2.1. General

The security of the operator and trouble-free operation of the incomplete machine is only guaranteed with the use of original machine parts.

2.2. Reasonably foreseeable misuse



The incomplete machine is not designed for operation at environmental temperatures outside -20 to $+60$ °C. In relation to the atmospheric moisture, the limit values of protection class IP54 are to be observed.

The use of the incomplete machine in explosive atmospheres is prohibited.

3. Transport / assembly

3.1. Storage / transport conditions of incomplete machinery



During transport and storage, the incomplete machinery must be secured against tipping over. Movable parts (e.g. carriages) must be fixed in position. Do not store the incomplete machine outdoors.

3.2. Requirements for transport materials



When lifting consider the center of gravity of the machine. Do not stand under the load.



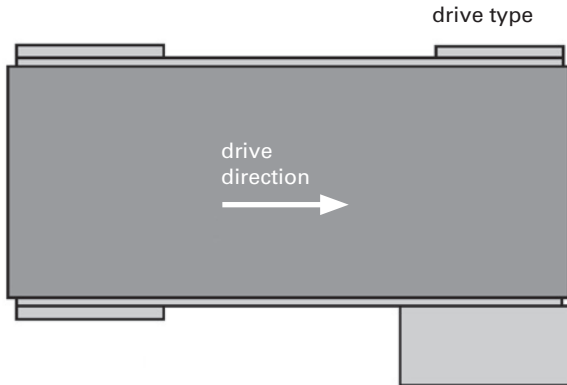
Be sure to use adequate packaging and transport materials.

4. Operating instructions

4.1. The following is to be checked before initial operation:



1. All safety devices are correctly installed and functioning properly (covers etc.). With an elevated risk due to the transported goods, the appropriate protection and / or safety guarding is to be fitted.
2. During the first run of the conveyor, the belt speed, belt direction and tracking should be carefully checked. In order to guarantee safe operation, the belt conveyor must only be used in regard to the predefined running direction ("pushing" or "pulling")

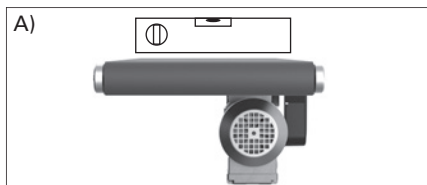


4. Operating instructions

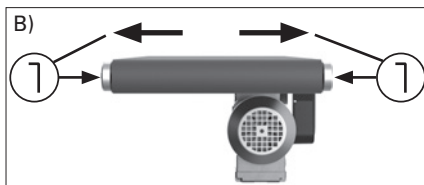
4.2. Tracking the belt

The belt tracking is adjusted before shipping. If adjustments are necessary please proceed as follows:

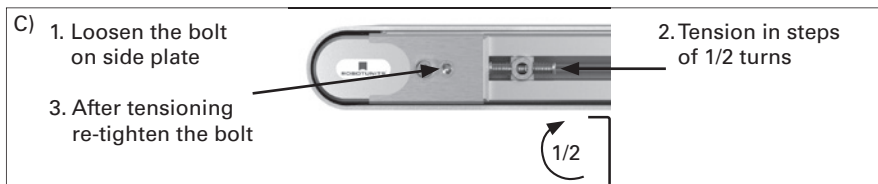
4.2.1. End drive adjustment



A) Level the conveyor



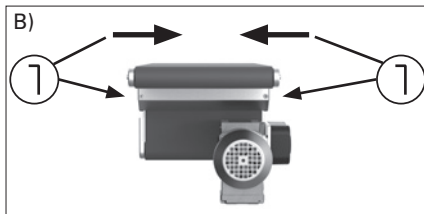
B) Belt moves to the right, tension right side
Belt moves to the left, tension left side



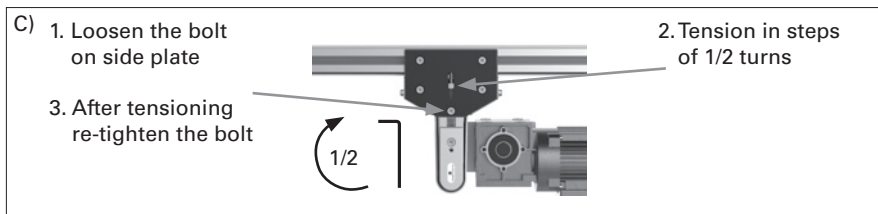
4.2.2. Center drive adjustment



A) Level the conveyor



B) Belt moves to the right, tension left side
Belt moves to the left, tension right side



5. Maintenance

The security of the operator and trouble-free operation of the machine is only guaranteed with the use of original machine parts. Proper machine maintenance is essential for reliable operation and long life.

Any maintenance, with the exception of the tracking of the belt and monitoring of the driving direction, may only be carried out after the conveyor has been disconnected from the power supply.

5.1. Requirements of maintenance personnel

For maintenance work, the stability of the machine must be ensured.
Any maintenance is only to be carried out by suitably qualified personnel.

5.2. Maintenance schedule

Service point / to do	Service interval	Info
Bearing	2 x per year	Check for wear
Electrical installation	2 x per year	Optical check for damage
Timing belt (if applicable)	1 x per month	Optical check for damage
Transport belt	1 x per month	Optical check for damage
Screws / bolts, after the initial operation	1 month after initial operation	Check the tightness
Screws / bolts	1x annually	Check the tightness
Conveyor belt	1x monthly	Check the tracking and drive direction

5.3. Corrective maintenance / repairs

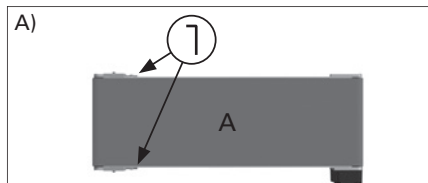
Repairs of the conveyor may only be carried out by Robotunits or an approved service center technician appointed by Robotunits.

5.4. Bearing replacement

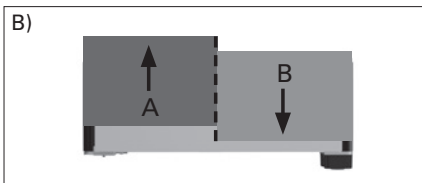
See the attached drawings or check out our homepage:
www.robotunits.com/Products/Downloads

5. Maintenance

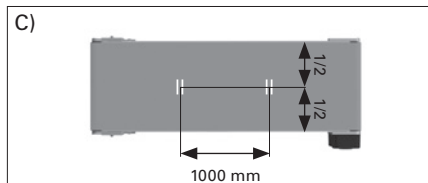
5.5. Belt change on end



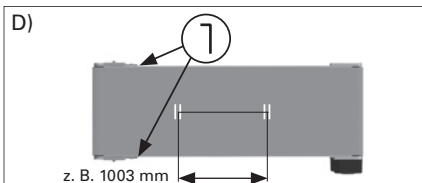
Loosen belt A completely (see 4.4.1 C)



Replace belt A with belt B

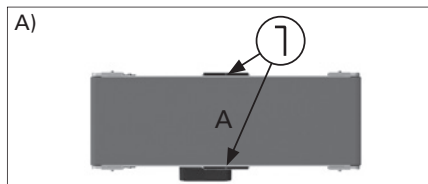


Mark 1000 mm in the center of the belt

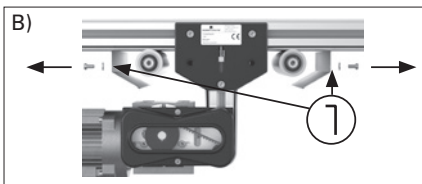


Tension according to specific parts list (e.g. 0.3 % = 1003 mm)

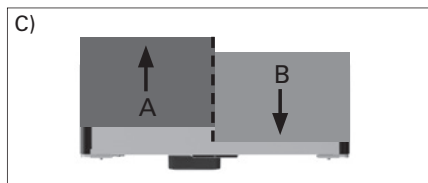
5.6. Belt change on center



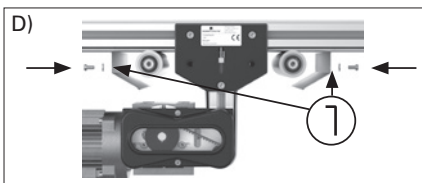
Loosen belt A completely (see 4.4.2 C)



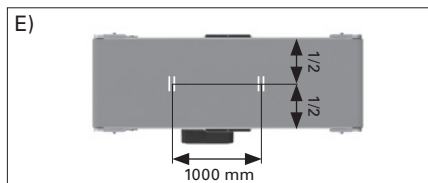
Remove snub pulleys



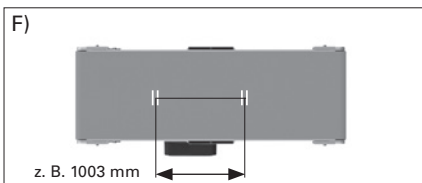
Replace belt A with belt B



Install snub pulleys



Mark 1000 mm in the center of the belt



Tension according to specific parts list (e.g. 0.3 % = 1003 mm) on both sides

6. EU Declaration for Incorporation

(Translation from the original German document) According to Directive 2006/42/EC, appendix IIB for incorporation of partly completed machinery

As manufacturer of the partly completed machine we declare under the sole responsibility that:

- the specified machine corresponds to the listed essential requirements of the directive 2006/42/EG, as listed below
- the relevant technical documentation is compiled in accordance with part B of Annex VII
- the relevant technical documentation in accordance with part B of Annex VII will be transmitted in response to a reasonable request by the national authorities in printed form or in electronic form (pdf)

Manufacturer: Robotunits GmbH
Dr. Walter Zumtobel Strasse 2
6850 Dornbirn, AUSTRIA

Product:



Directive:

2006/42/EG (09.06.2006) Applied and fulfilled essential requirements:
1.1.2. - 1.1.3., 1.1.5. - 1.1.7., 1.3.1. - 1.3.9., 1.4.1. - 1.4.2., 1.5.1. - 1.5.9., 1.6.1. - 1.6.5., 1.7.1. - 1.7.4.

Autorised for technical file:

Robotunits GmbH
Dr. Walter Zumtobel Strasse 2
6850 Dornbirn, AUSTRIA

This partly completed machinery must not be put into service until the final machinery into which it is to be incorporated has been declared in conformity with the provisions of this Directive 2006/42/EG, where appropriate.

Signed for and on behalf of:

Robotunits GmbH



Dornbirn, 31. January 2018

Christian Beer
Geschäftsführender Gesellschafter



Frangais

Sommaire

1.	Généralités	24
1.1.	Fabricant de l'installation	24
1.2.	Utilisation prévue	24
1.3.	Conditions préalables nécessaires sur le site pour le montage de la machine incomplète :	24
1.4.	Historique.	24
2.	Sécurité	25
2.1.	Généralités	25
2.2.	Utilisation incorrecte raisonnablement prévisible	25
3.	Transport/Montage	25
3.1.	Conditions de transport/stockage de la machine incomplète	25
3.2.	Exigences pour le moyen de transport	25
4.	Mise en service	26
4.1.	À vérifier avant la première mise en service :	26
4.2.	Réglage du défilement de la bande	27
4.2.1.	Réglage d'un entraînement direct	27
4.2.2.	Réglage d'un entraînement central	27
5.	Maintenance	28
5.1.	Exigences concernant le personnel d'entretien	28
5.2.	Tableau des opérations d'entretien	28
5.3.	Opérations d'entretien et maintenance corrective	28
5.4.	Changement de palier.	28
5.5.	Remplacement de la bande sur entraînement direct	29
5.6.	Remplacement de la bande sur entraînement central	29
6.	Déclaration d'incorporation UE	30
	Nomenclature spécifique du convoyeur	jointe
	Documentation technique.	jointe

1. Généralités

1.1. Fabricant de l'installation

Robotunits GmbH
 Dr. Walter Zumtobel Str. 2
 A-6850 Dornbirn
 Tél. +43 5572 22000 200
 Fax +43 5572 22000 9200
 www.robotunits.com

1.2. Utilisation prévue

La machine incomplète est destinée au transport de produit d'une charge maximale (voir annexe technique)

1.3. Conditions préalables nécessaires sur le site pour le montage de la machine incomplète :

- Capacité de charge suffisante pour le convoyeur (poids consultable dans les Caractéristiques techniques)
- Surface plane pour la bride
- Alésages pour le vissage
- Emplacement de montage (voir caractéristiques techniques)
- Si nécessaire, protection de l'unité motorisée
- Type et valeurs de raccordement électrique (voir caractéristiques techniques)

1.4. Historique

Version	Motif de modification	Pages concernées
01.00	Création	Toutes

2. Sécurité

2.1. Généralités

La sécurité pour les utilisateurs ainsi qu'un fonctionnement sans pannes de la machine incomplète ne sont garantis qu'en cas d'utilisation de pièces d'origine.

2.2. Utilisation incorrecte raisonnablement prévisible



La machine incomplète n'est pas conçue pour des températures ambiantes hors de la plage de -20 à $+60$ °C. Concernant l'humidité de l'air, les valeurs de la classe de protection IP54 doivent être respectées.

L'utilisation de machine incomplète dans une zone de risque explosive est interdite

3. Transport/Montage

3.1. Conditions de transport/stockage de la machine incomplète



En cas de transport ou de stockage, la machine incomplète doit être protégée des basculements. Les pièces mobiles (par ex. les chariots) doivent être fixées. Ne pas stocker à l'air libre.

3.2. Exigences pour le moyen de transport



Lors du levage de la machine, veiller à l'emplacement du centre de gravité. Il est interdit de séjourner sous la charge.



Des moyens de transport adaptés doivent être utilisés.

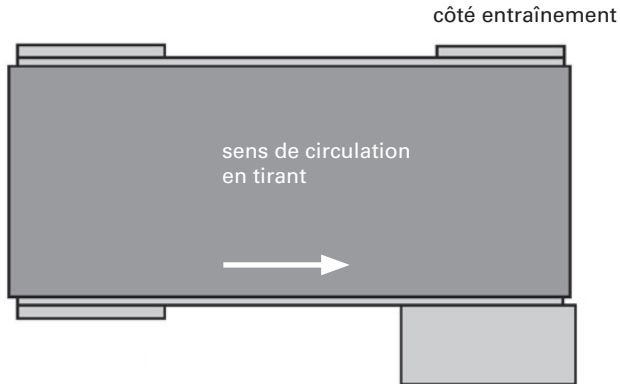
4. Mise en service

4.1. À vérifier avant la première mise en service :



Mise en place dans les règles des dispositifs de sécurité et des capots.
Prévoir des mesures de sécurité supplémentaires adéquates si les produits transportés présentent un danger.

2. Après le premier démarrage de la bande, vérifier la vitesse, l'axe du mouvement (au centre) et le sens de marche. Afin de garantir un parfait fonctionnement, le convoyeur doit être mis en œuvre dans le sens de fonctionnement pré réglé („tirant“ ou „poussant“).

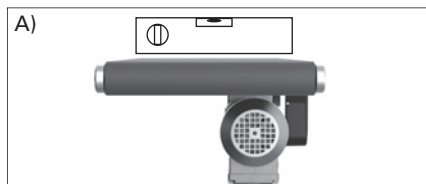


4. Mise en service

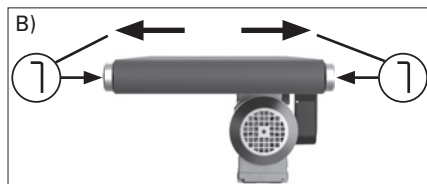
4.2. Réglage du défilement de la bande

La bande est ajustée avant la livraison. S'il faut néanmoins rectifier, procéder comme suit :

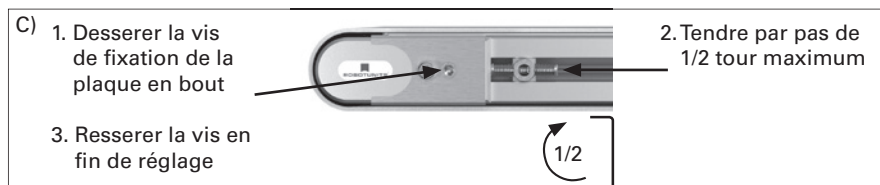
4.2.1. Réglage d'un entraînement direct



Mettre à niveau le convoyeur



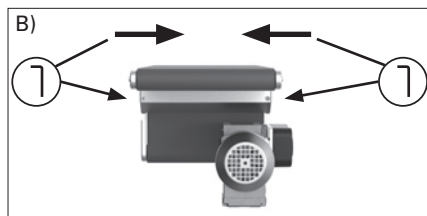
La bande devie vers la droite, tendre à droite
La bande dévie à gauche, tendre à gauche



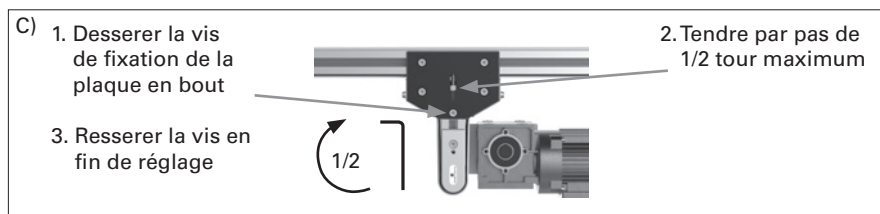
4.2.2. Réglage d'un entraînement central



Mettre à niveau le convoyeur



La bande devie vers la droite, tendre à gauche
La bande dévie à gauche, tendre à droite



5. Maintenance

Utiliser des pièces de rechange d'origine constructeur pour assurer la fiabilité de fonctionnement de la machine et une exploitation sans incident. Une longue durée de service suppose un entretien suivi et effectué dans les règles.

N'intervenir pour les opérations d'entretien ou de maintenance que la machine hors tension (sauf pour le réglage de la bande et le contrôle du sens de marche)

5.1. Exigences concernant le personnel d'entretien

Vérifier que la machine est dans un état sûr lors des opérations d'entretien ou de maintenance. Les opérations seont assurées par du personnel qualifié.

5.2. Tableau des opérations d'entretien

tableau des opérations d'entretien	périodicité	action
palier	2 fois par an	vérifier si usure
équipements électriques	2 fois par an	vérifier l'absence de dommage
courroie crantée (si installée)	1 fois par mois	vérifier l'absence de dommage
bande transporteuse	1 fois par mois	vérifier l'absence de dommage
fixations vissées après la première mise en service	1 mois après la première mise en service	vérifier le serrage, la tenue mécanique
fixations vissées	1 fois par an	vérifier le serrage, la tenue mécanique
bande transporteuse	1 fois par mois	vérifier le sens et la bonne circulation de la bande

5.3. Opérations d'entretien et maintenance corrective

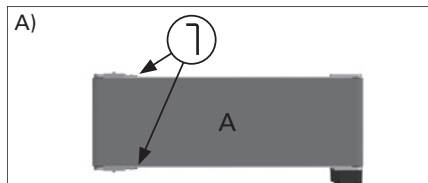
Les interventions pour maintenance corrective, réparation seront assurées exclusivement par la société Robotunits ou son représentant autorisé.

5.4. Changement de palier

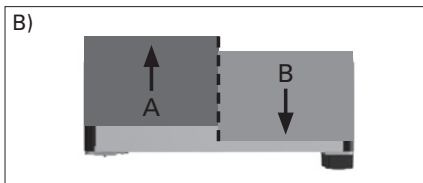
Voir les plans joints ou consultez notre page internet:
www.robotunits.com/Produits/Téléchargements

5. Maintenance

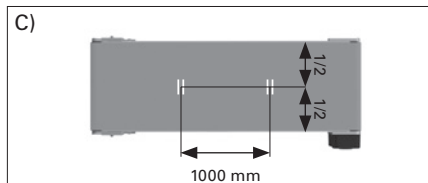
5.5. Remplacement de la bande sur entraînement direct



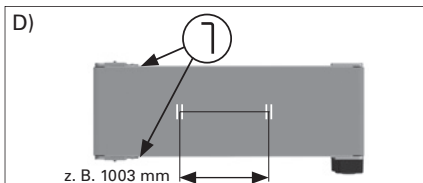
A) Détendre totalement la bande A (voir 4.4.1 C)



B) Remplacer la bande A par la bande B

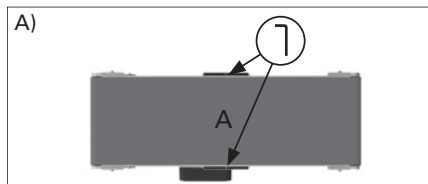


C) Mettre un marquage à distance 1000 mm au centre de la bande

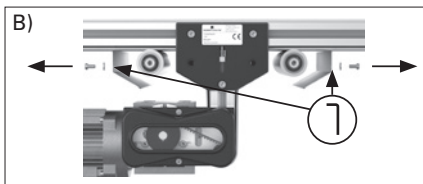


D) Tendre selon spécification de la nomenclature (par ex. 0,3% = 1003 mm)

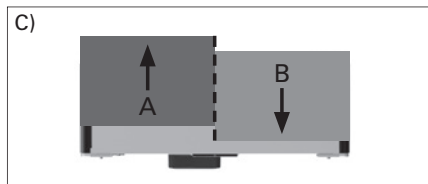
5.6. Remplacement de la bande sur entraînement central



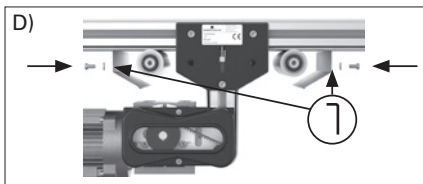
A) Détendre totalement la bande A (voir 4.4.2 C)



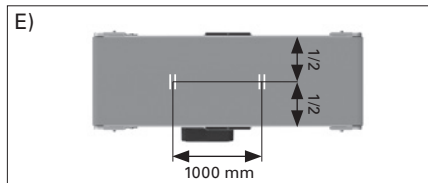
B) Démonter les rouleaux de précontrainte



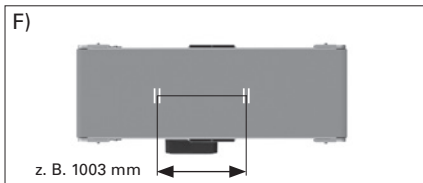
C) Remplacer la bande A par la bande B



D) Remonter les rouleaux de précontrainte



E) Mettre un marquage à distance 1000 mm au centre de la bande



F) Tendre selon spécification de la nomenclature (par ex. 0,3% = 1003 mm)

6. Déclaration d'incorporation UE

(Traduction de l'original en allemand) selon la directive 2006/42/CE du 09/06/2006, Annexe IIB pour l'incorporation d'une quasi-machine

En tant que fabricant de la quasi-machine, nous déclarons sous notre seule responsabilité, que pour la machine désignée ci-après :

- Les exigences fondamentales mentionnées ci-après des dispositions réglementaires d'harmonisation 2006/42/CE ont été appliquées et respectées
- La documentation technique spécifique a été constituée conformément à l'annexe VII B
- Cette documentation technique spécifique conforme à l'annexe VII B est transmise sur demande motivée des autorités compétentes du pays sous format papier ou électronique (pdf)

Fabricant: Robotunits GmbH
Dr. Walter Zumtobel Strasse 2
6850 Dornbirn, AUTRICHE

Produit:



Disposition réglementaire d'harmonisation (directive) :

2006/42/CE (09/06/2006) Exigences fondamentales appliquées et remplies :

1.1.2. - 1.1.3., 1.1.5. - 1.1.7., 1.3.1. - 1.3.9., 1.4.1. - 1.4.2., 1.5.1. - 1.5.9., 1.6.1. - 1.6.5., 1.7.1. - 1.7.4.

Responsable de la documentation technique : Robotunits GmbH
Dr. Walter Zumtobel Strasse 2
6850 Dornbirn, AUTRICHE

La quasi-machine ne doit pas être mise en service avant que la machine finale dans laquelle elle doit être incorporée ait été déclarée conforme aux dispositions de la directive 2006/42/CE.

Signé pour et au nom de :

Robotunits GmbH

Dornbirn, le 31 janvier 2018



Christian Beer
Associé gérant



Sommario

1.	Condizioni generali	34
1.1.	Produttore	34
1.2.	Descrizione ed utilizzo	34
1.3.	Prescrizioni richieste / condizioni per il montaggio / luogo del montaggio . .	34
1.4.	Legenda	34
2.	Sicurezza	35
2.1.	Generale	35
2.2.	Utilizzo previsto	35
3.	Trasporto/montaggio	35
3.1.	Condizioni per lo stoccaggio ed il trasporto	35
3.2.	Requisiti per il trasporto	35
4.	Messa in servizio	36
4.1.	Alla prima messa in servizio bisogna controllare:	36
4.2.	Tensionamento del tappeto	37
4.2.1.	Regolazione azionamento di testa	37
4.2.2.	Regolazione azionamento centrale	37
5.	Manutenzione	38
5.1.	Requisiti dell'addetto alla manutenzione	38
5.2.	Tabella per le manutenzioni	38
5.3.	Lavori di ripristino / riparazione	38
5.4.	Sostituzione cuscinetti	38
5.5.	Sostituzione tappeto azionamento diretto	39
5.6.	Sostituzione tappeto azionamento centrale	39
6.	Dichiarazione di incorporazione UE	40
	Lista dettagliata nastro trasportatore	allegata
	Documentazione tecnica	allegata

1. Condizioni generali

1.1. Produttore

Robotunits GmbH
 Dr. Walter Zumtobel Str. 2
 A-6850 Dornbirn
 Tel. +43 5572 22000 200
 Fax +43 5572 22000 9200
 www.robotunits.com

1.2. Descrizione ed utilizzo

La quasi macchina supporta un carico fino ad un massimo di (vedi allegato tecnico).

1.3. Prescrizioni richieste / condizioni per il montaggio / luogo del montaggio

- Sufficiente portata per l'inserimento del nastro trasportatore (il peso si evince dalla scheda tecnica)
- Superficie piana per il punto d'attacco alla flangia
- Forature per l'avvitamento
- Posizione per il montaggio (vedi dati tecnici)
- Se necessario mettere delle coperture sull'azionamento
- Dati e tipologie di collegamenti elettrici (vedi scheda tecnica)

1.4. Legenda

Versione	Modifiche	Pagine interessate
01.00	Nuova installazione	Tutte

2. Sicurezza

2.1. Generale

La sicurezza dell'operatore ed il funzionamento corretto della quasi-macchina è garantita solamente con l'utilizzo di parti di ricambio originali.

2.2. Utilizzo previsto



La quasi macchina non è concepita per l'uso in ambienti di lavoro con temperature al di fuori dei -20°C fino ai $+60^{\circ}\text{C}$. Per quanto riguarda l'umidità dell'aria sono da mantenere i limiti indicati dalla classe di protezione IP54.

E' vietato l'utilizzo delle quasi macchine in ambienti a rischio esplosioni.

3. Trasporto/montaggio

3.1. Condizioni per lo stoccaggio ed il trasporto



Per il trasporto e lo stoccaggio della quasi-macchina bisogna accertarsi che non si capovolga. Parti mobili (p. es. i carrelli) devono essere fissati. Non stoccare all'aperto.

3.2. Requisiti per il trasporto



Durante il sollevamento della macchina tenere in considerazione la posizione del baricentro. È vietato sostare sotto al carico.



Bisogna utilizzare mezzi di trasporti idonei.

4. Messa in servizio

4.1. Alla prima messa in servizio bisogna controllare:



1. L'installazione a regola d'arte di tutti i dispositivi di sicurezza e coperture.
In caso di elevato rischio dovuto alla merce trasportata va prevista una adeguata barriera di protezione e/o messa in sicurezza della zona di pericolo.
2. Alla prima messa in funzione del nastro bisogna controllare la velocità del nastro, la traslazione (centrale) e la direzione. Per garantire il funzionamento sicuro bisogna utilizzare il nastro trasportare nella direzione configurata ("in tiro" oppure "in spinta").

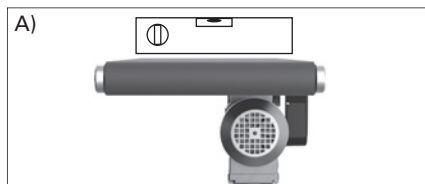


4. Messa in servizio

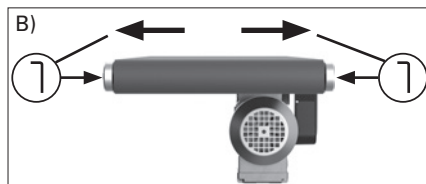
4.2. Tensionamento del tappeto

La direzione del tappeto viene tarata prima della consegna. Dovesse rendersi necessaria una correzione, procedere come indicato:

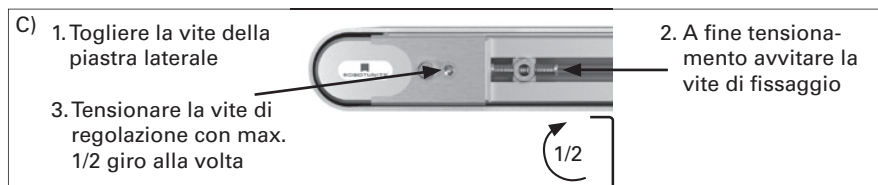
4.2.1. Regolazione azionamento di testa



Posizionare il nastro trasportatore



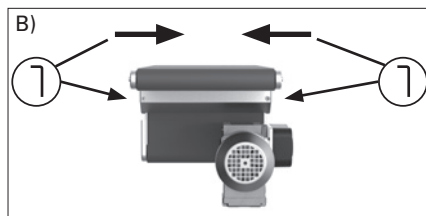
Se il tappeto tende verso dx, tensionare a dx; se tende verso sx, tensionare a sx



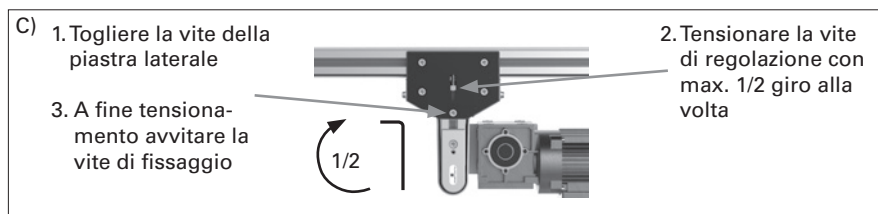
4.2.2. Regolazione azionamento centrale



Posizionare il nastro trasportatore



Se il tappeto tende verso dx, tensionare a dx; se tende verso sx, tensionare a sx



5. Manutenzione

La sicurezza dell'utilizzatore e il buon funzionamento del macchinario si ottengono solamente utilizzando pezzi di ricambio originali. Una buona manutenzione è prerogativa per un buon servizio e lunga durata.

Tutti i lavori di manutenzione ad eccezione della taratura della traslazione del tappeto e della verifica della direzione, devono essere eseguiti solo dopo aver tolto la corrente al macchinario.

5.1. Requisiti dell'addetto alla manutenzione

Durante i lavori di manutenzione è necessario garantire la stabilità della macchina. La manutenzione deve essere fatta da personale qualificato ed autorizzato.

5.2. Tabella per le manutenzioni

Oggetto della manutenzione	Periodo	Attività
Cuscinetto	semestrale	Controllo usura
Parti elettriche	semestrale	Controllo visivo danni
Cinghie dentate (se presenti)	mensile	Controllo visivo danni
Tappeto	mensile	Controllo visivo danni
Regolazione delle viti dopo la prima messa in servizio	1 mese dopo la prima messa in servizio	Verificare la solidità
Regolazione delle viti	annuale	Verificare la solidità
Tappeto	mensile	Verificare la traslazione del tappeto e la direzione

5.3. Lavori di ripristino / riparazione

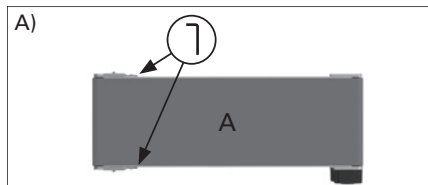
I lavori di ripristino oppure di riparazione devono essere eseguiti da personale della Robotunits oppure autorizzato dalla Robotunits.

5.4. Sostituzione cuscinetti

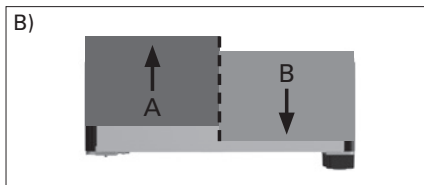
Come da disegno allegato oppure nella nostra homepage:
www.robotunits.com/Prodotti/Downloads

5. Manutenzione

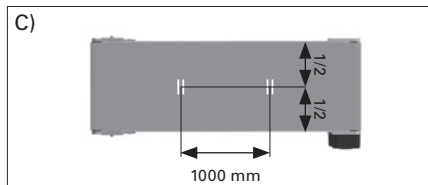
5.5. Sostituzione tappeto azionamento diretto



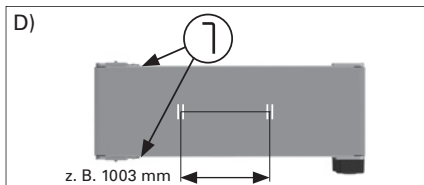
Allentare il tappeto A (vedi 4.4.1 C)



Sostituire il tappeto A con quello B

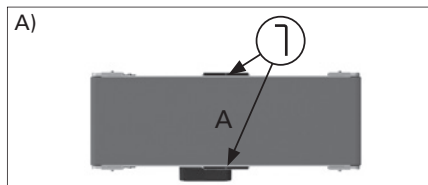


Centrare i segni a 1000 mm

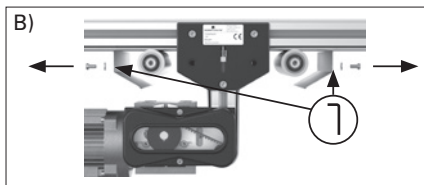


Tensionare come da distinta specifica (p. es. 0,3% = 1003mm)

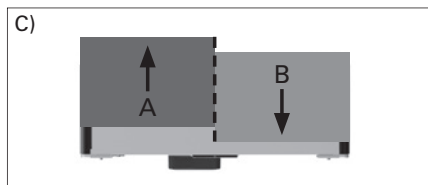
5.6. Sostituzione tappeto azionamento centrale



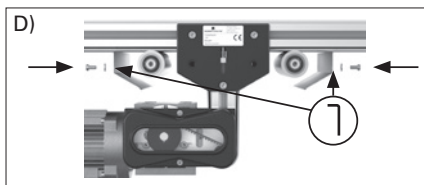
Allentare il tappeto A (vedi 4.4.2 C)



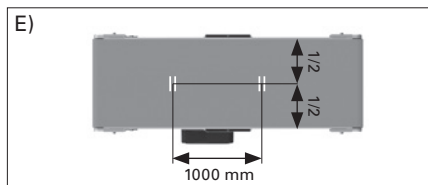
Togliere le protezioni



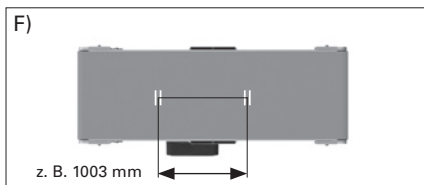
Sostituire il tappeto A con quello B



Montare le protezioni



Centrare i segni a 1000 mm



Tensionare su ambo i lati come da distinta specifica (p. es. 0,3% = 1003 mm)

6. Dichiarazione di incorporazione UE

(Traduzione dell'originale tedesco) conformemente alla 2006/42/CE del 09/06/2006, appendice IIB per l'incorporazione di una quasi-macchina

In qualità di costruttori della quasi-macchina dichiariamo sotto la nostra esclusiva responsabilità che per la macchina denominata di seguito:

- vengono applicati e rispettati i requisiti fondamentali indicati sotto della normativa di armonizzazione 2006/42/CE
- la documentazione tecnica specifica è stata redatta conformemente all'appendice VII parte B
- tale documentazione tecnica specifica redatta conformemente all'appendice VII parte B viene trasmessa sotto forma di documenti stampati o in formato elettrico (pdf) alle autorità nazionali dietro richiesta motivata

Costruttore: Robotunits GmbH
Dr. Walter Zumtobel Strasse 2
6850 Dornbirn, AUSTRIA

Prodotto:

Normativa (Direttiva) di armonizzazione:

2006/42/CE (09/06/2006) Requisiti fondamentali applicati e soddisfatti:

1.1.2. - 1.1.3., 1.1.5. - 1.1.7., 1.3.1. - 1.3.9., 1.4.1. - 1.4.2., 1.5.1. - 1.5.9., 1.6.1. - 1.6.5., 1.7.1. - 1.7.4.

**Incaricata della compilazione
della documentazione tecnica:**


Robotunits GmbH
Dr. Walter Zumtobel Strasse 2
6850 Dornbirn, AUSTRIA

Questa quasi-macchina può essere messa in funzione soltanto quando è stato eventualmente constatato che la macchina nella quale tale quasi-macchina deve essere incorporata è conforme alle disposizioni della Direttiva 2006/42/CE.

Firmato in nome e per conto di:

Robotunits GmbH

Dornbirn, 31 gennaio 2018



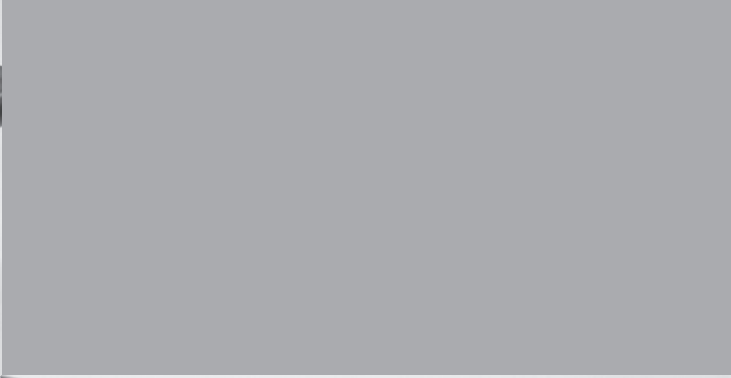
Christian Beer
Socio e amministratore

Wir behalten uns vor, technische Änderungen jederzeit durchzuführen.
Für Satz- und Druckfehler übernehmen wir keine Haftung.

We reserve the right to alter technical specifications at any time.
We assume no liability for typing and printing errors.

Nous nous reservons la possibilité de procéder à des modifications techniques à tout moment.
Nous déclinons toute responsabilité pour d'éventuelles erreurs de texte et d'imprimerie.

Ci riserviamo di fare modifiche tecniche in ogni momento.
Non ci prendiamo responsabilità alcuna per errori di scrittura e/o di stampa.





D/CH/FR/A:
Robotunits GmbH
Dr. Walter Zumtobel Str. 2
A-6850 Dornbirn
T +43/5572/22000-200
F +43/5572/22000-9200
e-mail: austria@robotunits.com
www.robotunits.com

Italia:
Robotunits Italia S.r.l.
Z.I. di Cima Gogna 68
32041 Auronzo di Cadore (BL)
T +39/0435/409928
F +39/0435/408819
e-mail: info.ita1@robotunits.com
www.robotunits.com

USA:
Robotunits INC.
8 Corporate Drive
Cranbury, NJ 08512
T +1/732/438-0500
F +1/732/438-0509
e-mail: info.usa1@robotunits.com
www.robotunits.com

Australia:
Robotunits Pty Ltd.
23 Barrie Road
Tullamarine VIC 3043
T +61/3/9334 5182
F +61/3/9334 5264
e-mail: info.aus1@robotunits.com
www.robotunits.com.au