

BEDIENUNGSANLEITUNG FÜR ASP-SCHWINGFÖRDEREINHEITEN TYP RSR 180 bis RSR 600

1 BESCHREIBUNG

Durch die konstruktiv günstige Anordnung der Federn und Wechselstrom-Magnete ist eine gleichmäßige und hohe Rundförderleistung gewährleistet.

Alle ASP-Schwingförderer sind mit verschleißlosen Kunststofffedern ausgerüstet. Durch die Zentralbefestigung können verschiedenartige Fördertöpfe auf den ASP-Schwingförderantrieb aufgebaut und schnell getauscht werden.

2 SICHERHEITSHINWEISE

Bei Auf- und Einstellungen, sowie Reparatur- und Wartungsarbeiten, muss die Anlage vom Netz getrennt sein. Die elektrische Versorgungsspannung muss entsprechend den eingesetzten elektrischen / elektronischen Bauteilen gewählt werden. Eine falsche Versorgungsspannung kann zur Zerstörung dieser Bauteile führen. Der elektrische Anschluss muss nach EU-Vorschriften von geschultem Fachpersonal durchgeführt werden. Das Entfernen von Schutzabdeckungen während des Betriebes ist strengstens untersagt.

Unabhängig von den in dieser Bedienungsanleitung aufgeführten Hinweisen gelten die gesetzlichen „Sicherheits- und Unfallverhütungsvorschriften“. Die Beachtung aller geltenden Sicherheitsvorschriften und gesetzlichen Auflagen ist Voraussetzung um Schäden an Personen und am Produkt zu vermeiden.

3 AUFSTELLUNG UND MONTAGE

Das Gerät muss mit den Schwingmetallen auf einem stabilen Untergrund, Gestell, Ständer oder Platte befestigt werden (Ständer und Grundplatten können bei uns bestellt werden). Die Befestigungsschraube im Schwingmetall darf nicht zu tief eingedreht werden.

Der Auslauf des Schwingförderers darf nicht mit einer Schiene oder Vereinzelung direkt verbunden sein, da sonst die Vibration beeinträchtigt wird.

4 INBETRIEBNAHME

Die Inbetriebnahme, sowohl mechanisch als auch elektrisch, darf nur von qualifiziertem Fachpersonal durchgeführt werden. Die entsprechenden Personen müssen zuvor die Bedienungsanleitung gelesen und verstanden haben, insbesondere die Hinweise zur Sicherheit.

Anschluss an Stromnetz, 230 V, 1 Phasen-Wechselspannung, 50 Hz. Je nach Ausführung und Einsatzort des Schwingförderers können auch andere Anschlusswerte vorliegen. Zwischen Anschluss und Schwingförderer wird das ASP-Regelgerät geschaltet. Nach Einschalten des Regelgerätes wird die Fördergeschwindigkeit durch den Drehknopf (Potentiometer) optimal eingestellt. Das Regelgerät muss den jeweiligen Anschlusswerten entsprechen.

5 WARTUNG

Die ASP-Schwingfördererantriebe sind wartungsfrei.

Die Wartung, sowohl mechanisch als auch elektrisch, darf nur von qualifiziertem Fachpersonal durchgeführt werden. Die entsprechenden Personen müssen zuvor die Bedienungsanleitung gelesen und verstanden haben, insbesondere die Hinweise zur Sicherheit. Bei allen Wartungsarbeiten muss die Anlage gegen unbeabsichtigtes Ingangsetzen gesichert werden.

6 GEWÄHRLEISTUNG UND HAFTUNG

Für das Gerät leisten wir Garantie gemäß unseren Verkaufs- und Lieferbedingungen. Der Garantieanspruch erlischt, wenn Schäden durch unsachgemäße Bedienung entstehen, Reparaturen oder Eingriffe von Personen, die hierzu vom Hersteller oder Betreiber nicht ermächtigt sind, sowie bei Verwendung von Zubehör- und Ersatzteilen, die auf das Gerät nicht abgestimmt sind.

7 EINSTELLANLEITUNG BEI NACHJUSTIERUNG

Problem: ASP-Schwingfördereinheit weist nicht die erforderliche Funktion auf.

Vorgehen:

- **Überprüfen des Regelgerätes auf Funktion.** ggf. Austauschen der Sicherung.
- **Überprüfen der Befestigung zwischen Schwingförderaufsatz und Antrieb.**
Der Fördertopf muss fest auf den Antrieb geschraubt sein.
- **Nachjustieren des Antriebs.** Die Befestigungsschrauben für die Federn fest nachziehen.
- **Einstellen des Magnetabstands.** Der Luftspalt zwischen Magnet und Anker im stromlosen Zustand der Schwingförderantriebe sollte folgende Richtwerte aufweisen:

Typ RSR 180 ca. 0,4 - 0,8 mm

Typ RSR 280 ca. 0,7 - 0,9 mm

Typ RSR 400 ca. 0,8 - 1,3 mm

Typ RSR 500 ca. 1,0 - 2,5 mm

Typ RSR 600 ca. 1,5 - 2,8 mm

Die effektive Einstellung des Luftspaltes ist abhängig vom Gewicht des Fördergutes und des Schwingfördertopfes.

Folgende Grundregeln sollten beachtet werden:

- Förderleistung zu schwach
Luftspalt zwischen Magnet und Anker enger stellen durch Lösen der Schrauben des Haltebocks am Magnet. Bei Einstellung darauf achten, dass die Lage zwischen Magnet und Anker parallel ist.
- Gerät schlägt an (starkes mechanisches Geräusch):
Abstand zwischen Magnet und Anker ist zu eng.
- Abgleichen und Einstellen der Federn:
Geräteschutz abnehmen, an einer Federlagerstelle eine Befestigungsschraube an der Grundplatte langsam lösen. Wird die Fördergeschwindigkeit schneller, sind die Federn zu stark. In diesem Falle stufenweise an einer Feder jeweils ca. 0,1 mm abnehmen. Wird die Fördergeschwindigkeit beim Öffnen der Schraube langsamer, sind die Federn zu schwach. In diesem Falle müssen stärkere Federn eingebaut werden.