

Bedienungsanleitung
Bunkerzuführsystem „BZS“



BZS 50/55
BZS 70/75

FB.-Nr.: _____

Kom.: _____

Datum: _____

Inhalt

	Seite
1. Sicherheitshinweise	
1.1 Allgemeines	1
1.2 Gefährlichkeit der Maschine	2
1.3 Lärmemission	2
1.4 Bestimmungsgemäße Verwendung	2
1.5 Zur besonderen Beachtung	2
2. Transport	
2.1 Transport	3
2.2 Lagerung	3
3. Aufstellen und Inbetriebnahme	
3.1 Aufstellen des BZS mit VZ und Alu-Grundplatte	4
3.2 Aufstellen des BZS ohne VZ	4-5
3.3 Inbetriebnahme	5
4. Technische Daten	
4.1 Motor	6
4.2 Abmessungen, Gewichte	6
4.3 Abmessungen Zusatzbunker (Zubehör)	6
5. Maschinenbeschreibung	
5.1 Aufbau	7
5.2 Seitenansicht	7
5.3 Funktionsweise	7
6. Wartung	
6.1 Schüttgutbehälter	8
6.2 Förderband	8
6.3 Förderbandmotor	8
6.4 Gestell	8
7. Freilegen des Vibrationszuführgerätes	9
8. Gurtwechsel	10-11
9. Störungen	12-13
10. Zubehör	
10.1 Zubehör mechanisch	14
10.2 Zubehör elektronisch	14
11. Ersatz- und Verschleißteile	15
Einbauerklärung	16

1. Sicherheitshinweise

1.1 Allgemeines

Diese Beschreibung enthält die erforderlichen Informationen für den bestimmungsgemäßen Gebrauch der darin beschriebenen Produkte. Sie wendet sich an technisch qualifiziertes Personal.

Qualifiziertes Personal sind Personen, die aufgrund ihrer Ausbildung, Erfahrung und Unterweisung sowie ihrer Kenntnisse über einschlägige Normen, Bestimmungen, Unfallverhütungsvorschriften und Betriebsverhältnisse von dem für die Sicherheit der Anlage Verantwortlichen berechtigt worden sind, die jeweils erforderlichen Tätigkeiten auszuführen, und dabei mögliche Gefahren erkennen und vermeiden können (Definition für Fachkräfte laut IEC 364).

Gefahrenhinweise

Die folgenden Hinweise dienen sowohl der persönlichen Sicherheit des Bedienungspersonals, als auch der Sicherheit der beschriebenen Produkte sowie daran angeschlossener Geräte.



ACHTUNG!

Nichtbeachtung kann zu Personenschäden führen oder Sachschaden am Gerät verursachen.



WARNUNG!

Gefährliche Spannung.

Nichtbeachtung kann Tod oder schwere Körperverletzung verursachen.



HINWEIS:

Hier werden Anwendungstipps und wichtige Informationen zum Umgang mit dem Gerät gegeben.

Trennen Sie die Versorgungsspannung vor Montage oder Demontage.

Beachten Sie die im spezifischen Einsatzfall geltenden Unfallverhütungs- und Sicherheitsvorschriften.

Vor Inbetriebnahme ist zu kontrollieren, ob die Nennspannung des Gerätes mit der örtlichen Netzspannung übereinstimmt.

Not-Aus-Einrichtungen müssen in allen Betriebsarten wirksam bleiben. Entriegeln der Not-Aus-Einrichtung darf kein unkontrolliertes Wiederanlaufen bewirken.

Vorhandene Schutzeinrichtungen dürfen nicht entfernt werden.

1. Sicherheitshinweise

1.2 Gefährlichkeit der Maschine

Mechanik:

Durch die Rotation des Förderbandes können Kleidungsstücke oder Körperteile eingezogen werden.

Elektrotechnik:

Bei technisch einwandfreiem Zustand der elektrischen Ausrüstung ist eine Gefährdung nicht zu erwarten.

1.3 Lärmemission

Die Geräuschentwicklung des Bunkerzuführsystems wird vorwiegend durch das eingesetzte Vibrationszuführgerät und die zu verarbeitenden Werkstücke bestimmt. Verbindliche Angaben zum Schalldruckpegel nach der EG-Richtlinie „Maschinen“ können daher nicht gemacht werden; er kann erst am Einsatzort unter realen Bedingungen ermittelt werden.

Durch den im BZS integrierten Lärmschutzmantel wird das Arbeitsgeräusch des Förderbandes und des Vibrationszuführgerätes deutlich reduziert.

Übersteigt der Schalldruckpegel dennoch das zulässige Maß, müssen geeignete Lärmschutzmaßnahmen ergriffen werden.

1.4 Bestimmungsgemäße Verwendung

Ein Einsatz des Bunkerzuführsystems im Ex-Bereich ist verboten!

Das BZS ist dafür vorgesehen, Schüttgut zu bunkern und einem darunter befindlichen Vibrationszuführgerät bei Bedarf automatisch zuzuführen.



ACHTUNG!

Bei nicht sachgemäßer Verwendung können Beschädigungen am Gerät entstehen.

1.5 Zur besonderen Beachtung

Das Bunkerzuführsystem ist für ein Füllgewicht von maximal 100 kg (BZS 50/55) bzw. 150 kg (BZS 70/75) ausgelegt. Diese Gewichtsangaben gelten auch dann, wenn das BZS mit Zusatzbunker (Zubehör) ausgestattet ist.

Überladen Sie Ihr BZS auf keinen Fall!



ACHTUNG!

Bei Überschreitung des zul. Füllgewichtes können Beschädigungen am Gerät entstehen.

2. Transport und Lagerung

2.1 Transport

Das Bunkerzuführsystem ist sowohl als vollständige Einheit mit Vibrationszuführgerät VZ als auch ohne VZ zum Nachrüsten vorhandener Anlagen erhältlich.

Das BZS mit VZ ist auf einer Aluminium-Grundplatte fertig montiert, an der sich zur leichteren Handhabung Ringschrauben befinden. Beim Anbringen von Transportseilen ist darauf zu achten, dass diese nicht am BZS anliegen und es so beschädigen. Verwenden Sie einen Kran mit Transportgalgen.

Das BZS ohne VZ ist auf zwei Holzlatten montiert. Zum Transport ziehen Sie den Schüttgutbehälter (siehe Kapitel 7) nach oben ab. An dem nun freiliegenden Auflagering (siehe Kapitel 9) können die Transportseile angebracht werden.



ACHTUNG!

- Stellen Sie sicher, daß der Kran und die verwendeten Transportseile für das Gewicht des BZS (siehe Kapitel 4 und ggf. technische Daten des VZ) ausreichend dimensioniert sind.
- Vergewissern Sie sich, daß die Transportseile in einwandfreiem Zustand sind.
- Halten Sie sich niemals unter schwebenden Lasten auf.

Nichtbeachtung kann zu Personenschäden führen oder Sachschäden am Gerät verursachen.

2.2 Lagerung

Bei längerer Lagerung muss das Bunkerzuführsystem trocken und vor aggressiven Medien geschützt aufbewahrt werden. Starke Temperaturschwankungen sind zu vermeiden.

3. Aufstellen und Inbetriebnahme

Das Bunkerzuführsystem muss auf einer stabilen und schwingungsarmen Unterlage (z.B. Bodenständer, Gestell) montiert werden. Die zulässige Umgebungstemperatur (0° C bis 40° C) und die zulässige relative Luftfeuchtigkeit (15% bis 95%) müssen eingehalten werden. Starke Magnetfelder in unmittelbarer Nähe der Maschine können zu Funktionsstörungen führen.

3.1 Aufstellen des BZS mit VZ und Alu-Grundplatte

Gehen Sie wie folgt vor:

1. Befestigen Sie Transportseile an den auf der Grundplatte angebrachten Ringschrauben. Achten Sie darauf, dass die Seile nicht am BZS anliegen (siehe Kapitel 2.1).
2. Heben Sie das BZS mit einem Kran auf die vorgesehene Unterlage und richten Sie es aus.
3. Verschrauben Sie die Grundplatte des BZS mit der Unterlage.
Die Verschraubung erfolgt zweckmäßigerweise von unten, nachdem Sie zuvor die erforderlichen Bohrungen und Gewinde gesetzt haben. Die Lage der Verschraubungen ist frei wählbar, es ist jedoch darauf zu achten, dass beim Herstellen der Bohrungen und Gewinde das VZ oder elektrische Leitungen nicht beschädigt werden.
Ist eine Verschraubung von unten nicht möglich, demontieren Sie das BZS (siehe Kapitel 7), um die erforderlichen Bohrungen und Gewinde setzen zu können.

3.2 Aufstellen des BZS ohne VZ

Gehen Sie wie folgt vor:

1. Stellen Sie ihr fertig eingerichtetes Vibrationszuführgerät auf die vorgesehene Unterlage und befestigen Sie es gemäß dessen Betriebsanleitung.
2. Demontieren Sie das BZS (siehe Kapitel 7).
3. Schrauben Sie das abnehmbare Blech des Lärmschutzmantels ab.
4. Stellen Sie den Sockel und den Lärmschutzmantel des BZS so über das Vibrationszuführgerät, dass dieses frei steht und der Auslauf der Schwingschale zur Öffnung des Lärmschutzmantels zeigt.
5. Bearbeiten Sie das abmontierte Teil des Lärmschutzmantels so, dass es nicht am Auslauf des VZ anliegt.
6. Entfernen Sie den Lärmschutzmantel und verschrauben Sie den Sockel auf der vorgesehenen Unterlage.
7. Stülpen Sie den Lärmschutzmantel über den Sockel und bringen Sie das bearbeitete Blech wieder an.
8. Montieren Sie die Schiebetüren und den Auflagering und setzen Sie den Schüttgutbehälter wieder auf.
9. Drehen Sie den Schüttgutbehälter so, dass das Schüttgut an der gewünschten Stelle in das VZ fällt. Verschieben Sie ggf. das Förderband, nachdem Sie zuvor die vier Zylinderschrauben an den Halterungen (siehe Kapitel 8) gelockert haben. Ziehen Sie danach die Schrauben wieder an.

3. Aufstellen und Inbetriebnahme

10. Bringen Sie die Schiebetüren in die unterste Stellung.
11. Am Auflagering befindet sich eine freie Gewindebohrung M8. Markieren Sie diese Position am Schüttgutbehälter, setzen Sie dort eine Bohrung Ø8,5 und drehen Sie die beigelegte Linsen-Flanschkopfschraube ein.
12. Unten am Schüttgutbehälter sind vier Aufnahmepunkte zur Befestigung des Niveaufühlers vorgesehen. Drehen Sie die beigelegte Gewindebuchse in die am besten geeignete Bohrung ein und befestigen Sie anschließend den Niveaufühler.
13. Bringen Sie die elektrischen Steckverbindungen wieder an der BZS-Steuerung an. Achten Sie hierbei auf die Polzahlen und -anordnungen der Stecker.

3.3 Inbetriebnahme

Nachdem das Bunkerzuführsystem am Einsatzort aufgestellt worden ist, kann es mit elektrischer Energie versorgt werden.

Gehen Sie wie folgt vor:

1. Vergleichen Sie die Anschlusswerte des BZS mit der zur Verfügung stehenden Versorgungsspannung.
2. Schließen Sie die mit einem Schukostecker versehene Netzleitung an das elektrische Netz an.

Anschlusswerte Bunkerzuführsystem BZS (ohne VZ):

Spannung:	230 V
Frequenz:	50 Hz
Stromaufnahme:	0.3 A

(auf Wunsch ist das BZS auch in 115 V / 60 Hz lieferbar)

3. Das Vibrationszuführgerät wird über ein geeignetes Steuergerät an das elektrische Netz angeschlossen. Beachten Sie hierbei die zugehörige Bedienungsanleitung!
4. Befüllen Sie den Schüttgutbehälter mit Fördergut.
5. Schalten Sie den Schalter der BZS- Steuerung auf EIN und setzen Sie das Vibrationszuführgerät in Gang.
6. Stellen Sie die Fördermenge des Schüttgutes durch Verfahren des vorn am Schüttgutbehälter angebrachten Dosierschiebers ein. Lockern Sie hierfür die dort befindliche Rändelschraube.
7. Stellen Sie die gewünschte Schüttgutmenge im Vibrationszuführgerät durch Verfahren des Niveaufühlers ein.

4. Technische Daten

4.1 Motor

Spannung *	[V]	230
Frequenz *	[Hz]	50

* auf Wunsch ist das BZS auch in 115 V / 60 Hz lieferbar

4.2 Abmessungen, Gewichte

Typ	Außen- abmess. [mm]	Gesamt- höhe [mm]	Höhe Lärmsch. [mm]	Eigengewicht (ohne VZ) [kg]	Füllgewicht [kg]	Volumen [ltr]	maximaler Durchm. VZ [mm]	maximale Höhe VZ [mm]
BZS 50	Ø 655	780	460	ca. 45	100	37	530	360
BZS 70	Ø 920	860	460	ca. 75	150	100	750	415
BZS 55	705x705	850	--	ca. 55	100	37	600	405
BZS 75	955x955	1000	--	ca. 75	150	100	850	420

4.3 Abmessungen Zusatzbunker (Zubehör)

Typ	Außen- durchm. [mm]	Höhe [mm]	zusätzliches Füllvolumen [ltr]	Gesamt- Füllvolumen [ltr]	passend zu
ZB 50-1	515 -2	110	23	60	BZS 50
ZB 50-2	515 -2	160	33	70	BZS 50
ZB 70-1	765 -2	110	50	150	BZS 70
ZB 70-2	765 -2	175	80	180	BZS 70

5. Maschinenbeschreibung

5.1 Aufbau

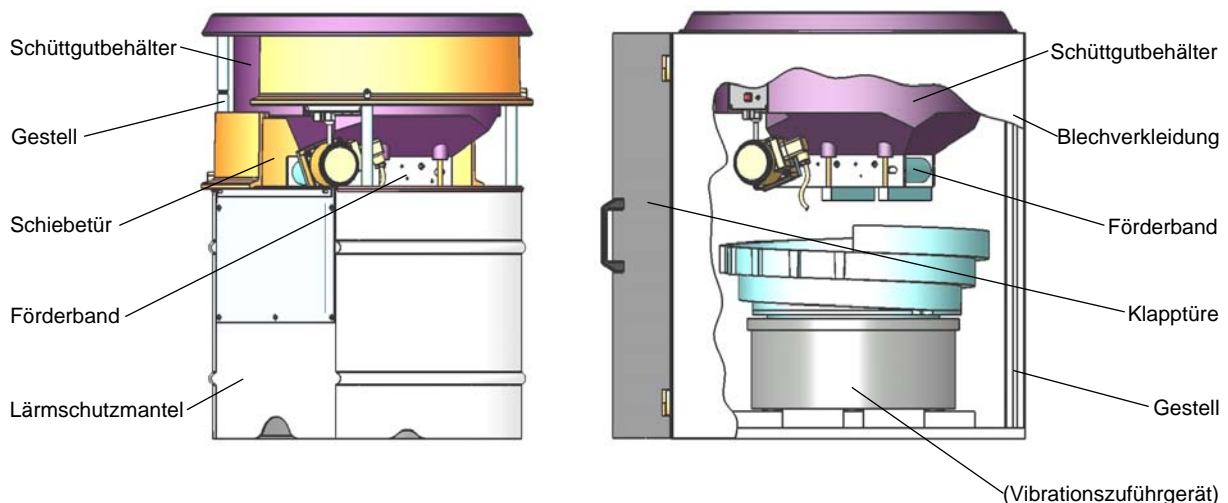
Das Bunkerzuführsystem **BZS 50/70** besteht aus folgenden Komponenten:

- Oberteil - bestehend aus Schüttgutbehälter mit asymmetrisch geformten Bunkertrichter und Förderband
- Unterbau - bestehend aus Gestell (Sockel, Stützen und Auflagering), Lärmschutzmantel und Vertikal-Schiebetüren
- Bunkersteuerung
- (Vibrationszuführgerät)

Das Bunkerzuführsystem **BZS 55/75** unterscheidet sich vom Typ BZS 50/70 durch einen anderen Unterbau:

Er besteht aus einem Gestell aus Al-Profilen mit schallisolierter Blechverkleidung. Eine oder mehrere Klapptüren ermöglichen den Zugang zum Vibrationszuführgerät. Die Baugröße des Unterbaus kann bei Bedarf angepasst werden.

5.2 Seitenansicht



5.3 Funktionsweise

Ein am Schüttgutbehälter montierter Niveaufühler (Pendelinitiator) fragt den Füllstand im darunter liegenden Vibrationszuführgerät laufend ab. Dieses sortiert das Schüttgut und führt es lagerichtig einem angeschlossenen Fördergerät (z.B. Kleinförderband, Linearförderer) zu. Erkennt der Niveaufühler Teilmangel, transportiert das unter dem Schüttgutbehälter angebrachte Förderband Schüttgut in das Vibrationszuführgerät. Wird das Erreichen der bei der Inbetriebnahme eingestellten gewünschten Fördergutmenge gemeldet, stoppt das Förderband.

Sinkt der Fördergutvorrat im Schüttgutbehälter unter eine bestimmte Marke, wird dies durch eine im Trichter installierte Lichtschranke (siehe Kapitel 10: Zubehör Bunkerfüllstandskontrolle) registriert und über eine Signalleuchte optisch bzw. akustisch angezeigt.

6. Wartung

Um einen reibungslosen und zuverlässigen Betrieb Ihres Bunkerzuführsystems BZS zu gewährleisten, empfehlen wir Ihnen, die aufgeführten Wartungshinweise zu beachten und einzuhalten.



ACHTUNG!

Vor Beginn der Wartungsarbeiten muss das BZS vom elektrischen Netz getrennt werden!

6.1 Schüttgutbehälter

Vor jedem Befüllen des BZS sind die beiden im Inneren des Schüttgutbehälters seitlich unten angebrachten Klarsichtscheiben zu kontrollieren und ggf. zu reinigen (nur bei Zubehör Bunkerfüllstandskontrolle).

Eventuell verklemmte Teile sind zu entfernen.

Der Behälter kann mit handelsüblichem Glasreiniger und einem fusselfreien Tuch gesäubert werden.

6.2 Förderband

Der Transportgurt des Förderbandes ist vor Schichtbeginn auf Beschädigungen und korrekte Spannung zu kontrollieren. Das Auswechseln eines beschädigten Transportgurtes sowie das Einstellen der korrekten Gurtspannung ist in Kapitel 8 beschrieben.

Bei Verschmutzung ist das Förderband mit einem fusselfreien Tuch zu reinigen.

6.3 Förderbandmotor

Motor und Getriebe sind wartungsfrei. Motor- und Getriebegehäuse sind bei Bedarf zu reinigen, um eine Überhitzung zu vermeiden.

6.4 Gestell

Die Stützen des Gestell sind wöchentlich mit Verdünnung zu reinigen und danach mit einem dünnen Vaselinefilm zu überziehen.



ACHTUNG!

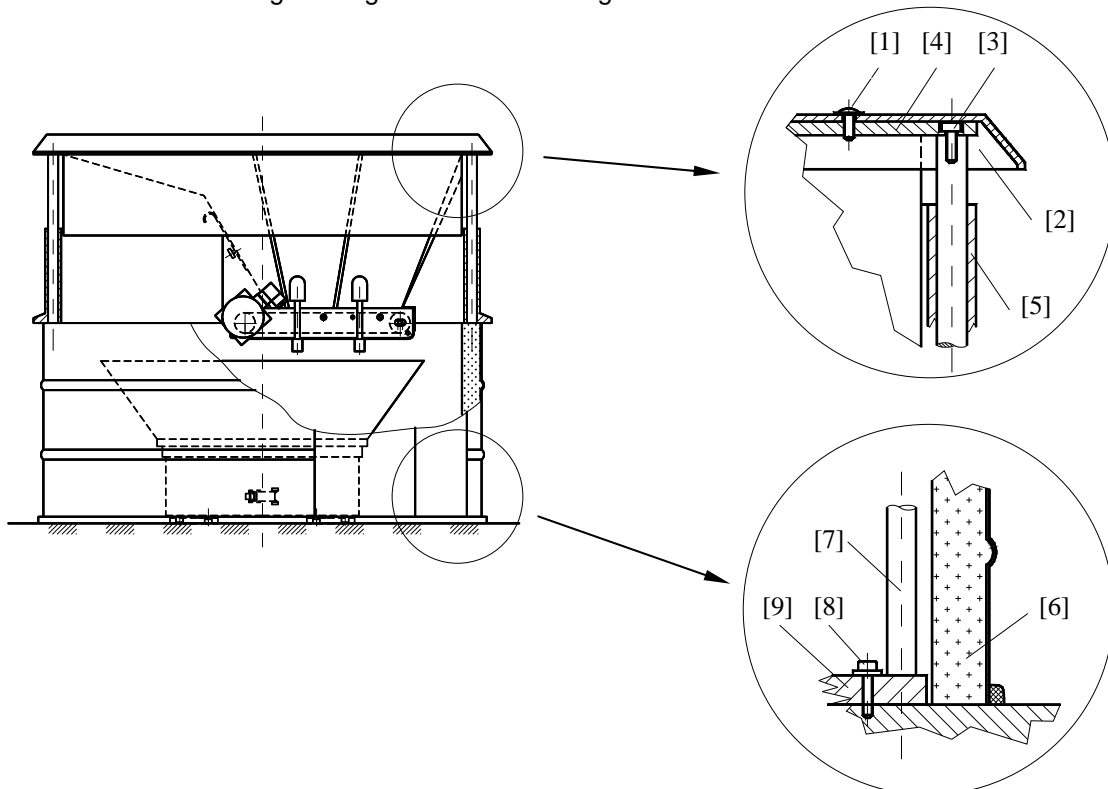
Beim Arbeiten mit lösungsmittelhaltigen Reinigern ist für eine ausreichende Belüftung zu sorgen!

7. Freilegen des Vibrationszuführgerätes

Um beim BZS 50/70 das Vibrationszuführgerät z.B. für Wartungsarbeiten freizulegen, gehen Sie wie folgt vor:

1. Schalten Sie den Schalter der BZS- Steuerung in AUS-Stellung und ziehen Sie den Netzstecker.
2. Entfernen Sie alles in dem Schüttgutbehälter befindliche Fördergut.
3. Ziehen Sie die Netzzuleitung und den Stecker der Auslaufschienensperre von der BZS-Steuerung ab.
4. Entfernen Sie die Linsenflanschkopfschraube [1] oben am Schüttgutbehälter [2].
5. Ziehen Sie den Schüttgutbehälter mit Förderband und Niveaufühler nach oben ab.
6. Lösen Sie die vier Zylinderschrauben [3] oben am Auflagering [4] und entfernen Sie diesen.
7. Ziehen Sie die beiden Schiebetüren [5] nacheinander nach oben ab.
8. Falls der Auslauf des Vibrationszuführgerätes aus dem Lärmschutzmantel [6] ragt, muss die Schwing-schale des VZ nach dem Lösen der Zentralbefestigungsschraube soweit verschoben werden, dass der Lärmschutzmantel nach oben abgehoben werden kann.
9. Stören die Stützen [7] des BZS die Zugänglichkeit zum VZ, können Sie diese nach Lösen der 4 Zylinderschrauben [8] zusammen mit dem Sockel [9] entfernen.

Der Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

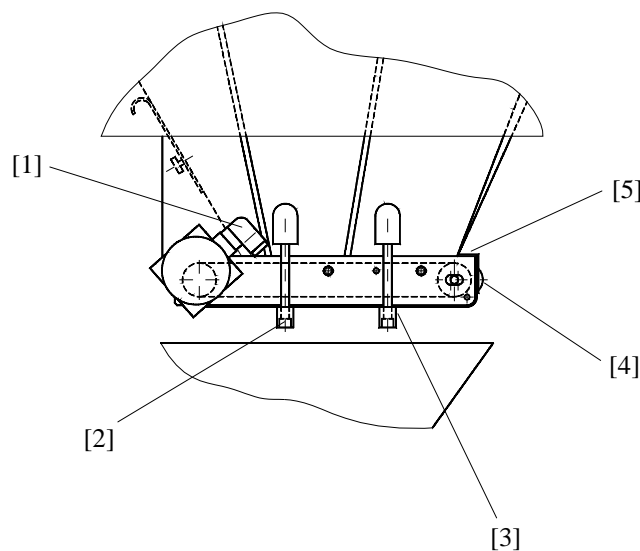


Beim BZS 55/75 kann durch Öffnen der Klapptür /-en bzw. Entfernen der Blechverkleidungen der Zugang zum Vibrationszuführgerät erreicht werden.

8. Gurtwechsel

Um den Fördergurt zu wechseln, ist es erforderlich, das Förderband freizulegen. Gehen Sie hierzu wie folgt vor:

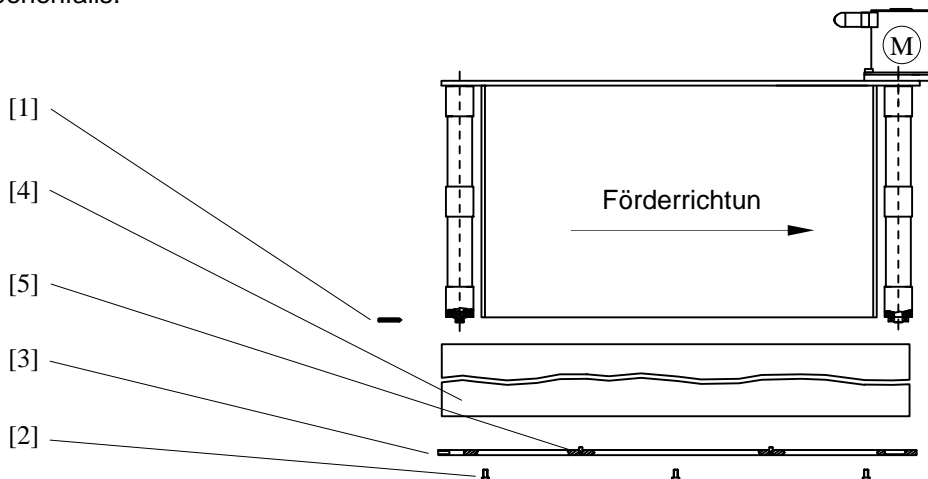
1. Schalten Sie den Schalter der BZS- Steuerung in AUS-Stellung und ziehen Sie den Netzstecker.
2. Entfernen Sie alles in dem Schüttgutbehälter befindliche Fördergut.
3. Ziehen Sie den Netzstecker [1] vom Motor des Förderbandes ab.
4. Lockern Sie die vier Zylinderschrauben [2] unten an den zwei Halterungen [3].
5. Ziehen sie jetzt das Förderband (in Laufrichtung) nach vorn heraus.
6. Lösen Sie die beiden Linsen-Flanschkopfschrauben [4] hinten am Förderband und entfernen Sie die dort angebrachten Schutzbleche [5].



8. Gurtwechsel

Nachdem Sie das Förderband freigelegt haben, führen Sie folgende Schritte durch:

1. Entspannen Sie den Fördergurt, indem Sie die beiden Gewindestifte hinten am Förderband lösen.
2. Entfernen Sie den Gewindestift [1] der Trägerseite (gegenüber der Motorseite).
3. Entfernen Sie die drei Zylinderschrauben [2] im Träger [3] und ziehen Sie diesen vorsichtig ab.
4. Wechseln Sie nun den Gurt [4] aus.
5. Stellen Sie sicher, dass sich nach dem Gurtwechsel die Passscheiben an der richtigen Stelle befinden (zwischen Lager und Zahnwelle an der Antriebsachse, zwischen Lager und Träger an der Umlenkachse).
6. Setzen Sie nun den Träger wieder auf und bringen Sie ihn mithilfe der beiden Passkerbstifte [5] in die korrekte Position.
7. Schrauben Sie die drei Zylinderschrauben in den Träger ein.
8. Schrauben Sie den Gewindestift der Trägerseite wieder ein.
9. Spannen Sie den Gurt, indem Sie die Umlenkachse durch Eindrehen der beiden Gewindestifte entgegen der Förderrichtung nach hinten ziehen.
10. Der Gurt hat dann die richtige Spannung, wenn sich die Umlenkachse etwa in der Mitte des Langloches vom Träger bzw. Antriebsträger befindet und bei Belastung nicht durchrutscht.
11. Achten Sie auf eine beidseitig gleichmäßige Spannung des Gurtes und korrigieren Sie diese gegebenenfalls.



Bauen Sie nun das Bunkerzuführsystem in umgekehrter Reihenfolge wieder auf.



HINWEIS:

Bevor Sie das Bunkerzuführsystem wieder in Betrieb nehmen, überprüfen Sie den Gurtlauf. Läuft der Gurt aus der Mitte, drehen Sie den Gewindestift auf der Seite, gegen die der Gurt läuft, solange ein, bis sich ein gleichmäßiger Gurtlauf einstellt. Achten Sie hierbei darauf, den Gurt nicht zu überspannen. Sollte dies der Fall sein, korrigieren Sie den Gurtlauf durch Herausdrehen des gegenüberliegenden Gewindestiftes.

9. Störungen



WARNUNG!

Das Öffnen der Bunkersteuerung darf nur durch eine Elektro-Fachkraft erfolgen.
Vor dem Öffnen ist die Anlage vom elektrischen Netz zu trennen!

Störung	mögliche Störungsursache	Störungsbehebung
Förderband des BZS läuft trotz Teilemangels im Vibrationszuführgerät nicht an	Spannungsversorgung des BZS fehlt BZS-Steuerung ist ausgeschaltet Anschlussleitung beschädigt Spannungsversorgung des Förderbandmotors fehlt Überstrom-Schutzschalter des Förderbandantriebs ist ausgelöst (Thermoschalter 200 mA) Förderbandmotor defekt Niveaufühler nicht angeschlossen Niveaufühler nicht korrekt eingestellt Niveaufühler defekt Schüttgutbehälter leer, Sperre aktiviert	Netzstecker einstecken Steuerung einschalten Anschlussleitung ersetzen Netzstecker des Motors auf festen Sitz prüfen Bunkersteuerung öffnen und Schutzschalter manuell betätigen Motor ersetzen Niveaufühler anschließen Niveaufühler justieren Niveaufühler ersetzen Behälter füllen, Reset-Taste der Steuerung betätigen
Fördergut im Schüttgutbehälter wird nicht transportiert	Fördergurtspannung nicht ausreichend Antriebszapfen defekt	Gurtspannung korrekt einstellen Antriebszapfen ersetzen
Teilemangel im Schüttgutbehälter wird nicht angezeigt	Scheiben der Lichtschranke im Schüttgutbehälter sind verschmutzt Lichtschrankenoptik verschmutzt Spannungsversorgung (24 V) unterbrochen Lichtschranke defekt Meldeleuchte defekt	Scheibe vorsichtig reinigen Lichtschranke reinigen Lichtschrankenstecker und Meldeleuchtenstecker auf festen Sitz prüfen Sender und Empfänger überprüfen, ggf. ersetzen Glühlampe in Meldeleuchte überprüfen und ggf. ersetzen

9. Störungen

Störung	mögliche Störungsursache	Störungsbehebung
Zu viele Werkstücke werden ins VZ gefördert	Dosierschieber zu hoch eingestellt	Schieber tiefer setzen
Zu wenig Werkstücke werden ins VZ gefördert	Werkstücke verklemmen im Schüttgutbehälter Stollen des Fördergurtes defekt oder abgerissen Dosierschieber zu niedrig eingestellt	Fördergurt mit Stollen einsetzen Fördergurt ersetzen Schieber höher setzen
Werkstücke werden an falscher Stelle ins VZ gebunkert	Schüttgutbehälter falsch ausgerichtet Förderband in ungünstiger Lage	Behälter ausrichten und gegen Verdrehen sichern Förderband in Längsrichtung verschieben Teileabweiser montieren
starke Lärmentwicklung	Türen nicht geschlossen Aussparung im Bereich des Schwingschalenauslauf ist zu groß Lärmschutzmantel sitzt nicht vollständig auf der Grundplatte auf	Türen schließen Abdeckung austauschen Lärmschutzmantel bündig auf Grundplatte schieben
Schiebetüren lassen sich nur mit hohem Kraftaufwand bewegen	Schiebetüren verklemmen sich im Bereich von Nut und Feder die federnden Druckstücke der Schiebetüren sind zu straff eingestellt oder defekt	Nut und Feder der Schiebetüren regelmäßig mit Vaseline o.ä. einfetten Druckstücke einstellen bzw. ersetzen
Schiebetüren lassen sich in der oberen Stellung nicht fixieren	die federnden Druckstücke der Schiebetüren sind zu schwach eingestellt oder defekt	Druckstücke einstellen bzw. ersetzen

10. Zubehör

10.1 Zubehör mechanisch

Werden die Werkstücke trotz vorhergegangenem Ausrichten des Schüttgutbehälters bzw. des Förderbandes nicht an den gewünschten Platz in der Schwingschale des VZ gebunkert, kann vor der Öffnung des Schüttgutbehälters ein **Teileabweiser** montiert werden.

Alternativ zum Standard-Fördergurt ist für das BZS auch ein **Stollen-Fördergurt** erhältlich.

Um das Volumen des BZS zu erhöhen, bieten wir verschiedene **Zusatzbunker** an, die auf den Schüttgutbehälter aufgesetzt werden.

Das im Schüttgutbehälter befindliche Fördergut kann mit einem zweigeteilten, klappbaren **Klarsichtdeckel** vor Verschmutzung geschützt werden.

Der Klarsichtdeckel kann mit zwei **Deckelhalterungen** befestigt werden.

10.2 Zubehör elektronisch

Um ein Leerlaufen des Bunkerzuführsystems zu vermeiden, kann Ihr BZS mit einer **Bunkerfüllstandskontrolle** ausgerüstet werden. Diese besteht aus einer Lichtschranke, die seitlich unten am Schüttgutbehälter angebracht wird und einer Signalleuchte, die dem Bedienpersonal rechtzeitig einen Teilemangel im Schüttgutbehälter optisch und/oder akustisch anzeigt.

11. Ersatz-und Verschleißteile

Für die in dieser Bedienungsanleitung beschriebenen Gerätetypen sind bei Bedarf folgende Einzelteile erhältlich:

- * Schüttgutbehälter
 - * Dosierschieber
 - * Schiebetür, 2-tlg.
 - * Lichtschranke Typ LS-05 Sender: FFM 90.1125.25
 Empfänger: FFM 90.1125.26
 - * Niveaufühler NF-02
 - * Antriebszapfen
 - * Rillenkugellager 6001.2 RSR (Ø12 x Ø28 x 8)
 - * Rillenkugellager 61805-2 RS 1 (Ø25 x Ø37 x 7)
 - * Fördergurt (glatt oder Stollenausführung)
 - * Standard Stirnradgetriebe-Motor FFM 90.1000.06 (230 V) / FFM 90.1000.07 (115 V)
(Sonderausführungen möglich)
- } Förderband

Um eine schnelle und fehlerfreie Bearbeitung Ihrer Bestellung zu gewährleisten, geben Sie bitte immer den Gerätetyp (siehe Typenschild) und das Baujahr Ihres Bunkerzuführsystems, die benötigte Stückzahl und die genaue Bezeichnung des Ersatzteiles an.



EG-Einbauerklärung

Das Bunkerzuführsystem

Bezeichnung: Bunkerzuführsystem BZS 50/55 BZS 70/75

Baujahr: ab 10 / 2014

wurde entwickelt, konstruiert und gefertigt in Übereinstimmung mit den genannten EG-Richtlinien von:

Der Hersteller:	Dokumentationsverantwortlicher:
fimotec - fischer GmbH & Co. KG Friedhofstraße 13 78588 Denkingen Tel.: 07424-884-0	Edgar Nagel

Der Hersteller erklärt hiermit, dass die unvollständige Maschine den Anforderungen der Maschinenrichtlinie (2006/42/EG) Anhang II 1 B entspricht

Folgende harmonisierte Normen wurden angewandt:

- DIN EN ISO 12100: 2011-03 (D) Sicherheit von Maschinen- Allgemeine Gestaltungsleitsätze; Risiko-beurteilung und Risikominderung (ISO 12100: 2010)
- EN 60204-1: 2006 Sicherheit von Maschinen - Elektrische Ausrüstung von Maschinen Teil 1: Allgemeine Anforderungen

Die zur Maschine gehörenden speziellen technischen Unterlagen nach Anhang VII Teil B wurden erstellt. Der Hersteller verpflichtet sich, die speziellen Unterlagen zur unvollständigen Maschine einzelstaatlichen Stellen auf Verlangen zu übermitteln.

Die Inbetriebnahme dieser Maschine ist solange untersagt, bis die Maschine oder Anlage, in welche dieses Produkt eingebaut werden soll oder von welcher es eine Komponente darstellt, den Bestimmungen aller relevanten Richtlinien entspricht.

Denkingen	12.01.2015	Ralf Fischer, Geschäftsleitung
Ort	Datum	Angaben zum Unterzeichner

Unterschrift