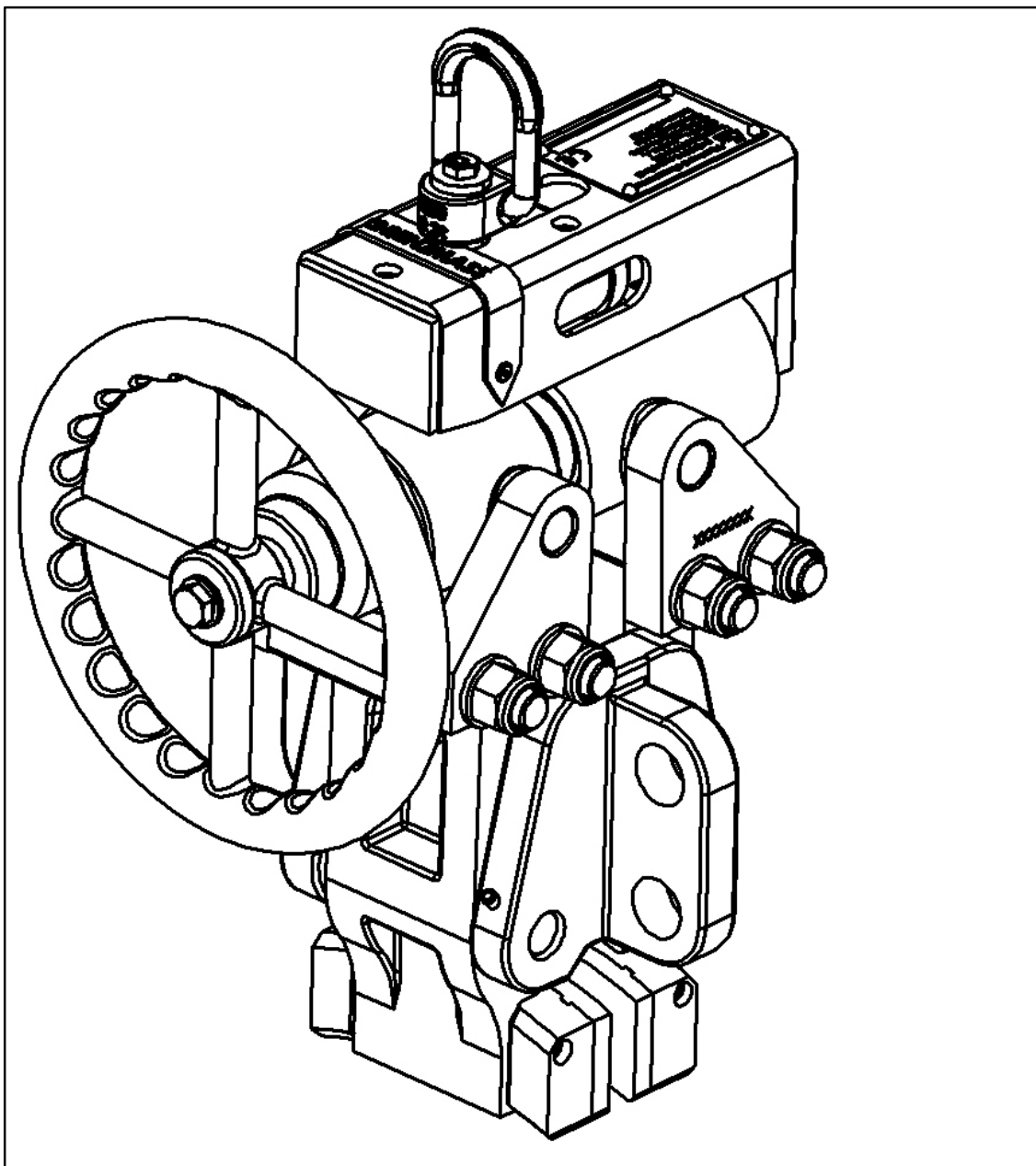


tz-Handspanneinrichtung P315



Ringfeder Power Transmission GmbH
Werner-Heisenberg-Straße 18
D-64823 Groß-Umstadt
Tel.: +49 (0) 6078 9385-0 / Mail: sales.international@ringfeder.com

TZ-013773-A/MB

Stand: 08.02.2023

Index: 20

HSE P315	
Verzeichnis	

Inhaltsverzeichnis

Verzeichnis	2
Konkrete Sicherheitshinweise und verwendete Symbole	4
1 Allgemeines	5
1.1 Vorwort, allgemeine Hinweise	5
1.1.1 Bestimmungsgemäße Verwendung	5
1.1.2 Hinweise und Vorschriften für den Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen	6
1.2 Allgemeine Sicherheitshinweise	6
1.2.1 Arbeiten an der tz-Handspanneinrichtung	6
1.2.2 Schutz vor drehenden Teilen	6
1.2.3 Schutz vor Wärmestrahlung	6
1.2.4 Umgang mit Ölen und Fetten	7
1.2.5 Lagerung, Transport, Montage, Demontage	7
1.2.6 Personal	8
1.2.7 Betrieb, Wartung und Instandhaltung	8
1.2.8 Vorhersehbare Fehlanwendung	8
1.2.9 Umweltschutz	8
1.2.10 Restgefährdung	9
1.3 Allgemeine Angaben	10
1.4 Gerätebeschreibung	11
1.4.1 Konstruktiver Aufbau	11
1.4.2 Arbeitsweise des Systems	12
1.4.2.1 Antrieb	13
1.4.2.2 Hydraulikanzeige	13
1.4.2.3 Bremszange	14
1.5 Bedienung	15
1.5.1 Ablesebeispiel der Diagramme	16
1.5.2 Berechnung des Anzeigedruckes an der tz-Handspanneinrichtung	18
1.5.3 Berechnung des Haltemomentes an der Bremsscheibe	19
2 Montage	20
2.1 Allgemeine Sicherheitshinweise	20
2.1.1 Anlieferzustand	20
2.1.2 Kontrolle vor Montagebeginn	20
2.2 Vorbereitung	20
2.3 Einbau der tz-Handspanneinrichtung	21
2.4 Bremsbackenwechsel	22
2.4.1 Demontage der Bremsbacken	22
2.4.2 Montage der Bremsbacken	23
3 Inbetriebnahme	24
3.1 Überprüfung und Einstellung der Haltekraft	24
4 Service	25
4.1 Wartung	25
4.1.1 Definitionen zu Wartung und Instandhaltung	25
4.1.2 Wartung der tz-Handspanneinrichtung	26
4.1.3 Mediumdruck prüfen und einstellen	27
4.1.4 Störung und Abhilfe	27
4.2 Reparatur und Revision	28
4.3 Warnhinweise	28
4.4 Sicherheitshinweise	28
4.4.1 Allgemeines	28
4.5 Entsorgung	28

HSE P315	
Verzeichnis	

Abbildungsverzeichnis

Abbildung 1: Transporteinheit.....	7
Abbildung 2: tz-Handspanneinrichtung mit Bremszange.....	11
Abbildung 3: Arbeitsweise	12
Abbildung 4: Antrieb	13
Abbildung 5: Hydraulikanzeige.....	13
Abbildung 6: Bremszange	14
Abbildung 7: Ablesebeispiel der Diagramme.....	17
Abbildung 8: Kupplungs-Bremshaube (Vorbereitung)	20
Abbildung 9: Kupplungs-Bremshaube (Einbau tz-Handspanneinrichtung).....	21
Abbildung 10: Bremsbackenverschleiß	22
Abbildung 11: Spannstifte.....	22
Abbildung 12: Bremsbacken	23
Abbildung 13: Drucküberprüfung.....	27

Tabellenverzeichnis

Tabelle 1: Verwendete Symbole	4
Tabelle 2: Umgang mit Ölen und Fetten	7
Tabelle 3: Allgemeine Angaben	10
Tabelle 4: Störung und Abhilfe.....	27
Tabelle 5: Legende zur Wartungsliste.....	29
Tabelle 6: Wartungsliste	30
Tabelle 7: Werkzeugliste.....	31
Tabelle 8: Anziehdrehmoment Schrauben.....	32

Anhangsverzeichnis

Legende zur Wartungsliste	29
Wartungsliste.....	30
Werkzeugliste.....	31
Anziehdrehmoment Schrauben.....	32
Zeichnung	33
Stückliste.....	34
Typenschild	35
Bremsdiagramm	36

Konkrete Sicherheitshinweise und verwendete Symbole

In der folgenden Betriebsanleitung werden konkrete Sicherheitshinweise gegeben, um auf die nicht zu vermeidenden Restrisiken beim Betrieb des Gerätes hinzuweisen. Diese Restrisiken beinhalten Gefahren für:

- Personen
- Produkt und Maschinen
- Umwelt

Die in dieser Betriebsanleitung verwendeten Symbole sollen vor allem auf die Sicherheitshinweise aufmerksam machen!

Das wichtigste Ziel der Sicherheitshinweise besteht darin, Personenschäden zu verhindern. Das jeweils verwendete Symbol kann den Text des Sicherheitshinweises nicht ersetzen. Der Text ist daher immer vollständig zu lesen!

Dieses Symbol weist darauf hin, dass vor allem mit Gefahren für Personen zu rechnen ist. (Lebensgefahr, Verletzungsgefahr)	
Dieses Symbol weist darauf hin, dass vor allem mit Gefahren von Handverletzungen zu rechnen ist.	
Dieses Symbol weist darauf hin, dass vor allem mit Verletzungen durch heiße Oberflächen zu rechnen ist.	
Dieses Symbol warnt vor Gefahren, die den Explosionsschutz beeinträchtigen oder Explosionsgefahr hervorrufen können.	

Tabelle 1: Verwendete Symbole

1 Allgemeines

Urheberrecht

An allen Dokumentationen mit der Signatur der Firma Ringfeder Power Transmission GmbH (RPT), die Sie mit diesem Produkt erworben haben oder anderweitig von RPT erhalten haben, hat RPT das Urheberrecht. Ohne Zustimmung der Firma RPT dürfen diese Dokumentationen weder Dritten zugänglich gemacht werden noch in anderer Weise missbräuchlich verwendet werden.

Innerbetriebliche Verwendung

Das Unternehmen RPT gestattet Ihnen ausschließlich die innerbetriebliche Verwendung der Dokumentation.

1.1 Vorwort, allgemeine Hinweise

Diese Montage- und Betriebsanleitung soll Ihnen helfen, die tz-Handspanneinrichtung sicher, sachgerecht und wirtschaftlich zu nutzen. Wenn Sie die Hinweise dieser Anleitung beachten, werden Sie:

- die Zuverlässigkeit und die Lebensdauer der Bremsanlage erhöhen,
- Gefahren vermeiden,
- Reparatur und Ausfallzeiten vermeiden.

Diese Anleitung muss ständig bei Montage-, Wartungs- und Reparaturarbeiten verfügbar sein und von jeder Person gelesen und angewandt werden, die Arbeiten an der Bremsanlage durchführt. Die tz-Handspanneinrichtung ist nach dem Stand der Technik und den anerkannten sicherheitstechnischen Regeln gebaut. Dennoch können bei unsachgemäßer Behandlung und falschem Einsatz Gefahren für Leib und Leben des Benutzers oder Dritter bzw. Beeinträchtigungen der Maschine und anderer Sachwerte entstehen. Der Hersteller behält sich vor, ohne besondere Ankündigungen Änderungen zur Verbesserung der Produkteigenschaften vorzunehmen.

Beachten Sie neben dieser Betriebsanleitung auch unbedingt die jeweiligen gesetzlichen Vorschriften und Regelungen zur Unfallverhütung Ihres Landes. Befolgen Sie die Sicherheits- und Unfallverhütungsvorschriften

- des Bergwerkes,
- der Bergbehörde,
- der Bergbauberufsgenossenschaft oder anderer zuständiger BG.

Lesen Sie auch die Betriebsanleitungen der zum Betrieb erforderlichen Komponenten, wie zum Beispiel vom Getriebe, E-Motor, Förderer, usw., aufmerksam und sorgfältig durch. Klären Sie eventuell auftretende Fragen bevor Sie mit der Arbeit beginnen.

1.1.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Warnhinweise gemäß, sowie Sicherheitshinweise gemäß sind zu beachten.

Die tz-Handspanneinrichtung ist ausschließlich für den Einsatz als Kettenspann- und Festsetzeinrichtung an Kettenkratzförderern zu verwenden.

Eine andere oder darüberhinausgehende Benutzung gilt als nicht bestimmungsgemäß.

Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört auch das Beachten dieser Bedienungsanleitung und die Einhaltung der Inspektions- und Wartungsbedingungen beziehungsweise -intervalle und die Maßgaben der relevanten ATEX-Vorschriften.

Die Maßnahmen liegen im Verantwortungsbereich des Betreibers und sind vom Errichter der Anlage nachzuweisen.



HSE P315	
Allgemeines	

Für Schäden, die aus einer nicht bestimmungsgemäßen Verwendung resultieren, haftet der Hersteller nicht. Das Risiko trägt allein der Anwender. Ersatzteile müssen den von tz festgelegten technischen Anforderungen entsprechen. Dies ist bei Originalersatzteilen gewährleistet, da sie einer ständigen Qualitätskontrolle unterliegen.

1.1.2 Hinweise und Vorschriften für den Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen

- Die maximale Oberflächentemperatur der Bremsbeläge und der Bremszange darf den Wert von 150°C (250°C kurzzeitig) nicht überschreiten.
- Der Nachweis der Erwärmung der Bremsscheibe / Bremsbeläge der kompletten installierten Anlage ist durch den Errichter / Betreiber der Anlage zu führen.
- Die EG-Baumusterprüfbescheinigungen und die gegebenenfalls darin enthaltenen „besonderen Bestimmungen“ sind zu beachten.
- Die gültigen Errichtungsbestimmungen sind zu beachten.

1.2 Allgemeine Sicherheitshinweise

1.2.1 Arbeiten an der tz-Handspanneinrichtung

GEFAHR!

Stellen Sie bei allen Arbeiten an der Anlage sicher, dass sich sowohl der Antriebsmotor als auch die Arbeitsmaschine im Stillstand befinden und ein Anlaufen unter allen Umständen ausgeschlossen werden kann.

1.2.2 Schutz vor drehenden Teilen

WARNUNG!

Drehende Teile, wie zum Beispiel die Bremsscheibe und freiliegende Wellenteile, etc., müssen bauseits durch entsprechende Schutzvorrichtungen gegen Berühren gesichert werden.

1.2.3 Schutz vor Wärmestrahlung

VORSICHT!

Je nach Einsatzfall im Fahrbetrieb der Anlage ist an der Bremsscheibe und deren Umgebung mit Temperaturen von bis zu 150°C zu rechnen. Es sind gegebenenfalls bauseits Maßnahmen zu treffen, um das Berühren der Bremsscheibe zu verhindern.



HSE P315	
Allgemeines	

1.2.4 Umgang mit Ölen und Fetten

ACHTUNG!

Bei Umgang mit Ölen, Fetten und anderen chemischen Substanzen sind die für das Produkt geltenden Sicherheitsvorschriften zu beachten.



Hautkontakt:	Längeren und wiederholten Kontakt möglichst vermeiden; Körperstellen nach Kontakt mit Seife und Wasser reinigen. Während der Arbeit Hautpflegemittel verwenden. Eventuell ölbeständige Schutzkleidung tragen (zum Beispiel Schutzhandschuhe, Schutzbrille). Hände nicht mit Petroleum, Lösungsmitteln oder Emulsion reinigen.
Augenkontakt:	Augen mit reichlich Wasser spülen. Bei andauernder Augenreizung Augenarzt aufsuchen.
Verschlucken:	In keinem Fall Erbrechen herbeiführen. Umgehend ärztliche Hilfe erforderlich.
Umwelt:	Die Umwelt kann durch Betriebsstoffe belastet werden. Deshalb dürfen diese nicht in Luft, Boden oder Wasser gelangen.
Sicherheitsdatenblätter:	Sie enthalten Angaben zum Gesundheits-, Unfall- und Umweltschutz und können beim Hersteller angefordert werden.

Tabelle 2: Umgang mit Ölen und Fetten

1.2.5 Lagerung, Transport, Montage, Demontage

ACHTUNG!

Die Transporteinheiten, Baugruppen oder Einzelteile sind bei Transport- oder Montage- und Demontagearbeiten sorgfältig an Hebezeugen und Lastaufnahmeeinrichtungen mit ausreichender Tragkraft zu befestigen und gegen Kippen zu sichern.



Sie können durch fallende Bauteile schwer verletzt oder getötet werden. Verwenden Sie nur geeignete Lastaufnahmemittel.

Sollten die tz-Handspanneinrichtung an anderen Teilen bzw. Anlage im angebauten Zustand transportiert werden, so sind sie gegen mechanische Schäden (zum Beispiel Stöße) zu schützen.

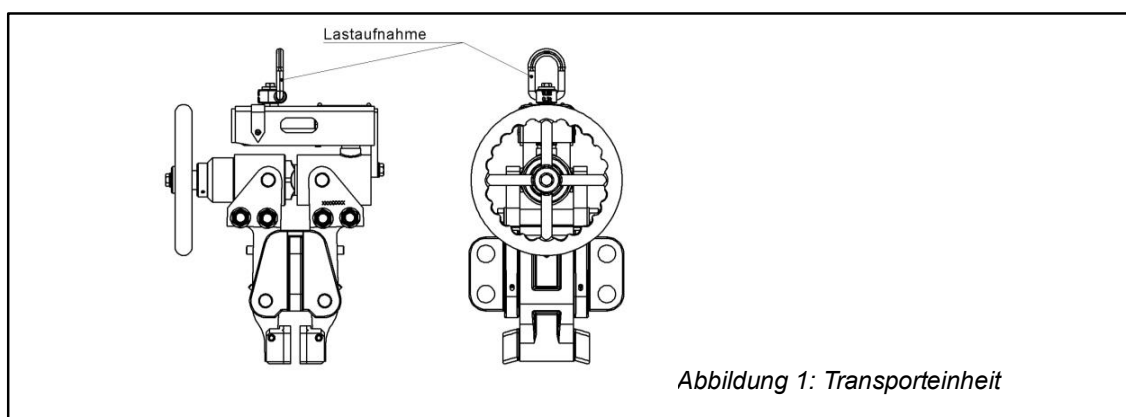


Abbildung 1: Transporteinheit

MBA – tz-013773-A HSE P315 ; Stand: 08.02.23 ; Index: 20	Seite: 7
--	----------

HSE P315	
Allgemeines	

ACHTUNG!

Lasthaken ausschließlich für den Transport der tz-Handspanneinrichtung bestimmt. Keinesfalls zusätzliche Lasten anhängen.



Zur Erhaltung der Qualität bzw. der Erreichung einer möglichst langen Gebrauchsdauer sind folgende Lagerbedingungen einzuhalten:

- Lagerort: trocken in einer geschlossenen Halle
- Lagertemperatur: -20°C bis +40°C
- Lagerdauer: maximal 12 Monate

1.2.6 Personal

Das mit Tätigkeiten an der Bremsanlage beauftragte Personal muss mit der Betriebsanleitung – und insbesondere mit dem Kapitel 1 - vertraut sein. Bei der Montage und Demontage sind die anerkannten Regeln der Technik einzuhalten. Besonders bei den Arbeiten an elektrischen und pneumatischen Anlagen sind die speziellen Sicherheitsbestimmungen einzuhalten. In Deutschland ist die aktuelle Version des „Sicherheitslehrbrief für Handwerker“ einzuhalten.

1.2.7 Betrieb, Wartung und Instandhaltung

Warnhinweise gemäß , sowie Sicherheitshinweise gemäß sind zu beachten.

Für den Betrieb gelten die Sicherheits- und Unfallverhütungsvorschriften. Dieses Gerät wurde mit Schutzeinrichtungen ausgerüstet. Veränderungen, An- und / oder Umbauten an der tz-Handspanneinrichtung können die Sicherheit beeinträchtigen und dürfen ohne Genehmigung durch tz nicht vorgenommen werden. Dies gilt auch für die Software oder Steuerung.



ACHTUNG!

Das Produkt darf nur betrieben werden, wenn alle mechanischen Schutzeinrichtungen, sowie alle elektrischen Sicherheits- und Überwachungsorgane vorhanden und funktionsfähig sind.



Regelmäßig, mindestens jedoch einmal pro Monat, ist das Produkt auf äußerlich erkennbare Schäden, Risse und Brüche, Verschmutzung (insbesondere Fett und Öl) und sonstige Mängel zu prüfen. Gegebenenfalls ist die Anlage sofort still zu setzen und gegen unbefugte Nutzung zu sichern. Ersatzteile müssen den von tz festgelegten technischen Anforderungen entsprechen. Dies ist bei Originalersatzteilen immer gegeben, da sie einer ständigen Qualitätskontrolle unterliegen.

Zur Durchführung von Instandsetzungsmaßnahmen ist eine der Arbeit angemessene Werkstattausrüstung unbedingt notwendig. Schwere Verletzungen und / oder Verletzungen mit Todesfolgen können aus nicht sicherheits- und fachgerechter Verwendung, Bedienung und Reparatur resultieren.

Vor der Wiederinbetriebnahme sind alle zusätzlichen Montagesicherungen zu entfernen.

1.2.8 Vorhersehbare Fehlanwendung

ACHTUNG!

Beim Einsatz der tz-Handspanneinrichtung ist darauf zu achten, dass die tz-Handspanneinrichtung entsprechend der Bremsscheibendicke ausgewählt wird und für die Bremsscheibendicke eingestellt ist.

Siehe hierzu Lieferpapiere oder Typenschild an tz-Handspanneinrichtung (S15 = Dicke der Bremsscheibe 15 mm / S30 = Dicke der Bremsscheibe 30 mm).



1.2.9 Umweltschutz

ACHTUNG!

Betriebs- und Hilfsstoffe sowie Austauschteile müssen stets sicher und umweltschonend entsorgt werden. Einschlägige, landesspezifische Vorschriften sind zu beachten. Beim Umgang mit Ölen, Fetten und anderen chemischen Substanzen sind die für dieses Produkt geltenden Sicherheitshinweise und Vorschriften zu beachten.



MBA – tz-013773-A HSE P315 ; Stand: 08.02.23 ; Index: 20	Seite: 8
--	----------

HSE P315	
Allgemeines	

1.2.10 Restgefährdung

Um die genannten Restgefährdungen zu vermeiden, sind die entsprechenden Sicherheitsanweisungen dieser Betriebsanleitung zu beachten.

Dieser Abschnitt enthält eine Zusammenfassung von Restgefährdungen, die bei Transport, Lagerung, Montage, Betrieb, Wartung und Reparaturarbeiten auftreten können.

Mechanische Gefährdungen:

- Quetschungen oder Scheren zwischen den beweglichen Teilen des Produktes und der Umgebung
- Überdehnen und Abreißen von Kabeln und Schläuchen. Abgleiten der tz-Handspanneinrichtung.
- Unzureichende Standsicherheit

Thermische Gefährdungen:

- Verbrennungen durch Kontakt mit heißen Teilen. Zündung durch Funken.

Gefährdung durch zeitweiliges Ausfallen von Schutzeinrichtungen:

- Zeitweiliges Fehlen von Schutzeinrichtungen oder Überbrücken von Steuereinrichtungen o. ä. bei Reparaturen oder Wartungen kann zu Quetschungen oder Scheren an Körperteilen führen.

Gefahren durch die Gesamtmaschine und der Ausfall elektrischer oder hydraulischer Energie sind vom Errichter der Gesamtmaschine durch entsprechende Maßnahmen zu berücksichtigen und in seine Gefährdungsanalyse aufzunehmen.

MBA – tz-013773-A HSE P315 ; Stand: 08.02.23 ; Index: 20	Seite: 9
--	----------

HSE P315	
Allgemeines	

1.3 Allgemeine Angaben

Die tz-Handspanneinrichtung wurde entwickelt und gebaut für den Einsatz als Kettenspann- und Festsetzeinrichtung an Kettenkratzförderern und Hobelanlagen.

Das Gerät entspricht:

- den mitgeltenden EG-Konformitätserklärungen zu den Komponenten,
- den Vorschriften für explosionsgefährdete Bereiche nach Richtlinie 2014/34/EG (ATEX) und ist für den Unter-Tage-Einsatz, Gerätegruppe I, Kategorie M2, geeignet.

ATEX-Kennzeichnung:	CE  I M2 Ex h I Mb	
Hersteller:	Ringfeder Power Transmission GmbH (Anschrift siehe Deckblatt)	
Benennung:	tz-Handspanneinrichtung P315 (ATEX-konform)	
Produktidentifikation:	Typenschild (Platzierung: oben auf der Abdeckung)	
Technische Daten:	Gewicht:	ca. 32 kg
	für Antriebsleistungen:	Bis 315 kW
	Arbeitsdruck:	max. 30 bar
	Bremsbackentyp:	A
	für Bremsscheibendicken:	S15, S30
	Bremsscheiben-Ø:	Ab 400 mm
	Zündschutzart nach EN ISO 80079-37:	c – konstruktive Sicherheit
	Umgebungstemperatur:	-20°C bis +40°C
	Einbaulage:	beliebig
	Minstdruck:	-
	Maximaldruck:	30 bar
	Weitere Angaben:	siehe Anhänge
Lieferumfang:	1 St. tz-Handspanneinrichtung, kpl. 1 St. Montage- und Betriebsanleitung 1 St. Konformitätserklärung HSE	
Copyright RPT 2023		Schutzvermerk nach DIN 34

Tabelle 3: Allgemeine Angaben

MBA – tz-013773-A HSE P315 ; Stand: 08.02.23 ; Index: 20	Seite: 10
--	-----------

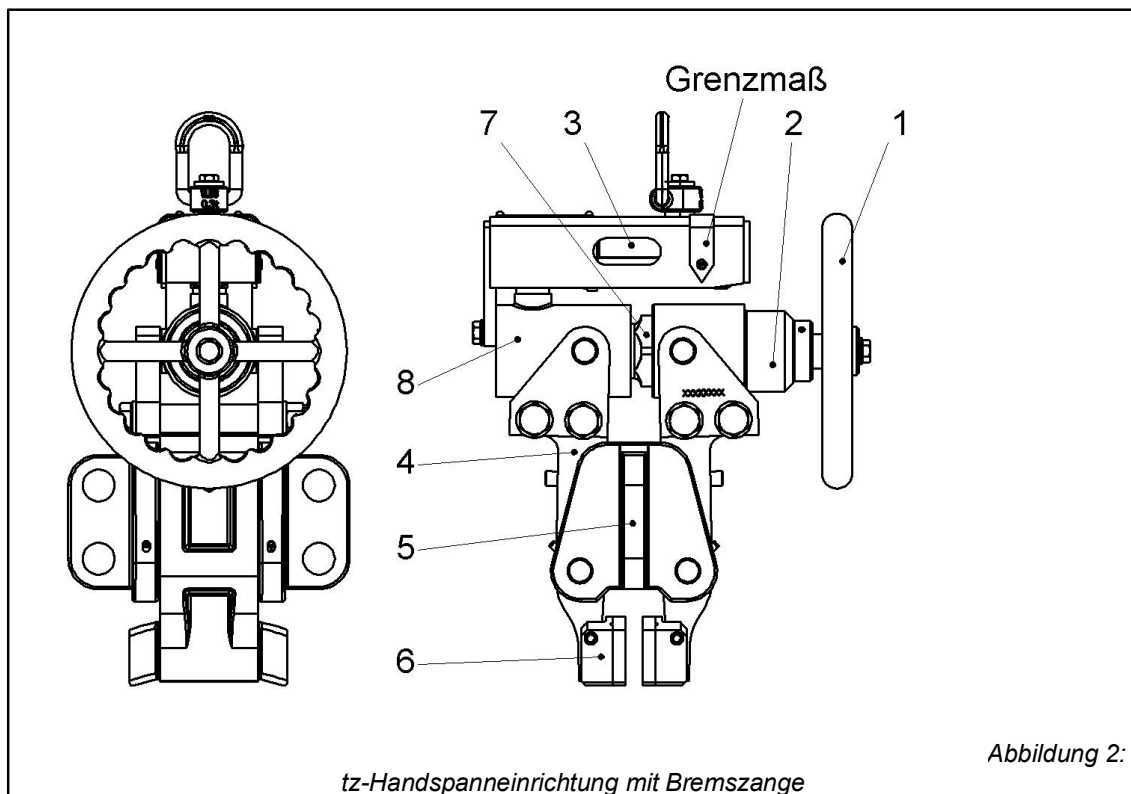
1.4 Gerätebeschreibung

1.4.1 Konstruktiver Aufbau

(siehe auch Zeichnung TZ-013773/E)

Die tz-Handspanneinrichtung mit Bremszange (gem. Abb. 1) besteht im Wesentlichen aus:

- tz-Handspanneinrichtung mit
 - Handrad (1)
 - Führungsbuchse (2)
 - Druckanzeige (3)
 - Druckspindel (7)
 - Druckbüchse (8)
- Bremszange (4) mit
 - Halteplatte (5)
 - Bremsbackensatz (6)



Die Druckanzeige (Pos. 3, Abb. 2) ist über eine Schneidring- und Schwenkverschraubung an der Druckbüchse (Pos. 8, Abb. 2) adaptiert.

Die tz-Handspanneinrichtung ist mit der Bremszange (Pos. 4, Abb. 2) gelenkig verbunden. Die Bremsbacken (Pos. 6, Abb. 2) sind durch Spannstifte an den Bremszangenarmen befestigt. Die Halteplatte (Pos. 5, Abb. 2) wird mit der nicht dargestellten Bremshaube verschraubt.

1.4.2 Arbeitsweise des Systems

Die tz-Handspanneinrichtung ist ein Haltesystem mit manueller Betätigung.

Das System wirkt im Regelfall auf der schnell laufenden Seite zwischen Antriebsmotor und Getriebe. Die Getriebeübersetzung beeinflusst somit die Haltewirkung der Gesamtanlage.

Die Abbildung 3 zeigt den vollständigen Aufbau der tz-Handspanneinrichtung.

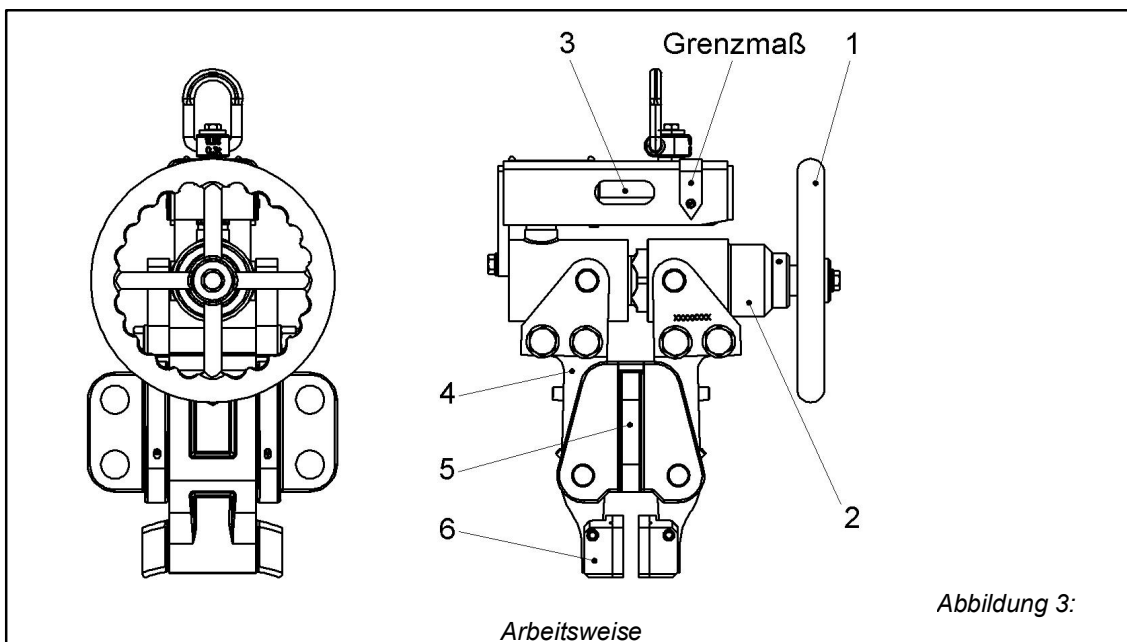
Die Höhe der Haltekraft bzw. das Haltemoment wird durch Drehen des Handrades (Pos. 1, Abb. 3) und der innenliegenden Spindel (Pos. 2, Abb. 3) eingeleitet.

An der hydraulischen Druckanzeige (Pos. 3, Abb. 3) kann der dem Haltemoment proportionale Druck [bar] abgelesen werden.

Die Haltekraft wirkt über die Zangenarme (Pos. 4, Abb. 3) und den daran befestigten Bremsbacken (Pos. 6, Abb. 3) auf die Bremsscheibe. Die Halteplatte (Pos. 5, Abb. 3) dient als Aufhängung der tz-Handspanneinrichtung und als Widerlager für die Reaktionskräfte.

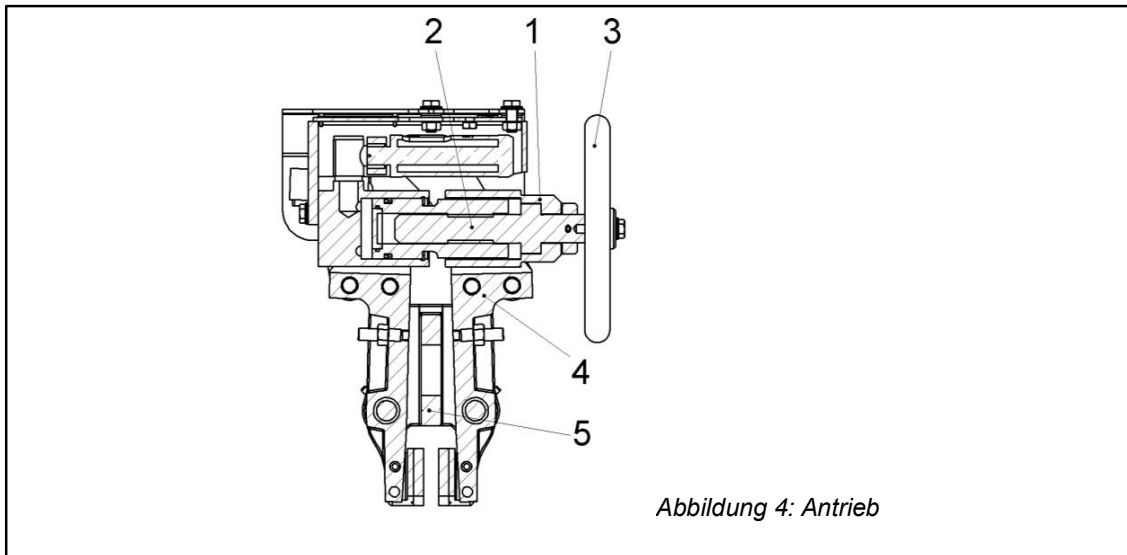
Die Einstellung des Haltemomentes – den erforderlichen Betriebsverhältnissen entsprechend – wird nach dem Diagramm (siehe Anhang „Bremsdiagramm“) vorgenommen. Das Diagramm zeigt den Zusammenhang zwischen dem abgelesenen Druck [bar] (Pos. 3, Abb. 3), des Bremsscheibendurchmessers [mm] und der Größe des erforderlichen Haltemomentes [Nm] für das vorhandene System an.

Die Grenzmaßanzeige signalisiert den entsprechenden Verschleißzustand der Bremsbacken bzw. der Bremsscheibe (siehe 2.4).



1.4.2.1 Antrieb

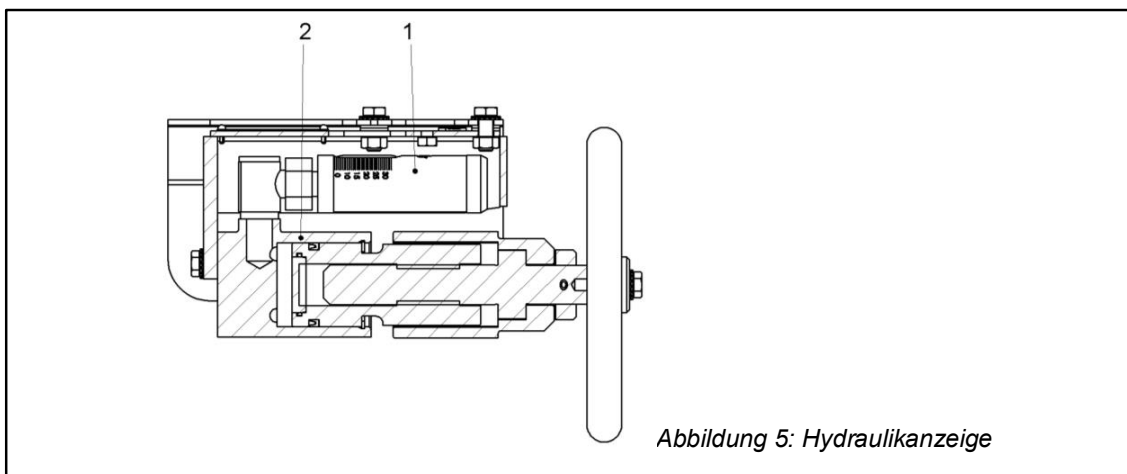
In der Spindelführung (Pos. 1, Abb. 4) ist die Spindel (Pos. 2, Abb. 4) drehbar gelagert. Der Antrieb wird manuell über das Handrad (Pos. 3, Abb. 4) betrieben.



Durch Drehen des Handrades (Pos. 3, Abb. 4) steigt mit dem Spindelhub der Druck der eingeschlossenen Hydraulikflüssigkeit und die oberen Lagerpunkte der beiden Zangenarme (Pos. 4, Abb. 4) vergrößern ihren Abstand zueinander. Die Halteplatte (Pos. 5, Abb. 4) fungiert als Drehpunkt für die Zangenarme (Pos. 4, Abb. 4).

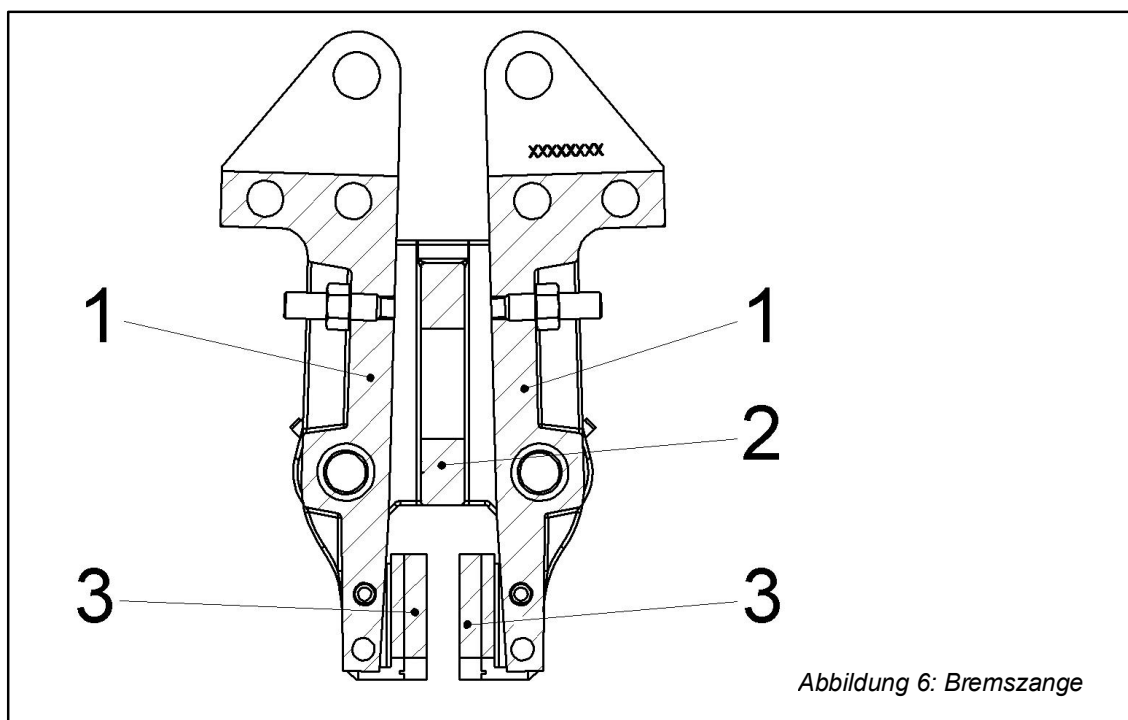
1.4.2.2 Hydraulikanzeige

Die hydraulische Druckanzeige (Pos. 1, Abb. 5) wird durch ein Kolbenmanometer gebildet, ist mit dem Innenraum der Druckbüchse (Pos. 2, Abb. 5) verbunden und zeigt den proportional zur Kraft entstehenden Druck an. Die hydraulische Druckanzeige (Pos. 1, Abb. 5) ist zur besseren Ablesbarkeit drehbar gestaltet.



1.4.2.3 Bremszange

Die Bremszange wird durch die Zangenarme (Pos. 1, Abb. 6) sowie die Halteplatte (Pos. 2, Abb. 6) gebildet. Die Bremszange dient zur Aufnahme der Bremsbacken (Pos. 3, Abb. 6) und zur Übertragung der Haltekräfte vom Spindelantrieb auf die Bremsscheibe.



1.5 Bedienung

Zum Halten der Kette wird die Bremszange, wie unter Kapitel 2 beschrieben, eingesetzt. Dazu wird der Schutzdeckel in der Bremszangenaufnahme der Kupplungs-Bremshaube ausgeschwenkt und die Bremszange mittels der Schieberiegel bzw. Schrauben eingebaut.

Dann wird die Kette mit einer Kettenhaltevorrichtung festgesetzt. Das Spannen der Kette erfolgt mit dem Antriebsmotor. Die tz-Handspanneinrichtung hat dabei die Aufgabe, die eingeleitete Kraft des Antriebsmotors zu begrenzen, zu halten und auf eine definierte Kraft einzustellen. Dieses definierte Auflegen beim Spannvorgang ist von besonderer Bedeutung. (Verschmutzung oder Verölung beeinflusst die definierte Krafteinstellung.)

Beim Anfahren des Motors werden schlagartig hohe Kräfte in die Kette eingeleitet. Dadurch wird die Kette über ihre Länge losgebrochen. Beim Spannen der Kette ist es zweckmäßig die Vorspannkraft mit „vorgebremstem Elektromotor“ aufzubringen. Dazu ist es erforderlich, vor dem Spannen den benutzten Elektromotor mit ca. 0,8 bar je 10 kW Antriebsleistung zu halten. Hierdurch werden die unerwünschten Massenkkräfte wirkungsvoll begrenzt, ohne dass die erwünschte Dynamik des Spannens, verbunden mit dem „Losbrech-Effekt“ der Kette, verloren geht. Den Antriebsmotor einschalten. (Das Handrad der tz-Handspanneinrichtung nach rechts drehen, bis die Druckanzeige voll ausgefahren ist.)

Keine zusätzlichen Hebel zur Bedienung und Drehung des Handrades der tz-Handspanneinrichtung verwenden!

Den Antriebsmotor abschalten. Danach wird die definierte Vorspannung eingestellt, indem die tz-Handspanneinrichtung vorsichtig entspannt wird, bis der Wert der Druckanzeige erreicht ist, der über die beigegebenen Ketten-Spann-Diagramme gewählt wurde. Bei Erreichen dieses Werts wird die tz-Handspanneinrichtung wiederum „blockgefahren“. Die Kette kann nun bei blockgefahrter tz-Handspanneinrichtung verlängert bzw. eingekürzt werden.

ACHTUNG!

Arbeiten an der Kette dürfen nur bei „blockgefahrter tz-Handspanneinrichtung“ und abgeschaltetem Antriebsmotor ausgeführt werden. Nach dem Einkürzen oder Verlängern der Kette wird die tz-Handspanneinrichtung dann vorsichtig vollkommen entspannt. Die tz-Handspanneinrichtung ist nach Gebrauch auszubauen und gehört in die Gezähkiste. Die Schutzeinrichtungen an der Kupplungs-Bremshaube – wie zum Beispiel Klappdeckel – sind einzuschwenken und zu verriegeln. Die häufig angewandte Methode – zuerst den Motor einschalten und dann halten – ist unzuverlässig.

ACHTUNG!

Die Spannkraft sollte bei polumschaltbaren Motoren grundsätzlich mit der langsamen Stufe erzeugt werden.

ACHTUNG!

Die eingeleiteten Kettenkräfte können sich im Verlauf des Kettenbandes bis zur Kettenhaltevorrichtung bis zu 50 % vermindern. Die an der Kettentrommel / -stern einzuleitende Kettenkraft ist dementsprechend zu verdoppeln, um im gesamten Kettenband die empfohlene Kettenvorspannung zu erhalten. Die eingeleitete Kettenkraft darf die Prüfkraft der Kette nicht überschreiten. Diagramme als Hilfsmittel zur Bestimmung der Kettenvorspannung und Einstellwerte an der hydraulischen Druckanzeige sind als Anlage beigelegt.



HSE P315	
Allgemeines	

1.5.1 Ablesebeispiel der Diagramme

Die Diagramme für die tz-Handspanneinrichtung HSE P315 dienen zum Ablesen eines Wertes und sind wie folgt aufgebaut:

- in der Benennung stehen die Angaben zu der Kette (zum Beispiel: Kette 38x137, Zähnezahl z6, Teilkreisdurchmesser Tk530)
- in der x-Achse von 0 bar bis 30 bar (in 5 bar Schritten – ca. mittig nach rechts verlaufend) ist der Anzeigedruck an der hydraulischen Druckanzeige dargestellt
- in der x-Achse von $i=65:1$ bis $i=12:1$ (ca. mittig nach links verlaufend) sind 14 Getriebeübersetzungen dargestellt
- in den y-Achsen sind zu den jeweiligen Getriebeübersetzungen die Kettenkraft in kN eingetragen. Die y-Achsen sind in 20 Teilstriche unterteilt (jeder 2. Teilstrich ist mit einem Wert beschrieben, der sich auf den darunter liegenden Teilstrich bezieht).
- Linear ansteigend von 0 bar bis 30 bar verlaufen die farbig dargestellten Linien der Bremsscheibendurchmesser

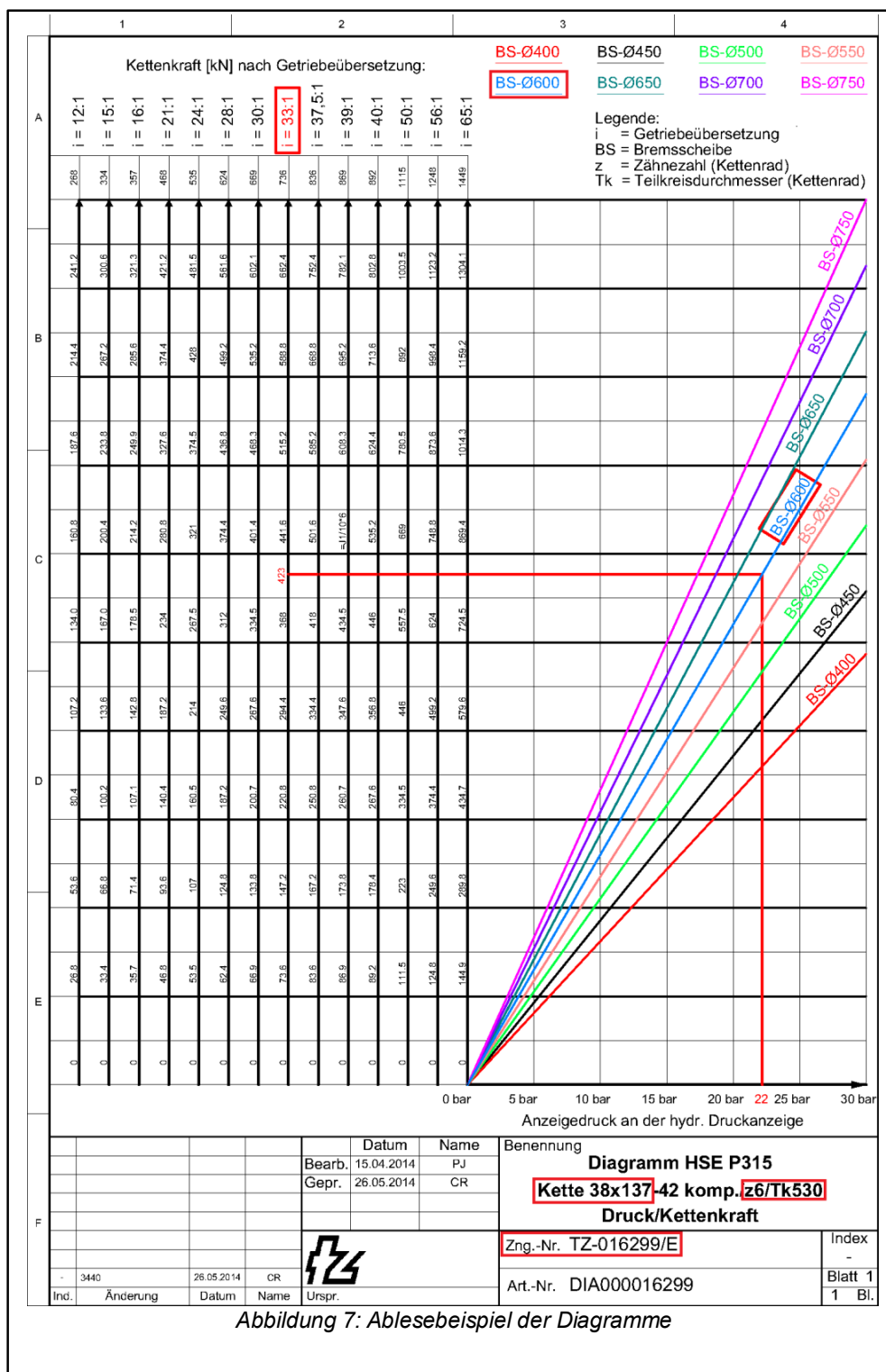
Vorgehensweise zum Ablesen der Diagramme (siehe Abb. 7):

1. Auswahl des Diagramms HSE P315 (siehe Anhänge) nach Kette, Zähnezahl und Teilkreisdurchmesser
2. Auswahl der Getriebeübersetzung in den y-Achsen
3. Geforderte Kettenkraft in kN markieren
4. Waagerechte Linie von markiertem Punkt der Kettenkraft zum Bremsscheibendurchmesser ziehen
5. Senkrecht nach unten gehender Linie vom Schnittpunkt auf x-Achse loten und hier den Anzeigedruck der hydraulischen Druckanzeige ablesen

Beispiel zum Ablesen der Diagramme (siehe Abb. 7)

HSE P315

Allgemeines



Berechnung des Anzeigedruckes an der tz-Handspaneinrichtung
 MBA – tz-013773-A HSE P315 ; Stand: 08.02.23 ; Index: 20

Seite: 17

HSE P315	
Allgemeines	

Die Diagramme der tz-Handspaneinrichtung P315 dienen zum Ermitteln des einzustellenden Druckes zu einer vorgegebenen Kettenkraft.

Zur genaueren Bestimmung des Wertes, oder zur Bestimmung des Wertes einer nicht im Anhang „Bremsdiagramm“ aufgeführten Kette, an der hydraulischen Druckanzeige wird nachfolgend die rechnerische Methode zur Bestimmung des Anzeigedruckes der hydraulischen Druckanzeige erläutert.

F	=	geforderte Kettenkraft [N]
T _k	=	Teilkreisdurchmesser des Kettenrades [mm]
i _G	=	Getriebeübersetzung
μ _G	=	Wirkungsgrad des Getriebes
BS	=	Bremsscheibendurchmesser [mm]
k	=	Anwendungsfaktor P315 [N/bar] = 628,8 N/bar
p	=	Druck an der hydraulischen Druckanzeige [bar]

$$p = \frac{F \cdot T_k}{i_G \cdot \mu_G \cdot (BS - 54mm) \cdot k} \text{ [bar]}$$

Beispielrechnung anhand des Diagramms (siehe Abb. 7):

F	=	426 kN
T _k	=	530 mm
i _G	=	33 (entspricht 33:1)
μ _G	=	0,9 (entspricht 90%)
BS	=	600 mm
k	=	628,8 N/bar

$$p = \frac{423000N \cdot 530mm}{33 \cdot 0,9 \cdot (600mm - 54mm) \cdot 628,8 \frac{N}{bar}} = 22,05 \text{ bar}$$

MBA – tz-013773-A HSE P315 ; Stand: 08.02.23 ; Index: 20	Seite: 18
--	-----------

HSE P315	
Allgemeines	

1.5.2 Berechnung des Haltemomentes an der Bremsscheibe

Zur Bestimmung des Haltemomentes der tz-Handspaneinrichtung P315 wird nachfolgend die rechnerische Methode erläutert.

Mbr = Haltemoment an der Bremsscheibe [Nm]
 BS = Bremsscheibendurchmesser [mm]
 p = Druck an der hydraulischen Druckanzeige [bar]
 k1 = Anwendungsfaktor 1 P315 [Nm/bar] = 665,67 Nm/bar
 B = Bremsbelaghöhe P315 [mm] = 46 mm

$$Mbr = \frac{p \cdot k1 \cdot [(BS - B - 8mm) \div 2]}{1bar \cdot 1000mm} [Nm]$$

Beispielrechnung anhand des Diagramms (siehe Abb. 7):

p = 22 bar
 BS = 600 mm
 k1 = 665,67 Nm/bar
 B = 46 mm

$$Mbr = \frac{22bar \cdot 665,67Nm \cdot [(600mm - 46mm - 8mm) \div 2]}{1bar \cdot 1000mm} = 3998 Nm$$

MBA – tz-013773-A HSE P315 ; Stand: 08.02.23 ; Index: 20	Seite: 19
--	-----------

2 Montage

2.1 Allgemeine Sicherheitshinweise

Warnhinweise gemäß, sowie Sicherheitshinweise gemäß sind zu beachten.

Nur sauberes Hydrauliköl als Betriebsmedium verwenden.



2.1.1 Anlieferzustand

Die tz-Handspanneinrichtung wird vom Hersteller komplett montiert und ohne besonderen Transportschutz ausgeliefert.

Beschädigungen durch den Transport sind zu vermeiden.

2.1.2 Kontrolle vor Montagebeginn

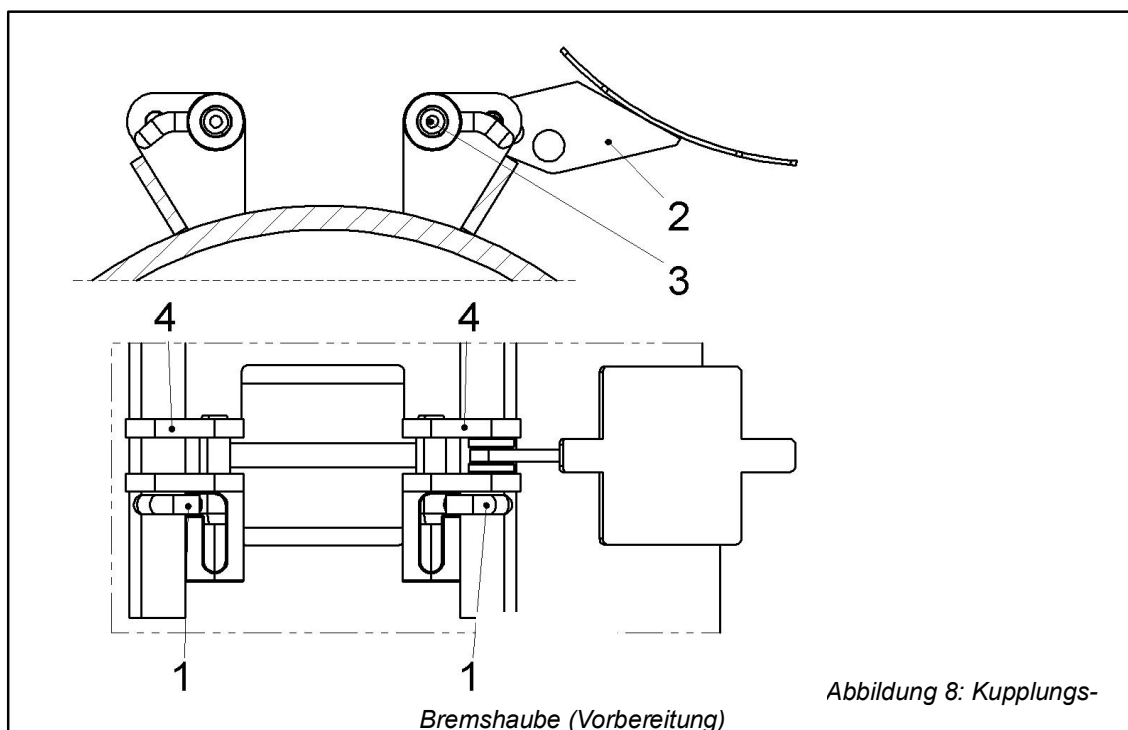
ACHTUNG!

Zur Inbetriebnahme der tz-Handspanneinrichtung muss die Druckanzeige mit Betriebsmedium befüllt sein. Auf einwandfreien Zustand ist zu achten. Durch Transport beschädigte Bremsbeläge sind zu ersetzen.



2.2 Vorbereitung

Die Schieberiegel (Pos. 1, Abb. 8) an der Kupplungs-Bremshaube sind aus ihrer Arretierungsposition zurückzuschieben. Für den Einsatz der tz-Handspanneinrichtung ist der Verschlussdeckel (Pos. 2, Abb. 8) seitlich über den Drehpunkt (Pos. 3, Abb. 8) weg zu schwenken. Durch Linksdrehen des Handrades öffnet sich die tz-Handspanneinrichtung und kann dann in die vorgesehene Halterung der Kupplungs-Bremshaube (Pos. 4, Abb. 8) über die Bremsscheibe gesteckt und mit den beiden Schieberiegeln (Pos. 1, Abb. 8) arretiert werden.



2.3 Einbau der tz-Handspanneinrichtung

Die tz-Handspanneinrichtung wird im geöffneten Zustand in die Bremszangenhalterung (Pos. 2, Abb. 9) der Kupplungs-Bremshaube (Pos. 1, Abb. 9) eingeführt.

Bei dem Einsetzen der tz-Handspanneinrichtung ist darauf zu achten, dass die Bremsbacken in den Zangenarmen zur Bremsscheibe fluchten. Die Bremsbacken sind mittels Spannhülsen befestigt und lassen sich durch leichte Hammerschläge ausrichten.

ACHTUNG!

Nicht auf den Bremsbelag schlagen.

Die Schieberiegel (Pos. 3, Abb. 9) durch die Halteplatte (Pos. 4, Abb. 9) der tz-Handspanneinrichtung schieben und arretieren.



Die tz-Handspanneinrichtung ist nur bei Reparaturen am Kettenband oder zum Spannen der Kette in die Kupplungs-Bremshaube einzusetzen.

Die günstigste Betriebslage ist bei der Montage der Kupplungs-Bremshaube zu beachten.

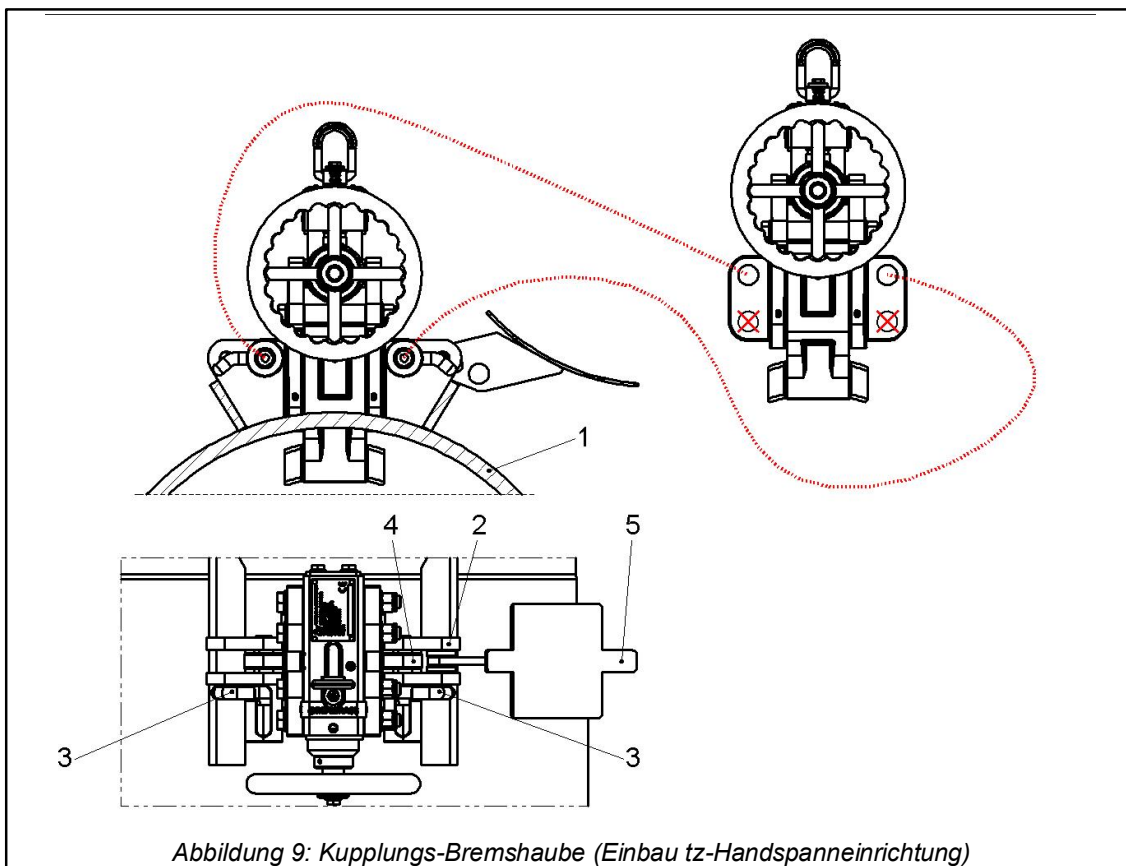
Zur Anpassung kann die tz-Handspanneinrichtung entsprechend der getriebeseitigen Gegebenheiten gedreht werden.

Die tz-Handspanneinrichtung ist ein wichtiges Werkzeug und gehört nach dem Gebrauch in die Gezähkiste.



ACHTUNG!

Nach dem Ausbau der tz-Handspanneinrichtung Klappdeckel (Pos. 5, Abb. 9) wieder schließen.

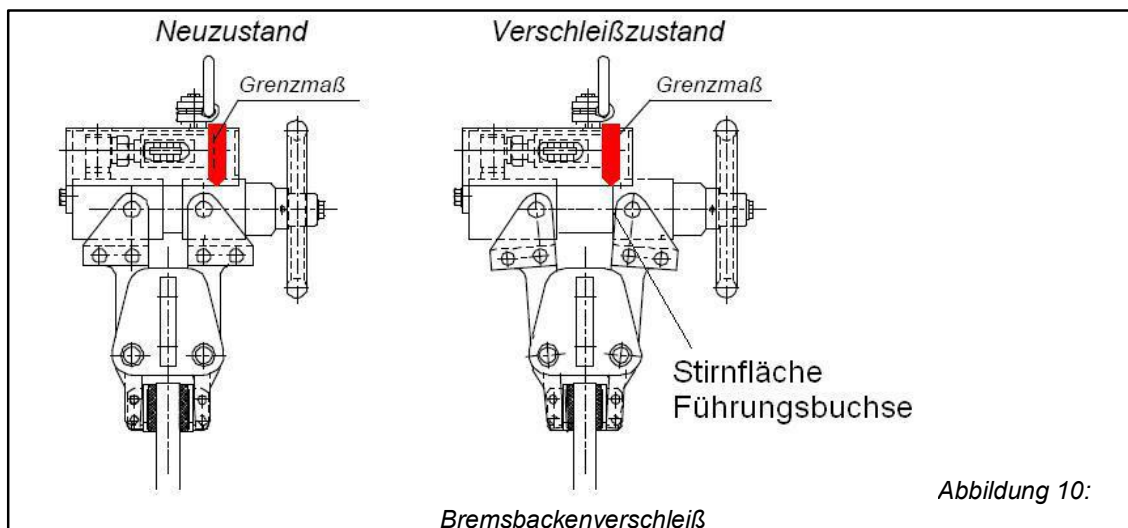


2.4 Bremsbackenwechsel

Der Bremsbackenwechsel ist notwendig, wenn die Bremsbacken die Verschleißgrenze erreicht haben oder Beschädigungen aufweisen.

Neue Bremsbacken besitzen eine Bremsbelagdicke von 10 mm. Der zulässige Bremsbelagverschleiß beträgt pro Bremsbacke 7 mm, somit ergibt sich eine Restbremsbelagdicke von 3 mm. Bei Erreichen dieses Verschleißes müssen die Bremsbacken gewechselt werden, ebenso, wenn vor Erreichen dieses Maßes großflächige Zerstörungen am Bremsbelag festgestellt werden. Bei erhöhtem Bremsbelagverschleiß ist auf die Beschaffenheit und das Drehverhalten der Bremsscheibe zu achten.

Anzeige Verschleißgrenze (tz-Handspanneinrichtung geschlossen):
Grenzmaßspitze zeigt auf Stirnfläche Führungsbuchse (gelbe Lackierung).



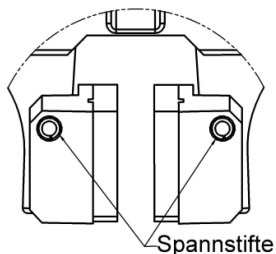
2.4.1 Demontage der Bremsbacken

Zur Demontage der Bremsbacken muss die tz-Handspanneinrichtung ausgebaut werden. Hierzu ist die Bremszange durch Drehen des Handrades an der tz-Handspanneinrichtung zu öffnen. Der Ausbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge wie der unter 2.3 beschriebene Einbau. Durch Herausziehen der Spannstäbe (siehe Abb. 11) aus den Bohrungen können die verschlissenen Bremsbacken ausgebaut werden.

HSE P315



Montage



Spannstifte

Abbildung 11: Spannstifte

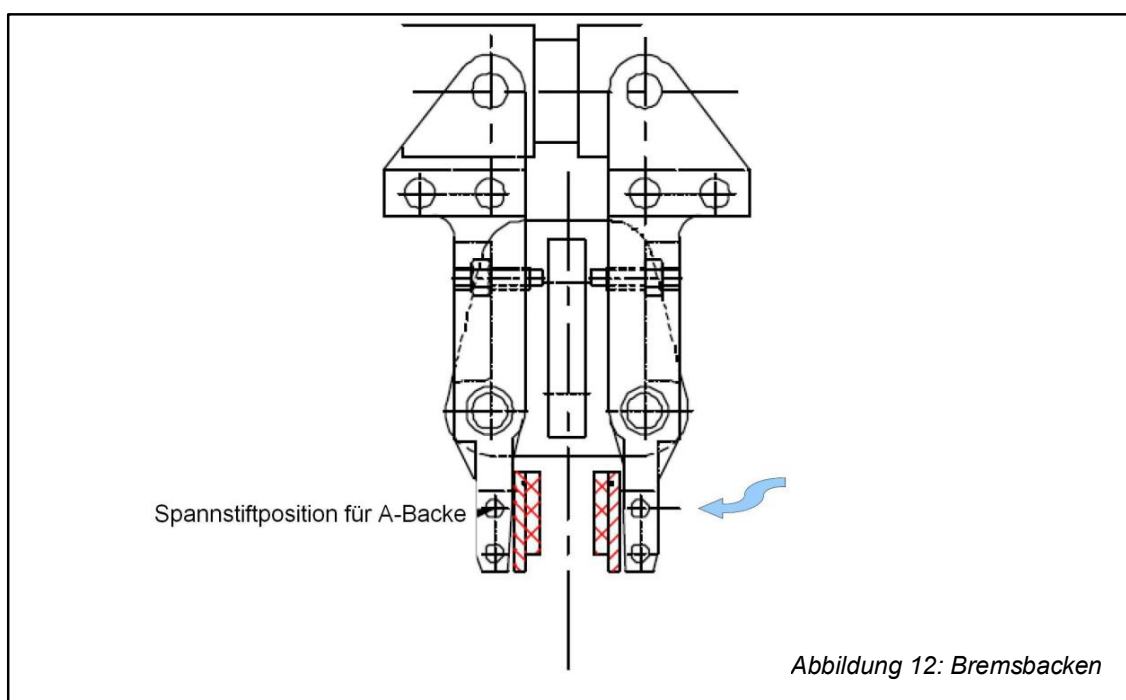
2.4.2 Montage der Bremsbacken

ACHTUNG!

Bremsbacken sollten grundsätzlich nur paarweise ausgetauscht werden.
Niemals benutzte Spannstifte verwenden! Ersatzbremsbacken werden vom Hersteller nur in Verbindung mit neuen Spannstiften ausgeliefert.
Der Einbau der tz-Handspanneinrichtung erfolgt wie unter 2.3 beschrieben.



Nach Montage festen Sitz der Bremsbacken und planparalleles Anlegen der Bremsbeläge an der Bremsscheibe kontrollieren. Gegebenenfalls die tz-Handspanneinrichtung ausbauen und Bremsbacken durch leichte Hammerschläge ausrichten.



HSE P315	
Inbetriebnahme	

3 Inbetriebnahme

Warnhinweise gemäß, sowie Sicherheitshinweise gemäß sind zu beachten.

3.1 Überprüfung und Einstellung der Haltekraft

Nach dem sorgfältigen und fachgerechten Einbau der tz-Handspanneinrichtung muss die Grundeinstellung überprüft werden.

Weiterhin ist auf festen Sitz der Bremszange zu achten. Die Bremsbacken müssen im Haltezustand der tz-Handspanneinrichtung mit ihrer vollen Fläche an der Bremsscheibe anliegen.

Die Haltekraft und damit das Haltemoment [Nm] werden als Funktion des abgelesenen Wertes der hydraulischen Druckanzeige [bar] nach den beiliegenden Bremsdiagrammen bestimmt.



MBA – tz-013773-A HSE P315 ; Stand: 08.02.23 ; Index: 20	Seite: 25
--	-----------

HSE P315	
Service	

4 Service

Warnhinweise gemäß, sowie Sicherheitshinweise gemäß sind zu beachten.

4.1 Wartung



4.1.1 Definitionen zu Wartung und Instandhaltung

(Begriffe nach IEC 60079-17)

Wartung und Instandsetzung: Eine Kombination aller Tätigkeiten, die ausgeführt werden, um einen Gegenstand in einem Zustand zu erhalten oder ihn wieder dahin zu bringen, der den Anforderungen der betreffenden Spezifikation entspricht und die Ausführung der geforderten Funktion sicherstellt.

Inspektion: Eine Tätigkeit, die die sorgfältige Untersuchung eines Gegenstandes zum Inhalt hat, mit dem Ziel einer verlässlichen Aussage über den Zustand dieses Gegenstandes, wobei sie ohne Demontage oder, falls erforderlich, mit teilweiser Demontage, ergänzt durch Maßnahmen, wie zum Beispiel Messungen, durchgeführt wird.

Sichtprüfung: Eine Sichtprüfung ist eine Prüfung, bei der ohne Anwendung von Zugangseinrichtungen oder Werkzeugen sichtbare Fehler festgestellt werden, zum Beispiel fehlende Schrauben.

Nahprüfung: Eine Prüfung, bei der zusätzlich zu den Aspekten der Sichtprüfung solche Fehler festgestellt werden, wie zum Beispiel lockere Schrauben, die nur durch Verwendung von Zugangseinrichtungen, zum Beispiel Stufen /falls erforderlich), und Werkzeugen zu erkennen sind. Für Nahprüfungen braucht ein Gehäuse üblicherweise nicht geöffnet oder das Betriebsmittel spannungsfrei geschaltet zu werden.

Detailprüfung: Eine Prüfung, bei der zusätzlich zu den Aspekten der Nahprüfung solche Fehler festgestellt werden, wie zum Beispiel lockere Anschlüsse, die nur durch das Öffnen von Gehäusen und / oder, falls erforderlich, Verwendung von Werkzeugen und Prüfeinrichtungen zu erkennen sind.

1. Instandhaltungsmaßnahmen dürfen nur von befähigten Personen (oder Personen mit vergleichbarer Qualifikation, siehe TRBS 1203) durchgeführt werden.
2. Der Austausch von Komponenten darf nur mit Original-Ersatzteilen erfolgen, die auch für den Einsatz im Ex-Bereich freigegeben sind, das gilt auch für die verwendeten Schmier- und Hilfsstoffe.
3. Die Geräte sind im Ex-Bereich regelmäßig zu warten und zu reinigen. Die Intervalle werden vom Betreiber gemäß den Umweltbeanspruchungen vor Ort festgelegt.
4. Nach der Wartung und / oder Instandhaltung sind alle dabei entfernten Barrieren und Hinweise wieder in die ursprüngliche Lage anzubringen.

MBA – tz-013773-A HSE P315 ; Stand: 08.02.23 ; Index: 20	Seite: 26
--	-----------

HSE P315	
Service	

4.1.2 Wartung der tz-Handspanneinrichtung

(siehe Wartungsliste tz-Handspanneinrichtung P315)

In regelmäßigen Abständen sind die Bremsbacken und Bremsscheiben auf Verschmutzung, auf Rost sowie auf Verschleiß zu kontrollieren. Der zulässige Belagverschleiß darf nicht überschritten werden.

Auf gleichmäßige Abnutzung der Beläge ist zu achten. Die Bremsbeläge und deren Umgebung sind regelmäßig von Staubablagerungen zu reinigen.

Die Bremsscheibendicke darf das zulässige Maß nicht unterschreiten und die Bremsscheibenflächen dürfen keine starken Riefen, Einlaufspuren oder Verölung aufweisen. Die Riefen in den Bremsscheibenflächen dürfen eine maximale Tiefe von 0,5 mm nicht überschreiten.

Die tz-Handspanneinrichtung ist auf Gängigkeit zu kontrollieren.
Stärkere Verschmutzungen und Anbackungen sind zu beseitigen.

Das Gesamtsystem ist auf Mediumverlust zu untersuchen, gegebenenfalls sind Anschlüsse nachzuziehen.

ACHTUNG!

Beim Austausch von Bauteilen nur zugelassene Originalteile verwenden.

Bei nicht behebbaren Mängeln muss das System ausgetauscht werden.

Keine zusätzlichen Hebel zur Bedienung und Drehung des Handrades der tz-Handspanneinrichtung verwenden.



MBA – tz-013773-A HSE P315 ; Stand: 08.02.23 ; Index: 20	Seite: 27
--	-----------

4.1.3 Mediumdruck prüfen und einstellen

Die hydraulische Druckanzeige (Pos. 1, Abb. 13) kann nur im eingebauten Zustand geprüft werden.

Durch Rechtsdrehen des Handrades legen sich die Bremsbacken auf die Bremsscheibe. Dabei wirkt der Kolben auf die Ölkammer der hydraulischen Druckanzeige (Pos. 1, Abb. 13). Der Öldruck kann somit an der hydraulischen Druckanzeige (Pos. 1, Abb. 13) in bar abgelesen werden. Wird kein Druck angezeigt, muss Öl [Maschinenöl ca. 3,5 Grad E ~ 25 cST (mm²/s)] nachgefüllt werden.

Hierzu ist die Abdeckung zu demontieren und der Stopfen (Pos. 2, Abb. 13) der Winkelverschraubung (Pos. 3, Abb. 13) heraus zu schrauben (Innensechskant-Schlüssel 12 mm). Danach wird durch Drehen (Lösen) des Handrades so lange Öl nachgefüllt bis es ca. 8 mm unter dem Rand des Einfüllstutzens ansteht. Anschließend wird der Verschlussstopfen (Pos. 2, Abb. 13) wieder fest eingeschraubt und die Abdeckung montiert.

Baut sich kein Druck auf ist der Wartungsvorgang zu wiederholen.

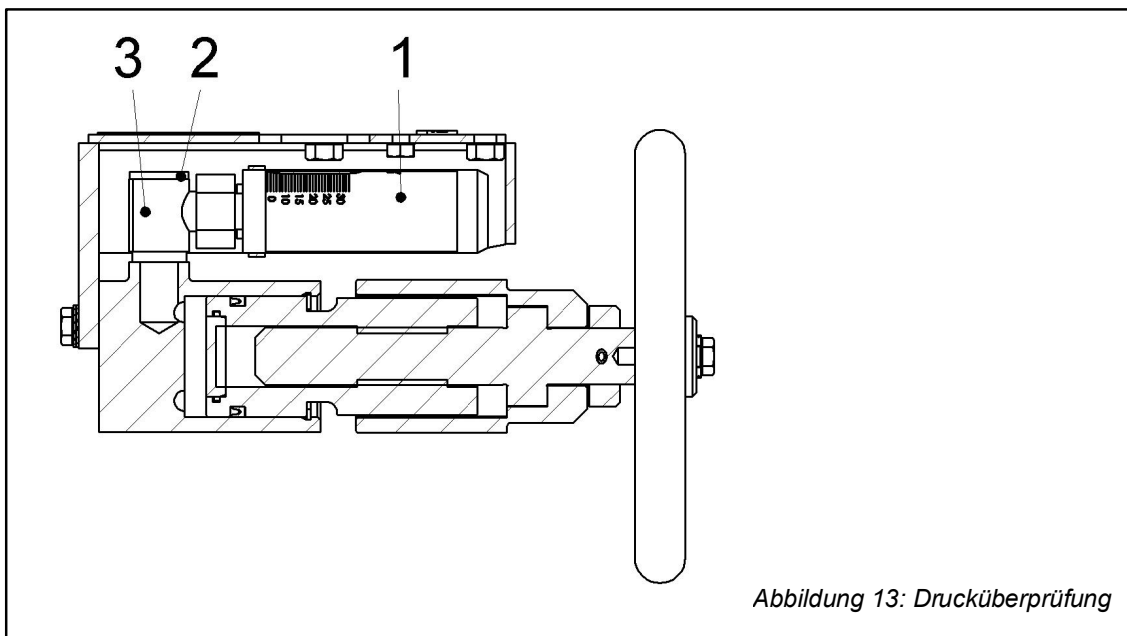


Abbildung 13: Drucküberprüfung

4.1.4 Störung und Abhilfe

Störung	Abhilfe
Bremsbacken verschlissen	Bremsbacken wechseln
starke Bremsbelagabnutzung	- Die Bremsscheibe ist auf Riefenbildung und Laufruhe zu untersuchen - Dimensionierung des Haltesystems überprüfen

Tabelle 4: Störung und Abhilfe

HSE P315	
Service	

4.2 Reparatur und Revision

ACHTUNG!

Reparatur und Einstellarbeiten am Produkt, die über das Ausmaß der Revisionstätigkeiten hinausgehen, dürfen nur im Herstellerwerk vorgenommen werden.

Eine fachmännische Instandsetzung bzw. Reparatur kann nur vom Hersteller gewährleistet werden.

Fremde Eingriffe in die Anlage können unter Umständen die vorgegebenen Eigenschaften verändern und zu erheblichen, von tz nicht mehr zu vertretenden Mängeln und Fehlfunktionen führen.



4.3 Warnhinweise

ACHTUNG!

Nur sauberes Hydrauliköl als Betriebsmedium verwenden.

Nur neue Dichtungen verwenden.

Gelöste Schraubenverbindungen unbedingt vor Inbetriebnahme in Originalzustand versetzen.

Nur Originalbremsbeläge verwenden und nur mit neuen Spannstiften einsetzen. Keine beschädigten Beläge verwenden.



4.4 Sicherheitshinweise

4.4.1 Allgemeines

ACHTUNG!

Bei Arbeiten an der tz-Handspanneinrichtung muss die Anlage gegen Anlaufen gesichert werden. Niemals druckbeaufschlagte Räume öffnen.

GEFAHR!

Zugketten, die unter Spannung stehen, können reißen, wenn sie die Belastungsgrenze überschreiten. Dadurch können Sie schwer verletzt oder getötet werden. Belasten Sie die Kette niemals über deren Belastungsgrenze. Arbeiten Sie immer seitlich zur Kette. Dadurch können Sie vermeiden, bei einem möglichen Kettenriss, von der Kette getroffen zu werden. Halten Sie nicht beteiligte Personen aus dem Gefahrenbereich fern.

Setzen Sie erforderliche Schutzsysteme, wie Sperrklinken, nach Maßgabe der Hersteller ein.



4.5 Entsorgung

Die Entsorgung der Verpackung und der verbrauchten Teile hat gemäß den Bestimmungen des Landes, in dem das Gerät installiert wird, zu erfolgen.

MBA – tz-013773-A HSE P315 ; Stand: 08.02.23 ; Index: 20	Seite: 29
--	-----------

Anhang	
Legende zur Wartungsliste	

Legende zur Wartungsliste		
In der Wartungsliste werden folgende Kurzzeichen und Begriffe verwendet:		
Begriffe	Bezeichnung in der Liste	Kurzerläuterung
Tätigkeit	Tätigkeit	Kurzbeschreibung der durchzuführenden Tätigkeit.
Zeichnungsnummer	Zg.-Nr.	Hinweis auf die Herstellervorschrift, der die Daten entnommen wurden bzw. Hinweise auf Geräte-Zeichnungen
Betriebswert	Betriebswert	Den Betriebswerten werden nachfolgend beschriebene Kurzzeichen vorgesetzt.
Nennwert	NW	Nennwert für Messwerte.
Oberer Betriebswert	OB	Maximal zulässiger Wert im laufenden Betrieb; bei diesem Wert ist eine Schädigung unwahrscheinlich.
Oberer Einstellwert	OE	Maximal zulässiger Wert nach Einstellung; Setzungen, etc., sind berücksichtigt.
Unterer Betriebswert	UB	Minimal zulässiger Wert im laufenden Betrieb; bei diesem Wert ist eine Schädigung unwahrscheinlich.
Unterer Einstellwert	UE	Minimal zulässiger Wert nach Einstellung; Setzungen, etc., sind berücksichtigt.
Hilfsmittel	Hilfsmittel	Hinweis auf Hilfsmittel bzw. Schmiermittel, etc.
Bemerkung	Bemerkung	Hinweis auf Vorgehensweise bei Inspektions- bzw. Wartungstätigkeiten.
Termin	Termin	Terminangabe des Herstellers bzw. des Zulieferers. Ohne Angaben sind die Vorschriften bzw. die Termine des Betreibers maßgeblich.

Tabelle 5: Legende zur Wartungsliste

MBA – tz-013773-A HSE P315 ; Stand: 08.02.23 ; Index: 20	Seite: 30
--	-----------

Anhang	
Wartungsliste	

RINGFEDER		Wartungsliste tz-Handspanneinrichtung mit Bremszange – Typ: HSE P315				Seite: 1/1
Pos.	Tätigkeit / Prüfung	Bauart	Betriebswert	Hilfsmittel	Bemerkung	Prüfintervall
1.0	Messung / Prüfung					
1.1	Bremsbelagdicke prüfen	Typ: „A“	NW = 10 mm UB = 3 mm	Messschieber	Der zulässige Belagverschleiß darf nicht überschritten werden. Auf gleichmäßige Abnutzung der Beläge ist zu achten. Verschlossene Beläge paarweise tauschen.	1 Monat
1.2	Bremsscheibendicke prüfen	S15, S30	NW = 15 bzw. 30 mm UB = 13 bzw. 28 mm	Messschieber	UB darf nicht unterschritten werden.	3 Monate
1.3	Bremsscheibenriefen prüfen		OE = 0,5 mm	Visuelle Kontrolle	OE darf nicht überschritten werden.	3 Monate
1.4	Hydraulische Druckanzeige prüfen		siehe 4.1.2	Maschinenöl 3,5 Grad E		12 Monate
1.5	Bremsbacken wechseln	Typ: „A“	NW = 10 mm UB = 3 mm	Treibdom D = 9 x 120	UB darf nicht unterschritten werden.	bei Bedarf
Ringfeder Power Transmission GmbH D-64823 Groß-Umstadt / Werner-Heisenberg-Straße 18 Tel.: +49 (0) 6078 9385-0 Mail: sales.international@ringfeder.com			Wartungsliste tz-Handspanneinrichtung mit Bremszange Typ: HSE P315			

Tabelle 6: Wartungsliste

MBA – tz-013773-A HSE P315 ; Stand: 08.02.23 ; Index: 20	Seite: 31
--	-----------

Anhang	
Werkzeugliste	

Werkzeugliste		
Für Montage- und Wartungsarbeiten werden mindestens nachfolgende Werkzeuge benötigt:		
Bezeichnung	Größe	Haupt-Verwendungszweck
Innensechskantschlüssel	SW12	- Ölnachfüllung Druckanzeige
Ringschlüssel	SW24	- Montage Bremszange an die Haube
Ringschlüssel	SW36	- Montage Bremszange an die Haube
Treibdorn	D9 x 120	- Bremsbackenwechsel
Schlosserhammer		

Tabelle 7: Werkzeugliste

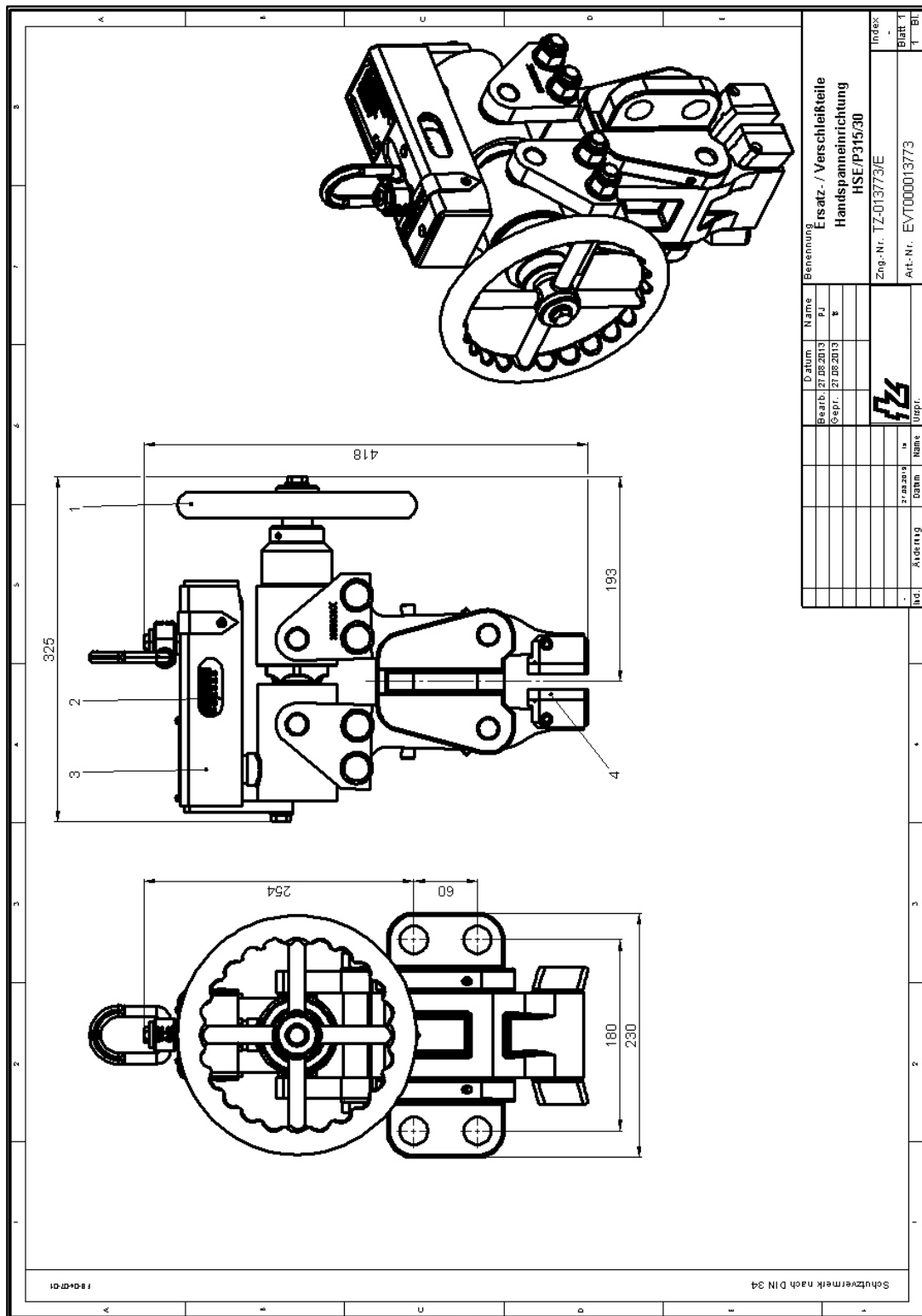
MBA – tz-013773-A HSE P315 ; Stand: 08.02.23 ; Index: 20	Seite: 32
--	-----------

Anhang	
Anziehdrehmoment Schrauben	

Anziehdrehmoment für Schrauben											
Verschraubungen für Durchgangsbohrungen und Sacklöcher in Stahl, sofern nicht anders angegeben, werden mit folgendem Drehmoment angezogen:											
Anziehdrehmoment für Schraubenverbindungen der Festigkeitsklasse 8.8 (tz-Standard gemäß VDI-Richtlinie 2230):											
Schraubengröße:	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M16	M20	M24	M30	M36
Anziehdrehmoment [Nm]:	3,0	5,9	10,0	25	49	85	210	425	730	1450	2600

Tabelle 8: Anziehdrehmoment Schrauben

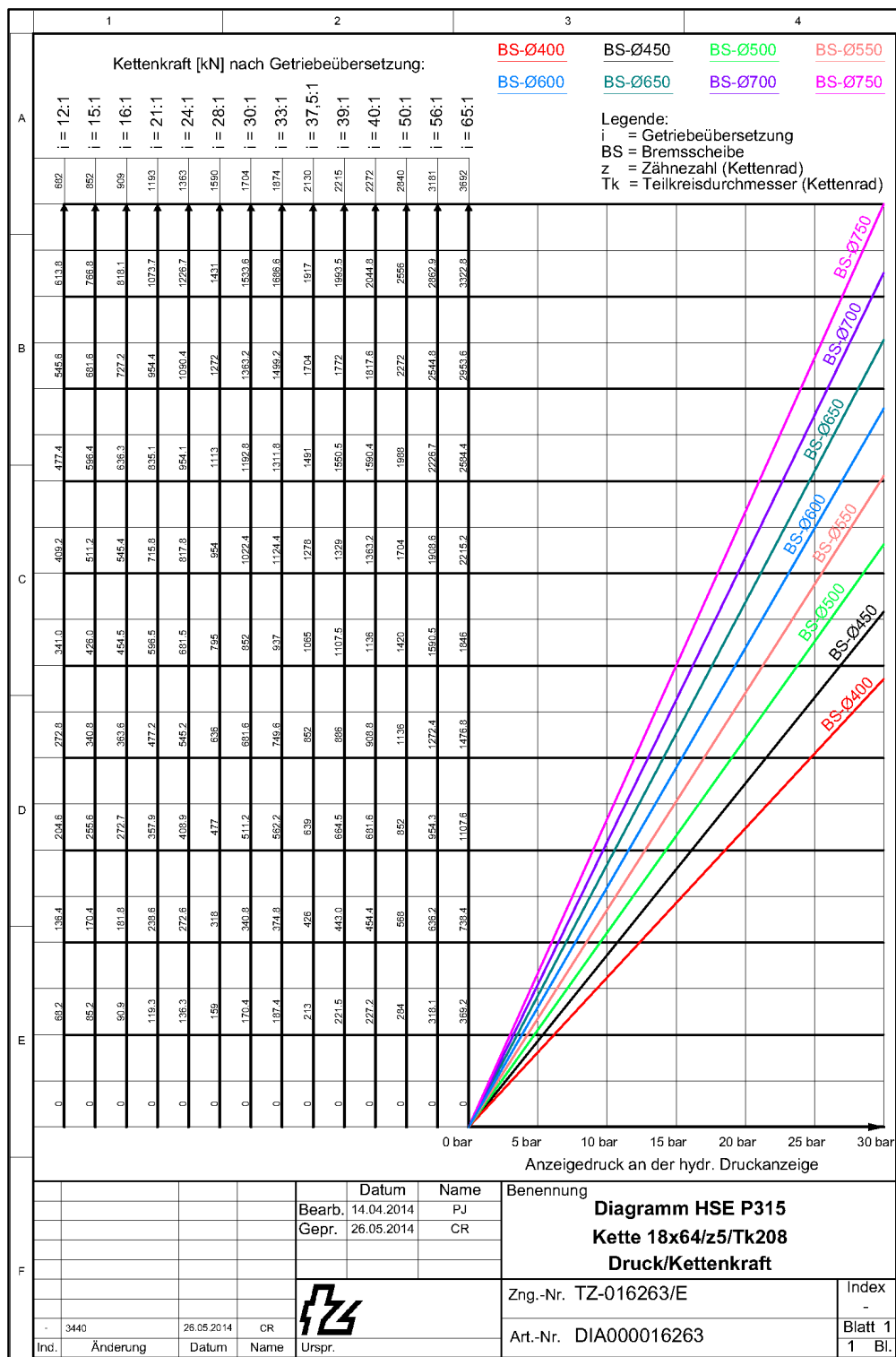
MBA – tz-013773-A HSE P315 ; Stand: 08.02.23 ; Index: 20	Seite: 33
--	-----------

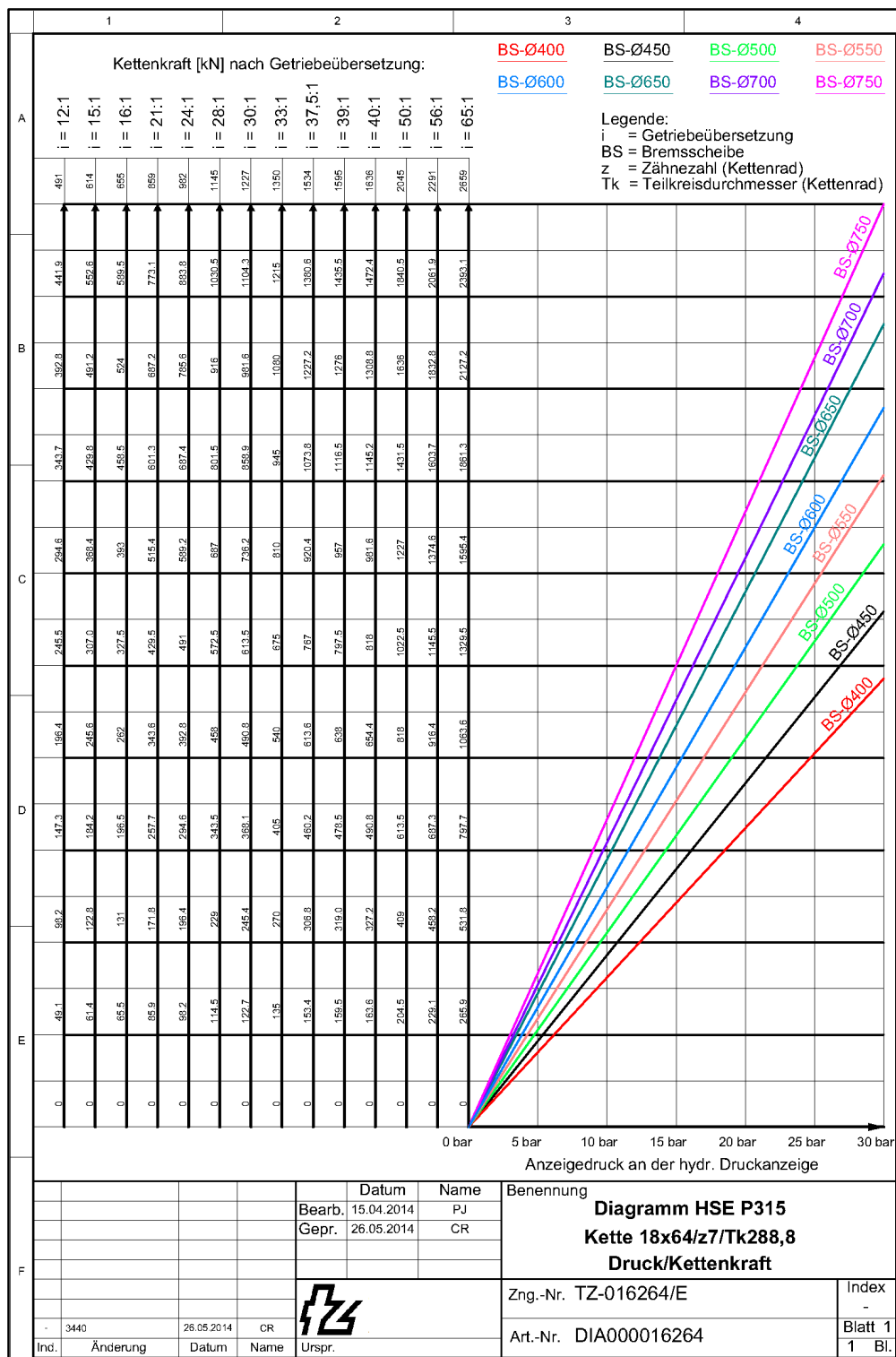


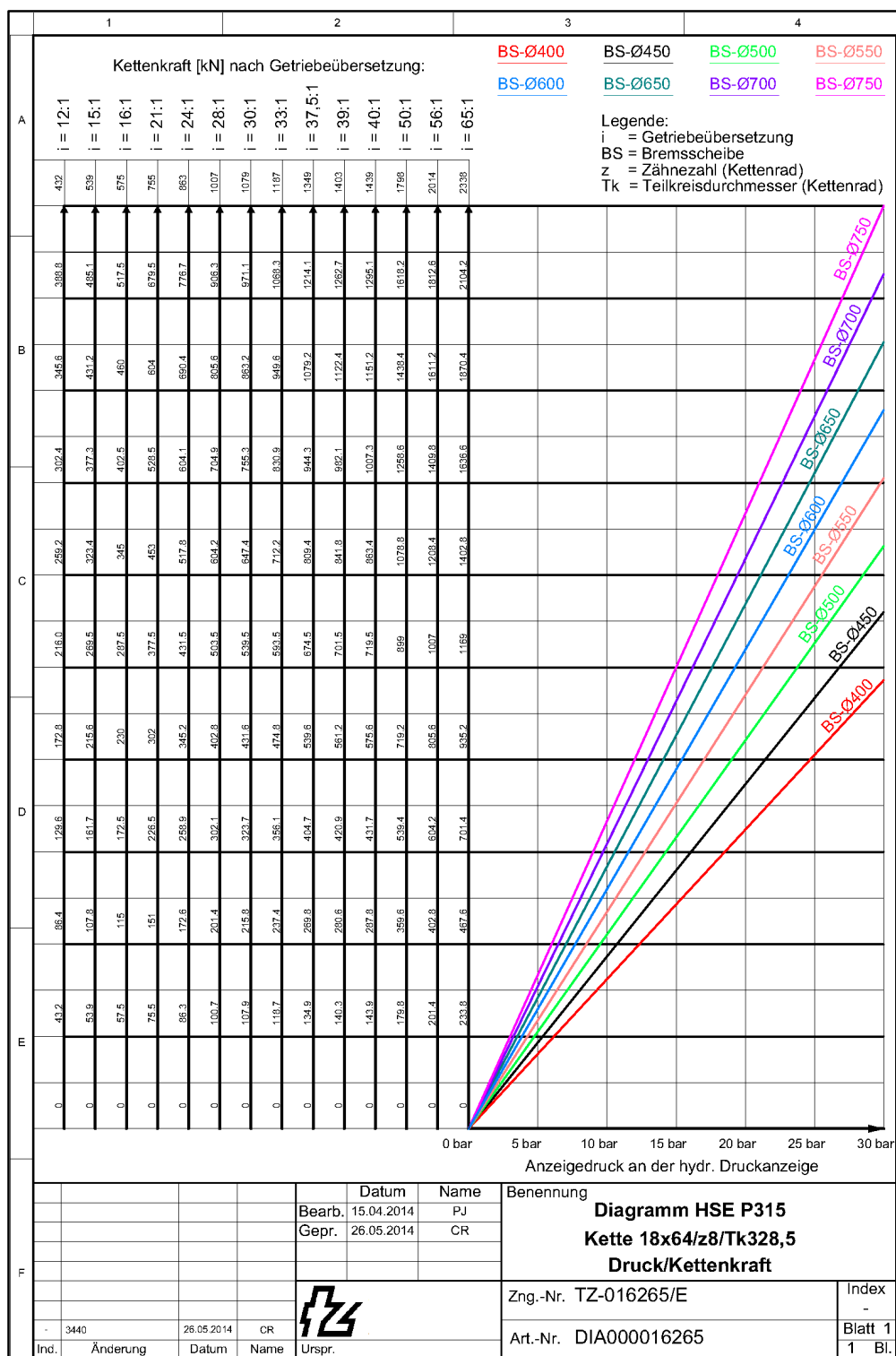
Anhang	
Typenschild	

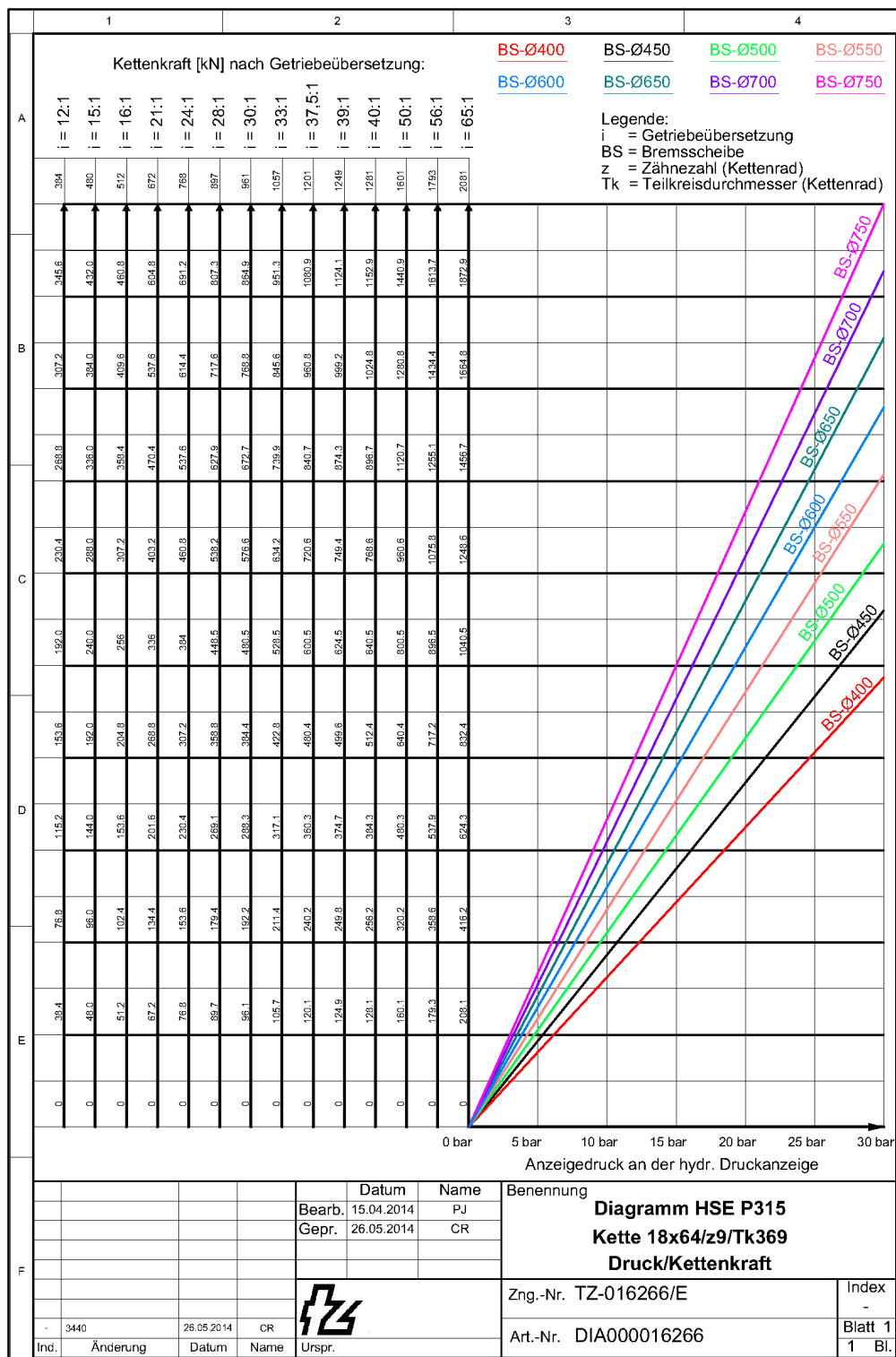
 RINGFEDER POWER TRANSMISSION D-64823 Groß-Umstadt Werner-Heisenberg-Straße 18	
Typ: TZ-xxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxx	
Ausf.: 30-xxx TZ-Art.-Nr.: xxxxxxxxxxxx	
CE  I M2 Ex h I Mb	
TFR: ATEX TZ-006516	
Gewicht: xxx kg	
Serien-Nr.: xxxx	Baujahr: xx.xx.xxxx

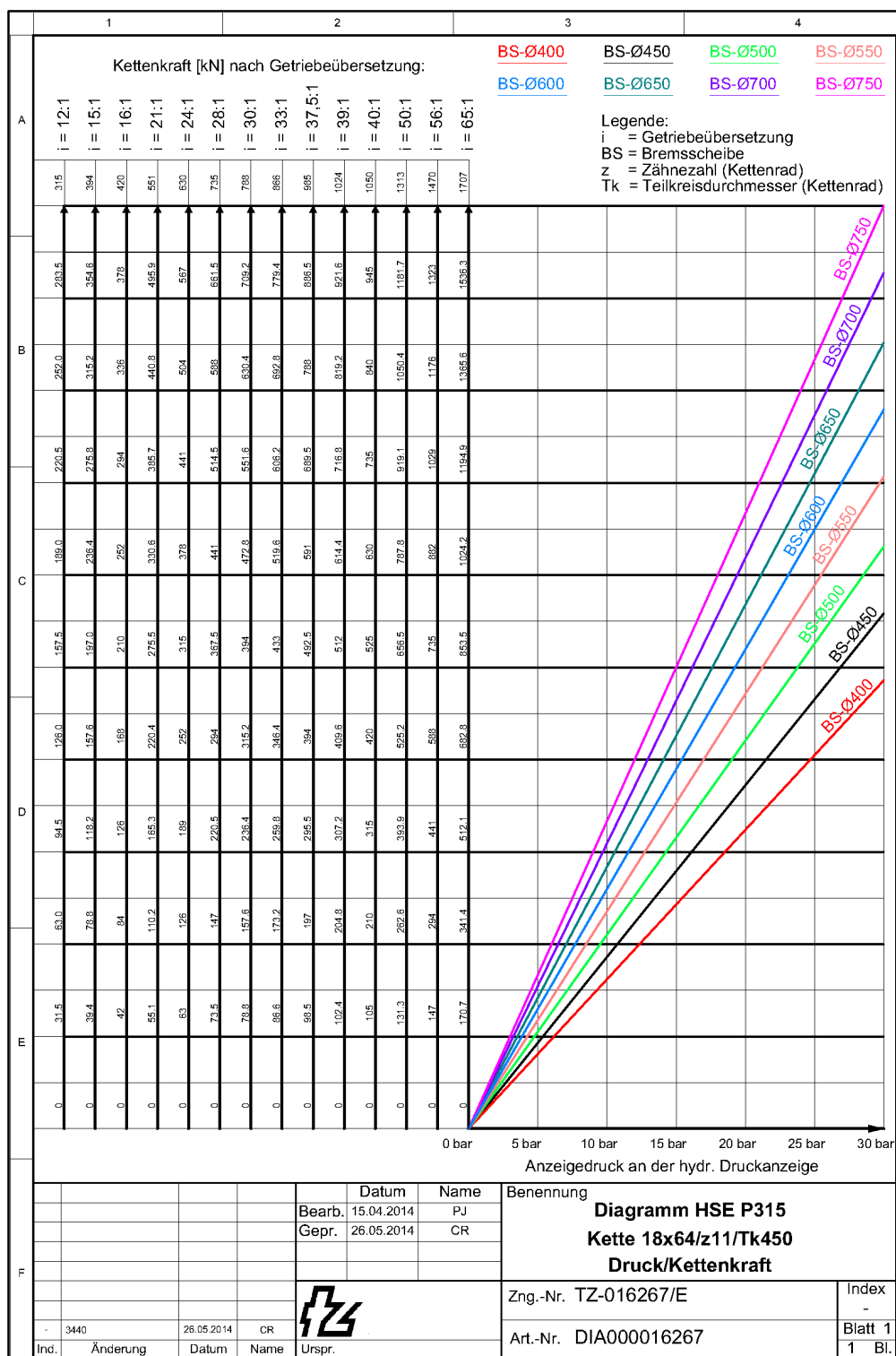
MBA – tz-013773-A HSE P315 ; Stand: 08.02.23 ; Index: 20	Seite: 36
--	-----------

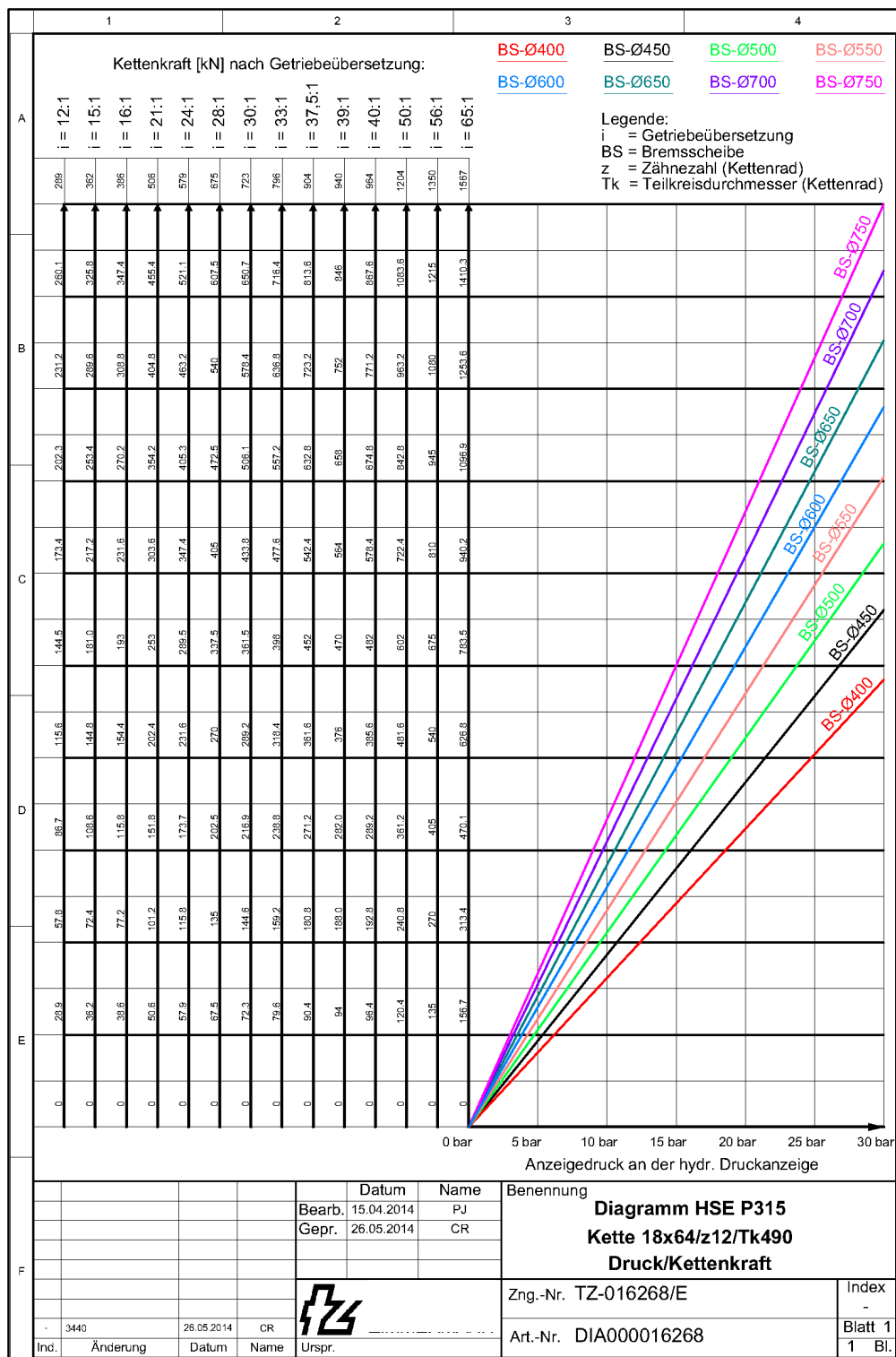


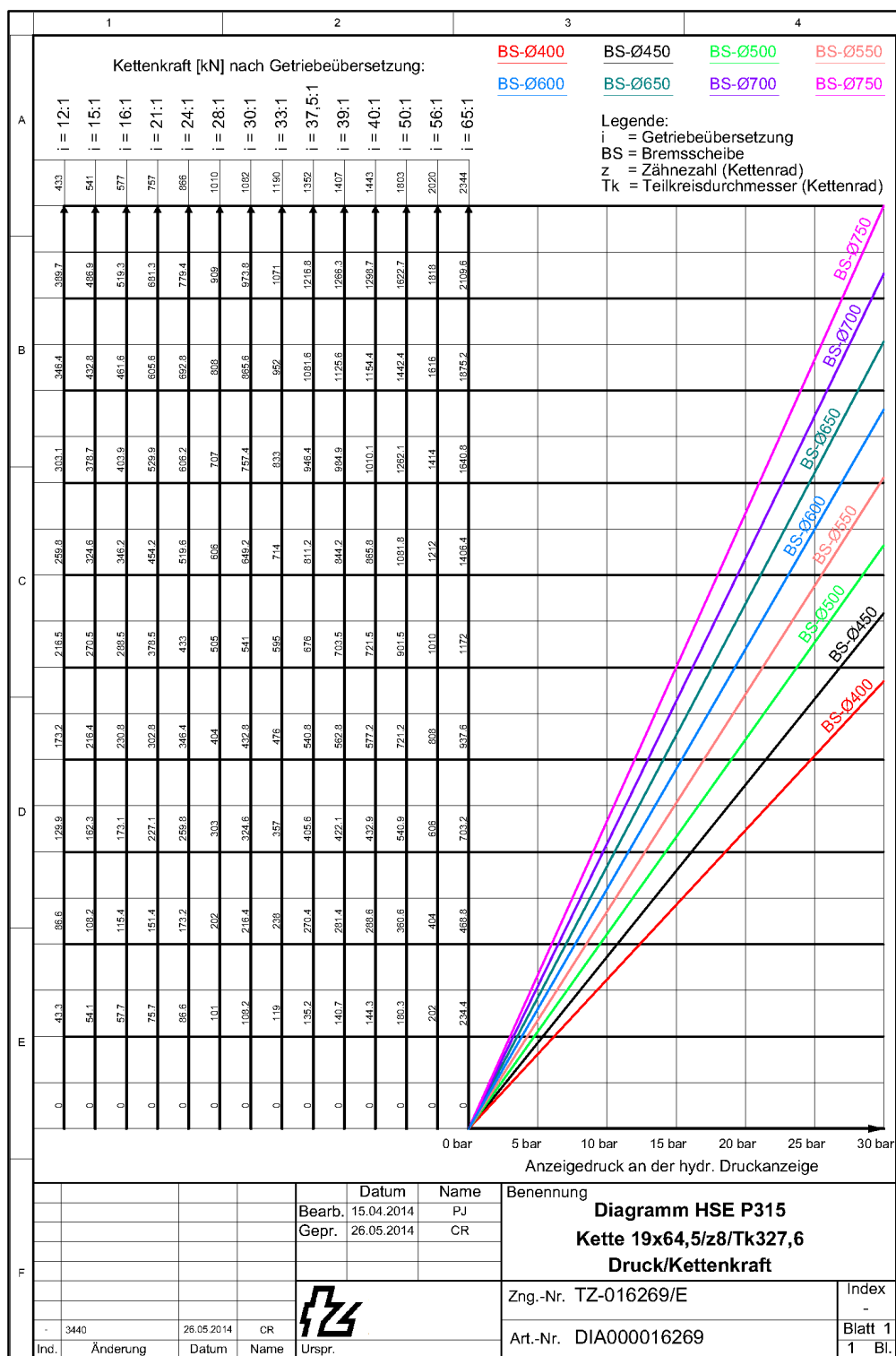


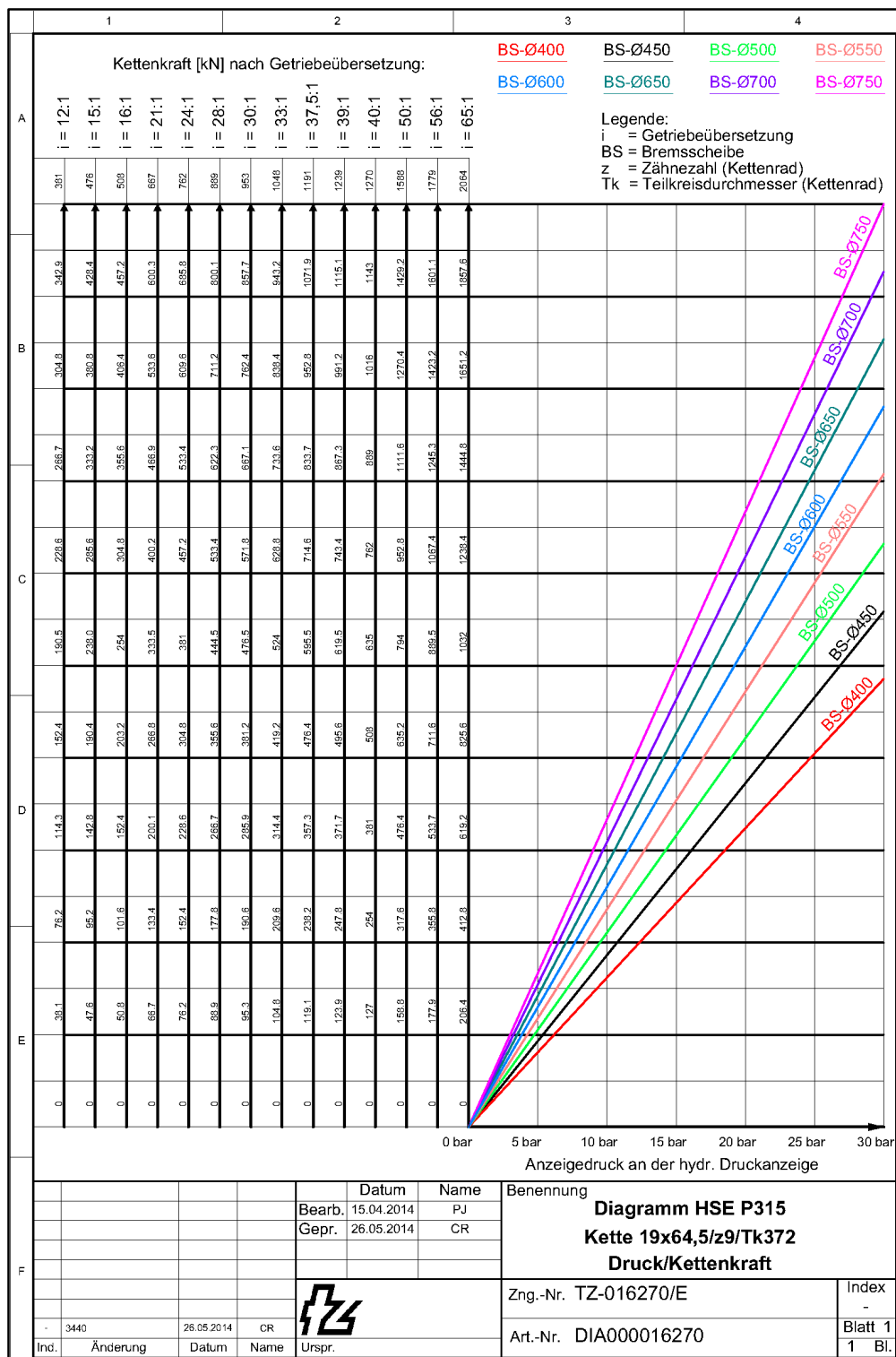


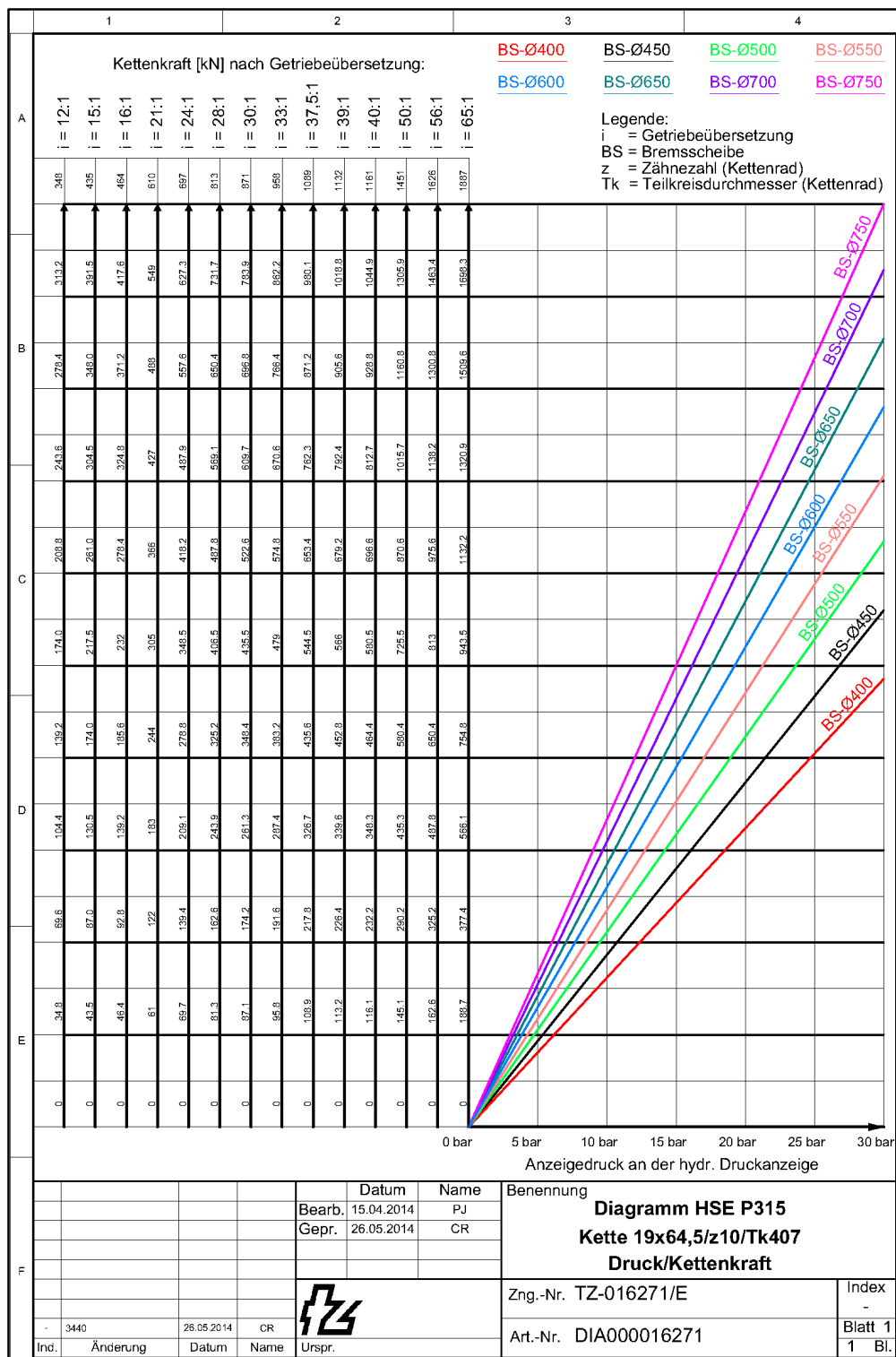


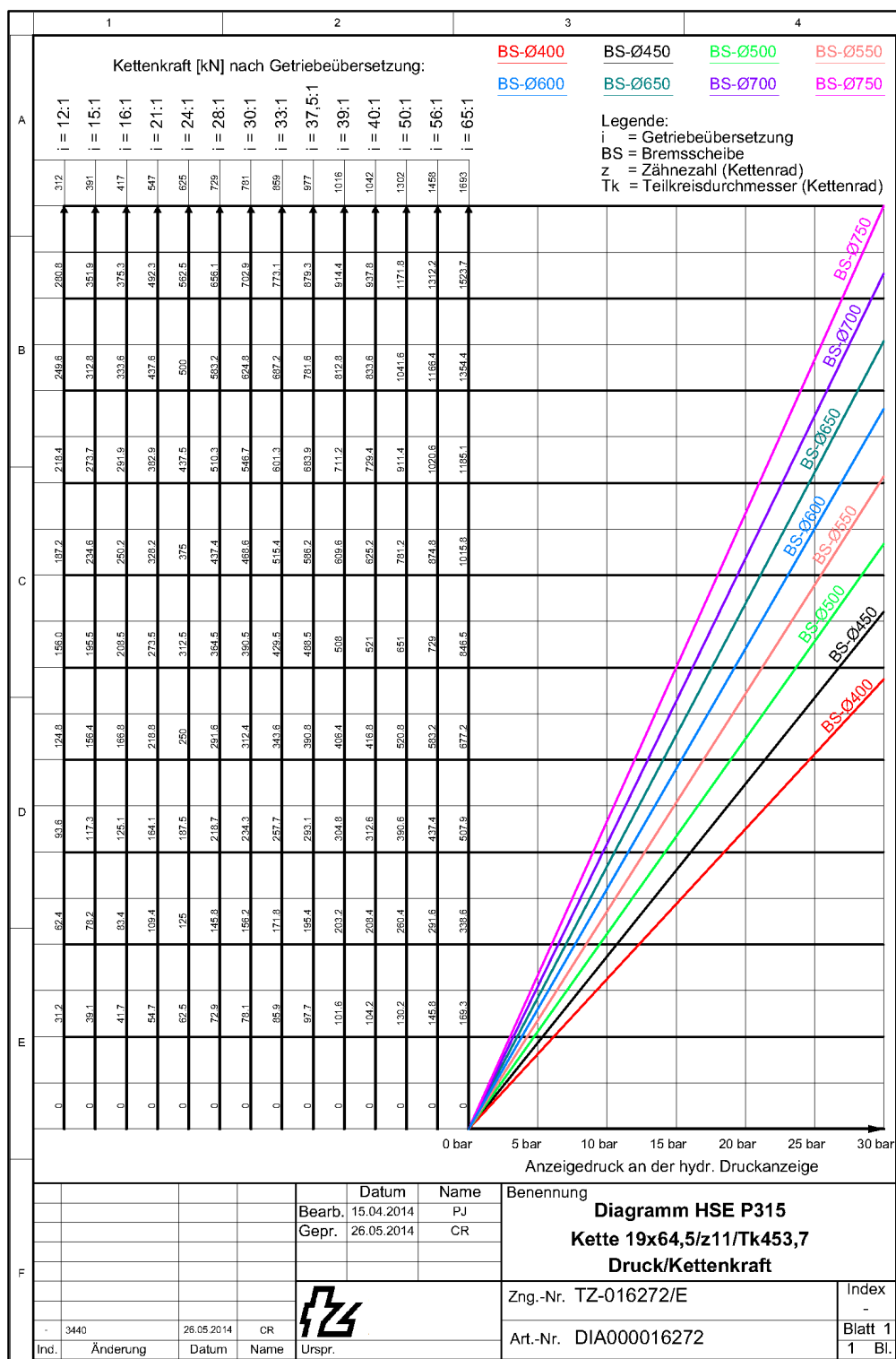


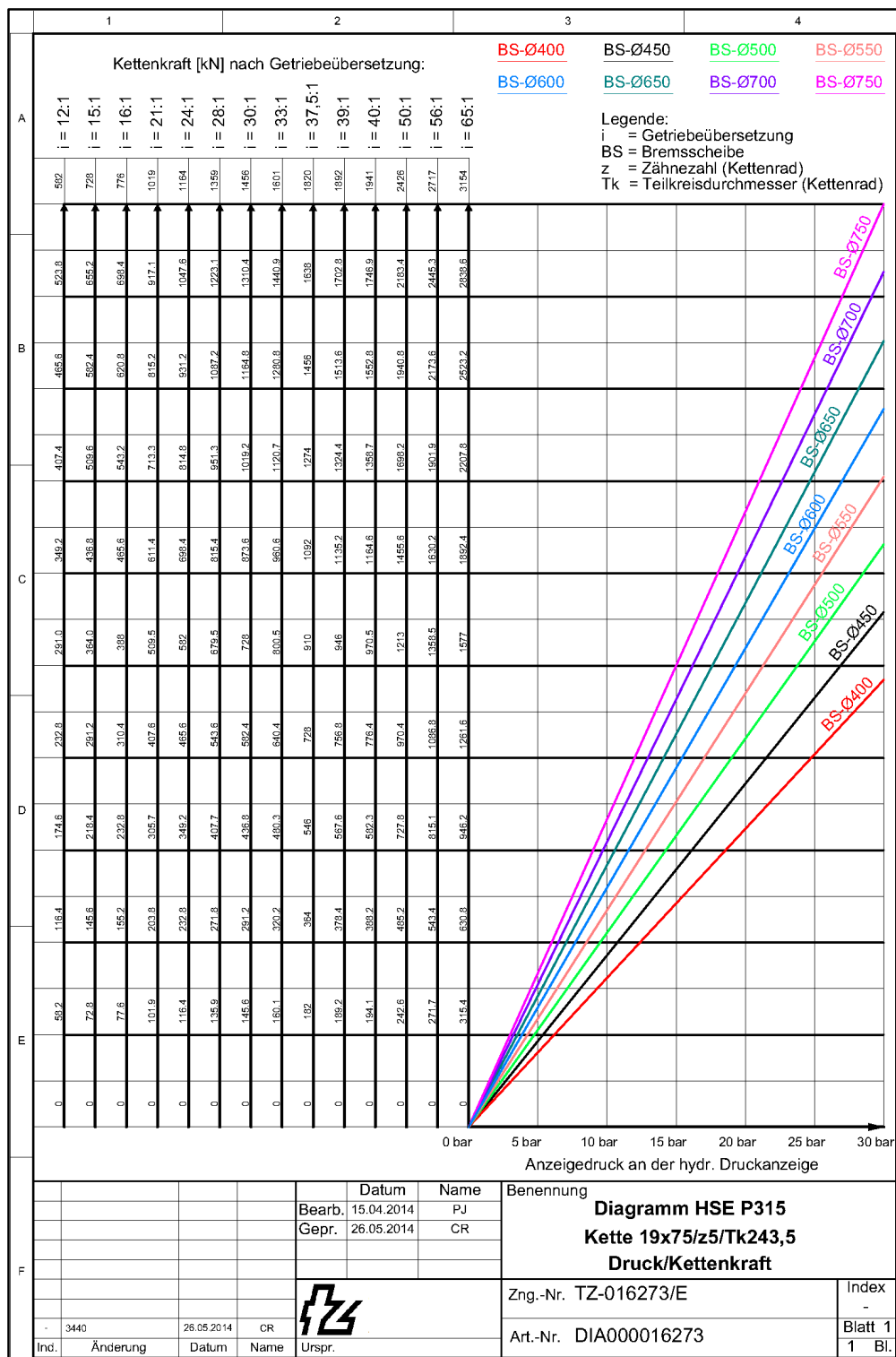


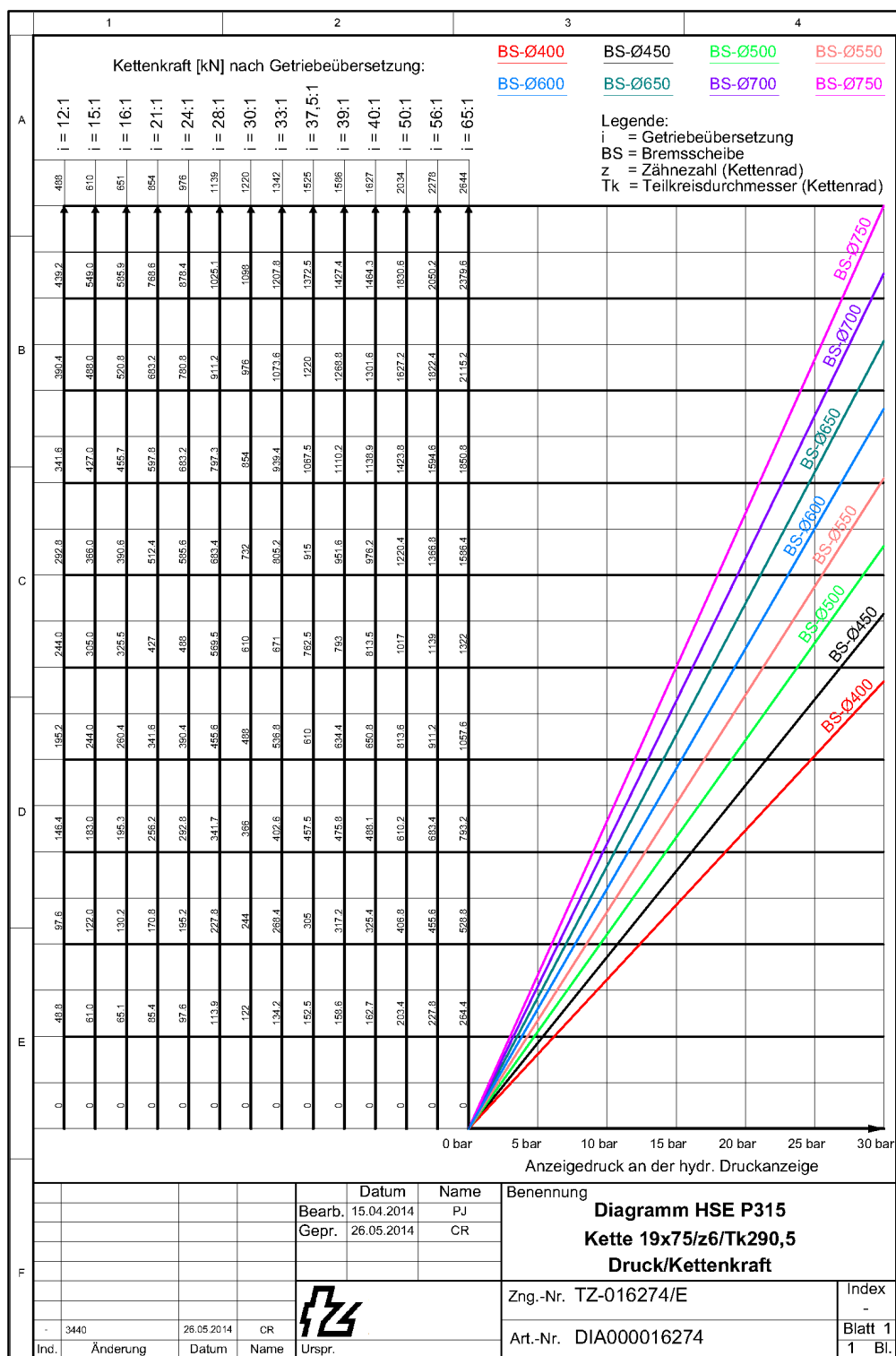


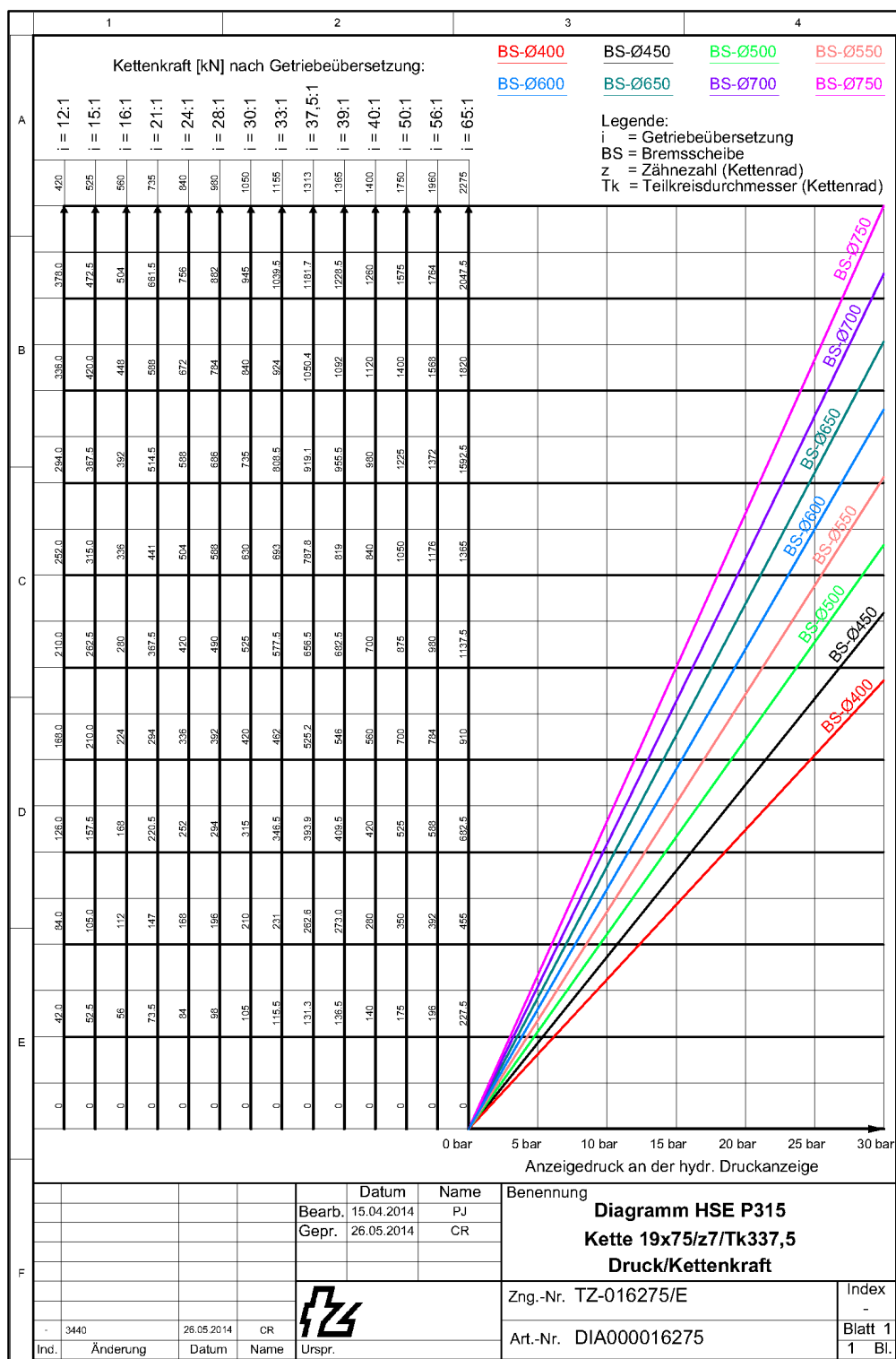






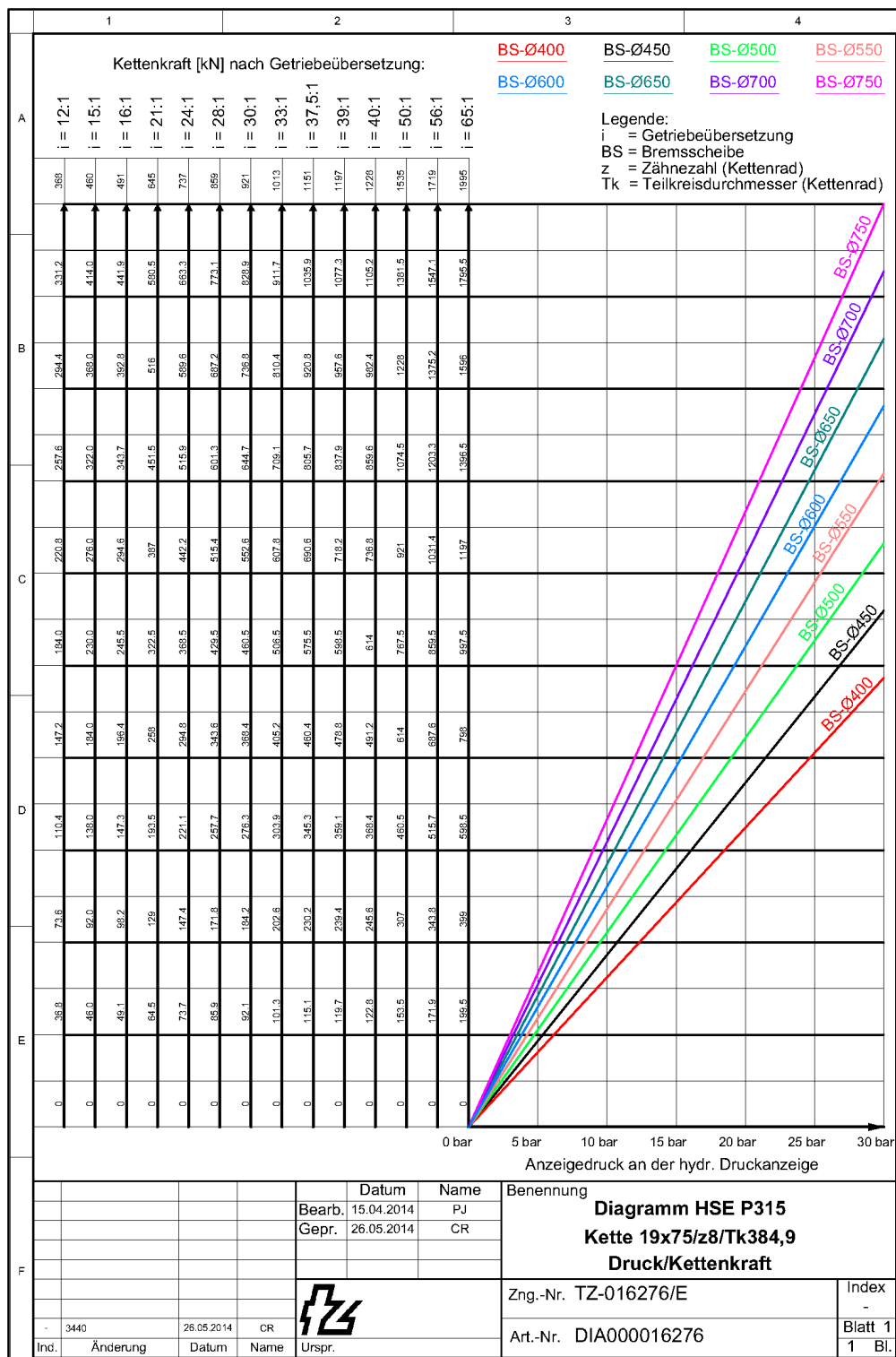


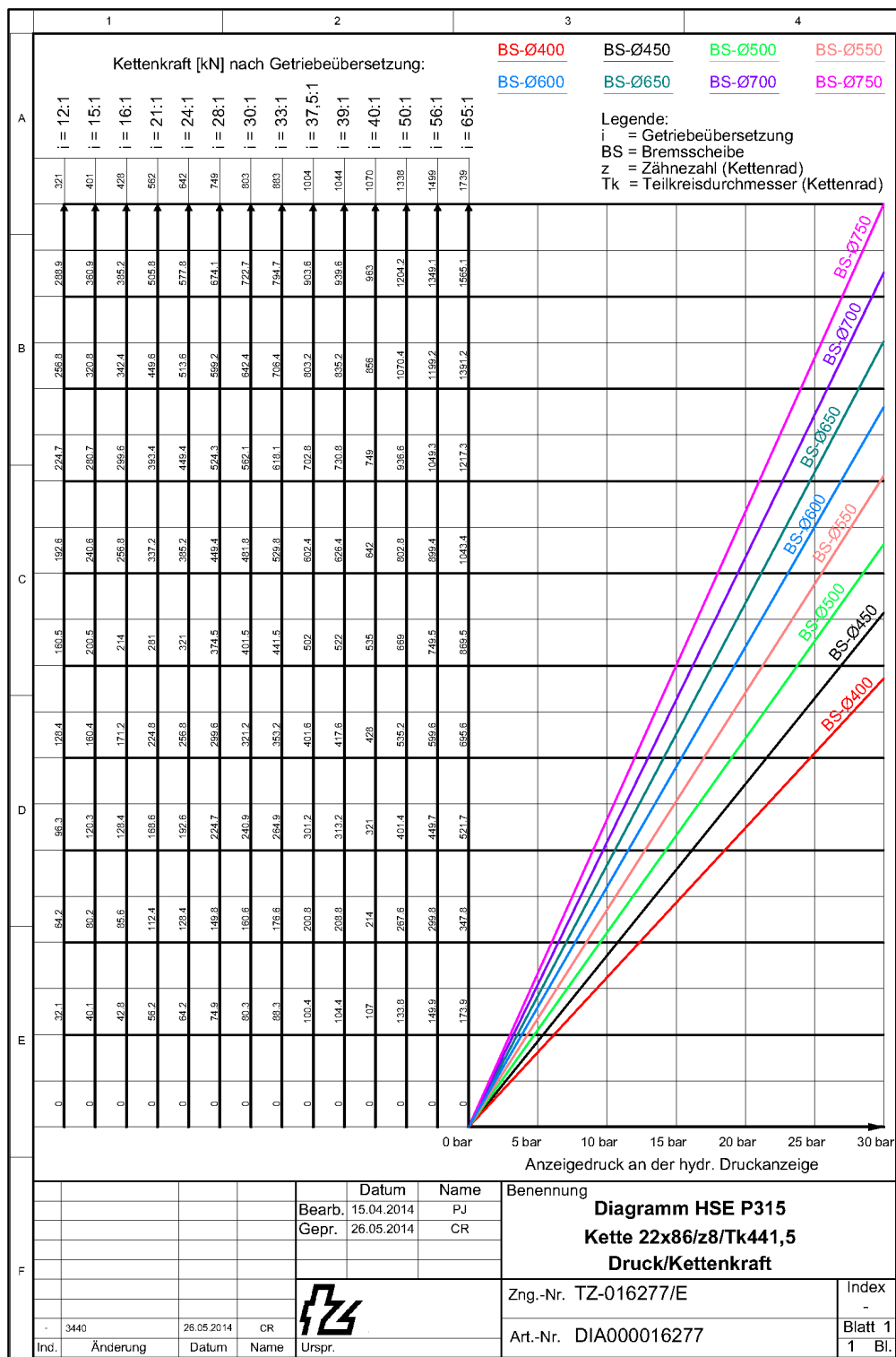


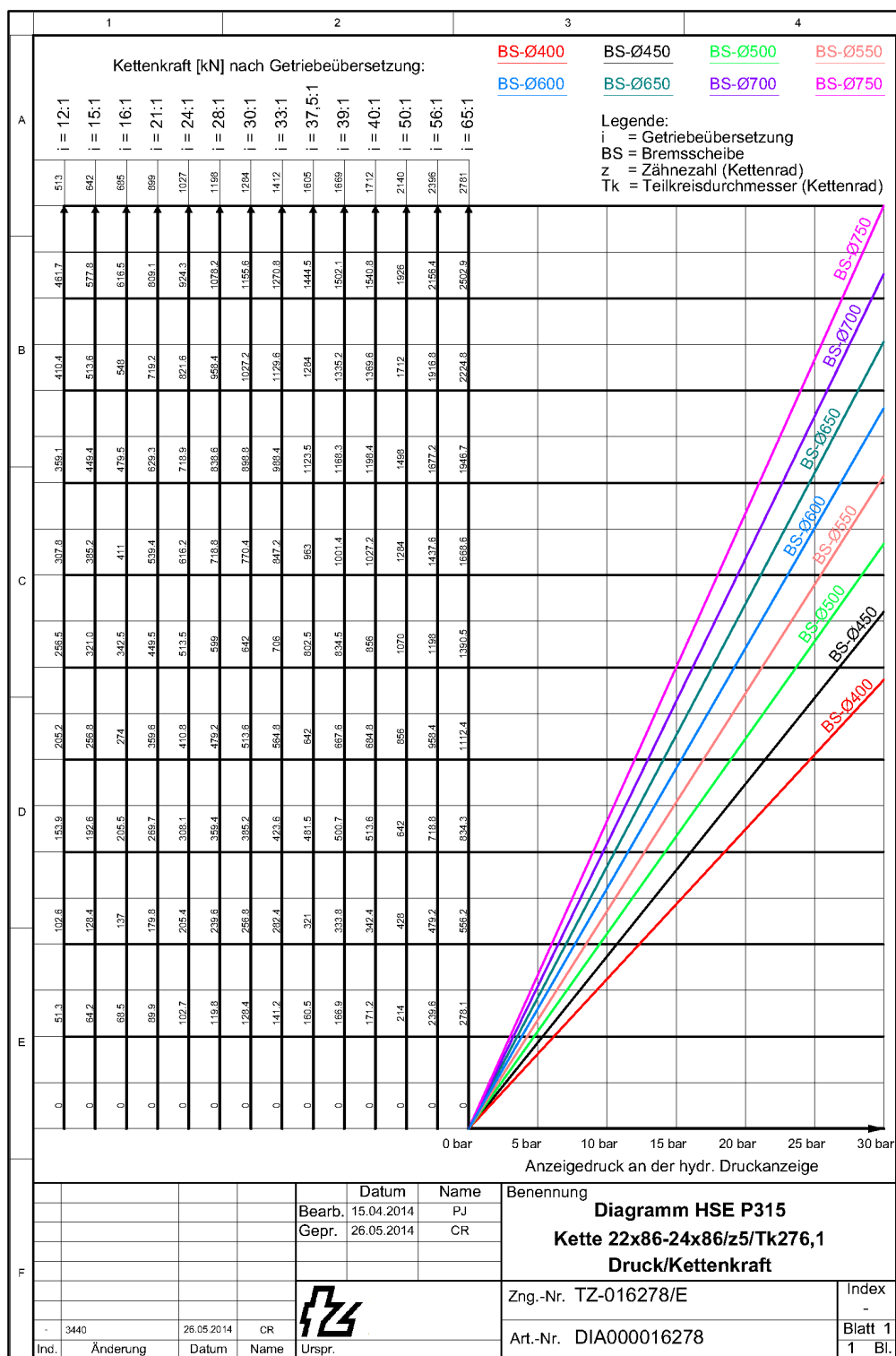


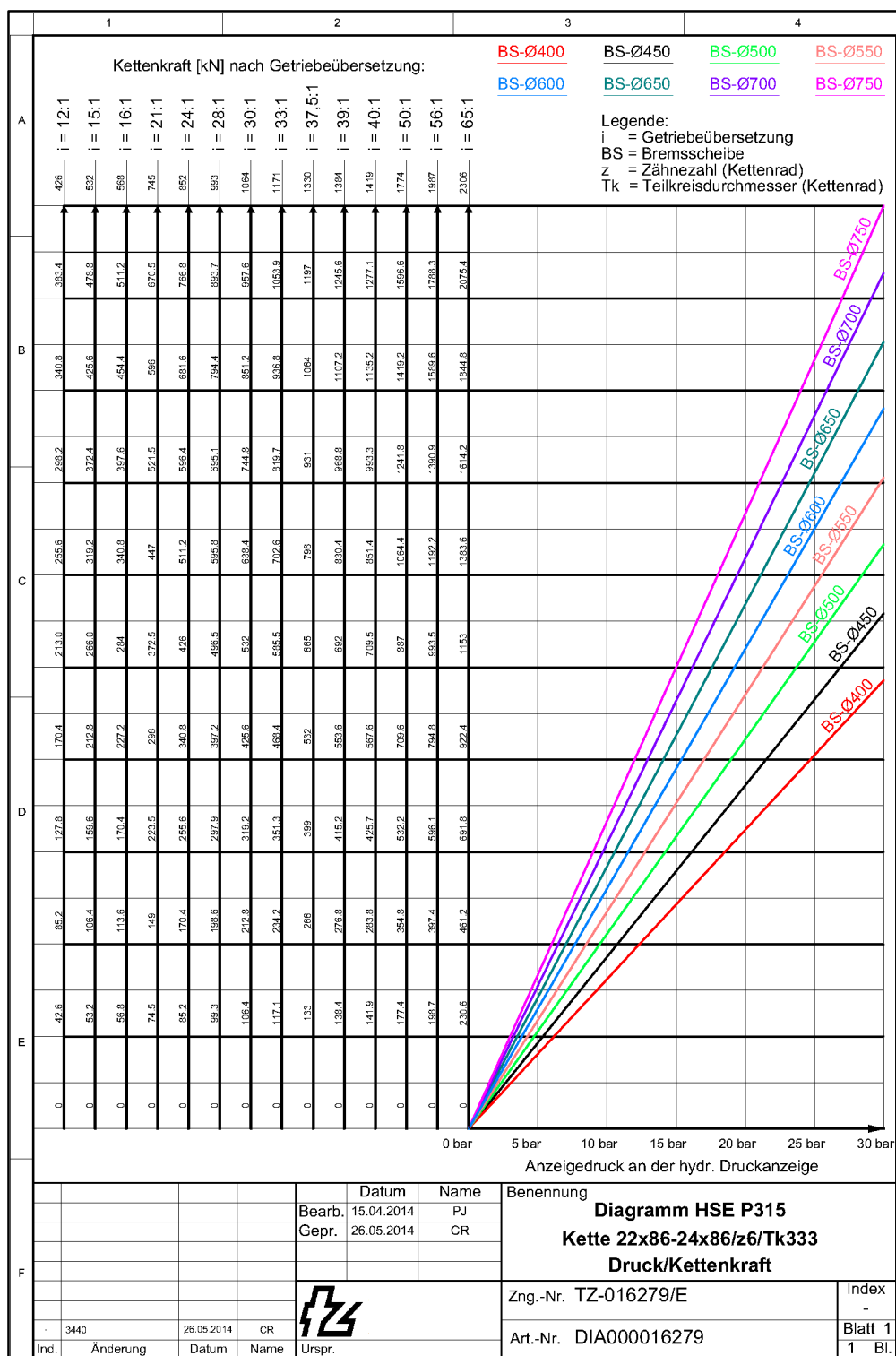
Anhang

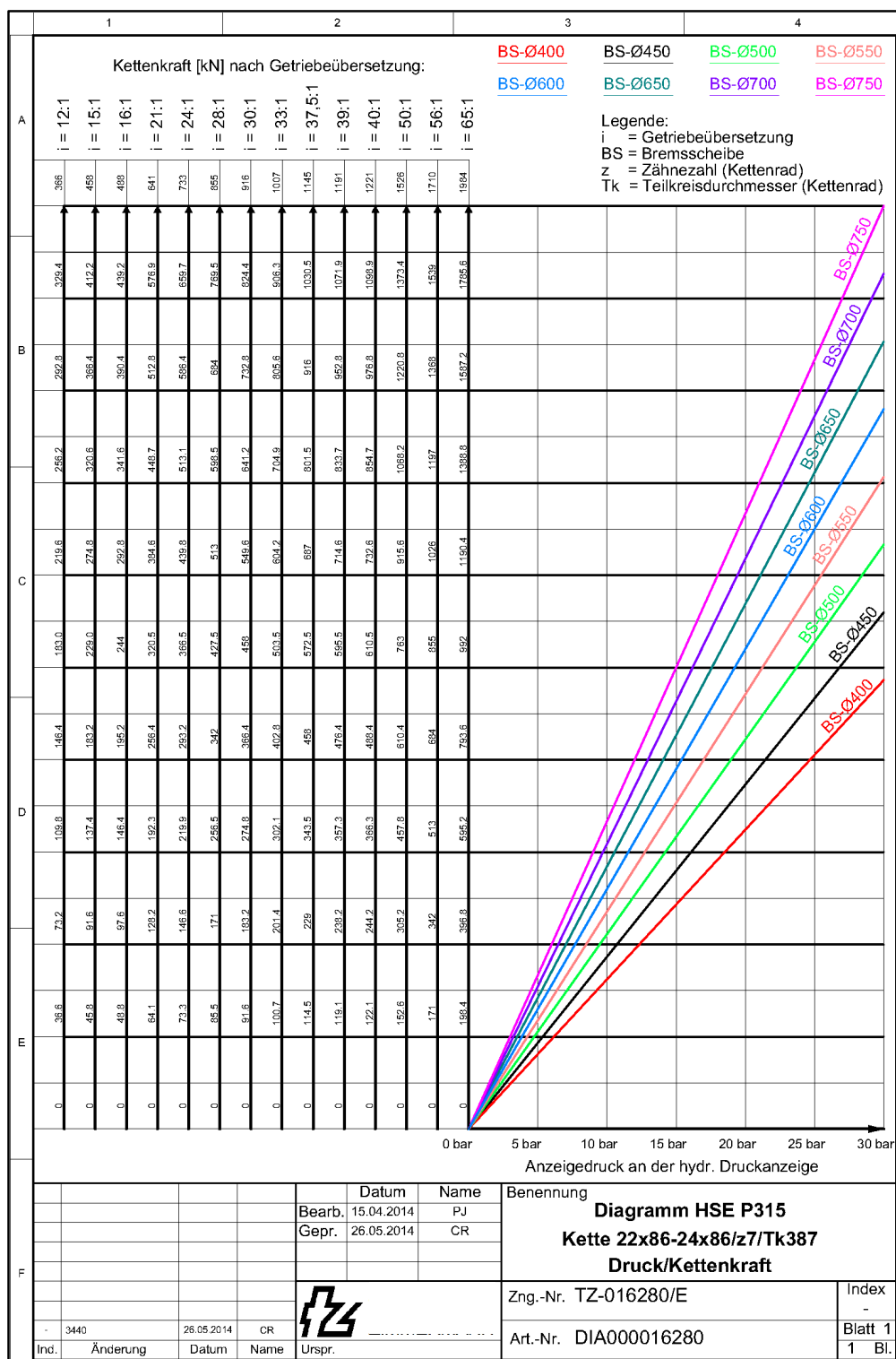
Bremsdiagramm

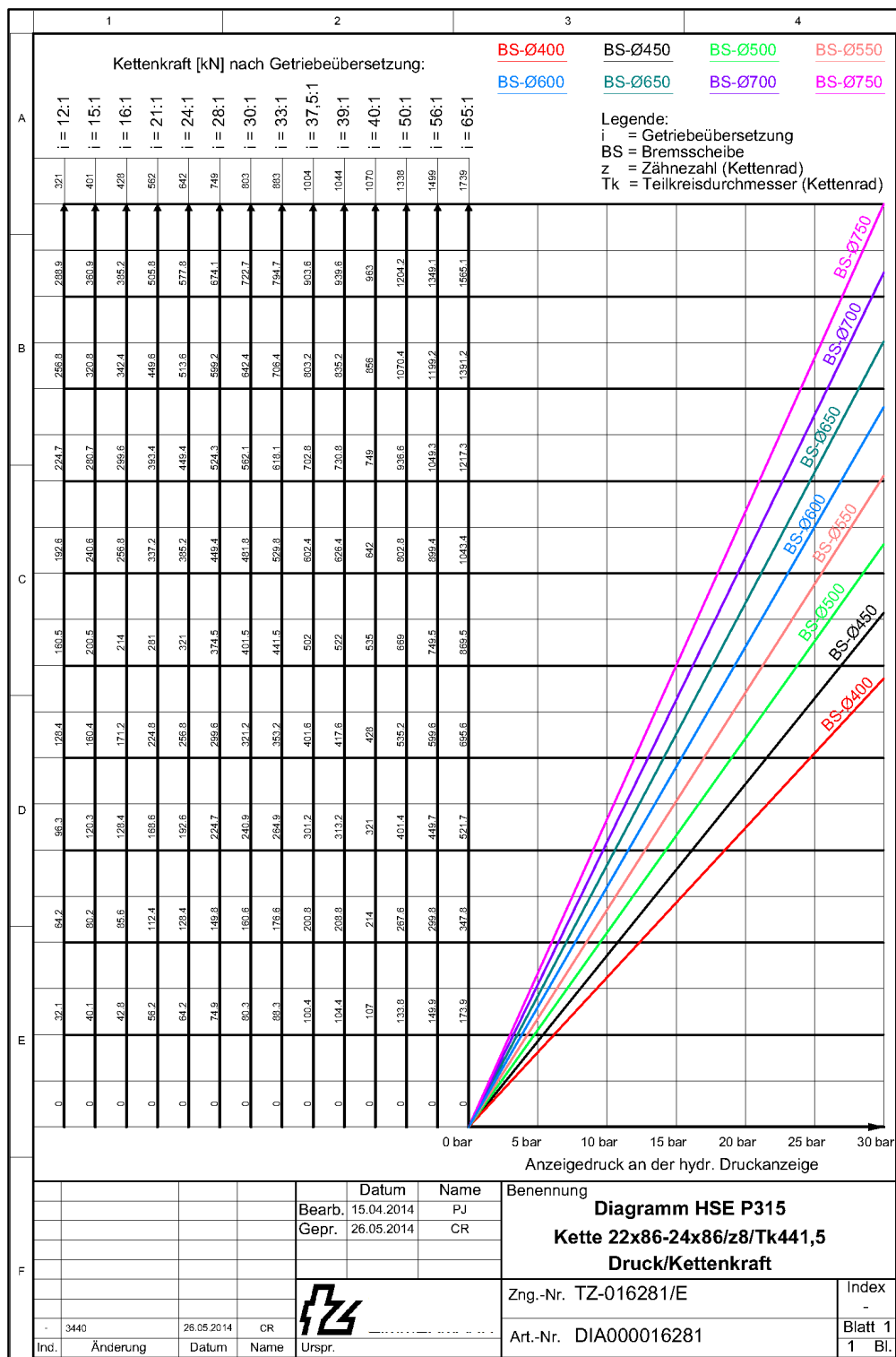


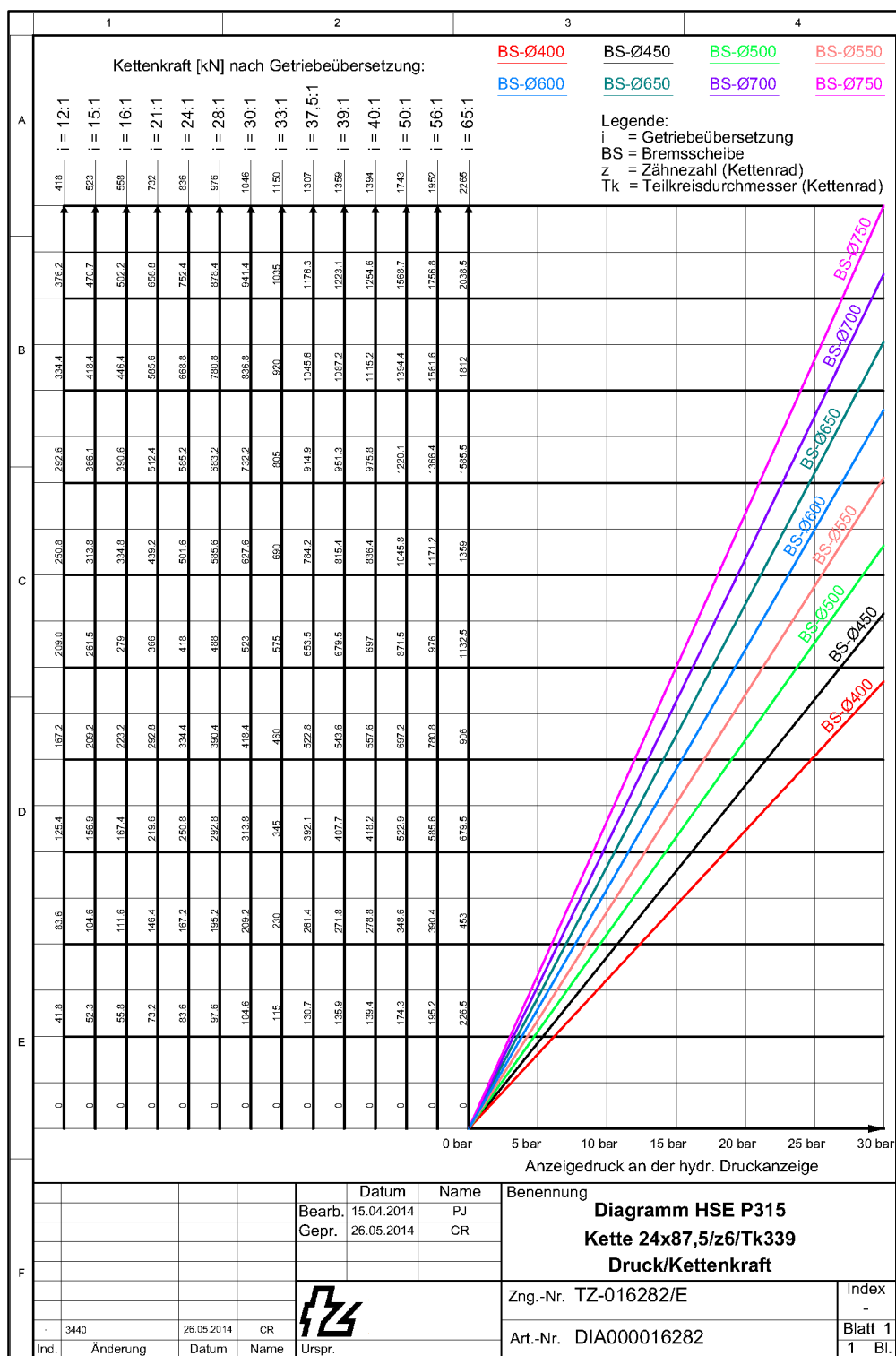


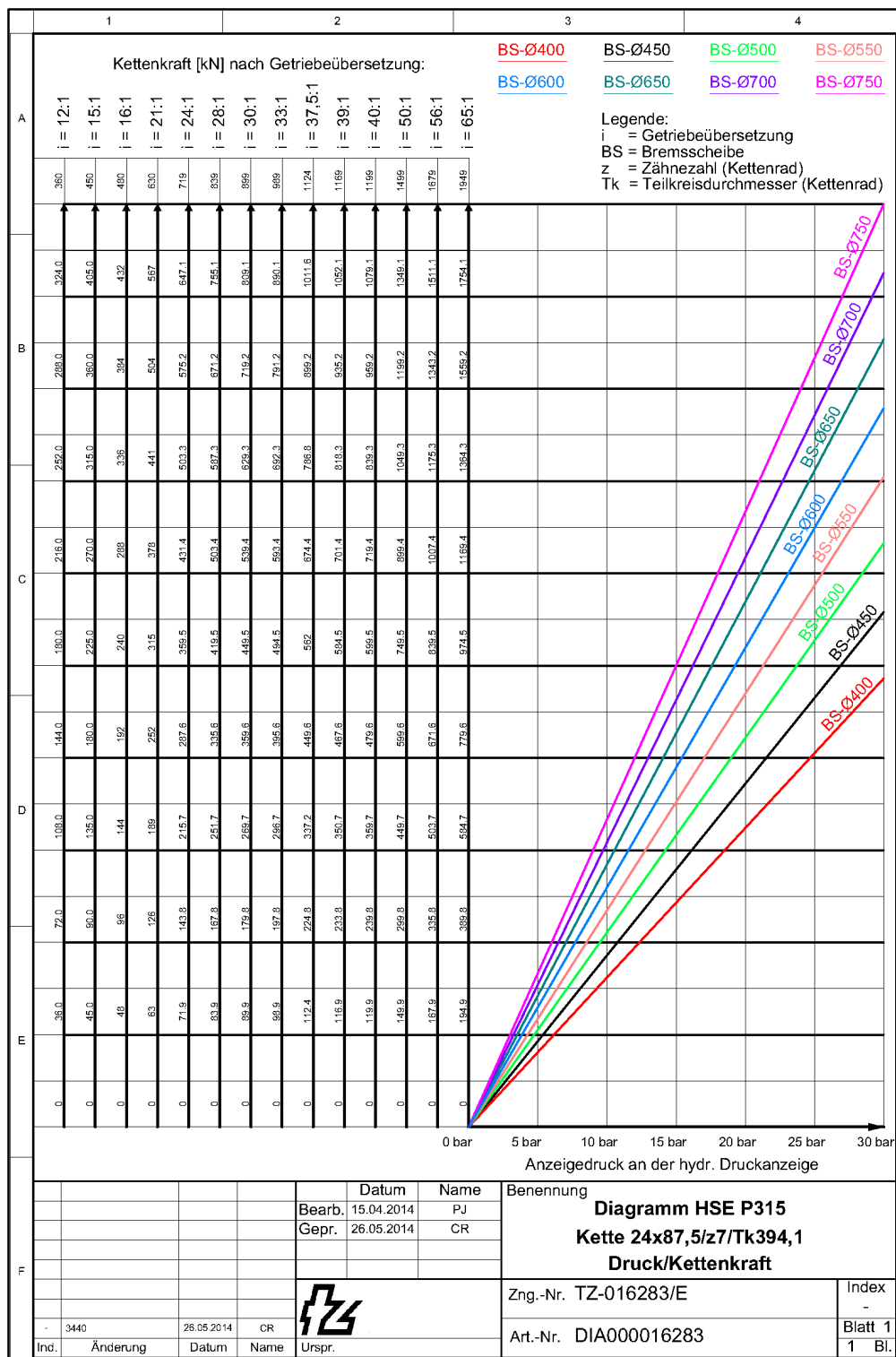


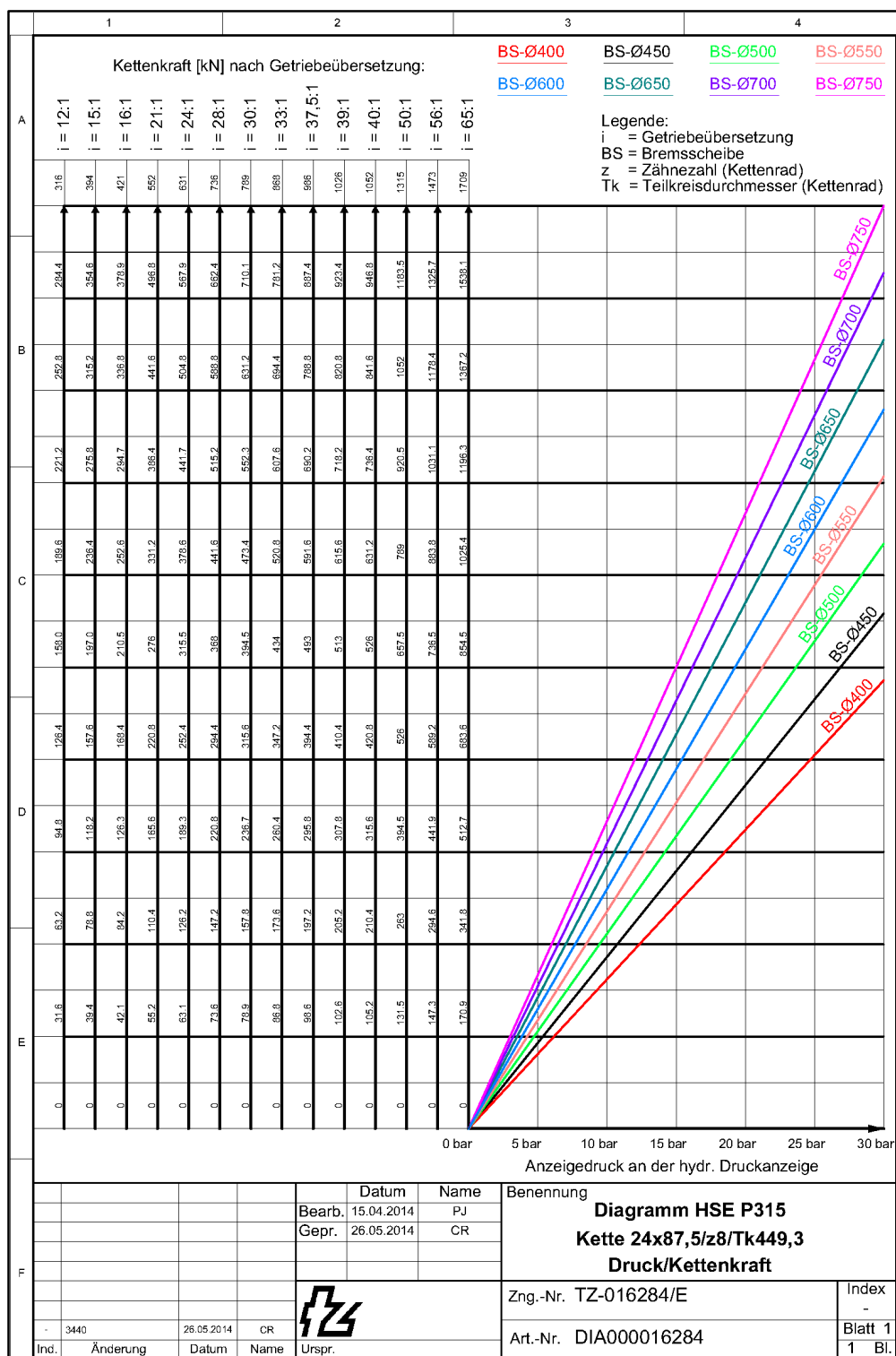


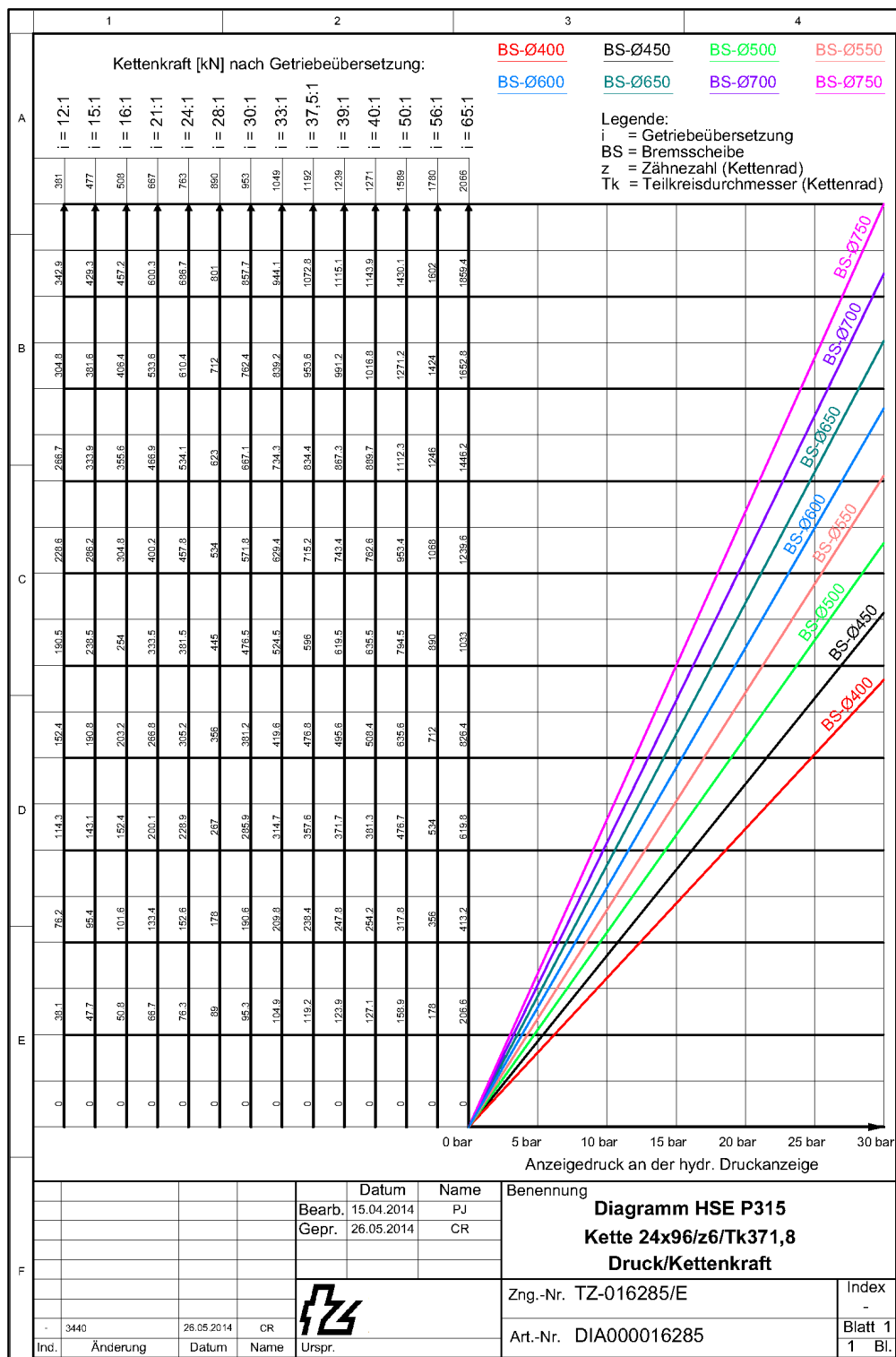


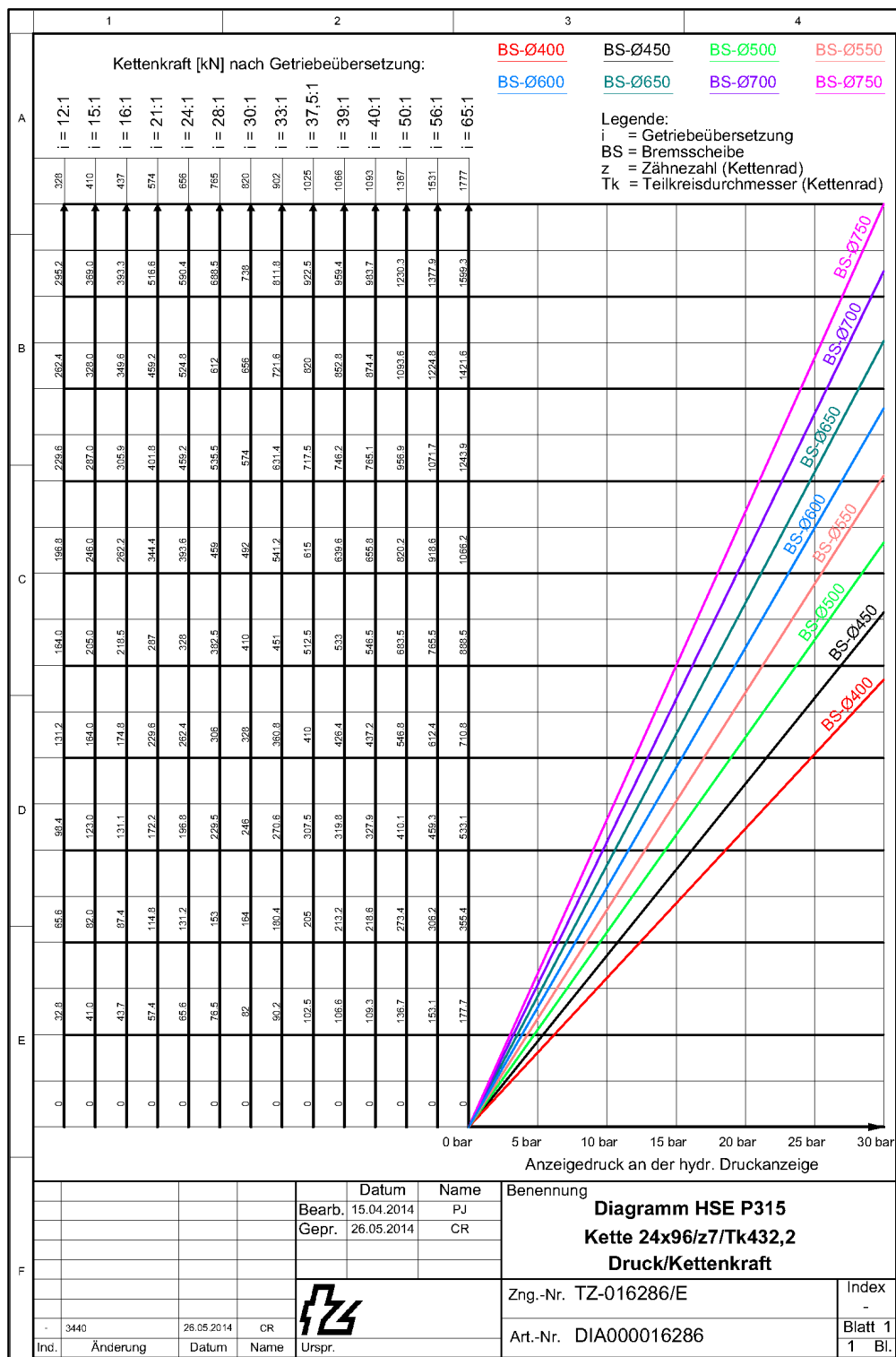


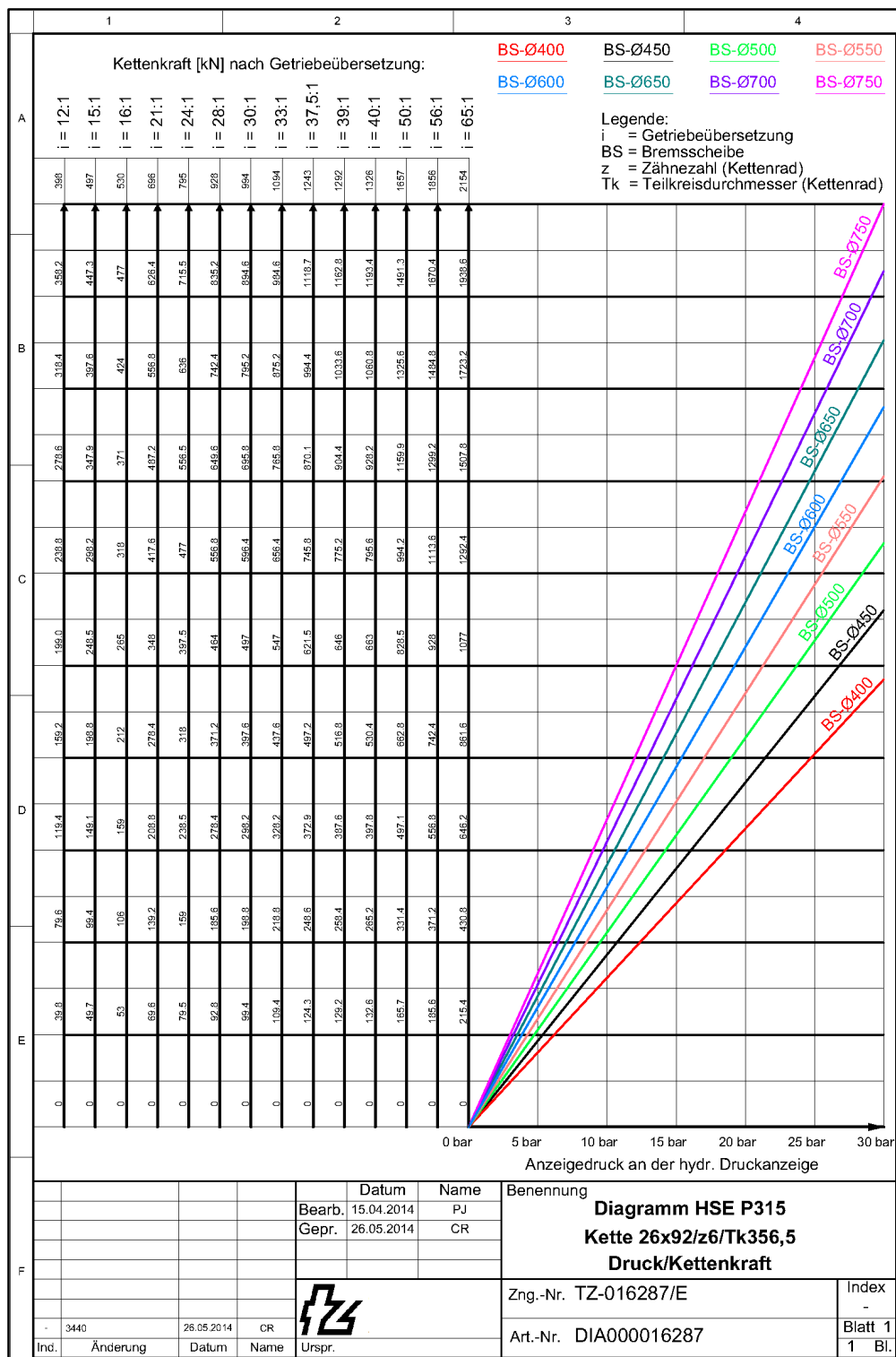


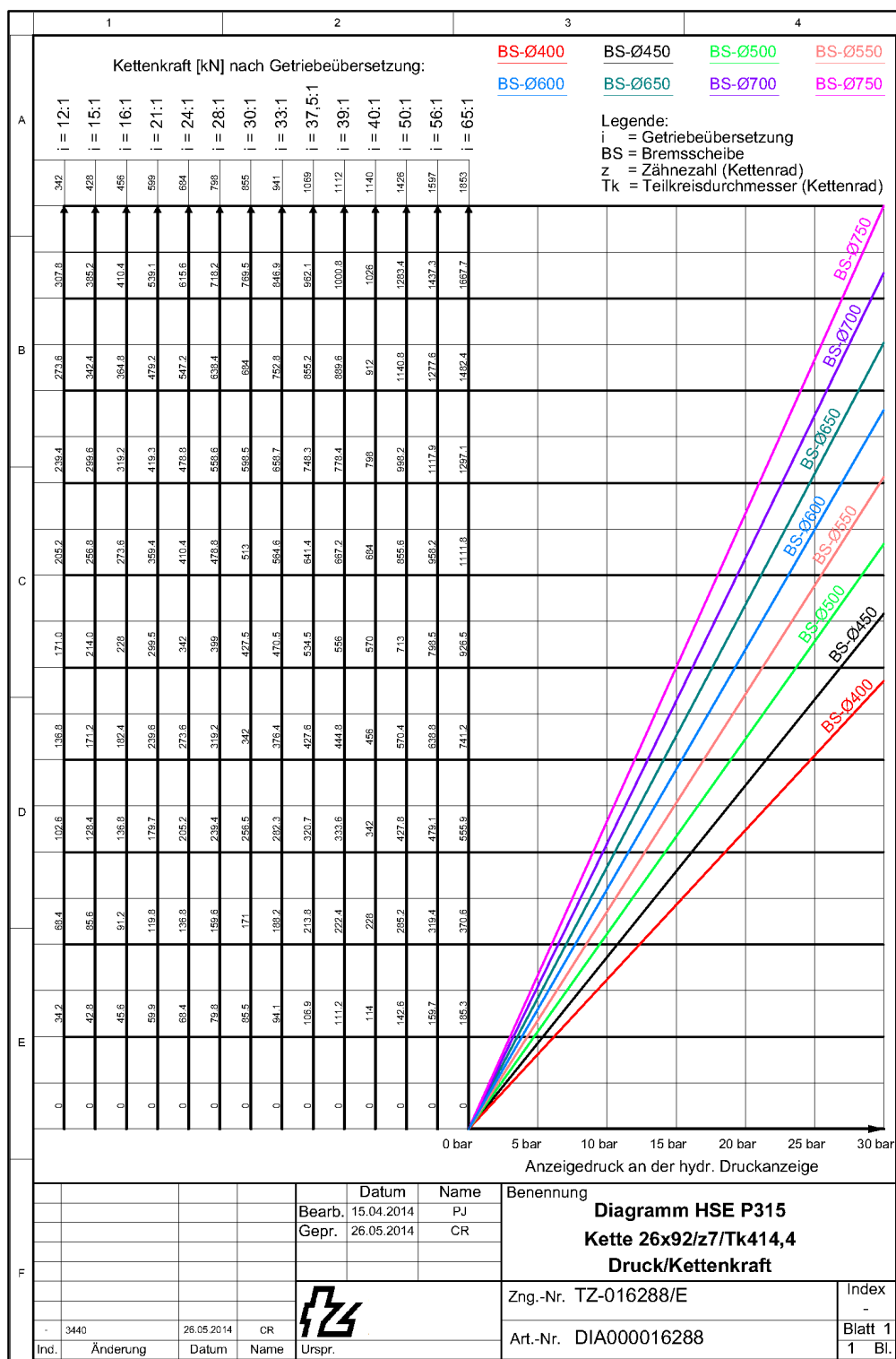


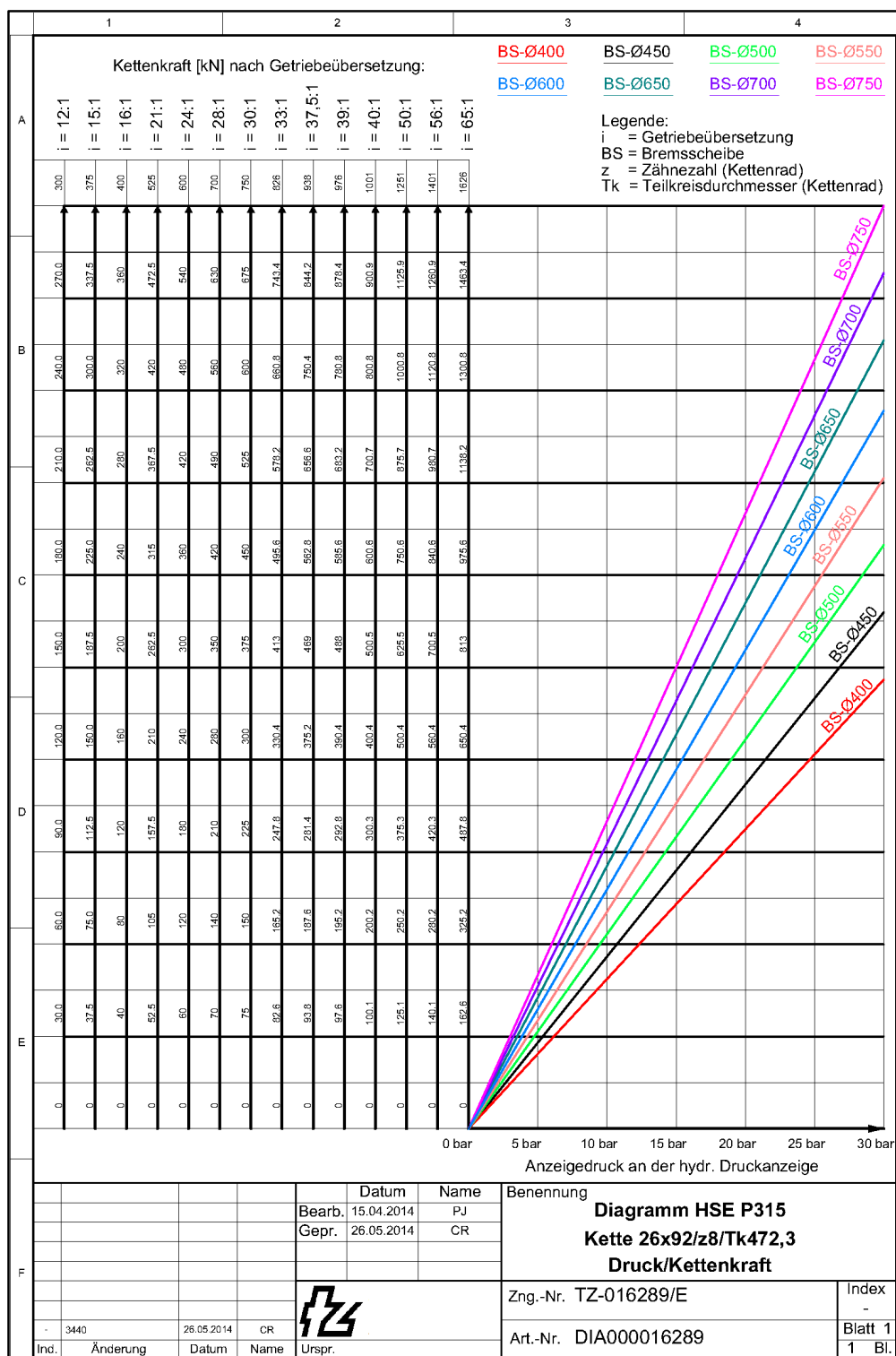


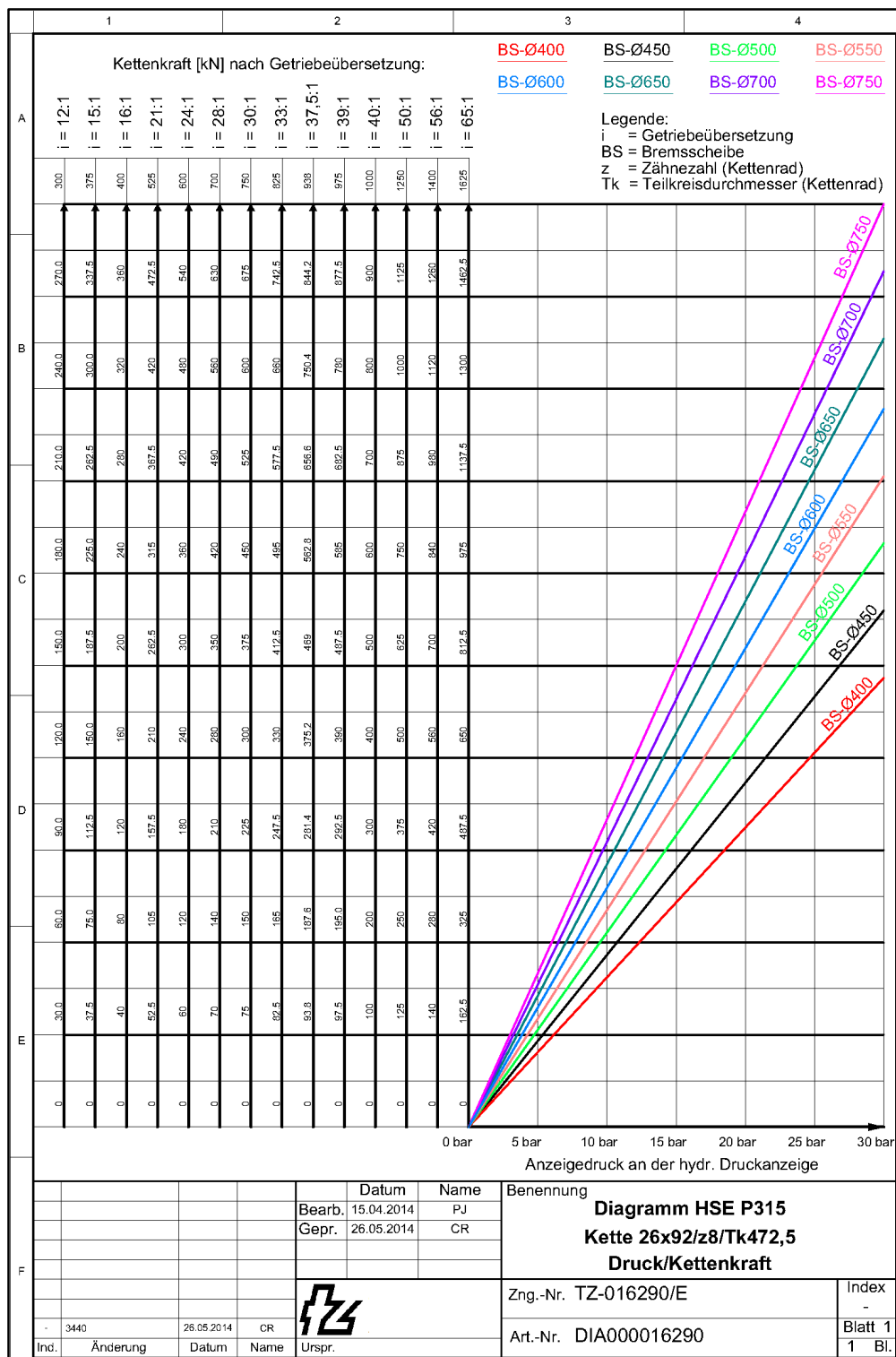


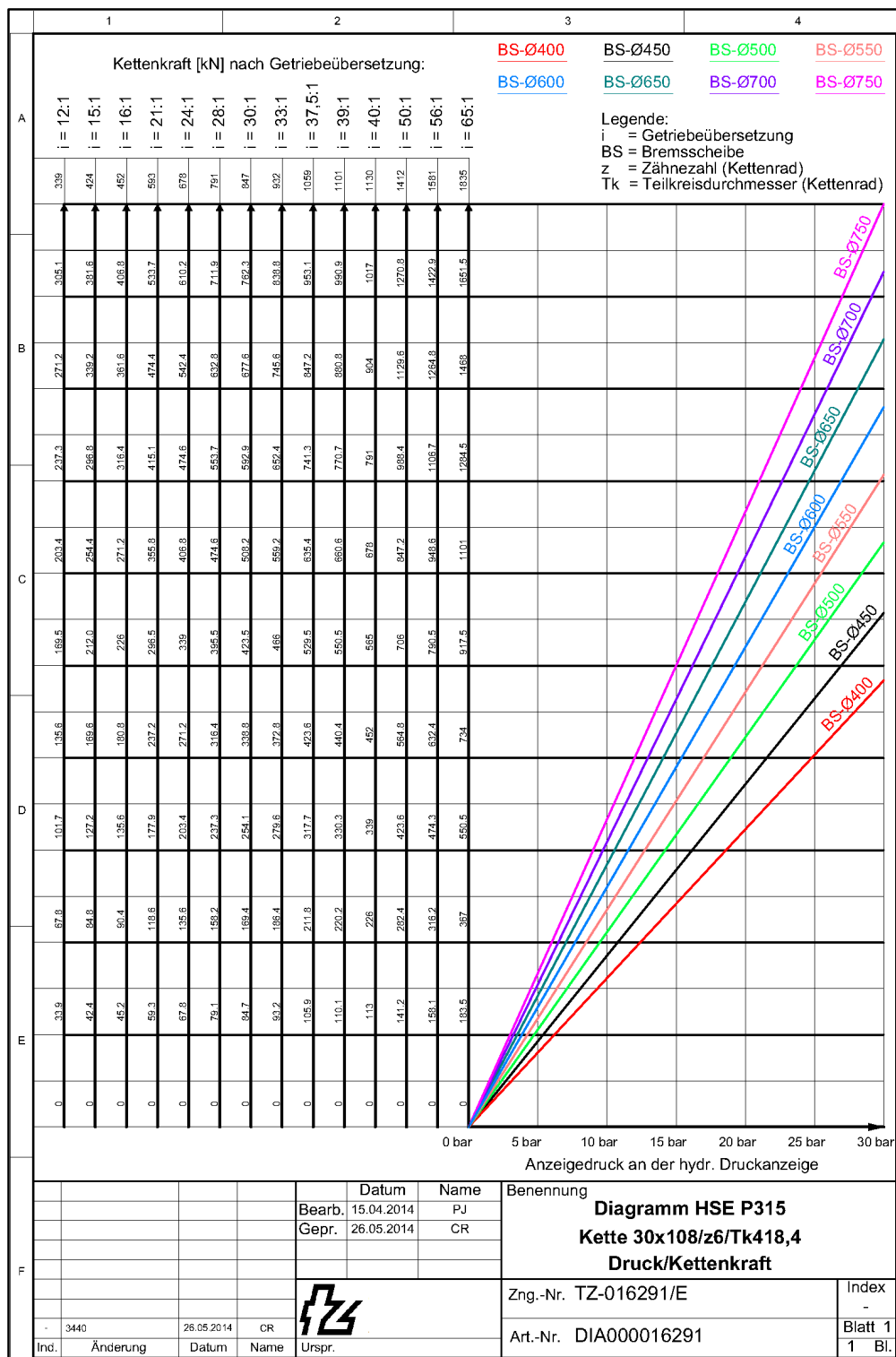


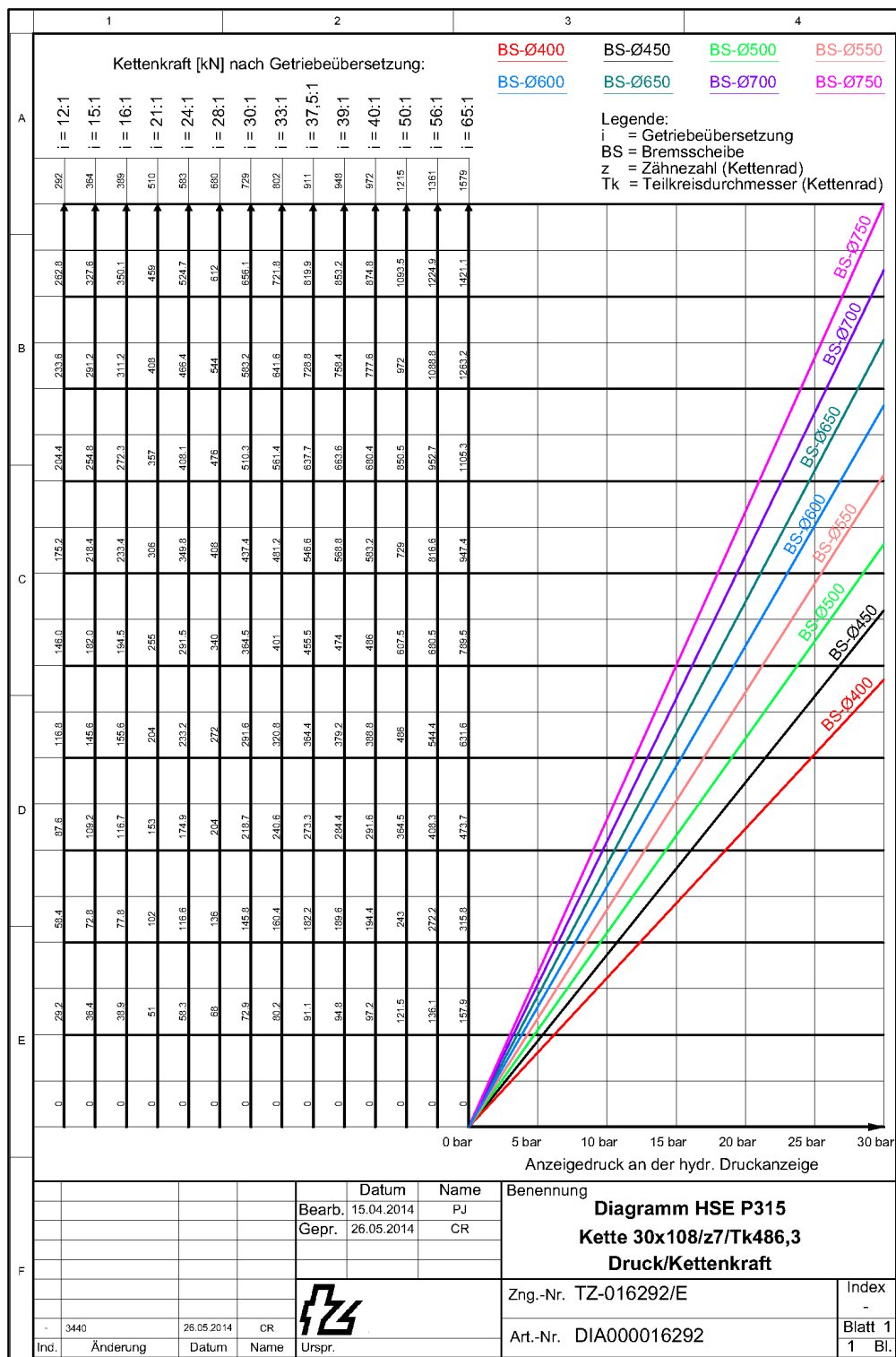


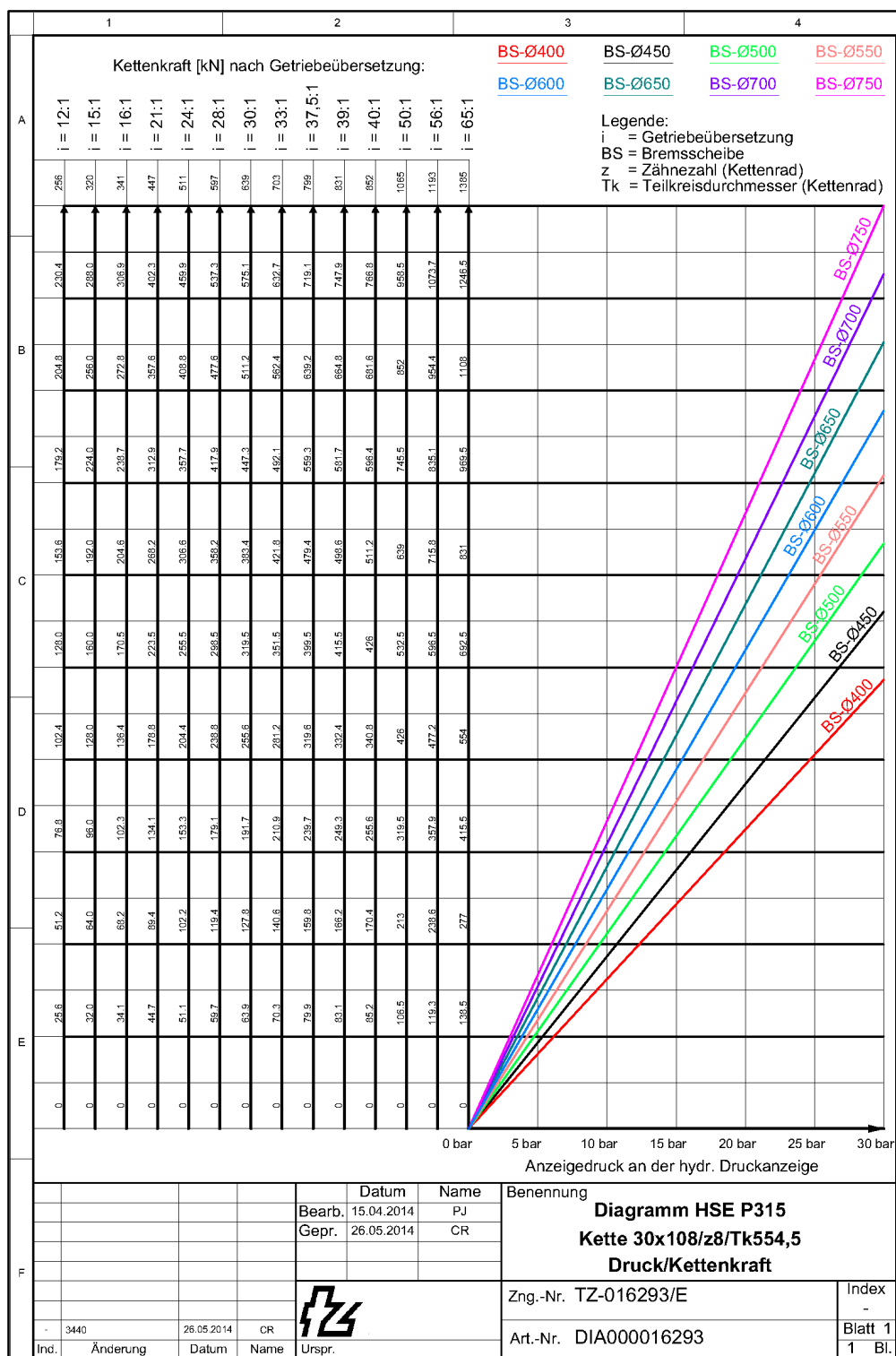


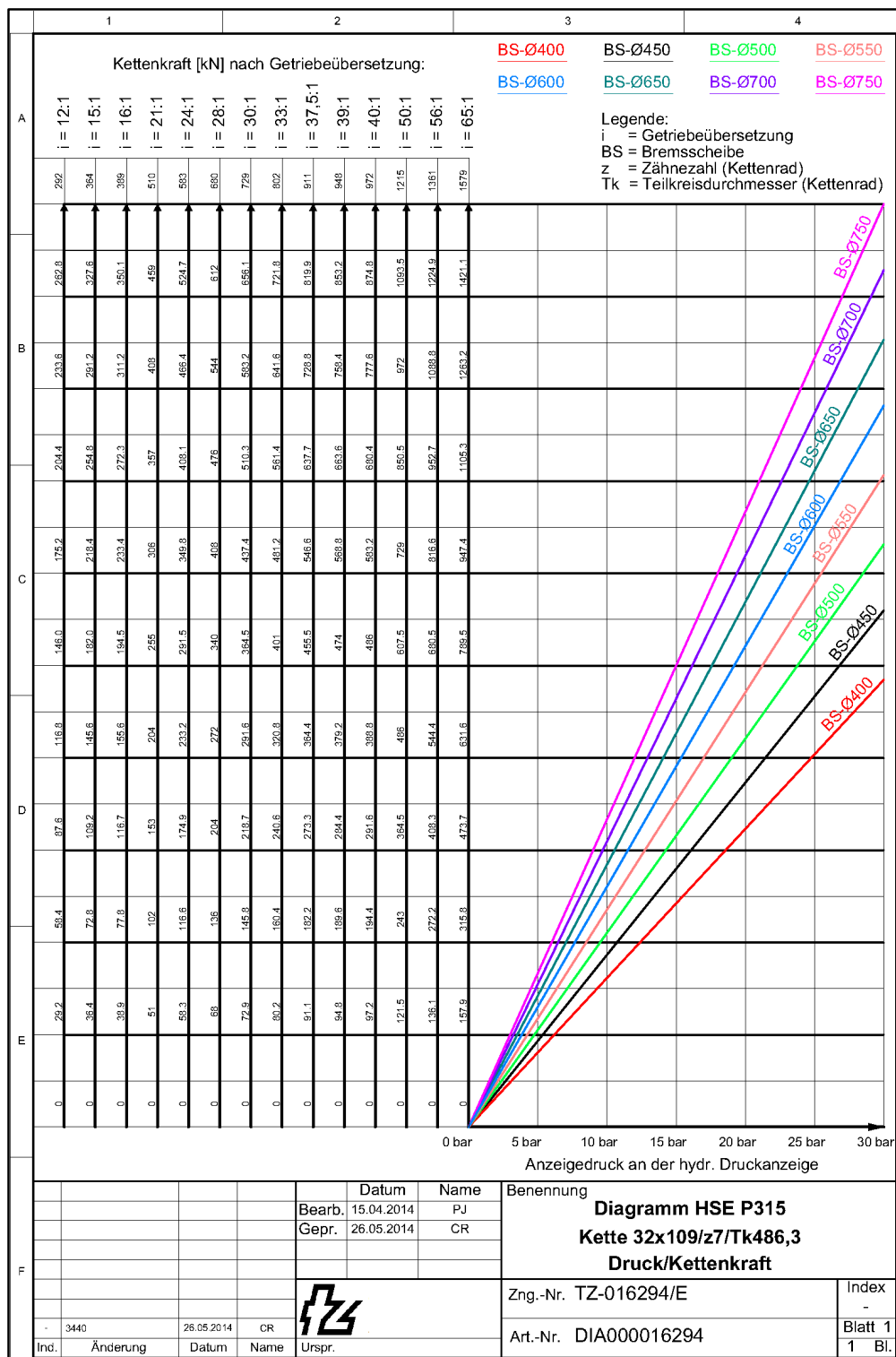


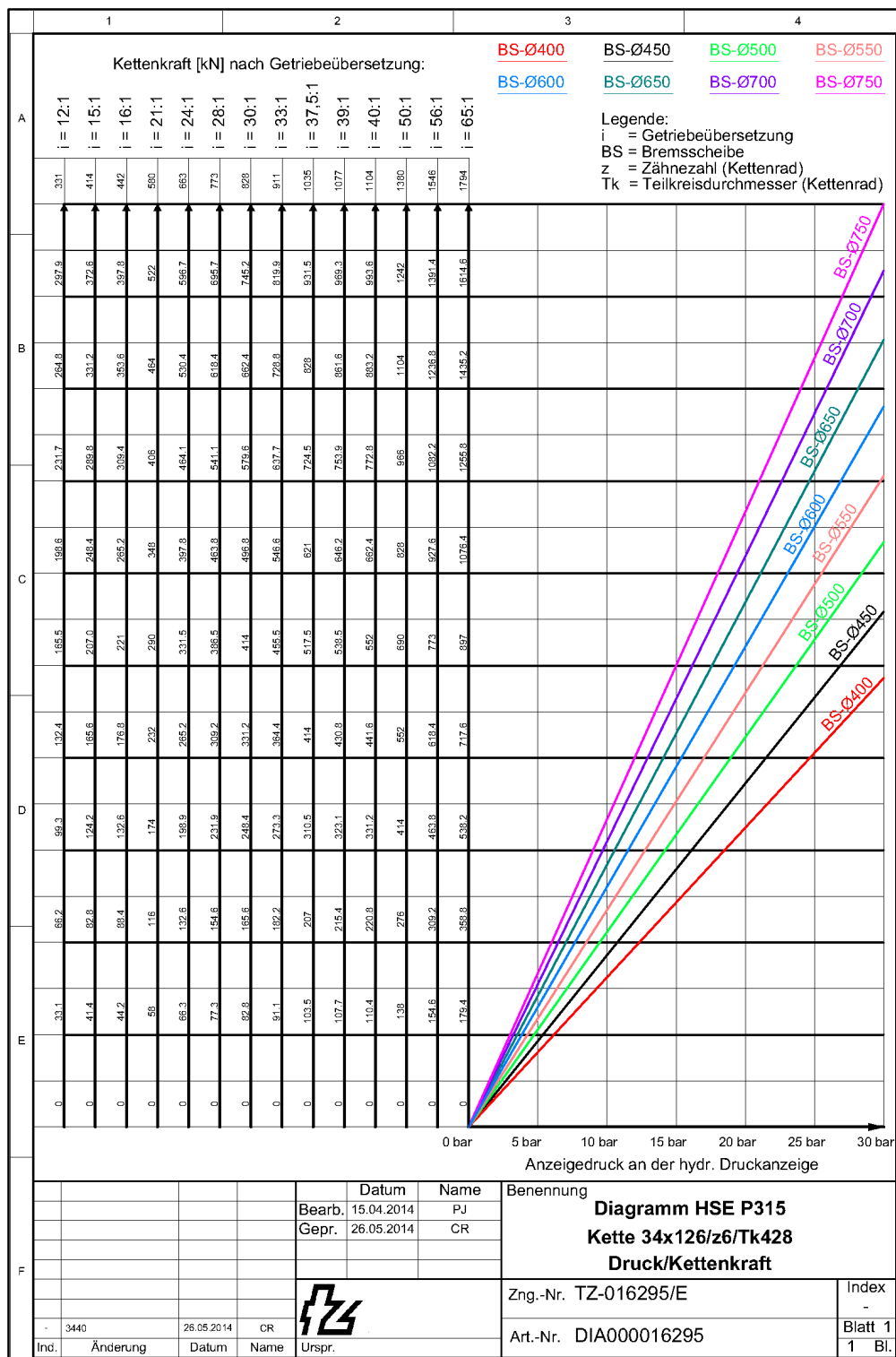


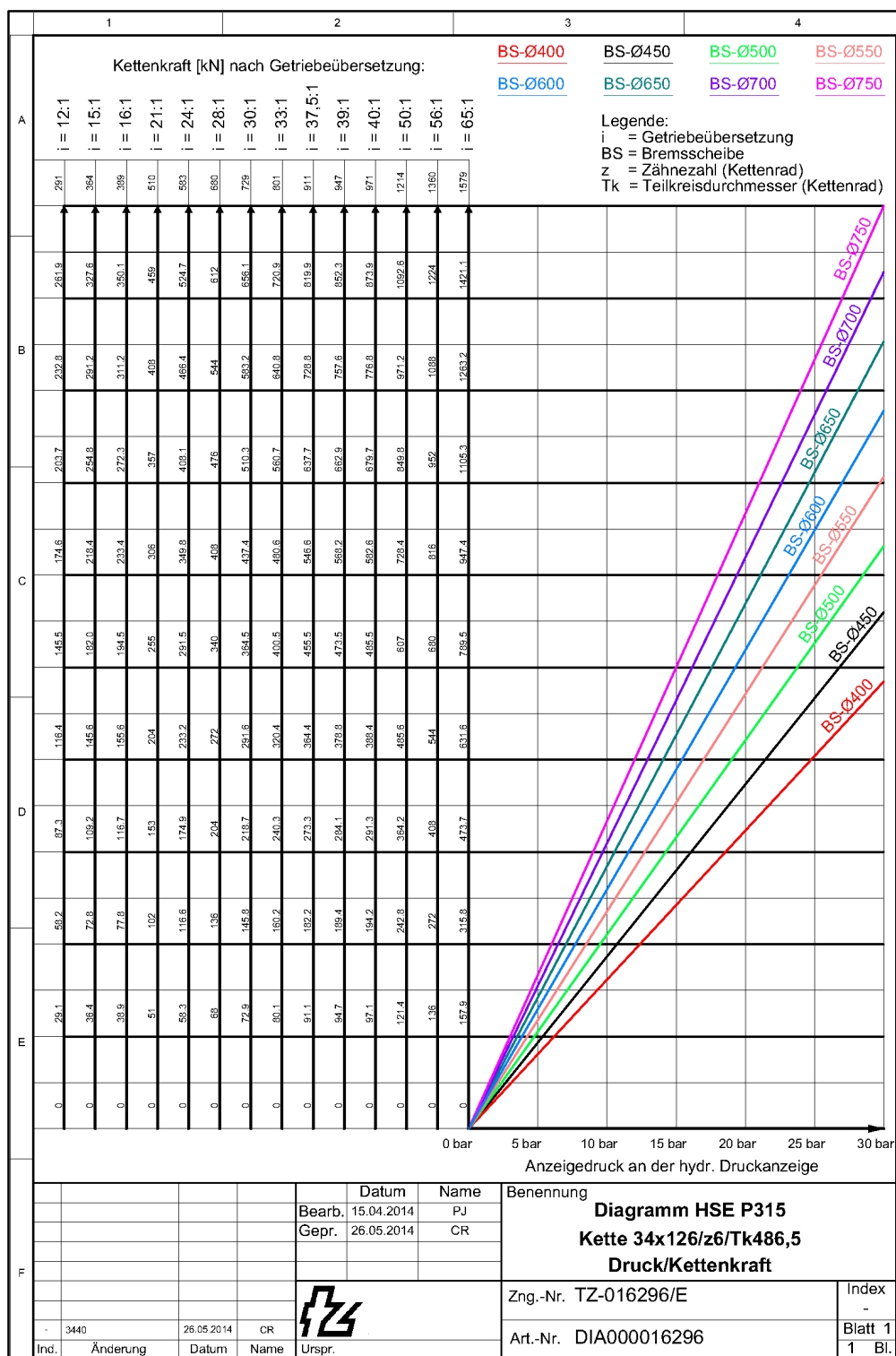


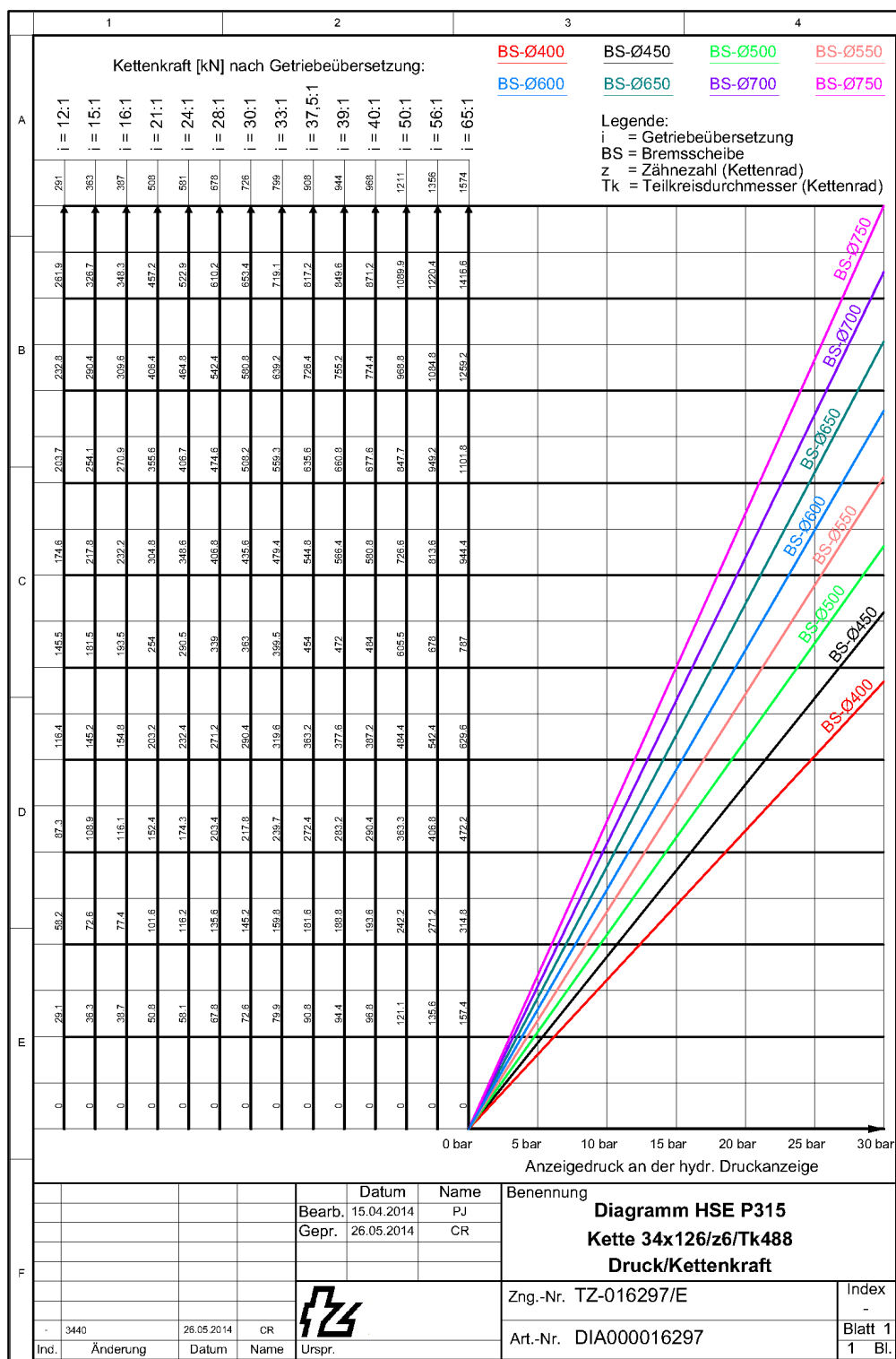


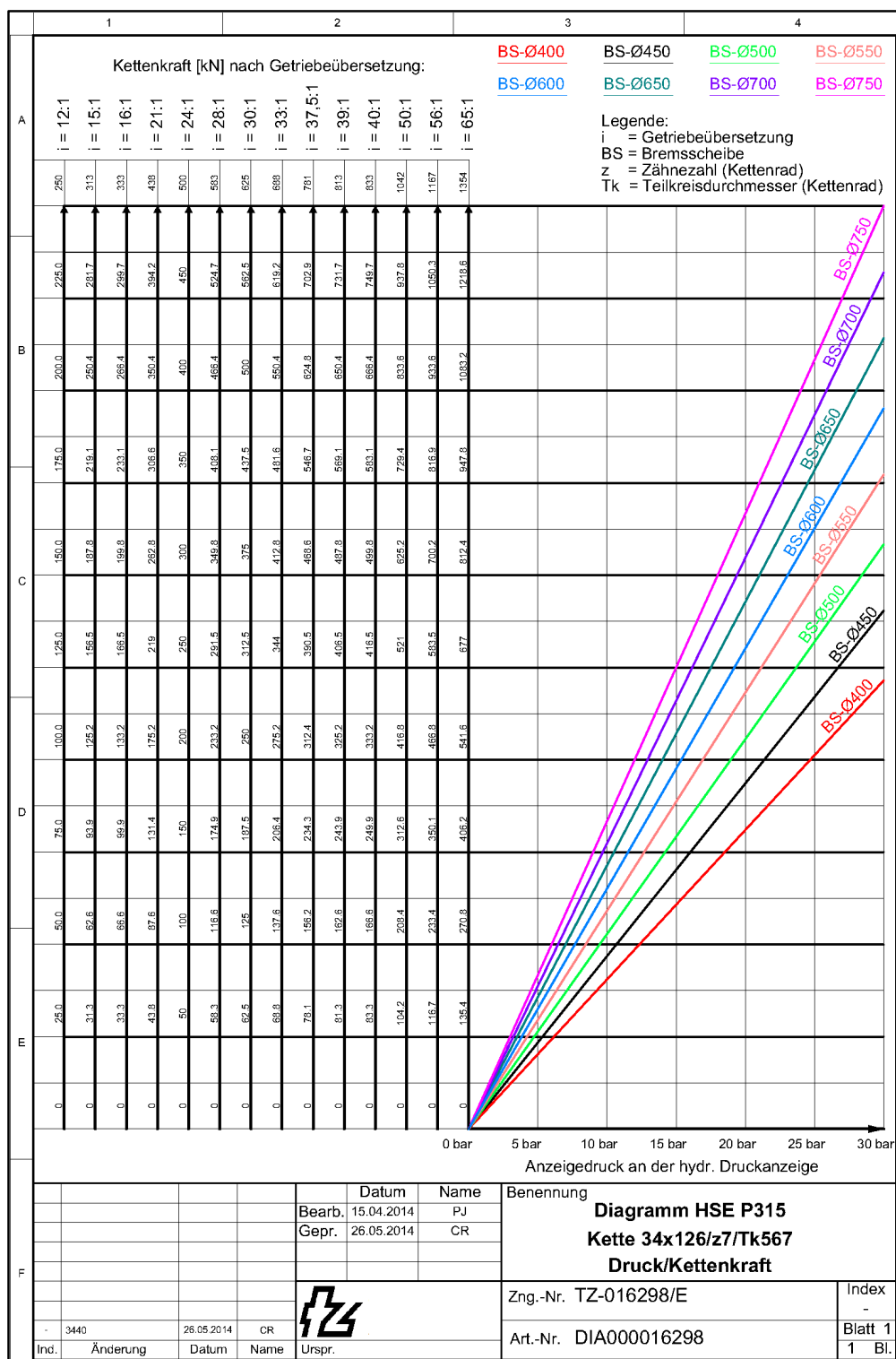


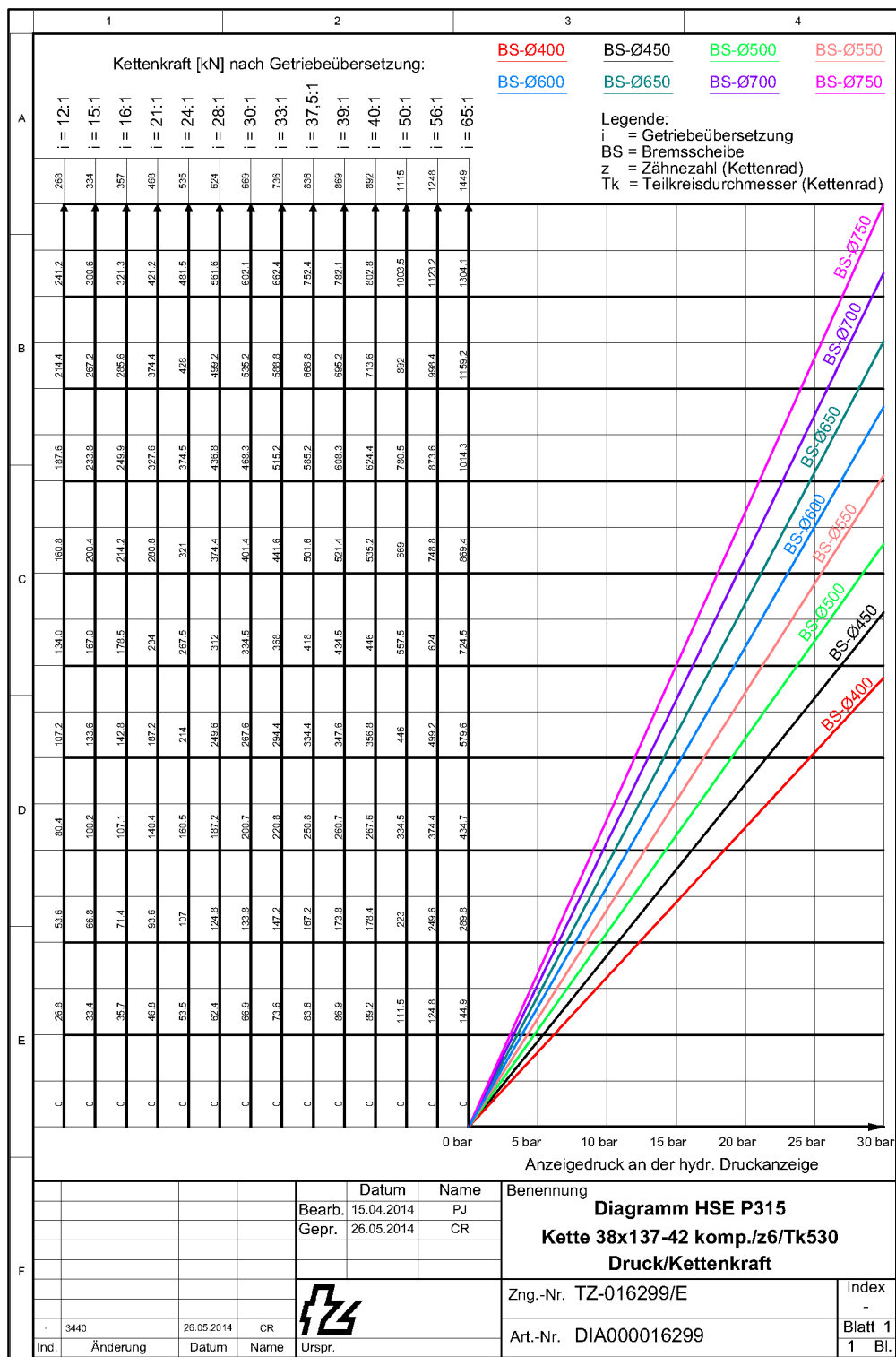


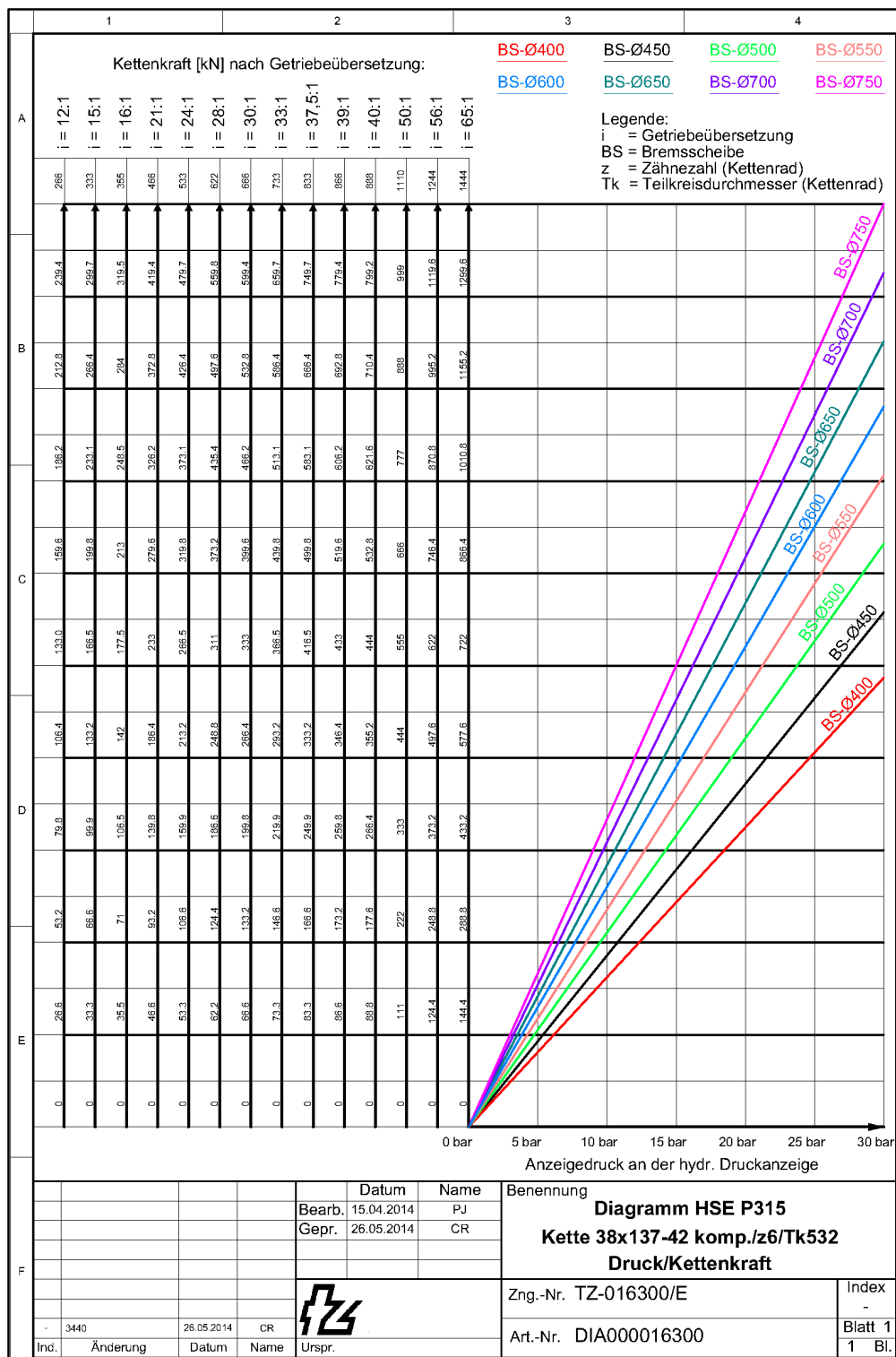


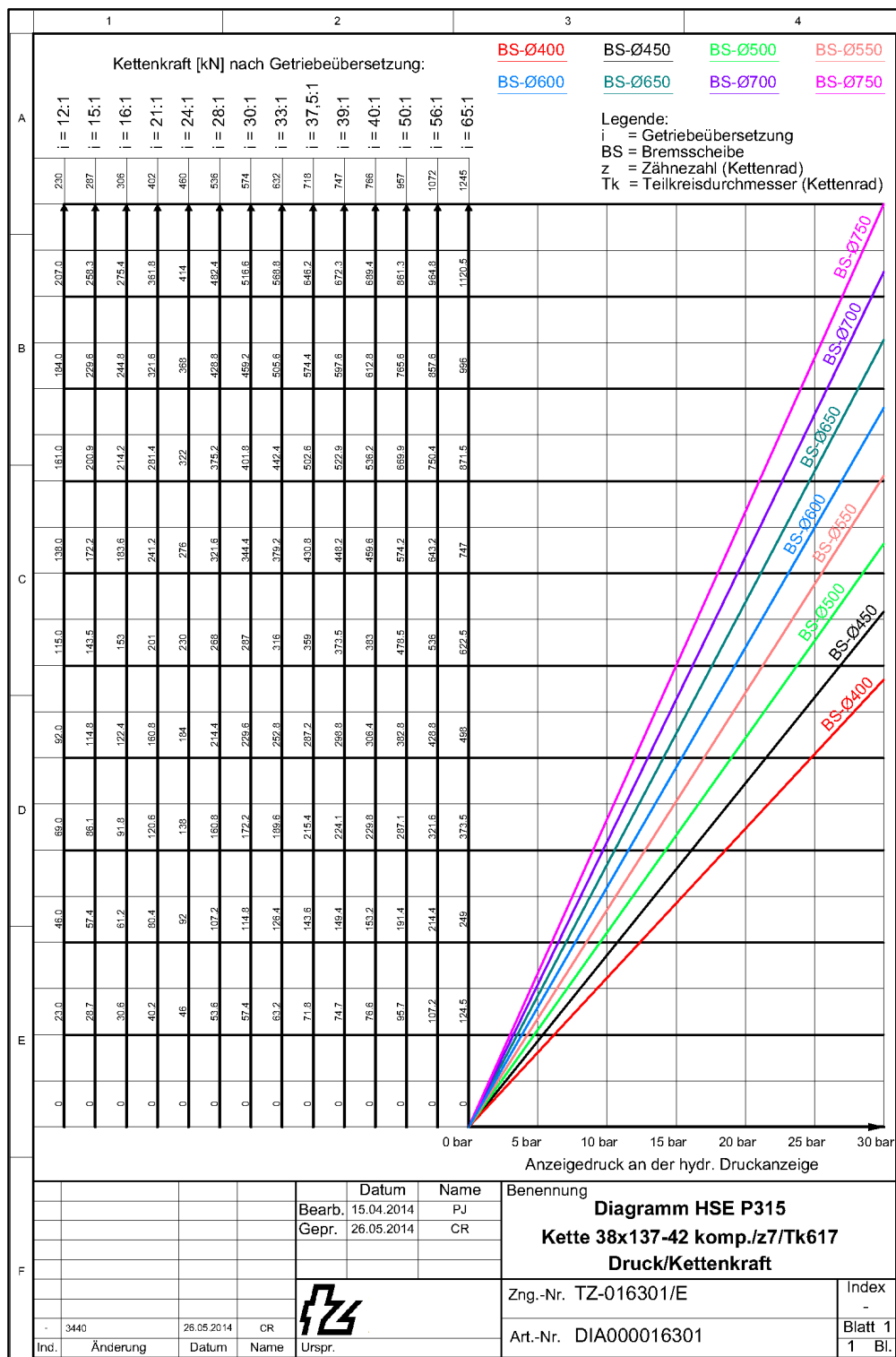


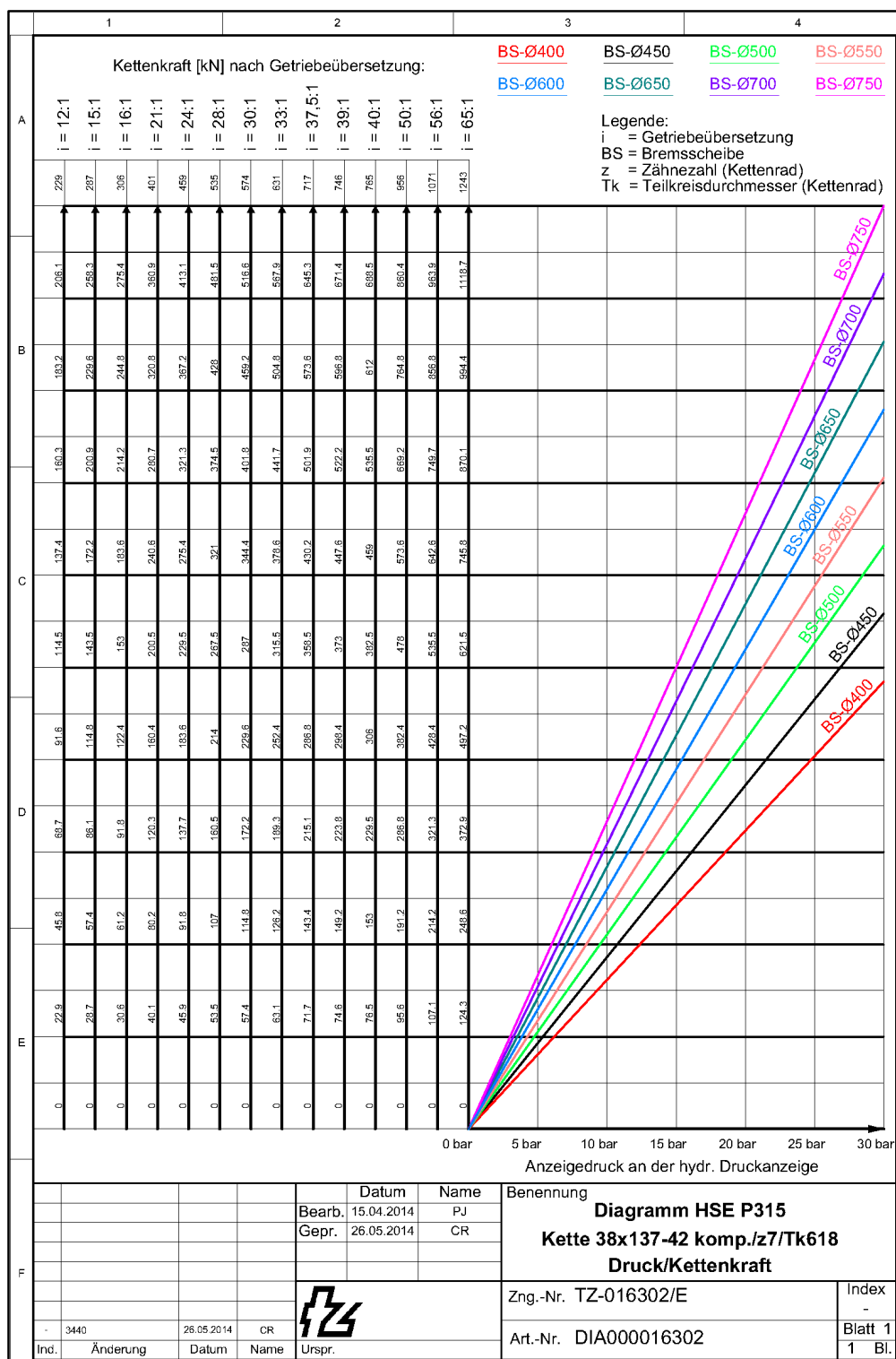












RINGFEDER POWER TRANSMISSION GMBH

Werner-Heisenberg-Straße 18, 64823 Groß-Umstadt, Germany · Phone: +49 6078 9385-0 · Fax: +49 6078 9385-100
E-Mail: sales.international@ringfeder.com

RINGFEDER POWER TRANSMISSION SP. Z O. O.

Ul. Szyby Rycerskie 6, 41-909 Bytom, Poland · Phone: +48 32 301 53 00 · Fax: +48 32 722 44 44 · E-Mail: sales.poland@ringfeder.com

RINGFEDER POWER TRANSMISSION USA CORP.

291 Boston Turnpike, Bolton, CT 06043, USA · Toll Free: +1 888 746-4333 · Phone: +1 201 666-3320 · Fax: +1 860 646-2645
E-Mail: sales.usa@ringfeder.com

CARLYLE JOHNSON MACHINE COMPANY, LLC.

291 Boston Turnpike, Bolton, CT 06043, USA · Phone: +1 860 643-1531 · Fax: +1 860 646-2645 · E-Mail: info@cjmco.com

HENFEL INDÚSTRIA METALÚRGICA LTDA.

Av. Maj. Hilário Tavares Pinheiro 3447, Pq. Ind. Carlos Tonanni, CEP 14871-300, Jaboaticabal, SP, Brazil · Phone: +55 (16) 3209-3422
E-Mail: vendas@henfel.com.br

RINGFEDER POWER TRANSMISSION INDIA PVT. LTD.

Falcon Heights, 4th Floor, Plot No. 30, Industrial Estate, Perungudi, Chennai, 600 096, India · Phone: +91 44 2679-1411
E-Mail: sales.india@ringfeder.com

KUNSHAN RINGFEDER POWER TRANSMISSION CO. LTD.

No. 406 Jiande Road, Zhangpu 215321, Kunshan, Jiangsu Province, China · Phone: +86 512 5745-3960 · Fax: +86 512 5745-3961
E-Mail: sales.china@ringfeder.com

Partner for Performance
www.ringfeder.com

