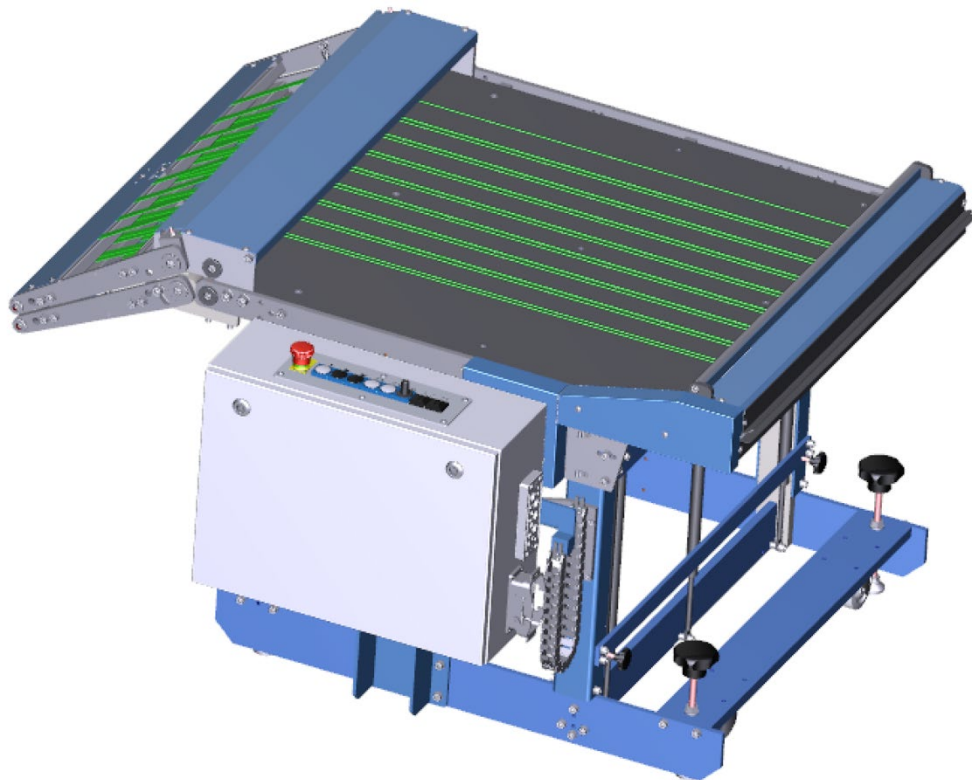


# Überführung 850-R M1



Original-Betriebsanleitung

<p>Hersteller: H+H GmbH &amp; Co. KG Dunlopstraße 45 + 47 33689 Bielefeld Deutschland Tel.: +49 - 52 05 / 75 09 - 0 Fax: +49 - 52 05 / 75 09 20</p>	<p>Bearbeiter: js Version: M1 Datum: 2021-12-01</p>
---	---

## Inhaltsverzeichnis

Überführung 850-R M1 .....	4
Vorwort zur Betriebsanleitung .....	4
Benutzerhinweise .....	5
Sicherheit .....	5
Allgemeine Gefahren .....	5
Sicherheitsbewusstes Arbeiten .....	6
Überführung 850 M1 .....	7
Bedienpult: .....	8
Tastensymbole: .....	8
Steuerschrank: .....	9
Transport und Aufstellung .....	10
Schmierung / Wartung .....	10
Betriebsvorschriften für Rundriemen .....	11

# Überführung 850-R M1

## Vorwort zur Betriebsanleitung

Diese Betriebsanleitung soll erleichtern, die Maschine kennenzulernen und ihre bestimmungsgemäßen Einsatzmöglichkeiten zu nutzen.

Die Betriebsanleitung enthält wichtige Hinweise, die Maschine sicher, sachgerecht und wirtschaftlich zu betreiben. Ihre Beachtung hilft, Gefahren zu vermeiden, Reparaturkosten und Ausfallzeiten zu vermindern und die Zuverlässigkeit und die Lebensdauer der Maschine zu erhöhen.

Die Betriebsanleitung ist um Anweisungen aufgrund bestehender nationaler Vorschriften zur Unfallverhütung und zum Umweltschutz zu ergänzen.

Die Betriebsanleitung muss ständig am Einsatzort der Maschine verfügbar sein.

Die Betriebsanleitung ist von jeder Person zu lesen und anzuwenden, die mit Arbeiten an der Maschine z. B.

- **Bedienung**, einschließlich Rüsten, Störungsbehebung im Arbeitslauf, Beseitigung von Produktionsabfällen, Pflege, Entsorgung von Betriebs- Hilfsstoffen.

- **Instandhaltung** (Wartung, Inspektion, Instandhaltung) und/oder

- **Transport** beauftragt ist.

Neben der Betriebsanleitung und den im Verwenderland und an der Einsatzstelle geltenden verbindlichen Regelungen zur Unfallverhütung sind auch die anerkannten fachtechnischen Regeln für sicherheits- und fachgerechtes Arbeiten zu beachten.

## Benutzerhinweise

- Die im Text genannten Hinweisnummern beziehen sich auf das Bild/Skizze, das dem Abschnitt zugeordnet ist.  
Die erste Ziffer bezeichnet die Bild-/Skizzennummer, die zweite Ziffer die Position innerhalb des Bildes/Skizze.
- Bei einer durchgehenden Nummer z.B. 510033 bezieht sich der Text auf die Ersatzteillisten im Anhang.
- Angaben wie "links" und "rechts" erfolgen in Blickrichtung des Papierlaufes durch die Falzmaschine.
- Die in der Anleitung beschriebene Maschine sowie Sondereinrichtungen werden von HERZOG & HEYMANN ständig weiterentwickelt und verbessert.  
HERZOG & HEYMANN behält sich das Recht vor, Bauteiltypen, Zulieferer oder technische Spezifikationen ohne vorherige Ankündigung jederzeit zu ändern bzw. zu wechseln.

## Sicherheit

### Allgemeine Gefahren

- Die Überführung wurde unter Berücksichtigung der allgemein anerkannten Regeln der Technik gebaut und entspricht bei bestimmungsgemäßem Gebrauch den Unfallverhütungsvorschriften der gewerblichen Berufsgenossenschaften.
- Von der Überführung können jedoch Gefahren ausgehen, wenn sie von unausgebildetem Personal unsachgemäß oder zu nicht bestimmungsgemäßem Gebrauch eingesetzt werden. Deshalb muss sich das Bedienpersonal mit der Betriebsanleitung vor dem Betrieb der Maschine vertraut machen und, wenn möglich, von einem Erfahrungsträger (z.B. Werks- oder Vertretungsmonteur) in die Bedienung einweisen lassen.
- Reparaturarbeiten dürfen nur von Fachleuten ausgeführt werden. Das betrifft auch Wartungsarbeiten, die mit einem entsprechenden Hinweis versehen sind.
- **Jegliche eigenmächtige Umbauten und Veränderungen an der Maschine sind aus Sicherheitsgründen nicht gestattet. Werden trotzdem Umbauten und Veränderungen durchgeführt, haftet der Hersteller für hieraus resultierende Schäden nicht. Das Risiko trägt allein der Anwender.**
- Es dürfen grundsätzlich **keine** Sicherheitseinrichtungen demontiert oder außer Betrieb gesetzt werden! (Auf Abweichungen davon ist in der Bedienungsanleitung besonders hingewiesen.)
- Eine Brandgefahr geht von der Maschine nicht aus.
- Unabhängig von den in dieser Anleitung getroffenen Maßnahmen und Festlegungen sind die in den jeweiligen Ländern geltenden Vorschriften und Gesetze zum Gesundheits-, Arbeits- und Brandschutz zu beachten und einzuhalten.

## Sicherheitsbewusstes Arbeiten

- Die Maschine darf nur von ausgebildeten und autorisierten Bedienern betrieben werden. Unbefugten sind Arbeiten an der Maschine nicht erlaubt. Betreiber und Bediener haben dafür zu sorgen, dass keine nichtautorisierten Personen an der Maschine arbeiten. Der Bediener ist verpflichtet, eingetretene Veränderungen an der Maschine, die die Sicherheit beeinträchtigen, sofort zu melden.
- Vor jeder Inbetriebnahme der Maschine hat sich der Bediener zu vergewissern, dass
  - sich keine unbefugte Person im Gefahrenbereich der Maschine befindet,
  - keine Schutzvorrichtungen entfernt wurden,
  - elektrisch gesicherte Schutzvorrichtungen funktionstüchtig sind,
  - keine untypischen Maschinengeräusche auftreten,
  - NOT-HALT-Taster und funktionstüchtig sind und
  - in Bedienbereich ausreichende Wegefreiheit herrscht.
- Nicht während des Laufes in die Maschine greifen!
- Das Reinigen oder die Störungsbeseitigung bei laufender Maschine sind nicht gestattet.
- Alle Um- und Einrichtarbeiten erfolgen grundsätzlich in Stillstand der Maschine, gesichert durch gedrückten NOT-HALT-Taster.
- Der NOT-HALT-Taster ist ein Gefahrentaster. Er darf nicht für betriebsmäßiges Ausschalten der Maschine benutzt werden.
- Wartungs- und Reparaturarbeiten nur bei stillstand der Maschine ausführen.  
Bei Wartungs- und Reparaturarbeiten ist die Maschine am Hauptschalter auszuschalten und in geeigneter Weise (z.B. Vorhängeschloss und Hinweisschild) gegen unbefugtes bzw. unbeabsichtigtes Einschalten zu sichern.
- Beschädigte elektrische Leitungen sind nicht zu berühren. Beim Feststellen solcher Schäden ist die Maschine unverzüglich am Hauptschalter auszuschalten und ein Fachmann mit der Reparatur zu beauftragen.

## Überführung 850 M1

Die einhängbare Überführung 850 dient zur besseren Übergabe eines Produktes von einem Aggregat

zum Anderen. Die Überführung wird in das vorgeordnete Falzwerk eingehängt.

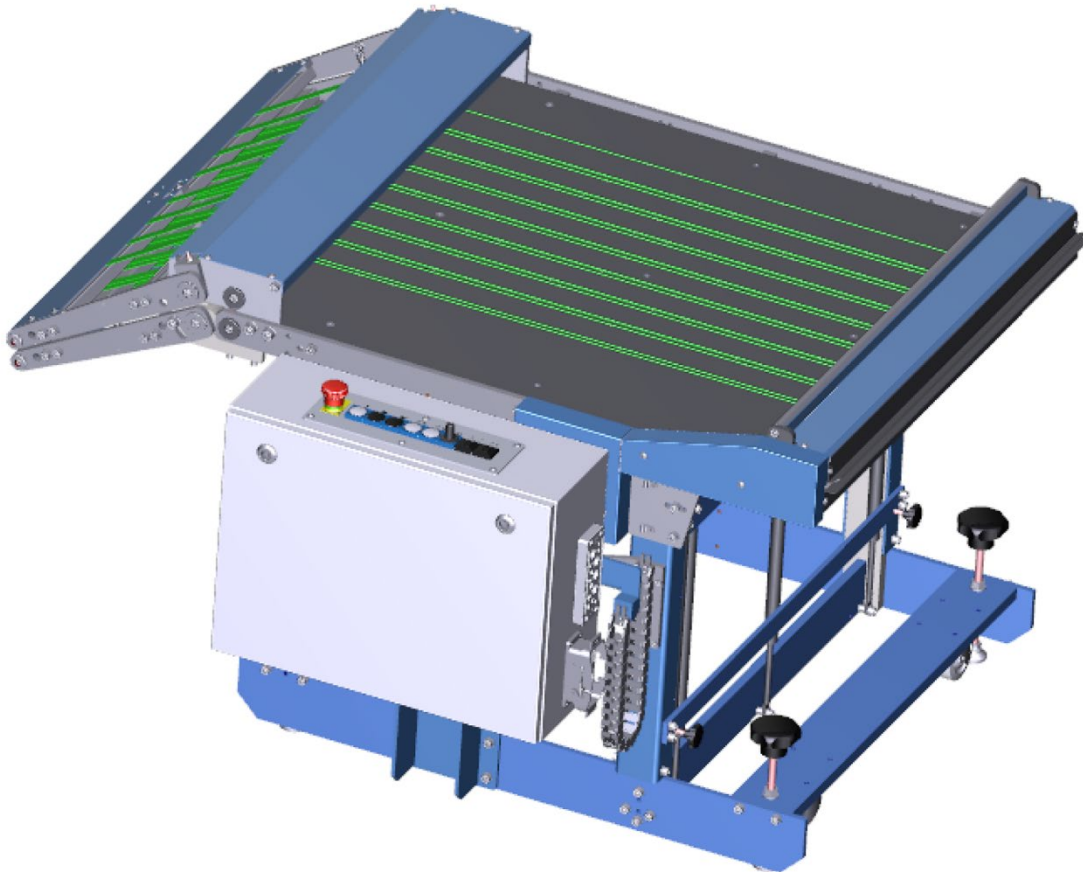
Die Überführung 850 ist mit einem Eigenantrieb ausgestattet.

Die Geschwindigkeit der Überführung 850 kann stufenlos am Potentiometer eingestellt werden.

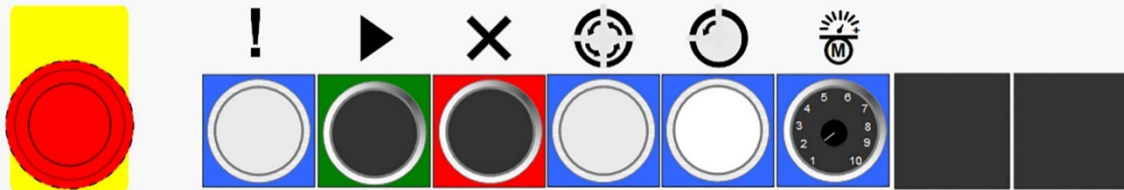
### **A c h t u n g !**

**Die Einrichtarbeiten erfolgen grundsätzlich im Stillstand der Maschine, gesichert durch gedrückten NOT-HALT-Taster**

***Anschließend sind die Schutzvorrichtungen unbedingt wieder anzubringen!***



**Bedienpult:**



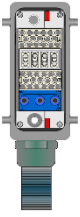
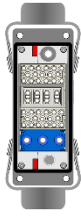
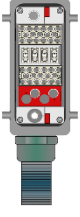

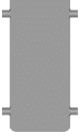


**Tastensymbole:**

	<p><b>Not-Halt</b>                  Hält die Anlage/das Aggregat bei einer Gefahrensituation sofort an. Durch Drücken wird der Taster arretiert.                  ▷ Die Anlage/das Aggregat kann erst nach Herausziehen (Drehen des Tasters im Uhrzeigersinn) und Quittieren des Fehlers erneut gestartet werden.</p>
	<p><b>Reset/Fehler quittieren</b>                  ▷ Falls ein Fehler auftritt, leuchtet die Leuchte in dem Aggregat, in dem der Fehler auftrat. In den anderen Aggregaten im Verbund blinkt die Leuchte. Nach der Beseitigung des Fehlers und dem Quittieren erlischt die Leuchte. Die Anlage/das Aggregat muss wieder gestartet werden.</p>
	<p><b>Start-Taste</b>                  ▷ Startet die Anlage (im Verbund mit anderen Aggregaten).</p>
	<p><b>Stop-Taste</b>                  ▷ Hält die Anlage an (im Verbund mit anderen Aggregaten).</p>
	<p><b>Dauerbogen/Produktion</b>                  Startet den Bogenstrom (im Verbund mit anderen Aggregaten).</p>
	<p><b>Einzelbogen</b>                  Startet einen Einzelbogen (im Verbund mit anderen Aggregaten).</p>
	<p><b>Geschwindigkeit</b>                  Regelt die Geschwindigkeit des Aggregates.</p>



**Steuerschrank:**

		Hauptschalter (falls vorhanden) Schaltet das Aggregat EIN (1) oder AUS (0).
		Steuerstecker 220 V Maschinen-Steckdose 220 V
		Steuerstecker 400 V Maschinen-Steckdose 400 V
		Blindstecker
<b>Arbeiten mit vorgeschalteten Komponenten:</b>		Verbinden Sie die Maschine so mit dem vorhergehenden Aggregat: ▷ Steuerstecker an Maschinen-Steckdose des vorhergehenden Aggregats anschließen. ▷ Blindstecker auf Maschinen-Steckdose stecken.
<b>Arbeiten mit nachgeschalteten Komponenten:</b>		Verbinden Sie die Maschine so mit der nachgeschalteten Komponente: ▷ Blindstecker aus Maschinen-Steckdose entfernen und in die Maschinen-Steckdose des nachgeschalteten Aggregates stecken. ▷ Steuerstecker des nachgeschalteten Aggregats in die Maschinen-Steckdose des Aggregats stecken.

BA\_Ueberfuehrung\_850-R\_M1\_De.Docx  
01.10.2024

## Transport und Aufstellung

Schon beim Auspacken der Maschine ist darauf zu achten, dass nichts beschädigt wird. Dabei ist es zu empfehlen, die Maschine auf der Holzpalette bis zum Standplatz zu transportieren.

Danach Rostschutzmittel entfernen - lackierte Teile mit einem trockenen Lappen, andere Teile und auch die Bänder mit z.B. Waschbenzin reinigen.

Wenn alles gereinigt ist, Maschine mit Handrad durchdrehen und prüfen, ob keine Teile oder Lappen in den Walzen stecken.

## Schmierung / Wartung

- Vor Schmierungs- und Wartungsarbeiten ist die Überführung am Hauptschalter auszuschalten. Zusätzlich sind alle Not-Aus-Taster zu drücken. Über den Schaltknebel des Hauptschalters ist ein Warnschild mit dem Hinweis zu hängen:

**„Reparatur! Hauptschalter nicht einschalten!“**

Lagerstellen sind nach ca. 80 Betriebsstunden abzuschmieren

Zahnräder sind nach ca. 40 Betriebsstunden abzuschmieren

Dazu sind die Schutzvorrichtungen zu entfernen und die Lagerstellen bzw. Zahnräder an den sichtbar befindlichen Fettnippeln mit Fett zu versehen. Wenn keine Fettnippel vorhanden sind, werden die Lagerstellen bzw. Zahnräder mit Fett bestreichen.

***Anschließend sind die Schutzvorrichtungen unbedingt wieder anzubringen!***

Es ist unbedingt darauf zu achten, dass alle Zahnräder mit einem ausreichenden Fettfilm versehen sind.

Als Schmiermittel wird werkseitig **Klüber Polylub GA 352 P** verwendet, damit können sowohl Zahnräder als auch Lagerstellen eingefettet werden.

Wenn das o. g. Fett nicht vorhanden ist, sind gut haftende Fließfette zu verwenden.

Achtung ! ***Arbeitsschutz beachten.***  
***Für gute Be- und Entlüftung sorgen.***

## Betriebsvorschriften für Rundriemen

Die Montage der Rundriemen erfolgt mit einer Vorspannung von  $\approx 4 - 5 \%$ . Diese bleibt im Betrieb konstant. Dadurch erübrigt sich ein Nachspannen sowie die Verwendung von Spannrollen. Bei Bestellung von endlosen Rundriemen wird diese Vorspannung von der theoretischen oder von der mit Schnur um die Scheiben gemessenen Riemenlänge in Abzug gebracht. Jede Scheibenform für Rund- oder Keilriemen ist verwendbar.

Bei der Endverbindung sind nachfolgende Vorschriften zu Beachten:

Riemenenden durch direkten Kontakt an heißer Klinge schmelzen lassen bis leichter Wulst entsteht (Fig. 1).

Riemen auf der Klinge gleitend abheben und beide Enden während 40 bis 60 Sekunden unbewegt und fest zusammendrücken (Fig. 1 & 2).

Den erhärteten Wulst mit Schere oder Schleifscheibe egalisieren.

Nach ca. 5 Minuten Abkühlung ist der Riemen betriebsbereit. Die Verbindung erreicht nach ca. 30 Minuten ihre volle Festigkeit.

Die Verbindung an offener Flamme soll vermieden werden.

### ACHTUNG

Vor Inbetriebnahme sind die Rundriemen mit Spiritus von dem Rostschutzmittel zu säubern.

Durch Öle bzw. Fette wird die Antriebsleistung des Riemens vermindert, wenn notwendig Reinigung wie oben.

