

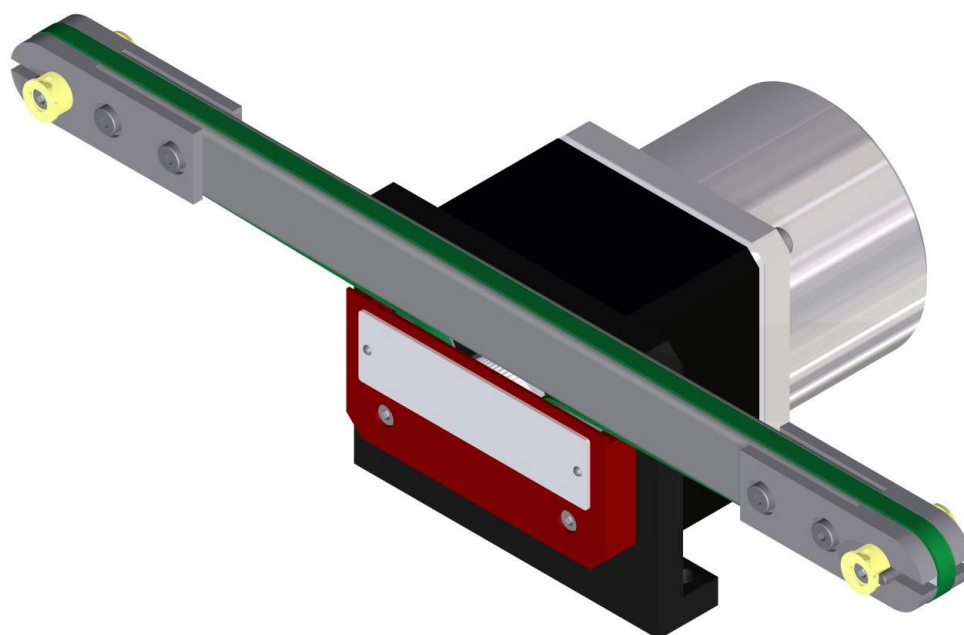
Betriebsanleitung

Stand: 01/2019 V1.0

Instruction manual

Version: 01/2019 V1.0

Förderband MFB Conveyor MFB



ELMOTEC Antriebstechnik AG
Gewerbstrasse 30
CH-5314 Kleindöttingen
Phone: +41 (0) 56 245 65 65
Fax: +41 (0) 56 245 65 66
E-Mail: info@elmotec.ch
Homepage: www.elmotec.ch

Inhaltsverzeichnis

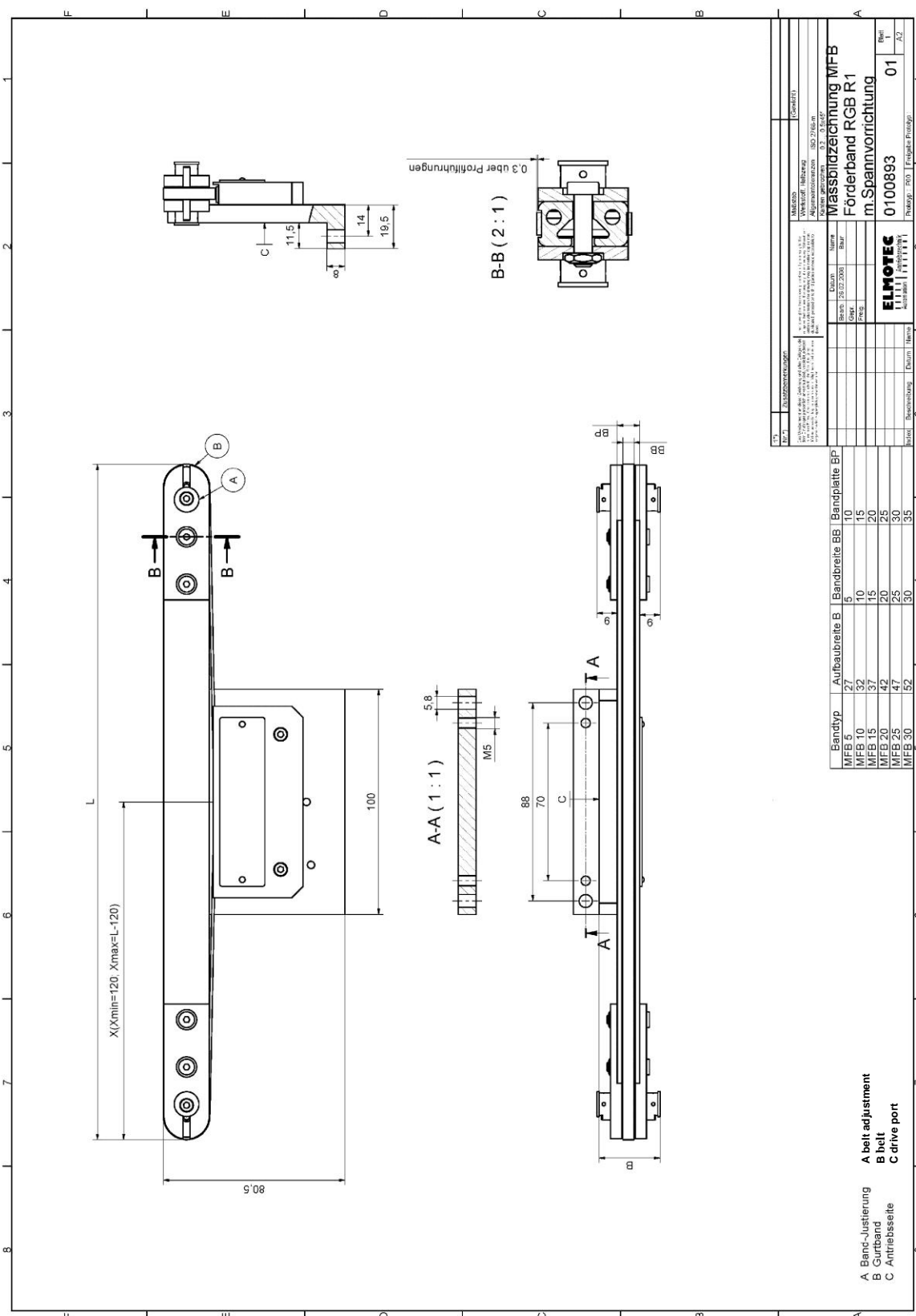
1	<i>Technische Informationen / Technical specifications</i>	<i>3</i>
2	<i>Masszeichnung MFB / Dimension drawing.....</i>	<i>4</i>
3	<i>Pflege und Auswechseln des Bandes / Care and replacement of the belt</i>	<i>5</i>
3.1	Pflege / Care.....	5
3.2	Demontage / Disassembly.....	5
4	<i>Ausrichten des Förderbandes / aligning the conveyor belt</i>	<i>7</i>
5	<i>Transportband MFB elastisch / conveyor belt MFB elastic.....</i>	<i>7</i>
6	<i>Transportband MFB nicht elastisch / Conveyor belt MFB not elastic</i>	<i>9</i>
7	<i>Ersatzteilliste / Spare-Part-List</i>	<i>10</i>
8	<i>Zubehör / Accessories.....</i>	<i>11</i>
9	<i>Stoffhinweise Transportband / Material information Conveyor belt.....</i>	<i>14</i>
	<i>EG – Einbauerklärung</i>	<i>15</i>
	<i>EG - Declaration of incorporation</i>	<i>16</i>

1. Technische Informationen / *Technical specifications*

Bandbreite: 5, 10, 15, 20, 25, 30
Längen: 250 - 1300 mm
Max Bandlast verteilt: 2 kg
Bandtypen: siehe Transportband (S. 8-9)
Antrieb: siehe Antriebsdokumentation (extern)

Bandwidth: 5, 10, 15, 20, 25, 30
Lengths: 250 - 1300 mm
Max distributes belt load: 2 kg
Belt types: see conveyor belt (p. 8-11)
Drive: see drive documentation (external)

2. Masszeichnung MFB / Dimension drawing



3. Pflege und Auswechseln des Bandes / *Care and replacement of the belt*

1.1 Pflege / *Care*

Das Transportband ist je nach Typ physiologisch unbedenklich, weitgehend beständig gegen Öle, Fette und andere chemische Einflüsse.

Die Transportbänder lassen sich leicht mit lauwarmem Wasser reinigen. Stark fetthaltiger Belag kann mit Spiritus oder Reinigungsbenzin entfernt werden.

Wir empfehlen, Band, Umlenkrollen, Spannvorrichtung und Gestell stets sauber zu halten.

Depending on the type, the conveyor belt is physiologically harmless, largely resistant to oils, fats and other chemical influences.

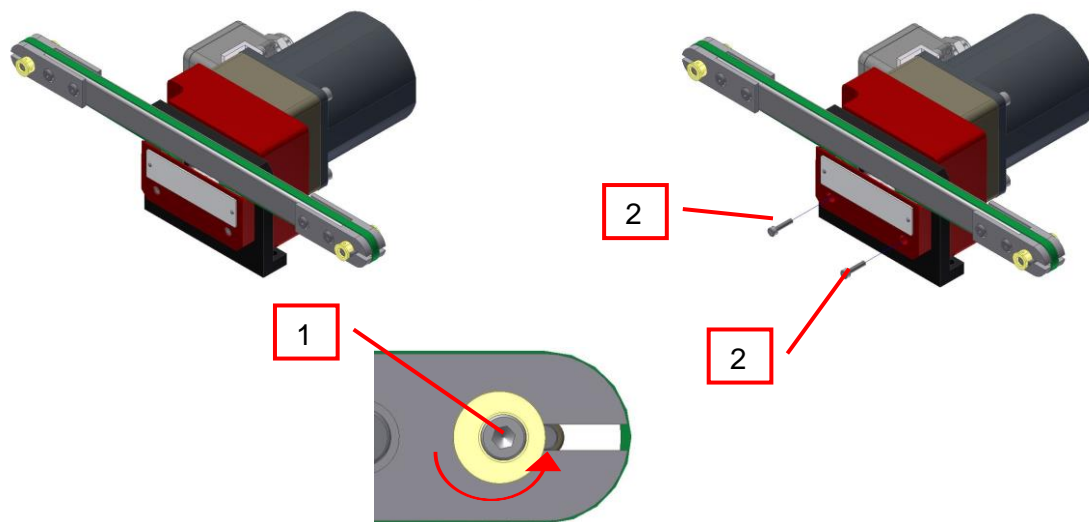
The conveyor belts can easily be cleaned with lukewarm water. Highly greasy deposits can be removed with spirit or cleaning petrol.

We recommend keeping the belt, pulleys, tensioning device and frame clean at all times.

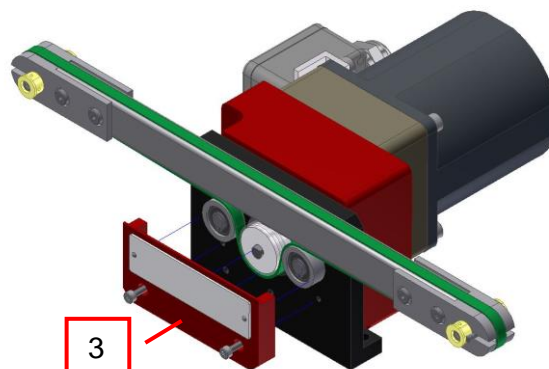
1.2 Demontage / *Disassembly*

Vor der Demontage des Bandes Förderband säubern, und möglichen Schmutz entfernen.

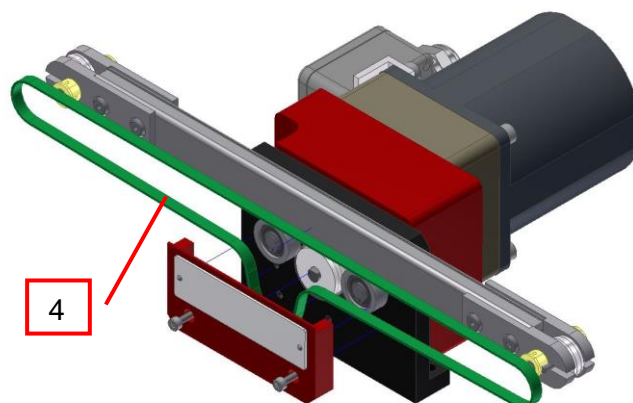
Before disassembling the belt, clean the conveyor and remove any dirt.



1. Exzenter schraube Pos. 1 lösen und Exzenter durch drehen zurückstellen
Loosen the excenter screw pos. 1 and reset the excenter by turning it.
2. Schrauben Pos. 2 demontieren
Remove screws pos. 2

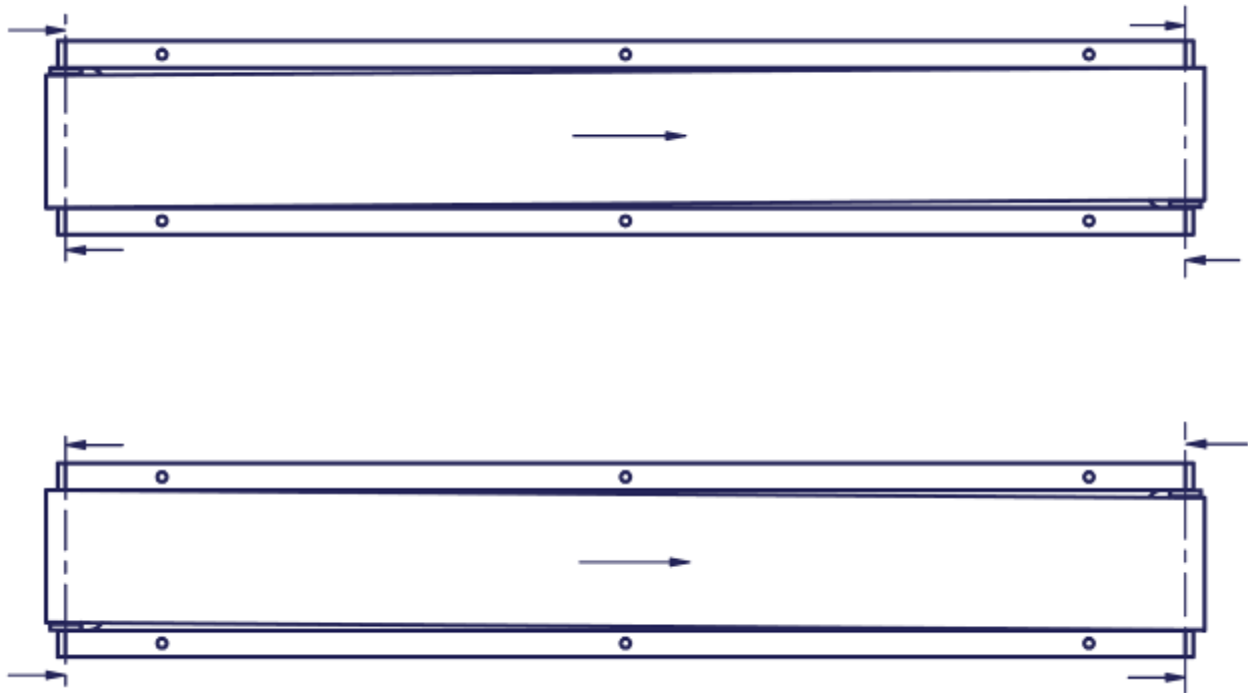


3. Frontplatte Pos. 3 demontieren
Remove front plate pos. 3



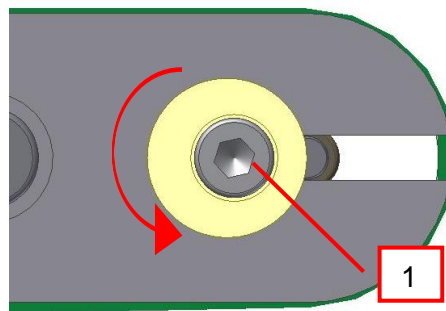
4. Altes Transportband Pos. 4 herausnehmen und neues Band einlegen.
Take out old conveyor belt pos. 4 and insert new conveyor belt
5. Nach Bandtausch das Förderband in umgekehrter Reihenfolge wieder montieren.
After replacing the belt, reassemble the conveyor in reverse order

4. Ausrichten des Förderbandes / *Aligning the conveyor belt*



Das Band muss so eingestellt werden, dass dieses an der Bandplatte seitlich nicht reibt.
Zu diesem Zweck können die beiden Umlenkrollen über vier Muttern justiert werden.

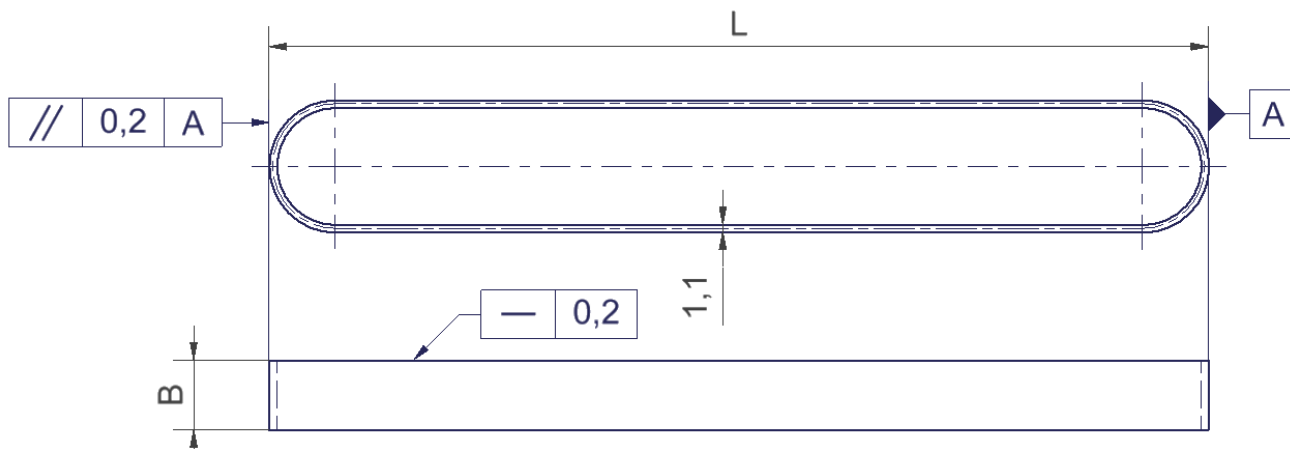
*The belt must be adjusted so that it does not rub against the side of the belt plate.
For this purpose, the two guide rollers can be adjusted via four Nuts.*



Durch lösen der Schraube Pos.1 kann der Exzenter Pos. 2 verstellt werden. Es ist beim Einstellen des Bandlaufes darauf zu achten, dass die Bandspannung nicht zu groß wird. Übermässig starke Vorspannung erhöht die Lagerbelastung und den Verschleiss stark. Um die optimale Bandspannung einzustellen, sollte diese solange über die Spannwickeln erhöht werden, bis beim Transport kein Schlupf mehr entsteht. Das Ändern der Laufrichtung erfordert meist ein nachjustieren der Bandausrichtung.

The excenter pos. 2 can be adjusted by loosening the screw pos.1. When adjusting the belt run, make sure that the belt tension is not too high. Excessive preload increases the bearing load and wear considerably. In order to set the optimum belt tension, it should be increased via the tensioning rockers until there is no more slippage during transport. Changing the running direction usually requires readjustment of the belt alignment.

5. Transportband MFB elastisch / Conveyor belt MFB elastic



Code	Bandbreite (mm) Bandwidth (mm)
01	5
02	10
03	15
04	20
05	25
06	30

L
300
400
500
600
700
800
900
1000
1100
1200
1300

Code	Bandmaterial Belt material	Temp. (°C) Temp. (°C)
A	Polyurethane, fine structure Extremultus UU20U, Green MHLW 370, antistatic elastic	-20 - 60
B	Polyurethane, fine structure Extremultus UU20U,-NA FSTR/FSTR white FDA, MHLW 370, elastic,	-20 - 60
C	Polyurethane, fine structure Extremultus UU60U, black/green antistatic, elastic	-20 - 60

Bestell-Beispiel:

M1983.01.L300.A

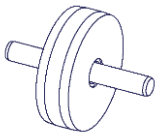


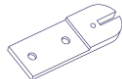

6. Transportband MFB nicht elastisch / Conveyor belt MFB not elastic

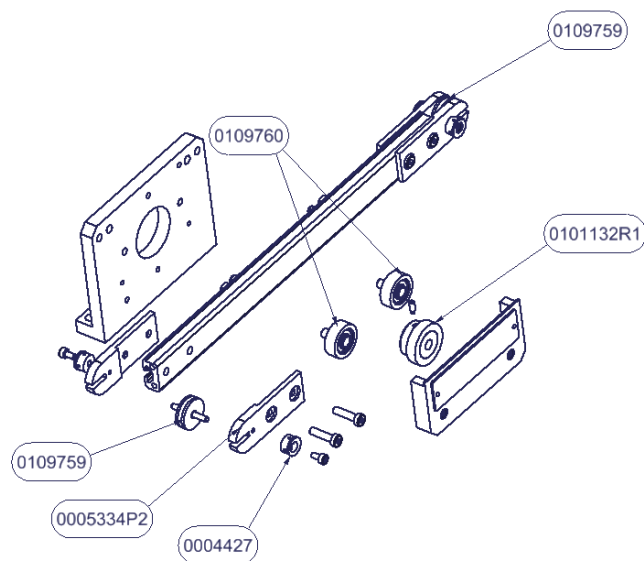
Code	Bandbreite (mm) Bandwidth (mm)	L	Code	Bandmaterial Belt material	Temp. (°C) Temp. (°C)
01	5	300	F	Polyamide fabric, EXTREMULTUS TT 10E-HC black Highly conductive,	-20 - 70
02	10	400	G	Polyurethane, smooth E 2/1 U0/U2 HACCP white FDA, coated, antistatic	-30 - 100
03	15	500	H	Polyurethane, smooth FAB-2E white FDA, coated, adhesive,	-30 - 100
04	20	600	I	Polyurethane impregnated fabric E3/1 U0/UO blue FDA antistatic	-30 - 100
05	25	700	J	Polyester smooth E 3/1 E2/E2 MT/GL-C-TT clear FDA, coated, antistatic	-30 - 100
06	30	800	K	Polyurethane impregnated hard E6/1 U0/UH green antistatic	-30 - 100
		900	L	Polyurethane matt E10/H X0/U2 MT- HACCP clear FDA, coated, antistatic	-30 - 100
		1000	M	Silicone, matt E 8/H SO/S5 MT-HACCP white FDA, coated, antistatic	-40 - 180
		1100	N	Polyester fleece velvety PN40P, grey antistatic	-20 - 60
		1200			
		1300			

Bestell-Beispiel:

M1983.01.L300.A

7. Ersatzteilliste / Spare-Part-List

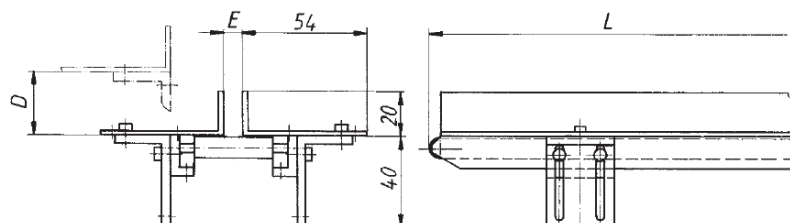
	Benennung Description	Bauteilnummer Part Number
	Umlenkrolle Deflector roller	0109759 (5mm) 0109748 (10mm) 0001973P3 (15mm) 0001973P4 (20mm) 0001973P5 (25mm) 0001973P6 (30mm)
	Spannrolle Tightener	0109760 (5mm) 0109749 (10mm) 0001974P3 (15mm) 0001974P4 (20mm) 0001974P5 (25mm) 0001974P6 (30mm)
	Antriebsrad vormontiert Drive wheel mounted	0101132R1 (5mm) 0101132R2 (10mm) 0101132R3 (15mm) 0101132R4 (20mm) 0101132R5 (25mm) 0101132R6 (30mm)
	Endstück Tail end	0005334P2
	Exzenter Eccentric	0004427



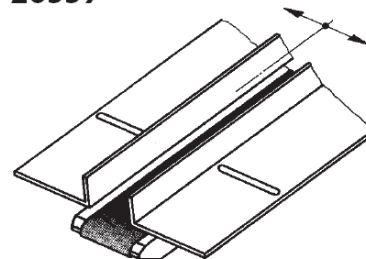
8. Zubehör / Accessories

Seitenführung verstellbar

Guidage latéral réglable / Lateral guide adjustable



Z6559



D	E
min. 0 max. 28	min. 0 max. 58

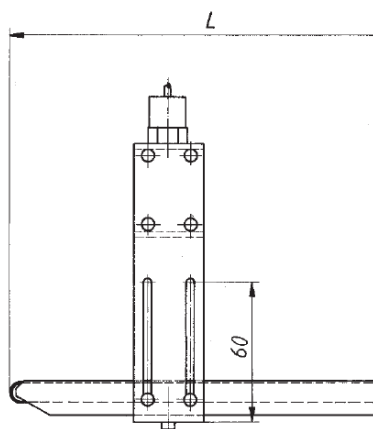
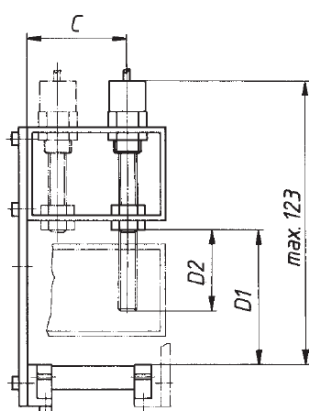
Seite und Höhe verstellbar nach Tabelle.

Côté et hauteur réglables selon tableau.

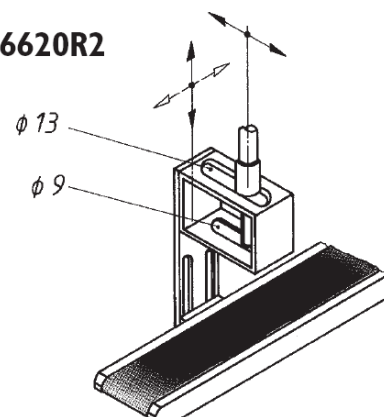
Side and height adjustable according to table.

Werkstück Staukontrolle

Contrôle de bourrage des pièces / Workpiece congestion control



Z6620R2



C	D1	D2
min. 12 max. 48	min. 0 max. 58	min. 0 max. 30

Lieferbare induktive Näherungsschalter

M8 x I PNP Art. Nr. 37 667
M8 x I NPN Art. Nr. 41 560
M8 x I Namur Art. Nr. 31 802

Détecteurs inductifs de proximité livrables

M8 x I PNP Art. Nr. 37 667
M8 x I NPN Art. Nr. 41 560
M8 x I Namur Art. Nr. 31 802

Available inductive proximity switches

M8 x I PNP Art. Nr. 37 667
M8 x I NPN Art. Nr. 41 560
M8 x I Namur Art. Nr. 31 802

Nennschaltabstand bei Werkstücken aus Stahl:
2,5 mm

Distance nominale de commutation pour
pièces en acier: 2,5 mm

Nominal operating distance for steel
workpieces: 2,5 mm

Verstellbereich nach Tabelle.

Induktiver Näherungsschalter muss separat
bestellt werden.

Plage de réglage selon tableau.

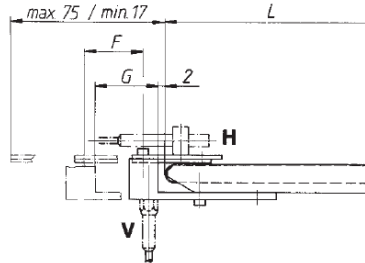
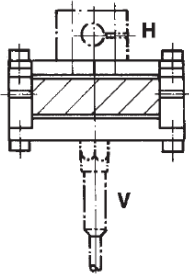
Le détecteur inductif de proximité doit être
commandé séparément.

Adjustment range according to table.

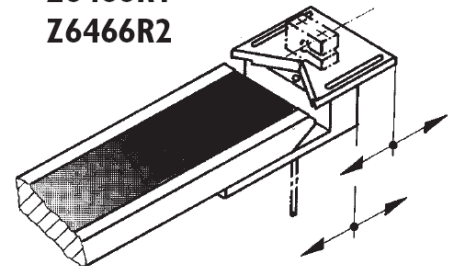
Inductive proximity switches must be ordered
separately.

Werkstück Prisma-Zentrierung

Centrage de la pièce par prisme / Workpiece prismatic centering



Z6466R1 Z6466R2



F	G
min. 0 max. 30	min. 0 max. 30

V Werkstückanwesenheit Abfrage vertikal von unten Z6625R1

H Abfrage horizontal von oben Z6625R2

Lieferbare induktive Näherungsschalter

Ø 6,5 mm PNP Art. Nr. 32 584

Ø 6,5 mm NPN Art. Nr. 33 804

Nennschaltabstand bei Werkstücken aus Stahl: 1 mm

Induktiver Näherungsschalter muss separat bestellt werden.

V Détection verticale depuis le bas Z6625R1

H Détection horizontale depuis le haut Z6625R2

Détecteurs inductifs de proximité livrables

Ø 6,5 mm PNP Art. Nr. 32 584

Ø 6,5 mm NPN Art. Nr. 33 804

Distance nominale de communication pour pièces en acier: 1 mm

Le détecteur inductif de proximité doit être commandé séparément.

V Workpiece presence Interrogation vertically from below Z6625R1

H Interrogation vertically from above Z6625R2

Available inductive proximity switches

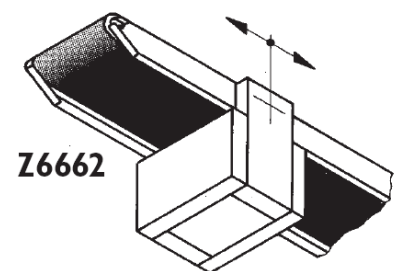
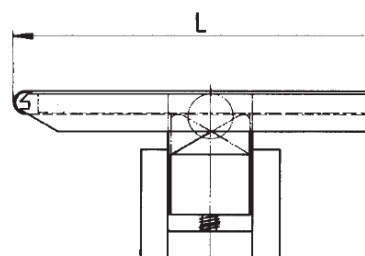
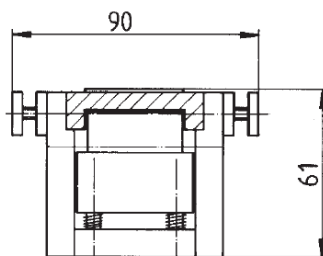
Ø 6,5 mm PNP Art. Nr. 32 584

Ø 6,5 mm NPN Art. Nr. 33 804

Nominal operating distance for steel workpieces: 1 mm

Inductive proximity switches must be ordered separately.

Schmutzabstreifer / Racleur de saleté / Dirt scraper



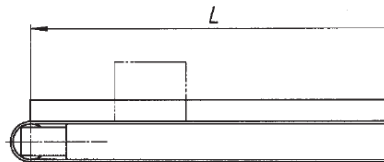
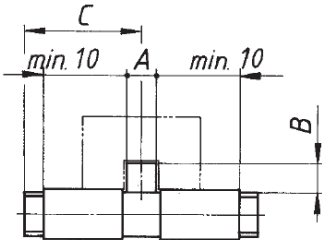
Schmutz und Ölrückstände werden auf der Bandunterseite entfernt.

La saleté et les restes d'huile sont enlevés sur le côté inférieur du ruban.

Dirt and oil residues are removed from the underside of the belt.

Werkstückführung unten

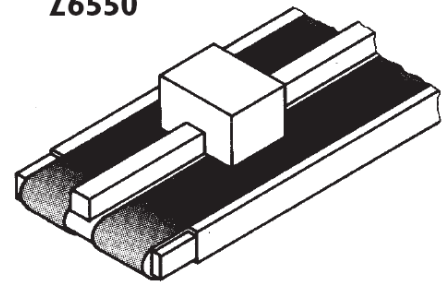
Guidage des pièces en bas / Workpiece guide under



Die Dimensionen A B C können bestimmt werden.

Les dimensions A B C peuvent être déterminées.

Z6550

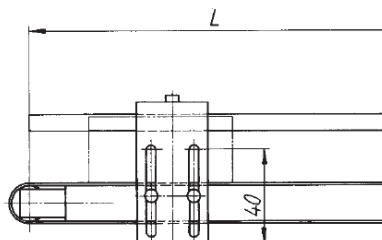
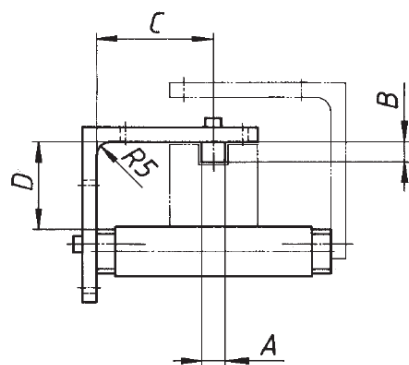


A	B	C

Dimensions A B C can be determined.

Werkstückführung oben

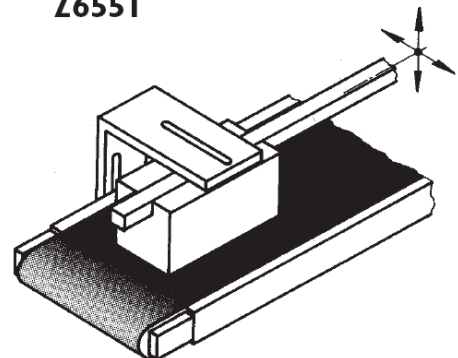
Guidage des pièces en haut / Workpiece guide above



Die Dimensionen A B können bestimmt werden.

Les dimensions A B peuvent être déterminées.

Z6551



A	B	C	D
		min. 10 max. 50	min. 10 max. 45

Dimensions A B can be determined.

9. Stoffhinweise Transportband / Material information Conveyor belt

In manchen von uns gelieferten Transportbändern sind herstellungsbedingt eine oder mehrere Silikone oder Siloxane enthalten, die im Anhang XVII der REACH - Verordnung gelistet und somit meldepflichtig sind. Es handelt sich hierbei um folgende Stoffe.

Some of the conveyor belts supplied by us contain one or more silicones or siloxanes which are listed in Annex XVII of the REACH Regulation and are therefore subject to notification. These are the following substances.

- Octamethylcyclotetrasiloxan (D4) CAS Nr. 556-67-2
- Decamethylcyclopentasiloxan (D5) CAS Nr. 541-02-6
- Dodecamethylcyclohexasiloxan (D6) CAS Nr. 540-97-6

Enthalten sind diese in folgenden von uns verwendeten Transportbändertypen.

These are included in the following conveyor belt types we use.

Product / trade name	SVHC substance	weicht %
E 4/2 So/So Transparent	Dodecamethylcyclohexasiloxan (D6) (CAS Nr. 540-97-6)	> 0,1
E 4/2 So/S3 FSTR WHITE FDA	Dodecamethylcyclohexasiloxan (D6) (CAS Nr. 540-97-6)	> 0,1
E 3/1 Uo/S3 WHITE FDA	Dodecamethylcyclohexasiloxan (D6) (CAS Nr. 540-97-6)	> 0,1
E 4/2 So/S3 FSTR-NA WHITE FDA	Dodecamethylcyclohexasiloxan (D6) (CAS Nr. 540-97-6)	> 0,1
E 6/2 Uo/U/S3 WHITE FDA	Dodecamethylcyclohexasiloxan (D6) (CAS Nr. 540-97-6)	> 0,1
E 8/H So/S5 MT-HACCP WHITE FDA	Dodecamethylcyclohexasiloxan (D6) (CAS Nr. 540-97-6)	> 0,1
NOVO 60 o/S1-NA GREEN	Dodecamethylcyclohexasiloxan (D6) (CAS Nr. 540-97-6)	> 0,1
AE 18/H So/S8 NA WHITE FDA	Dodecamethylcyclohexasiloxan (D6) (CAS Nr. 540-97-6)	> 0,1
E 3/1 Uo/S3 HACCP-FF BLUE FDA	Dodecamethylcyclohexasiloxan (D6) (CAS Nr. 540-97-6)	> 0,1
E 2/1 S3/S3 FSTR/FSTR-NA WHITE FDA	Dodecamethylcyclohexasiloxan (D6) (CAS Nr. 540-97-6)	> 0,1
E :i/1 Uo/S:i HACCP-FF-PS WHITE FDA	Dodecamethylcyclohexasiloxan (D6) (CAS Nr. 540-97-6)	> 0,1
NOVO 25 o/S1 NA WHITE	Dodecamethylcyclohexasiloxan (D6) (CAS Nr. 540-97-6)	> 0,1
E 3/2 Uo/U/S3 TRANSPARENT	Dodecamethylcyclohexasiloxan (D6) (CAS Nr. 540-97-6)	> 0,1
E X/M So/S3-NA WHITE FDA	Dodecamethylcyclohexasiloxan (D6) (CAS Nr. 540-97-6)	> 0,1

Die Konformität der Transportbänder gemäß Verordnung (EU) Nr. 10/2011, BfR Empfehlung und FDA 21 CFR für die Zulassung von Bedarfsgegenständen im direkten Lebensmittelkontakt bleiben unverändert bestehen.

The conformity of the conveyor belts in accordance with Regulation (EU) No. 10/2011, BfR recommendation and FDA 21 CFR for the approval of consumer goods in direct contact with food remains unchanged.

EG – Einbauerklärung

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

Wir als Hersteller der unvollständigen Maschine erklären dass:

- die nachfolgend bezeichnete Maschine den unten angeführten grundlegenden Anforderungen der Richtlinie 2006/42/EG entspricht
- die speziellen technischen Unterlagen gemäss Anhang VII Teil B erstellt wurden
- diese speziellen technischen Unterlagen gemäss Anhang VII Teil B und auf begründetes Verlangen den einzelstaatlichen Behörden in gedruckten Dokumenten oder elektronisch (pdf) übermittelt werden.

Hersteller ELMOTEC Antriebstechnik AG
Gewerbstrasse 30
CH-5314 Kleindöttingen

Bevollmächtigter für die technischen Unterlagen Albin Müller, Geschäftsleiter
ELMOTEC Antriebstechnik AG
Gewerbstrasse 30
CH-5314 Kleindöttingen

Bezeichnung Förderband MFB
Modell, Typ MFB 5, 10, 15, 20, 25, 30
Seriennummer 1000-2000

Richtlinie	Datum	Angewandte und erfüllte grundlegende Anforderungen
2006/42/EG	09.06.2006	1.1.2, 1.1.3, 1.1.5, 1.2.1, 1.2.6, 1.3.4, 1.5.1, 1.7.3, 1.7.4

Normen	Datum	Anmerkung
EN ISO 12100-1 A1	2009	teilerfüllt
EN IEC 60204-1	1997	(Elektronorm)

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

Kleindöttingen, den 26.10.2012

Geschäftsleiter
Albin Müller



EG - Declaration of incorporation

According to EC-Machinery Directive 2006/42/EC, Annex II B
for the installation of an incomplete machine

As the manufacturer of the incomplete machine, we declare hereby that:

- the following mentioned machinery is complying with all essential requirements of the Machinery Directive 2006/42/EC as described below
- the relevant technical documentation has been issued according to Annex II B
- upon qualified request by national authorities this relevant technical documentation issued According to Annex II B will be submitted.

Manufacturer ELMOTEC Antriebstechnik AG
Gewerbstrasse 30
CH-5314 Kleindöttingen

**Authorized representative for
the technical documentation** Albin Müller, Managing Director
ELMOTEC Antriebstechnik AG
Gewerbstrasse 30
CH-5314 Kleindöttingen

Designation Conveyor MFB
Model or type MFB 5, 10, 15, 20, 25, 30
Serial number 1000-2000

Directive	Date	Applied and fulfilled basic requirements
2006/42/EC	09.06.2006	1.1.2, 1.1.3, 1.1.5, 1.2.1, 1.2.6, 1.3.4, 1.5.1, 1.7.3, 1.7.4

Standards	Date	Note
EN ISO 12100-1 A1	2009	partly fulfilled
EN IEC 60204-1	1997	(electrical standard)

This incomplete machinery must not be put into service, until it has been established that the final machinery into which it is to be incorporated, has been declared to be in conformity with the EC Machinery Directive 2006/42/EC.

Kleindöttingen, 08.02.2012

Managing Director
Albin Müller

