

## Zusatzanleitung

# Kettenbeschlag für TURN 310 UF

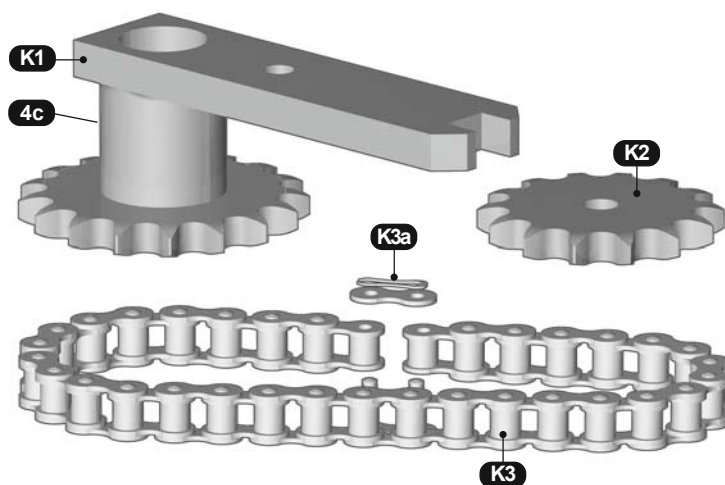


### Einsatzmöglichkeiten des Kettenbeschlags:

- Mit dem optional erhältlichen Kettenbeschlag zur Unterflur-Drehtoranlage TURN 310 UF können Öffnungswinkel  $> 110^\circ$  realisiert werden.
- Weiterführende Informationen und Sicherheitshinweise entnehmen sie der entsprechenden Installationsanleitungen des Unterflurdrehtorantriebs TURN 310 UF.

### Bestandteile des Kettenbeschlags:

- **K1** Tormitnehmer
- **K2** Abtriebszahnrad
- **K3** Kette
- **K3a** Kettenverbinder
- **4c** Schmiernippel (siehe Rückseite)



[www.tousek.com](http://www.tousek.com)

**Tousek Ges.m.b.H.**  
A-1230 Wien  
Zetschegasse 1  
Tel. +43/1/667 36 01  
Fax +43/1/667 89 23  
[info@tousek.at](mailto:info@tousek.at)

**Tousek GmbH**  
D-83395 Freilassing  
Traunsteiner Straße 12  
Tel. +49/86 54/77 66-0  
Fax +49/86 54/5 71 96  
[info@tousek.de](mailto:info@tousek.de)

**Tousek Sp. z o.o.**  
PL 43-190 Mikołów (k/Katowic)  
Wyzwolenia 27  
Tel. +48/32/738 53 65  
Fax +48/32/738 53 66  
[info@tousek.pl](mailto:info@tousek.pl)



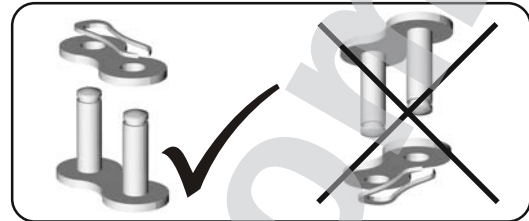
**tousek**<sup>®</sup>  
AUTOMATISCHE TORANTRIEBE

**Tousek s.r.o.**  
CZ-130 00 Praha 3  
Jagellonská 9  
Tel. +420/2/2209 0980  
Fax +420/2/2209 0989  
[info@tousek.cz](mailto:info@tousek.cz)

# Kettenbeschluss:

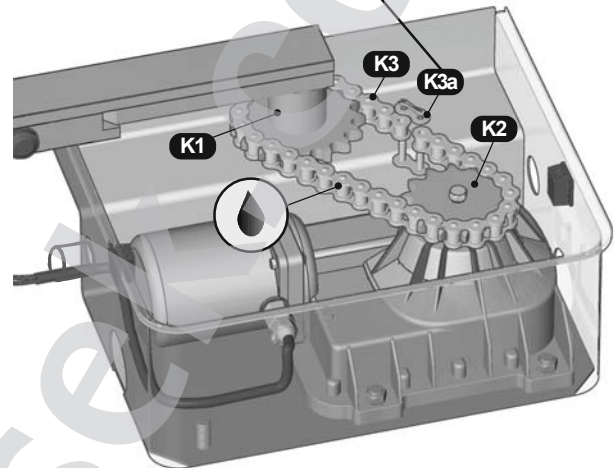
## Montage Abtriebszahnrad und Kette

- Abtriebszahnrad (**K2**) auf Getriebewelle aufsetzen und mittels Schraube fixieren.
- Nun die Kette (**K3**) um das Zahnrad des Tormitnehmers (**K1**) und das Abtriebszahnrad (**K2**) legen und mittels Kettenverbinder (**K3a**) schließen.
- **Wichtig: Die Kette gut einfetten!**



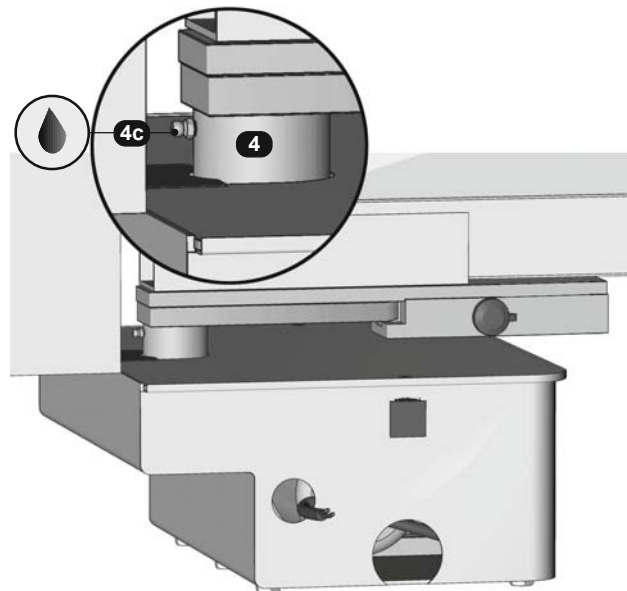
## Wichtig für Antrieb mit Kette

Da bei Antrieben mittels Kette keine internen Endanschläge zur Wirkung kommen, ist sicherzustellen, dass Bodenanschläge die Endstellungen Tor offen / Tor geschlossen fixieren. Alternativ können auch Tousek Kolbenstangenwegbegrenzer eingesetzt werden.



## Wartung der Anlage

- **Alle Dreh- und Lagerpunkte müssen unbedingt regelmäßig geschmiert werden.**
- Zum Schmieren des Antriebsdrehpunktes ist der zylindrische Teil des Tormitnehmers (**4**) mit einer Gewindebohrung versehen. In diese wird der Schmiernippel (**4c**) zum Anschluss einer Fettpresse eingeschraubt.



Technische Änderungen vorbehalten !