

Gurtmontage auf Förderstrecken
Montaż pasa na przenośniku

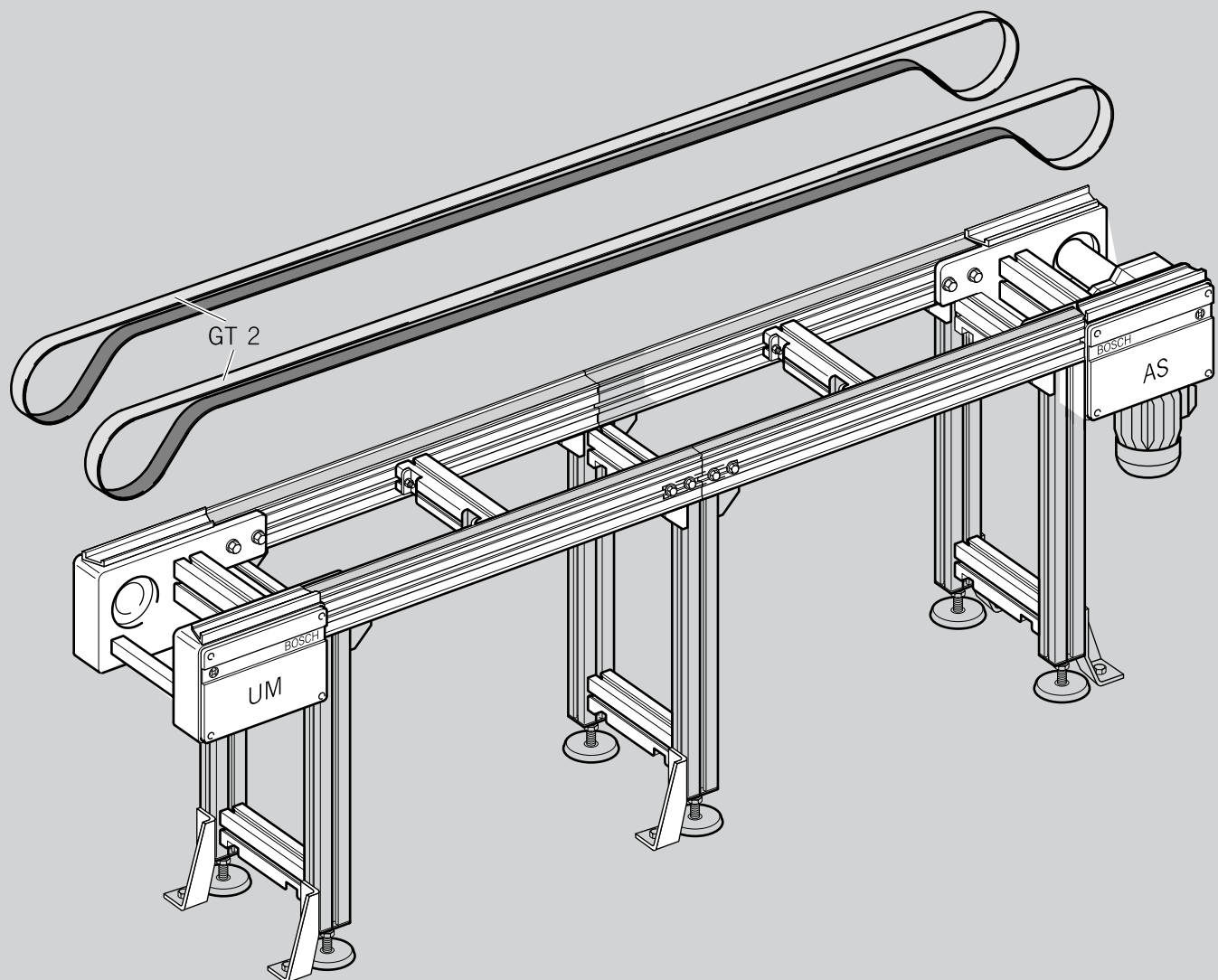
MTPL 515 211/2012-07
Zastępuje: 2006-01
DE+PL



Montageanleitung • Instrukcja montażu

DEUTSCH

POLSKI



Inhalt!

Spis treści!

Sicherheitshinweise	Zasady bezpieczeństwa
1. Erläuterungen zum Montagevorgang	1. Uwagi dotyczące montażu
2. Werkzeuge und Hilfsmittel	2. Narzędzia i środki pomocnicze
2.1 Werkzeugsatz	2.1 Zestaw narzędzi
2.2 Verbrauchsmaterial	2.2 Materiały eksploatacyjne
3. Vorbereitung	3. Przygotowanie
3.1 Berechnung der Gurtlänge	3.1 Wyliczenie długości pasa
3.2 Ausschärfeinrichtung - Sicherheitshinweise	3.2 Urządzenie do ostrzenia - zasady bezpieczeństwa
3.3 Prüfen der Ausschärfeinrichtung	3.3 Sprawdzenie urządzenia do ostrzenia
3.4 Ausschärfen der Gurtenden	3.4 Ostrzenie końców pasa
4. Gurtmontage	4. Montaż pasa
4.1 Auflegen des Gurtes	4.1 Zakładanie pasa
4.2 Spannen des Gurtes	4.2 Napinanie pasa
5. Kleben	5. Klejenie
5.1 Vorbereitung	5.1 Przygotowanie
5.2 Klebevorgang	5.2 Proces klejenia
Ausschärfeinrichtung	Urządzenie ostrzące
- Inbetriebnahme	- Uruchomienie
- Wartung	- Konserwacja
- Einstellung	- Ustawienia

Sicherheitshinweise!

Zasady bezpieczeństwa!

■ Die Installation, Inbetriebnahme, Wartung und Instandsetzung, darf nur unter Berücksichtigung aller Sicherheitshinweise und -Vorschriften und nur durch geschultes, eingewiesenes Fachpersonal durchgeführt werden!

Elektrische Anschlüsse nach der entsprechenden nationalen Vorschrift. Für Deutschland: VDE-Vorschrift VDE 0100!

Vor allen Instandsetzungs-, und Wartungsarbeiten sind die Energiezuführungen (Hauptschalter, Druckminderventil etc.) abzuschalten!
Außerdem sind Massnahmen erforderlich, um ein unbeabsichtigtes Wiedereinschalten zu verhindern, z. B. am Hauptschalter ein entsprechendes Warnschild "Wartungsarbeiten", "Instandsetzungsarbeiten" etc. anbringen!

Haftung:

Bei Schäden, die aus nicht bestimmungsgemäßer Verwendung und aus eigenmächtigen, in dieser Anleitung nicht vorgesehenen Eingriffen entstehen, erlischt jeglicher Gewährleistungs- und Haftungsanspruch gegenüber dem Hersteller.

Garantieausschluss:

Bei Nichtverwendung von Originalersatzteilen erlischt der Garantieanspruch!
Die Bestellnummern geeigneter Ersatzteile finden Sie auf unserer CD-ROM „MTparts“ 3 842 529 770.

Umweltschutz:

Bei Arbeiten mit Lösungsmitteln Sicherheits- und Entsorgungsvorschriften des Herstellers beachten!
Beim Austausch von Schadteilen ist auf eine sachgerechte Entsorgung zu achten!

■ Instalacja, uruchomienie, konserwacja i naprawy mogą być wykonywane wyłącznie z uwzględnieniem wszystkich zasad i przepisów bezpieczeństwa i tylko przez przeszkolony, poinstruowany personel specjalistyczny!

Przyłącza elektryczne wykonuje się zgodnie z właściwymi przepisami narodowymi. Dla Niemiec: Przepis VDE: VDE 0100!

Przed rozpoczęciem jakichkolwiek prac remontowych i konserwacji musi być odłączone zasilanie (wyłącznik główny, zawór redukujący ciśnienie)!
Ponadto niezbędne są działania, w celu zapobiegania niezamierzonemu włączeniu, np. umieszczenie na wyłączniku głównym odpowiedniego szyldu ostrzegawczego "Konserwacja", "Prace remontowe" i inne!

Odpowiedzialność:

W przypadku szkód, spowodowanych przez wykorzystanie niezgodne z przeznaczeniem oraz przez samodzielne, nieprzewidziane w danej instrukcji oddziaływania, wszelkie roszczenia gwarancyjne oraz roszczenia wynikające z odpowiedzialności producenta za produkt wygasają.

Wyłączenie gwarancji:

W przypadku niestosowania oryginalnych części zamiennych roszczenia gwarancyjne wygasają!
Numery katalogowe właściwych części zamiennych znajdują się na naszym CD-ROM "MTparts" 3 842 529 770.

Ochrona środowiska:

Podczas pracy z rozpuszczalnikami należy przestrzegać przepisów bezpieczeństwa i utylizacji producenta!

Podczas wymiany części zamiennych należy przestrzegać zasad utylizacji!

1. Erläuterungen zum Montagevorgang

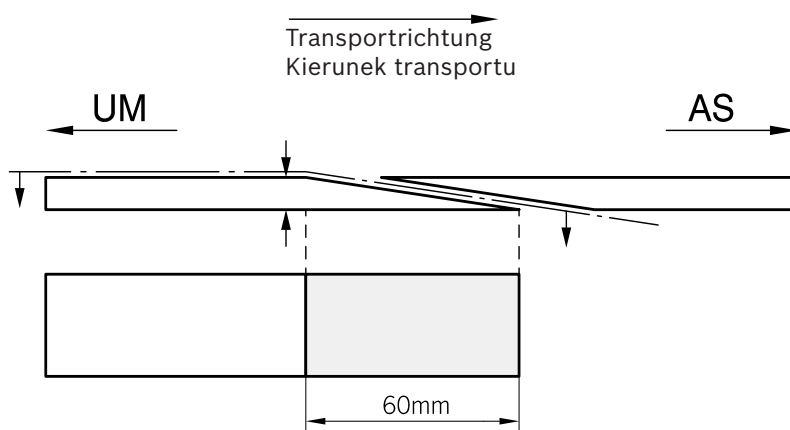
1. Uwagi dotyczące montażu

Zweck des Ausschärfens

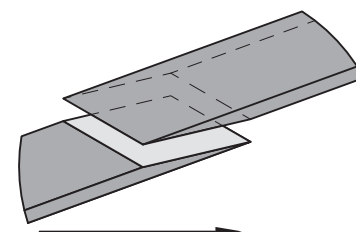
Die Dicke des Fördermediums darf an der Klebestelle nicht größer werden. Dazu müssen die beiden mit einer Überlappung zu verklebenden Gurtenden durch Abschleifen "dünner gemacht" werden. Dies wird allgemein als "Ausschärfen" bezeichnet.

Cel ostrzenia

Grubość medium transportującego w miejscu sklejania nie może być większa. W tym celu oba końce pasa nakładające się na siebie podczas klejenia muszą być ścienione poprzez szlifowanie. Ogólnie jest to określane terminem „ostrzenia”.



515211-01.eps



515211-02.eps

Transportrichtung
Kierunek transportu

Die beiden auszuschärfenden Flächen – an einem Gurtende oben am anderen unten – sind durch die Transportrichtung festgelegt (Fig. 4).

Obie powierzchnie podlegające ostrzeniu- na jednym końcu pas górny na drugim - dolny, są określane przez kierunek transportu (rys. 4).

Die Länge der Ausschärfung beträgt etwa 60 mm. Sie ergibt sich aus der Materialstärke des Gurtes und der Ausführung der Ausschärfeinrichtung. Die Ausschärfeinrichtung ist auf die verwendeten Gurte abgestimmt – Damit werden normalerweise keine Einstellungen erforderlich.

Długość ostrzenia wynosi ok 60 mm. Wynika ona z grubości materiału pasa i wykonania urządzenia ostrzącego. Urządzenie ostrzące jest dopasowane do stosowanych pasów - z tego powodu zwykle nie jest wymagana regulacja.

Kleben unter Vorspannung

Damit der Gurt nach dem Verkleben in der Anlage die für den Antrieb erforderliche Vorspannung bekommt, werden die beiden Gurtenden vor der Verklebung vorgespannt. Der erforderliche Längenabzug ist in der Gurtlängenformel berücksichtigt.

Klejenie z napięciem wstępnym Aby pas po sklejeniu w linii uzyskał niezbędne dla napędu napięcie wstępne, oba końce pasa są przed sklejeniem napina się. Wymagane zmniejszenie długości jest uwzględnione we wzorze na długość pasa.

2.1 Werkzeuge und Hilfsmittel: Werkzeugsatz

2.1 Narzędzia i środki pomocnicze: zestaw narzędzi

■ Gurtmontage-Werkzeugsatz

Zum Verbinden der Gurte GT 2 von Förderstrecken mit $l_s > 2000$ mm dient der Gurtmontage-Werkzeugsatz. Er besteht aus:

- einer Ausschärfvorrichtung (A) zum Schärfen der Gurte an der Verbindungsstelle
- einer Heizpresse (B) zum Warmkleben der Gurte
- Einrichtung zum Vorspannen (C) der Gurte sowie
- Zubehör (Schleifband, Pinsel)

Mit einer zweiten Heizpresse können zwei nebeneinander liegende Gurte gleichzeitig verklebt werden.

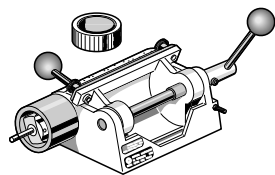
■ Montaż pasa: zestaw narzędzi

Do połączenia pasów GT 2 przenośników o $l_s > 2000$ mm przeznaczony jest zestaw narzędzi do montażu pasa. W jego skład wchodzi:

- urządzenie ostrzące (A) do ostrzenia pasów w miejscu połączenia
- prasa zgrzewająca (B) do sklejanie pasów na gorąco
- urządzenie do napinania pasów (C) oraz
- osprzęt (taśma ścierna, pędzel)

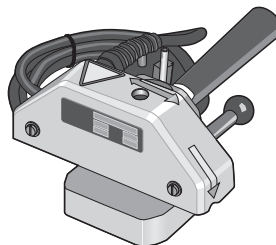
Przy pomocy drugiej prasy zgrzewającej mogą być sklezione dwa sąsiadujące pasy jednocześnie.

A



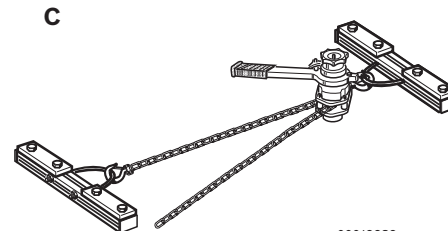
00108252.eps

B



00108253.eps

C



00012282.eps

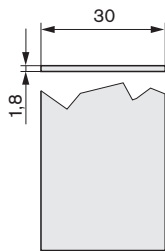
Gurtmontage-Werkzeugsatz (A+B+C): Zestaw narzędzi do montażu pasa (A+B+C):	3 842 532 810
Werkzeuge, einzeln Narzędzia, osobno	
Ausschärfvorrichtung (A) Urządzenie ostrzące (A)	3 842 510 684
Heizpresse (B) Prasa zgrzewająca (B)	3 842 315 101
Spannvorrichtung (C) Urządzenie napinające (C)	3 842 196 450

2.2 Werkzeuge und Hilfsmittel: Verbrauchsmaterial

2.2 Narzędzia i środki pomocnicze: Materiały eksploatacyjne

■ Gurt GT 2

Der Gurt wird bei Montage gespannt und zu einem endlosen Band verklebt. Zum Fügen, Spannen und Verkleben dient der Gurtmontagewerkzeugsatz. Erforderliche Gurtlänge l_{GT2}



00108249.eps

Bei der Bestellung bitte Bestelllänge auf ganze Meter aufrunden.

■ Pas GT 2

Pas podczas montażu jest napinany i sklejan, aby utworzyć pętlę zamkniętą. Do łączenia, napinania i klejenia jest przeznaczony zestaw narzędzi do montażu pasa. Wymagana długość pasa l_{GT2}

■ KLEJ

Klej do klejenia pasa w połączeniu z zestawem narzędzi do klejenia. Tylko do użytku przemysłowego - przestrzegać zasad bezpieczeństwa

	LE 1 x $l_{GT2} = \dots$ m
GT 2	3 842 507 204 / ... m
	$1 \text{ m} \leq l_{GT2}$

Zamawianą długość należy zaokrąglić do całych metrów

■ Klebstoff

Klebstoff zum Verkleben der Gurte in Verbindung mit dem Gurtmontage-Werkzeugsatz. Nur für den gewerblichen Gebrauch – Sicherheitshinweise beachten!

LE 1 (50 ml)
3 842 315 106



00012281.eps

■ Lepidlo

Lepidlo k lepení pásů společně se sadou nástrojů pro montáž pásu. Pouze pro průmyslové použití - respektujte bezpečnostní pokyny!

Technische Daten der Klebung Dane techniczne klejenia	
Vorspannkraft Napięcie	< 400 N
Gurtdehnung bei $l_s < 4000$ mm Rozciąganie pasa przy $l_s < 4000$ mm	2%
Gurtdehnung bei $l_s > 4000$ mm Rozciąganie pasa przy $l_s > 4000$ mm	2,5%
Gurtdehnung für AS2/B-250 Rozciąganie pasa dla AS2/B-250	3,5%
Klebetemperatur Temperatura klejenia	120° Celsiusza
Klebezeit Czas klejenia	ca. 25 min

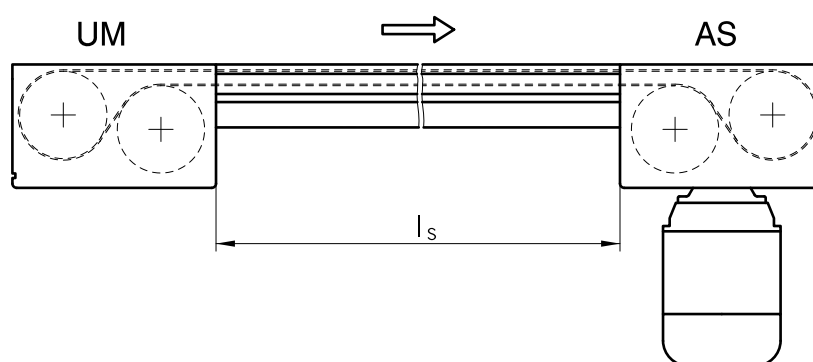
3.1 Vorbereitung: Berechnung der Gurtlänge 3.1 Przygotowanie: Obliczanie długości pasa

■ **Berechnung der Gurtlänge**
Im Bereich der Transfersysteme TS 2plus wird die Vorbereitung des Gurtes ausserhalb der Anlage empfohlen.

Die erforderliche Länge ist abhängig von der Streckenlänge nach folgender Formel zu errechnen:

■ Obliczanie długości pasa
W przypadku systemów transportowych TS 2plus zalecane jest przygotowanie pasa poza linią.

Wymagana długość zależnie od długości przenośnika musi być obliczona na podstawie następującego wzoru:



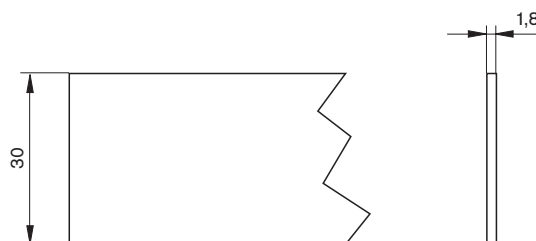
515211-03.eps

$l_s < 4000 \text{ mm:}$ $l_G = [(2 \times l_s + 1320) \times 0,980] + 60$

$l_s > 4000 \text{ mm:}$ $l_G = [(2 \times l_s + 1320) \times 0,975] + 60$

AS 2/B-250: $l_G = [(2 \times l_s + 1320) \times 0,965] + 60$

515211-04.eps



00117804.eps

Legende:

- AS = Antriebstation
- UM = Umlenkung
- l_s = Streckenlänge [mm]
- l_G = Gurtlänge [mm]

Legenda:

- AS = głowica napędowa
- UM = głowica nawrotna
- l_s = długość przenośnika [mm]
- l_G = długość pasa [mm]

DEUTSCH
POLSKI

3.2 Vorbereitung: Ausschärfeinrichtung – Sicherheitshinweise

3.2 Przygotowanie: Urządzenie ostrzące - zasady bezpieczeństwa

■ Vorbereiten der Ausschärfeinrichtung (Fig. 1)

Dies müssen Sie beachten:

- Lesen Sie vor Inbetriebnahme der Ausschärfeinrichtung die Kapitel Inbetriebnahme (☞ 3-22), Wartung (☞ 3-25) und Einstellung (☞ 3-27) und beachten Sie die dort gemachten Vorgaben bei jeder Inbetriebnahme.

■ Przygotowanie urządzenia ostrzącego (rys. 1)

Należy przestrzegać następujących zasad:

- Przed uruchomieniem urządzenia ostrzącego należy przeczytać rozdziały Uruchomienie (☞ 3-22), Konserwacja (☞ 3-25) i Regulacja (☞ 3-27) oraz przestrzegać podanych tam zasad podczas każdego uruchomienia.

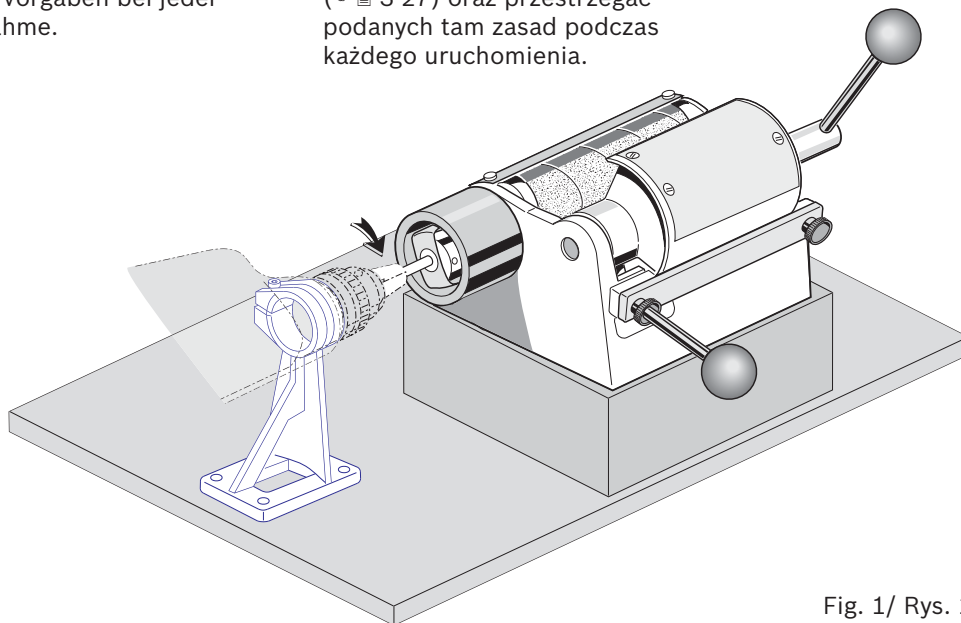


Fig. 1/ Rys. 1

515211-05.app

- Sichern Sie die Antriebskomponente (z. B. Bohrmaschine) gegen Verdrehen.
- Schalten Sie die Antriebskomponenten spannungsfrei bevor Sie mit Prüf- und Einstellarbeiten an der Ausschärfeinrichtung beginnen.
- Prüfen Sie Ausschärfeinrichtung vor jeder Inbetriebnahme (☞ 3-9).

- Zabezpieczyć elementy napędowe przed przekręceniem (np. wiertarkę).
- Odłączyć napięcie zasilające od elementów napędowych przed rozpoczęciem sprawdzania i regulacji urządzenia ostrzącego.
- Przed każdym uruchomieniem należy sprawdzić urządzenie ostrzące (☞ 3-9).

3.3 Vorbereitung: Prüfen der Ausschärfeinrichtung

3.3 Przygotowanie: Sprawdzanie urządzenia ostrzącego

■ **Prüfen der Ausschärfeinrichtung** Vor jeder Inbetriebnahme prüfen:

a) Schleifband

Das spiralförmig aufgeklebte Schleifband muß fest auf der Schleifwalze anliegen. Die Schleifbandenden dürfen nicht abstehen. Anhaftende Schleifrückstände mit einer Drahtbürste entfernen. Ist das Schleifpapier defekt oder nur einseitig abgenutzt, muß es ersetzt werden.

b) Schleiftisch

Darauf achten, daß der Schwenktisch mit dem aufgeschraubten Keilsegment parallel zur Schleifwalze steht. Die Distanz des Schwenktisches zur Schleifwalze ist dann richtig eingestellt, wenn ein auf dem Schwenktisch aufgeklebtes doppelseitiges Klebeband von der Schleifwalze gerade eben berührt wird. Der seitlich angebrachte Exzenterhebel muß dabei an der fixierten Anschlagsschraube anliegen.

c) Schleifgeschwindigkeit

Die Antriebsdrehzahl für die Schleifwalze soll ca. 1000 1/min betragen.

d) Keilsegment

Die vordere Kante des Keilsegmentes darf beim Anschleifen der Riemenenden nicht beschädigt werden. Im Falle einer Kantenbeschädigung defektes Keilsegment gegen ein neues austauschen. Nach Austausch des Keilsegmentes muß die Ausschärfeinrichtung neu eingestellt werden.

■ **Sprawdzanie urządzenia ostrzącego** Przed każdym uruchomieniem należy sprawdzić:

a) Taśmę ścierną

Spiralnie przyklejona taśma ścierna musi mocno przylegać do ściernicy walcowej. Końce taśmy ścierniej nie mogą odstawać. Przywierające resztki szlifowania należy usuwać za pomocą szczotki drucianej. Uszkodzony lub tylko z jednej strony zużyty papier ścierny musi być wymieniony.

b) Stół szlifierski

Uważać, aby stół pochylany z przykręconym do niego klinem był umieszczony równoległe do ściernicy walcowej. Odległość stołu do ściernicy walcowej jest ustawiona poprawnie wtedy, gdy ściernica walcowo równo dotyka obustronnej taśmy klejącej przyklejonej do stołu. Umieszczona z boku dźwignia mimośrodowa musi przylegać wtedy do stałego wkrętu zderzakowego.

c) Prędkość szlifowania

Prędkość napędowa ściernicy walcowej powinna wynosić ok. 1000 1/min.

d) Element klinowy

Przednia krawędź elementu klinowego podczas szlifowania końców pasów nie może być uszkodzona. W przypadku uszkodzenia krawędzi uszkodzony element należy wymienić na nowy. Po wymianie elementu klinowego urządzenie ostrzące musi być wyregulowane na nowo.

3.4 Ausschärfen der Gurtenden

3.4 Ostrzenie końców pasa

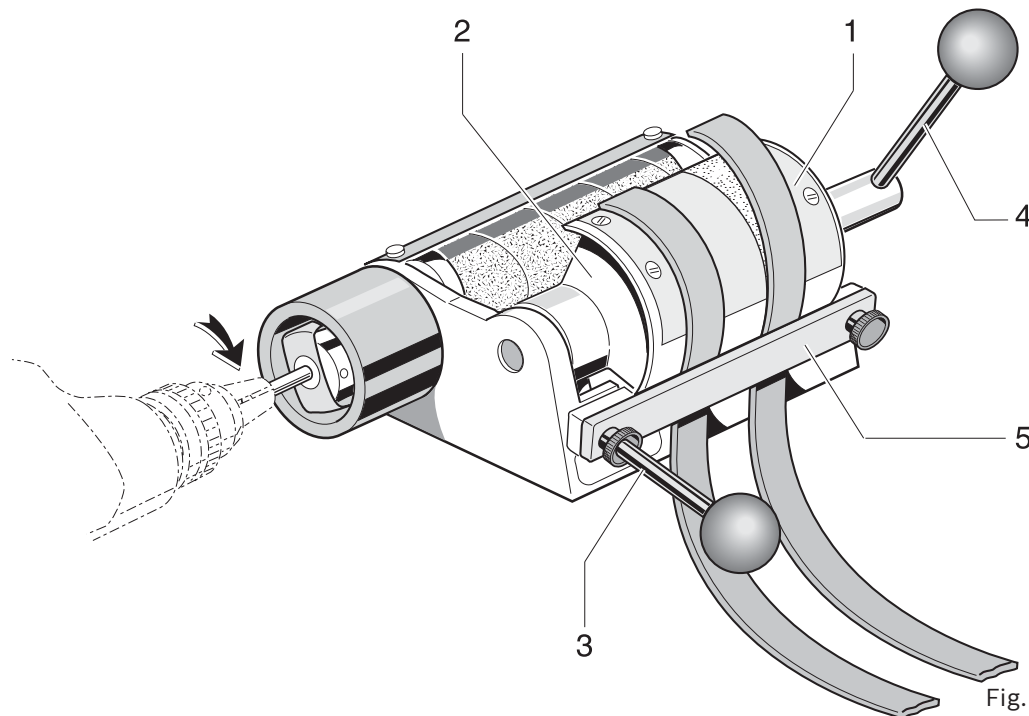


Fig. 2 / Rys. 2

5152 11-06.eps



■ **Gurtenden in Ausschärfeinrichtung einlegen (Fig. 2)**

Vorsicht

Einzug- und Quetschgefahr

Beim Einschalten des Antriebs besteht Verletzungsgefahr durch rotierende Bauteile.

> Schalten Sie den Antrieb vor dem Einlegen der Gurte aus und sichern Sie diesen gegen unbeabsichtigtes Wiedereinschalten (Netzstecker ziehen).

- 1 Schwenktisch (2) durch Ziehen des Schwenkhebels (3) ganz nach hinten (/nach oben) schwenken.
- 2 Gurtende aus Richtung Umlenkung UM mit doppelseitigem Klebeband mittig auf dem Keilsegment (1) des Schwenktisches (2) bündig zur Vorderkante befestigen und mit Klemmvorrichtung (5) festklemmen.
- 3 Exzenterhebel (4) ganz nach hinten ziehen



■ **Wkládanie końców pasa do urządzenia ostrzącego (rys. 2)**

UWAGA

Zagrozenie wciągnięciem i zmiążdżeniem

Podczas włączania napędu powstaje zagrożenie uszkodzeniem spowodowane przez elementy obrotowe.

Przed wkładaniem pasa należy odłączyć napęd i zabezpieczyć go przed niezamierzonym ponownym włączeniem (wyciągnąć wtyczkę sieciową).

- 1 Stół pochylny (2) pochylić całkowicie do tyłu (/do góry) pociągając za dźwignię pochyłającą (3).
- 2 Przymocować końce pasa z kierunku nawrotu UM za pomocą taśmy obustronnie klejącej do klina (1) stołu pochylnego (2) licując z krawędzią przednią i zacisnąć za pomocą uchwyty zaciskowego (5).
- 3 Dźwignię mimośrodową (4) wyciągnąć całym do tyłu.

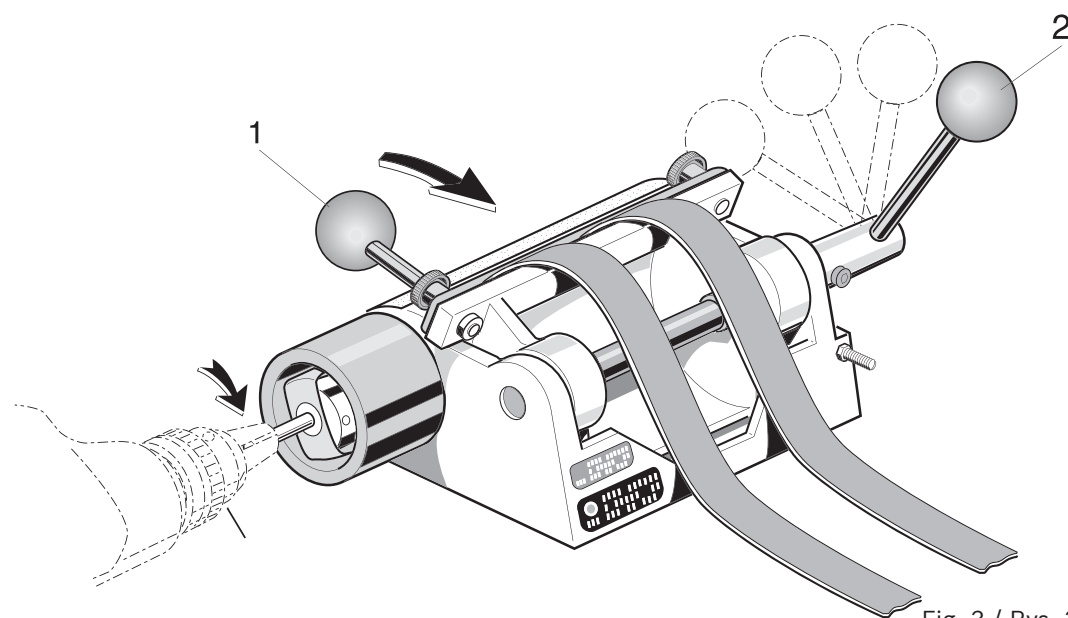


Fig. 3 / Rys. 3

5152 11-0 7.epi

DEUTSCH

POLSKI

Ausschärfvorgang (Fig. 3)



Vorsicht Einzug- und Quetschgefahr

Während des Betriebs der Ausschärfeinrichtung besteht Verletzungsgefahr durch rotierende Bauteile.

- > Greifen Sie während des Betriebs nicht in rotierende Geräteteile.
- > Halten Sie Ihre Haare oder Kleidungsteile von rotierenden Geräteteilen fern.

- 1 Antrieb einschalten und Schwenkhebel (1) langsam und gleichmäßig hin- und herbewegen (vor und zurückbewegen).
- 2 Währenddessen mit dem Exzenterhebel (2) vorsichtig zustellen (Exzenterhebel langsam nach vorne drücken).
- 3 Schwenkhebel (1) dabei solange weiter hin und herbewegen bis kein Schleifgeräusch mehr hörbar ist.
- 4 Antrieb abschalten, Schwenkhebel (1) und Exzenterhebel (2) ganz nach hinten schwenken.

Proces ostrzenia (rys. 3)



UWAGA

Zagrożenie wciągnięciem i zmiżdżeniem

Podczas pracy urządzenia ostrzącego istnieje zagrożenie uszkodzeniem spowodowane przez elementy obrotowe.

- > Podczas pracy urządzenia nie należy dotykać obracających się części urządzenia.
- > Włosy lub części ubrań należy trzymać z dala od obracających się elementów

- 1 Włączyć napęd i powoli i równomiernie poruszać dźwignią wychylną (1) tam i z powrotem (do przodu i do tyłu).
- 2 W tym czasie za pomocą dźwigni mimośrodowej (2) ostrożnie dosuwać (powoli naciskać mimośród do przodu).
- 3 Dźwignię wychylną (1) poruszać do przodu i do tyłu tak długo, aż nie będzie słychać odgłosu szlifowania.
- 4 Odłączyć napęd, dźwignię wychylną (1) i dźwignię mimośrodową (2) wychylić całkiem do tyłu..

- **5** Kontrollieren, ob der Gurt an der Vorderkante gleichmäßig und hauchdünn ausläuft.
(Wenn das nicht der Fall ist -> Wartung / Einstellung)
 - 6** Schleifstaub vom Keilsegment (Siehe Fig. 2(1)) entfernen und Gurt herausnehmen.
 - 7** Arbeitsvorgang am anderen Gurtende auf der Gegenseite wiederholen, dazu den Gurt dort um 180° umklappen, damit die Abschrägung entgegengesetzt erfolgt.
- **5** Sprawdzić, czy przednia krawędź pasa jest równomiernie i cienko zakończona.
(Jeżeli tak nie jest -> konserwacja/regulacja)
 - 6** Usunąć pył po szlifowaniu z klina (patrz rys. 2 (1) i wyciągnąć pas.
 - 7** Powtórzyć procedurę na drugim końcu pasa po przeciwnej stronie, w tym celu obrócić pas o 180° , aby wykonać ścieranie po przeciwnej stronie.

4.1 Gurtmontage: Auflegen des Gurtes

4.1 Montaż pasa: Zakładanie pasa



Vorsicht **Hohe Gurtspannung und reißender Gurt**

Durch Reißen schlechter Verbindungsstellen des aufgelegten, gespannten Gurtes besteht Verletzungsgefahr, da die Gurte unter hoher Spannung stehen.
 > Stehen Sie beim Spannvorgang nicht in der Verlängerung der Strecke ST und halten Sie seitlich Abstand.
 > Verwenden Sie keine beschädigten oder bereits gebrauchten Gurte, sondern ersetzen Sie diese.

Hinweis:

Beschädigungen des Gurtes führen zu frühzeitigem Ausfall!

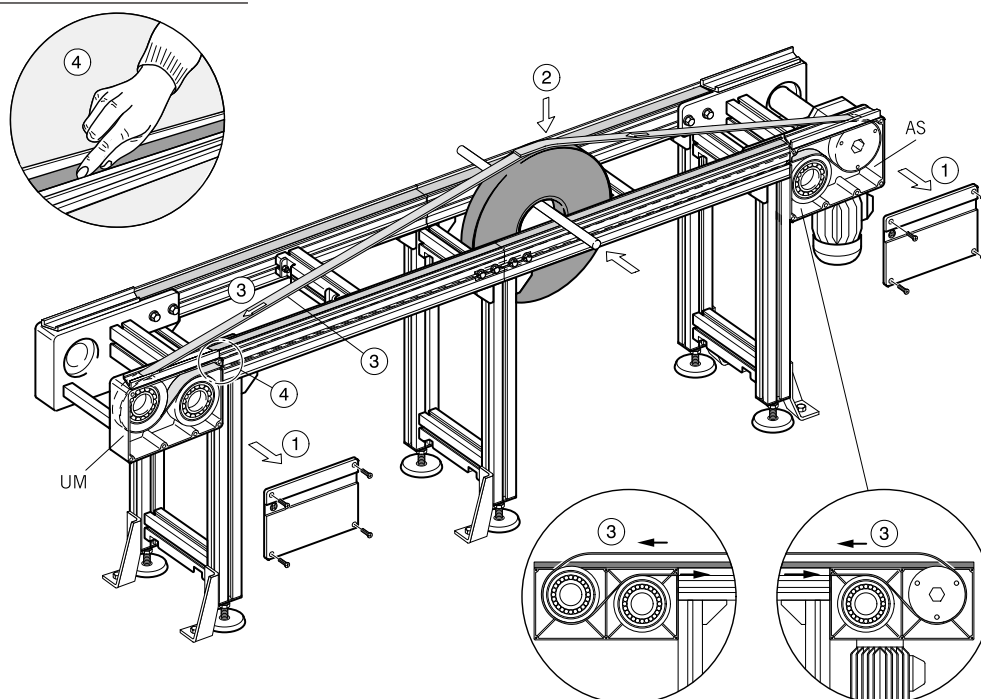


UWAGA

Duże napięcie pasa i zrywający się pas Z powodu zrywania źle wykonanych połączeń naprężonego pasa występuje zagrożenie powstania urazów, spowodowane przez ich mocne napięcie.
 > Podczas procesu napinania nie należy stać w przedłużeniu linii ST i należy zachowywać dystans boczny.
 > Nie należy stosować uszkodzonych lub już używanych pasów, lecz je wymienić.

Uwaga:

Uszkodzenia pasa powodują jej przedwczesne zużycie!



515211-08.eps

Fig. 4 / Rys. 4

Öffnen der Antriebs- und Umlenkstationen (Fig. 4)

- 1 Anlage ausschalten und gegen Wiedereinschalten sichern!
- 2 Seitliche Abdeckbleche (1) von AS /UM abnehmen, dazu die Linsenschraube mit Innensechskant M4 (SW 3) lösen.

Otwieranie głowicy napędowej i nawrotnej (rys. 4)

- 1 Wyłączyć linię i zabezpieczyć przed ponownym włączeniem!
- 2 Zdjąć osłony boczne (1) z AS/UM, w tym celu zwolnić śruby za pomocą klucza ampułowego M4 (SW 3).

Gurtkanäle prüfen

- 1 Bei Gurterneuerung alten Gurt entfernen und Gurtführungen auf Gurtreste und Beschädigungen prüfen.

Auflegen des Gurtes (Fig. 4)

- 1 Gurttrommel (2) zwischen beiden Streckenprofilen SP mit einem Stück Rundmaterial so aufhängen, daß der Gurttanfang in Richtung Umlenkung UM zeigt.
- 2 Gurt GT 2 (nach Fig. 4) einlegen. Dabei darauf achten, daß der Gurt GT 2 mittig auf den Umlenkrollen von Antriebsstation AS und Umlenkung UM liegt.
- 3 Bleibt der Gurt GT 2 innerhalb der Rücklaufebene (49 hängen, Gurtführungsprofil GP anheben und Gurt GT2 von Hand weiterschieben!
- 4 Zum Ablängen (Fig. 5) Gurt GT 2 auf Stoß zusammenführen (1), Gurtanteil für die Vorspannung l_{GV} (siehe Längenberechnung, Fig. 5), zurücknehmen (2) und rechtwinklig abschneiden (3).

Kontrola kanałów pasa

- 1 Podczas wymiany pasa na nowy należy usunąć stary pas i sprawdzić prowadnice pod kątem zalegania pozostałości pasa i uszkodzeń

Zakładanie pasa (rys. 44)

- 1 Zawiesić bęben pasa (2) pomiędzy oboma profilami podłużnymi SP z częścią materiału w taki sposób, aby początek pasa wskazywał w kierunku nawrotu UM.
- 2 Założyć pas GT 2 (zgodnie z rys. 4). Uważając przy tym, aby pas GT 2 leżał po środku na rolkach nawrotnych głowicy napędowej AS i głowicy nawrotnej UM
- 3 Jeżeli pas GT2 zwisa w części powrotnej (4), podnieść profil prowadzący pasa GP i przesuwać pas GT2 dalej ręcznie!
- 4 W celu skrócenia (rys.5) pas GT 2 złożyć na zakładkę (1), zebrać (2) część pasa do napięcia l_{GV} (patrz obliczanie długości, rys. 5), i uciąć pod kątem prostym (3).

5 $l_s \leq 4000$ mm:

$$l_{GV} = [(2 \times l_s + 1320) \times 0,020] - 60$$

$l_s > 4000$ mm:

$$l_{GV} = [(2 \times l_s + 1320) \times 0,025] - 60$$

für AS 2/B-250:

$$l_{GV} = [(2 \times l_s + 1320) \times 0,035] - 60$$

515211-09.eps
Fig. 5 /Rys. 5

Legende:

l_s = Streckenlänge [mm]
 l_{GV} = Länge Gurtvorspannung [mm]

Legenda:

l_s = długość przenośnika [mm]
 l_{GV} = długość napięcia pasa [mm]

4.2 Gurtmontage: Spannen des Gurtes

4.2 Montaż pasa: Napinanie pasa



Vorsicht Hohe Gurtspannung

Bei schlechter, ungleichmäßiger Spannung oder brüchigem Gurtmaterial, kann der Gurt beim Spannvorgang reißen oder abrutschen.

- > Stehen Sie beim Spannvorgang nicht in Verlängerung der Strecke ST und halten Sie seitlich Abstand.
- > Achten Sie beim Spannen darauf, daß der Spannvorgang in der Mitte der Strecke ST durchgeführt wird (Fig. 6) und die Gurte mittig auf den Umlenkrollen von AS und UM liegen!



UWAGA

Duże napięcie pasa
W przypadku niewłaściwego, nierównomiernego napięcia lub kruchego materiału pasa, podczas napinania pas może się zerwać lub ześlizgnąć.

- > Podczas napinania nie należy stać w przedłużeniu linii przenośnika ST i należy zachowywać dystans boczny.
- > Podczas napinania należy uważać na to, aby było wykonywane na środku przenośnika ST (rys.6), a pasy leżały po środku na rolkach nawrotnych AS i UM!

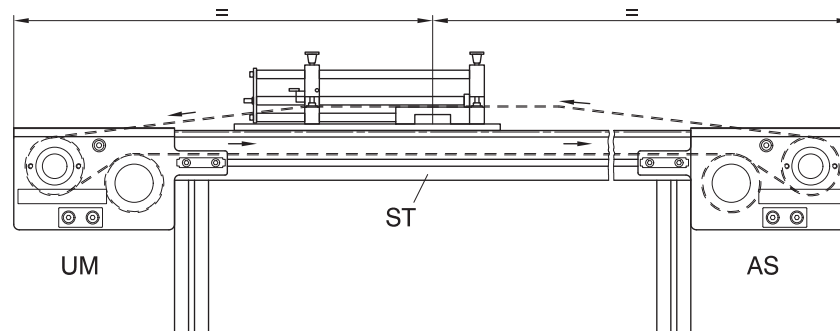


Fig. 6 / Rys. 6

Beachten Sie Fig. 7.

1 Gurtspanner mit Ösen gegeneinander gerichtet in ca. 1 m Abstand auf die beiden Strecken ST legen.

2 Sechskantschrauben (2) M8 (2x4 Stück) lösen, Platten abnehmen.

3 Schmirgellein Stücke (4) (Körnung nach oben) auf Alu-Strebenprofil (1) legen.

4 Gurtenden (3) parallel auflegen.

5 Ein weiteres Schmirgelleinstück (4) (Körnung nach unten) auf die Gurte legen.

6 Die Gurtenden (3) bei einem Gurtspanner ca. 60 cm bzw. ca. 40 cm herausragen lassen.

Należy przestrzegać zaleceń na rys. 7.

1 Napinacze pasa skierowane uchwytami naprzeciwko siebie położyć w odległości ok. 1 m na obu odcinkach przenośnika ST.

2 Zwolnić śruby sześciokątne (2) M8 (2 x 4 szt), zdjęć płyty.

3 Kawałki płótna ściernego (4) (ziarnem do góry) ułożyć na profilu aluminiowym (1).

4 Ułożyć końce pasa (3) równolegle.

5 Kolejny kawałek płótna ściernego (4) (ziarnem do góry) ułożyć na pasach.

6 Końce pasa (3) wysunąć do napinacza pasa na ok. 60 cm lub 40 cm.



Vorsicht
Hohe Gurtspannung

Sind die Gurte nicht richtig befestigt,

besteht Verletzungsgefahr durch losreißen der Gurte während des Spannvorgangs.

> Stellen Sie sicher, dass die Klemmvorrichtung (5) richtig festgeschraubt ist

- 6 Platten mit der abgerundeten Seite auf den Gurt GT 2 auflegen und mit je zwei Sechskantschrauben (2) M8 parallel und gleichmäßig anziehen (max. Anzugsdrehmoment ca. 42 Nm).

Hinweis:

Um Beschädigungen am Gurtführungsprofil GP zu vermeiden, wird empfohlen, eine Platte als Auflage für den Zughub zu verwenden!

- 7 Zughubhaken (6) in die Öse des Gurtspanners mit längeren Gurtstücken einhängen, Kettenhaken (6) in die andere Gurtspanneröse einhängen.
- 8 Durch Hebelbetätigung (7) am Zughub Gurte soweit spannen, bis ausgeschärfte Gurtenden (8) übereinanderlappen und in die Heizpresse eingelegt werden können.
- 9 Beide ausgeschärfte Flächen müssen exakt übereinander gebracht werden, damit die Gurtdicke über die Klebestelle hinweg konstant bleibt!



Uwaga
Duże napięcie wstępne pasa

Jeżeli pasy nie są włożone poprawnie, występuje zagrożenie urazem spowodowane przez zerwanie się pasa podczas napinania.

> Należy zapewnić, aby urządzenie zaciskowe (5) było poprawnie przykręcone.

- 6 Położyć płyty zaokrągloną krawędzią na pas GT 2 i dociągnąć równoległe i równomiernie za pomocą dwóch śrub sześciokątnych (2) M8 (maks. moment dokręcający ok. 42 Nm).

Uwaga::

W celu uniknięcia uszkodzeń profilu prowadzącego GP, zalecane jest stosowanie płyty jako podkładu dla wciągarki!

- 7 Zawiesić hak wciągarki (6) w pętłach napinacza pasa z dłuższymi częściami pasa, haki łańcucha (6) zaczepić w innych pętłach napinacza pasa.
- 8 Uruchamiając dźwignię (7) na wciągarcie napinać pas tyle, aż wyostrzone końce pasa (8) będą nachodzić na siebie i można je będzie włożyć do zgrzewarki.
- 9 Oba wyostrzone końce muszą być umieszczone dokładnie nad sobą, aby grubość pasa w miejscu sklejanego pozostawała stała!

Transportrichtung
Kierunek transportu

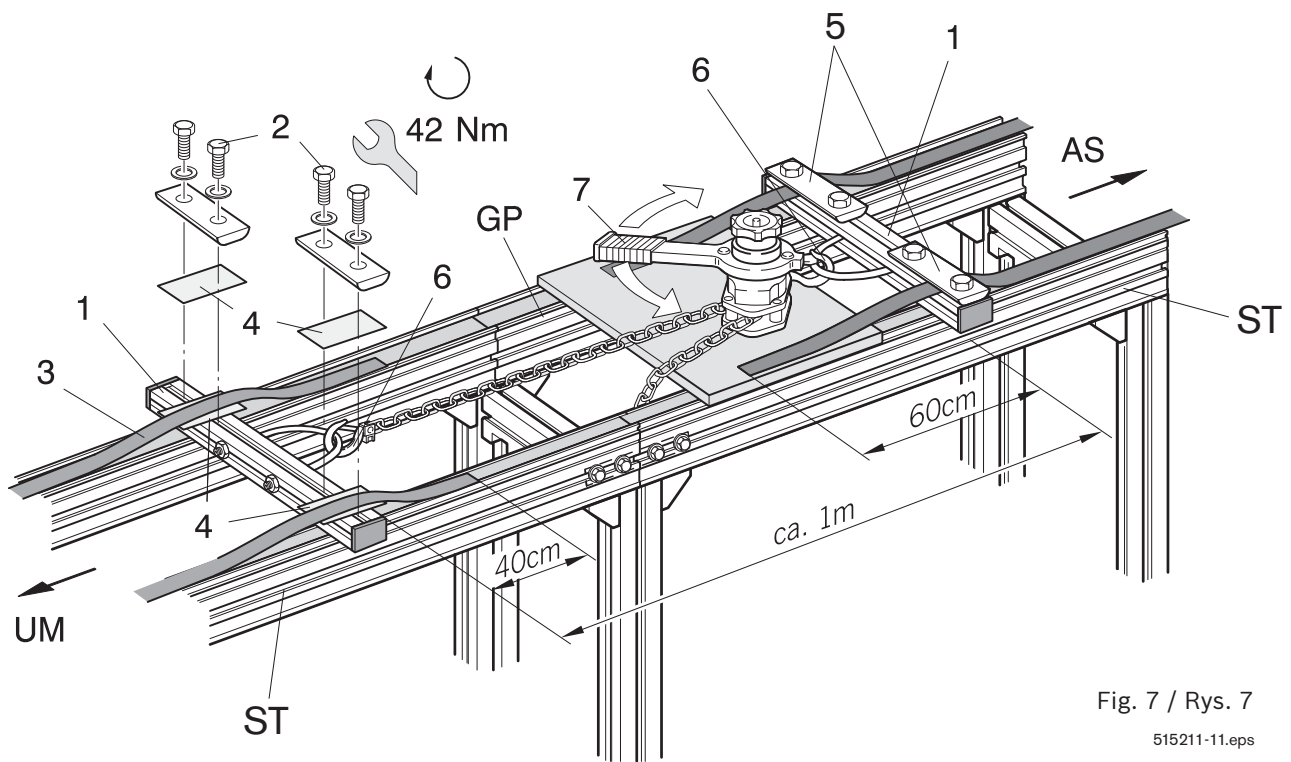
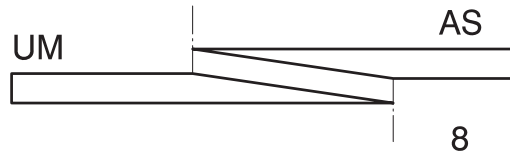


Fig. 7 / Rys. 7

515211-11.eps

DEUTSCH

POLSKI

5.1 Kleben: Vorbereitung

5.1 Klejenie: Przygotowanie

Der ausgeschärfte und gespannte Gurt wird mit der Heizpresse (Fig. 8) zum Endloggurt verklebt.

Hinweis:

Die Haltbarkeit der Klebestelle kann nur garantiert werden, wenn

- der auf Seite 6 angegebene Gurt (mit Bosch Rexroth Bestell-Nr.),
- die vorgeschriebenen Klebematerialien verwendet,
- die Klebevorschriften der Klebstoffhersteller eingehalten werden!
- das Verfallsdatum des Klebers nicht überschritten ist!

Wyostrzony i napięty pas jest zgrzewany za pomocą prasy zgrzewającej (rys.8).

Uwaga:

Trwałość miejsca sklejania może być zagwarantowana tylko w przypadku, gdy

- stosowany jest pas podany na str. 6 (z numerem katalogowym Bosch Rexroth),
- stosowane są zalecane materiały klejące,
- przestrzegane są zasady dotyczące klejenia producenta kleju!
- nie jest przekroczony termin przydatności kleju do użytku!

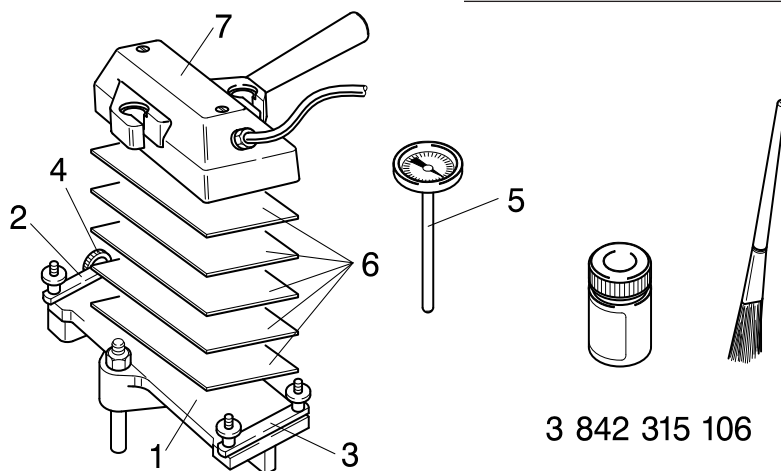


Fig. 8 / Rys. 8

515211-12.eps

Klebevorbereitung (Fig. 8)

Hinweis:

Entfernen Sie Gewebereste vollständig von den Ausschärfflächen.

1 Ausschärfflächen mit Spiritus reinigen und entfetten.

Heizpresse vorheizen (Fig. 9)

1 Thermometer (5) in entsprechende Bohrung der Heizpresse stecken. Heizpresse (7) auf $120^{\circ}\text{C} \pm 5^{\circ}$ vorheizen, ggf. an Einstellschraube Temperatur einstellen.

2 Heizpressenunterteil (1) auflegen. Das Klemmteil (2) zeigt in Richtung Antriebsstation AS.

Przygotowanie do klejenia (rys.8)

Wskazówka:

Resztki włókien muszą być całkowicie usunięte z powierzchni ostrzenia.

1 Powierzchnie ostrzenia muszą być wyczyszczone i odtłuszczone za pomocą spirytusu.

Rozgrzewanie prasy zgrzewającej (rys.9)

2 Wstawić termometr (5) do odpowiedniego otworu prasy zgrzewającej. Rozgrzać prasę zgrzewającą (7) do temperatury $120^{\circ}\text{C} \pm 5^{\circ}$, ew. wyregulować temperaturę za pomocą śruby regulującej.

2 Położyć dolną część prasy zgrzewającej (1). Zacisk (2) wskazuje w kierunku głowicy napędowej AS.

3 Gummiplatte und Kunststofffolie aus Zwischenlagensatz (6) in Heizpressenunterteil (1) einlegen.

4 Gurtende aus Richtung Umlenkung UM einlegen und mit Klemmteil (3) festspannen.

5 Gurtende aus Richtung Antrieb AS fluchtend einlegen und mit Klemmteil (2) festspannen.

Hinweis:

Beide ausgeschärften Flächen müssen exakt übereinander gebracht werden, damit die Gurtstärke über die Klebestelle hinweg konstant bleibt.

3 Włożyć płyty gumowe i folię z tworzywa sztucznego z zestawu podkładek (6) do dolnej części prasy zgrzewającej (1)

4 Włożyć końce pasa z kierunku nawrotu UM i dociągnąć za pomocą zacisku (3).

5 Włożyć końce pasa z kierunku napędu AS i dociągnąć za pomocą zacisku (2).

Uwaga:

Oba wyostrzone końce muszą być umieszczone dokładnie nad sobą, aby grubość pasa w miejscu sklejanego pozostawała stała.

6 Schraube (4) lösen und Klemmteil (2) mit Gurtende entfernen.

6 Zwolnić śrubę (4) i usunąć zacisk (2) z końcami pasa

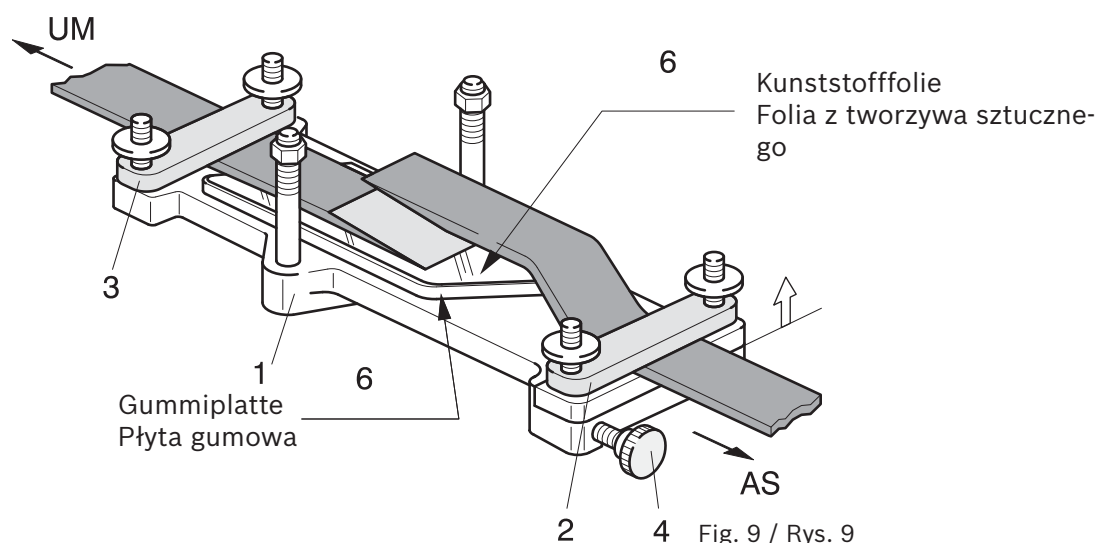
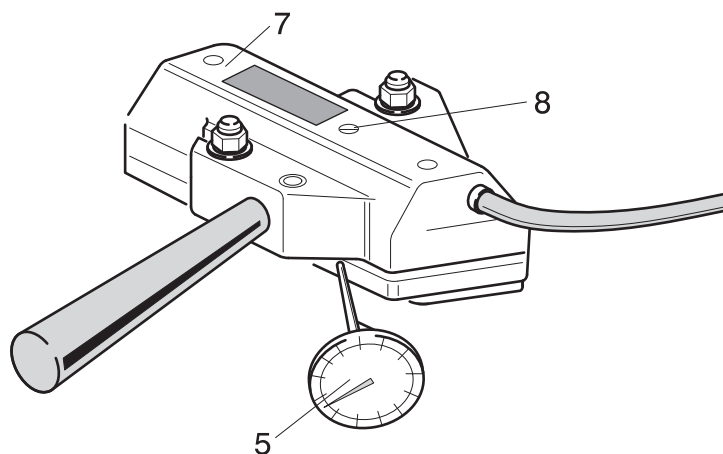


Fig. 9 / Rys. 9

515211-13.eps

DEUTSCH

POLSKI

5.2 Kleben: Klebevorgang

5.2 Klejenie



Vorsicht Falsch verklebter Gurt

Wenn Sie falsches Klebematerial

verwenden und die Verklebung unsachgemäß durchführen, besteht Verletzungsgefahr durch reissen der Gurte.

- > Beachten Sie beim Verkleben die Sicherheitshinweise des Kleberherstellers laut Sicherheitsdatenblatt gemäß 91/155/EWG.
- > Verwenden Sie nur das von Bosch empfohlene Klebematerial (Bestell-Nr. 3 842 315 106).

siehe Fig. 10

- 1 Beide Ausschärfflächen (9) gleichmäßig dünn mit Klebstoff einstreichen.
- 2 Klemmteil (2) wieder einsetzen. Dabei treffen die Gurtenden mit den Klebeflächen fluchtend aufeinander.
- 3 Gurtenden sofort zusammenlegen, glattstreichen und mit Schraube (4) sichern
- 4 Restlichen Zwischenlagensatz (6) in der Reihenfolge Kunststoffolie, Stahlbech auf die Klebestelle legen



Vorsicht

Verbrennungsgefahr

Heizpresse ist sehr heiß!

- > Fassen Sie die Heizpresse nur am Kunststoffgriff an!

- 5 Vorgeheiztes Heizpressenoberteil (7) aufsetzen und an beiden Sechskantmutter (10) parallel und gleichmäßig festschrauben.
- 6 Temperatur an Thermometer (5) kontrollieren (120°C +/- 5°) und ggf. an der Einstellschraube (8) justieren.
- 7 nach ca. 25 min. Gerät ausschalten, (Netzstecker ziehen) und auf < 50°C abkühlen lassen.
- 8 Heizpresse (7) öffnen und entfernen.

Hinweis:

Gurt GT 2 vor Öffnen der Spannvorrichtung auf Raumtemperatur abkühlen lassen!



UWAGA

Źle sklejonny pas

Jeżeli zostaną

zastosowane niewłaściwe

materiały klejące, a proces klejenia wykonany niepoprawnie, występuje zagrożenie zrywaniem się pasa.

- > Podczas klejenia należy przestrzegać zasad bezpieczeństwa producenta kleju zgodnie z kartą danych i dyrektywą 91/155/EWG.
- > Należy stosować wyłącznie kleje rekomendowane przez Bosch (Nr zamówienia 3 842 315 106).

patrz rys. 10

- 1 Obie sklejjane powierzchnie (9) posmarować równomiernie cienk warstwą kleju.
- 2 Włożyć ponownie zacisk (2). Końce pasa z powierzchniami klejącymi nachodzą płynnie na siebie.
- 3 Natychmiast złożyć końce pasa, wygładzić i zabezpieczyć śrubą (4)
- 4 Pozostałe podkłady (6) w kolejności folia, blacha stalowa położyć na miejsce sklejenia



UWAGA

Niebezpieczeństwo poparzenia

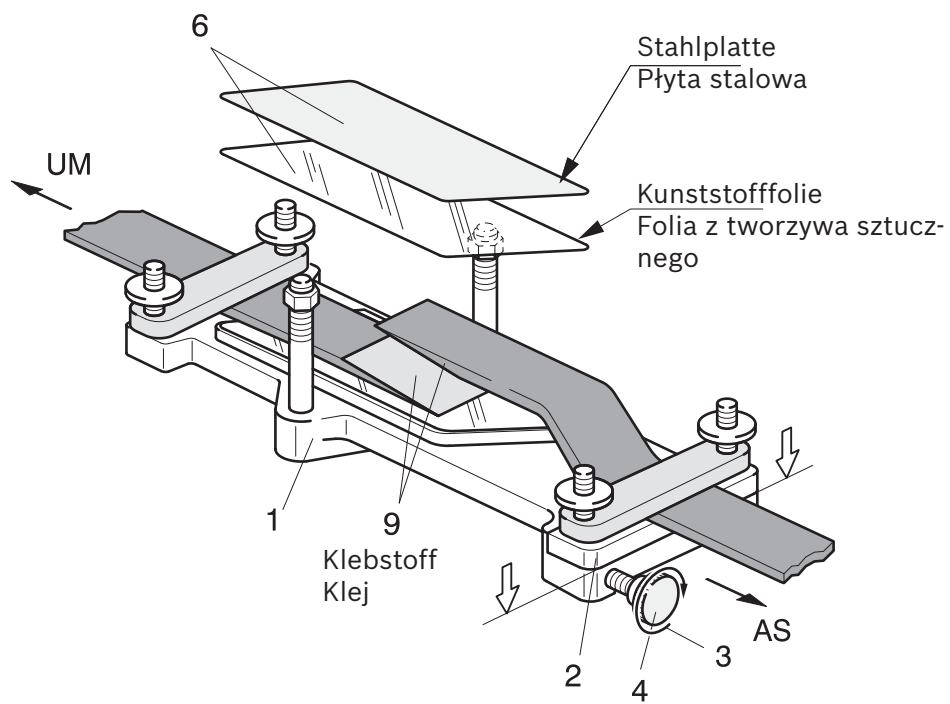
Zgrzewarka jest bardzo gorąca!

- > Dotykać zgrzewarki tylko za uchwyt plastikowy!

- 5 Założyć rozgrzaną górną część zgrzewarki (7) i równolegle i równomiernie dokręcić obie nakrętki sześciokątne (10).
- 6 Kontrolować temperaturę na termometrze (5) (120°C +/- 5°) i wyregulować ew. za pomocą śruby nastawnej (8).
- 7 po ok. 25 min, wyłączyć urządzenie, (wyciągnąć wtyczkę) i schłodzić do < 50°C.
- 8 Zgrzewarkę (7) otworzyć i zdjąć.

Wskazówka:

Przed otwarciem napinacza schłodzić pas GT 2 do temperatury pokojowej!



515211-14.eps

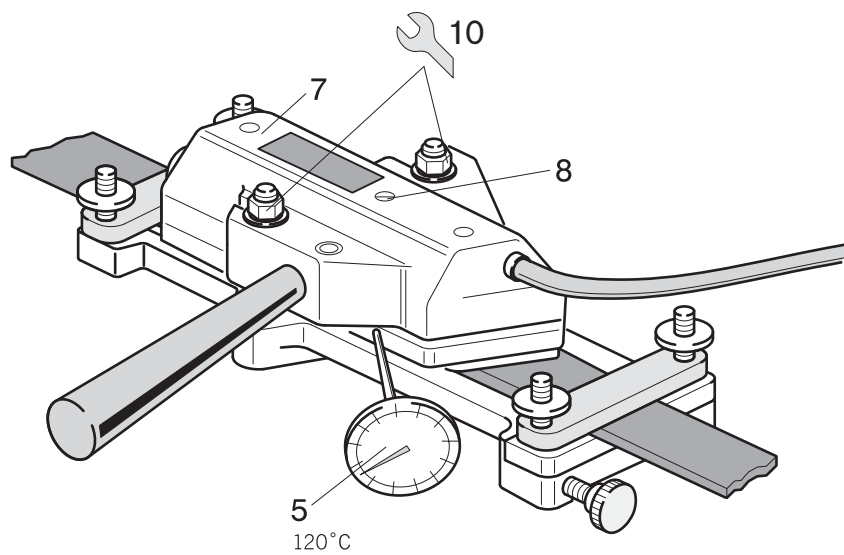


Fig. 10 / Rys. 10

515211-15.eps

DEUTSCH

POLSKI

Ausschärfvorrichtung – Inbetriebnahme Urządzenie ostrzące - uruchomienie

■ **Erstmontage / Inbetriebnahme
(Fig. 11)**

■ **Pierwszy montaż / uruchomienie
(rys. 11)**

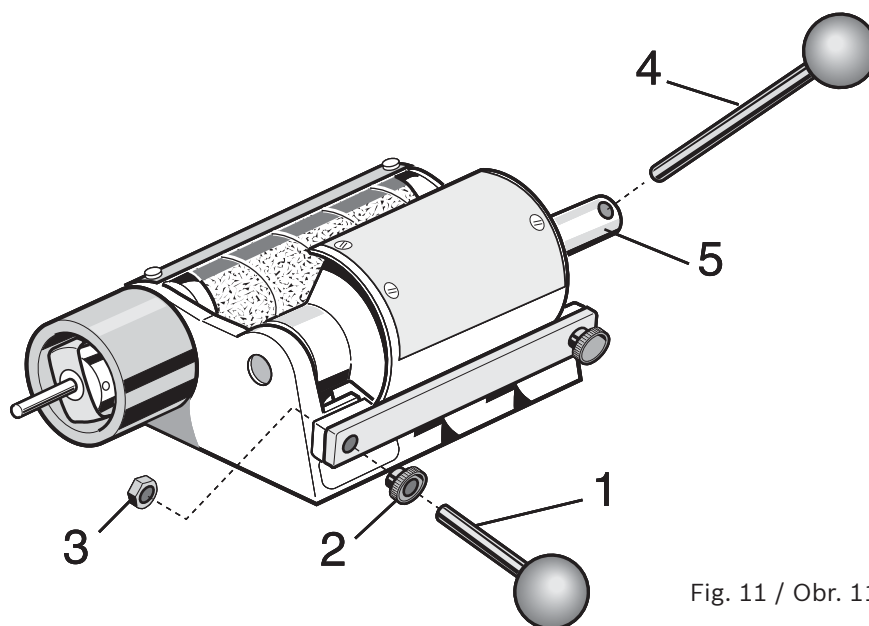


Fig. 11 / Obr. 11

5152 11-1 6.eps

- 1 Gerät aus der Verpackung nehmen.
- 2 Auf dem Schwenkhebel (1) (langes Gewinde am Schaft) die Rändelschraube (2) aufdrehen, in die Gewindebohrung am Schwenktisch einschrauben und mit der Kontermutter (3) sichern.
- 3 Exzenterhebel (4) in die Gewindebohrung am Verlängerungsstück der Exzenterwelle (5) eindrehen.

- 1 Wyjąć urządzenie z opakowania.
- 2 Do dźwigni wychylnej (1) (długi gwint na wałku) przykręcić śrubę radełkową (2), wkręcić do otworu gwintowanego na stole pochylnym i zabezpieczyć za pomocą nakrętki (3).
- 3 Wkręcić dźwignię mimośrodową (4) do otworu gwintowanego w przedłużce wałka mimośrodowego (5).

■ Prüfung der Einstellung (Fig. 12)

■ Kontrola nastaw (rys. 12)

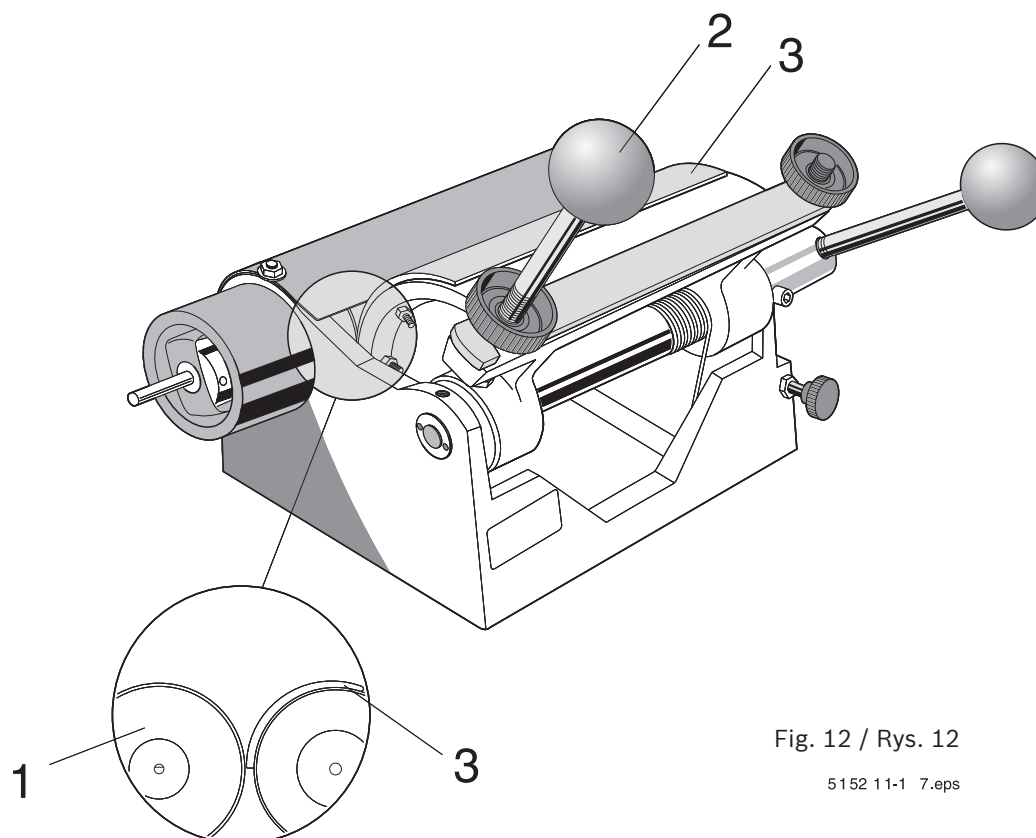


Fig. 12 / Rys. 12

5152 11-1 7.eps

- 1 Beide Hebel vorschieben.
- 2 Durch Drehen der Schleifwalze (1) von Hand und langsames Zurückziehen des Schwenkhebels (2) prüfen, ob die Schleifwalze (1) das Keilsegment (3) des Schwenktisches auf ganzer Breite gerade eben berührt. Nur an der Vorderkante des Keilsegmentes (3) dürfen sich über die ganze Breite gleichmäßig verteilte Kratzspuren bilden.

Ist das nicht der Fall, ist eine Einstellung erforderlich (Wartung / Einstellarbeiten).

- 1 Wysunąć do przodu obie dźwignie.
- 2 Pokręcając ściernicę walcową (1) ręcznie i wyciągając powoli dźwignię wychylną (2) sprawdzić, czy ściernica (1) równo dotyka elementu klinowego (3) stołu pochylonego na całej szerokości. Tylko na przedniej krawędzi elementu klinowego (3) mogą się tworzyć na całej szerokości równomiernie rozłożone ślady ścierne.

Jeżeli tak nie jest, wymagana jest regulacja (Konserwacja/regulacja)

■ **Antrieb (Fig. 13)**

Die Ausschärfeinrichtung wird mit einer handelsüblichen Bohrmaschine angetrieben.

■ **Napęd (rys. 13)**

Urządzenie ostrzące jest napędzane przy użyciu standardowej wiertarki.

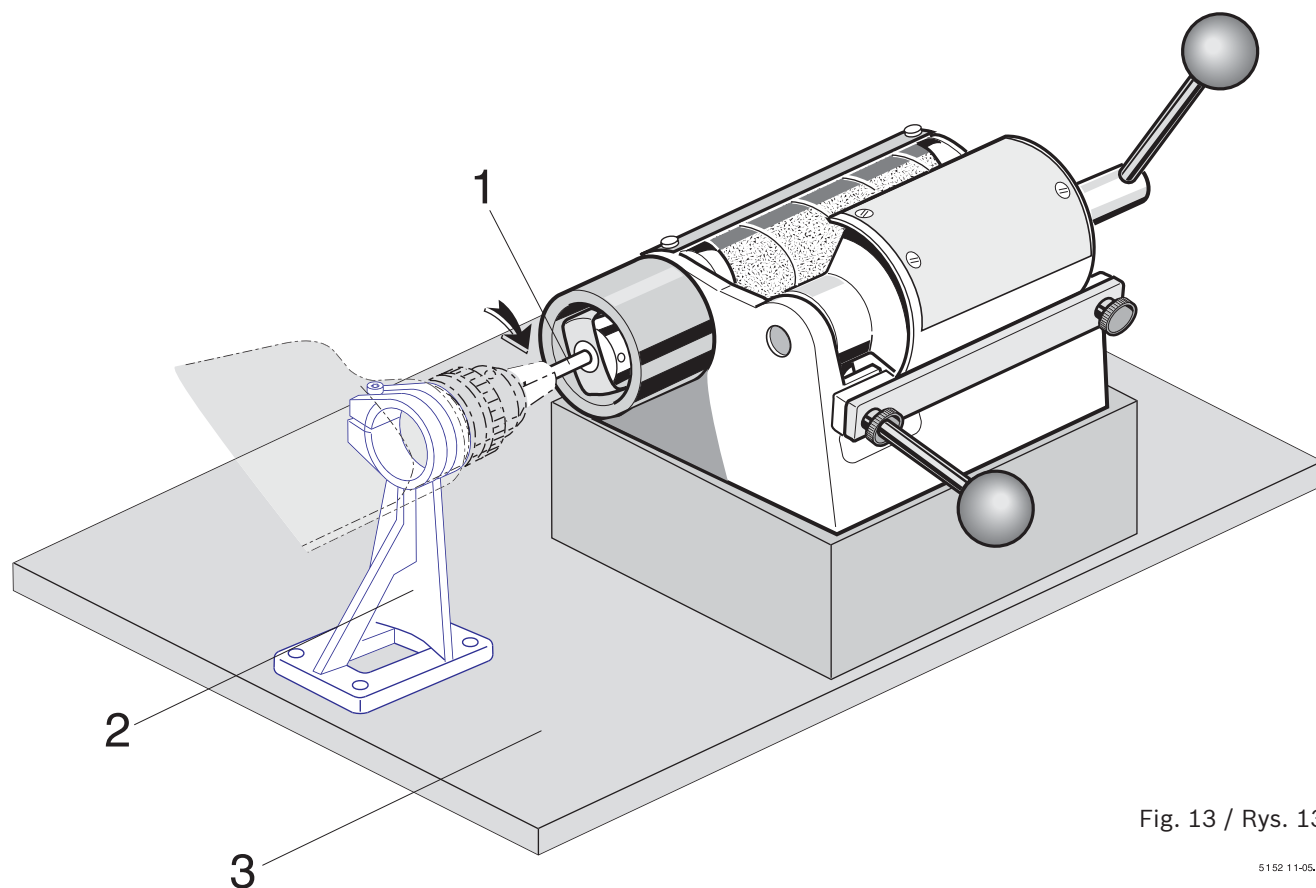


Fig. 13 / Rys. 13

5152 11-05.eps

- 1** Vorstehendes Wellenende (1) in Bohrfutter einspannen.
- 2** Bohrmaschine gegen Mitdrehen sichern.
Es wird empfohlen, die Ausschärfeinrichtung mit der Bohrmaschine (Befestigungswinkel (2)) auf einer Grundplatte (3) (Holzbrett) zu befestigen.
- 3** Drehzahl auf etwa 1000 1/min einstellen (Drehrichtung = Pfeilrichtung).

- 1** Wpiąć wystający koniec wałka (1) do uchwyty wiertarskiego.
- 2** Zabezpieczyć wiertarkę przed obracaniem.
Zalecane jest zamontowanie urządzenia ostrzącego z wiertarką (kątownik montażowy (2)) na płycie (3) (drewniana deska).
- 3** Nastawić prędkość obrotową na ok. 1000 1/min (kierunek obrotów = kierunek strzałki).

Ausschärfvorrichtung – Wartung Urządzenie ostrzące - konserwacja

Wartung / Einstellarbeiten (Fig. 14)

Hinweis:

Schalten Sie die Antriebskomponenten spannungsfrei, bevor Sie mit Wartungs- und Einstellarbeiten an der Ausschärfeinrichtung beginnen (Netzstecker das Antriebs abziehen)!

Belag der Schleifwalze erneuern (Schleifband auswechseln):

- 1 Schutzvorrichtung (1) abschrauben, und altes Schleifpapier von der Walze restlos entfernen.
- 2 Neues selbstklebendes Schleifband (3 842 315 104) spiralförmig straff auf die Rolle aufziehen. Das Schleifband muß fest an der Schleifwalze anliegen.
- 3 Schutzvorrichtung (1) wieder montieren. Anschließend die Einstellung wie oben beschrieben prüfen.

Konserwacja/ regulacja (rys. 14)

Wskazówka:

- Należy odłączyć napięcie zasilające od elementów napędowych przed rozpoczęciem sprawdzania i regulacji urządzenia ostrzącego. (wyciągnąć wtyczkę sieciową napędu)!

Wymiana okładziny ściernicy walcowej (wymiana pasa ściernej):

- 1 Odkręcić osłonę (1) i całkowicie usunąć stary papier ścierny z walca
- 2 Mocno naciągnąć nową samoprzylepną taśmę ścierną (3 842 315 104) spiralnie na rolkę. Taśma ścierna musi mocno przylegać do ściernicy walcowej.
- 3 Ponownie zamontować osłonę (1). Następnie sprawdzić nastawy tak, jak opisane powyżej.

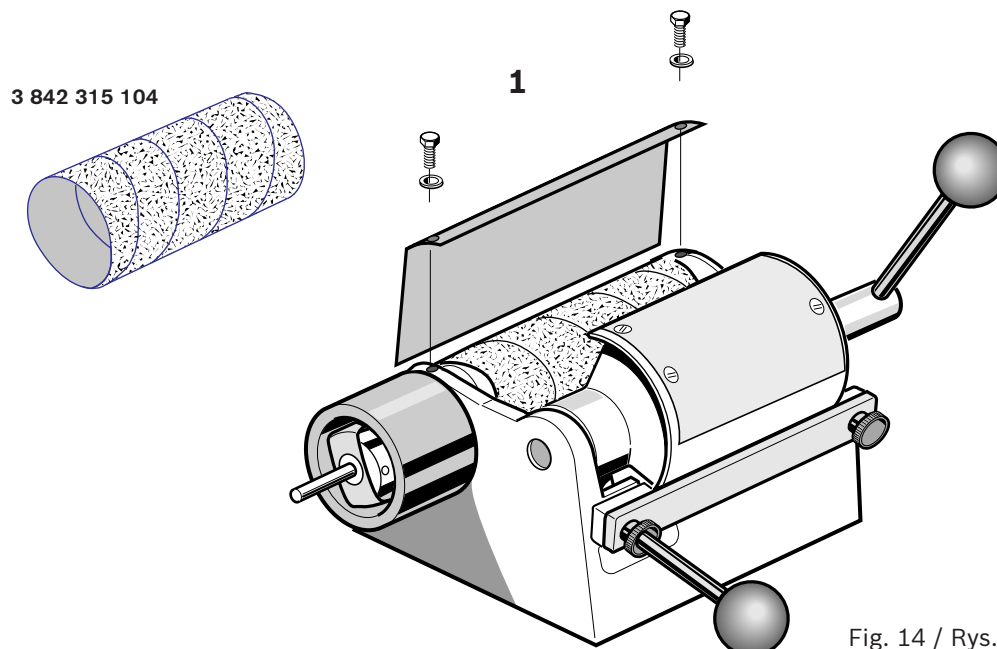


Fig. 14 / Rys. 14

515211-18.eps

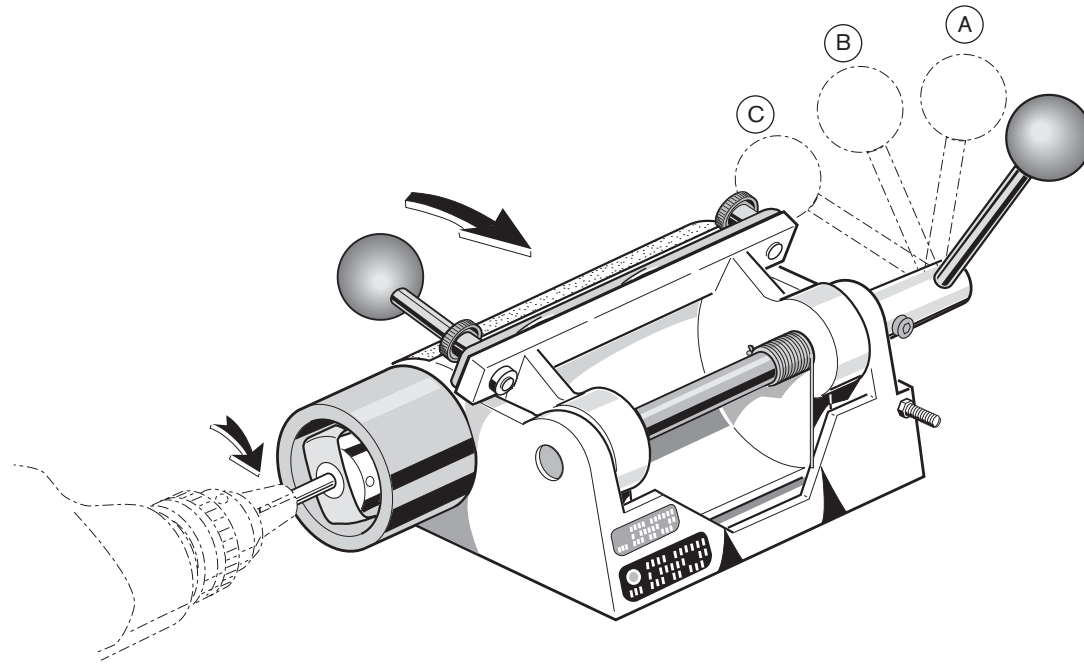


Fig. 15 / Rys. 15

515211-19.eps

Einstellung der Ausschärfeinrichtung

- 1 Schleifpapierbelag auf der Schleifwalze prüfen. Gegebenenfalls erneuern.
- 2 Keilsegment auf dem Schwenktisch auf Schäden überprüfen. Gegebenenfalls erneuern.

Einstellung des Abstandes Schleiftisch zu Schleifwalze (Fig. 15)

Der richtige Abstand des Schwenktisches zur Schleifwalze kann über den Anschlag des Exzenterhebels eingestellt werden.

- 1 Die Kontermutter an der Anschlagschraube lösen.
- 2 Durch stetiges Probieren (=> Prüfung der Einstellung) die richtige Einstellung finden und mit der Anschlagschraube fixieren.
- 3 Kontermutter festziehen.

Regulacja urządzenia ostrzącego

- 1 Sprawdzić warstwę ścierną na ściernicy walcowej. Ewentualnie wymienić.
- 2 Sprawdzić element klinowy na stole pochylnym pod kątem uszkodzeń. Ewentualnie wymienić.

Regulacja odstępu pomiędzy stołem szlifierskim a ściernicą walcową (rys.15)

Właściwy odstęp od stołu do ściernicy walcowej może być regulowany za pomocą ogranicznika dźwigni mimośrodowej.

- 1 Zwolnić nakrętkę wkrętu zderzakowego.
- 2 Znaleźć właściwe ustawienie metodą ciągłych prób(=> sprawdzanie nastaw) i zafiksować za pomocą śruby ograniczającej.
- 3 Dokręcić nakrętkę zabezpieczającą

Ausschärfvorrichtung – Einstellung

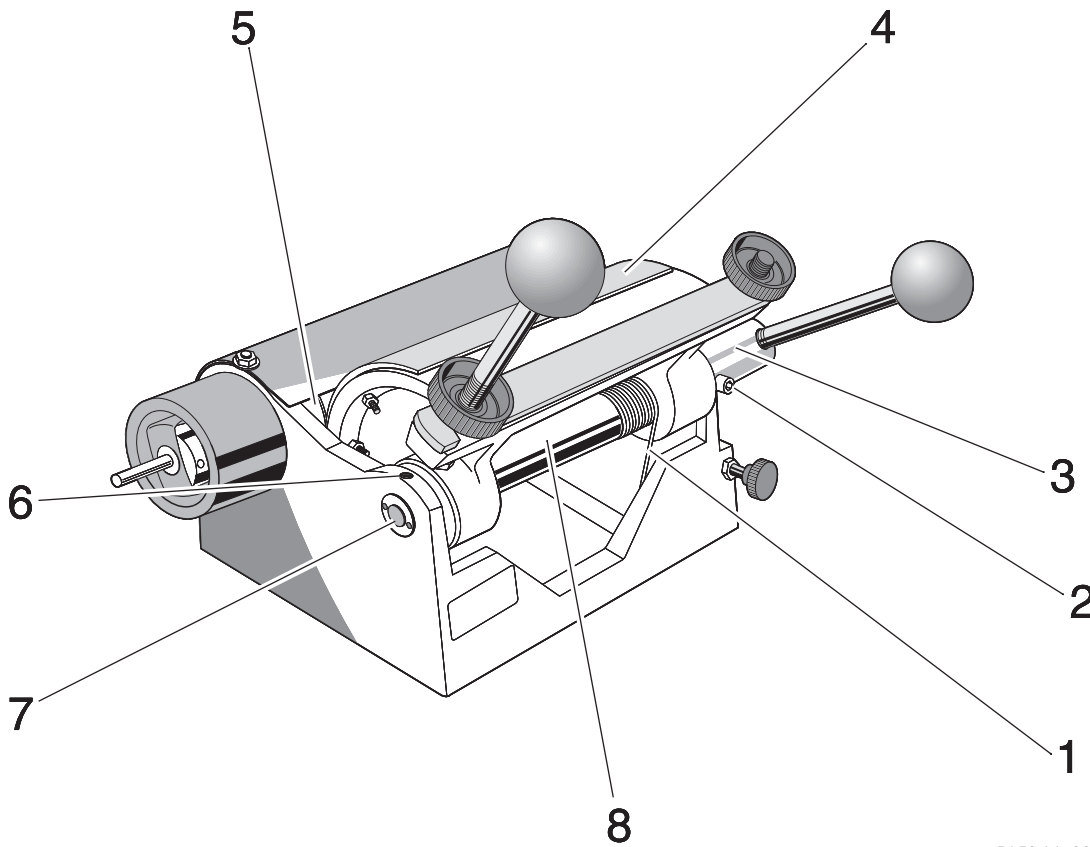
Urządzenie ostrzące - regulacja

■ **Einstellung der Parallelität (Fig. 16):**

- 1 Mit einem Schraubendreher den langen Schenkel (1) der Rückholfeder an der Exzenterwelle (8) vorsichtig aushängen.
- 2 Wellenverlängerung mit Exzenterhebel (3) durch Lösen der Innensechskantschraube (2) abziehen.
- 3 Beide Sicherungsschrauben (6) an der Oberseite der Exzenterbuchsen-lagerung lösen.
- 4 Mit einem geeigneten Zweilochschlüssel die beiden Exzenterbuchsen (7) so verstellen, daß die Oberfläche des Schwenktisches (4) wieder parallel zur Oberfläche der Schleifwalze (5) ausgerichtet ist.
- 5 Beide Sicherungsschrauben (6) wieder anziehen.
- 6 Wellenverlängerung mit Exzenterhebel (3) wieder aufstecken und ganz nach vorne an den Anschlag schieben.
- 7 Innensechskantschraube (2) leicht eindrehen, aber noch nicht festziehen!
- 8 Schwenktisch (4) mit dem Schwenkhebel so einstellen, daß das dicke Ende des Keilsegmentes am nächsten zur Schleifwalze (5) steht.
- 9 Nun die Exzenterwelle (8) am Wellenschaft von Hand (!) so verdrehen, daß das "dicke Ende" des Keilsegmentes am Schwenktisch (4) die Schleifwalze (5) gerade noch leicht berührt.
- 10 Exzenterwelle (8) so festhalten und gleichzeitig sicherstellen, daß der Exzenterhebel der Wellenverlängerung (3) noch am Anschlag anliegt.
- 11 Innensechskantschraube der Wellenverlängerung (3) nun festziehen.
- 12 Schenkel (1) der Rückholfeder an der Exzenterwelle (8) vorsichtig wieder einhängen.

■ **Ustawienie równoległe (rys. 16):**

- 1 Za pomocą śrubokrętu ostrożnie wysunąć długie ramię (1) sprężyny powrotnej wałka mimośrodowego (8).
- 2 Ściągnąć przedłużkę wałka z dźwignią mimośrodową (3) zwalniając śrubę z sześciokątnym gniazdem (2).
- 3 Zwolnić obie śruby zabezpieczające (6) w górnej części ułożyskowania tulei mimośrodowych.
- 4 Za pomocą klucza dwuoczkowego przestawić obie tuleje mimośrodowe (7) w taki sposób, aby powierzchnia stołu pochyłego (4) była znowu ustawiona równoległe do powierzchni ściernicy walcowej (5).
- 5 Ponownie dociągnąć obie śruby zabezpieczające (6).
- 6 Ponownie założyć przedłużenie wałka z dźwignią mimośrodową (3) i przesunąć całkiem do przodu do ogranicznika.
- 7 Lekko wkręcić śrubę z gniazdem sześciokątnym (2), ale nie dociągać!
- 8 Stół pochyły (4) ustawić za pomocą dźwigni wychylnej w taki sposób, aby koniec klina był umieszczony jak najbliżej do ściernicy walcowej (5).
- 9 Teraz przekręcić wałek mimośrodowy (8) na międzypiaściu ręcznie (!) w taki sposób, aby "gruby koniec" klina na stole uchylnym (4) tylko lekko dotykał ściernicy walcowej (5).
- 10 Wałek mimośrodowy (8) trzymać jednocześnie zabezpieczając w taki sposób, aby dźwignia mimośrodowa przedłużenia wału (3) przylegała jeszcze do ogranicznika.
- 11 Dociągnąć teraz śrubę z sześciokątnym gniazdem przedłużenia wałka (3)
- 12 Ramię (1) sprężyny zwrotnej na wale mimośrodowym (8) ponownie ostrożnie zawiesić.



5152 11-20 .eps

Fig. 16 / Rys. 16