

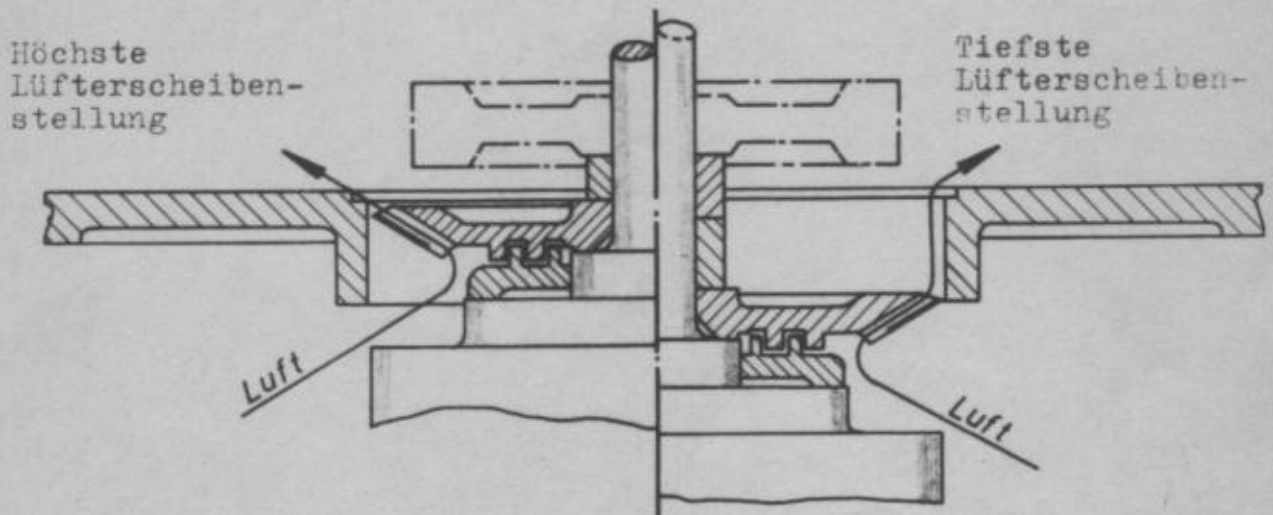
Kurzbetriebsanleitung zum

HEMAG

— **FRÄSROTOR**

Bitte beachten Sie stets folgende Hinweise und Sie werden immer mit der Funktion Ihres HEMAG-Fräsrrotors bestens zufrieden sein.

1. Werkzeuge immer so aufsetzen, daß die Lüfterscheibe im Bereich des Drehplattenringes läuft. Dadurch wird die Verschmutzung der Maschine durch Späne verhindert (s. Skizze).



Bei Werkzeugen mit tiefer Unterseite Lüfterscheiben mit hochgezogenem Rand verwenden (bitte unter Angabe des Werkzeuges anfordern).

2. Spindelmuttern dürfen nicht über die Spindel herausragen; bei den Spindeln festziehen, die kein Werkzeug tragen.
3. Hülsen-Klemmung in Arbeitsstellung immer festziehen.
4. Beim Spindelwechsel immer erst Hülsen-Klemmung lösen, dann Spindel versenken. Am Handrad und beim Weiterdrehen des Rotors **n i e G e w a l t** anwenden! Vor dem Hochfahren der Spindel den Rotor in der Raststellung einpendeln lassen.
5. Drehzahl nur in unterster Motorstellung vorwählen.
6. Wichtig ist die wöchentliche Reinigung der Spindelgehäusen, der Anschlagsschraubenköpfe und der Motorsäule, am besten mit Dieselöl oder Petroleum. Schwer bewegliche Hülsen und Späne unter dem Kopf der Anschlagsschraube können zu Betriebsstörungen führen.
7. Die Spindellager sind nach je 400 Betriebsstunden, der Motor nach ca. 2000 Betriebsstunden mit je 10 g bestem Kugellagerfett nachzuschmieren. Die Schmierstellen am Bremsträger sind monatlich einmal nachzuschmieren.
8. Beim Riemenwechsel nur Ersatzriemen der Type SPZ, Lw mm verwenden. Andere Riemen führen zu vorzeitigem Verschleiß.

Montageanleitung

zum HEMAG-PRÄSOROTOR

1. Prüfen ob vom Transport keine Beschädigungen festzustellen sind. Auf keinen Fall das Handrad bewegen, bevor die Gegengewichte eingelegt sind!
2. Die beiderseitigen Drahtbefestigungen des Rotorkörpers und des Motors lösen und entfernen.
3. Die Gewichte in die beiden Tragstangen einlegen, und zwar so, daß die Aussparungen nach unten zu liegen kommen.
4. Die Lagerhülsen vollständig vom Rostschutzmittel säubern (mit Petroleum oder Rohöl).
5. Den Rotor in eine vorgesehene Rasterstellung drehen und einpendeln lassen.
6. Mit dem Handrad leicht - ohne Gewaltanwendung - nach rechts drehen, damit schiebt sich die gewählte Präslagerung nach oben.

Nunmehr kann die Bedienung nach der beigelegten Kursbetriebsanleitung erfolgen.

Beim Wechsel der Arbeitswelle wird nun mit dem Handrad, nach Lösen der Hülsenklemmung, nach links gedreht. Die Bewegung muß leicht erfolgen, lediglich in der unteren Stellung verspürt man einen geringen Widerstand, der zu überwinden ist. Dabei bewegt sich der Motor in die tiefste Stellung und gibt die Stufenscheiben der Arbeitswellen frei. In dieser Stellung kann der Rotorkörper gedreht, sowie der Geschwindigkeitswechsel vorgenommen werden.

Zum Transport der Maschine werden alle Hülsen in die tiefste Stellung gebracht, dann der Rotor gegen Verdrehung verdrahtet und sämtliche Gewichte wieder der Maschine entnommen. Mit den eingelegten Gewichten darf die Maschine nicht transportiert werden. Sodann sind die blanken Teile, vor allem die Lagerhülsen, gut einzufetten und mit Ölpapier zu schützen.

Heidelberg-Kirchheim, den

HEMAG Maschinenbau