



SPONGE-JET[®]

35E Recycler[™]

50E Recycler[™]

BENUTZERHANDBUCH



Sponge-Jet, Inc. (USA)
14 Patterson Lane
Newington, NH 03801, USA

+1-603-610-7950
www.spongejet.com

INHALT

1.0	Sicherheitshinweise	3
2.0	Hauptbestandteile	5
3.0	Erhalt und Inspektion	8
4.0	Klassierung des Strahlmittels	9
5.0	Anforderungen an die Stromversorgung	11
6.0	Normaler Betrieb	12
7.0	Erweiterter Betrieb	13
8.0	Routinemäßige Wartung	16
9.0	Überholung	17
	Notizen	19

WICHTIGER HINWEIS: Obwohl Teile, Systeme, Komponenten oder Betriebsverfahren zwischen den einzelnen Gerätemodellen identisch sein können, besteht die Möglichkeit, dass sich die Abbildungen in diesem Handbuch von Modell zu Modell unterscheiden.

Dieses Handbuch bezieht sich auf die folgenden Modelle:

Modell: 35E

Gewicht: 148 kg (325 lb)

Modell: 50E

Gewicht: 170 kg (375 lb)

Die Original-Anleitung wurde in englischer Sprache erstellt.

Das vorliegende Dokument ist eine Übersetzung der Original-Anleitung.

Sicherheitschilder



Benutzerhandbuch



Gehörschutz



Gefährliche Spannung



Schutzerde

Verriegelung/Kennzeichnung
von elektrischem Strom

Vorsicht/Gefahr



Schutzhandschuhe



Von 2 Personen anzuheben

Nicht mit abgenommenen
Schutzabdeckungen
betreibenAugenschutz
Atemschutz

Die Nichteinhaltung der Anweisungen in diesem Benutzerhandbuch und jegliche Änderungen, die nach dem Versand durch Sponge-Jet vorgenommen wurden, machen die Garantie nichtig. Die direkte Befestigung zusätzlicher Rinnen, Füllschächte usw., die nicht von Sponge-Jet, Inc. geliefert wurden, durch Anschweißen oder Anschrauben an vibrierende Ausrüstung führt automatisch zum Verlust der Garantie.

Alle am Gerät vorgenommene Anschlüsse müssen flexibel ausgeführt sein.

Vor der Inbetriebnahme des Geräts muss der Bediener sicherstellen, dass das Gerät der von vibrierenden Teilen erzeugten Bewegung folgen kann.

Grundsätzlich müssen die Einspeisungs- und Auswurfanschlüsse einen ausreichenden Abstand aufweisen, um jeglichen Kontakt zu vermeiden.

Vor der Inbetriebnahme des Geräts:

Das Gestell muss um die gesamte Unterseite des Gestellrings des Geräts herum über ein solides Fundament verfügen. Das Gestell muss, sofern es nicht auf Laufrollen montiert ist, am Boden oder an einer entsprechenden Trägerkonstruktion befestigt werden. Wenn nach der Inbetriebnahme des Geräts sekundäre Vibrationen am Fundament oder Separatorgestell auftreten, muss das Gerät verstärkt werden. Bei weiteren Fragen wenden Sie sich bitte an Sponge-Jet, Inc.



1. Alle Schutzabdeckungen und Serviceklappen müssen angebracht sein.



2. Risiken:

- Betrieb der Ausrüstung mit entfernten Schutzabdeckungen
- Gefährliche Spannung



3. Erforderliche persönliche Schutzausrüstung:

- Augenschutz
- Gehörschutz
- Schutzhandschuhe
- Atemschutz



4. Gerät darf nur von geschultem Personal bedient und gewartet werden.

- Alle Wartungsanweisungen und -richtlinien lesen und befolgen.
Der Benutzer darf das Gerät erst nach dem Lesen aller Richtlinien in Betrieb nehmen.
- Die Verkabelung aller elektrischen Betriebsmittel muss von einem Elektriker durchgeführt werden.

5. Gebrauchshinweise:

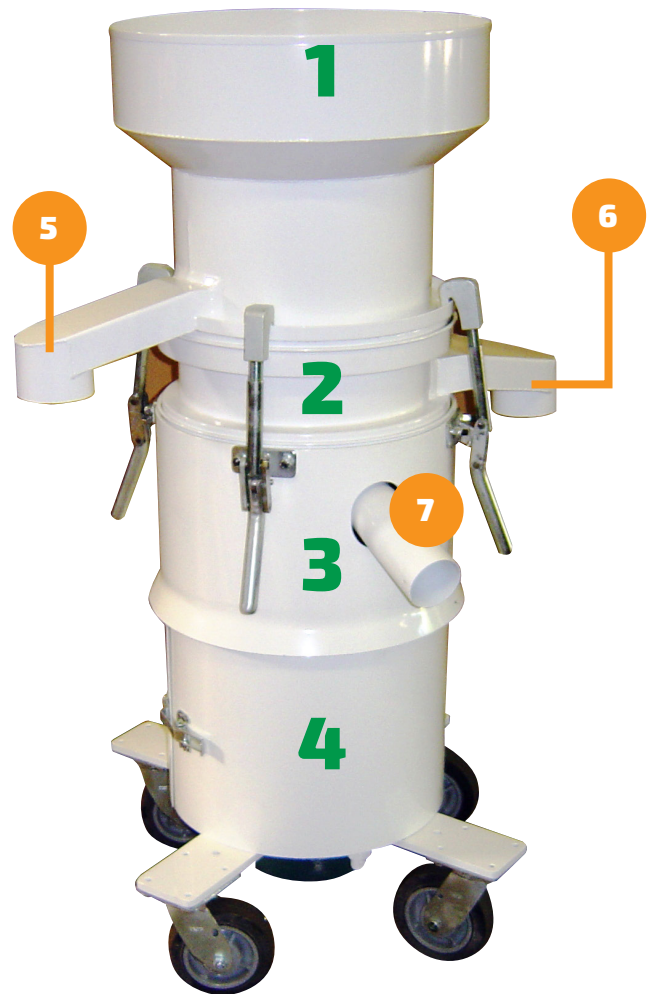
- Das Gerät nicht mit explosionsgefährdeten Produkten oder Produkten mit erhöhten Temperaturen verwenden.
- Das Gerät nur betreiben, wenn alle Schutzeinrichtungen und -abdeckungen angebracht sind.
- Vor jeglichen Inspektions-, Wartungs- oder Reinigungsarbeiten müssen die Verriegelungs-/Kennzeichnungsverfahren befolgt werden.
- Vor jeglichen Einstellungen an den Mechanismen mit exzentrischen Gewichten müssen die Verriegelungs-/Kennzeichnungsverfahren befolgt werden.
- Der Benutzer muss sicherstellen, dass Kabel, Schläuche oder Rohrleitungen keine Rutsch-, Stolper- oder Sturzgefahr darstellen.
- Nicht auf das Gerät klettern.
- Der Benutzer ist dafür verantwortlich, dass alle erforderlichen Vorkehrungen für das zu klassierende Material getroffen werden.
- Das Gerät vorsichtig transportieren. Stets Hilfe hinzuziehen.



2.0

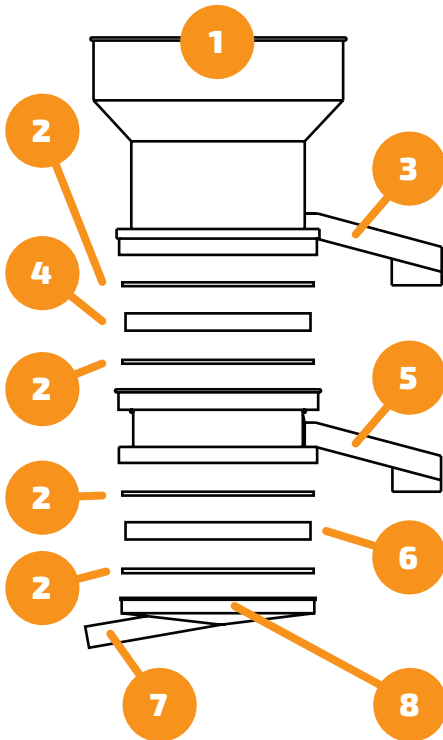
HAUPTBESTANDTEILE

- 1 Füllschacht
- 2 Hauptkranz
- 3 Rüttelteil
- 4 Sicherheitsverkleidung
- 5 Grobpartikel-Auswurfrohr
- 6 Auswurfrohr für wiederverwendbares Strahlmittel
- 7 Feinpartikel-Auswurfrohr
- 8 Wannenklemmenhaken
- 9 Wannenklemme
- 10 Laufrolle
- 11 Netzschalter
- 12 Motor



HAUPTBESTANDTEILE (FORTSETZUNG)

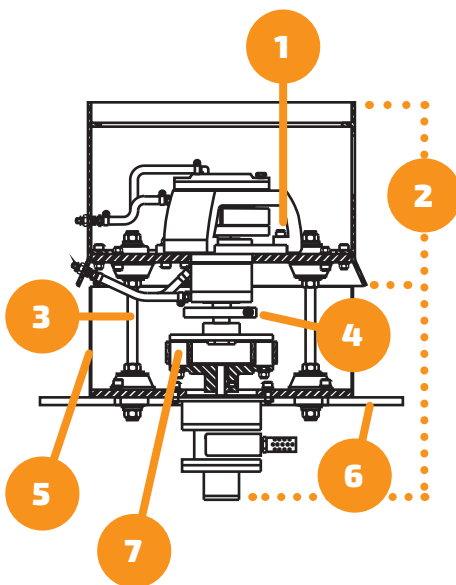
Abbildung A:



Siebeinheit

- Füllschacht**
- Flachdichtung**
- Großpartikel-Auswurfrohr**
Große Partikel, die nicht durch das obere Sieb fallen, werden durch das Großpartikel-Auswurfrohr abgeführt.
- Oberes Sieb**
Edelstahl-Maschensieb zum Trennen von grobem Fremdmaterial, das größer als die Partikel des Sponge Media Strahlmittels ist, vom wiederverwendbaren Sponge Media Strahlmittel.
(Siehe Abschnitt 7.5 – Siebeinheit bzgl. des ordnungsgemäßen Einbaus der Siebe.)
- Auswurfrohr für wiederverwendbares Strahlmittel**
Partikel, die nicht durch das untere Sieb fallen, werden durch das Auswurfrohr für wiederverwendbares Strahlmittel abgeführt.
- Unteres Sieb**
Edelstahl-Maschensieb zum Trennen der als Unterkorn ausgeworfenen Feinpartikel (die normalerweise als Abfall betrachtet werden) vom wiederverwendbaren Sponge Media Strahlmittel.
(Siehe Abschnitt 7.5 – Siebeinheit bzgl. des ordnungsgemäßen Einbaus der Siebe.)
- Feinpartikel-Auswurfrohr**
Partikel, die durch das untere Sieb fallen, werden durch das Feinpartikel-Auswurfrohr abgeführt.
- Flacher Trichter**
Der unter dem unteren Sieb angeordnete flache Trichter sammelt Feinpartikel (Abfall) und leitet diese in das Feinpartikel-Auswurfrohr.

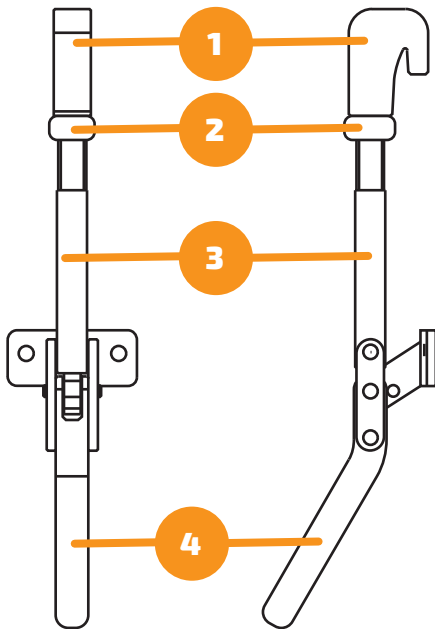
Abbildung B:



Rüttelteil und Untergestell

- Schwungrad**
Die vom Schwungrad erzeugte Schwingungsenergie wird direkt auf die Siebeinheit übertragen.
- Rüttelteil**
Befindet sich über dem Untergestell und stützt die Siebeinheit ab.
- Abhängungsstab**
Verbindet das Untergestell mit dem Rüttelteil.
- Gewicht**
Dieses „außermittige“ Gewicht führt dazu, dass das obere exzentrische Schwungrad das Strahlmittel auf das Sieb wirft.
- Seitenabdeckung**
Diese abnehmbare Abdeckung schützt die im Inneren des Untergestells untergebrachten Komponenten.
- Untergestell**
Stützt die Hauptbedienelemente, den Motor, den Rüttelteil und die Siebeinheit ab.
- Flexible Kupplung**
Absorbiert die bei der Inbetriebnahme auftretende Drehmomentbelastung vom Elektromotor und leitet diese Energie nach oben durch den Rüttelteil.

Abbildung C:



Wannenklammen

- 1 Wannenklammenhaken**
Die Anpassung für Dichtungen unterschiedlicher Größe wird durch Drehen des Wannenklammenhakens vorgenommen.
- 2 Kontermutter**
Verhindert, dass sich der Wannenklammenhaken beim Demontieren der Wannenklammen dreht (*nur 50E*).
- 3 Gewindestange**
Der Wannenklammenhaken wird in die Gewindestange eingeschraubt.
- 4 Hebelgriff**
Zur Befestigung der Wannenklammen an der Siebeinheit.

3.0

ERHALT UND INSPEKTION

Nach Erhalt der Sendung die Packliste unverzüglich mit dem Inhalt der Sendung vergleichen und auf fehlende oder beschädigte Teile prüfen. Alle Kartons und Kisten öffnen und auf Diskrepanzen achten. Bei fehlenden/ beschädigten Teilen unverzüglich das jeweilige Transportunternehmen und Ihren Sponge-Jet-Vertreter benachrichtigen.

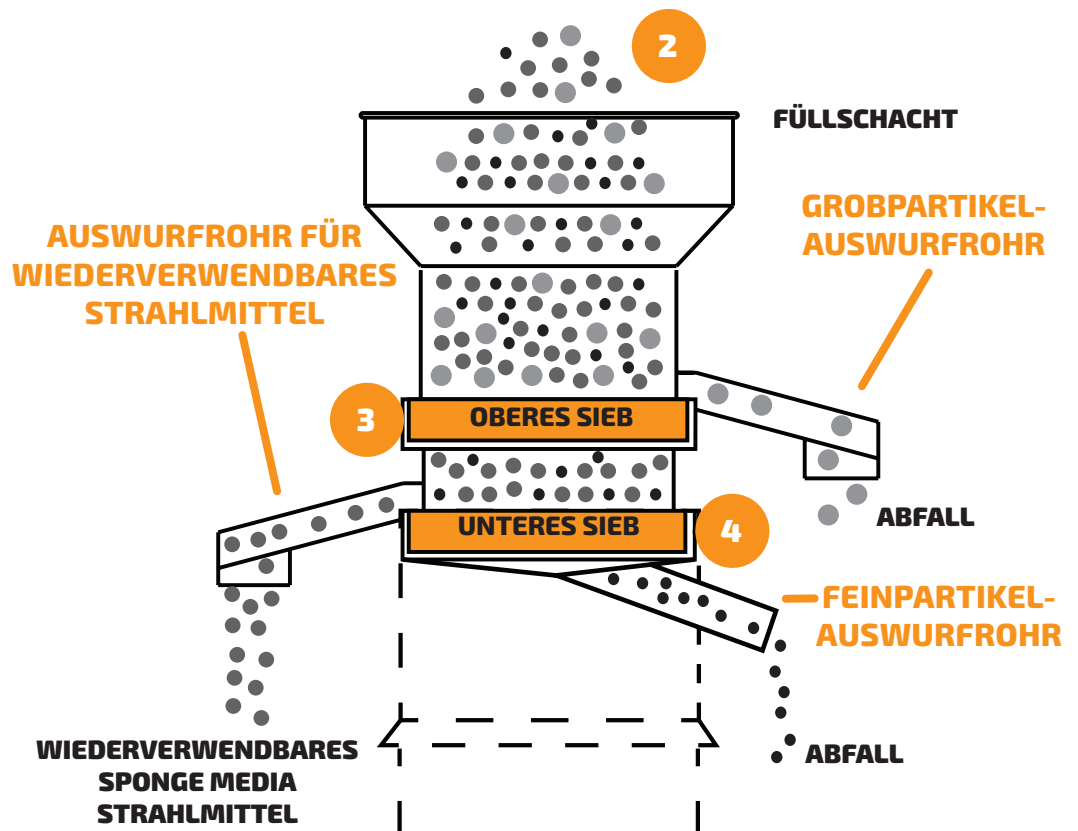
- Alle Siebe und Komponenten untersuchen, um sicherzustellen, dass während des Transports keine Schäden aufgetreten sind.
- Das Gerät auf einer stabilen, ebenen Fläche betreiben, um die maximale Effizienz zu gewährleisten.
- Vibrierende Teile dürfen niemals mit den stationären Teilen des Geräts oder deren Umgebung in Berührung kommen.
- Sicherstellen, dass die Siebelemente waagrecht ausgerichtet sind.

KLASSIERUNG DES STRAHLMITTELS



Verfahren zur Klassierung des Strahlmittels:

- (1) Das Gerät an eine geeignete Stromversorgung anschließen und einschalten.
- (2) Das Sponge Media Strahlmittel nach der Verwendung sammeln und in den **Füllschacht** gießen.
- (3) Das Sponge Media Strahlmittel und feine Fremdmaterialien fallen durch das **obere Sieb**, während große Partikel durch das **Großpartikel-Auswurfrohr** abgeführt werden.
- (4) Das verbrauchte Sponge Media Strahlmittel und feine Fremdmaterialien fallen durch das **untere Sieb** und werden durch das **Feinpartikel-Auswurfrohr** abgeführt, während wiederverwendbares Sponge Media Strahlmittel über dem **unteren Sieb** durch das **Auswurfrohr für wiederverwendbares Strahlmittel** abgeführt wird.



WICHTIG: Die ordnungsgemäße Trennung von groben und feinen Partikeln vom wiederverwendbaren Sponge Media™ Strahlmittel ist wichtig, um in die Luft freigesetzten Staub zu reduzieren und das Risiko der Verstopfung der Sponge-Jet Feed Unit™ während des Strahlbetriebs zu minimieren.

4.1 OBERES SIEB – KLASSIERUNG VON GROBPARTIKELN



Das **obere Sieb** verfügt über eine standardmäßige Maschenweite Nr. 3 zum Trennen von unerwünschten Fremdmaterialien, die größer als die meisten Partikel des Sponge Media Strahlmittels sind. Dabei werden Muttern, Schrauben, Steine usw. zurückgehalten und als große Partikel vom **Grobpartikel-Auswurfrohr** abgeführt.



WARNHINWEIS:

Wenn grobe Partikel wieder in die Arbeitsmischung gelangen, kann dies zu Gefahren oder Schäden führen, da diese Partikel (1) Personen als Projektil verletzen, (2) die Arbeitsfläche beschädigen, (3) in einen unter Druck stehenden Strahlschlauch eindringen, (4) die Feed Unit verstopfen und/oder (5) den Antriebsmechanismus beschädigen oder einklemmen können.

4.2 WIEDERVERWENDBARES STRAHLMITTEL

Sponge Media Strahlmittel, das nicht durch das **untere Sieb** fällt, wird über das **Auswurfrohr für wiederverwendbares Strahlmittel** abgeführt. Über dieses **Auswurfrohr für wiederverwendbares Strahlmittel** austretendes Sponge Media Strahlmittel kann in der Sponge-Jet Feed Unit wiederverwendet werden.

Arbeitsmischung: Eine Mischung aus verbrauchtem, durch einen Recycler (*als wiedergewonnenes Sponge Media Strahlmittel*) aufbereitetem Strahlmittel und einer bestimmten Menge von neuem Sponge Media Strahlmittel, das alle 2 bis 3 Durchläufe des Recyclers hinzugefügt wird. Dies erfordert ca. 1 bis 2 Beutel pro Stunde und Düse.

4.3 UNTERES SIEB – KLASSIERUNG VON FEINPARTIKELN



Das **untere Sieb** verfügt über eine Maschenweite Nr. 16 zum Trennen von Fremdmaterialien, die kleiner als die meisten Partikel des Sponge Media Strahlmittels sind. Die Feinpartikel werden vom Sponge Media getrennt und durch das **Feinpartikel-Auswurfrohr** abgeführt. Diese Partikel werden normalerweise als Abfall betrachtet. Zu Feinpartikeln gehören gewöhnlich Farbsplitter und aufgespaltenes (*verbrauchtes*) Sponge Media Strahlmittel. Diese Feinpartikel würden, wenn sie der Arbeitsmischung hinzugefügt werden, die Staubbelastung der Arbeitsumgebung erhöhen.

Wichtig: Die tolerierbare Staubbelastung kann entsprechend den Vorgaben für das Projektmanagement von Projekt zu Projekt unterschiedlich sein. Bei Vorhandensein von Gefahrstoffen wie bleihaltiger Farbe, Chromaten, Radionukliden, Cadmium oder PCBs bestehen besondere Anforderungen für die Handhabung von Staub und Abfall gemäß Best Practices und einschlägigen örtlichen und regionalen Vorschriften.

5.0

ANFORDERUNGEN AN DIE STROMVERSORGUNG

Das Gerät ist mit einem einphasigen, oberflächengekühlten 1-PS-Motor mit 115/230 VAC Stromversorgung, automatischer 50/60 Hz Frequenzerkennung und 3450 U/min Drehzahl ausgestattet, der eine Stromstärke von 11,2/5,6 A erfordert.

Das Gerät wird mit einem 3 m (10 ft) langen Stromkabel mit AWG 12 Leiterquerschnitt geliefert.

Von der Verwendung von Verlängerungskabeln wird dringend abgeraten.



WARNHINWEIS:

Der Motor ist nicht thermisch geschützt.

6.0

NORMALER BETRIEB

WICHTIG: Es ist äußerst wichtig, dass die Bewegung des Rüttelteils des Geräts nicht eingeschränkt wird. Es wird empfohlen, keine starren Anschlüsse am Ein-/Auslass des Geräts anzubringen. Starre Anschlüsse können die Effizienz des Geräts beeinträchtigen und zu zusätzlicher Ermüdung der Blechteile und Schweißkonstruktionen führen.

6.1 EINSTELLEN DER WANNENKLEMMEN

Die **Wannenklappen** verfügen über eine einfache Einstellmöglichkeit, die die Anpassung an die Dicke der **Flachdichtungen** ermöglicht.

Die Anpassung wird durch Drehen des **Wannenklappenhakens** vorgenommen. Wenn alle **Wannenklappen** und Dichtungen ordnungsgemäß positioniert sind, sollte unter normalen Betriebsbedingungen keine Einstellung erforderlich sein. Die zum Schließen der vier (4) **Wannenklappen** an jedem Ende des **Hebelgriffs** erforderliche Kraft sollte je 20,2 N (15 lb) nicht überschreiten.



WARNHINWEIS:

Beim Festziehen der Wannenklappen keine übermäßige Kraft anwenden. Die Vibration des Geräts kann dazu führen, dass übermäßig festgezogene Klappen brechen.



6.2 FÜLLEN UND ANSCHLIESSENDE INBETRIEBNAHME DES GERÄTS

1. Sponge Media Strahlmittel durch den **Füllschacht** oben auf dem Gerät hinzufügen.
2. Nach Anschluss des Geräts an eine geeignete Stromversorgung das Gerät durch Drehen des **Netzschalters** auf „ON“ (EIN) einschalten. Das Gerät beginnt den Betrieb mit einer kraftvollen drehenden Vibrationsbewegung.



7.0

ERWEITERTER BETRIEB

WICHTIG: Falls das Gerät vor der Inbetriebnahme demontiert wurde, die Durchführung der folgenden Arbeiten vor dem Betrieb bestätigen:

- Die Bewegung des Rüttelteils des Geräts wird nicht eingeschränkt.
- Am Ein-/Auslass des Geräts wurden keine starren Anschlüsse vorgenommen. Starre Anschlüsse können die Effizienz des Geräts beeinträchtigen und zu zusätzlicher Ermüdung der Blechteile und Schweißkonstruktionen des Geräts führen.

7.1 AMPLITUDE DER VIBRATION

Während des Gerätebetriebs sollten Einstellungen auf ein Minimum beschränkt werden. Die einzige Variable, die der Bediener möglicherweise einstellen sollte, ist die Amplitude der Vibration. Das Gerät verfügt über ein (1) **Schwungrad**, das bis zu fünf (5) Stufen „außermittig“ eingestellt werden kann. Durch diese Einstellung wird die horizontale Amplitude angepasst. Unter dem Gehäuse des **Schwungrads** (*an der Schwungradwelle*) befindet sich ein einstellbares Gewicht. Durch außermittige Einstellung dieses Gewichts zum Gewicht des oberen Schwungrads wird die vertikale Ablenkung geändert. Diese Ablenkung ist außerdem von der Drehzahl des Schwungrads abhängig.

7.2 VERFAHREN ZUM EINSTELLEN DER AMPLITUDE

Das **Schwungrad** wie folgt einstellen:

1. Die **Siebeinheit** ausbauen, um Zugang zur Halterung des oberen Lagergehäuses zu erhalten.
2. In der Halterung befindet sich eine ½-Zoll-Durchgangsbohrung. Das **Schwungrad** drehen, bis die ½-Zoll-Innensechskantschraube sichtbar ist. Die Amplitude kann auf einen Wert zwischen 1 und 3 eingestellt werden.
3. Die Schraube herausdrehen, bis das Laufgewicht des **Schwungrads** auf den gewünschten Einstellwert gedreht werden kann.
4. Die Schraube wieder fest anziehen.

Das **Auslegergewicht** wie folgt einstellen:

Eine zweite Einstellung kann durch Versetzen des Auslegergewichts vorgenommen werden. Zum Einstellen des Auslegergewichts die **Seitenabdeckung** abnehmen. Das Auslegergewicht befindet sich direkt über dem oberen Kupplungsflansch. Das fächerförmige Gewicht wird von einer (1) Schraube an der Welle festgeklemmt. Dieses Gewicht wird vom Hersteller ohne Versatz zu den Schwungradgewichten eingestellt. Zum Einstellen der maximalen Amplitude die Schraube mit einem 5/16-Zoll-Inbusschlüssel lösen, das Gewicht um 180 Grad drehen und die Schraube wieder festziehen. Einstellungen zwischen 0 und 180 Grad sind möglich.

ERWEITERTER BETRIEB (FORTSETZUNG)

HINWEIS: Wenn die Schwungradwelle mit einer Drehzahl von 3450 U/min rotiert, sollte die Amplitude des 35E/50E Recyclers nicht über die Schwungradeinstellung Nr. 3 – die werksseitige Einstellung – hinaus erhöht werden. Für diese Einstellung ist die Verwendung eines Drehzahl-Kalibrierwerkzeugs erforderlich.



WARNHINWEIS: Wenn kein Kalibrierwerkzeug verwendet wird bzw. wenn die Drehzahl nicht ordnungsgemäß eingestellt wird, kann das Gerät beschädigt werden. Dies macht die Garantie nichtig.

7.3 AUSRICHTUNG

Das Gerät wurde vor dem Versand durch den Hersteller eingestellt, um einen effizienten Betrieb zu gewährleisten. Diese Einstellungen müssen unter normalen Betriebsbedingungen gewöhnlich nicht angepasst werden. Wenn das Gerät während der Lieferung Stößen ausgesetzt war, muss ggf. eine geringfügige Neuausrichtung vorgenommen werden. Für einen effizienten Betrieb müssen Motor und Schwungradwelle parallel ausgerichtet sein. Ist dies der Fall, sind die Flanschflächen des oberen Schwungrad-Kupplungsflansches und des Motorflansches ebenfalls parallel ausgerichtet.

Bei ungleichmäßiger Vibration oder ruckartigen Bewegungen ist durch eine Messung zu prüfen, ob die Kupplungsflanschflächen parallel ausgerichtet werden müssen. Sind die Flanschflächen nicht parallel ausgerichtet, diese Einstellung durch Anpassen der Länge der drei (3) **Abhängungsstäbe** vornehmen. Hierfür die drei (3) Sechskantmutterpaare lösen und nach oben (*oder unten*) schrauben. Den Sockel der Abhängungsstäbe und die unteren komprimierten Gummibuchsen festhalten. Diese Muttern müssen nach erfolgter Einstellung wieder fest angezogen werden. Zum gleichen Zeitpunkt ist zu prüfen, ob die Flanschflächen weiterhin parallel ausgerichtet sind.

7.4 AUSRICHTEN DER FLANSCH

Zwischen den Flanschflächen der Kupplungsflansche ist ein Abstand von mindestens 32 mm (*1 ¼ Zoll*) erforderlich. Die Kupplungsflansche müssen innerhalb von 0,254 mm (*0,010 Zoll*) parallel zueinander ausgerichtet sein. Die parallele Ausrichtung der Flansche erfolgt durch Einstellen der drei (3) unteren Muttern der Abhängungsstäbe. Nachdem die Parallelität der Kupplungsflansche hergestellt wurde, kann die flexible Gummikupplung eingebaut werden.

HINWEIS: Die **flexible Gummikupplung** ist 25,4 mm (*1 Zoll*) dick und verfügt über vier (4) 3,2 mm (*1/8 Zoll*) dicke Vorsprünge.



WARNHINWEIS: Den Motor erst dann betreiben, wenn alle anderen Teile an der Siebeinheit befestigt sind. Die Nichtbeachtung dieses Hinweises kann zu schweren Sach- und/oder Personenschäden führen.

ERWEITERTER BETRIEB (FORTSETZUNG)

7.5 SIEBEINHEIT

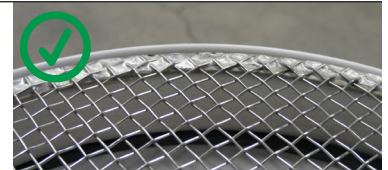
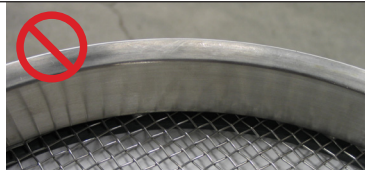


Die demontierbare **Siebeeinheit** ist aus Schweißstahl gefertigt. Wird die **Siebeeinheit** nicht ordnungsgemäß montiert und befestigt, verkürzt dies die Lebensdauer der Schweißkonstruktionen.

Die **Siebeeinheit** besteht aus fünf Bestandteilen. Die Teile wie folgt zusammenbauen:

1. Das **Feinpartikel-Auswurfrohr** durch die Öffnung im **Rüttelteil** stecken. **Hinweis:** Sicherstellen, dass das Auswurfrohr zentriert ist.
2. Eine **Flachdichtung** in den **flachen Trichter** einsetzen.
3. Ein **Sieb** mit standardmäßiger Maschenweite Nr. 16 in den **flachen Trichter** einsetzen und oben auf der **Flachdichtung** platzieren. (**WICHTIG:** Das Sieb mit der Maschenseite nach oben platzieren.**)
4. Eine **Flachdichtung** auf das **Sieb** legen und dabei sicherstellen, dass die **Dichtung** zentriert ist.
5. Den **Doppeldeck-Hauptkranz** über der **Flachdichtung** und dem **Sieb** sowie in den **flachen Trichter** einsetzen.
6. Eine **Flachdichtung** in den **Doppeldeck-Hauptkranz** legen.
7. Ein **Sieb** mit standardmäßiger Maschenweite Nr. 3 in den **Doppeldeck-Hauptkranz** einsetzen und oben auf der **Flachdichtung** platzieren. (**WICHTIG:** Das Sieb mit der Maschenseite nach oben platzieren.**).
8. Eine **Flachdichtung** auf das **Sieb** legen und dabei sicherstellen, dass die **Dichtung** zentriert ist.
9. Den **Füllschacht** über der **Flachdichtung** einsetzen und dabei sicherstellen, dass das **Grobpartikel-Auswurfrohr** gegenüber vom **Auswurfrohr für wiederverwendbares Strahlmittel** positioniert ist.
10. Die **Wannenklappen** anbringen. Diese Klappen müssen geschlossen werden, um die **Siebeeinheit** sicher zu befestigen.

****WICHTIG:** Alle Siebe müssen mit der Maschenseite nach oben montiert werden. Ein falscher Einbau, der leicht möglich ist, führt zu einer schlechten Betriebsleistung des Geräts.



WICHTIG: Inspektions-, Einstell- oder Schmierarbeiten dürfen unter KEINEN Umständen bei laufendem oder an die Stromversorgung angeschlossenem Gerät durchgeführt werden.

- Die Bewegung des Rüttelteils des Geräts wird nicht eingeschränkt.
- Am Ein-/Auslass des Geräts wurden keine starren Anschlüsse vorgenommen. Starre Anschlüsse können die Effizienz des Geräts beeinträchtigen und zu zusätzlicher Ermüdung der Blechteile und Schweißkonstruktionen des Geräts führen.

8.1 SCHMIERUNG

Das Gerät wurde vor dem Versand durch den Hersteller geschmiert und getestet. Das Gerät **ERST NACH** 500 Betriebsstunden wieder schmieren. Zur Nachschmierung alle 40 Betriebsstunden ein bis zwei Pumphübe oder eine kleine Menge Schmiermittel zugeben. **NICHT ZUVIEL SCHMIERFETT VERWENDEN.**

Empfohlene Schmiermittel:

1. Citco AP, Citco Oil
2. Ore-Lube K2
3. Mobilux Grease #2, Socony Mobil Oil Co.
4. Val-Lith #1P, Valvoline Co.
5. VS SGA
6. Multifak #2, Texaco Inc.
7. Alvania R#, Shell Oil Co.



WARNHINWEIS: NICHT ZUVIEL SCHMIERFETT EINPRESSEN. Durch übermäßiges Schmieren können Lager und das Motorsystem beschädigt werden.

8.2 ZUGANG ZU DEN SCHMIERNIPPELN

Die zwei (2) Lager werden über die Schmiernippel an der Seite des Geräts geschmiert.

WICHTIG: Wenn das Gerät ein Jahr oder mehr nicht verwendet wurde, 1 bis 2 Pumphübe Schmierfett zugeben.

9.1 AUSTAUSCH DES OBEREN ROLLENLAGERS

1. Die **Siebeinheit** ausbauen.
2. Die Schmierleitungen trennen.
3. Die sechs (6) 5/16-Zoll-Sechskantschrauben des Zufuhrrings, die Kappe des oberen Lagergehäuses und den Messingsteckverbinder entfernen.
4. Das obere Lagergehäuse zusammen mit dem Lager ausbauen.
5. Die Schraube der oberen Lagerhülse lösen.
6. Das Lager und den Dichtring vorsichtig aus dem Gehäuse und der oberen Lagerhülse herausdrücken.
7. Lagergehäuse und -hülse reinigen und entgraten. Die Teile auf Verschleiß untersuchen.
8. Das neue Lager und den neuen Dichtring in das Gehäuse drücken.
WICHTIG: Das Lager wieder mit Schmierfett füllen (*siehe empfohlene Schmiermittel*).
9. Die obere Lagerhülse und die Hülsenschraube wieder anbringen.
WICHTIG: Ein Gewindesicherungsmittel (*Perma Lok MM115 oder ein gleichwertiges Produkt*) auf das Gewinde der Hülsenschraube auftragen.
10. Die Kappe des oberen Gehäuses und die 5/16-Zoll-Sechskantschrauben anbringen.
11. Die Schmierleitungen wieder anschließen.

9.2 AUSTAUSCH DES SCHWUNGRADLAGERS

1. Die **Siebeinheit** ausbauen.
2. Die Klemme der **Seitenabdeckung** lösen und die Abdeckung öffnen.
3. Die oberen beiden (2) Kontermuttern (*3/8-16 Zoll Gewinde*) der flexiblen Gummikupplung lösen und entfernen.
4. Die drei (3) 5/8-11 Sechskantmuttern von den Abhängungsstäben über den Gummibuchsen entfernen.
5. Die Schweißkonstruktion des oberen Siebs abmontieren.
6. Schritte 1 bis 6 unter „Austausch des oberen Rollenlagers“ durchführen (*falls erforderlich*).
7. Zwei (2) 3/8-16 Stellschrauben lösen und das Schwungrad ausbauen.
8. Zehn (10) 3/8-16 Stellschrauben lösen.

ÜBERHOLUNG (FORTSETZUNG)

9.2 AUSTAUSCH DES SCHWUNGRADLAGERS (FORTSETZUNG)

9. Eine (1) 7/16-Zoll-Sechskantschraube an den Enden der Welle lösen. Dann zwei (2) 3/8-16 Innensechskantschrauben lösen und den oberen Kupplungsflansch entfernen.
10. Zehn (10) 3/8-16 Innensechskantschrauben und die Schmierleitung entfernen.
11. Das Gehäuse des **Schwungrads** von der Schweißkonstruktion des oberen Siebs abnehmen.
12. Die ¼-Zoll-Kopfschrauben lösen und die obere und untere Schwungradkappe entfernen.
13. Die Welle des **Schwungrads** (*mit Lagern*) nach unten aus dem Gehäuse herauschieben.
14. Den Sicherungsring entfernen und das Lager von der Welle drücken.
15. Den Außenlaufring der Rollenlager aus dem Schwungradgehäuse drücken.
16. Die Dichtringe aus der oberen und unteren Kappe entfernen.
17. Alle Teile reinigen, auf Verschleiß untersuchen und bei Bedarf entgraten.
18. Die Schritte 1 bis 16 in umgekehrter Reihenfolge des Ausbaus ausführen, um das Gerät wieder zusammenzubauen.

WICHTIG: Nach dem Zusammenbau die Schritte zur Ausrichtung des Geräts durchführen.

