

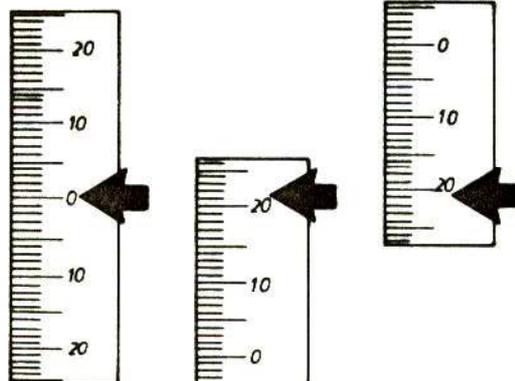
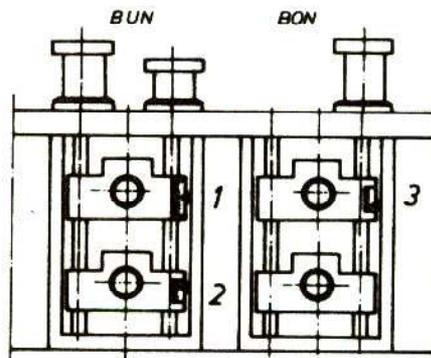
Bürststation BON/BUN

Höhenverstellung Die Höhenverstellung der Bürsten bzw. Gegendruckwalzen erfolgt durch Drehen der Handräder vorne oben am Bürstmodul.

Bei Ausführung mit Bürste oben BON ist die Gegendruckwalze unten nicht verstellbar, d.h. es wird nur die Bürste verstellt. Demzufolge besitzt die Ausführung BON nur ein Handrad.

Bei Ausführung Bürste unten BUN muß die Gegendruckwalze und die Bürste beweglich sein. Es sind deshalb zwei Handräder vorhanden. Das höhere Handrad für die Gegendruckwalze oben zum Einstellen der Plattenstärke und das niedrige Handrad für die Bürste unten zum Einstellen des Schleifdruckes.

An den Lagerböcken befindet sich vorne eine Skala, an der die Stellung der Bürste bzw. Gegendruckwalze abgelesen werden kann. Es ist zu beachten, daß die Null-Markierung auf einen Bürstendurchmesser von 78 mm bezogen ist. Bei der Gegendruckwalze entspricht die Null-Markierung einer Einstellung von 0 mm Plattendicke.



Einzelheit 1
Gegendruckwalze

Einzelheit 2
Bürste unten

Einzelheit 3
Bürste oben

Verstellen der
Bürsten

Bei der Bürstenverstellung gibt es zwei Ausführungen:

- Normalausführung nur Bürste unten BUN
- Ausführung mit Plattenstärkeeinstellung nur Bürste oben BON

Verstellung
Bürste unten

Das Handrad und die Skalenscheibe sind mit der Welle starr verbunden. Die Skalenscheibe besitzt eine Teilung von 0 bis 2,5 mm. Ein Teilstrich entspricht 0,1 mm Verstellung.

Mit dem Handrad für die Gegendruckwalze wird die Plattenstärke eingestellt. Eine Umdrehung entspricht 2,5 mm.

A C H T U N G

Werden Platten bearbeitet, die stärker als 2,5 mm sind, beginnt die Skala wieder bei Null z.B. Plattenstärke 3,5 steht Skala auf 1,0 mm. Beim Zurückstellen auf eine dünnere Platte z.B. 1,5 mm ist dann zu beachten, daß das Handrad über die Nullmarkierung hinaus bis auf 1,5 mm zurückgestellt wird ggf. an der Skala am Lagerbock überprüfen.

Mit dem Handrad für die Bürstverstellung wird der Schleifdruck eingestellt und am Wattmeter abgelesen.

Verstellung
Bürste oben

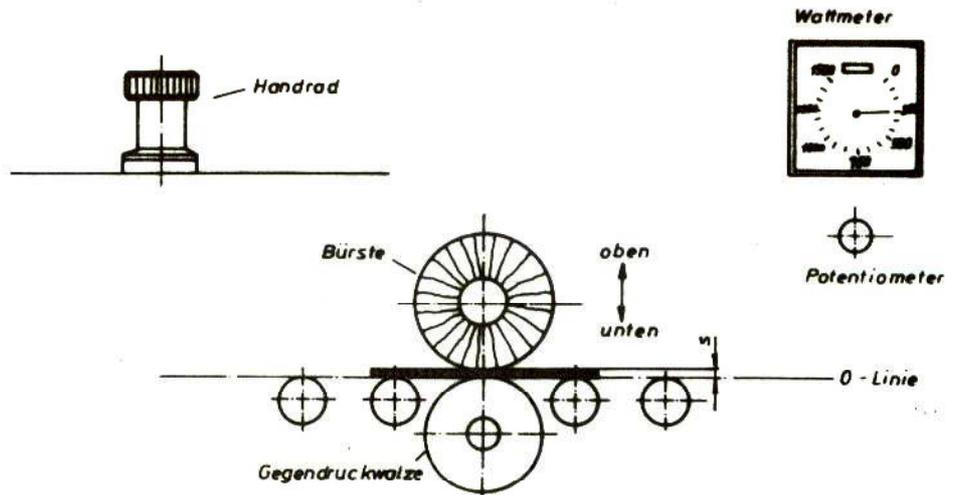
Das Handrad ist achsial verschiebbar auf der Welle angeordnet und wird durch Federdruck in der oberen Stellung gehalten.

Die Skalenscheibe ist frei drehbar, wird jedoch durch Federkraft gegen unbeabsichtigtes Verdrehen gesichert.

Diese Einstellungsart hat folgende Vorteile:

- die Skalenscheibe kann immer auf Null bzw. auf die Plattenstärke gedreht werden, d.h. man kann mit dem effektiven Plattenmaß rechnen.
- der Bürstantrieb kann nachgestellt werden ohne daß sich die Skalenscheibe verstellt.

Einstellen der
Bürste oben
BON



Methode I

1. Bürste nach oben drehen
2. Vorschub einschalten, Platte einlegen u. unter die Bürste laufen lassen.
3. Bürstantrieb einschalten u. Wattmeter mittels Potentiometer auf 250 Watt einstellen.
4. Bürste zustellen bis die Platte berührt wird.
5. Skala auf Plattendicke "S" einstellen.
6. Gewünschter Schleifdruck einstellen u. auf Wattmeter kontrollieren.

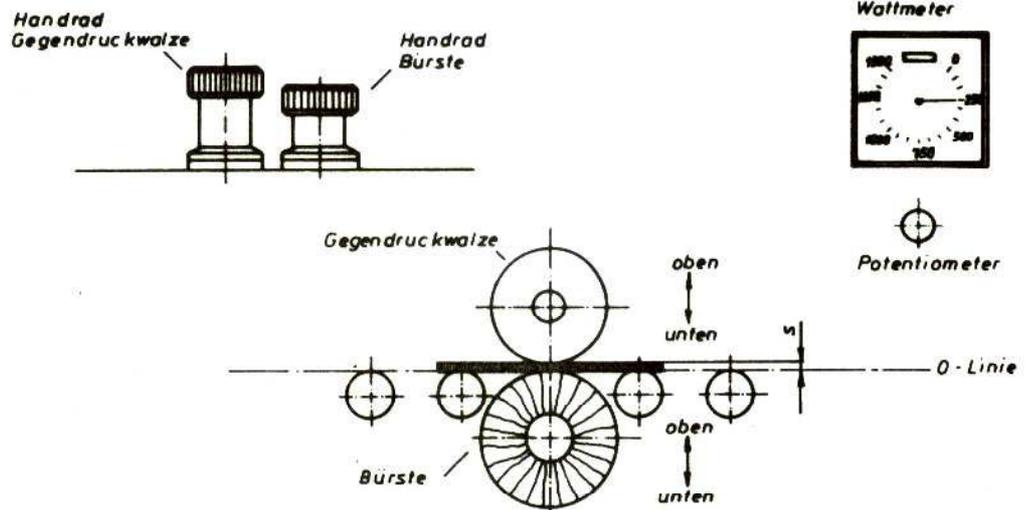
Methode II

1. Vorschub u. Bürstantrieb einschalten.
2. Wattmeter mittels Potentiometer auf 250 Watt einstellen.
3. Bürste auf Gegendruckwalze auffahren bis Wattmeter ausschlägt.
4. Skala auf Null stellen.
5. Bürste auf gewünschte Plattenstärke hochfahren. Dazu ist das Handrad nach unten zu drücken, damit die Skala mit verstellt wird.
6. Platte einlegen, gewünschten Schleifdruck einstellen u. auf Wattmeter kontrollieren.

Um das Spindelspiel zu eliminieren, ist die Einstellung immer vom höheren zum niederen Wert vorzunehmen.

Beim Wechseln der Plattenstärke braucht lediglich die Bürste um die Differenz alte Plattenstärke + oder - neue Plattenstärke verstellt zu werden. Dazu ist immer das Handrad nach unten zu drücken, damit die Skala mitgenommen und der neue Wert angezeigt wird. Beim Nachstellen der Bürste infolge Abrieb lediglich Handrad betätigen. Skalenscheibe bleibt auf eingestelltem Wert stehen.

Einstellung der Bürste unten BUN



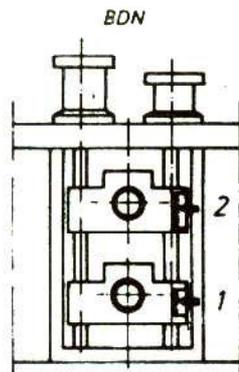
1. Gegendruckwalze auf Nullstellung der Skala fahren
2. Gegendruckwalze um Plattendicke "S" nach oben verstellen.
3. Platte unter die Gegendruckwalze fahren
4. Bürstantrieb einschalten und Wattmeter mittels Potentiometer auf 250 Watt einstellen.
5. Gewünschten Schleifdruck einstellen und auf Wattmeter kontrollieren.

Sollten Platten mit anderer Dicke geschliffen werden, so ist nur die Gegendruckwalze auf eine neue Werkstückdicke einzustellen.

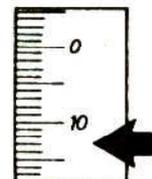
Beim Nachstellen der Bürste infolge Abrieb lediglich Handrad für Bürste unten betätigen.

Bürststation BDN 120

Höhenverstellung Die Höhenverstellung der Bürsten erfolgt durch Drehen der Handräder vorne am Bürstmodul.
 Das höhere Handrad ist für die Verstellung der Bürste oben und das niedrige für die Verstellung der Bürsten unten.
 An den Lagerböcken befindet sich vorne eine Skala, an der die Stellung der Bürste abgelesen werden kann.
 Es ist zu beachten, daß die Null-Markierung auf einen Bürstendurchmesser von 94 mm bezogen ist.

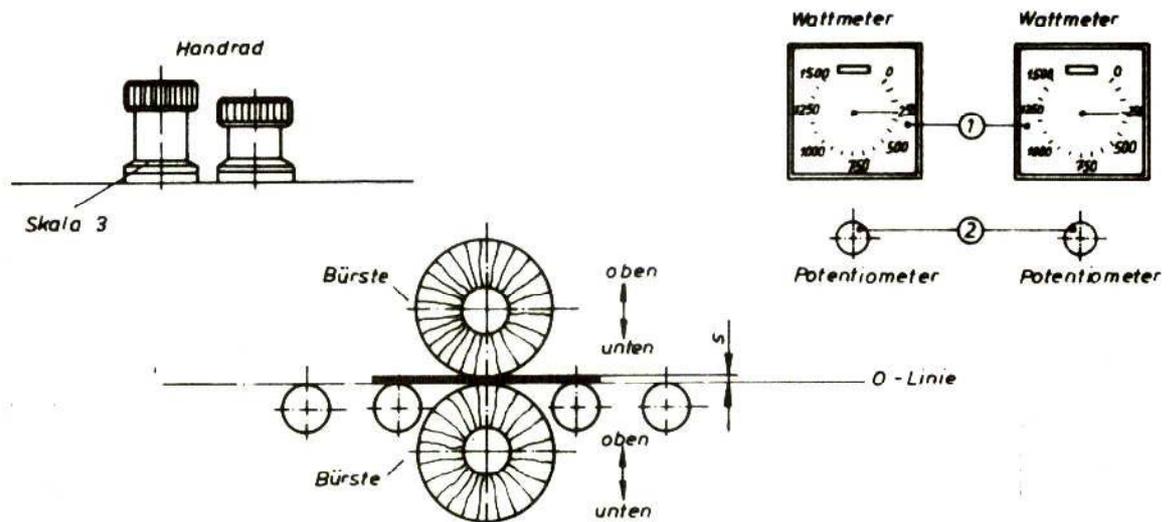


Einzelheit 1
Bürste unten



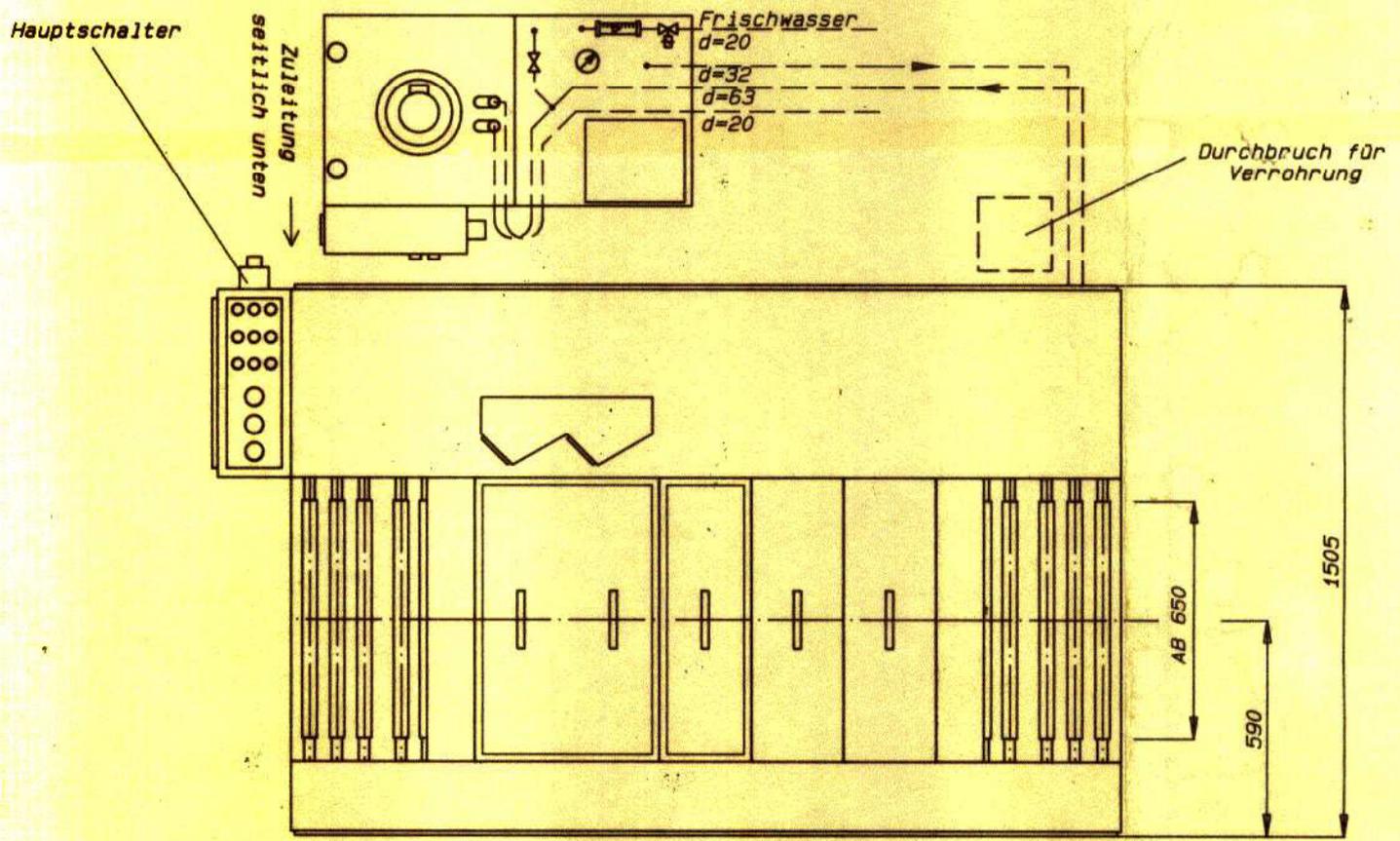
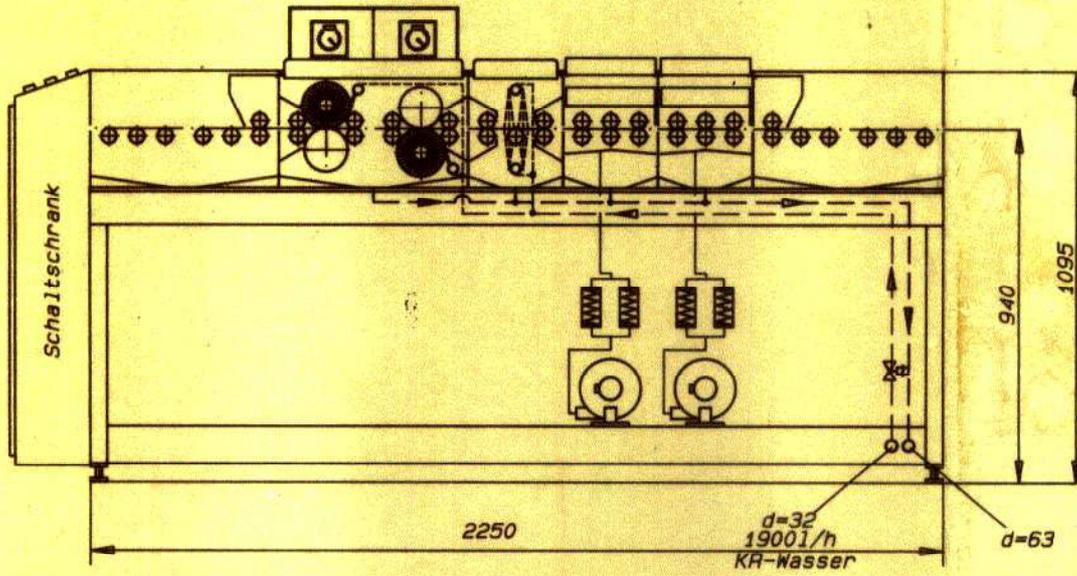
Einzelheit 2
Bürste oben

Einstellen der Bürsten BDN Ø 120



1. Obere Bürste nach oben und untere Bürste nach unten drehen.
2. Vorschub einschalten, Platte einlegen und unter die Bürste fahren.
3. Wartungsschalter am Schaltschrank auf I stellen.
4. Bürstantrieb einschalten und ca. 2 Minuten laufen lassen bis die Lagerung warm ist.
5. Wattmeter(1) mittels Poti(2) auf 250 Watt abgleichen.
6. Bürsten zustellen bis die Wattmeter leicht ausschlagen. Nun beide Bürsten gleichmäßig zustellen, bis der gewünschte Schleifdruck an den Wattmeter angezeigt wird.
7. Skala(3) am Handrad oben auf Plattendicke einstellen.
8. Wartungsschalter auf 0 stellen, danach Bürsten und Vorschub einschalten.
9. Platten in die Maschine einführen und ggf. Bürstenanpreßdruck nochmals nachstellen.

RE-D BON/BUN-D SD TQG TQG RA-D
 OS OS



Komm. 11-87-034
 Komm. 11-87-035

Ident-Nr.	N 070103	
Projekt	Stück	Pos.
P1.2.1		
P1.1	1	7.9
/3	1	7.17