

Stand: 06/2020 / Version: 2.0 DE / Art.Nr.: 00602-3-070

Umbauanleitung RH Gleitlager

Vor Inbetriebnahme bitte sorgfältig lesen!

Inhaltsverzeichnis

1	Lieferumfang (07013-2-207)	2
2	Demontage des Armträgers.....	3
3	Lagertausch am Armträger.....	3
4	Demontage des Armes vom Armträger	5
5	Lagertausch am Arm.....	6
6	Rückmontage	7

1 Lieferumfang (07013-2-207)

- A- 40x Gleitlager 22-25-45
- B- 80x Gleitlager 20-23-15
- C- 1x Loctite Fügeverbindung
- D- 1x 23mm Spiralbohrer
- E- 1x 25mm Spiralbohrer



2 Demontage des Armträgers

Lösen Sie den Armträger vom Grundteil ab, sodass dieser frei ist.

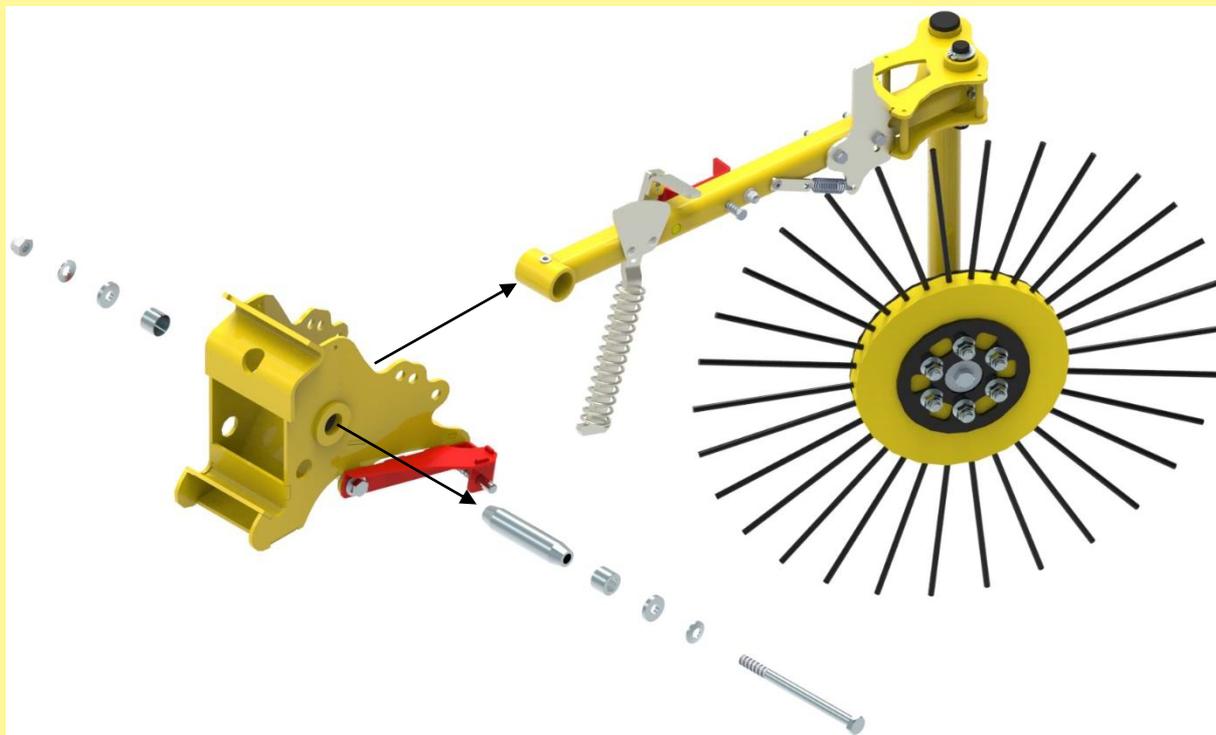


Abbildung 1: Demontage des Armträgers vom Grundteil

3 Lagertausch am Armträger

Entfernen Sie zuerst das alte Lager mit einem geeigneten Werkzeug und bohren Sie anschließend die Buchse mit dem 25mm Spiralbohrer (E) auf (Abbildung 2).



TIPP!

Verwenden Sie zum Entfernen des alten Lagers einen Durchschlag bzw. Meißel.

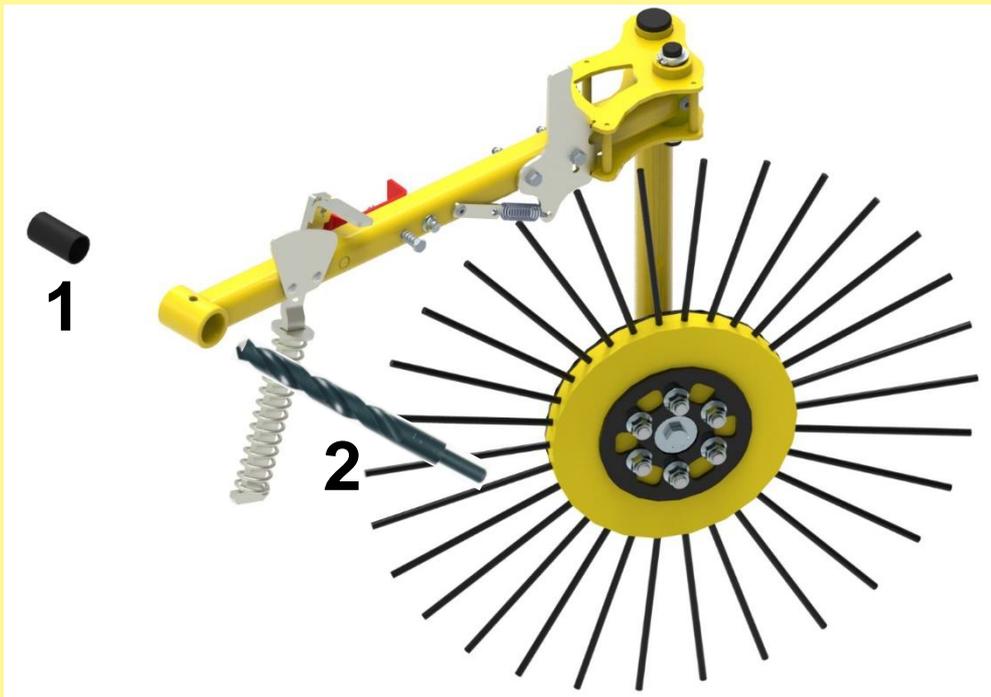


Abbildung 2: Altes Lager entfernen und Buchse aufbohren

Nachdem die Buchsen aufgebohrt worden sind, kleben Sie die neuen Gleitlager(A) mit dem mitgelieferten Fügeverbindungsmittel Loctite (C) ein (Abbildung 3).



Abbildung 3: Neues Lager mit Loctite einkleben

4 Demontage des Armes vom Armträger

Für die Demontage des Armes vom Armträger gehen Sie folgendermaßen vor:

1.: Lösen Sie die Fixierung mittels Innensechskantschraube. Danach entfernen Sie den Sicherungsring auf einer beliebigen Seite und klopfen den Bolzen sorgfältig aus der Buchse.

2.: Wenn die Verbindung zwischen Arm und Armträger entfernt wurde, ziehen Sie den Arm ab.

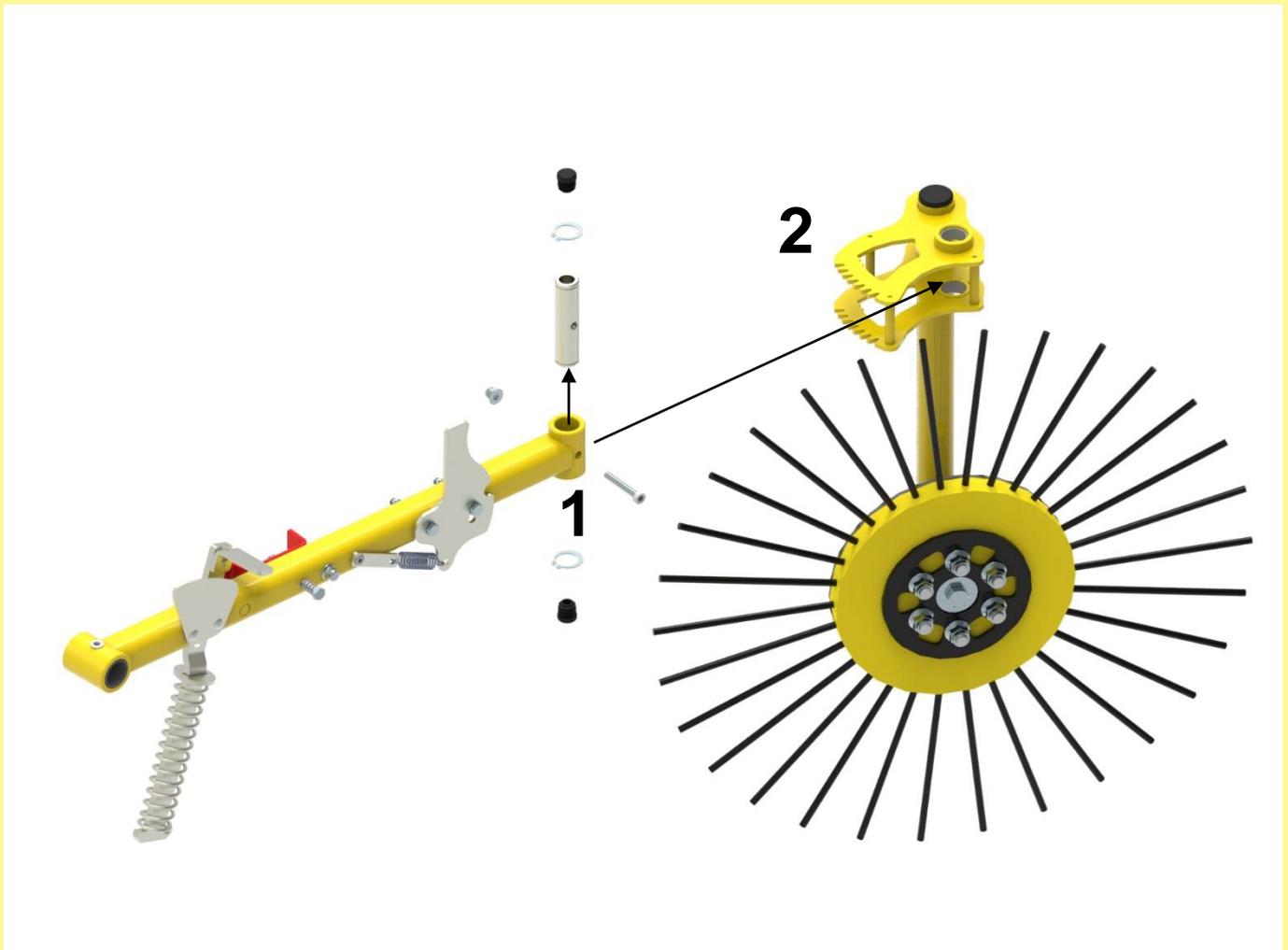


Abbildung 4: Lösen des Armes vom Armträger



TIPP!

Verwenden Sie zum Rausklopfen des Bolzens einen Durchschlag und achten Sie darauf, dass Sie den Bolzen nicht beschädigen, da dieser noch benötigt wird.

5 Lagertausch am Arm

Schlagen Sie die alten Lager mit einem geeigneten Werkzeug aus der Buchse und bohren Sie diese mit dem mitgelieferten 23mm Bohrer (D) auf (Abbildung 5).

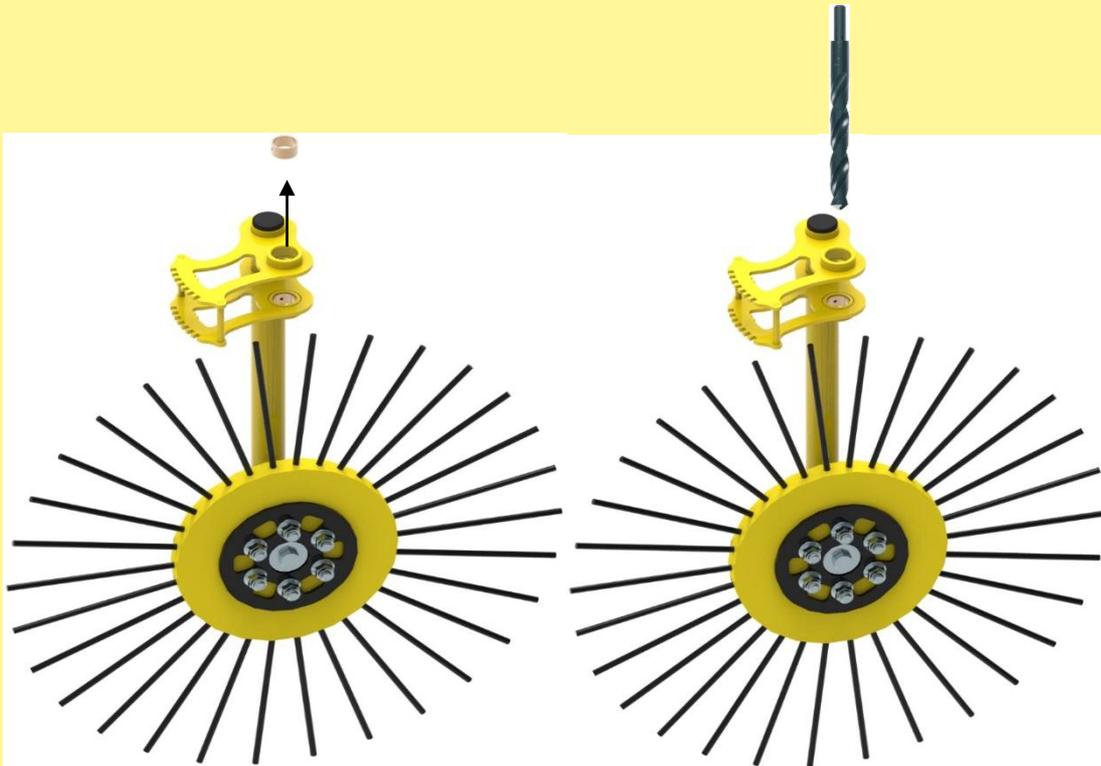


Abbildung 5: Lagertausch am Arm

Anschließend kleben Sie die neuen Gleitlager (B) mit Loctite (C) ein (Abbildung 6).



TIPP!

Lassen Sie das Mittel mind. 1 Stunde aushärten, bevor Sie den Arm wieder am Armträger montieren.

Montieren Sie den Arm wieder in umgekehrter Reihenfolge am Armträger.



Abbildung 6: Neue Lager am Arm einkleben

6 Rückmontage

Wiederholen Sie die Schritte 2-5 auch am 2. Teil der Einheit.

Sobald bei diesem auch alle 3 Lager getauscht wurden, können Sie beide Armträger wieder am Grundteil befestigen.

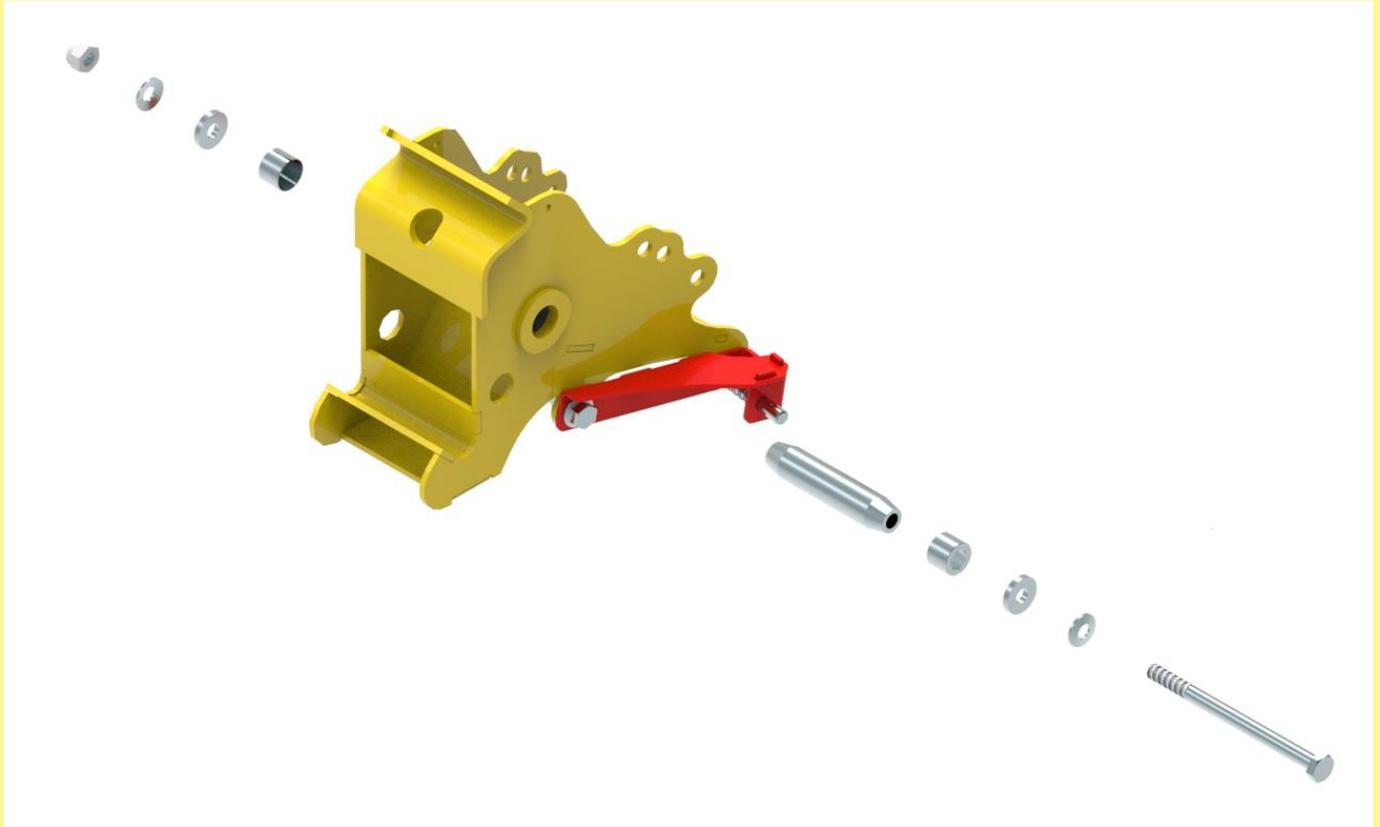


Abbildung 7: Rückmontage am Grundteil



ACHTUNG!

Ziehen Sie den Spannbolzen mittig fest, sodass er sich nicht mehr drehen lässt.

Der Umbau einer Einheit ist nun erledigt und es kann mit der nächsten begonnen werden.



ACHTUNG: Festigkeit der Gleitlager!

- Um einen ausreichend festen Sitz der Gleitlager gewährleisten zu können, muss das Fügeverbindemittel Loctite mindestens 24h lang aushärten!
- Mit der Rollhacke darf in dieser Zeit nicht gearbeitet werden!

Qualität für Profis

- seit 1997 -



APV – Technische Produkte GmbH ZENTRALE

Dallein 15, 3753 Hötzelstdorf, Österreich

Telefon: +43 (0) 2913 / 8001

Fax: +43 (0) 2913 / 8002

E-Mail: office@apv.at

Web: www.apv.at



APV Kompetenz-Center Nord GmbH

Oldenburger Straße 219, 26203 Wardenburg, Deutschland

Telefon: +49 (0) 4407 / 71865-0

Fax: +49 (0) 4407 / 71865-19

E-Mail: office@apv-deutschland.de

Web: www.apv-deutschland.de

Impressum

APV – Technische Produkte GmbH, Geschäftsführer: Ing. Jürgen Schöls, Dallein 15, 3753 Hötzelstdorf, Österreich, marketing@apv.at, www.apv.at, UID: ATU 5067 1107

APV Kompetenz-Center Nord GmbH, Geschäftsführer: Ing. Jürgen Schöls, Westerburger Weg 49a, 26203 Wardenburg, Deutschland, Tel.: +49 (0) 4407 / 718650, office@apv-deutschland.de, www.apv-deutschland.de
Steuernummer: 64/213/01979, Registergericht: 26122 Oldenburg, DE, UID-Nr.: DE815600103

Fotocredits:

Werkfotos © APV