

BW-Fixatoren[®]

Montageanleitung für die Aufstellung
von Maschinen auf BW-Fixatoren der
Baureihe RK



BWF
...genauer geht's nicht.

Allgemeines

1. BW-FIXATOREN haben alle die gleiche Höheneinstellung.
2. BW-FIXATOREN sind gegen Korrosion geschützt (also nicht einfetten).

Vorbereitende Arbeiten

1. Das Fundament mit den Ausnehmungen für die Ankerschraubenlöcher soll in einem Arbeitsgang hergestellt werden. Es wird empfohlen, das Fundament mindestens einen Monat vor dem Aufstellen der Maschine fertig zu stellen.
2. Das bereits vorher gegossene Fundament ist von Staub und Öl zu säubern. Der Niveauunterschied des Fundaments sollte bei max. +/- 10 mm liegen. Die Festigkeit des Betons muss der DIN-Norm 1045 für Fundamente entsprechen.
3. Die Ankerlöcher gründlich von Schalungsresten und anderen Fremdkörpern säubern.
4. Vor dem Einbringen des Vergussmaterials sind die Ankerlöcher gut nass zu halten.
5. BW-FIXATOREN vorbereiten.
6. Maschinensohle säubern.
7. Vergussrahmen für die BW-FIXATOREN bereitstellen, wenn diese aufbetoniert werden sollen.

Vergussmaterial

Vergussmörtel zeichnen sich durch kurze Abbindezeiten (3 Tage), Schwundfreiheit, Ölbeständigkeit, hohe Früh- und Endfestigkeit sowie problemlose Verarbeitung aus.

Die Angaben der Hersteller von Vergussmörtel sind zu beachten. Unsere Empfehlung: Pagel V 1.

Montageverfahren

Bestimmung der Lage der BW-FIXATOREN durch...

- ... Vorab-Vermessen
- ... Anhängen an die Maschine
- ... Ausrichten

Vorab-Vermessen

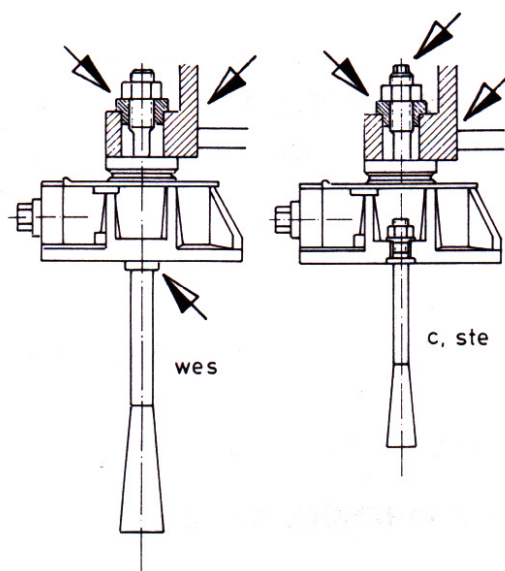
Siehe Prospekt **Montageservice**.

Anhängen an die Maschine

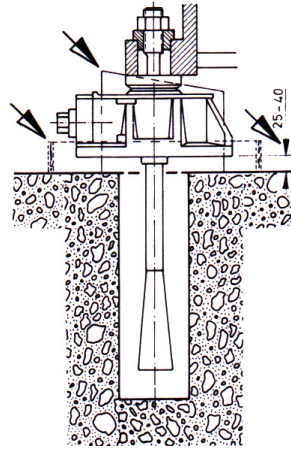
Befestigungsschrauben auf Maschinenfußhöhe einstellen. Bei „wes“ durch Justieren des Stellringes mit Hilfe der Madenschraube. Bei „ste“ durch Ein- bzw. Ausdrehen der Dehnschraube im Fixatorboden.

Ankerschrauben (bei Ausführung „c“) an BW-FIXATOREN befestigen.

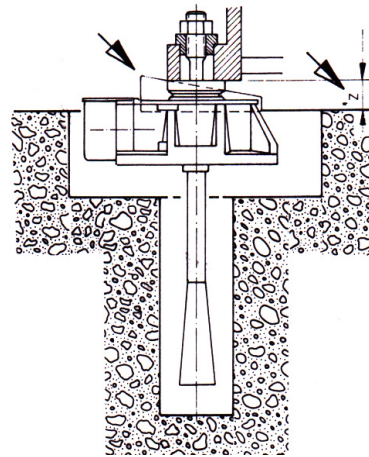
BW-FIXATOREN mit Zentrierbuchsen an die Maschine anhängen.



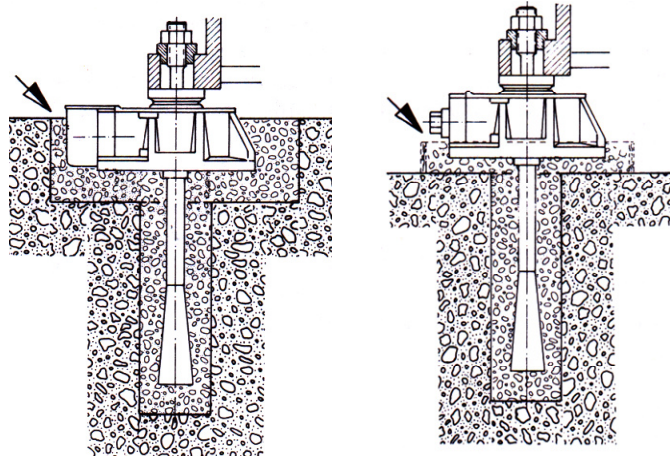
Vergussrahmen um die Ankerlöcher anordnen. Maschine mit BW-FIXATOREN auf Hilfskeile ablassen und diese über die Hilfskeile auf $\pm 0,5$ mm vorrichten.



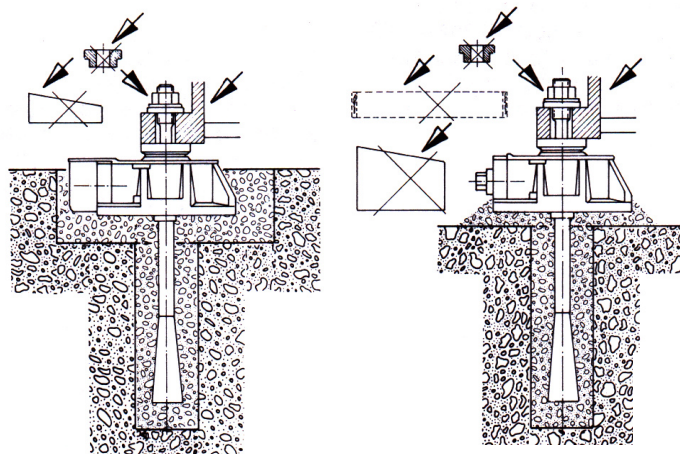
Beim Einbetonieren entfallen die Vergussrahmen. Allerdings ist hier das Maß „z“ einzuhalten. (Je nach BW-FIXATOR-Größe).



Ankerschrauben und BW-FIXATOREN ver- bzw. untergießen.



Nach dem Abbinden des Vergussmaterials sind die Zentrierbuchsen, Hilfskeile und Vergussrahmen zu entfernen. Die Zentrierbuchse ist gegen die Variante „p“ (Kugelscheibe und Kugelpfanne) auszutauschen.

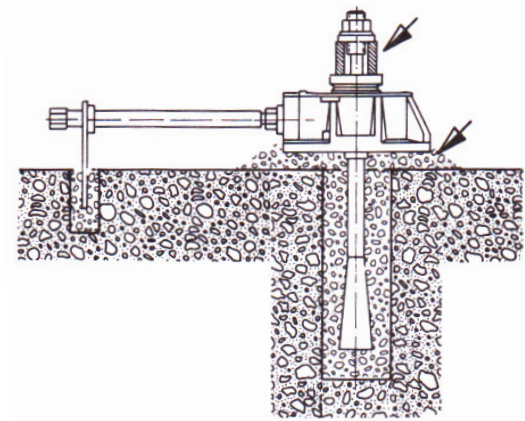


Vorgehensweise bei Mittelreihen

Sind BW-FIXATOREN vorhanden, welche von außen nicht mit Sicherheit einwandfrei untergossen werden können, sind zunächst nur die Ankerschrauben einzuzugießen.*)

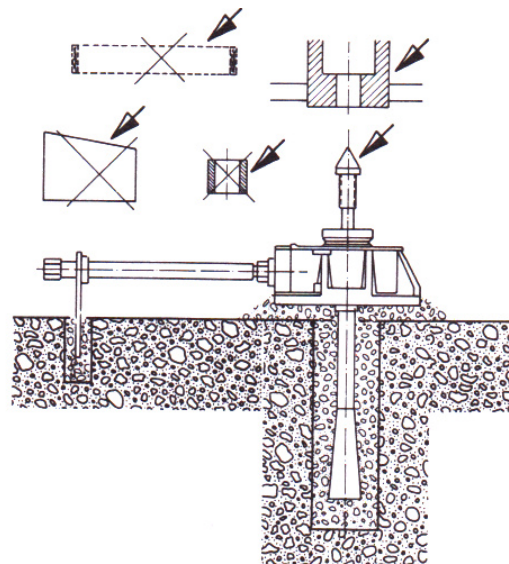
Nach dem Abbinden wird die Maschine nochmals abgehoben. Der BW-FIXATOR wird mittels einer Spannbuchse gegen den Stellring der Ankerschraube verspannt und anschließend untergossen.

*) Ist auch der Verguss der Ankerschraube nicht von außen möglich, muss das Vergussmaterial an diesen Stellen vor dem Ablassen der Maschine eingebracht werden.



Nach dem Abbinden des Vergussmaterials in den Mittelreihen werden die Spannbuchsen entfernt.

Bevor die Maschine erneut auf die BW-FIXATOREN gesetzt wird, sollen einige Befestigungsschrauben mit Schutzkappen versehen werden, damit die Gewinde nicht beschädigt werden.



Nach dem Ablassen der Maschine Schutzkappen Entfernen und Variante „p“ (Kugelscheibe und Kugelpfanne) und Ankerschraubenmutter anbringen.

