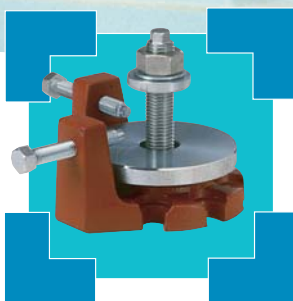


BW-Fixatoren®

Baureihe MS

...zur vertikalen und
horizontalen Ausrichtung
und Befestigung von
Elektromotoren, Pumpen,
Verdichtern und
Kühlaggregaten

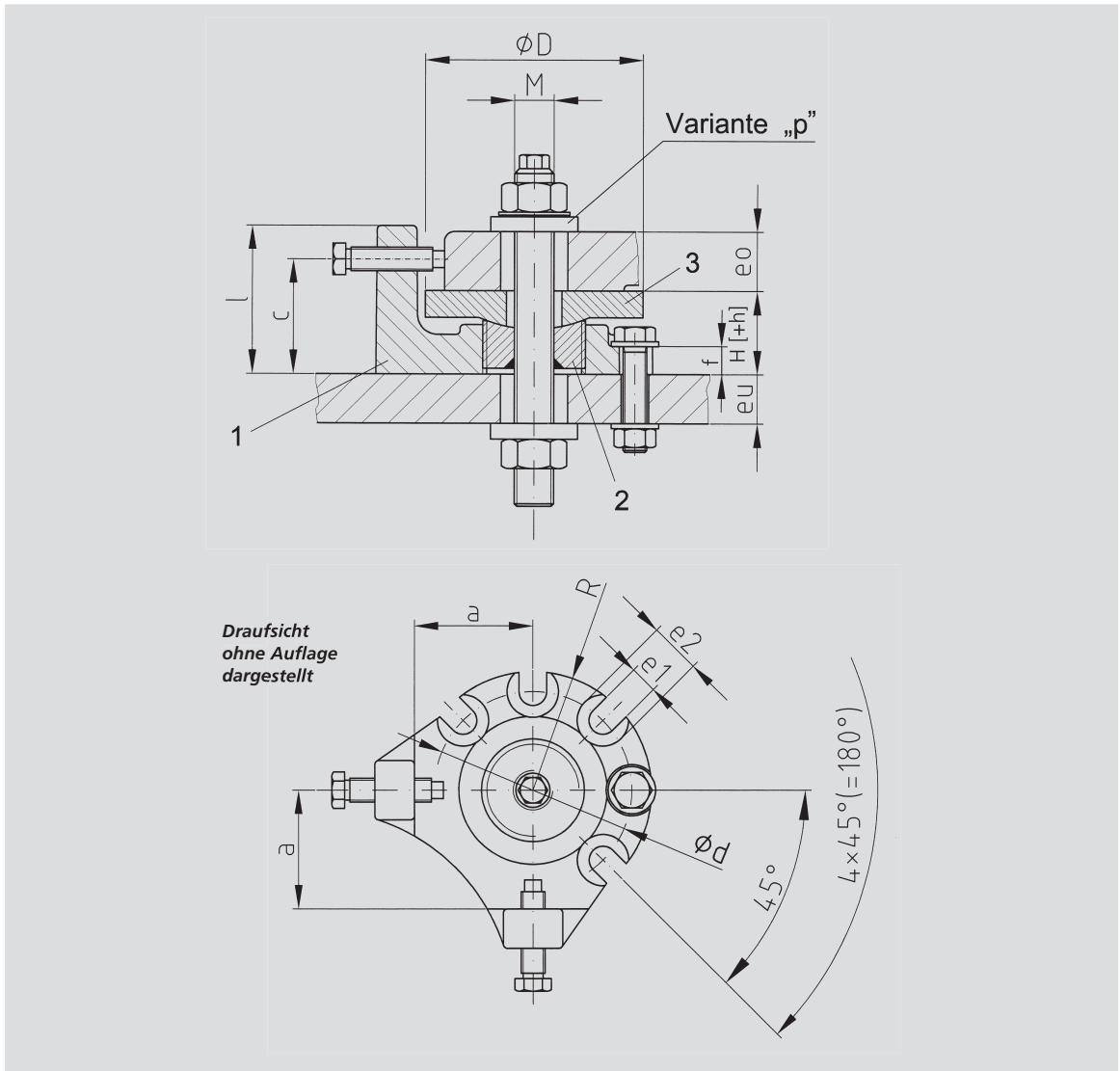
Einbauvarianten und
technische Daten



BWF
...genauer geht's nicht.

Abmessungen der Baureihe MS

GA Grundausführung



Größe	a	Ø D	H	h	M	f	l	c	Ø d	R	e1	e2		
I	40	70	40	12	12	16	20	14	68	56	85	50	12	23
II	60	110	40	12	16	20	24	14	75	58	100	60	14	26
II	80	150	40	12	16	20	24	14	75	58	100	60	14	26
III	110	210	50	12	24	30	36	14	85	70	140	80	18	32
III	150	210	50	12	24	30	36	14	85	70	140	80	18	32

Produktbeschreibung

Der BW-Fixator MS besteht aus einer Grundplatte mit zwei um 90° versetzt angeordneten vertikalen Winkeln und Druckschrauben zum horizontalen Richten (1), einem tragenden Schraubelement einschließlich der damit verschweißten Stell- und Spannschraube für die

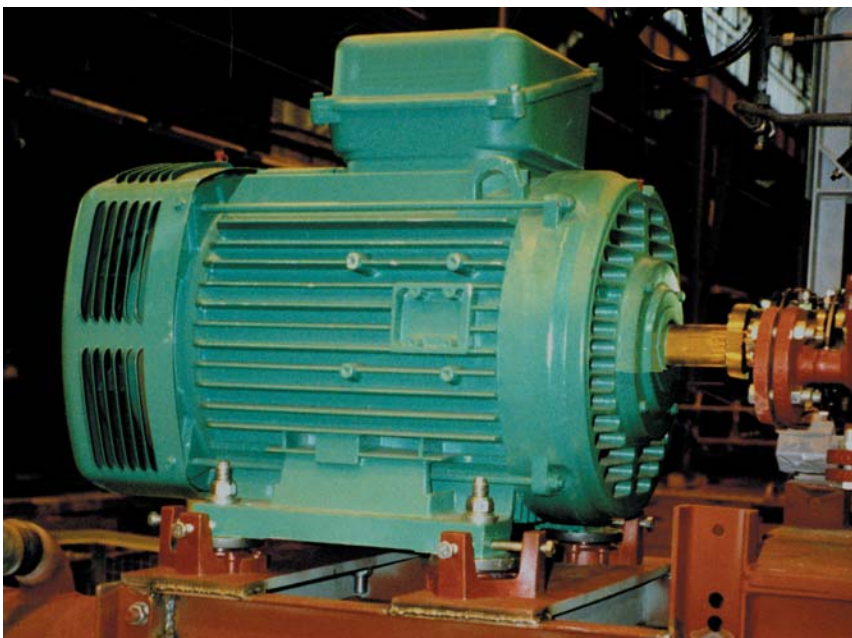
Vertikalverstellung (2) und einer Kugelscheibe (3). Der BW-Fixator MS wird im allgemeinen auf einem Grundrahmen der Anlage befestigt, wozu im Grundkörper 3-5 Aussparungen für Befestigungsschrauben vorhanden sind.

Technische Daten der Baureihe MS

Größe	Dim	MS I/II			MS II	MS III		
Stellschraube		M12	M16	M20	M24	M24	M30	M36
Max. zulässige Belastung zum Richten	kN	8	20	30	40	40	50	60
Max. zulässiges Verstellmoment	Nm	40	100	150	200	300	400	450
Max. zulässiges Anzugsmoment	Nm	55	140	270	450	450	900	1600
Höhenverstellung pro Umdrehung		alle Größen 1 mm						

Größe	Dim	MS I	MS II	MS III
Druckschraube horizontal		M10	M12	M16
Max. zulässiges Drehmoment	Nm	25	35	60
Max. zulässige Richtkraft	kN	18	22	26

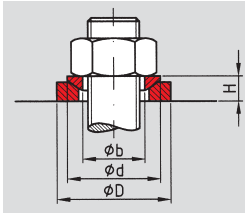
Technische Änderungen vorbehalten!



Richtvorgang

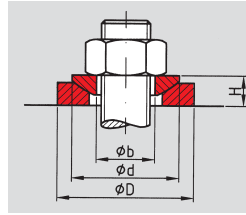
1. Motor oder Maschine auf BW-Fixator ablassen
2. Maschine neutral (ohne angezogene Sechskantmutter der Spannschraube) vertikal ausrichten
3. Spannschraube mit der unteren Sechskantmutter gegen den Rahmen der Anlage kontern
4. Maschine mit den horizontalen Druckschrauben ausrichten
5. Maschine mit der oberen Sechskantmutter der Spannschraube festspannen
6. Ergebnis des Richtvorgangs kontrollieren

Varianten



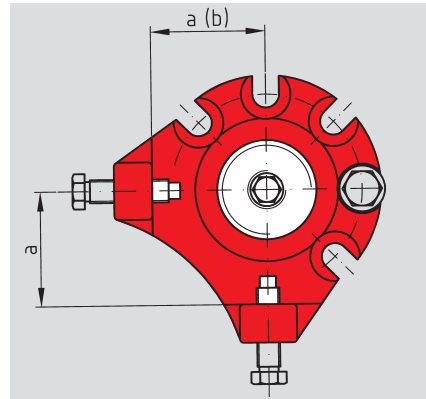
p Kugelausgleichscheibe für nicht winklige Auflageflächen

MS	$\varnothing D$	H	$\varnothing d$	$\varnothing b$
p-M12	40	9	30	13
p-M16	40	9	30	17
p-M20	44	10	36	21
p-M24	56	13	44	25
p-M30	68	16	56	31
p-M36	78	20	68	37



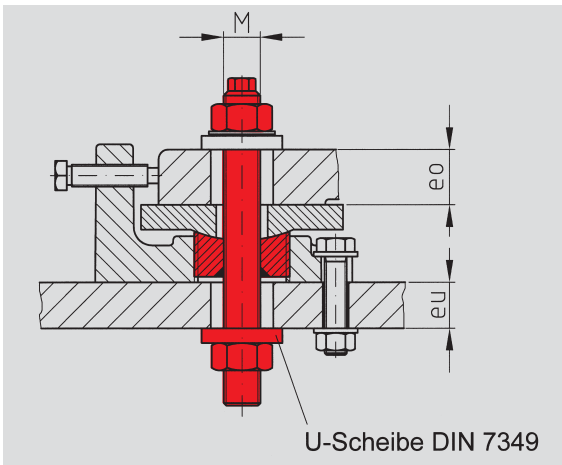
r Kugelausgleichscheibe groß für nicht winklige Auflageflächen

MS	$\varnothing D$	H	$\varnothing d$	$\varnothing b$
r-M16	44	10	36	17
r-M20	56	13	44	21
r-M24	68	16	56	25
r-M30	80	16	56	31
r-M36	100	20	68	37



a Abstand zwischen Befestigungsbohrung und Druckstück

MS I	MS II		MS III	
a-40	a-60	a-80	a-110	a-150



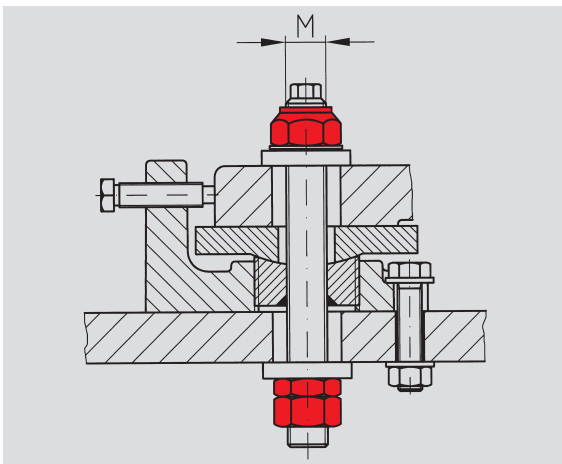
U-Scheibe DIN 7349

se

Stell- und Spannschraube zum Verstellen und Befestigen

Größe	M
MS I	12 16 20
MS II	16 20 24
MS III	24 30 36

Hinweis:
Bei Bestellung ist Maß " eo u. eu " Motorfuß-u. Rahmenhöhe anzugeben



sm

Ausführung mit Sicherungsmuttern

Size	M
MS I	12 16 20
MS II	16 20 24
MS III	24 30 36

zn

Verzinkte Ausführung