

Underhållsinstruktioner – Vinkelöverföring AX100

1. Drivhjul, stödhjul, kilrem och bussningar kontrolleras en gång varje år, varvid defekta delar byts ut. Byte av kilrem se nedan.
2. Stödhjulets kullager är permanentsmorda, så att de under normala driftförhållanden är underhållsfria.
3. Bussningarna skall inte smörjas.
4. Beträffande cylindrar, se separat instruktion för pneumatik.
5. Vid funktions- och driftstörningar, se separat instruktion.

Byte av kilrem

1. Mät upp rätt längd genom att, då växeln är nedsänkt, lägga kilremmen över hjullisten och runt ner över drivhjulet på drivaxeln. Längden motsvarar en ospänd kilrem, därefter minskar man längden enligt nedanstående värden för att få rätt förspänning.

Rulllängd	300 - 500 mm	med 5%
Rulllängd	600 - 1000 mm	med 7%

Anm: Alla kilremmar i en vinkelöverföring skall vara lika långa.
2. Kilremmens ändar placeras i skarvfixturen. Skarvningen **måste** ske i banan. Skarvytorna skall vara parallella då kilremmen placerats i fixturtången.
Anm: Skarvytorna skall vara fria från föroreningar och rester från tidigare skarvning.
3. Placera värmeplattan mellan fogytorna och tryck samman fixturtången så att ytorna värms upp. Tryck inte för hårt. Värm inte för länge (15-20 sek.), eftersom överdriven uppvärmning kan ge strukturförändringar i kilremmen.
4. När 2-4 mm smältsvulst har bildats runt om, har materialet smält över hela fogytan.
5. Öppna fixturtången snabbt och tag bort värmeplattan, tryck samman fogytorna omedelbart, varvid en del material pressas ut. Lås fixturtången och vänta 5-10 min. till kilremmen svalnat. När kilremmen svalnat helt, lossas den från fixturtången och överflödigt material rensas bort med skarp kniv eller specialtång.