Inhaltsverzeichnis zu Artikel 2

2 AUFSTELLUNG DER MASCHINE

2.1 FUNDAMENT - RAUMBEDARF
VCE-F-820026 / 01-1
VCE-R-820026 / 00-0

2.2 TRANSPORT DER MASCHINE

2.2.1 VORBEREITUNG ZUM TRANSPORT
2.2.2 VERLADEN MIT TRANSPORTVORSCHLAG

2.3 ABLADEN DER MASCHINE

2.3.1 Vor dem Abladen
2.3.2 Abladen

2.4 AUFSTELLEN DER MASCHINE

2.4.1 Reinigen der Maschine
2.4.2 Aufstellen der Maschine
2.4.3 Vorbereitende arbeiten
2.4.4 Ausrichten / Vorrichten
2.4.5 Weitere Montage der Maschine

2.5 ELEKTRISCHER ANSCHLUß

2.6 AUSRICHTEN DER FERTIG MONTIERTEN MASCHINE

ABNAHMEPROTOKOLL

2 AUFSTELLUNG DER MASCHINE

2.1 FUNDAMENT - RAUMBEDARF

Zur Erstellung des erforderlichen Fundamentes wurde Ihnen eine Fundamentzeichnung und ein Aufstellungsplan zur Verfügung gestellt.

Das Fundament mit den Ausnehmungen für die Ankerschraubenlöcher soll schwingungsfrei in einem Arbeitsgang hergestellt werden.

Es wird empfohlen, das Fundament mindestens einen Monat vor dem Aufstellen der Maschine fertigzustellen.

Das Fundament ist von Staub und Öl zu säubern. Der Niveauunterschied des Fundaments sollte bei max. ± 10 mm liegen.

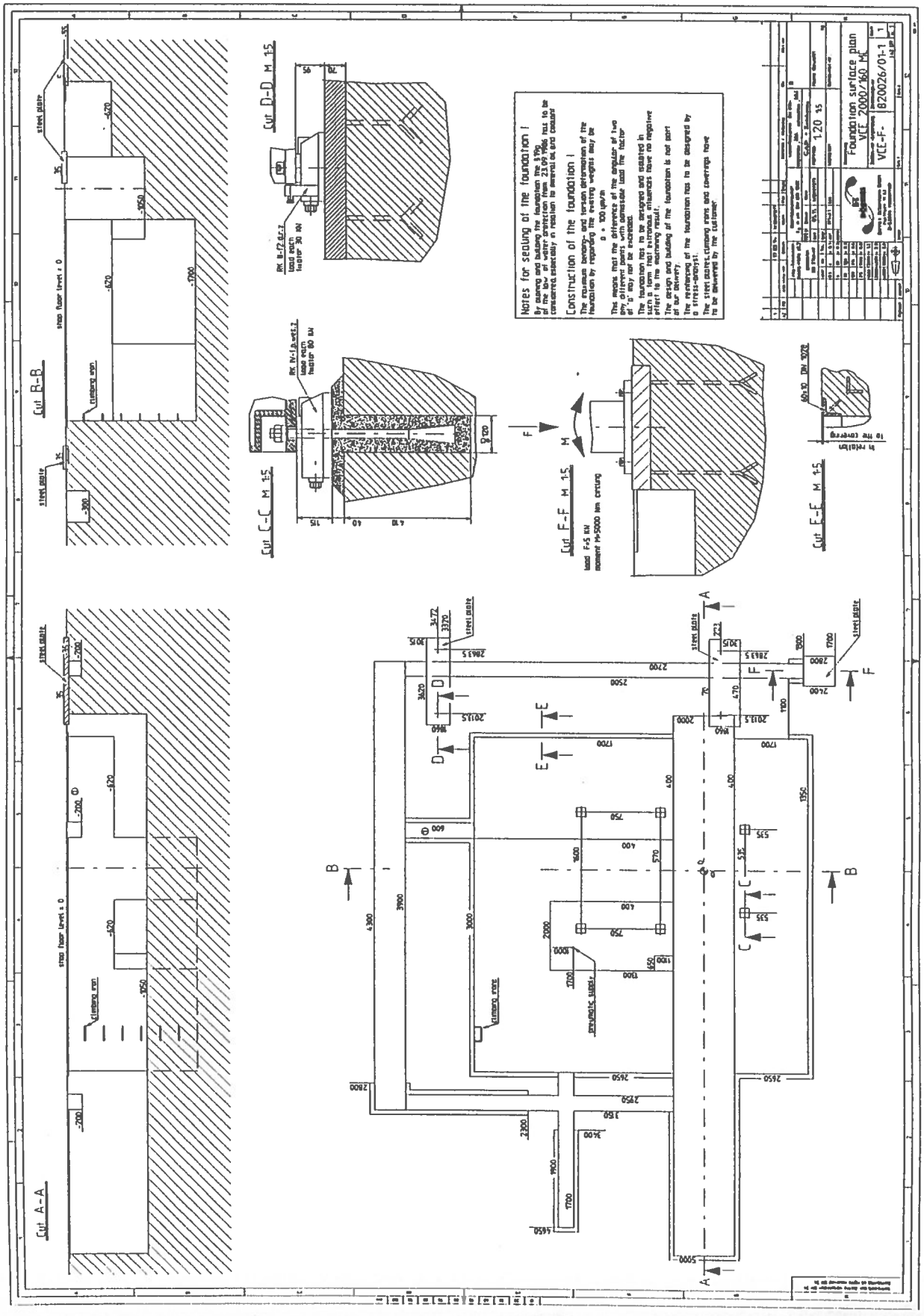
Die Festigkeit des Betons muß der DIN-Norm 1045 für Fundamente entsprechen.

Anschließend befindet sich eine Verkleinerung des Fundamentplanes und des Aufstellungsplanes.

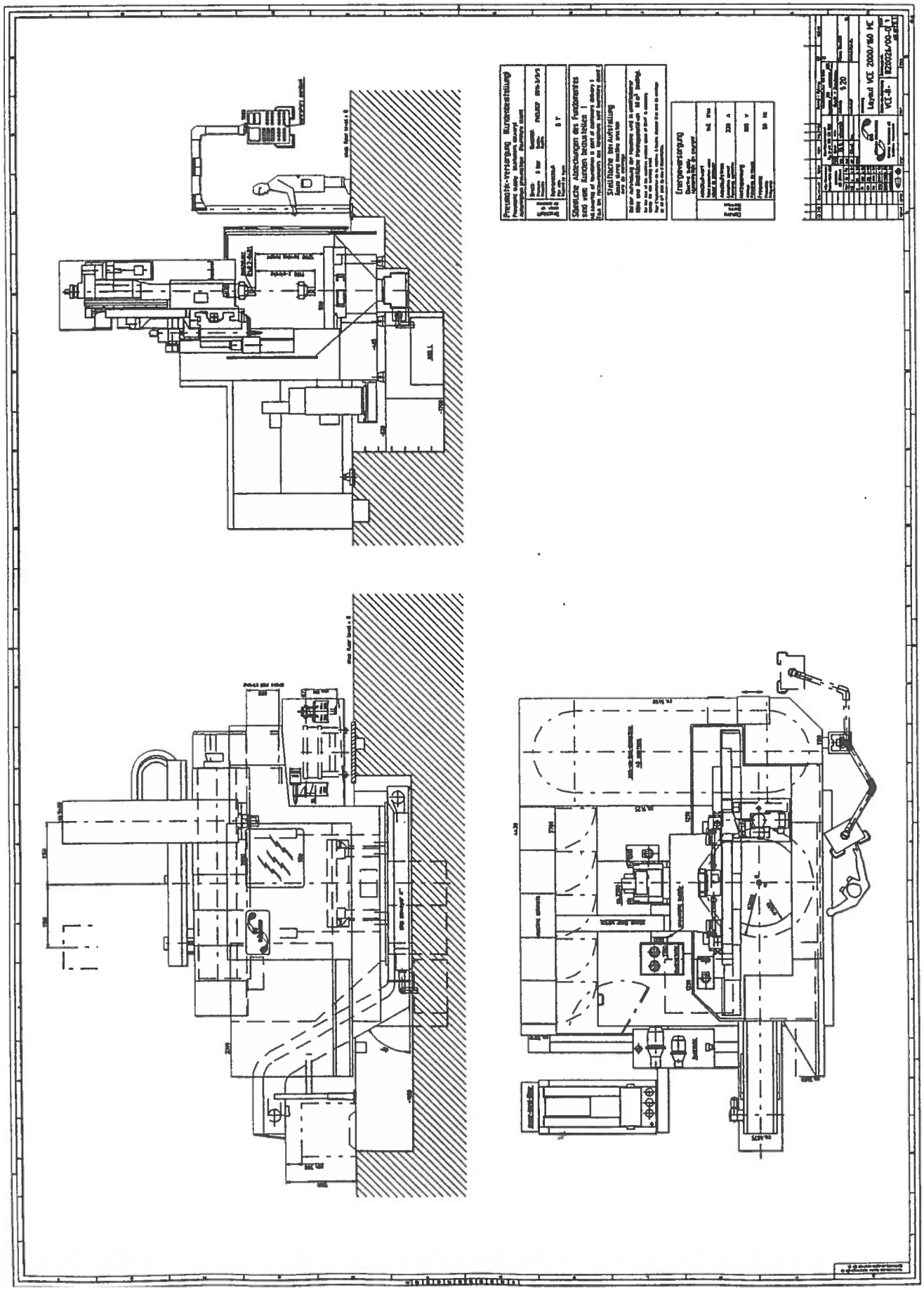
Fundamentplan Nr.: VCE-F- 820026/01-1

Aufstellungsplan Nr.: VCE-R- 820026/00-0

zu 2.1 Fundamentplan Nr.: VCE-F- 820026/01-1



zu 2.1 Raumbedarfsplan Nr.: **VCE-R- 820026/00-0**



zu 2.1 Raumbedarfsplan Nr.: **VCE-R- 820026/00-0**

2.2 TRANSPORT DER MASCHINE

Die Arbeitsgenauigkeit ist in erster Hinsicht von der Güte und Genauigkeit der Führungsbahnen abhängig. Beim Transport und Abladen ist daher größte Sorgfalt erforderlich.

2.2.1 VORBEREITUNG ZUM TRANSPORT

Nach Abschluß des Probelaufes ist das Öl aus den Schmierbehältern entfernt worden.

Die Maschine wurde anschließend in folgende Einzelgruppen zerlegt.

Untersatz mit Maschinentisch (MT)

Ständer

Querbalken mit Schieber

Querbalkensupport

Verschiedene Kleinteile

Alle blanken Teile wurden mit Rostschutzmittel bedeckt.

2.2.2 VERLADEN MIT TRANSPORTVORSCHLAG

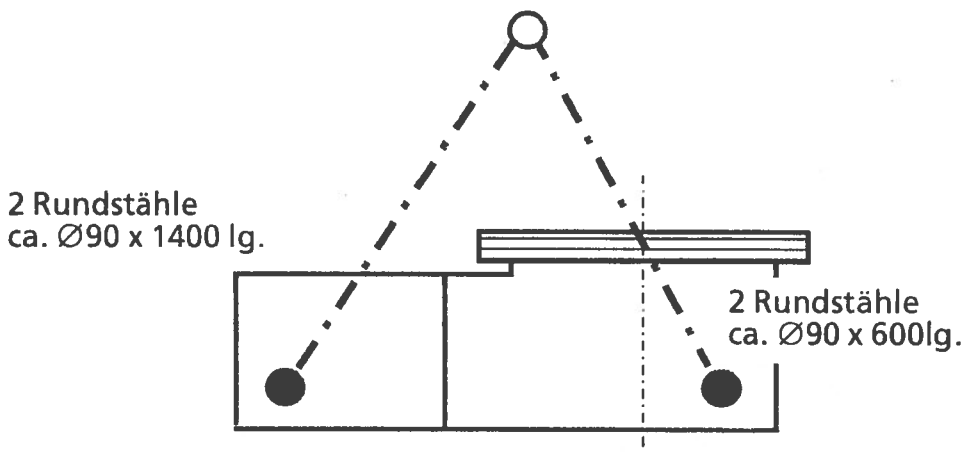
a) Untersatz

Der Untersatz wird mit dem Maschinentisch als ein Stück verladen.

In die Öffnungen wird ein Rundstahl von ca. 90 mm Ø gesteckt, der weit genug an beiden Seiten heraussteht um das Seil aufzuhängen.

Seile endlos ca. 5 m lang - Tragkraft je 15 t.

GEWICHT ca. 18 000 Kg



zu 2.2.2 Verladen mit Transportvorschlag

b) Ständer und Querbalken

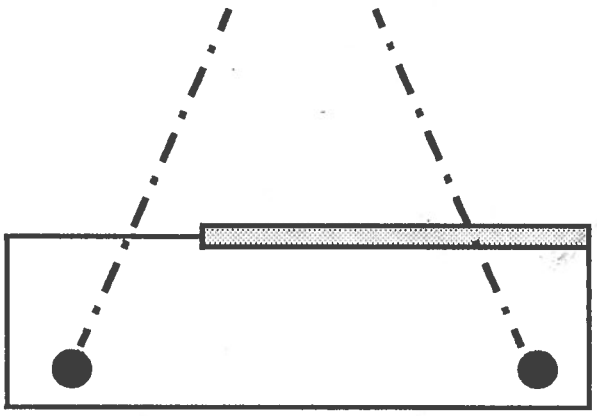
b1) Ständer

Der Ständer wird wie die Grafik darstellt transportiert. Durch die beiden Löcher werden Rundstähle von 90 mm ∅ gesteckt, die weit genug herausstehen müssen um das Seil anzuhängen.

Seile endlos ca. 5 m lang - Tragkraft je 15 t.

V O R S I C H T , Führungsbahnen nicht beschädigen.

GEWICHT ca. 20 000 Kg

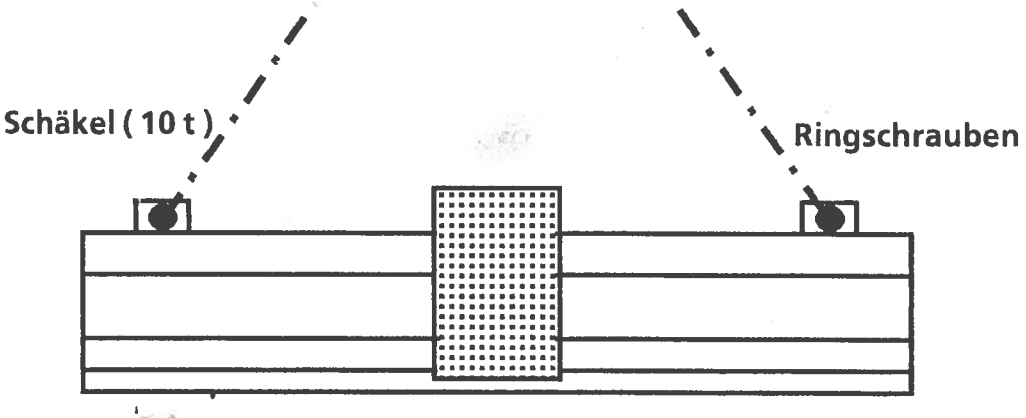


b2) Querbalken mit Schieber

Der Querbalken wird über Transportaugen und Schäkel mit Stahlseilen transportiert.

Seile endlos 4-5 m lang - Tragkraft je 10 t.

GEWICHT ca. 12 000 Kg



zu 2.2.2 Verladen mit Transportvorschlag

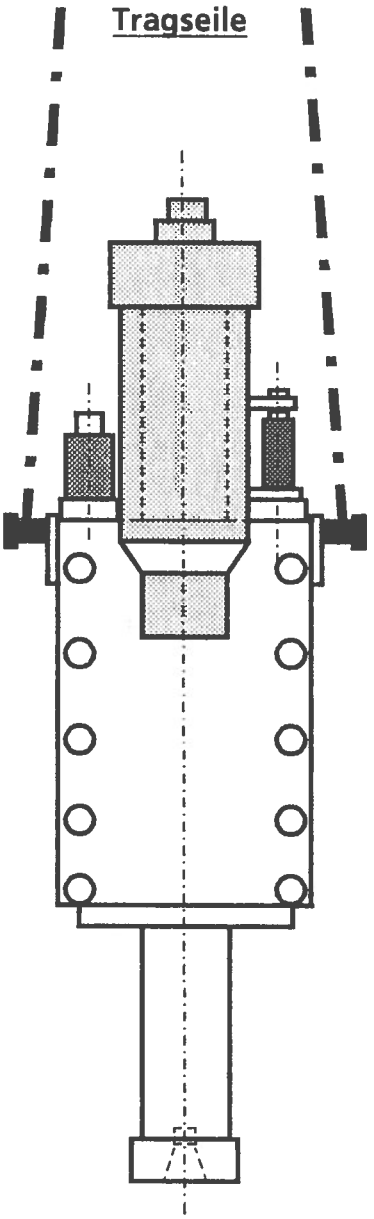
c) Querbalkensupport

c1) Transport

Der Querbalkensupport wurde demontiert und wird wie die Abbildung zeigt, mit Hanfseilen an der Aufhängevorrichtung transportiert.

Seile endlos ca. 5 m lang - Tragkraft je 5 t.

GEWICHT ca. 5 000 Kg je Support



zu 2.2.2 Verladen mit Transportvorschlag

d) ANTRIEBSMOTOR

Der Motor wird an den Tragösen transportiert.

GEWICHT ca. 1500 kg

e) VERSCHIEDENES

Die verschiedenen kleineren Teile wurden in Kisten verpackt.

GEWICHT ca. 3000 kg

f) SCHALTSCHRÄNKE

Der Transport wird an den Transportösen durchgeführt.

GEWICHT ca. 1200 kg

2.3 ABLADEN DER MASCHINE

2.3.1 VOR DEM ABLADEN

Vor dem Abladen sollte man untersuchen, ob die Maschinenteile beim Transport oder durch sonstige unsachgemäße Behandlung, äußerlich erkennbare Schäden erlitten haben.

Diese müssen vor Abnahme der Lieferung der Spedition gemeldet werden.

Zubehör auf Vollständigkeit überprüfen.

2.3.2 ABLADEN

Es muß vermieden werden, daß die Aufhängeseile eine Druckwirkung auf emfpindliche Teile ausüben, die solchen Beanspruchungen nicht gewachsen sind.

Es wird nochmals darauf hingewiesen, daß die Führungsbahnen geschützt werden müssen.
Niemals darf ein Teil, ohne es mit Holzbalken zu unterfüttern, abgelegt werden.

2.4 AUFSTELLEN DER MASCHINE

2.4.1 REINIGEN DER MASCHINE

Da allen blanken Teile mit Rostschutzmittel geschützt sind, ist es von großer Wichtigkeit, diese Schutzschicht restlich zu beseitigen besonders an den Führungsbahnen und Spindeln.

Ein gutes Hilfsmittel ist Waschpetroleum oder Putzöl. Auf keinen Fall sind scharfe Gegenstände, wie Schaber usw., zu verwenden. Auch Benzin ist zum Reinigen nicht geeignet wegen der Feuergefährlichkeit.

Nach Verwendung von Waschpetroleum sollten die gereinigten Flächen mit dünnem Öl abgerieben werden, um gegen Rost zu schützen.

2.4.2 AUFSTELLEN DER MASCHINE

Die Aufstellung der Maschine sowie das Ausrichten, geschieht über "FIXATOREN".

2.4.3 VORBEREITENDE ARBEITEN

Vor dem Aufstellen der Maschine sind folgende Maßnahmen erforderlich:

a) Die Ankerlöcher gründlich von Schalungsresten und anderen
Fremdkörpern säubern.
b) Vor dem Einbringen des Vergußmaterials sind die Ankerlöcher
gut naß zu halten.
c) Die zum Transport verwendeten Schrauben, Muttern und Unterlegscheiben, sind aus den angelieferten BW-FIXATOREN zu entfernen.
d) BW-FIXATOREN vorbereiten. BW-FIXATOREN haben bei Lieferung alle die gleiche Höheneinstellung, diese muß vor Montage
auf Mittelstellung gebracht werden.
BW-FIXATOREN sind gegen Korrosion geschützt - also, nicht einfetten.
e) Maschinensohle säubern. (Untersatz)

Anlage : Betriebsanleitung " FIXATOREN "