

INLEIDING

De volgende aanwijzingen betreffen alle standaard tandwielkasten uit de serie F van Rexnord Industries. Als een eenheid met speciale voorzieningen is geleverd, dient men de bij de eenheid gevoegde aanwijzingen te raadplegen.

De duurzaamheid en de betrouwbaarheid van het tandwieldrijfwerk is meestal te danken aan de technici die het ontwerp hebben uitgevoerd, of de vaklieden die het hebben gebouwd of de verkooptechnicus die soort en maat heeft aanbevolen. Maar uiteindelijk is het te danken aan de mechanici ter plaatse, die ervoor heeft gezorgd dat er een solide en horizontale fundering is, die de assen precies heeft uitgelijnd en het toebehoren zorgvuldig heeft geïnstalleerd en erop heeft toegezien dat de aandrijving regelmatig wordt gesmeerd. De bijzonderheden die behoren bij deze belangrijke taak vormen het voorwerp van dit handboek.

GARANTIE — Rexnord Industries (de “Maatschappij”) garandeert dat het hierin beschreven product gedurende een periode van één jaar, na de verzenddatum volgens het aangegeven vermogen zal leveren zoals afgebeeld op de serieplaat, op voorwaarde dat de eenheid op de juiste wijze is geïnstalleerd en is onderhouden, op de juiste wijze is gesmeerd en in een omgeving werkt en binnen de grenzen voor toerental, draaimoment of andere belastingsomstandigheden staat waarvoor deze is bedoeld bij aanschaf. De garantie van dit product vormt uitdrukkelijk geen waarborg tegen defecten of onbevredigende werking als gevolg van dynamische trillingen die er op worden uitgeoefend door het aandrijfsysteem waarin de eenheid is geïnstalleerd, tenzij de aard van dergelijke trillingen volledig is gedefinieerd en door de maatschappij met zoveel woorden schriftelijk is geaccepteerd als één van de bedieningsvoorwaarden.

VOORZICHTIG: Men dient de toepasselijke plaatselijke en nationale veiligheidsvoorschriften te raadplegen met betrekking tot de juiste bescherming van de roterende onderdelen.

De stroombron afsluiten en alle externe belasting van de eenheid verwijderen vóór onderhoud van de eenheid of toebehoren.

AANWIJZINGEN VOOR INSTALLATIE

OM GOEDE WERKING TE WAARBORGEN, DEZE AANWIJZINGEN ZORGVULDIG OPVOLGEN

LASSEN — Het huis van de tandwieleenheid of toebehoren niet lassen zonder voorafgaande goedkeuring van Rexnord Industries. Lassen op de eenheid kan verwringing van het huis veroorzaken of de lagers en de wiertanden beschadigen. Lassen zonder voorafgaande goedkeuring maakt de garantie nietig.

SERIEPLAAT — De eenheid alleen bedienen volgens op de serieplaat vermelde vermogen, toerental en verhouding. Voor men hierin enige wijziging aanbrengt de volledige gegevens van de serieplaat en de nieuwe bedieningsomstandigheden ter goedkeuring voorleggen aan de fabriek met oog op het juiste oliepeil, de onderdelen en toepassingen.

AANHAALKOPPEL — bevestigingsmiddelen (zie bladzijde 3).

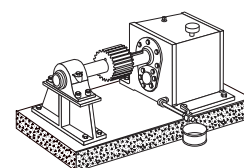
VETGESMEERDE LAGERS — (zie bladzijde 5).

OPSLAG VAN NIET GEBRUIKTE ONDERDELEN — (zie bladzijde 7).

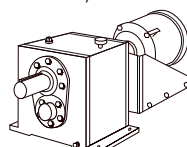
HORIZONTALE MONTAGE — **VOORZICHTIG:** De eenheid met de basis in horizontale stand monteren tenzij deze specifiek is besteld voor montage in een andere stand. Indien de eenheid in een andere positie moet worden gemonteerd dan waarvoor deze was besteld, dient men Rexnord Industries te raadplegen omtrent de voor de juiste smering vereiste wijzigingen.

FUNDERING, ALGEMEEN — Om de olieafvoer te vergemakkelijken, moet de fundering van de eenheid boven het omliggende vloerpeil worden verhoogd zoals aangegeven. Indien gewenst, kan men de olie-afvoerstop door een klep vervangen, maar men dient een veiligheid te voorzien om deze klep te beschermen tegen onvoorziene defecten.

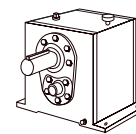
Als men een buitenlager gebruikt, moet men de eenheid en de buitenlager op een doorlopende fundering of voetplaat monteren en beide vastpennen.



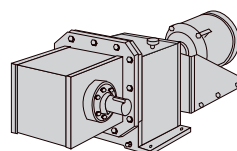
FUNDERING, UIT STAAL — Als men de eenheid monteert op constructiestaal, is het raadzaam een basisplaat of bedplaat te



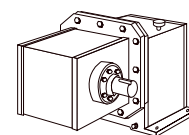
Model FZ



Model FC



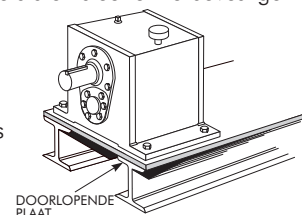
Model FZB



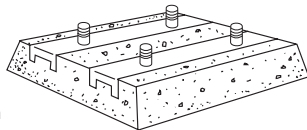
Model FCB

ontwerpen die voldoende stevigheid biedt zodat inductieladingen door vervorming van het huis en diensgevolge verplaatsing van het tandwielmechanisme worden voorkomen. Als men het betreffende ontwerp niet ter beschikking heeft, wordt aangeraden ervoor te zorgen dat de basisplaat even dik of dikker is dan de voetsteun van de eenheid, deze plaat stevig aan de stalen steunen te bevestigen en verzekeren dat deze zoals aangegeven onder de gehele eenheid doorloopt.

FUNDERING, VAN BETON — Als de fundering van beton is, moet het beton goed verhard zijn voordat



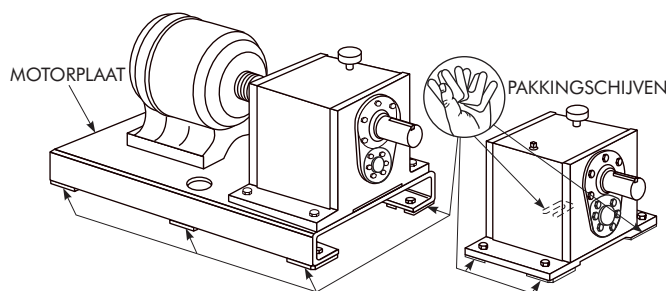
de eenheid hierop wordt vastgeklonken. Het beste resultaat wordt verkregen als men de bevestigingsblokken uit constructiestaal met vulspecie in de monterbasis voegt, zoals aangegeven, en de eenheid niet rechtstreeks in het beton wordt gevoegd.



Zowel op motorplaten als op motorklemmen gemonteerde motoren en andere onderdelen kunnen tijdens het transport uit balans raken. De uitlijning na installatie ALTIJD controleren. Bladzijde 2 raadplegen voor aanwijzingen omtrent uitlijning van de koppeling.

UITLIJNEN VAN DE EENHEID — De eenheid met de aangedreven apparatuur uitlijnen door brede, platte pakkingschijven onder alle bevestigingsblokken te plaatsen. Men dient te beginnen aan de kant van de as met laag toerental en deze over de gehele lengte en vervolgens de breedte van de eenheid te waterpassen. Met een voelmaat controleren of alle blokken ondersteund zijn, zodat er geen vervorming van het huis kan optreden als de eenheid wordt vastgeschroefd. Na uitlijning en vastschroeven van de eenheid met de aangedreven machine het krachtwerktuig uitlijnen met de drijvende as van de eenheid. Zie bladzijde 2 voor uitlijning van de koppeling.

Als de apparatuur reeds in de fabriek op een voetplaat is



gemonteerd, zijn de onderdelen al precies uitgelijnd door Falk, en met de voetplaat gemonteerd op een grote, vlakke bevestigingsplaat. Pakkingschijven onder de blokken van de voetplaat aanbrengen tot de voetplaat waterpas staat en alle voetsteunen zich in hetzelfde vlak bevinden.

De uitlijning van de askoppeling voor hoog toerental controleren. Als de koppeling niet uitgelijnd is, betekent dat dat de pakkingschijven onder de voetplaat niet juist zijn aangebracht. De pakkingen opnieuw onder de voetplaat aanbrengen en de uitlijning van de koppeling voor hoog toerental opnieuw controleren. Indien nodig de motor opnieuw uitlijnen.

MOTORKLEMMEN — Door het gewicht, de plaats en het beginkoppel van de motor buigen sommige klemmen door en raken verwrongen. Deze beweging valt binnen de toelaatbare technische grenzen voor de motoreenheden uit de Rexnord brochure. Indien de klant deze beweging bovenmatig groot acht, zijn er stelschroefsteunen voor de klemverlenging verkrijgbaar bij Rexnord, ongeacht of de motor door Rexnord of

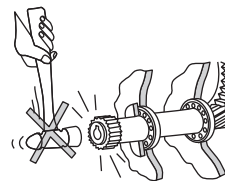
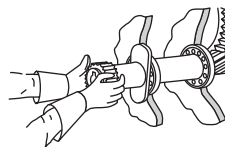
de klant is gemonteerd. Om te compenseren voor verbuiging die veroorzaakt wordt door zware motoren EN om de **JUISTE UITLIJNING** van de koppeling te verkrijgen dient men meer pakkingschijven onder de achtersteunen van de motor dan onder de voorsteunen van de motor te plaatsen.

Zowel op motorplaten als op motorklemmen gemonteerde motoren en andere onderdelen kunnen tijdens het transport uit balans raken. De uitlijning na installatie ALTIJD controleren. Bladzijde 2 raadplegen voor aanwijzingen omtrent uitlijning van de koppeling.

ASVERBINDING

KOPPELINGSVERBINDING — De werking en duurzaamheid van een koppeling hangt grotendeels af van de juiste installatie en het juiste onderhoud van de koppeling. Raadpleeg het handboek van de fabrikant van de koppeling voor de juiste aanwijzingen.

JUISTE METHODE — De persgepaste naven, rondsels, kettingwielen of riemschijven van de koppeling maximaal tot 135°C (275°F) verhitten en om de as schuiven.



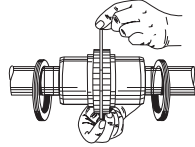
ONJUISTE METHODE — Naaf, ronsel, ketting wiel of riemschijf NIET op de as drijven. Een slag op de as kan de tandwielen en lagers beschadigen.

**VOORZICHTIG-
GEEN HAMER GEBRUIKEN**

Passende bescherming
aanbrengen
volgens de veiligheidsvoorschriften.

ACHTERAANSLAG — Ter voorkoming van schade aan de achteraanslag als gevolg van onjuiste asdraaiing van de motor bij het opstarten zijn de koppelingen NIET gemonteerd als de eenheid wordt geleverd met een achteraanslag. Nadat men de elektrische aansluiting heeft voltooid, de draaiing van de motoras en de eenheid controleren. Daarna de uitlijning en de montage van de koppeling voltooien.

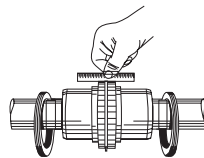
KOPPELINGEN VAN REXNORD — Er zijn gedetailleerde installatie handboeken verkrijgbaar bij de fabriek en bij uw plaatselijke vertegenwoordiger of distributeur van Rexnord - men hoeft alleen de maat en de modelbenaming die op de koppeling is gestanst aan te geven. Voor Steelflex®-koppelingen kan men handboek 428-010 raadplegen; voor tandwielkoppelingen, smeringsvereisten en een lijst van de meest gebruikte smeermiddelen die aan de specificaties van Rexnord beantwoorden kan men handboek 458-010 raadplegen.


 STEELFLEX® ILLUSTRATED
 Illustratie met Steelflex

De volgende aanwijzingen betreffen de uitlijning van de koppeling:

Tussenruimte en hoekuitlijning — Indien mogelijk, nadat de naven van de koppeling zijn gemonteerd, de drijvende en aangedreven eenheden zo plaatsen dat de afstand tussen de asstompen gelijk is aan de koppel-tussenruimte. Om assen uit te lijnen een afstandsblok dat in dikte overeenkomt met de vereiste tussenruimte, tussen de naafvlakken plaatsen zoals hierboven aangegeven en tevens met tussenruimten van 90° rond de naaf. Controleren met voelmaten.

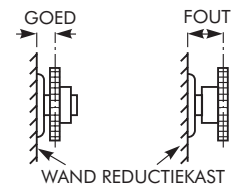
Vershoven uitlijning — De assen van de drijvende en aangedreven eenheden zo uitlijnen dat een waterpasrecht op de beide koppelingsnaven rust, zoals rechts aangegeven, en tevens met tussenruimten van 90°. De funderingsbouten van de aangesloten apparatuur vastdraaien en de uitlijning en tussenruimte opnieuw controleren.


 STEELFLEX ILLUSTRATED
 Illustratie met Steelflex

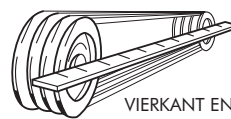
MONTAGE VAN HET RONDSEL — Het rondsel zo dicht mogelijk bij de eenheid monteren om onnodige belasting van de lagers en afbuigen van de as te voorkomen. De fabriek raadplegen voor aanwijzingen over de uitlijning van het rondsel.

BUITENLAGER — De buitenlager en eenheid op een gemeenschappelijke fundering monteren zodat ze als één geheel verschuiven als er zetting optreedt. De buitenlager in de juiste horizontale stand brengen met behulp van brede, vlakke pakkingschijven onder het bevestigingsblok. Precies uitlijnen zodat de belasting gelijkmatig tussen de twee lagers van de eenheid en de buitenlager is verdeeld. Aan de belaste kant een aanslagstaaf tegen de voet van het lagerblok monteren wanneer er grote horizontale belasting op het lagerblok wordt uitgeoefend.

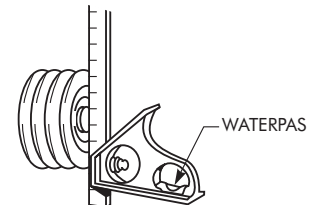
VERBINDING MET KETTINGWIEL, RIEMSCHIJF OF KETTINGSCHIIF — De stroomafnemers zo dicht mogelijk bij het huis van de eenheid monteren om onnodige belasting van de lagers en doorbuigen van de as te voorkomen. De riemen en kettingen niet te vast aandraaien. Afstellen volgens de specificaties van de fabrikant. De uitvoeras van de eenheid vierkant en parallel met de aangedreven van uitlijnen door een waterpas over het vlak van de kettingwielen of de kettingwielchijven te plaatsen zoals aangegeven. De uitlijning van de horizontale as controleren door één zijde van een vierkant tegen het vlak van de kettingschijf of het kettingwiel te plaatsen waarbij het waterpas op de horizontale zijde van het vierkant rust.



WAND REDUCTIEKAST



VIERKANT EN PARALLEL



WATERPAS

AANHAALKOPPELS

Aan de hand van de in onderstaande tabel vermelde waarden kunt u de motoren, eenheden en toebehoren van Rexnord aan de montage-oppervlakken bevestigen met behulp van ongesmeerde bevestigingsmiddelen (SAE-klasse 5 of ASTM A449). Deze waarden NIET gebruiken bij bevestigingsmiddelen die het "koppel blokkeren" of om onderdelen met aluminium voetsteunen of onderdelen met zachte pakkingen of trillingsdempers op het monteeroppervlak te bevestigen. Indien het aanhaalkoppel te hoog is voor de capaciteit van de momentsleutel dient u een momentversterker te gebruiken.

Aanhaalkoppels — lb-in .- BEVESTIGINGSMIDDELEN NIET SMEREN

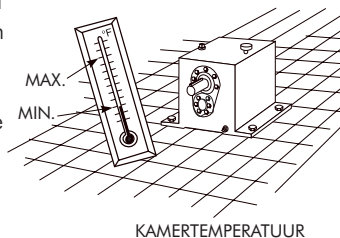
Schroefdraad Doorsnede-UNC	Metaal op metaal	Metaal op beton	Schroefdraad Doorsnede-UNC	Metaal op metaal	Metaal op beton
0.250-20	90	70	1.000-8	6800	5600
0.3125-18	185	145	1.125-7	8900	7000
0.375-16	330	255	1.250-7	12600	10000
0.500-13	825	640	1.375-6	16500	13000
0.625-11	1640	1280	1.500-6	22100	17500
0.750-10	2940	2290	1.750-5	23700	18700
0.875-9	4560	3750	2.000-4.5	37000	29000

SMERING

SMERING VAN DE EENHEID — Alle aanwijzingen op de smeringsplaat lezen en uitvoeren en alle waarschuwingen opvolgen. De minimum en maximum omgevingstemperatuur vaststellen waarin de aandrijving moet functioneren en vervolgens het AGMA-smeernummer aflezen van het aan de eenheid bevestigde smeerplaatje voor de desbetreffende temperaturen. Een smeermiddel dat overeenkomt met het AGMA-smeernummer kiezen uit handboek 128-010.

BEDRIJFSTEMPERATUUR — Als de eenheid in een ruimte staat opgesteld waar tijdens het jaar temperatuurschommelingen optreden, dient de viscositeit van de olie aangepast te worden naargelang het jaargetijde. Onder koude

weersomstandigheden, een lichte olie gebruiken die te allen tijde ongestoord rondgepompt kan worden. Het vloeipunt van de olie moet lager zijn dan de minimum buitentemperatuur die kan voorkomen. Bij warme weersomstandigheden een oliesoort met hoge viscositeit gebruiken die niet dun wordt en zijn smeereigenschappen niet verliest.



Als de eenheid in de volle zon moet werken bij een omgevingstemperatuur van meer dan 38°C (100°F) dienen speciale maatregelen te worden getroffen om de eenheid tegen zonnewarmte te beschermen. Deze bescherming kan bestaan uit een afscherming over de eenheid of reflecterende verf op de eenheid zelf. Als geen van beide mogelijk is, dient men een warmtewisselaar of ander koeltoestel te installeren om te voorkomen dat de temperatuur van de oliepan het toegelaten maximum van 93°C (200°F) overschrijdt.

HOGEDRUK-SMEERMIDDEL — Geen hogedruk-smeermiddelen gebruiken in de eenheden die zijn voorzien van een interne achteraanslag. De eenheden worden soms overbelast bij wijziging van het ontwerp van de aangedreven machine of een verandering in de aard van het materiaal dat wordt verwerkt. Dit komt ook voor als de vermogens-eisen hoger zijn dan oorspronkelijk geschat. Het gevolg is dat de wielstanden tekenen van slijtage beginnen te vertonen zoals schaafplekken, kerven en kuiltjes. Bij dit soort toepassingen is een hogedruk-smeermiddel aanbevolen. Dit geeft extra bescherming voor de wielstanden en kan het schaven en kerven vertragen. Toepassingen die binnen een korte bedrijfsperiode slijtage veroorzaken aan het tanddrijfwerk dienen aan de fabriek te worden gemeld met het oog op nadere bestudering en advies.

Hogedruk-smeermiddelen staan vermeld in handboek 128-010. Hogedruk-smeermiddel met dezelfde viscositeit gebruiken als bij smeermiddelen op basis van aardolie.

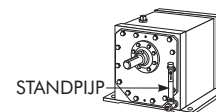
OLIEPEIL — De reduceerkast met olie vullen tot het op de oliemeetstaaf aangegeven peil of volgens de op de verticale standpijp gekerfde lijn. De geschatte inhoud van de olietanks staat vermeld op bladzijde 5.

Ingeval de standpijp voor het oliepeil afzonderlijk wordt geleverd en vervoerd, dient de standpijp aan de zijkant van de eenheid te worden gemonteerd zodat de gekerfde lijn duidelijk zichtbaar is bij toekomstige onderhoudscontroles.



Voordat men begint, en indien de omstandigheden dit toelaten, de drijvende as met de hand draaien en op eventuele haperingen controleren. Daarna de eenheid starten en zonder belasting enkele

minuten laten draaien. **Het mechanisme uitschakelen en het oliepeil opnieuw controleren. Olie toevoegen om te compenseren voor de olie inhoud van het koelmechanisme, filter, enz. Indien alles naar wens is, is de eenheid klaar voor inbedrijfstelling.**



Eenheden met spatsmering — De standaardeenheden uit de serie F worden gesmeerd door bespating. Het smeermiddel wordt opgenomen door de draaiende onderdelen en verspreid naar alle lagere en de tandwielgrijpingen.

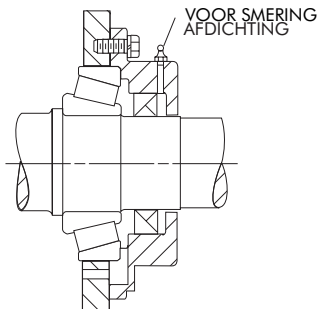
Eenheid met warmtewisselaars — Onmiddellijk na de start controleren of de externe pomp de olie op de juiste wijze rondpompt. Een afsluit- of regelklep in de watertoevoer naar de warmtewisselaar installeren om de stroomsnelheid van het water door de warmtewisselaar te regelen. Eveneens een waterstroommeter tussen de regelklep en de warmtewisselaar installeren om de eigenlijke stroomsnelheid te bepalen. Het water afvoeren naar een OPEN AFVOER zodat tegendruk wordt vermeden.

VETSMEERDICHINGEN — De eenheden uit de serie F zijn voorzien van met smeervet doorgespoten dichtingen die het binnendringen van jasperiet en ander schurend stof in de eenheid tot een minimum beperken. Normaal komen de eenheden zonder smeervet in de holte van het afdichthuis uit de fabriek.

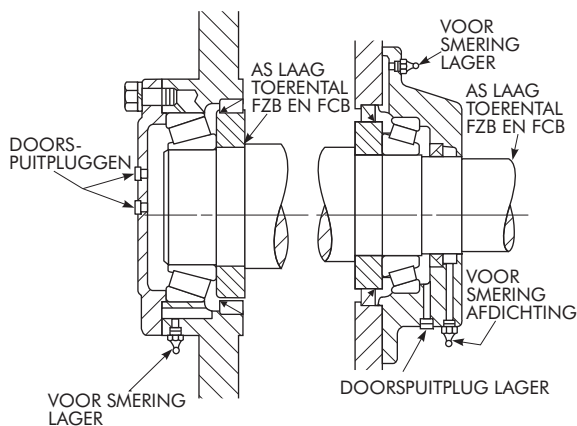
De afnemer kan besluiten smeervet toe te voegen. De toepassing van smeervet is raadzaam bij eenheden die aan wind en regen zijn blootgesteld, maar wordt NIET AANBEVOLEN bij eenheden waar smeervet het product kan verontreinigen zoals in de farmaceutische- en voedingsindustrie.

Om van deze eigenschap gebruik te maken spuit men lagersmeer NLGI #2 door het smeer gat van de afdichting in de holte van het afdichthuis tot lagersmeer op de as naar buiten treedt. Tenminste ieder half jaar of telkens wanneer het smeervet verontreinigd is, met vers smeervet de oude lagersmeer langs de asstomp uitspuiten waar men het oude vet eraf kan vegen.

KENMERKENDE SAMENSTELLEN VAN LAGERS EN AFDICHTINGEN



OLIE GESMEERDE LAGERS



VETSMEERLAGERS

VETSMEERLAGERS — Als de olie in de eenheid wordt vervangen, de lagers met één van de smeervetten uit klasse NLGI #2 vermeld in handboek 128-010 invetten.

De smeer gaten voor de vetsmeerafdichtingen niet verwarren met de smeer gaten voor vetsmeerlagers. Zie de bovenstaande tekeningen. Indien een afdichting per ongeluk wordt ingevet, verschijnt er bij het asomhulsel smer langs de as.

Alle rechthoekige lagers voor de as met laag toerental zijn vetgesmeerd. De spuitplug (indien bijgeleverd) altijd verwijderen als men de lagers smeert, zodat de oude smer weg kan vloeien. Doorgespoten smer afvegen en de plug na smeren van de lagers terugplaatsen.

NIET-HORIZONTALE MONTERING — Voor eenheden die niet horizontaal zijn gemonteerd, waaronder gekantelde, verticale en aan de muur bevestigde eenheden, de bij de eenheid geleverde aanwijzingen raadplegen met betrekking tot oliepeil en de smering van lagers.

INHOUD OLIE TANK

DE OLIE TOEVOEGEN TOT HET OP DE EENHEID OF OP DE MEETSTAAF AANGEGEVEN PEIL

In gallons - om olie te bestellen - De onderstaande tabel geeft bij benadering de benodigde olie weer voor de standaardeenheden uit de serie F. De eenheid altijd vullen tot het peil dat is aangegeven op de meetstaaf of op de aangegeven plug.

Maat van de eenheid	Standaard Model FZ en FC ★ Horizontaal			Standaard Model FZB en FCB ★ Rechthoekig		
	Tweevoudig	Drievoudig	Viervoudig	Drievoudig	Viervoudig	Vijfvoudig
1020	.7	.7	...	1.2	1.2	...
1030	1.2	1.2	1.2	2.0	2.0	2.0
1040	2.2	2.2	2.2	3.2	3.2	3.2
1050	3.2	3.2	3.2	4.8	4.8	4.8
1060	4.4	4.6	4.6	6.5	7.0	7.0
1070	6.5	7.0	7.0	10.5	11.5	11.5
1080	9.0	9.5	9.5	14.5	16.0	16.0
1090	14.0	15.5	15.5	22.0	25.5	25.5
1100	20.0	21.0	21.0	38.0	41.5	41.5
1110	27.0	30.0	30.0
1120	36.0	39.0	39.0
1130	48.0	54.0	54.0

★ Op model FZK5 en FZBK6 .3 gallons TOEVOEGEN aan de inhoud van de FZ viervoudige reduceerkast en de vijfvoudige reduceerkast FZB.

PREVENTIEF ONDERHOUD

NA DE EERSTE WEEK — De uitlijning van het gehele systeem controleren en opnieuw uitlijnen indien nodig. Tevens alle bouten en pluggen aan de buitenkant aandraaien indien nodig. Het interne tandwieldrijfwerk of de instelling van de lagers in de reduceerkast niet opnieuw afstellen; deze zijn permanent afgesteld op de fabriek.

NA EERSTE MAAND IN BEDRIJF — Als volgt te werk gaan:

1. De eenheid laten draaien tot de oude olie in de oliepan de normale bedrijfstemperatuur bereikt. De eenheid afsluiten en onmiddellijk de olie afvoeren.
2. De olie onmiddellijk daarna met olie van hetzelfde soort en dezelfde viscositeit als de oorspronkelijke olie doorspoelen (verhit tot ongeveer 38°C [100 °F] bij koud weer). Snel een hoeveelheid olie die overeenkomt met 25-100% van de aanvankelijke vulhoeveelheid in de eenheid gieten of erdoor pompen of tot er schone olie uit de afvoer stroomt.
3. De afvoer afsluiten en de eenheid tot het juiste peil bijvullen met nieuwe of teruggewonnen olie van de juiste soort en met de juiste viscositeit. Als de leverancier oordeelt dat de olie in goede staat verkeert, kan men de afvoerolie na filtering door een filter van 100 micron of minder opnieuw gebruiken.

OP GEZETTE TIJDEN — Het oliepeil van de eenheid zorgvuldig controleren nadat de eenheid is stilgelegd en zich weer op omgevingstemperatuur bevindt; olie bijvullen indien nodig. Als het olie-oppervlak **BOVEN** het maximum peil op de oliemeetstaaf of boven de oliepeilplug staat dient men de olie te analyseren op watergehalte. Indien zich vocht in de olie bevindt, kan dit duiden op lekken in de warmtewisselaar of een lekkende afdichting. Indien dit het geval is, het defecte onderdeel onmiddellijk vervangen en de olie verversen. Niet boven het aangegeven peil bijvullen, daar dit lekkage of oververhitting tot gevolg kan hebben. Eveneens de uitlijning van de koppeling controleren en zorgen dat er geen bovenmatige foutieve uitlijning is veroorzaakt door de zetting van de fundering. Indien de eenheid is voorzien van een ventilator, de ophopingen van stof en dergelijke op de ventilator, de ventilatorbescherming en aan de keerplaat regelmatig verwijderen zodat voldoende luchtstroming mogelijk is.

VERVERSEN VAN OLIE — Onder normale bedrijfsomstandigheden de roestbestendige en anticorrosieve tandwielolie en de hogedrukolie om de 6 maanden of na 2500 bedrijfsuren verversen, welke zich het eerst voordoet. Gemengde oliesoorten om de 3 maanden of na 1200 bedrijfsuren verversen. De leveranciers van olie en smeervetten kunnen op gezette tijden oliemonsters uit de eenheid testen en efficiënte verversingsintervallen aanbevelen op basis van de hoeveelheid verontreiniging en afbraak van het smeermiddel.

Indien de aandrijving in bedrijf is in een ruimte waar de temperatuur afhankelijk van het seizoen varieert, moet men het viscositeitspercentage van de olie aan de temperatuur aanpassen.

Handboek 128-010 raadplegen voor aanbevelingen betreffende viscositeit en smeermiddelen die aan de specificaties van Falk beantwoorden.

MET SMEERVET DOORGESPOTEN AFDICHTINGEN — Op gezette tijden (tenminste om de zes maanden), afhankelijk van de frequentie en de graad van verontreiniging het verontreinigde smeervet uit de met smeervet doorgespoten afdichtingen doorspuiten. Dit doet men door verse lagersmeer door de afdichtingskooi te pompen tot het langs de as naar buiten treedt. De doorgespoten smeer afvegen. Bladzijde 4 raadplegen voor de plaats van de smeergaten.

LAGERS — Op sommige eenheden bevinden zich één of meerdere vetgesmeerde lagers. Als men de olie van de eenheid ververs, kan men tegelijkertijd de lagers invetten met één van de in handboek 128-10 vermelde smeervetten uit klasse NLGI #2. Bladzijde 4 raadplegen voor de plaats van de smeergaten en de doorspuitpluggen.

KOPPELINGEN — De koppelingen van Falk smeren volgens het onderstaande overeenkomstige handboek voor smering van koppelingen:

Steelflex-koppelingen van Rexnord... Onderhoudshandboek 428-010
Tandwielkoppelingen van Rexnord ... Onderhoudshandboek 458-010

DEMONTAGE — **VOORZICHTIG:** De stroombron afsluiten en alle externe belasting van de eenheid verwijderen vóór men met onderhoud van de eenheid of toebehoren begint. Onderhoudshandboeken en onderdelenlijsten zijn verkrijgbaar bij de fabriek en de vertegenwoordigers van Rexnord. Bij correspondentie wordt men verzocht volledige gegevens van de serieplaat op de eenheid te vermelden: model, M.O., datum, toerental en verhouding.

LOSSE EN VERVANGENDE ONDERDELEN — Als men onderdelen bestelt, altijd de volledige gegevens van de serieplaat op de aandrijving van Rexnord aangeven. Deze volledige gegevens van de serieplaat verzekeren dat men de juiste onderdelen krijgt. Als men een nieuwe serieplaat ontvangt bij de nieuwe onderdelen (bijvoorbeeld als de verhouding van de aandrijving wordt gewijzigd) dient men de oude serieplaat op de aandrijving te vervangen met de nieuwe serieplaat met het oog op toekomstige verwijzingen.

OPSLAG VAN TIJDELIJK BUITEN BEDRIJF GESTELDE EENHEDEN

Iedere aandrijving wordt op rotatie getest met roestwerende olie die de onderdelen bij bedrijf onder een afdak buiten voor een periode van 4 maanden of bij opslag in een droog gebouw 12 maanden na verzending uit de fabriek tegen roest beschermt.

Indien de aandrijving moet worden opgeslagen na installatie buiten bedrijf is voor langer dan de boven vermelde periode, dient men de olie uit het huis af te voeren en alle interne delen met een roestwerende olie te besproeien die oplosbaar is in smeerolie. Men kan ook een roestbeschermend middel in dampvorm aanbrengen, de zgn. "Motorstor"*, volgens de in de onderstaande tabel vermelde hoeveelheid. Als eenheden die zijn opgeslagen of buiten bedrijf zijn geweest weer in bedrijf worden genomen, dient men olie tot het juiste peil bij te vullen volgens de in handboek 128-010 aangegeven specificaties.

Eenheden in opslag of niet in bedrijf regelmatig inspecteren en om de zes maanden of vaker indien nodig besproeien of een roestbeschermend middel bijvullen. Het is raadzaam de eenheid binnen in een droge ruimte op te slaan.

Eenheden die voor langdurige opslag zijn besteld, kunnen in de fabriek worden behandeld en afgedicht met een speciaal conserveermiddel zodat de onderdelen voor langer dan de bovenstaande perioden tegen roest zijn beschermd, althans indien dit op de bestelling is aangegeven.

De luchtklep wordt in dit geval vervangen door een plug (de luchtklep wordt dan aan de eenheid vastgemaakt), zodat de beschermende roestwerende damp in de eenheid wordt gesloten. De plug vervangen met de luchtklep als de eenheid weer in bedrijf wordt gesteld.

MOTORSTOR * — Bijvullen op eenheden in opslag of buiten bedrijf

Maat van de eenheid	Motorstor* - ounces per eenheid
1020 t/m 1060	1
1070 t/m 1080	2
1090 t/m 1110	3
1120 t/m 1060	4

* Product van Daubert Chemical Company, Chicago, IL (Voorheen bekend als "Nucle Oil")