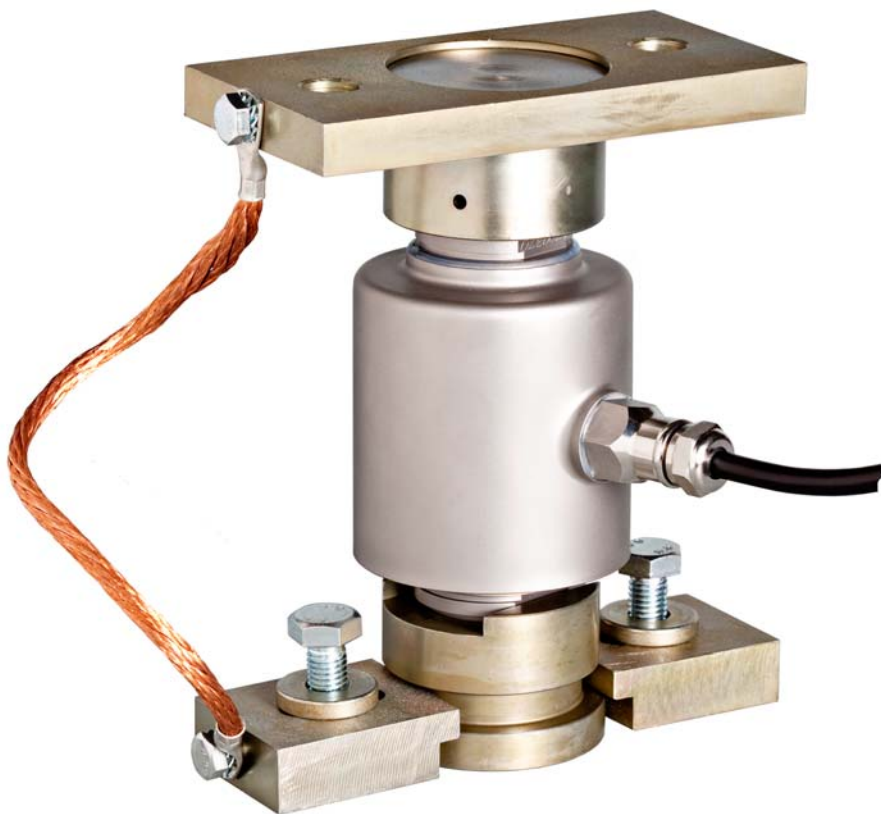


Pendellager Typ 55-01-07C

ANWENDUNGS-RICHTLINIEN



Flintec GmbH
Bemannsbruch 9
DE 74909 Meckesheim
GERMANY

www.flintec.com

Inhaltsverzeichnis:

1. Kurze Produktbeschreibung.....	2
2. Standard-Lieferumfang	2
3. Lieferbares Zubehör.....	2
4. Abmessungen in [mm]	3
5. Montage der Fundamentplatte / Ankerplatte	3
6. Installation der Wägezellen.....	4

1. Kurze Produktbeschreibung

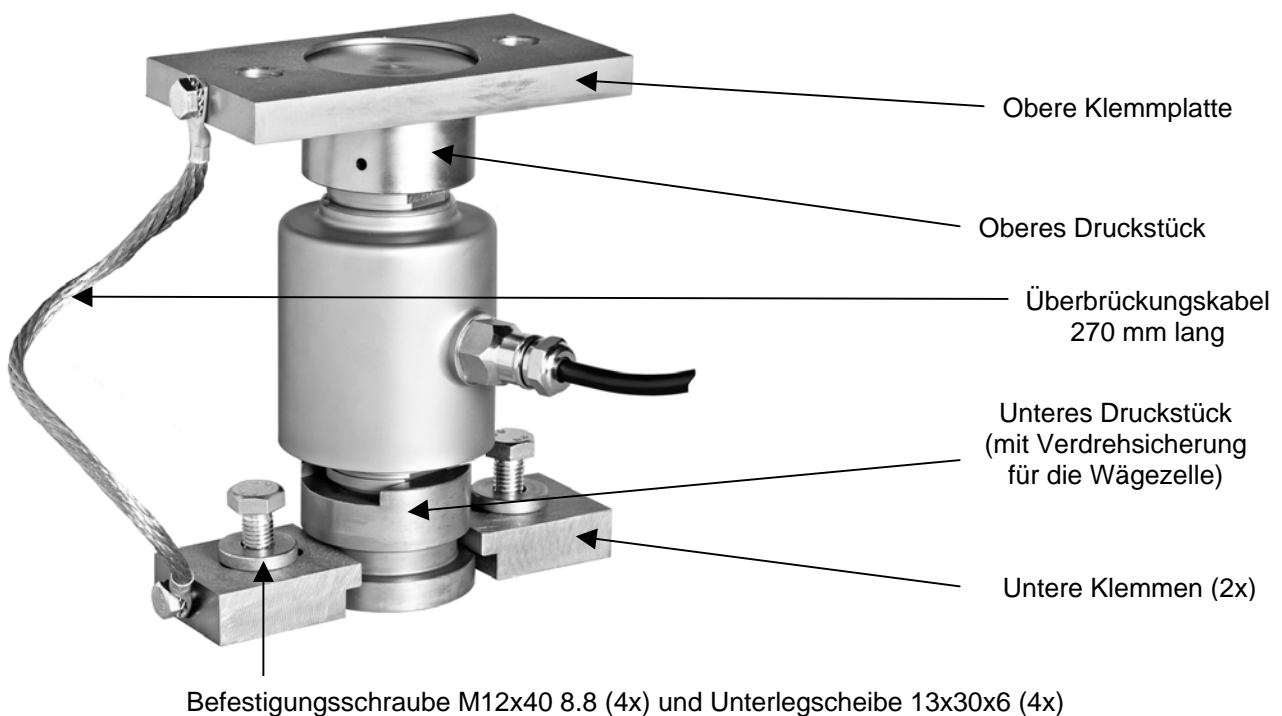
Das Pendellager Typ 55-01-07C bildet in Verbindung mit der Wägezelle Typ RC3 bzw. RC3D eine selbstzentrierende Einheit.

Typ 55-01-07C ist einfach zu installieren. Die Befestigung an der Unterkonstruktion und am Lastträger erfolgt durch Schrauben.

Die Standard-Ausführung des Pendellagers:

- 30...50 t; Stahl, galvanisch verzinkt (Werkstoff S355JR, Werkstoff-Nr. 1.0045)

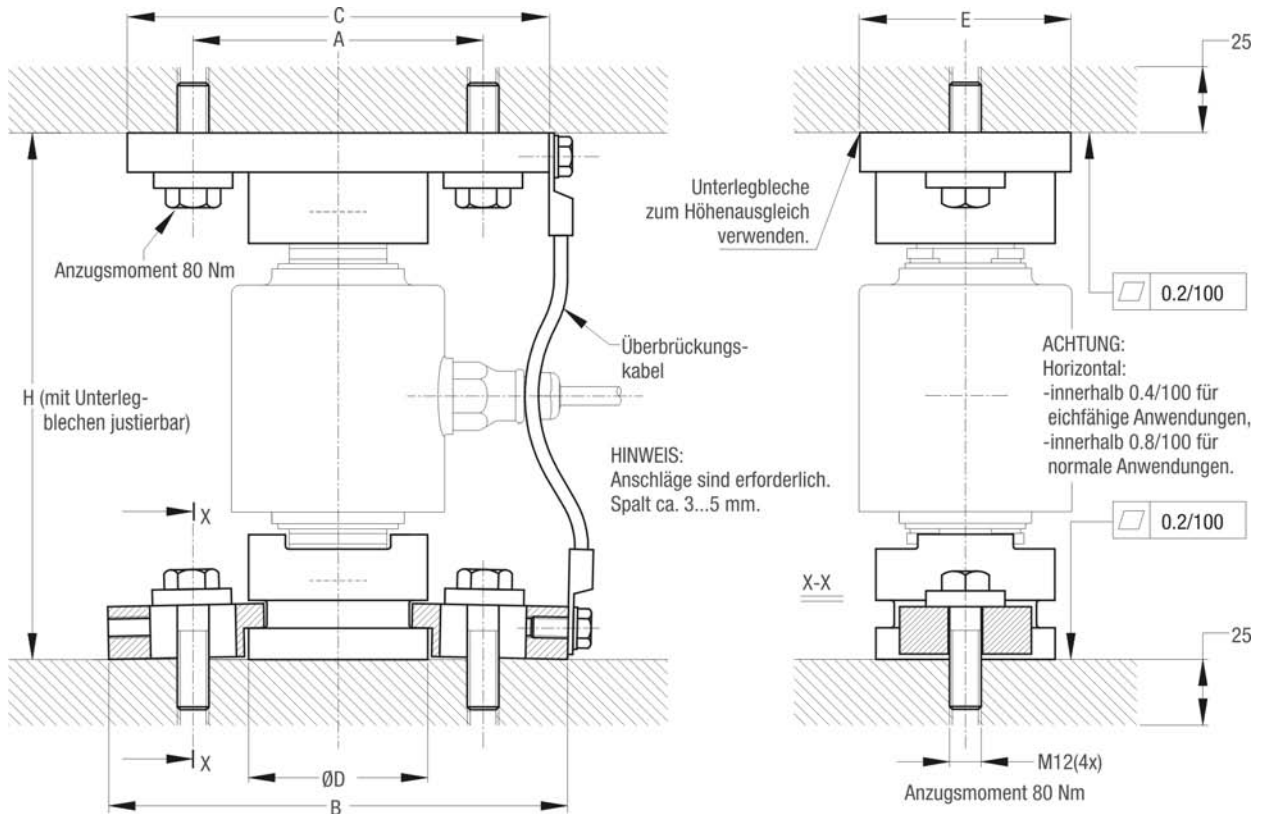
2. Standard-Lieferumfang



3. Lieferbares Zubehör

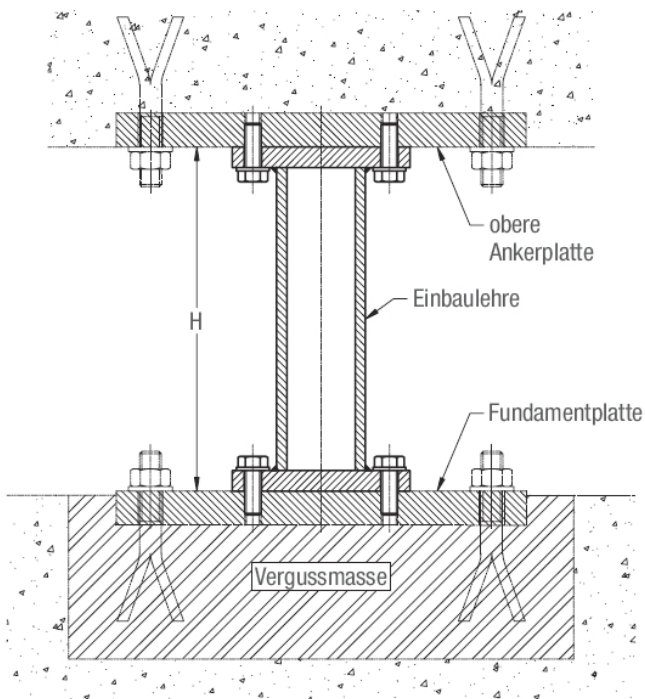
- Schweißplatte, 120 x 240 x 20 mm
- Ankerplatte / Fundamentplatte, 250 x 250 x 20 mm mit Zubehör (4x Gewindestange M16, 4x Mutter M16, 4x Schraube M12x25)
- Einbaulehre zur einfachen und genauen Montage der Fundamentplatte
- Flintec-Wasserwaage für das exakte vertikale Ausrichten der Wägezelle

4. Abmessungen in [mm]

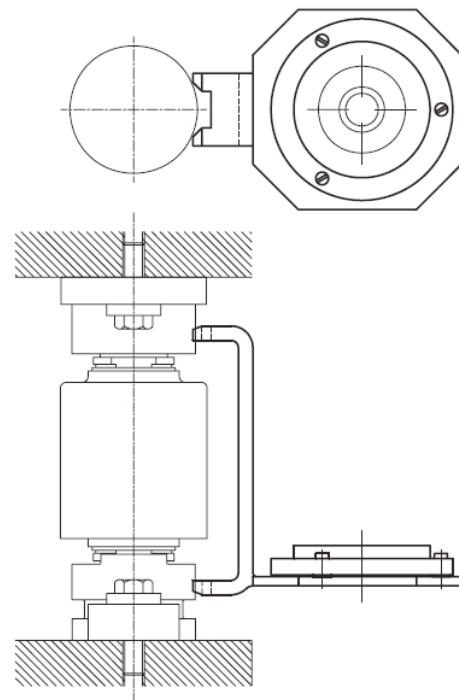


Wägezellen-Typ	Gewicht [kg] (ohne Wägezelle)	A	B	C	ØD	E	H
RC3-30 t	3,8	110	176	160	68	80	200
RC3-40 t / RC3D-30...40 t	3,8	110	176	160	68	80	210
RC3-50t / RC3D-50t	5,9	130	196	180	88	100	240

5. Montage der Fundamentplatte / Ankerplatte



Exakter Einbau der Fundamentplatte mittels Einbaulehre.



Verwendung der Flintec Wasserwaage.

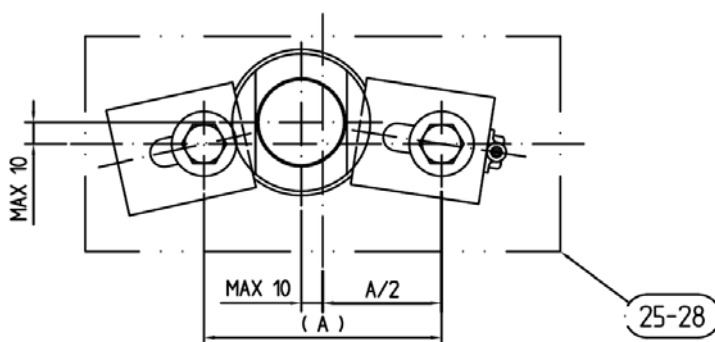
1. Als vorbereitender Schritt muß die obere Ankerplatte in der richtigen Position und in exakter horizontaler Ausrichtung im Lastträger (z.B. Fertigteilbrücke) eingebaut werden.
2. In der Unterkonstruktion (z.B. Betonfundament) sind entsprechende Aussparungen für die Fundamentplatten vorzusehen.
3. Zur Montage wird der Lastträger in seiner endgültigen und ausgerichteten Position aufgebockt.
4. Die Einbaulehre mit montierter Ankerplatte wird mit dem Lastträger verschraubt, so dass diese am Lastträger hängt und die Fundamentplatte sich in der vorgesehenen Aussparung befindet.
5. Die Fundamentplatte wird nun mit nichtschumpfender Vergußmasse (z.B. Beton) vergossen.
6. Schritt 4 und 5 für alle Lagerpunkte durchführen.

6. Installation der Wägezellen

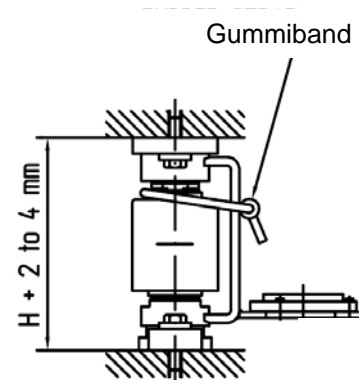
Voraussetzungen:

- Die mechanische Konstruktion des Lastträgers muß hinreichend steif sein.
- Es müssen bauseitige Anschläge installiert werden.
- Alle bauseitigen Ankerplatten und Fundamentplatten müssen eben und horizontal ausgeführt sein.

1. Lastträger in der Höhe H plus 2...5 mm aufbocken.
2. Montage des oberen Druckstückes und der oberen Klemmplatte. Schrauben festziehen.
3. O-Ringe und die Kontaktflächen in den Druckstücken mit Maschinenfett gut fetten.
4. Wägezelle und unteres Druckstück mit unteren Klemmen in Position bringen.
5. Wägezelle mit Spezial-Wasserwaage exakt vertikal ausrichten (Anzeige der Wasserwaage $< 0,1^\circ$) und untere Klemmschrauben festziehen.
 - **WICHTIG:** Bei Verwendung in Fahrzeug-Waagen ist darauf zu achten, dass der Kabelausgang der Wägezelle IMMER quer zur Fahrtrichtung auf die Waage verläuft.
6. Schritt 2 bis 5 für alle weiteren Wägezellen durchführen.
7. Für jede einzelne Wägzelle nacheinander: Lastträger maximal 2 mm anheben, um die Abstützung zu entfernen (die Wägezelle soll ihre Führung im oberen Druckstück nicht verlieren!). Das Anheben wird vorzugsweise mittels einer hydraulischen Hebe-Vorrichtung an einer geeigneten Stelle in der unmittelbaren Nähe zur Wägezelle durchgeführt. Den Lastträger auf die Wägezelle absenken und die Hebe-Vorrichtung entfernen.
 - **WICHTIG:** Wenn der Lastträger zu hoch angehoben wurde, dann muß die Wägezellen beim Absenken manuell geführt werden, um Beschädigungen an den Kanten der Belastungsflächen zu vermeiden.
8. Schritt 7. für alle Wägezellen nacheinander durchführen.
9. Es wird empfohlen, an jedem Pendellager das mitgelieferte Überbrückungskabel zu installieren.
10. Die bauseitigen Anschläge sind auf ein Spaltmaß von 3...5 mm einzustellen.



Zur Kompensation von Fluchtungsfehlern bei den Montagebohrungen erlauben die Klemmplatte und die Klemmen einen seitlichen Versatzes bis ± 12 mm



Anmerkung: Bei Verwendung der Schweißplatte ist unbedingt zu beachten, dass während des Schweißvorgangs das Erdungskabel des Schweißapparates mit der selben Seite verbunden ist, auf der geschweißt wird, damit keinerlei Schweißstrom durch die Wägezelle fließt. Die Wägezellenkabel sollten beim Schweißen vorzugsweise noch nicht mit dem Anschlusskasten verbunden sein. Nach dem Schweißen sind die Schweißnähte zu reinigen und mit einem geeignetem Korrosionsschutz zu behandeln.