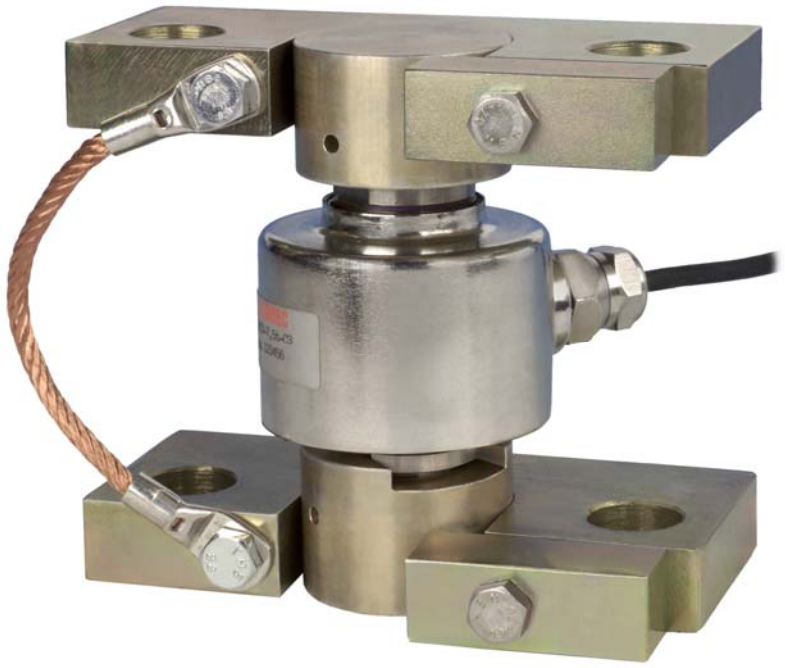
Pendellager Typ 55-01-07D

ANWENDUNGS-RICHTLINIEN



Flintec GmbH
Bemannsbruch 9
DE 74909 Meckesheim
GERMANY

www.flintec.com

Inhaltsverzeichnis:

T1. Kurze Produktbeschreibung....2
2. Standard-Lieferumfang....2
3. Optionen und lieferbares Zubehör....2
4. Abmessungen in [mm]....3
5. Installation der Wägezellen....3

1. Kurze Produktbeschreibung

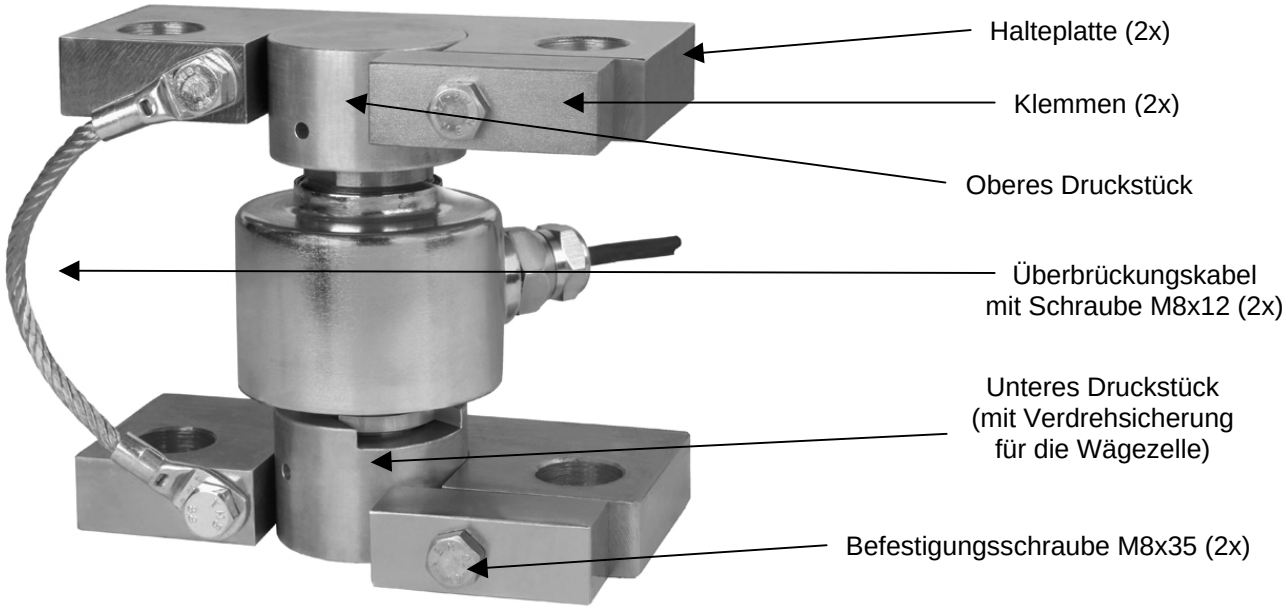
Das Pendellager Typ 55-01-07D bildet in Verbindung mit der Wägezelle Typ RC3 eine selbstzentrierende Einheit. Typ 55-01-07D ist einfach zu installieren.
Die Befestigung an der Unterkonstruktion und am Lastträger erfolgt durch Schrauben oder Schweißen. Schweißen statt Schrauben ist eine sehr gute Alternative. Montageprobleme bei schlechter Passgenauigkeit der Bohrungen Modul / Unterbau werden damit vermieden. Beispielsweise ist auch eine Kombination aus Schweißen und Schrauben möglich.

Die Standard-Ausführung des Pendellagers:

- 7,5...22,5 t; Stahl, galvanisch verzinkt (Werkstoff S355JR, Werkstoff-Nr. 1.0045)

Gewicht ohne Wägezelle: ca. 3 kg

2. Standard-Lieferumfang

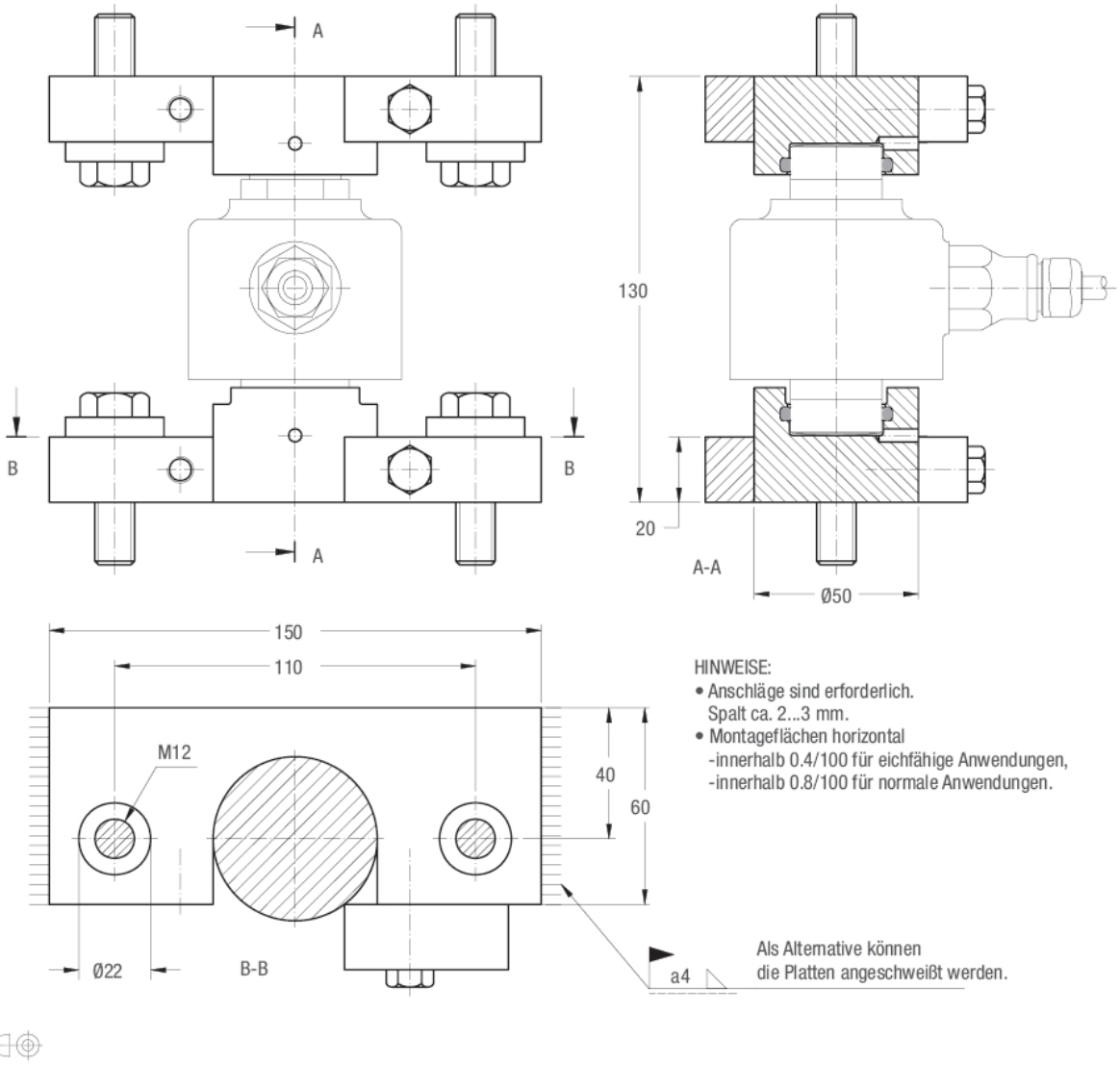


Nicht abgebildet: Befestigungsschrauben M12x40 8.8 (4x) und Unterlegscheibe 13x30x6 (4x)

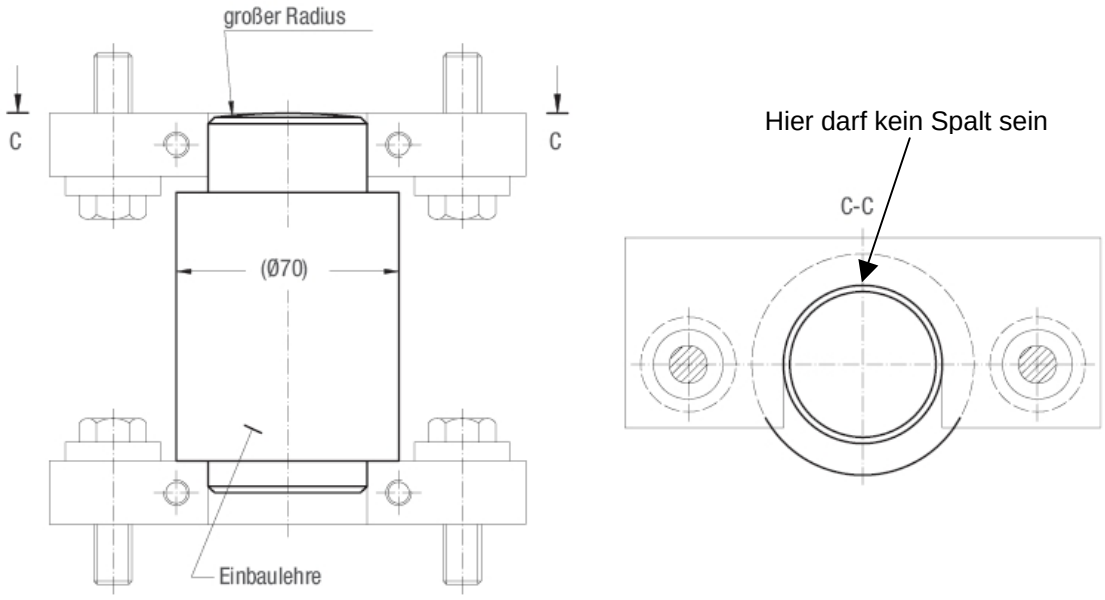
3. Optionen und lieferbares Zubehör

- Pendellager-Ausführung in Edelstahl (Werkstoff Nr. 1.4301)
- Schweißplatte, 120 x 240 x 20 mm
- Einbaulehre

4. Abmessungen in [mm]



5. Installation der Wägezellen



Exakter Einbau mittels Einbaulehre.

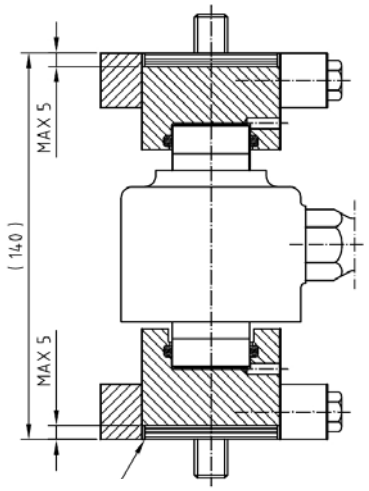
Das Verschweißen der oberen und unteren Halteplatteplatte mit dem Lastträger bzw. dem Unterbau ist die empfohlene Einbaumethode. Damit werden Montageprobleme bei schlechter Passgenauigkeit der Bohrungen vermieden. Im Folgenden wird die Schraubmontage beschrieben:

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. Zunächst werden die Halteplatten mit den Einbaulehren zusammengebaut und auf dem Unterbau positioniert. Dabei wird für jedes Pendellager eine Einbaulehre benötigt. Falls nur mit einer Einbaulehre gearbeitet wird, so muß der Lastträger entsprechend aufgebockt werden (h = ca. 135 mm).
2. Für alle Wägezellen werden die M12 Befestigungsschrauben für die untere Halteplatte zentriert in den Durchgangsbohrungen angesetzt, jedoch noch nicht festgezogen.
3. Der Lastträger wird soweit abgesenkt und positioniert, dass die M12 Befestigungsschrauben für die obere Halteplatte an allen Wägezellen ebenfalls angesetzt werden können. Falls erforderlich, wird der Lastträger wieder wenige Millimeter angehoben, um eine untere Halteplatte und die zugehörige bereits vertikal ausgerichtete Wägezelle horizontal im Rahmen des Montagespiels in der Durchgangsbohrung zu verschieben.
4. Falls für die Ausrichtung auf die vorhandenen Befestigungsbohrungen erforderlich, darf eine obere Halteplatte auch um die Einbaulehre gedreht werden. Vor dem Drehen wird die zugehörige M8 Schraube an der Klemme leicht gelöst und nach dem Drehen wieder festgezogen. Zwischen Halteplatte und Einbaulehre darf kein Spalt vorhanden sein (siehe Abbildung Seite 3, Draufsicht C-C).
5. Es werden alle M12 Befestigungschrauben an den Halteplatten festgezogen (ca. 80 Nm).
6. Wägezelle mit oberem und unteren Druckstück zusammenbauen. Dabei sind die O-Ringe und die Kontaktflächen in den Druckstücken mit Maschinenfett gut zu fetten.
7. Für jede einzelne Wägzelle nacheinander: Lastträger wenige mm anheben, um die Einbaulehre zu entfernen und die Wägezelle mit montierten Druckstücken einzuschieben. 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:** Bei Verwendung in Fahrzeug-Waagen ist darauf zu achten, dass der Kabelausgang der Wägezelle IMMER quer zur Fahrtrichtung auf die Waage verläuft.
8. Schritt 6 und 7 für alle weiteren Wägezellen 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.

Anmerkung: Bei Fällen, in denen die Befestigungsbohrungen im Unterbau und im Lastträger nicht hinreichend fluchten, so dass nicht alle Befestigungsschrauben bestimmungsgemäß angesetzt werden können, ist bevorzugt die untere Halteplatte mit dem Unterbau zu verschweißen. Beim Schweißen ist unbedingt zu beachten, dass 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.



Höheneinstellung:
Bei Bedarf darf zur Erzielung einer gleichmäßigen Lastverteilung mit kreisrunden Unterlegscheiben (Durchmesser etwas kleiner als 50 mm wählen) unterbaut werden. Ein Pendellager darf maximal 5 mm oben und 5 mm unten (= 10 mm gesamt) unterbaut werden. Die Unterlegscheiben gehören nicht zum Standard-Lieferumfang.