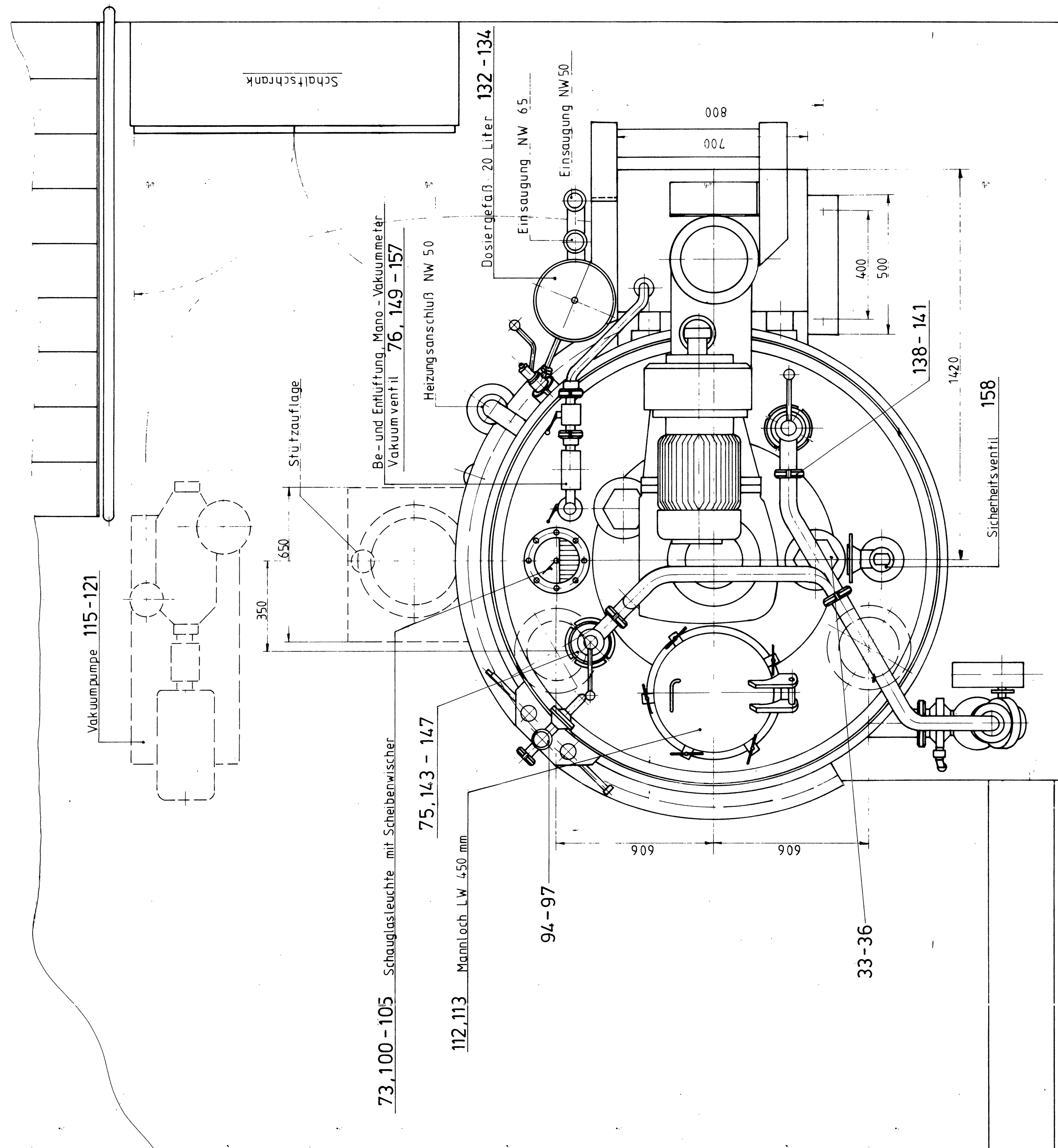
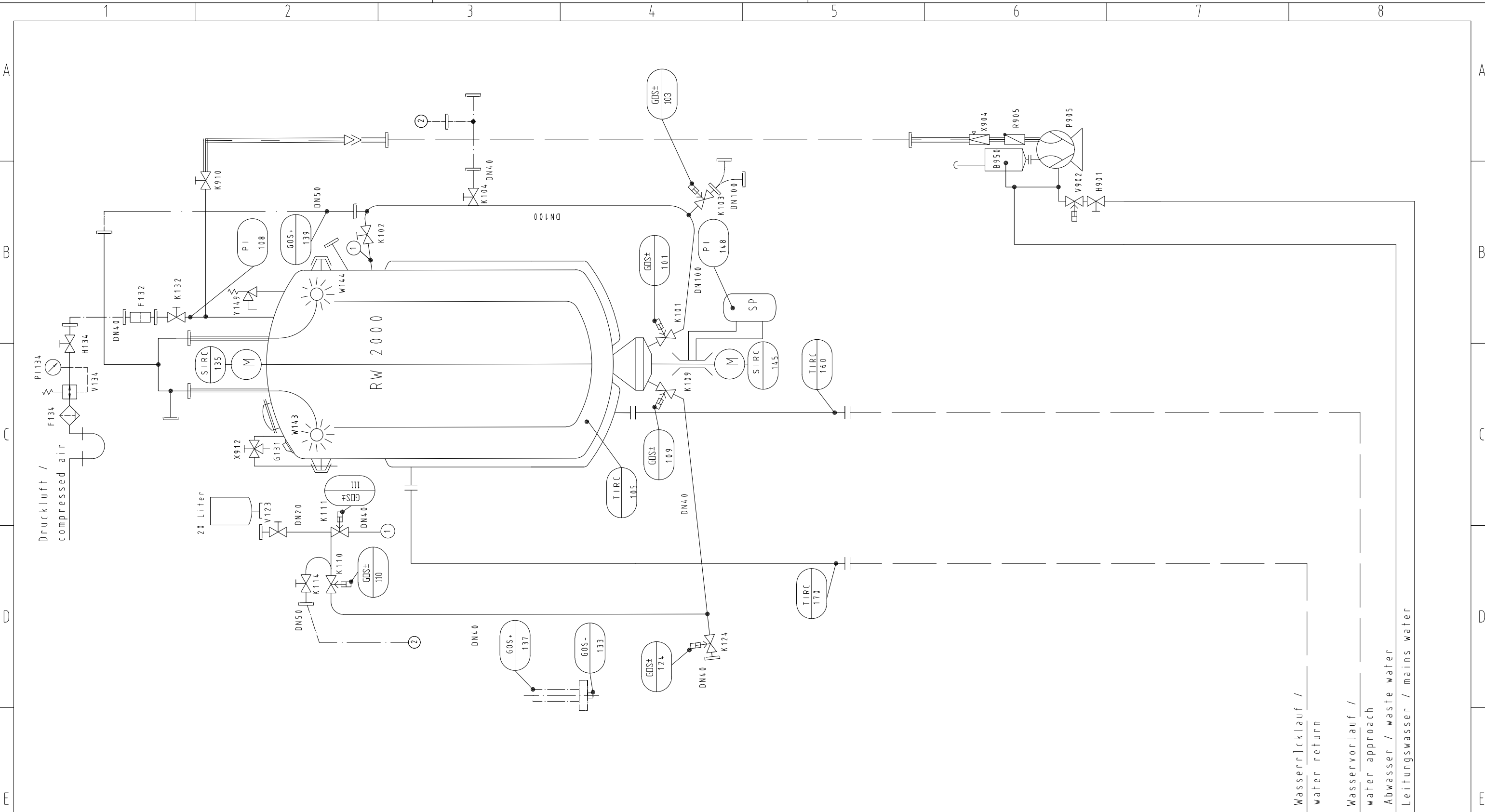


Fußplatte Zeichnung E.10.19.258



BECOMIX A. Berents GmbH & Co. KG Henleinstraße 19 2805 Stuhr 1 Telefon (04 21) 8 60 07 Telefax (04 21) 8 60 00		Diese Zeichnung darf ohne unsere Genehmigung weder dritten Personen noch Konkurrenzfirmen mitgeteilt werden. (§§ 1 und 11 des Gesetzes vom 19. Juni 1901 betr. das Urheberrecht.) A. Berents GmbH & Co. KG Maschinen- und Verfahrenstechnik		Maßstab Fa. BDF DDR
Datum Name		Aufstellungs- und Ersatzteilzeichnung		
Bearb. 31.1.88 Gepr.		Blatt Bf		
b Ersatzteil-Nr. 31.1.88 Zust. Änderung Datum Name		B 01. 17. 508 b		



Die gestrichelt dargestellten Teile werden vom Kunden beigestellt, oder sind Bestelloptionen.
 The parts marked in broken line are to be provided by the customer or can be added by options.

Energieleitungen sind kundenseitig entsprechend den Behälterdaten abzusichern. Energien sind drucklos abzuführen.
 The energy pipes have to be protected by the customers according to the technical data of the vessel. The energy are to be let off in an unpressurized manner.

<p>BECOMIX A. Berents GmbH & Co. KG Henleinstr. 19 28816 Stuhr Telefon (0421) 8 60 07 Telefax (0421) 8 60 00</p>		<p>CAD-Zeichnung Änderungen am Zeichenbrett sind untersagt!</p> <p>Diese Zeichnung darf ohne unsere Genehmigung weder dritten Personen noch Konkurrenzfirmen mitgeteilt werden. (§ 1 und 11 des Gesetzes vom 19. Juni 1901 betr. das Urheberrecht.)</p>		<p>Maßstab RW 2000</p>	
<p>Florena</p>				<p>Anlagenschema</p>	
<p>Originalversion</p>		<p>06.02.97</p>		<p>MM</p>	
<p>A. Berents GmbH & Co. KG Misch- und Verfahrenstechnik</p>		<p>Datum</p>		<p>Name</p>	
<p>Zust</p>		<p>Änderung</p>		<p>Datum</p>	
<p>Name</p>		<p>(Urspr.)</p>		<p>(Ers.f.:)</p>	
<p>D70.20.0627</p>				<p>Blatt</p>	
<p>(Ers.d.:)</p>				<p>Bl.</p>	

2. Montageanleitung zum BECOMIX Homogenisator (Feingußausführung) RW 60 bis RW 5000 L/R (Hohlwellenmotor)

Montagezeichnung: D 03.24.1119a
und E 27.13.12

Montagehülse: Pos. 35



Achtung:

Bei Demontage des Motors muß der komplette Homogenisator vorher ausgebaut werden.
(s. Abschnitt 2.)
Bei Nichtbeachtung wird die Gleitringdichtung zerstört.



1. Demontage der kompletten Homogenisiereinrichtung

- Elektrische Kabel vom Motor kennzeichnen und abklemmen
- Anschlüsse demontieren
 - Umlaufleitung
 - Einsaugleitung
 - Sperrflüssigkeit, (Vor- u. Rücklauf)

Schrauben Pos. 26 (4 Stück) lösen und Homogenisator plus Motor mit Hydraulikwerkzeug absenken und unter der Maschine herausfahren.
Vorsicht beim Absenken und Herausfahren!

Der Stator-Außenkranz Pos. 6.1 ist nicht mehr fest mit dem Gehäuse Pos. 4 verbunden..



2. Demontage des Homogenisators

- Außenstator Pos. 6.1 abziehen
- Paßfedern Pos. 12 (3 Stück) herausnehmen
- Sicherungsdraht Pos. 14 aufbiegen und herausziehen
- Verschlussmutter Pos. 25 abschrauben
- Rotor Pos. 5 abziehen
- Paßfeder Pos. 13 herausnehmen
- Innenstator Pos. 6.2 abziehen
- Schraube Pos. 30 lösen und PT 100 herausziehen
- Montagehülse Pos. 35 aufstecken und Schraube Pos. 31 lösen
- Kühlbuchse Pos 8 und mit Gleitringdichtung Pos. 1 herausziehen
- Bodenflansch Pos. 10 herausziehen
- V-Ring Pos. 24 abziehen
- Motorschrauben Pos. 27 lösen und Motor Pos. 40 mit Welle Pos. 7 aus dem Gehäuse Pos. 4 Herausziehen
- Splint Pos. 38 demontieren
- Mutter Pos. 36 lösen (Welle an der SW blockieren)
- Welle Pos. 7 aus dem Motor herauslösen (Kegelsitz)

3. Der Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge



Bei der Montage unbedingt beachten:

- Rundlauf der Welle max. 2/100 zulässig
- Axialspiel der Welle max. 0,3 mm
- Gleitringdichtung und O-Ring nach jedem Ausbau erneuern.
- Einbau der Gleitringdichtung nur mit Montagehülse
- Alle O-Ringe beim Einbau leicht fetten
- Der V-Ring Pos. 24 wird so eingestellt, daß seine Laufflippen 0,5 mm vor der Lauffläche liegen.
- Nach dem Anschließen der Druckschläuche des Sperrflüssigkeitsbehälters ist der Druckbehälter mit Paraffinöl bis über das Röhrchen des Schauglases zu füllen. Mit der beiliegenden Luftpumpe wird 2 bar Druck aufgepumpt. Luftblasen entweichenlassen.
- Nach elektr. Anschluß Drehrichtung prüfen.
- Weisen die Gegenlaufflächen an der Dichtung Riefen auf, muß ebenfalls der mit Federn versehene Gegenring ausgetauscht werden und zum Nachlappen der Dichtungsflächen eingesandt werden.

3. Inbetriebnahme von Motoren

- Spannungsangabe und Schaltung auf Leistungsschild mit Netzspannung vergleichen (bei Sondermotoren Schaltbild beachten)
- Bauform beachten! Vorhandene Kondenswasserlöcher müssen immer an der tiefsten Stelle des Motors liegen.
- Ungehindertes Zutritt der Kühlluft und Abführung der erwärmten Luft muß gewährleistet sein. Richtwert für den Abstand irgendwelcher Abdeckbleche von der Motoroberfläche: 1/2 mal Baugröße des Motors in mm.
- Wellenende reinigen. Nur einwandfrei gewuchtete Kupplungsteile bzw. Riemenscheiben verwenden. Die Motoren sind, wenn nicht anders vereinbart, nach DIN ISO 8821 mit halber Paßfeder gewuchtet. Das Wuchtverfahren ist durch ein "H" in der Paßfedernut und einen Aufkleber auf dem Wellenende gekennzeichnet. Beim Aufsetzen der Verbundteile Schläge vermeiden (Lagerschäden!). Am gegenseitigen Wellenende abstützen oder warm aufziehen. Motor gegenüber anzutreibenden Maschinen sorgfältig ausrichten. Bei Riementrieben Einschränkungen (Riemenzug, Wirkungsgrad) beachten !

Motoren mit eingebauten Temperaturfühlern (ETF, Kaltleiter) (nur bei Frequenzumrichter)

Es sind gesonderte Auslösegeräte eingebaut.

Motoren ohne Temperaturfühler

Abschalten erfolgt über einen Motorschutzschalter. Der Motorschutzschalter löst aus, wenn über eine bestimmte Zeit der eingestellte max. zulässige Strom überschritten wird.