

Anleitung zum Ausrichten der einstellbaren THS223 Druckplatte

Ziel: Sicherstellen, dass die Druckplatte unter Betriebsbelastung parallel und korrekt ausgerichtet ist.

Erforderliche Werkzeuge: Set der Endmaße, Schraubenschlüssel.

Eine Videoanleitung ist hier verfügbar:

https://www.youtube.com/watch?v=b91ep23_CEs

Hinweis: Dieses Verfahren beschreibt die vom Hersteller verwendete Methode. Die endgültige zulässige Toleranz kann durch die spezifischen Anforderungen des Kunden festgelegt werden.

Schritt-für-Schritt-Anleitung:

1. Vorbereitung

Die Befestigungsmuttern lösen, bis sich die THS223-Druckplatte frei drehen lässt.

2. Erste Platzierung der Endmaße

Drei Endmaße mit gleicher Höhe unter der Druckplatte platzieren und gleichmäßig im Abstand von 120° anordnen. Dies erzeugt eine vorläufige Ausrichtungsebene.

3. Schrittweise Ausrichten unter Last:

Schritt 1 (200 N): Eine Kraft von 200 N aufbringen. Die Druckplatte langsam drehen, um ihre ausgeglichene, stabile Position zu finden.

Schritt 2 (400 N): Last auf 400 N erhöhen. Die Druckplatte erneut drehen, um sie neu auszubalancieren.

Schritt 3 (600 N): Last auf 600 N erhöhen und den Dreh-/Ausgleichsvorgang wiederholen.

Schritt 4 (2 kN): Last auf die Betriebsbelastung von 2 kN (2000 N) erhöhen. Die Druckplatte sollte stabil und eben bleiben.

4. Endgültiges Befestigen (Kritischer Schritt)

- **Bei der konstanten Last von 2 kN** die Befestigungsmuttern anziehen.
- **Drehmomentangabe:** Ziel-Drehmoment **10 Nm***

Ein Drehmomentschlüssel wird für Genauigkeit empfohlen.

*Das Drehmoment ist entsprechend dem verwendeten Druckplattentyp zu wählen:

~THS223k – 5 Nm;

~THS223g – 10 Nm;

~THS223w – 20 Nm.

Anzugsreihenfolge: Die Muttern in Kreuzfolge (diagonal) anziehen, um gleichmäßige Spannung sicherzustellen und Verzug zu vermeiden.

5. Überprüfung & Herstellerergebnis

Nach dem Anziehen, die Ausrichtung durch Messungen an vier Punkten rund um den Druckplattenumfang überprüfen.

Erzieltes Ergebnis: Während unseres Werksverfahrens und der Tests ergab diese Methode einen gemessenen Parallelitätsfehler innerhalb von **0,02 mm**.