



■ FVS 700 – INFOS ZUR BEARBEITUNG UND EINBAU

Laminierte Verschleißteile – TRENNHINWEISE

Wasserstrahlschneiden ist die am besten geeignete Trennmethode. Thermisches Trennen, mit Schweißbrenner, Plasmaschneider oder Lichtbogenschneider ist aufgrund des hohen lokalen Hitzeneintrags nicht zu empfehlen. Es besteht sonst die Gefahr von Brüchen oder Schichtablösung.

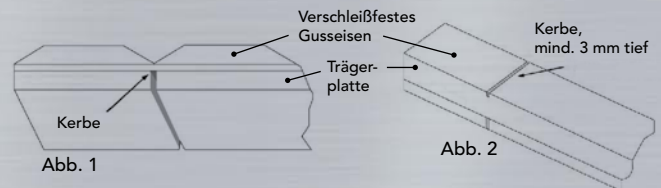
Trennscheiben sind bis zu einer Materialdicke von 25 mm einsetzbar.

Vorsicht: Starke lokale Erwärmung beim Trennen muss vermieden werden, da andernfalls Risse oder Schichtablösung auftreten können.

Vorgehensweise beim Trennen von Teilen mit < 25 mm Dicke:

1. Sichern des Verschleißteils in einem Schraubstock, mit Schraubzwingen oder Klemmen

Hinweis: je tiefer die Kerbe im Gusseisen ist, desto sauberer wird der Bruch



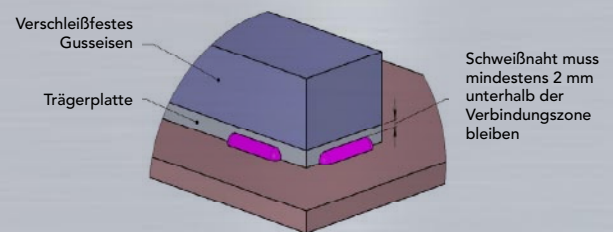
2. Einkerben der Trägerplatte (Abbildung 1)
3. Einkerben des Gusseisens gegenüber der Kerbe im Trägermaterial, mindestens 3 mm tief (Abbildung 2)
4. Einwickeln des Verschleißteils in ein Tuch und vorsichtig mit einem Gummihammer darauf schlagen. Das Teil sollte sauber an der Einkerbung brechen

BITTE LESEN SIE DIE HINWEISE ZUM SCHWEISSEN VOLLSTÄNDIG!

Laminierte Verschleißteile – SCHWEISSANLEITUNG

Für Biege- und Trennvorgänge wird die Benutzung eines Gummihammers sowie geeignetem Augenschutz empfohlen.

1. Sorgen sie für eine saubere, glatte Oberfläche. Erst dann das Verschleißteil in der entsprechenden Position befestigen (Schraubzwinde/Klemme) und Punktschweißen.
2. Schweißen sie mit Nahtlängen nicht länger als 50 mm. Seitenwechsel nach jeder Schweißung werden empfohlen um den Wärmeeintrag niedrig zu halten. Halten sie 2 mm Abstand zur Verbindungszone des Verschleißteils.
3. NICHT KONTINUIERLICH SCHWEISSEN! Kontinuierliches Schweißen kann zum Verziehen, Reißen oder Schichtablösung führen. Überprüfen sie die Temperatur (thermische Kreide), diese sollte 200° C nicht überschreiten.
4. Wenn eine umlaufende Schweißung notwendig ist nutzen sie die Raupenschweißung wie in Punkt 2 beschrieben.



5. Empfohlene Schweißelektroden:
 - Rückgetrocknete Elektroden (max. 3,25 mm)
 - Schutzgas-Draht (MIG, max. 1,2 mm)

Zusammenfassung Schweißanleitung:

1. Hinweise vollständig lesen
2. Positionieren durch Punktschweißen
3. Raupenschweißen mit maximaler Nahtlänge 50 mm
4. Halten sie 2 mm Abstand zur Verbindungszone

DIESE VORGEHENSWEISE IST NUR FÜR „VERSCHLEISSRIEGEL“ UND „VERSCHLEISSLEISTEN“ GEEIGNET.

Laminierte Verschleißteile – FORMGEBUNG

Hinweis: Bei starken Krümmungen mit Radien von weniger als 305 mm oder innenliegenden Krümmungen ist es empfehlenswert die Trägerplatte einzukerben. Die Kerbe sollte der V-Förmigen Kerbe des Gusseisens genau gegenüber liegen.

Die Verschleißteile können beim Biegen reißen, dies ist nicht ungewöhnlich.

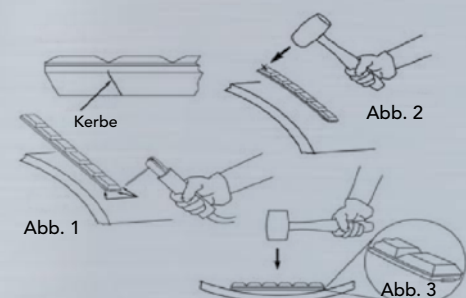
1. Reinigen der Oberfläche auf die das Verschleißteil geschweißt werden soll
2. Mindestens 3 Stellen am Ende der Leiste Punktschweißen (siehe Schweißanleitung), mindestens 15 mm Länge pro Schweißung. (siehe Abbildung 1)

Hinweis: je tiefer die Kerbe im Gusseisen ist, desto sauberer wird der Bruch

Innenradien: Von der Mitte ausgehend mit einem Gummihammer bearbeiten bis die Leiste dem Radius entsprechend gebogen ist (Abbildung 3)

Außenradien: Das lose Ende mit einem Gummihammer herunterhämmern bis die Form dem gewünschten Radius entspricht (Abbildung 2)

3. Punktschweißen wie in der Schweißanleitung beschrieben



FRIESISCHE VERSCHLEISSTECHNIK GmbH & Co. KG

Am Industriepark 16 · 26670 Uplengen · Tel.: +49 4956 4067-0 · Fax: +49 4956 4067-19 · info@fvt-gmbh.de