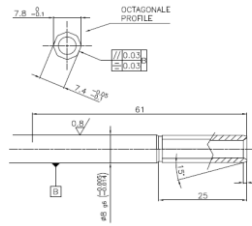
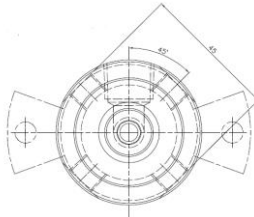
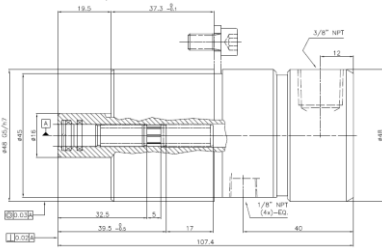


Installationshinweise für Dreheinführungen der Baureihe GHR-GHS-GHP



Hinweis: Bitte beachten Sie Ihre Unternehmens-Sicherheitsbestimmungen wann immer Sie an Johnson-Fluiten Dreheinführungen arbeiten und lesen alle Anleitungen bevor Sie fortfahren. Bitte beachten Sie die Zeichnung der Johnson-Fluiten Dreheinführung zur Teileidentifikation. Bei Fragen bitten wir um Kontaktaufnahme mit Ihrem Ansprechpartner oder Johnson-Fluiten direkt.

VORMONTAGE (siehe Bild 1)

- Vorsichtig das Gehäuse der Dreheinführung spannen
- Medien-Anschlusschlauch in den Gehäuseanschluss schrauben und mit einem Drehmoment von 50NM anziehen
- Den Schlauch an Druckluft anschließen und drei Testzyklen wie folgt durchführen:
 - Leitung mit anstehendem Druck sperren
 - Druck für 30 Sek. halten
 - Leitung wieder öffnen
- Sicherstellen, dass keine Leckage durch Armaturen (Fittinge/Adapter...) entsteht

Es ist wichtig zuerst den Schlauch an die Dreheinführung zu montieren, bevor diese an die Spindel montiert wird. Damit wird verhindert dass die Laufbahn der Wälzkörper im Wälzlager beschädigt wird.

INSTALLATION

- das Achtkant-Übergaberöhrchen der Spindel in den Rotor der Dreheinführung schieben
- prüfen, dass das Dreheinführungsgehäuse in seiner Schnittstelle korrekt montiert ist. Das Gehäuse mit den Klemmelementen an der Spindereinheit fixieren.
- prüfen, dass die Klemmelemente keine Spannungen oder Belastungen über die Dreheinführung auf die Spindel übergeben
- Leckageschlauch an die Dreheinführung anschließen. Hierfür das mitgelieferte Winkelanschlussstück an eines der Leckagelöcher fixieren. Die restlichen 3 Leckagelöcher mit mitgelieferten Blindstopfen verschließen.

Um Gehäuseverformungen zu vermeiden sollen die Blindstopfen mit minimalem Drehmoment verschlossen werden.

Es wird empfohlen durchsichtige Leckageschläuche zu verwenden um evtl. auftretende Leckage zu erkennen. Der Leckageschlauch muss druckfrei nach unten ohne zusätzliche Schleifen abgeführt werden, damit auftretende Leckage frei ablaufen kann. (siehe Bild 1)

- Schlauch an Kühlmittelanschluss anschließen. Es ist zu beachten die Schlauchleitung so zu montieren, dass keine zusätzlichen seitlichen Kräfte oder mechanische Gehäusebelastungen auf die Dreheinführung entstehen. Diese können zu einem vorzeitigen Ausfall führen.
- Endkontrolle der Dreheinführungs-Montage, Schlauchmontage und Leckageleitung. Abschließend ist nochmal sicherzustellen, dass die Dreheinführung keinen externen Kräften ausgesetzt ist.

Die Installation ist damit abgeschlossen!

VORPRÜFUNG

- Nach Montage der Dreheinführung auf der Spindel diese von Hand bewegen um evtl. Blockaden zu erkennen.
- Maschine starten und bei erhöhter Drehzahl prüfen, ob Vibrationen zu erkennen sind, die die Dreheinführung beschädigen könnten.

Dies ist ein Trockenlauftest und sollte nur einen kurzen Zeitraum durchgeführt werden!

FUNKTIONSTEST MIT KÜHELSCHMIERSTOFF

- Kühlschmierstoff in die Dreheinführung einführen (Druck entsprechend pv-Diagramm aus Katalog oder Zeichnungshinweis bei Sonderdreheinführungen) und den korrekten Mediumdurchlauf der Dreheinführung prüfen. Es sollte unmittelbar Kühlmittel an der Spindel austreten; Leckage während des Tests sollte max. wenige Tropfen betragen.
- Diesen Test für ca. 1 Std. laufen lassen, um ein korrektes Einlauf der Wälzlager zu gewährleisten.
- Die Gehäusetemperatur soll 70°C bei der Initialphase nicht überschreiten und dann nach max. 1 Std. unter 50°C fallen.

Johnson-Fluiten Gewährleistung

Johnson-Fluiten Produkte sind nach hohen Qualitätsansprüchen hergestellt. Leistung ist was Sie erwarten: Das wird von uns angeboten. Johnson-Fluiten Produkte sind gegen Materialdefekte und Bearbeitungsfehler garantiert bis zu einem Jahr nach Auslieferung. Selbstverständlich wird Johnson-Fluiten nach eigenem Ermessen die Reparatur oder die Nachlieferung korrekter Teile übernehmen.

www.dreheinfuehrungen.de

- Eventuelle Leckage sollte nicht mehr als 0.2ml/min (1ml sind ca 20/30 Tropfen) betragen

FUNKTIONSTEST MIT LUFT

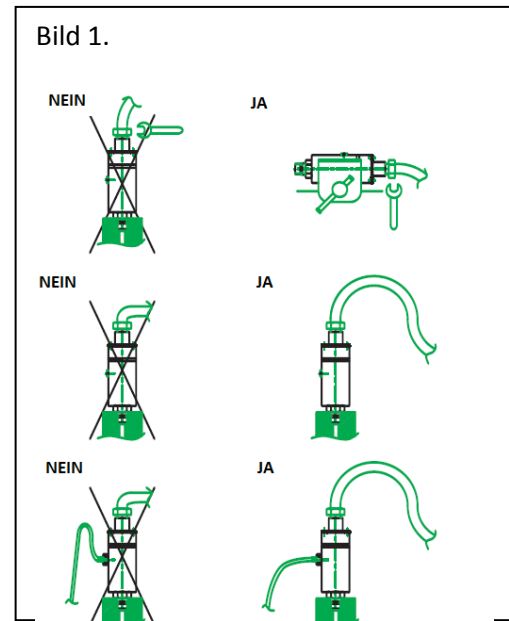
- Luft in die Dreheinführung einführen (Druck entsprechend pv-Diagramm aus Katalog oder Zeichnungshinweis bei Sonderdreheinführungen)
- Diesen Drucktest für 5 Min. laufen lassen.
- Prüfen, dass keine Luftleckage vorhanden ist
- Druck abschalten
- Gesamten Durchlauf mehrmals wiederholen um korrekte Funktion sicherzustellen.

Um Luftleckage zu detektieren, wird empfohlen sanfte Seifenlauge am Leckageschlauch einzusetzen. Falls dies nicht möglich ist können die 3 Leckagelöcher verschlossen werden. Wenn die angeschlossene Leckageleitung druckfrei bleibt ist alles in Ordnung.

Einlaufprozess

Nach korrekter Montage der Dreheinführung müssen die Wälzlager den Einlaufprozess durchlaufen.

Die Verwendung des ordnungsgemäßen Einlaufprozesses maximiert die Lebensdauer der Lager und des Lagerfettes.



Phase	Typ	Einlaufgeschwindigkeit	Betriebsdaten	Wichtig
1	GHR/GHRA GHS/GHSA GHP/GHPA	15min bei 5.000min ⁻¹	P=0 barg KEINE Flüssigkeit	<p>Wenn die Temperatur 50°C während des Wälzlagerinlaufs überschreitet, bitte Rotation stoppen und warten bis die Temperatur auf Raumniveau gesunken ist. Dann diese Phase wiederholen</p> <p>Das Einlaufen der Wälzlager der Dreheinführung bei höherer Drehzahl als max. Drehzahl ist nicht gestattet.</p> <p>Nach Erreichen der Drehzahl jeder Phase bitte ca. 2 Minuten halten</p>
2	GHR/GHRA GHS/GHSA GHP/GHPA	15min bei 10.000min ⁻¹	<p>Wälzlager der Dreheinführung auf Raumtemperatur nach jeder Phase herunterkühlen</p>	
3	GHR/GHRA GHS/GHSA GHP/GHPA	15min bei 15.000min ⁻¹		
4	GHS/GHSA GHP/GHPA	15min bei 20.000min ⁻¹		
5	GHS/GHSA	15min bei 25.000min ⁻¹		
6	GHS/GHSA	15min bei 30.000min ⁻¹		

PROBLEMBEHANDLUNG

Problem	Mögliche Ursache	Maßnahme
Starke Vibrationen / Geräusche	Rotoranschluß ist nicht korrekt	Prüfen des Rotors und Übergaberöhrchens
	Wälzlager defekt	Dreheinführung ersetzen
Leckageaustritt am Leckageschlauch während Betrieb	Verschlossene oder defekte Gleitringdichtung	Dreheinführung ersetzen
	Unzureichende Durchflussmenge	Durchflußmenge erhöhen
Überhitzung	zu geringe Kühlmittelmenge	Überprüfen, ob Kühlmittel zur Dreheinführung fließt. Trockenlauf bei hohen Drehzahlen kann in kurzer Zeit einen Ausfall verursachen.
	Wälzlager defekt	Dreheinführung ersetzen

Johnson-Fluiten Gewährleistung

Johnson-Fluiten Produkte sind nach hohen Qualitätsansprüchen hergestellt. Leistung ist was Sie erwarten: Das wird von uns angeboten. Johnson-Fluiten Produkte sind gegen Materialdefekte und Bearbeitungsfehler garantiert bis zu einem Jahr nach Auslieferung. Selbstverständlich wird Johnson-Fluiten nach eigenem Ermessen die Reparatur oder die Nachlieferung korrekter Teile übernehmen.

www.dreheinfuehrungen.de