

Triplex 220-3D

Montage- und Einstellanleitung



Bohren der Löcher

Verwenden Sie die Großserienbohrlehre **GSB3-TR220** oder den Werkzeugsatz **WKZ-TR220-..** und den Bohrer **BOH-080-ZYL** mit Ø8 mm, um die Löcher zu bohren.

Wenn Sie eine **Dichtung im Überschlag** einsetzen, müssen Sie die Bohrlehre dem Profilquerschnitt entsprechend unterlegen (meistens ca. 4 mm), damit der Stechpunkt der Gewindegänge nicht in der Dichtungsebene liegt.

Bei **100 mm langen Flügelbolzen (TR220 ... S1)** müssen die Löcher für den Flügel bei harten Hölzern mit dem Bohrer **BOH-085-ZYL** mit Ø8,5 mm nachgebohrt werden.

Montage des Bandunterteils

Die Höheneinstellschraube (**H**) komplett herausdrehen und das Bandinnenteil mit dem Gewindegelenk (ggf. mit einem leichten Klopfen) aus der Außenhülse herausnehmen.

Bei der Ausführung mit Ausdrehsicherung (**SI**) muss der im Kopfbereich markierte Gewindegelenk (**AU**) unten bei der Ausdrehsicherung (**SI**) montiert werden. Die Markierungen am Gewindegelenk (**AU**) senkrecht stellen und die Madenschraube für die Ausdrehsicherung (**SI**) einsetzen.

Die Gewindegelenke (**AO**) und (**AU**) bis zur gewünschten Position eindrehen.

Die Außenhülse wieder über das Bandinnenteil schieben und die Höheneinstellschraube (**H**) eindrehen, bis diese unten bündig mit der Außenhülse ist. Diese Einstellung entspricht in etwa der Nullstellung. Hinweis: Die Höheneinstellschraube (**H**) ist mit einem Linksgewinde ausgestattet.

Montage des Bandoberteils

Der obere Gewindegelenk (**SO**), der mit der Gewindekupplung (**G**) ausgestattet ist, muß - wie werksmäßig geliefert - lose sein.

Den unteren Gewindegelenk (**SU**) bis ca. 0,5 bis 1,0 mm vor die gewünschte Endposition eindrehen.

Den oberen Gewindegelenk (**SO**) bis zur Endposition eindrehen.

Den unteren Gewindegelenk (**SU**) nachdrehen, bis das Bandoberteil gerade steht.

Die Gewindekupplung, das sind die äußeren Gewindegänge am oberen Gewindegelenk (**SO**), schraubt sich in das Bandoberteil ein und gewährleistet so, dass das Band dauerhaft gerade steht.

Höheneinstellung (von -2,0 mm bis +3,0 mm)

Durch Drehen der Höheneinstellschraube (**H**) kann das Band in die gewünschte Position gebracht werden.

Andruckeinstellung (von -4,0 mm bis +4,0 mm)

Die Gewindegelenke (**AO**) und (**AU**) abwechselnd in Schritten von ca. 0,5 bis 1,0 mm hinein- bzw. herausdrehen, bis die gewünschte Position erreicht wurde.

Seiteneinstellung (von -4,0 mm bis +4,0 mm)

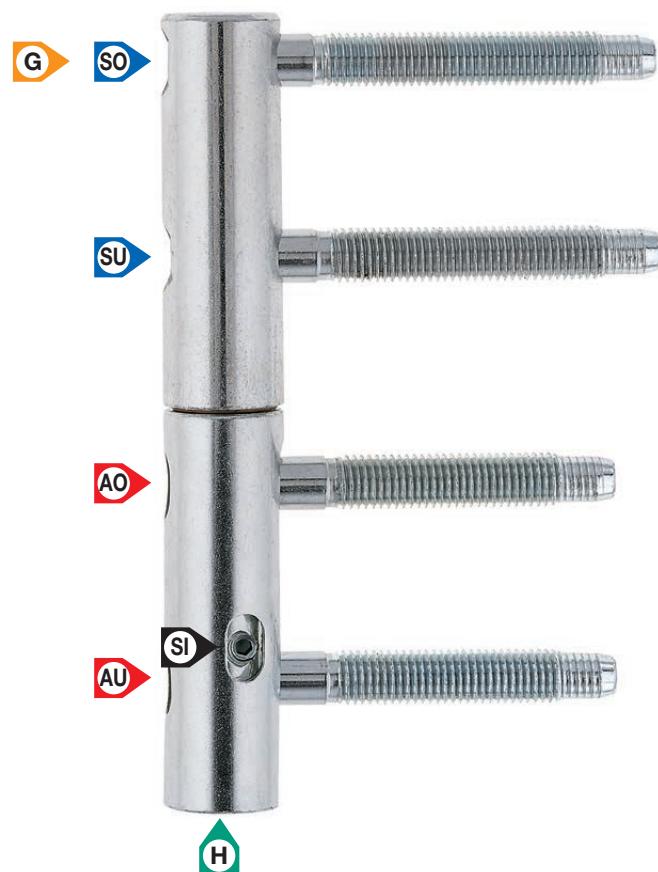
Die Einstellung des Bandoberteils erfolgt ausschließlich über den unteren Gewindegelenk (**SU**):

Den oberen Gewindegelenk (**SO**) lösen, bis die Gewindekuppl. frei liegt.

Den unteren Gewindegelenk (**SU**) bis ca. 0,5 bis 1,0 mm vor die gewünschte Endposition hinein- bzw. herausdrehen.

Den oberen Gewindegelenk (**SO**) zur gewünschten Endposition drehen.

Den unteren Gewindegelenk (**SU**) nachdrehen, bis das Bandoberteil gerade steht.



Gewindekupplung



Reinigung und Pflege der Bänder

Die Reinigung der Bänder darf nur mit einem trockenen oder feuchten Tuch erfolgen. Säurehaltige Reinigungsmittel dürfen nicht verwendet werden.