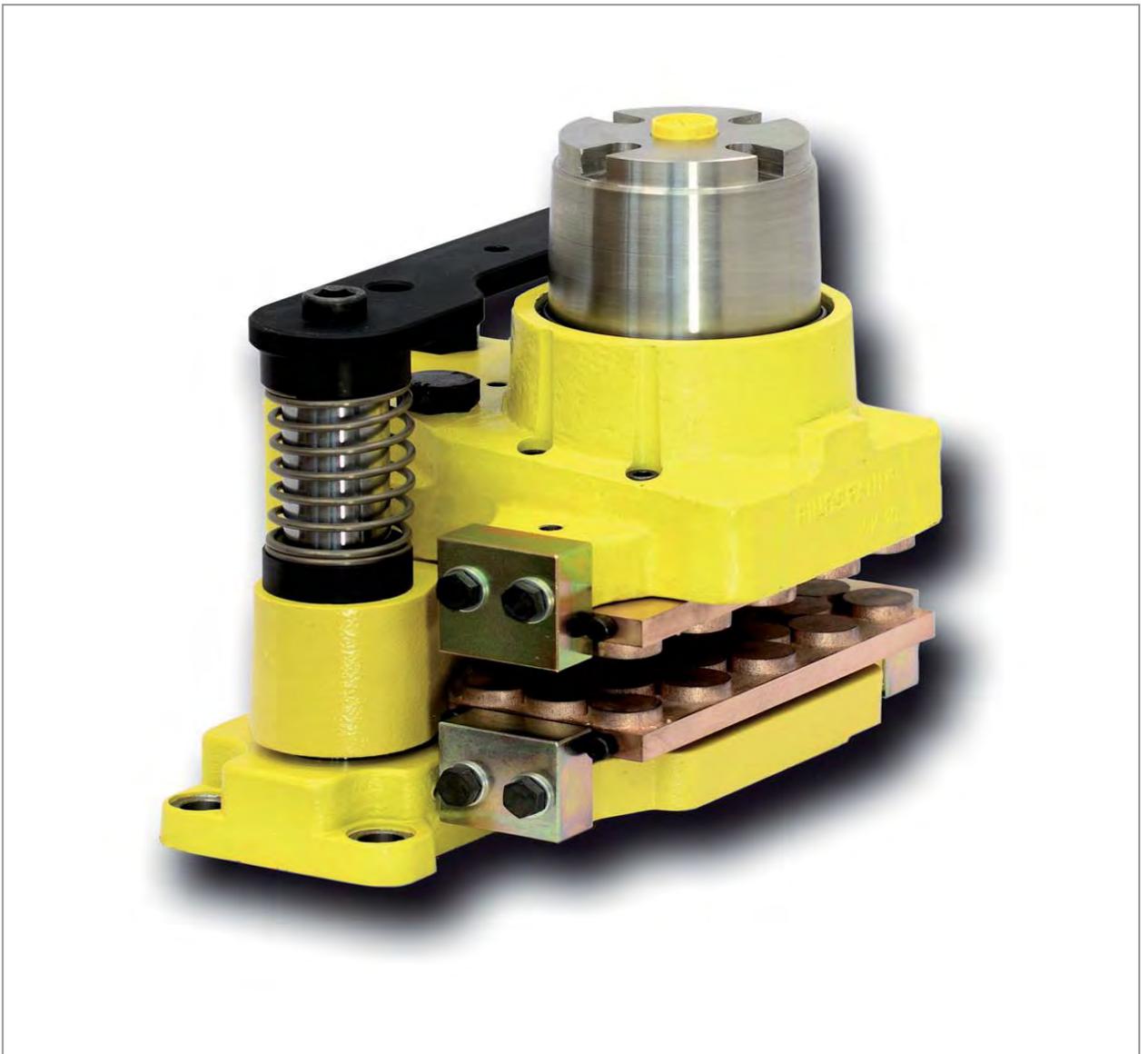


**Einbau- und Betriebsanleitung für
Bremsattel HS 075 FHM**

E 09.744



Kontakt:

Edmayr Antriebstechnik GmbH
Thalham 20, 4880 St. Georgen/Attg.
T: +43 7667 6840 F: +43 7667 20070
office@edmayr.at www.edmayr.at



EDMAYR
ANTRIEBSTECHNIK

	Einbau- und Betriebsanleitung für Bremssattel HS 075 FHM ferderbetätigt – hydraulisch gelüftet			E 09.744	
	Stand: 05.11.2014	Version : 6	gez.: BAHS	gepr.: EISF	Seitenzahl: 28

Wichtig

Vor Einbau und Inbetriebnahme des Produktes ist diese Einbau- und Betriebsanleitung sorgfältig durchzulesen. Hinweise und Gefahrenvermerke sind besonders zu beachten.

Diese Einbau- und Betriebsanleitung gilt unter der Voraussetzung, dass das Erzeugnis für Ihren Verwendungszweck richtig ausgewählt ist. Auswahl und Auslegung des Produktes sind nicht Gegenstand dieser Einbau- und Betriebsanleitung.

Wird diese Einbau- und Betriebsanleitung nicht beachtet oder falsch interpretiert, so erlischt jegliche Produkthaftung und Gewährleistung; dasselbe gilt auch bei Zerlegung oder Veränderung unseres Produktes.

Diese Einbau- und Betriebsanleitung ist sorgfältig aufzubewahren und muss im Falle der Weiterlieferung unseres Produktes – sei es einzeln oder als Teil einer Maschine – mitgegeben werden, damit sie dem Benutzer zugänglich gemacht wird.

Sicherheitsinformationen

- Einbau und Inbetriebnahme unseres Produktes darf nur durch geschultes Personal erfolgen.
- Reparaturarbeiten dürfen nur vom Hersteller oder von autorisierten Vertretungen vorgenommen werden.
- Wenn ein Verdacht auf Fehlfunktion vorliegt, ist das Produkt bzw. die Maschine, in dem es eingebaut ist, sofort außer Betrieb zu nehmen und wir sind oder eine autorisierte Vertretung ist zu informieren.
- Bei Arbeiten an elektrischen Komponenten ist die Spannungsversorgung auszuschalten.
- Umlaufende Teile müssen vom Käufer gegen unbeabsichtigtes Berühren gesichert werden.
- Bei Lieferungen ins Ausland sind die dort gültigen Sicherheitsbestimmungen zu beachten.

	Einbau- und Betriebsanleitung für Bremsattel HS 075 FHM ferderbetätigt – hydraulisch gelüftet			E 09.744	
	Stand: 05.11.2014	Version : 6	gez.: BAHS	gepr.: EISF	Seitenzahl: 28

Inhaltsverzeichnis

1. Allgemeine Anmerkungen

- 1.1 Allgemeine Sicherheitshinweise
- 1.2 Besondere Sicherheitshinweise

2. Aufbau und Wirkungsweise / Teileliste

- 2.1 Funktion
- 2.2 Kennzeichnungen
- 2.3 Zeichnung und Teileliste

3. Bestimmungsgemäßer Gebrauch

4. Unzulässiger Gebrauch

5. Anlieferungszustand

6. Handhabung und Lagerung

7. Technische Voraussetzung zum sicheren Betrieb

8. Einbau des Bremsattels

- 8.1 Allgemeine Hinweise für Montage und Einbau
- 8.2 Montagebeschreibung
- 8.3 Einstellen / Nachstellen Reibklotzabstand
- 8.4 Montage der Verschraubung und Entlüften der Bremse
- 8.5 Anschluss des Signalkabels (Optional)

9. Inbetriebnahme

10. Demontage der Bremse

11. Schmierung

12. Wartung

- 12.1 Allgemeine Wartung
- 12.2 Zulässiger Reibbelagverschleiß und Austausch der Reibklötze
- 12.3 Austausch der Dichtungen Abstreifer und Kolbendichtung

13. Zubehör Sensor Betriebszustandsüberwachungen

- 13.1 Anbau und Anschluß Induktivgeber für Stellungsüberwachung
- 13.2 Anbau und Anschluß Induktivgeber Reibklotzverschleiß

	Einbau- und Betriebsanleitung für Bremssattel HS 075 FHM ferderbetätigt – hydraulisch gelüftet		E 09.744	
	Stand: 05.11.2014	Version : 6	gez.: BAHS	gepr.: EISF

1. Allgemeine Anmerkungen

1.1 Allgemeine Sicherheitshinweise

Lesen Sie diese Betriebs-/ Einbauanleitung sorgfältig durch, bevor Sie den Bremssattel in Betrieb nehmen. Beachten Sie diese Anleitung und auch die Zeichnungen in den einzelnen Absätzen.

Alle Arbeiten mit und an der Bremse sind unter dem Aspekt, die Sicherheit steht an oberster Stelle, durchzuführen.

Schalten Sie das Antriebsaggregat ab, bevor Sie Arbeiten an der Bremse durchführen.

Umlaufende Teile (z.B. Bremsscheibe) müssen vom Betreiber gegen unbeabsichtigtes Berühren gesichert werden.

1.2 Besondere Sicherheitshinweise



Lebensgefahr!

Bei der Montage, Bedienung und Wartung der Bremse ist sicherzustellen, dass der ganze Antriebsstrang gegen versehentliches Einschalten gesichert ist. Durch rotierende Teile können Sie sich schwer verletzen. Umlaufende Teile (z.B. Bremsscheibe) müssen vom Betreiber gegen unbeabsichtigtes Berühren gesichert werden.

2. Aufbau und Wirkungsweise / Teileliste

2.1 Funktion

Der Bremssattel HS 075 FHM ist ein Maschinenelement, mit dem sich beschleunigte Massen sicher verzögern lassen. In Verbindung mit einer Bremsscheibe ergibt sich eine komplette Bremse zur effektiven Absicherung von Maschinen und Anlagen. Sie erfüllt dabei auf Grund ihrer Konzeption folgende Funktionen:

- Als Haltebremse verhindert sie das unbeabsichtigte Anlaufen einer Welle im Stillstand.
- Als Stoppbremse bringt sie eine rotierende Welle zum Stillstand.

Die Bremskraft wird mit Federkraft erzeugt, geöffnet wird der Bremssattel durch Hydraulikdruck.

2.2 Kennzeichnung

Diese Betriebsanleitung ist gültig für

- die Ausführung HS 075 FHM
- für den Anbau an senkrechte (bei horizontaler Welle) sowie waagerechte Bremsscheiben
- für die Ausführung mit und ohne Induktivegeber
- für unterschiedliche Reibwerkstoffe, sowie für Reibklötze mit Signalkabel.
- für den Anbau verschiedener Basishalter/ spez. Bodenplatten nach Kundenzeichnung

Beachten Sie zu dieser Anleitung die Zeichnungen in den einzelnen Absätzen.

2.3 Zeichnung und Teileliste

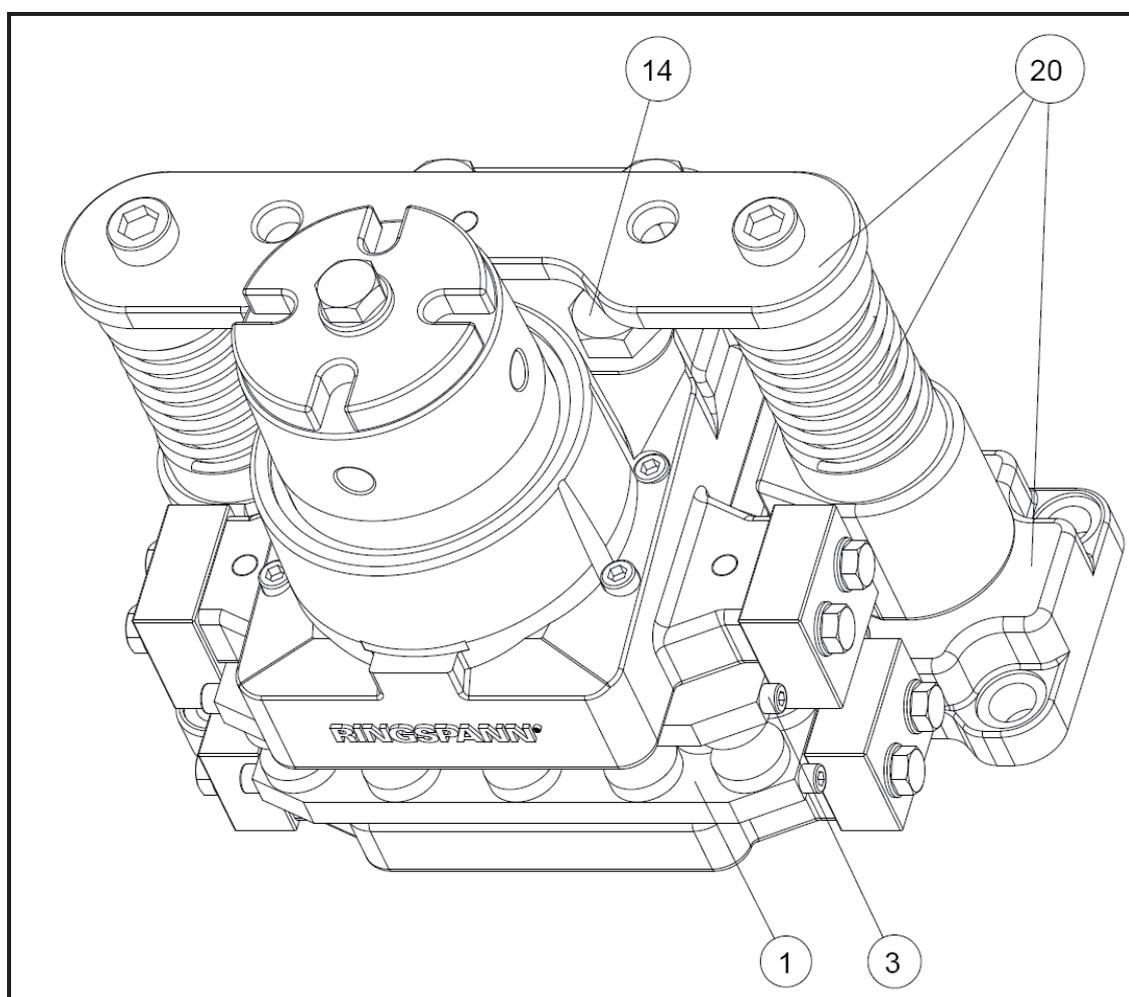


Bild.2.1

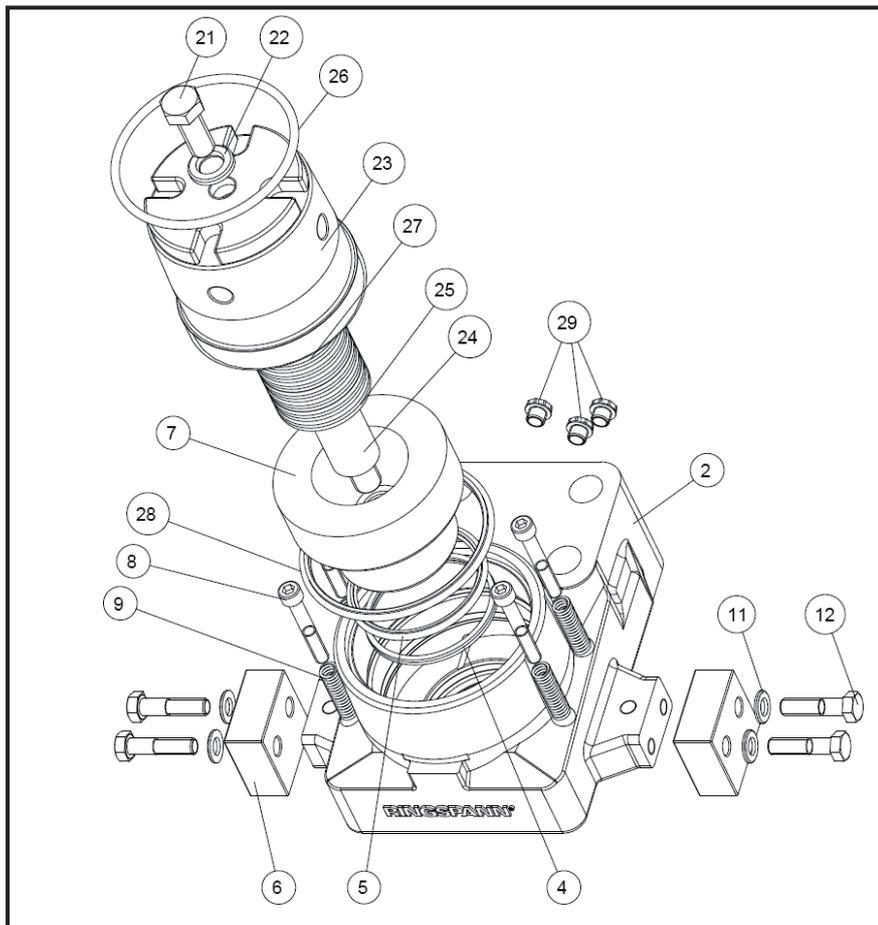


Bild 2.2

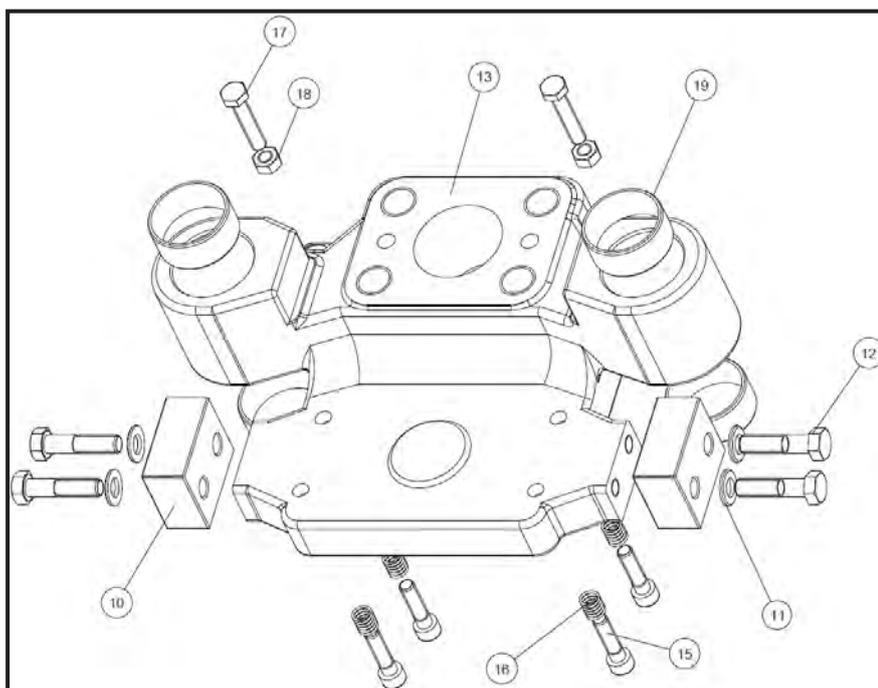


Bild 2.3

Teil	Bezeichnung	Stück
1	Satz Reibklotz HW(S) 075	1
2	Bremsgehäuse	1
3	Zylinderschraube M8X10 ISO 4762 8.8	8
4	Turcon-Excluder 2 WE3200900 - T46N	1
5	Turcon-Stepseal 2K RSK300900 - T46N	1
6	Halteplatte	2
7	Kolben zu HW 075 FHM	1
8	Zylinderschraube M10x70 DIN 912-A2-70	4
9	Druckfeder RDF-2199	4
10	Halteplatte	2
11	Scheibe B13 DIN 125-ST verzinkt	8
12	Sechskantschraube M12x50 DIN 931-10.9	8
13	Grundkörper zu HS 075	1
14	Sechskantschraube M24x140 DIN 933-8.8	4
15	Zylinderschraube M10x40 DIN 912-10.9	4
16	Druckfeder RDF-2055	4
17	Sechskantschraube Standard M10x50 ISO 4017-10.9	2
17*	Sechskantschraube für spez. Bodenplatte M10x110 DIN 933-8.8	2
18	Sechskantmutter M10 DIN 934-8	2
19	Gleitbüchse 50x55x24,5 DIN 6313	4
20	Basishalter zu HS 075	1
20*	Basishalter zu HS 075 mit spez. Bodenplatte	1
21	Sechskantschraube M18x1,5x60 DIN 961-10.9	1
22	Scheibe A 18 GN 6339-18,5-34-5BT	1
23	Federaufnahme zu HW 075 FHM	1
24	Führungsstange zu HW 075 FHM	1
25	Tellerfeder A71 DIN 2093 nach Ausf. max.	42

26	O-Ring 126,37x6,99	1
27	Stützscheibe S 56x72x3 je nach Ausf. max.	6
28	Turcon Glyd Ring T RT0301300-T46 N	1
29	Verschlussstopfen R ¼" KAPSTO GPN 700	3

* Zur eindeutigen Zuordnung von gleichlautenden Pos-Nr. wird die Materialnummer der Bremse benötigt

2.3 Zeichnung und Teileliste Basishalter Position 20 zu HS 075

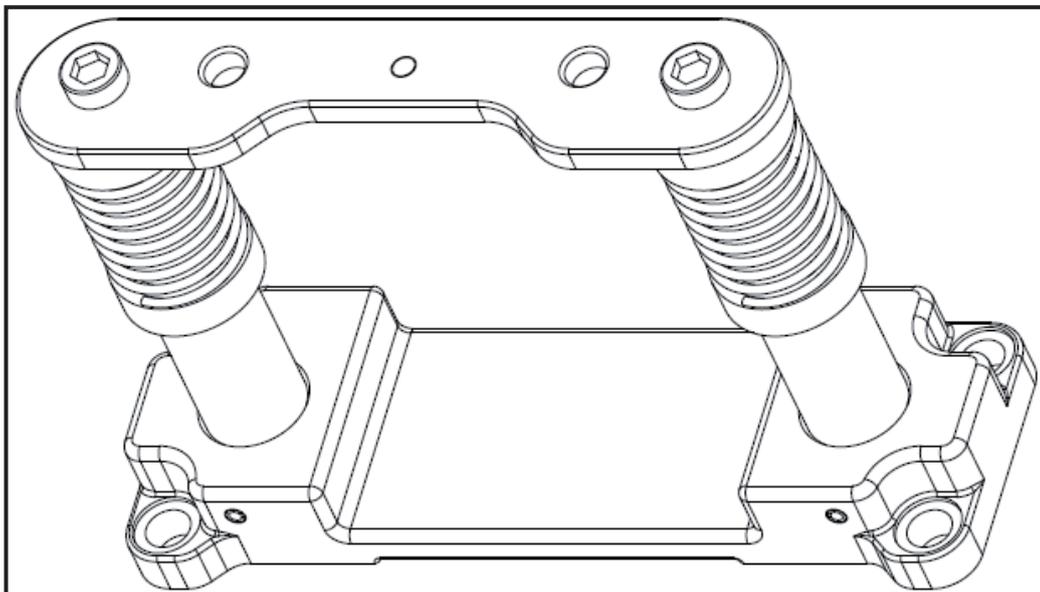


Bild 2.4

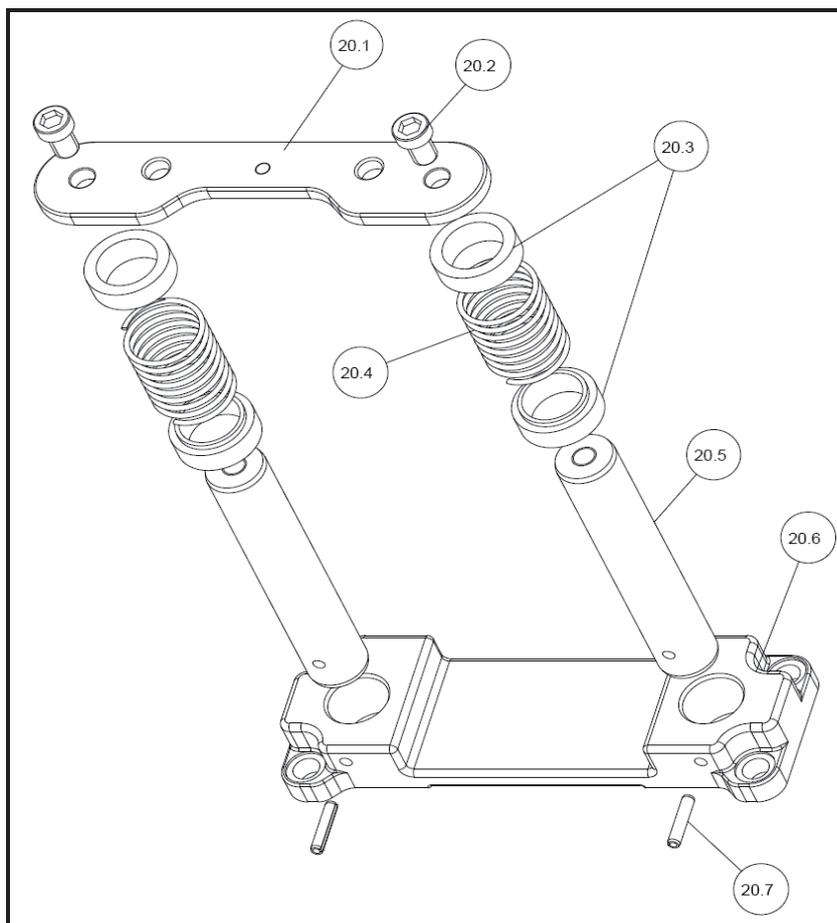


Bild 2.5

Teil	Bezeichnung	Stück
20.1	Kopfplatte	1
20.2	Zylinderschraube M20x30 DIN 6912-8.8	2
20.3	Führungsring	4
20.4	Druckfeder RDF-2714	2
20.5	Haltebolzen	2
20.6	Basisplatte zu HS 75	1
20.6*	Bodenplatte zu HS 075 spezial	1
20.7	Spannhülse 10x50	2

* Zur eindeutigen Zuordnung von gleichlautenden Pos-Nr. wird die Materialnummer der Bremse benötigt.

EDMAYR ANTRIEBSTECHNIK	Einbau- und Betriebsanleitung für Bremsattel HS 075 FHM ferderbetätigt – hydraulisch gelüftet		E 09.744		
			Stand: 05.11.2014	Version : 6	gez.: BAHS

Ausführung Basishalter mit spezial Bodenplatte Pos. 20.6

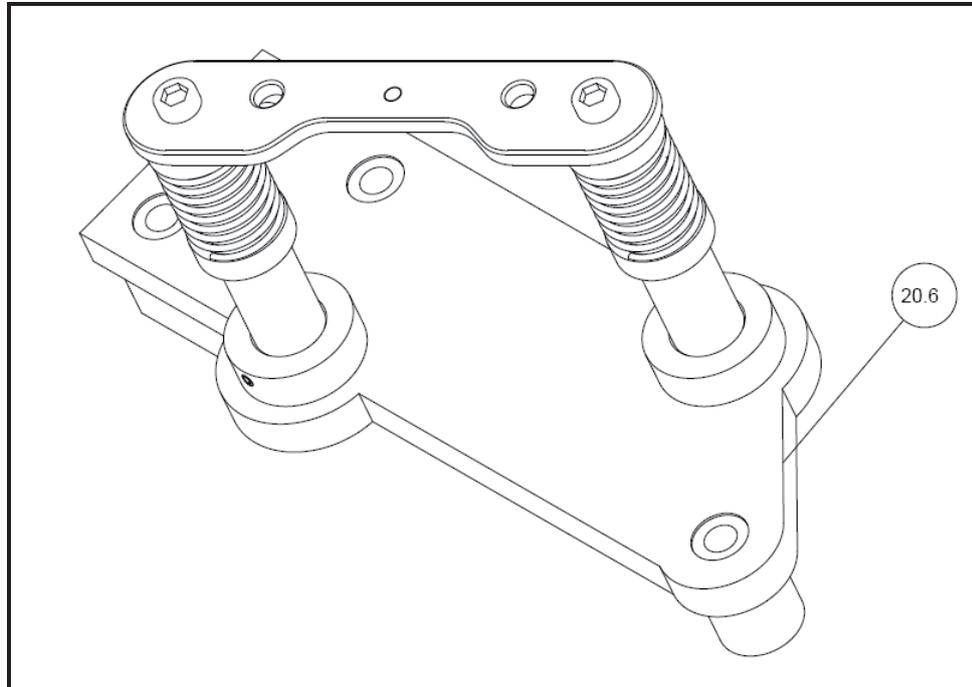


Bild 2.6

3. Bestimmungsgemäßer Gebrauch

Der Bremsattel darf nur mit Hydraulikdruck max. 140 bar und entsprechend den technischen Daten eingesetzt werden.

Der Bremsattel ist für den Einsatz als Halte- und Stoppbremse konzipiert worden. Jede andere Verwendung gilt als nicht bestimmungsgemäß. Für hieraus entstehende Schäden haften wir nicht; das Risiko hierfür trägt allein der Anwender.

4. Unzulässiger Gebrauch

Die Bremszange mit einem höheren Druck als in den technischen Daten angegebenen Werte oder mit anderen Medien zu betreiben ist unzulässig. Außerdem sind eigenmächtige bauliche Veränderungen an der Bremszange nicht zulässig. Für hieraus entstehende Schäden haften wir nicht; das Risiko hierfür trägt allein der Anwender.

5. Anlieferungszustand

Der Bremsattel wird geprüft ausgeliefert. Der Prüfdruck ist 160 bar
Die Auslieferung erfolgt als einbaufertiger Bremsattel. Die Stellung des Bremszylinders ist durch die Montagsicherungsschraube M18x1,5x60 Pos. 21 in der geöffneten Stellung fixiert.

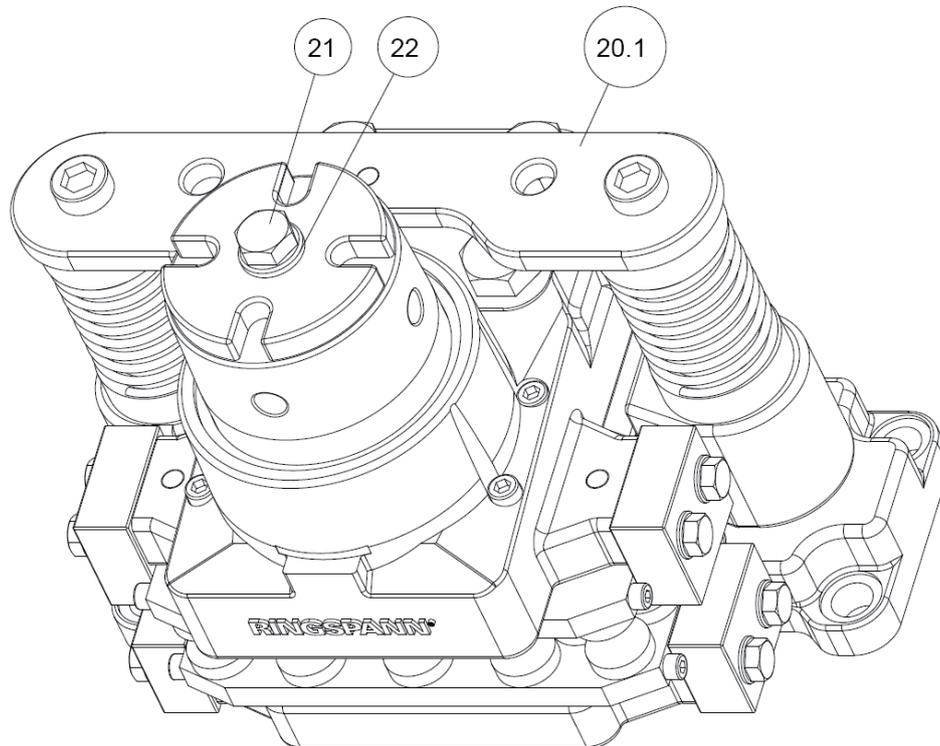


Bild 5.1

6. Handhabung und Lagerung

Das Gewicht des Bremsattel beträgt je nach Ausführung zwischen 80kg und 120kg. Für den Transport und das Handling sind an der Kopfplatte Pos. 20.1 zwei Bohrungen angebracht.

Die Bremse wird konserviert ausgeliefert und kann an einem geschlossenen, trockenen Ort 12 Monate gelagert werden. Es ist darauf zu achten, dass keine Kondensation entsteht. Feuchte Lagerräume sind ungeeignet. Bei Lagerung der Bremse über einen längeren Zeitraum von 12 Monaten sowie nach jedem Transport muß die Bremse einmal betätigt werden um ein Verkleben der Dichtungen zu verhindern.

7. Technische Voraussetzung zum sicheren Betrieb

Eine Befestigung der Bremse an stabilen und vibrationsarmen Maschinenteilen gewährleistet quietsch- und geräuscharmes Bremsen.

8. Einbau des Bremsattels

8.1 Allgemeine Hinweise für Montage und Einbau

Vor dem Einbau der Bremszange muß die Bremsscheibe mit Alkohol – z.B. Spiritus (Ethylalkohol) oder Isopropylalkohol – bzw. mit auf wasserbasierenden Tensidlösungen (Seifenwasser o.ä.) gereinigt werden.

Bei einer Reinigung der Bremsscheibe mit Verdünnungsmittel, Aceton oder auch Bremsreinigungsmittel muß sichergestellt sein, dass diese Mittel und auch keine Rückstände von diesen Mitteln, mit den Reibklötzen direkt in Kontakt kommen. Insbesondere bei reinen Haltebremsen muß dies sichergestellt sein, da keine dynamischen Bremsungen stattfinden bei denen evtl. Reste der Verdünnungsmittel von der Bremsscheibe entfernt würden.

**Achtung!**

Öl- und Rostschutzmittelrückstände reduzieren den Reibungskoeffizienten und damit das übertragbare Drehmoment erheblich!

8.2 Montagebeschreibung

**Achtung!**

Der Bremsattel darf bei der Montage nicht mit Hydraulikdruck beaufschlagt sein.

Vor der Montage ist zu prüfen, ob die Anbaufläche eben und der Rundlauf zwischen Bremsscheibe und Anbaufläche innerhalb einer Toleranz von 0,3 mm ist.

Des weiteren ist das Abstandsmaß (Anschraubfläche zur Bremsscheibe) je nach Typ Standardbremse Abstandsmaß = 90mm +/- 1 nach Katalogdatenblatt oder Kundenzeichnung zu kontrollieren.

Kontrollieren Sie, dass die obere zulässige Parallelität von 0,2 mm zwischen Bremsscheibe und Anbaufläche nicht überschritten wird.

Überprüfen Sie die Axialbewegung der Bremsscheibe. Die Axialbewegung darf nicht größer sein als $\pm 0,3$ mm.

Der maximal zulässige Seitenschlag der Bremsscheibe beträgt 0,1 mm. größerer Seitenschlag kann zum Rattern und Schütteln der Bremseinheit führen.

**Achtung!**

Überprüfen Sie, ob sich die Bremsscheibe frei drehen lässt.

Der Bremsattel wird mittels 4 Schrauben Standardbremsattel oder 6 Schrauben Bremsattel mit spezial Bodenplatte M20–12.9 Anzugsmoment 880 Nm geschmiert, mit Molykote MoS₂ befestigt. (Die Schrauben sind nicht im Lieferumfang enthalten).

**Information!**

Zur leichteren Montage können Sie die Position der Bremse zunächst mit nur einer Schraube fixieren bevor Sie die Bremse soweit schwenken bis auch die restlichen Schrauben montiert werden können.

8.3 Einstellen / Nachstellen Reibklotzabstand

Die Einstellung des Reibklotzabstandes erfolgt nach der Bremsattelmontage durch das Einstellen / Nachstellen mit der Einstell-, Nachstellschraube siehe Bild 8.1.
Der beidseitige Abstand zwischen den Reibklötzen zu der Bremscheibe sollte ca. 1mm sein.

Bei der Montage ist darauf zu achten, dass die Bremsklötze mittig ausgerichtet sind und vollflächig an der Bremscheibe angreifen.

**Achtung!**

Der Einstellvorgang Reibklotzabstand muss nach Erstmontage bzw. nach Austausch von Bremsbelägen oder Einzelteile wiederholt werden.

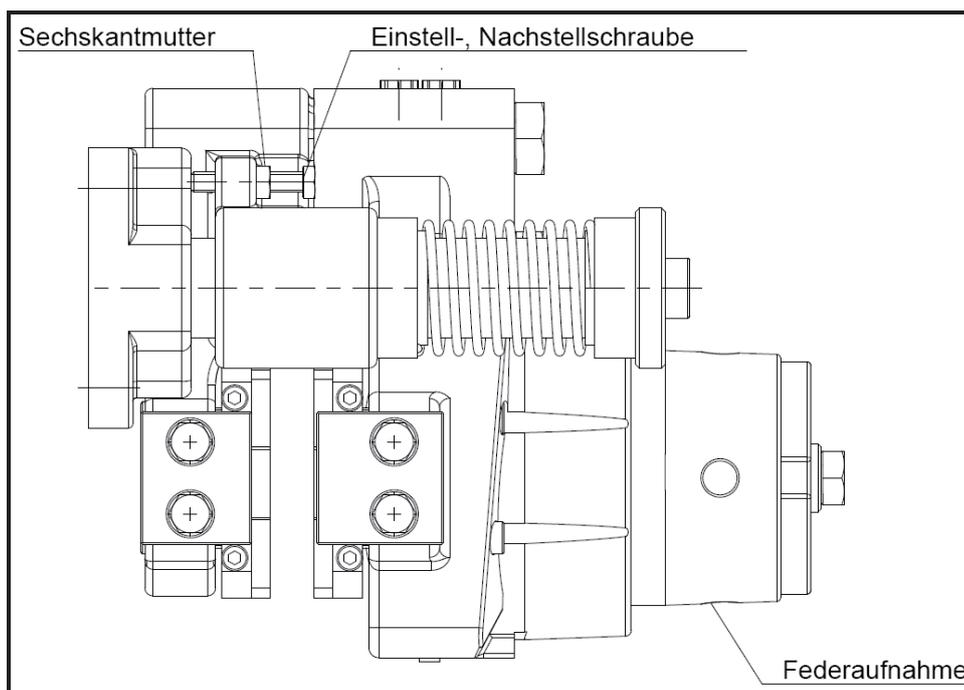


Bild 8.1

	Einbau- und Betriebsanleitung für Bremssattel HS 075 FHM ferderbetätigt – hydraulisch gelüftet		E 09.744	
	Stand: 05.11.2014	Version : 6	gez.: BAHS	gepr.: EISF

Nach dem Einstell-, Nachstellvorgang kontern Sie die Sechskantmutter siehe Bild 8.1



Achtung!

Der Einstell-, Nachstellvorgang Reibklotzabstand muss regelmäßig bei Verschleiß der Bremsbeläge nachgestellt werden.

Bei Verschleiß der Reibklötze kann der der Abstand zwischen dem Reibklotz und der Bremsscheibe durch nachstellen der Federaufnahme ausgeglichen werden. Pro 90° Umdrehung der Federaufnahme können ca. 0,5mm Verschleiß ausgeglichen werden. Nach dem Nachstellen der Federaufnahme muß auch der Abstand zwischen Reibklotz und Bremsscheibe durch einstellen der Einstell-, Nachstellschraube wieder auf den Abstand 1mm vermittelt werden.



Achtung!

Bei der Montage ist darauf zu achten, dass die Bremsklötze mittig ausgerichtet sind und vollflächig an der Bremsscheibe angreifen. Der beidseitige Abstand zwischen den Reibbeläge zu der Bremsscheibe sollte ca. 1mm sein. Der maximale zulässige Verschleiß ist zu beachten.

Damit für einen Reibklotzwechsel genug Platz ist sollte auf einer Seite der Bremse mindestens 260 mm freier Abstand vorhanden sein damit der Reibklotz einfach demontiert und montiert werden kann.

8.4 Montage der Verschraubung und Entlüften der Bremse

Für den Anschluß der Druck- und Leckölanschlüsse sollten Hydraulikschläuche verwendet werden.

Der Anschluss erfolgt an einer der beiden Druckölanschlüsse die zweite Bohrung dient als Entlüftungsbohrung.

Schließen Sie die Leckölleitung, soweit vorhanden, an oder benutzen Sie einen Auffangbehälter für jeden Bremssattel um einen Ölaustritt einfach lokalisieren zu können.

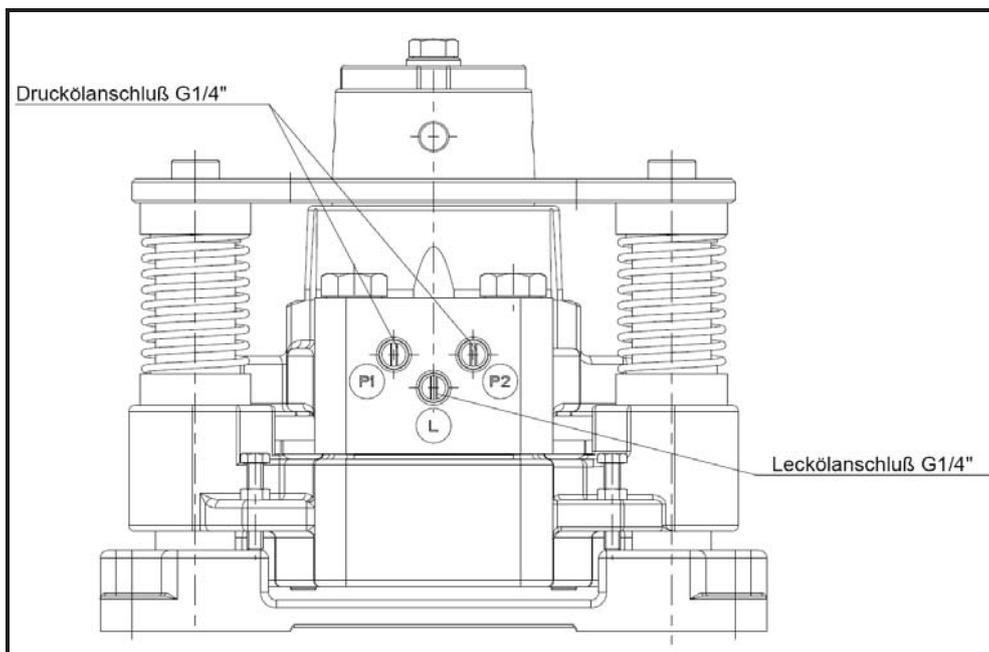


Bild 8.2

Montieren Sie an die Entlüftungsbohrung einen Minimesanschluss oder ein automatisches Entlüftungssystem hierfür ist vorher die Verschlusschraube zu entfernen.

Bei Erstmontage, Austausch der Dichtungen oder anderen Arbeiten an der Hydraulik muss das Hydrauliksystem entlüftet werden.

Ist das System für ein Umlaufen des Hydrauliköls ausgelegt, kann alternativ das Hydrauliksystem durch Umlauf des Hydrauliköls entlüftet werden.

**Achtung!**

Für den Anschluß der Druck- und Leckölanschlüsse sollten flexible Hydraulikschläuche verwendet werden um die Bewegungen der Bremse nicht einzuschränken.

**Achtung!**

Ausgetretenes Öl ist vollständig zu entfernen. Leckagen sind sofort zu beseitigen.

Auf feste Verschraubung bzw. Verbindung sind zu überprüfen:

- Bremsattel am Maschinenteil

Auf Dichtheit sind zu überprüfen:

- Verschraubungen und Verbindungen

**Achtung!**

Der Bremsattel hat zwei Druckölanschlüsse gekennzeichnet mit P1 und P2 Größe G ¼ (Whitworth-Rohrgewinde DIN ISO 228-1) und ein Leckölanschluß gekennzeichnet mit L Größe G ¼ (Whitworth-Rohrgewinde DIN ISO 228-1). Das Hydrauliksystem darf niemals mit einem höheren als dem zugelassenen Druck betrieben werden. Der Maximalbetriebsdruck ist 140 bar.

Ölvolumen: je 1 mm Kolbenhub = 14 cm³
max. Ölvolumen (bei max. Reibbelagverschleiß) = 82 cm³.

Als Druckflüssigkeit kann legiertes Mineralöl der Gruppe HLP nach DIN 51525 oder nach API-Klassifikation SC, SD, SE verwendet werden.

**Information!**

Die Lebensdauer des Bremssystems verlängert sich, je höher die Reinheit des Öls ist.

**Achtung!**

Es muß sichergestellt werden, dass die Reibklötze im gelüfteten Zustand des Bremsattel nicht an der Bremsscheibe anschleifen.

8.5 Anschluss des Signalkabels (Optional)

Schließen Sie das Signalkabel z.B. über eine Signallampe an eine 24V Steuerspannung an. Wird die höchstzulässige Reibbelag-Abriebgrenze erreicht, kommt der Kontakt zum Nullleiter zustande und die Signallampe leuchtet auf.

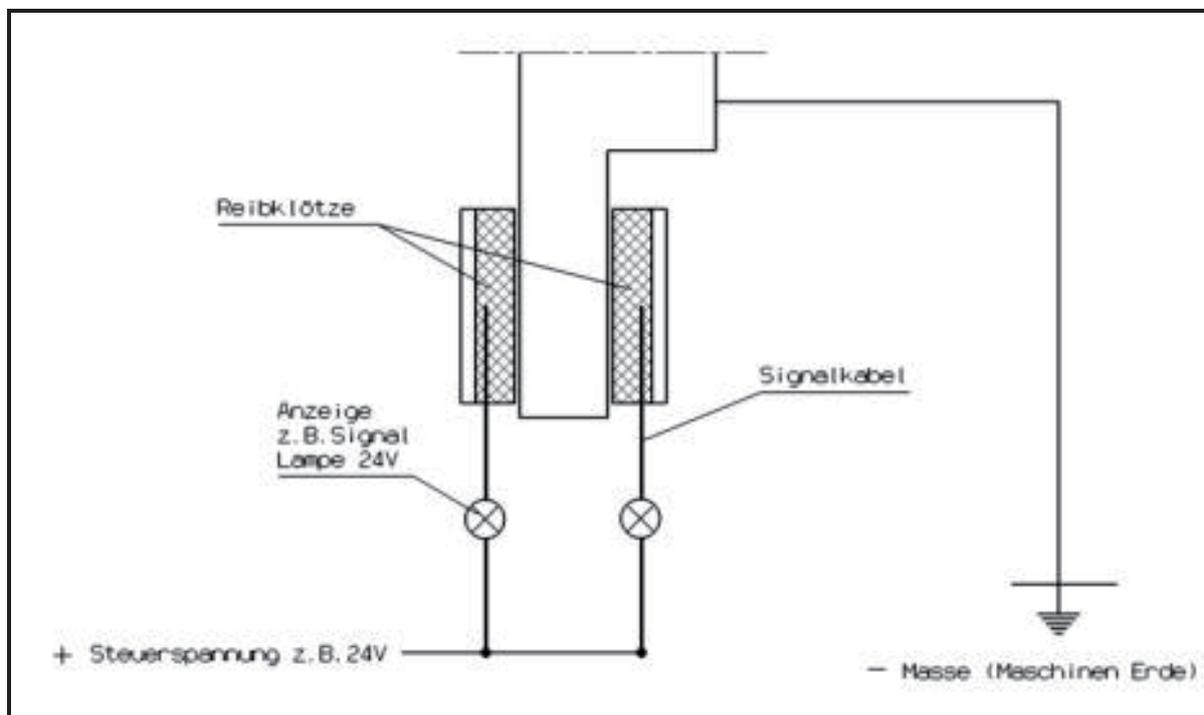


Bild 8.3

9. Inbetriebnahme

Vor der Inbetriebnahme ist der Bremsattel mit Druck zu beaufschlagen und die Montagesicherung Bild 5.1 Schraube M18x1,5x60 Pos. 21 und Scheibe A 18 Pos. 22 zu entfernen. Als Staubschutz können Sie die Öffnung mit einem Verschlussstopfen KAPSTO GPN 300-F18 – im Lieferumfang enthalten – schützen. Jetzt ist die Bremse betriebsbereit.

Erst ein vollflächiges Anliegen der beiden Reibklötze Pos. 1 an der Bremscheibe sowie eine kurzzeitige Erhitzung der Reibbeläge auf ca. 200°C gewährleisten eine optimale Bremswirkung. Ein mehrmaliges, kurzzeitiges Bremsen mit geringem Öldruck bei rotierender Bremscheibe ist deshalb erforderlich.



Achtung!

Werden die Bremsen als Haltebremsen eingesetzt werden die angegebenen Bremsmomente nicht erreicht. Reduzierungen bis zu 50% des Bremsmomenten sind möglich.

**Achtung!**

Ist ein Einlaufen nicht möglich, werden die in unserer Druckschrift 46 genannten Bremsmomente nicht erreicht. Reduzierungen bis zu 50% sind möglich.

10. Demontage der Bremse**Lebensgefahr!**

Bei der Demontage der Bremse ist sicherzustellen, dass der ganze Antriebsstrang gegen versehentliches Einschalten gesichert ist. Durch rotierende Teile können Sie sich schwer verletzen. Umlaufende Teile (z.B. Bremsscheibe) müssen vom Betreiber gegen unbeabsichtigtes Berühren gesichert werden. Um jegliche Verletzung von Personen zu vermeiden, sichern Sie die Bremse mit Hilfe der Montagesicherung.

Sichern Sie die geöffnete Stellung mit der im Lieferumfang enthaltenen Montagesicherung Bild 5.1. Dazu geben Sie Öldruck auf den Bremsattel und montieren die Schraube M18x1,5x60 Pos. 21 und die Scheibe A 18 Pos. 22.

Lassen Sie den Öldruck von dem Hydrauliksystem ab.

**Achtung!**

Stellen Sie sicher, dass kein Öldruck am Bremsattel ansteht.

Lassen Sie das Hydrauliköl komplett ab.

**Achtung!**

Sichern Sie die Bremse zur Demontage.

Trennen Sie die hydraulischen Leitungen von dem Bremsattel. Sichern Sie die Bremse zur Demontage. Entfernen Sie die Schrauben M20 die zur Befestigung der Bremse dienen. Der Bremsattel kann jetzt von den Anbauflächen entfernt werden.

	Einbau- und Betriebsanleitung für Bremssattel HS 075 FHM federbetätigt – hydraulisch gelüftet			E 09.744	
	Stand: 05.11.2014	Version : 6	gez.: BAHS	gepr.: EISF	Seitenzahl: 28

11. Schmierung

Ölen oder fetten Sie die Lager- und Gleitstellen.



Achtung!

Die Reibklötze dürfen mit dem Schmiermittel nicht in Berührung kommen.

12. Wartung

12.1 Allgemeine Wartung

Eine Wartung des Bremssattels ist je nach Betriebseinsatz in Abständen von 4 Wochen bis einmal jährlich vorzunehmen.

Folgende Punkte sind bei einer Wartung zu prüfen:

- Überprüfen Sie die Reibklötze auf Verschleiß
- Überprüfen Sie die Schraubenverbindung des Bremssattels zum Maschinenteil sowie die Schraubenverbindung der Halteplatten auf feste Verschraubung.
- Überprüfen Sie die Hydraulikleitungen und -anschlüsse auf Dichtheit.
- Kontrollieren Sie das Dichtungssystem der Bremskolben auf Dichtheit durch Überprüfen der Leckölleitungen. Befindet sich Öl in der Leckölleitung sind die Dichtungen auszutauschen.
- Wechselintervall des Öls beachten! Mineralöl nach 8 000 Stunden Betriebszeit oder einmal jährlich erneuern.



Achtung!

Die Reibklötze dürfen mit dem Hydrauliköl nicht in Berührung kommen .

	Einbau- und Betriebsanleitung für Bremsattel HS 075 FHM ferderbetätigt – hydraulisch gelüftet		E 09.744	
	Stand: 05.11.2014	Version : 6	gez.: BAHS	gepr.: EISF

12.2 Zulässiger Reibbelagverschleiß und Austausch der Reibklötze



Lebensgefahr!

Reibklötze dürfen nur bei Stillstand der Anlage bzw. der Arbeitsmaschine gewechselt werden!



Achtung!

Der Reibbelag darf nur bis zu einer Restdicke von 16 mm (Halteplattendicke plus Restbelag) verschlissen werden. Reibklötze sind grundsätzlich immer paarweise auszutauschen.

Stellen Sie vor dem Austausch der Reibklötze Pos. 1 sicher, dass die von der Bremse gehaltene Masse gegen Bewegung gesichert ist, da zum Wechseln Teile der Bremse gelöst werden müssen.

Vor dem Austausch der Reibklötze ist der Bremsattel mit Hydraulikdruck zu beaufschlagen die Montagesicherung Bild 5.1 Schraube M18x1,5x60 Pos. 21 und Scheibe A18 Pos. 22 sind zu montieren. Danach sollte der Hydraulikdruck wieder ausgeschaltet werden.



Achtung!

Stellen Sie sicher, dass vor dem Austausch der Reibklötze kein Öldruck am Bremsattel ansteht.

Stellen Sie sicher, dass vor dem Austausch der Reibklötze kein Öldruck am Bremsattel ansteht und demontieren Sie jeweils einen der zwei Halteplatten Pos. 6 und 10 an jeder Seite.

Entfernen Sie die 4 Zylinderschrauben M10x70 Pos. 8 und Zylinderschrauben M10x40 Pos. 15. Beachten Sie dabei, dass die Zylinderschrauben durch die Druckfedern Pos. 9 und Pos. 16 leicht vorgespannt sind. Ziehen Sie die alten Reibklötze seitlich heraus. Demontieren Sie die Schrauben Pos. 3 Zylinderschraube M8X10 ISO 4762 8.8 von den alten Reibklötzen an die neuen Reibklötze schieben Sie die neuen Reibklötze ein. Befestigen Sie die Reibklötze wieder mit den 4 Zylinderschrauben M10x70 Pos. 8 und den 4 Druckfeder Pos. 9 und auf der anderen Seite M10x40 Pos. 15 und den 4 Druckfedern Pos. 16. Die Schrauben Pos. 8 und Pos. 15 sind mit Loctite 243 zu sichern und mit einem Anzugsmoment von 10 Nm zu anzuziehen.

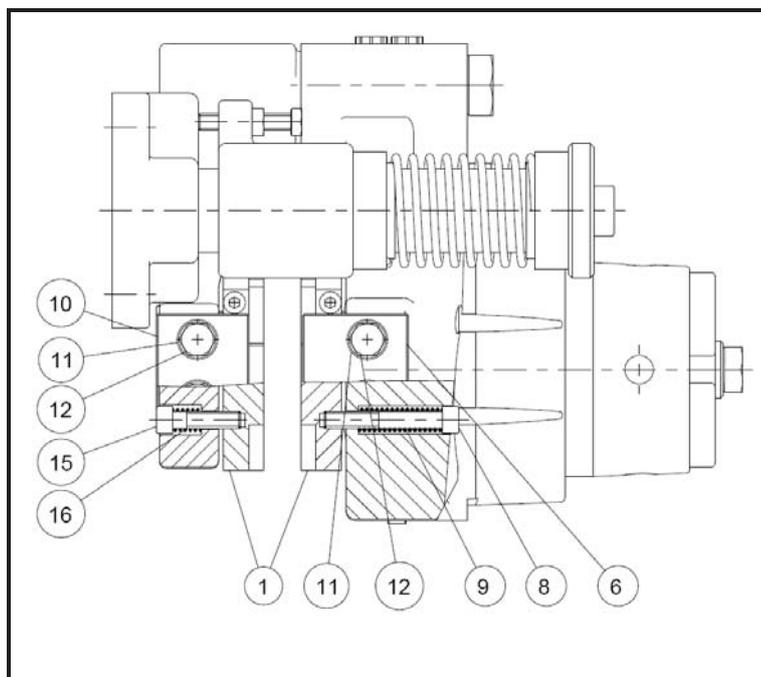


Bild 12.1

**Achtung!**

Das Gewinde im Reibklotz ist ein Sacklochgewinde von ca. 10 mm Tiefe. Ein höheres Anzugsmoment als 10 Nm kann das Gewinde zerstören!
Die Schrauben sind mit Loctite 243 zu sichern.

Befestigen Sie die Halteplatten Pos. 6 und 10 wieder am Bremsgehäuse. Das Anzugsmoment für die Schrauben M12x50 Pos. 12 ist 125 Nm.

Nach dem Wechsel der Reibklötze muss der Punkt 8.3 Einstellen / Nachstellen Reibklötze wiederholt werden.

**Information!**

Mann kann um die Reibklötze zu tauschen auch die Anbauschrauben lösen und bis auf eine Anbauschraube entfernen. Danach kann die Bremse aus dem Eingriff der Bremsescheibe herausgedreht werden. In dieser Position müssen die Halteplatten Pos. 6 und Pos. 10 nicht entfernt werden. Zum Wechseln der Reibklötze ist es ausreichend die Schrauben M10x70 Pos. 8 und M10x70 Pos. 15 zu lösen.

	Einbau- und Betriebsanleitung für Bremsattel HS 075 FHM ferderbetätigt – hydraulisch gelüftet		E 09.744	
	Stand: 05.11.2014	Version : 6	gez.: BAHS	gepr.: EISF

12.3 Austausch der Dichtungen, Abstreifer und Kolbendichtungen



Lebensgefahr!

Die Dichtungen dürfen nur bei Stillstand der Anlage bzw. der Arbeitsmaschine gewechselt werden!



Achtung!

Stellen Sie sicher, dass kein Öldruck am Bremsattel anliegt. Herstellerhinweise im Umgang mit Lösungsmitteln sind zu beachten.

Bei Arbeiten an der Hydraulikanlage ist auf größtmögliche Sauberkeit zu achten. Jedes Teil muss in einem Lösungsmittel gereinigt, getrocknet und staubgeschützt gelagert werden. Schmutz verkürzt die Standzeit der Dichtungen erheblich. Kontrollieren Sie die Oberflächen der Bremsgehäuse und Bremskolben. Beschädigungen an der Oberfläche können die Dichtung sofort zerstören.

Demontieren Sie die obere Bremsattelhälfte durch Lösen der 4 Schrauben M24x140 Pos. 14.

Entfernen Sie die 4 Zylinderschrauben M10x70, Pos. 8 die den Reibklotz halten. Beachten Sie dabei, dass die Zylinderschrauben durch die Druckfedern Pos. 9 leicht vorgespannt sind. Drehen Sie die Federaufnahme aus dem Bremsgehäuse H 075 FHM Pos. 23. Halten Sie das Bremsgehäuse Pos. 2 fest oder spannen Sie es ein. Drücken Sie den Kolben Pos. 7 heraus. Achten Sie darauf, dass der Kolben gleichmäßig aus dem Bremsgehäuse Pos. 2 gedrückt wird. Dokumentieren Sie die Anordnung und Anzahl der Tellerfedern und Stützscheiben. Entfernen Sie die Tellerfedern und die Stützscheiben.



Achtung!

Dokumentieren Sie die Anordnung und Anzahl der Tellerfedern und Stützscheiben für eine einfache Montage.

Entfernen Sie die Dichtungen Turcon Glyd Ring, Pos. 28 Turcon-Excluder 2, Pos. 4 und anschließend den Turcon-Stepseal 2K, Pos. 5 aus dem Bremsgehäuse Pos. 2.

Vor der Montage sollte das Bremsgehäuse auf Beschädigung geprüft, gereinigt und eingeeölt werden.

Setzen Sie die neuen Dichtungen in das Bremsgehäuse ein. Beachten Sie die richtige Einbaulage der Dichtungen siehe Bild 12.2. Der Einbau sollte nur mit der Hand erfolgen, damit die Dichtkante nicht beschädigt wird. Für den leichteren Einbau können die Dichtungen in eine Nierenform gebogen in die Nut gelegt werden. Fetten Sie die Dichtungen vor der Montage leicht mit Molykote MoS₂ ein.

Drücken Sie den Kolben Pos. 7 mit einer Presse oder treiben Sie ihn durch Schläge mit einem Kunststoffhammer zentrisch in die Zylinderbohrung bis zum Anschlag ein. Nach dem Einlegen der mit Molykote MoS₂ gefetteten Tellerfedern und der Stützscheiben drehen Sie die Federaufnahme Pos. 23 leicht eingefettet mit Molykote wieder in das Bremsgehäuse Pos. 2 bis auf das Maß 246 mm nach Bild 12.2 ein. Nun spannen Sie mit der Montagesicherung Schraube M18x1,5x60 Pos. 21 und Scheibe A18 Pos. 22 die Tellerfedern vor. Zur leichteren Montage der Montagesicherung können Sie auch Hydraulikdruck auf den Bremsattel geben und dann die Montagesicherung Schraube M18x1,5x60 Pos. 21 und Scheibe A 18 Pos. 22 montieren. Als letzten Schritt schieben Sie den O-Ring Pos. 26 wieder in das Gehäuse.

Bezeichnung	Klemmkraft kN	Tellerfeder je Paket n	Anz. Pakete i
HW 075 FHM-010	10	1	34
HW 075 FHM-022	22	1	38
HW 075 FHM-030	30	2	19
HW 075 FHM-040	40	2	20
HW 075 FHM-055	50	3	14

Tabelle Standardbelegung 1

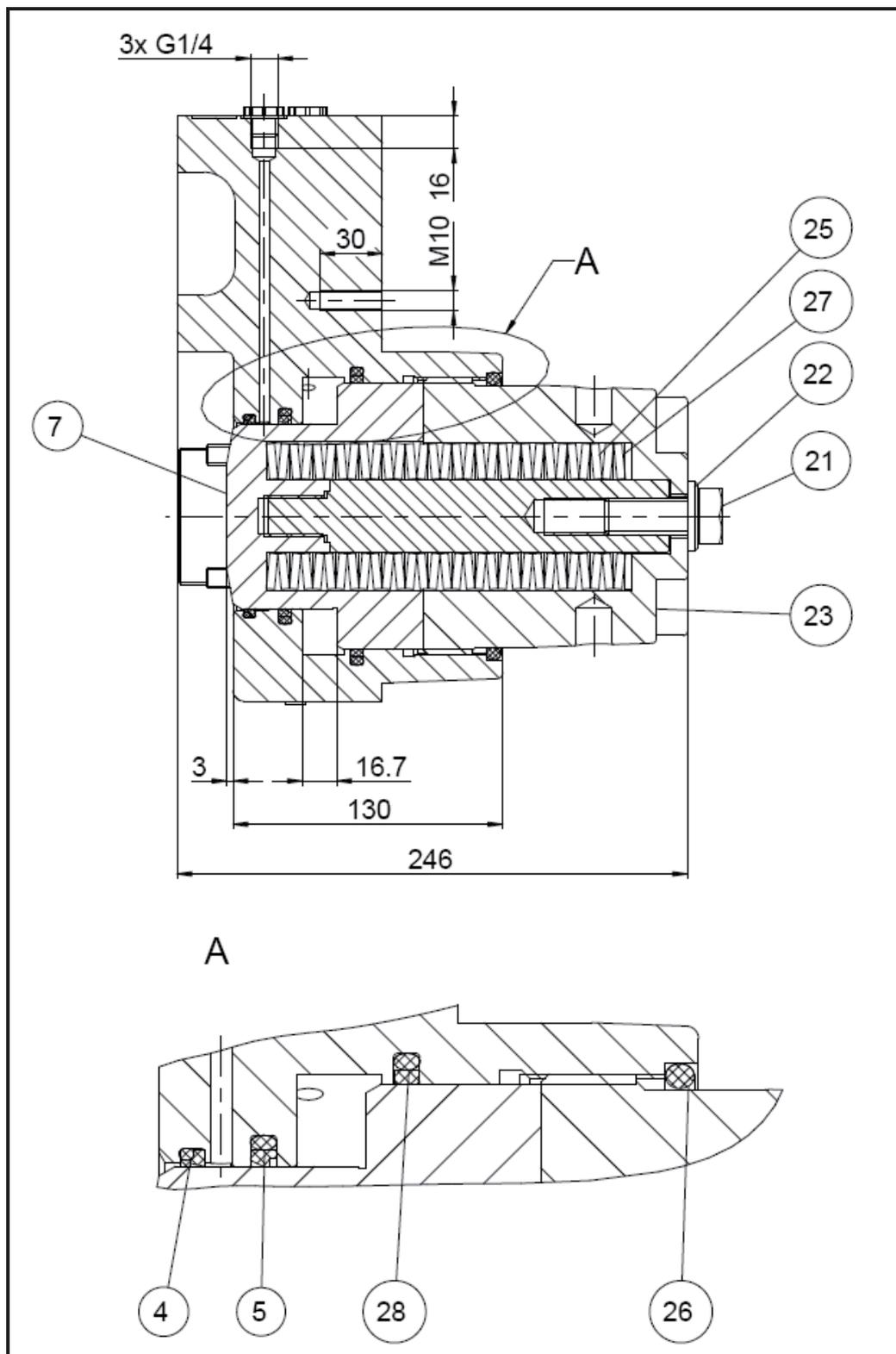


Bild. 12.2

Anschließend montieren Sie den Reibklotz Pos. 1 unter Beachtung Punkt 8.3. Danach befestigen Sie die obere Bremssattelhälfte wieder auf den Bremssattel mit den 4 Schrauben

M24x140 Pos. 14 Anzugsmoment 730Nm. Soweit zur Montage der komplette Bremsattel ausgebaut wurde bitte Punkt 8 und 9 der Einbauanleitung wiederholen.

13. Zubehör: Sensor Betriebszustandsüberwachungen

13.1 Anbau und Anschluß Induktivgeber für Stellungenüberwachung

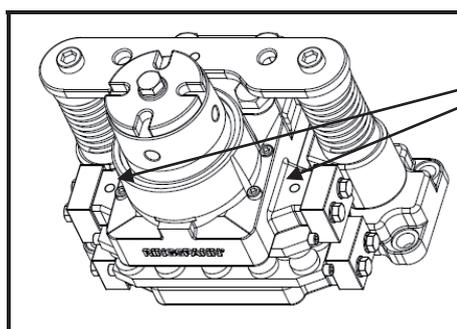


Lebensgefahr!

Der Induktivgeber darf nur bei Stillstand der Anlage bzw. der Arbeitsmaschine montiert und gewechselt werden!

Der Induktivgeber 3502.112.004.B024VG M12x1 65mm mit Edelstahlgehäuse wird lose der Lieferung beigelegt.

Am Bremsgehäuse sind zwei Gewindebohrungen M12x1 zur Montage der Induktivgeber vorgesehen.



zwei Befestigungsgewinde für Induktivgeber M12x1

Bild 13.1

Schaltfunktion	: PNP (Schließer)	Schaltabstand	: 2 mm bündig
Betriebsspannung	: 10...30 V DC	Betriebsstrom	: 0...200 mA
Leerlaufstrom	: < oder = 17 mA	Reststrom	: < oder = 0,5 mA
Spannungsabfall	: < oder = 3 V	Kurzschlusschutz	: taktend
Verpolschutz	: verpolgeschützt	Schaltanzeige	: Mehrloch-LED
Temp.Bereich	: -25 bis +70°C	Schutzart	: IP 67
Anschlussart	: V1-Gerätestecker	Gehäuse	: Edelstahl

Schaltplan des Induktivgebers

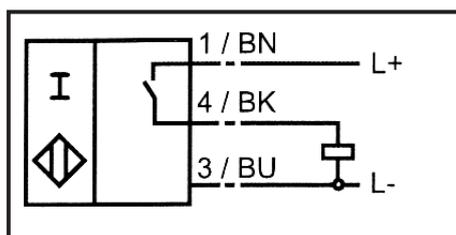


Bild 13.2

**Information!**

Der Induktivgeber ist so anzuordnen, dass dieser im druckbeaufschlagtem Zustand bedämpft ist (die LED am Induktivgeber leuchtet). Wird die Bremse betätigt fällt die Bremse ein und der Induktivgeber bewegt sich aus dem Feld des Schalters heraus und wird nicht mehr bedämpft. Die LED am Induktivgeber erlischt.

Arbeitsfolge für den Anbau bzw. bei einem erforderlichen Austausch des Näherungsschalters:

(Die folgende Anleitung gilt für den oben aufgeführten Näherungsschalter mit 2 mm Schaltabstand.)

- Montieren Sie den Induktivgeber im druckbeaufschlagtem Zustand der Bremse.
- Schrauben Sie den Induktivgeber soweit in das Bremsengehäuse ein, dass sich ein Abstand von ca. 1 mm zwischen Induktivgeber und der Rückseite Reibklotz einstellt.
- Sichern Sie diese Position mit der Kontermutter.
- Schließen Sie den Näherungsschalter an. Die LED des Näherungsschalters muss leuchten.
- Testen Sie die ordnungsgemäße Funktion durch mehrmaliges betätigen der Bremszange.

**Achtung!**

Befolgen Sie die beschriebenen Arbeitsschritte genau, ansonsten kann der Näherungsschalter beschädigt werden:

13.2 Anbau und Anschluß Induktivgeber für Reiklotzverschleiß

**Lebensgefahr!**

Der Induktivgeber darf nur bei Stillstand der Anlage bzw. der Arbeitsmaschine montiert und gewechselt werden! Der Induktivgeber wird beschädigt wenn die Bremse ohne Reibklötze betätigt wird.

Der Induktivgeber 3502.112.004.B024VG M12x1 65mm mit Edelstahlgehäuse und die Sechskantschraube M10x35 DIN 933 mit Sechskantmutter M10 DIN 934 wird lose der Lieferung beigelegt. Zur Befestigung des Induktivgebers ist an der Kopfplatte Pos. 20.1 eine

Gewindebohrungen M12x1 und im Bremsgehäuse ist ein Gewinde M10 zur Befestigung der Sechskantschraube M10x35 DIN 933 vorhanden.

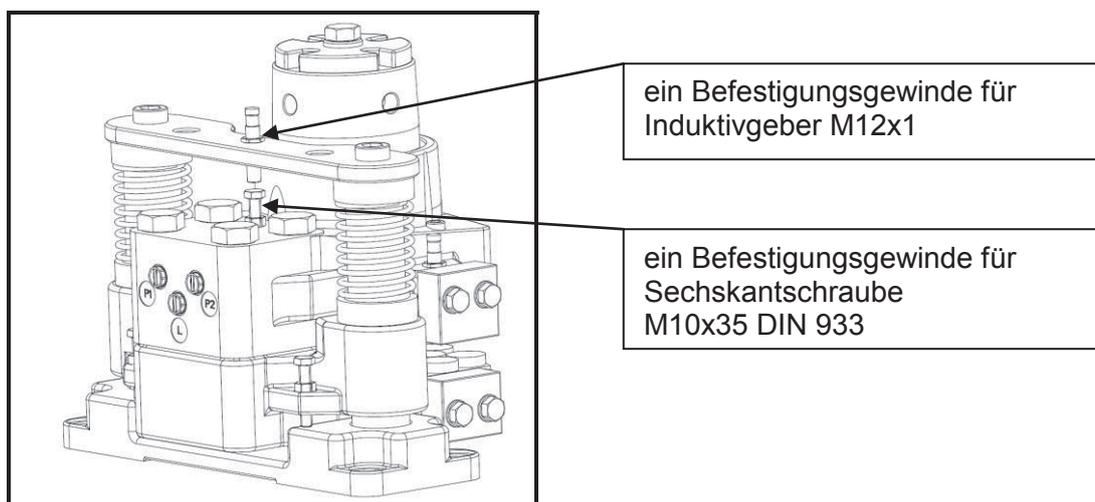


Bild 13.3

Schaltfunktion	: PNP (Schließer)	Schaltabstand	: 2 mm bündig
Betriebsspannung	: 10...30 V DC	Betriebsstrom	: 0...200 mA
Leerlaufstrom	: < oder = 17 mA	Reststrom	: < oder = 0,5 mA
Spannungsabfall	: < oder = 3 V	Kurzschlusschutz	: taktend
Verpolschutz	: verpolgeschützt	Schaltanzeige	: Mehrloch-LED
Temp.Bereich	: -25 bis +70°C	Schutzart	: IP 67
Anschlussart	: V1-Gerätestecker	Gehäuse	: Edelstahl

Schaltplan des Induktivgebers

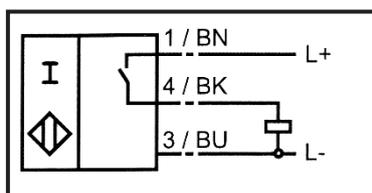


Bild 13.4



Information!

- Der Induktivgeber ist nach Bild 13.3 anzuordnen. Wird die Bremse betätigt fällt die Bremse ein und der Abstand zwischen Auslöseschraube und Induktivgeber wird kleiner. Sobald der Grenzwert erreicht ist wird der Induktivgeber im druckbeaufschlagtem Zustand bedämpft. Die LED des Näherungsschalters muss leuchten.

Arbeitsfolge für den Anbau bzw. bei einem erforderlichen Austausch des Näherungsschalters:

(Die folgende Anleitung gilt für den oben aufgeführten
Näherungsschalter mit 2 mm Schaltabstand.)

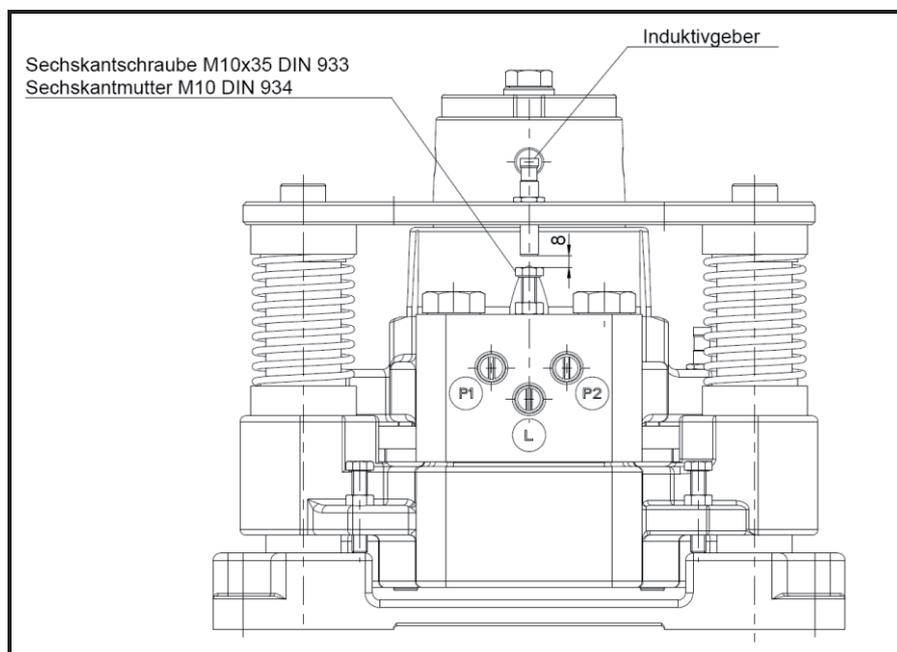


Bild 13.5

- Montieren Sie den Induktivgeber im drucklosen Zustand der Bremse.
- Schrauben Sie die Sechskantschraube M10x35 DIN 933 in das Bremsgehäuse nach Bild 13.5 mit Sechskantmutter M10 DIN 934 ein.
- Schrauben Sie den Induktivgeber soweit in das Bremsengehäuse ein, dass sich ein Abstand von ca. 8 mm zwischen Induktivgeber und der Sechskantschraube M10x35 DIN 933 einstellt.
- Sichern Sie die Position des Induktivgebers und der Schraube mit den Sechskantmuttern.
- Schließen Sie den Näherungsschalter an.
- Testen Sie die ordnungsgemäße Funktion von dem Näherungsschalter indem Sie einen Metallgegenstand ca. 2mm vor den Näherungsschalter halten. Die LED des Näherungsschalters muss leuchten.



Achtung!

Befolgen Sie die beschriebenen Arbeitsschritte genau, ansonsten kann der Näherungsschalter beschädigt werden: