

Verlegeanleitung bei Verwendung von Edelstahl und UGINOX 0,4 + 0,5mm

Beim Verlegen von Scharen aus Edelstahl sind einige wichtige Punkte zu beachten:

I. Profilieren:

Beim Profilieren von Edelstahl ist grundsätzlich darauf zu achten, dass die nach dem Profiliervorgang auftretende Materialrückfederung durch entsprechende Umbaumaßnahmen an den SCHLEBACH-Profiliermaschinen in Grenzen gehalten wird.

In Abb. 1 sind die dabei am Profil einzuhaltenden Winkel und Abmessungen dargestellt.

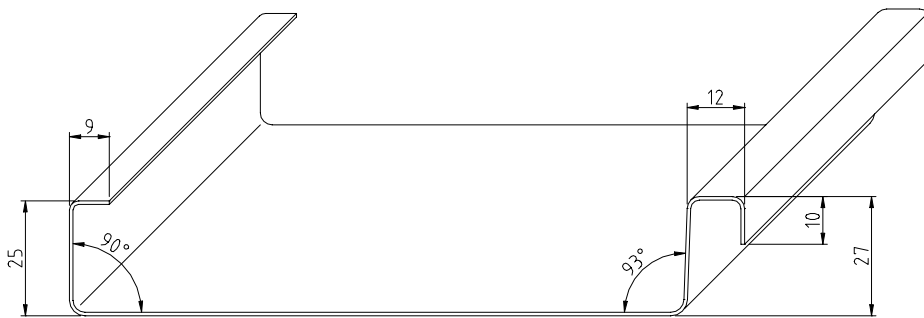


Abb. 1: Winkel und Abmessungen am Doppelstehfalzprofil

Nachfolgend sind die erforderlichen Umbaumaßnahmen beschrieben

1. Umbaumaßnahmen bei MINIPROF und MINIPROF-PLUS

a) An der Unterdeckungsseite (siehe Skizze 2)

Die Rückfederung wird über Rolle 7 A (Skizze 2) verändert. Durch Rechtsdrehung der Schraube 1 (vorher Kontermutter lösen) wird der Profilspace verringert und der Aufstellwinkel steiler.

Achtung: Im Abstand von jew. 40-55cm kann ein Knick auf der Falzkante der Unterdeckungsseite entstehen.

b) An der Überdeckungsseite (siehe Skizze 3)

Durch Veränderung des Profilspace an Profilrolle Station 6 und 7 wird der Aufstellwinkel steiler. Dazu werden Distanzscheiben an den in Skizze 3 beschriebenen Positionen entfernt.

2. Umbaumaßnahmen bei SPM 30/80 (bis Baujahr 5/92)

a) An der Unterdeckungsseite (siehe Skizze 6)

Der Profilsalt an Profilrolle 6 + 7 wird enger eingestellt. Dazu die Halteschrauben lösen und den Rollenhalter vorsichtig Richtung Profilrolle unten verschieben. Danach Spalt mit Fühlerlehre kontrollieren.

b) An der Überdeckungsseite (siehe Skizze 7)

An Profilrolle 7 die hintere Distanzrolle etwa 0,2 – 0,3 mm abdrehen oder im Werk eine geänderte Distanzrolle bestellen. Mit Passscheiben ausgleichen.

3. Umbaumaßnahmen bei SPM 30/80 (Baujahr 6/92 bis 8/99)

a) An der Unterdeckungsseite (siehe Skizze 4)

Durch Verschieben der schrägen Rollen an Station 5 und 6 werden die Profilsalte an den in der Skizze 4 dargestellten Position verkleinert.

b) An der Überdeckungsseite (siehe Skizze 5)

Durch Veränderung des Profilsaltes an Station 7 wird der Aufstellwinkel steiler. Dazu werden Distanzscheiben an der in Skizze 5 beschriebenen Position entfernt.

4. Umbaumaßnahmen bei SPM 30/80 (Baujahr ab 9/99)

a) An der Unterdeckungsseite (siehe Skizze 8)

Die Rückfederung wird über Rolle 7 A (Skizze 8) verändert. Durch Rechtsdrehung der Schraube 1 (vorher Kontermutter lösen) wird der Profilsalt verringert und der Aufstellwinkel steiler.

b) An der Überdeckungsseite (siehe Skizze 7)

An Profilrolle 7 die hintere Distanzrolle etwa 0,2 – 0,3 mm abdrehen oder im Werk eine geänderte Distanzrolle bestellen. Mit Passscheiben ausgleichen.

Grundsätzlich gilt:

Nach dem Verändern der Einstellung sind die Maße und Winkel zunächst an einer Probefahrt aus dem entsprechenden Material zu kontrollieren!

II. Verlegen der Scharen

1. Verlegen

- Scharen beim Verlegen nicht auseinanderziehen (siehe Abb. 2)

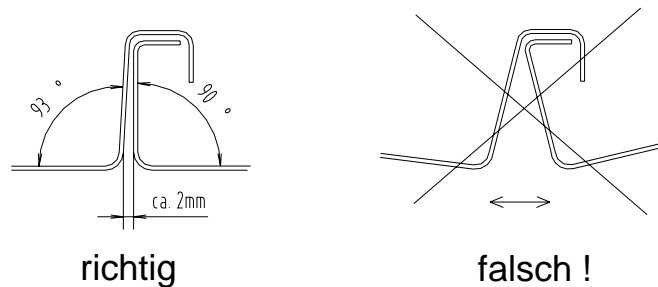


Abb. 2: Verlegehinweis

- Jeweils nur eine Bahn verlegen, nicht haften, sondern erst falzen

2. Befestigen

- Bevor die Bahnen jeweils auf der Unterdeckungsseite mit Haftnägeln auf die Schalung befestigt werden, muß zunächst auf der eingehängenen Überdeckungsseite der Falz geschlossen werden.
- Beim Befestigen der Haftnägeln ist darauf zu achten, dass die Nägel oder Schrauben senkrecht in den Haft eingebracht werden (Abb. 3)

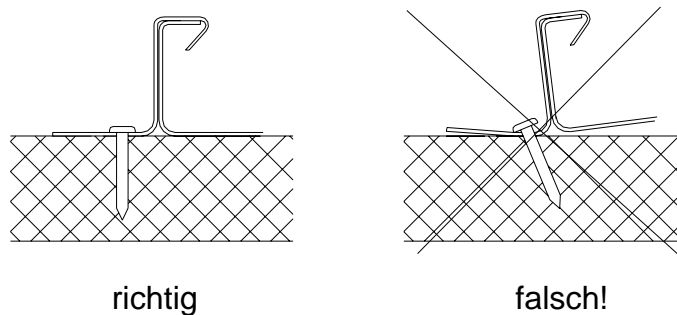


Abb. 3: Setzen der Haftennägeln

- Nach dem Anbringen und Befestigen der Hafte die vordere Kante umlegen und an die Unterdeckung andrücken (Abb. 4)

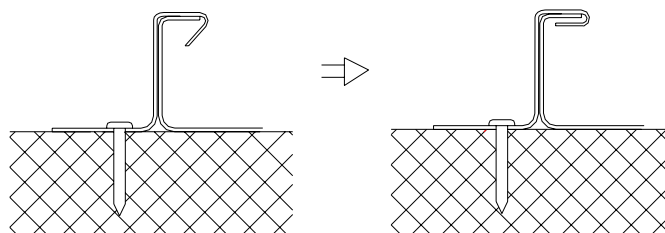


Abb. 4: Umlegen der Haftenvorderkante

3. Falz schließen

- Bevor der Falz maschinell geschlossen wird, zunächst den Falz im Abstand von jeweils ca. 1 Meter mit dem Winkelfalزشchießer von Hand zudrücken (Abb. 5)

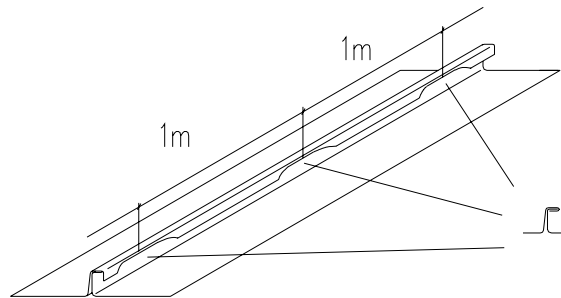


Abb. 5: Vorarbeit mit dem Handwinkelfalزشchießer

- Nun wird die ausgelegte Bahn **auf der gesamten Länge** mit Scharen – Gripzangen (z.B. MASC-Typ SGZS) (siehe Abb. 1) im Abstand von jeweils ca. 1,50 m geklemmt (siehe Abb. 2). Dadurch werden die Aufkantungen der beiden Bahnen auf 90 ° zusammengedrückt. Beim Falzen mit der Falzmaschine Piccolo oder Flitzer entsteht kein zusätzlicher Eindruck in das Profil und die Schare bleibt glatt und ohne merkliche Flächenaufwölbung liegen. Nach dem Falzen legt sich die Bahn wieder in den ursprünglichen Winkel aus. **ACHTUNG:** Die verlegte und mit dem Winkelfalزشchießer geheftete Bahn wird erst nach dem Falzen wieder eingehaftet.



Abb. 1: Gripzangen in Sonderausführung

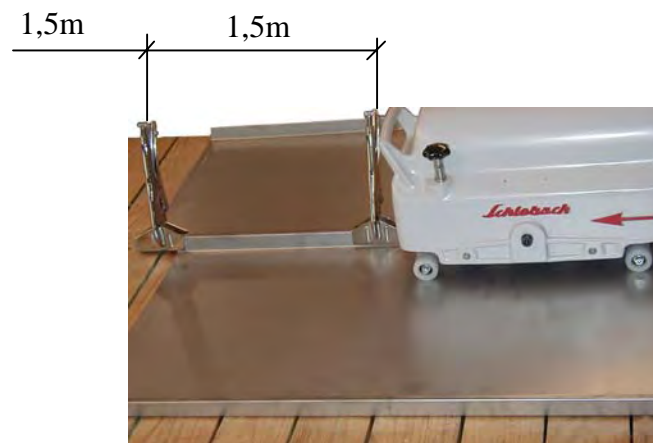


Abb. 2: Setzen der Gripzangen

- Bevor die Falzmaschine in den Falz eingesetzt wird, muß auf einer Maschinenlänge von ca. 35cm der Falz nach dem in Abb. 6 dargestellten Schema vorgearbeitet werden.

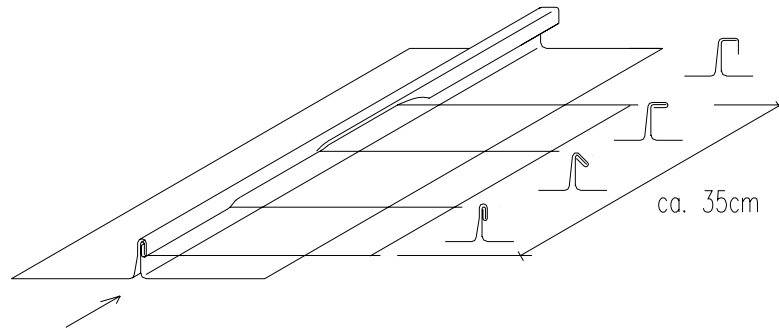


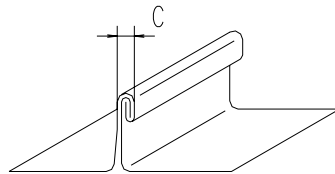
Abb. 6: Vorarbeiten des Falzes

- Grundsätzlich ist für das Falzen von Edelstahlbahnen die Falzmaschine PICCOLO zu empfehlen, die dazu mit einem aus Edelstahl gefertigten Sonderrollensatz ausgestattet werden kann (über den Fachhandel zu beziehen).

Hinweis:

Aufgrund der besonderen Abmessungen, ist der Sonderrollensatz ausschließlich für das Falzen von Edelstahl in den beiden Materialstärken 0,4 und 0,5mm geeignet.

- Das Falzergebnis sollte nach dem Schließen einer Bahn zunächst überprüft werden (siehe Abb. 7)

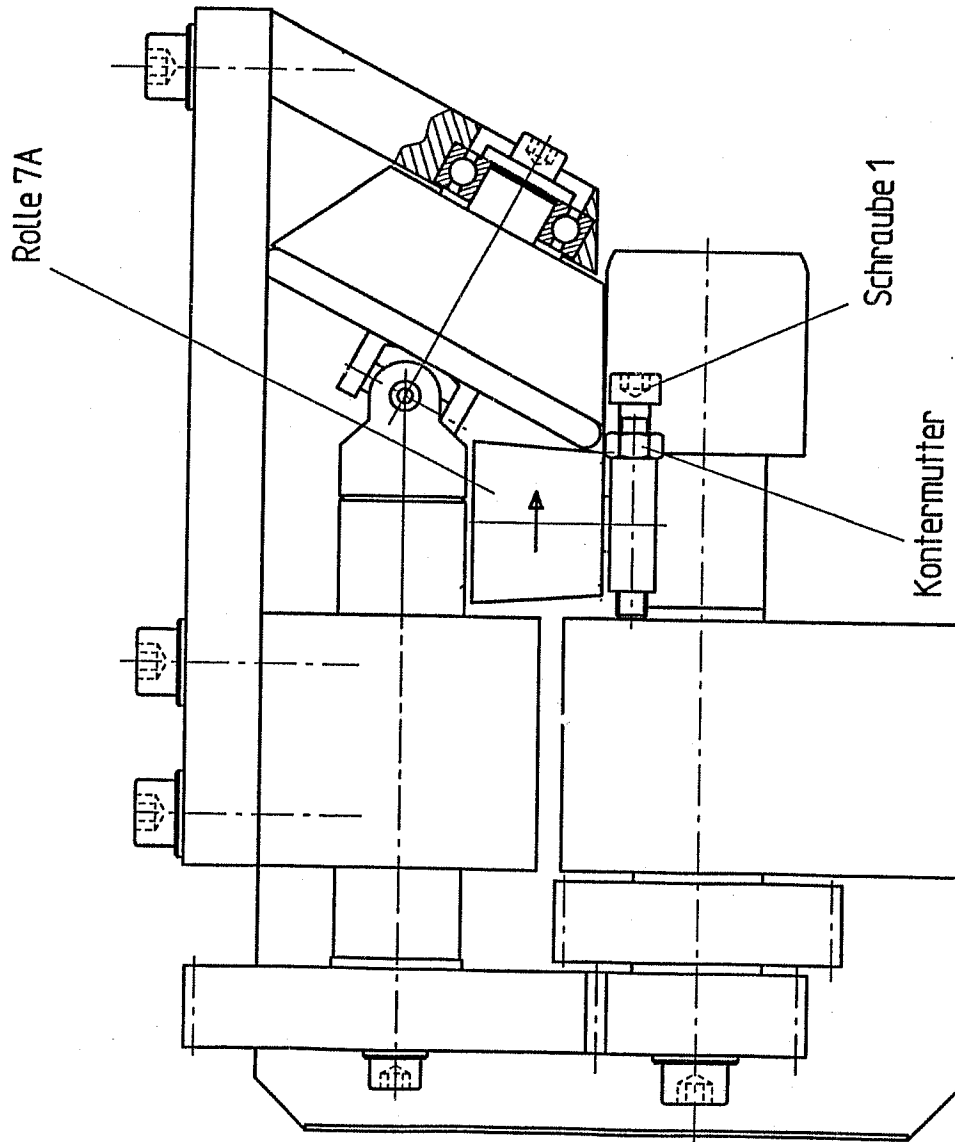


Falzdicke C (zwischen den Haften):
 Materialstärke: 0.4mm = ca. 3.5mm
 0.5mm = ca. 4.0mm

Abb. 7: Falzdicke

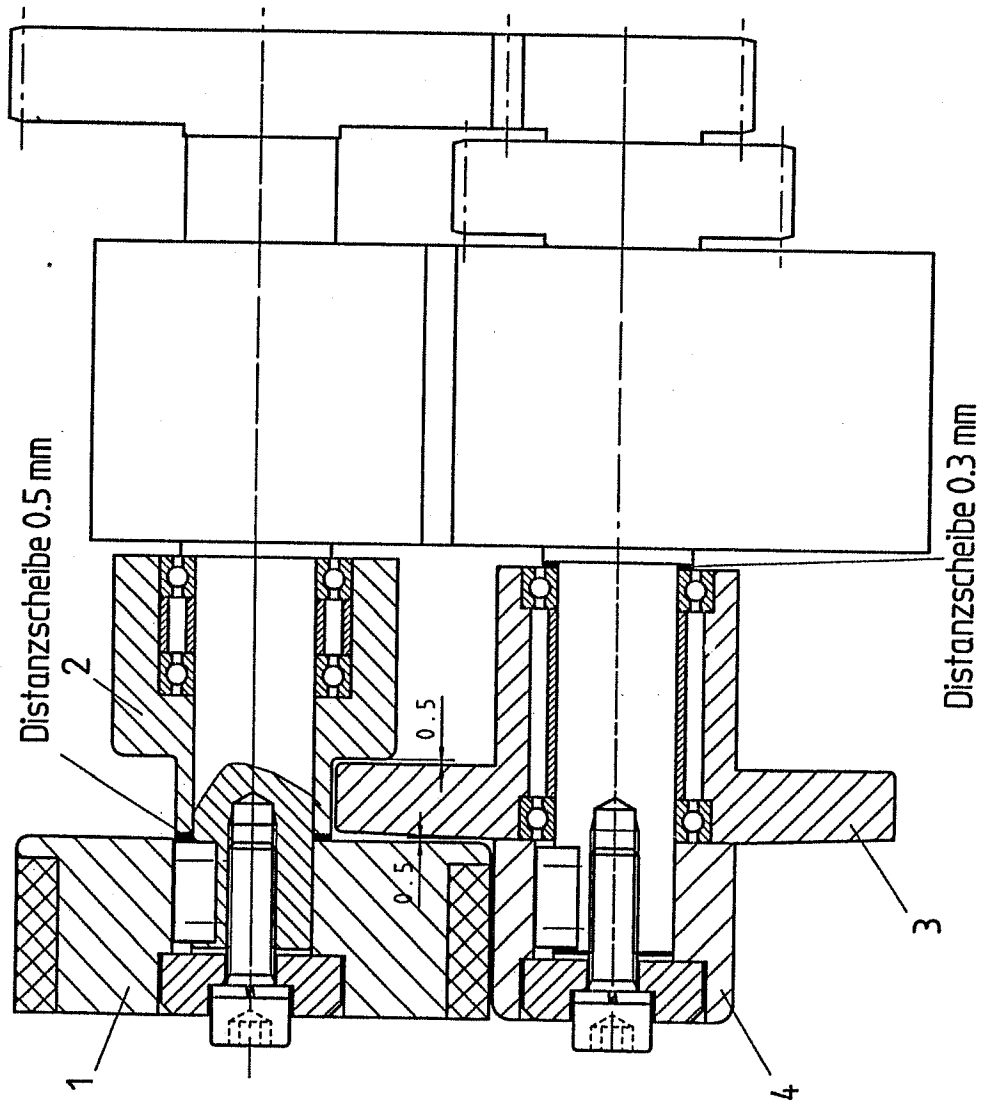
Skizze 2:

MINIPROF/-PLUS Verstellung Rolle 7A bei Verarbeitung von UGINOX



Skizze 3:

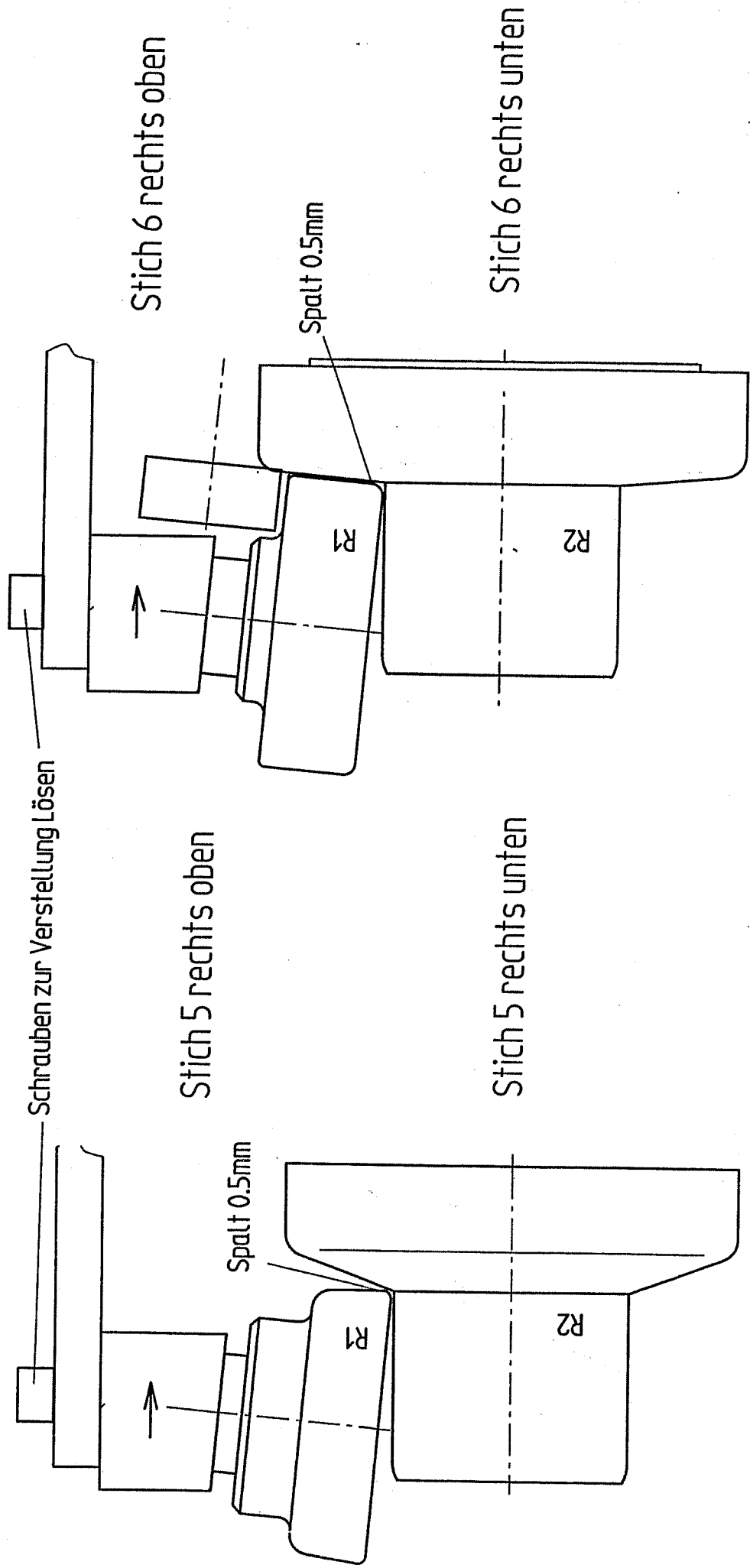
MINIPROF Anl. f. Entfernung Distanzscheiben bei Verarb. von UGINOX St 6 u. 7



1. Verschraubung oben und unten lösen
2. Rolle 1 entfernen
3. Rolle 3 und 4 entfernen
4. Distanzscheibe 0.3 mm von unterer Welle entfernen.
5. Distanzscheibe 0.5 mm von oberer Welle entfernen
6. Rolle 3 u. 4 aufschieben
7. Rolle 1 aufschieben
8. Rollen oben und unten festschrauben
9. Spalt 0.5 mm kontrollieren.

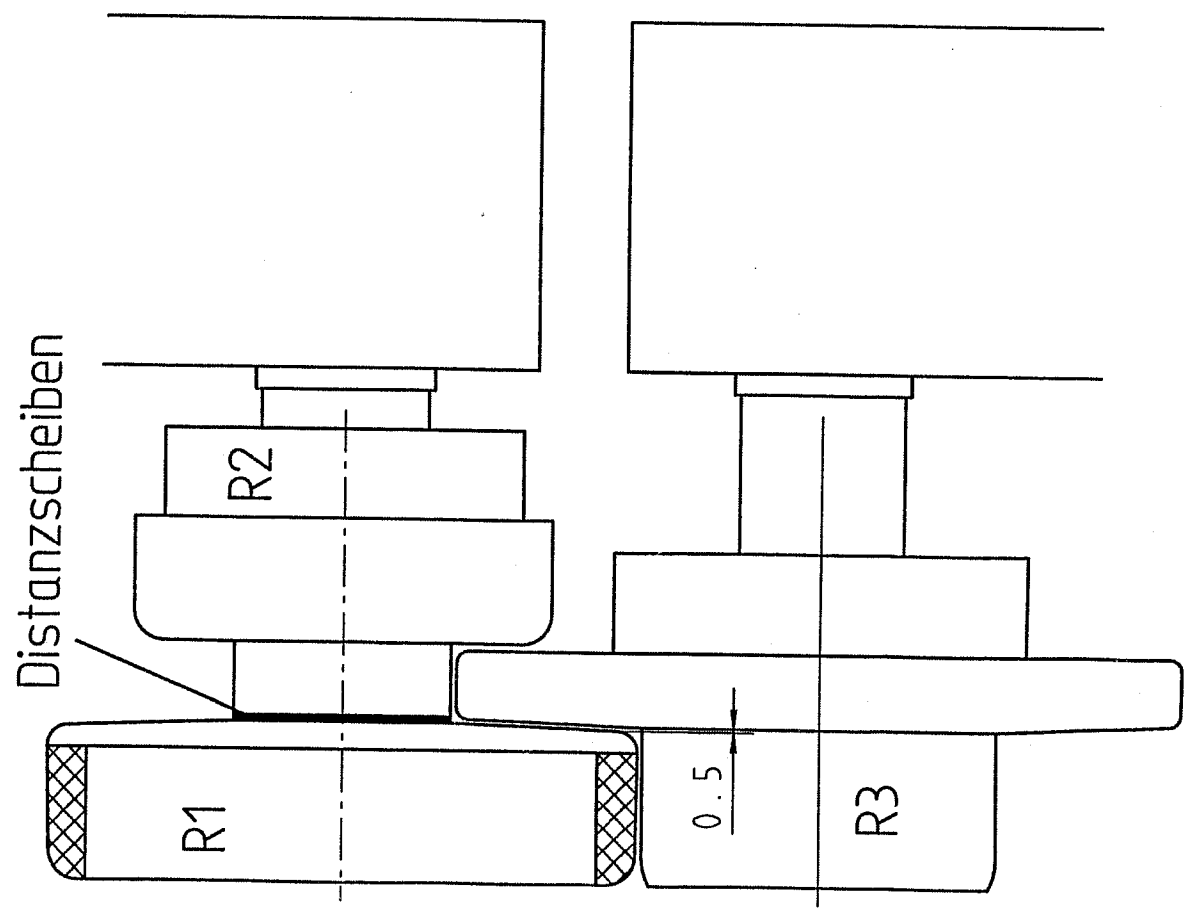
Skizze 4:

SPM Verstellung der schrägen Rollen R1 von St 5 u. St 6 bei Verarb. von UGINOX



Skizze 5:

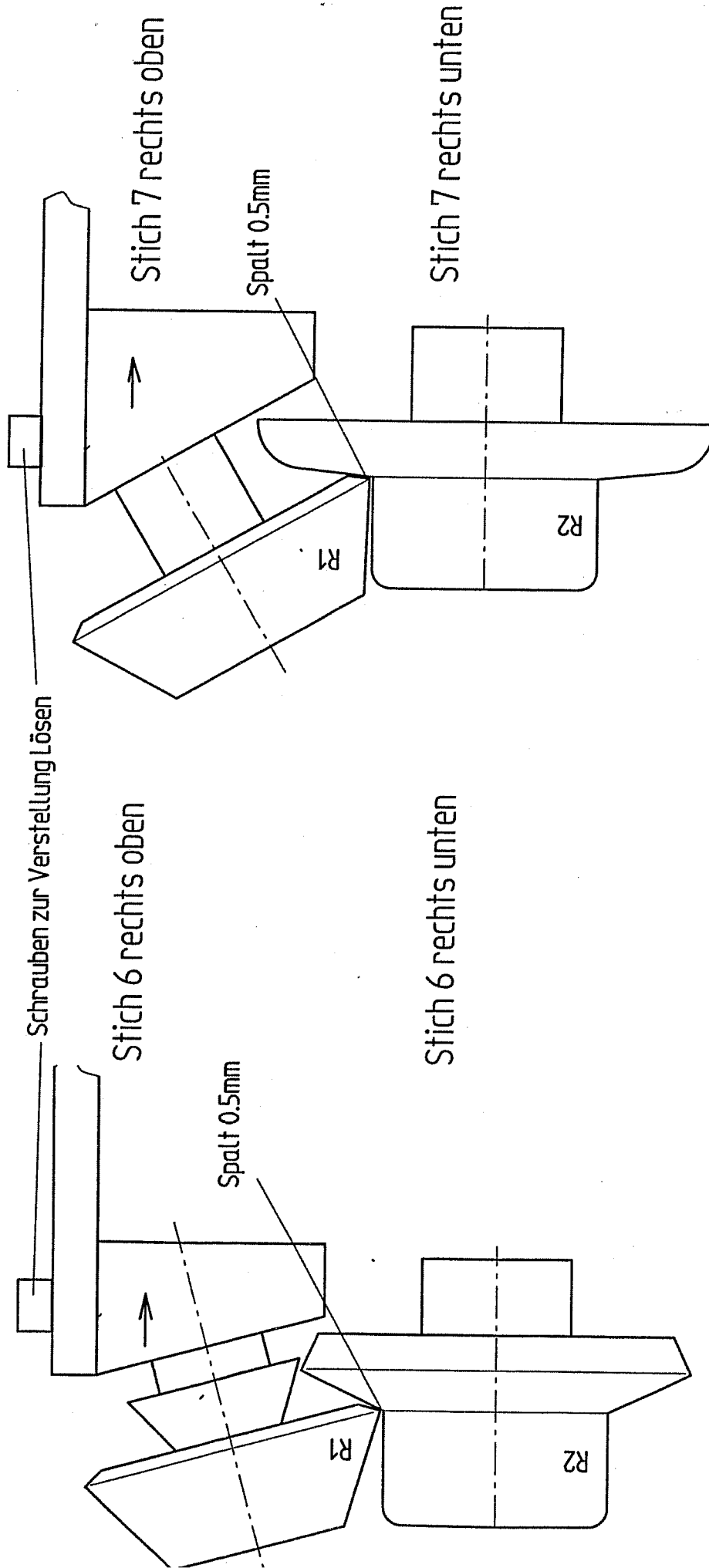
SPM Anleitung zur Entf. der Distanzscheibe bei St 7



- Verschraubung der oberen Rolle R1 lösen
- Rolle R1 abnehmen
- Distanzscheiben entfernen
- Rolle R1 wieder aufstecken und festschrauben

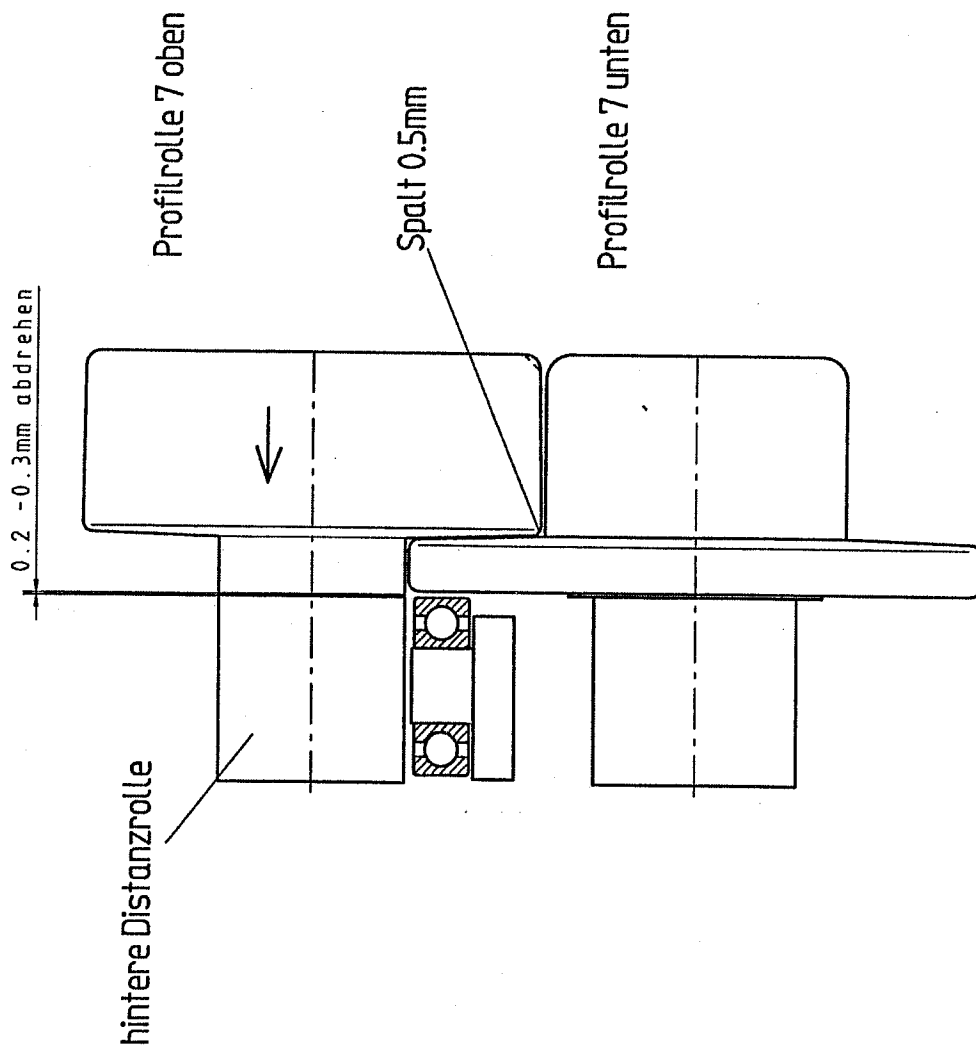
Skizze 6:

SPM 30/80 vor Baujahr 5/92
Verstellung der schrägen Rollen R1 von St 6 und 7 bei Verarb. von UGINOX



Skizze 7:

SPM 30/80 vor Baujahr 5/92
Änderung der Distanzrolle an Stich 7 Überdeckung



Skizze 8:

SPM Verstellung Rolle 7A bei Verarbeitung von UGINOX

