

Art. 18151: Stationäre Schafanlage „Wellington“ 1-speed, mit Handstück Trident

Allen Benutzern der stationären Schafanlage „Wellington“ wird empfohlen vor Gebrauch die Anleitung genauestens zu lesen.

Bedienungsanleitung

Vorsicht:

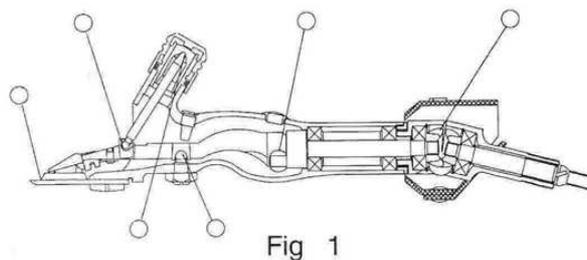
- das Handstück ist mit vier Präzisionslagern ausgestattet und diese dürfen nicht mit allgemeinen Lagern ersetzt werden!
- bei Einbau des Reparatur-Sets, klemmen Sie die Schafanlage nicht in einen Schraubstock! Alle Arbeiten sollten auf einer trockenen, sauberen Holzunterlage durchgeführt werden oder das Handstück muss während der Arbeit in den Händen gehalten werden.
- Stellen Sie außerdem sicher, dass das Handstück vor dem Lösen der Spannmutter ausgekuppelt ist
- Zerlegen Sie niemals das Handstück, es sei denn, Teile müssen ausgetauscht werden!
- Überprüfen Sie, ob die Druckgabeln in den entsprechenden Löchern gesichert sind, ansonsten kann die nötige Spannung nicht erzeugt werden.
- Stellen Sie sicher, dass das Gelenkstück mit dem Handstück verbunden ist, wenn Sie eine biegsame Welle verwenden

Schmierung:

Ölen Sie jede halbe Stunde!

Geben Sie ein paar Tropfen eines hochwertigen Öls auf Ober- und Untermesser, Gabelkopfspitze, Zahnräder und rund um die Exenterrolle (durch das Öl-Loch auf der Spitze des Handstücks).

Lösen Sie die Spannmutter und bringen Sie das Handstück in eine vertikale Position, anschließend geben Sie etwas Öl in die Druckbuchse, dann heben Sie den Gabelkopf an und bringen etwas Öl in die Innenseite um den Kugelkopfdeckel zu ölen. (siehe Abbildung 1)



Tägliche Schmierung:

Entfernen Sie die Druckbuchse und bringen Sie eine großzügige Menge Fett an der Innenseite der Hülse an. Bringen Sie auch eine kleine Menge Fett an den hinteren Zähnen an.

Wöchentliche Schmierung:

Entfernen Sie die Druckgabeln und bringen Sie eine ausreichende Menge an Fett in die Löcher am Gabekopf. Richten Sie die Füße erneut aus und stellen Sie sicher, dass sie im Loch befestigt sind.

Keine Schmierung für Lager:

Kugellager sind in das Handstück eingebaut und müssen nicht geölt oder gefettet werden.

Vorsicht:

Kein Öl oder Fett zwischen Spannmutter und Druckbuchse anbringen, da dies zu einem Verlust der Spannung führt!

Auswahl der geeigneten Ober- und Untermesser

Ober- und Untermesser spielen eine wichtige Rolle bei der Scherung. Daher ist es wichtig, das entsprechende Untermesser für den jeweiligen Einsatz zu wählen.

Bei der Auswahl des richtigen Untermessers ist es wichtig, auf Form, Fase und Breite des Kamms zu achten. (siehe Abbildung 2)

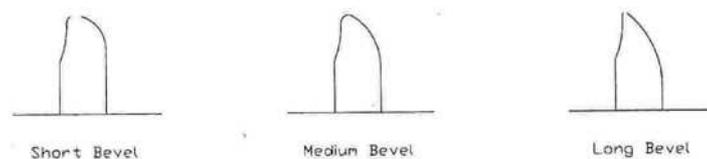


Fig 2

Unter normalen Scherbedingungen:

1. *Untermesser mit kurzer Fase:* Die kurze Fase wird hauptsächlich verwendet, wenn die Scherung am Einfachsten ist und die Schafe in einem bestmöglichen Zustand für eine Scherung sind
2. *Untermesser mit mittlerer Fase:* Die mittlere Fase wird bei der Mehrheit der Kreuzungen eingesetzt und ist für die meisten Arten von Wolle geeignet.
3. *Untermesser mit langer Fase:* Die lange Fase eignet sich besonders für Schafe mit feiner Wolle und wird häufig bei klebriger Wolle oder bei frühzeitiger Scherung verwendet

Einstellung von Ober- und Untermesser:

Legen Sie einen Ober- und Untermesser auf das Handstück. Die Schrauben leicht anziehen, sodass man das Untermesser noch bewegen kann.

Stellen Sie sicher, dass die mittleren Zähne des Messers mindestens 1,5 bis 2,0 mm vor dem Handstück sind. Anziehen der Schrauben mit dem mitgelieferten Schraubenzieher. (siehe Abbildung 3)

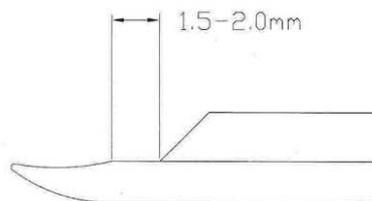


Fig 3

Die Druckgabeln:

Stellen Sie sicher, dass jeder der beiden Druckgabeln frei drehbar in der Gabel ist. Entfernen Sie die Druckgabeln einmal in der Woche. Reinigen Sie diese und die Vorderseite des Gabelkopfs gründlich. Ziehen Sie die Druckgabeln per Hand oder Zange heraus. Geben Sie immer eine kleine Menge an Fett in die Löcher der Gabel, wenn Sie die Hühnerfüße entfernen.

Wenn der Kegel und die Spitze auf der äußeren Seite der Hühnerfüße abgenutzt ist, muss diese so schnell wie möglich ersetzt werden.

Anpressdruck:

Jedes Ende der Spannbuchse ist unterschiedlich groß. Das größere Ende passt in die Gabelkopfspitze und das kleinere Ende in die Druckbuchse. Erhöhen Sie den Druck auf das Ober- und Untermesser durch Drehen der Spannmutter. Wenn die Spannmutter übermäßig festgezogen wird, werden Handstück, Ober- und Untermesser schnell überhitzt. Dies führt auch dazu, dass Ober- und Untermesser nicht richtig schneiden. Wenn die Maschine nicht mehr richtig schneidet, ersetzen sie das Ober- und Untermesser mit neu geschliffenen. Wenn keine ausreichende Spannung erzeugt wird, ziehen Sie in Erwägung, den abgenutzten Druckstift, die Gabelkopfspitze und die Druckbuchse zu erneuern.

Schraube:

Die Haltefeder für die Druckgabeln ist am Gabelkopf durch eine Schraube fixiert und darf nicht lose sein.

Entfernen und Ersetzen des Gabelkopfs:

Gesamte Baugruppe und Exenterrolle entfernen

Vorgehen bei der Demontage:

Der Gabel-Körper kann ohne Entfernen der Kugelkopfschraube entfernt werden. Zuerst lösen Sie die Spannmutter, dann entfernen Sie den Druckstift und die Spannbuchse; anschließend die Sicherungsschraube hinter der Spannmutter und den Gabelkopf mit der Exenterrolle.

Ersetzen des Gabelkopfs:

Entfernen Sie die Schmierkappe auf der Spitze des Handstücks. Bringen Sie eine kleine Menge Fett auf die Exenterrolle (Kugel) und den Laufring des Gabelkopfs. Bringen Sie die Rolle auf die Kugelwelle (Stift) mit einem Stift, einem Schraubenzieher oder ähnlichen Dingen an. Stellen Sie sicher, dass die flache Seite der Walze der Kurbelachse zugewandt ist. Bringen Sie das Kurbel- und Rollenlager in der unteren Position des Handstücks an.

Führen Sie den Gabelkopf über die Vorderseite in das Handstück und über die Rolle. Nachdem sie gründlich geprüft haben, ob der Kugelkopfdeckel korrekt auf dem Kugelkopfschraube sitzt, bringen Sie die Sicherungsschraube an und ziehen Sie sie fest.

Einstellung der Kugelkopfschraube:

Die Kugelkopfschraube ist bereits in der Produktion richtig eingestellt werden und ist für jede Messerdicke geeignet. Wenn diese neu eingestellt werden muss, verwenden Sie ein halb abgenutztes Obermesser (ca. 3,5mm) und ein beliebig dickes Untermesser, drehen Sie die Exenterrolle auf der Exenterwelle an die oberste Position und stellen Sie die Kugelkopfschraube durch eine der folgenden Methoden ein:

- Einstellen von Hand:

Lösen Sie die Kugelkopfschraube schrauben Sie diese rein oder raus um den Abstand von der Rollenoberseite zur obersten Fläche des Laufrings des Gabelkopfs auf 3,65mm einzustellen. Ziehen sie die Mutter für die Kugelkopfschraube wieder an (siehe Abbildung 4)

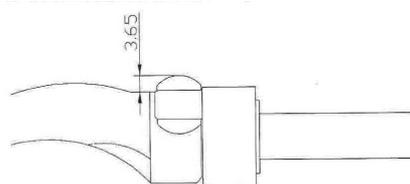


Fig 4

- **Einstellung mit Hilfe der Einstelllehre:**

(Die Einstelllehre ist speziell gefertigt für die Einstellung der Kugelkopfschraube)

Lösen Sie die Schrauben und halten Sie die Lehre wie in der Abbildung, so dass im Winkel von 90° zum Handstück steht.

Drehen Sie die Kugelkopfschraube, bis sich das Mittelstück der Lehre auf gleicher Höhe mit dem Außenteil befindet. Ziehen Sie die Mutter für die Kugelkopfschraube nach. (Bild Nr. 5)

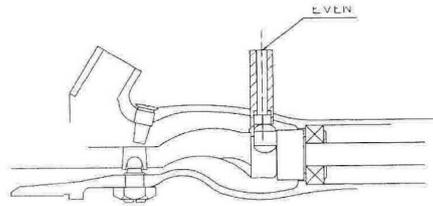


Fig 5

Einstellen des Sicherungsring für die Reguliermutter (Spannmutter):

Bei der Montage der Bolzenrückholfeder in die Drehmuffe, stellen Sie sicher, dass die große Biegung der Feder direkt im Uhrzeigersinn angeordnet ist, wenn man von oben auf das Handstück schaut.

Platzieren Sie die Feder über der Drehmuffe und stecken sie das kleinere, gebogene Ende in das Loch.

Stellen Sie sicher, dass die Feder richtig in der Nut der Drehmuffe sitzt.

Vorsicht: Das Fehlen der Rückholfeder führt zum Verlust der Spannung und kann außerdem Schäden am Handstück verursachen!

Entfernen der Inneren und Äußeren Gelenkstücke:

Entfernen Sie die Kappe der Ölbohrung und stecken Sie einen Schraubenzieher durch das Loch, um die Exenterwelle zu fixieren. Lösen Sie anschließend die Zahnräder mit einem geeigneten Schraubenschlüssel. Sie können dann die inneren und äußeren Gelenke aus dem Griff per Hand entfernen.

Schmieren der Federdeckel:

Die Federdeckel halten nicht nur den Schmutz und Staub fern, sondern tragen auch das meiste Gewicht bei der Bewegung. Ersetzen Sie diese sofort, wenn Verschleißerscheinungen auftreten. Um die Federdeckel abzunehmen, schieben Sie einen Schraubenzieher unter Feder und heben Sie diese aus dem Gelenkstück heraus. Entfernen Sie den Federdeckel, schmieren Sie diesen neu und stecken Sie ihn anschließend wieder an ihren ursprünglichen Ort. Die Federdeckel sollten regelmäßig geschmiert werden.

Vorsicht: Stellen Sie sicher, dass sich die Feder nicht löst, überprüfen Sie die kleine SF Buchse im Loch im Gelenk regelmäßig. Ersetzen Sie dieses schnellstmöglich, falls es abgenutzt ist.

Verschlossene Teile:

Das Handstück sollte nach dem Scheren von 4000-5000 Schafen gründlich überprüft werden.

Falls Sie Teile finden, die ersetzt werden müssen, ersetzen Sie diese, denn es spart Kosten und verlängert die Lebensdauer des Handstücks.

Lagerung des Handstücks:

Reinigen Sie am Ende der Saison das Handstück gründlich, überprüfen Sie ihr Gerät und wechseln Sie eventuell abgenutzte Teile aus.

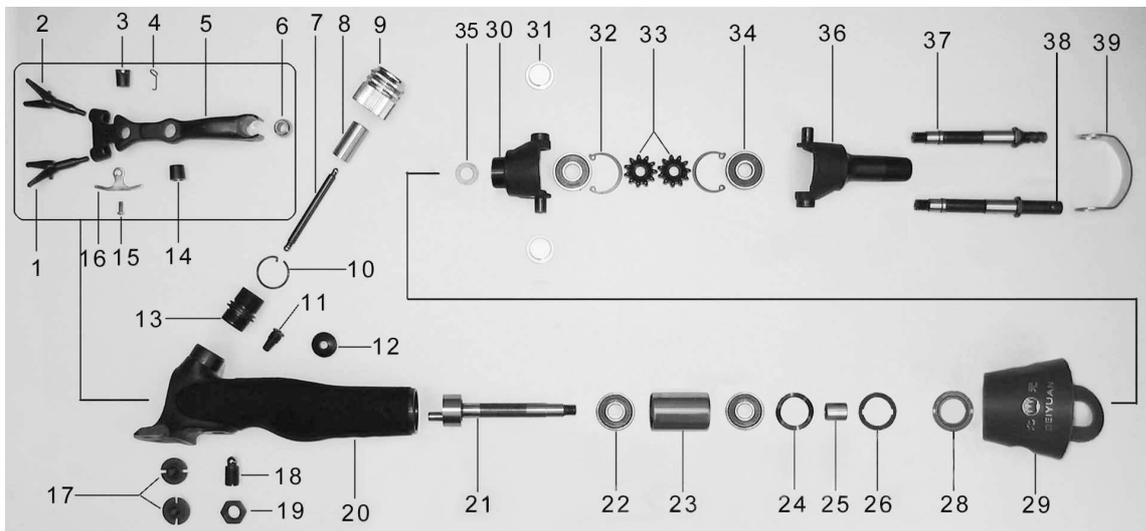
Ölen und Fetten Sie das Handstück ein, wickeln Sie es anschließend in Zeitungspapier, um Feuchtigkeit und Staub fern zu halten. Bewahren Sie das Gerät an einem trockenen Ort auf, damit es bereit ist für die nächste Saison.

Instandhaltung:

Das Handstück ist ein Präzisionswerkzeug und es ist in der Regel nicht notwendig, die inneren Teile zu zerlegen.

Folgen Sie bitte dieser Anleitung beim Entfernen, Austausch oder Montage des Handstücks bei der routinemäßigen Wartung!

Das Handstück wurde speziell dafür entwickelt, um die Schmierung und Wartung so einfach wie möglich zu gestalten, somit ist die richtige Instandhaltung sehr entscheidend über die Lebensdauer des Gerätes!



Positionsnummer	Art. Nr.	Beschreibung	Anzahl
1	BH103	Druckgabel links	1
2	BH104	Druckgabel rechts	1
3	BH107	Gabelkopf, Spitze	1
4	BH108	Bolzenrückholfeder	1
5	BH118	Gabelkörper für Wellington Handstück	1
6	BH120	Exenterrolle	1
7	BH109	Druckstift	1
8	BH112	Druckbüchse	1

Positionsnummer	Art. Nr.	Beschreibung	Anzahl
9	BH113	Reguliermutter	1
10	BH114	Sicherungsring für Reguliermutter	1
11	BH111	Sicherungsschraube	1
12	BH119	Schmierkappe	1
13	BH110	Drehmuffe	1
14	BH115	Kugelpopfdeckel	1
15	BHM3X9	Schraube M3 x 8	1
16	BH105	Rückholfeder, Gabelbügel	1
17	BH106	Kamplattenschraube (2 St)	1
18	BH116	Kugelpopfschraube	1
19	BH117	Mutter für Kugelpopfschraube	1
20	BH126	Griffstück	1
21	BH121	Exzenterwelle	1
22	BH600DDU	Kugellager für Wellington Handstück	1
23	BH124	Lagerbuchse	1
24	BH122	Federdichtung	1
25	BH125	Buchse	1
26	BH127	Gelenkstückfeder	1
27	BH132	Hülse	1
28	BH139	Abdeckkappe	1
29	BH131	Lederanschluss Schutzsatz	1
30	BH123	Gelenkstück innen	1
31	BH134	Federdeckel	1
32	BH137	Seegerring (2St)	1
33	BH128	Zahnrad	2
34	BH629VV	Kugellager für Wellington NSK629VV	1
35	BH136	Dichtung	1

Positionsnummer	Art. Nr.	Beschreibung	Anzahl
36	BH129	Gelenkstück außen	1
37	BH130A	Antriebswelle, Typ Worm Drive f. Wellington + Blazer Handstü	1
38	BH130B	Antriebswelle, Typ Pin Drive f. Wellington + Blazer Handstü	1
39	BH133	Feder	1
40	BH135	Mittelbuchse	1
41	BH138	Griffseegering	1
42	BH001	Schraubendreher für Kamplattenschraube	1