

GARANTIE

Wir garantieren, dass die oben genannte Rohrreduziermaschine unter Vollast abgenommen worden ist und dass diese Abnahme positiv verlaufen ist. Die Garantiezeit beträgt 6 Monate und unsere Garantie erstreckt sich auf die Güte der verwendeten Werkstoffe und auf Konstruktionsmängel. Nicht in der Garantie inbegriffen sind der Elektromotor und die elektrische Ausrüstung. Der Käufer hat lediglich Anspruch auf Ersatz der schadhaften Maschinenteile, wobei die Kosten für Transport und Verpackung zu seinen Lasten gehen.

Von der Garantie ausgeschlossen sind daher sämtliche Schäden, welche durch unachtsame Behandlung, unsachgemäße Behandlung der Maschine, Nichtbeachtung der Wartungsvorschriften oder Bedienungsfehler bedingt sind.

Bei Betriebsausfall der Maschine wird kein Schadenersatzanspruch anerkannt.

ZU BEACHTEN

Wir raten unseren Kunden, die vorliegende Betriebsanleitung aufmerksam durchzulesen. Nur so ist eine volle Ausnutzung der Maschinenleistung gewährleistet, und man vermeidet durch eine unsachgemäße Bedienung und Wartung verursachte Schäden.

Falls trotz Beachtung der Betriebsanleitung ein Einschreiten unseres Kundendienst-Service erforderlich sein sollte, bitten wir um genaue Angabe der beschädigten Maschinenteile sowie der festgestellten Störungsursache. Auf diese Weise tragen Sie zu einer schnellen und einwandfreien Instandsetzung der Maschine bei.

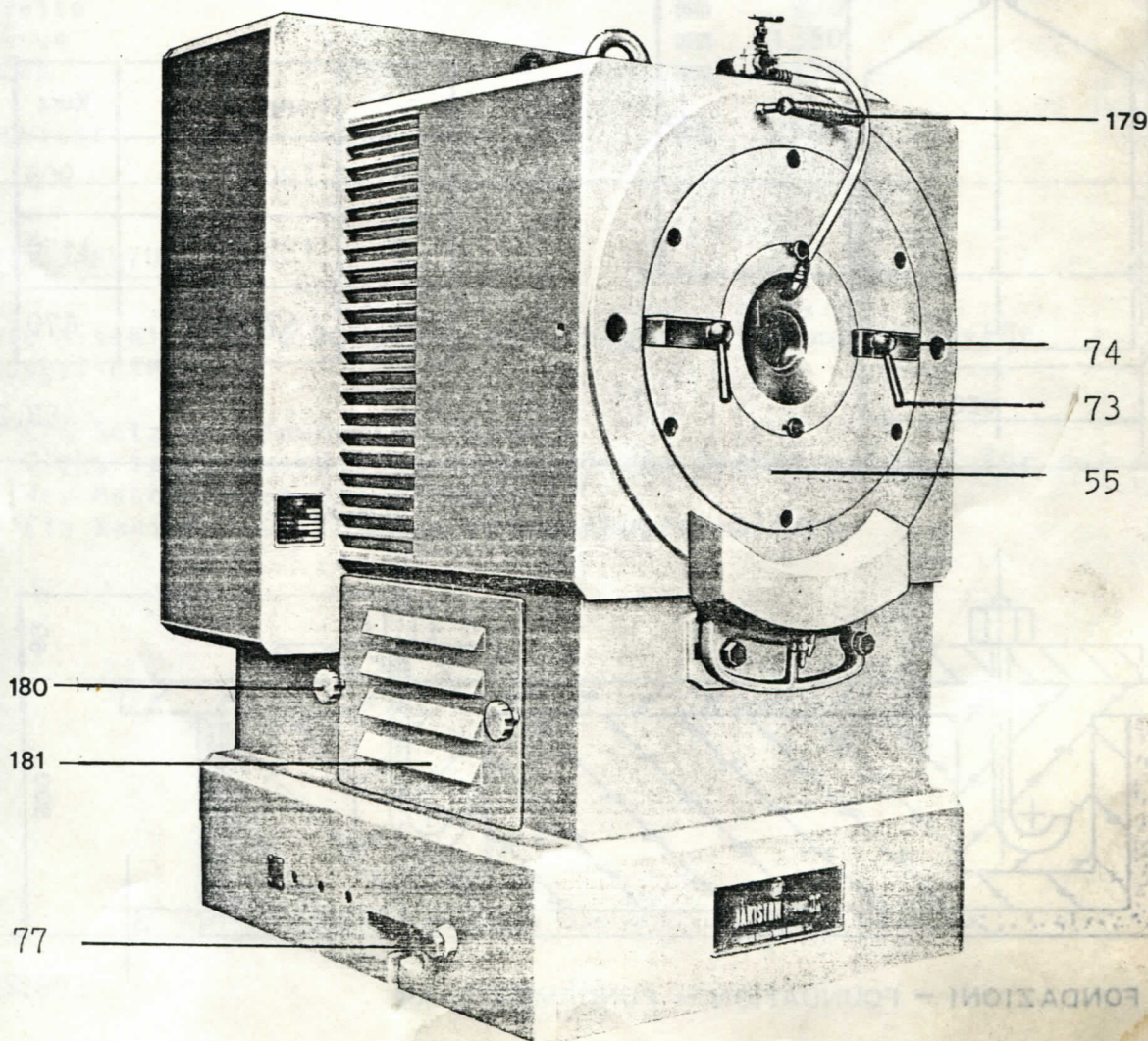


ABB. 1

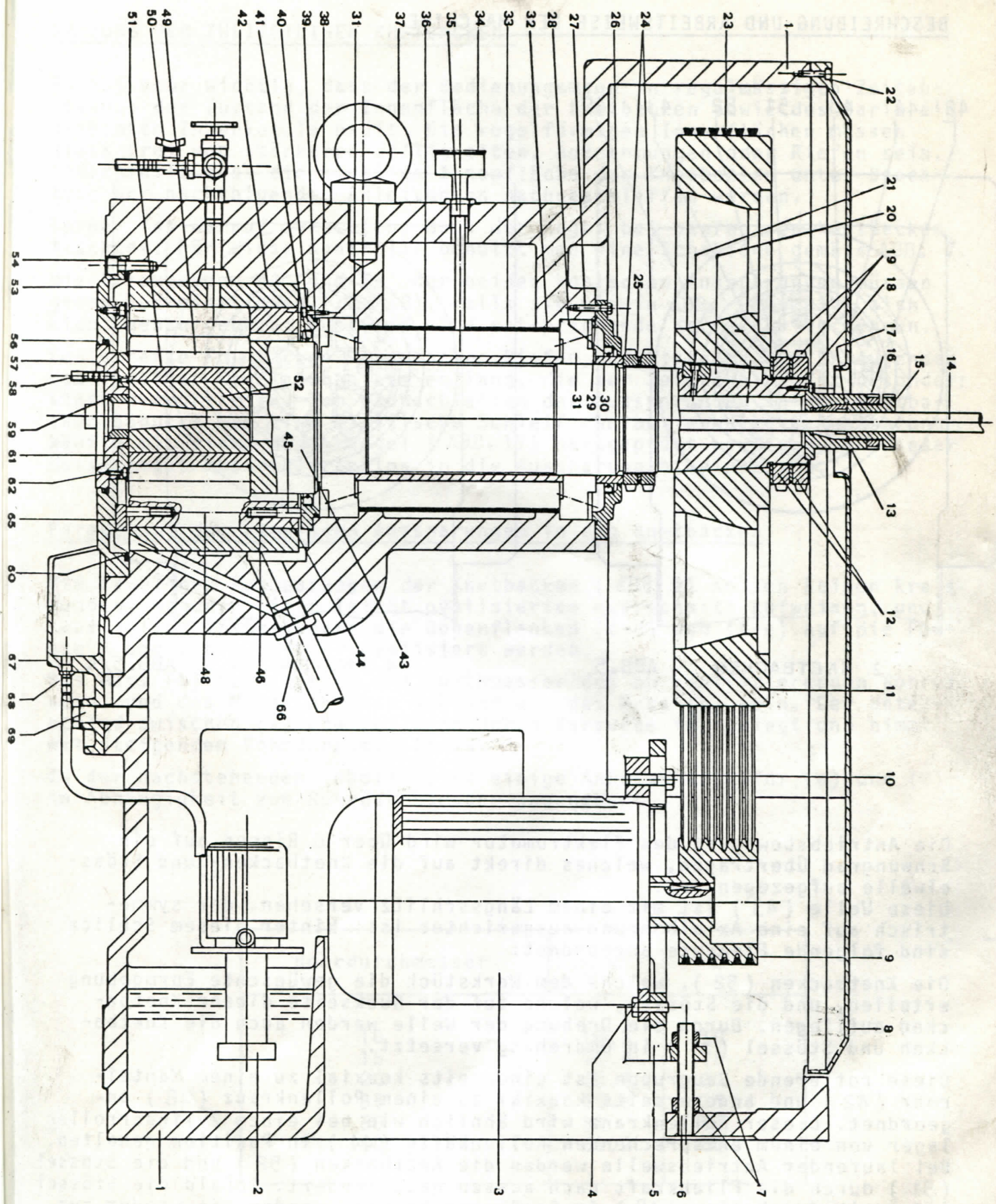
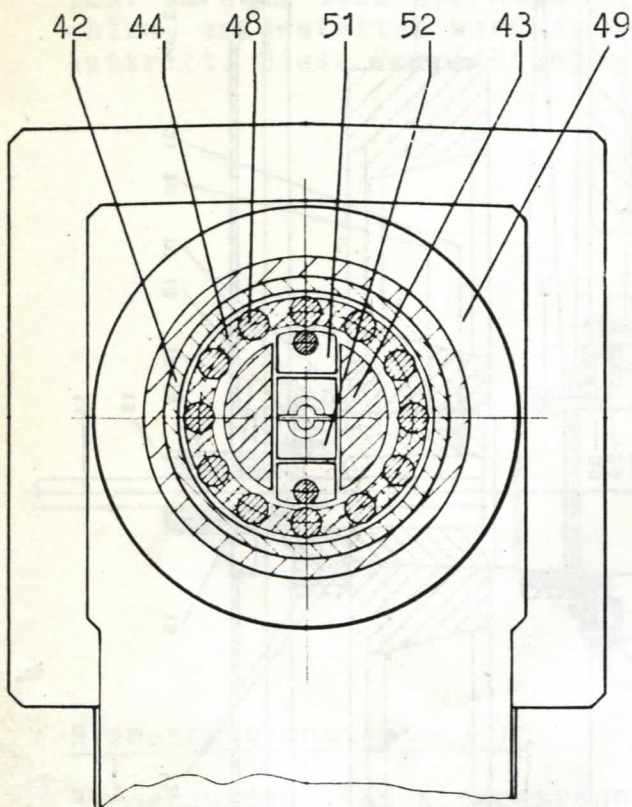


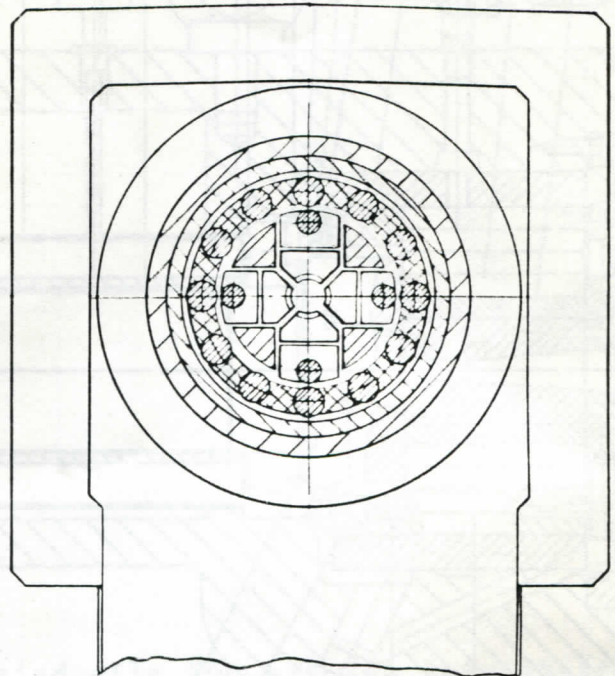
ABB.4

n
 ngs
 bss-
 nd
 lo-
 m
 vers
 mt
 ent-
 36)
 zt
 lt
 ge-
 d
 a-
 uf
 e-

BESCHREIBUNG UND ARBEITSWEISE DER MASCHINE



2 KNETBACKEN ABB.5



4 KNETBACKEN ABB.5/A

Die Antriebsbewegung des Elektromotor wird über 6 Riemen auf ein Schwungrad übertragen, welches direkt auf die Knetbacken- und Stößelwelle aufgezogen ist.

Diese Welle (43) ist mit einem Längsschlitz versehen, der symmetrisch auf eine Axialbohrung ausgerichtet ist. Hinter diesem Schlitz sind folgende Elemente angeordnet:

Die Knetbacken (52), welche dem Werkstück die gewünschte Formgebung erteilen, und die Stößel, welche auf der Rückseite dieser Knetbacken aufliegen. Durch die Drehung der Welle werden auch die Knetbacken und Stößel (51) in Umdrehung versetzt.

Diese rotierende Baugruppe ist einerseits coaxial zu einem Mantelrohr (42) und andererseits coaxial zu einem Rollenkranz (48) angeordnet. Dieser Rollenkranz wird ähnlich wie bei einem Zylinderrollenlager von einem entsprechenden Rollenkäfig (44) in Position gehalten. Bei laufender Antriebswelle werden die Knetbacken (52) und die Stößel (51) durch die Fliehkraft nach aussen geschleudert. Sobald die Stößel (51) mit den Rollen (48) in Berührung kommen, werden sie wieder zur Rotationsachse hin verdrängt, um sich dann gleich wieder nach aussen zu bewegen. Auf diese Weise wird ein gleichzeitiges Öffnen und Schliessen der Knetbacken erzielt, welche ihrerseits auf das zu verformende Rohr einhämmern.

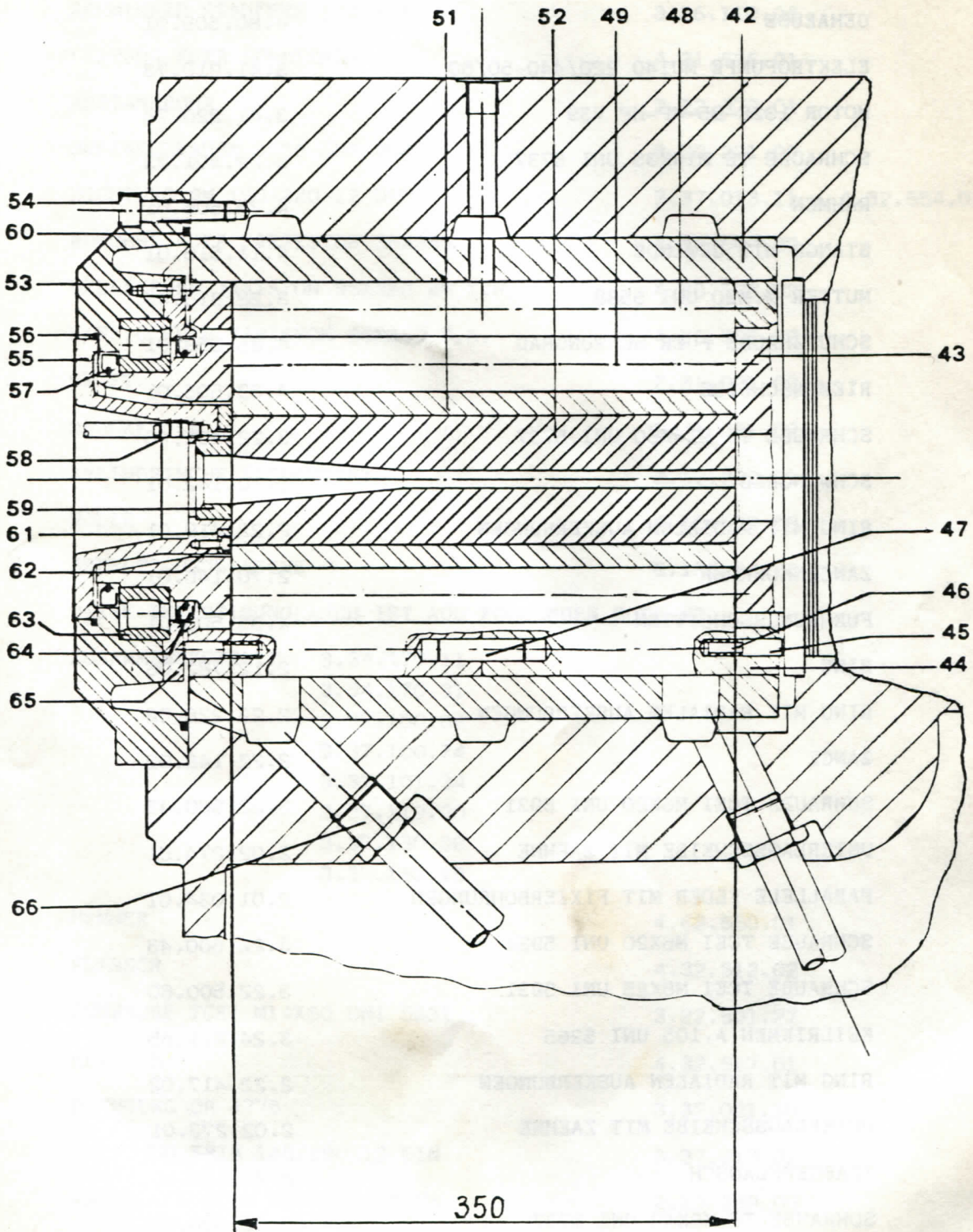


FIG. 16/ABB. 16