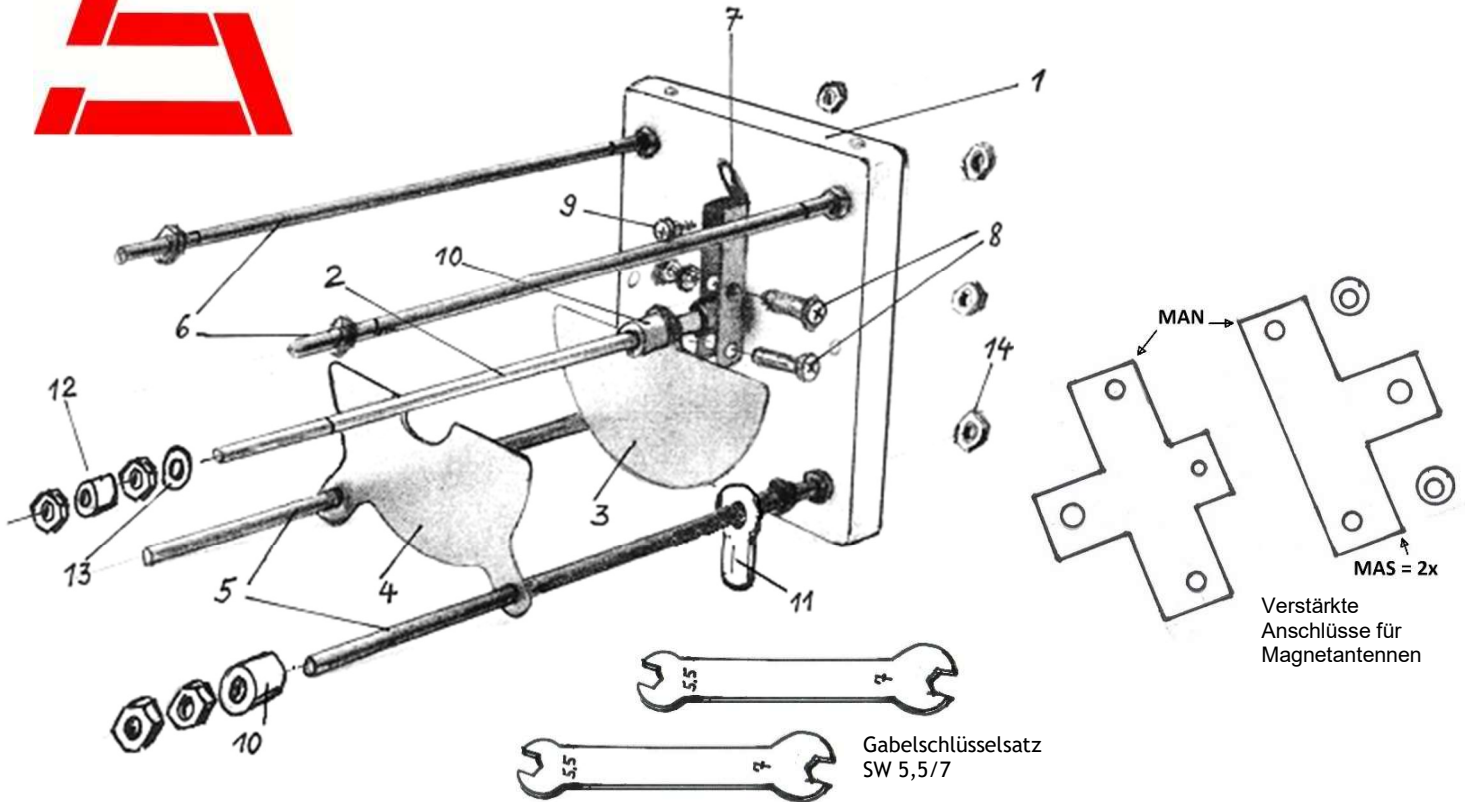




KW-DREHKO Montageanleitung (2021 05)



NEU: CupAl-Scheiben (Kupfer-Aluminium)

Zwischen erstem Rotor und Achse CupAl-Scheibe einbringen! (MAN)

Am Stator zwischen ALU und verstärktem Anschluss 2 CupAl-Scheiben dazwischen montieren!

1. Teile kontrollieren - sortieren

2. Rotor [3] - und Statorplatten [4] nach der Gratseite sortieren den Grat mit Bohrer entfernen – ggf. bei hoher Spannung auch die Außenkonturen abschleifen – reinigen – die Seiten nicht mehr vertauschen! Falls geringere Kapazität erforderlich - jeweils Statoren - Rotorsegmente weglassen.

3. Auf die Rotorachse [2] immer ein Rotorsegment [3] abwechselnd mit Abstandsrolle [10] auffädeln. **Achtung!** Bei Split befindet sich in der Mitte eine zusätzliche (oder längere) Rolle.

4. Nach dem hintersten Rotorsegment eine Beilagscheibe [13] aufstecken und eine Mutter [14] aufschrauben. Erst leicht anziehen – dann durch aufliegen auf 2 Leisten den Rotor ausrichten (bei Split noch die 2 mitgelieferten Abstandshilfsbleche [18] dazwischenschieben) dann mit Spannzangendrehkopf (notfalls Zange) die Achse festhalten und die Mutter festziehen.

Vorsicht nichts verbiegen!

5. Die Rotorkontaktbremse [7] kann Innen oder Außen an der Front [1] mit Schraube [9] befestigt werden. Vorher die 2Stk Schrauben M3x10 mit je 2 Kontermuttern anbringen. Die nötige Anpresskraft einstellen. Auch überlegen wo der Stator angeschlossen werden soll [11]. Für Magnetantennen Anwendung die als Zubehör lieferbaren Teile mit anbringen.

6. Die unteren 2 Gewindestangen [5] mit je 2 Muttern versehen und an die Front schrauben. Dann die Statorplatten [4] abwechselnd mit Abstandsrollen [10] auffädeln. **Vorsicht dabei Segmente nicht verkanten – gleichzeitig links und rechts aufschieben!** Bei Split die erste Hälfte leicht anschrauben

7. Das Rotorpaket vorsichtig durch Kontaktbremse und Kugellager durch die Front schieben – nicht verkanten, nichts verbiegen. Dann Statorpaket grob justieren – Rotorpaket einschwenken (vorher Drehknopf montieren).

8. Die 2 oberen Gewindestangen [6] wie vorher die 2 unteren montieren. Bei Split oberes Statorpaket platzieren. Auf die Achse und jede Gewindestange eine Mutter im passenden Abstand aufschrauben.

9. In das Kugellager der Rückwand die Reduzierhülse [12] eindrücken - dann die Rückwand aufstecken und Außen lose anschrauben.

10. WICHTIG: Der Abstand zwischen Front und Rückwand muss unbedingt in allen 4 Ecken genau gleich sein! (Messschieber). Rotorachse an der Rückwand festschrauben. Alle 4 Ecken messen! Bei Nichtparallelität bzw. Schiefstellung lässt sich der gleichmäßige Plattenabstand nicht genau justieren! Alle Muttern endgültig festziehen!

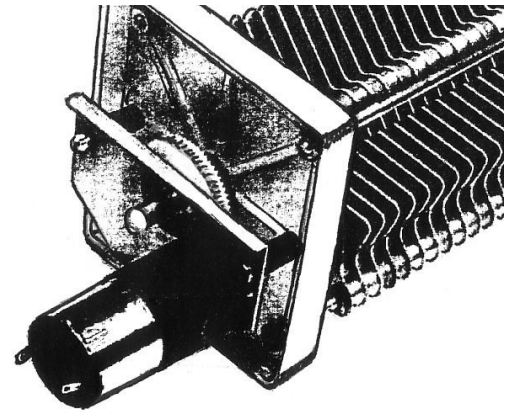
11. Am Drehknopf Rotor durchdrehen und die Rotorsegmente beobachten – ob alle sauber ohne seitliche Abweichung durchlaufen ggf. vorsichtig richten. Erst dann das Statorpaket (Split Pakete) ausmitteln und festziehen.

Alle Ersatzteile einzeln lieferbar!! Montierte Drehkos und Sonderanfertigungen auf Anfrage.

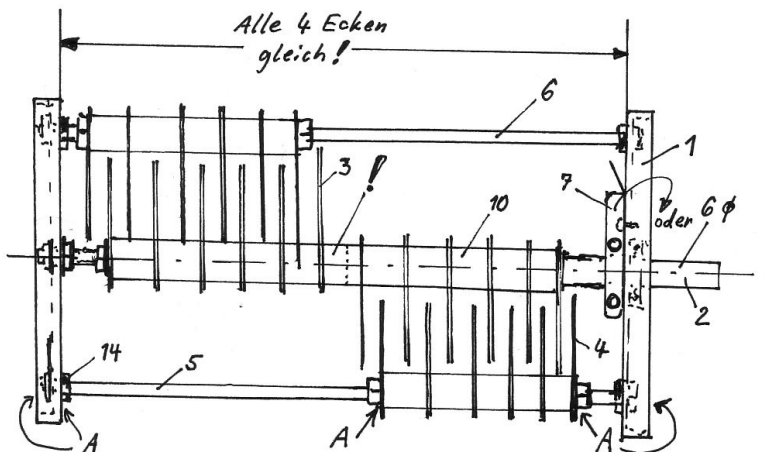
KW-DREHKO Montageanleitung (2021_05)



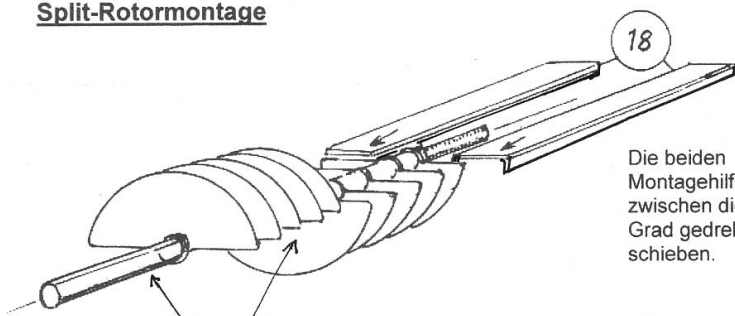
Best. Bez.	Kapaz. pF	Spg. kV	Rot Stk	Stat Stk	Abstands-Rollen Stk/L (mm)
DK0	7-72	4,5	7	7	18/7
DK1	4-50	5	6	6	15/8
DK2	6-130	3	9	9	24/5
DK3	8-192	2,3	10	10	27/4
DK4	10-260	2	11	11	30/3,5
DK5	8-120	5	13	13	36/8
DK6	12-260	3	17	17	48/5
DK7	15-430	2,3	22	22	63/4
DK8	15-600	2	25	26	74/3,5
DK9	6,5-64	4	7	7	18/6
DK10	11-138	4,5	13	13	36/7
DK11	11-200	4	16	16	45/6
DKS1	2x 4-25	5/8	6	6	16/8
DKS2	2x 5-55	3/6	8	8	22/5
DKS3	2x 6-92	2,3/4,5	10	10	28/4
DKS4	2x 8-130	2/4	12	12	33/3,5 + 1/5
DKS5	2x 8-54	5/8	12	12	33/8 + 1/5
DKS6	2x 10-120	3/6	16	16	45/5 + 1/6
DKS7	2x 12-175	2,3/4,5	18	18	51/4 + 1/8
DKS8	2x 15-280	2/4	24	24	69/3,5 + 1/5
DKS9	2x 10-75	4,5/9	14	14	39/7 + 2/5



KW - Drehko mit Getriebemotor

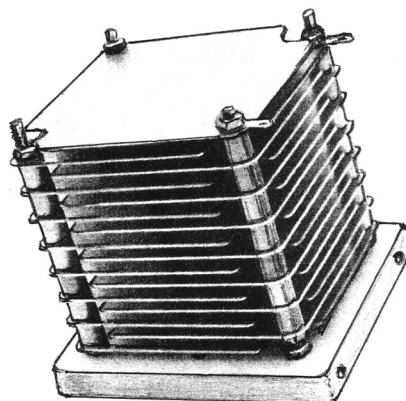
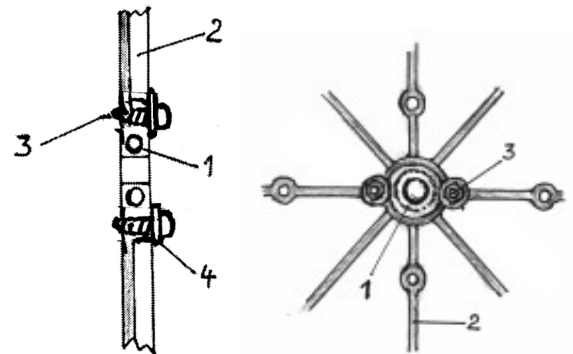


Split-Rotormontage



Hier die beiden Leisten unterlegen.

Die beiden Montagehilfsstreifen zwischen die beiden um 180 Grad gedrehten Pakete schieben.



Fest „C“
(auf Anfrage)

