

**BETRIEBS- UND
WARTUNGSANLEITUNG**

BAHCO
DORTMUND

**FÜR DIE ROHRKANTENANFAS-
MASCHINE TYPE FBM-80A**



Dokumentationsbeauftragter:

Gerd Pilgrim

Stand: 04-2013

INHALT

1 Handgeführte Rohrkantenanfasmaschine.....	3
2 Besondere Merkmale	3
3 Spannbacken und Schneidstahl.....	4 - 5
4 Demontage der Welle mit Spannelementen.....	6 - 7
5 Rohranfasmaschine betriebsbereit machen.....	8
6 Wartungs- und Warnhinweise	9

1 Handgeführte Rohrkantenanfasmaschine

Bisher war bei den herkömmlichen Maschinen während der Rohranfasarbeiten das auftretende Reaktionsmoment als gefährlich und nachteilig empfunden worden.

Die neue Rohrkantenanfasmaschine Typ FBM-80A ist während des Betriebes reaktionslos und vollbringt beständig und schnell erstklassige Arbeit.

Die FBM-80A erfordert kürzere Rüstzeiten durch vereinfachte und verbesserte Spannelemente.

Die FBM-80A ist eine leichte und kompakte, leistungsstarke Maschine, die für Rohre verschiedener Rohrstärken und -materialien einsetzbar ist.

2 Besondere Merkmale

Integrierter Schwingungsdämpfer

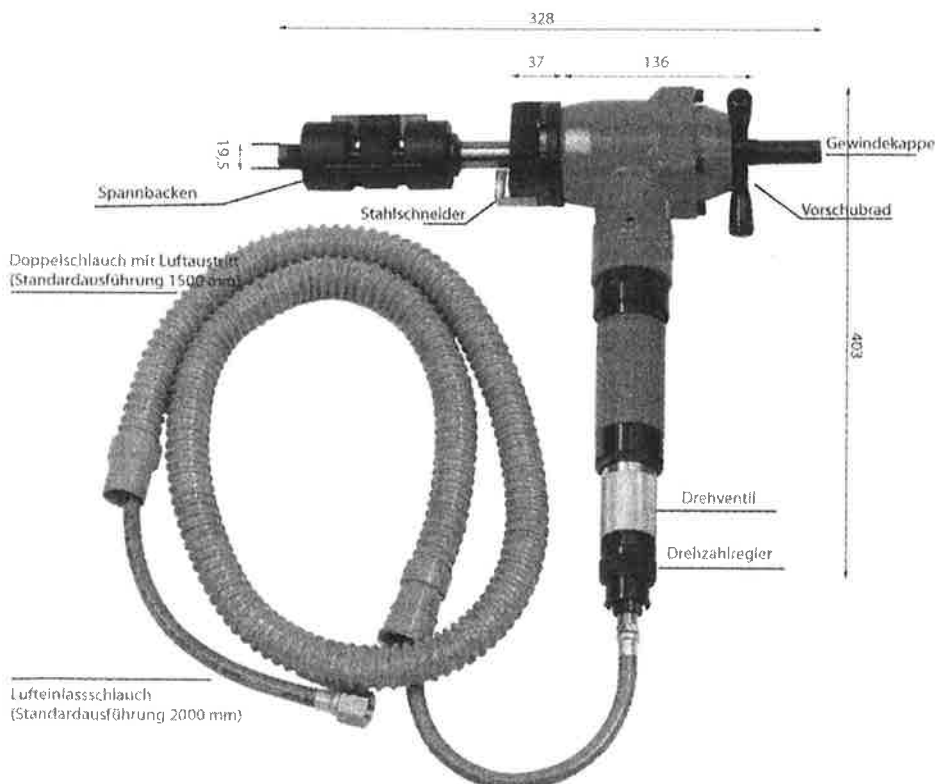
Abluftführung nach hinten

Innenspannsystem mit halbautomatischer Selbstausrichtung

Niedriger Schallpegel

Leichtes und schnelles Auswechseln der Spanbacken

Tragbar (Transportabel)



3 Spannbacken und Schneidstahl

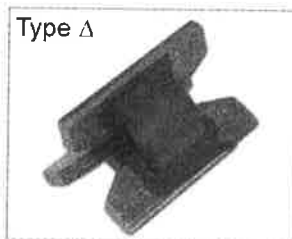
3.1 Sortiment der Spannbacken

Der Spannbereich ist auf jeder Spannbacke aufgedruckt.

Für FBM 80A Δ •

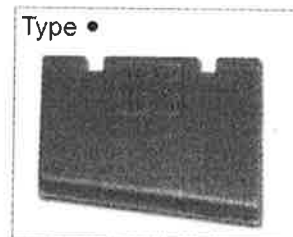
Modell	Teile - Nr (S-121638)			Teile - Nr (S-162638)						
	-00 20 - 23	-01 23 - 26	-02 26 - 29	-00 30 - 35	-01 35 - 40	-02 40 - 48	-03 48 - 56	-04 56 - 64	-05 64 - 72	-06 72 - 80
-2 S (30-40 mm)	-	-	-	•	•	-	-	-	-	-
-3 S (40-80 mm)	-	-	-	-	-	•	•	•	•	•
-4 S (30-80 mm)	-	-	-	•	•	•	•	•	•	•
-5 S (20-29 mm)	Δ	Δ	Δ	-	-	-	-	-	-	-
-6 S (20-80 mm)	Δ	Δ	Δ	•	•	•	•	•	•	•

3.2 Spannbacken - Kennzeichnung



Type Δ

FBM - 80A
(20mm - 29mm)



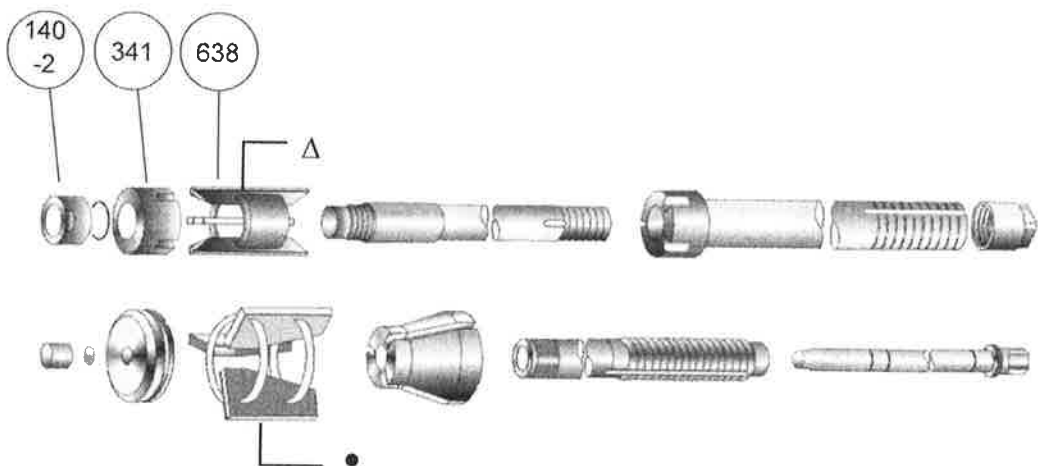
Type •

FBM - 80A
(30mm - 80mm)



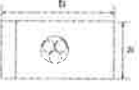
3 Teile werden
für jede Größe
benötigt

3.3 Auswechseln der Spannbacken

- 1) Gewindekappe (140-2) lösen. Dabei auf den O-Ring C08 achten.
- 2) Spannfutterring (341) und Spannbacken (638) abziehen und auswechseln.



3.4 Schneidstahl

Bit - Form	Teile - Nr.	Winkel (°)	Maße (mm)			für Modell
			a	b	Stärke	
Für äußere Rohrbearbeitung						
	Bit-042E02	37,5°	35	56	11,5	FBM-80A
	Bit-042E03	45°	25	50	11,5	
	Bit-042E06	30°	25	40	11,5	
	Bit-120E01	30°	60	60	11,5	
Für innere Rohrbearbeitung						
	Bit-042B01	30°	25	40	11,5	FBM-80A
	Bit-042B02	45°	25	50	11,5	
Für Oberflächenbearbeitung						
	Bit-042F02	-	25	30	11,5	FBM-80A

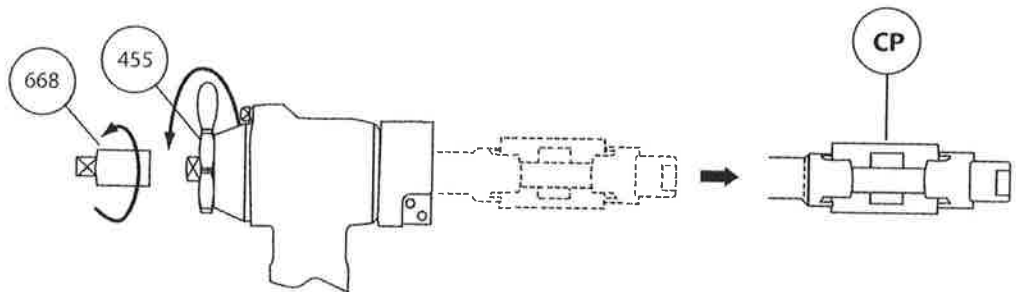
Folgende Bits werden bei den Sätzen mitgeliefert:

Modell	Teile-Nr.
FBM - 80A - 2S - 6S	Bit - 042E06, Bit - 042F02

4 Demontage der Welle mit Spannelementen

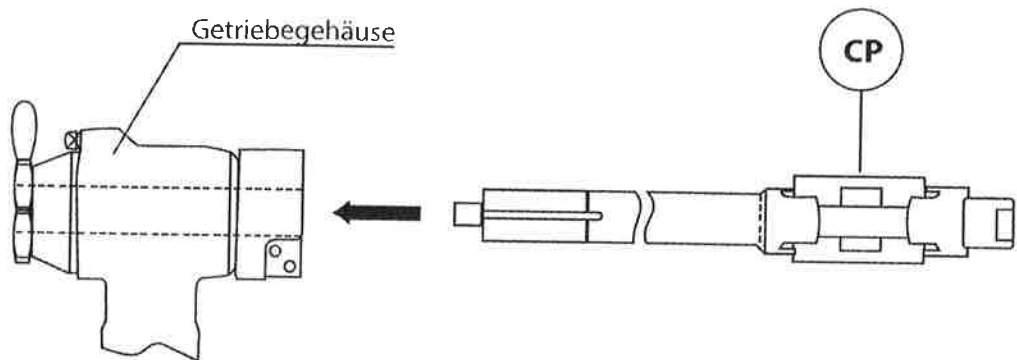
4.1 Ausbauanweisung des Spannelementes

- 1) Gewindekappe (668) abschrauben.
- 2) Vorschubrad (455) entgegen dem Uhrzeigersinn drehen, wobei sich die Welle mit den Spannelementen in Pfeilrichtung aus dem Gehäuse rausschiebt.
- 3) Auswechseln des gewünschten Spannelementes wie unten gezeigt.

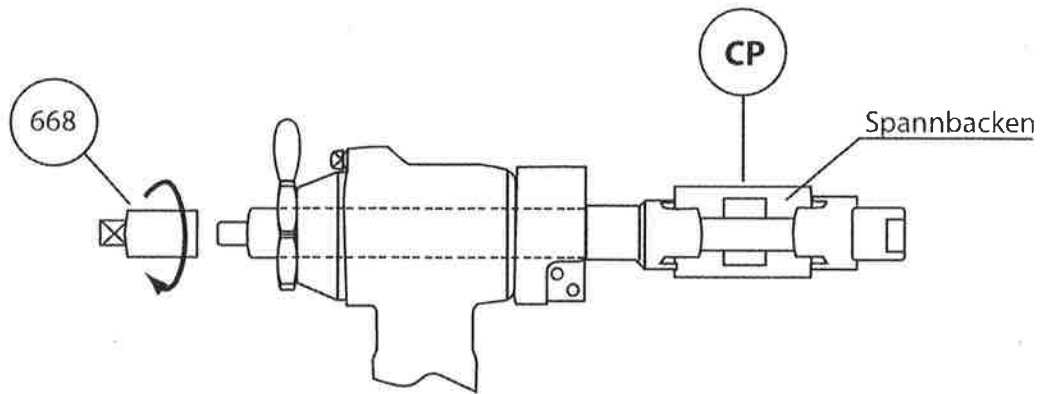


4.2 Einbauanweisung des Spannelementes (kpl.)

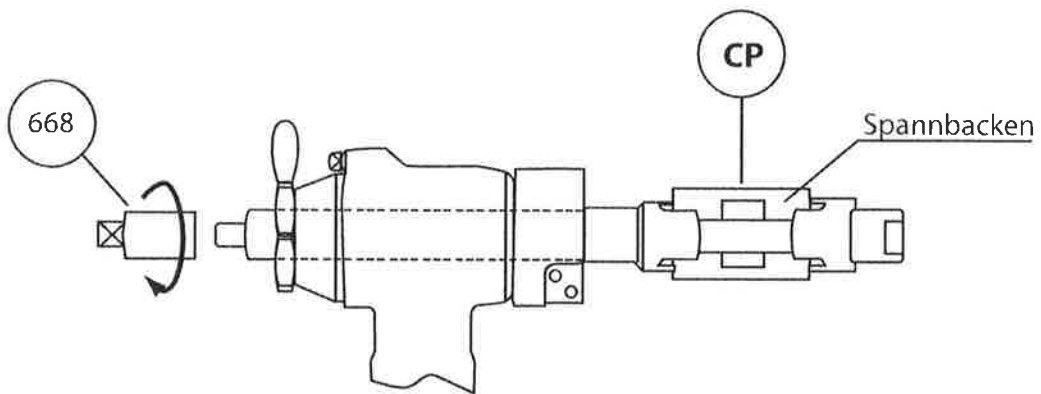
- 1) Das gewünschte Spannelement wie unten gezeigt einsetzen.
- 2) Beim Einführen der Welle in das Getriebegehäuse ist darauf zu achten, dass Nut und Passfeder der Welle ineinander gleiten.



- 3) Welle durch Drehen des Vorschubrades (455) im Uhrzeigersinn in das Getriebegehäuse hereinziehen.
- 4) Vorschubrad (455) solange im Uhrzeigersinn drehen, bis das Wellenende um 5mm herausragt (siehe Zeichnung).

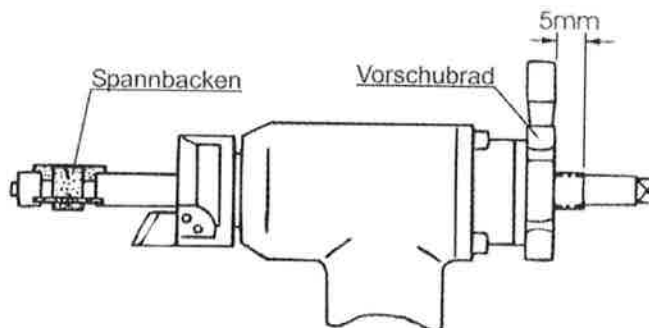


5) Gewindekappe (668) festziehen und die FBM-80A ist einsatzfähig.

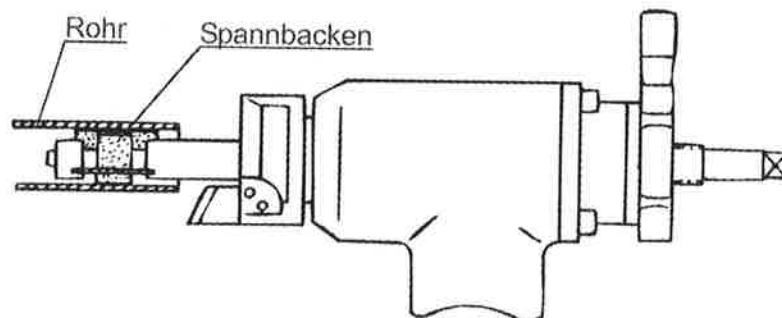


5 Rohranfasmaschine betriebsbereit machen

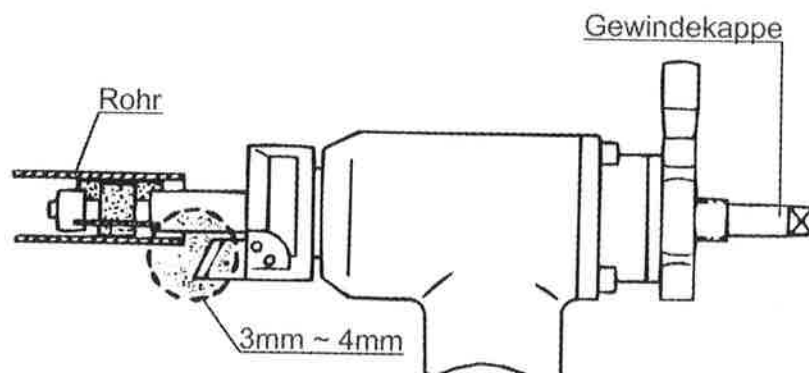
- 1) Spannbacken entsprechend dem Rohrinne Durchmesser des zu bearbeitenden Rohres auswählen und einsetzen. Dabei muss der Abstand vom Gewindeende bis zum Vorschubrad ca. 5mm betragen (siehe Zeichnung).



- 2) Spannbacken in das Rohr einführen.



- 3) Es ist darauf zu achten, dass zwischen Rohrkante und Schneidstahl ein Abstand von 3-4mm bestehen bleibt.



6 Wartungs- und Warnhinweise

- a) Um einen störungsfreien Betriebsablauf zu gewährleisten, ist darauf zu achten, dass die Luft sauber und trocken ist.
- b) Zur einwandfreien Schmierung der Maschine muss dem Rotor Öl zugeführt werden. Ist eine Wartungseinheit vorgeschaltet, muss jeweils nach 8 Betriebsstunden die Ölkammer mit Öl gefüllt werden.
- c) Von Zeit zu Zeit, je nach Einsatzfaktor, sind die Kugellager und Getrieberäder zu fetten.
- d) Die technischen Daten beziehen sich auf 6,0 bar und der empfohlene Fließdruck sollte 6,0 bar betragen.
- e) Überzeugen Sie sich vor Inbetriebnahme, dass die Sicherungsmuttern fest angezogen sind. Eine lose Sicherungsmutter verursacht erheblichen Schaden an der Maschine.
- f) Änderungen technischer Daten, Ersatzteilnummern und Standardzubehör sind ohne Ankündigung vorbehalten.

BAHCO DORTMUND

BAHCO GmbH & Co.KG

Martener Hellweg 60

DE- 44379 Dortmund

Telefon

+49 231 / 91 72 11-0

Telefax

+49 231 / 91 72 11-22

www.bahco.de

info@bahco.de