

# Eine Kartusche auswechseln

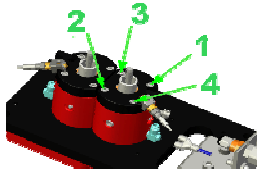
Hauptsächlich 3 Gründe können Sie zum Wechseln einer Kartusche an Ihrer Gewindeformeinheit veranlassen :

- Sie möchten Ihr Gewindeformgerät mit einem anderen Durchmesser wiederverwenden,
- Die Kartusche ist beschädigt.
- Oder Sie möchten Ihr Gewindeformgerät einer Wartung unterziehen.

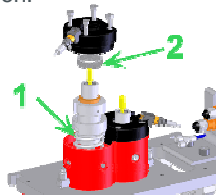
Wenn Sie Ihre Gewindeformeinheit mit einer anderen Gewindeformergröße wieder in Betrieb nehmen wollen, dann ist es empfehlenswert zuerst PRONIC zu konsultieren, da das Übersetzungsverhältnis des Getriebeuried Ihren neuen Projektparametern angepaßt werden kann.

## ► Demontage einer Kartusche :

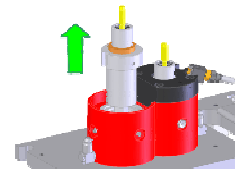
1. Schrauben Sie die Anti-rotationsplatte ab (4 Zylinderschrauben).  
Dabei muß die Antirotationsplatte gut festgehalten werden, weil sie unter Federspannung steht.



2. Nehmen Sie vorsichtig die Anti-rotationsplatte ab, da die Sicherheitsfeder (1) unter Vorspannung steht. Achten Sie auch darauf, daß Sie die Wellfeder (2) für das Axialspiel nicht verlieren.



3. Nehmen Sie die Kartusche(n) heraus.

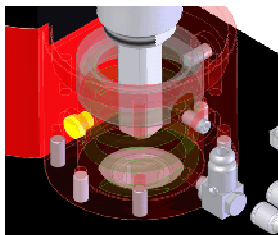


## ► Montage einer Kartusche :

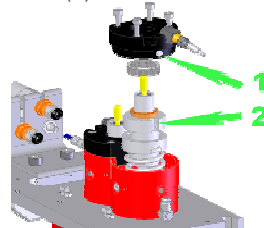
**Hinweis für Mehrfach - Gewindeformeinheiten:** Wenn Sie eine Mehrfach- Gewindeformeinheit mit der Kartuschentechnologie (MxB -/ MxD - Modelle) verwenden, dann müssen die Höhen der Gewindeformer aufeinander abgestimmt werden. Die Gewindeformer müssen gleich lang aus der Einheit heraussehen, außer im Falle verschieden hoch stehender Ebenen der Gewindelöcher ihres Teils.

Der Gewindeformeraustritt einer jeden Kartusche wird für den Synchronlauf auf die gleiche Höhe eingestellt (Dazu Ein- oder Ausdrehen des Gewindeformerhalters in der Patrone vor Einbau der Kartusche in die Gewindeformeinheit).

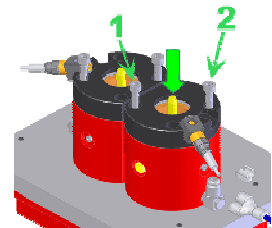
1. Montieren Sie die neue Kartusche in den Zusatzkopf. Stecken Sie dazu das Viereckende des Gewindeformerhalters der Kartusche in die entsprechende Viereckvertiefung des Zusatzkopfes.



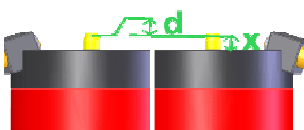
2. Montieren Sie die Antirotations-platte zusammen mit der Wellfeder für das Axialspiel und achten Sie auf die Einbauposition : der Stift (1) muß mit dem dafür vorgesehenen Schlitz an der Kartusche (2) zusammenkommen.



3. Verschrauben Sie die Anti-rotationsplatte mit 2 Schrauben überkreuz zur ersten Vorspannung der Sicherheitsfeder, wobei die Anti-rotationsplatte gut festgehalten werden muß.



4. Bei Mehrfach - Gewindeformern werden zuerst alle Gewindeformer in das Gerät montiert und danach wird deren Höhe eingestellt. In den meisten Fällen werden alle Gewindeformer auf gleiche Höhe eingestellt.



5. Weisen einige Gewindeformer unterschiedliche Höhen auf, dann demonstrieren Sie deren Kartusche(n) und drehen den Gewindeformerhalter in der Kartusche bis zur gewünschten Einstellung. Danach können Sie die Kartusche wieder in das Gerät einbauen.

FIMA 001a DE 2007/06 1/1