

**SuperFlow - Western Operations**

3512 North Tejon Street  
Colorado Springs CO 80907  
ph: 719.471.1746 / 800.471.7701  
fax: 719.471.1490

**SuperFlow - Europe NV**

Grensstraat 41A  
2243 Pulle, Belgium  
ph: +32 3 4846510  
fax: +32 3 4846520

**Corporate Headquarters**

4060 Dixon Street  
Des Moines IA 50313  
ph: 515.254.1654 / 888.442.5546  
fax: 515.254.1656  
[www.superflow.com](http://www.superflow.com)

**A&W Maschinenbau GmbH**

Gewerbepark 16  
94136 Thyrnau - Germany  
Telefon D - 08501 8750  
Fax D - 08501 8754  
Anetseder.Siegfried@a-w-maschinenbau.de  
Wimmer.Hubert@a-w-maschinenbau.de  
<http://www.a-w-maschinenbau.de>

# A-134

DREHIMPULS-ACHSEN-

# AUSSENTOLERANZ MESSGERÄT

# BEDIENUNGSANLEITUNG

# 07/02/2011

## Einleitung

TCRS, führend in der Herstellung und Ausstattung von Prüf-Systemen für Drehmomentwandler, beglückwünscht Sie zum Erwerb des

**“A-134 DREHIMPULS-ACHSEN-  
AUSSENTOLERANZ MESSGERÄT”**

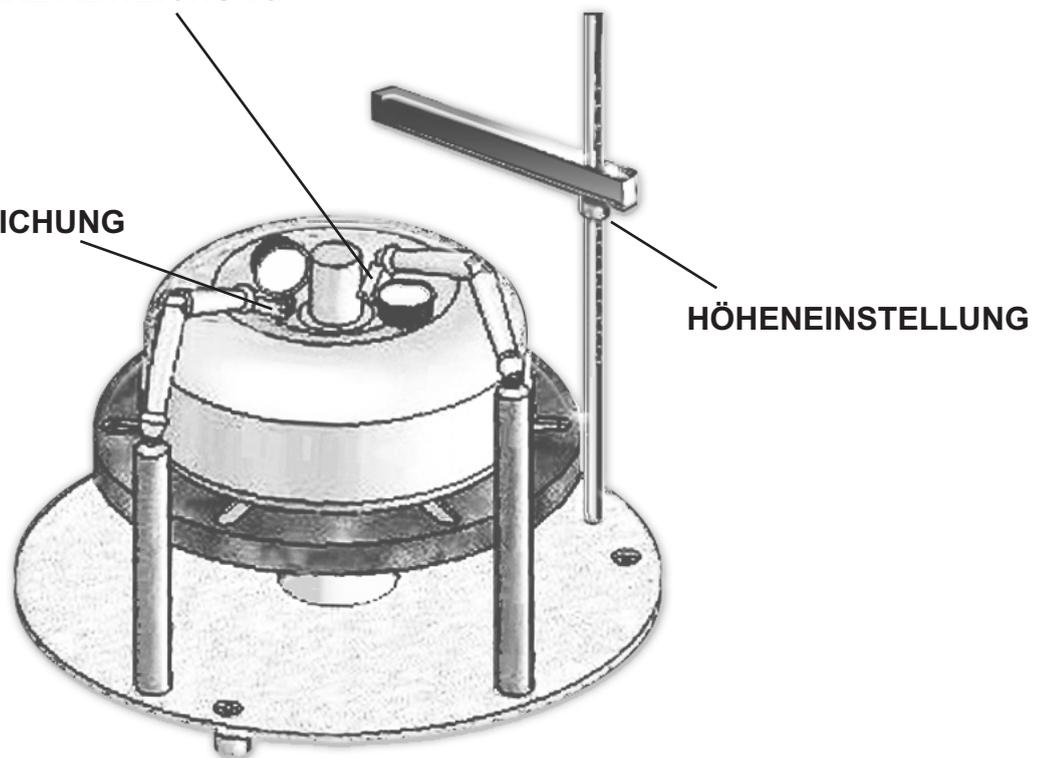
Für Fragen und Anregungen rufen Sie bitte unseren Service unter der Tel.Nr.: 08501 8750 an.



## ÜBERSICHT

Messung der  
AUSSENTOLERANZ-ABWEICHUNG

Messung der  
LAUFRAD-ABWEICHUNG



**Das A-134 AUSSENTOLERANZ MESSGERÄT**  
ist eine Maschine zum exakten Messen  
der Aussen-Toleranzen von Drehzahlwandlern

## PRÜFVORGANG

1. Stellen Sie die Höheneinstellung gemäß der Höhe des Drehzahlwandlers ein.
2. Plazieren Sie das Führungslager in der Mitte des Drehtisches.  
Verwenden Sie stets nur Führungslager  
entsprechend den Spezifikationen des Drehzahlwandlers.
3. Setzen Sie den Drehzahlwandler auf den Drehtisch,  
beachten Sie dabei dass die Führung im Führungslager sitzt,  
die Noppen in den Tisch-Schlitzten sitzen  
bzw. die Unterlage auf dem Tisch bleibt (nicht in den Schlitzten steckt).
4. Schwenken Sie die Höheneinstellung über den Drehzahlwandler,  
kontrollieren Sie ob die Höhe stimmt.
5. Richten Sie die Schwenkarme mit den Messanzeigern annähernd ein  
( siehe Abbildung unten).
6. Drehen Sie den Tisch und ermitteln die Abweichung.  
Üben Sie während der Prüfphase keinen Druck auf den Tisch aus.
7. Annehmbare Außentoleranzen sind innerhalb 0,015".
8. Liegt der Wandler innerhalb des Limits von 0.015",  
geben Sie dem Wandler Schwung in eine Richtung und ermitteln die Abweichung 1.  
Bringen Sie den Wandler in eine um 180° derselben Richtung  
weiter gedrehte Ausgangsposition und ermitteln die Abweichung 2.  
Schließlich ermitteln Sie den Durchschnitt beider Meßergebnisse.  
Toleranz < 0.015 " gilt dabei als bestanden.



(Abbildung zu Punkt 5)

# Wartung

1. Tägliche Reinigung
2. Schmierung des Schafts und des Gleitlagers je nach Anwendungsfrequenz, allerdings genügt bei normalen Test-Gebrauch die Schmierung 1x jährlich. Verwenden Sie entweder Lithiumfett oder Graphit, nie beides.
3. Überprüfen Sie gelegentlich die Abweichung der ID des Drehtellers, die Toleranz sollte  $< 0,001$  " sein.
4. Abweichung an der Drehtisch-Aussenkante sollte  $< 0,001$  " sein . Größere Abweichungen sind annehmbar wenn diese während des Prüfvorgangs in Betracht gezogen werden.



## Schematischer Aufbau

