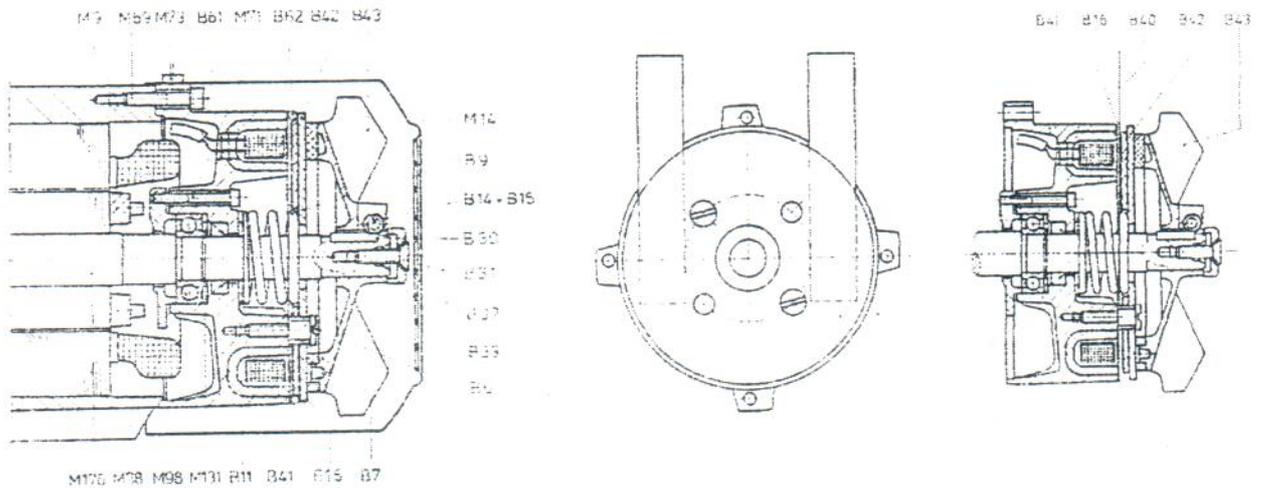


16.9.4 Bremsmotor

Für den Motor genügt es, die Kühlluftwege sauber zu halten und die Wälzlager bzw. deren Schmierungsstatus zu überwachen. Bei eventueller Wälzlagererneuerung muss ein Hochtemperaturfett verwendet werden.



16.9.5 Nachstellen der Bremse bei AK 3 - AK 7

Beim Überschreiten des max. zulässigen Arbeitsspaltes von 0,60 mm (min. 0,25 mm) ist die Bremse nach dem folgenden Arbeitsschema nachzustellen.

Vorgehensweise:

- 1.) Lüfterhaube (M14) entfernen.
- 2.) Evtl. vorhandenen Bremsabrieb absaugen.
- 3.) Lüfterklemmschrauben (B14) lockern.
- 4.) O-Ring (B62) entfernen, Distanzblech (B40) zwischen Ankerplatte (B42) und Knebelblech (B16) einlegen. Stärke der Distanzbleche B40 = 0,25 – 0,3 mm.
- 5.) Schraube (B31) soweit anziehen, daß Distanzbleche (B40) noch entfernt werden können.
- 6.) Lüfterklemmschrauben (B14) gleichmäßig anziehen. Zuerst Schraube gegenüber der Passfedernut anziehen. (Anzugsmomente s. Tabelle)
- 7.) Schraube B(31) nochmals anziehen.
- 8.) Distanzbleche (B40) entfernen. Lüfterhaube (M14) Montieren.
- 9.) Probelauf zur Überprüfung der Bremse durchführen.

Typ	Nennbremsmoment (Nm)	Distanzblech B40 (mm)	Luftspalt Max. (mm)	Anzugsmoment Schraube B14 (Nm)	Anzugsmoment Schraube B6 (Nm)	Gewindestift B 71	Anzahl x Stärke Passscheibe B 11
AK 3	7,5	0,25 – 0,3	0,6	4 – 5,5	4,5+0,5	M5 x 80	2x1 mm
AK 4	7,5		0,6				2x1 mm
AK 6	20		0,8	7-9	7+0,5		0
AK 7	25		0,6				2x1 mm

Restbelagstärke des Bremsbelages = 1,5 mm

Bei Erreichen oder Unterschreiten der Restbelagstärke ist der Lüfterflügel mit aufgeklebtem Bremsbelag (B43) auszutauschen. Der Neue Bremsbelag ist öl- und fettfrei zu halten.