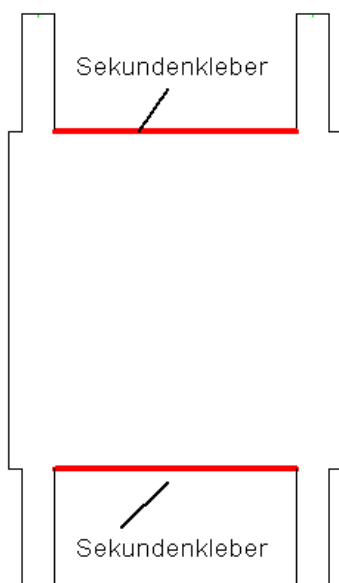
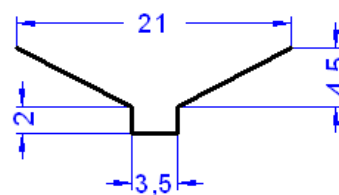
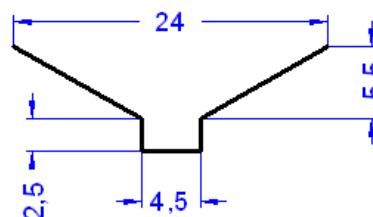


1. Bei manchen Pexi-Sorten ist es unvermeidlich, dass sich einzelne Reste wegen der thermischen Belastung nach dem Laserschnitt wieder leicht anheften. Noch vorhandene Einschlüsse einfach mit einem spitzen Gegenstand (z.B. Ecke einer Schraubenzieherklinge) herausdrücken. Die Wangen dazu (richtig herum) auf die Arbeitsplatte auflegen.
2. Seitenwangen so zusammenfügen, dass die Kreuzmarkierungen zueinander weisen
3. die höhere Wange kommt nach aussen
4. Kugellager in die innere Wange einstecken, langes Zapfenende nach aussen
5. 1,5-er Stifte einsetzen
6. Überstand an der inneren Wange vermeiden (vgl. 9.)
7. Äussere Wange auffädeln. Zum Zusamdendrücken die innere Wange auf der Tischplatte auflegen. Rollen auf Leichtgängigkeit prüfen (nicht zu fest zusammenpressen). Wegen unvermeidlicher Toleranzen kann das Durchdrücken der Zapfen an der Aussenwand schwergängig sein. Dann im Parallelschraubstock etwas nachhelfen, wodurch ein etwaiger Grat beseitigt wird und der Rest dann leicht von Hand geht.
8. Die H-Platte gem. Skizze mit Sekundenkleber benetzen
9. Rolleneinheit (lange Zapfen nach aussen, oben/unten beachten !!!) aufschieben und andrücken.
10. Den Plexi-Zapfen kann man auch sichern, aber nur mit ganz wenig Alleskleber (ermöglicht noch spätere Demontage zu Reinigungszwecken)
11. Für die gegenüberliegende Seite wiederholen
12. Federn nach Skizze biegen. Nur gehärteten Seitenschneider verwenden !
13. Feder unter ausreichender Spannung einsetzen und oben am Scheitel mit einem kleinen Tröpfchen Sekundenkleber gegen Abkippen sichern. Vorsicht: Federn springen gerne meilenweit ... ☺
14. Bei großen Raddurchmessern darauf achten, dass der Radsatz ganz sauber im Rollenbock steht und nicht beim Anfahren rauslaufen kann. Die Eintauchtiefe zwischen den Rollen wurde bewusst gering gehalten, um Beschädigungen an Sandfallrohren und Bremsgestängen zu verhindern

Biegeskizze
6-er RollenBiegeskizze
8-er Rollen

Skizze nicht maßstäblich

