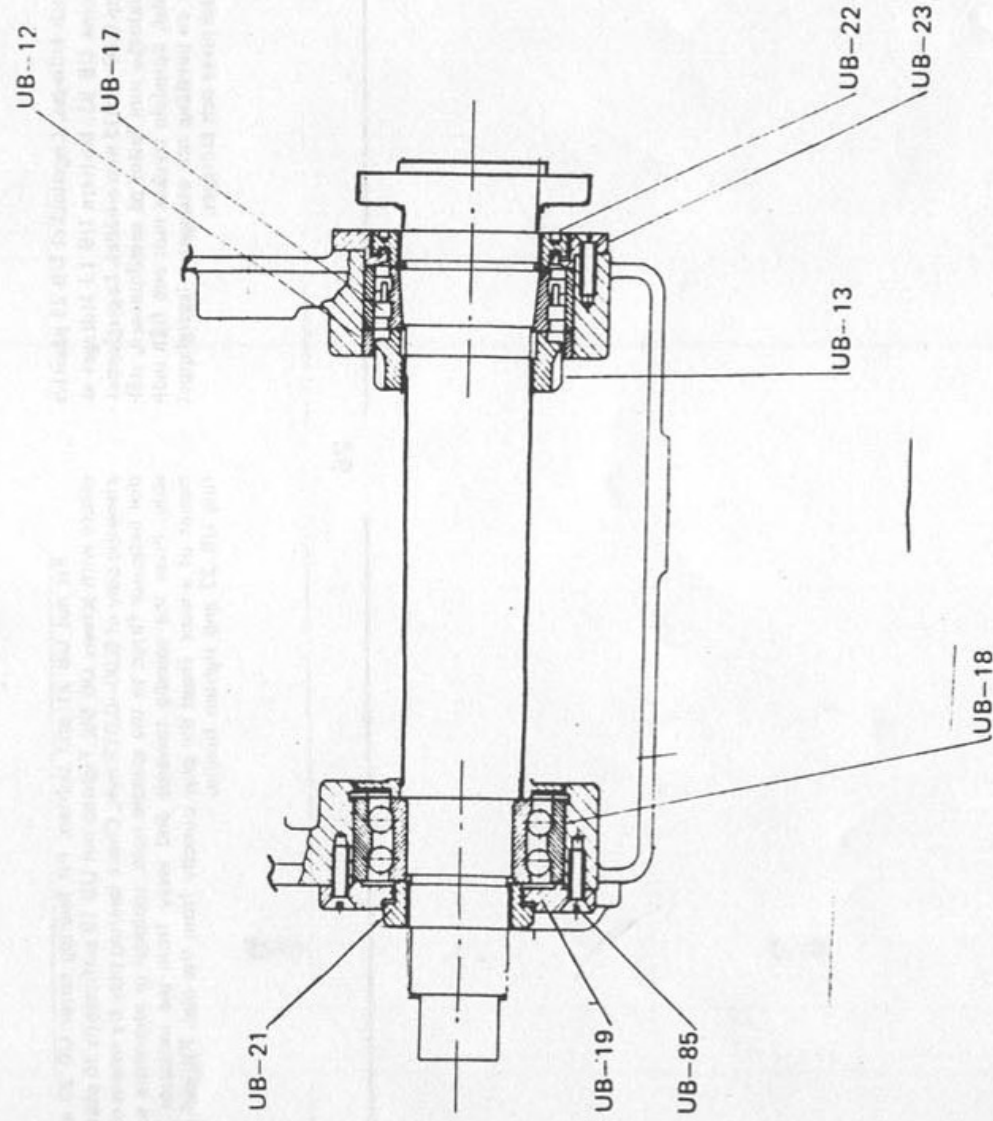




Monteringsinstruktion för spindeldocka SL

Demontering

Stoppmuttern UB 21 göngas av

av. Locket UB 23 borttages sedan samtliga fästskruvar avskruvas. Med en tenhammare slår man försiktigt på bakändan av spindeln eller ännu hellre pressar fram den med någon skruvarordning för att ej rubba spindeldockans läge. Då de på spindeln pressade detaljerna lossas, utdrages spindeln. Skruvarna UB 85 urskruvas, locket UB 19 borttages och kullagret UB 18 utdrages bakåt. Med en kopparörn slår man ut rullagrets UB 17 ytterring bakåt varvid även ringen UB 12 medföljer. Muttern UB 13 avskruvas från spindeln och rullagrets UB 17 innerskiva pressas av med hjälp av muttern UB 22.

Instructions for stripping and assembling headstock SL

Stripping

Unscrew stopnut UB 21

Unscrew forward bearing locking rock UB 22. Remove all fixing screws from cover UB 23 and take off the cover. Using a load hammer, tap the rear end of the spindle gently or – preferably – press it forward with a screw device, thus avoiding disturbance of the headstock location. As soon as parts press-fitted on the spindle have come free, the spindle may be drawn out. Back-off screws UB 85, remove cover UB 19 and pull out the ball bearing UB 18 rearwards. Using a copper mandrel, knock out the outer ring of roller bearing UB 17, rearwards whereupon ring UB 12 will also come out. Unscrew nut UB 13 from the spindle and use nut UB 22 to press off the inner ring of ball bearing UB 17.

Montering

Rullagrets UB 17 innerskiva pressas på spindeln och muttern UB 13 påskruvas loss. Ytterringen och fyllningsringen UB 12 inpressas i sitt läge. Kullagret UB 18 inpressas och locket UB 19 påsättes och fastskruvas med skruvarna UB 85.

Assembling

Pass the inner ring of roller bearing UB 17 onto the spindle and fit nut UB 13 loosely. Press outer ring and ring UB 12 in position. Press ball bearing UB 18 in place, fit cover UB 19 and secure with screws UB 85.

Muttern UB 21 påskruvas och ådrages. Lagerlocket UB 23 påsättes och fastskruvas med skruvarna UB 85. Muttern UB 13 ådrages så mycket att lämpligt lagerglapp 0,00 - 0,015 mm erhålles. Lagerglappet uppmättes med en indikatorlocka som fästes på spindelns, stålfästet eller annan lämplig del. Spindeln tryckes mot och från indikatorlockan med hjälp av en hävstång och utslaget = lagerglappet avläses. Låsringen UB 22 påskruvas och ådrages.

continues on page