

KORREKTE EINSTELLUNG DER SCHNEIDLEISTEN FÜR DIE SM 100 / SM 200 / SM 300

Die drei Schneidleisten der Schneidmühlen verschleiben mit der Zeit und müssen nachjustiert bzw. ausgetauscht werden. Die Schneidleistung einer Schneidmühle hängt unter anderem auch von korrekt eingestellten Schneidleisten ab. Daher kann mittels der optional erhältlichen Rotor-Einstellhilfe (22.608.0035) der Abstand der Schneidleisten zu den Rotoren justiert werden.

- 1 + 2 Entfernen Sie die Schutzbleche links und rechts am Mühlengehäuse, um an die Einstellschrauben darunter zu gelangen.
- 3 Lösen Sie die mittlere Schraube und entfernen Sie ggfs. die alten Schneidleisten. Die Schneidleisten müssen zwingend leicht entnehmbar sein. Klemmen sie fest, so dürfen Sie nicht über die Schraube herausgedreht werden sondern müssen über einen Ausstoßer entfernt werden (bitte kontaktieren Sie in diesem Fall den Retsch Service). Setzen Sie neue Schneidleisten ein. Falls diese nicht leicht in die Öffnung gleiten, dürfen diese nicht mit Kraft eingebracht werden. Das Alugehäuse muss an den entsprechenden Stellen abgeschmirgelt werden, bis die Schneidleisten leichtgängig eingesetzt werden können.
Wichtig: Die Schneidleisten müssen plan mit der Mühlengehäusefront abschließen.
- 4 Setzen Sie die Einstellhilfe auf die Rotorwelle und korrigieren Sie mit den beiden äußeren Schrauben (siehe Bild 3) die Position der Schneidleisten zur Einstellhilfe, die Schneidleisten sollten leicht anliegen.
- 5 Die Schneidleiste wurde noch nicht korrekt eingestellt, der Abstand ist zu groß.
- 6 Die Schneidleiste rechts wurde bereits korrigiert. Die Schneidleisten dürfen die Einstellhilfe nur minimal touchieren, die Einstellhilfe muss sehr leicht wieder entfernbar sein, ohne dass die Schneiden der Schneidleisten Kratzer an dieser hinterlassen.

Ziehen Sie die mittleren Schrauben mit je 7 kN fest und befestigen Sie die beiden Schutzbleche wieder am Gehäuse.

