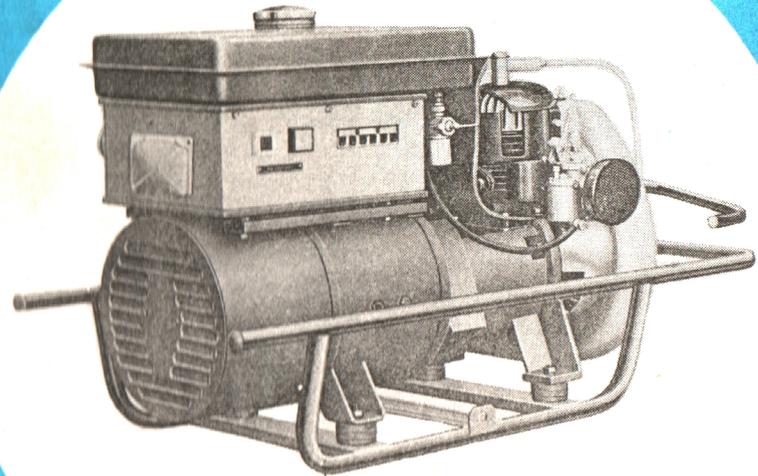


4 kW Wartung



SERVICE

Bedienungs- und Wartungsanleitung



Benzin - Elektro - Aggregate

3,5 bzw. 4 kVA, tragbar

Typ 6 - 8316 und 6 - 8317

FINSTERWALDER MASCHINEN-, AGGREGATE- UND GENERATORENWERK

Berichtigung zur Bedienungsanleitung für Typ
6-8316/6-8317

Seite 6: EGK 3,5-4 in EGK 3,5-2
EGK 4-2 in DGK 4-2

Seite 10: In 2.2., 2.2.1. und 2.2.2. muß an-
stelle von Selengleichrichter
Diodengleichrichter stehen



VEM-FIMAG
Finsterwalder Maschinen GmbH

Massener Landstraße 2-3
Postfach 68
Finsterwalde, -7980

Telefon: 580
Telex: 177 622/177 623

In Anbetracht der ständigen Weiterentwicklung unserer Erzeugnisse sind Abweichungen in den Abbildungen für einige Teile möglich.

Ausgabe 1984
FIMAG-Eigendruck 1/5/803
TKK - Le/Op

Einleitung

In dieser Druckschrift erfahren Sie alles, was bei der Arbeit mit Ihrem Benzin-Elektro-Aggregat zu beachten ist, damit es stets einsatzbereit ist und lange Zeit ohne Reparaturen arbeitet.

Wir haben uns bemüht, bei der Fertigung alle Voraussetzungen dafür zu schaffen. Nur bitten wir Sie, die gegebenen Hinweise genau zu beachten. Sie werden dann mit Ihrem FIMAG-Elektro-Aggregat zufrieden sein.

Sollten sich trotzdem einmal Schwierigkeiten ergeben, die Sie in Ihrem Betrieb nicht lösen können, dann bitten wir Sie, unseren Kundendienst zu Rate zu ziehen. Bitte notieren Sie alle durchgeführten Wartungs- und Pflegearbeiten mit Angabe der Betriebsstundenzahl in einem Betriebsbuch. Das ist eine Bedingung bei der Inanspruchnahme von Garantieleistungen.

Achtung!

Beim Schweißbetrieb mit Elektro-Aggregaten Typ 6-8317/803 Hinweis auf Seite 23 beachten.

Technische Daten

Die in den "Technischen Daten" aufgeführten Leistungsangaben gelten unter folgender Voraussetzung:

Luftdruck 100 kPa
 Umgebungstemperatur 27 °C
 Relative Luftfeuchtigkeit 60 %
 und einem geeigneten Kraftstoff von mindestens 41900 kJ/kg (10 000 kcal/kg).
 Liegen andere Verhältnisse vor, so verändern sich die Leistungswerte entsprechend TGL 8346.

Benzinmotor

Hersteller Barkas-Werke Karl-Marx-Stadt
 Typ EL 308
 Ausführung 1 Zylinder-Zweitakt-Otto-Motor
 Zündung Schwungmagnetzündung
 Luftfilter Naßluftfilter
 Kühlung Luftkühlung durch Radialgebläse
 Leistung 4,4 kW (6 PS)
 Drehzahl 3000 U/min
 Drehzahlregelung durch Fliehkraftregler
 Kolbenhub 68,5 mm
 Zylinderbohrung 74 mm
 Hubvolumen 295 cm³
 Verdichtungsverhältnis 6,4 : 1
 Kraftstoffverbrauch bei Nennlast ca. 610 g/kWh = 3,3 l/h
 Startart Handhebelstarter

Generator (ein- und dreiphasig)

Hersteller FIMAG, Finsterwalde
 Ausführung eigenbelüftet, selbsterregt, kom-
 poundiert, Außenpoltyp
 Frequenz 50 Hz + 4 %
 Bauform M 201 nach TGL 16 558
 Schutzgrad IP 21 nach TGL 15 165
 Lagerung Wälzlager mit Fettschmierung
 Auslegung und Prüfung nach TGL 20 675

Inhaltsverzeichnis

	Seite
1. Technische Daten	5
2. Beschreibung des Aggregates	6
2.1. Benzinmotor	6
2.2. Generator	10
2.2.1. Einphasenwechselstromausführung	10
2.2.2. Drehstromausführung	10
2.3. Schaltkasten	11
2.4. Tragrahmen	11
3. Betrieb des Aggregates	18
3.1. Inbetriebsetzung	18
3.2. Starten bei Minustemperaturen	20
3.3. Außerbetriebsetzung	21
4. Wartung und Instandhaltung	21
4.1. Benzinmotor	21
4.2. Generator	21
4.2.1. Schleifringe und Kohlebürsten	22
4.2.1.1. Schleifringe	22
4.2.1.2. Kohlebürsten	22
4.2.2. Wälzlager	22

Wärmebeständigkeitsklasse B nach TGL 8958
 Funkstörgrad F1/F2 nach TGL 20 885

Einphasen-Wechselstrom

Typ EGK 3,5-4
 Nennleistung 3,5 kVA bei $\cos \phi = 0,9 - 1$
 Spannung 225 V
 Stromstärke 15,5 A
 Spannungskonstanz $\pm 5\%$ der Nennspannung im gesamten Lastbereich bei $\cos \phi = 0,9-1$

Drehstrom

Typ EGK 4-2
 Nennleistung 4 kVA bei $\cos \phi = 0,8$
 Spannung 390 V
 Stromstärke 5,9 A
 Spannungskonstanz $\pm 5\%$ der Nennspannung im gesamten Lastbereich bei $\cos \phi = 0,5 - 0,9$

2. Beschreibung des Aggregates

Ein luftgekühlter Einzylinder-Zweitakt-Benzinmotor und ein selbsterregter Wechselstromgenerator (ein- oder dreiphasig) sind durch ein Flanschlagerschild verbunden. Das Drehmoment wird vom Motor zum Generator durch eine elastische Kupplung übertragen. Das tragende Bauteil ist der Generator. Er ist über Gummifedern auf einem Tragrahmen in Schweißkonstruktion gelagert. Der Schaltkasten ruht über Gummifedern auf dem Generator. Er trägt den 14 Liter Benzin-Ölgemisch fassenden Kraftstoffbehälter.

Den Aufbau des tragbaren Benzin-Aggregates veranschaulichen die beiden Abbildungen.

2.1. Benzinmotor

Der Motor EL 308 ist ein 1 Zylinder-Zweitakt-Otto-Motor mit Umkehrspülung. Für den Aufbau, die technischen Daten, die Bedienung und die Wartung gelten die Angaben in der Betriebsanleitung des Motorherstellers.

Zur Konkretisierung der Ausführung nachstehend einige Hinweise:

Für die Regelung der Drehzahl auf 3000 U/min wird ein Fliehkraftregler verwendet.

Als Anwerfvorrichtung wird ein Handhebelstarter eingesetzt.

Der Motor wird mit einem speziellen Schalldämpfer ausgerüstet. Der untere Teil des Schalldämpfers ist drehbar, so

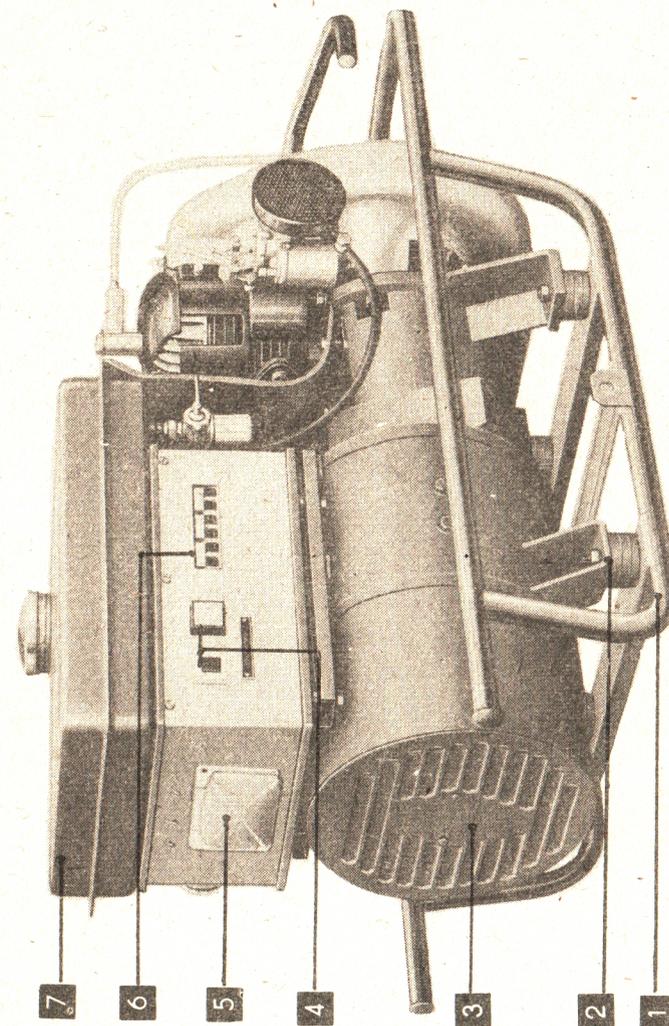
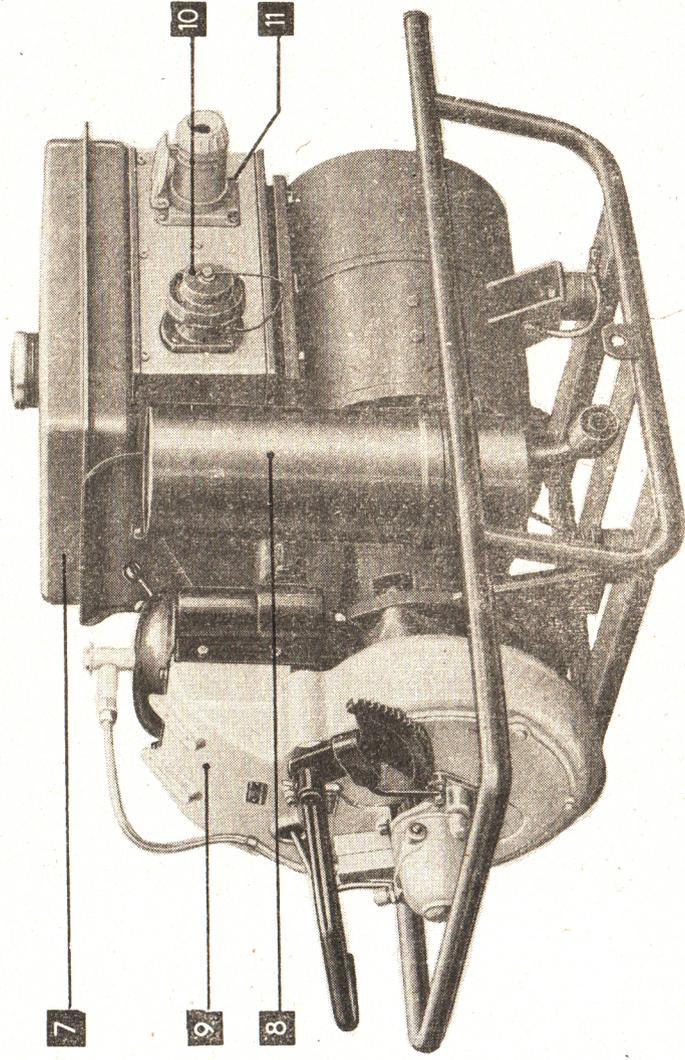


Abb. 1 Benzin-Elektro-Aggregat, Typ 6-8316 (Vorderseite)

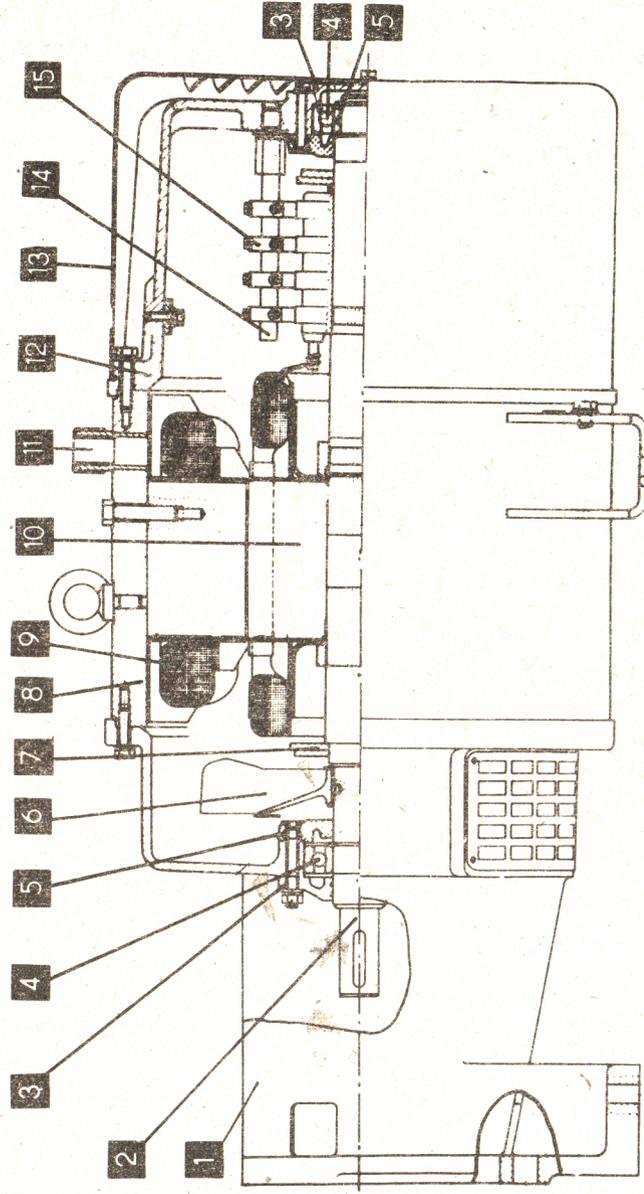
1 Tragrahmen - 2 Gummifeder - 3 Generator - 4 Hauptschalter - 5 Schuko-Steckdose - 6 Leitungs-
 schutzschalter - 7 Kraftstoffbehälter



8

Abb. 2 Benzin-Elektro-Aggregat, Typ 6-8316 (Rückseite)

7 Kraftstoffbehälter - 8 Abgasgeräuschdämpfer - 9 Benzinmotor - 10 und 11 Laststeckdosen



9

Abb. 3 Schnittbild des Generators

1 antriebsseitiger Lagerschild 2 Antriebswellenstumpf 3 äußerer Lagerdeckel 4 Lager 5 innerer Lagerdeckel
6 Lüfter 7 Auswuchtsegmente 8 Gehäuse 9 Hauptpol mit Spule 10 Anker 11 Kabeldurchführung 12 antriebs-
gegenseitiger Lagerschild 13 Abdeckhaube 14 Bürstenhalterbolzen 15 Bürstenhalter

daß die Abgasrichtung vom Betreiber festgelegt werden kann. Der Abgasstutzen ist so ausgelegt, daß der Anschluß einer Abgasleitung möglich ist.

2.2. Generator

Der Generator ist eine selbsterregte und compoundierte Außenpolmaschine. Der zur Erzeugung einer konstanten Generatorspannung erforderliche Erregerstrom wird dem jeweiligen Belastungszustand angepaßt, so daß zwischen Leerlauf und Nennstrom eine Spannungs-

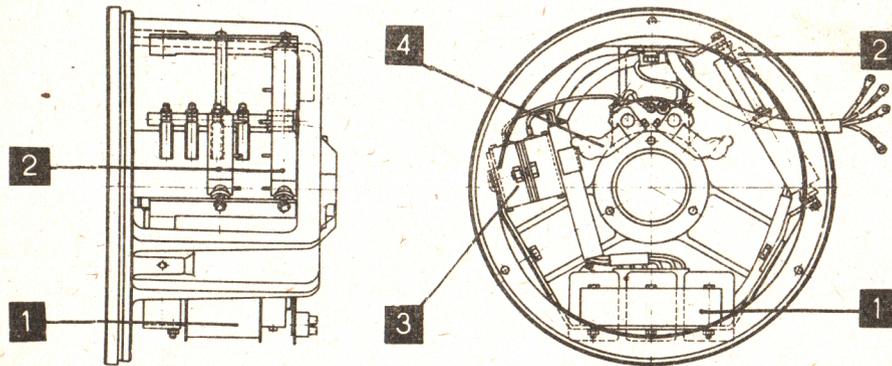


Abb.4 Antriebsgegenseitiger Lagerschild
1 Stromwandler 2 Gleichrichter 3 Kondensator 4 Bürstenhalter

konstanz von ca. 5 % eingehalten wird. Hierbei wird der Leerlaufanteil des Erregerstromes von den Kondensatoren bestimmt und der lastabhängige Zusatzerregerstrom vom Stromwandler bereitgestellt. Die Generatorspannung wird im Herstellerwerk durch Wahl der Abgriffe der Sekundärwicklung des Stromwandlers eingestellt.

Selengleichrichter, Stromwandler und Kondensator sind im antriebsgegenseitigen Lagerschild untergebracht und werden demzufolge durch den Kühlluftstrom gekühlt.

2.2.1. Einphasen-Wechselstromausführung

Bei der Einphasen-Wechselstromausführung erhalten die im Gehäuse montierten Polspulen ihren Erregerstrom über einen Selengleichrichter in Zweiphasenbrückenschaltung. Dieser wird wechselstromseitig eingespeist über die Sekundärwicklung eines Stromwandlers bzw. über einen MP-Kondensator. Der Stromwandler führt primärseitig den Generatorlaststrom, der der Ankerwicklung über Schleifringe und Bürsten entnommen wird.

2.2.2. Drehstromausführung

Die Polspulen erhalten bei dieser Ausführung ihren Erregerstrom über einen Selengleichrichter in Dreiphasen-Brückenschaltung. Diese wird drehstromseitig eingespeist über die Sekundärwicklung eines Dreiphasenstromwandlers bzw. über 3 MP-Kondensatoren. Der Stromwandler führt primärseitig den Generatorlaststrom.

2.3. Schaltkasten

Der Schaltkasten ist über Gummifedern auf dem Generator gelagert. Er beinhaltet die zur Lastabnahme erforderlichen Steckdosen sowie die je nach Stromart erforderlichen Schalt- bzw. Steuergeräte. Die Lastzu- und -abschaltung erfolgt über ein Taster gesteuertes Luftschiütz. Dieses schaltet das Aggregat im Kurzschlußfall über Leitungsschutzschalter und im Überlastungsfall über ein thermisches Überstromrelais selbständig ab. Bei dem Gerät 6-8317 entfallen die Leitungsschutzschalter, da bei einem Kurzschluß die Haltespannung des Luftschiützes unterschritten wird, was ebenfalls zu einer Abschaltung führt. Die Anschlußmöglichkeit einer Handlampe über eine Schuko-Steckdose ist vorhanden. Zur besseren Kontrollmöglichkeit im Betrieb und der erforderlichen Pflege- und Wartungsarbeiten wurde für Sonderbedarfs-träger ein Strommesser und ein Betriebsstundenzähler vorgesehen.

2.4. Tragrahmen

Der Tragrahmen des Aggregates aus Rohr 25 x 1,5 ist in einer einfachen Schlittenform hergestellt. Zur Wartung und Pflege des Generators ist er an dessen Stirnseite offen. Eine Arretierungsmöglichkeit für das Gerät wurde an der Bettung vorgesehen. Zu diesem Zweck sind am Tragrahmen 2 Haltebleche angeschweißt. Die Höhe der Arretierungsbohrung beträgt 40 mm von Unterkante der Bettung. Die Bohrung hat einen Durchmesser von 16 mm.

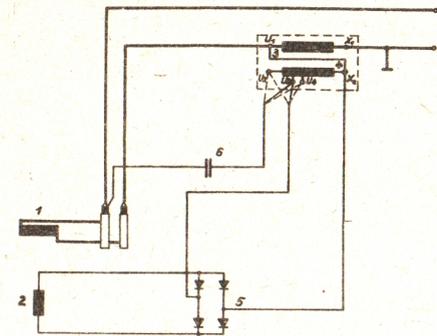


Abb.5 Schaltbild der Einphasen-Wechselstrom-Konstantspannungsgeneratoren

1 Ankerwicklung 2 Erregerwicklung
3 Stromwandler-Primärwicklung 4 Stromwandler-Sekundärwicklung 5 Gleichrichter 6 Kondensator

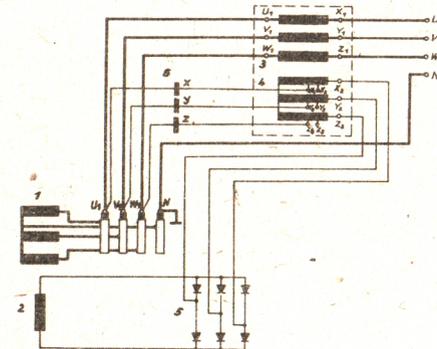


Abb.6 Schaltbild der Drehstrom-Konstantspannungsgeneratoren

1 Ankerwicklung 2 Erregerwicklung
3 Stromwandler-Primärwicklung 4 Stromwandler-Sekundärwicklung 5 Gleichrichter 6 Kondensatoren

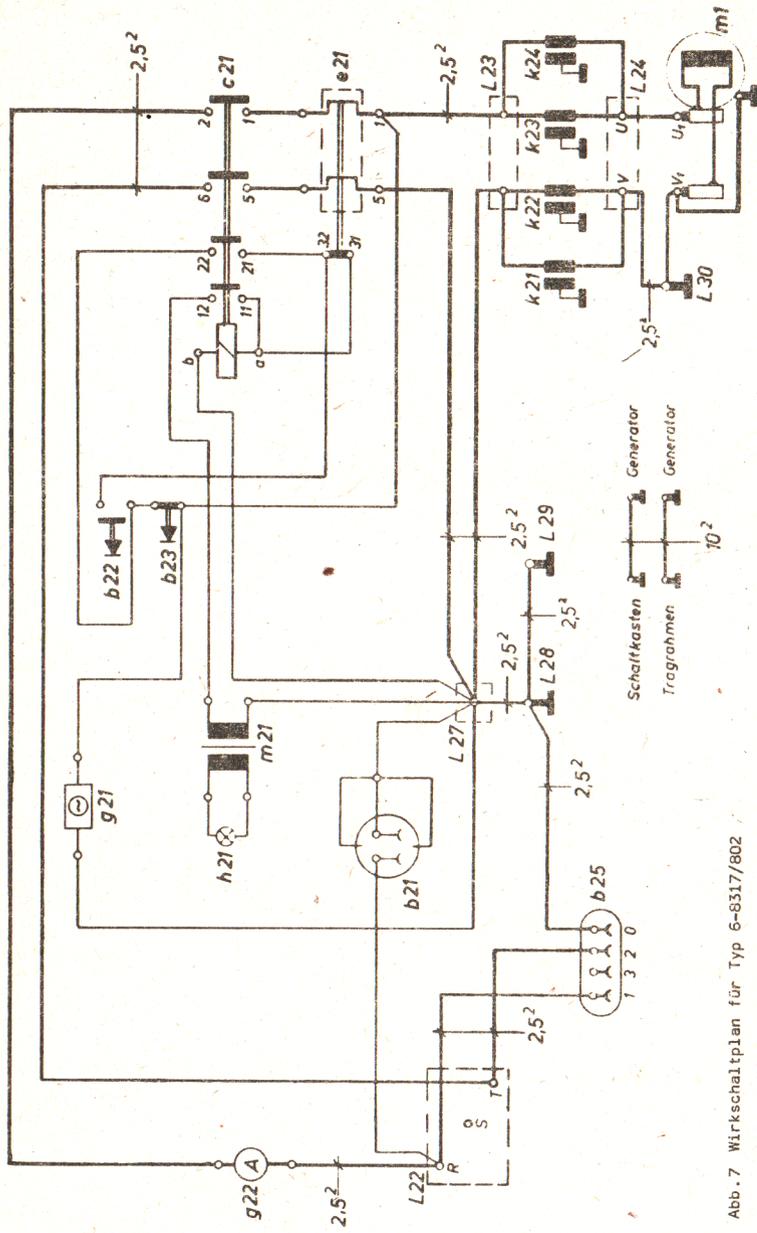


Abb. 7 Wirkschalplan für Typ 6-8317/802

- b21 Schutzkontaktsteckdose
- b22 Steuerstromtaster "EIN"
- b23 Steuerstromtaster "AUS"
- b25 Laststeckdose
- c21 Luftschütz
- e21 thermisches Überstromrelais
- g21 Betriebsstundenzähler
- g22 Schutzkontaktsteckdose
- h21 Steuerstromtaster "EIN"
- k21-k24 Kondensator
- m1 Einphasen-Wechselsstrom-Konstantspannungsgenerator
- m21 Transformatoren
- L21 Klemmenbrett

- L23: L24 Klemmenleiste
- L27 Bolzenklemme
- L28 Schaltkasten-Masse
- Schaltkasten Generator
- Tragrahmen Generator
- 10^2
- Schützkontrolllampe
- Kondensator
- Einphasen-Wechselsstrom-Konstantspannungsgenerator
- Transformatoren
- Klemmenbrett

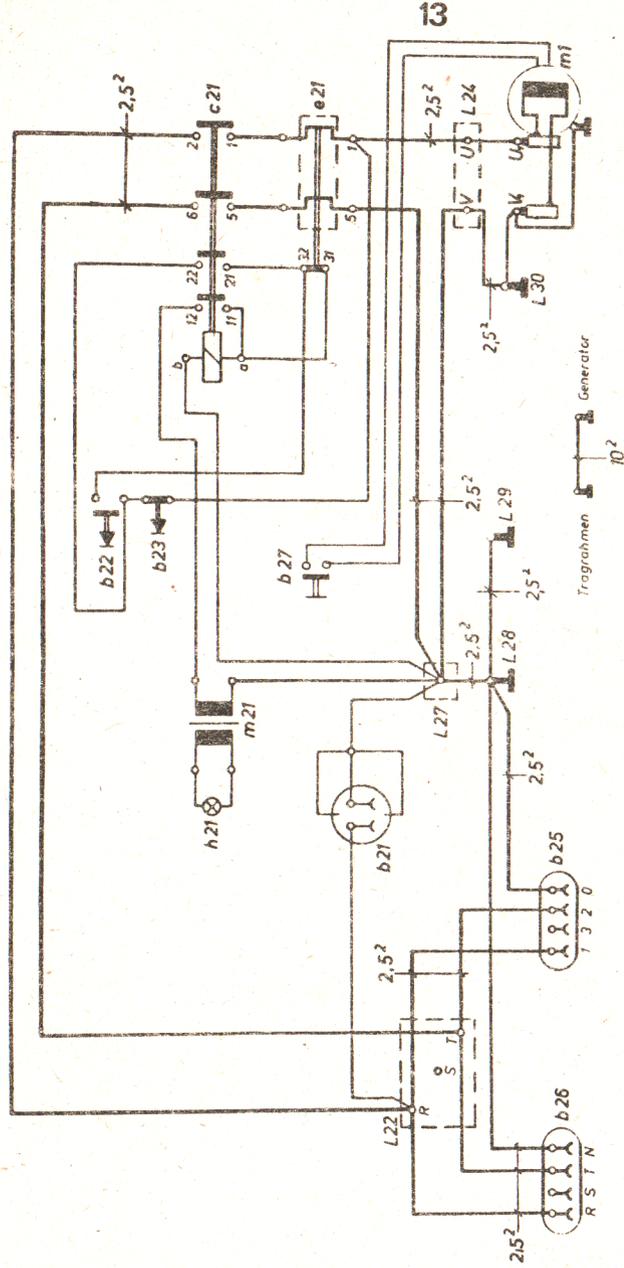


Abb. 8 Wirkschalplan für Typ 6-8317/803

- b27 Kippschalter für Schweißbetrieb
- b21 Schutzkontaktsteckdose
- b22 Steuerstromtaster "EIN"
- b23 Steuerstromtaster "AUS"
- b25-b26 Laststeckdose
- c21 Luftschütz
- h21 Schutzkontrolllampe
- e21 thermisches Überstromrelais
- m1 Einphasen-Wechselsstrom-Konstantspannungsgenerator
- m21 Transformatoren
- L22 Klemmenbrett

- L24 Klemmenleiste
- L27 Bolzenklemme
- L28 Schaltkasten-Masse
- L29-L30 Bodenblech-Masse
- Schützkontrolllampe
- thermisches Überstromrelais
- Einphasen-Wechselsstrom-Konstantspannungsgenerator
- Transformatoren
- Klemmenbrett

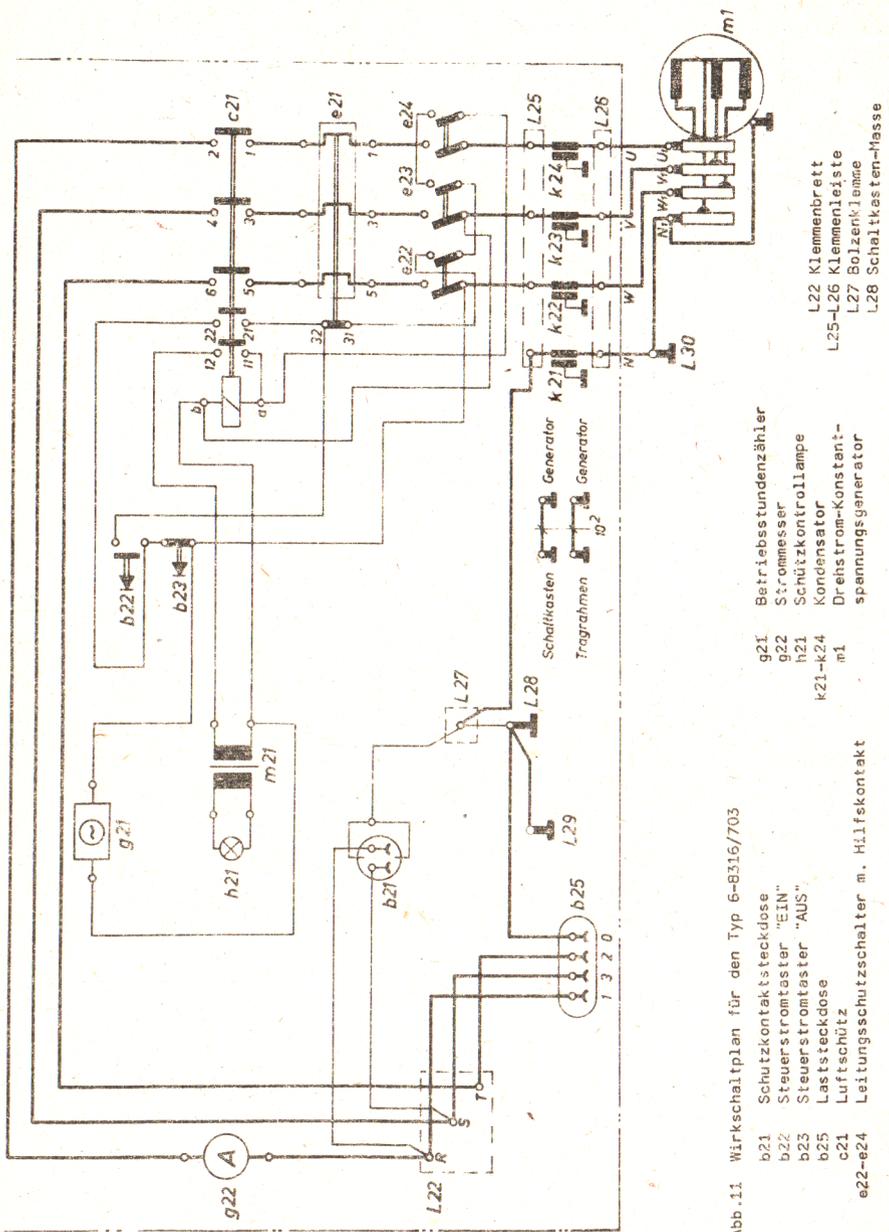


Abb. 11. Wirkschaltplan für den Typ 6-8316/703

- | | | | |
|---------|--|---------|--------------------------------------|
| b21 | Schutzkontaktsteckdose | g21 | Betriebsstundenzähler |
| b22 | Steuerstromtaster "EIN" | g22 | Strommesser |
| b23 | Steuerstromtaster "AUS" | h21 | Schutzkontrolllampe |
| b25 | Laststeckdose | k21-k24 | Kondensator |
| c21 | Luftschutz | m1 | Dreistrom-Konstantspannungsgenerator |
| e22-e24 | Leitungsschutzschalter m. Hilfskontakt | | |

- | | |
|---------|--------------------|
| L22 | Klemmenbrett |
| L25-L26 | Klemmenleiste |
| L27 | Bolzenklemme |
| L28 | Schaltpasten-Masse |

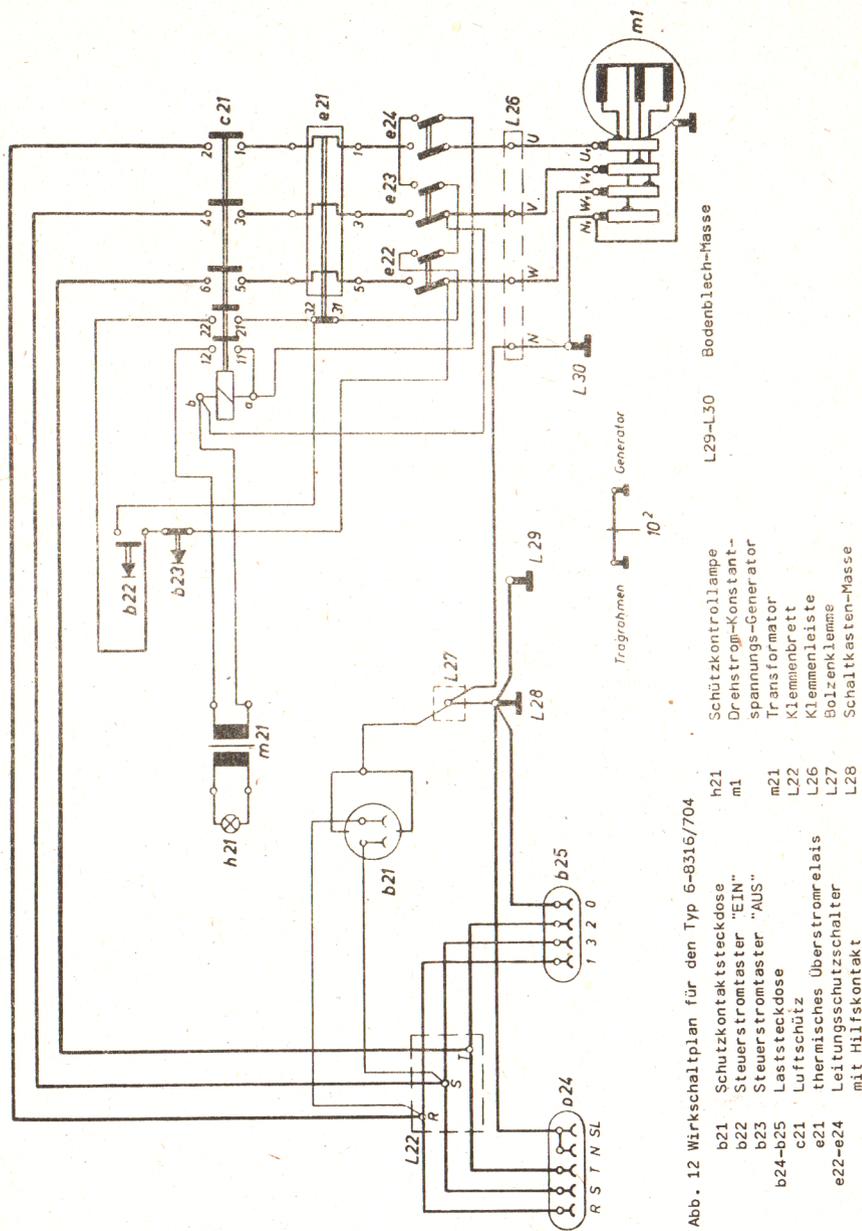


Abb. 12. Wirkschaltplan für den Typ 6-8316/704

- | | | | |
|---------|---|-----|--------------------------------------|
| b21 | Schutzkontaktsteckdose | h21 | Schutzkontrolllampe |
| b22 | Steuerstromtaster "EIN" | m1 | Dreistrom-Konstantspannungsgenerator |
| b23 | Steuerstromtaster "AUS" | m21 | Transformator |
| b24-b25 | Laststeckdose | L22 | Klemmenbrett |
| c21 | Luftschutz | L26 | Klemmenleiste |
| e21 | thermisches Überstromrelais | L27 | Bolzenklemme |
| e22-e24 | Leitungsschutzschalter mit Hilfskontakt | L28 | Schaltpasten-Masse |

- | | |
|---------|------------------|
| L29-L30 | Bodenblech-Masse |
|---------|------------------|

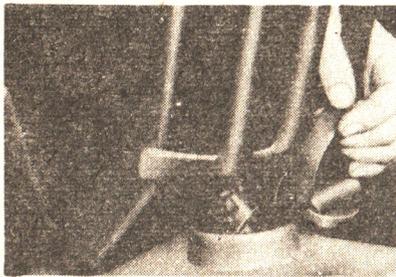
3. Betrieb des Aggregates

3.1. Inbetriebsetzung

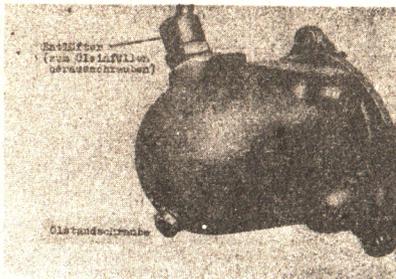
Die Inbetriebsetzung des Aggregates ist genauso einfach wie das Starten eines Motorrades.

Es ist dabei zweckmäßig wie folgt vorzugehen:

- 1.) Kontrollieren, ob der Kraftstoffablaßhahn an der Unterseite des Kraftstoffbehälters geschlossen ist (siehe 8.).

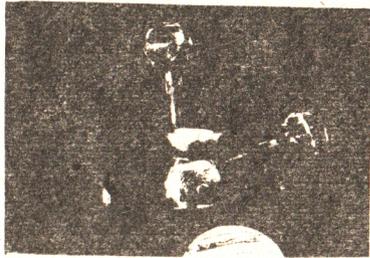


- 2.) Kraftstoff-Ölgemisch, bestehend aus 25 Teilen Benzin und einem Teil Motorenöl, in den Kraftstoffbehälter einfüllen.

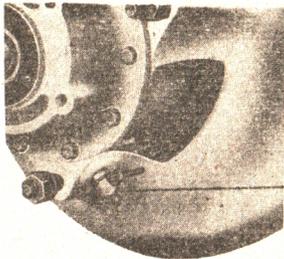


- 3.) Ölstand im Reglergehäuse prüfen, dazu Verschlusschrauben von Einfüll- und Kontrollöffnung entfernen.

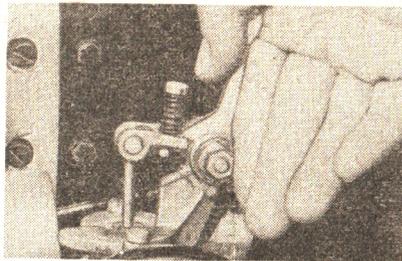
Motorenöl nachfüllen bis Öl aus der Kontrollöffnung fließt. Verschlusschrauben einschrauben und festziehen.



- 4.) Dekompressionshahn öffnen

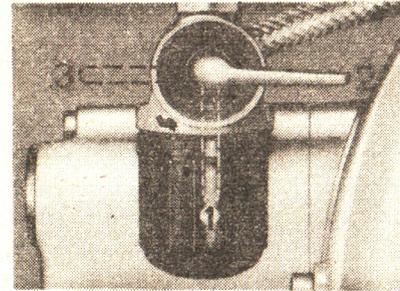


- 5.) Entlüftungshahn am Kurbelgehäuse öffnen.



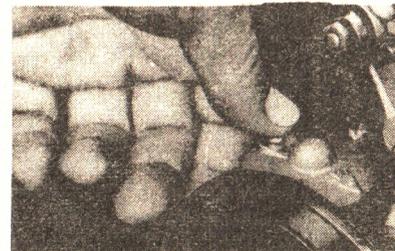
- 6.) Handhebel am Vergaser öffnen.
- 7.) Handhebelstarter einige Male durchreißen, Kurbelgehäuse und Zylinder werden dadurch belüftet und Konservierungs-

rückstände können entweichen. Entlüftungshahn und Dekompressionsventil wieder schließen.

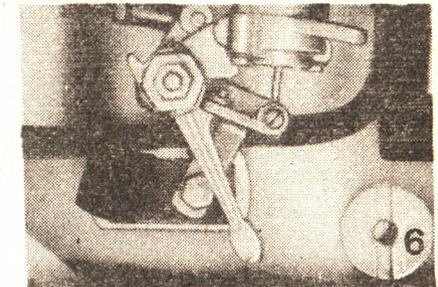
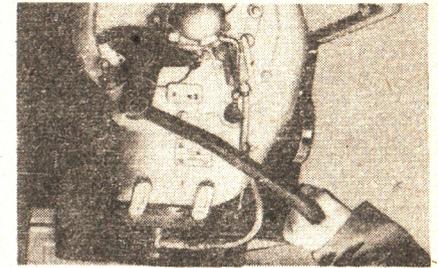


- 8.) Kraftstoffhahn öffnen. Hebelstellung des Kraftstoffhahnes:

- 1 = zu
- 2 = zu
- 3 = offen



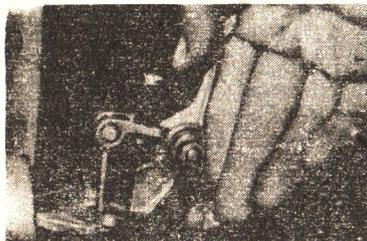
- 9.) Tupper auf dem Schwimmergehäuse des Vergasers niederdrücken bis Kraftstoff überläuft. Bei warmen Motor Tupper dicht drücken!
- 10.) Handhebel am Vergaser bis ca. ein Drittel schließen (Bei warmen Motor Handhebel ca. ein Halb geöffnet).



- 1.) Startsegment gefühlvoll in das Ritzel einspielen.
- 12.) Durch kräftiges Durchreißen des Handhebelstarters Motor starten. Nach Anspringen des Motors bleibt der Handhebelstarter in der unteren Ruhestellung. Wenn nötig, Vorgang wiederholen bis Motor läuft. Springt der Motor nach einigen Startversuchen nicht an, ist der Zündkerzenstecker abzuschrauben und die Zündkerze herauszuschrauben. Ist die Kerze naß, dann ist entweder zuviel Kraftstoff im Zylinder (Motor ist "ersoffen") oder der Zündfunke fehlt. Deshalb Kerze in den Stecker einführen, auf Zylinder auflegen und durch Betätigen des Hebelstarters feststellen, ob Zündfunke da ist. Ist die Zündung in Ordnung, dann fehlt Kraft-

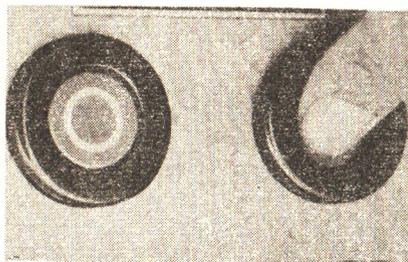
stoff (Abhilfe - siehe Ratgeber bei Störungen).

- 13.) Nach erfolgtem Start*Motor ca. 30 Sekunden unbelastet laufen lassen,



- 14.) Handhebel am Vergaser voll öffnen, dadurch kommt der Motor auf Nenn-drehzahl.

- 15.) Verbraucher anschließen. Motor nie länger als 5 Minuten unbelastet laufen lassen. Dadurch verrußen die Kerzen und der Motor bleibt stehen. Startschwierigkeiten sind die Folge. Belastung soll mindestens 10 - 15 % der Nennleistung betragen.



- 16.) Hauptschalter durch Drücken des "EIN"-Tasters einschalten.

3.2. Starten bei Minustemperaturen

Bis zu -15°C sind keine besonderen Vorkehrungen am Motor nötig. Es ist lediglich zu beachten, daß der Motor vor längeren Betriebspausen, die eine vollständige Abkühlung des Motors zur Folge haben, durch Schließen des Kraftstoffhahnes zum Stillstand gebracht wird. Auf diese Weise wird das Schwimmergehäuse und die Kraftstoffleitung entleert, es besteht weniger die Gefahr einer Verstopfung der Hauptdüse durch zurückbleibendes Öl, und beim folgenden Start steht frisches Kraftstoffgemisch zur Verfügung. Bei Temperaturen unter -15°C ist das Starten des Motors nur mit einem besonderen Anlaßkraftstoff bzw. mit blankem Benzin möglich.

Das Starten wird wie folgt durchgeführt:

- 1.) Kraftstoffhahn öffnen
- 2.) Entlüftungshahn im Kurbelgehäuse und Dekompressionshahn öffnen.
- 3.) Handhebel am Vergaser voll schließen
- 4.) Handstarterhebel zehnmal betätigen, dann Entlüftungshahn und Dekompressionshahn schließen.
- 5.) Zündkerze ausschrauben
- 6.) 10 cm^3 Kraftstoff durch Kerzenloch in den Zylinder einspritzen.
- 7.) Zündkerze einschrauben
- 8.) Motor starten

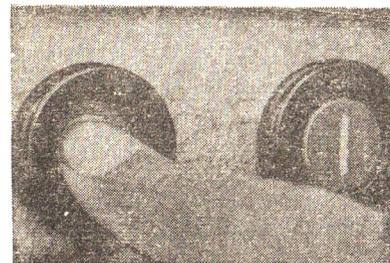
Bei sehr tiefen Temperaturen kommt es vor, daß der Motor nach kurzer Laufzeit wieder stehen bleibt, dann macht es sich erforderlich, den gesamten Startvorgang zu wiederholen.

Bei längeren Betriebspausen ist der Motor durch geeignete Abdeckung vor Kälte zu schützen (Mit Plane allseitig abdecken,

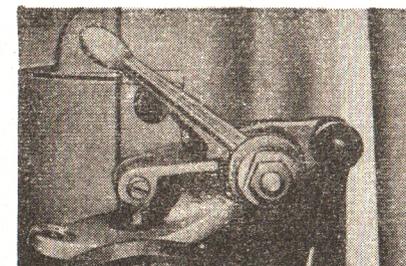
auch von unten).

Besser ist das Abstellen des Motors in einem erwärmten Raum.

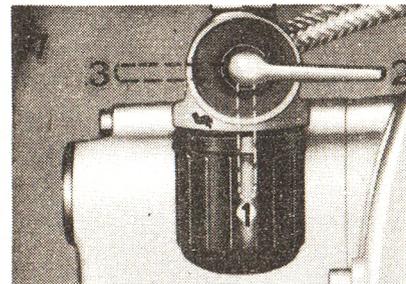
3.3. Außerbetriebsetzung



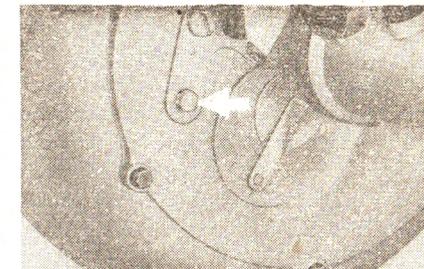
- 1.) Generatorbelastung durch Drücken des Tasters abschalten.



- 2.) Handhebel am Vergaser schließen.



- 3.) Kraftstoffhahn schließen.



- 4.) Kurzschlußknopf drücken bis Motor stehen bleibt. Bei Temperaturen unter 0°C Motor bei längeren Betriebspausen vor Kälte schützen.

4. Wartung und Instandhaltung des Aggregates

Die Lebensdauer und die ständige Einsatzbereitschaft des Diesel-Elektro-Aggregates hängen wesentlich von der vorschriftsmäßigen Wartung und Pflege des Gerätes ab.

Es sollte also im Interesse eines jeden Maschinisten liegen, die erforderlichen Arbeiten sorgfältig zu erledigen.

Wie die einzelnen Wartungs- und Pflegearbeiten auszuführen sind, ist den Wartungshinweisen zu entnehmen.

4.1. Benzinmotor

Für den Benzinmotor gelten die in der Betriebsanleitung des Motorherstellers gemachten Angaben.

4.2. Generator

Der Generator ist so ausgeführt, daß er im Dauerbetrieb arbeiten kann, ohne

daß dabei eine Bedienung erforderlich ist.

Einige Wartungs- und Pflegearbeiten sind jedoch unumgänglich, ihre sorgfältige Erledigung nimmt nur wenig Zeit in Anspruch. Werden sie jedoch vernachlässigt, dann können schwere Generatorschäden entstehen, deren Behebung viel Zeit und Geld kostet. Obwohl das Eindringen von Schmutz und Staub in den Generator verhindert werden soll, macht es sich infolge der Belüftung doch erforderlich, das Innere der Maschine von Zeit zu Zeit von Schmutz und Staub zu reinigen, besonders an Stellen (Gleichrichter, Schleifringe, Bürstenhalter und Wicklungen), wo eine Ablagerung zu Kurzschlüssen führen kann.

In den folgenden Abschnitten werden die Arbeiten besprochen, die im einzelnen durchzuführen sind:

4.2.1. Kohlebürsten und Schleifringe

Die Kohlebürsten und die Schleifringe unterliegen während des Betriebes einem natürlichen Verschleiß und müssen deshalb besonders sorgfältig gewartet werden.

Vor allem dürfen Öl und Fett nicht mit ihnen in Berührung kommen!

4.2.1.1. Schleifringe

Die Lauffläche der Schleifringe soll blank sein. Jede Verunreinigung verschlechtert den Stromübergang zwischen Bürste und Schleifring. Eine rauhe Schleifringoberfläche führt zu übermäßigem Bürstenverschleiß.

Ein stark verschmutzter Schleifring wird

zweckmäßig mit einem sauberen Lappen gereinigt, der mit reinem Benzin angefeuchtet ist.

Werden auf der Schleifringoberfläche Riefen, Rillen oder Brandstellen festgestellt, so genügt in der Regel ein Abschleifen der Schleifringoberfläche mit feinem Schmirgelleinen.

4.2.1.2. Kohlebürsten

Die Bürsten unterliegen während des Betriebes einem natürlichen Verschleiß. Es ist deshalb zweckmäßig, den Grad der Abnutzung bei Dauerbetrieb wöchentlich zu kontrollieren.

Zu stark abgenutzte Bürsten gefährden die Laufflächen der Schleifringe und damit die Einsatzbereitschaft des Generators. Sie sind deshalb rechtzeitig gegen neue Kohlebürsten auszuwechseln. Bei Ersatz ist jedoch darauf zu achten, daß Bürsten mit denselben Abmessungen und in der gleichen Qualität verwendet werden, wie die in den Technischen Daten angegeben.

4.2.2. Wälzlager

Die Wälzlager, mit denen der Generator ausgestattet ist, bedürfen keiner besonderen Pflege. Dies schließt jedoch eine gewisse Wartung keinesfalls aus.

Bei der Montage werden die Lager mit dem hochwertigen, wärmebeständigen Wälzlagerfett "Ceritol M 28 T4" der Firma VEB Minol versehen.

Die Fettfüllung reicht bei normalen Betriebsverhältnissen etwa 3000 Betriebsstunden. Nach dieser Zeit macht sich ein Fettwechsel erforderlich. Zu diesem Zweck baut man den Läufer aus und

wäscht die Lager mit Leichtbenzin aus. Dabei ist auf größte Sauberkeit zu achten. Die Lagergehäuse werden dann etwa 1/3 mit Wälzlagerfett gefüllt. Wir empfehlen, möglichst das Wälzlagerfett "Ceritol" zu verwenden. Sollte es unseren ausländischen Kunden nicht möglich sein, das genannte Fett zu beschaffen, dann empfehlen wir, zumindest ein gleichwertiges zu verwenden.

Nie Stauffertett verwenden!

Betrieb des Gerätes 6-8317/803 (Ausführung für Schweißbetrieb)

Unter gewissen Voraussetzungen ist das Gerät 6-8317/803 zum Betreiben eines Schweißgerätes bedingt einsetzbar. Als Schweißgerät darf ausschließlich nur der Typ

KST III + St 131

des VEB WEA Wolterodorf bei Berlin verwendet werden.

BEI VERWENDUNG ANDERER TYPEN VON SCHWEIßGERÄTEN KOMMT ES ZUR ZERSTÖRUNG DES GENERATORS

Veränderungen an diesem Schweißgerät (besonders Kapazität und Anschluß-Stelle des Kondensators) verändern die Verhältnisse im Generator und dürfen nicht angewendet werden!

Beim Betrieb des Aggregates mit dem Schweißgerät ~~KST III~~ ist folgendes unbedingt zu beachten:

Der am Schaltkasten des Aggregates angebrachte Kippschalter muß auf Schweißbetrieb (nach oben) geschaltet sein, bevor das Schweißgerät mit Hilfe der Steckvorrichtung angeschlossen wird. Nur in

diesem Zustand ist ein Schweißbetrieb möglich, andernfalls kommt es zum Ausfall des Generators.

Dabei empfehlen wir, daß der maximale Elektroden-Durchmesser für die Schaltstufen 1/2, 2/2, 3/2, 4/2 und 3/1, 2,5 mm betragen kann und in der Schaltstufe 4/1 der Elektroden-Durchmesser bis 3,25 mm möglich ist.

Bei länger bestehenden oder oft hintereinander erfolgenden Zündvorgängen beim Schweißen kann es zum Abfall des Aggregateschützes kommen, so daß neu eingeschaltet werden muß.

In der Schaltstufe 5 darf ein Schweißbetrieb nicht durchgeführt werden!

Für den Normalbetrieb (ohne Schweißen) ist der Kippschalter nach unten zu schalten, da der Generator sonst eine zu geringe Spannung abgibt.

Zur Selbsterregung bzw. Außen erregung
ca 12 Volt an JK anschließen.

Bis 80 Außen Pole

ab 80 innen Pole