



Bemerkungen

- 1) Auf sorgfältige Ausführung der Gewinde achten. Die Gewindeflanken sollen glatt und die Gewindespitzen sauber, entgratet und abgerundet bzw. gerundet sein (DIN 13 Blatt II). Sämtliche Schrauben mit Molykote 1000 Paste versehen.
- 2) Gewichtsdifferenzen der Stege, Schlagplatten, Halteleisten und Panzerbleche gering halten. Gleichschwere Teile einander gegenüberliegend einbauen. (siehe Auswucht Spezifikation) Schlagrad einmal ohne und einmal mit Schleißteilen (Schlagplatten, Panzerung, Schleißring) auswuchten.
- 3) Schleißsteine vor Aufsetzen der Nabe mit Molykotepulver einreiben.
- 4) Zwischen den Schlagplatten muss ein Luftspalt verbleiben.
- 5) Pos. 21 sind wie gezeichnet am Stegkörper (hinter Schlagplatten) anzuschweißen. Pos. 22 ist auf der Rückseite der Schlagplatten an der Platte anzuschweißen. Beim Schweißen an montiertem Schlagrad (auf Welle) ist unbedingt darauf zu achten, dass der 2-te Pol unmittelbar neben der Schweißstelle liegt!
- 6) Dies gilt insbesondere beim Nachwuchten im Betrieb.
- 7) Beim Einbau der Stege auf Satzweise gleiche Länge achten.
- 8) Nach Einbau der Stege überstehende Kanten am Innen-Ø und Außen-Ø egalisieren.
- 9) Nach Einbau der Stege überstehende Kanten am Innen-Ø und Außen-Ø egalisieren.
- 10) S= Schwerpunkt Schlagrad
Gesamtgewicht Schlagrad ohne Verschleißteile 25568 kg, mit V. 36978 kg

Remarks

- 1) Threads must be carefully executed. The flanks of screw thread must be smooth and the crests of thread must be clean, deburred and flattened or rounded (DIN13 sheet II). All screws must be coated with Molykote grease 1000.
- 2) Keep weight difference of webs, beater plates, supporting stripes and armour plates at a minimum. Mount parts with equal weight opposite to each other for balancing.
- 3) Balance beater wheel once without and once with wearing parts (beater plates, armouring, wear ring).
- 4) Apply MOLYKOTE powder to shaft trunnion before fitting the hub.
- 5) There must be a gap between the beater plates.
- 6) Items 21 are welded on the web, behind the beater plates. Items 22 are welded on the back side of the beater plates. The pole of the welding device must be close to the welding place when weldings on the beater wheel are necessary.
- 7) During assembly take care that a set webs have the same length.
- 8) After mounting of the webs, any projecting edges at the inside-and outside diameter must be levelled.
- 9) Levelled.
- 10) S= Center of gravity beater wheel
Total weight beater wheel: without wear parts 25568 kg / with wear parts 36978 kg

Rechtsausführung gezeichnet
Drehrichtung Schlagrad links (entgegen Uhrzeigersinn)
Einbau der Verschleißteile gemäß
147910/00 369-0001 Rev.7
NRA-M---HFC---MTB-0231

Tolerances		Allgemeintoleranzen:	
Welded Fabrications:	DIN EN ISO 19920 - B F	Schweißkonstruktionen:	DIN EN ISO 19920 - B F
All other dimensions:	DIN EN ISO 2768 - m K	alle übrigen Maße:	DIN EN ISO 2768 - m K
Weldseam preparations:	DIN EN ISO 9692	Schweißnahtvorbereitung:	DIN EN ISO 3692
Thermal cutting:	DIN EN ISO 9013 - 331	Thermisches Schneiden:	DIN EN ISO 9013 - 331

Hierzu Stückliste 147910/00 369-2001

Form- und Lagetoleranzen: EN ISO 1302
Istmaßße müssen protokolliert werden

Schweißkonstruktion: Schlagrad für NS3543V Zusammenstellung ohne Verschleißteile		Zeichnungs-Nr. / Drawing No.: 507407_00369_0100	
Hersteller: GE Power AG		Ersatzteil-Nr. / Spare Part No.: 507407_00369_2100	
This drawing is the property of GE Power AG. It is not to be reproduced, stored in a retrieval system, or transmitted in any form or by any means, electronic, mechanical, photocopying, recording, or by any information storage and retrieval system, without the prior written permission of GE Power AG.			