

SKÖTSELINSTRUKTION
OPERATING INSTRUCTIONS
BEDIENUNGSANLEITUNG

Tremix Modulbalk **SVE**
Tremix Flex Screed **SVE**
Tremix Betonflächenfertiger **SVE**



TREMIX®

**Tremix Modulbalk med bensinmotor/Flex Screed with petrol engine/
Betonflächenfertiger mit Benzinantrieb SVE**

TEKNISKA DATA

Motor: Kortsloten 3-fas motor
220/380 V 50Hz
Märkström: 3,5 A
Effekt: 1,5 kW
Kapsling: IP 65
Vibrationsfrekvens: 50 Hz
Centrifugalkraft: 500 N/m

Dimensioner
Balkhöjd: 520 mm
Balkbredd: 355 mm

Arbetslängd
Drivenhet 300mm
Gavel 60mm
Sektion 1m 1000mm
Sektion 2m 2000mm
Sektion 3m 3000mm

Utrymmesbehov
för handvinschar: 280 mm

Vikter.
Sektion 1m 19 kg
Sektion 2m 34 kg
Sektion 3m 47 kg
Drivenhet 51 kg

Maximal bygglängd 25 m

Ljudtrycksnivå: 89 dB (A)
Max momentant
ljudtryck: 107 dB (A)
Ljudeffektnivå: 96 dB (A)
Hand-armvibrationer
(Handvinschhandtaget): 10 m/s²

ANVÄND ÖRONSKYDD

TREMIX AB, Box 226, S-127 24 Skärholmen, Sverige. 

TECHNICAL DATA

Motor A.C. motor 3-phase
220/380 V 50 Hz
Rated current 3,5 A
Power 1,5 kW
Protection class IP 65
Vibration frequency 50 Hz
Centrifugal force 500 N/m

Dimensions
Beam height 520 mm
Beam width 355 mm

Working length
Drive unit 300mm
End piece 60 mm
Section 1 m 1000 mm
Section 2 m 2000 mm
Section 3 m 3000 mm


Space requirement
for manual winches 280 mm

Weights
Section 1 m 19 kg
Section 2 m 34 kg
Section 3 m 47 kg
Drive unit 51 kg

Max length for the screed 25 m

Continuous sound
pressure 89 dB(A)
Peak instantaneous
sound pressure 107 dB (A)
Sound power level 96 dB (A)
Hand-arm vibrations
(at the handle of the
manual winch) 10 m/s²

Use ear protectors

Tremix AB • Box 226 • S-127 24 Skärholmen, Sweden 

TECHNISCHE DATEN

Motor Drehstrommotor 3-Phasen
220 V/380, 50 Hz
Stromstärke 3,5 A
Motorleistung 1,5 kW
Schutzart IP 65
Vibrationsfrequenz 50 Hz
Fliehkraft 500 N/m

Abmessungen
Rahmenhöhe 520 mm
Rahmenbreite 355 mm

Arbeitsbreite
Antriebseinheit 300 mm
End-Element 60 mm
Rahmen-Element 1 m 1000 mm
Rahmen-Element 2 m 2000 mm
Rahmen-Element 3 m 3000 mm


Raumbedarf
für Handseilwinden 280 mm

Gewichte
Rahmen-Element 1 m 19 kg
Rahmen-Element 2 m 34 kg
Rahmen-Element 3 m 47 kg
Antriebseinheit 51 kg

Maximale Arbeitsbreite 25 m

Schalldruckpegel 89 dB(A)
Max. momentaner
Schalldruck 107 dB(A)
Schalleistungspegel 96 dB (A)
Hand-Armvibrationen
(Handgriff der Seilwinde) 10 m/s²

Ohrenschützer anwenden

Tremix AB • Box 226 • S-127 24 Skärholmen, Schweden 

Tremix Modulbalk med bensinmotor/Flex Screed with petrol engine/ Betonflächenfertiger mit Benzinantrieb SVE

ANVÄNDNINGSSOMRÅDE

TREMIX Modulbalk är avsedd att användas för avdragning av horisontella betongytor i samband med gjutning. Modulbalken dras fram på en avdragsbana på var sida med hjälp av handwinschar, eller TREMIX Elwindschats. TREMIX Modulbalk kan också användas med TREMIX glidskenor då stabil armering eller annat stabilt underlag finns.

OBS Glidskenor eller avdragsbanor får ej placeras så att stora överhäng bildas. Modulbalken är konstruerad för tryckkrafter i det övre röret. OBS

Två operatörer krävs vid körning av maskinen. En sköter start och stopp samt den ena handwinschen, och går vid sidan av maskinen på drivenhetssidan. Den andre operatören sköter den andra handwinschen på motsatta sidan.

FIELD OF APPLICATION

The TREMIX Flex Screed is a modular screed used for levelling horizontal concrete surfaces after casting. The machine is pulled on screed rails by means of manual winches or TREMIX electric winches.

The TREMIX Flex Screed can also be run on TREMIX track rails if there is a rigid reinforcement or other steady base available.

Important! There must not be any big overhangs when placing track rails or screed rails. The modular screed is designed for compressive forces on the upper, rectangular tube of the screed.

Two men are needed to operate the machine. The one handling the start/stop as well as one manual switch. This operator walks on the drive unit side. The other operator guides the winch on the opposite side.

ANWENDUNGSBEREICH

Der TREMIX Betonflächenfertiger SVE mit einem Rahmen in Fachwerk-Konstruktion wird zum Planziehen und Verdichten horizontaler Betonoberflächen eingesetzt. Die Maschine wird auf seitlichen Abschalungen mit Handseilwinden oder TREMIX Elektrowinden gezogen.

Wenn eine stabile Bewehrung oder stabile Unterlage anderer Art vorhanden ist, kann der Modulfertiger auch mit TREMIX Gleitbahnen eingesetzt werden.

Zu beachten: Fahrschienen oder Abschalungen dürfen nicht so placiert werden, dass grosse Überhänge entstehen, da der Modulfertiger für Druckkräfte im oberen Rohr des Rahmens konstruiert ist.

Die Maschine wird von zwei Bedienungsmännern geführt. Der eine bedient Ein- und Abschaltung und auch eine Handseilwinde. Der andere bedient die andere Handseilwinde auf der entgegengesetzten Seite.

**Tremix Modulbalk med bensinmotor/Flex Screed with petrol engine/
Betonflächenfertiger mit Benzinantrieb SVE**

**MONTERING AV
MODULER.**

se bild 1

Placera modulerna på plant underlag, och lägg alltid korta regler under modulerna, så att man kan palla upp modulerna någorlunda rakt vid hopmontering.

- A. Lossa kupolmuttrarna (1) från skruvarna (2).
- B. Kontrollera att pilmarkeringarna (3) på drivaxlarna (4) pekar i samma linje.
- C. Sätt fast gummikorset (5) på den ena kopplingen.
- D. Tryck ihop modulerna.
- E. Dra kupolmuttrarna (1).
- F. Skruva på vantmuttern (6) så att hålet i länkskruven (7) kommer mitt för hålet i gaffeln (8) och montera bulten (9) samt lås den med sprinten (10).
- G. Dra vantskruven för hand vid monteringen och lämna låsmuttrarna lösa.

**ASSEMBLY OF
MODULAR SECTIONS**

See illustration No.1

Place the modular sections on a level base, and always use short edge boards as trestles in order to get the sections as straight as possible at assembly.

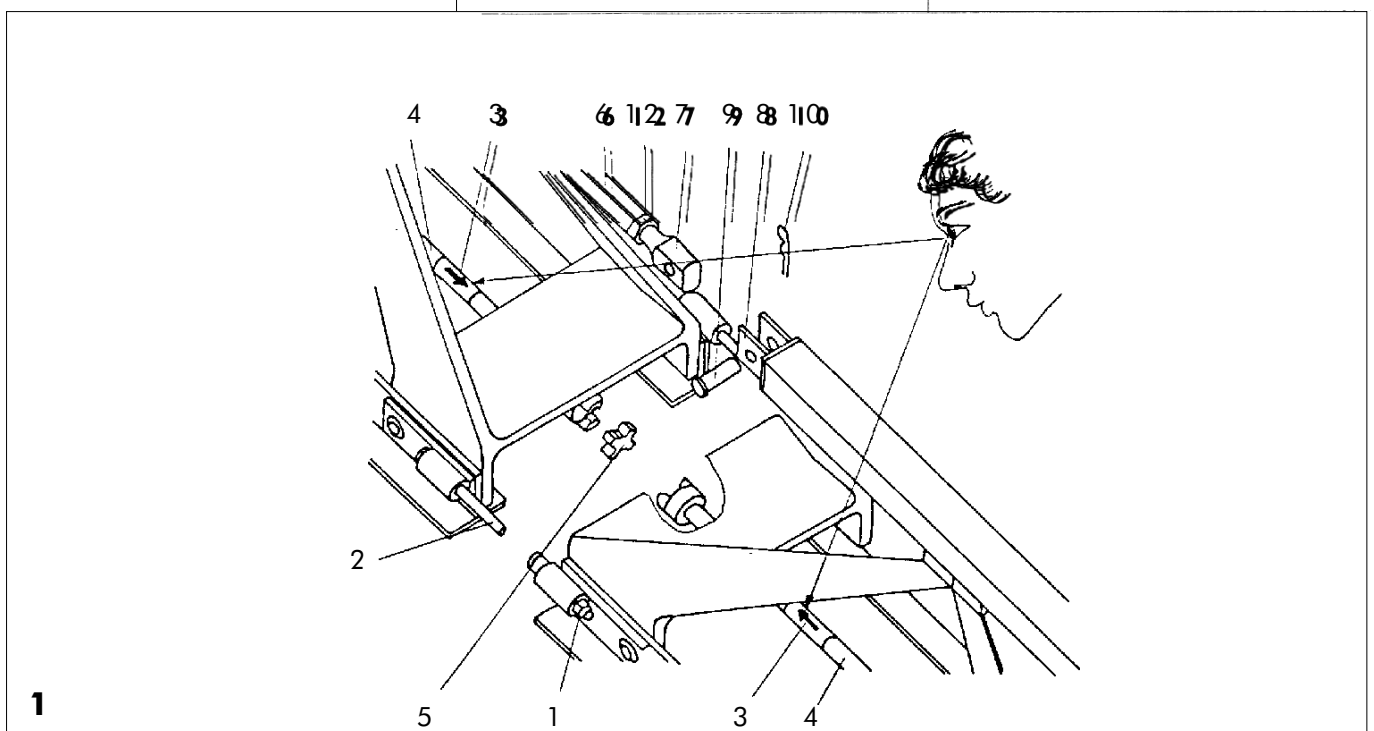
- A. Unscrew the domed nuts (1) from the screws (2).
- B. Check that the arrow markings (3) on the drive shafts (4) have the same direction.
- C. Fasten the rubber cross (5) on one of the couplings.
- D. Press the sections together.
- E. Tighten the domed nuts (1)
- F. Screw on the turnbuckle (6) so that the hole in the link screw (7) comes to the middle of the hole in the fork (8) and assemble the bolt (9) and lock it with the cotter key (10).
- G. Screw the turnbuckle only by hand and leave the locking nuts untightened

**MONTAGE DER
RAHMEN-ELEMENTE**

Siehe Bild 1.

Die Rahmen-Elemente auf eine ebene Unterlage stellen. Wenn es nur unebene Unterlage gibt, muss man einige kurzen Kanthölzer haben damit die Rahmen-Elemente bei Anbau ziemlich gerade aufgebockt werden können.

- A. Die Muttern (1) aus den Schrauben (2) lockern.
- B. Kontrollieren, ob die Pfeilmarkierungen (3) auf den Antriebswellen (4) die gleiche Richtung haben.
- C. Das Gummikreuz (5) auf der eine Kupplung befestigen.
- D. Die Rahmen-Elemente zusammendrücken
- E. Die Kupolmutter (1) anziehen.
- F. Das Spannschloss (6) drehen damit das Loch in die Gelenschraube (7) vor dem Loch in der Gabel (8) gelangt. Den Bolzen (9) danach montieren und mit dem Splint (10) sichern.
- G. Das Spannschloss beim Zusammenbau "handfest" anziehen, und die Kontermuttern gelöst lassen.



**Tremix Modulbalk med bensinmotor/Flex Screed with petrol engine/
Betonflächenfertiger mit Benzinantrieb SVE**

**MONTERING AV
DRIVENHET 11636**

- A-E. Drivenheten monteras enligt A-E under "Montering av moduler".
Se bild 1 (sid 3)
- F. Skruva ur den högergängade länkskruven (7) och montera i stället den helgängade stången (11) och lås den med låsmuttrarna (12).
Se bild 2

**ASSEMBLY OF THE END PIECE
WITH DRIVE UNIT 11636**

- A-E The end piece with drive unit is assembled according to A-E under the heading "Assembly of modules"
See illustration No.1, page 3
- F. Screw off the right-threaded link screw (7) and replace it by an entirely threaded bar (11). Lock with the locking nuts (12) See illustration No.2

**MONTAGE DER
ANTRIEBEINHEIT NR.11636**

- A-E Die Antriebeinheit wie A-E unter "Montage der Rahmen-Elemente" montieren. Siehe Bild 1, Seite 3.
- F. Die Gelenkschraube (7) mit Rechtsgewinde abschrauben und die Gewinde-Stange (11) montieren und mit den Gegenmuttern (12) sichern.
Siehe Bild 2.

**MONTERING AV
GAVEL 11653**

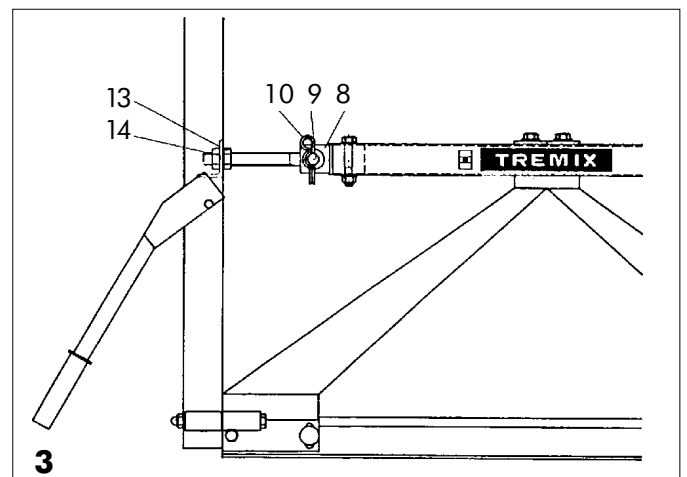
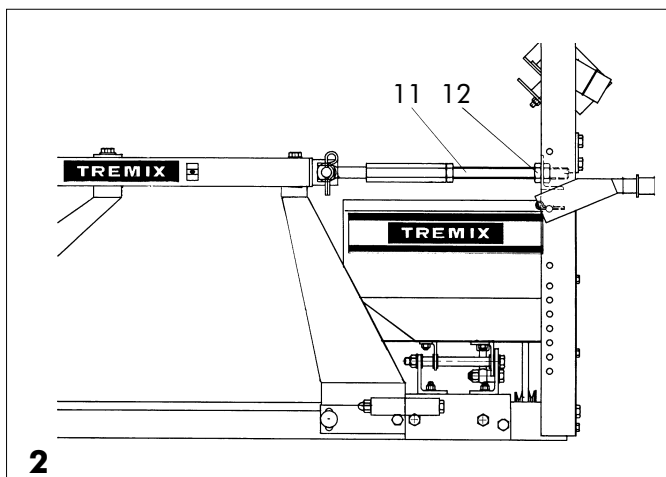
- A. Gaveln monteras på samma sätt som modulerna punkt A,D och E
- F. Lossa muttrarna (13) och passa in länkskruven (14) i vantfästet (8) och tryck i bulten (9) och lås med sprinten (10).
- G. Kontrollera att gaveln står vinkelrätt mot modulbalken och lås den med muttrarna (13).
Se bild 3.

**ASSEMBLY OF END PIECE
11653**

- A. The end piece is assembled in the same way as the modules according to points A,D and E above.
- F. Unscrew the nuts (13) and fit the link screw (14) in the fork (8), press the bolt (9) and lock with the cotter key (10).
- G. Check that the end piece is in a right angle towards the screed and lock it with the nuts (13).
See illustration No.3

**MONTAGE DES END-
ELEMENTS NR 11653**

- A. Der Giebel wird auf dieselbe Weise wie die Rahmen-Elemente A, D und E montiert.
- F. Die Muttern (13) lockern und die Gelenkschraube(14) in der Befestigung (8) passen. Den Bolzen (9) eindrücken und mit dem Splint (10) sichern.
- G. Kontrollieren, ob das End-Element (Giebel) rechtwinklig gegen den Betonflächenfertiger steht, danach mit den Muttern (13) sichern.
Siehe Bild 3.



**Tremix Modulbalk med bensinmotor/Flex Screed with petrol engine/
Betonflächenfertiger mit Benzinantrieb SVE**

RAKHETSJUSTERING

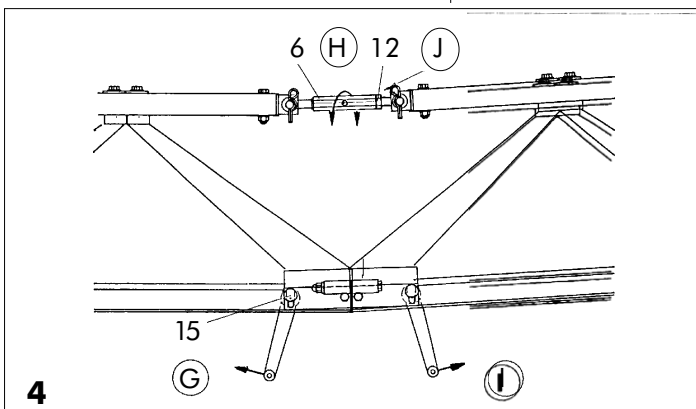
- A. Lägg upp den färdigmonterade modulbalken på stöd i varje ände så att undersidan ligger fritt, och spänn ett snöre längs underkanten.
- B. Lossa alla låsmuttrar (12) och justera uppspänningen vid varje skarv med hjälp av vantmuttern (6) tills hela balken är rak enligt snöret.
- C. Lås alla vantmuttrarna med låsmuttrarna (12) så att inte uppspänningen ändras vid användning.
- D. Kontrollera rakheten.
Se bild 4

**KNÄCK PÅ
MODULBALKEN**

Modulbalken kan ges en knäck på +/- 5% i varje skarv. I undantagsfall kan +/- 7% fås men man får då räkna med kortare livslängd på axelkopplingen.

En knäck i en skarv görs på följande sätt:

- A-E. Montera ihop modulerna enligt A-F under "Montering av moduler".
- F. Lossa muttrarna på insidan (15) (4 st) ungefär ett varv.
- ❖ **OBS** Om modulbalken använts tidigare måste man först kontrollera att spåren vid skruvarna (15) är fria från betong. **OBS**
- G. Justera till rätt knäckning med vantmuttern (6).
- H. Drag åt muttrarna (15) (4 st).
- I. Lås vantmuttern (6) med låsmuttern (12). Se bild 4



ADJUSTMENT OF STRAIGHTNESS

- A. Place a trestle or other support at each end of the assembled machine so that the bottom edge is free. Tension a string along the bottom edge of the screed.
- B. Unscrew the locking nuts (12) and adjust the tensioning at each jointing with the turnbuckle (6) till the entire screed is straight according to the string.
- C. Lock the turnbuckles with the locking nuts(12) so that the tensioning will not change when the screed is in operation.
- D. Check the straightness
See illustration No.4

**CROWN ON THE FLEX
SCREED**

The SVE can be given a crown of $\pm 5\%$ at each joint. Exceptionally, a crown of $\pm 7\%$ may be achieved but this would shorten the life of the shaft coupling.

In order to get a crown at a joint, proceed as follows:

- A- E Assemble the modular sections according to A-F under the heading "Assembly of modular sections"
- F. Unscrew the nuts (4 pcs) on the inside (15) about one turn.
- ❖ **Important! If the screed has been in action earlier check that there is no concrete incrustation in the thread of the screws (15).**
- G. Adjust to proper crown with the turnbuckle(6).
- H. Tighten the four nuts (15).
- I. Lock the turnbuckle (6) with the locking nut (12).
See illustration No.4

GERADHEITJUSTIERUNG

- A. Den monterten Modulfertiger auf Stützen an beiden Rahmenenden auflagen, damit die Unterkante frei liegen wird. Eine Maurerschnur längs der Unterkante spannen.
- B. Die Gegenmuttern (12) lockern und die Spannung mit dem Spannschloss(6) an jeder Verbindungsstelle justieren bis die ganze Maschine gerade gemäss der Schnur ist.
- C. Spannschloss mit den Gegenmuttern (12) schliessen, damit die Spannung sich nicht während der Arbeit ändern kann.
- D. Kontrolliere die Geradheit.
Siehe Bild 4.

**KNICK AM
RAHMEN**

Ein Knick von $\pm 5\%$ kann an jeder Verbindungsstelle eingebaut werden. Ausnahmsweise ist ein Knick von $\pm 7\%$ möglich aber dadurch wird die Lebensdauer der Wellenkupplungen kürzer sein.

Montage von Rahmen-Elementen mit Knick:

- A - E Die Rahmen-Elemente nach A-F unter "Montage der Rahmen-Elemente" montieren.
- F. Die Muttern (4 Stk) auf der Innerseite (15) zirka eine Umdrehung lockern.
- ❖ **Zur Beachtung! Wenn die Maschine früher in Betrieb gewesen ist, muss man zuerst prüfen, ob das Gewinde bei den Schrauben(15) sauber ist.**
- G. Mit dem Spannschloss(6) bis zu rechtem Knick justieren.
- H. Die Muttern - 4 Stück-anziehen.
- I. Das Spannschloss (6) mit der Gegenmutter(12) sichern.
Siehe Bild 4.

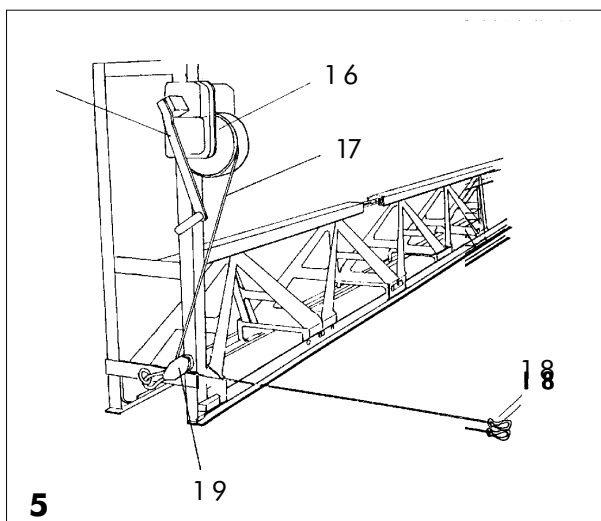
**Tremix Modulbalk med bensinmotor/Flex Screed with petrol engine/
Betonflächenfertiger mit Benzinantrieb SVE**

**SÄKERHETSKONTROLL
FÖRE START**

- A. Kontrollera regelbundet att alla skruvar och muttrar är ordentligt fastdragna.
- B. Kontrollera höjdstyrningen även under körning samt efter varje förflyttning. Efterspänn vid behov.
- C. Kontrollera att maskinen anslutits till rätt spänning, samt att alla anslutningskablar är oskadda och ligger fria så att de inte kan haka fast under framdragningen.
- D. Kontrollera att avdragsbanorna är stadiga och släta så att balken inte kan haka fast och välta.
- E. Kontrollera att inga hinder finns som kan fastna i vibratoraxeln.
- F. Varna alla medarbetare för att vidröra den roterande axeln.

FRAMDRAGNING

Gavlarna är försedda med handwinschar (16) med ställlina (17) och brandkårs krok (18). Linan dras genom kastblocket (19) och fästes i gjutfackets borte ände. Se till att linan går vinkelrätt mot balken. Om linan går snett kan den orsaka att balken dras i sidled. Håll linan spänd och utan kinkar så fungerar den bättre och håller längre. Kontrollera då och då att linan rullas upp jämnt på lintrumman. Ojämn upprullning ger onödigt slitage på linan samt fyller trumman för snabbt. Se bild 5.



SAFETY CONTROL BEFORE STARTING.

- A. Regularly check all screws and nuts for proper tensioning.
- B. Check the height adjustment also during levelling and after each removal. Retension, if necessary!
- C. Check that the screed has been connected to the right current voltage and that the connecting cables are undamaged. Also check that the cables run free and cannot get jammed when the screed is in action.
- D. Check that the screed rails are steady so that the machine cannot get stuck or tilt.
- E. Check that there is no object that could get stuck in the vibrator shaft.
- F. Do warn all fellow-operators from touching the rotating shaft.

FORWARD MOTION

The end pieces are equipped with manual winches (16), steel cable (17) and eye bolt hook (18).

The cable is pulled through the pulley-block(19) and fastened at the remote end of the casting bay. Check that the cable is in an right angle towards the beam. If the cable runs obliquely it may get the screed draw laterally.

Keep the cable tensioned and without kinks. In this way it will function better and get a longer life. Check now and then that the cable is evenly coiled a round the drum. An irregular winding causes unnecessary wear on the cable and would fill the drum too quickly.

See illustration No.5

**SICHERUNGSKONTROLLE
VOR DEM START**

- A. Schrauben und Muttern auf festen Sitz regelmässig kontrollieren!
- B. Spannung auf Höhengenaugigkeit und Masshaltigkeit auch während des Abziehens und nach jedem Umsetzen kontrollieren und bei Bedarf nachspannen!
- C. Kontrollieren, ob die Maschine an die richtige Strom-Spannung angeschlossen ist und ob alle Anschlusskabel unbeschädigt sind und frei liegen damit sie nicht während der Arbeit verklemmt werden können.
- D. Nachsehen, dass die Fahrschienen stabil und glatt sind, damit die Maschine nicht haken und umkippen kann.
- E. Kontrollieren, dass es keine Hindernisse gibt, die an der Vibratorwelle haften können.
- F. Alle Mitarbeiter warnen, dass man nicht die rotierende Welle berühren darf.

VORTRIEB

Die Rahmenden sind mit Handseilwinden (16), Stahlseilen(17) und Karabinerhaken (18) versehen.

Das Seil wird durch die Umlenkrolle (19) gezogen und am entfernteste Ende des Giessfaches befestigt. Nachsehen, ob das Seil rechtwinklig gegen den Rahmen läuft. Wenn das Seil schräg läuft, kann dies verursachen, dass die Maschine sich seitlich bewegt. Es muss auch bisweilen kontrolliert werden, ob das Seil gleichmässig auf die Seiltrommel aufwickelt wird. Eine ungleiche Aufwicklung wird das Seil abnützen und die Trommel zu schnell füllen.

Siehe Bild 5.

**Tremix Modulbalk med bensinmotor/Flex Screed with petrol engine/
Betonflächenfertiger mit Benzinantrieb SVE**

UTDRAGNING AV LINA.

Handwinscharna kan kopplas för fri utdragning av linan på följande sätt:

- A. Veva handveven (20) bakåt 2 varv utan belastning.
- B. Tag bort veven och fäst den i fästet (21).
- C. Drag ut linan.
- D. Sätt tillbaka veven och veva in linan. Se bild 6 sid 9.

OBS Handwinscharna är avsedda för framdragning horisontellt. De uppfyller inte säkerhetskraven för lyftdon. Det kan vara förenat med livsfara att ha last hängande i handwinscharna eftersom de inte har en säker funktion för att sänka lasten. OBS

Vid längder över 18 m rekommenderas användning av en tredje handwisch som monteras på gaveln och dras via tre kastblock till en fästpunkt centralt i gjutfacket. Se bild 7, 8, och 9 sid 9.

En man kan sköta bägge winscharna och balansera den utböjning på mitten som annars skulle kunna förekomma. För detta arrangemang krävs följande extrautrustning:

Handwisch	2117	1 st
Kastblock	47435	3 st
Lyftögla	2008	3 st
Brandkårs krok	2007	1 st
Lina med kaus 40 m	2009	1 st

(kapas efter behov)

PULLING OF THE CABLE

In order to let the cable run freely, the manual winches can be disengaged in the following way:

- A. Turn the crank (20) backwards 2 turns without load.
- B. Remove the crank and fasten it on the fastening device (21).
- C. Unwind the cable.
- D. Put the crank back and crank the cable. See illustration No. 6, page 9.

Warning! The manual winches are intended for horizontal pulling. They do not meet safety requirements for vertical lifting tackles.

It is very dangerous to have load hanging on the manual winches as they do not have a safe function for lowering weights.

For lengths exceeding 18 m it is advisable to use a third winch placed on the end piece. The cable is drawn via three pulley-blocks to a fixing point centrally placed in the casting bay. See illustration no.7,8 and 9, page 9

One person can handle the two winches and counterbalance the bending in the middle which might otherwise occur.

The following extra equipment would then be required:

Manual winch	2117	1 pc
Pulley-block	47435	3 pcs
Eyelet	2008	3 pcs
Eye bolt hook	2007	1 pc
Cable 40 m	2009	1 pc

(to be cut to desired length) with wear protection

AUSZIEHEN DES SEILS

Die Handwinden können auf folgende Weise freigekuppelt sein:

- A. Die Handkurbel (20) rückwärts 2 Umdrehungen ohne Belastung drehen.
- B. Die Kurbel entfernen und an den Halter (21) befestigen.
- C. Das Seil ausziehen.
- D. Die Kurbel zurückstellen und das Seil kurbeln. Siehe Bild 6, Seite 9.

Warnung! Die Handwinden sind für horizontalen Vortrieb bestimmt. Sie erfüllen nicht die Sicherheitsanforderungen für senkrechte Hebevorrichtungen. Es kann lebensgefährlich sein, Last in den Handwinden hängend zu haben da die Winden nicht mit einer sicheren Senkvorrichtung ausgerüstet sind.

Für Maschinenlängen über 18 m wird die Anwendung einer dritten Handwinde empfohlen, die am Rahmenende montiert wird und deren Seil durch Umlenkrollen bis zu einem Befestigungspunkt in der Mitte der Betonierbahn gezogen wird.

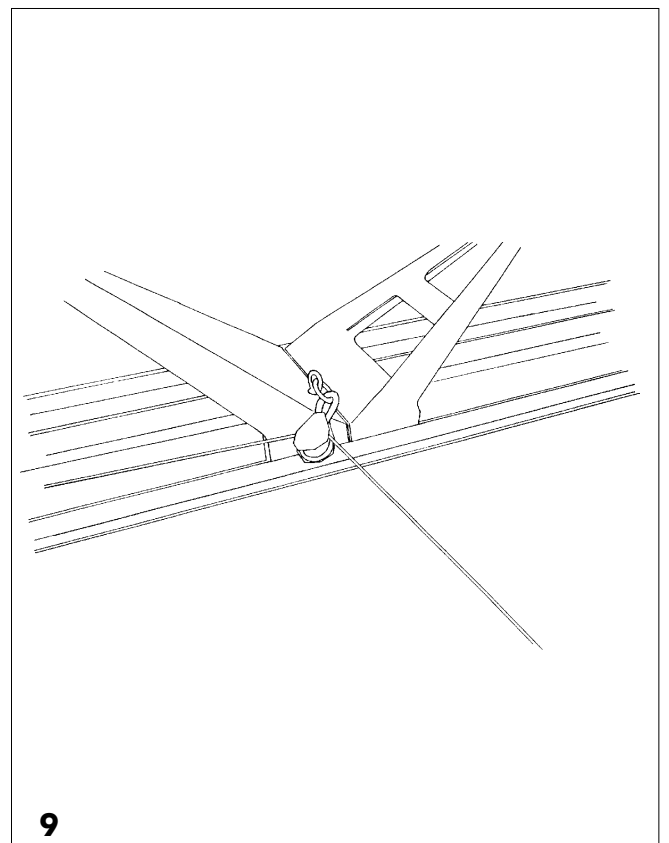
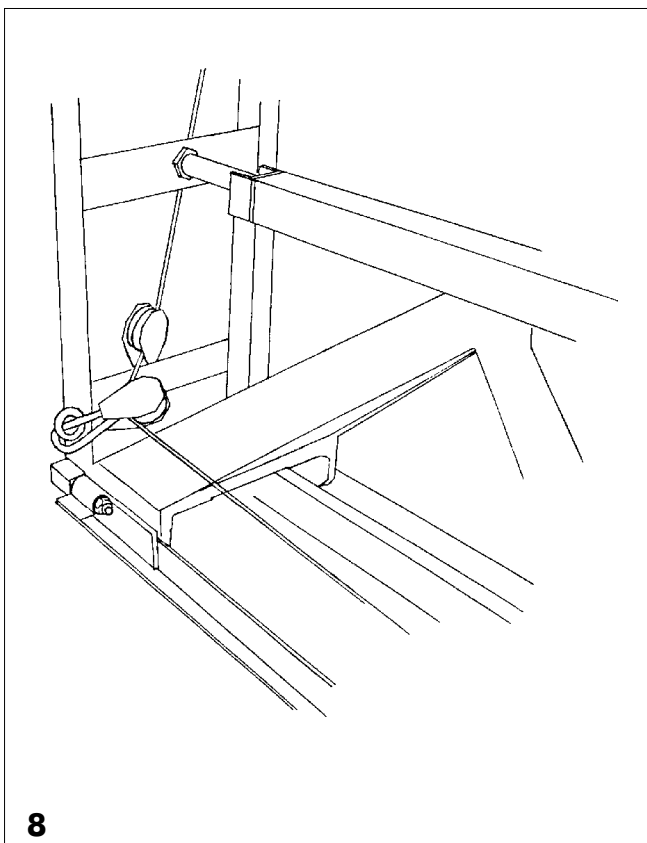
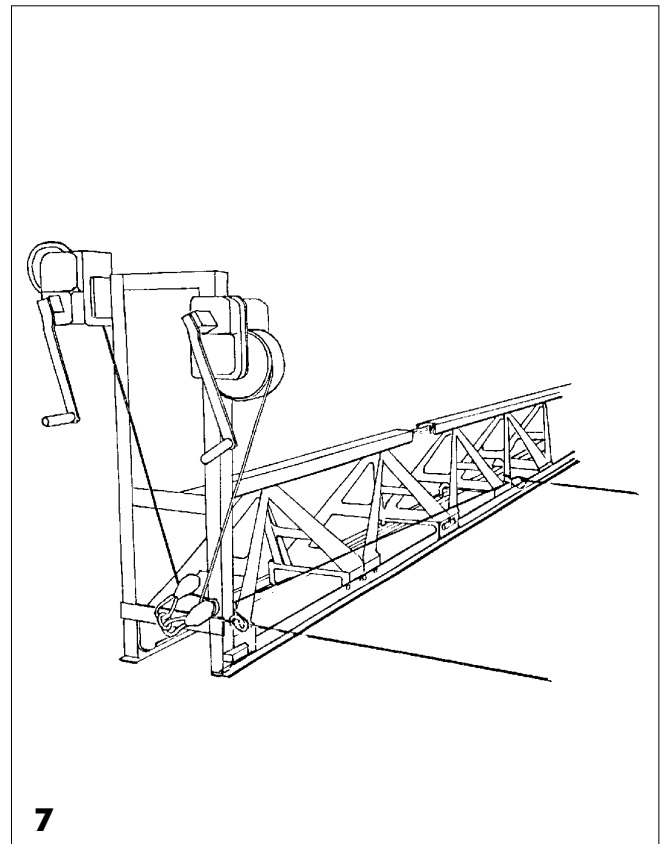
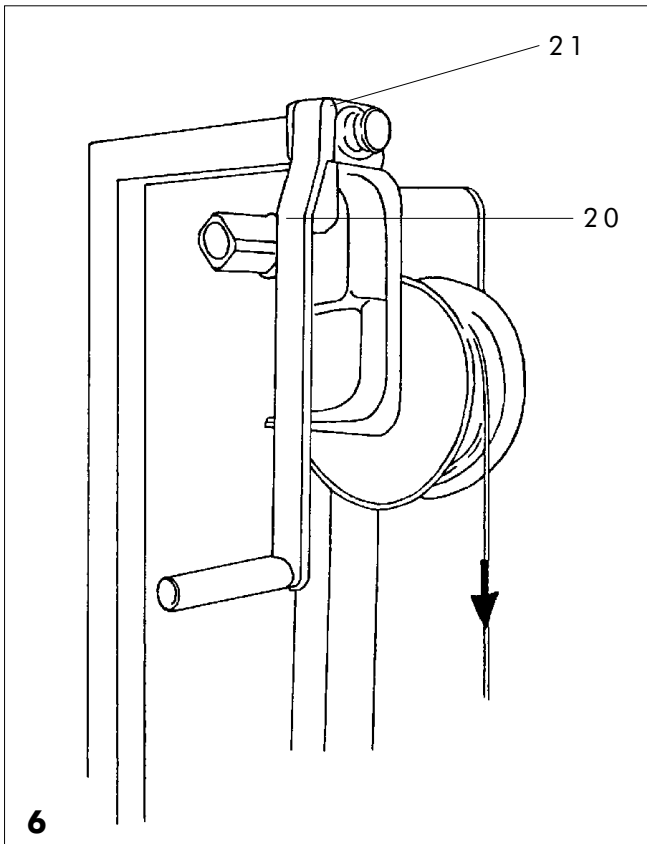
Ein Mann kann die beiden Winden bedienen und die Biegung in der Mitte verhindern, die sonst entstehen könnte.

Folgende Sonderausrüstung ist in diesem Fall erforderlich:

Handwinde	2117	1 Stück
Umlenkrollen	47434	3 Stück
Öse	2008	3 Stück
Karabinerhaken	2007	1 Stück
Seil 40 m mit Kausche	2009	1 Stück

(nach Wunsch abgekürzt)

Tremix Modulbalk med bensinmotor/Flex Screed with petrol engine/
Betonflächenfertiger mit Benzinantrieb SVE



**Tremix Modulbalk med bensinmotor/Flex Screed with petrol engine/
Betonflächenfertiger mit Benzinantrieb SVE**

RENGÖRING

Alla ytor utom T-profilerna mot betongen är pulverlackade eller elförzinkade och är därför relativt lätta att rengöra.

Man kan ytterligare förenkla rengöringen genom att spreja modulbalken med silikonolja eller formolja strax före gjutningen.

Modulbalken tål rengöring med högtrycksspruta om man undviker att spruta direkt mot elutrustningen och mot axelns lagerhus.

Modulbalken bör läggas på sidan så att undersidan och axeln kan rengöras.

Noggrann rengöring omedelbart efter användningen är av största vikt för att få långvarig och säker funktion.

UNDERHÅLL

Lagren är livstidsmorda och ska inte eftersmörjas.

Kontrollera före varje ihopsättning att gummikorsen (5) i axelkopplingarna är hela. Byt vid behov ut dem.

Kontrollera att drivremmen har rätt spänning genom att trycka på den mitt emellan remskivorna. Vid ett tryck av 70 N (7 kp) skall den sjunka in ungefär 1 cm. Remmen kan efterspännas med ställskruven (22), se bild 10.

CLEANING

All surfaces except the T-profiles are powder-lacquered or galvanized in order to facilitate cleaning.

In order to further simplify the cleaning, the screed may be sprayed with silicone oil or form oil before casting.

The screed can also be cleaned with a high pressure washer but the jet must not be directed on the electrical equipment or the bearing housing of the shaft.

Also clean the shaft but avoid flushing the bearings. Tilt it so the underside can be cleaned.

It is important to clean the machine carefully after each operation in order to ensure a long-lasting and safe function.

MAINTENANCE

The bearings are permanently lubricated and need not be after-greased.

Check before each assembly that the rubber crosses (5) in the shaft couplings are without damage. Replace, if necessary. Check that the drive belt has proper tensioning by pressing it in the middle of the belt pulleys. At a pressure of 70 N (7 kp) it should sink about 1 cm. The belt can be after-tensioned with the adjusting screws (22).

See illustration No. 10.

REINIGUNG

Alle Oberflächen, mit Ausnahme von den T-Profilen die gegen den Beton liegen, sind pulverlackiert oder verzinkt und dadurch ziemlich leicht zu reinigen.

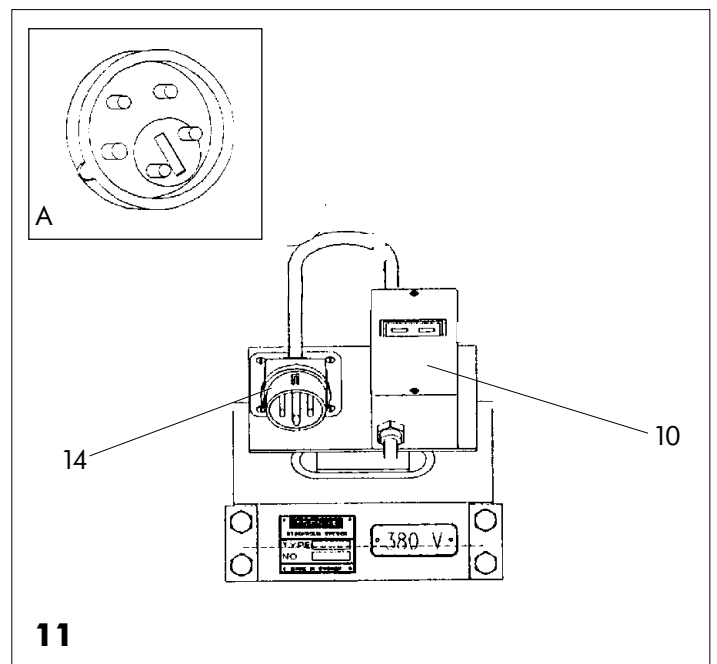
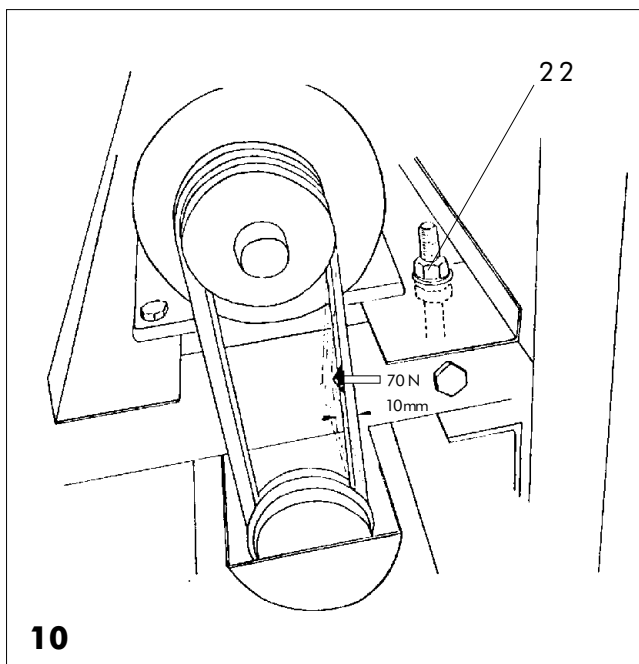
Zur Vereinfachung der Reinigung kann der Betonflächenfertiger mit Silikonöl oder Schalungsöl kurz vor dem Betonieren gesprüht werden. Die Maschine kann mit einem Hochdruckreiniger gespült werden. Der Wasserstrahl darf aber nicht direkt auf die elektrische Ausrüstung und gegen das Lagergehäuse der Welle gerichtet werden. Den Fertiger auf die Seite legen damit die Unterkante und die Welle gereinigt werden.

Eine sorgfältige Reinigung ist von grösster Bedeutung für die Lebensdauer und Funktion des Modulfertigers.

WARTUNG

Die Lager sind dauergeschmiert und brauchen nicht nachgeschmiert werden. Es muss vor jeder Montage kontrolliert werden, dass die Gummikreuze (5) in den Wellenkupplungen in Ordnung sind. Bei Bedarf austauschen.

Die Spannung der Keilriemen durch Drücken in der Mitte, zwischen der Riemenscheiben, prüfen. Bei einem Druck von 70 N/(7kp) darf er zirka 1 cm sinken. Der Riemen kann mit den Stellschrauben (22) Bild 10 nachgespannt werden.



Tremix Modulbalk med bensinmotor/Flex Screed with petrol engine/ Betonflächenfertiger mit Benzinantrieb SVE

ARBETSSÄTT

Det rekommenderas att rotationsriktningen väljes så att balken av vibrationerna tenderar att röra sig bakåt, dvs mot arbetsriktningen och att man sedan drar den framåt med hjälp av vinscharna. Detta minskar den s.k. pumpningseffekten dvs att betong väljer upp bakom balken.

Rotationsriktningen för vibratoren kan väljas med hjälp av fasvärdaren som är inbyggd i apparatintaget (14).

(A). Stick in en skruvmejsel i spåret, tryck inåt och vrid ett halvt varv.

Kontrollera under gjutningen och vid varje omflyttning att uppspänningen är riktig. Spänn upp vid behov.

Se bild 11 sid 10.

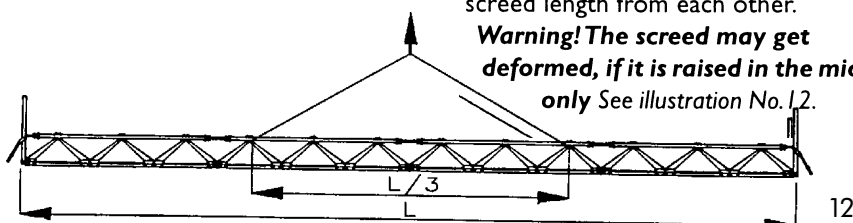
PROBLEM

Vid vissa längder kan balkens egensvängningsfrekvens samverka med vibrationerna på ett ogynnsamt sätt så att den ena änden vill gå bakåt och den andra framåt. Detta kan undvikas genom att vibrators varvtal ändras något. Motor och drivaxel har remskivor med tre olika steg. Genom att flytta remmen mellan de olika stegen ändras varvtalet lite upp eller ner och den ogynnsamma samverkan mellan vibratoren och egensvängningen bryts. Lossa ställskruven (22) och tryck motorn nedåt så att remmen kan flyttas över till ett annat spår. Det är inte möjligt att förutsäga vilket spår, man måste prova sig fram. Spänn sedan åter remmen enligt bild 10 sid 10.

KRANLYFT

Vid större längder (> 10 m) är det viktigt att lyftstroppar användes och att de kopplas med minst 1/3 av balklängden mellan lyftpunkterna. Se bild 12.

OBS att lyfta enbart på mitten medför risk för deformation. OBS



WAY OF WORKING

It is advisable to choose the direction of rotation so that the screed tends to move backwards on its own i.e. towards the working direction and you then pull it forwards with the winches. This reduces the so-called pumping effect i.e. that concrete will ooze behind the screed.

Choose the direction of rotation for the vibrator with the phase selector which is enclosed in the appliance inlet (14) (A). Put a screw driver in the slot, press inwards and turn a half turn.

Check during casting and after each relocation that the tensioning is correct. Retension if necessary.

See illustration No. 11, page 10.

PROBLEM

At certain lengths the self-oscillation frequency of the screed may together with the vibrations have an unfavourable effect so that one screed end tends to run forward and the other backward. This can be rectified by selecting a higher or lower number of revolutions for the vibrator. The motor and the drive shaft have belt pulleys with three different steps. By moving the pulleys between the different steps, the number of revolutions can be increased or reduced and therethrough the unfavourable, combined effect between the vibrator and the self-oscillation can be avoided.

Unscrew the adjusting screw (22) and press the motor downwards so that the belt can be moved to another slot. It is not possible to foresee in which slot it should be moved, this has to be tried out. Thereafter tension the belt again according to illustration No. 10, page 10.

LIFTING BY CRANE

At greater lengths (> 10 m) it is important to use lifting straps. The strap ends are fixed at a distance of about 1/3 of the screed length from each other.

Warning! The screed may get deformed, if it is raised in the middle only See illustration No. 12.

ARBEITSBESCHREIBUNG

Es ist empfohlen, die Drehrichtung so zu wählen, dass der Betonflächenfertiger aufgrund der Vibrationen eine Neigung zur Rückwärtsbewegung hat, d.h. gegen die Arbeitsrichtung. Dann wird die Maschine vorwärts mit den Winden gezogen. Dies wird den sogenannten Pumpeneffekt reduzieren d.h. dass Beton hinten dem Rahmen hervorquellen kann. Die Drehrichtung des Vibrators kann mit dem im Anbaugerätestecker (14) (Bild A) eingebauten Phasenwender gewählt werden. Einen Schraubenzieher in die Spur stecken, nach innen drücken und eine halbe Tour drehen.

Kontrolle während der Betonage, und nach jedem Umsetzen die Massgenauigkeit überprüfen und eventuell nachspannen.

Siehe Bild 11 Seite 10.

PROBLEME

Bei gewissen Längen kann die Eigenschwingungsfrequenz des Rahmens zusammen mit den Vibrationen einen ungünstigen Effekt erzeugen z.B. dass ein Ende rückwärts und das andere vorwärts fahren will. Dies kann jedoch durch eine Änderung der Drehzahl des Vibrators verhindert werden.

Der Motor und die Antriebswelle haben Riemenscheiben mit drei verschiedenen Stufen. Durch eine Umstellung der Riemenscheiben zwischen den verschiedenen Stufen kann die Drehzahl geändert werden. Dadurch wird die ungünstige Wirkung zwischen dem Vibrator und den Eigenschwingungen verhindert.

Die Stellschraube (22) lockern und den Motor nach unten drücken, damit der Riemen in eine andere Spur verstellt wird. Es ist nicht möglich zu sagen in welcher Spur der Riemen laufen muss, es muss erprobt werden. Danach wird der Riemen wieder laut Siehe Bild 10 Seite 10.

KRANHEBUNG

Bei grösseren Maschinenlängen (> 10 m) ist es wichtig Hebestropfs zu verwenden. Diese werden so gekuppelt, dass der Abstand zwischen den Hebestropfen mindestens 1/3 der Rahmenlänge sein wird.

VIKTIGT!

Ovanstående information är endast en generell beskrivning och utgör ingen garanti av något slag.

IMPORTANT!

The above information is a general description only, is not guaranteed and contains no warranties of any kind.

WICHTIG!

Die oben angegebene Information ist nur eine allgemeine Beschreibung, aus der keinerlei Garantieansprüche abgeleitet werden können.

