

Station 10
Stator drehen
und auf WT auflegen

Station 11
Stator wenden
AS-Schild aufdrücken
Schrauben einführen
FTE-Motor (BMW) von
Hand um 180° drehen

Station 12
Motor verschrauben

Station 13
Wellenzapfen-Überstände
prüfen

Station 14
Encoder-Montage

Station 15
Encoder-Montage

Station 16
Motor einlaufen

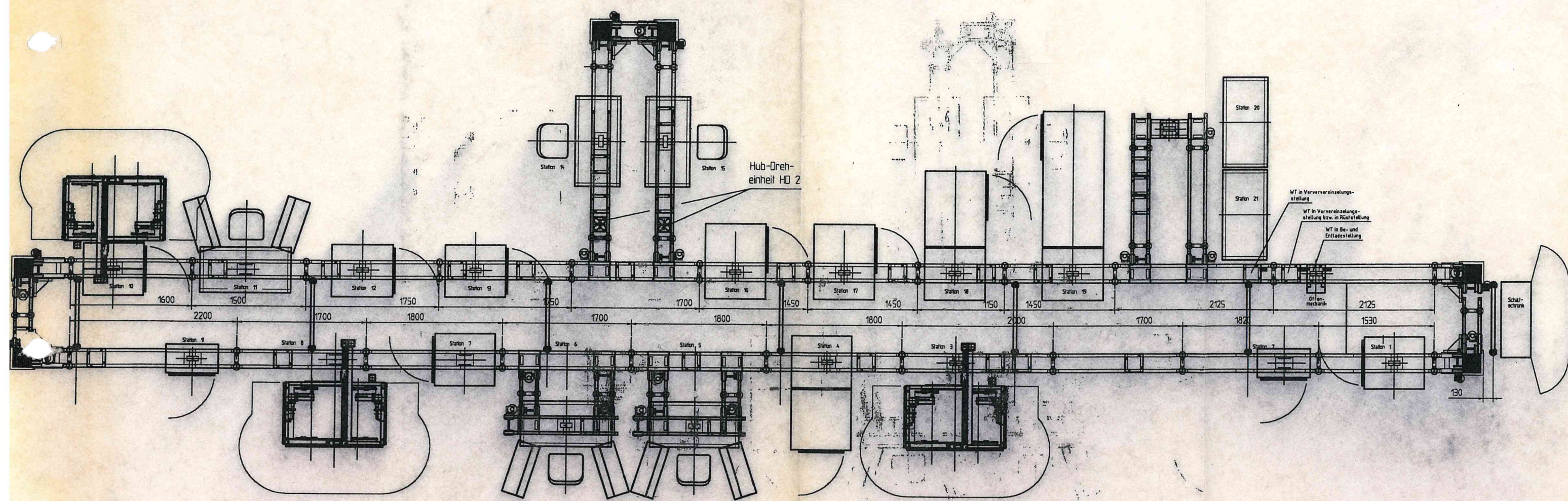
Station 17
Motor-Endprüfung

Station 18
Motor beschriften
Typenschild geklebt

Station 19
Motor beschriften
mit Laser
(Option)

Station 20
nig-Teile-Puffer

Station 21
Motor-Verpackung
BS-Flansch und Bürsten-
system auflegen



Station 9
Kohlen vorfahren
3 Stellungen rasierbar

Station 8
Rotor in BS-Flansch
einpressen

Station 7
Kohlen-Stellung prüfen

Station 6
Motorkabel anlöten
Motor kontaktieren

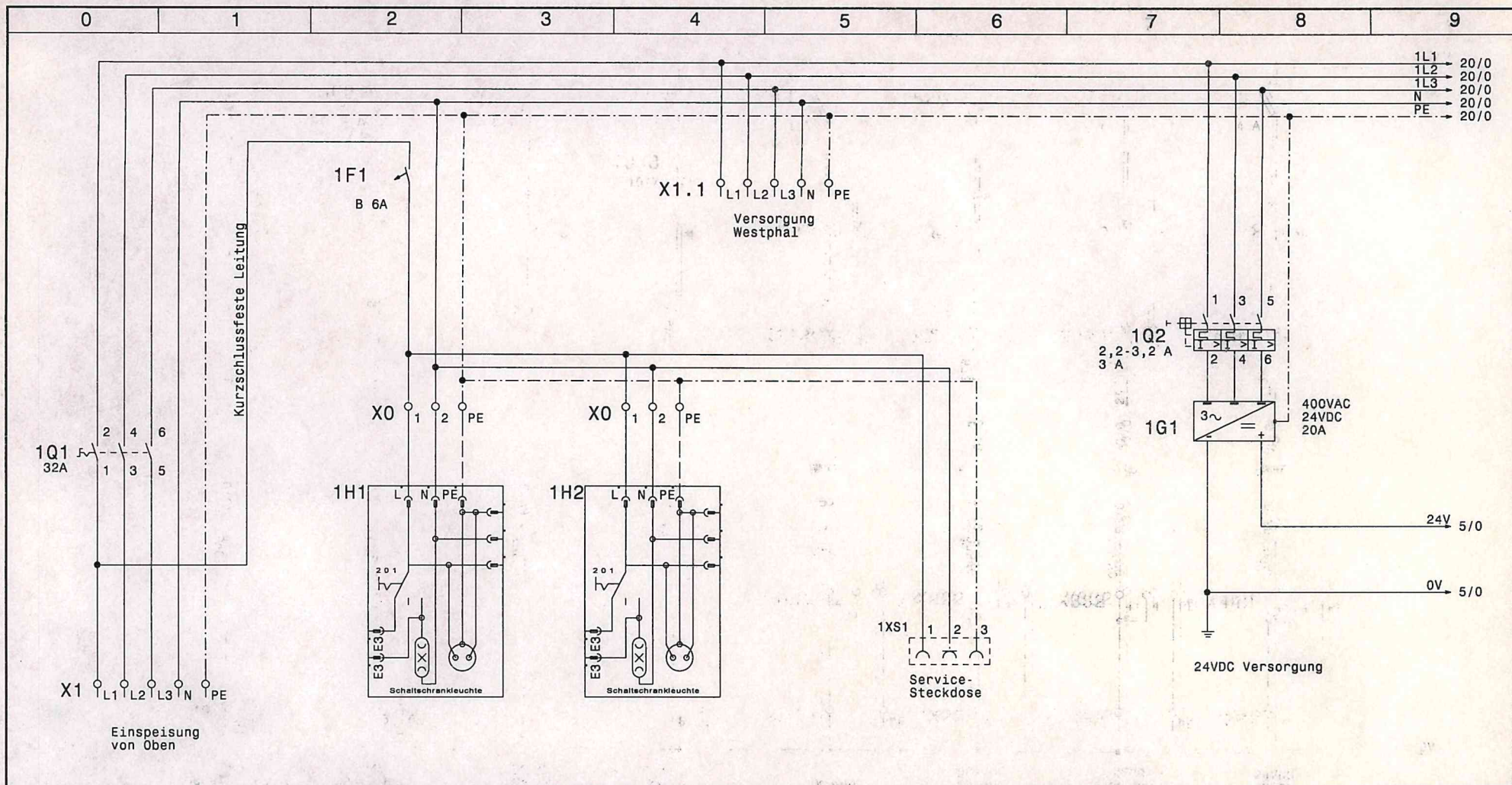
Station 5
Motorkabel anlöten
Motor kontaktieren

Station 4
Sinteringring fetten
und einpressen

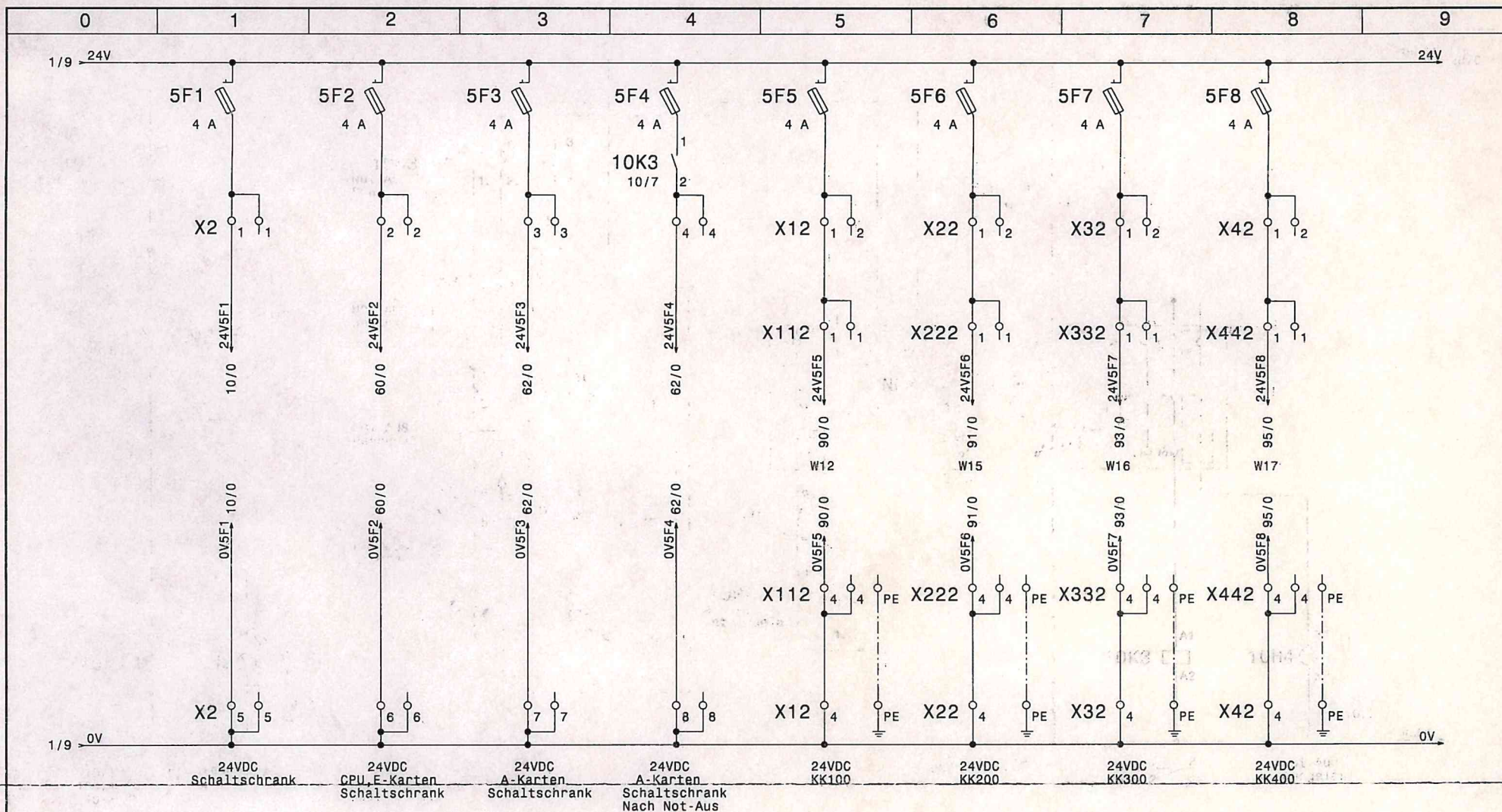
Station 3
AS-Flansch einlegen

Station 2
Kohlen-Stellung
prüfen

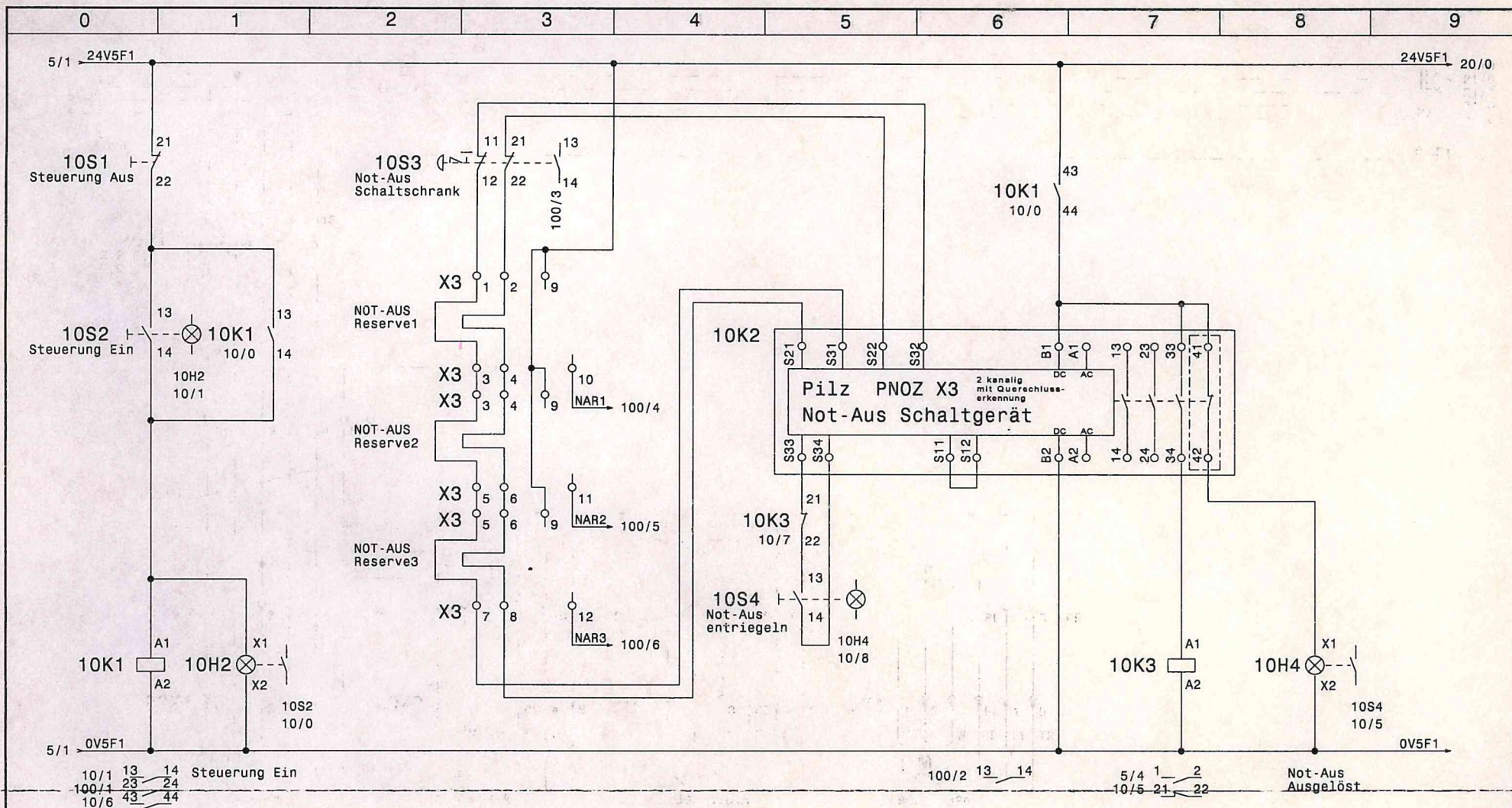
Station 1
BS-Flansch
verstemmen



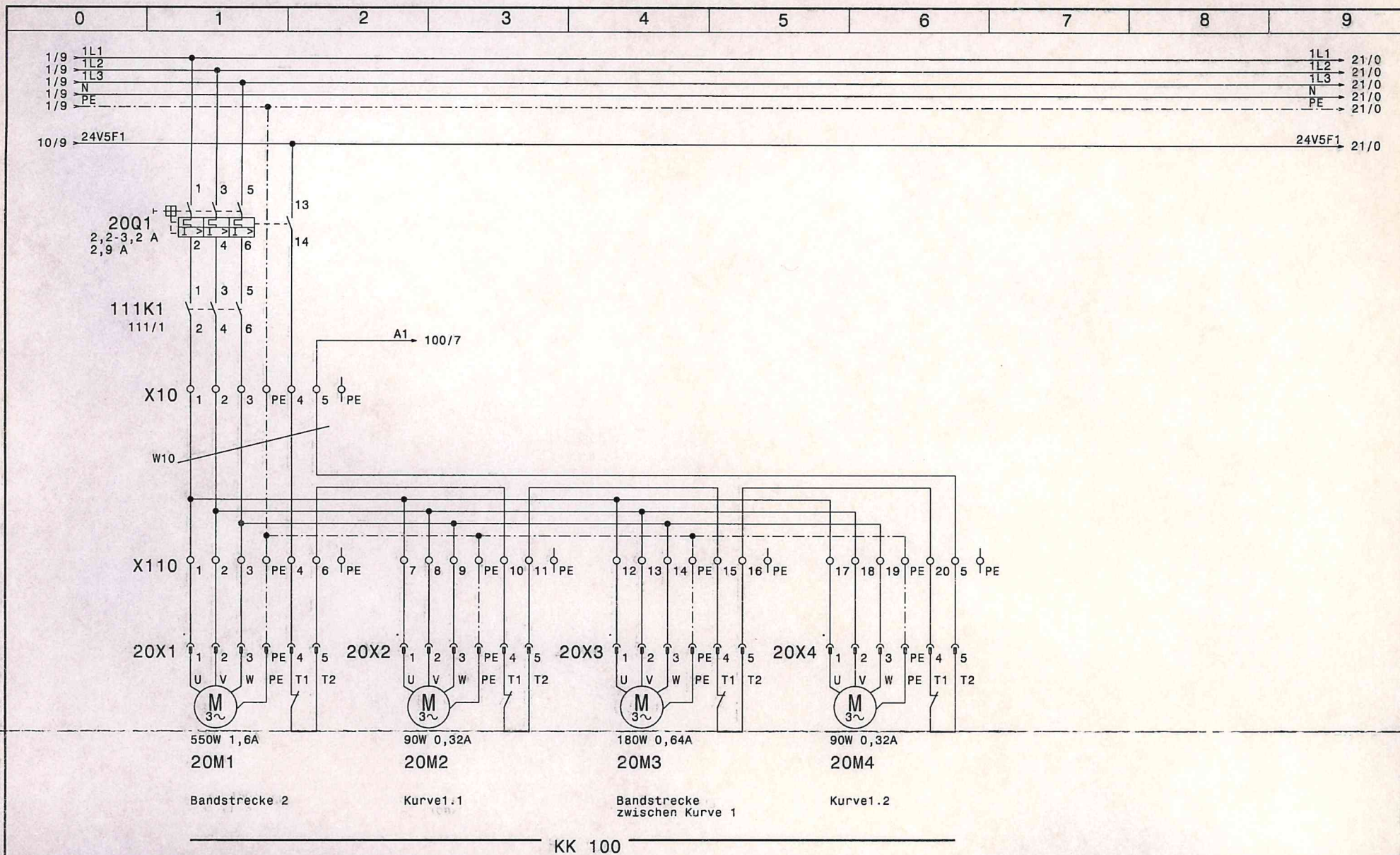
				Datum	06.03.01	Motor-Montagelinie		GEFEG	Handke Industrietechnik	Einspeisung		=
				Bearb.	Gernard							+
				Gepr.								
Zust.	Änderung	Datum	Name	Norm		Urspr. WSCAD 4.1	Ers.f	Ers.d		Zeichnungsnr.: P000900	Blatt 1 von 954 Bl.	



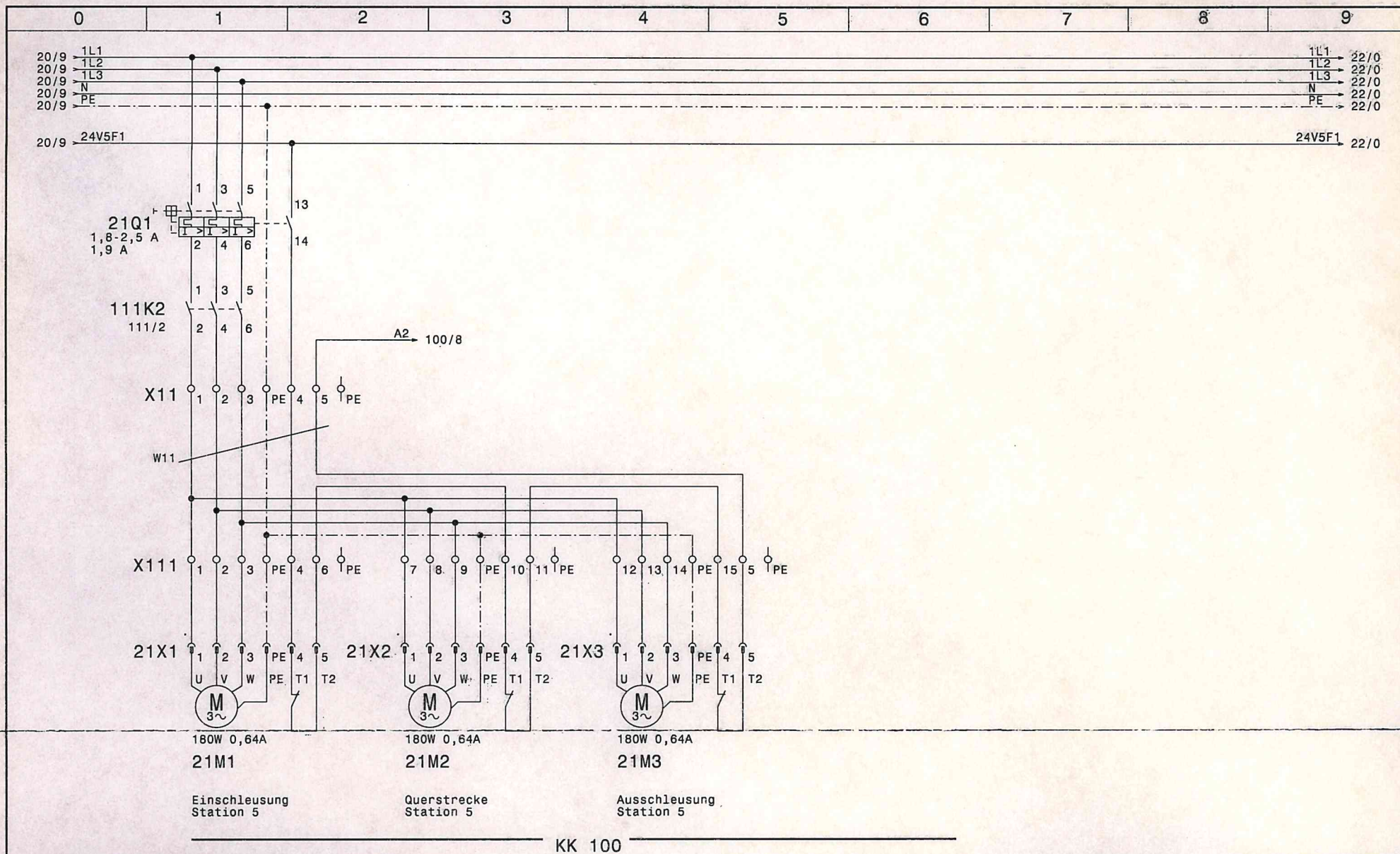
				Datum	15.02.01	Motor-Montagelinie	GEFEG	Handke Industrietechnik	24VDC Versorgung	=	Blatt 5
				Bearb.	Gernard						
				Gepr.							
Zust.	Änderung	Datum	Name	Norm		Urspr. WSCAD 4.1	Ers.f	Ers.d		Zeichnungsnr.: P000900	von 954 Bl.



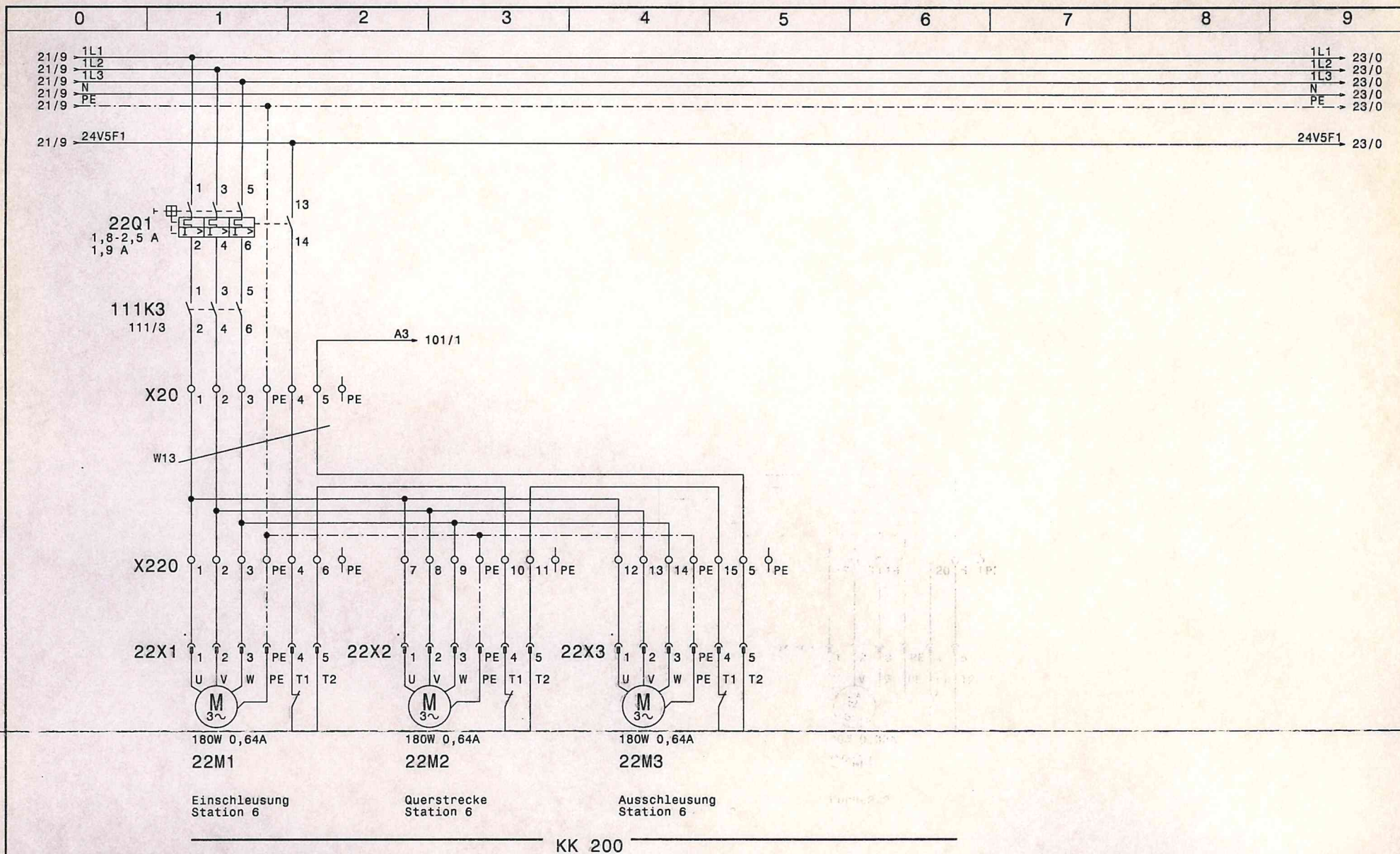
				Datum	15.02.01	Motor- Montagelinie	GEFEG	Handke Industrietechnik	Steuerung Ein/Aus		=
				Bearb.	Gernard				Not - Aus		+
				Gepr.							
Zust.	Änderung	Datum	Name	Norm		Urspr. WSCAD 4.1	Ers.f	Ers.d	Zeichnungsnr.: P000900		Blatt 10 von 954 Bl.



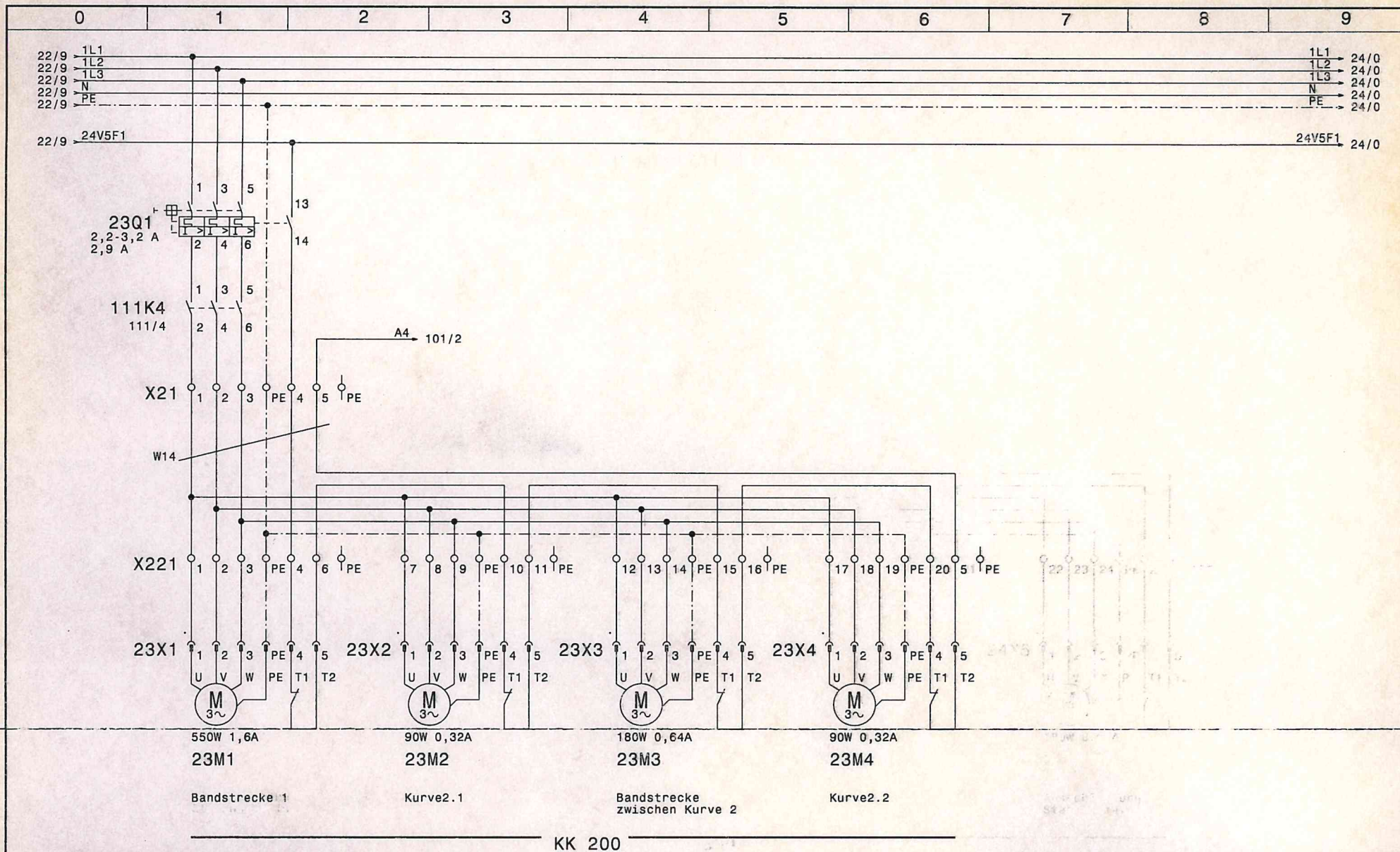
				Datum	15.02.01	Motor- Montagelinie	GEFEG	Handke Industrietechnik	Antriebe		=
				Bearb.	Gernard				Kurve 1 +Strecke 2		+
				Gepr.							
Zust.	Änderung	Datum	Name	Norm		Urspr. WSCAD 4.1	Ers.f	Ers.d		Zeichnungsnr.: P000900	Blatt 20 von 954 Bl.



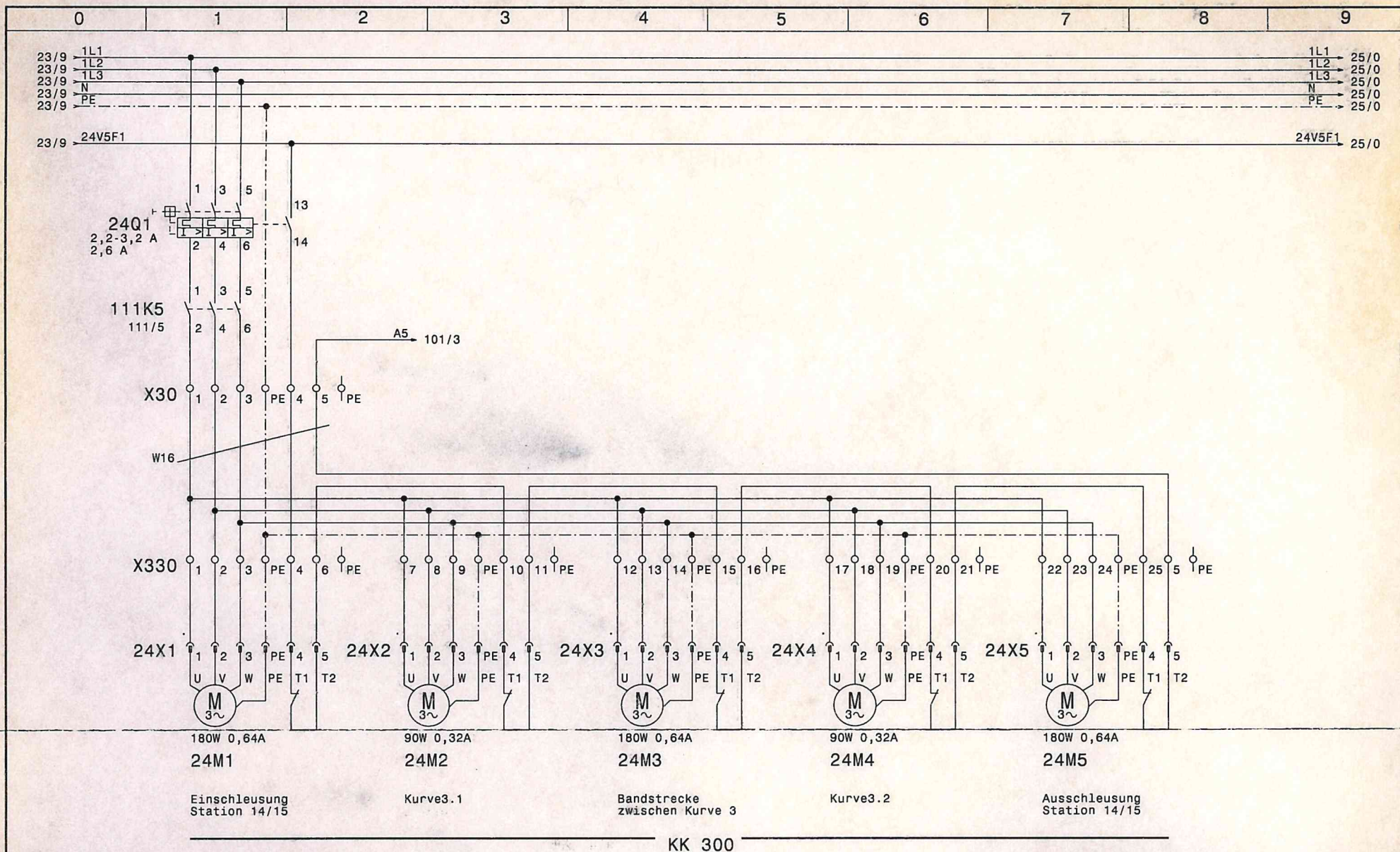
				Datum	15.02.01	Motor-Montagelinie		GEFEG	Handke Industrietechnik	Antriebe Station 5		=
				Bearb.	Gernard							+
				Gepr.								
Zust.	Änderung	Datum	Name	Norm		Urspr. WSCAD 4.1	Ers.f	Ers.d		Zeichnungsnr.: P000900	Blatt 21 von 954 Bl.	



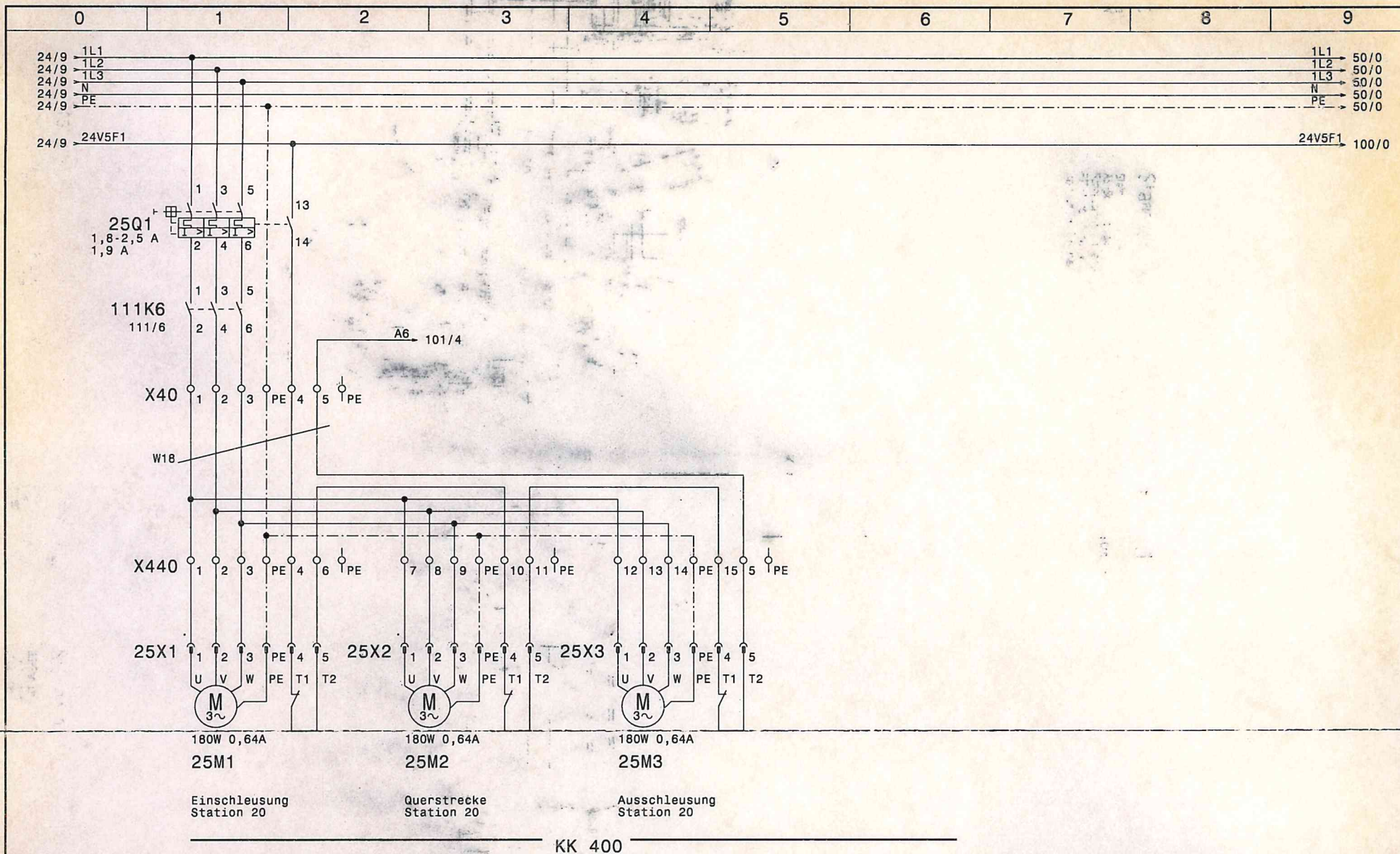
				Datum	15.02.01	Motor- Montagelinie	GEFEG	Handke Industrietechnik	Antriebe Station 6		=	
				Bearb.	Gernard							+
				Gepr.								
Zust.	Änderung	Datum	Name	Norm		Urspr. WSCAD 4.1	Ers.f	Ers.d		Zeichnungsnr.: P000900	Blatt 22 von 954 Bl.	



				Datum	15.02.01	Motor- Montagelinie			GEFEG	Handke Industrietechnik	Antriebe		=
				Bearb.	Gernard						Kurve 2 +Strecke 1		+
				Gepr.									
Zust.	Änderung	Datum	Name	Norm		Urspr. WSCAD 4.1	Ers.f	Ers.d			Zeichnungsnr.: P000900	Blatt 23 von 954 Bl.	



				Datum	15.02.01	Motor-Montagelinie		GEFEG		Handke Industrietechnik		Antriebe Station 14/15		
				Bearb.	Gernard									
				Gepr.		Urspr. WSCAD 4.1		Ers.d				Zeichnungsnr.: P000900	Blatt 24	
Zust.	Änderung	Datum	Name	Norm									von 954 Bl.	



				Datum	15.02.01	Motor- Montagelinie	GEFEG	Handke Industrietechnik	Antriebe Station 20		=
				Bearb.	Gernard						+
				Gepr.							
Zust.	Änderung	Datum	Name	Norm		Urspr. WSCAD 4.1	Ers.f	Ers.d	Zeichnungsnr.: P000900		Blatt 25 von 954 Bl.