

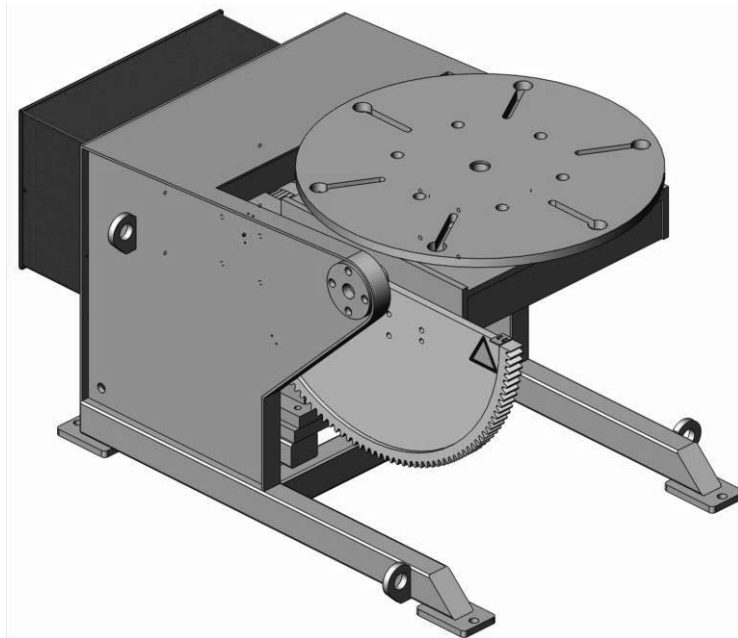
POSIMATIC

POSIMATIC PS08

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD DE EMPLEO Y DE MANTENIMIENTO

POSIMATIC PS08
POSIMATIC PS08 PLASMA

W000385392
95032111NG



EDICIÓN : ES
REVISIÓN : C
FECHA : 04-2019

Manual de instrucciones

REF : **8695 6645**

Manual original

LINCOLN[®]
ELECTRIC

El fabricante le agradece su confianza al comprar este equipo que le dará plena satisfacción si respeta sus instrucciones de uso y mantenimiento.

El diseño, las especificaciones de los componentes y la fabricación cumplen con las directivas europeas aplicables.

Le remitimos a la declaración CE adjunta si desea saber las directivas a las que este equipo está sometido.

El fabricante no se hace responsable de las asociaciones de elementos que no hayan sido realizadas por él mismo.

Para su seguridad, encontrará a continuación una lista no restrictiva de recomendaciones u obligaciones que constan, en su mayor parte, en el código del trabajo.

Finalmente, le rogamos informe a su proveedor de todo error que haya podido constatar en la redacción de estas instrucciones.

SUMARIO

A - IDENTIFICACION.....	1
B - CONSIGNAS DE SEGURIDAD	2
1 - RUIDO AÉREO	2
2 - CONSIGNAS PARTICULARES DE SEGURIDAD	2
3 - RECOMENDACIÓN IMPORTANTE	3
C - DESCRIPCIÓN.....	4
1 - DESCRIPCION	4
2 - DESCRIPCIÓN DETALLADA	8
D - MONTAJE INSTALACIÓN.....	14
1 - MANTENIMIENTO DEL POSIMATIC.....	14
2 - INSTALACIÓN	15
3 - FIJACIÓN DEL POSIMATIC	15
4 - CONEXIÓN ELÉCTRICA.....	15
5 - INSTALACIÓN	17
E - MANUAL DEL OPERADOR	18
1 - BOTONES DE CONTROL EN EL CUADRO.....	18
F - MANTENIMIENTO	20
1 - MANTENIMIENTO	20
2 - REPARACIÓN.....	24
3 - PIEZAS DE REPUESTO.....	27
NOTAS PERSONALES	32

INFORMACIONES

INDICADORES Y MANOMETROS

Los aparatos de medida o indicadores de tensión, intensidad, velocidad, presión, etc., que sean análogos o numéricos deben considerarse como indicadores.

Para las instrucciones de funcionamiento, los reglajes, las reparaciones y las piezas de recambio, remitirse al manual de instrucciones de seguridad de empleo y de entretenimiento específico.

REVISIÓN

REVISIÓN B

11/17

DESIGNACIÓN	PÁGINA
Actualización	E-18 ; D-17

REVISIÓN C

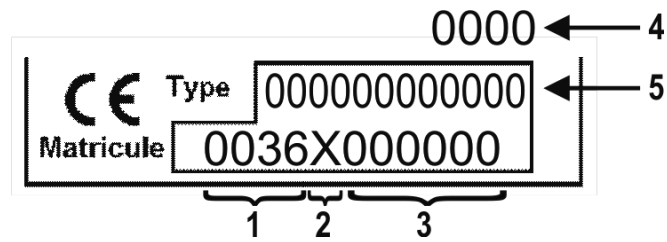
04/19

DESIGNACIÓN	PÁGINA
Cambio del logo	

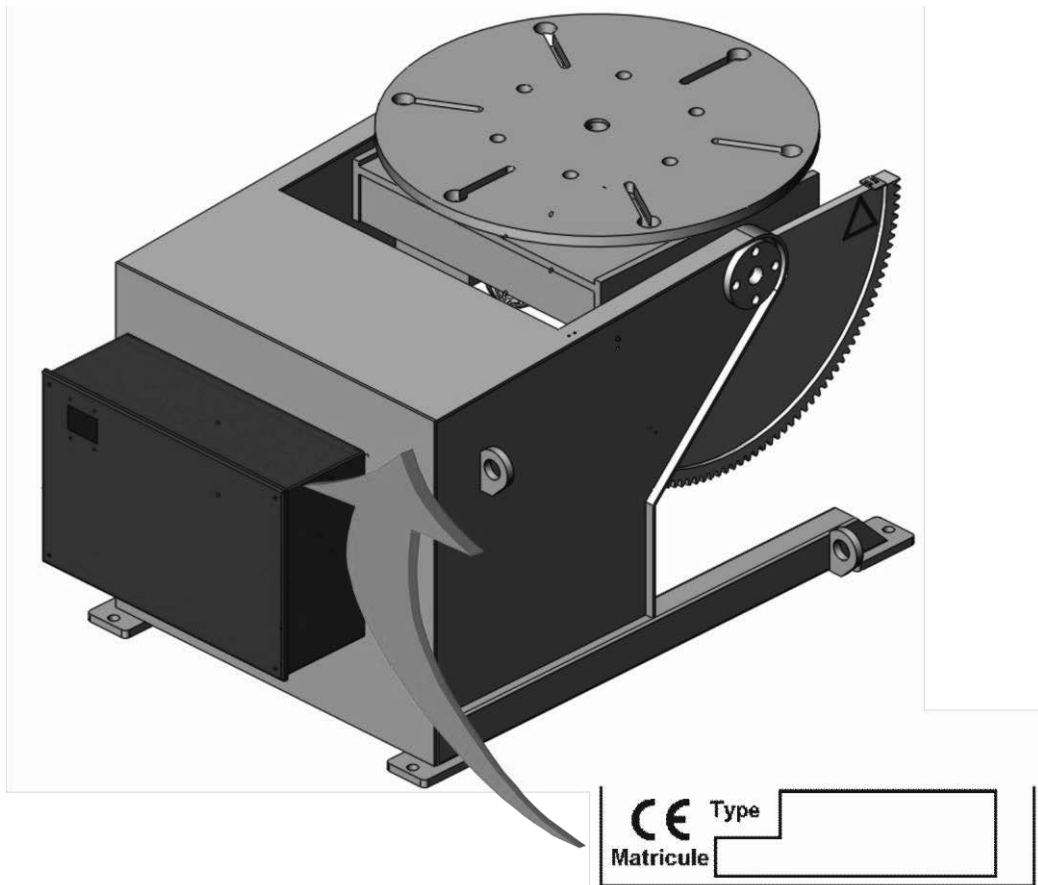
A - IDENTIFICACION

Por favor anote el número de su aparato en el cuadro que sigue.

Indíquenos estas informaciones en cualquier correspondencia.

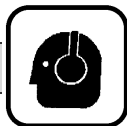


1	Código del taller de fabricación	4	Año de fabricación
2	Código del año de fabricación	5	Tipo de producto
3	Nº de serie del producto		



B - CONSIGNAS DE SEGURIDAD

Para las consignas generales sobre seguridad lea el manual que se entrega junto con el equipo.



1 - RUIDO AÉREO

Remitirse al manual que se entrega junto con el equipo «8695 7051».

2 - CONSIGNAS PARTICULARES DE SEGURIDAD



El posicionador debe colocarse en un suelo plano lo bastante resistente. En caso necesario, calar y anclar el aparato al suelo mediante tacos. Las patas ya llevan agujeros previstos para este fin.



Verificar que las cubiertas de protección de los componentes eléctricos y mecánicos están colocadas y atornilladas antes de poner el aparato en marcha.
Sólo las personas autorizadas tienen acceso a los cuadros eléctricos. Prever un sistema de bloqueo de los accesos.



Comprobar el buen estado de los conductores de alimentación y de los mandos del aparato.



Hacer una prueba en vacío del movimiento de rotación y asegurarse de que los aparatos de seguridad funcionan correctamente: en especial, los finales de carrera.



No sobrepasar los pares de inclinación y de rotación que condicionan la carga máxima admisible (ver tablas en el aparato)



No dejar caer las cargas de forma brusca sobre el aparato.



Asegurarse de que las piezas estén bien sujetas en la bandeja del posicionador.



El posicionador equipado con su carga, sea cual sea su posición de inclinación y de rotación, se sitúa en una zona de trabajo que debe aumentarse en un perímetro de seguridad de 800 mm. Esta zona debe estar libre de obstáculos (pared, vigas, herramientas,...) que pudieran entorpecer los movimientos del posicionador y su carga, así como el libre desplazamiento del operario.



No usar nunca la bandeja del posicionador como mesa de calderería, ni precalentar las piezas sin tomar precauciones básicas.



En caso de uso para operación de soldadura, asegurarse de que la masa del generador esté bien conectada a la pieza antes de iniciar el procedimiento.



La máquina no debe modificarse bajo ningún concepto. El posicionador **no es** un medio de anclaje para un medio de mantenimiento.



Llevar equipos de protección personal (EPP) es **obligatorio**. Ni ropa holgada ni cabello suelto.



Limpiar periódicamente la zona de trabajo.



El **mantenimiento** debe hacerse **sin corriente**. Desconectar y bloquear con candado todas las fuentes de corriente es **obligatorio**.

3 - RECOMENDACIÓN IMPORTANTE



A la puesta en servicio o durante un cambio de conexión, existe una posibilidad entre dos de que la conexión de las fases se invierta, lo que provoca que los finales de carrera de inclinación se vuelvan inoperativos y que existan graves riesgos de deterioro (ver página D-17).

C - DESCRIPCIÓN

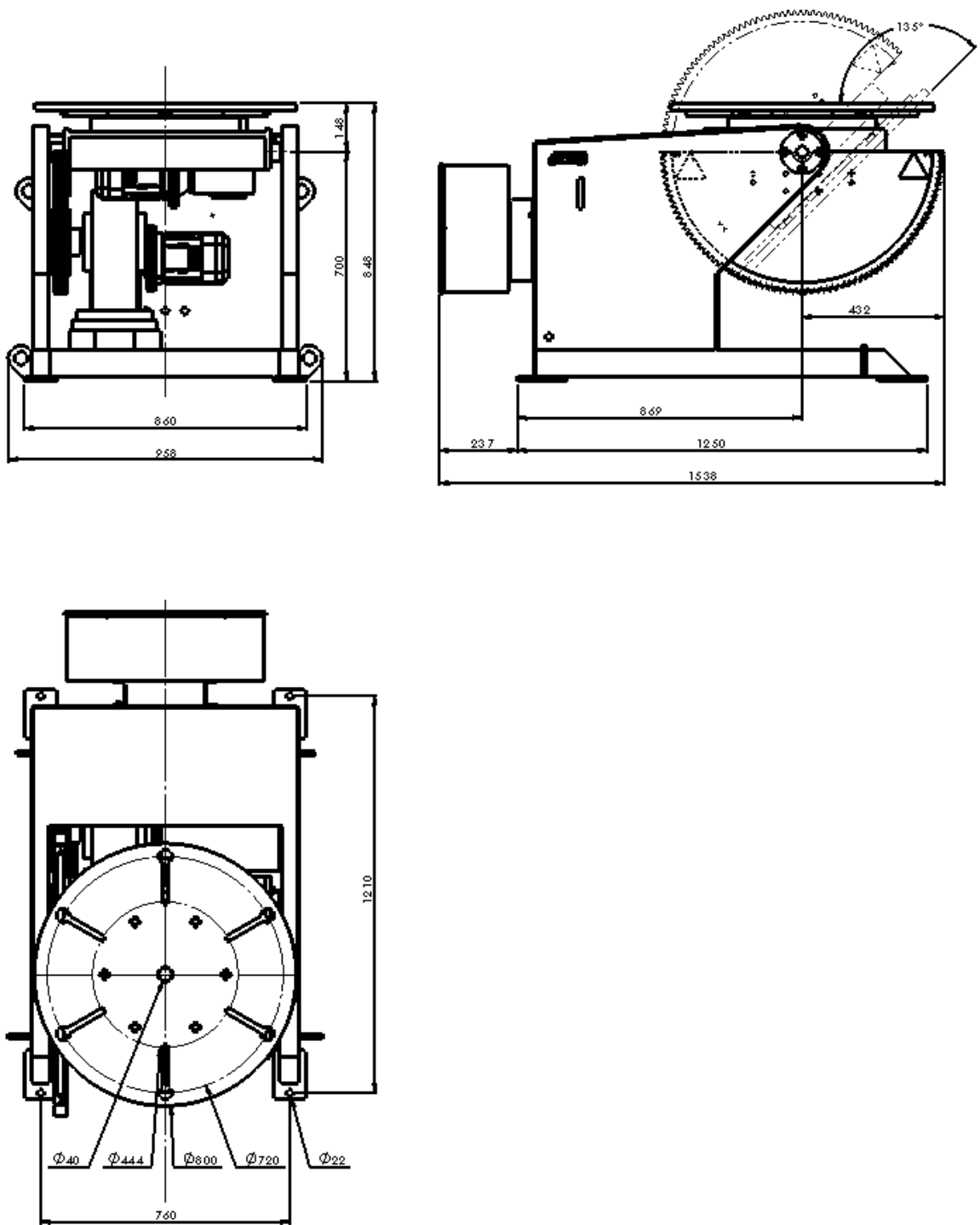
1 - DESCRIPCION

- El **POSIMATIC PS08** es un aparato que permite posicionar piezas de formas variadas para facilitar al máximo la ejecución de operaciones como soldadura, oxicorte, recarga, metalizado, etc... al presentar la línea de trabajo en la mejor posición.

a) Características principales

	POSIMATIC PS08	POSIMATIC PS08 PLASMA
Carga en cualquier posición (Kg)	800	800
Par máximo de inclinación (m.kg)	280	280
Tiempo de inclinación para 135° (s)	58	58
Ángulo de inclinación de la mesa (°)	135	135
Distancia eje de inclinación/bandeja (mm)	148	148
Velocidad de rotación mínima (rpm)	0.16	0.08
Velocidad de rotación máxima (rpm)	2.4	2.4
Precisión (%)	5	1
Diámetro de la bandeja (mm)	800	800
Peso total (Kg)	1100	1100
Potencia (en KvA)	2.5	2.5
Corriente máxima absorbida (A)	3.6	3.6
Toma de masa (A al 100 %)	500	500

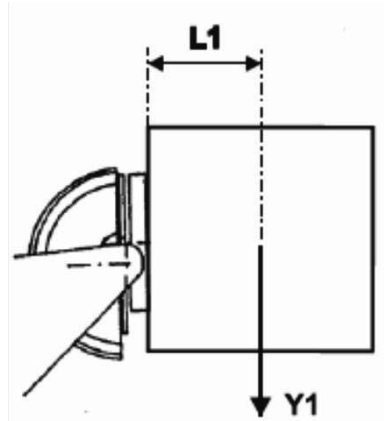
b) Dimensiones y volumen



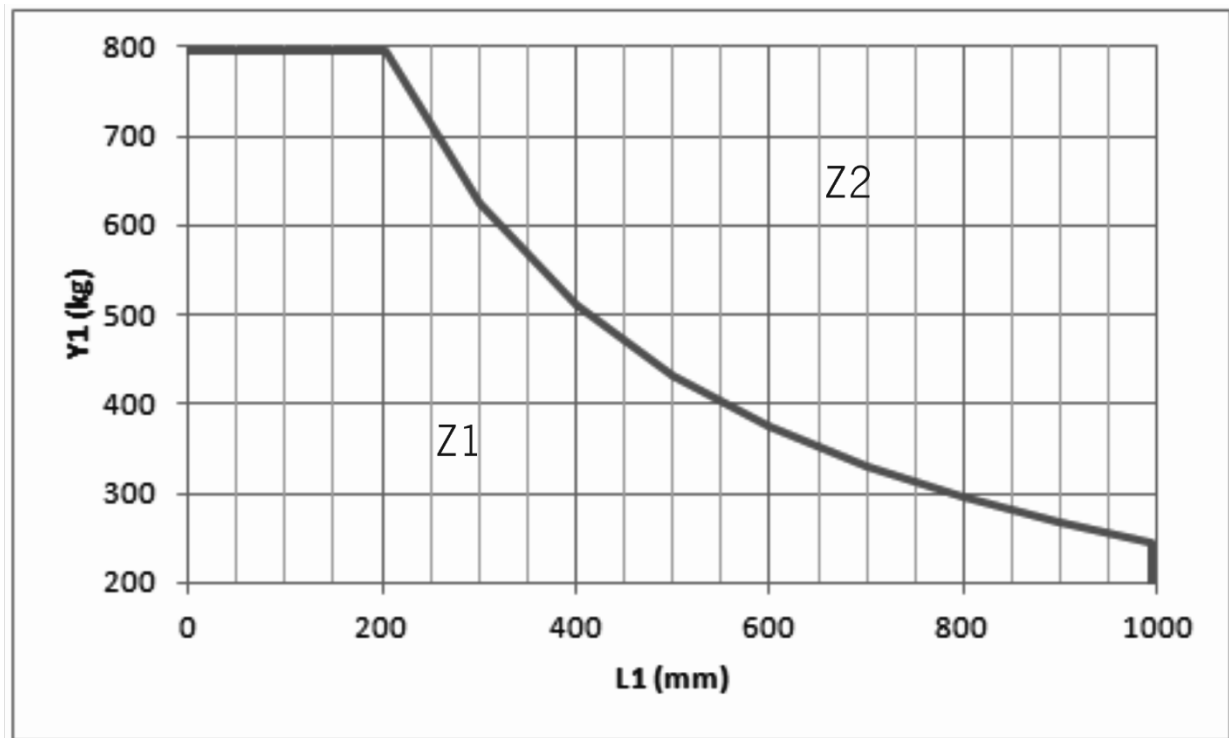
POSIMATIC PS08

c) Esquema del par de inclinación

Carga admisible en kg (**Y1**) en función de la distancia en mm (**L1**) del centro de gravedad de la pieza en relación a la superficie de la bandeja.



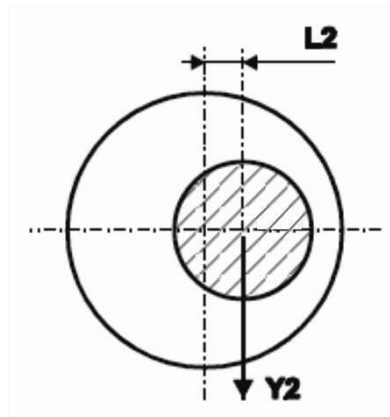
$$Y1 = \frac{280000}{L1 + 148}$$



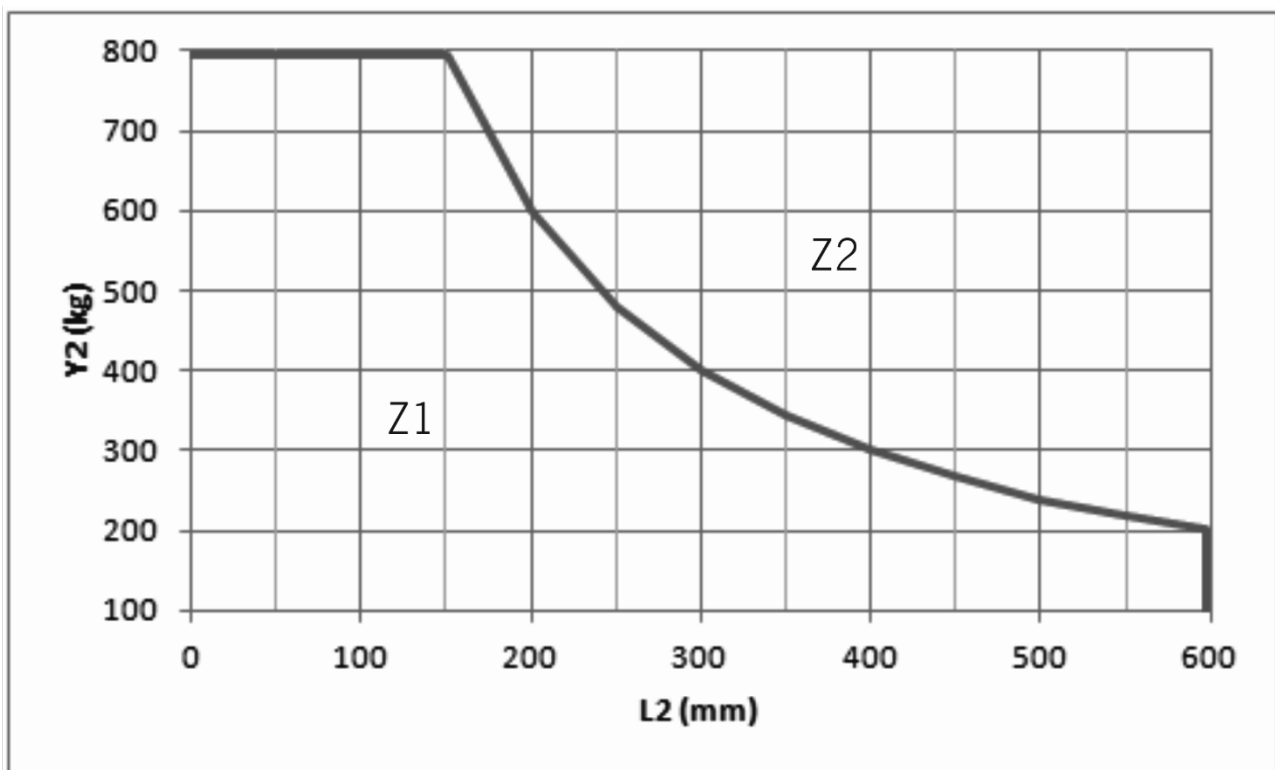
- Z1** Zona autorizada
- Z2** Zona prohibida (bandeja vertical)
- Y1** Carga en kg
- L1** Distancia carga/bandeja en mm

d) Esquema del par de rotación

Carga admisible en kg (**Y2**) en función de la distancia en mm (**L2**) del centro de gravedad al eje de rotación.



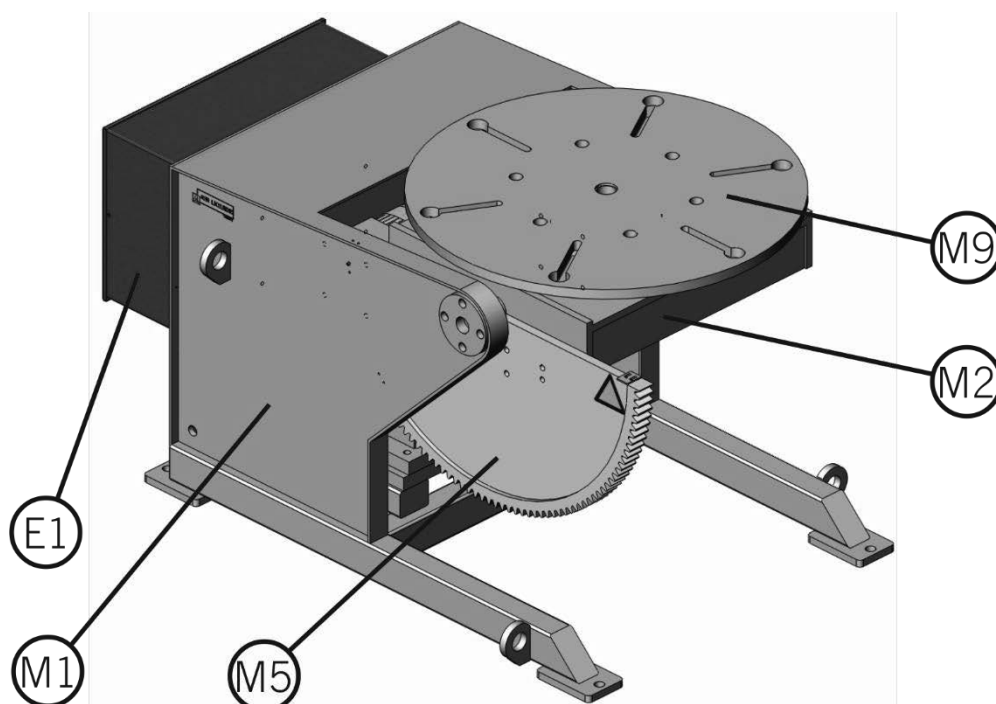
$$Y2 = \frac{120000}{L2}$$



- Z1** Zona autorizada
- Z2** Zona prohibida (bandeja vertical)
- Y2** Carga en kg
- L2** Excentricidad de la carga en mm

2 - DESCRIPCIÓN DETALLADA

a) Aspecto general



M1 Bastidor fijo

M2 Chasis inclinable

M5 Rueda dentada

M9 Bandeja giratoria

E1 Cuadro eléctrico

El **POSIMATIC PS08** consta de un bastidor fijo (**M1**) en el que se articula un chasis inclinable (**M2**) que soporta una bandeja giratoria (**M9**).

El bastidor fijo (**M1**) también soporta:

- el reductor (**M3**) de inclinación.
- el cuadro eléctrico (**E1**).

El chasis inclinable (**M2**) soporta:

- la rueda dentada (**M5**) de inclinación.
- La bandeja giratoria (**M9**) y la corona dentada (**M8**) de rotación.
- El reductor (**M6**) de rotación.

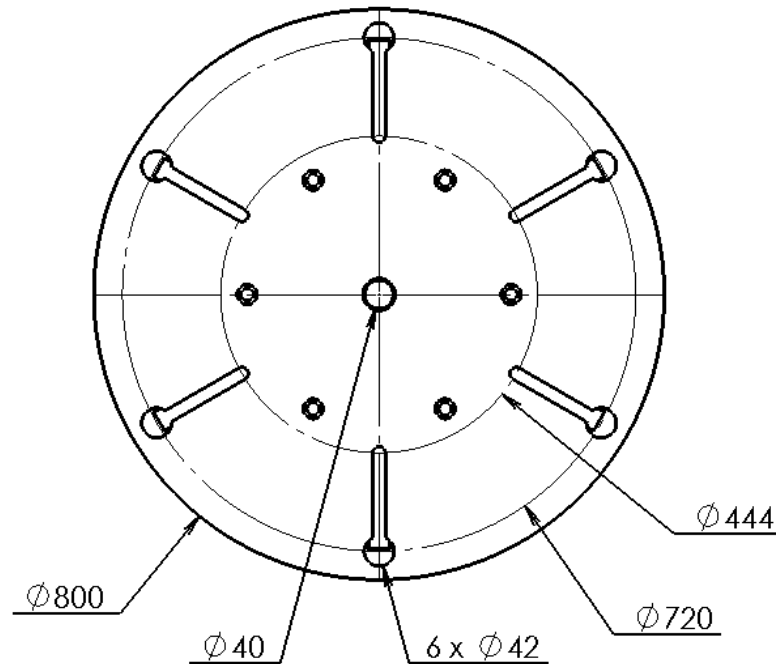
Un mando con botones (**E2**) y un pedal (**E3**) permiten controlar a distancia los movimientos de rotación e inclinación.

b) La bandeja (M9)

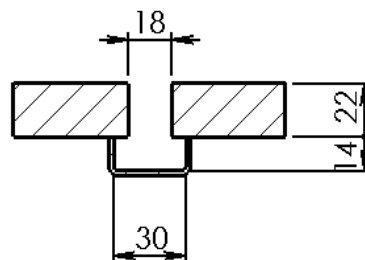
La mesa de trabajo o bandeja (**M9**), formada por una chapa metálica robusta, permite fijar fácilmente las piezas.

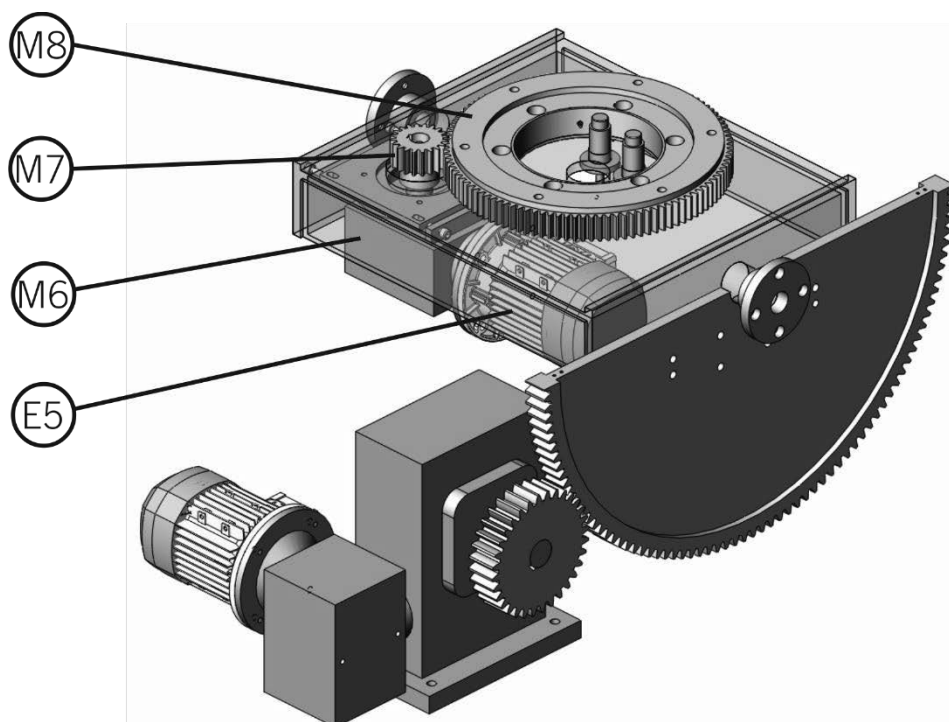
Hay ranuras previstas para albergar los tornillos o listones de manera que no puedan salirse por accidente de su alojamiento.

El orificio central $\text{Ø}40$ está prolongado por un tubo que atraviesa el chasis inclinable (**M2**). Permite la alimentación de gas anverso para aplicaciones de soldadura, por ejemplo.



Sección de las ranuras

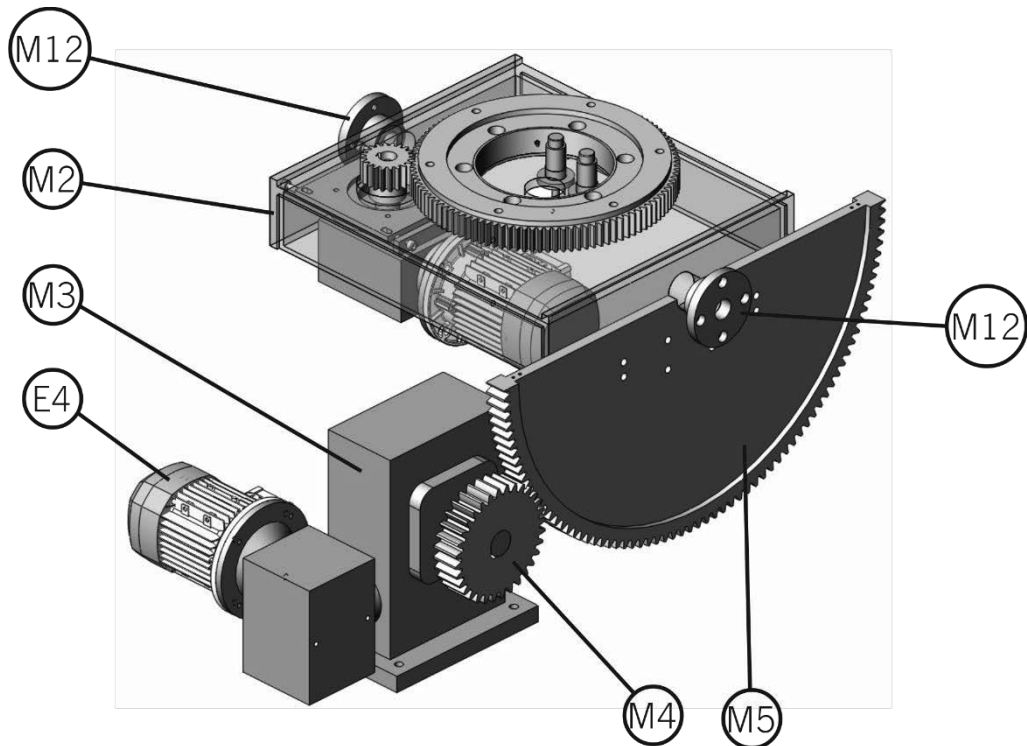


c) Los componentes de rotación

- E5** Motor
- M6** Reductor
- M7** Piñón
- M8** Corona dentada

El motorreductor de rueda y tornillo sin fin (**E5-M6**) acciona el movimiento de rotación de la corona dentada (**M8**) mediante el piñón de ataque (**M7**).

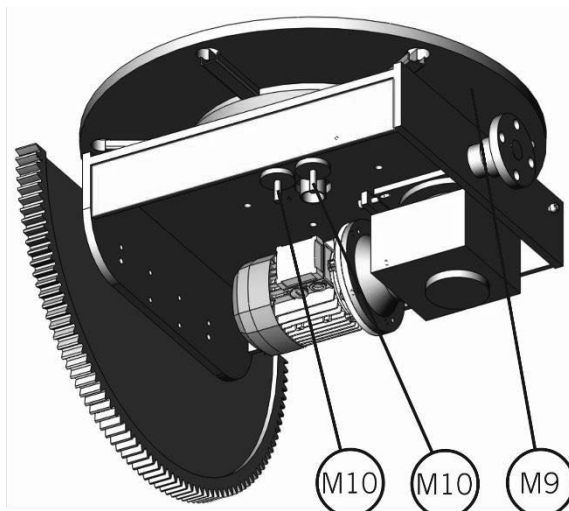
La variación de velocidad se obtiene mediante un potenciómetro fijado en el mando con botones. Un cuadrante graduado permite saber la velocidad.

d) Los componentes de inclinación

E4	Motor
M2	Chasis inclinable
M3	Reductor
M4	Piñón
M5	Rueda dentada
M12	Palier

El motorreductor (**E4-M3**) acciona el movimiento de la rueda dentada (**M5**) mediante el piñón de ataque (**M4**).

El chasis inclinable (**M2**), provisto de ejes horizontales, pivota sobre dos palieres (**M12**) equipados con anillas y fijados al bastidor (**M1**). Recibe la parte fija de la corona de giro (**M8**).

e) La toma de masa

M9 Bandeja giratoria

M10 Toma de masa

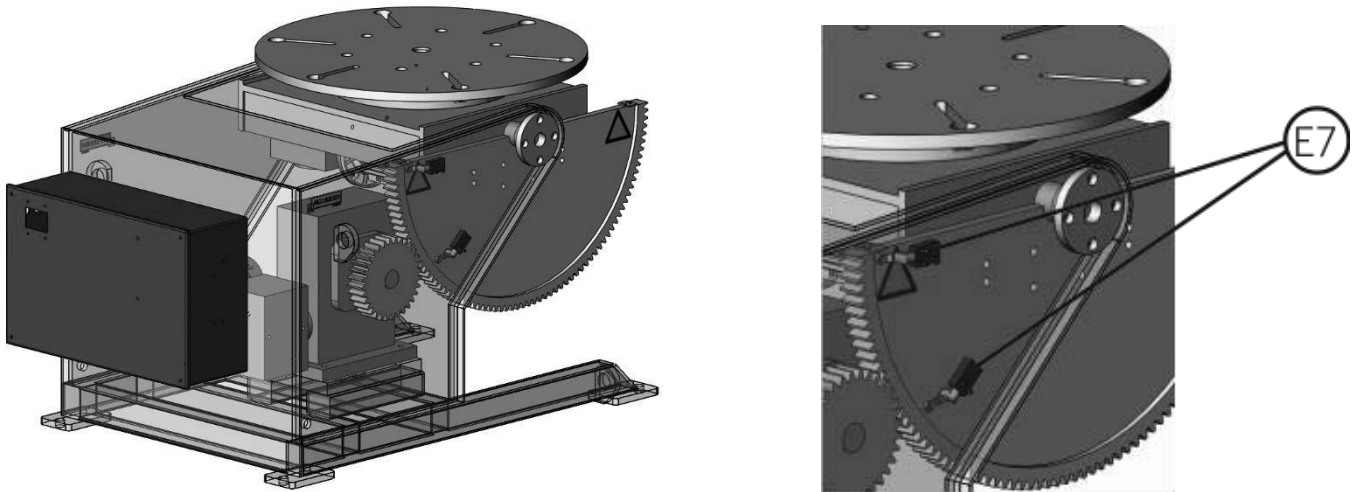
Dos tomas de masa (**M10**) equipan el **POSIMATIC PS08**. Constan de un patín conductor que se apoya en la bandeja (**M9**) mediante un resorte.

Sirven para conectar el generador en las aplicaciones de soldadura. Su capacidad (500 A al 100 %) permite el uso de una gran mayoría de procedimientos. No obstante, no están adaptadas para el arco sumergido, que requiere una capacidad superior.

Para evitar los riesgos de sobrecalentamiento, es importante verificar que la sección de los cables utilizados sea compatible con la intensidad transportada y su factor de marcha.

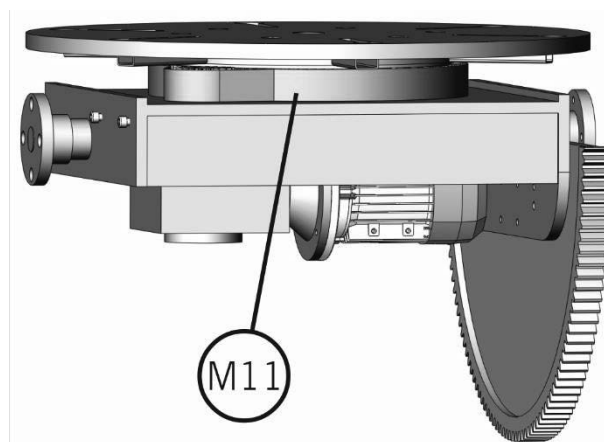
Estas tomas de masa deben conectarse obligatoriamente en las aplicaciones de soldadura para evitar el deterioro de los rodamientos del posicionador.

f) Los componentes de seguridad



E7 Final de carrera de inclinación

Dos finales de carrera (**E7**) cortan la alimentación del motor cuando el subconjunto móvil alcanza las posiciones extremas (0° y 135°).



M11 Cáster corona dentada

Un cáster de protección (**M11**) impide el acceso a la dentadura de la corona (**M8**) y del piñón (**M7**).

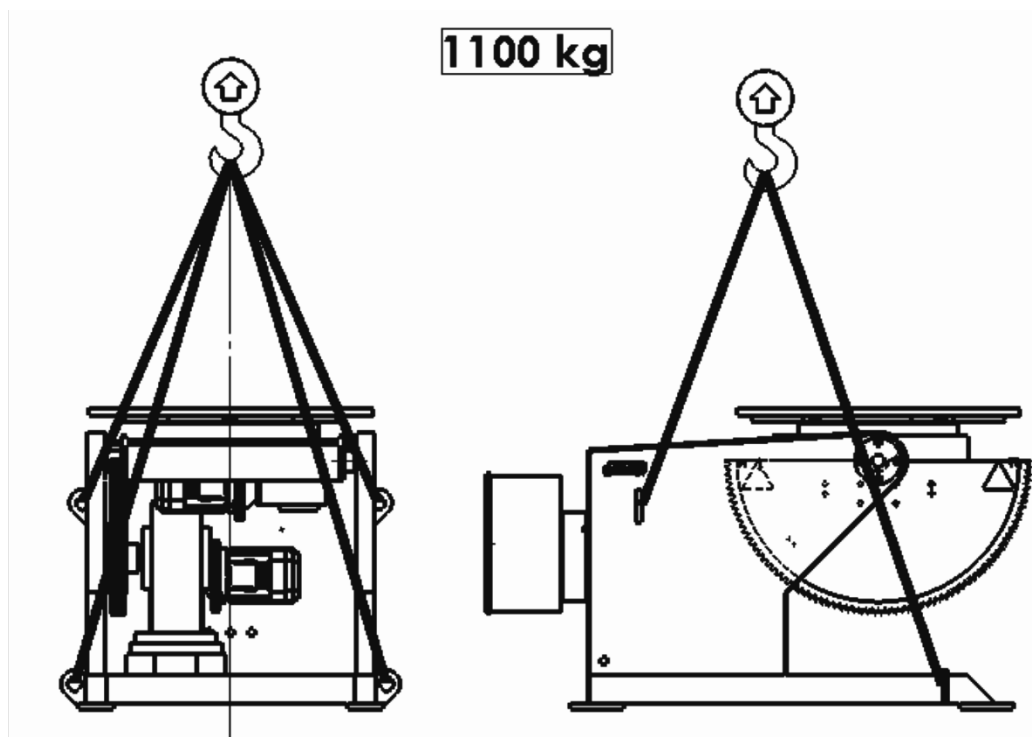
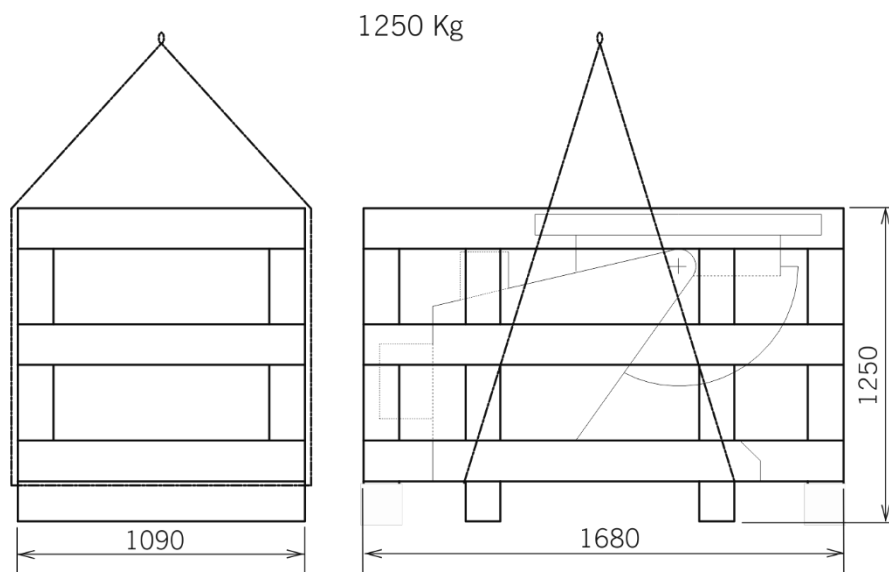
D - MONTAJE INSTALACIÓN

1 - MANTENIMIENTO DEL POSIMATIC

- Eslingar el **POSIMATIC** en su embalaje de madera según se indica en el esquema.
- Sacar el **POSIMATIC** de su embalaje de entrega.
- Eslingar el **POSIMATIC** utilizando las anillas de eslingado previstas en el bastidor.



**Protección del operario:
Casco - Guantes -
Calzado de seguridad**



2 - INSTALACIÓN

El posicionador debe colocarse en un suelo plano lo bastante resistente.

En caso necesario, colocar calas.

El posicionador equipado con su carga, sea cual sea su posición de inclinación y de rotación, debe situarse en una zona de trabajo aumentada en un perímetro de seguridad de 800 mm.

Esta zona debe estar libre de obstáculos (pared, vigas, herramientas,...) que pudieran entorpecer los movimientos del posicionador y su carga, así como el libre desplazamiento del operario.

3 - FIJACIÓN DEL POSIMATIC

Esta máquina debe fijarse al suelo mediante 4 puntos de anclaje en una losa de hormigón de 20 Mpa (350 kg/m³) con armadura metálica de una sola pieza realizada hace 21 días como mínimo (norma BAEL 91).

MATERIAL ACONSEJADO PARA LA FIJACIÓN DEL POSIMATIC:

Marca	Tipo de tacos	Referencia	Ø de perforación (mm)	Carga admisible (daN)
HILTI	Metálico	FBR M 16 x 130	Ø 16	800
	Químico	HAS M 16 x 190 + HBP 16	Ø 18	2120
FISCHER	Metálico	FA 16 x 20 FB 16 x 25	Ø 16 Ø 16	1200 1200
	Químico	RM 16 + RGM 16 x 190	Ø 18	3750
SPIT	Metálico	050680 FIX 16/45	Ø 16	810 a 1270
	Químico	M 16 - 5209 + SM 16 - 5224	Ø 18	2175

4 - CONEXIÓN ELÉCTRICA

La conexión eléctrica del **POSIMATIC** a la red se hace mediante cable de 5 metros que se encuentra en la parte trasera del cuadro de alimentación.

Este cable, compuesto por 4 conductores, debe conectarse a una red normalizada de 3 x 400 V / 50-60Hz con conexión equipotencial.



MUY IMPORTANTE

Para cumplir con las normas de seguridad europeas, la conexión debe hacerse mediante un cuadro de pared provisto de un interruptor de protección individual de sección adecuada en función de la tensión de la red y del consumo de los aparatos

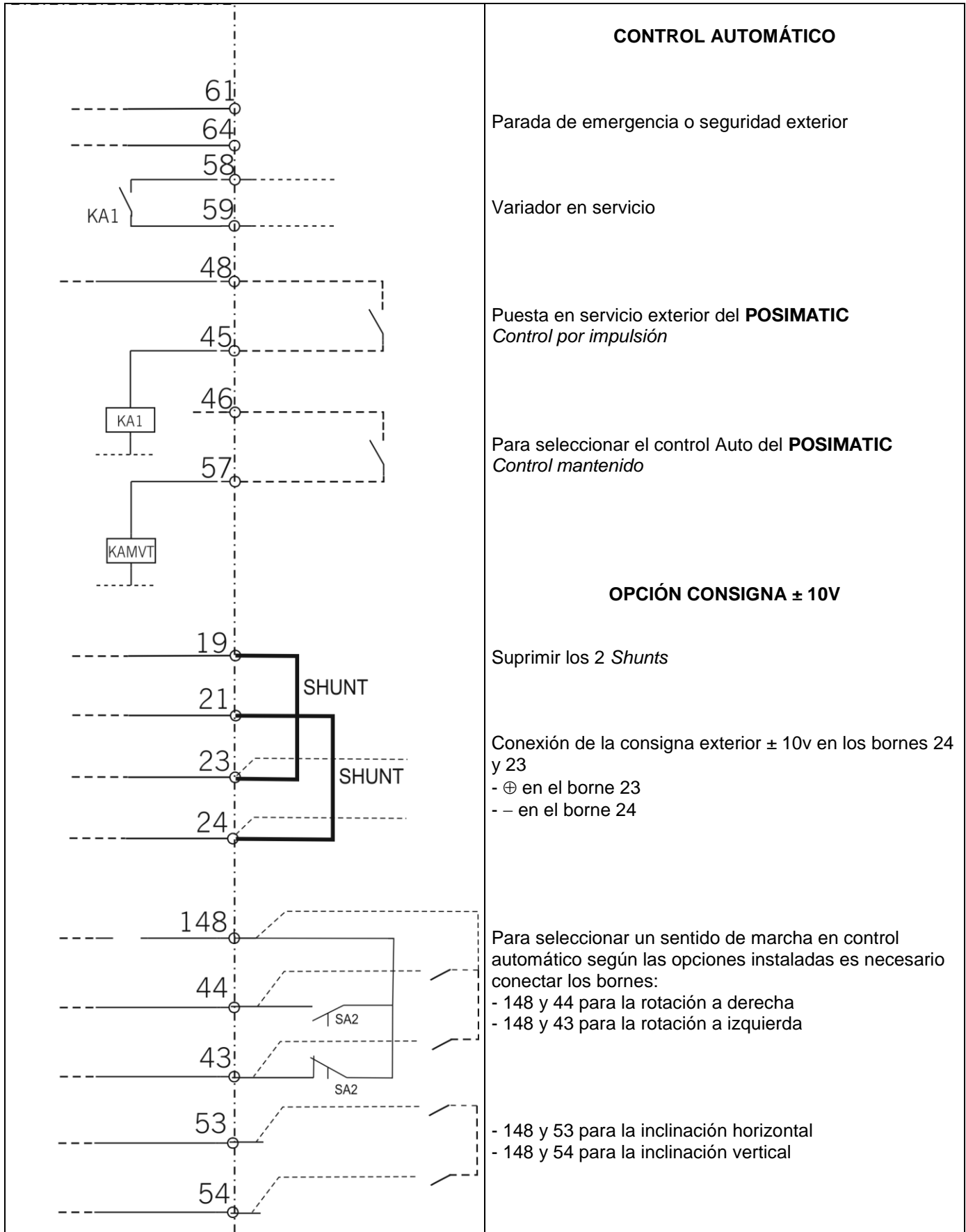
Este interruptor de protección deberá tener una potencia de corte de 100KA.

Comercializamos cuadros que responden a los criterios enunciados, consúltenos.

DISPOSICIÓN DE LOS CABLES Y DE LOS TUBOS FLEXIBLES

El cliente debe prever un medio para soportar y resguardar de los deterioros mecánicos, químicos o térmicos, los cables y los tubos flexibles desde su fuente.

CONEXIÓN EXTERIOR PARA LAS DISTINTAS OPCIONES



5 - INSTALACIÓN

a) Comprobaciones después del transporte

El posicionador se entrega listo para funcionar.

Sin embargo, antes de la puesta en servicio, habrá que efectuar ciertas operaciones preliminares:

- Asegurarse de que ningún componente visible haya sufrido daños durante el transporte,
- Comprobar el apriete de los principales componentes cuyo aflojamiento podría haber sido provocado por el transporte y, en especial, los finales de carrera de inclinación.
- Comprobar que las conexiones eléctricas sean correctas

b) Comprobación del sentido de las fases

- Comprobar que las conexiones eléctricas sean correctas
- Presionar el botón de inclinación de la bandeja « C5 »

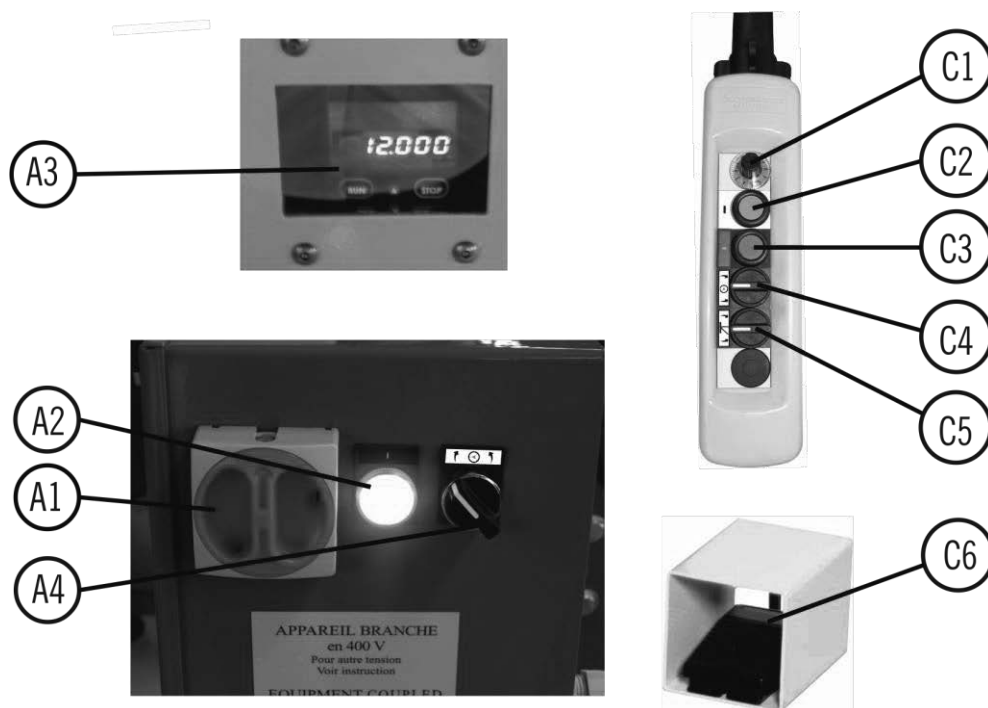





- el sentido de inclinación corresponde: fases conectadas correctamente
- el sentido de inclinación es el contrario: invertir dos fases al conectar la alimentación general

Después de estas pruebas concluyentes, el posicionador está listo para entrar en servicio. Repetir estas verificaciones después de cada cambio de ubicación del posicionador.

E - MANUAL DEL OPERADOR

1 - BOTONES DE CONTROL EN EL CUADRO



Ref.	Descripción
A1	Interruptor general de puesta en tensión.
A2	Indicador de tensión
A3	Visualización de la velocidad en el variador
	A4 Sentido de rotación en el arranque automático
	C1 Potenciómetro de ajuste de la velocidad de rotación
I	C2 Pulsador de puesta en servicio de la potencia (variador)
0	C3 Pulsador de puesta fuera de servicio de la potencia (variador)
	C4 Conmutador de 3 posiciones fijas de sentido de rotación. La posición central es una posición de reposo.
	C5 Conmutador de 3 posiciones con retorno al centro para el sentido de la inclinación. La posición central es una posición de reposo.
C6	Pedal de control de la rotación de la bandeja.

F - MANTENIMIENTO

1 - MANTENIMIENTO

- Para que la máquina pueda ofrecer los mejores servicios de forma duradera, son necesarios un mínimo de cuidados y mantenimiento.



Antes de comenzar una intervención, es **OBLIGATORIO** detener toda alimentación de la máquina (eléctrica, neumática, gas,...).

El bloqueo de un botón de parada de emergencia no es suficiente.

ENGRASADO

Los reductores que equipan los **POSIMATIC** están lubricados por aceite. Están provistos de una mirilla de control de nivel, de tapones de llenado y de tapones de vaciado.

Estos reductores pueden funcionar a una temperatura ambiente comprendida entre 0°C y +40°C.

El rodamiento de la corona de giro está lubricado con grasa.

Las dentaduras externas están lubricadas con grasa.

CONTROL Y SEGURIDAD

Es conveniente seguir las indicaciones contenidas en el presente manual, en particular, aquellas relativas a los límites de uso.




Asimismo, debe realizarse periódicamente una comprobación de los principales componentes del aparato y en especial de la dentadura de los piñones y coronas, desgaste de los reductores de tornillo sin fin, cable de alimentación de los motores y del mando a distancia, ventilación de los motores, etc...

Después de un largo periodo de inactividad, llevar a cabo todos los controles periódicos antes de volver a ponerlo en marcha.


Primera revisión**80h o 1 mes**

COMPONENTES	OPERACIONES		LUBRICACIONES
CORONA DE GIRO (dentadura)		1) Desmontar la bandeja. 2) Limpiar la dentadura, sobre todo los fondos de los dientes. 3) Engrasar la dentadura con ayuda de un pincel	Grasa HPG 400
CORONA DE GIRO (rodamiento)		Engrasar el rodamiento con la ayuda de los engrasadores, a los que se puede acceder con la bandeja desmontada	Esso beacon 2
REDUCTORES		Vaciar los reductores y rellenar con aceite nuevo	Aceite HAFA SYNTEC 220






Mantenimiento y controles periódicos**SEMANAL**

COMPONENTES	OPERACIONES		LUBRICACIONES
BANDEJA		<p>Comprobar el bloqueo de los tornillos de fijación de la bandeja a la corona.</p> <p> Si se detecta una anomalía (afloje), se recomienda encarecidamente desmontar por completo la bandeja y verificar igualmente el bloqueo de los tornillos de fijación de la corona al cajón.</p>	
TOMA DE MASA DE SOLDADURA		Comprobar el buen estado de las superficies en contacto.	

BIMENSUAL

COMPONENTES	OPERACIONES		LUBRICACIONES
ENGRANAJES		<ol style="list-style-type: none"> 1) Engrasado de la dentadura de la rueda dentada de inclinación 2) Engrasado de la dentadura de la corona de giro 	Grasa HPG 400

SEMESTRAL

COMPONENTES	OPERACIONES		LUBRICACIONES
REDUCTORES		Vaciar los reductores y rellenar con aceite nuevo	Aceite HAFA SYNTEC 220
CORONA DE GIRO (rodamiento)		Engrasar el rodamiento con la ayuda de los engrasadores, a los que se puede acceder con la bandeja desmontada	Esso beacon 2
CORONA DE GIRO (dentadura)		Comprobar el estado de la dentadura de la corona de giro y de su piñón de ataque.	
RUEDA DENTADA DE INCLINACIÓN		Comprobar el estado de la dentadura de la rueda dentada y de su piñón de ataque.	
ANILLOS DE PIVOTE DE INCLINACIÓN		Comprobar el estado de desgaste	

2 - REPARACIÓN

Posibles síntomas	Causas probables	Posibles soluciones
El indicador del Posicionador está apagado después de la puesta bajo tensión mediante el conmutador QS1.	La bombilla del indicador está fundida	Cambiar la bombilla
	Los fusibles FU1 o FU3 están fundidos	Cambiar los fusibles fundidos previa consulta de la tabla de calibre de los fusibles.
La bandeja no gira después de haberla puesto en marcha.	No se ha seleccionado sentido de rotación.	Seleccionar un sentido de rotación mediante el conmutador $\uparrow\downarrow$.
		En control automático, no se hace la conexión entre los bornes 148 y 44 (rotación a derecha) o entre los bornes 148 y 43 (rotación a izquierda) para controlar el sentido de la marcha. Efectuar esta conexión mediante un <i>shunt</i> o un contacto exterior, ver el capítulo "Conexiones eléctricas".
		Cuando funcione por consigna externa $\pm 10V$, comprobar la presencia de una tensión entre los bornes 23 y 24 (0V \rightarrow sin rotación).
La bandeja gira un momento y se detiene.	El motor no está alimentado	Compruebe, y cambie en caso necesario, los fusibles FU2.
		Baja intensidad que provoca:
		- un fallo del variador F0102 o F0103
		Comprobar que se respetan las tablas de valores de su posicionador.
		Comprobar que no se ha aumentado bruscamente la carga.
		Comprobar que los bornes U,V,W del variador no estén en cortocircuito.
		Comprobar que el cable del motor no esté en cortocircuito o que la conexión del motor sea correcta.

Posibles síntomas	Causas probables	Posibles soluciones										
La inclinación no funciona	No se ha seleccionado sentido de inclinación.	Seleccionar un sentido de inclinación mediante el conmutador $\uparrow\downarrow$.										
		Comprobar que el movimiento de inclinación no está en el final de carrera del sentido seleccionado										
		En control automático, no se hace la conexión entre los bornes 148 y 54 (inclinación vertical) o entre los bornes 148 y 53 (inclinación horizontal) para controlar el sentido de la marcha. Efectuar esta conexión mediante un <i>shunt</i> o un contacto exterior, ver el capítulo "Conexiones eléctricas".										
	El motor no está alimentado	Comprobar que el relé magnetotérmico Q3 no se haya disparado. Comprobar que el ajuste del relé magnetotérmico sea correcto según la siguiente tabla:										
		<table border="1"> <tr> <td>tipo:</td> <td>03</td> <td>08</td> <td>15</td> <td>30</td> </tr> <tr> <td>valor (A)</td> <td>1.05</td> <td>1.85</td> <td>2.66</td> <td>5.20</td> </tr> </table>	tipo:	03	08	15	30	valor (A)	1.05	1.85	2.66	5.20
tipo:	03	08	15	30								
valor (A)	1.05	1.85	2.66	5.20								
La inclinación funciona un momento y se detiene.	Sobrecorriente que provoca: - un fallo del relé térmico	Comprobar el estado y el ajuste de los relés térmicos según la tabla anterior.										
		Comprobar que se respeta la tabla de valores de su posicionador.										
		Comprobar que no se ha aumentado bruscamente la carga.										
		Comprobar que el cable del motor no esté en cortocircuito o que el par del motor sea correcto.										

DEFINICIONES DE LOS ERRORES MOSTRADOS EN EL VARIADOR

NÚMERO	DESCRIPCIÓN
F0102, F0103	Variador en sobrecarga. Controlar el comportamiento de la carga. Controlar los ajustes de los parámetros del motor.
F0200...F0300	Temperatura excesiva. Controlar el enfriamiento, el panel, el sensor y la temperatura ambiente. Baja temperatura. Controlar la temperatura ambiente y el calentamiento del cuadro eléctrico.
F0400, F0403	Temperatura del motor muy elevada o sensor defectuoso. Controlar la conexión a X12.4. Fallo de fase. Controlar el motor y el cableado
F0500...F0507	Sobrecarga, cortocircuito o dispersión en la masa, corriente del motor o fallo de fase. Controlar el comportamiento de carga y las rampas (P420...P423). Controlar el motor y el cableado.
F0700...F0706	Tensión del bus DC demasiado elevada o demasiado baja. Controlar las rampas de deceleración (P421, P423) y la resistencia de frenado conectada. Comprobar la tensión de la red. Controlar la tensión de la red, los fusibles y el circuito de red.
F0801, F0804	Tensión electrónica (24 V) demasiado elevada o demasiado baja. Controlar el cableado de los bornes de control
F1100...F1110	Frecuencia máxima alcanzada. Controlar las señales de control y los ajustes. Controlar las rampas de deceleración (P421, P423) y la resistencia de frenado conectada.
F1310	Corriente se salida mínima. Controlar el motor y el cableado.
F1401	Señal del valor de referencia en la entrada X12.3 defectuosa, controlar la señal.
F1407	Sobreintensidad en la entrada X12.3, controlar la señal.
F1408	Sobreintensidad en la entrada X12.4, controlar la señal.
A0001...A0004	Variador en sobrecarga. Controlar el comportamiento de la carga. Controlar los parámetros del motor y de aplicación.
A0008, A0010	Temperatura excesiva. Controlar el enfriamiento, el panel y la temperatura ambiente.
A0080	Una vez alcanzada la temperatura máxima del motor, controlar el motor y el sensor.
A0100	Avería de fase de red, controlar los fusibles principales y el cable de alimentación
A0400	Una vez alcanzado el límite de frecuencia; frecuencia de salida limitada.
A0800	Señal de entrada en X12.3 demasiado baja. Aumentar el valor
A1000	Señal de entrada en X12.4 demasiado baja. Aumentar el valor
A4000	La tensión del bus DC ha alcanzado el valor mínimo

CALIBRE DE LOS FUSIBLES DE LOS POSICIONADORES

	POSICIONADORES ESTÁNDAR		
	FU1 (5x20)	FU2 (10x38)	FU3 (5x20)
POSIMATIC PS08	1 A FsT	6 A aM	6 A FsF

3 - PIEZAS DE REPUESTO

Para encargar:

Las fotos o los croquis permiten identificar casi todas las piezas que componen una máquina o una instalación.

Los cuadros descriptivos incluyen 3 tipos de artículos:

- artículos normalmente disponibles en almacén: ✓
- artículos no guardados en stock: ✗
- artículos por encargo: sin referencia

(Para estos últimos, le aconsejamos que nos envíe una copia de la página de la lista de piezas debidamente rellena, indicando en la columna Pedido la cantidad de piezas deseada así como el tipo y el número de matrícula de su aparato).


Para los artículos identificados en las fotos o en los croquis y que no aparecen en los cuadros, es preciso enviarnos una copia de la página concernida subrayando el número de identificación en cuestión.

Ejemplo: :

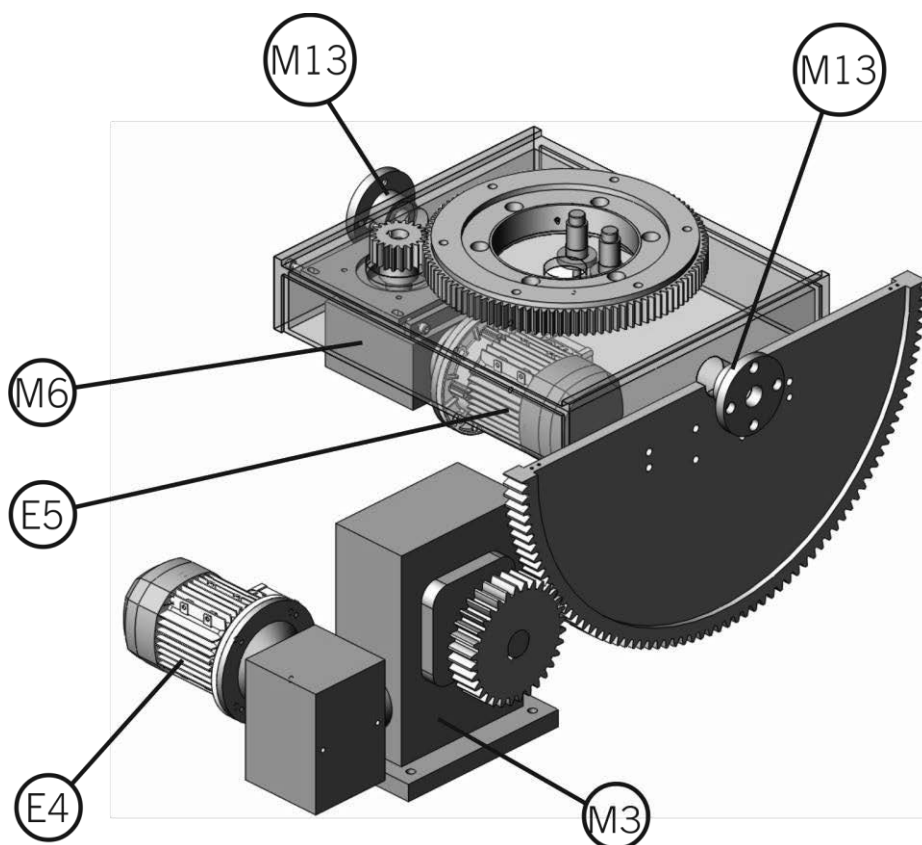
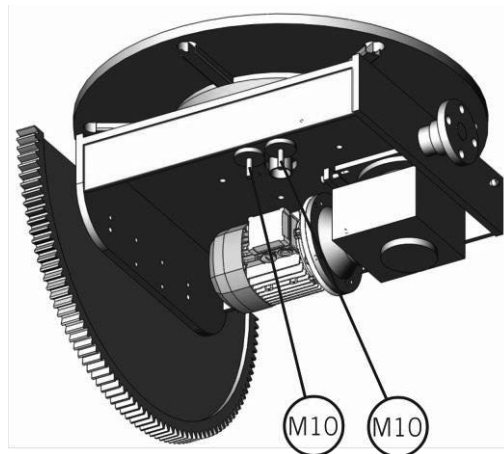
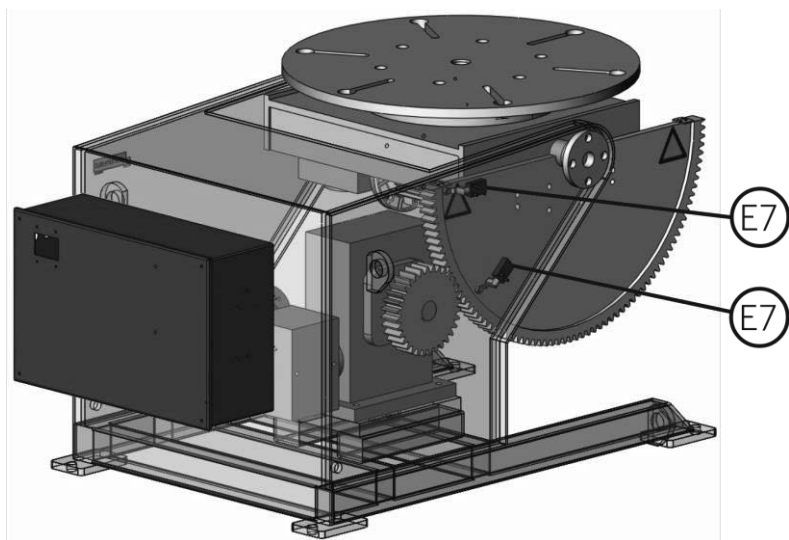
Img.	Ref.	Stock	Pedido	Designación
E1	W000XXXXXX	✓		Tarjeta interface de la máquina
G2	W000XXXXXX	✗		Indicador volumétrico
A3	9357 XXXX			Cara delantera con serigrafía

✓	normalmente disponible en almacén
✗	no en stock
	por encargo

- En caso de pedido, indique la cantidad y apunte el número de su máquina en el cuadro abajo.

	TIPO:
	Matrícula:


PARTE MECÁNICA



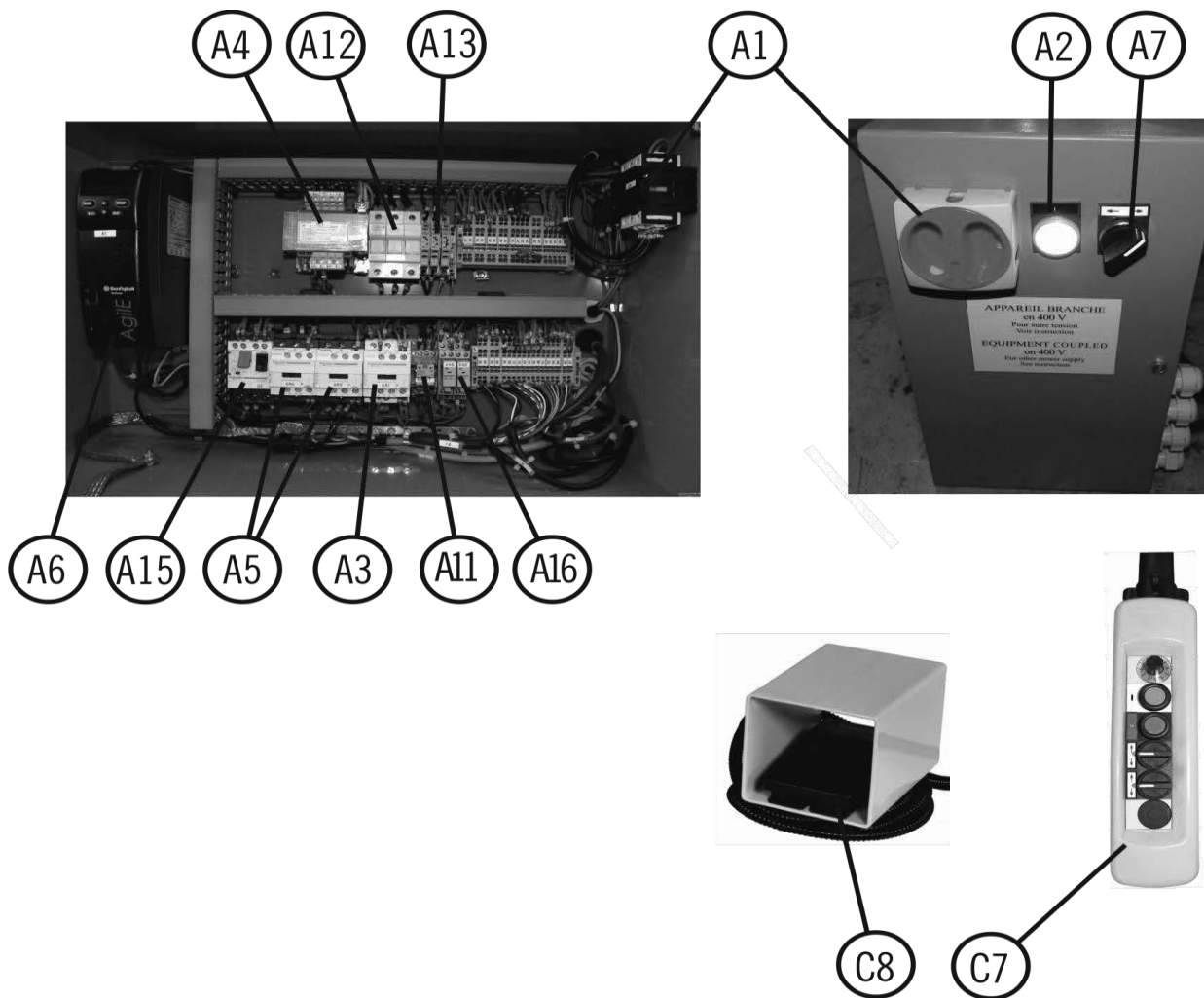
✓	normalmente disponible en almacén
✗	no en stock
	por encargo

Img.	Ref. PS08	Ref. PS08 Plasma	Stock	Pedido	Designación
E5	W000386979		✓		Motor
E5		.5700275			Motor
		.5700278			Brida de adaptación
M6	W000386954	W000386954	✓		Reductor
M10	W000386964	W000386964	✓		Toma de masa completa
E4	W000386979	W000386979	✓		Motor
M3	W000386955	W000386955	✓		Reductor
M13	W000386971	W000386971	✓		Anilla
E7	W000386987	W000386987	✓		Detector

➤ En caso de pedido, indique la cantidad y apunte el número de su máquina en en el cuadro abajo.

	TIPO:
	Matrícula:


PARTE ELÉCTRICA



✓	normalmente disponible en almacén
✗	no en stock
	por encargo

Img.	Ref. PS08	Ref. PS08 Plasma	Stock	Pedido	Designación
A1	W000140748	W000140748	✓		Conmutador principal
A2	W000137799	W000137799	✓		Bombilla 24 V BA9S
A2	.570 4057	.570 4057			Cuerpo de indicador
A2	.570 4054	.570 4054			Cabezal indicador bajo tensión
A3	.570 1064	.570 1064			Contactador auxiliar KA1
A4	.570 6078	.570 6078			Transformador 63 VA 220-380 / 2x24 V
A5	.570 1025	.570 1025			Contactador inversor
A6	W000386984		✓		Variador AGILE 0.75KW para PS08
A6		.570 0205			Variador ACU 0.75KW para PS08 Plasma
		.570 0269			Variador RES02 para PS30 Plasma
A7	W000366020	W000366020	✗		Cabezal selector 2 posiciones fijas
A7	W000366042	W000366042	✗		Cuerpo
A7	W000366044	W000366044	✗		Contacto
A11	9109 3173	9109 3173			Relé 4 contactos
A12	.570 5167	.570 5167			Cortacircuitos tripolar 10x38 (FU2)
A13	.551 3716	.551 3716			Portafusibles 5x20 (FU1-FU3)
A13	.551 3727	.551 3727			Accesorio Portafusibles 5x20 (FU1-FU3)
A13	.551 3728	.551 3728			Accesorio Portafusibles 5x20 (FU1-FU3)
A15	.570 5261 + .570 5342	.570 5261 + .570 5342			Relé térmico
A16	.5606743	.5606743			Relé 2 RT
C7	9503 2002	9503 2002			Cuadro de control con cable
C8	W000273453	W000273453	✓		Pedal

➤ En caso de pedido, indique la cantidad y apunte el número de su máquina en el cuadro abajo.

	TIPO:
	Matrícula:

