

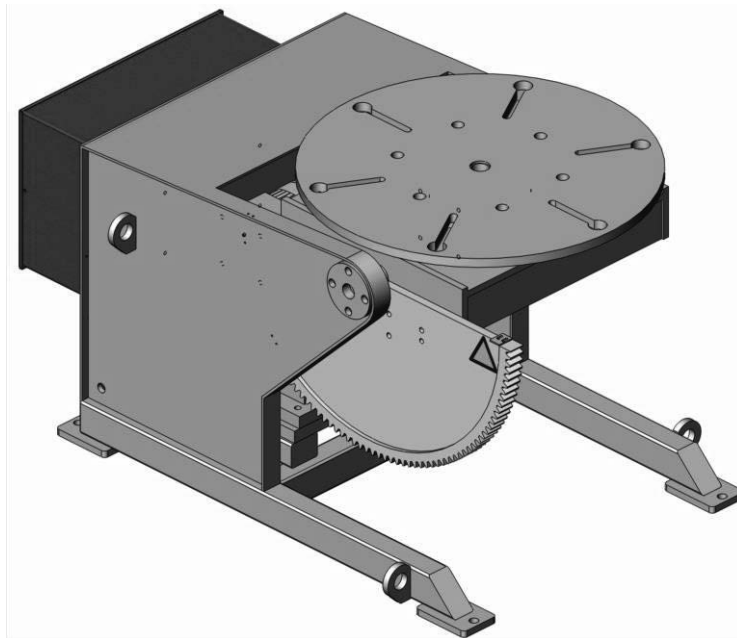
POSIMATIC

POSIMATIC PS08

SICHERHEITS-/ GEBRAUCHS- UND WARTUNGSANLEITUNG

POSIMATIC PS08
POSIMATIC PS08 PLASMA

W000385392
95032111NG



AUSGABE : DE
ÜBERARB : C
DATUM : 02-2022

Gebrauchsanleitung

REF : **8695 6645**

Originalbetriebsanleitung

LINCOLN[®]
ELECTRIC

Der Hersteller bedankt sich für Ihr Vertrauen und den Kauf dieser Anlage, mit der Sie voll zufrieden sein werden, wenn Sie diese Bedienungs- und Wartungsanleitung beachten.

Ihr Konzept, die Eigenschaften ihrer Komponenten sowie ihre Herstellung entsprechen den geltenden europäischen Richtlinien.

Bitte entnehmen Sie die geltenden Richtlinien der beiliegenden EG-Konformitätserklärung.

Für Materialzusammenstellungen, die nicht vom Hersteller empfohlen wurden, kann keine Funktionsgarantie übernommen werden

Für Ihre Sicherheit finden Sie nachfolgend einen auszug von verhaltensmaßnahmen aus dem Arbeitsgesetzbuch.

Wenn Sie Fehler in dieser Gebrauchsanweisung finden sollten, so bitten wir Sie, Ihren Vertragshändler darüber in Kenntnis zu setzen.

INHALT

A - IDENTIFIZIERUNG	1
B - SICHERHEITSRICHTLINIEN	2
1 - LUFTSCHALL	2
2 - BESONDERE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN.....	2
3 - WICHTIGER HINWEIS	3
C - BESCHREIBUNG	4
1 - BESCHREIBUNG.....	4
2 - AUSFÜHRLICHE BESCHREIBUNG	8
D - MONTAGE INSTALLATION	14
1 - TRANSPORT/FORTBEWEGUNG DES POSIMATIC.....	14
2 - AUFSTELLUNG/EINRICHTUNG	15
3 - BEFESTIGUNG DES POSIMATIC.....	15
4 - ELEKTRISCHER ANSCHLUSS.....	15
5 - INSTALLATION.....	17
E - BEDIENERHANDBUCH	18
1 - DRUCKTASTEN/BEDIENKNÖPFE AM SCHALTSCHRANK	18
F - WARTUNG	20
1 - INSTANDHALTUNG	20
2 - PANNENHILFE	24
3 - ERSATZTEILE	27
PERSÖNLICHE NOTIZEN	32

INFORMATIONEN

ANZEIGERÄTE UND DRUCKMESSER

Die Meß- oder Anzeigeräte für Spannung, Stromstärke, Drahtvorschub, Druck usw. müssen unabhängig davon, ob es sich um Analog- oder Digitalgeräte handelt, als Anzeigeräte angesehen werden.

Anweisungen zur Betriebsweise, den Einstellungen, der Fehlerbehebung oder den Ersatzteilen können Sie in der Sicherheits-, Gebrauchs- und Wartungsanleitung nachlesen.

NACHPRÜFUNGEN

NACHPRÜFUNG B

11/17

BEZEICHNUNG	SEITE
Aktualisierung	E-18 ; D-17

NACHPRÜFUNG C

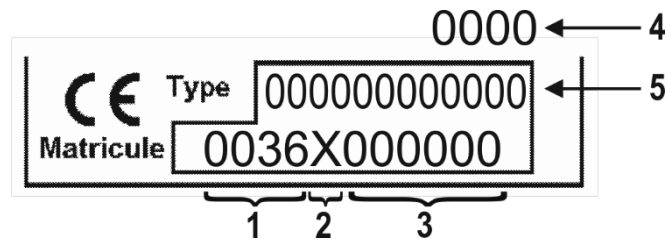
02/22

BEZEICHNUNG	SEITE
Änderung des Logos	

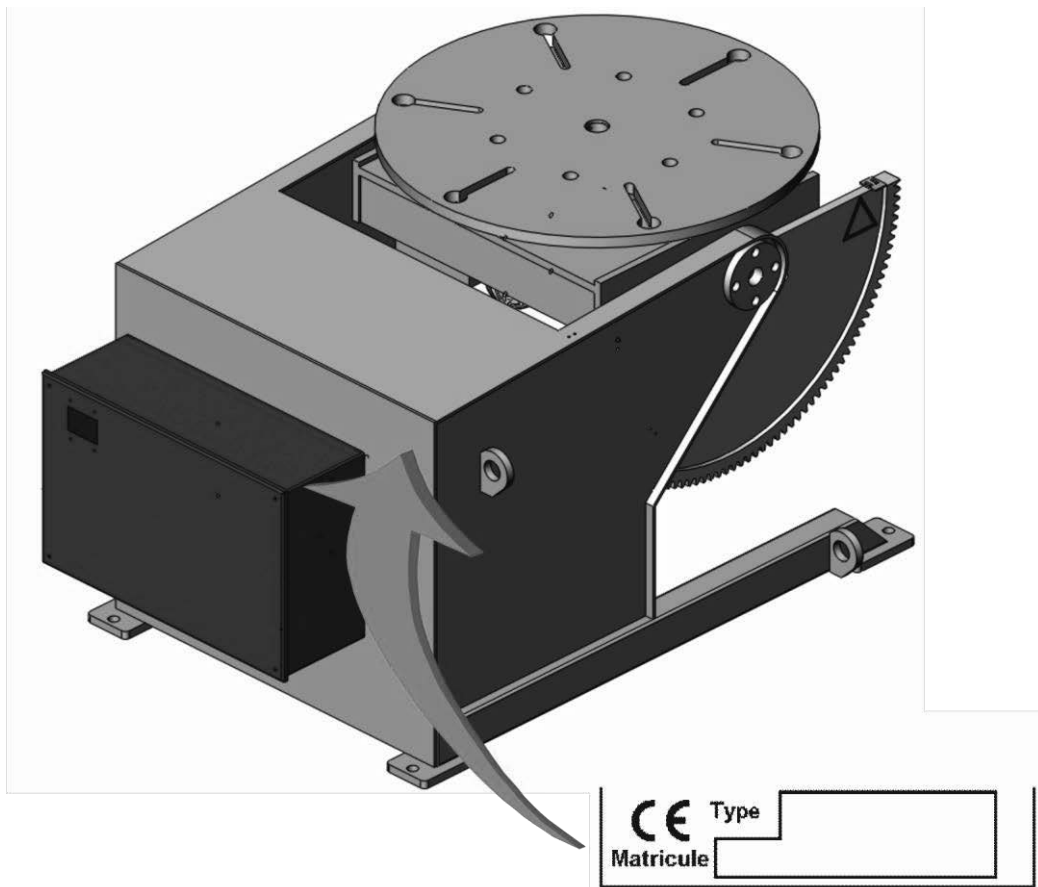
A - IDENTIFIZIERUNG

Bitte notieren Sie die Nummer Ihres Geräts im untenstehenden Rahmen.

Bei allen Anfragen sind uns die in diesem Rahmen enthaltenen Angaben mitzuteilen.



1	Code des Fertigungswerks	4	Herstellungsjahr
2	Code des Herstellungsjahres	5	Produkttyp
3	Seriennummer des Produkts		



B - SICHERHEITSRICHTLINIEN

Die allgemeinen Sicherheitsvorschriften können Sie dem mit dieser Anlage gelieferten Handbuch für Sicherheit entnehmen.



1 - LUFTSCHALL

Siehe mit dieser Anlage mitgeliefertes entsprechendes Handbuch « 8695 7051 ».

2 - BESONDERE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN



Der Drehtisch muss auf einem flachen und ausreichend widerstandsfähigem Boden aufgestellt werden. Verkeilen Sie den Drehtisch falls erforderlich und verankern Sie die Befestigungen des Geräts mittels von Dübeln im Boden. Hierzu wurden an den Stellfüßen spezielle Öffnungen vorgesehen.



Prüfen Sie vor dem Einschalten des Geräts, dass die Schutzabdeckungen der elektrischen und mechanischen Bestandteile des Geräts vorhanden und korrekt verschraubt sind. Der Zugriff auf diese elektrischen Schaltkästen ist nur Personen mit entsprechender Genehmigung gestattet. Ein Zugangsverriegelungssystem ist vorzusehen.



Bitte prüfen Sie den korrekten Zustand der diversen Versorgungs- und Steuerleitungen des Geräts.



Führen Sie einen Probelauf der Rotationsbewegungen durch und prüfen Sie die korrekte Funktion der Sicherheitsvorrichtungen: insbesondere der „Endpositionen“.



Die für die maximale Höchstlast zulässigen Neigungs- und Rotationsmomente (siehe Abakus auf dem Gerät) dürfen nicht überschritten werden.



Es ist zu vermeiden, dass die Lasten ungebremst auf das Gerät herunterfallen.



Bitte prüfen Sie, dass die Teile korrekt auf der Platte des Drehtischs befestigt worden sind.



Der mit einer Last bestückte Drehtisch muss sich unabhängig von der jeweiligen Neigungs- und Rotationsposition innerhalb eines Arbeitsbereichs, der über einen zusätzlichen Sicherheitsbereich von 800 mm verfügt, befinden.

In diesem Bereich dürfen keine Hindernisse (Wand, Pfosten, Werkzeug usw.), die die Bewegungen des Drehtischs und der vorhandenen Last behindern sowie die freie Fortbewegung des Bedieners innerhalb dieses Bereich beeinträchtigen könnten, vorhanden sein.



Die Platte des Drehtischs darf keinesfalls als Tisch für Kesselschmiedearbeiten oder zum Vorwärmen der Teile verwendet werden, wenn die entsprechenden wesentlichen Sicherheitsvorkehrungen zuvor nicht ergriffen bzw. ausgeführt worden sind.



Bitte prüfen Sie bei der Nutzung des Geräts für Schweißarbeiten, dass der Massepunkt des Generators vor dem Beginn des jeweiligen Arbeitsverfahren korrekt an das Teil angeschlossen worden ist.



An der Maschine dürfen keine Änderungen vorgenommen werden.

Bei dem Drehtisch **handelt es sich keinesfalls** um ein Verankerungselement für Beförderungsmittel oder -vorrichtungen.



Das Tragen einer persönlichen Schutzausrüstung (PSA) ist **obligatorisch**. Keine weiten, fließend fallenden Kleidungsstücke, keine langen, nicht zusammengebundenen Haare.



Der Arbeitsbereich wird in regelmäßigen Abständen gereinigt.



Die **Wartungsarbeiten** erfolgen **nach der Unterbrechung diverser Versorgungsleitungen**.

Die Unterbrechung und die Verriegelung aller Versorgungsleitungen ist **obligatorisch**.

3 - WICHTIGER HINWEIS



Bei der ersten Inbetriebnahme oder bei der Änderung von Leitungsanschlüssen besteht die Gefahr, dass der korrekte Anschluss der Phasen vertauscht wird (in 50 % aller Fälle). Hierdurch verlieren die Endpositionen ihre Funktionstüchtigkeit, was wiederum zu einer erhöhten Gefahr von Beschädigungen führt (siehe Seite D-17).

C - BESCHREIBUNG

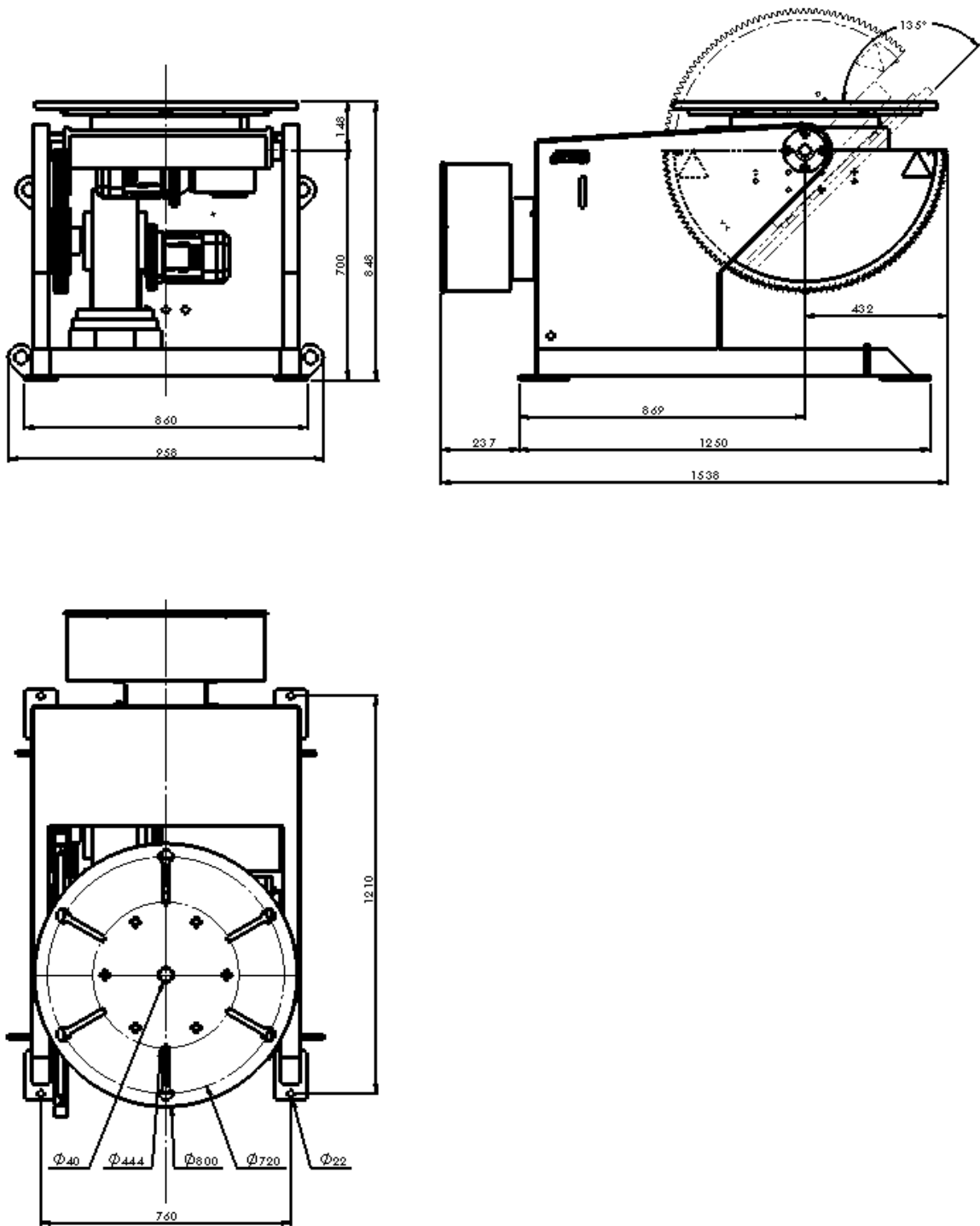
1 - BESCHREIBUNG

- Bei **POSIMATIC PS08** handelt es sich um ein Gerät, das die Positionierung diverser Formstücke für eine vereinfachte Ausführung einer maximalen Anzahl an Arbeitsschritten an diversen Teilen, wie z. B. Schweißen, Brennschneiden, Nachladen, Metallisierung usw. ermöglicht und die Arbeitslinie hierbei in einer optimalen Position bereitstellt.

a) Wichtige technische Daten

	POSIMATIC PS08	POSIMATIC PS08 PLASMA
Last in beliebiger Position (kg)	800	800
Max. Neigungsmoment (m. kg)	280	280
Neigungszeit für 135° (s)	58	58
Neigungswinkel des Tisches (°)	135	135
Abstand Neigungsachse/Platte (mm)	148	148
Min. Rotationsgeschwindigkeit (tr/mn)	0.16	0.08
Max. Rotationsgeschwindigkeit (tr/mn)	2.4	2.4
Präzision (%)	5	1
Durchmesser der Platte (mm)	800	800
Gesamtgewicht (kg)	1100	1100
Leistung (in KVA)	2.5	2.5
Max. Stromaufnahme (A)	3.6	3.6
Masseverbindung (A bei 100 %)	500	500

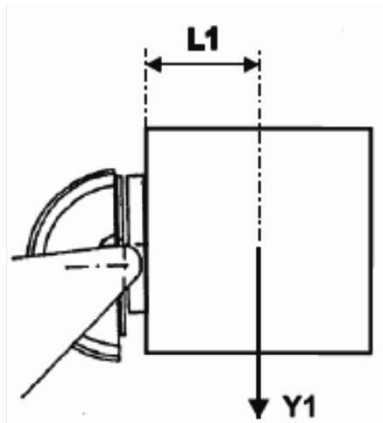
b) Abmessungen und Platzbedarf



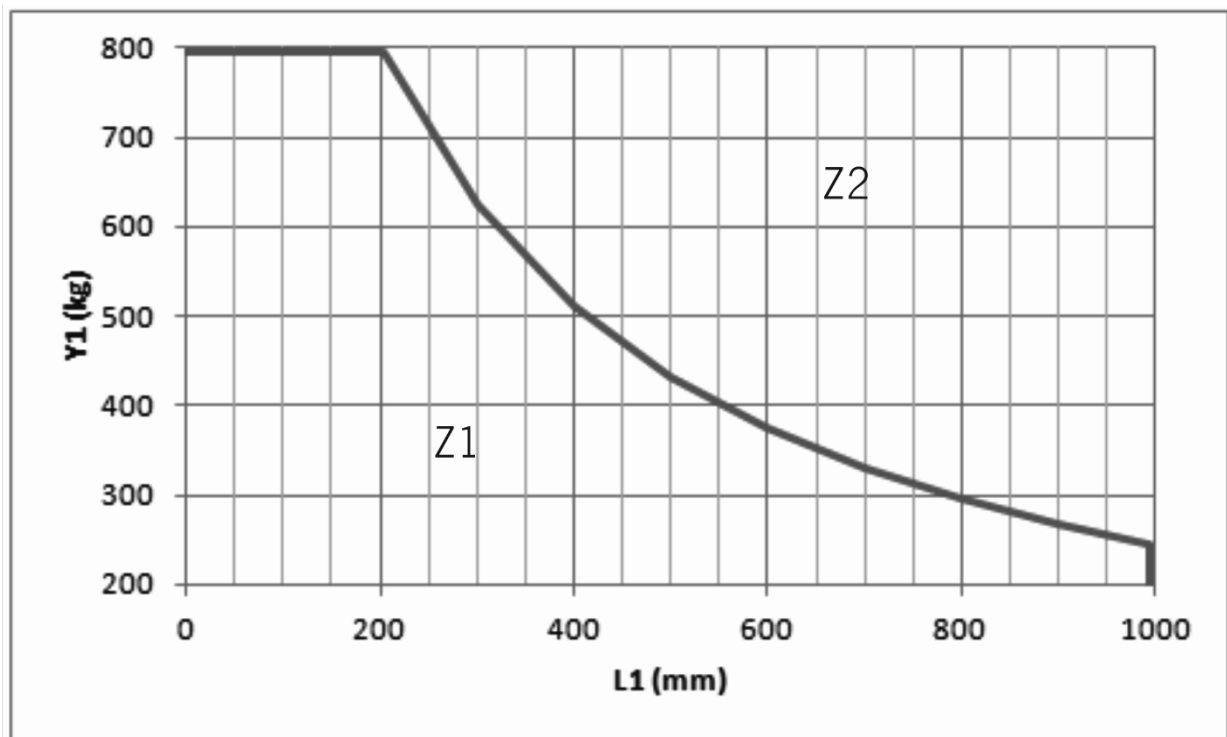
POSIMATIC PS08

c) Diagramm des Neigungsmoments

Zulässige Last in kg (**Y1**) je nach Abstand in mm (**L1**) des Schwerpunkts des Teils im Verhältnis zur Plattenoberfläche.



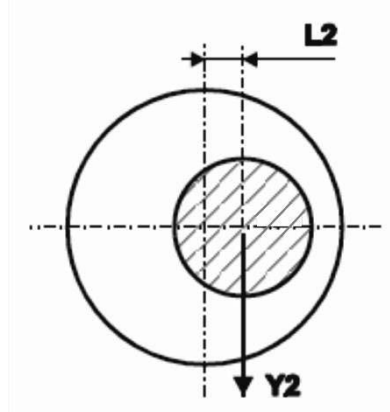
$$Y1 = \frac{280000}{L1 + 148}$$



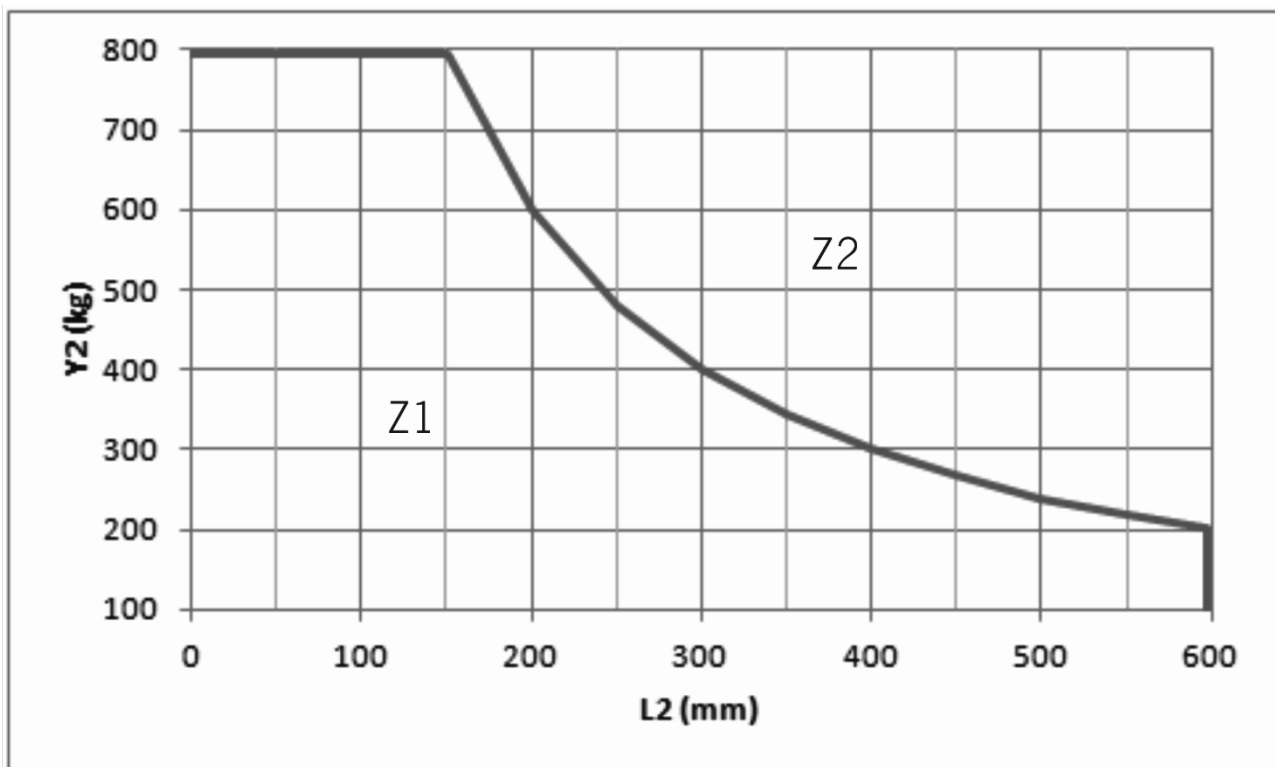
- Z1** Zulässiger Bereich
- Z2** Verbotener Bereich (vertikale Platte)
- Y1** Last in kg
- L1** Verschiebung Last/Drehtisch in mm

d) Diagramm des Rotationsmoments

Zulässige Last in kg (**Y2**) je nach Abstand in mm (**L2**) des Schwerpunkts der Rotationsachse.



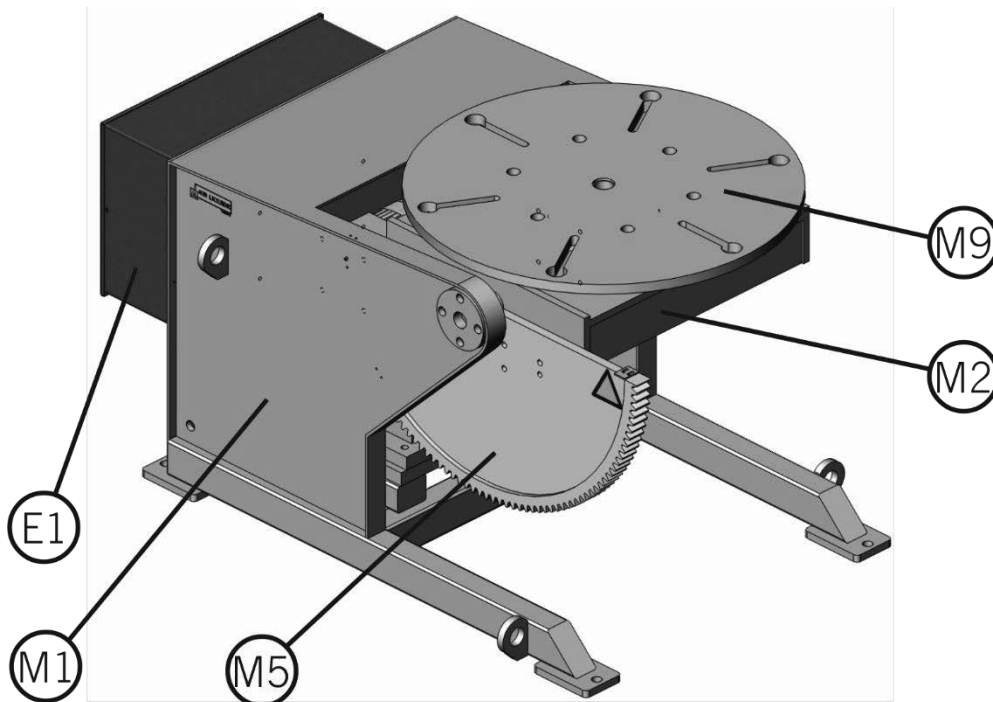
$$Y2 = \frac{120000}{L2}$$



- Z1** Zulässiger Bereich
- Z2** Verbotener Bereich (vertikale Platte)
- Y2** Last in kg
- L2** Mittenabweichung Last in mm

2 - AUSFÜHRLICHE BESCHREIBUNG

a) Allgemeine Ansicht



M1 Festes Gestell

M2 Neigbares Gestell

M5 Gezahnter Sektor

M9 Drehplatte

E1 Schaltschrank

Der **POSIMATIC PS08** besteht aus einem festem Gestell (**M1**), in dem sich ein neigbares Gestell (**M2**) hin- und herbewegt. Dieses Gestell dient als Träger für eine Drehplatte (**M9**).

Das feste Gestell (**M1**) umfasst auch wie folgt:

- Das Neigungsgetriebe (**M3**).
- Den Schaltkasten (**E1**).

Das neigbare Gestell (**M2**) umfasst wie folgt:

- Den gezahnten Neigungssektor (**M5**).
- Die Drehplatte (**M9**) und den gezahnten Drehzahnkranz (**M8**).
- Das Rotationsgetriebe (**M6**).

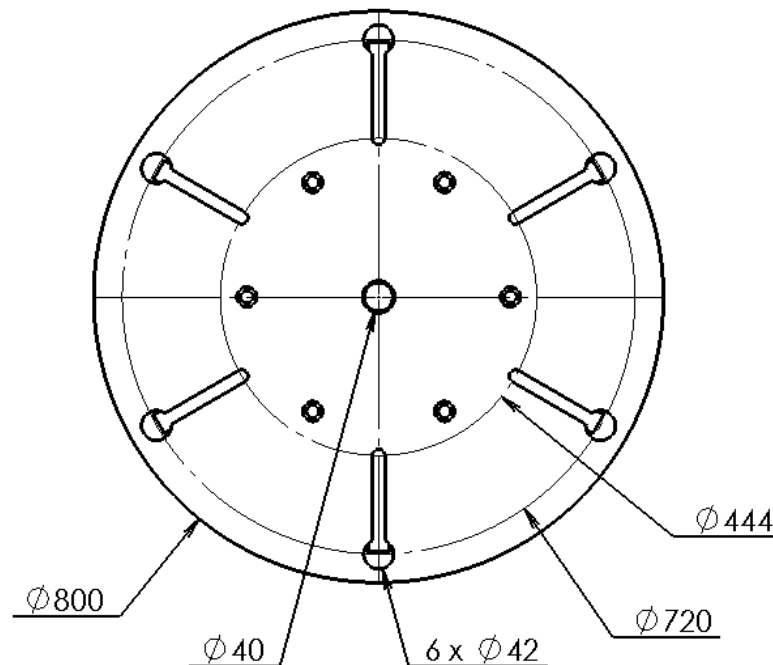
Die Fernsteuerung der Rotations- und Neigungsbewegungen ist über ein Tastengehäuse (**E2**) und ein Pedal (**E3**) möglich.

b) Die Platte (M9)

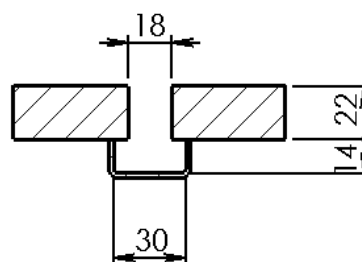
Der Arbeitstisch oder die Platte (**M9**) besteht aus solidem Blech und ermöglicht eine einfache Befestigung der zu bearbeitenden Teile.

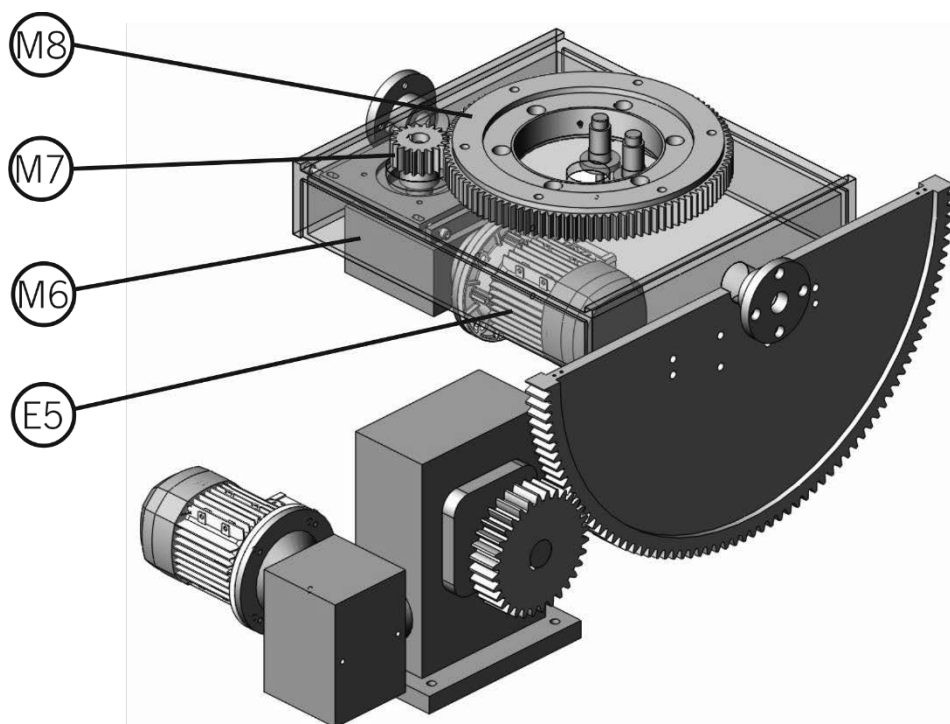
Die Rillen sind für eine sichere Aufnahme von Bolzen oder Führungsleisten vorgesehen. Hierbei ist ein unvorgesehenes Austreten dieser Elemente aus den Rillen nicht möglich.

Die mittlere Öffnung $\varnothing 40$ wird durch ein Rohr, das das neigbare Gestell (**M2**) durchquert, verlängert. Hierdurch kann beispielsweise bei Schweißarbeiten eine Versorgung mit Formiergas erfolgen.



Querschnitt der Rillen



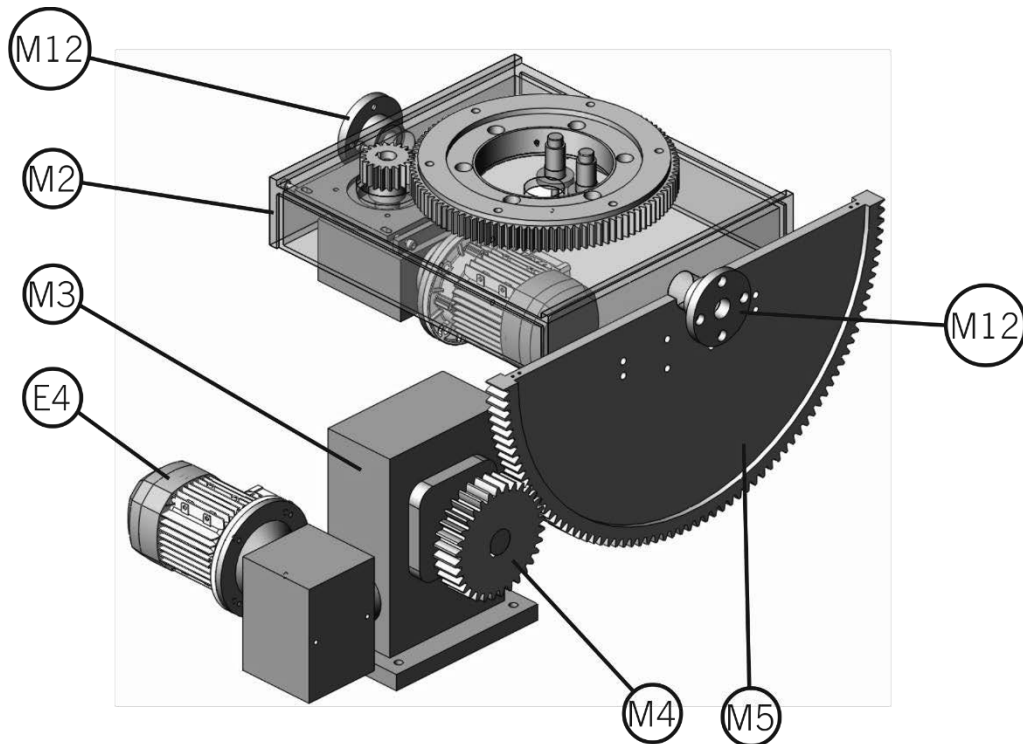
c) Die Rotationselemente

E5	Motor
M6	Getriebe
M7	Ritzel
M8	Zahnkranz

Der Getriebemotor mit Rad und Schneckengetriebe (**E5-M6**) leitet die Rotationsbewegung des Zahnkranzes (**M8**) über das Antriebsritzel (**M7**) ein.

Die Geschwindigkeitsänderungen erfolgen über ein an dem Tastengehäuse angeschlossenes Potentiometer. Die Geschwindigkeit kann auf einer Zifferblattskala abgelesen werden.

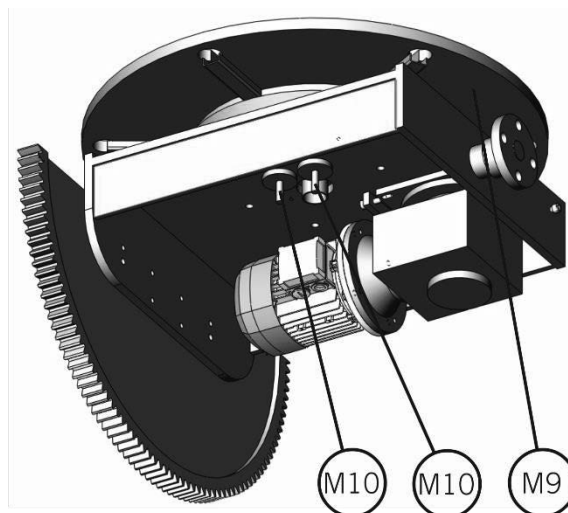
d) Die Neigungsstellelemente



E4	Motor
M2	Neigbares Gehäuse
M3	Getriebe
M4	Ritzel
M5	Gezahnter Sektor
M12	Lager

Der Getriebemotor mit Rad und Schneckengetriebe (**E4-M3**) leitet die Rotationsbewegung des gezahnten Sektors (**M5**) über das Antriebsritzel (**M4**) ein.

Das mit horizontalen Achsen ausgestattete, neigbare Gestell (**M2**) führt Dreh- und Schwenkbewegungen in den beiden mit Ringen ausgestatteten Lagern (**M12**), die auf dem Gestell (**M1**) befestigt sind, aus. Des Weiteren nimmt es den festen Teil des Drehkranzes (**M8**) auf.

e) Die Masseverbindungen

- M9** Drehplatte
M10 Masseverbindung

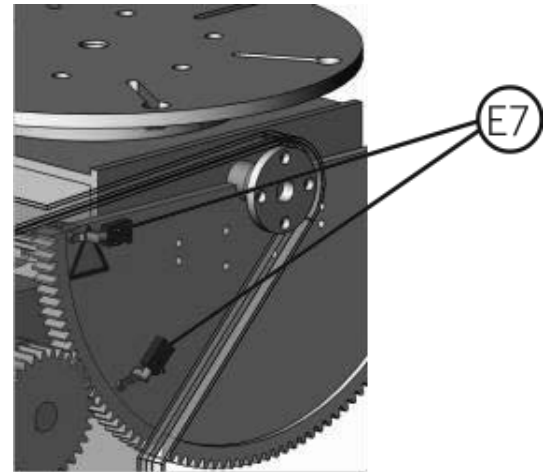
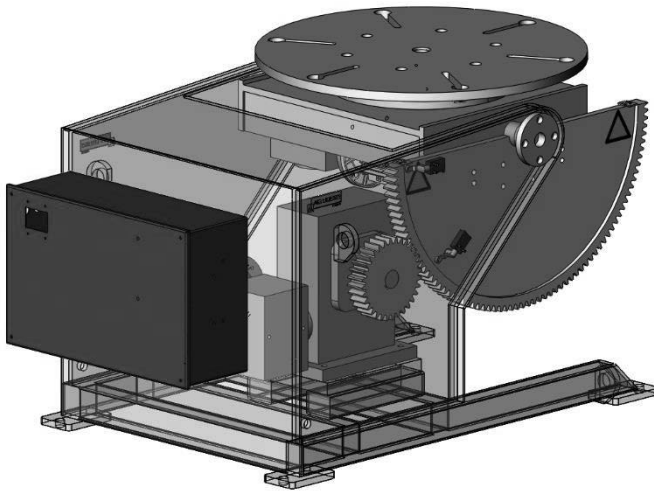
Zwei Masseverbindungen (**M10**) gehören zur Ausstattung des **POSIMATIC PS08**. Sie umfassen eine Leitkufe, die auf dem Zahnkranz (**M8**) über eine Feder dauerhaft befestigt wird.

Diese Masseverbindungen werden insbesondere für den Anschluss des Generators bei Schweißanwendungen genutzt. Die Kapazität dieser Masseverbindungen (500 A bis 100 %) ermöglicht die Anwendung der meisten gängigen Verfahren. Allerdings eignen sie sich nicht für das Unterpulver-Lichtbogenschweißen, bei dem höhere Kapazitäten vorausgesetzt werden.

Zur effizienten Vermeidung von Überhitzungen ist unbedingt darauf zu achten, dass der Querschnitt der verwendeten Kabel sich für die transportierte Intensität und die entsprechende Einschaltdauer eignet.

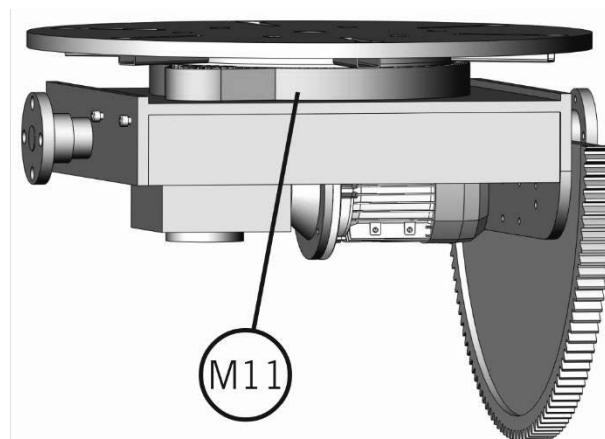
Der Anschluss dieser Masseverbindungen erfolgt obligatorisch bei der Ausführung beliebiger Schweißarbeiten, um ungewollte Beschädigungen der Kugellager des Drehtischs zu vermeiden.

f) Die Sicherheits- und Schutzelemente



E7 Endposition der Neigung

Zwei Endpositionen (**E7**) unterbrechen die Stromversorgung des Motors, sobald die mobile Unterbaugruppe die extremen Positionen (0° und 135°) erreicht.



M11 Zahnkranz-Gehäuse

Ein Schutzgehäuse (**M11**) verhindert den Zugriff auf die Zahnung des Zahnkranzes (**M8**) und des Ritzels (**M7**).

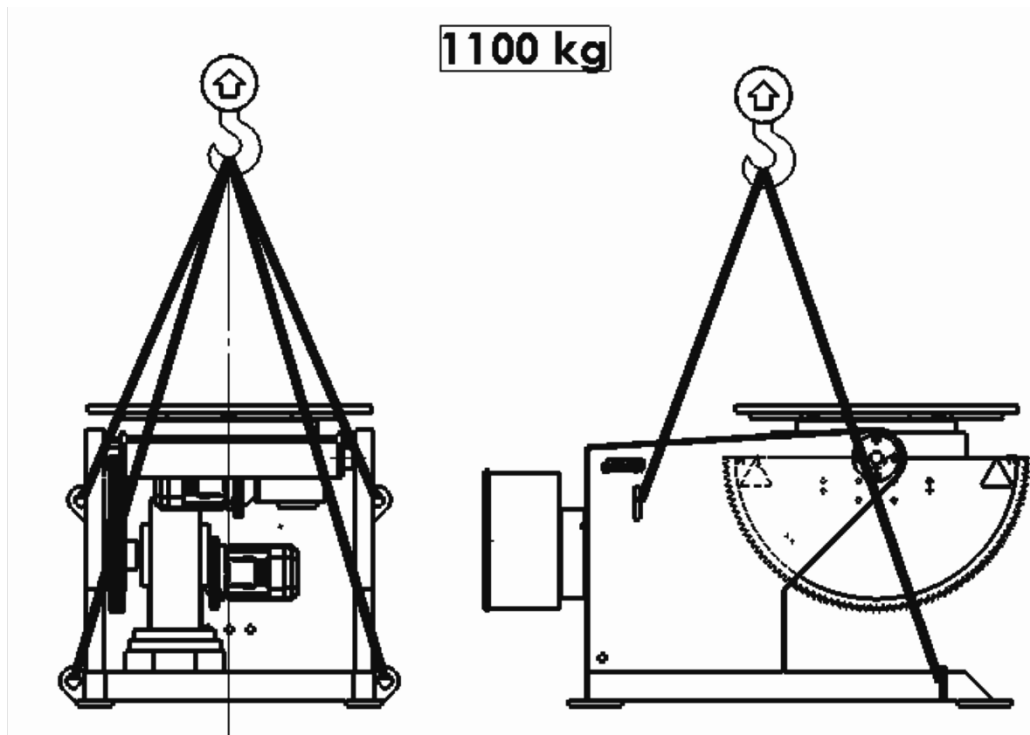
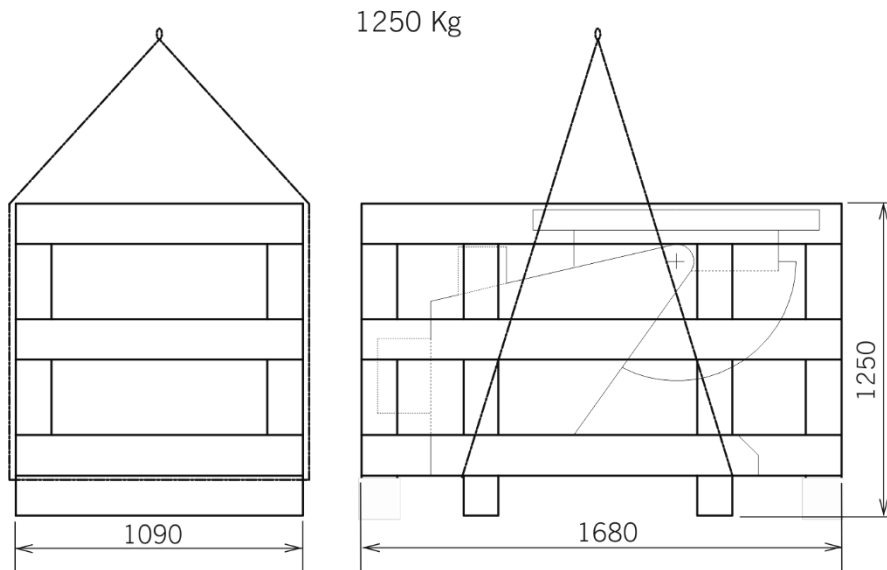
D - MONTAGE INSTALLATION

1 - TRANSPORT/FORTBEWEGUNG DES POSIMATIC

- Der Drehtisch **POSIMATIC** wird in seiner Holzverpackung wie aus dem Schema zu entnehmen angeschlagen.
- Danach wird die Lieferverpackung des **POSIMATIC** entfernt.
- Zum Anschlagen des **POSIMATIC** werden die auf dem Gestell vorgesehenen Anschlagringe verwendet.



Bedienerschutz:
Helm - Handschuhe -
Sicherheitsschuhe



2 - AUFSTELLUNG/EINRICHTUNG

Der Drehtisch muss auf einem flachen und ausreichend widerstandsfähigem Boden aufgestellt werden.

Falls erforderlich sind die Stützen zu verkeilen.

Der mit einer Last bestückte Drehtisch muss sich unabhängig von der jeweiligen Neigungs- und Rotationsposition innerhalb eines Arbeitsbereichs, der über einen zusätzlichen Sicherheitsbereich von 800 mm verfügt, befinden. In diesem Bereich dürfen keine Hindernisse (Wand, Pfosten, Werkzeug usw.), die die Bewegungen des Drehtisches und der vorhandenen Last behindern sowie die freie Fortbewegung des Bedieners innerhalb dieses Bereich beeinträchtigen könnten, vorhanden sein.

3 - BEFESTIGUNG DES POSIMATIC

Diese Maschine muss am Boden mit 4 Verankerungspunkten in einer aus einem Stück bestehenden Betonplatte 20 Mpa (350 kg/m³) mit Metallverstärkung, die mindestens vor 21 Tagen gegossen wurde (Norm BAEL 91), befestigt werden

FÜR DIE BEFESTIGUNG DES POSIMATIC EMPFOHLENES MATERIAL:

Marke	Dübeltyp	Artikelnummer	Ø der Bohrung (mm)	Zulässige Last (daN)
HILTI	Metallisch	FBR M 16 x 130	Ø 16	800
	Chemisch	HAS M 16 x 190 + HBP 16	Ø 18	2120
FISCHER	Metallisch	FA 16 x 20 FB 16 x 25	Ø 16 Ø 16	1200 1200
	Chemisch	RM 16 + RGM 16 x 190	Ø 18	3750
SPIT	Metallisch	050680 FIX 16/45	Ø 16	810 bis 1270
	Chemisch	M 16 - 5209 + SM 16 - 5224	Ø 18	2175

4 - ELEKTRISCHER ANSCHLUSS

Der elektrische Anschluss des **POSIMATIC** an das Stromnetz erfolgt über ein 5 Meter langes Kabel, das sich an der Rückseite des Versorgungs- bzw. Anschlussgehäuses befindet.

Dieses aus 4 Leitern bestehende Kabel wird an ein genormtes Stromnetz 3 x 400 V/50-60 Hz mit Potenzialausgleich angeschlossen.



SEHR WICHTIG

Gemäß den europäischen Sicherheitsnormen erfolgt der Anschluss an das Stromversorgungsnetz über ein Wandgehäuse, das mit einem separaten Schutzschalter ausgestattet ist, dessen Kaliber der vorliegenden Netzspannung und dem Verbrauch der angeschlossenen Geräte entspricht.

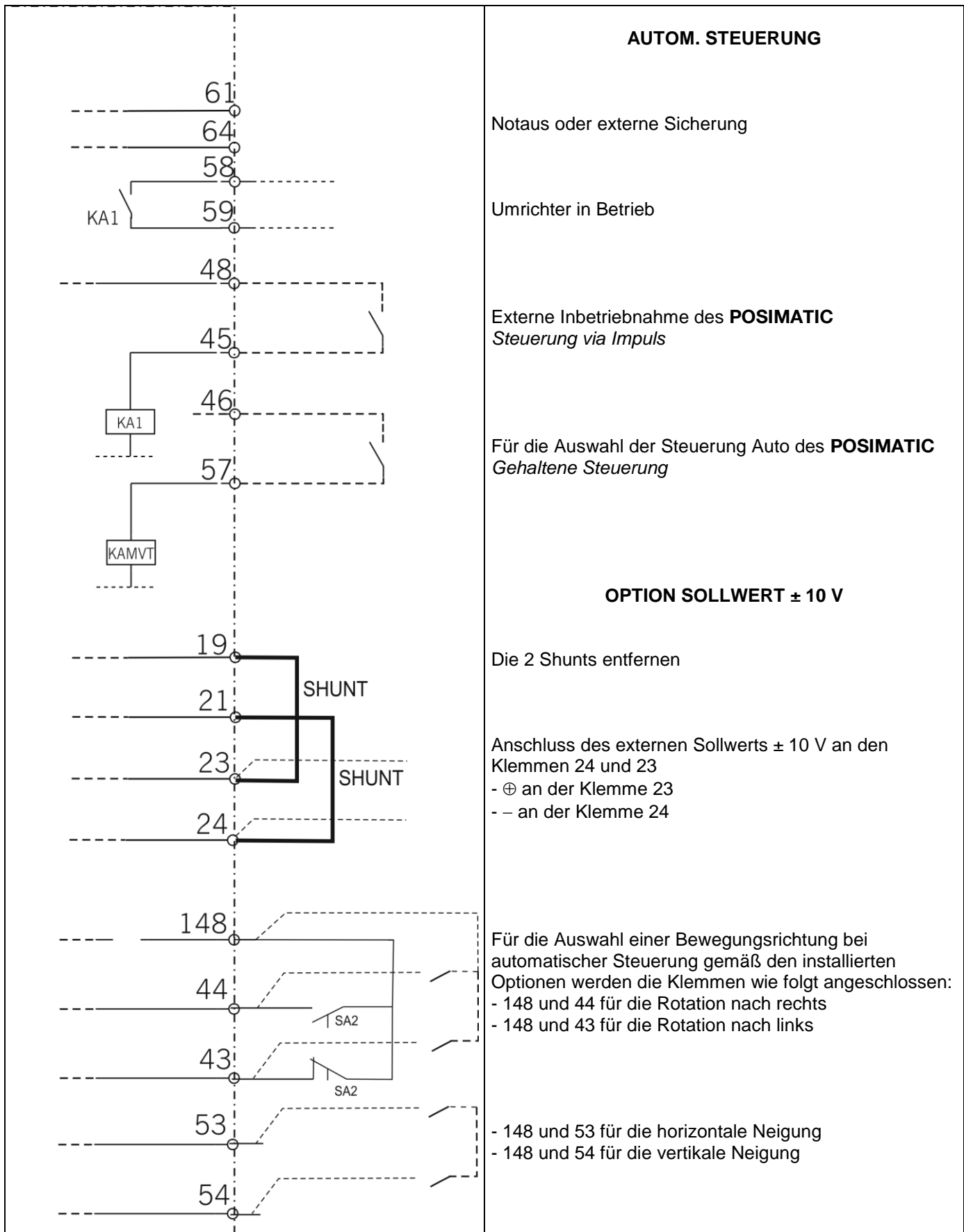
Dieser Schutzschalter verfügt über ein Schaltvermögen von 100 KA.

Wir bieten diesen Kriterien entsprechende Gehäuse an, bitte wenden Sie sich bei Bedarf diesbezüglich an uns.

ANORDNUNG DER KABEL UND SCHLÄUCHE

Der Kunde muss die Kabel und Schläuche ausgehend von ihrem Anschlusspunkt gegen mechanische, chemische oder thermische Beschädigungen bzw. Einflüsse sichern und schützen.

EXTERNER ANSCHLUSS FÜR DIE DIVERSEN OPTIONEN



5 - INSTALLATION

a) Prüfungen nach einem erfolgten Transport

Der Drehtisch wird betriebsbereit ausgeliefert.

Dennoch sind vor der ersten Inbetriebnahme diverse, vorbereitende Maßnahmen vorzusehen:

- Prüfen Sie, ob die sichtbaren Elemente keine Transportschäden aufweisen,
- Prüfen Sie die korrekte Klemmfestspannung der Hauptelemente, die sich während des Transports eventuell lockern kann, wobei dies insbesondere für die Endposition der Neigung gilt.
- Prüfen Sie, ob die elektrischen Anschlüsse korrekt ausgeführt wurden.

b) Prüfung der Phasenrichtung

- Prüfen Sie, ob die elektrischen Anschlüsse korrekt ausgeführt wurden.
- Üben Sie einen Impulsdruck auf die Neigungstaste des Drehtisches aus « **C5** ».

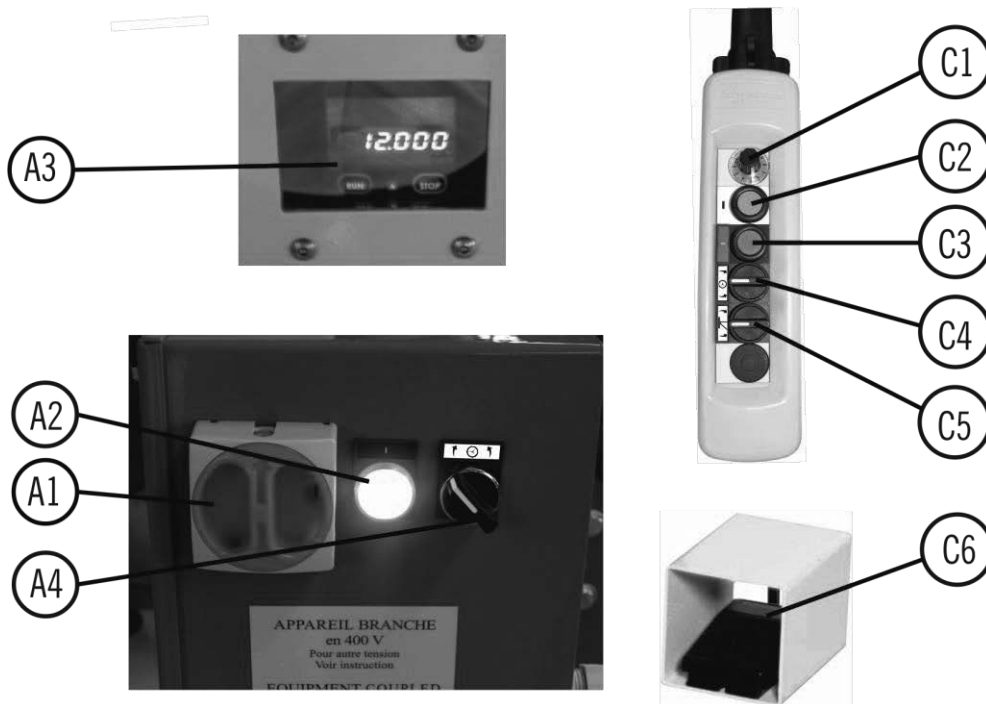


- Die Neigungsrichtung ist korrekt: die Phasen wurden richtig angeschlossen
- Die Neigungsrichtung erfolgt in umgekehrter Richtung: die beiden Phasen wurden beim Anschluss der allgemeinen Stromversorgung vertauscht

Nach der korrekten Ausführung dieser grundlegenden Tests ist der Drehtisch betriebsbereit. Bitte wiederholen Sie diese Prüfungen nach jeder Platzänderung des Drehtisches.

E - BEDIENERHANDBUCH

1 - DRUCKTASTEN/BEDIENKNÖPFE AM SCHALTSCHRANK



Bez	Beschreibung
A1	Hauptschalter Ein/Aus.
A2	Anzeigelampe „eingeschaltet“
A3	Anzeige der Geschwindigkeit auf Umrichter
 	A4 Rotationsrichtung beim automatischen Startvorgang
	C1 Potentiometer für die Einstellung der Rotationsgeschwindigkeit
I	C2 Drucktaste für die Einschaltung der Leistung (Umrichter)
0	C3 Drucktaste für die Ausschaltung der Leistung (Umrichter)
 	C4 Schalter mit 3 festen Einstellstufen für die Rotationsrichtung. Bei der mittleren Position handelt es sich um Ruheposition.
 	C5 Schalter mit 3 Positionen, automatische Einstellung der mittleren Position, in Neigungsrichtung. Bei der mittleren Position handelt es sich um eine Ruheposition.
C6	Steuerpedal Rotationsbewegung der Platte.

F - WARTUNG

1 - INSTANDHALTUNG

- Für die Gewährleistung eines sicheren, dauerhaften und optimalen Betriebs der Maschine ist ein Mindestmaß an Instandhaltungs- und Wartungsarbeiten an der Maschine vorzusehen.



Vor dem Beginn beliebiger Arbeiten bzw. Maßnahmen müssen sämtliche Versorgungsleitungen der Maschine (Strom, Luft, Gas usw.) **OBLIGATORISCH** unterbrochen werden.
Das einfache Verriegeln der Notaus-Taste reicht hierbei nicht aus.

SCHMIERUNG

Die Getriebe des **POSIMATIC** werden mit Öl geschmiert. Sie verfügen über Ölsichtfenster für die Sichtkontrolle des Ölpegels, Einfüllstopfen und Entleerungsstopfen.

Diese Getriebe können bei einer Umgebungstemperatur zwischen 0°C und +40°C betrieben werden.

Die Laufrolle des Drehkranzes wird mit Schmierfett geschmiert.

Die externen Zahnungen werden mit Schmierfett geschmiert.




KONTROLLE UND SICHERHEIT

Es ist erforderlich, die in dieser Anleitung enthaltenen Anweisungen genau zu beachten, insbesondere im Hinblick auf die Anwendungs- bzw. Verwendungseinschränkungen.




Des Weiteren muss in regelmäßigen Abständen eine Kontrolle der wesentlichen Geräteelemente erfolgen. Dies gilt insbesondere für die Zahnung der Ritzel und Kränze, die Abnutzung der Getriebe mit Rad und Schneckengetriebe, der Stromkabel der Motoren und der Fernsteuerung, Motorlüftung usw.

Wenn das Gerät über einen längeren Zeitraum hinweg nicht benutzt wird, müssen diese Kontrollen vor der nächsten Inbetriebnahme erfolgen.


Erste Instandhaltungsarbeiten**80h oder 1 Monat**

ELEMENTE	OPERATIONEN		SCHMIERUNGEN
DREHKRANZ (Zahnung)		1) Ausbau der Platte 2) Reinigung der Zahnung, insbesondere im hinteren Bereich 3) Schmierung der Zahnung mit einem Pinsel	Schmierfett HPG 400
DREHKRANZ (Laufrolle)		Schmierung der Laufrolle mit den nach dem Ausbau der Platte zugänglichen Schmiervorrichtungen	Esso beacon 2
GETRIEBE		Entleerung der Getriebe und Nachfüllung von neuem Öl	ÖI HAFA SYNTEC 220






Instandhaltung und regelmäßig auszuführende Kontrollen**WÖCHENTLICH**

ELEMENTE	OPERATIONEN		SCHMIERUNGEN
PLATTE		<p>Prüfung der Klemmfeststellung der Platte auf dem Kranz.</p>  Bei Feststellung einer Anomalie (Lösung der Klemmfeststellung) wird stark empfohlen, die Platte komplett auszubauen und die Blockierung der Befestigungsschrauben des Kranzes am Gehäuse ebenfalls zu prüfen.	
MASSEVERBINDUNG SCHWEISSARBEITEN		Prüfung des korrekten Zustands der Kontaktflächen	

BI - MONATLICH

ELEMENTE	OPERATIONEN		SCHMIERUNGEN
VERZÄHNUNGEN		<ol style="list-style-type: none"> 1) Schmierung der Zahnung des gezahnten Neigungsektors 2) Schmierung der Zahnung des Drehkranzes 	Schmierfett HPG 400

HALBJÄHRLICH

ELEMENTE	OPERATIONEN		SCHMIERUNGEN
GETRIEBE		Entleerung der Getriebe und Nachfüllung von neuem Öl	Öl Hafa SYNTEC 220
DREHKRANZ (Laufrolle)		Schmierung der Laufrolle mit den nach dem Ausbau der Platte zugänglichen Schmiervorrichtungen	Esso beacon 2
DREHKRANZ (Zahnung)		Prüfung des Zustands der Zahnung des Drehkranzes und des entsprechenden Antriebsritzels	
GEZAHNTER NEIGUNGSSEKTOR		Prüfung des Zustands der Zahnung des gezahnten Sektors und des entsprechenden Antriebsritzels	
RINGE DER NEIGUNGSZAPFEN		Prüfung der Abnutzungserscheinungen	

2 - PANNENHILFE

Mögliche Symptome	Mögliche Ursachen	Eventuelle Lösungen
Die Anzeigeleuchte des Drehtischs ist nach dem Einschalten des Schalters QS1 ausgeschaltet.	Die Glühlampe ist durchgebrannt.	Austausch der Glühlampe
	Die Sicherungen FU1 oder FU3 sind durchgebrannt.	Austausch der durchgebrannten Sicherungen; bitte beziehen Sie sich für die Sicherungskaliber auf die entsprechende Tabelle
Die Platte dreht sich nach dem Einschalten nicht.	Es wurde keine Rotationsrichtung ausgewählt.	Auswahl einer Rotationsrichtung über den Schalter $\uparrow\downarrow$
		Bei der automatischen Steuerung ist der Anschluss zwischen den Klemmen 148 und 44 (Rotation nach rechts) oder den Klemmen 148 und 43 (Rotation nach links) für die Steuerung der Betriebsrichtung nicht erfolgt. Ausführung dieses Anschlusses via Shunt oder externen Kontakt siehe elektrische Anschlüsse
	Der Motor wird nicht mit Strom versorgt.	Je nach externem Sollwert ± 10 V, Prüfung des Vorhandenseins von Spannung zwischen den Klemmen 23 und 24 (0 V \rightarrow keine Rotation)
Die Platte dreht sich nur kurz und unterbricht danach ihre Bewegung.	Überintensität, die zu wie folgt führt: - Umrichter-Fehler F0102 oder F0103	Prüfung und falls erforderlich Austausch der Sicherungen FU2
		Prüfen, ob die Wertetabellen der Abakus Ihres Drehtischs korrekt beachtet worden sind
		Prüfen, ob keine brutale Lasterhöhung vorliegt
		Prüfen, ob die Klemmen U,V,W des Umrichters keinen Kurzschluss aufweisen
		Prüfen, ob das Motorkabel keinen Kurzschluss aufweist oder dass die Motorkupplung ordnungsgemäß erfolgt ist

Mögliche Symptome	Mögliche Ursachen	Eventuelle Lösungen					
Die Neigung funktioniert nicht	Es wurde keine Neigungsrichtung ausgewählt.	Auswahl einer Neigungsrichtung über den Schalter ↑↓.					
		Prüfen, ob die Neigungsbewegung sich nicht in der Endposition der ausgewählten Bewegungsrichtung befindet					
		Bei der automatischen Steuerung ist der Anschluss zwischen den Klemmen 148 und 54 (vertikale Neigung) oder den Klemmen 148 und 53 (horizontale Neigung) für die Steuerung der Betriebsrichtung nicht erfolgt. Ausführung dieses Anschlusses via Shunt oder externen Kontakt siehe elektrische Anschlüsse					
	Der Motor wird nicht mit Strom versorgt.	Prüfen, ob das magnetothermische Relais Q3 nicht ausgelöst wurde. Folglich prüfen, ob die Einstellungen des magnetothermischen Relais den Angaben in der folgenden Tabelle entsprechen:					
		<table border="1"> <tr> <td>Typ:</td> <td>03</td> <td>08</td> <td>15</td> <td>30</td> </tr> </table>	Typ:	03	08	15	30
Typ:	03	08	15	30			
		<table border="1"> <tr> <td>Wert (A)</td> <td>1.05</td> <td>1.85</td> <td>2.66</td> <td>5.20</td> </tr> </table>	Wert (A)	1.05	1.85	2.66	5.20
Wert (A)	1.05	1.85	2.66	5.20			
Die Neigung funktioniert nur kurz und unterbricht danach ihre Bewegung.	Überintensität, die zu wie folgt führt: - thermischer Relais-Fehler	Prüfung des Zustands und der Einstellung der thermischen Relais gemäß den Angaben in der vorstehenden Tabelle					
		Prüfen, ob die Wertetabelle der Abakus Ihres Drehtischs korrekt beachtet wird					
		Prüfen, ob keine brutale Lasterhöhung vorliegt					
		Prüfen, ob das Motorkabel keinen Kurzschluss aufweist oder dass die Motorkupplung ordnungsgemäß erfolgt ist					

DEFINITIONEN DER AUF DEM UMRICHTER ANGEZEIGTEN FEHLER

NUMMER	BESCHREIBUNG
F0102,F0103	Umrichter mit Überlast. Prüfung des Lastverhaltens. Kontrolle der Einstellungen der Motorparameter.
F0200...F0300	Überhöhte Temperatur. Kontrolle der Abkühlung, der Klappe, des Sensors und der Umgebungstemperatur. Niedrige Temperatur. Kontrolle der Umgebungstemperatur und der Heizung des Schaltschranks.
F0400, F0403	Zu hohe Motortemperatur oder defekter Sensor. Kontrolle des Anschlusses an X12.4. Phasenpanne. Kontrolle von Motor und Verkabelung.
F0500...F0507	Überlast, Kurzschluss oder Streuung in der Masse, Motorstrom oder Phasenpanne. Kontrolle des Lastverhaltens und der Rampen (P420...P423). Kontrolle von Motor und Verkabelung.
F0700...F0706	DC-Bus-Spannung zu hoch oder zu niedrig. Kontrolle der Bremsrampen (P421, P423) und des Widerstands der angeschlossenen Bremsung. Prüfung der Netzspannung. Kontrolle von Netzspannung, Sicherungen und Netzkreislauf.
F0801,F0804	Elektronische Spannung (24 V) zu hoch oder zu niedrig. Kontrolle der Verkabelung der Kontrollklemmen.
F1100...F1110	Maximale Frequenz erreicht. Kontrolle der Kontrollsignale und Einstellungen. Kontrolle der Bremsrampen (P421, P423) und des Widerstands der angeschlossenen Bremsung.
F1310	Minimaler Ausgangsstrom. Kontrolle von Motor und Verkabelung.
F1401	Signal des Bezugswerts an Eingang X12.3 fehlerhaft, Kontrolle des Signals.
F1407	Überlast an Eingang X12.3, Signal kontrollieren.
F1408	Überlast an Eingang X12.4, Signal kontrollieren.
A0001...A0004	Umrichter mit Überlast. Kontrolle des Lastverhaltens. Kontrolle der Parameter von Motor und Anwendungen.
A0008,A0010	Zu hohe Temperatur. Kontrolle der Abkühlung, der Klappe und der Umgebungstemperatur.
A0080	Nach Erreichung der maximalen Motortemperatur Kontrolle von Motor und Sensor.
A0100	Panne der Netzphase, Kontrolle der Hauptsicherungen und des Stromversorgungskabels.
A0400	Nach Erreichung der Frequenzgrenze; Ausgangsfrequenz begrenzt.
A0800	Eingangssignal an X12.3 zu niedrig. Wert erhöhen.
A1000	Eingangssignal an X12.4 zu niedrig. Wert erhöhen.
A4000	Die DC-Bus-Spannung hat den Mindestwert erreicht.

KALIBER DER DREHTISCH-SICHERUNGEN

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

3 - ERSATZTEILE

Bestellungen:

Die Fotos oder Skizzen zeigen nahezu alle Teile, die zu einer Maschine oder einer Anlage gehören.

Die Beschreibungstabellen umfassen 3 Artikelarten:

- **Artikel, die normalerweise immer auf Lager sind: ✓**
- **Nicht auf Lager gehaltene Artikel: ✗**
- **Artikel nur auf Anfrage: ohne Markierung**

(Für diese bitten wir Sie, uns eine ordnungsgemäß ausgefüllte Teileliste zu schicken. In der Spalte Best. die gewünschte Stückzahl und Typ sowie Seriennummer Ihres Geräts angeben.)


Für die auf den Fotos oder Skizzen abgebildeten Teile, die nicht in der Tabelle aufgeführt sind, senden Sie uns bitte eine Kopie der entsprechenden Seite und markieren Sie das gewünschte Teil.

Beispiel :

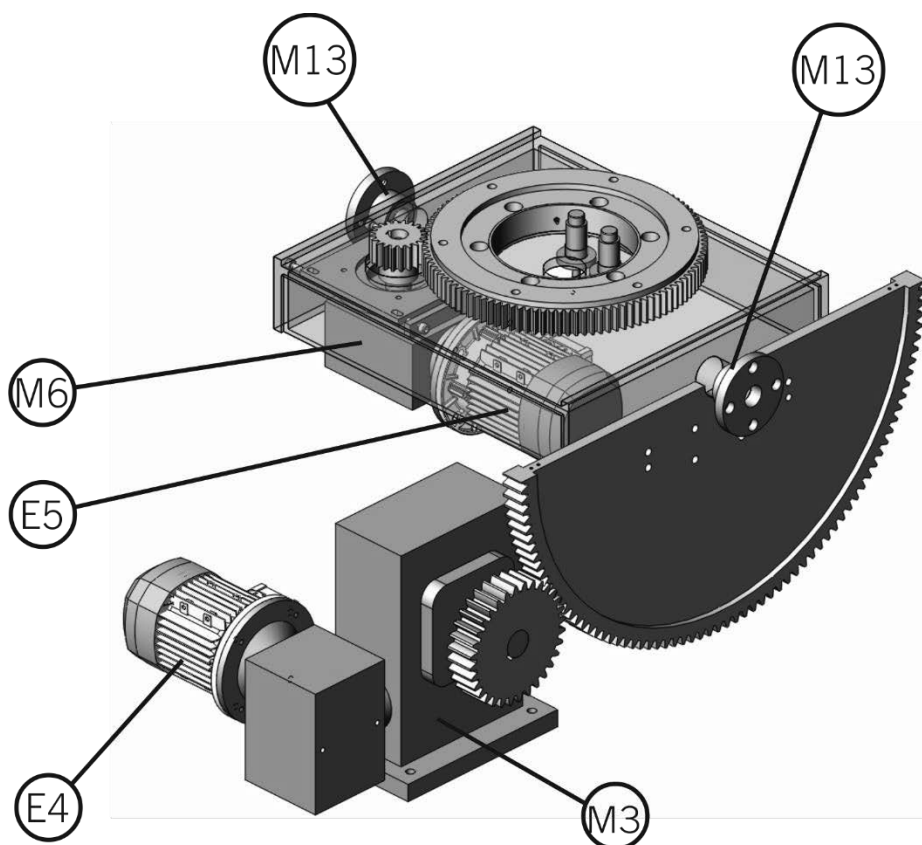
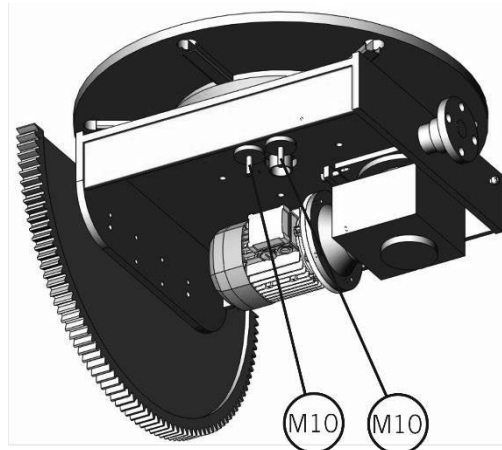
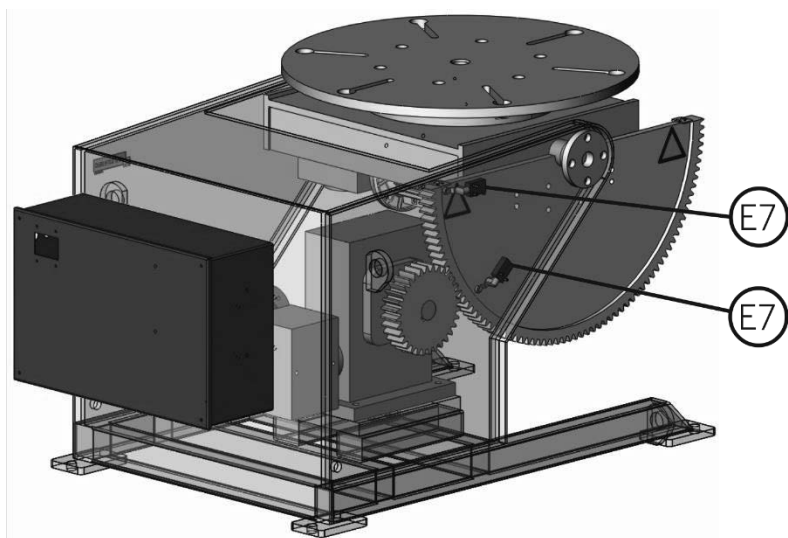
✓	normalerweise auf Lager
✗	nicht auf Lager
	auf Anfrage

Punkt	Ref.	Stock	Bestell	Bezeichnung
E1	W000XXXXXX	✓		Schnittstellenkarte Maschine
G2	W000XXXXXX	✗		Durchflußmesser
A3	9357 XXXX			Siebdruckblech Vorderseite

➤ Bei einer Teilebestellung die gewünschte Menge und die Seriennummer Ihrer Maschine im untenstehenden Kasten eintragen.

	TYPE :
	Number :


MECHANISCHER TEIL



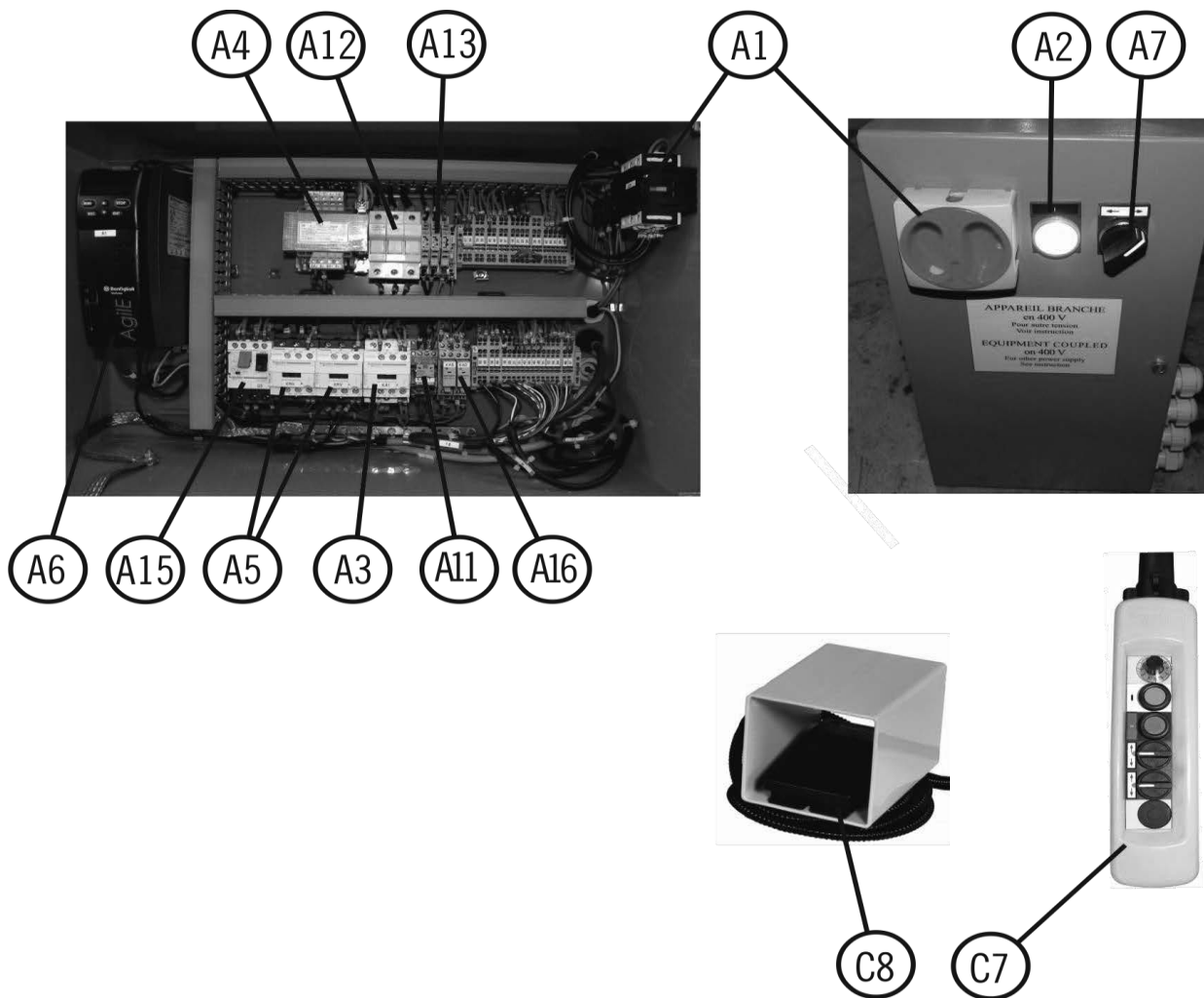
✓	normalerweise auf Lager
✗	nicht auf Lager
	auf Anfrage

Punkt	Ref. PS08	Ref. PS08 Plasma	Stock	Bestell	Bezeichnung
E5	W000386979		✓		Motor
E5		.5700275			Motor
		.5700278			Adapterflansch
M6	W000386954	W000386954	✓		Getriebe
M10	W000386964	W000386964	✓		Komplette Masseverbindung
E4	W000386979	W000386979	✓		Motor
M3	W000386955	W000386955	✓		Getriebe
M13	W000386971	W000386971	✓		Ring
E7	W000386987	W000386987	✓		Detektor

➤ Bei einer Teilebestellung die gewünschte Menge und die Seriennummer Ihrer Maschine im untenstehenden Kasten eintragen.

	TYPE :
	Number :


ELEKTRISCHER TEIL



✓	normalerweise auf Lager
✗	nicht auf Lager
	auf Anfrage

Punkt	Ref. PS08	Ref. PS08 Plasma	Stock	Bestell	Bezeichnung
A1	W000140748	W000140748	✓		Hauptschalter
A2	W000137799	W000137799	✓		Glühlampe 24V BA9S
A2	.570 4057	.570 4057			Lampenkörper Anzeigeleuchte
A2	.570 4054	.570 4054			Oberer Teil Anzeigeleuchte unter Spannung
A3	.570 1064	.570 1064			Hilfskontakt KA1
A4	.570 6078	.570 6078			Transformator 63 VA 220-380 / 2x24 V
A5	.570 1025	.570 1025			Wendeschütz
A6	W000386984		✓		Umrichter AGILE 0.75 KW für PS08
A6		.570 0205			Umrichter ACU 0.75 KW für PS08 Plasma
A6		.570 0269			Umrichter RES02 für PS08 Plasma
A7	W000366020	W000366020	✗		Oberer Teil Auswahlschalter 2 feste Positionen
A7	W000366042	W000366042	✗		Körper
A7	W000366044	W000366044	✗		Kontakt
A11	9109 3173	9109 3173			Relais mit 4 Kontakten
A12	.570 5167	.570 5167			Unterbrecher, dreipolig, 10x38 (FU2)
A13	.551 3716	.551 3716			Sicherungshalter 5x20 (FU1-FU3)
A13	.551 3727	.551 3727			Zubehör Sicherungshalter 5x20 (FU1-FU3)
A13	.551 3728	.551 3728			Zubehör Sicherungshalter 5x20 (FU1-FU3)
A15	.570 5261 + .570 5342	.570 5261 + .570 5342			Thermisches Relais
A16	.5606743	.5606743			Relais 2 RT
C7	9503 2002	9503 2002			Steuergehäuse mit entsprechendem Kabel
C8	W000273453	W000273453	✓		Pedal

➤ Bei einer Teilebestellung die gewünschte Menge und die Seriennummer Ihrer Maschine im untenstehenden Kasten eintragen.

	TYPE :
	Number :

