

ROLLENBOCK

ROTAMATIC ST 15

SICHERHEITS-/GEBRAUCHS- UND WARTUNGSANLEITUNG

MASCHINE N° W000315303 - W000315304
W000315305



AUSGABE : DE
ÜBERARBEITUNG : B
DATUM : 10-2019

Bedienungsanleitung

REF : 8695 6431

Originalbetriebsanleitung

LINCOLN[®]
ELECTRIC

Der Hersteller bedankt sich für Ihr Vertrauen und den Kauf dieser Anlage, mit der Sie voll zufriedener 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 - KENNZEICHEN	1
B - SICHERHEITSRICHTLINIEN	2
1 - LUFTSCHALL	2
2 - BESONDERE SICHERHEITSRICHTLINIEN.....	2
C - BESCHREIBUNG	4
1 - BESCHREIBUNG.....	4
2 - ROTAMATIC OHNE OPTION	4
3 - ROTAMATIC MIT/OHNE OPTION	5
4 - TECHNISCHE DATEN.....	6
5 - ABMESSUNGEN	7
D - MONTAGE INSTALLATION	10
1 - HANDLING DES ROTAMATIC	10
2 - AUFSTELLEN	11
3 - BEFESTIGUNG DES ROTAMATIC ST	11
4 - ELEKTRISCHER ANSCHLUSS.....	11
5 - POSITIONIEREN DER SPIRALROLLEN UND INBETRIEBNAHME	13
6 - INSTALLIEREN DER LAUFROLLEN UND DER MOTORISIERTEN WALZEN	15
7 - INSTALLIEREN DER LORRY.....	16
E - BEDIENUNG.....	18
1 - SCHALTER AM SCHALTSCHRANK.....	18
2 - SYNCHRONISATIONS-OPTION (NUR WERKSEITIG MONTIERT).....	19
F - INSTANDHALTUNG.....	21
1 - WARTUNG.....	21
2 - PANNENHILFE	22
3 - ERSATZTEILE	24
PERSÖNLICHE NOTIZEN	32

INFORMATIONEN

ANZEIGEGERÄTE UND DRUCKMESSER

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

Anweisungen hinsichtlich Bedienung, Einstellung, Pannenhilfe und Ersatzteile siehe besondere Sicherheits- und Wartungsanleitungen.

NACHPRÜFUNGEN

NACHPRÜFUNG B

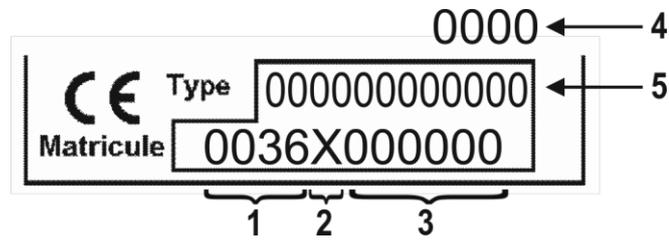
10/19

BEZEICHNUNG	SEITE
Änderung des Logos	

A - KENNZEICHEN

Bei jedem Briefwechsel bitte diese Angaben machen.

Die Typenbezeichnung mit der Typennummer Ihrer Maschine bitte im dafür vorgesehenen Feld unten eintragen.



1	Werksnummer der Fertigung	4	Baujahr
2	Code Baujahr	5	Produkttyp
3	Seriennummer des Produkts		



B - SICHERHEITSRICHTLINIEN

Die allgemeinen Sicherheitsrichtlinien können Sie dem speziellen Handbuch entnehmen, das mit dieser Anlage überliefert wurde.



1 - LUFTSCHALL

Siehe spezifisches Handbuch « 8695 7051 », das mit dieser Anlage mitgeliefert wird.

2 - BESONDERE SICHERHEITSRICHTLINIEN



Stets die zulässigen Lasten, Mindest- und Höchstmaße, Drehmomente und tangentielle Belastung der Spiralrollenwände einhalten.



Vor der Inbetriebnahme der Anlage überprüfen, ob die Sicherheitsabdeckungen für elektrische und mechanische Komponenten vorhanden sind.



Einen Leerlauf der Drehbewegung durchführen.



Keine Lasten plötzlich auf die Anlage fallen lassen.



Sicherstellen, dass die Funktion der Anlage nicht durch Werkzeuge und/oder Gegenstände beeinträchtigt wird, die in der Nähe des zu drehenden Teils gelassen werden bzw. von Erweiterungen davon, die gegen feststehende Teile schlagen können (Boden, Gerüst, Träger, Masten).



Auf den einwandfreien Zustand der Kabelbäume und Steuerungen der Anlage achten.



Den Abstand der Walzenachsen entsprechend dem Durchmesser der Spiralrolle einhalten (siehe Kapitel D).



Es darf nichts auf den Laufschiene abgelegt werden.



Versichern Sie sich vor der Nutzung der Maschine, dass alle Schutzelemente angebracht sind. Schutzabdeckungen sind verschraubt. Nur befugte Personen haben Zugang zu den Schaltkästen. Zugänge müssen verriegelt werden können.



Reinigen Sie den Arbeitsbereich regelmäßig.



Bei einer Anwendung zum Schweißen vor dem Schweißen sicherstellen, dass das Massekabel des Generators am Werkstück angeschlossen ist.



Die Maschine darf auf keinen Fall verändert werden. Der Rollenbock ist **keine Verankerung** für eine Handlingvorrichtung.



Das Tragen von persönlicher Schutzausrüstung ist **Vorschrift**.



Die **Wartung muss ohne Energieanschluss erfolgen**. Alle Energiezuführungen müssen mit einem Vorhängeschloss **abgetrennt und verriegelt sein**.

C - BESCHREIBUNG

1 - BESCHREIBUNG

- Die **ROTAMATIC ST** sind zum Drehen von rollenförmigen Teilen mit unterschiedlichen Größen und Gewichten je nach Produktgruppe bestimmt.
- Jeder Rollenbock besteht aus einem Niederrahmengerüst und motorisierten bzw. nicht motorisierten Drehwalzen, deren Abstand eingestellt werden kann.
- Die motorisierte Ausführung des Rollenbocks ist mit einem Schaltschrank ausgestattet.
- Außerdem hat er eine Fernbedienung für beide Drehrichtungen mit einer Geschwindigkeitsabstufung über ein Potenziometer.
- Bei den motorisierten Rollenböcken wird der automatische Drehstart des Rollenbocks vom Schweißbeginn gesteuert (durch einfachen Außenkontakt).
- Die motorisierten Rollenböcke zeigen die Lineargeschwindigkeit in cm/mn an. Dies ermöglicht die Anzeige der Geschwindigkeitswandler im Schaltschrank.
- Der Abstand der Walzen ist durch eine entgegengesetzte Gewindesteigung einstellbar.

Die **ROTAMATIC ST 15** sind für Spiralrollen bis zu 15 Tonnen geeignet.

2 - ROTAMATIC OHNE OPTION



**VERSION DOPPELTE
MOTORISIERUNG**

ROTAMATIC ST 15W

Art.-Nr W000315303



**VERSION OHNE
MOTORISIERUNG
(LAUFROLLE)**

ROTAMATIC ST 15F

Art.-Nr W000315305



**VERSION EINFACHE
MOTORISIERUNG**

ROTAMATIC ST 15M

Art.-Nr W000315304

3 - ROTAMATIC MIT/OHNE OPTION

	A	B	C	D	Bezeichnung	Referenz
15T M	X	X			ROTAMATIC ST 15M	W000315304
	X	X	X		ROTAMATIC ST 15M ADR	W000272473
	X	X	X	X	ROTAMATIC ST 15M ADRC	W000272474
15T W	X	X			ROTAMATIC ST 15W	W000315303
	X	X	X		ROTAMATIC ST 15W ADR	W000272477
	X	X	X	X	ROTAMATIC ST 15W ADRC	W000272478

A) AUTOMATISCHE STEUERUNG (A)

Diese Option ermöglicht den automatischen Drehstart des motorisierten Rollenbocks durch das Starten des Schweißens steuern zu lassen (durch einfachen Außenkontakt).

B) ANZEIGE (B)

Diese Option ermöglicht die Lineargeschwindigkeit in cm/mn anzuzeigen. Dies ermöglichen die Geschwindigkeitswandler im Schaltschrank.

C) OPTION EINSTELLUNG WIG-PLASMA (C)

Durch diese Option lässt sich die Drehgeschwindigkeit des Rollenbocks auf +/-1% genau einstellen. Diese Option ist erforderlich, wenn der Rollenbock einer WIG- oder PLASMA-Schweißanlage zugeordnet wird.

D) OPTION CODIERER 5000 PT/U (D)

Durch diese Option lässt sich die vom Rollenbock durchlaufene Entfernung mithilfe eines Codierers, der auf der Achse der Walzen angebracht wird, genau messen.

E) OPTION LORRY W000272574

Diese Option umfasst zwei Stützen (links und rechts), die eine Querbewegung der **ROTAMATIC** auf Schienen ermöglichen.

F) OPTION VORGABE ± 10V (AUF ANFRAGE)

Mit dieser Option können Richtung und Geschwindigkeit des Rollenbocks durch eine externe Vorgabe in ± 10V gesteuert werden.

G) OPTION PEDALSATZ (OPTION ALLEINE W000273453)

Mit dem Pedalsatz lässt sich der Drehbeginn des motorisierten Rollenbocks durch Halten des Pedals durch den Bediener steuern.

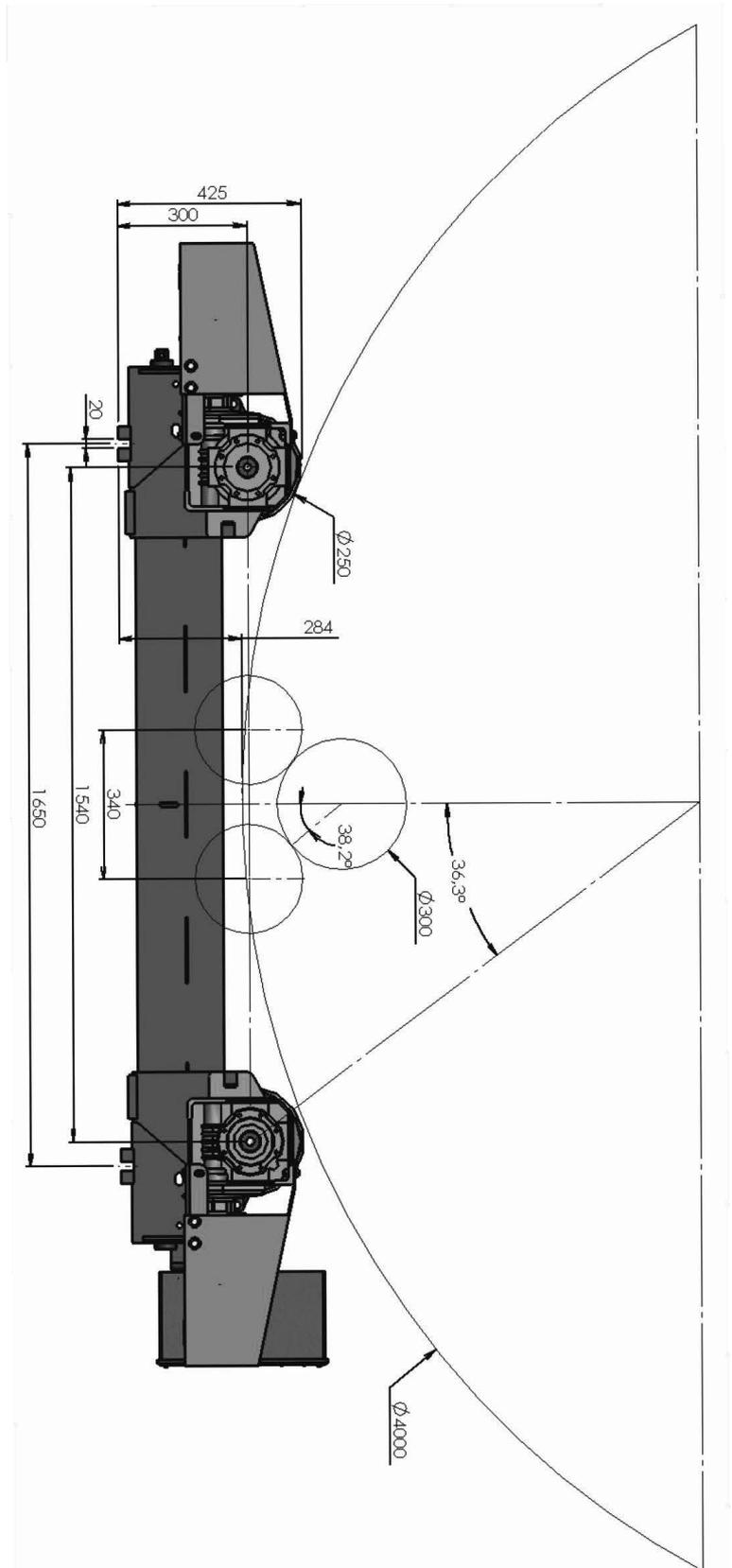
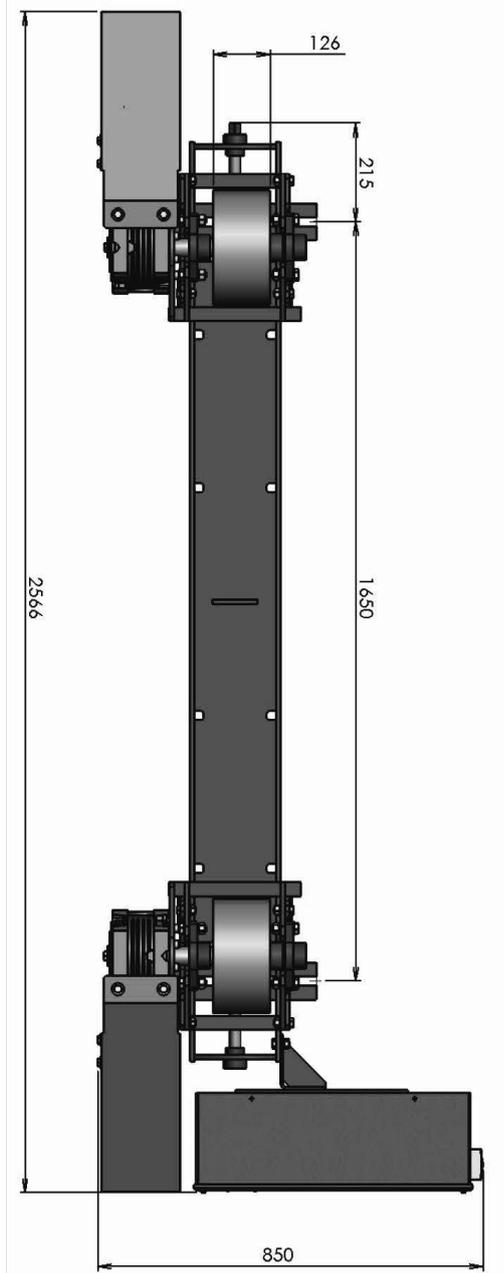
H) OPTION STAHLWALZE (AUF ANFRAGE)

Durch diese Option lässt sich ein vorgewärmter Rollenbock zum Drehen bringen. Sie ist unbedingt erforderlich, wenn das Werkstück eine Temperatur von über 60°C hat.

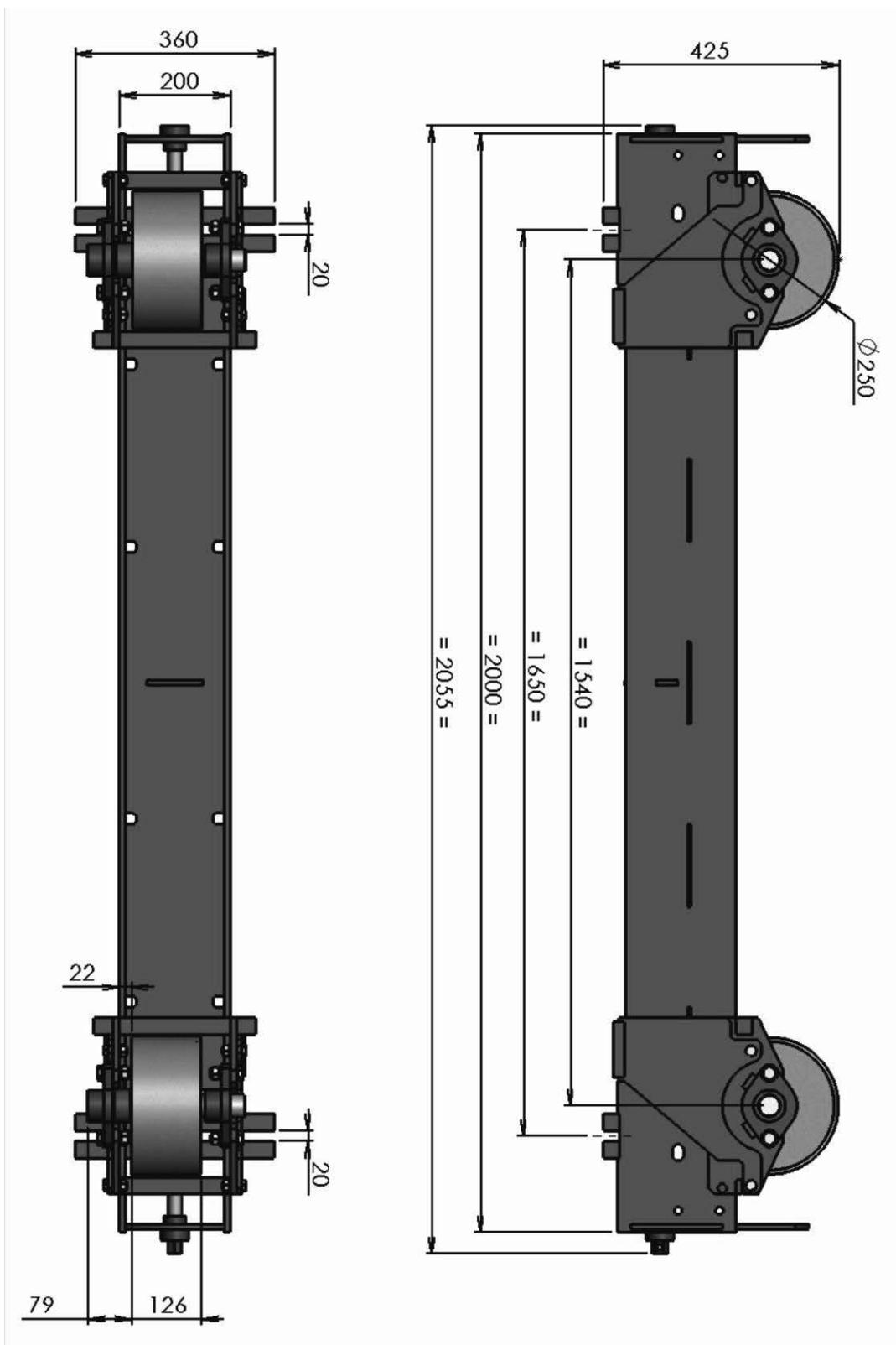
4 - TECHNISCHE DATEN

	ROTAMATIC ST 15M ROTAMATICST 15W	ROTAMATIC ST 15F
Drehgeschwindigkeit in cm/mn	min : 12 max : 120	-
Zulässiger Spiralrollendurchmesser (in mm)	min : 300 max : 4000	min : 300 max : 4000
Durchmesser Laufwalzen und Antriebswalzen (in mm)	250	250
Breite (in mm) und Werkstoff der Walzen	110 polyurethan	110 polyurethan
Abstand der Walzen (in mm)	min : 340 max : 1540	min : 340 max : 1540
Leistung (in kVA)	2,5	-
Versorgungsspannung (in V)	3 x 400 (50/60Hz)	-
Maximaler Stromverbrauch (in A)	3,6	-
Nettogewicht (in kg)	WPV : 210 MPV : 170	FPV : 140
Bruttogewicht (in kg)	WPV : 250 MPV : 210	FPV : 165
Max. angetriebene Last (in kg)	15000	-
Max. Traglast (in kg)	7500	7500
Tangentielle Belastung (in daN)	W : 1216 M : 608	

5 - ABMESSUNGEN



ROTAMATIC ST 15W UND 15M

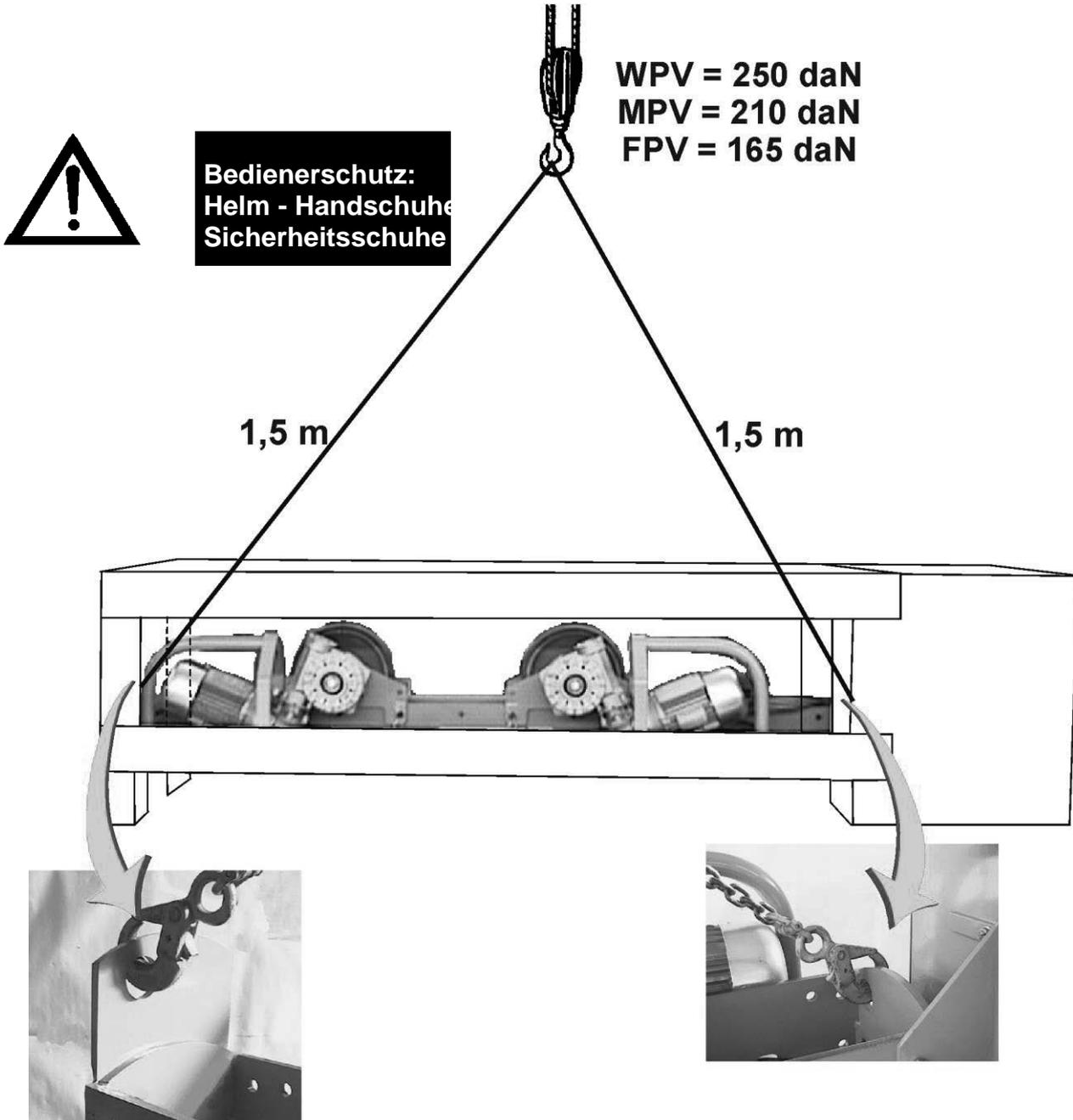


ROTAMATIC ST 15F

D - MONTAGE INSTALLATION

1 - HANDLING DES ROTAMATIC

- ROTAMATIC ST in seiner Holzverpackung wie auf der Skizze zu sehen anschlagen.
- ROTAMATIC ST aus seiner Verpackung nehmen.
- ROTAMATIC ST anschlagen. Dazu immer die jedem Ende entgegengesetzten Löcher verwenden.



2 - AUFSTELLEN



Die Querbalken der Rollenböcke müssen immer parallel liegen, um die Schraubwirkungen einzuschränken.

Die Achse der Spiralrolle muss parallel zur Achse der Walzen liegen, auf denen sie aufliegt.

Zum Ausrichten der Querbalken kann man sich nach den symmetrisch unter dem Rahmen der Rollenböcke fixierten Gleitschuhe richten.

3 - BEFESTIGUNG DES ROTAMATIC ST

Diese Maschine muss unbedingt durch 4 Verankerungspunkte in einer Betondecke 20 Mpa (350 kg/m³) mit Drahtgeflecht, die mindestens seit 3 Wochen fertiggestellt ist (Norm BAEL 91), befestigt werden.

EMPFOHLENES MATERIAL FÜR DIE BEFESTIGUNG DES ROTAMATIC ST :

Marke	Dübeltyp	Art.-Nr.	Bohr-Ø (mm)	zulässige Last (daN)
HILTI	Metall	FBR M 16 x 130	Ø 16	800
	chemisch	HAS M 16 x 190 + HBP 16	Ø 18	2120
FISCHER	Metall	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	Metall	050680 FIX 16/45	Ø 16	810 à/to/bis 1270
	chemisch	M 16 - 5209 + SM 16 - 5224	Ø 18	2175

4 - ELEKTRISCHER ANSCHLUSS

Der elektrische Anschluss des **ROTAMATIC ST** am Stromnetz erfolgt mit dem 5 m Kabel auf der Rückseite des Anschlusskastens.

Dieses vieradrige Kabel muss an einem Standard-Stromnetz 3 x 400 V / 50-60Hz mit Potentialausgleich angeschlossen werden.



SEHR WICHTIG

Für einen den europäischen Sicherheitsnormen entsprechenden Anschluss muss dieser über einen Wandschrank erfolgen, der mit einer Trennvorrichtung ausgestattet ist, deren Stärke der Netzspannung und des Verbrauchs der Geräte entspricht.

Diese Trennvorrichtung muss ein Ausschaltvermögen von 100KA haben.

Wir vertreiben Schränke, die diesen Anforderungen entsprechen, fragen Sie bei uns nach.

VERLEGEN VON KABELN UND SCHLÄUCHEN

Der Kunde muss Mittel vorsehen, um die Kabel und Schläuche von ihrem Ausgangspunkt aus vor mechanischen, chemischen oder Wärmeeinflüssen geschützt zu führen.

5 - POSITIONIEREN DER SPIRALROLLEN UND INBETRIEBNAHME



Vor einer Inbetriebnahme müssen folgende Voraussetzungen gegeben sein und Maßnahmen getroffen werden:

- Den Achsabstand der Walzen entsprechend dem Durchmesser der zu positionierenden Spiralrolle einstellen.
- Die Querbalken der Rollenböcke müssen unter den Werkstücken positioniert werden, außerhalb der eventuellen Öffnungen an den Spiralrollen und außerhalb der hervorstehenden Teile, die das Drehen der Spiralrolle behindern könnten.
- Die Last auf den zwei Querbalken ausgleichen. Dazu folgende Tabellen berücksichtigen.
- Bei polygonalen Werkstücken müssen die maximal zulässigen Lasten durch 2 dividiert werden.

ROTAMATIC ST 15M					15 000 Kg	
Ø (mm)	E min (mm)	α (°)	E max (mm)	α (°)	P	7500 kg
300	340	76	380	87	V	12-120 cm/mn
500	350	56	520	88		3x400 V
1000	520	49	840	84		2,5 kVA
1500	700	47	1020	71		3,6 A
2000	900	47	1170	63		50/60 Hz
2500	1100	47	1300	56		
3000	1300	47	1420	52		
3500	1420	45	1530	48		
4000	1540	42	1540	42		

Ø (mm)	500	1000	1500	2000	2500	3000	3500	4000
α (°)	56	57	58	59	56	52	48	42
E (mm)	350	600	850	1100	1300	1420	1530	1540

M=2P (kg)	Balourd max / Max unbalance (m.kg)							
1000	14	28	43	57	70	80	90	96
2000	28	57	86	115	140	160	179	192
3000	42	85	128	172	210	240	269	288
4000	56	113	171	229	280	320	359	385
5000	69	141	214	286	350	400	449	481
6000	83	170	257	344	420	480	538	577
10000	102	203	304	405	510	618	727	840
15000	57	113	169	224	285	354	423	499

ROTAMATIC ST 15W

15 000 Kg

∅ (mm)	E min (mm)	α (°)	E max (mm)	α (°)
300	340	76	380	87
500	350	56	520	88
1000	520	49	840	84
1500	700	47	1020	71
2000	900	47	1170	63
2500	1100	47	1300	56
3000	1300	47	1420	52
3500	1420	45	1530	48
4000	1540	42	1540	42

P 7500 kg

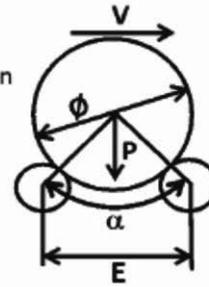
V 12-120 cm/mn

3x400 V

2,5 kVA

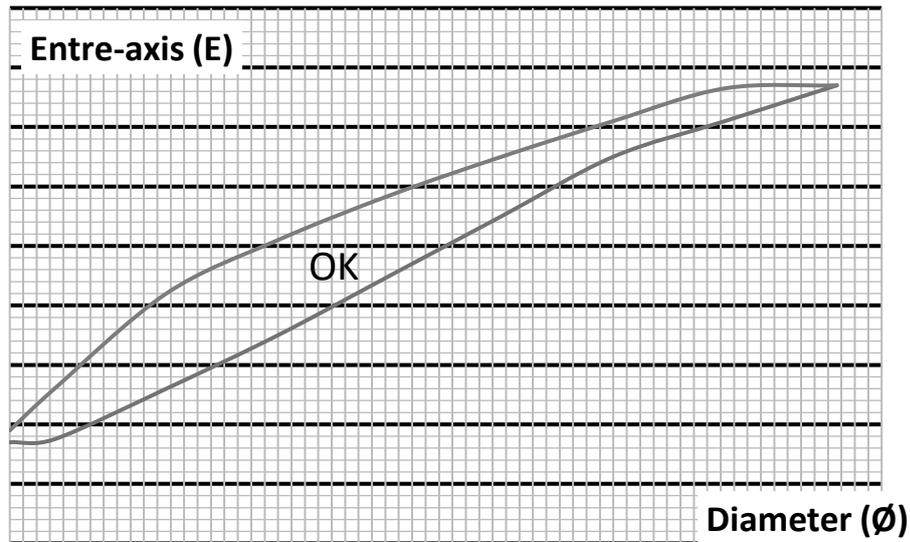
3,6 A

50/60 Hz

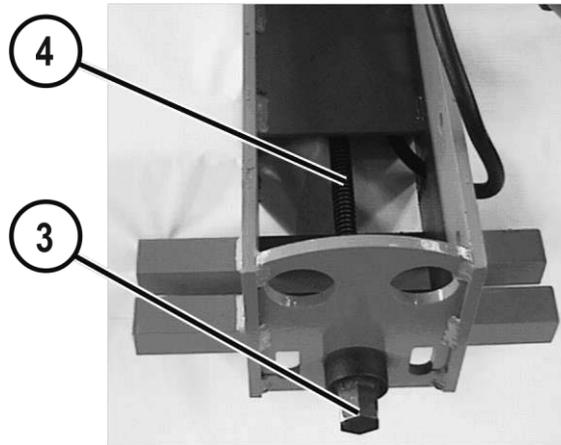


∅ (mm)	500	1000	1500	2000	2500	3000	3500	4000
α (°)	56	57	58	59	56	52	48	42
E (mm)	350	600	850	1100	1300	1420	1530	1540

M=2P (kg)	Balourd max / Max unbalance (m.kg)							
1000	27	55	83	112	135	151	167	174
2000	54	110	167	224	271	303	334	348
3000	80	165	250	335	406	454	501	521
4000	107	220	333	447	542	606	668	695
5000	134	275	417	559	677	757	834	869
6000	161	330	500	671	812	909	1001	1043
10000	251	502	752	1002	1256	1490	1642	1711
15000	115	221	324	426	565	742	901	1047



6 - INSTALLIEREN DER LAUFROLLEN UND DER MOTORISIERTEN WALZEN



MIT VARIABLER ZAHNTEILUNG

Die Walzen mit variabler Zahnteilung werden auf eine Schraube mit entgegengesetzter Steigung fixiert (**Pos. 4**). Dadurch können sie symmetrisch und auf der ganzen Länge des Rahmens präzise angeordnet werden.

Positioniert werden sie durch Drehen einer Lochschraube (**Pos. 3**) mit einem geeigneten Sechskantschlüssel oder einem Stift im Loch der Schraube.



es wird dringend davon abgeraten, die position der walzen mit variabler zahnteilung zu ändern, wenn sich eine spiralrolle auf den walzen befindet.

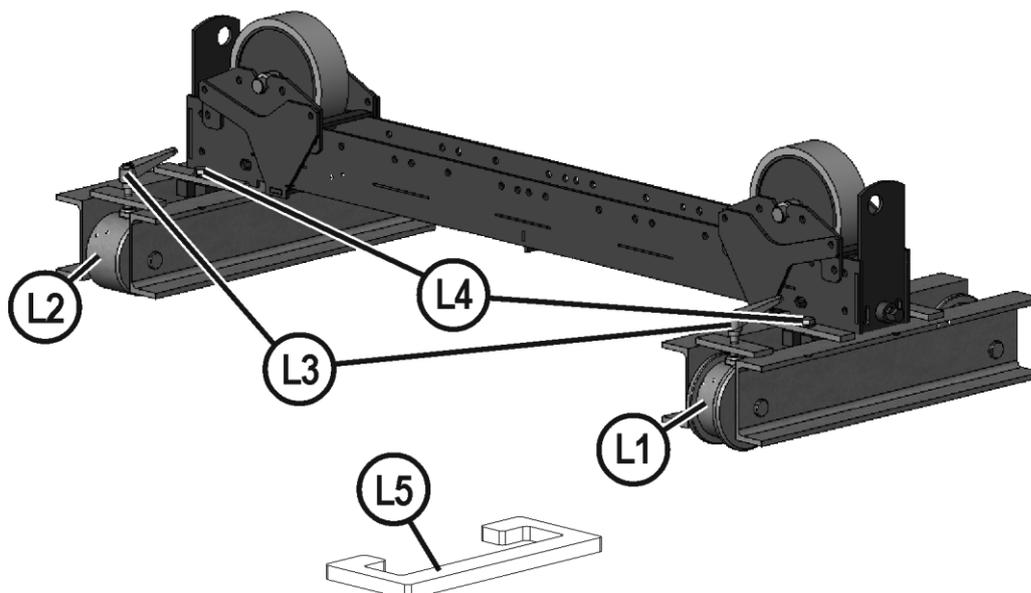
Bei Anwendung eines pneumatischen oder elektrischen Werkzeugs zum Betätigen einer Schraube mit entgegengesetzter Steigung muss der Bediener darauf achten, nicht versehentlich an Anschlägen zu prallen.

7 - INSTALLIEREN DER LORRY

- Lorry L1 auf die Schiene mit einer Seitenbearbeitung stellen.
- Lorry L2 auf die andere Schiene stellen.
- Die Lorry durch Anziehen der Griffe L3 blockieren.
- Den **ROTAMATIC** auf die Lorry stellen und ihn mit vier L4 Schrauben befestigen. (Vor dem Anziehen der Schrauben überprüfen, ob der **ROTAMATIC** zu den Schienen senkrecht liegt).

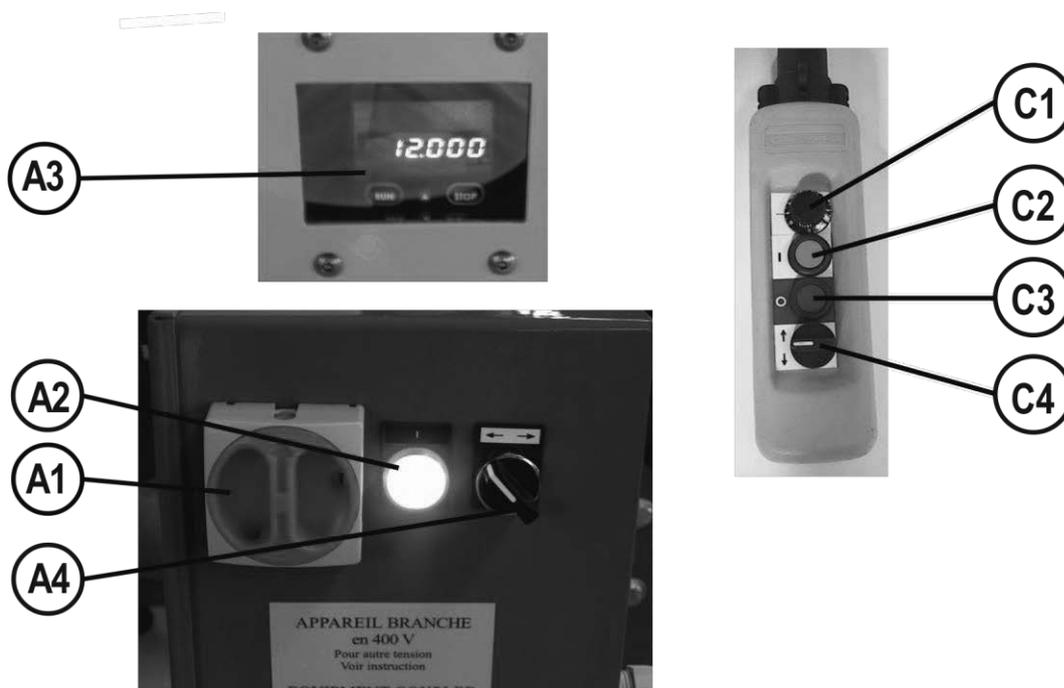
HINWEIS:

Die Keile L5 werden nicht für die **ROTAMATIC ST6** und **ST15** verwendet.



E - BEDIENUNG

1 - SCHALTER AM SCHALTSCHRANK



Pos.	Beschreibung
A1	Hauptschalter „Unter Spannung“ setzen.
A2	Kontrolllämpchen "Unter Spannung"
A3	Geschwindigkeitsanzeige Wandler
A4	Drehrichtung bei automatischem Start
C1	Regelpotentiometer der Drehgeschwindigkeit, zwischen 12 und 120 cm/mn einstellbar.
C2	Drucktaster EIN Leistung (Wandler)
C3	Drucktaster AUS Leistung (Wandler)
C4	3-Positions-Schalter für Drehrichtung. Die mittlere Position ist eine Ruheposition.

2 - SYNCHRONISATIONS-OPTION (NUR WERKSEITIG MONTIERT)

Mit dieser Option können zwei motorisierte **ROTAMATIC** synchron bzw. asynchron funktionieren. Sie ermöglicht das Drehen eines Werkstücks, das auf mehreren motorisierten **ROTAMATIC** aufliegt und funktioniert mit einer einzigen Fernbedienung bzw. einer einzigen externen Steuerung.

- Synchroner Modus (*Master/Slave*):

Dieser Modus ermöglicht die Steuerung von 2 **ROTAMATIC** über die Fernbedienung oder über die externen Eingänge des Haupt-**ROTAMATIC** (Master). Ein Kontrolllämpchen an jedem **ROTAMATIC** bestätigt die Wahl des synchronen Modus. Die Fernbedienung des Slave-**ROTAMATIC** ist mit Ausnahme der AUS-Taste nicht aktiviert.

- Asynchroner Modus (*autonom*):

Dieser Modus ermöglicht die voneinander unabhängige Steuerung der **ROTAMATIC** über ihre Fernbedienungen oder über die externen Eingänge der **ROTAMATIC**. Alle Fernbedienungen der **ROTAMATIC** sind aktiviert.

- Auswahl des synchronen / asynchronen Modus:

Das Umschalten von synchronem auf asynchronen Modus erfolgt über ein Verbindungskabel zwischen den motorisierten **ROTAMATIC**.

Synchroner Modus: Verbindungskabel angeschlossen und Kontrolllämpchen für Synchronisation leuchtet an den Kästen.

Asynchroner Modus: Verbindungskabel nicht angeschlossen und Kontrolllämpchen für Synchronisation leuchtet nicht an den Kästen.

Im synchronen Modus entspricht die maximal angetriebene Last $3/2$ mal der Last des motorisierten Rollenbocks:

Bis **ROTAMATIC ST15** : $3/2 \times 15T = 22.5T$

F - INSTANDHALTUNG

1 - WARTUNG

- Damit die Maschine langfristig problemfrei funktioniert, ist ein Mindestmaß von Wartung erforderlich.



Vor einem Wartungseingriff UNBEDINGT alle Versorgungsanschlüsse mit Energie (Strom, Druckluft, Gas....) abschließen.
Das Verriegeln eines Not-AUS-Schalters ist nicht ausreichend.

SCHMIEREN

Die Getriebe der **ROTAMATIC ST** sind mit einer Dauerschmierung ausgestattet und haben daher keine Nachfüllstopfen, Ablassschrauben oder Anzeigen zur Kontrolle des Ölstands.

Deshalb sind sie auch wartungsfrei.

Diese Getriebe sind für eine Funktion bei einer Umgebungstemperatur von 0°C bis +50°C vorgesehen.

KONTROLLE UND SICHERHEIT

Es ist äußerst wichtig, die Anweisungen in dieser Anleitung, insbesondere hinsichtlich den Anwendungsgrenzen zu beachten.

Außerdem müssen alle Hauptsysteme alle 3 Monate überprüft werden, insbesondere Schrauben und Muttern des Annäherungssystems der Walzen, die Abnutzung der Schrägrad- und Schneckengetriebe, Stromkabel der Motoren und Fernsteuerung, Gebläse der Motoren usw.

WARTUNG UND SCHUTZ DER LAUFRINGE

Für eine längere Betriebsdauer müssen folgende Anleitungen eingehalten werden:

- ⇒ Keine Überlastung (keine Stöße beim Heranfahen der Spiralrolle)
- ⇒ Die Walzen nicht lange unter einer schweren Last anhalten lassen, die eine permanente Verformung der Laufringe hervorrufen könnte.
- ⇒ Keine Kohlenwasserstoffe auf die Walzen bringen. Sollte es dazu kommen, müssen sie sofort gereinigt werden.

Bei einem Vorwärmen darf die Temperatur im Bereich der Spiralrolle, die mit den Laufringen in Kontakt ist, keine 60 bis 70°C überschreiten, und das Werkstück muss permanent in Bewegung sein.

2 - PANNENHILFE

Mögliche Störungen	Mögliche Ursachen	Eventuelle Abhilfe										
Das Kontrolllämpchen leuchtet nicht nach dem Einschalten am Schalter QS1.	Die Glühbirne des Kontrolllämpchens ist durchgebrannt.	Die Glühbirne auswechseln.										
	Die Sicherungen FU1 oder FU3 sind durchgebrannt.	Die durchgebrannten Sicherungen auswechseln. Siehe Tabelle der Sicherungen für die richtige Stärken.										
Der Rollenbock dreht sich nicht nach dem Einschalten.	Es wurde keine Drehrichtung gewählt.	Mit dem Schalter $\uparrow\downarrow$ eine Drehrichtung auswählen.										
		Bei automatischer Steuerung wurde der Anschluss zwischen den Klemmen 148 und 44 nicht gemacht (Rechtsdrehung) bzw. zwischen den Klemmen 148 und 43 (für die Linksdrehung), um die Drehrichtung zu steuern. Diesen Anschluss durch eine Überbrückung oder einen Außenkontakt vornehmen, siehe elektrische Anschlüsse.										
		Bei Funktion über eine externe Vorgabe $\pm 10V$, überprüfen, ob zwischen den Klemmen 23 und 24 eine Spannung vorhanden ist (0V \rightarrow kein Drehen).										
	Motor wird nicht mit Strom versorgt.	Die Sicherungen FU2 überprüfen und bei Bedarf auswechseln. Überprüfen, ob die Motorschutzrelais FR1 oder FR2 nicht ausgelöst wurden. Überprüfen, ob die Einstellung des Motorschutzrelais folgender Tabelle entspricht: Rollenbock mit doppelter Motorisierung:										
		<table border="1"> <tr> <td>Typ:</td> <td>15T</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Wert (A)</td> <td>1,2</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	Typ:	15T				Wert (A)	1,2			
Typ:	15T											
Wert (A)	1,2											
Der Rollenbock dreht sich kurz und hält dann wieder an.	<p>Überstrom mit folgenden Folgen: - Störung des Motorschutzrelais</p> <p>oder Überstrom mit folgenden Folgen: - Störung Wandler F0102 oder F0103</p>	Zustand und Einstellung der Motorschutzrelais (bei doppelter Motorisierung) entsprechend obiger Tabelle kontrollieren.										
		Überprüfen, ob die Tabelle der zulässigen Lasten und Unwuchten Ihres Rollenbocks eingehalten wird.										
		Überprüfen, ob die Last nicht plötzlich zugenommen hat.										
		Überprüfen, ob an den Klemmen U,V,W des Wandlers kein Kurzschluss vorliegt.										
		Überprüfen, ob das Motorkabel nicht kurzgeschlossen ist und ob der Motor richtig gekoppelt ist.										

DEFINITIONEN DER AM WANDLER ANGEZEIGTEN FEHLER

NUMERO NUMBER/NUMMER	BESCHREIBUNG
F0102,F0103	Wandler überlastet. Belastungsverhalten überprüfen. Einstellungen der Motorparameter überprüfen.
F0200...F0300	Übermäßige Temperatur. Kühlung, Luftklappe, Sensor und Umgebungstemperatur überprüfen. Niedrige Temperatur. Umgebungstemperatur und Heizung des Schaltschranks überprüfen.
F0400, F0403	Erhöhte Temperatur des Motors oder Sensor defekt. Anschluss an X12.4 kontrollieren. Außenleiter defekt. Motor und Verkabelung kontrollieren.
F0500...F0507	Überlastung, Kurzschluss oder Massestreuung, Motorstrom oder Außenleiter defekt. Lastverhalten und Rampen überprüfen (P420...P423). Motor und Verkabelung kontrollieren.
F0700...F0706	Zu hohe oder zu niedrige Spannung DC Bus. Entschleunigungsrampen (P421, P423) und angeschlossenen Bremswiderstand überprüfen. Netzspannung überprüfen. Netzspannung, Sicherungen und Netzleitung überprüfen.
F0801,F0804	Zu hohe oder niedrige elektronische Spannung (24V). Verkabelung der Kontrollklemmen überprüfen.
F1100...F1110	Maximale Frequenz erreicht. Kontrollsignale und Einstellungen überprüfen. Entschleunigungsrampen (P421, P423) und angeschlossenen Bremswiderstand überprüfen.
F1310	Minimaler Ausgangsstrom Motor und Verkabelung kontrollieren.
F1401	Signal des Bezugswerts am Eingang X12.3 defekt, Signal kontrollieren.
F1407	Überstrom am Eingang X12.3, Signal kontrollieren.
F1408	Überstrom am Eingang X12.4, Signal kontrollieren.
A0001...A0004	Wandler überlastet. Belastungsverhalten überprüfen. Motor- und Applikationsparameter überprüfen.
A0008,A0010	Übermäßige Temperatur. Kühlung, Luftklappe und Umgebungstemperatur überprüfen.
A0080	Nach Erreichen der maximalen Temperatur des Motors den Motor und den Sensor überprüfen.
A0100	Netzphase defekt, hauptsächliche Sicherungen und Stromkabel kontrollieren
A0400	Nach Erreichen der maximalen Frequenz; Ausgangsfrequenz begrenzt.
A0800	Zu schwaches Eingangssignal an X12.3, Wert erhöhen.
A1000	Zu schwaches Eingangssignal an X12.4, Wert erhöhen.
A4000	Spannung von DC Bus hat Mindestwert erreicht.

SICHERUNGSSTÄRKEN DER ROLLENBÄNKE:

	STANDARD-ROLLENBANK			OPTION REGULIERUNG
	FU1 (5x20)	FU2 (10x38)	FU3 (5x20)	FU2 (10x38)
ROTAMATIC ST 15	1 AaM	6 AaM	6 AgF	10 AaM

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.)

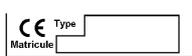
Für die auf den Fotos oder Skizzen abgebildeten Teile, die nicht in der Tabelle aufgeführt sind, senden Sie uns bitte eine Kopie der entsprechenden Seite und markieren Sie das gewünschte Teil.

Beispiel :

✓	normalerweise auf Lager
✗	nicht auf Lager
	auf Anfrage

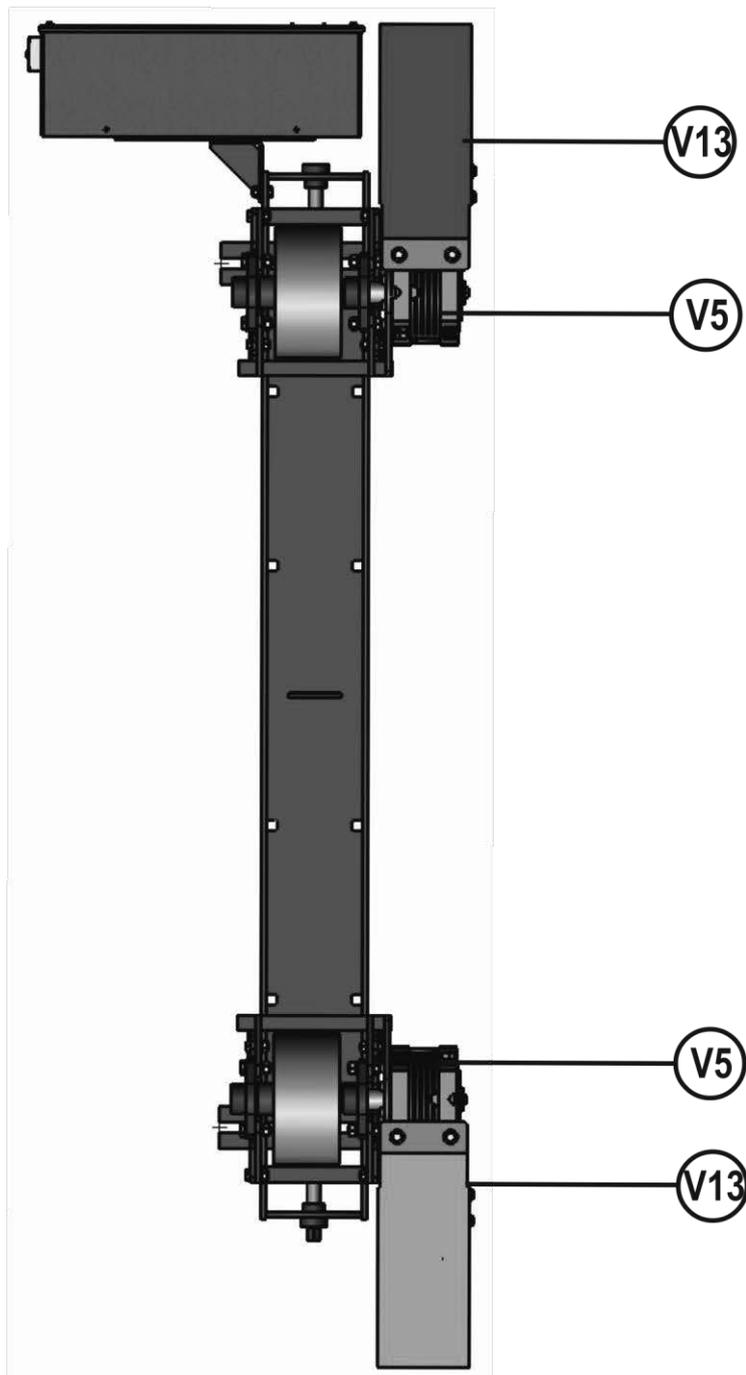
Punkt	Ref.	Stock	Bestell	Bezeichnung
E1	W000XXXXXX	✓		Schnittstellenkarte Maschine
G2	W000XXXXXX	✗		Durchflussmesser
A3	9357 XXXX			Siebdruckblech Vorderseite

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

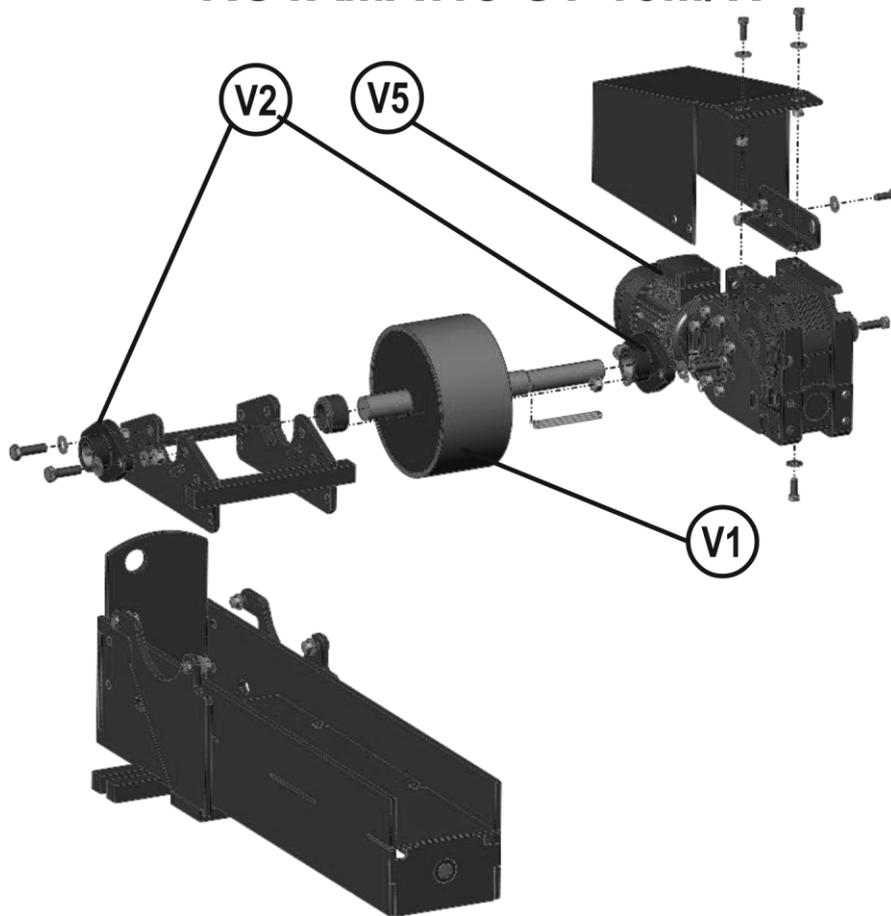
	TYP :
	Nummer :

MECHANIK

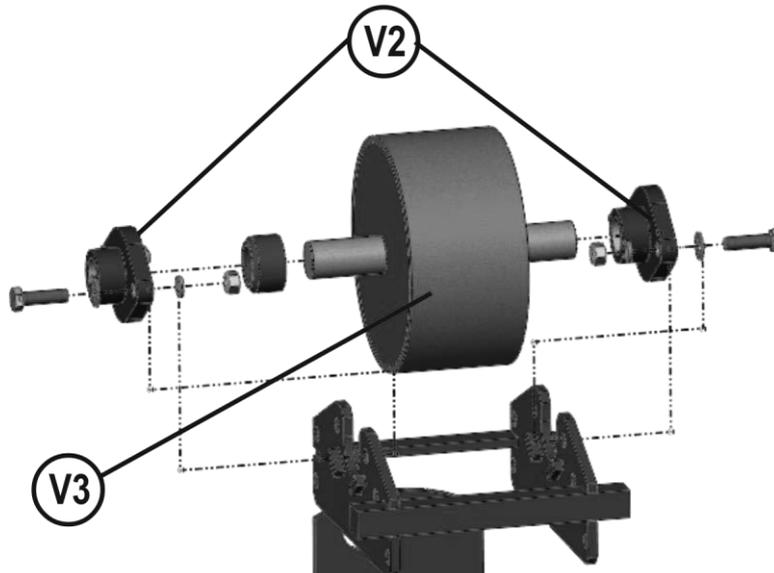
ROTAMATIC ST 15W



ROTAMATIC ST 15M/W



ROTAMATIC ST 15F



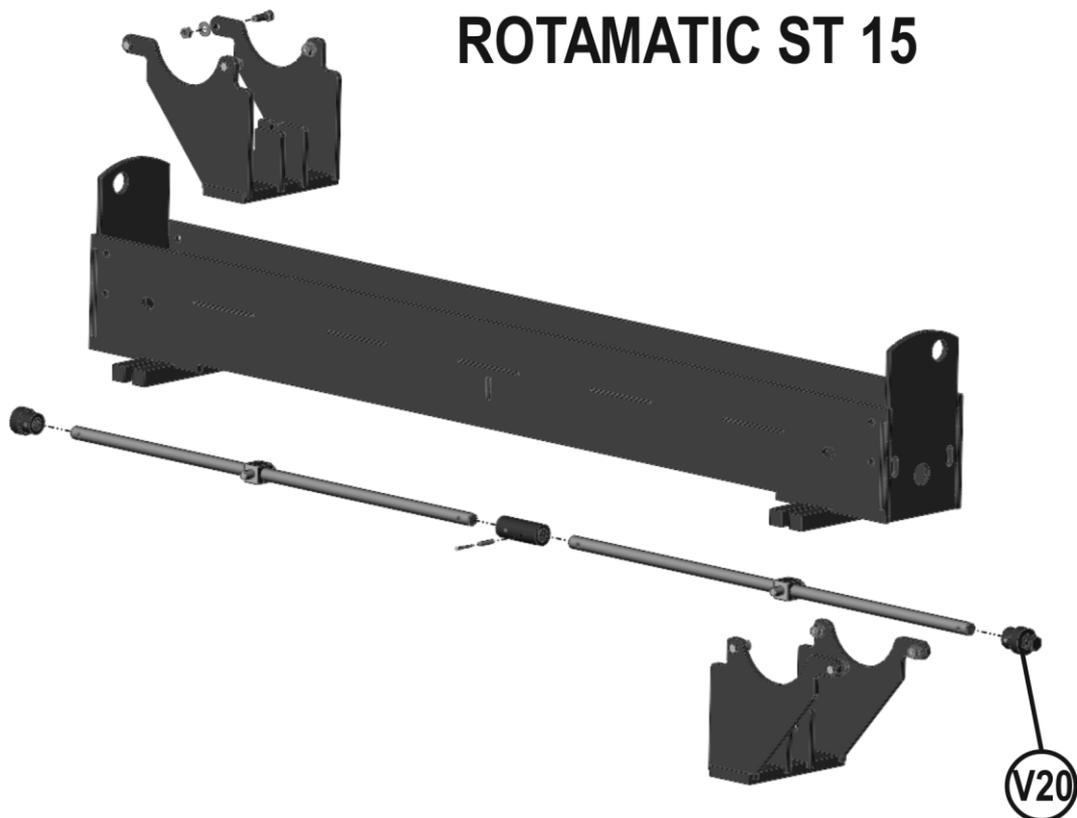
MECHANIK

✓	normalerweise auf Lager
✗	nicht auf Lager
	auf Anfrage

Punkt	Ref.	Stock	Bestell	Bezeichnung
V1	W000275298	✓		Antriebslaufrolle
V2	W000138020	✓		Lager Antriebslaufrolle
V3	W000138019	✓		Bestückte Schlepprolle
V5	W000383728	✓		Motor Getriebe 15T
V13	0300 1534			Schutzhaube Motor
V20	0300 1526			Antriebsdrehzapfen

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

	TYP :
	Nummer :



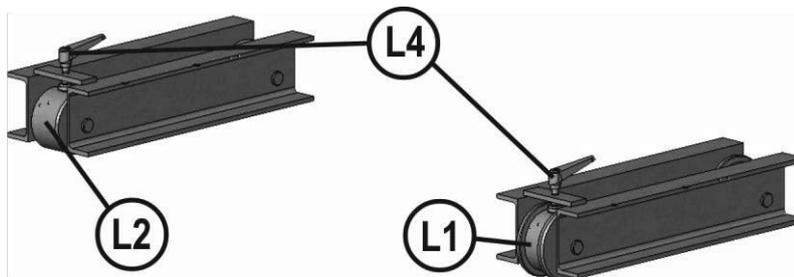
LORRY-OPTION

✓	normalerweise auf Lager
✗	nicht auf Lager
	auf Anfrage

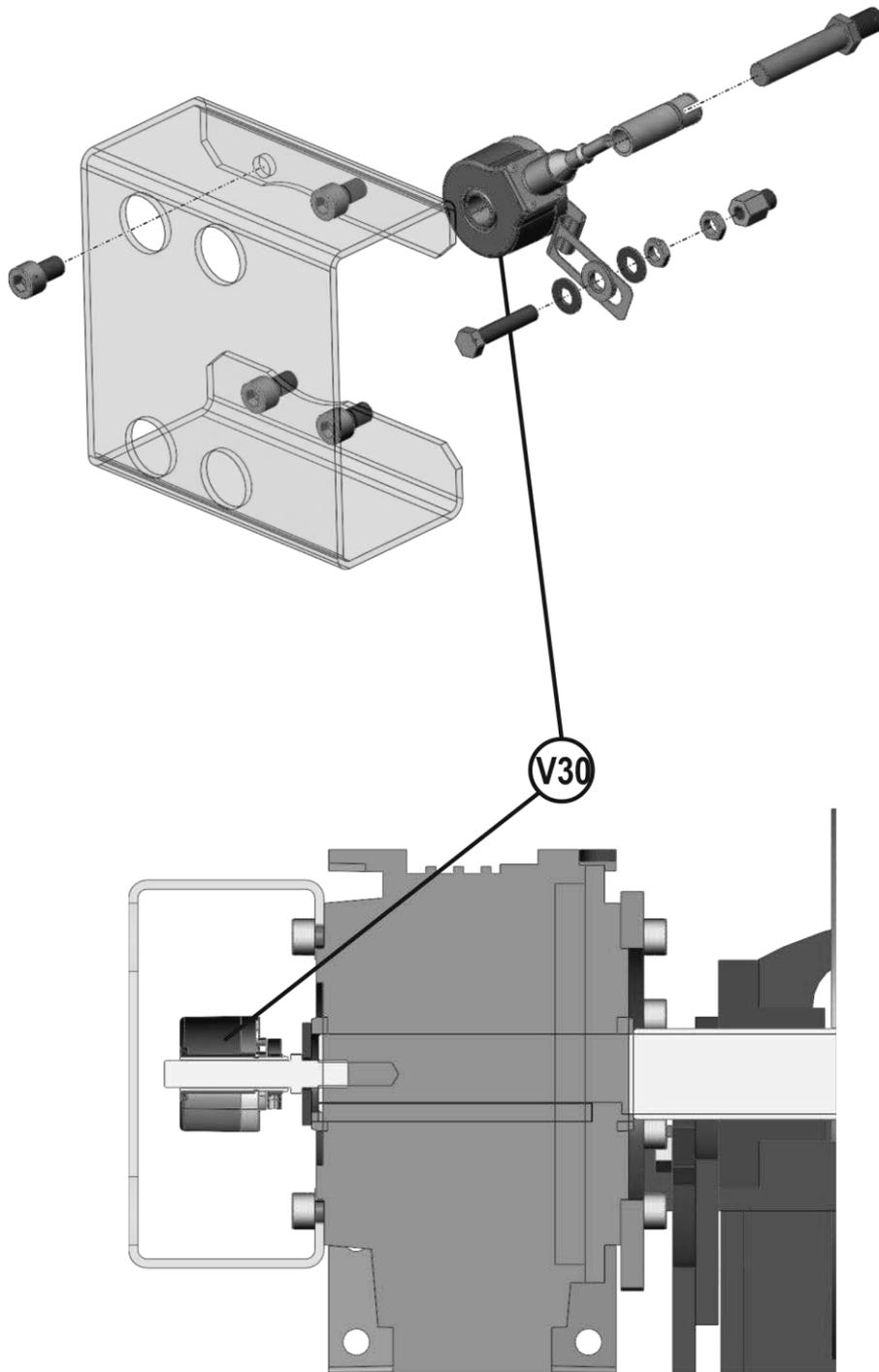
Punkt	Ref.	Stock	Bestell	Bezeichnung
L1	0300 5012			Laufwalze
L2	0300 5013			Glattwalze
L4	.620 7303			Indexierbarer Griff
	.620 7304			Gleitschraube
	.620 7305			Gleitschuh

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

	TYP :
	Nummer :



CODIERER-OPTION



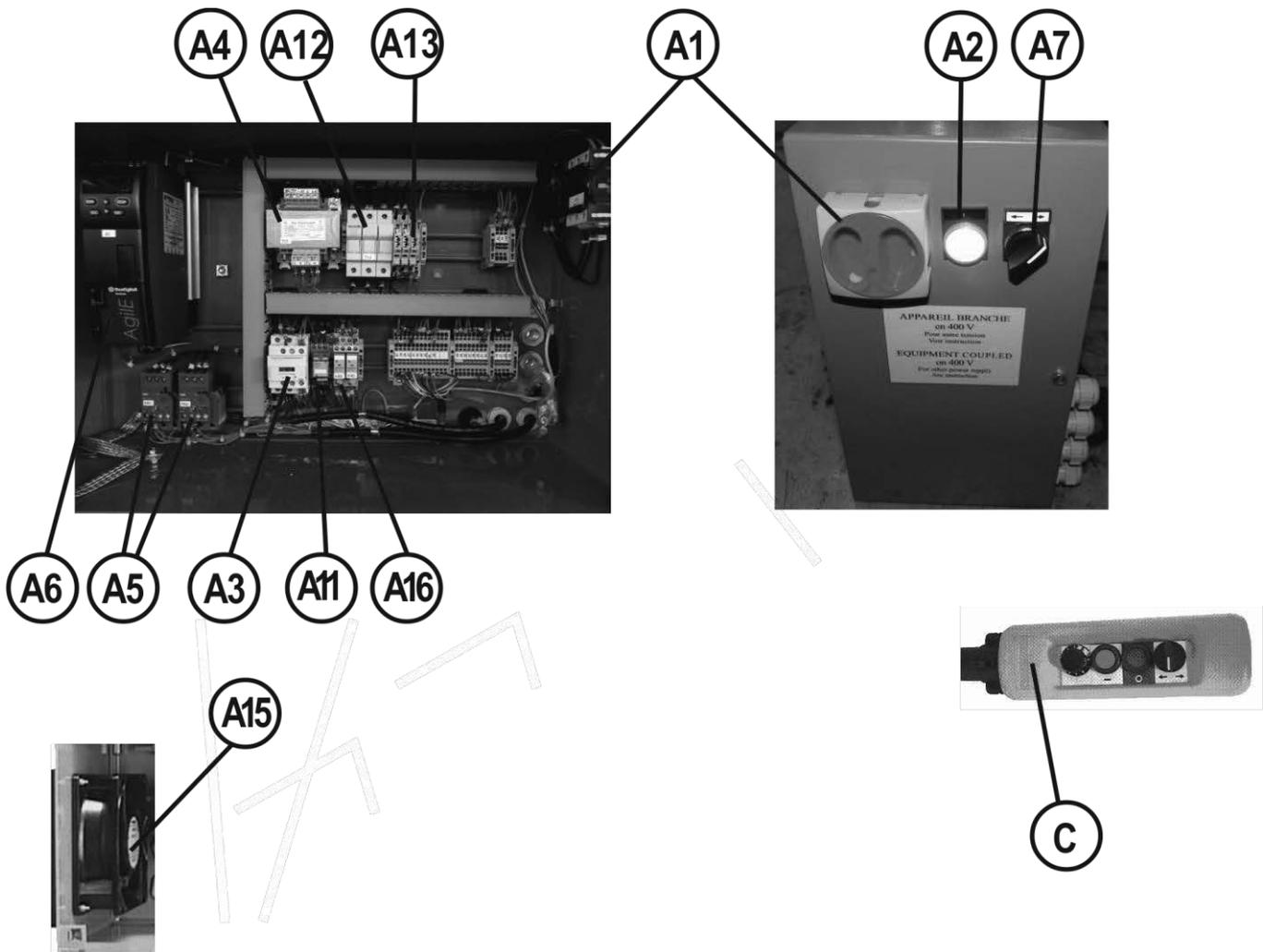
✓	normalerweise auf Lager
✗	nicht auf Lager
	auf Anfrage

Punkt	Ref.	Stock	Bestell	Bezeichnung
V30	W000383727		↑	Codierer

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

	TYP :
	Nummer :

ELEKTRIK



ELEKTRIKGültig für Seriennummer größer als **00361502155**

✓	normalerweise auf Lager
✗	nicht auf Lager
	auf Anfrage

Punkt	Ref.	Stock	Bestell	Bezeichnung
A1	W000140748	✓		Hauptschalter
A2	W000137799	✓		Glühbirne 24V BA9S
A2	.570 4057			Gehäuse Kontrolllämpchen
A2	.570 4054			Kappe Kontrolllämpchen „Unter Spannung“
A3	.570 1064			Hilfsschutz KA1
A4	.570 6078			Transformator 63VA 220-380 / 2x24V
A5	.570 5027			Motorschutzrelais
A6	W000383723	✓		Wandler Agile 0.75KW pour 15TM - 15TM R - 15TW R
A6	W000383724	✓		Wandler Agile 0.75KW pour 15TW
A7	W000366020	✗		Kappe 2-Positions-Wahlschalter
A7	W000366042	✗		Gehäuse
A7	W000366044	✗		Kontakt
A11	9109 3173			4-Kontakt-Relais
A12	.570 5167			dreipoliger Unterbrecher 10x38 (FU2)
A13	.551 3716			Sicherungshalter 5x20 (FU1-FU3)
A13	.551 3727			Zubehör Sicherungshalter 5x20 (FU1-FU3)
A13	.551 3728			Zubehör Sicherungshalter 5x20 (FU1-FU3)
A15	W000140321	✓		Gebälse
A16	.5606743			2 RT Relais
C	W000137972	✓		Steuerung mit Kabel

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

	TYP :
	Nummer :

