

WERKZEUGTRÄGER
PO150D
NR. 07085025NG - 07085505NG

AUSGABE : DE
ÜBERARB. : E
DATUM : 03-2024

Gebrauchsanleitung

REF. : **8695 4566**

Originalbetriebsanleitung

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	5
B - SICHERHEITSRICHTLINIEN	7
LUFTSCHALL.....	7
C - BESCHREIBUNG	9
1 - BESCHREIBUNG.....	9
2 - PO150D OXY	10
3 - PO150D PLASMA	10
D - MONTAGE INSTALLATION	11
1 - MONTAGE	11
2 - ANSCHLUSS	12
E - WARTUNG	13
1 - INSTANDHALTUNG	13
2 - PANNENHILFE	16
3 - ERSATZTEILE	19
PERSÖNLICHE NOTIZEN	22

NACHPRÜFUNGEN

NACHPRÜFUNG B

10/16

BEZEICHNUNG	SEITE
Mehrsprachige Ausführung	

NACHPRÜFUNG C

09/18

BEZEICHNUNG	SEITE
Änderung des Logos	

NACHPRÜFUNG D

02/19

BEZEICHNUNG	SEITE
Aktualisierung « 07085064 => W000400419 »	21

NACHPRÜFUNG E

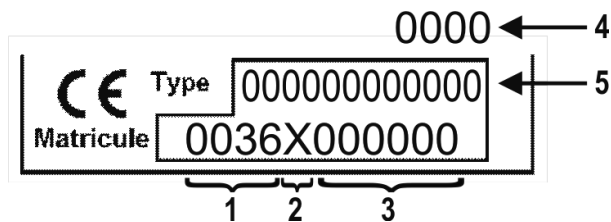
03/24

BEZEICHNUNG	SEITE
Imperiales Maßsystem hinzugefügt	

A - IDENTIFIZIERUNG

Bitte notieren Sie die Nummer Ihres Geräts im unten stehenden 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.



LUFTSCHALL

Siehe mit dieser Anlage mitgeliefertes entsprechendes Handbuch.

C - BESCHREIBUNG

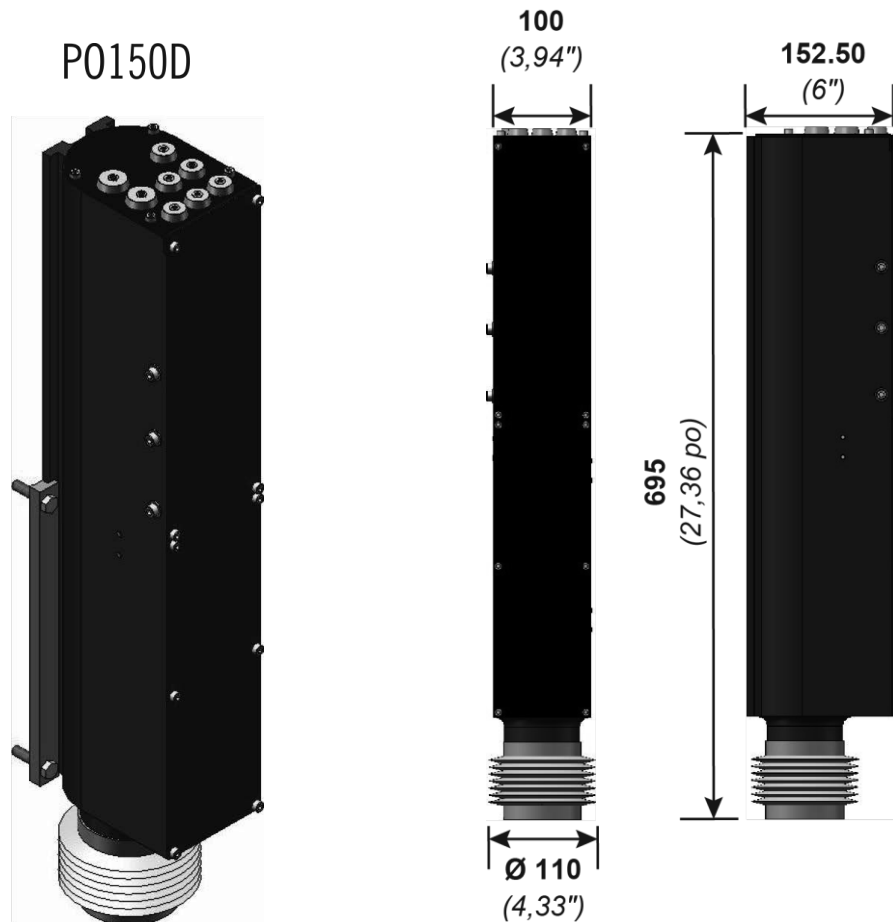
1 - BESCHREIBUNG

Diese Einheit besteht aus einem staubdichten Gehäuse und enthält die mechanischen sowie elektrischen Systeme für das Auf- und Abfahren des Werkzeugs.

Der Schrittmotor überträgt die senkrechte Bewegung über ein Schraubengetriebe auf eine Säule. Obere und untere Endstellungen gewährleisten die Sicherheit der Bewegung.

Die oberflächenbehandelte und geschliffene Säule wird bei der Bewegung geführt und durch eine Drehsperre blockiert. Der vorstehende Teil ist durch eine hitzebeständige Manschette geschützt.

Die aus Säule und Getriebemotor bestehende Einheit bewegt sich senkrecht, kann sich jedoch nicht drehen. Die senkrechte Bewegung ist bei einem Zusammenstoß zwischen Werkzeug und zu schneidendem Blech durch eine Stoßsicherung geschützt. Ein unterer Endschalter hält die AB-Bewegung an.

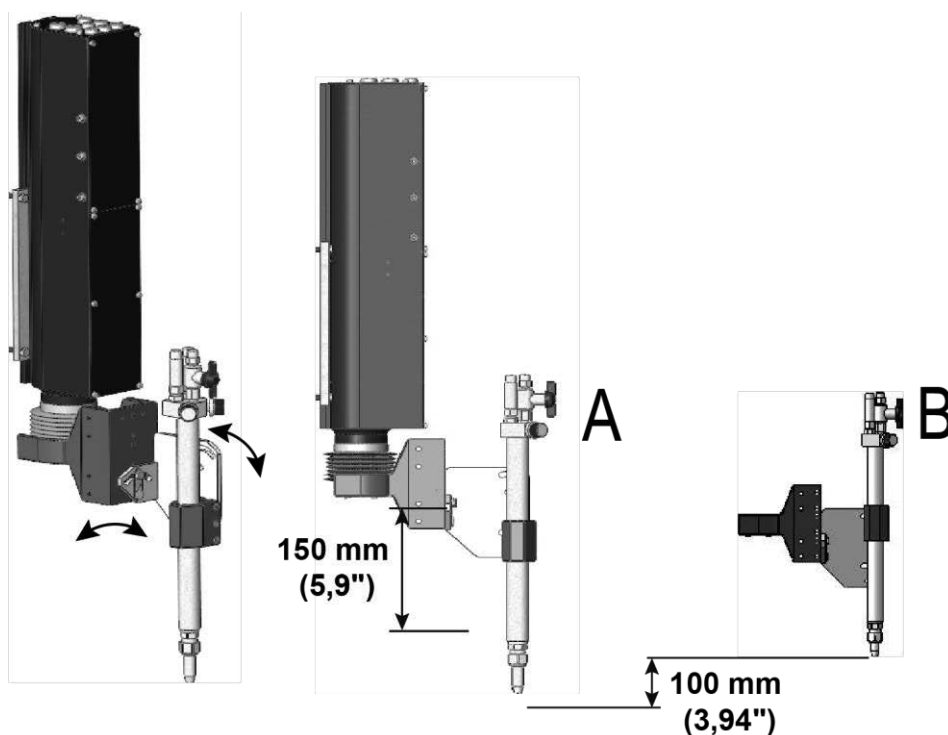


TECHNISCHE DATEN:	
Geschwindigkeit	200 cm/min (78 in/min)
Elektrischer Hub	150 mm (5,9")
Max. Last	35 daN (7,8 lb)
Gewicht:	22,5 daN (5,06 lb)

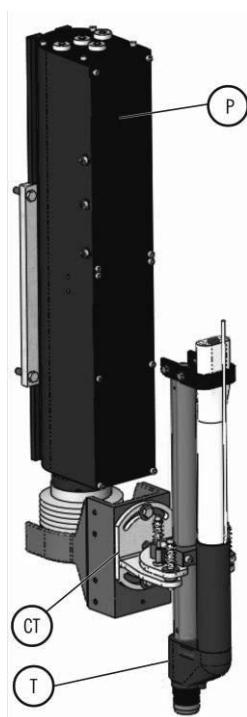
2 - PO150D OXY

Eine Halterung am Ende der Säule gewährleistet das Befestigen des Werkzeugs in zwei verschiedenen Positionen. (Version A oder B).

Mit einer Schelle kann der Brenner mit ± 100 mm (3,94") senkrecht (± 50 mm (1,97") mit Optionen "Detektion" oder "Abtasten") sowie entlang den Achsen X und Y im Winkel eingestellt werden.



3 - PO150D PLASMA



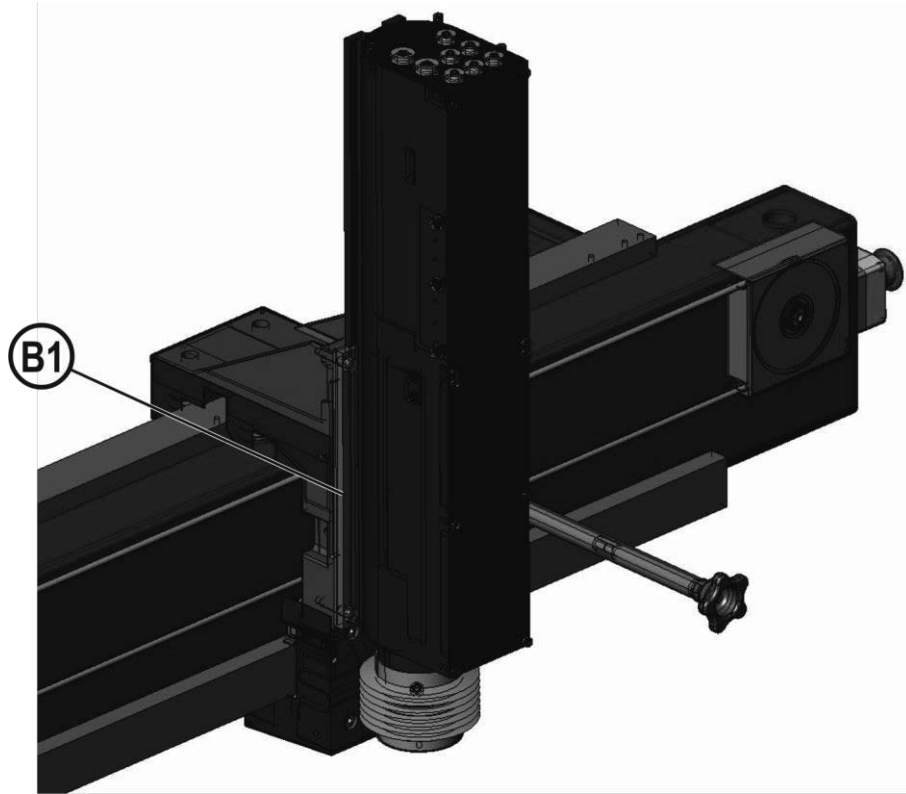
Der Brennerstoßschutz **CT** dient als Maschinenschutz und wird zwischen dem Werkzeugträger **P** und dem Schneidbrenner **T** montiert.

Bei seitlichen oder senkrechten Stößen am Brenner gewährleistet er einen Schutz, indem die Bewegungen der Maschine gestoppt werden.

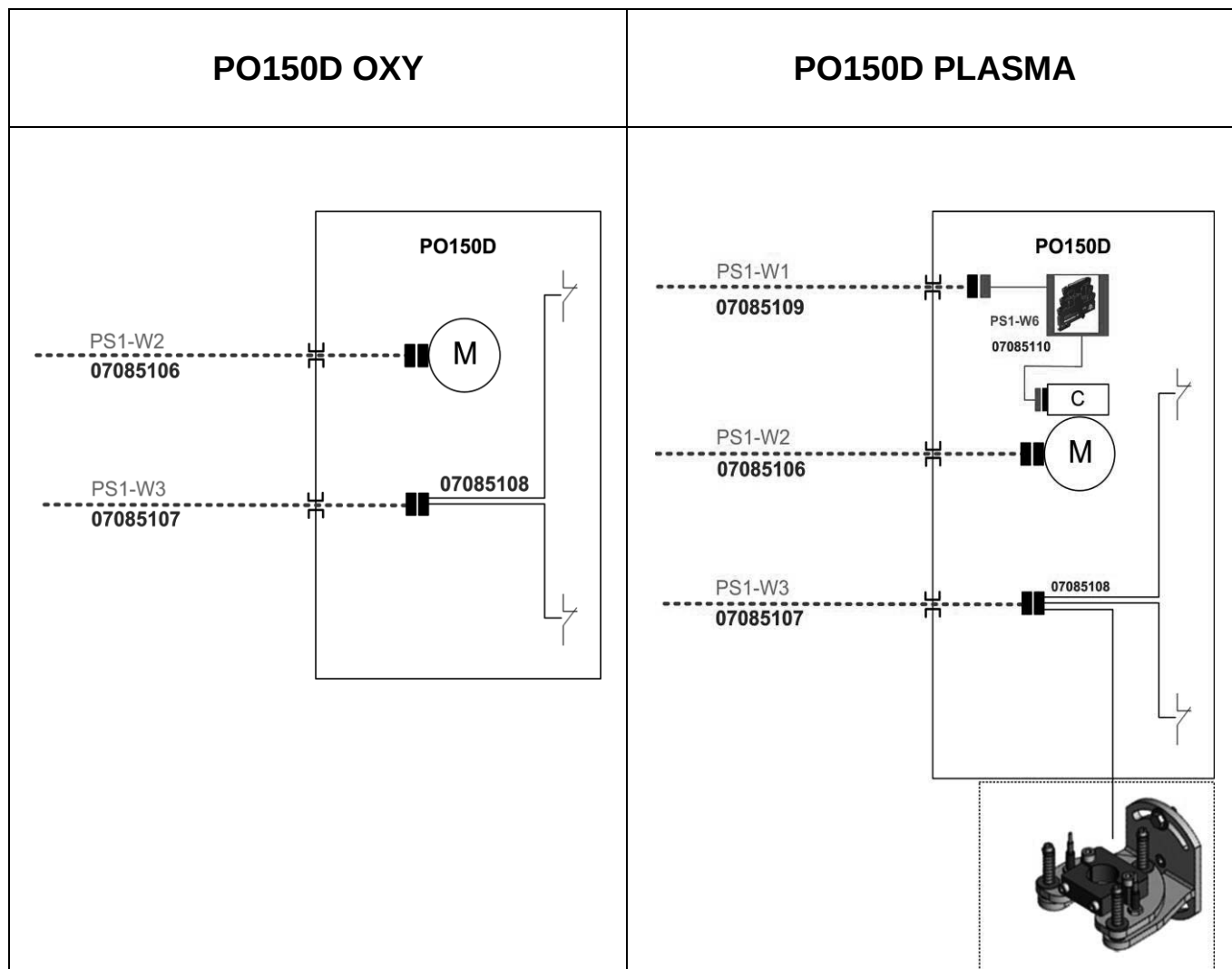
D - MONTAGE INSTALLATION

1 - MONTAGE

Den Werkzeugträger PO150D mit 2 Flanschen « **B1** » an der Abdeckplatte fixieren. Die Befestigung erfolgt mit vier M8 Schrauben.



2 - ANSCHLUSS



Die Stecker sind verwechslungssicher, um die Anschlüsse nicht zu vertauschen.

Für das Brennschneiden steht ein Kabelbaum mit den Informationen über den Werkzeugträger und ein Kabelbaum für die Stromversorgung des Motors zur Verfügung.

Für das Plasmaverfahren gibt es zusätzlich einen Codierer-Schnittstellen-Kabelbaum.

E - WARTUNG

1 - INSTANDHALTUNG

- Damit die Maschine auf Dauer einwandfrei funktioniert, ist ein Mindestmaß an Wartungsarbeiten erforderlich.
- Die Wartungsintervalle gelten für eine Tagesproduktion mit 1 Arbeitsposten. Bei einer intensiveren Produktion müssen die Wartungsabstände entsprechend verkürzt werden.

Ihr Wartungsdienst kann diese Seiten fotokopieren, damit die Wartungsdaten eingehalten und die durchgeführten Arbeiten notiert werden können (entsprechendes Kästchen ankreuzen)



Vor einem Wartungseingriff **UNBEDINGT** alle Versorgungsanschlüsse mit Energie (Strom, Druckluft, Gas....) abschließen.

Das Verriegeln eines Not-AUS-Schalters ist nicht notwendig.

Täglich

Datum der Wartungsarbeit: / /



- Durch Bürsten die Oxide an den am stärksten exponierten Stellen entfernen.

Wöchentlich

Datum der Wartungsarbeit: / /



- Richtige Befestigung des Werkzeugträgers an der Maschine überprüfen.

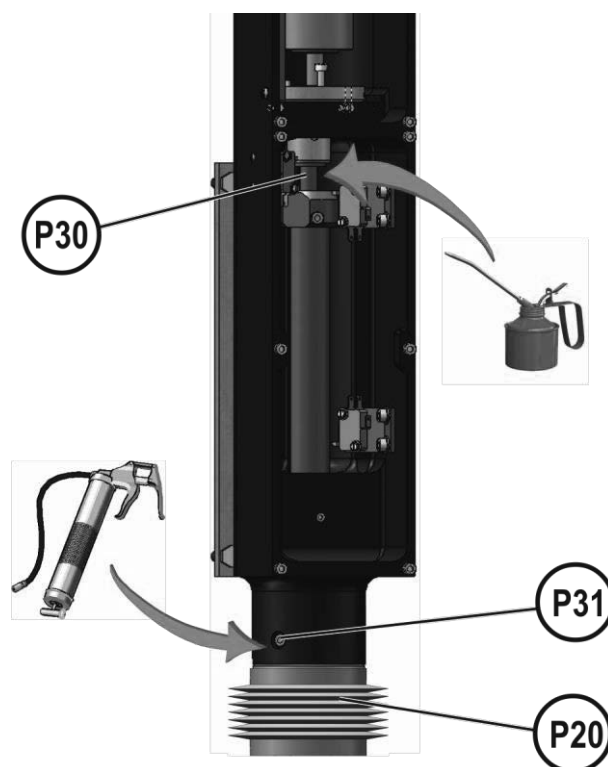
Monatlich

Datum der Wartungsarbeit : / /



SCHMIEREN DER WERKZEUGTRÄGER

- Den Werkzeugträger nach unten stellen.
- Vorderseite des Werkzeugträgers abmontieren.
- Schelle **P20** lösen und die Schutzmanschette herunterlassen.
- Die Schraube des Werkzeugträgers **P30** mit 140er Öl einschmieren.
- Den Werkzeugträger über die Öffnung **P31** mit dem Fett ALVANIA G2 SHELL einfetten.
- Manschette und Vorderseite wieder montieren.
- Den Werkzeugträger mehrmals auf- und abfahren lassen.



Alle 1200 Stunden

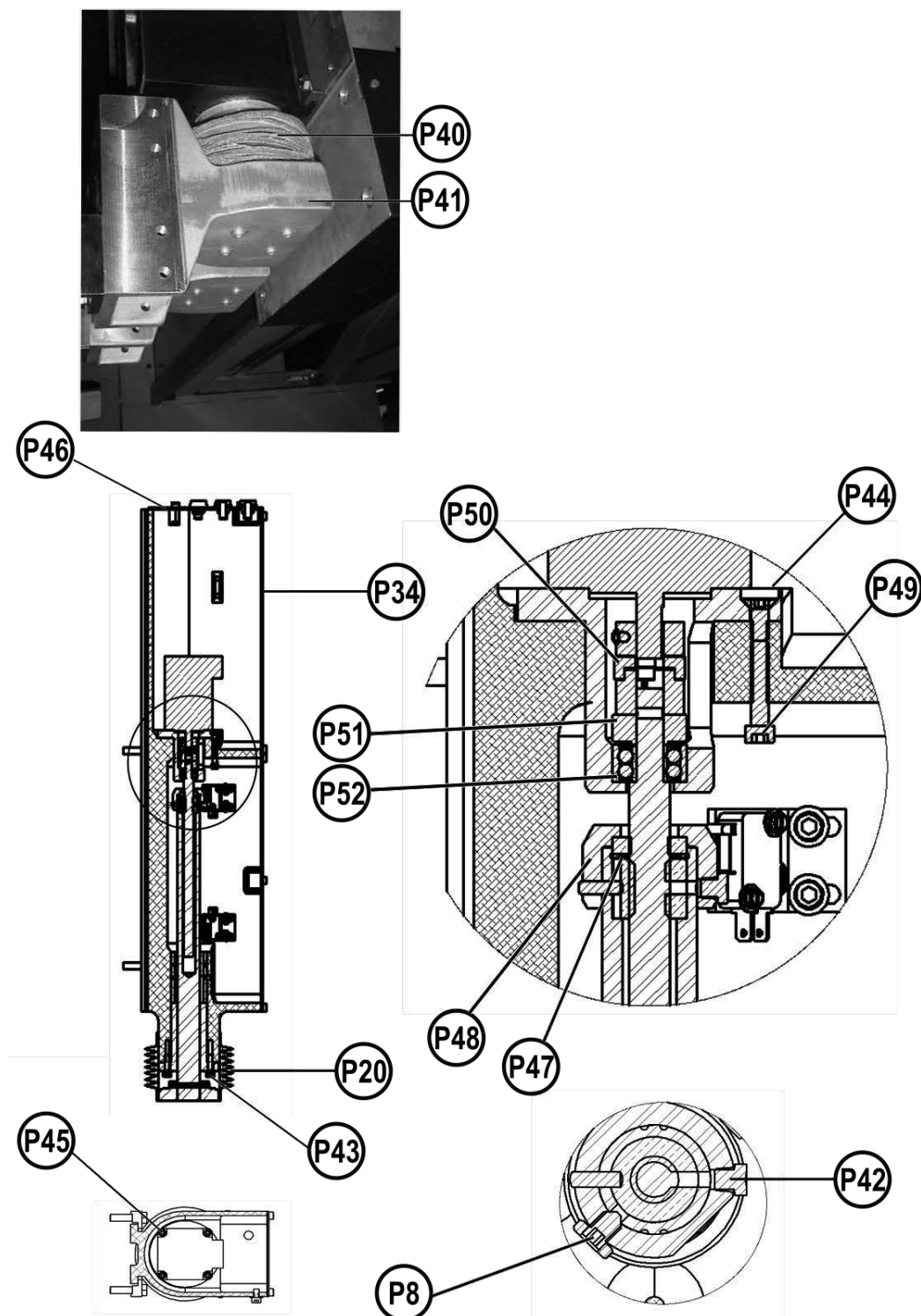
Datum der Wartungsarbeit : / /



- Die Abnutzung aller beweglichen Teile, Schrauben, Muttern, Gleitkufen usw. überprüfen.

2 - PANNENHILFE

AUSWECHSELN EINES SÄULENTEILESATZES



AUSWECHSELN EINES SÄULENTEILESATZES

- ◆ Wenn möglich, den Werkzeugträger nach unten stellen.
- ◆ Vorderseite P34 des Werkzeugträgers abmontieren.
- ◆ Die 4 Schrauben P41 lösen und die Halterung des Brenners P40 abmontieren.
- ◆ Die Schelle P20 lösen und die Schutzmanschette herunterlassen.
- ◆ Den Schmiernippel P42 ausbauen.
- ◆ Die Schraube P47 lösen.
- ◆ Die 4 Schrauben P43 entfernen.
- ◆ Die komplette Säule von Hand um 180° drehen.
- ◆ Die Mutter und die Schraube P8 entfernen.
- ◆ Die Schrauben der Säule lösen und sie nach unten herausnehmen.
- ◆ Die neue Säule montieren und dabei in umgekehrter Reihenfolge vorgehen.

AUSWECHSELN DES FILZES UND DER MUTTER (BESTÜCKTER SCHRAUBENSATZ)

- ◆ Wenn möglich, den Werkzeugträger nach unten stellen.
- ◆ Vorderseite P34 des Werkzeugträgers abmontieren.
- ◆ Die 4 Schrauben P41 lösen und die Halterung des Brenners P40 abmontieren.
- ◆ Die Schelle P20 lösen und die Schutzmanschette herunterlassen.
- ◆ Den Schmiernippel P42 ausbauen.
- ◆ Die 4 Schrauben P43 entfernen.
- ◆ Die komplette Säule von Hand um 180° drehen.
- ◆ Die Mutter und die Schraube P8 entfernen.
- ◆ Den Ring P48 herausnehmen.
- ◆ Den Filz entfernen.
- ◆ Den Sicherungsring P47 entfernen.
- ◆ Die Mutter entfernen.
- ◆ Die neue Säule montieren und dabei in umgekehrter Reihenfolge vorgehen.

AUSWECHSELN EINES BESTÜCKTEN SCHRAUBENTEILESATZES

- ◆ Wenn möglich, den Werkzeugträger nach unten stellen.
- ◆ Vorderseite P34 des Werkzeugträgers abmontieren.
- ◆ Oberseite P46 des Werkzeugträgers abmontieren.
- ◆ Schraube P44 entfernen.
- ◆ Schrauben-Mutter-Einheit samt Motor ausbauen und nach oben herausnehmen.
- ◆ Die 4 Schrauben P45 lösen und den Motor ausbauen
- ◆ Die Kupplung P50 lockern.
- ◆ Den Sprengring P51 lockern.
- ◆ Den Schrauben-Mutter-Teilesatz entfernen.
- ◆ Das Lager P52 entfernen.
- ◆ Die neue Säule montieren und dabei in umgekehrter Reihenfolge vorgehen.



**WICHTIG: Die Säule nie aus der
Kugelhüchse herausnehmen**

Hinweis:

- Anziehdrehmoment für Sprengring: 1,61 Nm (14,19 lb-in).
- Anziehdrehmoment für Kupplung: 3 Nm (26,55 lb-in).
- Für das Montieren der Schraube P44 etwas Spiel lassen, dann die Kontermutter P49 lockern.
- Achtung : Keine axiale Belastung auf den Motor ausüben.
- Zum Montieren des Lagers die Belastung auf den äußeren Ring ansetzen.

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 Teilliste 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 :

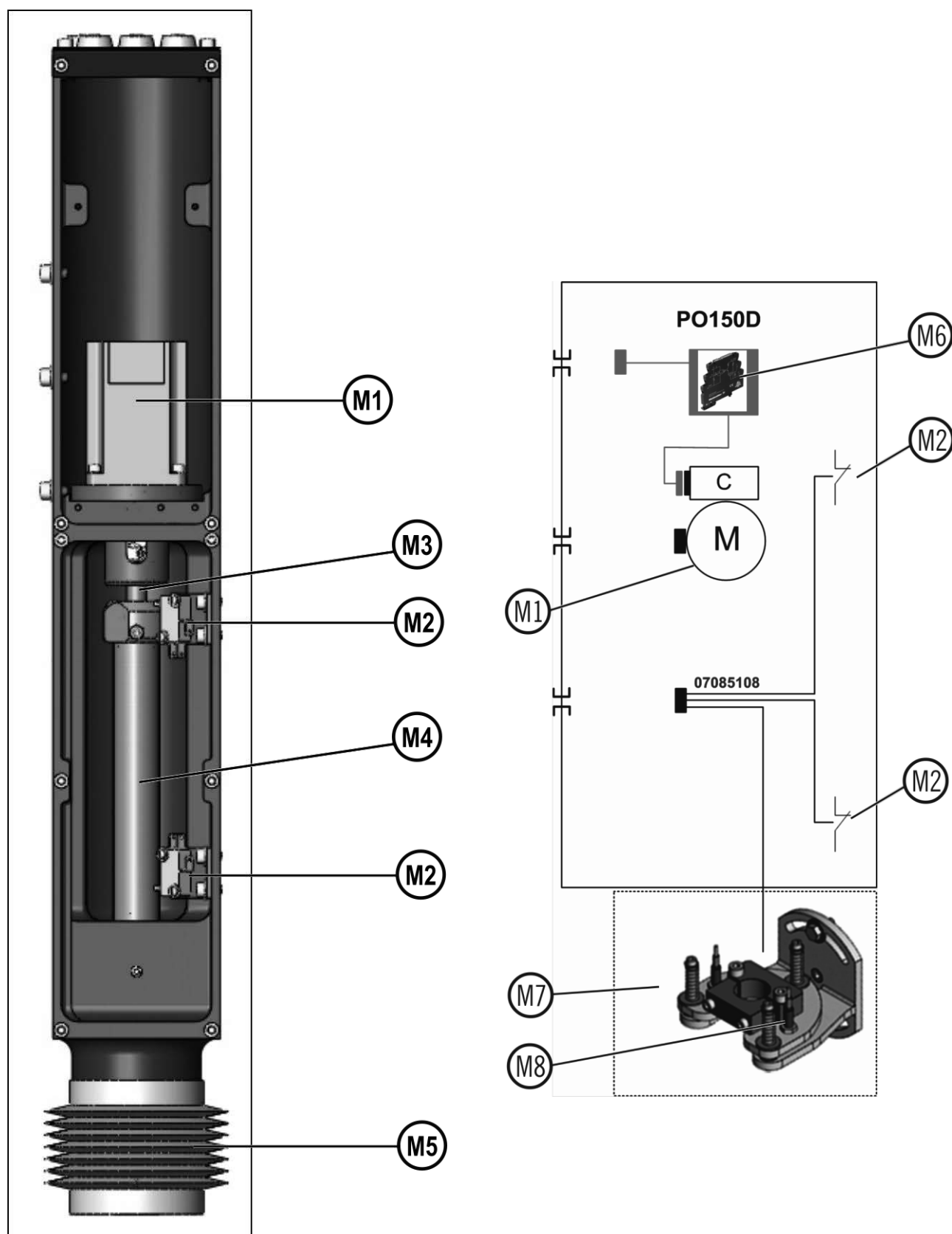
		✓	normalerweise auf Lager
		✗	nicht auf Lager
			auf Anfrage

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 :

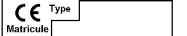
WERKZEUGTRÄGER



✓	normalerweise auf Lager
✗	nicht auf Lager
	auf Anfrage

Punkt	Ref.	Stock	Bestell	Bezeichnung
M1	W000400416	✗		Schrittmotor für Brennschneiden
	W000400417	✗		Schrittmotor + Codierer für Plasmaverfahren
M2	W000352100	✓		Positionssensor XGG288WT20
M3	W000400419	✓		Bestückter Schraubensatz
M4	W000139102	✓		Bestückter Säulenteilesatz
M5	W000139104	✓		Manschette
	W000265274	✓		Brennerhalterung kpl.
M6	W000400418	✗		Optokoppler 5-24V für Plasmaverfahren
M7	W000400420			Brennerstoßsicherung, vereinf. Plasmaverfahren
M8	W000400421			Brennerstoßsicherung, vereinf. Plasmaverfahren

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

	TYP :
	Nummer :

[illegible]