

**WERKZEUGTRÄGER**  
**POC75R - POC150R - POC250R**  
**NR. 0700 1717 - 0705 4017 - 0705 4257**

AUSGABE : DE  
ÜBERARB. : B  
DATUM : 06-2020

Gebrauchsanleitung

REF. : **8695 4564**

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

<b>A - IDENTIFIZIERUNG</b> .....	<b>5</b>
<b>B - SICHERHEITSRICHTLINIEN</b> .....	<b>6</b>
LUFTSCHALL .....	6
<b>C - BESCHREIBUNG</b> .....	<b>7</b>
1 - BESCHREIBUNG .....	7
<b>D - MONTAGE INSTALLATION</b> .....	<b>10</b>
1 - MONTAGE .....	10
2 - ANSCHLUSS .....	11
<b>E - WARTUNG</b> .....	<b>12</b>
1 - INSTANDHALTUNG .....	12
2 - PANNENHILFE .....	14
3 - ERSATZTEILE .....	17
<b>PERSÖNLICHE NOTIZEN</b> .....	<b>20</b>

# NACHPRÜFUNGEN

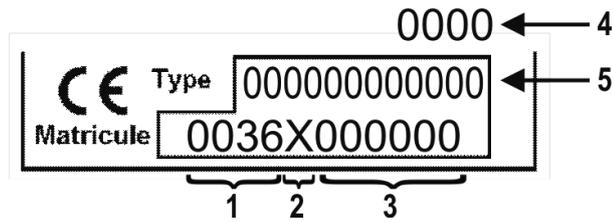
**NACHPRÜFUNG B****06/20**

BEZEICHNUNG	SEITE
Änderung des Logos	

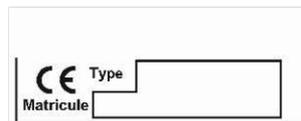
# A - IDENTIFIZIERUNG

Bitte notieren Sie die Nummer Ihres Geräts im unten stehenden Rahmen.

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

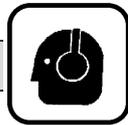


<b>1</b>	Code des Fertigungswerks	<b>4</b>	Herstellungsjahr
<b>2</b>	Code des Herstellungsjahres	<b>5</b>	Produkttyp
<b>3</b>	Seriennummer des Produkts		



# 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.

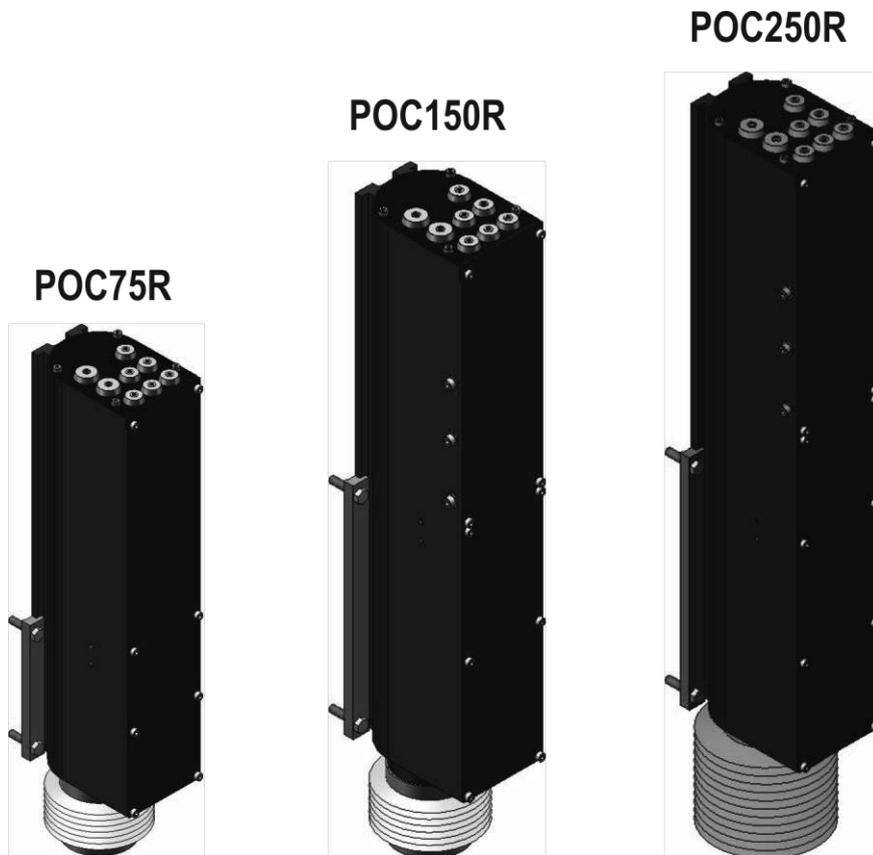
Der Getriebemotor, der mit Niederspannung und Gleichstrom funktioniert, überträgt über ein Schrauben-Mutter-System eine senkrechte Bewegung auf eine Säule. Obere und untere Endstellungen gewährleisten die Sicherheit der Bewegung.

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

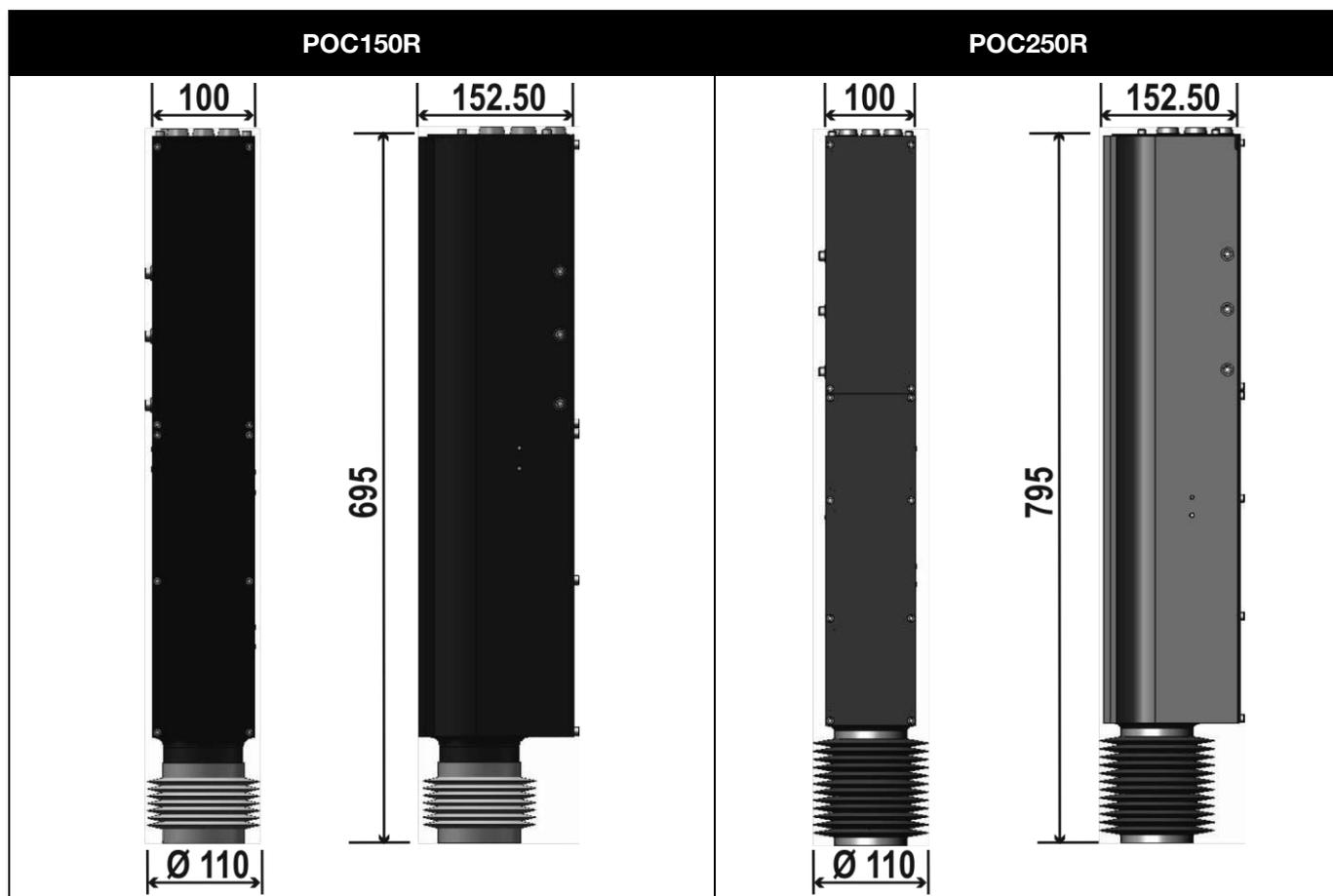
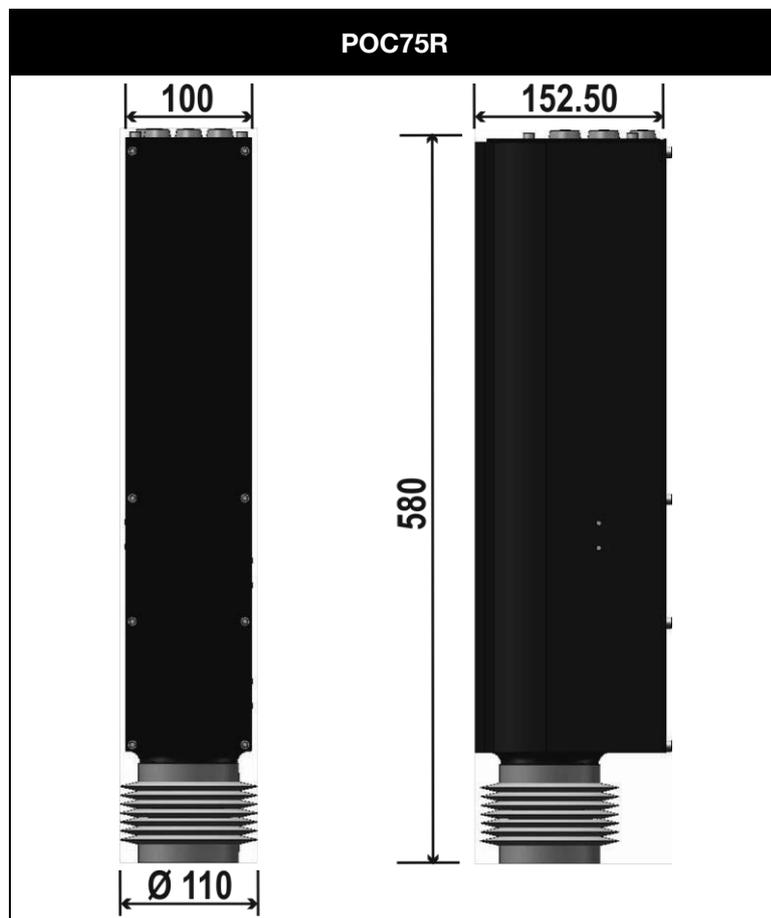
Die aus Säule und Getriebemotor bestehende Einheit bewegt sich senkrecht, kann sich jedoch nicht drehen. Die senkrechte Bewegung ist bei einem Zusammenstoß zwischen Werkzeug und zu schneidendem Blech durch eine Stoßsicherung geschützt. Ein unterer Endschalter hält die AB-Bewegung an.

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  $\pm 100\text{mm}$  senkrecht ( $\pm 50\text{mm}$  mit Optionen "Detektion" oder "Abtasten") sowie entlang den Achsen X und Y im Winkel eingestellt werden.

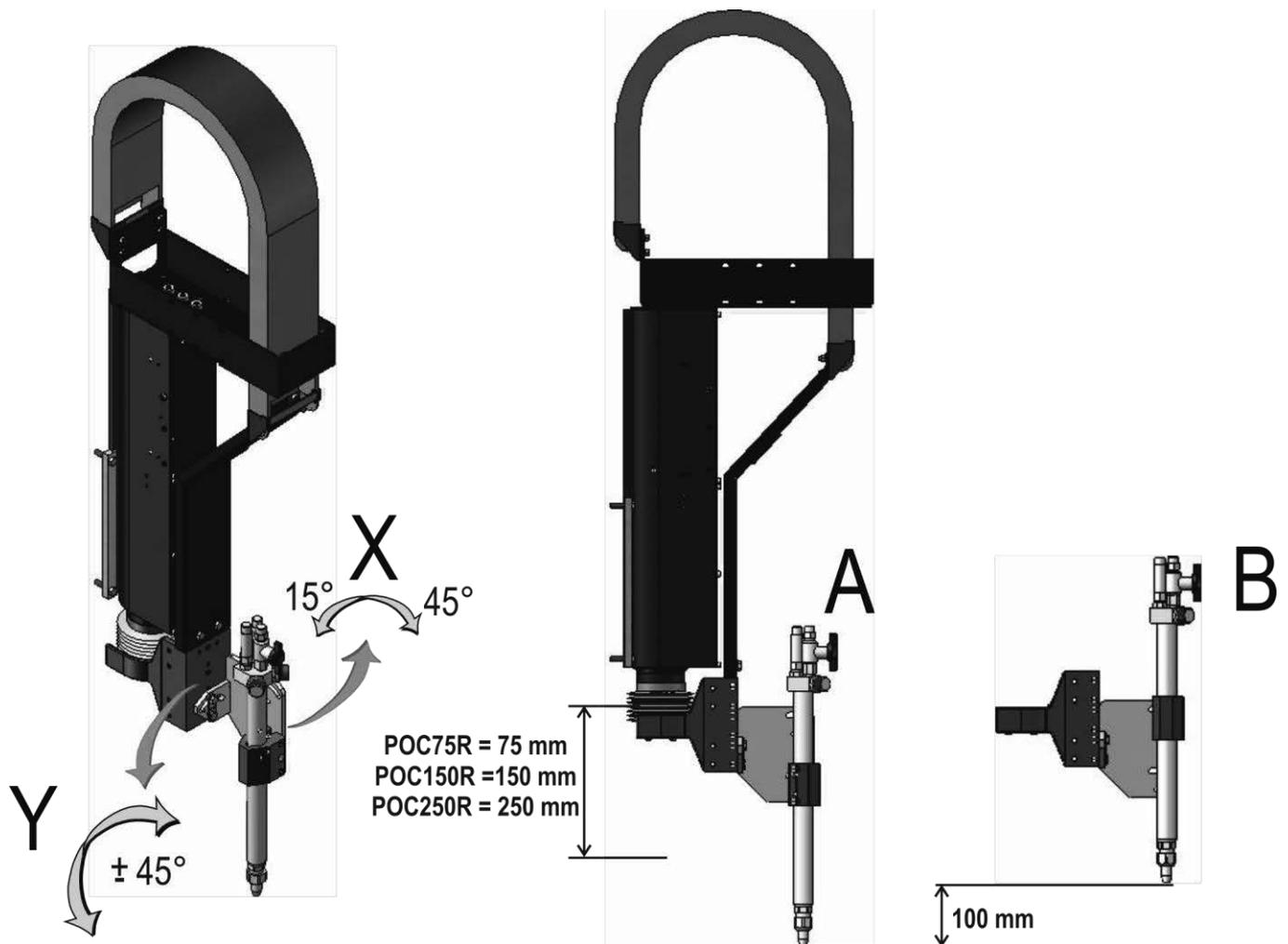


TECHNISCHE DATEN:			
Geschwindigkeit	300 cm/min		
Elektrischer Hub	<b>POC75R :</b> 75 mm	<b>POC150R :</b> 150 mm	<b>POC250R :</b> 250 mm
Max. Last	35 daN		
Gewicht:	15 daN	22,5 daN	27,5 daN



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

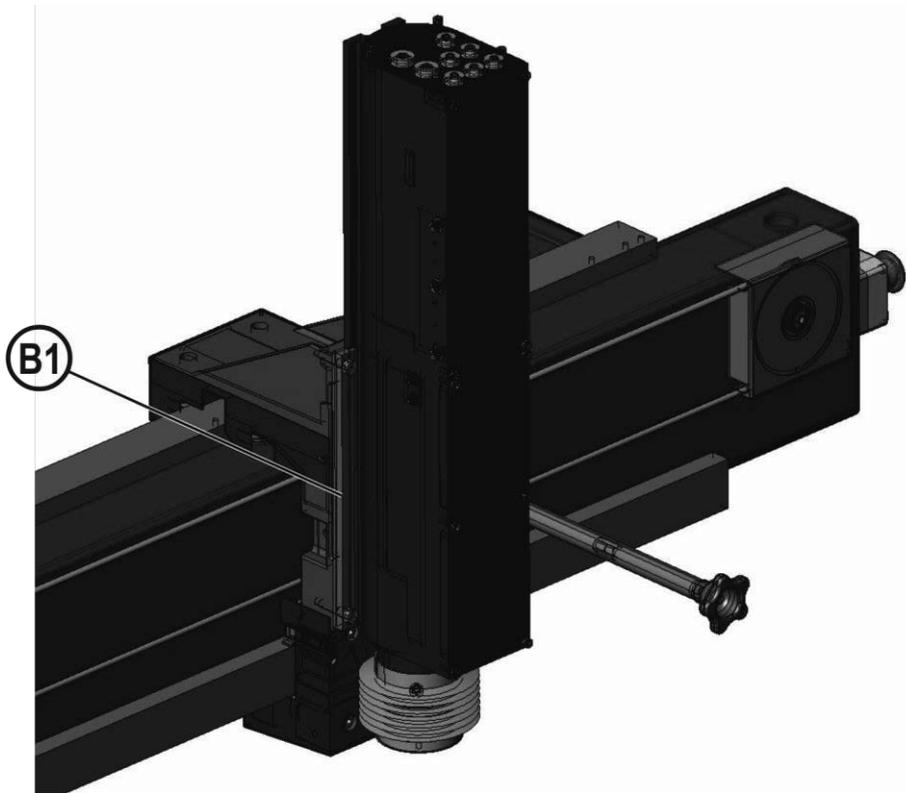
Mit einer Schelle kann der Brenner mit  $\pm 100\text{mm}$  senkrecht ( $\pm 50\text{mm}$  mit Optionen "Detektion" oder "Abtasten") sowie entlang den Achsen X und Y im Winkel eingestellt werden.



# D - MONTAGE INSTALLATION

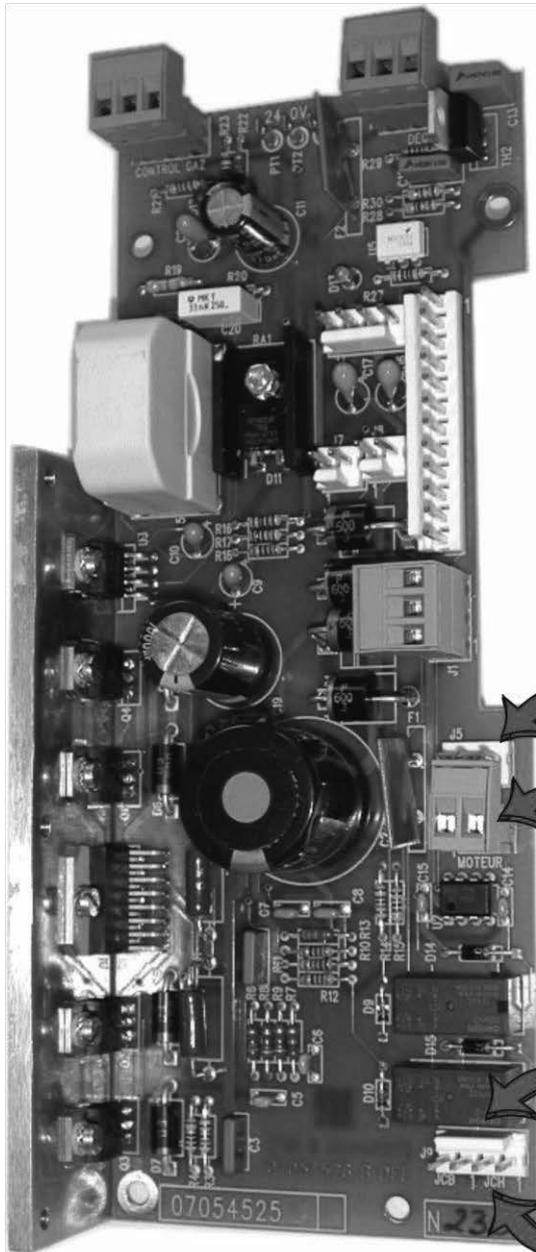
## 1 - MONTAGE

Den Werkzeugträger **POC75R**, **POC150R** oder **POC250** mit 2 Flanschen « **B1** » an der Abdeckplatte fixieren. Die Befestigung erfolgt mit vier M8 Schrauben.

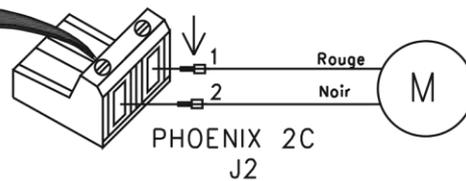
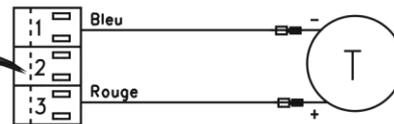


## 2 - ANSCHLUSS

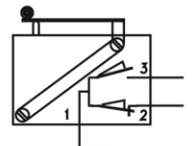
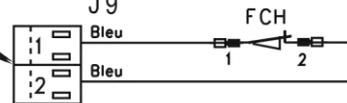
siehe mitgelieferten Schaltplan



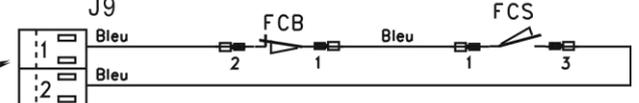
AMP 3C  
J5



AMP 2C  
J9



AMP 2C  
J9



# 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

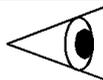
Datum der Wartungsarbeit:    /    /



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

### Wöchentlich

Datum der Wartungsarbeit:    /    /



- Richtige Befestigung des Werkzeugträgers an der Maschine überprüfen.

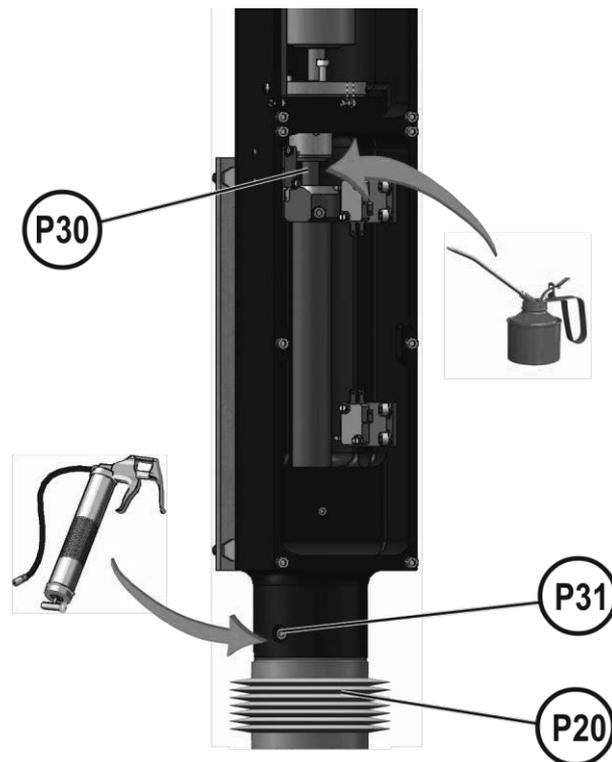
## Monatlich

Datum der Wartungsarbeit :    /    /



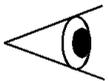
### SCHMIEREN DER WERKZEUGTRÄGER

- 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

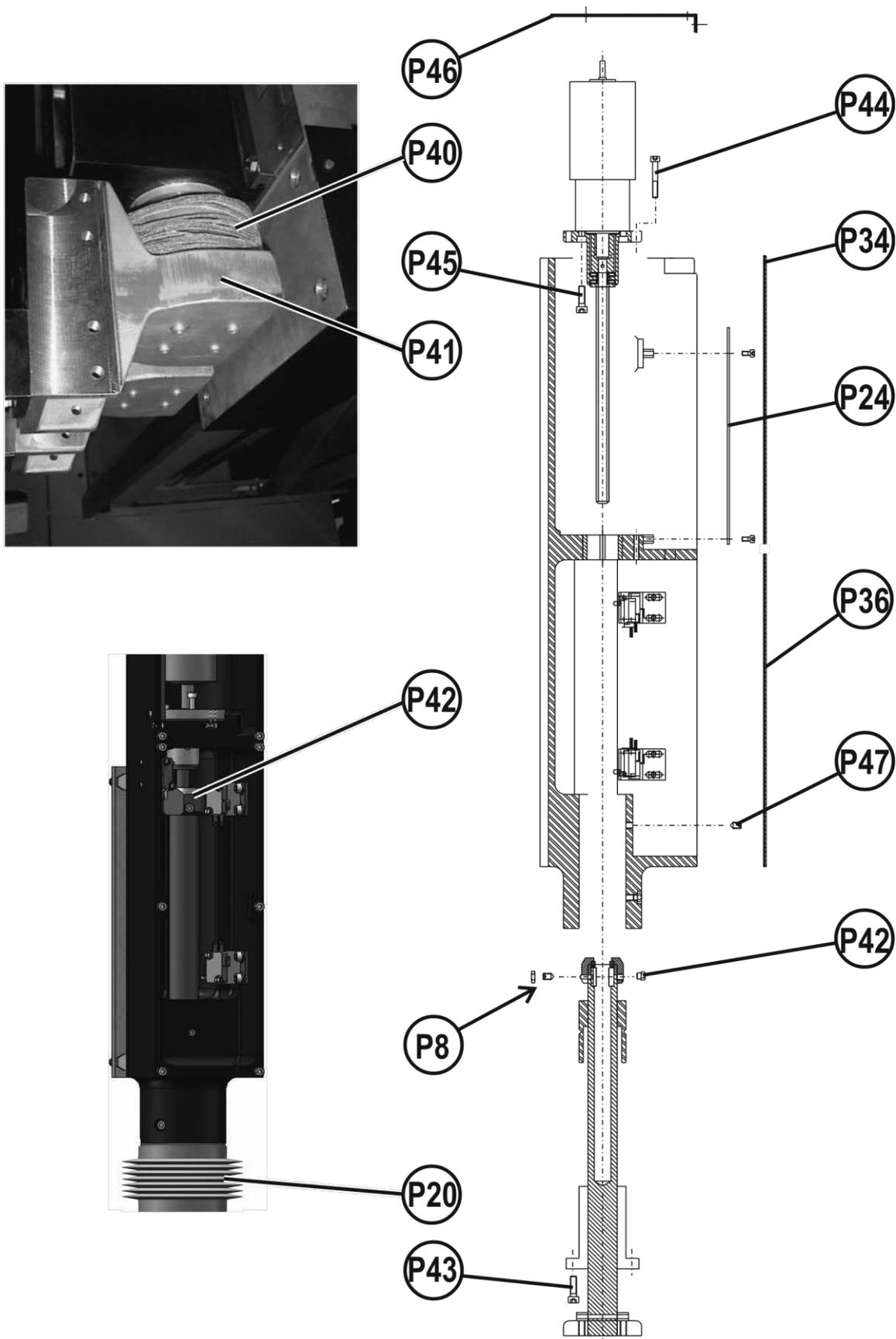
Datum der Wartungsarbeit :    /    /



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

2 - PANNENHILFE

AUSWECHSELN EINES SÄULENTEILESATZES



## AUSWECHSELN EINES SÄULENTEILESATZES

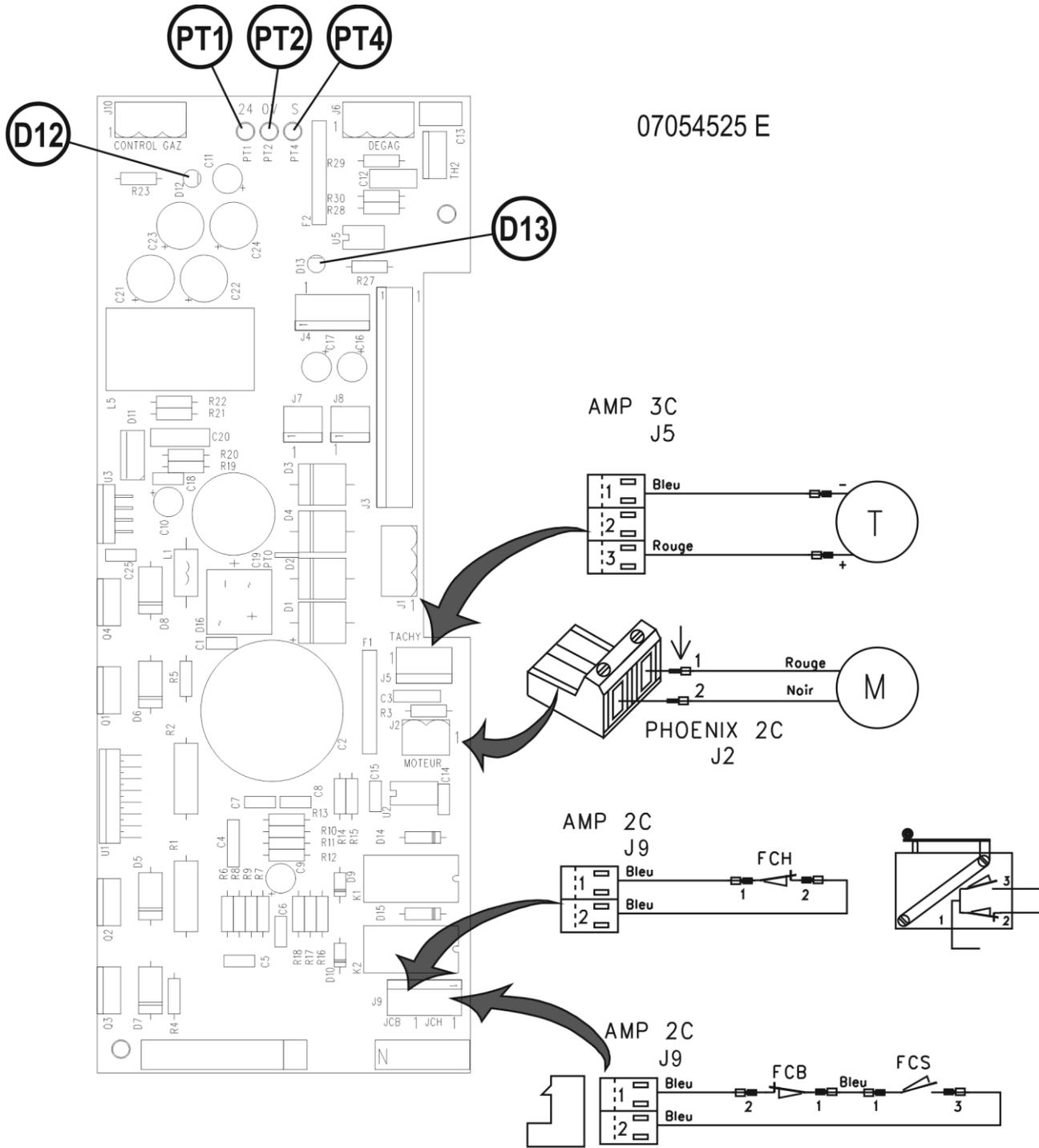
- ◆ Wenn möglich, den Werkzeugträger nach unten stellen.
- ◆ Vorderseite P34 des Werkzeugträgers abmontieren.
- ◆ Die 4 Schrauben P41 lösen und die Halterung des Brenners P40 abmontieren.
- ◆ Die Schelle P20 lösen und die Schutzmanschette herunterlassen.
- ◆ Den Schmiernippel P42 ausbauen.
- ◆ Die Schraube 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 EINES BESTÜCKTEN SCHRAUBENTEILESATZES

- ◆ Wenn möglich, den Werkzeugträger nach unten stellen.
  - ◆ Vorderseite des Werkzeugträgers abmontieren.
  - ◆ Die Elektronikarte P24 herausnehmen.
  - ◆ 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.
- (Achtung: Diese 4 Schrauben wurden mit einer Schraubensicherung montiert).
- ◆ Die neue Säule montieren und dabei in umgekehrter Reihenfolge vorgehen.



**WICHTIG: Die Säule nie aus der Kugelbüchse herausnehmen.**



Pos.	Funktion	Farbe	Steckverbinder
D12	24V Versorgung Schneidblock	rot	
D13	Zurückfahren Abtaster	rot	J3-9
PT1	+ 24V Versorgung Schneidblock		J10-1
PT2	0V		J10-3
PT4	Vorgabe Sonde		J3-4

### 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 Teilleiste 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 :

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

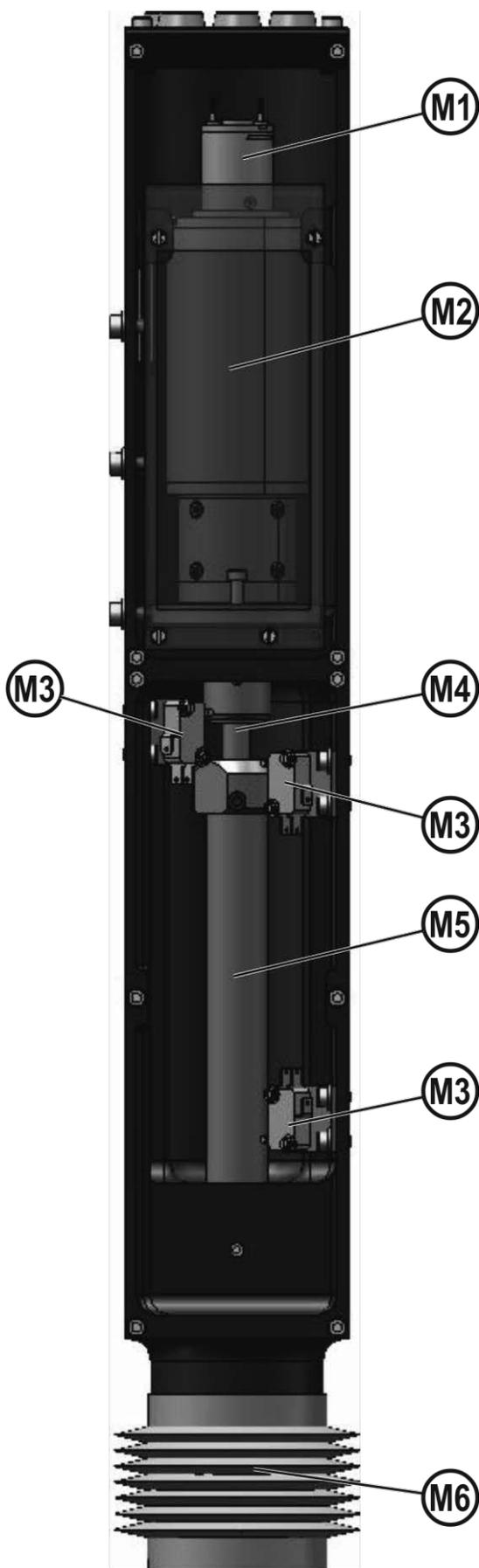
  

✓	normalerweise auf Lager
✗	nicht auf Lager
	auf Anfrage

- 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
<b>M1</b>	W0000279824	✗		Getriebemotor
<b>M2</b>	0705 4305			Verstärkerkarte PO R <b>HPC</b>
<b>M3</b>	W000352100	✓		Positionssensor XGG288WT20
				für <b>POC75R</b>
<b>M4</b>	W000138880	✓		bestückter Schraubensatz
<b>M5</b>	W000138879	✓		bestückter Säulenteilesatz
<b>M6</b>	0700 1709			Manschette
				für <b>POC150R</b>
<b>M4</b>	W000139103	✓		bestückter Schraubensatz
<b>M5</b>	W000139102	✓		bestückter Säulenteilesatz
<b>M6</b>	W000139104	✓		Manschette
	W000265274	✓		Brennerhalterung kpl.
				für <b>POC250R</b>
<b>M4</b>	W000246647	✓		bestückter Schraubensatz
<b>M5</b>	W000270646	✓		bestückter Säulenteilesatz
<b>M6</b>	W000270648	✓		Manschette
	W000265274	✓		Brennerhalterung kpl.

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

	TYP :
	Nummer :

