

VIREUR

ROTAMATIC ST2 - ST6 ST15 - ST30

INSTRUCTION DE SECURITE D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN



EDITION : FR
REVISION : A
DATE : 10 - 2023

Notice d'instruction

REF: 8695 6422

Notice originale

LINCOLN[®]
ELECTRIC

Le fabricant vous remercie de la confiance que vous lui avez accordée en acquérant cet équipement qui vous donnera entière satisfaction si vous respectez ses conditions d'emploi et d'entretien.

Sa conception, la spécification des composants et sa fabrication sont en accord avec les directives européennes applicables.

Nous vous engageons à vous reporter à la déclaration CE jointe pour connaître les directives auquel il est soumis.

Le fabricant dégage sa responsabilité dans l'association d'éléments qui ne serait pas de son fait.

Pour votre sécurité, nous vous indiquons ci-après une liste non limitative de recommandations ou obligations dont une partie importante figure dans le code du travail.

Nous vous demandons enfin de bien vouloir informer votre fournisseur de toute erreur qui aurait pu se glisser dans la rédaction de cette notice d'instructions.

Table des matières

A - IDENTIFICATION	1
B - CONSIGNES DE SECURITE	2
1 - Limites d'utilisation de la machine ou de l'installation -----	2
2 - Risques résiduels -----	4
C - DESCRIPTION	7
1 - Description -----	7
2 - ROTAMATIC -----	7
2.1 ROTAMATIC ST2 -----	7
2.2 ROTAMATIC ST6 -----	8
2.3 ROTAMATIC ST15 -----	8
2.4 ROTAMATIC ST30 -----	9
2.5 Accessoires -----	9
3 - Caractéristiques -----	12
4 - Dimension et encombrement -----	14
4.1 ROTAMATIC ST2 -----	14
4.2 ROTAMATIC ST6 -----	16
4.3 ROTAMATIC ST15 -----	18
4.4 ROTAMATIC ST30 -----	20
D - MONTAGE INSTALLATION	21
1 - Manutention du ROTAMATIC -----	21
1.1 ROTAMATIC ST2 -----	21
1.2 ROTAMATIC ST6 -----	22
1.3 ROTAMATIC ST15 -----	23
1.4 ROTAMATIC ST30 -----	24
2 - Mise en place -----	25
3 - Fixation du ROTAMATIC ST -----	25
4 - Raccordement électrique -----	26
4.1 Raccordement extérieur pour les différentes options -----	27
5 - Positionnement des viroles -----	28
6 - Mise en place des galets (entraxe) -----	33
6.1 ROTAMATIC ST2 -----	33
6.2 ROTAMATIC ST6 ; ST15 ; ST30 -----	33
7 - Mise en place des lorry -----	34
8 - Dispositif anti-vissage -----	35
9 - Mise en place de la pédale -----	35
E - MANUEL OPERATEUR	36
1 - Bouton de commande sur l'armoire -----	36
2 - Mise en service du ROTAMATIC -----	37
3 - Mise hors service du ROTAMATIC -----	37
4 - Option synchronisation -----	37
F - MAINTENANCE	38
1 - Entretien -----	38
1.1 Planning de maintenance -----	39
2 - Dépannage -----	40
2.1 Définitions des erreurs affichées sur le variateur -----	41

2.2 Calibre des fusibles des vireurs-----	41
3 - Pièce de rechange -----	43
3.1 Partie mécanique-----	44
3.2 Partie électrique -----	52
NOTES PERSONNELLES	54

INFORMATIONS

Cette documentation technique est destinée pour la ou les machines / produits suivant:

- ROTAMATIC ST2
- ROTAMATIC ST6
- ROTAMATIC ST15
- ROTAMATIC ST30



La présente notice ainsi que le produit auquel elle est associée fait référence aux normes applicables en vigueur.



Lire attentivement cette notice avant d'installer, d'utiliser ou de procéder à l'entretien de l'appareil. Conserver cette notice en lieu sûr pour pouvoir la consulter à l'avenir. Cette notice doit suivre l'appareil ou la machine décrit en cas de changement de propriétaire et l'accompagner jusqu'à sa démolition.



Afficheur et manomètre:

Les appareils de mesures ou afficheurs de tension, intensité, vitesse, pression... qu'ils soient analogiques ou digitaux doivent être considérés comme des indicateurs.

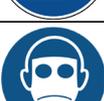


Pour les instructions de fonctionnement, réglages, dépannages et pièces détachées se reporter à l'instruction de sécurité d'emploi, et d'entretien spécifique.



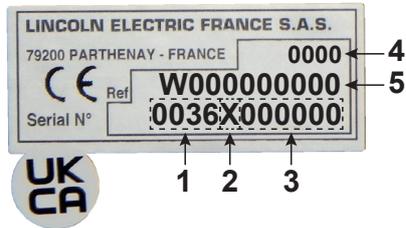
Malgré toutes les mesures prises, il est possible que des risques résiduels non apparents demeurent. Les risques résiduels peuvent être réduits si les consignes de sécurité, l'utilisation conforme et les instructions de service en général sont respectées.

LEXIQUE DES SYMBOLES

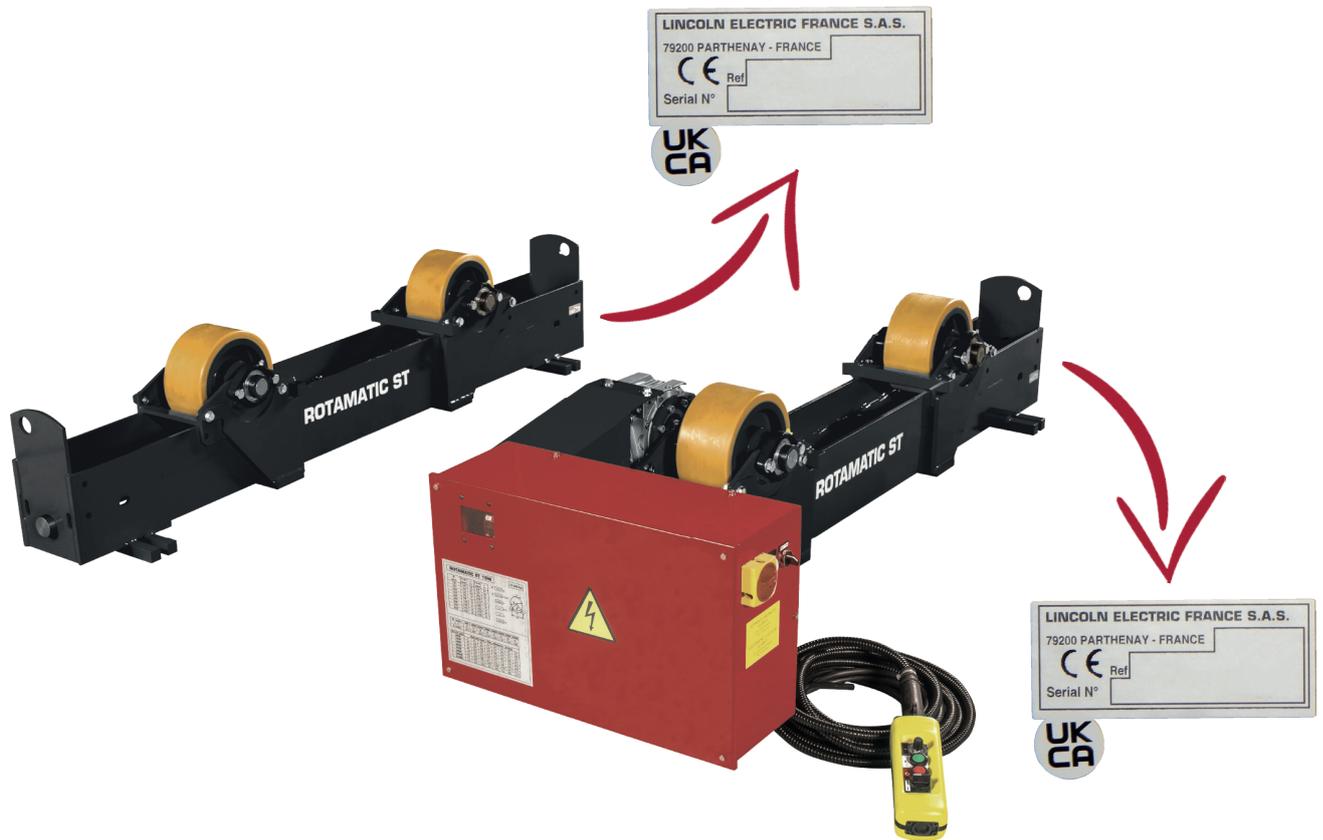
	Obligation de lire le manuel/la notice d'instructions.		Signal un danger.
	Obligation de porter des chaussures de sécurité.		Avertissement d'un risque ou d'un danger dû à l'électricité.
	Obligation de porter un casque anti-bruit.		Avertissement d'un risque ou d'un danger dû à un obstacle au sol.
	Obligation de porter un casque de protection.		Avertissement d'un risque ou d'un danger de chute avec dénivellation.
	Obligation de porter des gants de protection.		Avertissement d'un risque ou d'un danger dû à des charges suspendues.
	Obligation d'utiliser des lunettes de protection.		Avertissement d'un risque ou d'un danger dû à la présence d'une surface chaude.
	Obligation de porter une visière de protection.		Avertissement d'un risque ou d'un danger dû à des pièces mécanique en mouvement.
	Obligation de porter des vêtements de protection.		Avertissement d'un risque ou d'un danger dû à un mouvement de fermeture des pièces mécaniques d'un équipement.
	Obligation de nettoyer la zone de travail.		Avertissement d'un risque ou d'un danger dû à la présence de rayonnement laser.
	Obligation de porter une protection des voies respiratoires.		Avertissement d'un risque ou d'un danger dû à un obstacle situé en hauteur.
	Necessite un contrôle visuel.		Avertissement d'un risque ou d'un danger dû à la présence d'un élément pointu.
	Indique une opération de graissage.		Interdiction aux porteurs d'un stimulateur cardiaque d'accéder à la zone designée.
	Necessite une action de maintenance.		

A - IDENTIFICATION

Veuillez noter le numéro d'immatriculation de votre appareil dans le cadre ci-dessous.
 Dans toute correspondance, veuillez nous fournir ces renseignements.



1	Code usine de fabrication	4	Année de fabrication
2	Code année de fabrication	5	Type du produit
3	N° de série du produit		





Pour les consignes de sécurité générales se reporter au manuel spécifique fourni avec cet équipement.

1 - Limites d'utilisation de la machine ou de l'installation



Des limites d'utilisation de la machine (ou de l'installation) sont indiquées dans les différentes documentations, bien les lire avant de commencer à se servir de la machine (ou de l'installation).

Pour des raisons de sécurité et dans l'état actuelle de nos connaissances sur les process client, la zone de travail ne doit être occupée que par une seule personne.

La machine (ou l'installation) ne doit être conduite que par une seule personne majeure, formée à la conduite et aux risques d'utilisation.

La machine (ou l'installation) doit être exclusivement utilisée pour des applications de soudage, tout autres usages de la machine est interdit.

La machine (ou l'installation) est prévue pour un usage en intérieur.
L'utilisation en extérieur est interdite.

L'atelier doit être suffisamment éclairé et aéré.

Les pièces doivent être de dimensions et poids compatible avec la machine (ou l'installation).
Ne pas dépasser les charges admissibles, les couples et les efforts tangentiels ainsi que les diamètres mini et maxi des viroles.

Le chargement et le déchargement doit se faire en dehors du cycle de soudage.

L'alimentation en énergie doit impérativement être conforme aux recommandations.
Le client devra fournir et installer sur chaque source d'énergie (électrique, air, gaz et eau) un dispositif permettant de l'isoler. Les dispositifs doivent être clairement identifiés. Ils doivent être verrouillables.

La machine (ou l'installation) est prévue pour un usage professionnel.

Avant toute utilisation, l'opérateur doit s'assurer de l'absence de risque de collision avec toute personne.

Le port des Equipements de Protection Individuelle (EPI) et vêtements de travail enveloppant le corps, pas de cravate et cheveux attachés sont obligatoires dans la zone de travail.



Faire en sorte qu'aucune partie de la machine ne puisse s'approcher à moins de 500 mm d'un obstacle.
Impératif : le couloir opérateur doit être libre sur une largeur de 800 mm minimum.
Nous vous conseillons d'effectuer un marquage au sol.

En accédant à la zone marquée toute personne peut se faire heurter par un élément de l'installation.

Pour toute absence prolongée de l'opérateur fermer les arrivées d'énergies (électrique et fluides).

La maintenance doit être effectuée par du personnel expérimenté et formé aux risques de la machine.

La maintenance doit se faire hors énergies.

Le sectionnement et le verrouillage par cadenas de toutes les énergies est obligatoire.

La machine (ou l'installation) doit être libre d'accès pour l'entretien (exemple: absence de pièce,...).

La périodicité des entretiens est donnée pour une production de 1 poste de travail par jour (soit 8h journalier).

Un contrôle visuel de l'état général de l'installation et des zones de travail doit être fait 2 fois par poste ou à chaque changement de production.

Le planning d'entretien doit impérativement être respecté.

Nous vous conseillons de mettre en place un suivi tracé de toutes vos opérations de maintenance.

Toutes les opérations d'entretien doivent être exécutées par du personnel spécialisé qui a lu et compris ce manuel.

Technicien électrique

Opérateur qualifié capable d'intervenir en conditions normales pour une intervention dans les parties électriques, de régulation, d'entretien et de réparation.

Technicien mécanique

Technicien spécialisé autorisé à faire opérations mécaniques complexes et extraordinaires.

Réaliser un essai à vide du mouvement de rotation.

Ne pas laisser tomber brutalement les charges sur l'appareil.

S'assurer que le fonctionnement de l'appareil ne peut être entravé par des outils et/ou des objets laissés à proximité de la pièce mise en rotation ou par des appendices de celle-ci venant heurter des éléments fixes (sol, charpentes, poteaux).

Veiller au bon état des conducteurs d'alimentation et de commandes de l'appareil.

Respecter l'écartement des axes de galets en fonction du diamètre de la virole.

Aucun objet ne doit être posé sur les chemins de roulement.

Avant l'utilisation de la machine. Vérifier que les capots de protection des organes électriques et mécaniques sont en place avant de mettre l'appareil en marche.

Capots de protection vissés.

Nettoyer périodiquement la zone de travail.

Dans le cas d'une utilisation pour soudage, bien s'assurer avant soudage que la masse du générateur soit raccordée à la pièce.

La machine ne doit être en aucun cas modifiée.

Le vireur n'est pas un élément d'ancrage pour un moyen de manutention.

2 - Risques résiduels

D'après les résultats de l'évaluation des risques, quelques éléments émergent pour lesquels il n'était pas "techniquement" possible d'éliminer ou de rendre négligeable le risque.

Malgré toute l'attention portée à la conception de nos machines (ou installations) certaines zones à risques perdurent. Pour maîtriser les risques le client devra porter une attention particulière à ces derniers. Faire appliquer les consignes et définir les éventuelles mesures complémentaires nécessaires propre à ses modes opératoires internes.

Par conséquent, ci-après, vous trouverez une liste indicative des risques résiduels.

Une formation des opérateurs à la sécurité et à l'utilisation de la machine à leur poste de travail permettra une meilleure prise en compte de ces risques résiduels.

Nous vous conseillons de mettre en place des fiches de poste rappelant la présence de risque résiduel ou non dans la zone de travail.

2.1 - Risques résiduels "Général"

☛ Risque Environnement - glissade et/ou chute



La zone de travail et de sécurité doit être libre de tout obstacles.

La zone de travail doit rester propre et être nettoyée régulièrement.

L'entretien de la machine doit être fait périodiquement (voir notice d'entretien par équipement).

Les déchets de consommable doivent être nettoyés.

L'opérateur doit apporter une attention particulière aux câbles et rails de chemin de roulement au sol.

L'opérateur doit porter les Equipements de Protection Individuels nécessaire "casque, gants, chaussures de sécurité, masque et vêtements de travail".

Chute de hauteur:

Afin de se protéger des chutes de hauteur et pour accéder à la partie en hauteur, l'opérateur devra utiliser des moyens d'accès conforme aux normes applicables en vigueur.

Pour tout travail en hauteur, le port des Equipements de Protection Individuels tel que "casque, gants, chaussures de sécurité, masque, bouchons d'oreille et harnais" est indispensable.

Pour tout travail en hauteur, l'opérateur doit être formé à l'utilisation des moyens d'accès en hauteur.

☛ Risque Mécanique - Choc, cisaillement, écrasement



L'opérateur ne doit pas avoir de vêtements flottants, pas de cravate, avoir les cheveux attachés et doit porter les Equipements de Protection Individuels "casque, gants, chaussures de sécurité, masque et vêtements de travail".

L'opérateur doit vérifier l'absence d'autres collaborateurs à proximité de la machine avant de démarrer.

Le poste de travail de l'opérateur est devant le pupitre de commande.

Les zones de sécurité machine doivent être respectées.

L'opérateur doit être formé à l'utilisation, le personnel sensibilisé aux risques résiduels.

Coincement entre un obstacle et la machine - Accès à un élément mobiles.

L'opérateur doit porter les Equipements de Protection Individuels "casque, gants, chaussures de sécurité, masque et vêtements de travail".

Le poste de travail de l'opérateur est devant le pupitre de commande.

L'opérateur doit s'assurer de l'absence de personne dans la zone de travail et dans la zone de sécurité de la machine avant de l'utiliser.

L'opérateur doit s'assurer de la présence des capots de protection de la machine avant de l'utiliser.

L'opérateur doit être formé à l'utilisation, le personnel sensibilisé aux risques résiduels.

Rupture de l'ancrage du moyen de manutention

La machine ne doit pas être modifiée.

La machine n'est pas un élément d'ancrage pour un moyen de manutention.

Le changement de localisation de la machine doit être fait par **Lincoln Electric** ou du personnel mandaté.

Présence de personne sous la charge

L'opérateur doit être formé et habilité à utiliser les moyens de manutention.

L'opérateur doit être formé à l'utilisation, le personnel sensibilisé aux risques résiduels.

☛ Risque Mécanique - Perforation ou piqûre



Le port des Equipements de Protection Individuels tel que "casque, gants, chaussures de sécurité, masque, bouchons d'oreille" est indispensable.

L'opérateur doit être formé à l'utilisation de la machine et le personnel sensibilisé aux risques résiduels.

☛ Risque Thermique - Brûlure



Partie du corps en contact avec un élément chaud (torche/pièce...)

Le port des Equipements de Protection Individuels tel que "casque, gants, chaussures de sécurité, masque, bouchons d'oreille" est indispensable.

L'opérateur doit être formé à l'utilisation de la machine et le personnel sensibilisé aux risques résiduels.

☛ Risque Bruit - Fatigue



Bruit du procédé

Le port des Equipements de Protection Individuels tel que "casque, gants, chaussures de sécurité, masque, bouchons d'oreille" est indispensable.

L'opérateur doit être formé à l'utilisation de la machine et le personnel sensibilisé aux risques résiduels.

1 - Description

- Les **ROTAMATIC ST** sont destinés à la rotation de pièces cylindriques de diamètres et de poids variables selon leur gamme d'appartenance.
- Chaque vireur est composé d'un bâti surbaissé et de galets rotatifs motorisés ou non, à écartement réglable.
- Dans sa version motorisée le vireur est équipé d'un coffret électrique.
- Il possède aussi une commande à distance des deux sens de rotation avec variation de vitesse par potentiomètre.
- De base, les vireurs motorisés ont la possibilité d'asservir la mise en rotation automatique du vireur à l'ordre de départ soudage (simple contact extérieur).
- De base, les vireurs motorisés affichent la vitesse linéaire en cm/mn grâce à l'afficheur des variateurs, présent dans le coffret.
- L'écartement des galets est réglable par vis à pas contraire (sauf pour le **ROTAMATIC ST2**).

La gamme des:

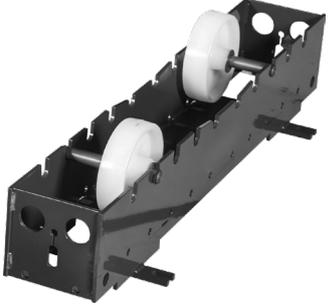
- **ROTAMATIC ST2** est capable de mettre en rotation des viroles de poids inférieur ou égal à 2 tonnes.
- **ROTAMATIC ST6** est capable de mettre en rotation des viroles de poids inférieur ou égal à 6 tonnes.
- **ROTAMATIC ST15** est capable de mettre en rotation des viroles de poids inférieur ou égal à 15 tonnes.
- **ROTAMATIC ST30** est capable de mettre en rotation des viroles de poids inférieur ou égal à 30 tonnes.

Les **ROTAMATIC** sont repertoriés en 4 catégories:

- **F**: Vireur sans motorisation (traverse folle)
- **M**: Vireur simple motorisation
- **MT**: Vireur simple motorisation équipé d'un galet presseur destiné à plaquer les viroles de faibles diamètres (à partir de 30 mm) afin d'augmenter l'adhérence (uniquement pour le **ROTAMATIC ST 2**).
- **W**: Vireur double motorisation (pour les pièces qui ont un balourd plus important)

2 - ROTAMATIC

2.1 ROTAMATIC ST2

 <p>ROTAMATIC ST 2M Version simple motorisation Référence: W000315289</p>	 <p>ROTAMATIC ST 2W Version double motorisation Référence: W000315288</p>
 <p>ROTAMATIC ST 2MT Version simple motorisation pour tube Référence: W000315290</p>	 <p>ROTAMATIC ST 2F Version sans motorisation (fou) Référence: W000315291</p>

2.2 ROTAMATIC ST6



ROTAMATIC ST 6M
Version simple motorisation
Référence: W000315297



ROTAMATIC ST 6W
Version double motorisation
Référence: W000315296



ROTAMATIC ST 6F
Version sans motorisation (fou)
Référence: W000315298

2.3 ROTAMATIC ST15



ROTAMATIC ST 15M
Version simple motorisation
Référence: W000315304



ROTAMATIC ST 15W
Version double motorisation
Référence: W000315303



ROTAMATIC ST 15F
Version sans motorisation (fou)
Référence: W000315305

2.4 ROTAMATIC ST30



ROTAMATIC ST 30W
Version double motorisation
Référence: W000315309

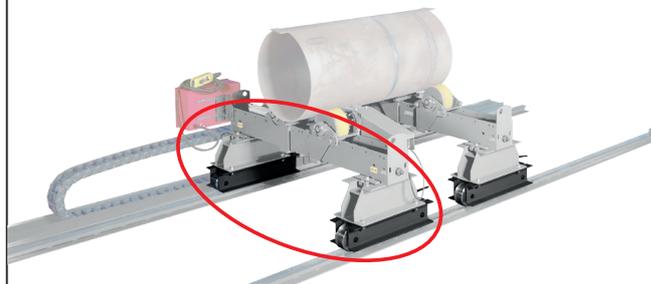


ROTAMATIC ST 30F
Version sans motorisation (fou)
Référence: W000315310

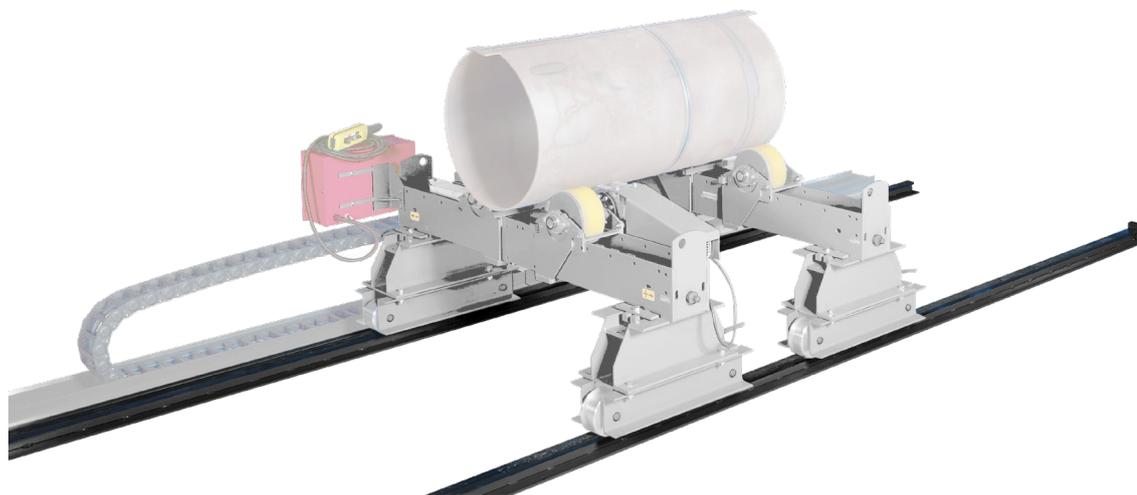
2.5 Accessoires



Pedale
Référence: W000273453



Ensemble lorry pour 1 traverse
ROTAMATIC ST6 - ST15 - ST30
Référence: W000272574



Rail 6 mètres
Référence: W000315250

Rail 3 mètres
Référence: W000215251

Sur tous les modèles sont présent:

- *Télécommande filaire*
D'une longueur de 5 mètres, elle permet de piloter le **ROTAMATIC** et notamment:
 - le réglage de la vitesse de rotation
 - la mise en service
 - le choix du lieu de contrôle (local/distant)
 - le sens de rotation
 - l'arrêt d'urgence
- *Commande Auto*
Elle permet d'asservir la mise en rotation automatique du vireur motorisé à l'ordre de départ soudage (simple contact extérieur) en gardant les paramètres du **ROTAMATIC**.
 - sélection du sens de rotation
 - consigne 0-10V
- *Afficheur*
Il permet d'afficher la vitesse linéaire en cm/mn grâce à l'afficheur des variateurs, présent dans le coffret. Une fenêtre de visualisation est en face avant de l'armoire électrique.

Les options sont:

- *Kit pédale (option seule W000273453)*
Le kit pédale permet d'asservir la mise en rotation du vireur motorisé par action maintenu de l'opérateur sur la pédale.
- *Lorry et chemin de roulement*
Le lorry permet de déplacer une traverse **ROTAMATIC** sur les rails avec ou sans la pièce. Ils peuvent être manuels ou motorisés. Cette option comprend deux supports (gauche et droit) qui permettent de déplacer les **ROTAMATIC** transversalement sur rail.
- *Dispositif anti-vissage (sur demande)*
Le dispositif anti-vissage manuel permet à la pièce de tourner sans dérive latérale.
- *Galet acier (sur demande)*
Cette option permet de mettre en rotation une virole préchauffée.
Elle est obligatoire lorsque la pièce a une température supérieure à 70°C.

D'autres modèles sont disponible (sur demande):

- *Régulation TIG-PLASMA*
Cette option permet de réguler précisément la vitesse de rotation du vireur à +/-1%. Cette option est nécessaire lorsqu'on associe le vireur à une installation de soudage TIG ou PLASMA.
- *Codeur 5000 points/tour*
Cette option permet de mesurer précisément la distance parcourue par la virole à l'aide d'un codeur placé sur l'axe des galets.
- *Consigne ± 10 volts (sur demande)*
Cette option permet de piloter le sens et la vitesse de marche du vireur par une consigne extérieure en ± 10V.

	Designation	Référence
ROTAMATIC ST 2M	ROTAMATIC ST 2M	W000315289
	ROTAMATIC ST 2M ADR	W000272453
	ROTAMATIC ST 2M ADRC	W000272454
ROTAMATIC ST 2MT	ROTAMATIC ST 2MT	W000315290
	ROTAMATIC ST 2MT ADR	W000272457
	ROTAMATIC ST 2MT ADRC	W000272458
ROTAMATIC ST 2W	ROTAMATIC ST 2W	W000315288
	ROTAMATIC ST 2W ADR	W000272461
	ROTAMATIC ST 2W ADRC	W000272462
ROTAMATIC ST 6M	ROTAMATIC ST 6M	W000315297
	ROTAMATIC ST 6M ADR	W000272464
	ROTAMATIC ST 6M ADRC	W000272466
ROTAMATIC ST 6W	ROTAMATIC ST 6W	W000315296
	ROTAMATIC ST 6W ADR	W000272469
	ROTAMATIC ST 6W ADRC	W000272470
ROTAMATIC ST 15M	ROTAMATIC ST 15M	W000315304
	ROTAMATIC ST 15M ADR	W000272473
	ROTAMATIC ST 15M ADRC	W000272474
ROTAMATIC ST 15W	ROTAMATIC ST 15W	W000315303
	ROTAMATIC ST 15W ADR	W000272477
	ROTAMATIC ST 15W ADRC	W000272478
ROTAMATIC ST 30W	ROTAMATIC ST 30W	W000315309
	ROTAMATIC ST 30W ADR	W000272481
	ROTAMATIC ST 30W ADRC	W000272482

ADR: Modèle avec Regulation TIG - PLasma

ADRC : Modèle avec Regulation TIG - PLasma + codeur 500 points/tour

3 - Caractéristiques

Caractéristiques générales:

		Vitesse de rotation	Diamètre virole admissible	Charge maximale entraînée (1 motorisé + 1 fou)	Charge maximale supportée (par section)	Effort tangentiel (maxi sans démarrage)
		cm/mn	mm	kg	kg	daN
ROTAMATIC ST2	MT	12 - 120	30 - 2500	2000	1000	144
	M					144
	W					288
	F					
ROTAMATIC ST6	M	12 - 120	300 - 3500	6000	3000	264
	W					528
	F					
ROTAMATIC ST15	M	12 - 120	300 - 4000	15000	7500	608
	W					1216
	F					
ROTAMATIC ST30	W	12 - 120	350 - 4500	30000	15000	1886
	F					

Caractéristiques des galets:

		Ecartement des galets	Diamètre galets	Largeur galets	Matière des galets
		mm	mm	mm	
ROTAMATIC ST2	MT	90 - 690	150	50	Polyuréthane
	M				
	W				Polyamide
	F				
ROTAMATIC ST6	M	320 - 1370	250	75	Polyuréthane
	W				
	F				
ROTAMATIC ST15	M	340 - 1540	250	126	Polyuréthane
	W				
	F				
ROTAMATIC ST30	W	460 - 1820	350	166	Polyuréthane
	F				



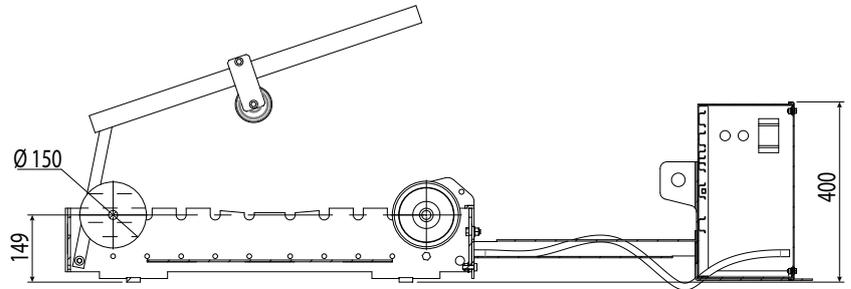
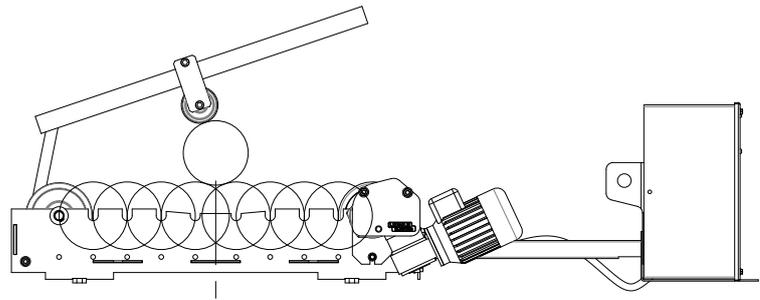
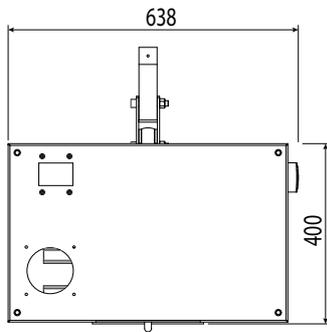
La pièce doit être en rotation et la température de la pièce ne doit pas excéder 60 à 70°C.

Caractéristiques d'alimentation

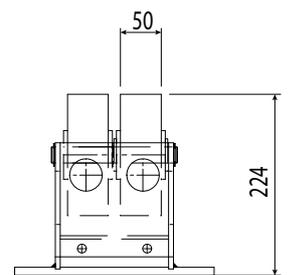
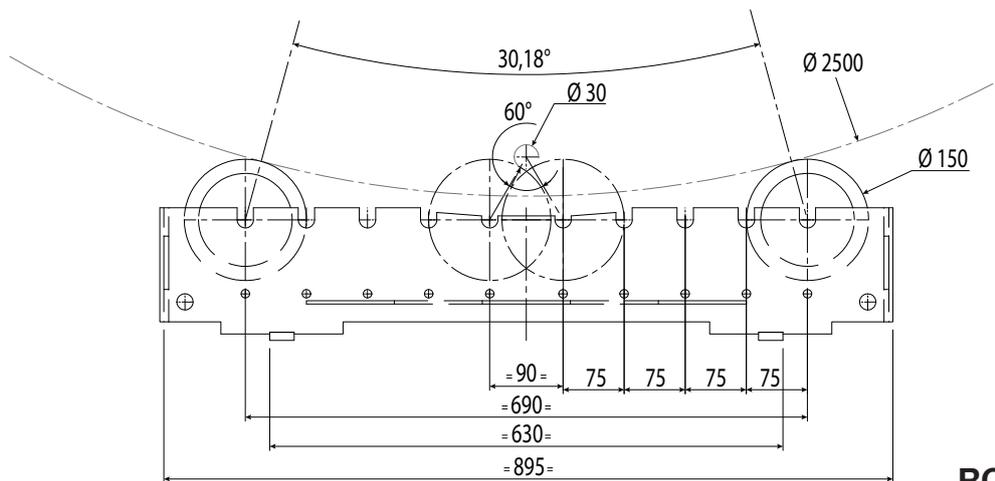
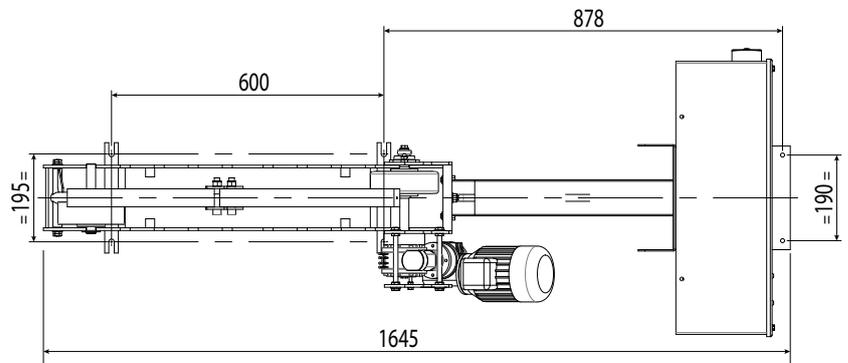
		Tension d'alimentation Volt (V)	Fréquence Hertz (Hz)	Courant maximum consommé Ampère (A)	Puissance kVA
ROTAMATIC ST2	MT	3 x 400	50 / 60	1,7	2,5
	M				
	W				
	F				
ROTAMATIC ST6	M	3 x 400	50 / 60	3,6	2,5
	W				
	F				
ROTAMATIC ST15	M	3 x 400	50 / 60	3,6	2,5
	W				
	F				
ROTAMATIC ST30	W	3 x 400	50 / 60	5,5	3,8
	F				

Colisage:

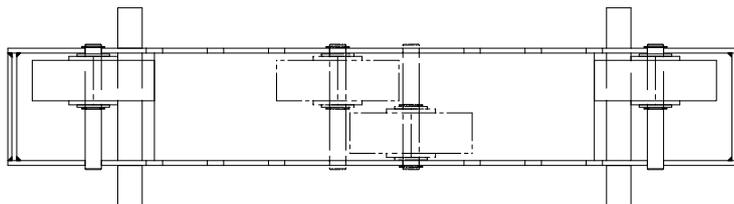
		Poids net kg	Poids brut kg	Colisage (complet avec ROTAMATIC)		
				Longueur	Largeur	Hauteur
				mm	mm	mm
ROTAMATIC ST2	MT	80	117	1757	714	670
	M	69	106	1757	714	670
	W	85	122			
	F	19	29	900	564	480
ROTAMATIC ST6	M	160	209	2387	1004	690
	W	194	243			
	F	96	126	1885	714	670
ROTAMATIC ST15	M	280	328	2472,5	1004	690
	W	316	364			
	F	214	244	2055	714	670
ROTAMATIC ST30	W	492	543	2787	1004	690
	F	339	370	2360	714	683



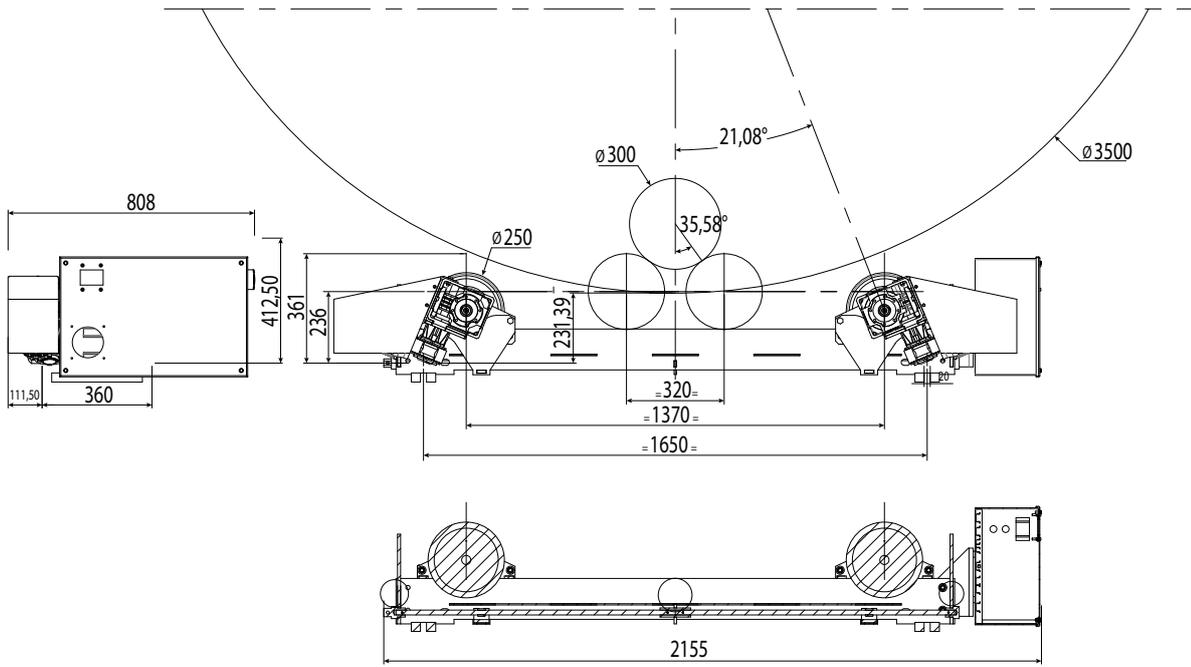
ROTAMATIC ST2 MT



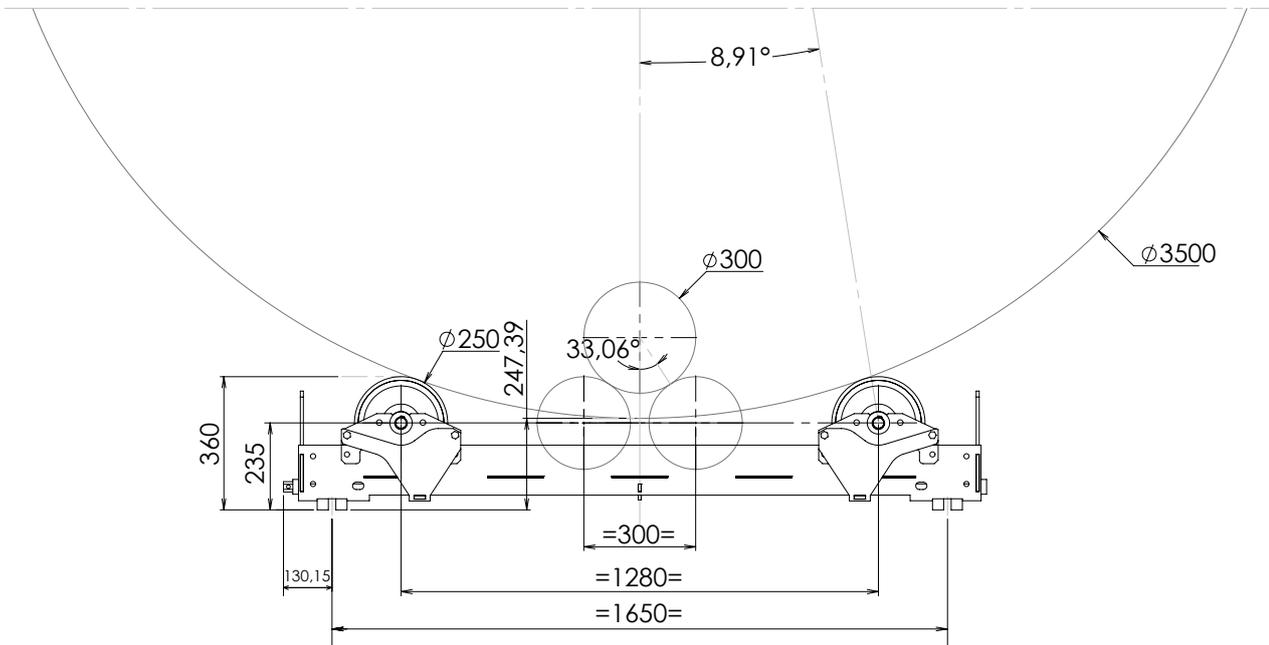
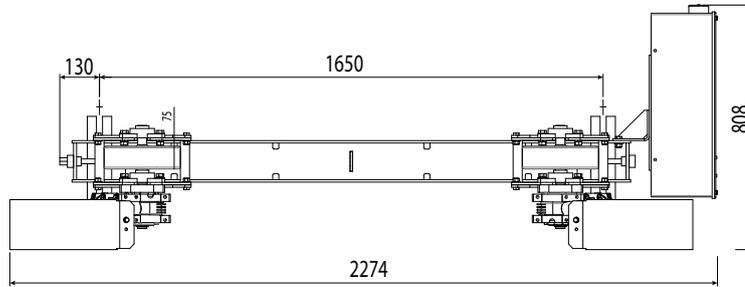
ROTAMATIC ST2 F



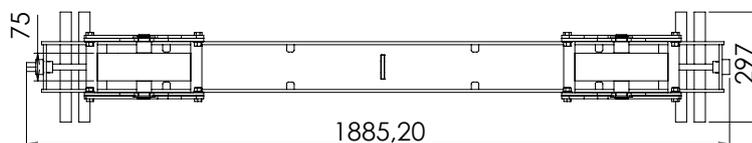
4.2 ROTAMATIC ST6

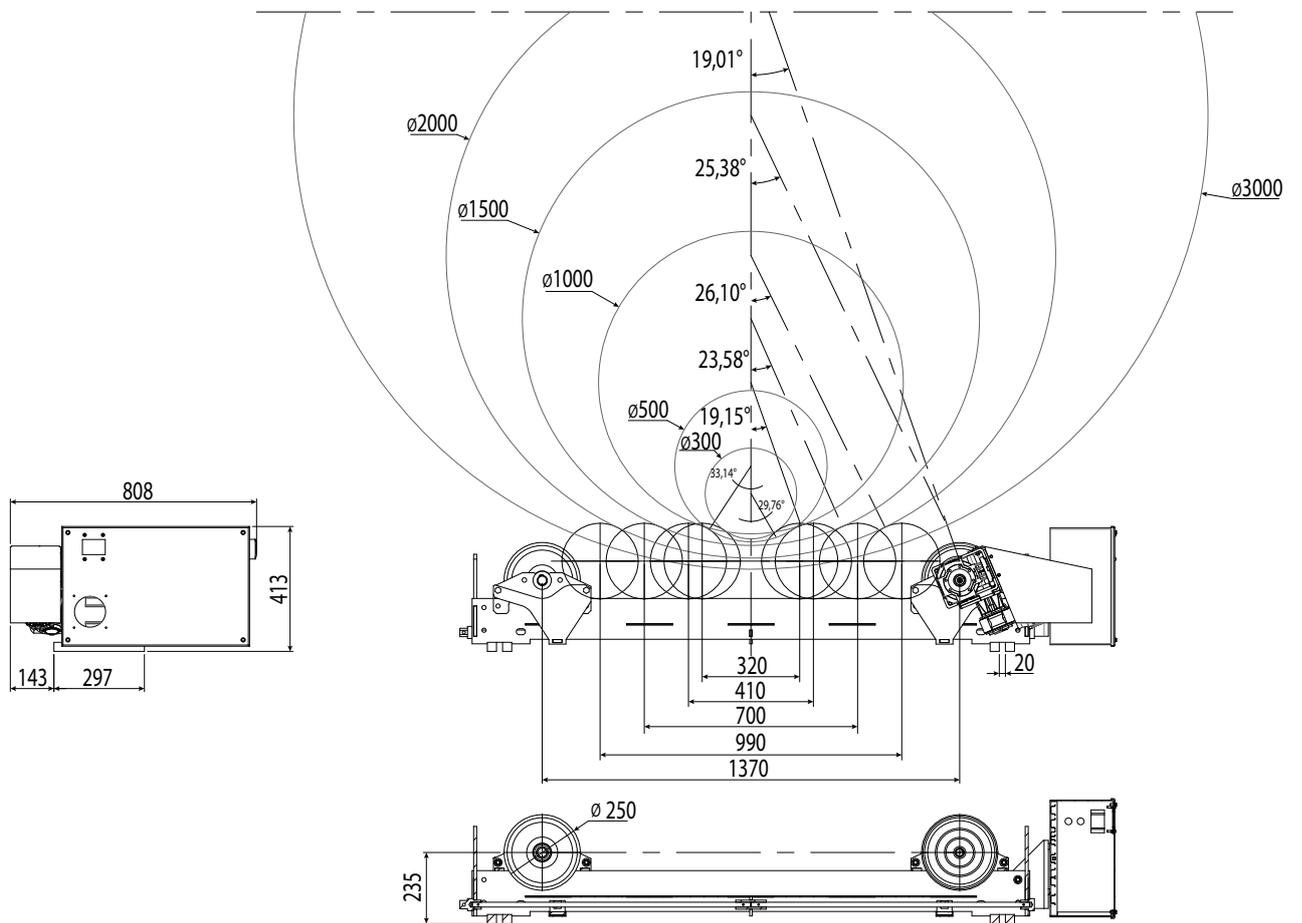


ROTAMATIC ST6 W

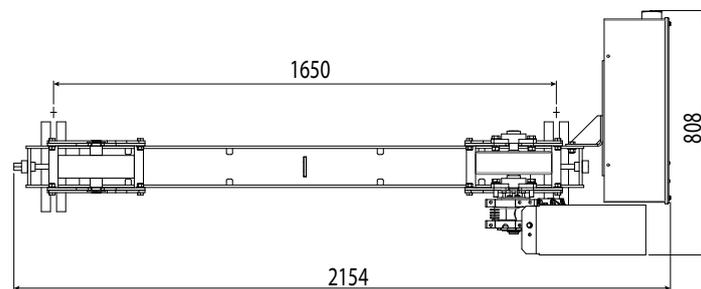


ROTAMATIC ST6 F

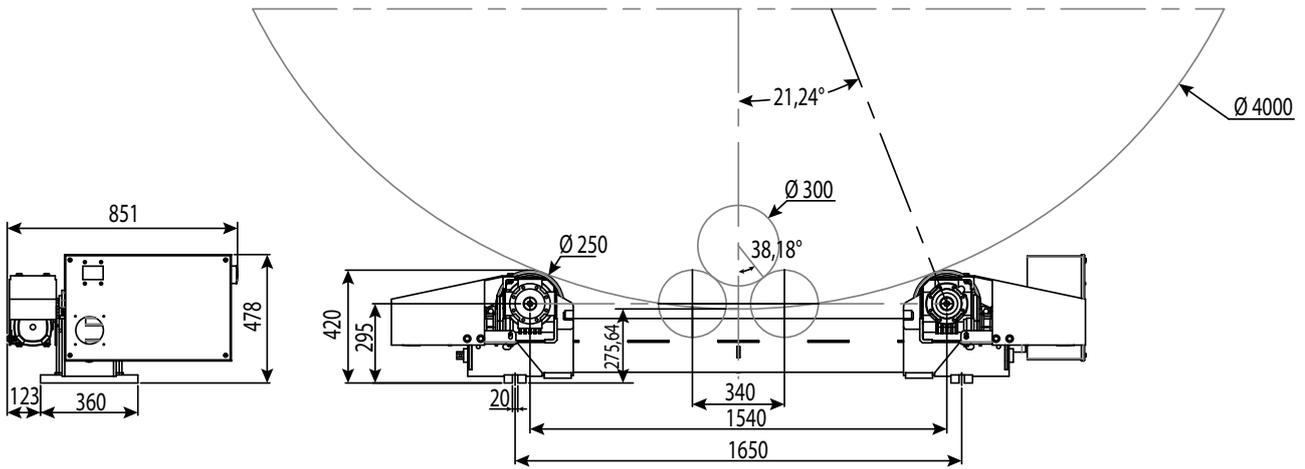




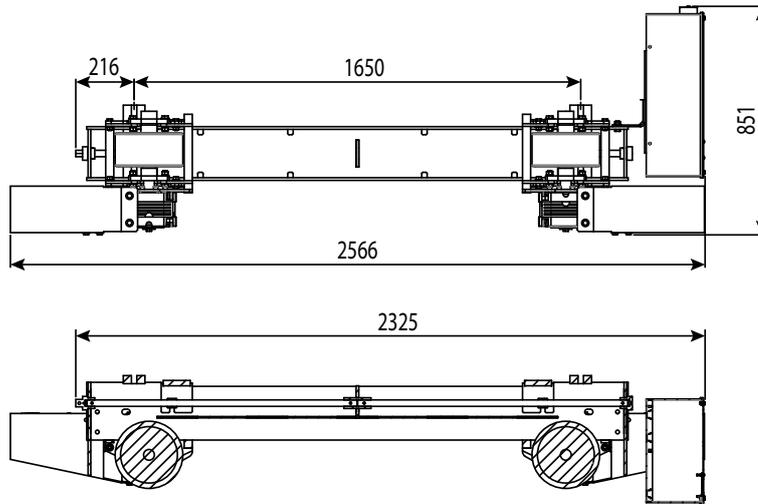
ROTAMATIC ST6 M



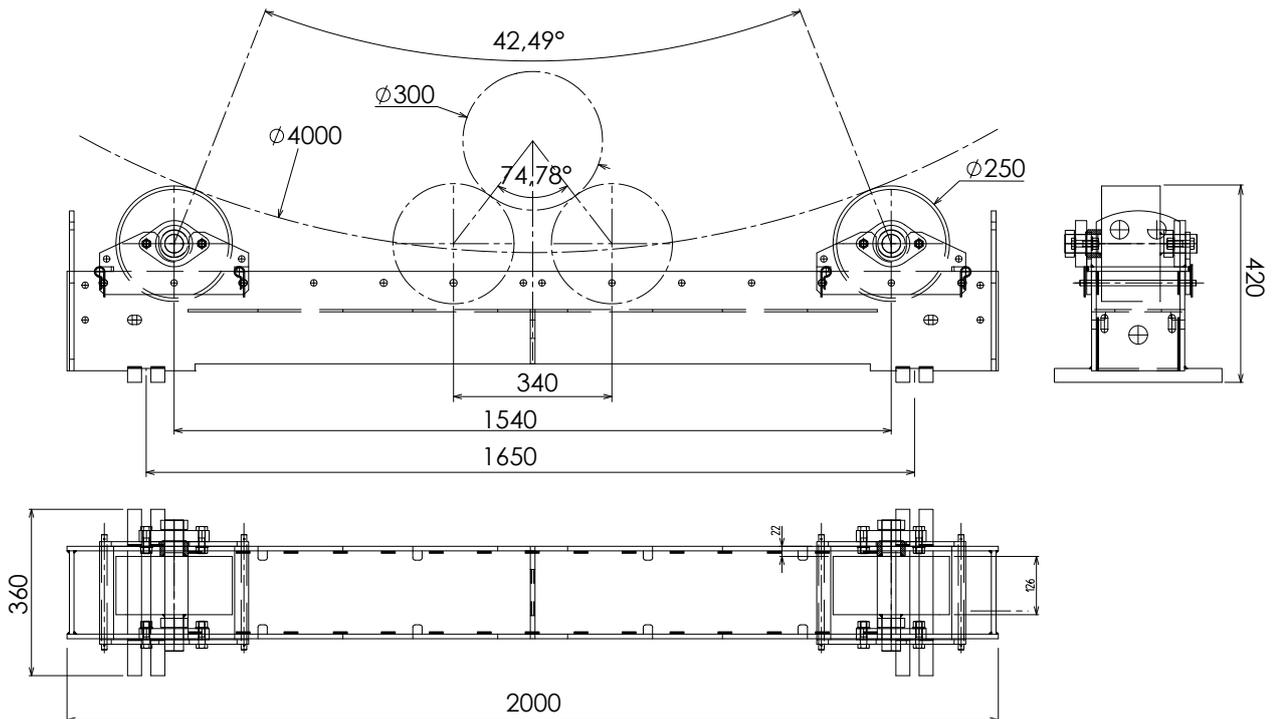
4.3 ROTAMATIC ST15

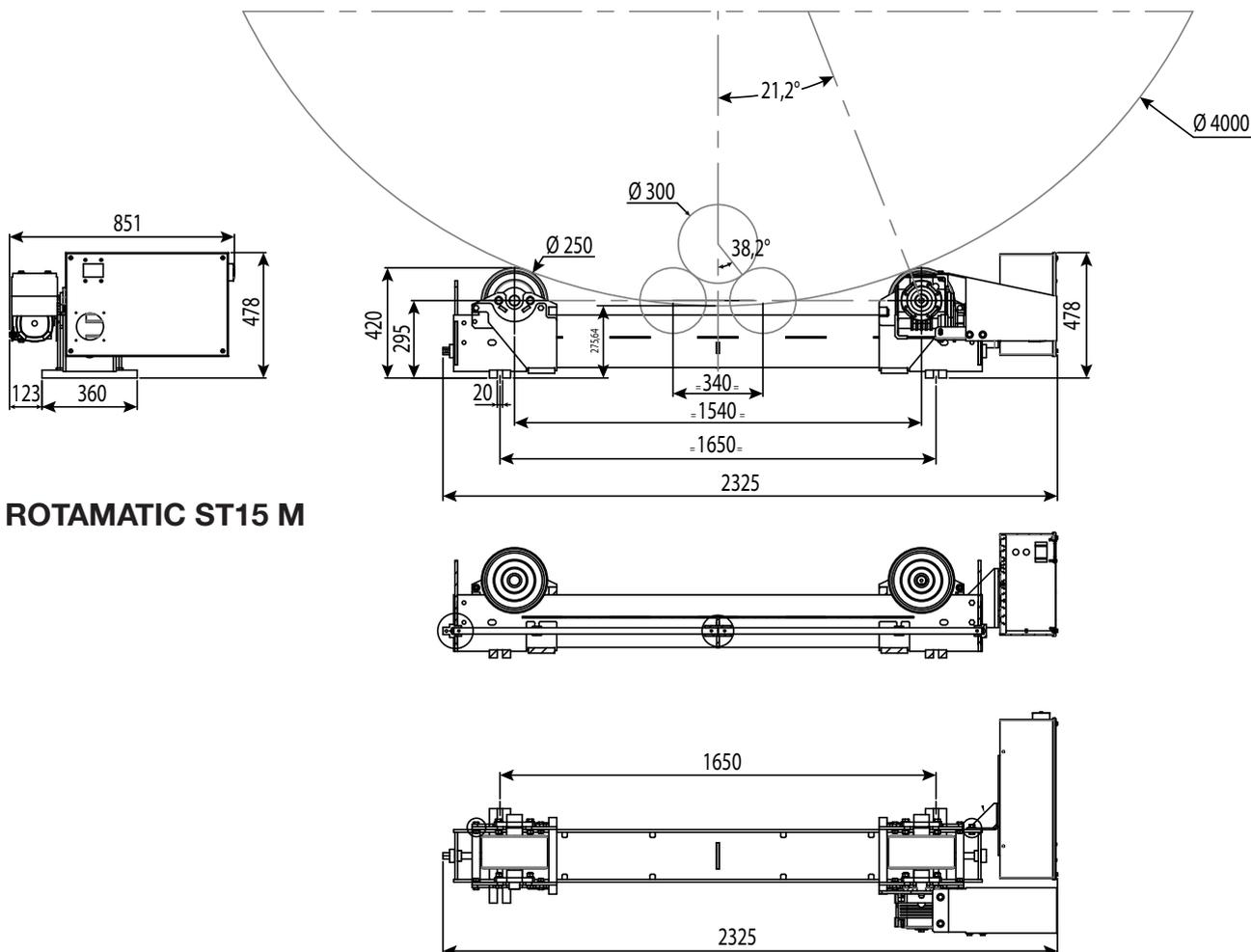


ROTAMATIC ST15 W



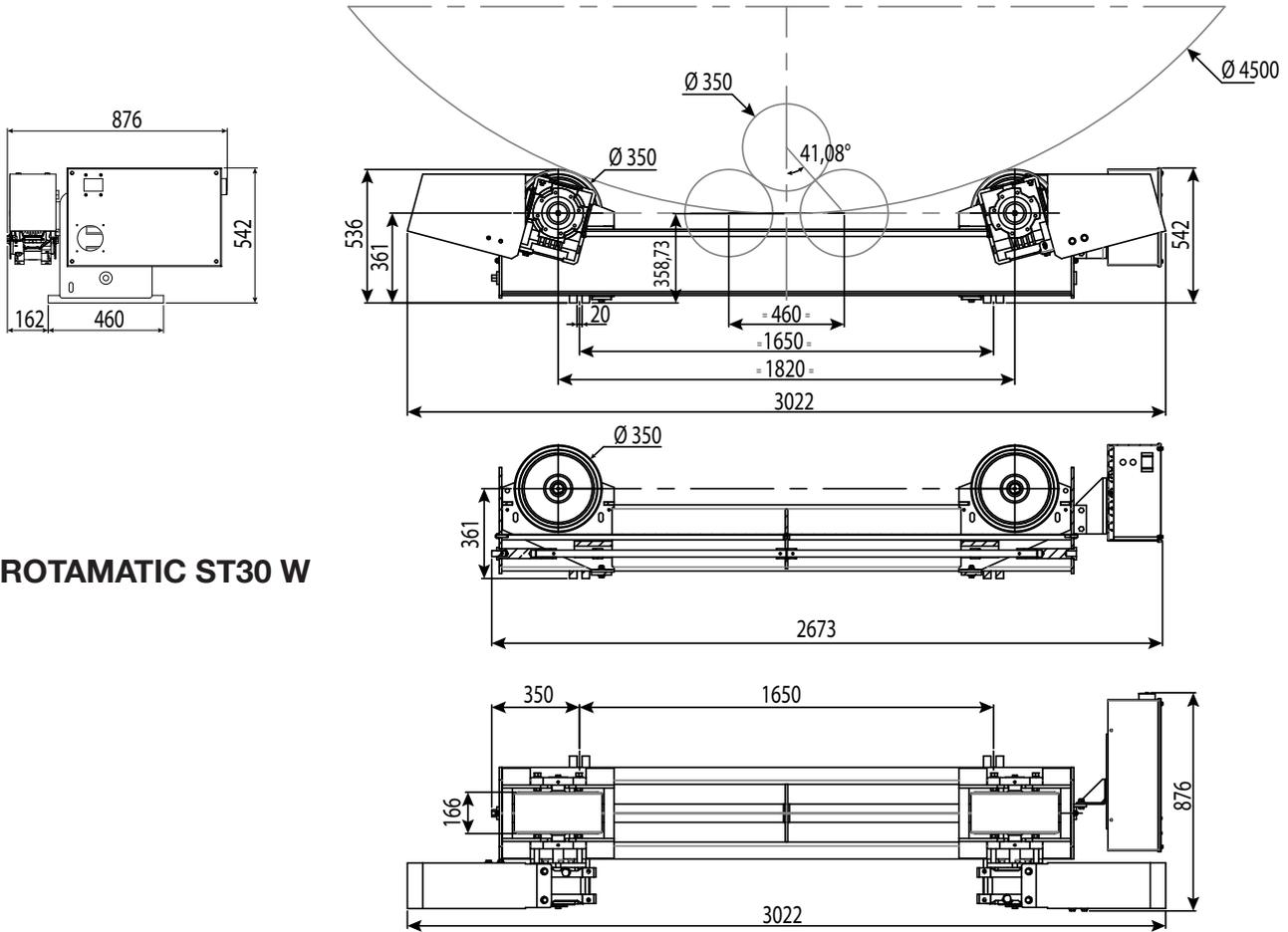
ROTAMATIC ST15 F





ROTAMATIC ST15 M

4.4 ROTAMATIC ST30



ROTAMATIC ST30 W

ROTAMATIC ST30 F

1 - Manutention du ROTAMATIC

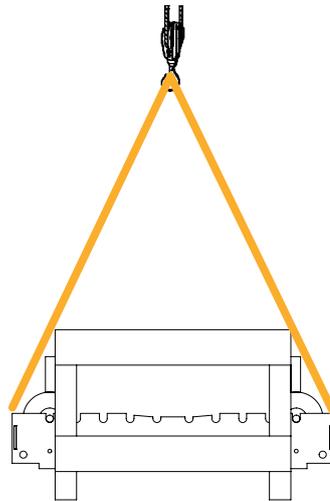
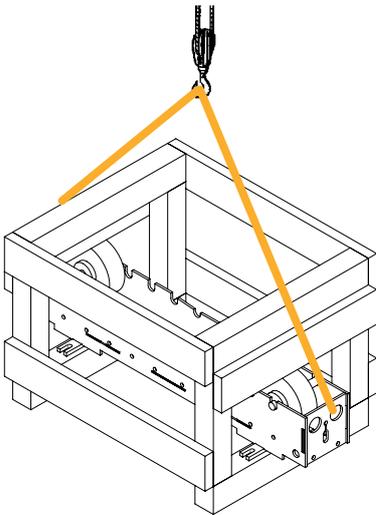
1. Elinguer le **ROTAMATIC ST** dans son emballage bois de la façon indiquée sur le schéma
2. Déballer le **ROTAMATIC ST** de son emballage de livraison.
3. Elinguer le **ROTAMATIC ST** en utilisant toujours les trous opposés de chaque extrémité.



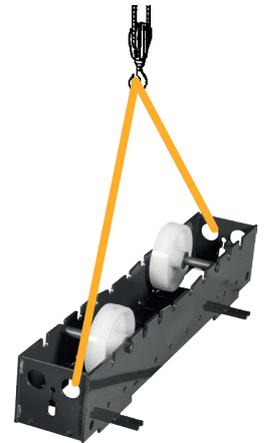
Vous pouvez utiliser un chariot élévateur pour déplacer l'emballage bois avec son ROTAMATIC.

1.1 ROTAMATIC ST2

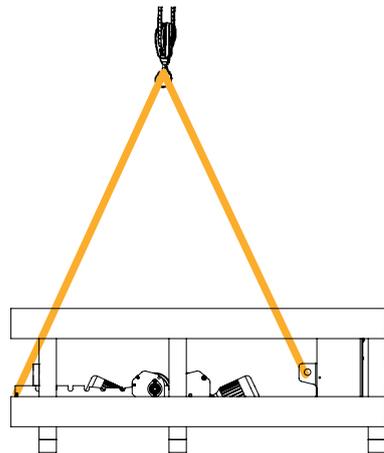
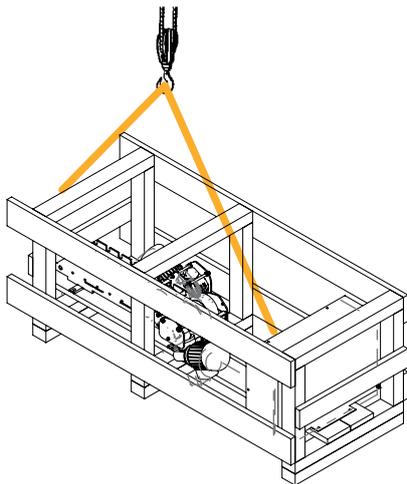
ST2F = 29 daN



ST2F = 19 daN



ST2W = 122 daN
ST2M = 106 daN



ST2W = 85 daN
ST2M = 69 daN

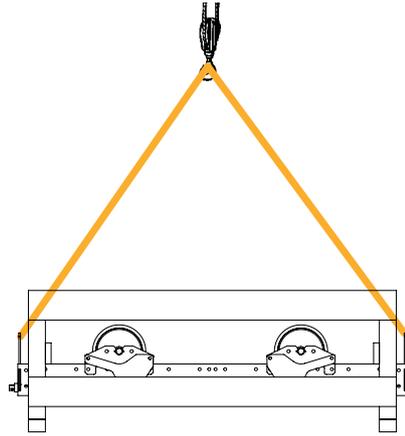
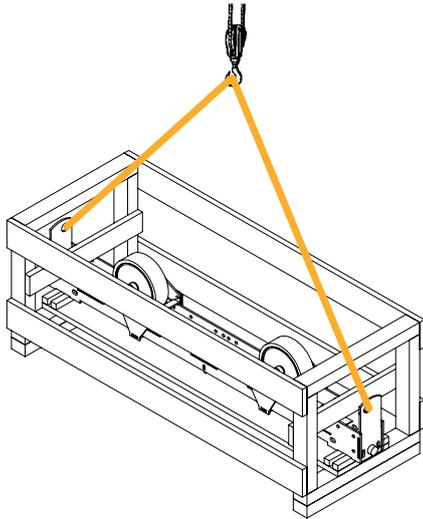


Lors des opération d'élingage/transport, le port des Equipements de Protection Individuelle (EPI) est **OBLIGATOIRE**.



1.2 ROTAMATIC ST6

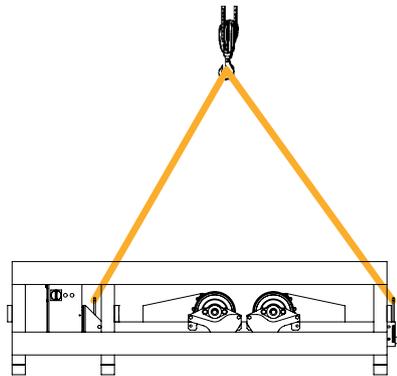
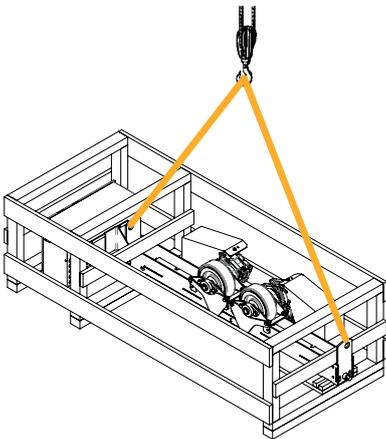
ST6F = 126 daN



ST6F = 96 daN



ST6W = 243 daN
ST6M = 209 daN



ST6W = 194 daN
ST6M = 160 daN

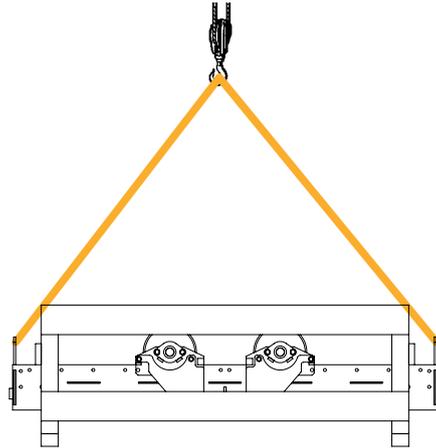
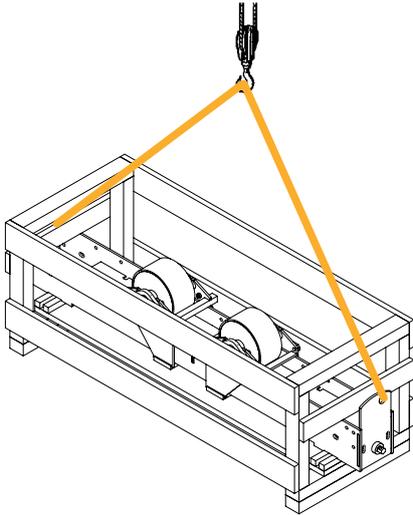


Lors des opération d'élingage/transport, le port des Equipements de Protection Individuelle (EPI) est **OBLIGATOIRE**.



1.3 ROTAMATIC ST15

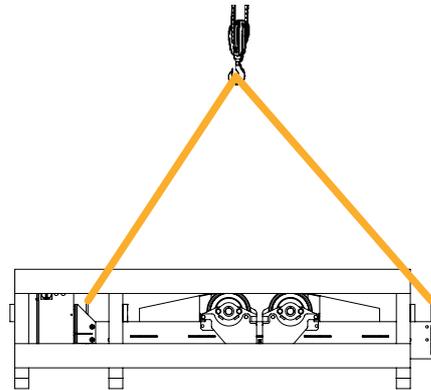
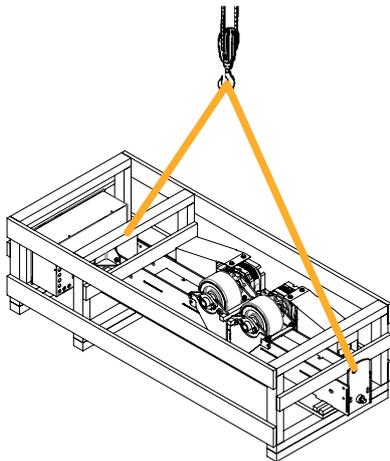
ST15F = 244 daN



ST15F = 214 daN



ST15W = 364 daN
ST15M = 328 daN



ST15W = 316 daN
ST15M = 280 daN



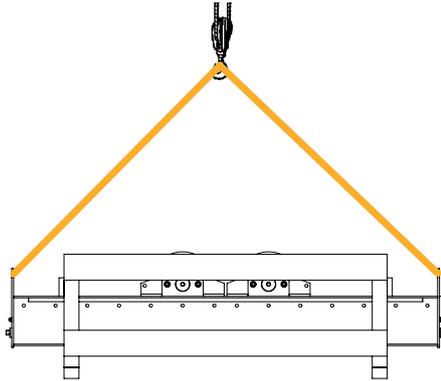
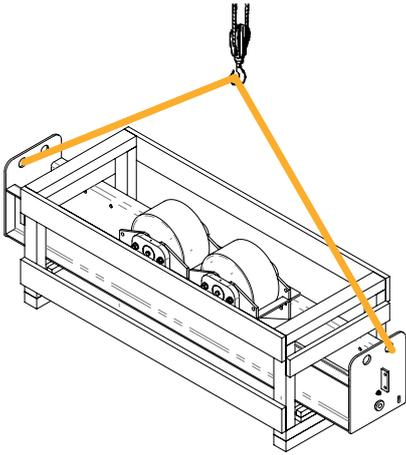
Lors des opération d'élingage/transport, le port des Equipements de Protection Individuelle (EPI) est **OBLIGATOIRE**.



1.4 ROTAMATIC ST30

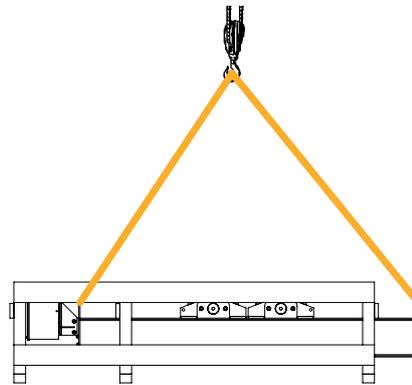
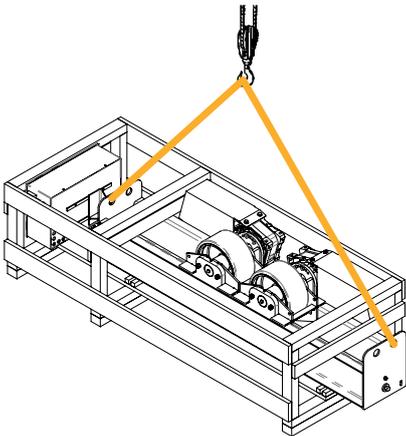
ST30F = 370 daN

ST30F = 339 daN



ST30W = 543 daN

ST30W = 492 daN



Lors des opération d'élingage/transport, le port des Equipements de Protection Individuelle (EPI) est **OBLIGATOIRE**.



2 - Mise en place



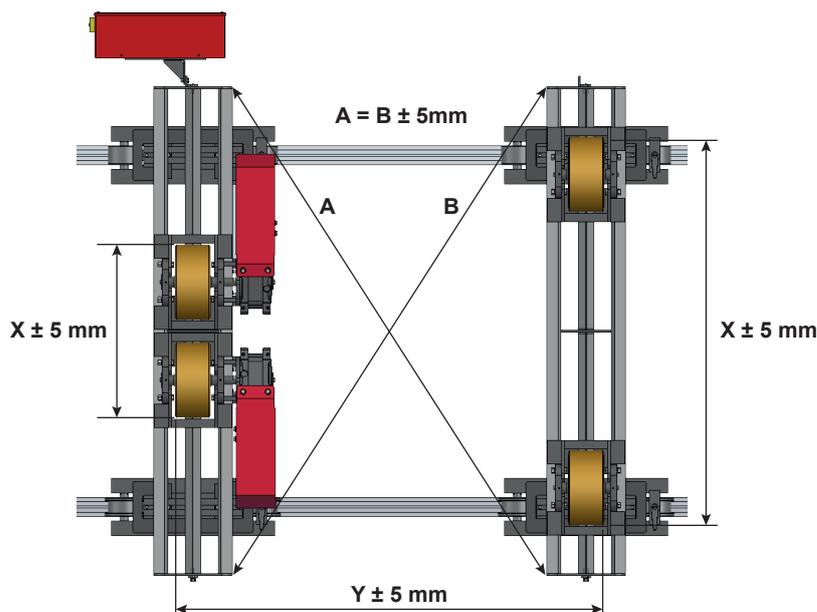
Les traverses des vireurs doivent être positionnées parallèlement afin de limiter les effets de vissage (dérive latérale de la pièce sur les galets).



L'utilisateur doit impérativement vérifier le vissage de la pièce pendant la rotation. Si le vissage est important il faut IMMEDIATEMENT arrêter la rotation et vérifier le réglage.

L'axe de la virole doit être parallèle à l'axe des galets la supportant.

Pour obtenir l'alignement des traverses, il est possible de se référencer aux patins fixés symétriquement sous le bâti des vireurs.



3 - Fixation du ROTAMATIC ST

Cette machine doit être impérativement fixée au sol par 4 points d'ancrages dans une dalle de béton 20 Mpa (350 kg/m³) avec armature métallique d'un seul tenant réalisée depuis 21 jours minimum.

Matériau préconisé pour la fixation du ROTAMATIC ST

Marque	Type chevilles	Référence	Ø de perçage (mm)	Charge admissible (daN)
HILTI	Métallique	FBR M 16 x 130	Ø 16	800
	Chimique	HAS M 16 x 190 + HBP 16	Ø 18	2120
FISCHER	Métallique	FA 16 x 20 FB 16 x 25	Ø 16 Ø 16	1200 1200
	Chimique	RM 16 + RGM 16 x 190	Ø 18	3750
SPIT	Métallique	050680 FIX 16/45	Ø 16	810 à 1270
	Chimique	M 16 - 5209 + SM 16 - 5224	Ø 18	2175

Dans le cas d'une installation avec une virole de grand diamètre, il est possible de positionner le pied du coffret électrique verticalement et dans ce cas, il est impératif de le fixer au sol.

Fixation verticale du coffret électrique (uniquement ROTAMATIC ST2)

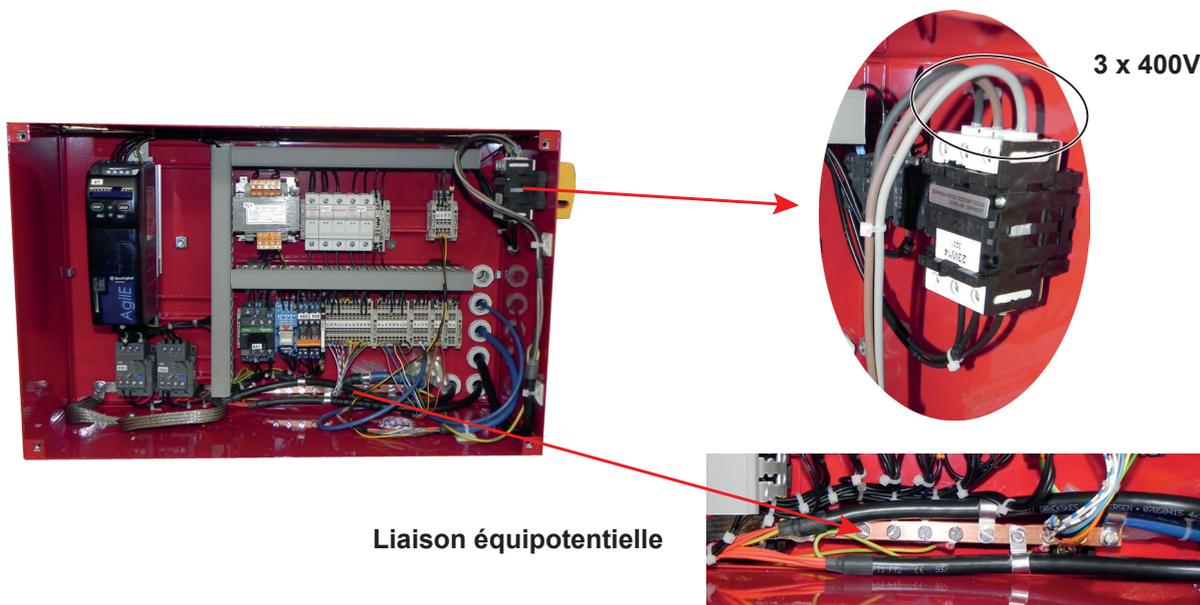
- dévisser à chaque extrémité le tube reliant le coffret électrique au bâti
- retirer la totalité du câble se trouvant à l'intérieur du tube.
- mettre le tube en position verticale et le fixer au sol par sa partie côté bâti
- soulever le coffret à hauteur de l'extrémité du tube et assembler le tout à l'aide des 4 vis démontées précédemment



4 - Raccordement électrique

Le raccordement électrique du **ROTAMATIC ST** au réseau se fait par le câble de 5 mètres se trouvant à l'arrière du coffret d'alimentation.

Ce câble, composé de 4 conducteurs, doit être raccordé à un réseau normalisé 3 x 400 V / 50-60Hz avec liaison équipotentielle.



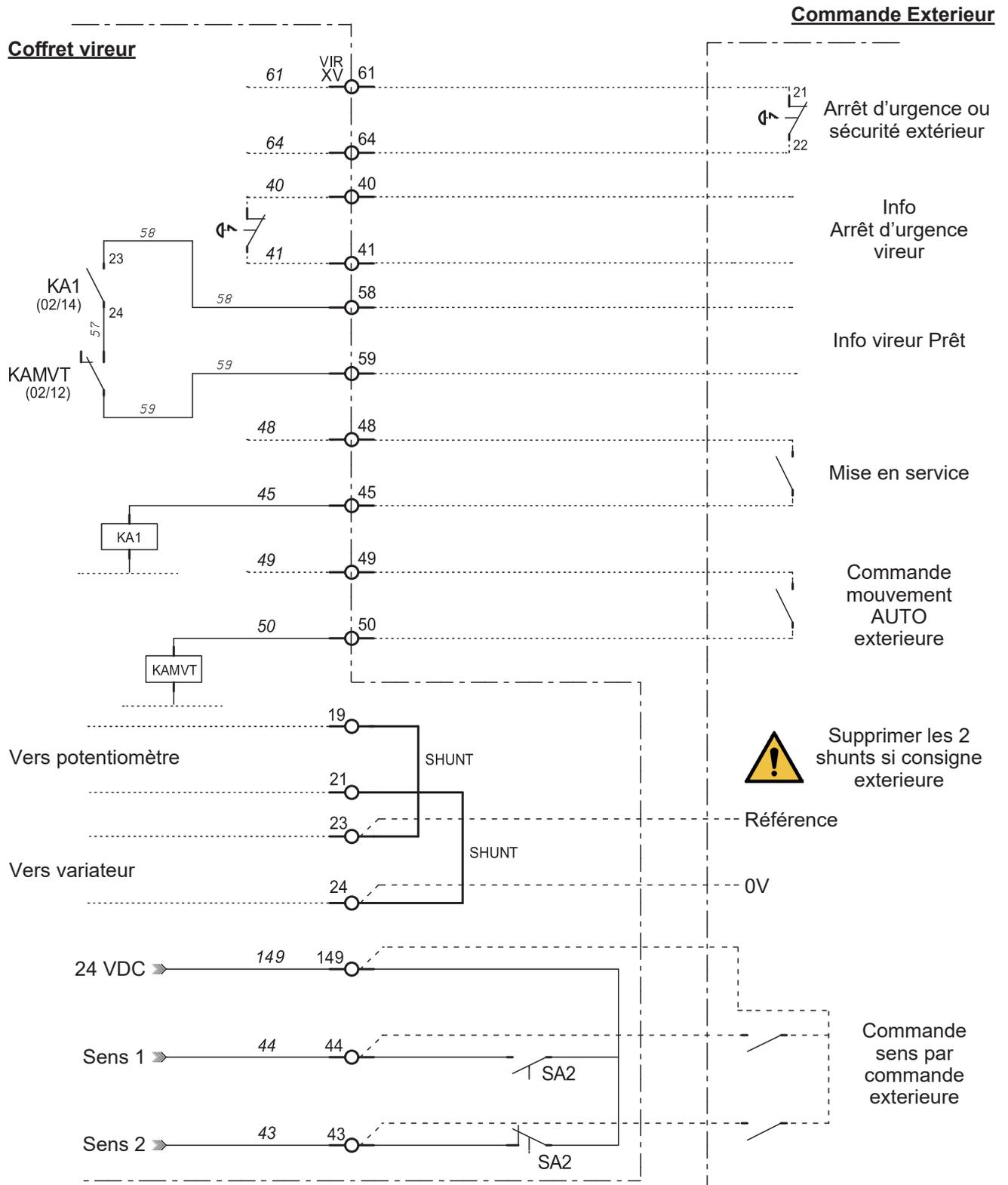
TRES IMPORTANT:

Pour être conforme aux normes de sécurité européennes, le raccordement au réseau électrique doit être fait par un coffret mural muni d'un sectionneur de protection individuel de calibre convenable en fonction de la tension réseau et de la consommation des appareils. Ce sectionneur de protection devra avoir un pouvoir de coupure de 100KA. Nous commercialisons des coffrets répondant aux critères énoncés, consultez-la.

DISPOSITION DES CABLES ET DES TUYAUX SOUPLES

Le client doit prévoir un moyen de supporter et de mettre à l'abri des dégradations mécaniques, chimiques ou thermiques, les câbles et tuyaux souples depuis leur source.

4.1 Raccordement extérieur pour les différentes options



5 - Positionnement des viroles



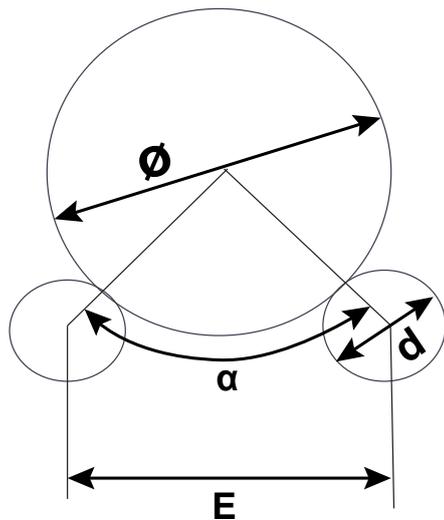
Avant toute mise en route il est impératif de respecter les conditions de mise en place et précautions suivantes.

Il est important de connaître la position du centre de gravité pour:

- définir la position des traverses
- vérifier le couple de rotation admissible appelé "balourd".

- Les traverses de viroirs devront être positionnées sous les pièces, en dehors des éventuelles ouvertures existant sur les viroles et en dehors des parties saillantes susceptibles d'entraver la rotation de la virole.
- Equilibrer la charge sur les 2 traverses.
- Régler l'entraxe des galets en fonction de diamètre de la virole à positionner.

SANS balourd:



Angle α conseillé: 60°
Réglage correspondant: $E = (\varnothing + d) / 2$

	α mini ($^\circ$)	α maxi ($^\circ$)
ROTAMATIC ST2	30	89
ROTAMATIC ST6	43	80
ROTAMATIC ST15	42	77
ROTAMATIC ST30	43	87

AVEC balourd:



Si la virole présente un balourd, il y a risque de basculement de celle-ci en dehors des viroirs.

Les valeurs de balourd maxi admissible suivant l'entraxe E sont données dans les tableaux ci après, selon le diamètre et la masse de la virole.

Exemple de détermination du balourd admissible:

Donnée pièce:

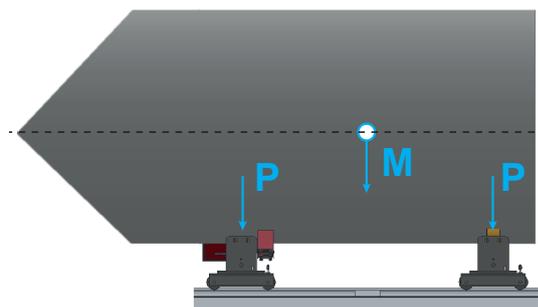
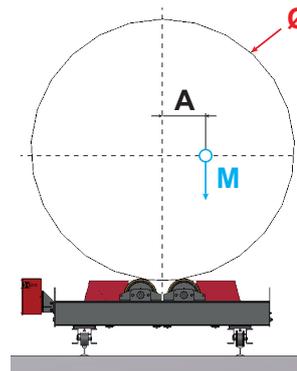
- Diamètre " \varnothing ": 2000 mm
- Masse " M ": 1000 Kg
- Excentration du centre de gravité " A ": 20 mm

Détermination du balourd admissible:

\varnothing (mm)	300	500	1000	1500	2000	2500
α ($^\circ$)	64	43	40	38	37	30
E (mm)	240	240	390	540	690	690

M= 2P (kg)	Balourd (m.kg)					
100	1	1	2	3	4	4
200	1	2	3	5	8	8
500	3	5	9	13	19	19
1000	7	9	17	25	34	38
1500	7	9	18	26	35	39
2000	6	12	24	35	46	52

Balourd = $A \times M$



Le balourd maxi sur le ROTAMATIC est = 34 m.Kg.
Soit une excentration maxi de:

$$A = \text{Balourd} / M = 34/1000 = 0.034 \text{ m} = 34 \text{ mm}$$

Vérification: 20 mm < 34 mm donc OK

ROTAMATIC ST2M

Ø (mm)	30	90	200	300	500	1000	1500	2000	2500
α (°)	60	87	87	64	58	48	38	37	30
E (mm)	90	165	240	240	315	465	540	690	690
M = 2P (Kg)									
	Balourd maxi (m.kg)								
100	0	0	1	1	1	2	3	3	4
200	0	1	1	1	2	4	5	7	8
500	0	1	3	3	5	9	13	17	19
1000	1	3	6	7	11	19	25	34	38
1500	1	2	5	7	11	19	26	35	39
2000	1	1	2	6	10	23	35	46	52

ROTAMATIC ST2W

Ø (mm)	30	90	200	300	500	1000	1500	2000	2500
α (°)	60	87	87	64	58	48	38	37	30
E (mm)	90	165	240	240	315	465	540	690	690
M = 2P (Kg)									
	Balourd maxi (m.kg)								
100	0	1	2	2	2	4	5	7	8
200	0	1	3	3	5	8	11	14	15
500	1	3	8	8	12	21	27	35	38
1000	2	7	15	16	24	42	53	70	76
1500	2	8	18	21	32	55	70	93	100
2000	3	5	10	26	43	73	94	123	134

ROTAMATIC ST6M

Ø (mm)	300	500	1000	1500	2000	2500	3000	3500
α (°)	71	56	57	58	59	56	50	43
E (mm)	320	350	600	850	1100	1300	1370	1370
M = 2P (Kg)								
	Balourd maxi (m.kg)							
500	4	6	13	20	26	32	36	39
1000	9	13	26	39	52	64	72	77
1500	13	19	39	59	78	96	107	116
2000	18	25	52	78	105	128	143	154
2500	22	32	65	98	131	160	179	193
4000	17	32	64	95	127	160	199	238
6000	7	16	32	47	63	81	105	132

ROTAMATIC ST6W

Ø (mm)	300	500	1000	1500	2000	2500	3000	3500
α (°)	71	56	57	58	59	56	50	43
E (mm)	320	350	600	850	1100	1300	1370	1370
M = 2P (Kg)								
	Balourd maxi (m.kg)							
500	10	13	26	40	54	65	71	74
1000	19	26	53	80	107	130	141	147
1500	29	39	79	120	161	195	212	221
2000	39	51	105	160	214	260	282	294
2500	49	64	132	200	268	325	353	368
4000	56	95	192	287	383	480	522	545
6000	17	55	106	156	206	269	352	416

ROTAMATIC ST15M

Ø (mm)	300	500	1000	1500	2000	2500	3000	3500	4000
α (°)	76	56	57	58	59	56	52	48	42
E (mm)	340	350	600	850	1100	1300	1420	1530	1540
M = 2P (Kg)									
	Balourd maxi (m.kg)								
1000	10	14	28	43	57	70	80	90	96
2000	21	28	57	86	115	140	160	179	192
3000	31	42	85	128	172	210	240	269	288
4000	42	56	113	171	229	280	320	359	385
5000	52	69	141	214	286	350	400	449	481
6000	63	83	170	257	344	420	480	538	577
10000	57	102	203	304	405	510	618	727	840
15000	4	57	113	169	224	285	354	423	499

ROTAMATIC ST15W

Ø (mm)	300	500	1000	1500	2000	2500	3000	3500	4000
α (°)	76	56	57	58	59	56	52	48	42
E (mm)	340	350	600	850	1100	1300	1420	1530	1540
M = 2P (Kg)									
	Balourd maxi (m.kg)								
1000	22	27	55	83	112	135	151	167	174
2000	44	54	110	167	224	271	303	334	348
3000	66	80	165	250	335	406	454	501	521
4000	88	107	220	333	447	542	606	668	695
5000	110	134	275	417	559	677	757	834	869
6000	132	161	330	500	671	812	909	1001	1043
10000	146	251	502	752	1002	1256	1490	1642	1711
15000	4	115	221	324	426	565	742	901	1047

ROTAMATIC ST30W

Ø (mm)	350	500	1000	1500	2000	2500	3000	3500	4000	4500
α (°)	87	69	58	58	59	59	57	55	49	44
E (mm)	480	480	650	900	1150	1400	1600	1780	1820	1820
M = 2P (Kg)	Balourd maxi (m.kg)									
1000	32	34	58	88	118	148	173	196	205	211
2000	65	69	116	176	236	296	346	391	410	422
3000	97	103	174	264	354	444	518	587	615	634
5000	162	172	290	440	590	740	864	978	1024	1056
10000	305	344	580	879	1179	1480	1728	1956	2049	2112
15000	295	428	862	1293	1723	2154	2587	2934	3073	3168
20000	243	363	741	1111	1480	1849	2225	2604	2999	3396
30000	164	264	553	827	1102	1376	1662	1953	2272	2595

6 - Mise en place des galets (entraxe)

6.1 ROTAMATIC ST2

Galets motorisés :

Les galets motorisés équipant les **ROTAMATIC ST 2M, 2MT** et **2W** sont positionnables à plusieurs endroits à l'aide de 2 vis de chaque côté du galet

Pour changer le galet d'emplacement , il suffit de retirer ces 2 vis, de positionner le galet à l'endroit désiré puis de remettre en place les 2 vis.

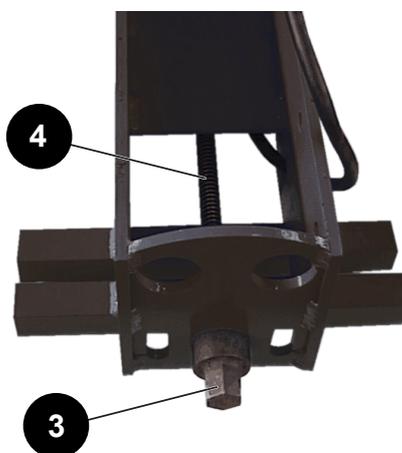
Galets libres :

Les galets libres équipant les **ROTAMATIC ST 2F, 2M, 2MT** et **2W** sont positionnables à plusieurs endroits dans des encoches.



Les galets droit et gauche doivent être placé symétriquement à l'axe de la pièce (virole).

6.2 ROTAMATIC ST6 ; ST15 ; ST30



Entre axe :

Les galets sont fixés sur une vis à pas contraire (**rep.4**) leur permettant un positionnement symétrique et précis sur toute la longueur du bâti.

Leur positionnement s'effectue en tournant une vis hexagonale (**rep 3**) à l'aide d'une clé de 24.

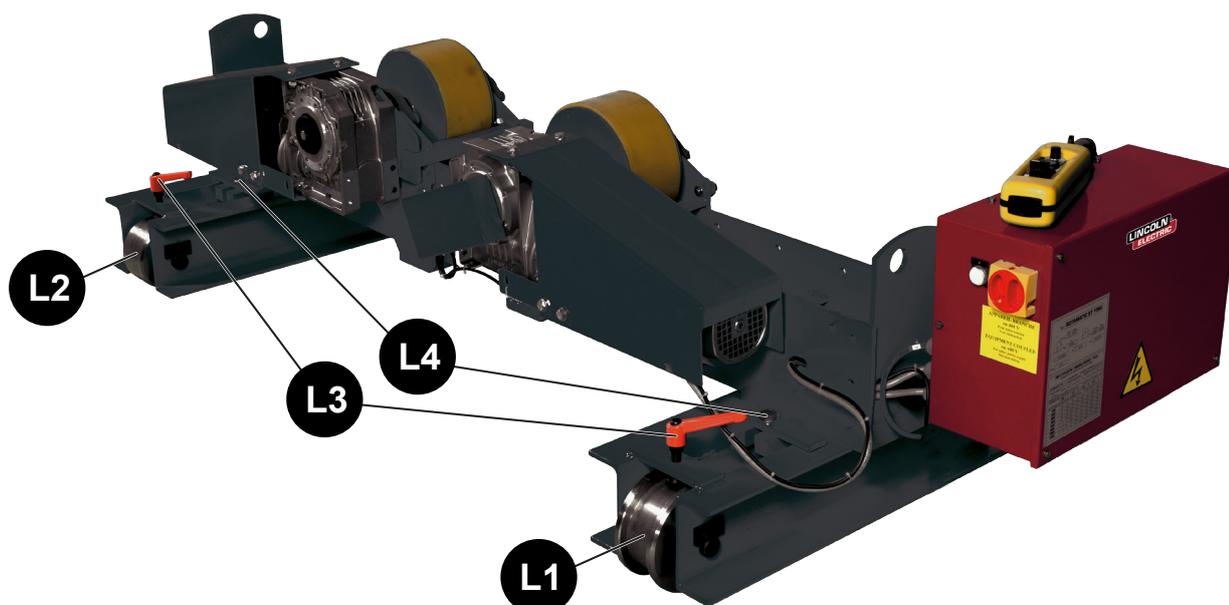


La mise en position des galets se fait hors charge (pas de pièce sur le vireur). Dans le cas de l'utilisation d'un engin pneumatique ou électrique pour la manœuvre d'une vis à pas contraire, l'opérateur doit prendre garde à ne pas heurter violemment les butées.



Sur une ligne de vireur, tous les entraxes doivent être réglé identiquement.

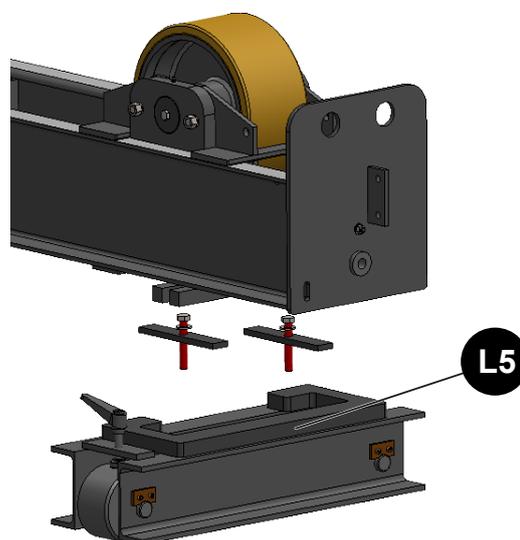
7 - Mise en place des lorry



- Poser le lorry **L1** sur le rail.
- Poser le lorry **L2** sur l'autre rail.
- Immobiliser les lorry en serrant les poignées **L3**.
- Installer les cales **L5** sur les lorry.
- Poser le **ROTAMATIC** sur les lorry et le fixer avec les 4 vis **L4**. (Vérifier la perpendicularité du **ROTAMATIC** avec les rails avant le serrage des vis).



NOTA: Les cales **L5** ne sont pas utilisées sur les ROTAMATIC ST2, ST6 et ST15.

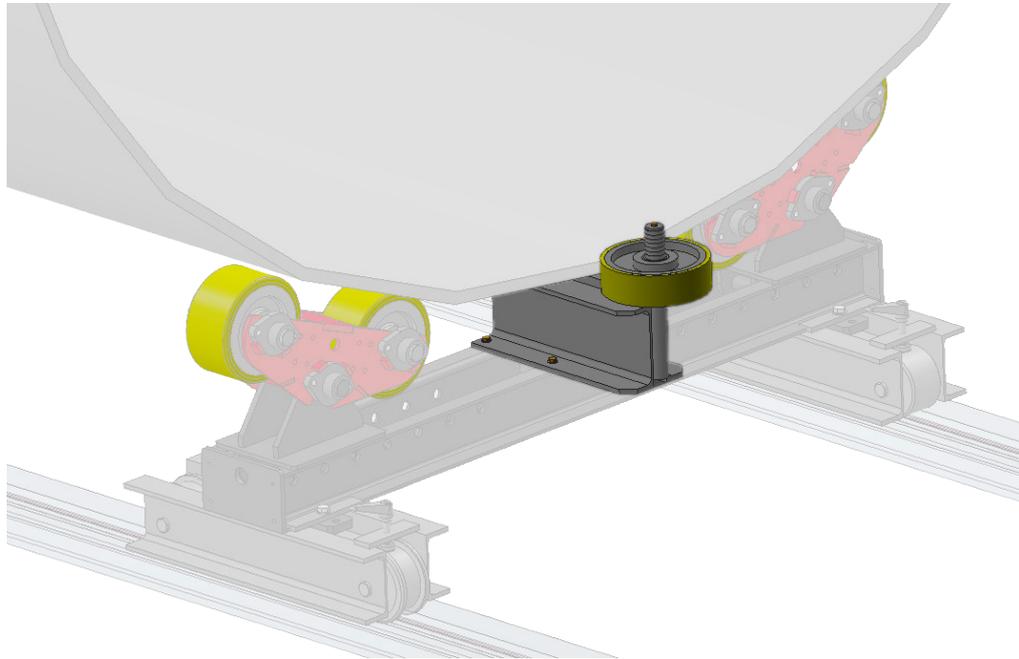


8 - Dispositif anti-vissage

Afin d'éviter le phénomène de vissage, nous vous proposons (en option,) des butées suivant le type de **ROTAMATIC**.

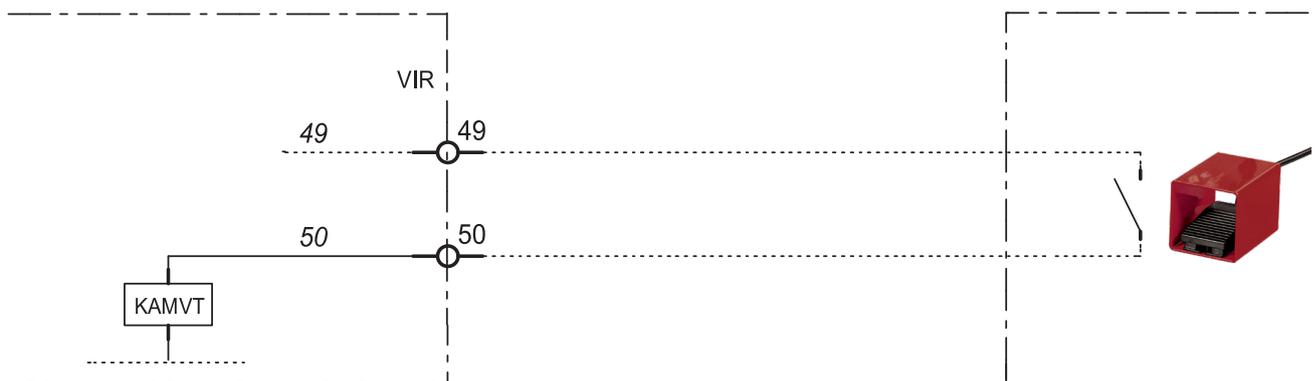
En fonction du besoin, le galet peut être en acier ou avec un revêtement polyuréthane

Exemple de butée anti vissage sur **ROTAMATIC ST15**.



9 - Mise en place de la pédale

Brancher la pédale ON/OFF sur les bornes 49 et 50 du **ROTAMATIC**.



1 - Bouton de commande sur l'armoire



Repère	Description
A1	Interrupteur général de mise sous tension
A2	Voyant "sous-tension"
A3	Affichage de la vitesse sur variateur
A4	Sens de rotation en démarrage automatique
C1	Potentiomètre de réglage de la vitesse de rotation
C2	Bouton poussoir de mise en service
C3	Selection lieu de commande Local / Exterieur 
C4	Commutateur 3 positions fixes de sens de rotation. La position centrale est une position repos.
C5	Arrêt d'urgence

2 - Mise en service du ROTAMATIC

Utilisation en mode "LOCAL"

1. Mettre sous tension le **ROTAMATIC** à l'aide du sectionneur "**Rep A1**" en position "**I**". Le voyant "**Rep A2**" doit s'allumer. Le variateur doit afficher "**Ready**".
2. Si le variateur affiche "**Alarm**", vérifier que l'arrêt d'urgence "**Rep C5**" est déverrouillé.
3. Mettre le "**ROTAMATIC**" en service en appuyant sur le "**Rep C2**".
4. Choisir commande "**LOCAL**". La sélection s'effectue avec le "**Rep C3**".
5. Choisir le sens de rotation avec le "**Rep C4**".



Attention, cette action entrainera la mise en rotation du **ROTAMATIC**.

6. Modifier éventuellement la vitesse de rotation avec le potentiomètre "**Rep C1**".

Utilisation en mode "EXTERIEUR"

1. Mettre sous tension le **ROTAMATIC** à l'aide du sectionneur "**Rep A1**" en position "**I**". Le voyant "**Rep A2**" doit s'allumer. Le variateur doit afficher "**Ready**".
2. Si le variateur affiche "**Alarm**", vérifier que la ligne d'arrêt d'urgence est déverrouillée.
3. Mettre le "**ROTAMATIC**" en service en appuyant sur le "**Rep C2**" ou avec la commande distante.
4. Choisir commande "**EXTERIEUR**". La sélection s'effectue avec le "**Rep C3**".
5. Choisir le sens de rotation avec le "**Rep A4**".
6. Appuyer sur
 - la pédale pour lancer le mouvement (action maintenue) ou
 - la commande de mouvement automatique extérieur.
7. Modifier éventuellement la vitesse de rotation avec
 - le potentiomètre "**Rep C1**" ou
 - la commande extérieure.

3 - Mise hors service du ROTAMATIC

1. Actionner l'arrêt d'urgence "**Rep C5**".
2. Mettre hors tension le **ROTAMATIC** à l'aide du sectionneur "**Rep A1**" en position "**0**". Le voyant "**Rep A2**" doit s'éteindre.

4 - Option synchronisation



Montage usine uniquement

Cette option permet à 2 **ROTAMATIC** motorisés de fonctionner en mode synchronisé. Cela permet la rotation de pièce reposant sur plusieurs **ROTAMATIC** motorisés et fous par l'intermédiaire d'une seule télécommande ou d'une seule commande extérieure.

Mode synchronisé (maitre/esclave) :

Ce mode permet le pilotage de 2 **ROTAMATIC** via la télécommande ou par les entrées extérieures du **ROTAMATIC** principal (Maitre). Un voyant sur chacun des **ROTAMATIC** confirme la sélection du mode synchronisé. La télécommande du **ROTAMATIC** esclave est inactive à l'exception du bouton arrêt.

Mode désynchronisé (autonome) :

Ce mode permet le pilotage des **ROTAMATIC** via leurs télécommandes ou par les entrées extérieures des **ROTAMATIC** indépendamment les uns des autres. Toutes les télécommandes des **ROTAMATIC** sont actives.

Sélection des modes synchronisé / désynchronisé :

Le passage du mode synchronisé au mode désynchronisé s'effectue par l'intermédiaire d'un câble de liaison entre les **ROTAMATIC** motorisés.

Mode synchronisé : câble de liaison branché et voyant synchronisation sur coffrets allumé.

Mode désynchronisé : câble de liaison débranché et voyant synchronisation sur coffrets éteint.

En mode synchronisé la charge maxi entraînée correspond à 2/3 de la charge du vireur motorisé :

- Pour **ROTAMATIC ST2** : $3/2 \times 2T = 3T$
- Pour **ROTAMATIC ST6** : $3/2 \times 6T = 9T$
- Pour **ROTAMATIC ST15** : $3/2 \times 15T = 22.5T$
- Pour **ROTAMATIC ST30** : $3/2 \times 30T = 45T$

1 - Entretien

Pour que la machine puisse assurer les meilleurs services durablement, un minimum de soins et d'entretien sont nécessaires.

La périodicité de ces entretiens est donnée pour une production de 1 poste de travail par jour soit 2 heures de fonctionnement quotidien maximum pour chaque axe de mouvement. Pour une production plus importante augmenter les fréquences d'entretiens en conséquence.

Votre service entretien pourra photocopier ces pages pour suivre les fréquences et échéances d'entretien et les opérations effectuées (à cocher dans la case prévue).



Avant de commencer une intervention, il est ***OBLIGATOIRE*** de consigner toutes les énergies d'alimentation de la machine (électrique, pneumatique, gaz,...).
Le verrouillage d'un bouton d'arrêt d'urgence n'est pas suffisant.



Graissage:

Les réducteurs équipant les **ROTAMATIC ST** sont prévus avec une lubrification permanente et sont dépourvus de bouchons de remplissage, de niveau et de vidange d'huile.
De fait, ils n'ont besoin d'aucun entretien.
Ces réducteurs peuvent fonctionner à une température ambiante comprise entre 0°C et +50°C.



Contrôle et sécurité:

Il y a lieu de bien suivre les indications contenues dans la présente instruction, en particulier, celles relatives aux limites d'utilisation.
En outre, une vérification de l'appareil doit être effectuée tous les 3 mois sur les principaux organes et notamment vis et écrous du système de rapprochement des galets, usure des réducteurs à roue et vis, câble d'alimentation des moteurs et de la commande à distance, ventilation des moteurs, etc...



Entretien et protection des bandages:

Afin de les conserver longtemps, il est nécessaire de respecter les instructions suivantes:

- Ne pas les surcharger (pas de choc au moment de l'accostage de la virole)
- Ne pas faire stationner longtemps les galets sous une charge lourde qui pourrait provoquer la déformation permanente du bandage
- Ne pas mettre d'hydrocarbures sur les galets. Si cela arrivait, les nettoyer très rapidement.

En cas de préchauffage, la température de la zone de la virole en contact avec les bandages ne doit pas excéder 60 à 70°C et la pièce doit être constamment en mouvement.

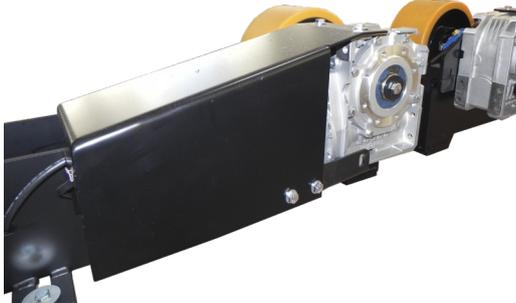
1.1 Planning de maintenance

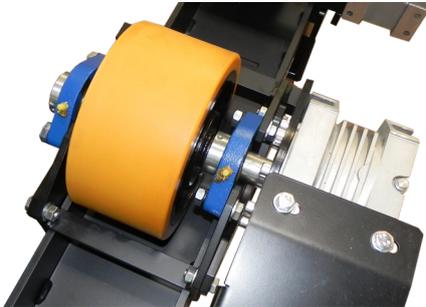


Ce planning doit **impérativement** être respecté.
Nous vous conseillons de mettre en place un suivi tracé de toutes vos opérations de maintenance.

Sous ensemble	Organe	Type contrôle	Action	Fréquence			Echéance (en heures)	Etape
				1 mois	6 mois	1 an	8	
Rotation	Réducteur	Visuel	Lubrification	X				A
Rotation	Palier*		Lubrification		X			B
ROTAMATIC			Soufflage				X	C

* Uniquement sur les **ROTAMATIC ST6 ; ST15 ; ST30**

Etape	Opération	OK	NOK
A	<u>Réducteur</u>	✓	✗
	Après avoir déposé le capot de protection, vérifier: <ul style="list-style-type: none"> visuellement l'absence de fuite, visuellement l'état général du reducteur. 		

Etape	Opération	OK	NOK
B	<u>Palier</u>	✓	✗
	Graisser les paliers (Unil Opal : GREASE EPR2) 		

Etape	Opération	OK	NOK
C	ROTAMATIC	✓	✗
	Nettoyer complètement le ROTAMATIC à l'aide d'une soufflette.		

Symptôme possible	Causes probables	Remèdes eventuels								
Le voyant du vireur est éteint après la mise sous tension par le commutateur QS1.	L'ampoule LED est grillée	Remplacer le corp du voyant								
	Les fusibles FU1 ou FU3 sont grillés	Remplacer les fusibles grillés en vous reportant au tableau des calibres des fusibles.								
Le vireur ne tourne pas après sa mise en marche.	Un sens de rotation n'est pas sélectionné.	Sélectionner un sens de rotation par le commutateur ↑ ↓								
		En commande auto , le raccordement n'est pas fait entre les bornes 149 et 44 (rotation droite) ou entre les bornes 149 et 43 (rotation gauche) pour commander le sens de marche. Effectuer ce raccordement par un shunt ou un contact extérieur voir raccordements électriques.								
		Vérifier que le sélecteur de lieu de commande soit sur la position désirée (Local ou Extérieur)								
	En fonctionnement par consigne extérieure ± 10V , vérifier la présence d'une tension entre les bornes 23 et 24 (0V → pas de rotation).									
	Le moteur n'est pas alimenté	Vérifier et remplacer si nécessaire les fusibles FU2.								
		Vérifier que les relais thermique FR1 ou FR2 ne sont pas déclenchés. Vérifier alors que le réglage du relais thermique est correct selon le tableau suivant:								
		Vireur double motorisation:								
		<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 15%;">type:</td> <td style="width: 10%;">2T</td> <td style="width: 10%;">6T</td> <td style="width: 10%;">15T</td> <td style="width: 10%;">30T</td> </tr> <tr> <td>valeur (A)</td> <td>0,7</td> <td>1</td> <td>1,2</td> <td>1,2</td> </tr> </table>	type:	2T	6T	15T	30T	valeur (A)	0,7	1
type:	2T	6T	15T	30T						
valeur (A)	0,7	1	1,2	1,2						
Le vireur tourne un court instant et s'arrête.	Sur-intensité provoquant: - un défaut relais thermique ou surintensité provoquant: - un défaut variateur F0102 ou F0103	Vérifier l'état et le réglage des relais thermiques (cas double motorisation) selon le tableau ci-dessus.								
		Vérifier que vous respectez le tableau de valeurs des charges et des balourds admissibles de votre vireur.								
		Vérifier que vous n'avez pas une augmentation brutale de la charge.								
		Vérifier que les bornes U,V,W du variateur ne sont pas en court-circuit.								
		Vérifier que le câble moteur n'est pas en court-circuit ou que le couplage du moteur est correctement effectué.								

2.1 Définitions des erreurs affichées sur le variateur

Numéro	Description
F0102,F0103	Variateur en surcharge. Contrôler le comportement de charge. Contrôler les réglages des paramètres moteur.
F0200...F0300	Température excessive. Contrôler le refroidissement, le volet, le capteur et la température ambiante. Basse température. Contrôler la température ambiante et le chauffage de l'armoire électrique.
F0400, F0403	Température du moteur trop élevée ou capteur défectueux. Contrôler le branchement sur X12.4. Panne de phase. Contrôler le moteur et le câblage
F0500...F0507	Surcharge, court-circuit ou dispersion à la masse, courant moteur ou panne de phase. Contrôler le comportement de charge et les rampes (P420...P423). Contrôler le moteur et le câblage.
F0700...F0706	Tension du bus DC trop élevée ou trop basse. Contrôler les rampes de décélération (P421, P423) et la résistance de freinage branchée. Vérifier la tension de réseau. Contrôler la tension de réseau, les fusibles et le circuit de réseau.
F0801,F0804	Tension électronique (24V) trop élevée ou trop basse. Contrôler le câblage des bornes de contrôle
F1100...F1110	Fréquence maximale atteinte. Contrôler les signaux de contrôle et les réglages. Contrôler les rampes de décélération (P421, P423) et la résistance de freinage branchée
F1310	Courant de sortie minimum. Contrôler le moteur et le câblage.
F1401	Signal de la valeur de référence sur l'entrée X12.3 défectueux, contrôler le signal.
F1407	Surintensité sur l'entrée X12.3, contrôler le signal.
F1408	Surintensité sur l'entrée X12.4, contrôler le signal.
A0001...A0004	Variateur en surcharge. Contrôler le comportement de charge. Contrôler les paramètres moteur et d'application.
A0008,A0010	Température excessive. Contrôler le refroidissement, le volet et la température ambiante.
A0080	Une fois la température maximale du moteur atteinte, contrôler le moteur et le capteur.
A0100	Panne de phase de réseau, contrôler les fusibles principaux et le câble d'alimentation
A0400	Une fois la limite de fréquence atteinte ; fréquence de sortie limitée.
A0800	Signal d'entrée sur X12.3 trop bas. Augmenter la valeur
A1000	Signal d'entrée sur X12.4 trop bas. Augmenter la valeur
A4000	La tension du bus DC a atteint la valeur minimum

2.2 Calibre des fusibles des vireurs

	Vireurs standards			Option régulation
	FU1 5x20	FU2 10x38	FU3 5x20	FU2 10x38
ROTAMATIC ST2	1 A aM	6 A aM	6 A gF	10 A aM
ROTAMATIC ST6	1 A aM	6 A aM	6 A gF	10 A aM
ROTAMATIC ST15	1 A aM	6 A aM	6 A gF	10 A aM
ROTAMATIC ST30	1 A aM	6 A aM	6 A gF	10 A aM

3 - Pièce de rechange

Comment commander :

Les photos ou croquis repèrent la quasi-totalité des pièces composant une machine ou une installation.

Les tableaux descriptifs comportent 3 sortes d'articles:

- articles normalement tenus en stock : ✓
- articles non tenus en stock: ✗
- articles à la demande : sans repères

(Pour ceux-ci, nous vous conseillons de nous envoyer une copie de la page de la liste des pièces dûment remplie. Indiquer dans la colonne Cde le nombre de pièces désirées et mentionner le type et le numéro matricule de votre appareil.)

Pour les articles repérés sur les photos ou croquis et ne figurant pas dans les tableaux, nous envoyer une copie de la page concernée et mettre en évidence le repère en question.

Exemple :

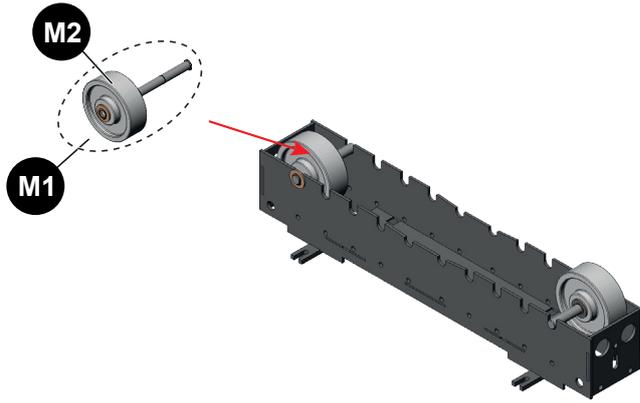
Rep	Ref.	Stock	Cde	Désignation
A1	W000XXXXXX	✓		Carte interface machine
A2	W000XXXXXX	✗		Débitmètre
A3	P9357XXXX			Tôlerie face avant sérigraphiée

✓	normalement en stock.
✗	pas en stock
	à la demande.

- Si commande de pièces indiquez la quantité et notez le numéro de votre machine dans le cadre ci-dessous.

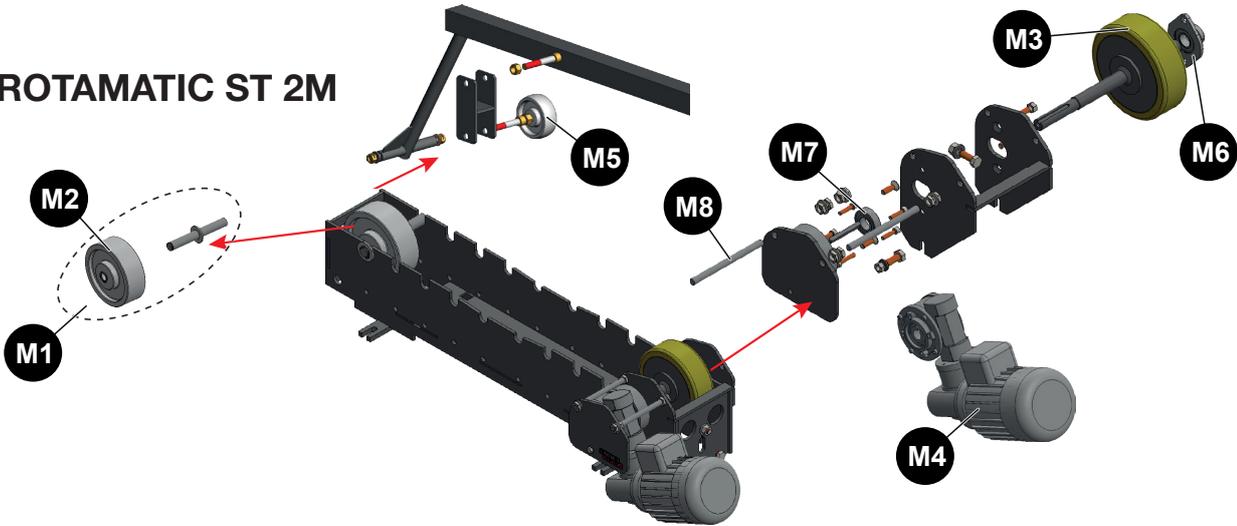
CE Type <input style="width: 100px;" type="text"/>	TYPE :
Matricule <input style="width: 100px;" type="text"/>	Matricule :

ROTAMATIC ST 2F

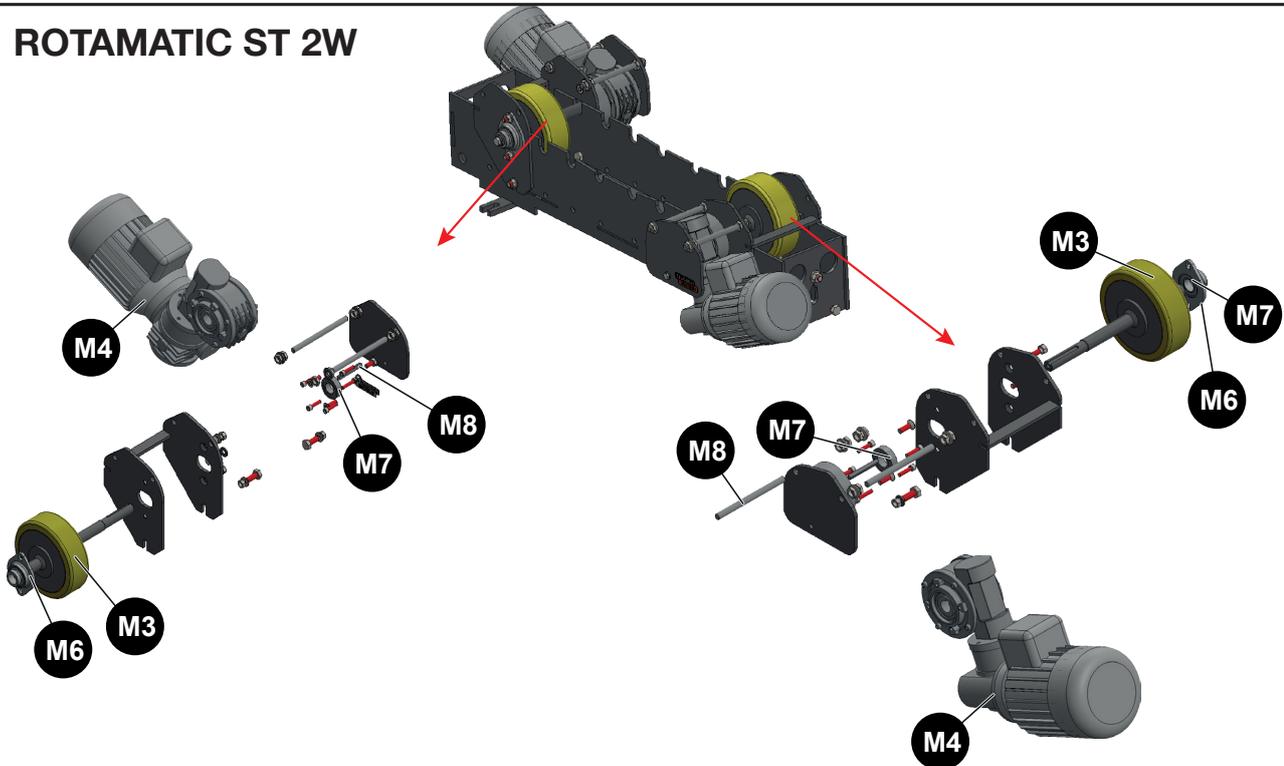


VERSION 2MT

ROTAMATIC ST 2M



ROTAMATIC ST 2W



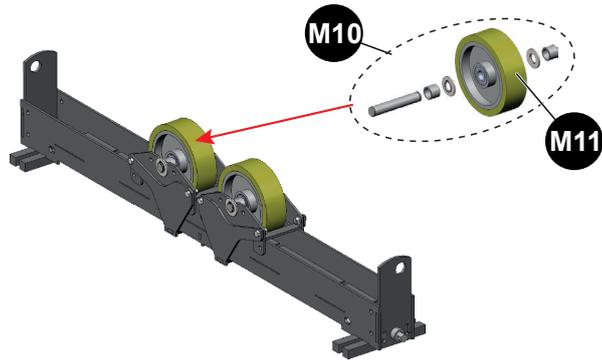
✓	normalement en stock.
✗	pas en stock
	à la demande.

Rep	Ref.	Stock	Cde	Désignation
M1	W000137978	✓		Galet fou équipé
M2	P95035301			Galet Ø150x50 (Marzin : A 150/050/050/1/20-2)
M3	W000137976	✓		Galet moteur
M4	AS-PS-03001118	✓		Motoreducteur
M5	PC6200860			Roue polyamide 12x80x30 d'appui - Uniquement sur ROTAMATIC ST 2MT (Wicke France : KS 80/35/1G)
M6	W000137980	✓		Palier galet moteur + roulement à bille
	PC6201366			Palier OVAL 20 (Schaeffler France : PCSLT20-XL)
	PC6200429			Roulement à bille rigide 20x42x12 (NTN SNR Roulement : 6004EE)
M8	PC6201650		↑	Clavette 6x6x60 forme C (Gardette : 36/C06.060)

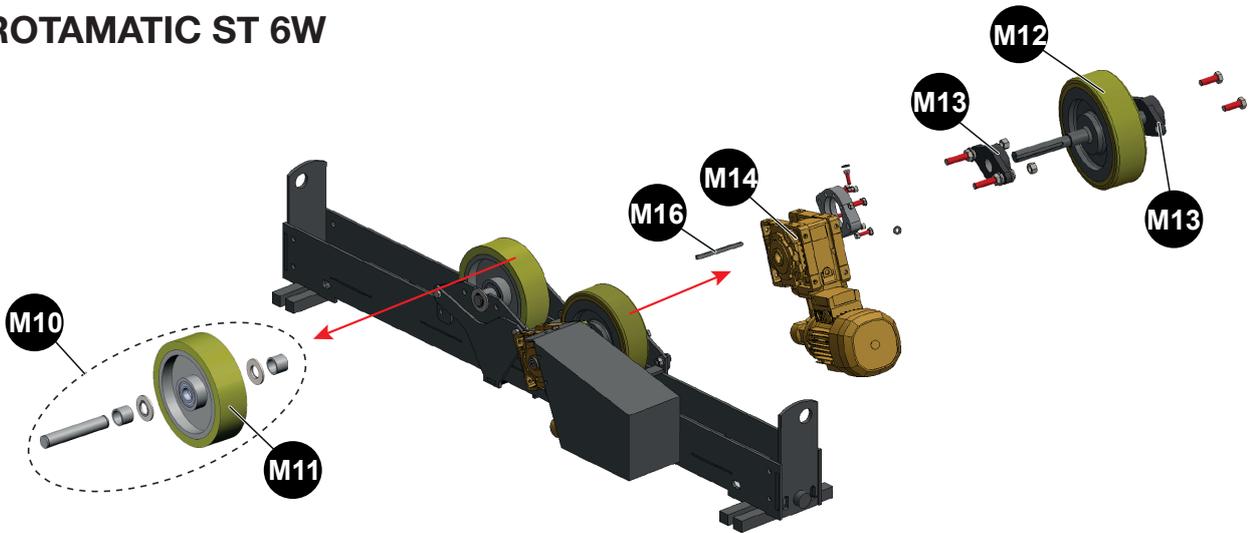
- Si commande de pièces indiquez la quantité et notez le numéro de votre machine dans le cadre ci-dessous.

 Type <input type="text"/> Matricule <input type="text"/>	→	TYPE :
	→	Matricule :

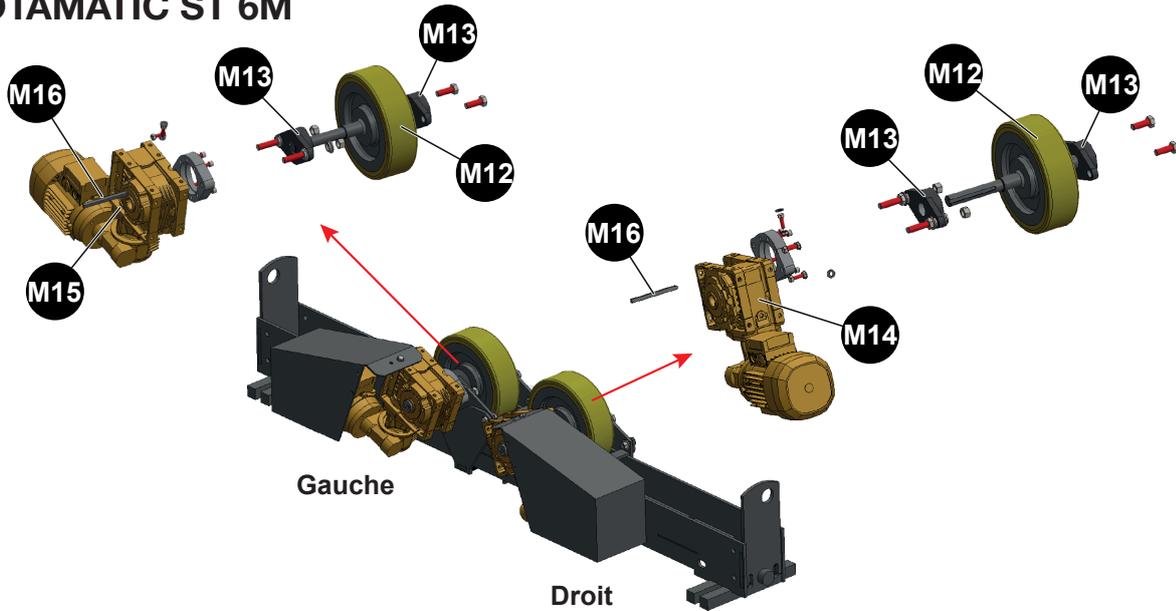
ROTAMATIC ST 6F



ROTAMATIC ST 6W



ROTAMATIC ST 6M



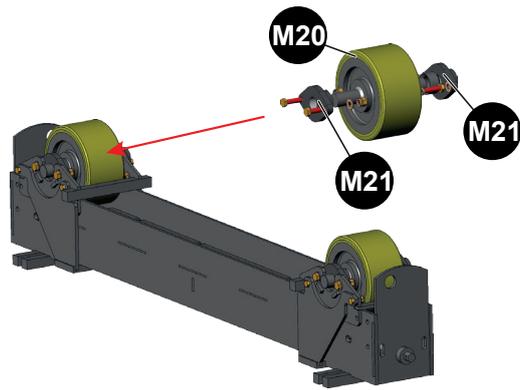
✓	normalement en stock.
✗	pas en stock
	à la demande.

Rep	Ref.	Stock	Cde	Désignation
M10	W000137999	✓		Galet fou équipé
M11	P95035303			Galet PU Ø250x75 fou (Marzin : 5751.6220.00)
M12	W000137997	✓		Galet PU Ø250X75 motorisé
M13	W000138001	✓		Palier oval 30 (ECMU CSR : UCFL206 CSR)
M14	AS-PS-03001339	✓		Motoréducteur droit (côté armoire électrique)
M15	AS-PS-03001330	✓		Motoréducteur gauche
M16	P02995221			Clavette 8x7x110 forme C (Gardette : 36/C08.110)

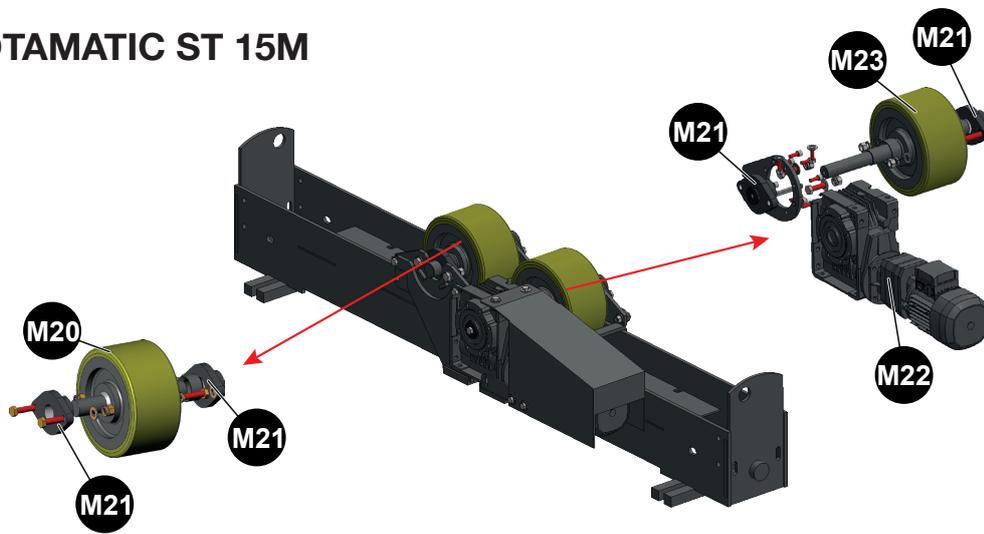
- Si commande de pièces indiquez la quantité et notez le numéro de votre machine dans le cadre ci-dessous.

 Type <input type="text"/> Matricule <input type="text"/>	→	TYPE :
	→	Matricule :

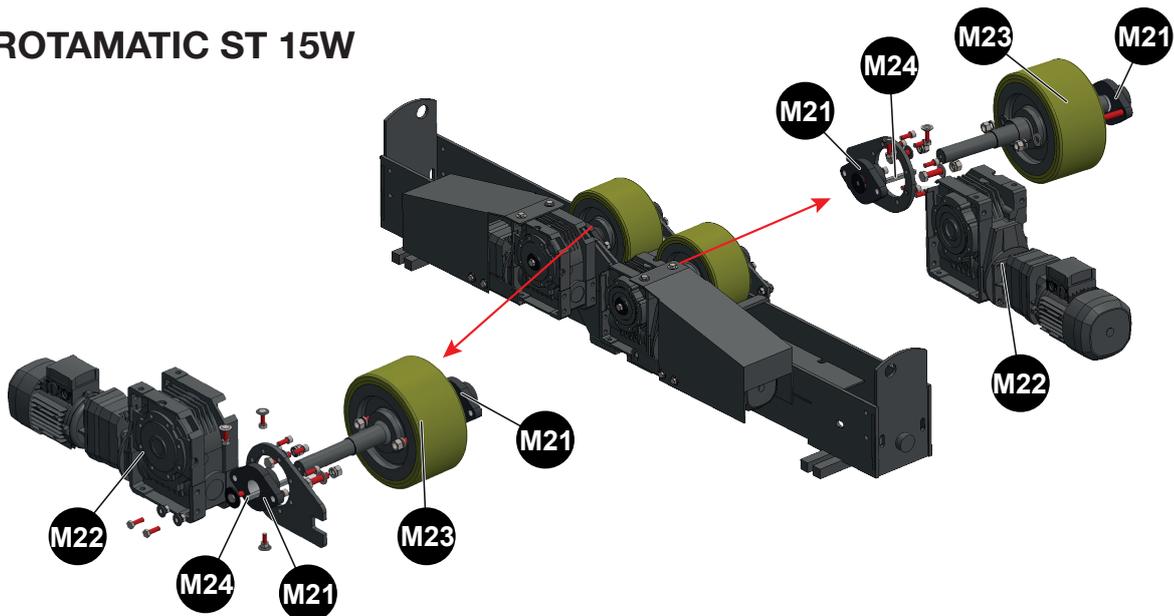
ROTAMATIC ST 15F



ROTAMATIC ST 15M



ROTAMATIC ST 15W



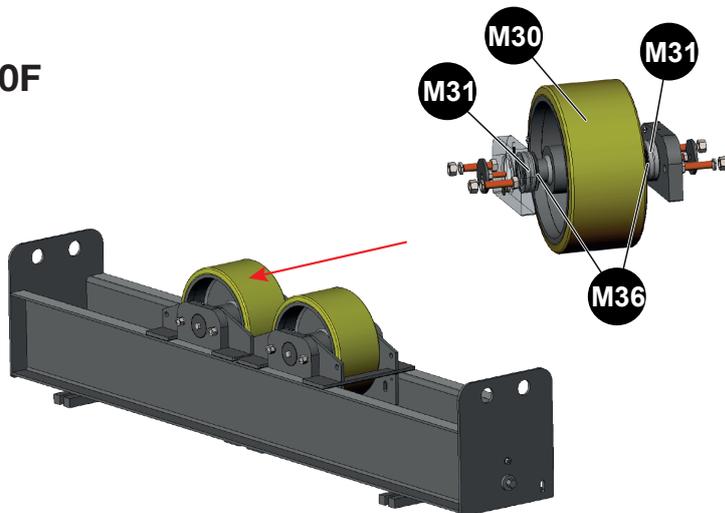
✓	normalement en stock.
✗	pas en stock
	à la demande.

Rep	Ref.	Stock	Cde	Désignation
M20	W000138019	✓		Galet PU Ø250x126 fou
M21	W000138020	✓		Palier (NTN SNR Roulement : ESFD.208)
M22	W000383728	✓		Motoreducteur
M23	W000275298	✓		Galet PU Ø250x126 motorisé
M24	PC6201689			Clavette 10x8x119 forme A (10x8x119 forme A)

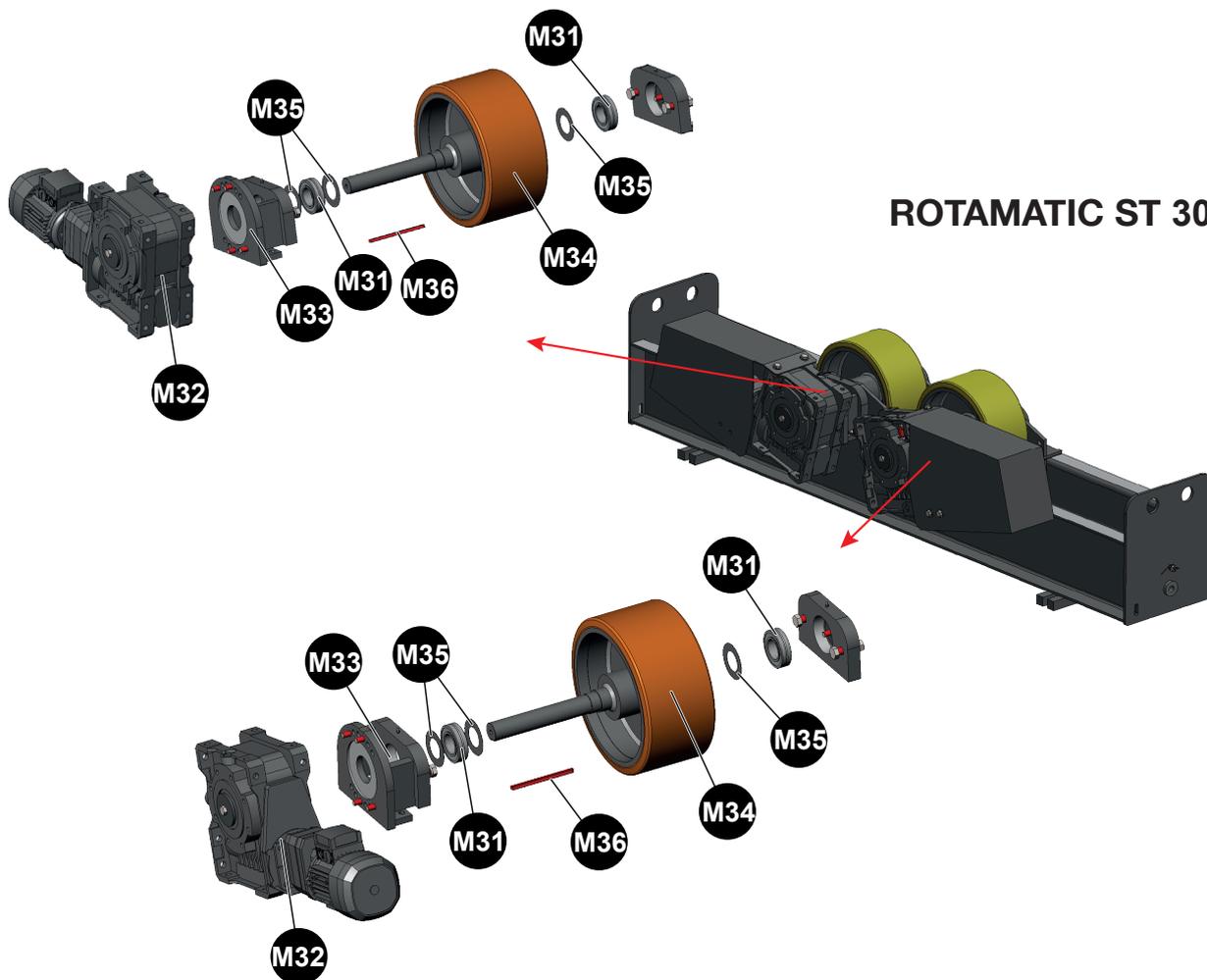
- Si commande de pièces indiquez la quantité et notez le numéro de votre machine dans le cadre ci-dessous.

 Type <input type="text"/> Matricule <input type="text"/>	→	TYPE :
	→	Matricule :

ROTAMATIC ST 30F



ROTAMATIC ST 30W



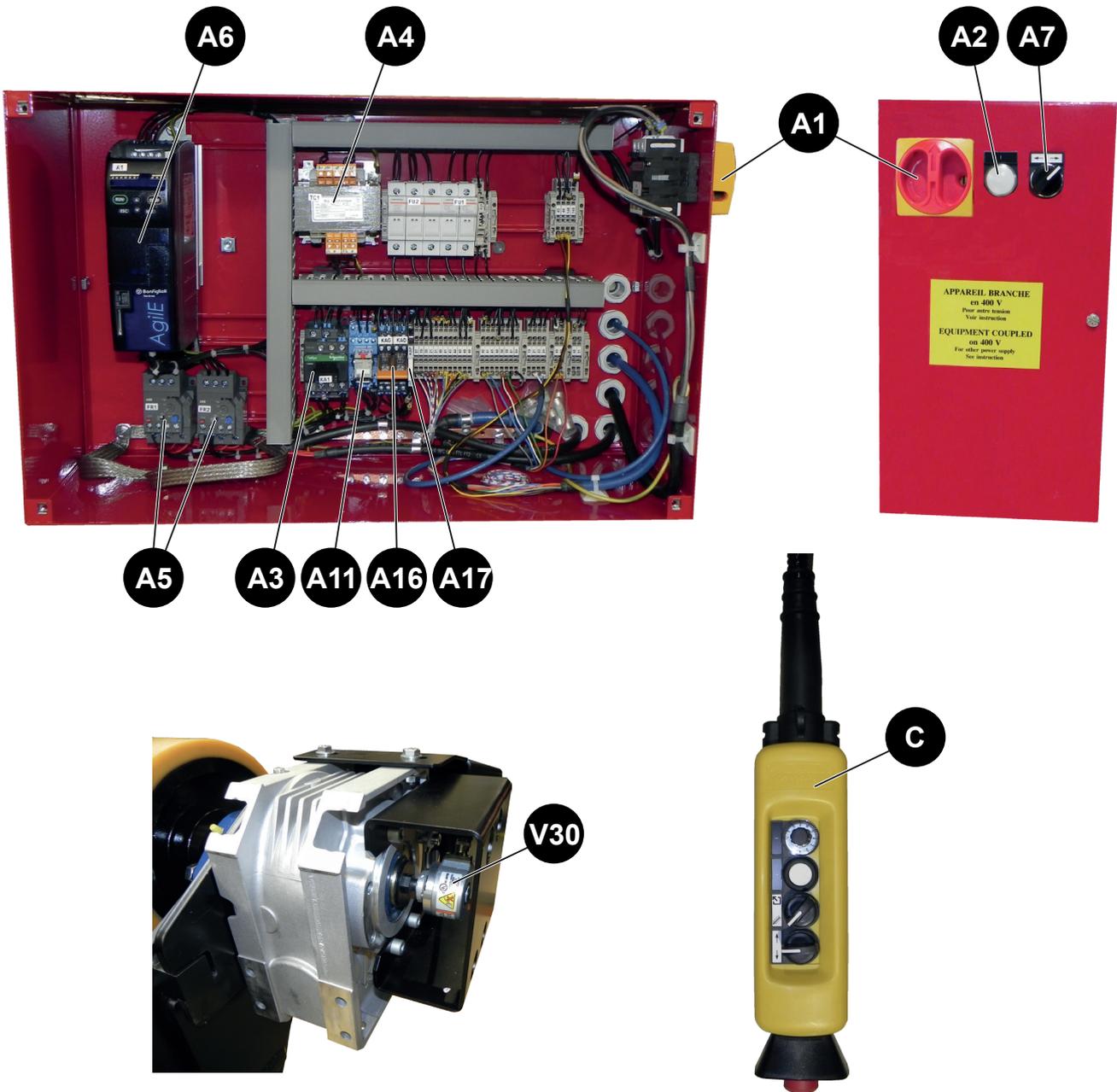
✓	normalement en stock.
✗	pas en stock
	à la demande.

Rep	Ref.	Stock	Cde	Désignation
M30	W000138036	✓		Galet PU Ø350x166 fou
M31	PC6201322			Roulement 45x85x23 (NTN SNR Roulement : 22209 EAW33)
M32	W000383729	✓		Motoréducteur
M33	P03001724			Palier roulement réducteur
M34	W000138035	✓		Galet PU Ø350x166 motorisé
M35	P03001713			Rondelle de protection 45,2x82x0,5
M36	PC6201671			Clavette 12x8x150 forme C (Gardette : 36/C12.150)

- Si commande de pièces indiquez la quantité et notez le numéro de votre machine dans le cadre ci-dessous.

 Type <input type="text"/> Matricule <input type="text"/>	→	TYPE :
	→	Matricule :

3.2 Partie électrique



✓	normalement en stock.
✗	pas en stock
	à la demande.

Rep	Ref.	Stock	Cde	Désignation
A1	W000140748	✓		Commutateur principal (Rexel : LEG022102)
A2	AS-PS-C5704157	✓		Voyant LED (Schneider Electric France : XB4BVB1)
A3	PC5701064			Contacteur auxiliaire KA1 (Schneider Electric France : CAD50B7)
A4	PC5706078			Transformateur 63VA 220-380 / 2x24V
A5	PC5705026			Relais thermique (Elec System : 1SAZ711201R1023)
A6	W000383719	✓		Variateur Agile 0.55KW pour 2TM - 2TM R - 2TW R
	W000383720	✓		Variateur Agile 0.55KW pour 2TW
	W000383721	✓		Variateur Agile 0.75KW pour 6TM - 6TM R - 6TW R
	W000383722	✓		Variateur Agile 0.75KW pour 6TW
	W000383723	✓		Variateur Agile 0.75KW pour 15TM - 15TM R - 15TW R
	W000383724	✓		Variateur Agile 0.75KW pour 15TW
	W000383726	✓		Variateur Agile 1.5KW pour 30TW R
	W000383725	✓		Variateur Agile 1.5KW pour 30TW
A7	W000366020	✗		Tête sélecteur 2 positions fixes (Schneider Electric France : ZB4BD2)
	W000366042	✗		Corps (Schneider Electric France : ZB4BZ101)
	W000366044	✗		Contact (Schneider Electric France : ZBE102)
A11	P91093173			Relais 4 contacts (NEOREL : MY4IN24VAC)
A16	PC5606743			Relais 2 RT (NEOREL : G2R2SNS24VAC)
A17	PC5701726			Relais 1RT (utilisé avec option pédale) (Weidmuller : 1122890000)
C	AS-PS-95031065	✓		Télécommande 5 mètres avec arrêt d'urgence
V30	W000383727	✗		Codeur 5000 points 5 - 30V M12 (Elec System : KUB8502048225000)
	W000140321			VentilateurAC 120x120x38 24VAC (uniquement en version W ADR et W ADRC) (Elec System : COSA12B05HTSW00)

- Si commande de pièces indiquez la quantité et notez le numéro de votre machine dans le cadre ci-dessous.

 Type <input type="text"/> Matricule <input type="text"/>	TYPE :
	Matricule :

