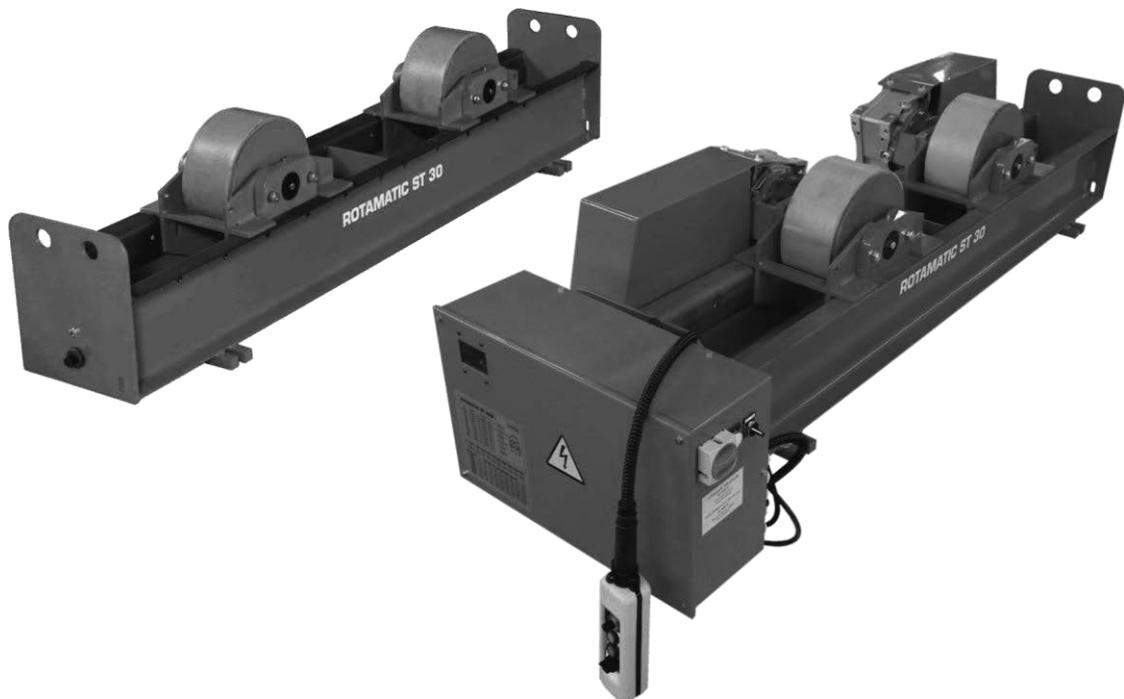


ROLLENBOCK

# ROTAMATIC ST 30

SICHERHEITS-/ GEBRAUCHS- UND WARTUNGSANLEITUNG

MASCHINE NR W000315309  
W000315310



AUSGABE : DE  
ÜBERARB. : B  
DATUM : 11-2022

Gebrauchsanleitung.

REF : **8695 6436**

*Originalbetriebsanleitung*

**LINCOLN**<sup>®</sup>  
**ELECTRIC**

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

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

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

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

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

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

# INHALT

<b>A - KENNZEICHEN .....</b>	<b>1</b>
<b>B - SICHERHEITSRICHTLINIEN .....</b>	<b>2</b>
1 - LUFTSCHALL .....	2
2 - BESONDERE SICHERHEITSRICHTLINIEN.....	2
<b>C - BESCHREIBUNG .....</b>	<b>4</b>
1 - BESCHREIBUNG.....	4
2 - ROTAMATIC OHNE OPTION .....	4
3 - ROTAMATIC MIT/OHNE OPTION .....	5
4 - TECHNISCHE DATEN.....	6
5 - ABMESSUNGEN .....	7
<b>D - MONTAGE INSTALLATION .....</b>	<b>10</b>
1 - HANDLING DES ROTAMATIC.....	10
2 - AUFSTELLEN .....	11
3 - BEFESTIGUNG DES ROTAMATIC ST .....	11
4 - ELEKTRISCHER ANSCHLUSS.....	11
5 - POSITIONIEREN DER SPIRALROLLEN UND INBETRIEBNAHME .....	13
6 - INSTALLIEREN DER LAUFROLLEN UND DER MOTORISIERTEN WALZEN .....	15
7 - INSTALLIEREN DER LORRY.....	16
<b>E - BEDIENUNG.....</b>	<b>18</b>
1 - SCHALTER AM SCHALTSCHRANK.....	18
2 - SYNCHRONISATIONS-OPTION (NUR WERKSEITIG MONTIERT).....	19
<b>F - INSTANDHALTUNG.....</b>	<b>21</b>
1 - WARTUNG.....	21
2 - PANNENHILFE .....	22
3 - ERSATZTEILE .....	24
<b>PERSÖNLICHE NOTIZEN.....</b>	<b>32</b>

# INFORMATIONEN

## ANZEIGEGERÄTE UND DRUCKMESSER

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

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

## NACHPRÜFUNGEN

### NACHPRÜFUNG B

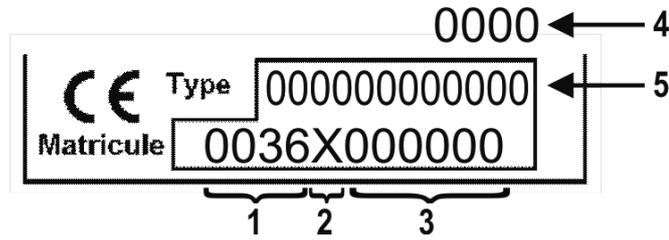
11/22

BEZEICHNUNG	SEITE
Änderung des Logos	

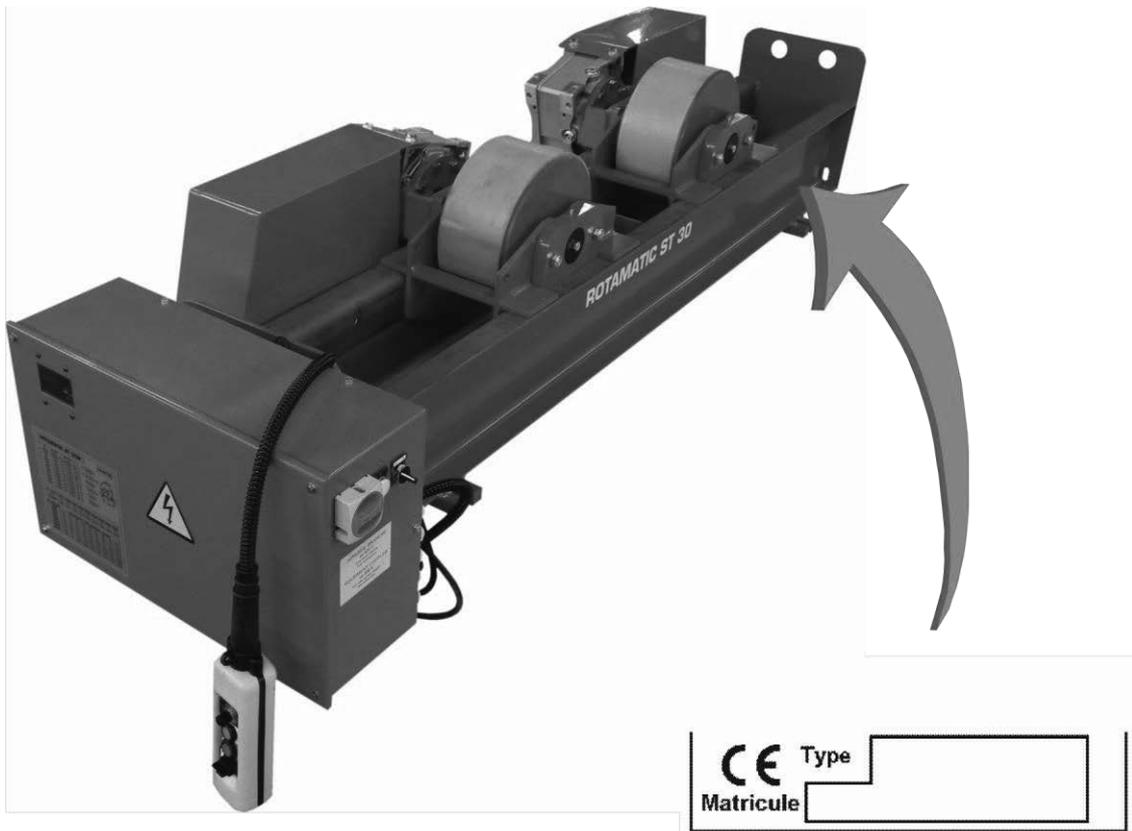
# A - KENNZEICHEN

Bei jedem Briefwechsel bitte diese Angaben machen.

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



<b>1</b>	Werksnummer der Fertigung	<b>4</b>	Année de fabrication
<b>2</b>	Code Baujahr	<b>5</b>	Type du produit
<b>3</b>	Seriennummer des Produkts		



## B - SICHERHEITSRICHTLINIEN

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



### 1 - LUFTSCHALL

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

### 2 - BESONDERE SICHERHEITSRICHTLINIEN



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



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



Einen Leerlauf der Drehbewegung durchführen.



Keine Lasten plötzlich auf die Anlage fallen lassen.



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



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



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



Es darf nichts auf den Laufschiene abgelegt werden.



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



Reinigen Sie den Arbeitsbereich regelmäßig.



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



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



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



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

# C - BESCHREIBUNG

## 1 - BESCHREIBUNG

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

Die **ROTAMATIC ST 30** sind für Spiralrollen bis zu 30 Tonnen geeignet.

## 2 - ROTAMATIC OHNE OPTION



**VERSION DOPPELTE  
MOTORISIERUNG**

**ROTAMATIC ST 30W**

Art.-Nr W000315309



**VERSION OHNE MOTORISIERUNG  
(LAUFROLLE)**

**ROTAMATIC ST 30F**

Art.-Nr W000315310

### 3 - ROTAMATIC MIT/OHNE OPTION

	A	B	C	D	Bezeichnung	Referenz
30T W	X	X			ROTAMATIC ST 30W	W000315309
	X	X	X		ROTAMATIC ST 30W ADR	W000272481
	X	X	X	X	ROTAMATIC ST 30W ADRC	W000272482

#### **A) AUTOMATISCHE STEUERUNG (A)**

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

#### **B) ANZEIGE (B)**

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

#### **C) OPTION EINSTELLUNG WIG-PLASMA (C)**

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

#### **D) OPTION CODIERER 5000 PT/U (D)**

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

#### **E) OPTION LORRY W000272574**

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

#### **F) OPTION VORGABE ± 10V (AUF ANFRAGE)**

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

#### **G) OPTION PEDALSATZ (OPTION ALLEINE W000273453)**

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

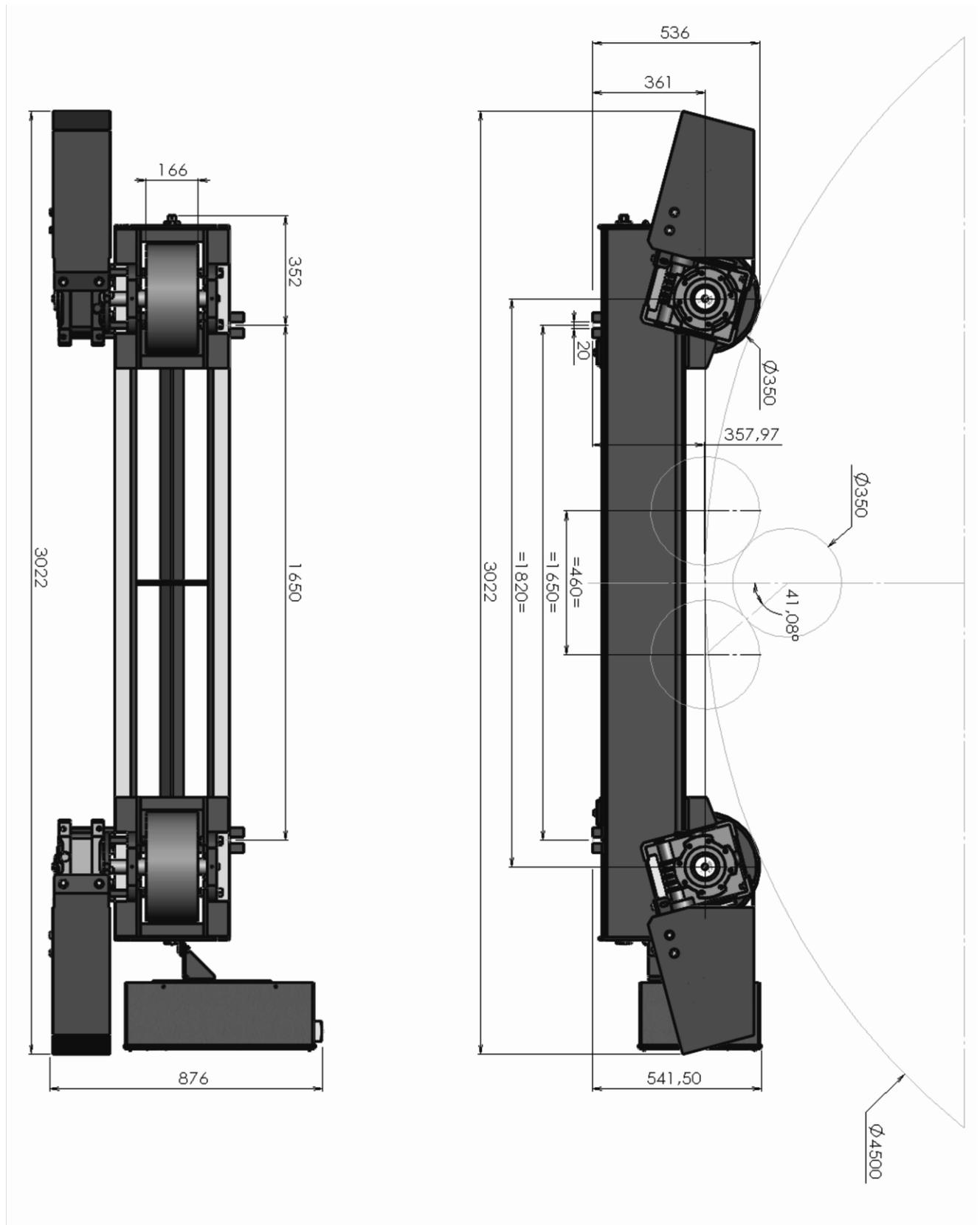
#### **H) OPTION STAHLWALZE (AUF ANFRAGE)**

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

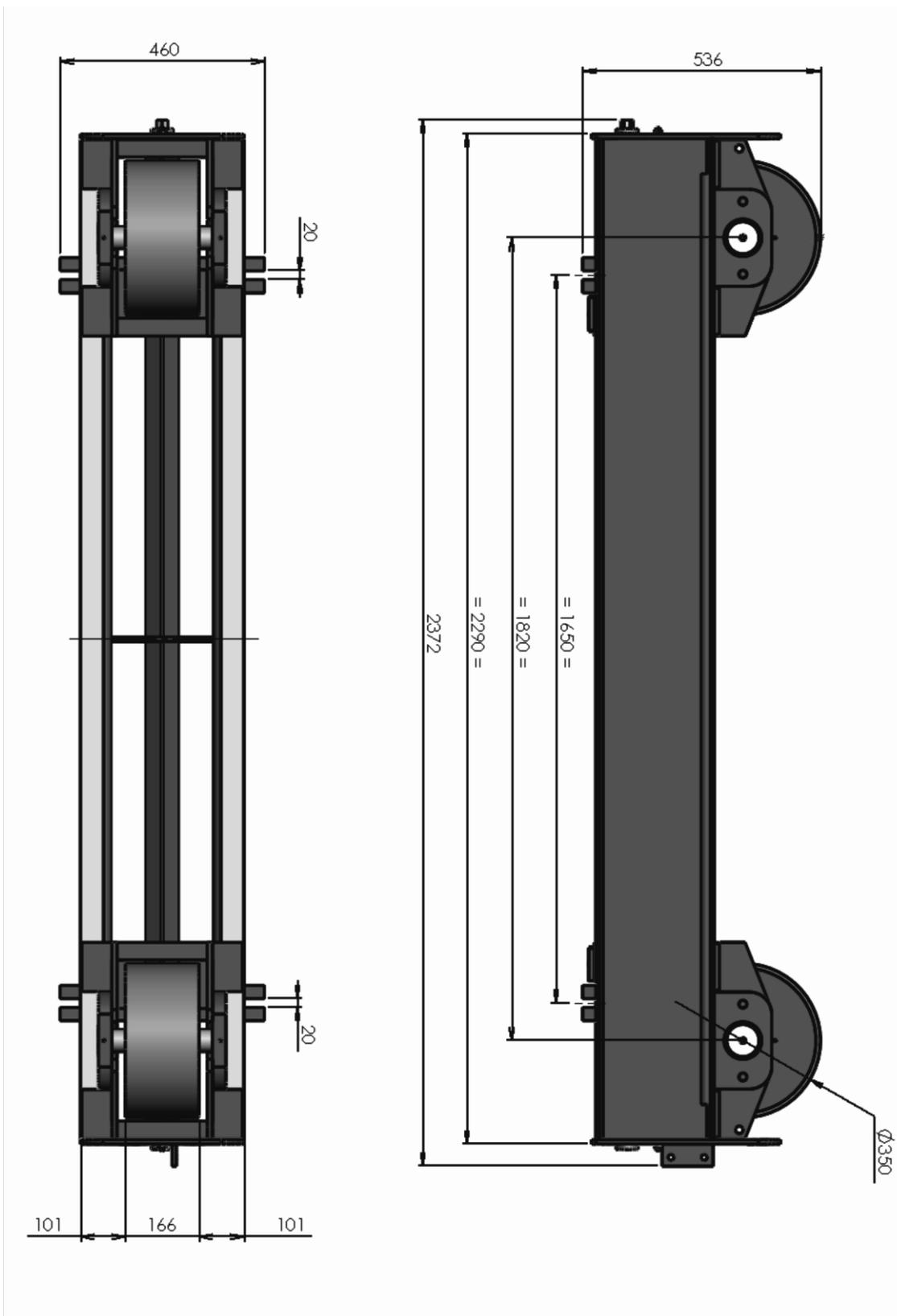
## 4 - TECHNISCHE DATEN

	ROTAMATIC ST 30W	ROTAMATIC ST 30F
Drehgeschwindigkeit in cm/mn	min : 12 max : 120	-
Zulässiger Spiralrollendurchmesser (in mm)	min : 350 max : 4500	min : 350 max : 4500
Durchmesser Laufwalzen und Antriebswalzen (in mm)	350	350
Breite (in mm) und Werkstoff der Walzen	150 polyurethan	150 polyurethan
Abstand der Walzen (in mm)	min : 460 max : 1820	min : 460 max : 1820
Leistung (in kVA)	3,8	-
Versorgungsspannung (in V)	3 x 400 (50/60Hz)	-
Maximaler Stromverbrauch (in A)	5,5	-
Nettogewicht (in kg)	WPV : 442	FPV : 282
Bruttogewicht (in kg)	WPV : 482	FPV : 322
Max. angetriebene Last (in kg)	30000	30000
Max. Traglast (in kg)	15000	15000
Tangentielle Belastung (in daN)	1886	

## 5 - ABMESSUNGEN



ROTAMATIC ST 30W



ROTAMATIC ST 30F



# D - MONTAGE INSTALLATION

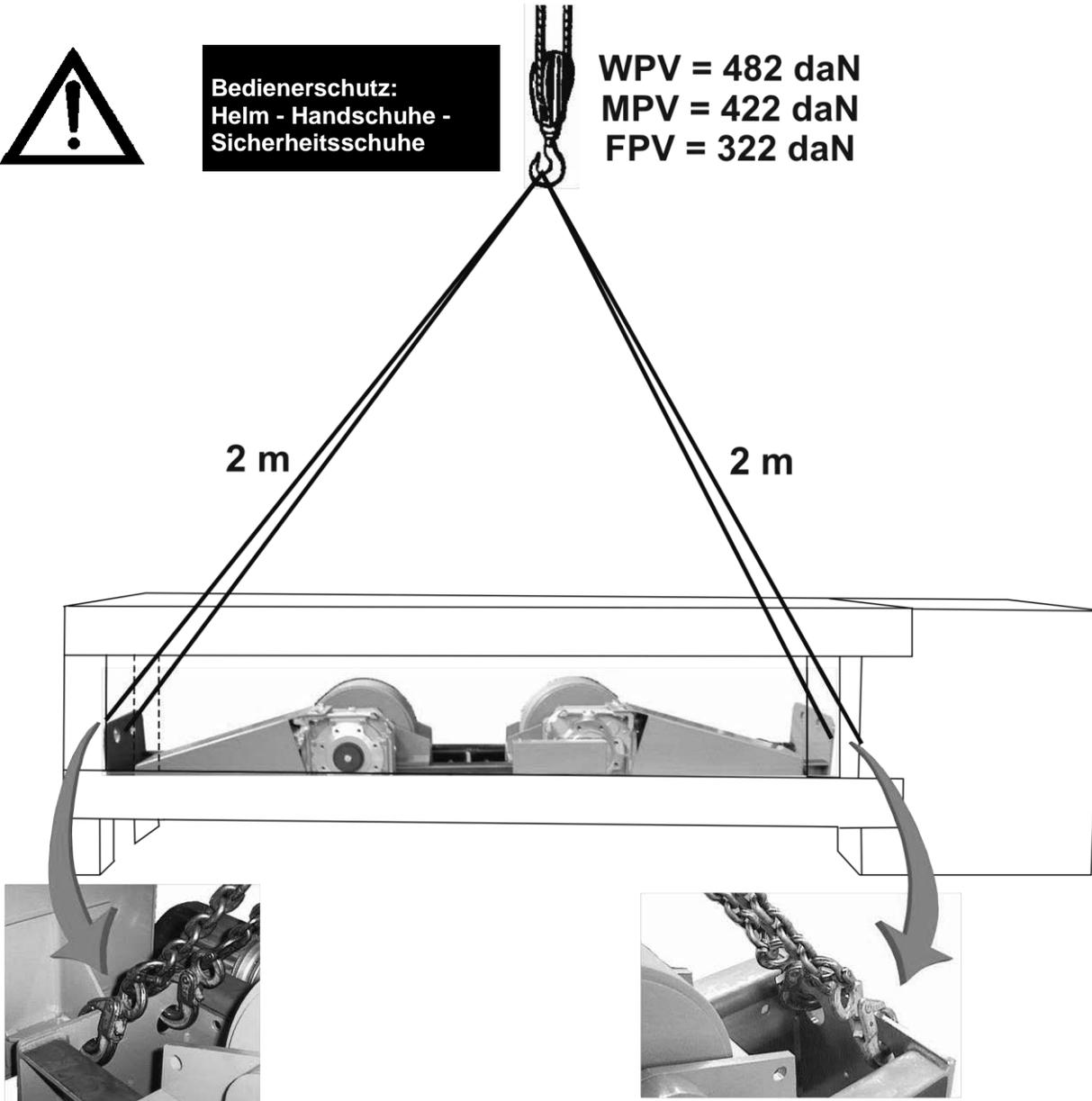
## 1 - HANDLING DES ROTAMATIC

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



**Bedienerschutz:**  
Helm - Handschuhe -  
Sicherheitsschuhe

**WPV = 482 daN**  
**MPV = 422 daN**  
**FPV = 322 daN**



## 2 - AUFSTELLEN



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

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

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

## 3 - BEFESTIGUNG DES ROTAMATIC ST

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

### EMPFOHLENES MATERIAL FÜR DIE BEFESTIGUNG DES ROTAMATIC ST :

Marke	Dübeltyp	Art.-Nr.	Bohr-Ø (mm)	zulässige Last (daN)
<b>HILTI</b>	Metall	FBR M 16 x 130	Ø 16	800
	Chemisch	HAS M 16 x 190 + HBP 16	Ø 18	2120
<b>FISCHER</b>	Metall	FA 16 x 20 FB 16 x 25	Ø 16 Ø 16	1200 1200
	Chemisch	RM 16 + RGM 16 x 190	Ø 18	3750
<b>SPIT</b>	Metall	050680 FIX 16/45	Ø 16	810 à/to/bis 1270
	Chemisch	M 16 - 5209 + SM 16 - 5224	Ø 18	2175

## 4 - ELEKTRISCHER ANSCHLUSS

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

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



### **SEHR WICHTIG**

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

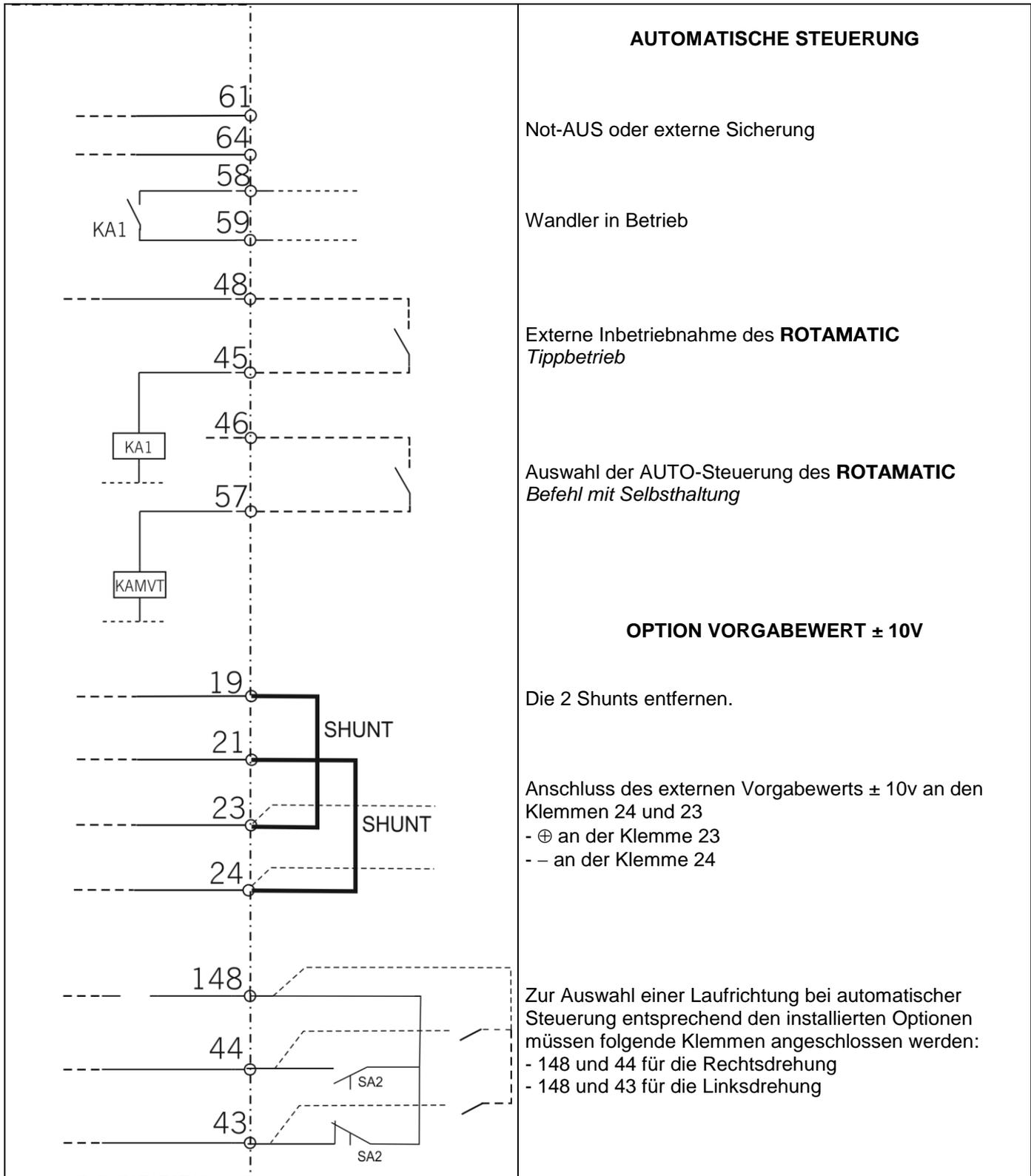
Diese Trennvorrichtung muss ein Ausschaltvermögen von 100KA haben.

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

### VERLEGEN VON KABELN UND SCHLÄUCHEN

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

## EXTERNER ANSCHLUSS DER VERSCHIEDENEN OPTIONEN



## 5 - POSITIONIEREN DER SPIRALROLLEN UND INBETRIEBNAHME



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

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

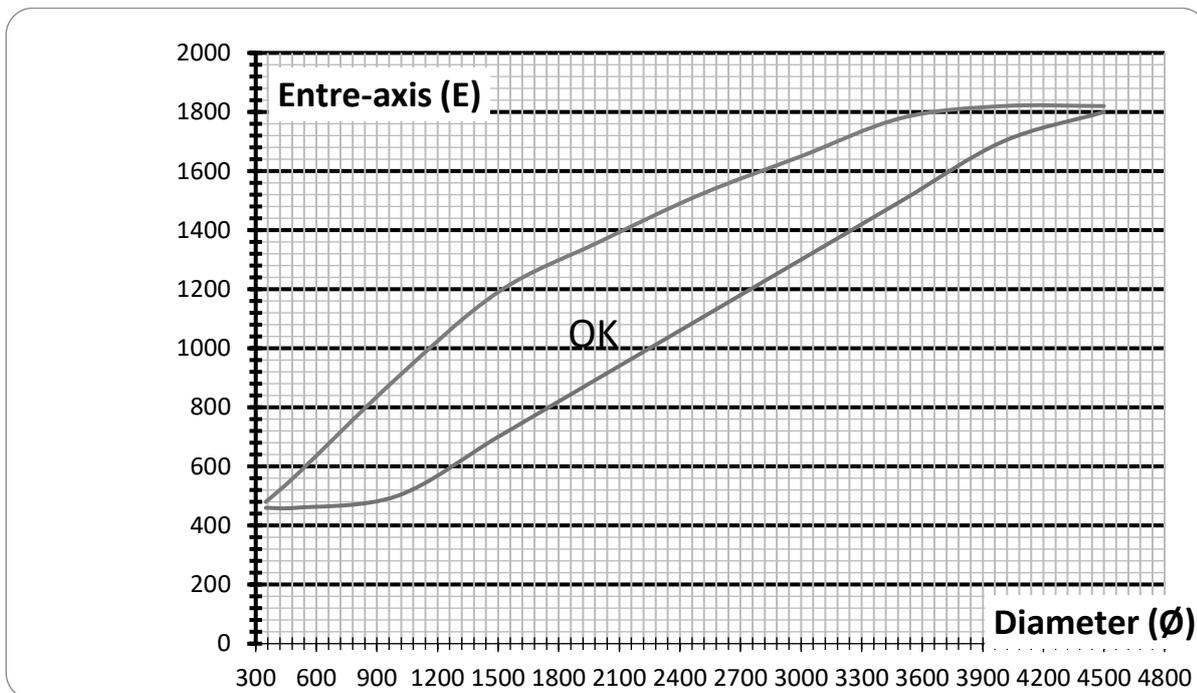
<b>ROTAMATIC ST 30W</b>					<b>30 000 Kg</b>	
<b>Ø</b> (mm)	<b>E min</b> (mm)	<b>α</b> (°)	<b>E max</b> (mm)	<b>α</b> (°)	<b>P</b>	15000 kg
350	460	82	480	87	<b>V</b>	12-120 cm/mn
500	460	66	570	84		3x400 V
1000	500	43	900	84		3,8 kVA
1500	700	44	1190	80		5,5 A
2000	900	45	1360	71		50/60 Hz
2500	1100	45	1520	64		
3000	1300	46	1650	59		
3500	1500	46	1780	55		
4000	1700	46	1820	49		
4500	1800	44	1820	44		

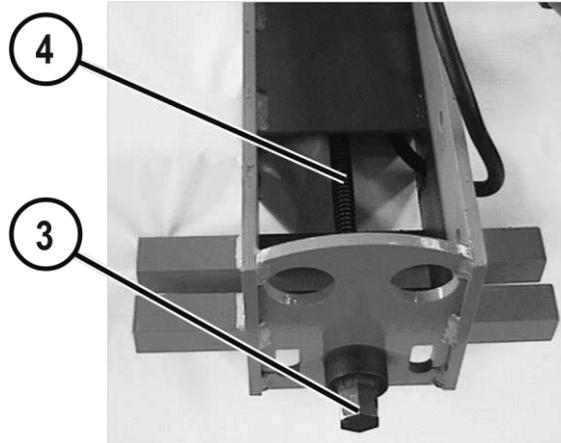
<b>Ø (mm)</b>	<b>500</b>	<b>1000</b>	<b>1500</b>	<b>2000</b>	<b>2500</b>	<b>3000</b>	<b>3500</b>	<b>4000</b>	<b>4500</b>
<b>α (°)</b>	66	58	58	59	59	57	55	49	44
<b>E (mm)</b>	460	650	900	1150	1400	1600	1780	1820	1820

<b>M=2P (kg)</b>	<b>Balourd max / Max unbalance (m.kg)</b>								
<b>1000</b>	33	58	88	118	148	173	196	205	211
<b>2000</b>	66	116	176	236	296	346	391	410	422
<b>3000</b>	98	174	264	354	444	518	587	615	634
<b>5000</b>	164	290	440	590	740	864	978	1024	1056
<b>10000</b>	328	580	879	1179	1480	1728	1956	2049	2112
<b>15000</b>	429	862	1293	1723	2154	2587	2934	3073	3168
<b>20000</b>	366	741	1111	1480	1849	2225	2604	2999	3396
<b>30000</b>	268	553	827	1102	1376	1662	1953	2272	2595



## 6 - INSTALLIEREN DER LAUFROLLEN UND DER MOTORISIERTEN WALZEN



### MIT VARIABLER ZAHNTEILUNG

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

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



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

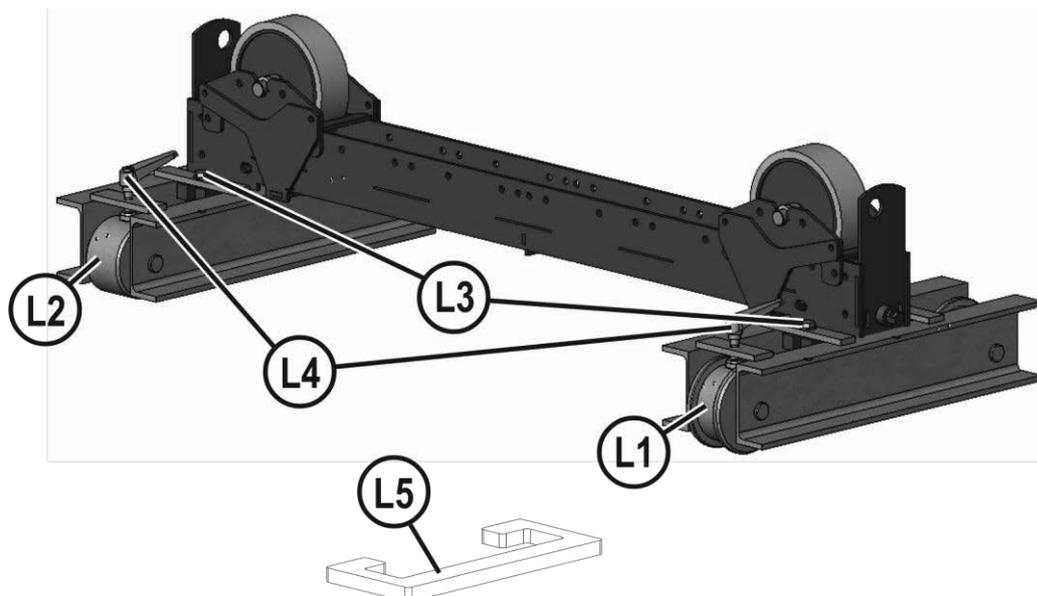
Bei Anwendung eines pneumatischen oder elektrischen Werkzeugs zum Betätigen einer Schraube mit entgegengesetzter Steigung muss der Bediener darauf achten, nicht versehentlich an Anschlägen zu prallen.

## 7 - INSTALLIEREN DER LORRY

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

HINWEIS:

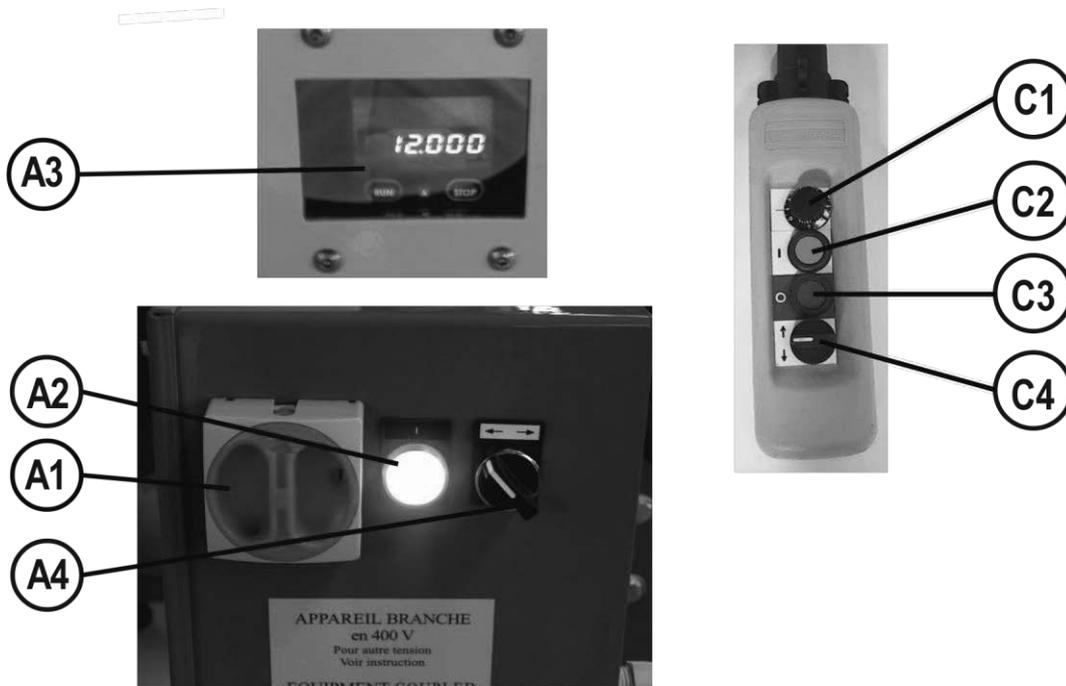
Die Keile **L5** werden nicht für die **ROTAMATIC ST6** und **ST15** verwendet.





# E - BEDIENUNG

## 1 - SCHALTER AM SCHALTSCHRANK



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

## 2 - SYNCHRONISATIONS-OPTION (NUR WERKSEITIG MONTIERT)

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

- Synchroner *Modus (Master/Slave)*:

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

- Asynchroner Modus (*autonom*):

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

- Auswahl des synchronen / asynchronen Modus:

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

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

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

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

Bei einem **ROTAMATIC ST30**:  $3/2 \times 30T = 45T$



# F - INSTANDHALTUNG

## 1 - WARTUNG

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



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

### SCHMIEREN

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

Deshalb sind sie auch wartungsfrei.

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

### KONTROLLE UND SICHERHEIT

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

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

### WARTUNG UND SCHUTZ DER LAUFRINGE

Für eine längere Betriebsdauer müssen folgende Anleitungen eingehalten werden:

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

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

## 2 - PANNENHILFE

Mögliche Störungen	Mögliche Ursachen	Eventuelle Abhilfe										
Das Kontrolllämpchen leuchtet nicht nach dem Einschalten am Schalter QS1.	Die Glühbirne des Kontrolllämpchens ist durchgebrannt.	Die Glühbirne auswechseln.										
	Die Sicherungen FU1 oder FU3 sind durchgebrannt.	Die durchgebrannten Sicherungen auswechseln. Siehe Tabelle der Sicherungen für die richtige Stärken.										
Der Rollenbock dreht sich nicht nach dem Einschalten.	Es wurde keine Drehrichtung gewählt.	Mit dem Schalter $\uparrow\downarrow$ eine Drehrichtung auswählen.										
		Bei automatischer Steuerung wurde der Anschluss zwischen den Klemmen 148 und 44 nicht gemacht (Rechtsdrehung) bzw. zwischen den Klemmen 148 und 43 (für die Linksdrehung), um die Drehrichtung zu steuern. Diesen Anschluss durch eine Überbrückung oder einen Außenkontakt vornehmen, siehe elektrische Anschlüsse.										
		Bei Funktion über eine externe Vorgabe $\pm 10V$ , überprüfen, ob zwischen den Klemmen 23 und 24 eine Spannung vorhanden ist (0V $\rightarrow$ kein Drehen).										
	Motor wird nicht mit Strom versorgt.	Die Sicherungen FU2 überprüfen und bei Bedarf auswechseln. Überprüfen, ob die Motorschutzrelais FR1 oder FR2 nicht ausgelöst wurden. Überprüfen, ob die Einstellung des Motorschutzrelais folgender Tabelle entspricht: Rollenbock mit doppelter Motorisierung:										
		<table border="1"> <tr> <td>Typ:</td> <td>30T</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Wert (A)</td> <td>1,2</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	Typ:	30T				Wert (A)	1,2			
Typ:	30T											
Wert (A)	1,2											
Der Rollenbock dreht sich kurz und hält dann wieder an.	<p>Überstrom mit folgenden Folgen: - Störung des Motorschutzrelais</p> <p>oder Überstrom mit folgenden Folgen: - Störung Wandler F0102 oder F0103</p>	Zustand und Einstellung der Motorschutzrelais (bei doppelter Motorisierung) entsprechend obiger Tabelle kontrollieren.										
		Überprüfen, ob die Tabelle der zulässigen Lasten und Unwuchten Ihres Rollenbocks eingehalten wird.										
		Überprüfen, ob die Last nicht plötzlich zugenommen hat.										
		Überprüfen, ob an den Klemmen U,V,W des Wandlers kein Kurzschluss vorliegt.										
		Überprüfen, ob das Motorkabel nicht kurzgeschlossen ist und ob der Motor richtig gekoppelt ist.										

## DEFINITIONEN DER AM WANDLER ANGEZEIGTEN FEHLER

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

## SICHERUNGSTÄRKEN DER ROLLENBÄNKE:

	STANDARD-ROLLENBANK			OPTION REGULIERUNG
	FU1 (5x20)	FU2 (10x38)	FU3 (5x20)	FU2 (10x38)
<b>ROTAMATIC ST 30</b>	1 AaM	6 AaM	6 AgF	10 AaM

### 3 - ERSATZTEILE

**Bestellungen:**

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

Die Beschreibungstabellen umfassen 3 Artikelarten:

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

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

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

**Beispiel :**

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

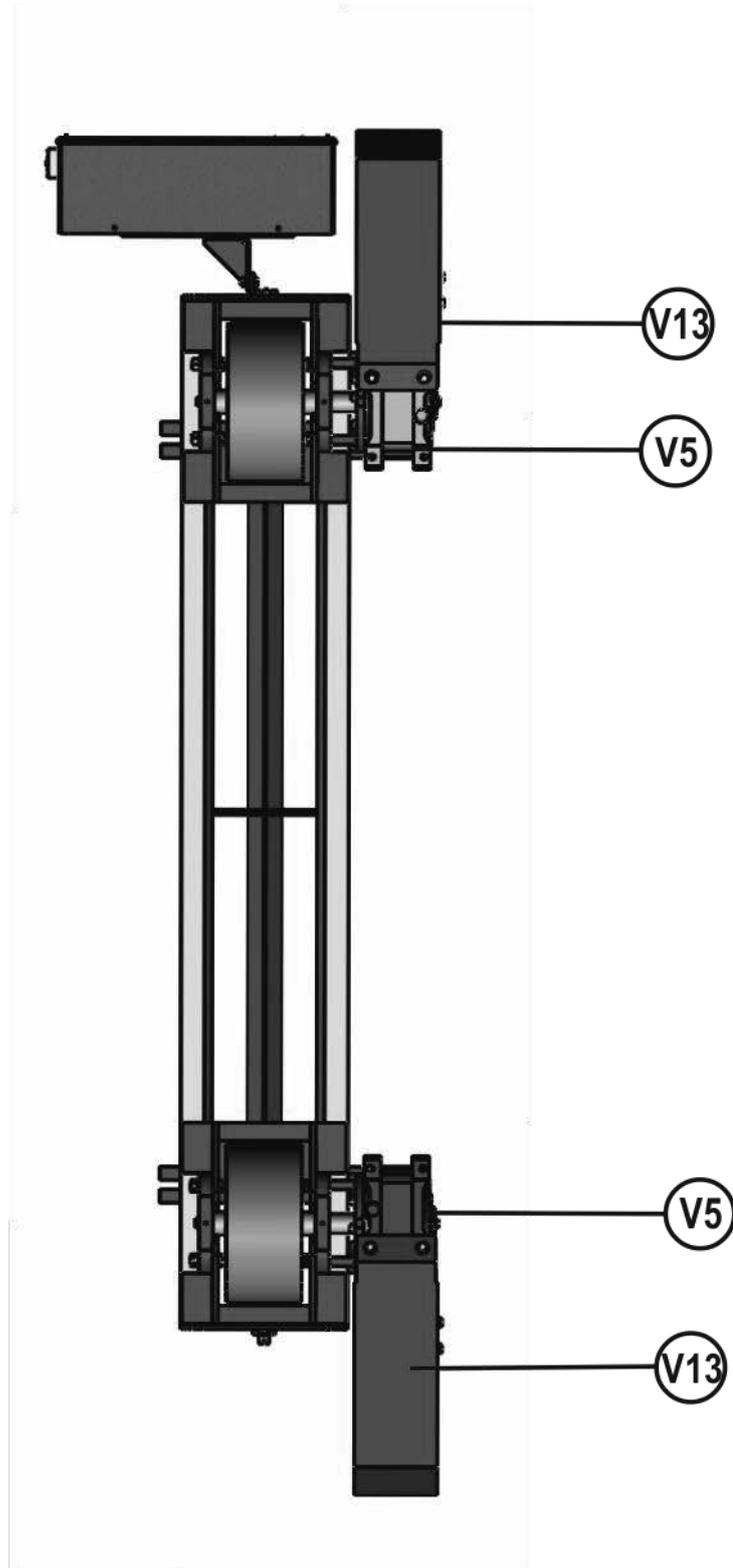
✓	normalerweise auf Lager
✗	nicht auf Lager
	auf Anfrage

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

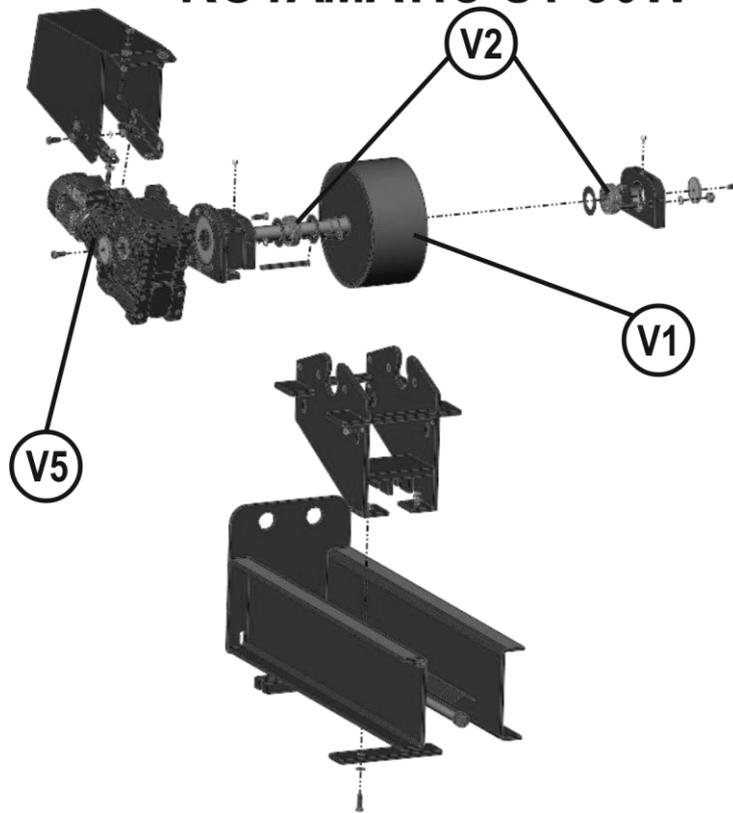
	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">TYP :</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">Nummer :</div>
---	--

**MECHANIK**

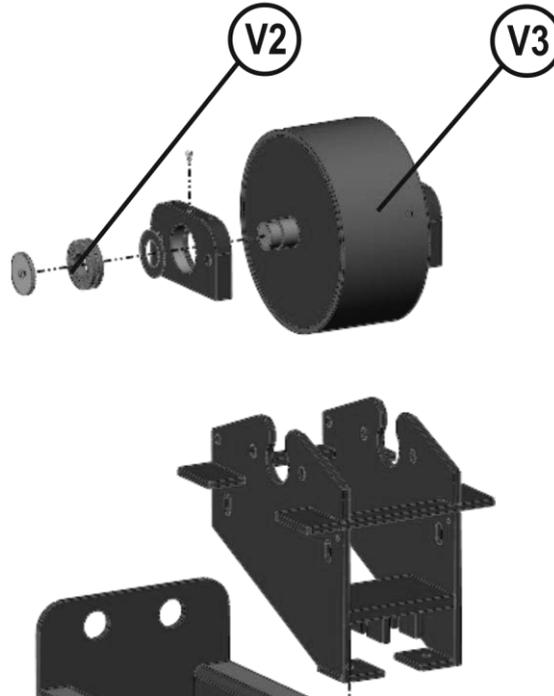
**ROTAMATIC ST 30W**



# ROTAMATIC ST 30W



# ROTAMATIC ST 30F



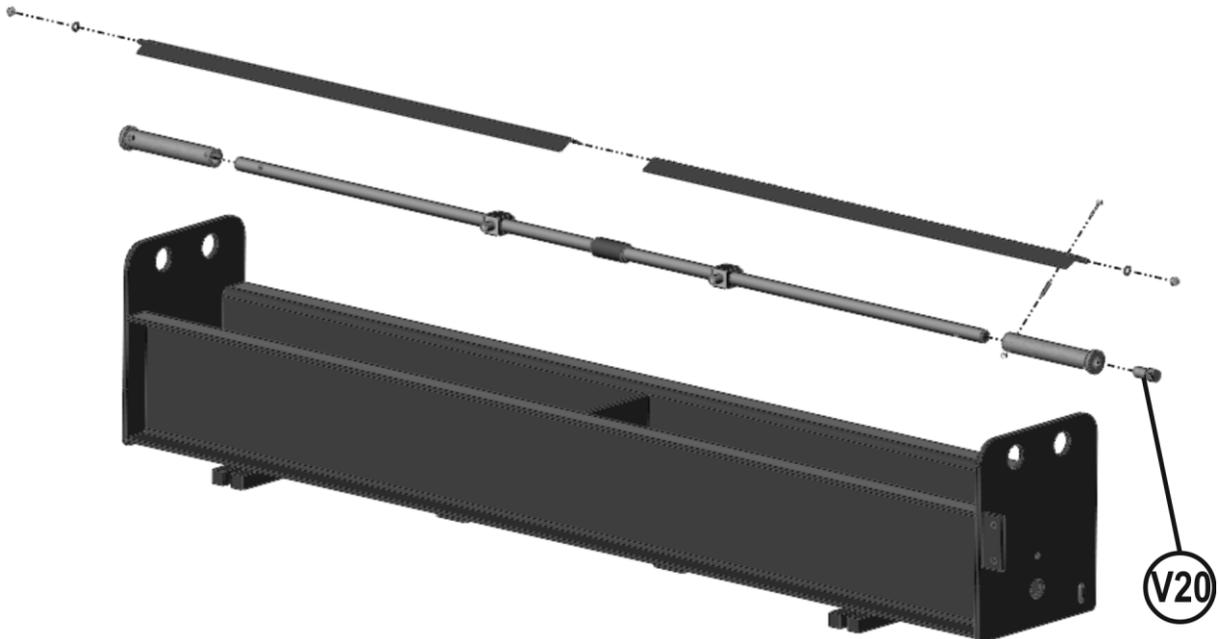
**MECHANIK**

✓	normalerweise auf Lager
✗	nicht auf Lager
	auf Anfrage

Punkt	Ref.	Stock	Bestell	Bezeichnung
V1	W000138035	✓		Antriebslaufrolle
V2	.620 1322			Lager Antriebslaufrolle
V3	W000138036	✓		Bestückte Schlepprolle
V5	W000383729	✓		MotorGetriebe 30T
V13	9503 1743			Schutzhaube Motor
V20	0300 1727			Antriebsdrehzapfen

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

CE Type <input type="text"/> Matricule <input type="text"/>	TYP :
	Nummer :

**ROTAMATIC ST 30**

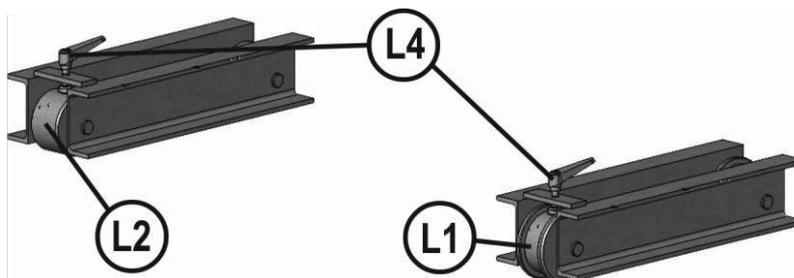
### LORRY-OPTION

✓	normalerweise auf Lager
✗	nicht auf Lager
	auf Anfrage

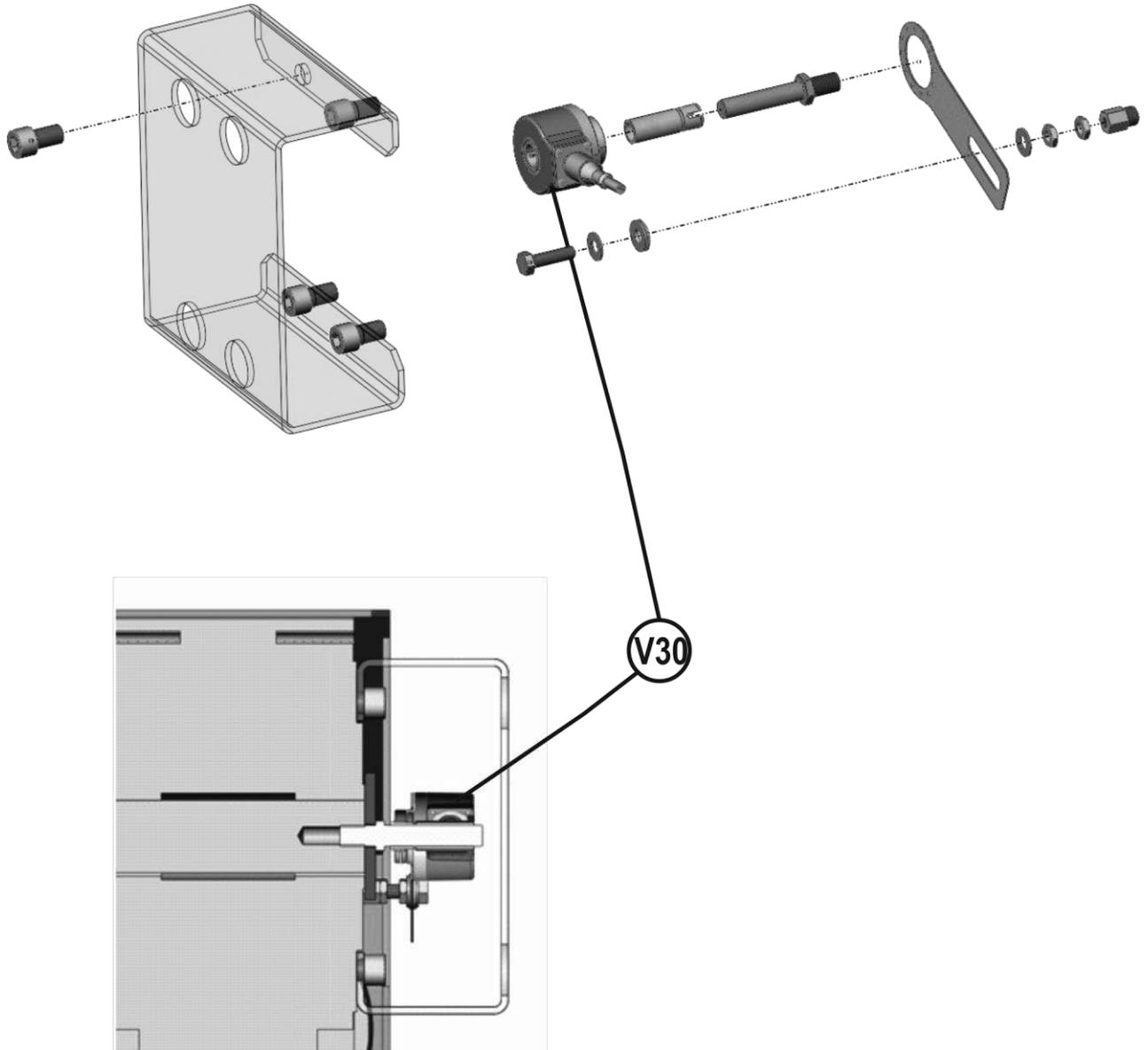
Punkt	Ref.	Stock	Bestell	Bezeichnung
L1	0300 5012			Laufwalze
L2	0300 5013			Glattwalze
L4	.620 7303			Indexierbarer Griff
	.620 7304			Gleitschraube
	.620 7305			Gleitschuh

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

	→	TYP :
	→	Nummer :



### CODIERER-OPTION



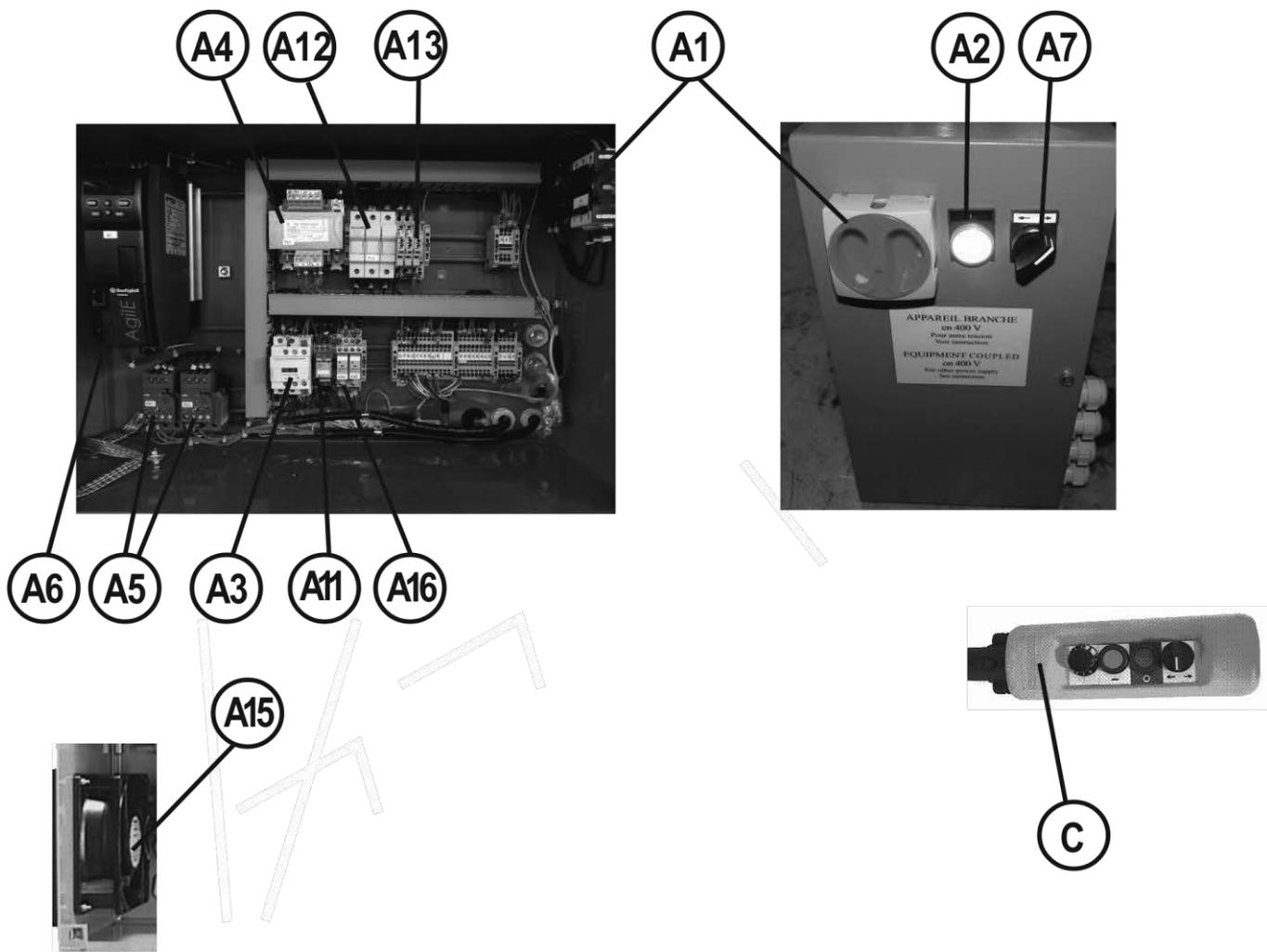
✓	normalerweise auf Lager
✗	nicht auf Lager auf Anfrage

Punkt	Ref.	Stock	Bestell	Bezeichnung
V30	W000383727			Codierer

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

	TYP :
	Nummer :

**ELEKTRIK**

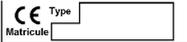


**ELEKTRIK**Gültig für Seriennummer größer als 00361502155

✓	normalerweise auf Lager
✗	nicht auf Lager
	auf Anfrage

Punkt	Ref.	Stock	Bestell	Bezeichnung
A1	W000140748	✓		Hauptschalter
A2	W000137799	✓		Glühbirne 24V BA9S
A2	.570 4057			Gehäuse Kontrolllampchen
A2	.570 4054			Kappe Kontrolllampchen „Unter Spannung“
A3	.570 1064			Hilfsschütz KA1
A4	.570 6078			Transformator 63VA 220-380 / 2x24V
A5	.570 5027			Motorschutzrelais
A6	W000383726	✓		Wandler Agile 1.5KW bis <b>30T WR</b>
A6	W000383725	✓		Wandler Agile 1.5KW bis <b>30T W</b>
A7	W000366020	✗		Kappe 2-Positions-Wahlschalter
A7	W000366042	✗		Gehäuse
A7	W000366044	✗		Kontakt
A11	9109 3173			4-Kontakt-Relais
A12	.570 5167			dreipoliger Unterbrecher 10x38 (FU2)
A13	.551 3716			Sicherungshalter 5x20 (FU1-FU3)
A13	.551 3727			Zubehör Sicherungshalter 5x20 (FU1-FU3)
A13	.551 3728			Zubehör Sicherungshalter 5x20 (FU1-FU3)
A15	W000140321	✓		Gebälse
A16	.5606743			2 RT Relais
C	W000137972	✓		Steuerung mit Kabel

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

	TYP :
	Nummer :

