

Montage -und Betriebsanleitungen

Schwingförderer

SRA-Z100

SRA-Z150

SRA-Z200

Inhaltsverzeichnis

| | | |
|--------|---|----|
| 1. | Sicherheitshinweise | 4 |
| 1.1. | Allgemeines..... | 4 |
| 1.2. | Symbole und Hinweiseinweise | 4 |
| 1.3. | Bestimmungsgemäße Verwendung | 4 |
| 1.4. | Personal | 5 |
| 1.5. | Restgefahren..... | 5 |
| 2. | Produktbeschreibung | 5 |
| 2.1. | Allgemeines..... | 5 |
| 2.2. | Technische Daten | 5 |
| 2.3. | Automatisches Umschalten der Betriebsart / Steckerbelegung..... | 8 |
| 2.4. | Funktionsbeschreibung | 9 |
| 3. | Montageanleitung..... | 9 |
| 3.1. | Transport..... | 9 |
| 3.1.1. | Transport ab Werk..... | 9 |
| 3.1.2. | Innerbetrieblicher Transport | 9 |
| 3.2. | Montage | 10 |
| 3.3. | Inbetriebnahme | 11 |
| 4. | Bedienungsanleitung..... | 12 |
| 4.1. | Betrieb..... | 12 |
| 4.2. | Wartungsintervalle und zeitliche Grenzen | 12 |
| 4.3. | Federwechsel/Montage Federpaket | 14 |
| 4.3.1. | Einstellung Magnetabstand | 14 |
| 4.4. | Schwinger montieren..... | 15 |
| 4.5. | Was ist, wenn...(Hinweise zur Störungsbeseitigung) | 15 |
| 5. | Lagerung, Demontage, Entsorgung | 16 |
| 6. | Zubehör /Ersatzteile/ Kundendienst | 16 |
| 6.1. | Zubehör..... | 16 |
| 6.1.1. | Empfehlendes Zubehör | 17 |
| 6.1.2. | Ersatz- und Verschleißteile SRA-Z100/150..... | 17 |
| 6.1.3. | Ersatz- und Verschleißteile SRA-Z200..... | 18 |
| 6.2. | Zubehör..... | 19 |
| 7. | Was ist, wenn...(Hinweise zur Störungsbeseitigung) | 21 |

Einbauerklärung

Im Sinne der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG

Wir,
Firma

Rhein-Nadel Automation GmbH
Reichsweg 19-23
52068 Aachen
Deutschland

erklären in alleiniger Verantwortung, dass in Bezug auf das Produkt:

Maschinenbezeichnung: (Funktion) Schwingförderer

Typenbezeichnung: SRA-Z100/150/200

Seriennummer XXXXXXXX 0001 – XXXXXXXX 0001

alle relevanten grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen der Richtlinie 2006/42/EG bis zu den Schnittstellen eingehalten sind.

Ferner stimmt das Produkt auf das sich diese Erklärung bezieht, mit den folgenden Richtlinien und Normen oder anderen normativen Dokumenten überein:

| | |
|------------|------------------------------------|
| 2006/42/EG | Maschinen |
| 2006/35/EU | Niederspannung |
| 2014/30/EU | Elektromagnetische Verträglichkeit |

| | | | |
|----------|--------------|--------------|------|
| EN 614-1 | 2006+A1:2009 | EN ISO 13857 | 2008 |
| EN 619 | 2002+A1:2010 | EN ISO 14120 | 2015 |
| EN 620 | 2002+A1:2010 | EN 60204-1 | 2006 |
| EN ISO | 12100 | 2010 | |

Die speziellen technischen Unterlagen nach Anhang VII B der Maschinenrichtlinie wurden erstellt und werden der zuständigen Behörde auf Anforderung in gedruckter Form übermittelt.

Nico Altmeyer, Rhein-Nadel Automation GmbH, Reichsweg 19-23, 52068 Aachen
(Name und Anschrift der Person, die bevollmächtigt ist, die relevanten technischen Unterlagen zusammenzustellen)

Hinweis: Die Inbetriebnahme ist so lange untersagt, bis festgestellt wurde, dass die Gesamtanlage, in die diese Maschine eingebaut werden soll, den Bestimmungen der Richtlinie entspricht.

Angaben zum Unterzeichner

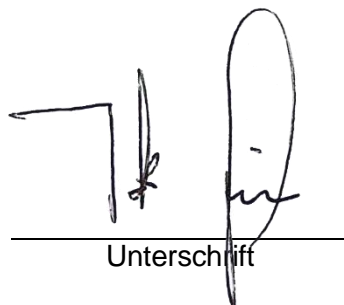
Name: Grevenstein

Vorname: Jack

Position: Geschäftsführer

Deutschland
Aachen,

Ort und Datum



Unterschrift

1. Sicherheitshinweise

1.1. Allgemeines

Diese Betriebs- und Montageanleitung enthält alle erforderlichen Hinweise, um die SRA-Z Antriebe sicherheitsgerecht einzusetzen und zu betreiben. Dieses Dokument, insbesondere die Sicherheitshinweise, ist von allen Personen zu beachten, die an bzw. mit dem SRA-Z Antrieb arbeiten. Neben den Hinweisen in dieser Betriebs- und Montageanleitung sind die für den Einsatzort jeweils geltenden Regeln und Vorschriften zur Unfallverhütung zu beachten.

Wir empfehlen, die Betriebs- und Montageanleitung ständig am Einsatzort des SRA-Z aufzubewahren. Das angewendete Verfahren der Risikobeurteilung entstammt der DIN EN ISO 12100:2011.

1.2. Symbole und Hinweiseinweise

In der vorliegenden Betriebs- und Montageanleitung gibt es vier verschiedene Signalwörter, drei davon mit Symbol. Geordnet nach abnehmender Wichtigkeit sind dies folgende:



Gefahr!

Dieses Symbol bedeutet eine unmittelbar drohende Gefahr für das Leben und die Gesundheit von Personen. Das Nichtbeachten dieser Hinweise hat schwere gesundheitsschädliche Auswirkungen zur Folge, bis hin zu lebensgefährlichen Verletzungen.



Achtung!

Das Symbol weist auf mögliche Sach- und/oder Umweltschäden hin.



Hinweis!

Dieses Symbol deutet auf wichtige Sachverhalte und besonders nützliche Informationen hin.

1.3. Bestimmungsgemäße Verwendung

Die bestimmungsgemäße Verwendung von SRA-Z Antrieben ist der Antrieb von Sortiertöpfen der Rhein-Nadel Automation GmbH im automatischen Dauerbetrieb und dem Zusammenspiel mit einem Folgeprozess, welcher die Fördergüter aufnimmt. Die Sortiertöpfe stellen auf den SRA-Z Antrieben abgestimmte Sortiereinrichtungen dar und dienen der geordneten, vereinzelt Zuführung von Schüttgut zur automatischen Abnahme durch einen Folgeprozess (bspw. Handlinggerät). Eine darüberhinausgehende Verwendung oder eine bauliche Veränderung des SRA-Z Antrieb gilt als nicht bestimmungsgemäß. Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört auch die Beachtung dieser Betriebs- und Montageanleitung.

Der SRA-Z Antrieb darf ausschließlich mit Sortiertöpfen verwendet werden, die die Bedingungen aus der Betriebs- und Montageanleitung erfüllen. Jede andere Anwendung gilt als "nicht bestimmungsgemäß". Ohne vorherigen Austausch mit dem Fachpersonal der Rhein-Nadel Automation GmbH und deren Genehmigung dürfen keine Veränderungen oder Umbauten an den SRA-Z Antrieben vorgenommen werden.

Der Einsatzbereich der SRA-Z Antriebe im Rahmen der bestimmungsgemäßen Verwendung ist in überdachten und geschlossenen industriellen Produktions- und Montageanlagen („Industriebereich“).



Eine Nutzung von SRA-Z Antrieben darf nicht erfolgen:

1. im Freien
2. im Nass- oder Ex-Bereich
3. unter Tag
4. in Bereichen mit leicht entflammaren Medien
5. in aggressiver Umgebung (z.B. salzhaltige Atmosphäre)
6. in Produktionsbetrieben die Reinraumbedingungen erfordern
7. in Privathaushalten

Die Grenzen des Temperaturbereichs vom SRA-Z Antrieb sind durch die verbauten Elektromagnete vorgegeben. Die Umgebungstemperatur soll 40°C und ihr Mittelwert über eine Dauer von 24 Stunden 35°C nicht überschreiten. Die untere Grenze für die Umgebungstemperatur ist -5°C. Die Höhenlage des Verwendungsortes beträgt nicht mehr als 2000 m über dem Meeresspiegel.

Die relative Feuchtigkeit der Umgebungsluft soll 50% bei 40°C nicht überschreiten. Bei geringeren Temperaturen kann eine höhere Luftfeuchtigkeit zugelassen werden, z.B. 90% bei 20°C.

1.4. Personal

Folgende Personengruppen („Anwender“) sind zum Umgang mit dem SRA-Z Antrieb befugt:

1. Unterwiesene Person: Die unterwiesene Person wurde nachweislich in einer Unterweisung durch den Betreiber über die ihr übertragenen Aufgaben am SRA-Z und möglichen Gefahren bei unsachgemäßem Verhalten am SRA-Z unterrichtet. Eine Unterweisung ist die Grundvoraussetzung für die Arbeit am SRA-Z. Die Lektüre der technischen Unterlagen des SRA-Z ist Teil der Unterweisung.
2. Fachpersonal: Fachpersonal ist aufgrund seiner fachlichen Ausbildung, Kenntnisse und Erfahrung sowie Kenntnis der einschlägigen Normen und Bestimmungen in der Lage, die übertragenen Arbeiten am SRA-Z auszuführen und mögliche Gefahren im Umgang mit SRA-Z selbstständig zu erkennen und Gefährdungen zu vermeiden. Eine Elektrofachkraft, welche aufgrund ihrer fachlichen Ausbildung, Kenntnisse und Erfahrungen sowie Kenntnis der einschlägigen Normen und Bestimmungen in der Lage, Arbeiten an den elektrischen Komponenten des SRA-Z auszuführen und mögliche Gefahren selbstständig zu erkennen und zu vermeiden. Zum Fachpersonal zählt auch die Elektrofachkraft.
3. Bestimmte Arbeiten, etwa der Austausch der Elektromagnete, Blattfedern oder anderer Komponenten des SRA-Z, dürfen nur durch Fachpersonal der Rhein-Nadel Automation GmbH oder nach vorheriger Absprache mit Fachpersonal der Rhein-Nadel Automation GmbH erfolgen. Zur Ausführung dieser Arbeiten kontaktieren Sie daher bitte unseren Kundenservice: vertrieb@rna.de

1.5. Restgefahren



Gefahr!

Der SRA-Z Antrieb ist zur Komplettierung / Integration in eine Gesamtanlage vorgesehen. Erst nach der sicherheitsgerechten Komplettierung / Integration seitens des Betreibers darf die Maschine betrieben werden.



Hinweis!

Der SRA-Z Antrieb wurde als unvollständige Maschinen mit einer Einbauerklärung nach Maschinenrichtlinie 2006/42/EG ausgeliefert und dienen der Einbindung in eine Gesamtanlage. Die Einbindung bedeutet, dass der SRA-Z Antrieb an einer abschließbaren Trenneinrichtung (Hauptschalter) angeschlossen werden muss, um z.B. bei Arbeiten eins unerwarteten Anlaufens zu verhindern.

2. Produktbeschreibung

2.1. Allgemeines

Die standardisierten SRA-Z Antriebe sind in Kombination mit einem Sortiertopf / Fördertopf für die lagerichtige, vereinzelte Bereitstellung von Schüttgut in der automatisierten Produktion oder Montage vorgesehen. Dazu wird der Antrieb mit einem mit einem fördergutspezifischen Sortiertopf / Fördertopf durch den Betreiber ausgestattet und allein oder als Teil eines Zuführsystems in eine Produktions- oder Montageanlage des Betreibers integriert.

2.2. Technische Daten

| Schwingförderer Typ | | SRA-Z100 | SRA-Z150 | SRA-Z200 |
|--|--------|--------------|--------------|-------------|
| Abmessungen Ø x H | mm | Ø 105 x 64,5 | Ø 148 x 61,5 | Ø 195 x 130 |
| Gewicht des Antriebes ohne Grundplatte | kg | 2,2 | 3,6 | 10,5 |
| Sortiertopfgewicht (Standard) | kg | 0,65 | 1,3 | 2,3 |
| Schutzart | | IP54 | IP54 | IP54 |
| Anschlusskabelänge | m | 1,5 | 1,5 | 1,5 |
| Stromaufnahme ¹ | A | 0,12 | 0,36 | 1,42 |
| Magnetnennspannung ¹ / Frequenz | V / Hz | 200 / 50 | 200 / 50 | 200 / 50 |
| Standard-Federbestückung | | 17 x 1,0 mm | 11 x 1,5 mm | 21 x 1 mm |
| Magnetpalt | mm | 0,5 | 0,5 | 0,5 |
| Magnettyp WA Nr. | | 39980899 | 39980899 | 35000733 |
| Anzahl der Magnete | | 1 | 3 | 1 |
| Schwingfrequenz | Hz | 100 | 100 | 100 |

**Hinweis**

¹ Bei Sonderanschlusswerten (Spannung / Frequenz) siehe Typenschild am Antrieb

**Hinweis**

Alle in der Tabelle aufgelisteten Schwingförderer sind nur in Verbindung mit einem RNA - Steuergerät an einer Netzspannung von 230 V / 50 Hz zu betreiben. Sonderspannungen und -frequenzen siehe gesondertes Datenblatt.

**Hinweis!**

Lärmemission: Dauerschalldruckpegel (ohne Fördergut) < 70 dB (A)

Die Lärmemission ist abhängig vom Fördergut und kann daher erst am Einsatzort unter realen Bedingungen ermittelt werden. Übersteigt der Schalldruckpegel das zulässige Maß, müssen geeignete Lärmschutzmaßnahmen ergriffen werden.

**Hinweis!**

SRA-Z Antriebe sind Präzisionsmaschinen. Die Funktionalität des Antriebs hängt von Genauigkeit des. Sortiertopfs, der Beschichtung und der Gestaltung der Wendel ab. Auch die Einstellungen am Steuergerät, der Füllmenge, der Zustand der Fördergüter und die Qualität der Schraubenverbindungen müssen für eine zielgerechte Funktion dem Zustand der Betriebs- und Montageanleitung entsprechen.

Abbildung 1 zeigt die Abmessungen des SRA-Z100.

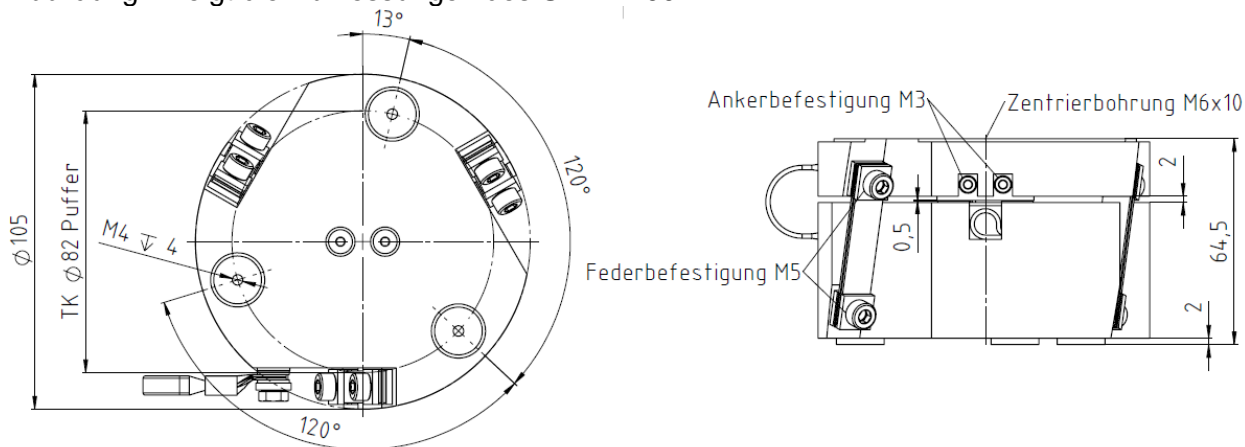


Abbildung 1: Abmessungen des SRA-Z100

Damit ergeben sich folgende räumliche Grenzen für einen SRA-Z:

1. Erforderliche Stellfläche SRA-Z100: 150mm x 150mm x 150mm (Länge x Breite x Höhe)
2. Mindestbelastbarkeit der Stellfläche für SRA-Z: 150 kg pro Quadratmeter
3. Empfohlene Funktionsfläche (für Zugänglichkeit Schnellentleerung, Luftdüsen, Wartung etc.): 300mm x 300mm
4. Empfohlener Platzbedarf für eine ergonomische Montage: 1m²

Im Regelfall muss der Anwender lediglich das Schraubenanzugsmoment für die Schwingmetallpuffer beachten. Aus Gründen der Vollständigkeit sowie für einen möglichen Wartungsfall nachfolgend die Schraubenanzugsmomente der restlichen Schraubenverbindungen.

| | |
|--|-----|
| ISO 4762 M6 (8.8) Zentralbefestigung Sortiertopf [Nm] | 10 |
| ISO 4762 M5 (12.9) Federbefestigung in Gegenmasse und Schwinger [Nm] | 10 |
| ISO 4762 M3 (8.8) Ankerbefestigung in Schwingerplatte [Nm] | 1,3 |
| ISO 4762 M4 Schrauben Schwingmetallpuffer [Nm] | 1,4 |
| Alle M4 Schrauben [Nm] | 3 |
| Alle M5 Schrauben [Nm] | 6 |
| Alle M6 Schrauben [Nm] | 10 |

Abbildung 2 zeigt die Abmessungen des SRA-Z150.

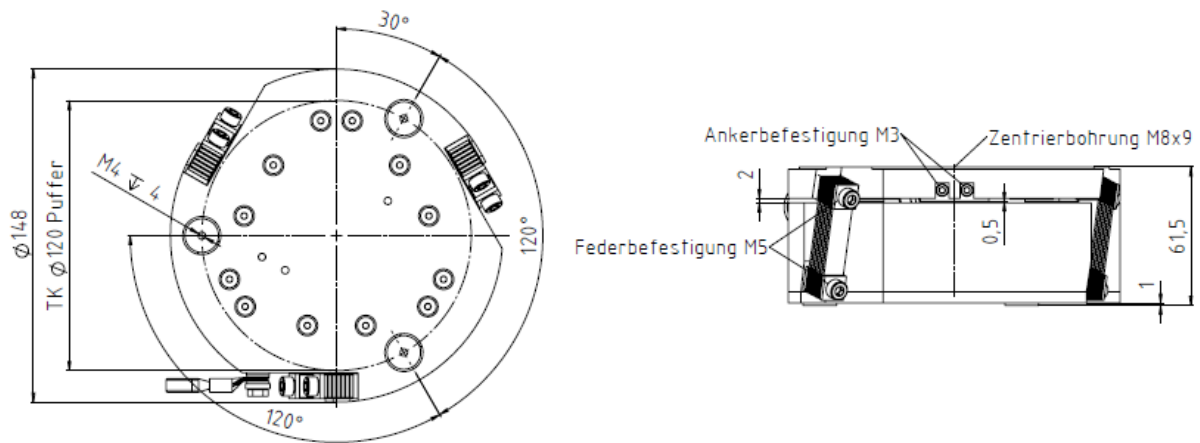


Abbildung 2: Abmessungen des SRA-Z150

Damit ergeben sich folgende räumliche Grenzen für einen SRA-Z:

1. Erforderliche Stellfläche SRA-Z150: 200mm x 200mm x 250mm (Länge x Breite x Höhe)
2. Mindestbelastbarkeit der Stellfläche für SRA-Z: 150 kg pro Quadratmeter
3. Empfohlene Funktionsfläche (für Zugänglichkeit Schnellentleerung, Luftdüsen, Wartung etc.): 350mm x 350mm
4. Empfohlener Platzbedarf für eine ergonomische Montage: 1m²

Im Regelfall muss der Anwender lediglich das Schraubenanzugsmoment für die Schwingmetallpuffer beachten. Aus Gründen der Vollständigkeit sowie für einen möglichen Wartungsfall nachfolgend die Schraubenanzugsmomente der restlichen Schraubenverbindungen.

| | |
|--|-----|
| ISO 4762 M8 (8.8) Zentralbefestigung Sortiertopf [Nm] | 25 |
| ISO 4762 M5 (12.9) Federbefestigung in Gegenmasse und Schwinger [Nm] | 10 |
| ISO 4762 M3 (8.8) Ankerbefestigung in Schwingerplatte [Nm] | 1,3 |
| ISO 4762 M4 Schrauben Schwingmetallpuffer [Nm] | 1,4 |
| Alle M4 Schrauben [Nm] | 3 |
| Alle M5 Schrauben [Nm] | 6 |
| Alle M6 Schrauben [Nm] | 10 |

Abbildung 3 zeigt die Abmessungen des SRA-Z200.

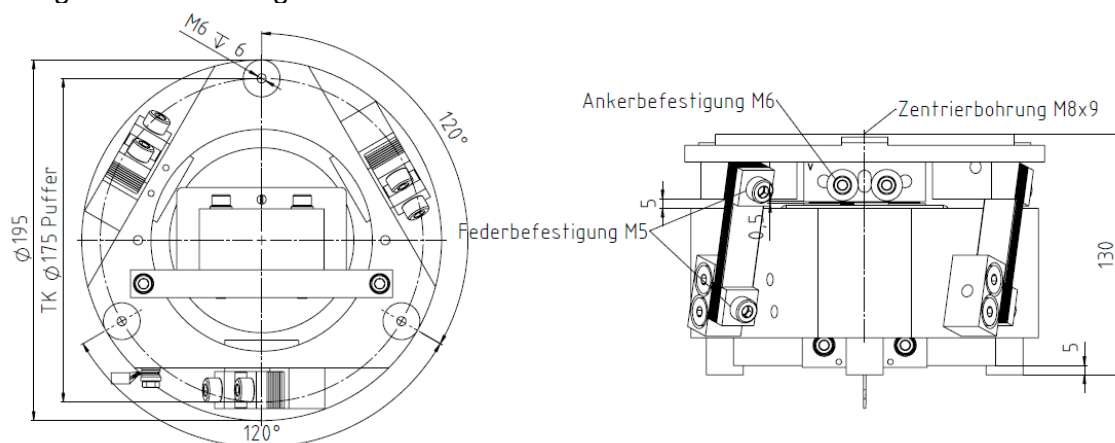


Abbildung 3: Abmessungen des SRA- Z200

Damit ergeben sich folgende räumliche Grenzen für einen SRA-Z:

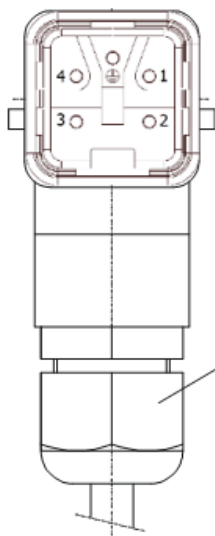
5. Erforderliche Stellfläche SRA-Z200: 200mm x 200mm x 250mm (Länge x Breite x Höhe)
6. Mindestbelastbarkeit der Stellfläche für SRA-Z: 150 kg pro Quadratmeter
7. Empfohlene Funktionsfläche (für Zugänglichkeit Schnellentleerung, Luftdüsen, Wartung etc.): 350mm x 350mm
8. Empfohlener Platzbedarf für eine ergonomische Montage: 1m²

Im Regelfall muss der Anwender lediglich das Schraubenanzugsmoment für die Schwingmetallpuffer beachten. Aus Gründen der Vollständigkeit sowie für einen möglichen Wartungsfall nachfolgend die Schraubenanzugsmomente der restlichen Schraubenverbindungen.

| | |
|--|-----|
| ISO 4762 M8 (8.8) Zentralbefestigung Sortiertopf [Nm] | 25 |
| ISO 4762 M8 (12.9) Federbefestigung in Gegenmasse und Schwinger [Nm] | 35 |
| ISO 4762 M3 (8.8) Ankerbefestigung in Schwingerplatte [Nm] | 1,3 |
| ISO 4762 M4 Schrauben Schwingmetallpuffer [Nm] | 4,8 |
| Alle M4 Schrauben [Nm] | 3 |
| Alle M5 Schrauben [Nm] | 6 |
| Alle M6 Schrauben [Nm] | 10 |

2.3. Automatisches Umschalten der Betriebsart / Steckerbelegung

Bei den SRA-Z Antrieben braucht sich der Anwender nicht um die richtige Wahl der Betriebsart zu kümmern. Die Wahl der Betriebsart erfolgt durch eine Codierung im Laststecker des RNA-Schwingantriebes. Eine Drahtbrücke im Stecker von Anschluss 3 auf 4 schaltet das Steuergerät in die Betriebsart 2: 100 bzw. 120 Hz. Fehlt diese Drahtbrücke, arbeitet das Steuergerät in der Betriebsart 1: 50 bzw. 60 Hz. Standardmäßig sind RNA-Schwingantriebe mit der richtigen Codierung im Stecker versehen.



Verschraubung M20

Schwarz: 50/60Hz Schwingfrequenz
 Grau: 100/120Hz Schwingfrequenz
 (Metall EMV-Verschraubung beim Einsatz von Frequenzsteuergeräten.)

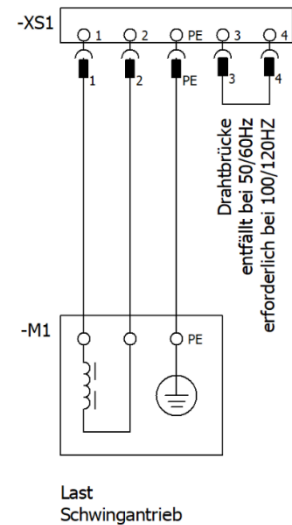


Abbildung 4: Steckerbelegung



Hinweis

Beim Einsatz von Frequenzsteuergeräten mit wählbarer Ausgangsfrequenz, kommt eine Metall EMV-Verschraubung und abgeschirmtes Kabel zum Einsatz.

Die Steuerung des Schwingförderers erfolgt durch ein verlustarmes elektronisches Steuergerät. Die Auswahl des Steuergerätes ist von der Leistungsaufnahme des Schwingförderers abhängig. Welches Steuergerät sie einsetzen können zeigt die folgende Tabelle:

| | SCU 1000 /2000 | ESG 2000 | ESK 200X | ESR 2000 | ESR 2500 |
|------------------|----------------|----------|----------|----------|----------|
| SRA-Z100/150/200 | √ | √ | √ | √ | √ |

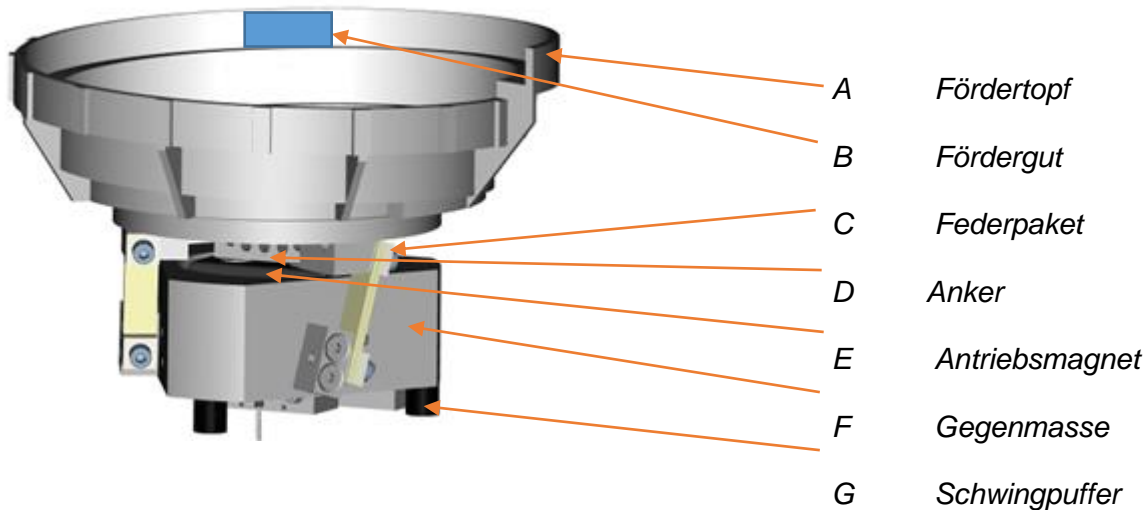


Hinweis

Umfassende Informationen über die gesamte Steuergerätepalette entnehmen Sie bitte der Betriebsanleitung Steuergeräte.

2.4. Funktionsbeschreibung

Bei SRA-Z Antrieb handelt es sich um einen Zweimassenschwinger. Gegenmasse und Nutzmasse sind bei SRA-Z Antrieben über schräg angestellte Blattfedern mit einem festen, nicht einstellbaren Winkel miteinander verbunden. Schwingmagnete erregen das System. Es resultiert eine oszillierende, helixförmige Bewegung der Nutzmasse sowie des Sortiertopf / Fördertopf. Aufgrund dieser Bewegung werden die Fördergüter in umfangs- und in vertikaler Richtung beschleunigt und bewegen sich so auf der spiralförmigen, ansteigenden Förderwendel bzw. entlang des Bodens. SRA-Z Antriebe können wahlweise in links- oder rechtslaufender Ausführung bestellt werden.



Der Antriebsmagnet E ist fest mit der Gegenmasse F verbunden. Wird der Antriebsmagnet von Strom durchflossen, übt er auf den Anker D eine Kraft aus. Diese Kraft wird auf den auf Federpaketen C gelagerten Fördertopf A übertragen und versetzt den Topf in Schwingungen. Durch den Winkel der Federpakete ist die Bewegungsrichtung des Fördertopfes vorgegeben.

Das Leitungskabel für die elektrische Versorgung der Schwingmagnete befindet sich an der Seite, bzw. Unterseite der Antriebe.

Alle drei Antriebstypen verfügen über die Möglichkeit einen Potenzialausgleich zu schaffen.



Gefahr!

Der Antriebe muss auf eine Potentialausgleichsschiene gelegt werden. Bei der Integration in die Gesamtanlage muss sichergestellt werden, dass die Potentialausgleichsschiene an den Hauptpotenzialausgleich der Gesamtanlage/Gebäudes angeschlossen wird.

3. Montageanleitung

3.1. Transport



Hinweis

Achten Sie darauf, dass der Schwingförderer während des Transportes nicht an anderen Gegenständen an-schlagen kann und keinem Druck ausgesetzt ist.

Das Gewicht des SRA-Z Antriebs entnehmen Sie bitte aus der Tabelle „Technische Daten“

3.1.1. Transport ab Werk

Die Linearförderer werden ab Werk in einer Kiste oder Verschlag geliefert.

3.1.2. Innerbetrieblicher Transport

Das Gewicht des Schwingförderer ist abhängig von den Abmessungen und der Leistung. Das Gewicht in der Standardausführung entnehmen Sie bitte dem Kapitel Technische Daten. Das Gewicht ihrer speziellen Ausführung entnehmen Sie bitte den Frachtpapieren.

Sollte bei Anlieferung die Verpackung stark beschädigt sein, setzen Sie sich bitte umgehend mit dem Spediteur in Verbindung. Um nicht durch Formfehler den Anspruch auf Schadensregulierung zu verlieren, berücksichtigen Sie bitte die allgemeinen Geschäftsbedingungen der Spedition.

Der Lieferumfang des SRA-Z beinhaltet, sofern nicht abweichend vereinbart:

1. Verpackung
2. SRA-Z Antrieb, wahlweise in rechtslaufender oder linkslaufender Ausführung
3. Betriebs- und Montageanleitung
4. Einbauerklärung
5. ggf. Sortiertopf / Fördertopf Einstellungsempfehlungen



Achtung!

Die SRA-Z Antriebe dürfen nur an der Unterseite der Gegenmasse angehoben werden.



Gefahr!

Verwenden Sie nur Transportmittel und Werkzeuge, die für die Belastung geeignet sind. Zum Heben der Maschine bzw. einzelner Maschinenelemente dürfen nur geeignete Transportfahrzeuge verwendet werden, die ausreichend dimensioniert sind und keine Beschädigungen aufweisen.

Einschlägigen Vorschriften zur Unfallverhütungsvorschriften beachten!



Aufenthalt unter der Last verboten



ACHTUNG STOLPERGEFAHR!

Der Nutzungs- und Arbeitsbereich ist ausreichend gegen Stolpern (Maschinenelemente / Energieleitung) und Ausgleiten zu sichern.



Achtung!

Bevor die Maschine versetzt wird, müssen am neuen Standort die erforderlichen Umgebungsbedingungen geschaffen werden.

3.2. Montage

Die Antriebe der SRA-Z Serie werden komplett montiert geliefert, sodass Sie Antriebe lediglich entpacken und am Zielort montieren müssen. Nach Entnahme der Antriebe aus der Verpackung sollten Sie zunächst eine Kontrolle der Sichtflächen und ggf. eine Reinigung durchführen, um eventuell im Rahmen des Transports in den Antrieb gelangte Verunreinigungen zu entfernen. Gegebenenfalls mit dem Auftraggeber individuell vereinbarte, anfallende Einstell- und Montagearbeiten entnehmen Sie den beigefügten Anweisungen.



Achtung!

Bei der Platzierung des SRA-Z auf dem Zielunterbau, dem temporären Abstellplatz oder der Zielmaschine, in die die Antriebe integriert werden soll, ist auf eine hinreichende Belastbarkeit zu achten. Der Zielort muss so dimensioniert werden, dass keine Schwingungen der Maschine auf den Antrieb oder keine Schwingungen vom Antrieb auf die Zielmaschine abgeleitet werden können.

Die SRA-Z Antriebe werden auf dem anwenderseitig vorgesehenen Ständergestell bzw. auf einem Maschinengestell der Gesamtmaschine mit den Schwingmetallpuffern verschraubt. Optional gibt es als Zubehör eine Grundplatte für alle drei Typen der SRA-Z Serie, mit denen die Antriebe oberhalb der Grundplatte befestigt werden können.



Hinweis

Bohrbild und Anzugmomente entnehmen Sie bitte aus dem Kapitel Technischen Daten.

3.3. Inbetriebnahme

Überprüfen Sie vor dem Einschalten des Zuführsystems, dass:

Gefahr! Achtung!



- alle Transportsicherungen entfernt sind und alle Schrauben fest verschraubt sind.
- das Zuführsystem ordnungsgemäß ausgerichtet und verschraubt ist, sowie ein spannungsfreies Verschrauben der Grundplatte und/ oder des Unterbaus. Nach dem Vorgang sind die Übergänge in der Transportkette des Werkstückes zu prüfen.
- die Übergänge zu der weiterführenden Maschine einwandfrei ausgerichtet sind und keine Störkanten vorhanden sind.
- die Schwingantriebe freistehen und an keinem festen Körper anliegen.
- die Druckluftversorgung hergestellt und stabil ist. Der nötige Betriebsdruck ist der Tabelle zu entnehmen. Die Anschlussquerschnitte sind der Anschlussverschraubung anzupassen (falls vorhanden).
- Alle Sicherheits- und Schutz Einrichtungen müssen in einwandfreiem Zustand sein.
- keine Gegenstände und Werkstücke (Massenteile) sich in der Maschine befinden.
- die Anschlusskabel der Antriebe am jeweiligen Steuergerät eingesteckt sind.
- die zur Verfügung stehende Stromversorgung (Frequenz, Spannung, Leistung) mit den Anschlussdaten der Steuerung übereinstimmen.
- die Steuergeräteeinstellungen entsprechend der Vorgabe vorgenommen wurde.

Nach dem Einrichten und der fachgerechten Versorgung mit der Versorgungsspannung und gegebenenfalls Druckluft des Antriebs, wird das System ohne Werkstücke eingeschaltet.

Es ist zu überprüfen, ob die Schwingssysteme frei schwingen und nicht anschlagen. Erst nach bestandem Probelauf sind Werkstücke einzufüllen.

Achtung!



Der elektrische Anschluss des SRA-Z Antriebs und der Komponenten sowie die Inbetriebnahme des Systems dürfen nur durch Fachpersonal entsprechend den nationalen Bestimmungen und Vorschriften des Landes, in dem SRA-Z betrieben wird, erfolgen. Beachten Sie bei Änderungen am elektrischen Anschluss unbedingt die Betriebsanleitung Ihres verwendeten Steuergerätes.

Da es sich bei SRA-Z Antrieben um eine unvollständige Maschine handelt, muss das Zusammenspiel zwischen Schwingförderer und der anwenderseitigen Abnahmestation kundenseitig in einer Risikoanalyse bewertet werden. Sollten aus dieser Risikoanalyse Maßnahmen notwendig sein, so müssen diese vom Integrator/Betreiber umgesetzt werden. Not-Aus-Schalter sind am SRA-Z Antrieb nicht vorgesehen. Diese Funktion muss durch den Hersteller der Gesamtanlage/Maschine realisiert werden. Der Zugang zu den Ausschaltern muss jederzeit frei von Hindernissen sein. Die ordnungsgemäße Funktion der Ausschalter muss täglich zu Beginn des Maschinenbetriebs überprüft werden.

Gefahr!



Die Maschine ist zur Komplettierung / Integration in eine Gesamtanlage vorgesehen. Erst nach der sicherheitsgerechten Komplettierung / Integration seitens des Betreibers darf die Maschine betrieben werden.

Hinweis!



Die Zuführanlage wurde als unvollständige Maschinen mit einer Einbauerklärung nach Maschinenrichtlinie 2006/42/EG ausgeliefert und dienen der Einbindung in eine Gesamtanlage. Die Einbindung bedeutet, dass das Zuführsystem an einer abschließbaren Trenneinrichtung (Hauptschalter) angeschlossen werden muss, um z.B. bei Arbeiten eins unerwarteten Anlaufens zu verhindern.

Warnung vor magnetischem Feld!



Für Personen mit Herzschrittmachern (HSM) ist eine Beeinflussung durch das magnetische Feld möglich. Daher wird empfohlen, einen Mindestabstand von 25 cm einzuhalten.



Achtung

Achtung!

Es muss sichergestellt sein, dass das Maschinengestell (Ständer, Untergestell usw.) mit dem Schutzleiter (PE) verbunden ist. Bauseitig muss gegebenenfalls eine Schutzerdung vorgenommen werden.



Hinweis

Bei Rundförderern, die als komplett eingerichtetes System geliefert werden, wurde die optimale Förderleistung bereits im Werk eingestellt. Sie ist auf der Skala des Drehknopfes mit einem roten Pfeil gekennzeichnet. Bei Geräten mit Digitaler Anzeige befindet sich ein Aufkleber mit den Einstellparametern auf dem Gehäuse.

4. Bedienungsanleitung

4.1. Betrieb

Beim Betrieb des SRA-Z Antriebs sind folgende Punkte zu beachten:

1. Der SRA-Z Antrieb wird standardmäßig über das Steuergerät ein- bzw. ausgeschaltet. Es steht dem Anwender frei, diese Steuerung wiederum an seine übergeordnete Maschinensteuerung anzubinden.
2. Ein Rückstau der Werkstücke in die Ordnungselemente des Sortiertopfs ist in jedem Fall zu vermeiden, etwa durch steuerungsseitiges Stillsetzen des Antriebs im Falle gefüllter, dem Antrieb nachfolgender Pufferstrecken.
3. Bei Verwendung von Druckluft im Sortiertopf ist der Betriebsdruck konstant zu halten und darf nicht während des Betriebes abgeschaltet werden. Beim Einschalten oder Wiedereinschalten ist sicherzustellen, dass der Betriebsdruck sicher vorhanden ist, bevor SRA-Z Antrieb startet.
4. Die eingestellten Luft- und Sortierdüsen dürfen nicht verändert werden.
5. Die Zugänglichkeit zum Antrieb ist für das Bedienpersonal zu gewährleisten.
6. Verklemmte Werkstücke dürfen nur aus dem System entfernt werden, wenn dieser vorher komplett ausgeschaltet wurde. Dieser Vorgang ist ohne Zerstörung des Werkstückes und des Sortiertopfs durchzuführen!
7. Der SRA-Z Antrieb darf nicht mit Werkstücken überladen werden.
8. Bei Beachtung der Hinweise in dieser Betriebs- und Montageanleitung ist SRA-Z wartungsfrei.



Hinweis!

SRA-Z Antriebe dürfen nur geschultes Fachpersonal betrieben werden. Die Hinweise dieser Betriebs- und Montageanleitung sind immer zu beachten. Das Bedienpersonal des Betreibers des SRA-Z kann durch die Rhein-Nadel Automation GmbH geschult werden. Bitte fragen Sie die Konditionen für eine derartige Schulungsmaßnahme bei Bedarf an.



Achtung

Achtung!

Es sollte nicht vorausgesetzt werden, dass der angehaltene SRA-Z Antriebe eine sichere Einrichtung ist. Gespeicherte Energie der Blattfedern kann ungewollt bzw. durch nicht vorschriftsmäßige Wartungsverfahren freigesetzt werden. Dies gilt insbesondere für Abläufe, die gefährlich sein können, wenn sie entgegen den Empfehlungen dieser Montageanleitung während des Betriebs der Maschine ausgeführt werden, z. B. Beseitigung eines Klemmers.

4.2. Wartungsintervalle und zeitliche Grenzen

Die SRA-Z Antriebe sind für einen automatischen Dauerbetrieb ausgelegt. Angaben zum Verschleiß der Sortierung können nicht getroffen werden, denn dieser ist je nach Sortiertopf und Fördergut unterschiedlich ausgeprägt. Die empfohlenen Wartungsintervalle sind wie folgt:



Hinweis!

Die Antriebe sind grundsätzlich wartungsfrei. Lediglich nach starker Verschmutzung oder Einwirken von Flüssigkeiten müssen diese gereinigt werden.

Wartungsplan

| Vorgang | | Zeitspanne | | | |
|--|---|---|------------|---|----------------------------------|
| P = Prüfen E = Einstellen R = Reinigen | | N = Nachspannen S = Schmieren A = Austauschen | | t = täglich w = wöchentlich m = monatlich | h = halbjährlich j = jährlich |
| Bauteil | Kontrolle | Vorgang | Zeitspanne | Bemerkung | |
| Allgemeiner Zustand der Maschine | Sichtprüfung | P | t | Achten Sie auf Korrosion, Schäden und Mängel | |
| Elektrische Anlage | auf Funktion prüfen | P | h | lose Verbindungen angeschmorte Kabel/ Bauteile beseitigen | |
| Verschraubungen/ Verbindungen | | P / N | h | Anzugsmomente beachten | |
| Antrieb SRA-Z | Verschmutzungen entfernen | R | w | Achten Sie auf Korrosion, Schäden und Mängel | |
| Schläuche und Leitungen | Sichtprüfung auf Dichtheit und Beschädigungen | P | w | | |



Es ist die folgende persönliche Schutzausrüstung (PSA) zu tragen.



- Fußschutz (Sicherheitsschuhe)
- ggf. Handschutz (Schutzhandschuhe)



Vor Beginn der Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten an der Maschine, ist die Maschine mit Hilfe der Netztrenneinrichtung (Wartungsschalter) abzuschalten und gegen Wiedereinschalten mit einem Vorhängeschloss zu sichern.

Gegebenenfalls ist das Hinweisschild „Nicht schalten“ ist gut sichtbar an den Trenneinrichtungen anzubringen.



Hinweis!

Achtung beim Umgang mit Elektromotoren/Magnete! Sie können bei Betrieb warm werden. Deshalb die Motoren erst abkühlen lassen, bevor daran gearbeitet wird. Ist das nicht möglich, ergreifen Sie geeignete Schutzmaßnahmen, zum Beispiel den Gebrauch von Handschuhen.



Gefahr!

Wartungsarbeiten und Instandhaltungsarbeiten dürfen nur von Fachpersonal durchgeführt werden.

- Die elektrische Ausrüstung der Antriebe ist regelmäßig zu inspizieren/prüfen. Mängel, wie lose Verbindungen bzw. angeschmorte Kabel, müssen sofort beseitigt werden.



Gefahr!

Bevor Sie Kabel verbinden oder lösen, überzeugen Sie sich davon, dass die Spannung ausgeschaltet ist. Das Nichtbeachten kann einen elektrischen Schlag oder Störungen in der Maschine verursachen.

- Nur Originalsicherungen mit vorgeschriebener Stromstärke verwenden! Bei Störungen in der elektrischen Energieversorgung die Maschine sofort abschalten!
- Beim Umgang mit Ölen, Fetten und anderen chemischen Substanzen sind die für das Produkt geltenden Sicherheitsvorschriften zu beachten!
- Verschleiß- und Sicherheitsteile müssen im Schadensfall unverzüglich ersetzt werden.



Hinweis!

Eine regelmäßige Wartung und Inspektion der Maschine ist von großer Bedeutung. Das Auftreten von Störungen wird hierdurch vermindert und die Betriebssicherheit erhöht.

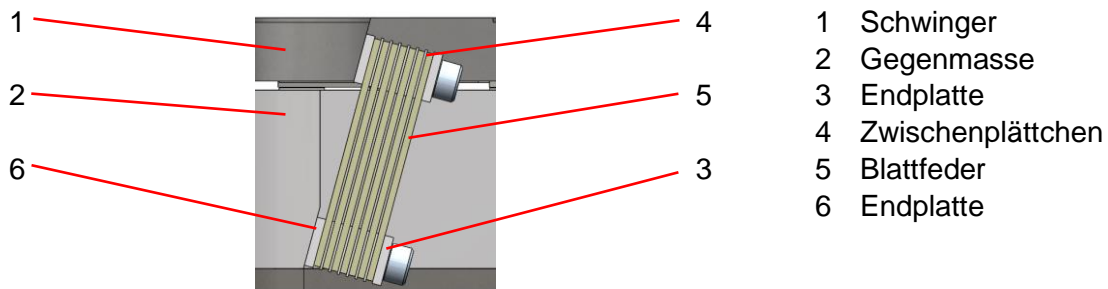
4.3. Federwechsel/Montage Federpaket

Damit eine Kollision zwischen Gegenmasse und Zwischenplättchen ausgeschlossen werden kann, wird die Einstelllehre bei der Montage der Federpakete zwischen Gegenmasse und Federn/Zwischenplättchen geschoben und nach Erreichen des geforderten Anzugsmoment wieder entfernt.



Montage Federpaket

Die geforderten Anzugsmomente entnehmen Sie bitte dem Kapitel Technische Daten, achten Sie darauf, dass Sie für die Schrauben am Federpaket nur Schrauben mit der Festigkeit 12.9 verwenden.



Hinweis!

Beim Antrieb SRA-Z100 und SRA-Z150 ist die Endplatte die Klemmplatte.

4.3.1. Einstellung Magnetabstand

Alle SRA-Z antriebe werden in der Standardabstimmung einen Magnetabstand von 0,5 mm aufweisen. Damit dieser Abstand zwischen Magnet und Anker parallel eingestellt werden kann, muss die Einstelllehre ca. 50 mm in den Antrieb geschoben werden.

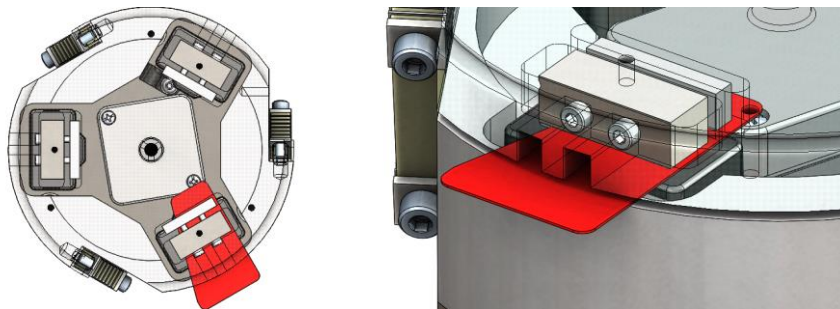


Abb. 1: Einstellung Magnetabstand

Das tiefe Einschubmaß der Einstelllehre wird benötigt, um sicherzustellen, dass die Ankerplatte nicht tiefer ist als der Anker selbst. Bei einer zu schmalen Lehre kann es zu einer Schiefstellung des Ankers kommen. Ist dies der Fall, kann es zum Anschlagen der Ankerplatte auf den Magneten kommen.



Hinweis!

Der Magnetabstand kann erst eingestellt werden, wenn der Abstand zwischen Schwinger und Gegenmasse parallel mit Montagehilfe SRA-Z 100/150 oder Montagehilfe SRA-Z 200 eingestellt worden ist.

4.4. Schwinger montieren

Damit sichergestellt wird, dass der Schwinger parallel zur Gegenmasse montiert wird und ein reproduzierbarer Magnetabstand eingestellt werden kann, müssen die Montagehilfe verwendet werden. Abhängig vom Antrieb werden unterschiedliche Ausführungen benötigt.

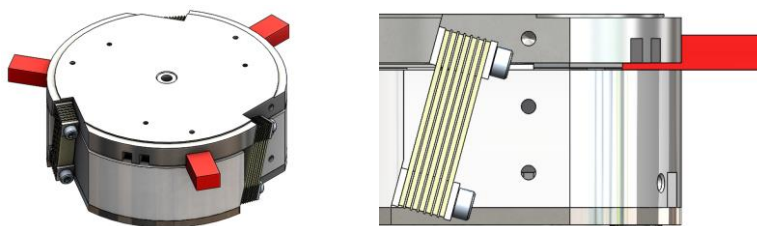


Abb. 2: Einstellung Magnetabstand

Der Abstand zwischen Gegenmasse und Schwinger wird definiert und muss eingehalten werden.



Hinweis!


Der Abstand Schwinger zur Gegenmasse wird in dem Kapitel Technische Daten beschrieben.

4.5. Was ist, wenn...(Hinweise zur Störungsbeseitigung)



Achtung

Das Öffnen des Steuergerätes oder des Steckers darf nur durch eine Elektrofachkraft erfolgen. Vor dem Öffnen Netzstecker ziehen!

| Störung | Mögliche Ursache | Abhilfe |
|--|--|---|
| Schwingförderer läuft beim Einschalten nicht an | Netzstecker des Steuergerätes nicht eingesteckt Verbindungskabel zwischen Schwingförderer und Steuergerät nicht eingesteckt Sicherung im Steuergerät defekt Netzschalter aus Magnetspule defekt | Netzstecker einstecken 5-poligen Stecker am Steuergerät einstecken Sicherung austauschen Netzschalter einschalten Magnetspule durch Fachpersonal überprüfen und bei Bedarf austauschen lassen |
| Schwingförderer vibriert nur leicht  | Regler am Steuergerät auf 0 % eingestellt Falsche Schwingfrequenz Achtung Sollte ein Schwingförderer für 100 Schwingungen / Sekunde ohne Brücke im 5 - poligen Stecker betrieben werden, besteht Gefahr für Steuergerät und Magnet! | Regler auf 80 % einstellen Prüfen Sie, ob die Codierung im Stecker des Steuergerätes korrekt ist (siehe Typenschild und „Technische Daten“ (Kap.1)) |
| Schwingförderer bringt nach längerer Betriebszeit nicht mehr die geforderte Leistung | Schrauben an einem oder mehreren Federpaketen gelöst Federn gebrochen Magnetspalt verstellt Befestigungsschrauben des Sortiertopfes haben sich gelöst | Schrauben anziehen (Anzugsmomente siehe „Technische Daten“ (Kap. 1)) Gebrochene Federn austauschen Magnetspalt neu einstellen (Spaltbreite siehe „Technische Daten“ (Kap. 1)) Schrauben nachziehen |

5. Lagerung, Demontage, Entsorgung

Die Einlagerung der SRA-Z Antriebe muss trocken und geschützt vor aggressiven Medien oder Schmutz erfolgen. Starke Temperaturschwankungen sind zu vermeiden. Nach längerer Lagerung ist eine Reinigung nach Vorgabe dieser Bedienungs- und Montageanleitung durchzuführen.

Zur Demontage des SRA-Z Antriebs vom Zielort, trennen Sie zunächst die Strom- und Druckluftversorgung. Entfernen Sie alle Fördergüter aus dem System. Bringen Sie die Transportsicherungen (falls notwendig) an und lösen Sie die Verschraubungen zur Grundplatte oder Schwingmetallpuffer. Im Übrigen beachten Sie die Hinweise aus Kapitel „Transport“.

Für eine Rücksendung des SRA-Z an die Rhein-Nadel Automation GmbH empfehlen wir den Einsatz der Transportkiste.

Die Komponenten der SRA-Z Antriebe bestehen aus Stahl, Edelstahl und Aluminium.

Folgende Tätigkeiten müssen durchgeführt werden:

- Entfernen und Vernichten des Typenschildes
- vollständige Entsorgung von Maschinenteilen bzw. Recycling



Gefahr!

Außerbetriebnahme, Demontage Lagerung und Entsorgung der Maschine dürfen nur durch jeweiliges Fachpersonal erfolgen.



Für eine sichere und umweltschonende Entsorgung der verwendeten Materialien ist zu sorgen. Vorhandene nationale Vorschriften sind einzuhalten!

Der optimale Arbeitsbereich des Rundförderers liegt bei einer Reglerstellung am Steuergerät von 80 %. Bei größeren Abweichungen (>+/- 15 %) sollte eine neue Abstimmung durchgeführt werden.

6. Zubehör /Ersatzteile/ Kundendienst

Ersatzteile müssen den von uns festgelegten technischen Anforderungen entsprechen. Dies ist bei Original-Ersatzteilen immer gewährleistet. Nur für die von uns gelieferten Original-Ersatzteile übernehmen wir eine Garantie. Der Einbau und/oder die Verwendung von nicht von uns gelieferten Ersatzteilen kann unter Umständen konstruktiv vorgegebene Eigenschaften negativ verändern und dadurch die aktive und/oder passive Sicherheit beeinträchtigen. Für Schäden, die durch Verwendung anderer als der Original-Ersatzteile bzw. -Zubehörteile entstehen, ist jede Haftung und Gewährleistung unsererseits ausgeschlossen.

Richten Sie Ihre Ersatzteilbestellungen bitte an den Kundendienst.

Für eine problemlose und schnelle Bearbeitung Ihrer Ersatzteilbestellung benötigen wir folgende Angaben:

1. Auftraggeber
2. Identifikationsdaten der Maschine
3. Benennung des gewünschten Ersatzteils
4. Gewünschte Stückzahl
5. Gewünschte Versandart

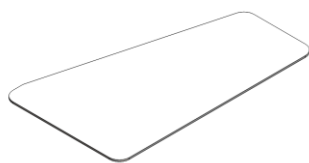
6.1. Zubehör

Um bei den Geräten der Baureihe SRA Einstell.- und Abstimmarbeiten durchführen zu können benötigen sie Lehren die, Sie unter Angabe der Artikelnummer bei uns beziehen können.

Als weiteres Zubehör bieten wir Adaptierungsplatten an, mit denen die Geräte von oben verschraubt werden können.

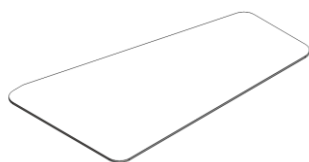
6.1.1. Empfehlendes Zubehör

Zum Einstellen des Magnetabstands (0,5 mm) bei allen SAR-Z Antrieben und zum Ausrichten des Federpakets (Abstand parallel zur Gegenmasse) bei den Antrieben SRA-Z100 und SRA-Z150.



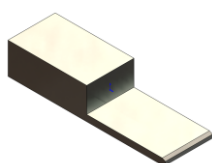
| | |
|----------------|----------------------------|
| Antriebe | SRA-Z100 und SRA-Z150 |
| Bezeichnung | Einstelllehre 0,5 mm SRA-Z |
| Zeichnungsnr. | 6-0100-900-09ETZ |
| RNA Artikelnr. | 38000352 |
| Kategorie | Zubehör |

Zum Ausrichten des Federpakets parallel zur Gegenmasse

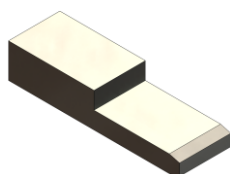


| | |
|----------------|-------------------------------|
| Antriebe | SRA-Z200 |
| Bezeichnung | Einstelllehre 2,0 mm SRA-Z200 |
| Zeichnungsnr. | 6-0100-900-08ETZ |
| RNA Artikelnr. | 38000356 |
| Kategorie | Zubehör |

Zum Einstellen des Abstands Gegenmasse zum Schwinger

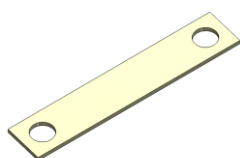


| | |
|----------------|----------------------------|
| Antriebe | SRA-Z100 und SRA-Z150 |
| Bezeichnung | Montagehilfe SRA-Z 100/150 |
| Zeichnungsnr. | 6-0100-900-65ETZ |
| RNA Artikelnr. | 38000350 |
| Kategorie | Zubehör |

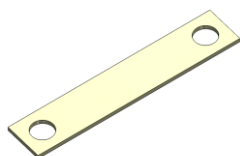


| | |
|----------------|-----------------------|
| Antriebe | SRA-Z200 |
| Bezeichnung | Montagehilfe SRA-Z200 |
| Zeichnungsnr. | 6-0100-952-65ETZ |
| RNA Artikelnr. | 38000351 |
| Kategorie | Zubehör |

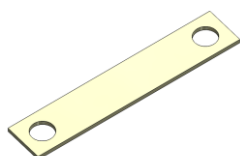
6.1.2. Ersatz- und Verschleißteile SRA-Z100/150



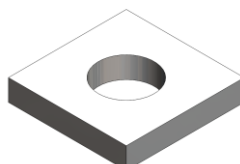
| | |
|----------------|----------------------------|
| Baugruppe | SRA-Z100 und SRA-Z150 |
| Bezeichnung | Blattfeder 52x10 mm x 1 mm |
| Zeichnungsnr. | 6-0100-951-50ETZ |
| RNA Artikelnr. | 39980479 |
| Kategorie | Ersatzteil |



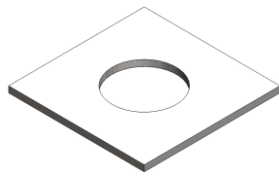
| | |
|----------------|------------------------------|
| Baugruppe | SRA-Z100 und SRA-Z150 |
| Bezeichnung | Blattfeder 52x10 mm x 1,5 mm |
| Zeichnungsnr. | 6-0100-951-50ETZ |
| RNA Artikelnr. | 39980476 |
| Kategorie | Ersatzteil |



| | |
|----------------|----------------------------|
| Baugruppe | SRA-Z100 und SRA-Z150 |
| Bezeichnung | Blattfeder 52x10 mm x 2 mm |
| Zeichnungsnr. | 6-0100-951-50ETZ |
| RNA Artikelnr. | 39980477 |
| Kategorie | Ersatzteil |



| | |
|----------------|------------------------|
| Baugruppe | SRA-Z100 und SRA-Z150 |
| Bezeichnung | Endplatte SRA-Z100/150 |
| Zeichnungsnr. | 6-0100-950-07ETZ |
| RNA Artikelnr. | 38000354 |
| Kategorie | Ersatzteil |



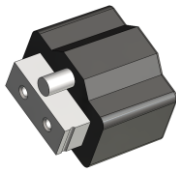
Baugruppe SRA-Z100 und SRA-Z150
Bezeichnung Zwischenplättchen SRA-Z100/150
Zeichnungsnr. 6-0100-950-06ETZ
RNA Artikelnr. 38000353
Kategorie Ersatzteil



Baugruppe SRA-Z100 und SRA-Z150 Standard
Bezeichnung Schwingmetallpuffer 45 Shore
Zeichnungsnr. 6-0100-400-16ETZ
RNA Artikelnr. 35000689
Kategorie Ersatzteil

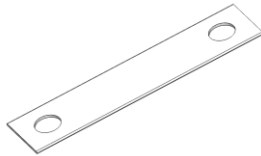


Baugruppe SRA-Z100 und SRA-Z150
Bezeichnung Schwingmetallpuffer 55 Shore
Zeichnungsnr. 6-0100-400-16ETZ
RNA Artikelnr. 35000690
Kategorie Ersatzteil

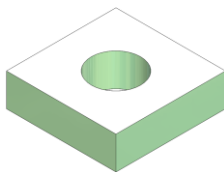


Baugruppe SRA-Z100 (1x) und SRA-Z150 (3x)
Bezeichnung Magnet 200V50H
Zeichnungsnr. OAC003062
RNA Artikelnr. 39980992
Kategorie Ersatzteil

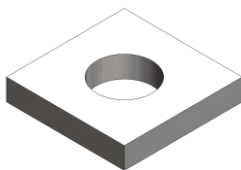
6.1.3. Ersatz- und Verschleißteile SRA-Z200



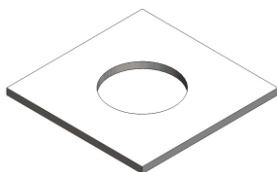
Baugruppe SRA-Z200
Bezeichnung Blattfeder 87x20x1 mm
Zeichnungsnr. 6-0100-200-08ETZ
RNA Artikelnr. 35000679
Kategorie Ersatzteil



Baugruppe SRA-Z200
Bezeichnung Klemmplatte für Federpaket SRC
Zeichnungsnr. 6-0100-200-05ETZ
RNA Artikelnr. 35000705
Kategorie Ersatzteil



Baugruppe SRA-Z200
Bezeichnung Endplatte SRA-Z200
Zeichnungsnr. 1-0100-200-04ETZ
RNA Artikelnr. 35000707
Kategorie Ersatzteil



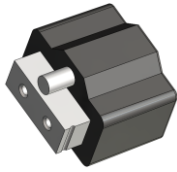
Baugruppe SRA-Z200
Bezeichnung Zwischenplättchen
Zeichnungsnr. 1-0100-200-06ETZ
RNA Artikelnr. 35000709
Kategorie Ersatzteil



Baugruppe SRA-Z200
Bezeichnung Schwingmetallpuffer 45 Shore
Zeichnungsnr. 6-0100-400-16ETZ
RNA Artikelnr. 35000691
Kategorie Ersatzteil



Baugruppe SRA-Z200
 Bezeichnung Schwingmetallpuffer 55 Shore
 Zeichnungsnr. 6-0100-400-16ETZ
 RNA Artikelnr. 35000692
 Kategorie Ersatzteil



Baugruppe SRA-Z200
 Bezeichnung Magnet 200V50H
 Zeichnungsnr. OAC007090
 RNA Artikelnr. 35000733
 Kategorie Ersatzteil

6.2. Zubehör

Als Zubehör werden für alle SRA-Z Antriebe Grundplatten zur direkten Montage auf das Maschinengestell angeboten, die Formgebung und die Abmessungen entnehmen Sie bitte der unten aufgeführten Tabelle und Abbildung.

| Schwingförderer Typ | | A | B |
|---------------------|----|-----|-----|
| SRA-Z100 | mm | 105 | 91 |
| SRA-Z150 | mm | 150 | 130 |
| SRA-Z200 | mm | 200 | 180 |

Abbildung 4 zeigt die schematische Darstellung der Grundplatten mit Abmessungen der Länge und Breite, sowie das Bohrbild zur Befestigung auf Ihren Unterbau.

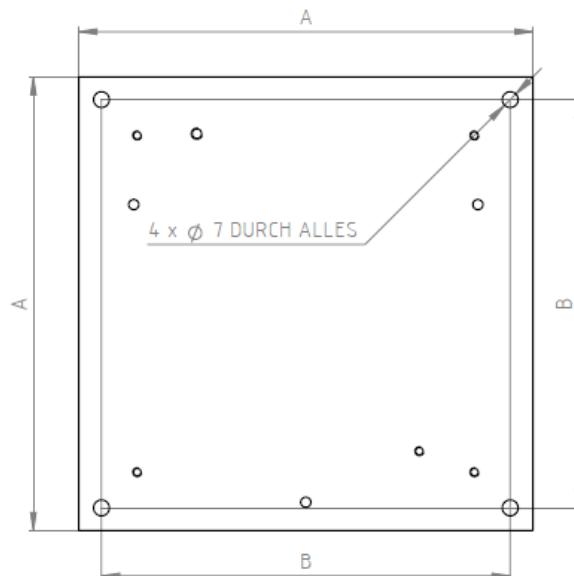
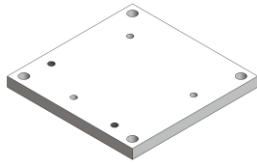
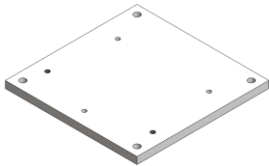


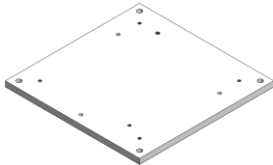
Abbildung 4: Abmessungen des SRA- Z200



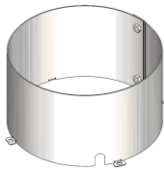
Baugruppe SRA-Z100
Bezeichnung Grundplatte SRA-Z100
Zeichnungsnr. 6-0100-900-36ETZ
RNA Artikelnr. 35000739
Kategorie Ersatzteil



Baugruppe SRA-Z150
Bezeichnung Grundplatte SRA-Z150
Zeichnungsnr. 6-0100-950-36ETZ
RNA Artikelnr. 38000307
Kategorie Ersatzteil



Baugruppe SRA-Z200
Bezeichnung Grundplatte SRA-Z200
Zeichnungsnr. 6-0100-952-36ETZ
RNA Artikelnr. 38000343
Kategorie Ersatzteil



Baugruppe SRA-Z200
Bezeichnung Schutzmantel SRA-Z200
Zeichnungsnr. 6-0100-952-20ETZ
RNA Artikelnr. 38000336
Kategorie Ersatzteil



Hinweis!


Schutzmantel SRA-Z200 kann nur in Verbindung mit der Grundplatte SRA-Z200 verwendet werden.

7. Was ist, wenn...(Hinweise zur Störungsbeseitigung)



Achtung

Das Öffnen des Steuergerätes oder des Steckers darf nur durch eine Elektrofachkraft erfolgen.
Vor dem Öffnen Netzstecker ziehen!

| Störung | Mögliche Ursache | Abhilfe |
|--|--|---|
| Schwingförderer läuft beim Einschalten nicht an | Netzstecker des Steuergerätes nicht eingesteckt Verbindungskabel zwischen Schwingförderer und Steuergerät nicht eingesteckt Sicherung im Steuergerät defekt Netzschalter aus Magnetspule defekt | Netzstecker einstecken 5-poligen Stecker am Steuergerät einstecken Sicherung austauschen Netzschalter einschalten Magnetspule durch Fachpersonal überprüfen und bei Bedarf auswechseln lassen |
| Schwingförderer vibriert nur leicht  | Regler am Steuergerät auf 0 % eingestellt Falsche Schwingfrequenz Achtung Sollte ein Schwingförderer für 100 Schwingungen / Sekunde ohne Brücke im 5 - poligen Stecker betrieben werden, besteht Gefahr für Steuergerät und Magnet! | Regler auf 80 % einstellen Prüfen Sie, ob die Codierung im Stecker des Steuergerätes korrekt ist (siehe Typenschild und „Technische Daten“ (Kap.1)) |
| Schwingförderer bringt nach längerer Betriebszeit nicht mehr die geforderte Leistung | Schrauben an einem oder mehreren Federpaketen gelöst Federn gebrochen Magnetspalt verstellt Befestigungsschrauben des Sortiertopfes haben sich gelöst | Schrauben anziehen (Anzugsmomente siehe „Technische Daten“ (Kap. 1)) Gebrochene Federn austauschen Magnetspalt neu einstellen (Spaltbreite siehe „Technische Daten“ (Kap. 1)) Schrauben nachziehen |



RNA-Gruppe

*Hauptniederlassung
Produktion und Vertrieb*

Rhein-Nadel Automation GmbH
Reichsweg 19-23
D-52068 Aachen

Tel.: +49 (0) 241-5109-0
Fax: +49 (0) 241-5109-219
E-Mail: vertrieb@RNA.de
www.RNA.de

Weitere Unternehmen der RNA-Gruppe:



*Produktion und Vertrieb
Schwerpunkt: Pharmaindustrie*

PSA Zuführtechnik GmbH
Dr.-Jakob-Berlinger-Weg 1
D-74523 Schwäbisch Hall
Tel.: +49 (0) 791 9460098-0
Fax: +49 (0) 791 9460098-29
E-Mail: info@psa-zt.de
www.psa-zt.de



Produktion und Vertrieb

RNA Automation Ltd.
Unit C
Castle Bromwich Business Park
Tameside Drive
Birmingham B35 7AG
United Kingdom
Tel.: +44 (0) 121 749-2566
Fax: +44 (0) 121 749-6217
E-Mail: RNA@RNA-uk.com
www.rnaautomation.com



Produktion und Vertrieb

HSH Handling Systems AG
Wangenstr. 96
CH-3360 Herzogenbuchsee
Schweiz
Tel.: +41 (0) 62 956 10-00
Fax: +41 (0) 62 956 10-10
E-Mail: info@handling-systems.ch
www.handling-systems.ch



Produktion und Vertrieb

Pol. Ind. Famades c/Energia 23
E-08940 Cornellà de Llobregat (Barcelona)
Spanien
Tel: +34 (0)93 377-7300
Fax: +34 (0)93 377-6752
E-Mail: info@vibrant-RNA.com
www.vibrant-RNA.com
www.vibrant.es



Vertrieb

Agnes-Pockels-Bogen 1
80992 München
Tel.: +49 1515 / 99 28 255
E-Mail: kontakt@rnadigital.de
www.designforfeeding.com

*Weitere Produktionsstandorte
der RNA-Gruppe:*

*Produktion
Zweigbetrieb Lüdenscheid*
Rhein-Nadel Automation GmbH
Nottebohmstraße 57
D-58511 Lüdenscheid
Tel.: +49 (0) 2351 41744
Fax: +49 (0) 2351 45582
E-Mail: werk.luedenscheid@RNA.de

*Produktion
Zweigbetrieb Ergolding*
Rhein-Nadel Automation GmbH
Ahornstraße 122
D-84030 Ergolding
Tel.: +49 (0) 871 72812
Fax: +49 (0) 871 77131
E-Mail: werk.ergolding@RNA.de

*Produktion
Zweigbetrieb Remchingen*
Rhein-Nadel Automation GmbH
Im Hölzlerle 3
D-75196 Remchingen-Wilferdingen
Tel.: +49 (0) 7232 - 7355 558
E-Mail: werk.remchingen@RNA.de