



Profiroll Technologies GmbH • PEE-WEE-Straße 1 • D-04849 Bad Dübau

Profiroll Technologies GmbH
PEE-WEE-Straße 1
D-04849 Bad Dübau

Telefon: +49 34243 74-0
Telefax: +49 34243 22159

E-Mail: profiroll@profiroll.de
Internet: <http://www.profiroll.de>

BETRIEBSANLEITUNG

VERZÄHNUNGSWALZMASCHINE

ROLLEX HP

Komm. Nr.: 099276
Serien-Nr. 470 0301
Originalbetriebsanleitung

BAND 1 - BETRIEBSANLEITUNG

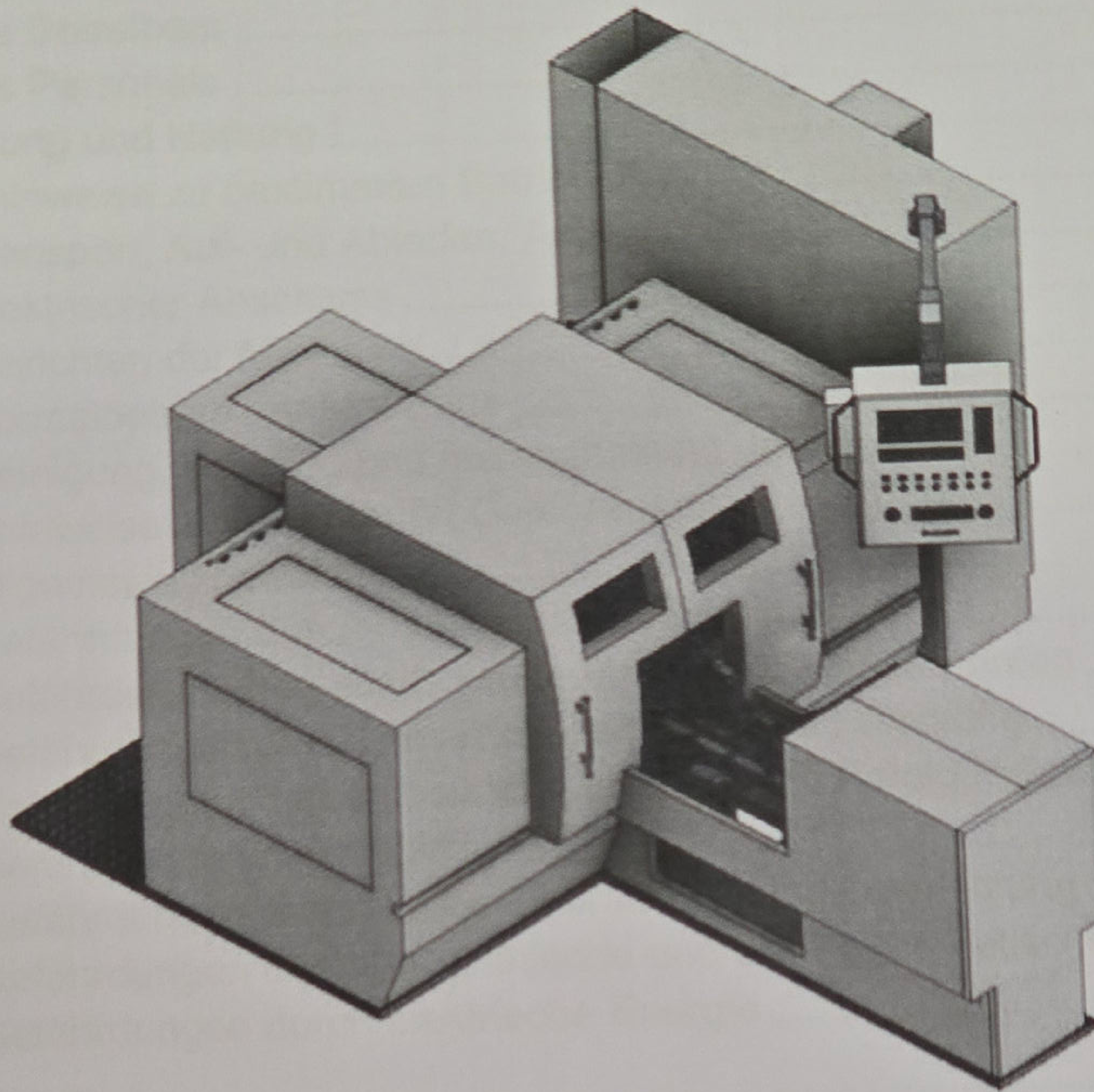
- | | |
|---------------------------------------|-----------------|
| 1. Produktbeschreibung: | 47912 000 041_D |
| 2. Beschreibung der Bedienoberfläche: | 47912 000 042_D |
| 3. Elektrounterlagen: | 649 854 001_D |
| 4. Softwareunterlagen: | 645 723 910_D |
| 5. Abnahmebedingungen | |

BAND 2 - ZEICHNUNGEN

BAND 3 - FREMDDOKUMENTATION

Made in Germany
**Best Professional
Supplier**

Handelsregister HRB 149
Amtsgericht Leipzig
Geschäftsführung: Werner Ende



Betriebsanleitung Verzahnungswalzmaschine ROLLEX HP

Kommisionsnr.: 099276

Serien-Nr.: 470 0301

Baujahr: 2016

Hersteller: **Profiroll Technologies GmbH**
PEE-WEE-Straße 1
D-04849 Bad Düben
Telefon: +49 (0) 34243 74-0
Fax: +49 (0) 34243 22159
E-Mail: profiroll@profiroll.de

Ausgabe 08/2016

3 Maschinenbeschreibung

3.1 Technische Kurzbeschreibung

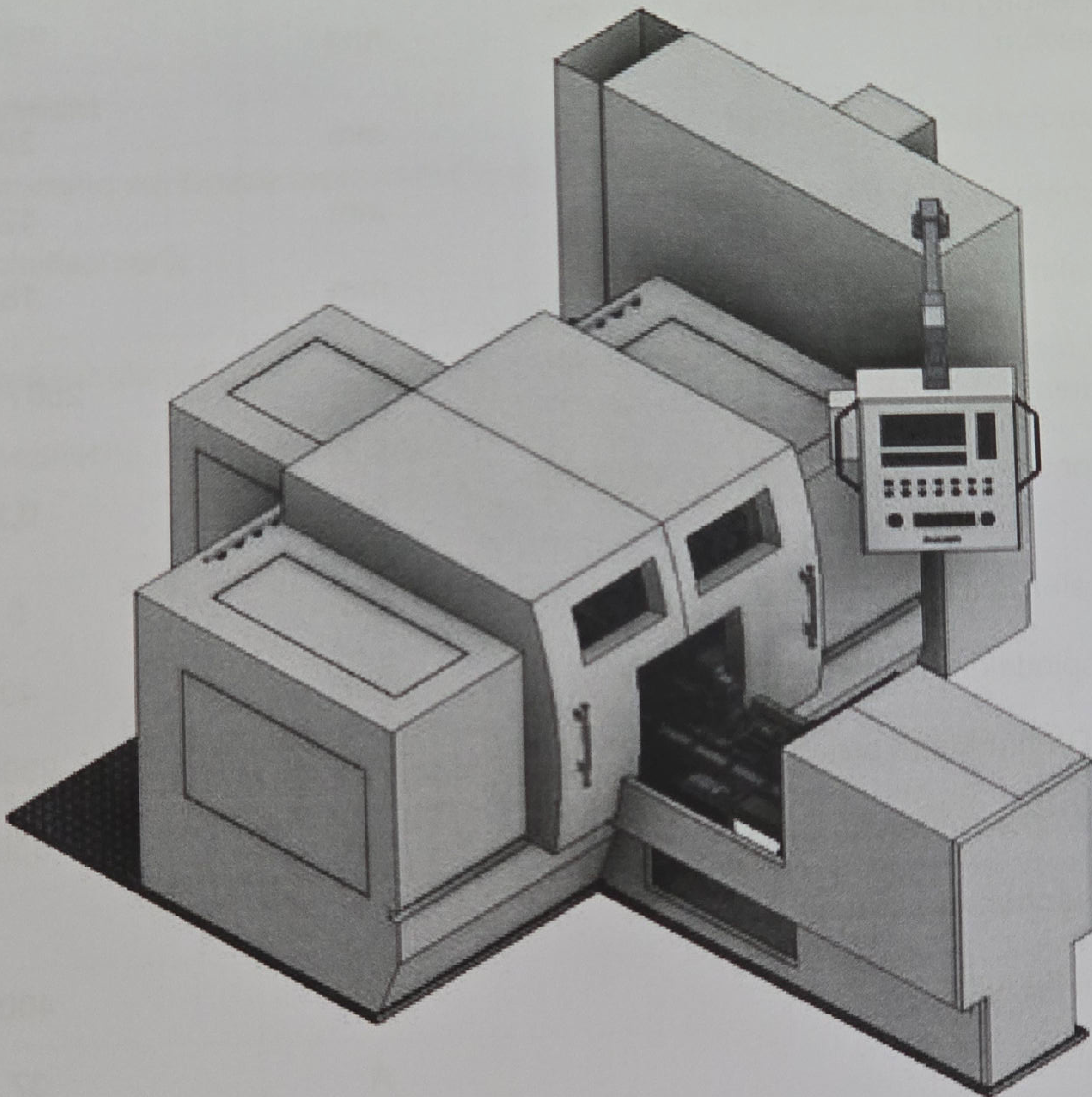


Abb. 1: ROLLEX HP

Die ROLLEX HP ist zum Walzen von Verzahnungen und Gewinden konzipiert. Mit einer max. Walzkraft von 200kN werden die Profile auf das Werkstück gewalzt. Die Werkstücke (Blanks) werden vom Kunden lagerichtig auf die Auflageprismen der Spitzenwalzeinrichtung (SPIWA) abgelegt. Mit Starten des Walzprozesses wird das Werkstück pneumatisch zwischen den Zentrierspitzen gespannt und in den Arbeitsraum gefahren. Hat die Spitzenwalzeinrichtung die Walzposition erreicht, beginnt der Walzprozess. Danach wird die SPIWA in die Be- und Entladeposition gefahren und entspannt. Das gewalzte Werkstück kann entnommen werden und der Bearbeitungszyklus beginnt erneut.

3.2 Technische Daten

Parameter	Einheit	Zahlenwert
Walzkraft, stufenlos einstellbar	kN	200
Verstellung pro Walzschlitten, stufenlos einstellbar	mm	90
Walzspindelachse über Bett	mm	200
Durchmesser der Walzspindel	mm	120
Aufnahmelänge der Walzspindeln	mm	180
min./ max. Abstand zwischen den Walzspindeln	mm	250 / 406
horizontaler Schwenkwinkel der Walzspindel	grd	0,3
vertikaler Schwenkwinkel der Walzspindel	grd	0
Walzspindeldrehzahlen	min-1	40
max. Drehmoment pro Walzspindel	Nm	2300
max. Werkzeugdurchmesser	mm	300
Elektrischer Anschluss		
Nennspannung	V/ Hz	400
Nennstrom	A	37
Anschlusswert	kW	25
Absicherung	A	63
Zuleitung	mm ²	5x25
Umgebungsbedingungen		
Temperaturbereich	°C	+5° bis +40°
Relative Luftfeuchtigkeit (nicht betauend)	%	<85
Aufstellhöhe	m	<1000
Pneumatik		
DN8 (12x2) Druckluftklasse 4 DIN ISO 8573-1, ölfrei		
Nenndruck pmin/ pmax	bar	5-7
Volumenstrom	l/ min	50

3 Maschinenbeschreibung

Platzbedarf		
Breite	mm	4220
Tiefe		4230
Höhe		2703
Gewicht		
Maschine mit Spitzenwalzvorrichtung	kg	8700
Schaltschrank		650
Deckenbelastung	kN/m ²	20
spezifische Flächenpressung	kN/m ²	1300

Tab. 1: Technische Daten

3.3 Mechanischer Aufbau

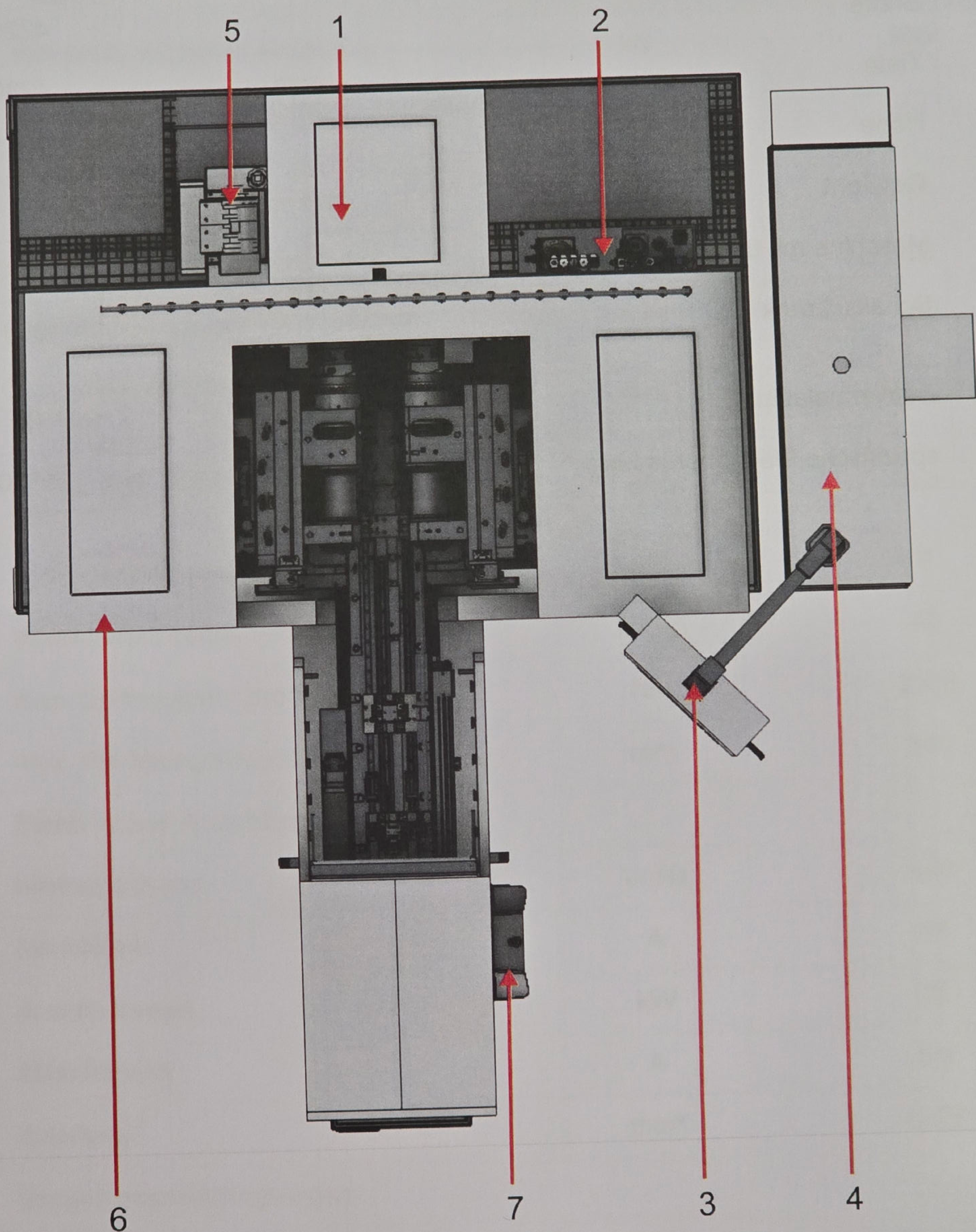


Abb. 2: Mechanischer Aufbau - komplette Maschine

- 1 ROLLEX HP
- 2 Wartungstafel
- 3 Bedientableau
- 4 Schaltschrank

- 5 Magnetfilterautomat
- 6 Verkleidung
- 7 Zweihandbedienung

3 Maschinenbeschreibung

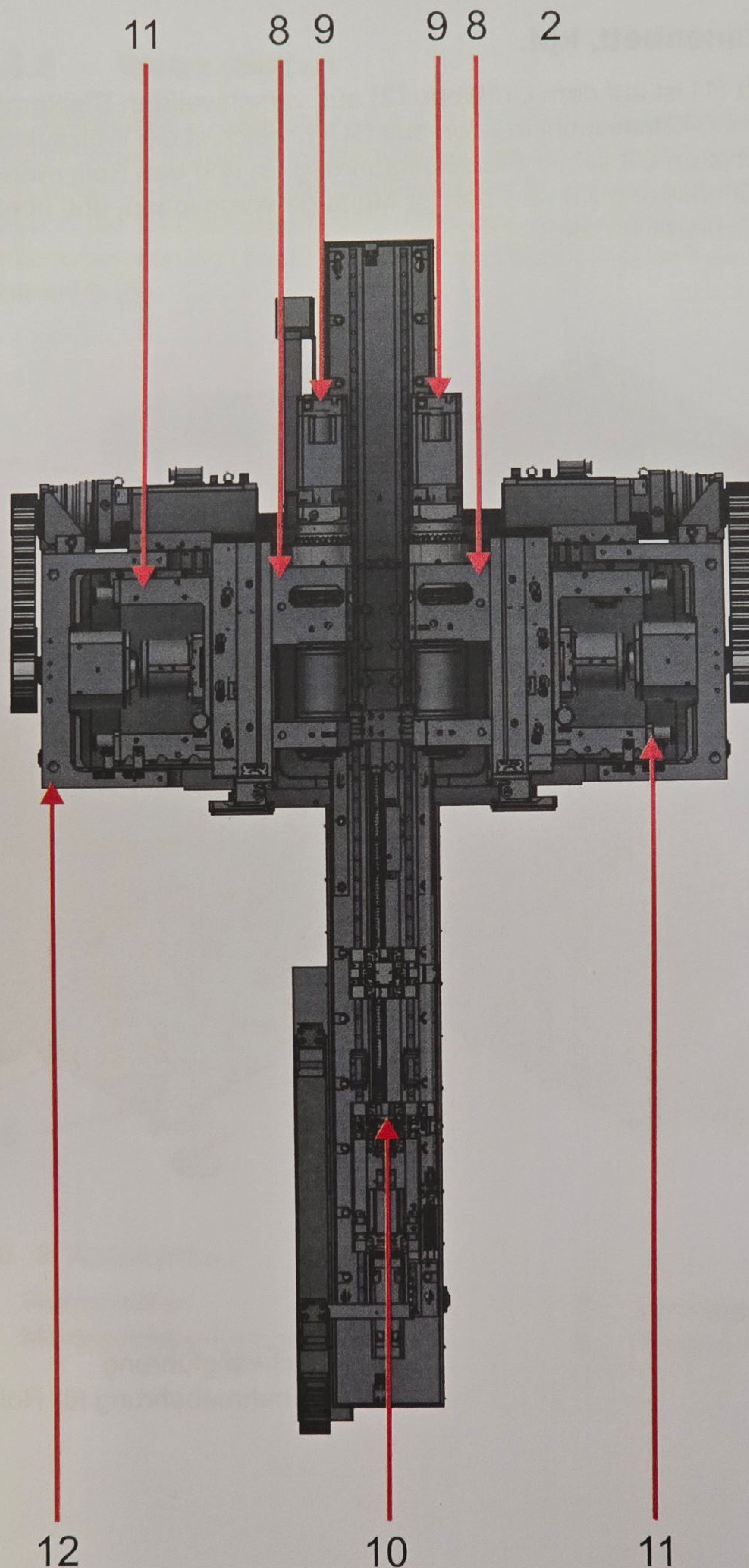


Abb. 3: Mechanischer Aufbau - ROLLEX HP

- 8 Walzspindellagerung
- 9 Hauptantrieb
- 10 Spitzenwalzeinrichtung

- 11 Walzschlitten
- 12 Maschinenbett

3.3.1 Maschinenbett, kpl.

Das Maschinenbett (1) ist auf dem Unterbau (2) aus verschweißten Stahlprofilen aufgeschraubt. Es ist eine C-Gestellkonstruktion aus GGG, welches die Walzspindellagerung, den Walzspindelschlitten mit seiner Flachkäfigführung (3) und den Rollgewindetrieb aufnimmt. Die Flachkäfigführung (3) wird bei der Montage vorgespannt und über die Zentralschmierung mit Schmieröl versorgt.

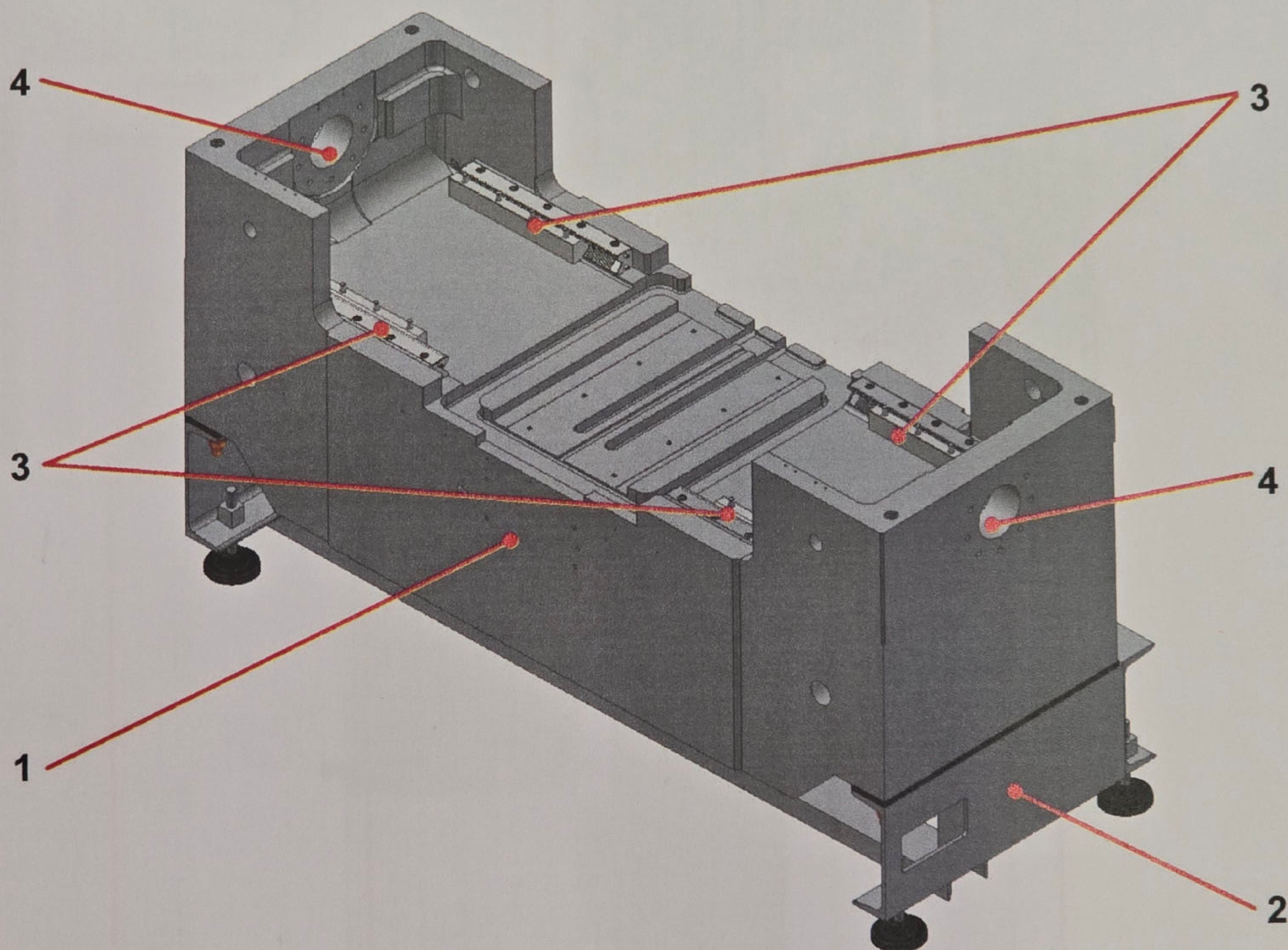


Abb. 4: Maschinenbett

- 1 Maschinenbett
- 2 Unterbau

- 3 Flachkäfigführung
- 4 Aufnahmebohrung für Rollgewindetrieb

3 Maschinenbeschreibung

3.3.2 Walzschlitten

Der Walzschlitten (5) besteht aus dem Schlittenkörper, Schlittenführung und den Aufnahmebohrungen für den Rollgewindetrieb (4). Er bewegt sich in einer Flachkäfigführung und führt eine hin- und hergehende Bewegung in horizontaler Richtung aus. Die Vorschubbewegung der Walzschlitten erfolgt über eine Motor-Getriebe Kombination (6) und eine Zahnriemenübersetzung (7) auf den zwischen Maschinenbett und Schlitten gelagerten Rollgewindetrieb (8).

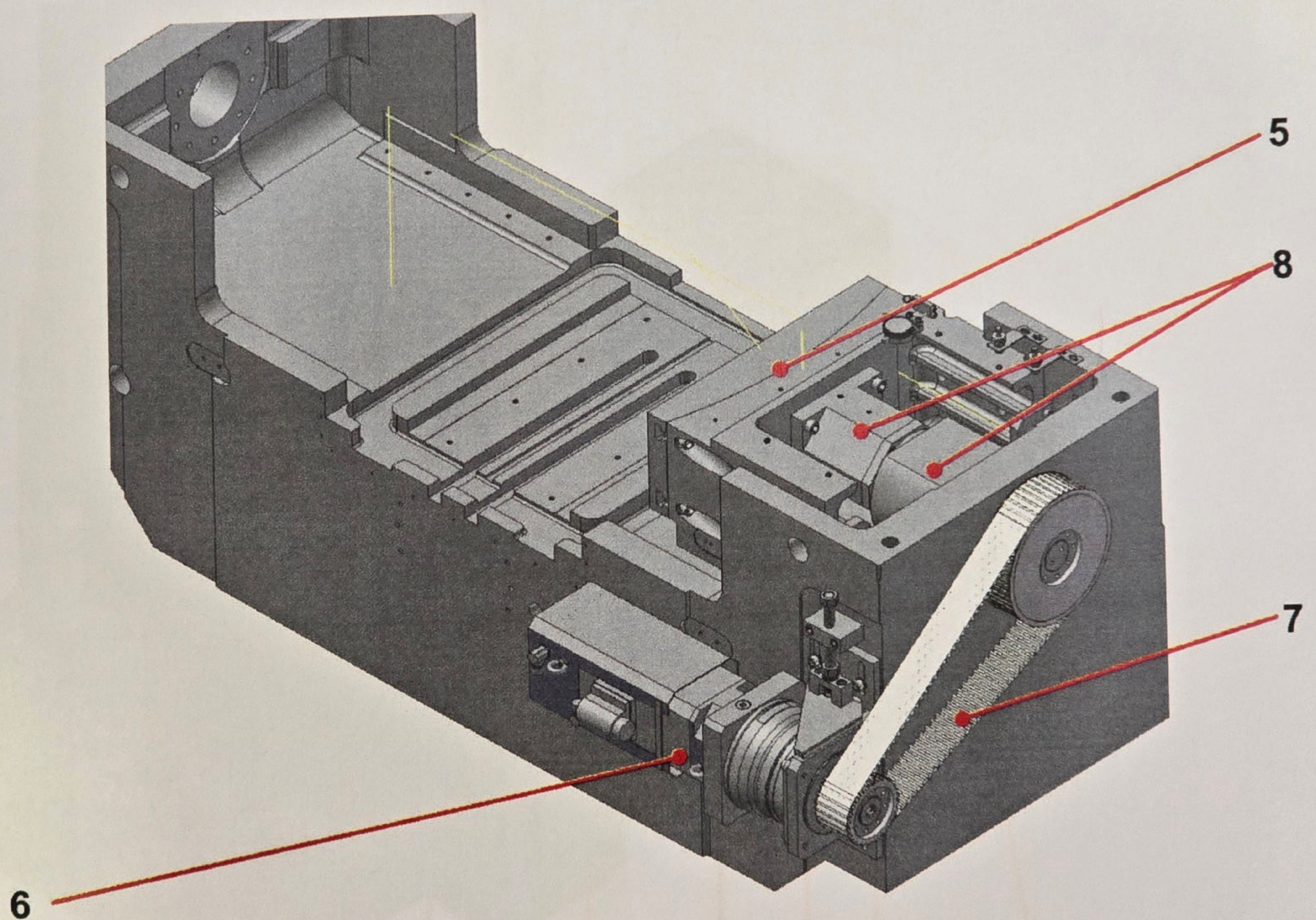


Abb. 5: Walzschlitten

- 5 Walzschlitten
- 6 Motorgetriebe-Kombination

- 7 Zahnriemenübersetzung
- 8 Rollgewindetrieb

3 Maschinenbeschreibung

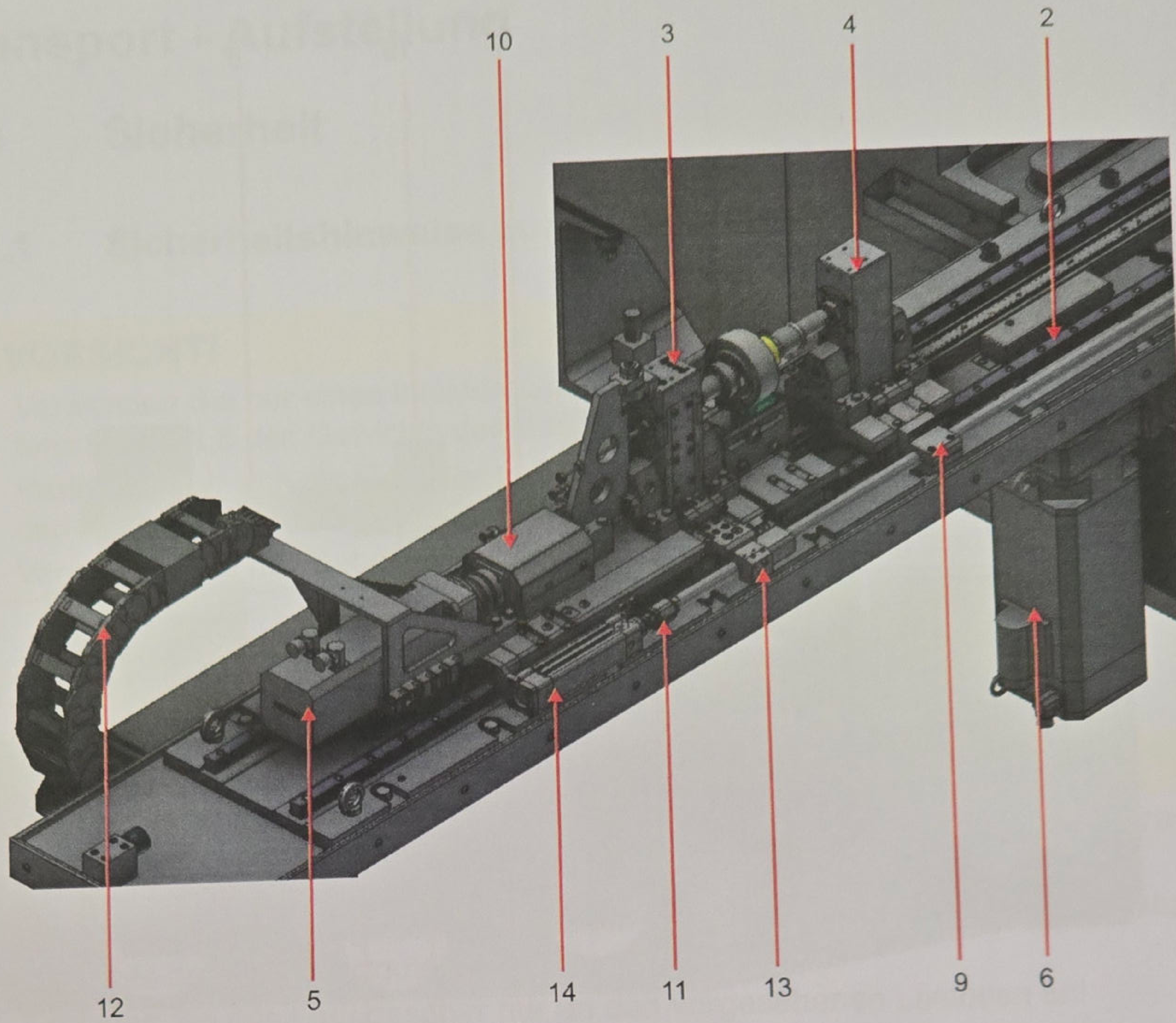


Abb. 8: Spitzenwalzeinrichtung - rechts

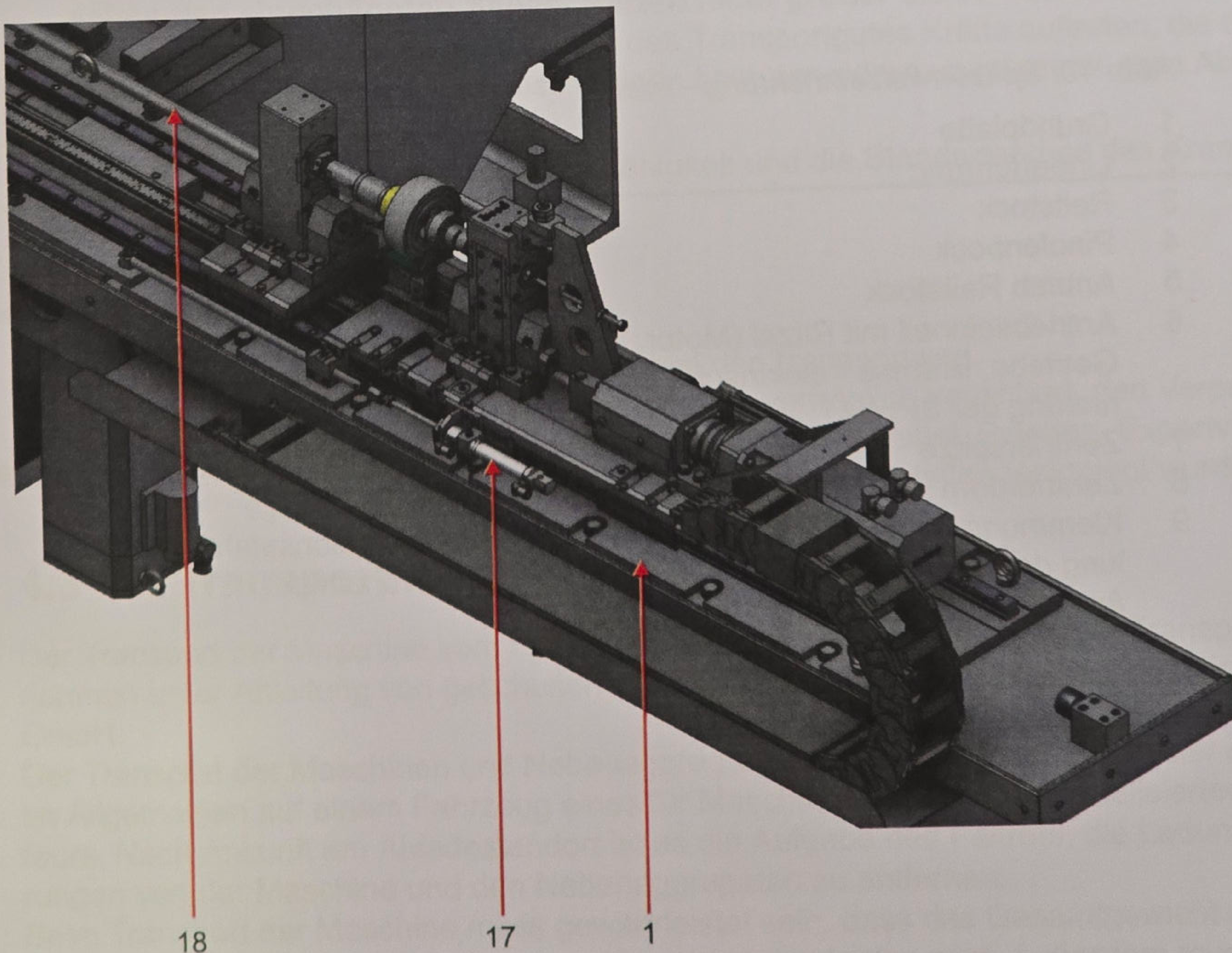


Abb. 9: Spitzenwalzeinrichtung - links

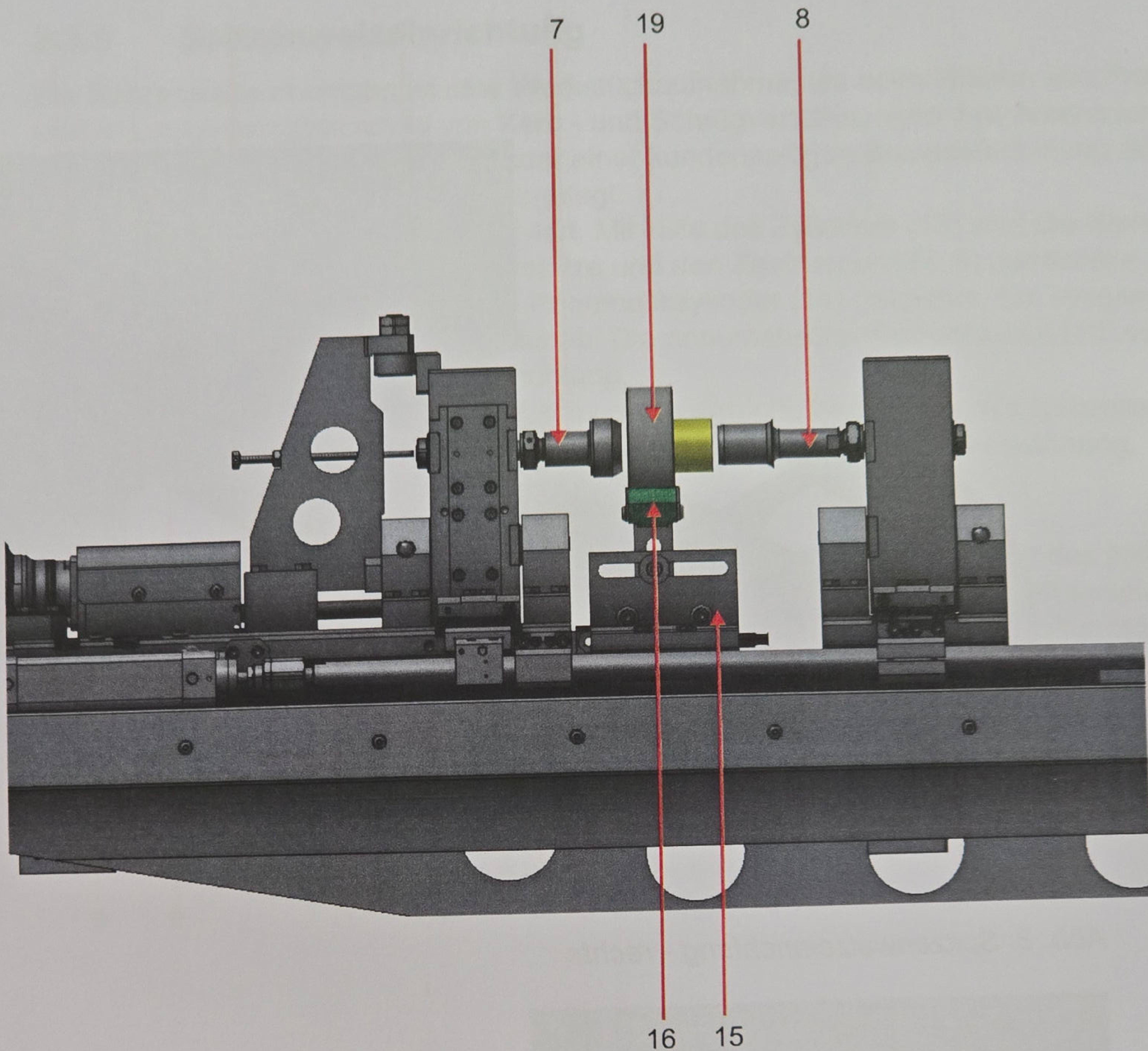


Abb. 10: Spitzenwalzeinrichtung - Front

- | | |
|---|--|
| 1 Grundplatte | 10 Schmidt-Kupplung |
| 2 Linearführung | 11 Flexo-Kupplung |
| 3 Reitstock | 12 Energieführungskette |
| 4 Pinolenbock | 13 Pneumatische Klemmeinheit |
| 5 Antrieb Reitstock | 14 Pneumatikzylinder mit integriertem Wegemesssystem |
| 6 Antriebseinheit mit Ritzel (Motor, Getriebe, Bremse - elektrische Positionierung der SPIWA) | 15 Werkstückauflage |
| 7 Zentrierspitze | 16 Prisma |
| 8 Zentrierdorn | 17 Zylinder zur Positionierung der Werkstückauflage |
| 9 Klemmung Pinolenbock (für Verstellung der Spitzenweite von Hand - Anzugsmoment 17 Nm) | 18 Präzisionsstahlwelle |
| | 19 Werkstück |

4 Transport - Aufstellung

4.1 Sicherheit

4.1.1 Sicherheitshinweise zum Gabelstapler

⚠ VORSICHT!

- ▶ Verwenden Sie nur einen intakten Gabelstapler mit einer Tragfähigkeit von mindestens Faktor 1,5 des Gewichts der Maschine!
- ▶ Prüfen Sie, ob sich die Gabeln des Staplers in der Hubvorrichtung symmetrisch auf den Abstand der beiden Staplertaschen im Maschinenbett verschieben lassen!
- ▶ Verwenden Sie nur Gabeln die unbeschädigt und gleich lang sind!

4.1.2 Sicherheitshinweise zum Ladegeschirr

⚠ VORSICHT!

- ▶ Verwenden Sie nur intaktes Original-Ladegeschirr (Seile, Kettengehänge, Traversen) mit Schild (Prüfsiegel)!
- ▶ Verwenden Sie nur Ladegeschirr, dessen Tragfähigkeit mindestens den Faktor 1,5 des Gewichts des Transportgutes hat!
- ▶ Schlagen Sie das Ladegeschirr nur an den vorgesehenen Lastösen an!
- ▶ **Achten Sie darauf, dass die Seile/ Ketten so lang sind, dass der Winkel zwischen den eingehängten Seilen/ Ketten nicht größer als 60° ist!** Bei zu kurzen Seilen/ Ketten können beim Anheben des Transportgutes Kräfte auftreten, die die Seile/ Ketten und/oder Ösen beschädigen bzw. zerstören und dadurch zum Abstürzen des Transportgutes führen!
- ▶ Achten Sie auf die erforderliche Tragfähigkeit und die Standsicherheit des Krans!

4.2 Verpackung

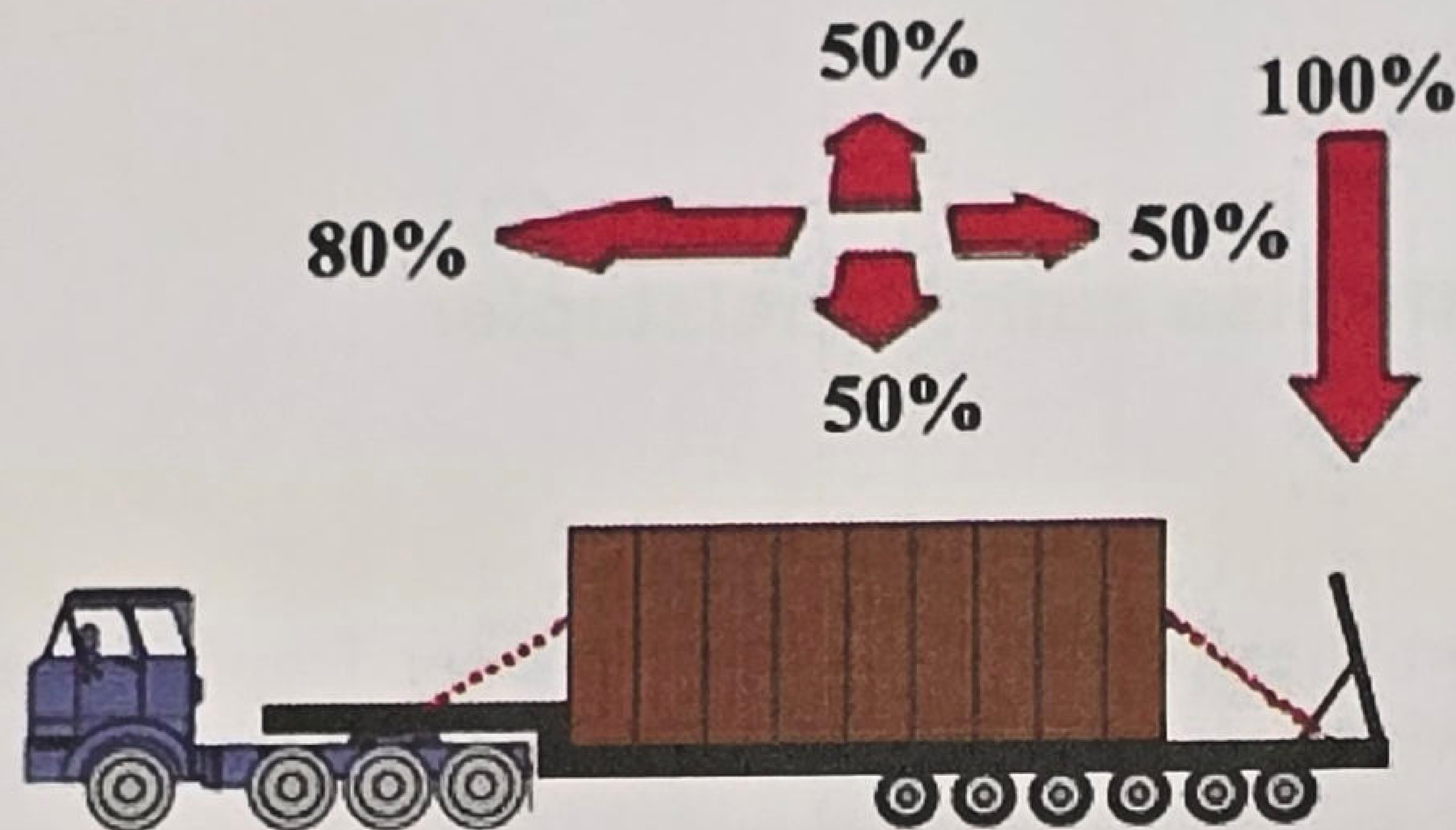
- Mitentscheidend für die Verpackungsart ist der Transportweg.
- Die Verpackung entspricht, wenn nicht anders vertraglich vereinbart, den Verpackungs-Richtlinien HPE, die vom Bundesverband Holzmittel, Paletten, Exportverpackung e.V. und vom Verein Deutscher Maschinenbauanstalten festgelegt wurden.

4.3 Transport

Der Transport der Maschine vom Hersteller zum Betreiber erfolgt durch ein Transportunternehmen unter Anleitung von geschulten Mitarbeitern der PROFIROLL-Technologies GmbH.

Der Transport der Maschinen und Nebenaggregate vom Hersteller zum Betreiber erfolgt im Allgemeinen auf einem Fahrzeug eines für Maschinentransporte spezialisierten Spediteurs. Nach Ankunft am Abladestandort ist es die Aufgabe des Fahrers, die Ladungssicherungen von der Maschine und den Nebenaggregaten zu entfernen.

Beim Transport der Maschine muss gewährleistet sein, dass das Gesamtgewicht und die zulässige Achsbelastung des Fahrzeuges nicht überschritten wird. Außerdem muss gewährleistet werden, dass die Ladung gegen Auswirkungen dieser im Fahrbetrieb auftretenden Kräfte gesichert ist, d.h. ein Verrutschen, Um- oder Herabfallen der Ladung durch geeignete Maßnahmen verhindert wird. Deshalb ist es sehr wichtig die Kräfte, mit denen die Ladung im Fahrbetrieb zu sichern ist, zu kennen.

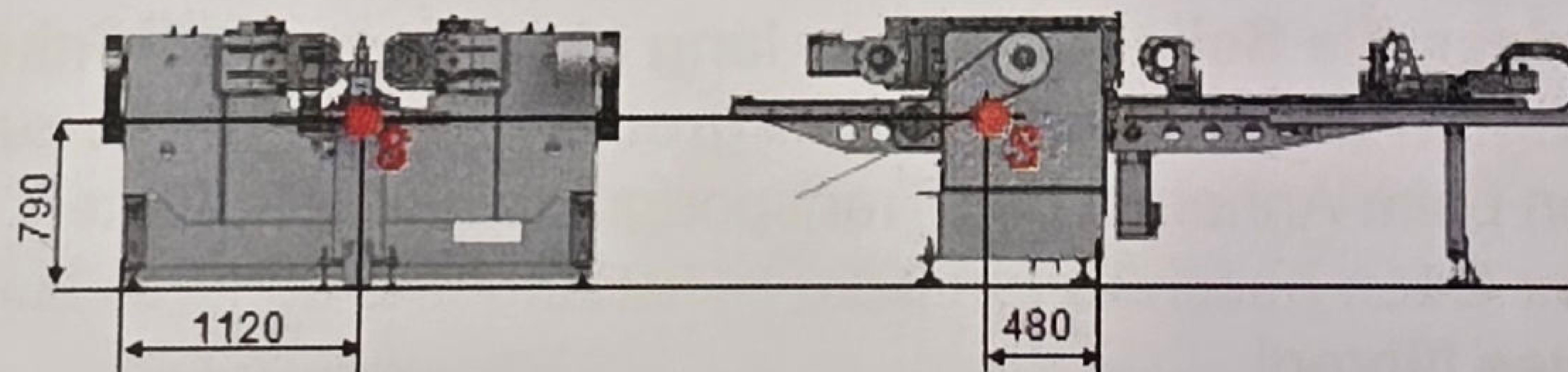


- In Fahrtrichtung $0,8 F_G$ entspricht 80% des Ladungsgewichtes
- Zu den Seiten $0,5 F_G$ entspricht 50% des Ladungsgewichtes
Nach hinten $0,5 F_G$ entspricht 50% des Ladungsgewichtes

Die Gewichtskraft für die Verzahnungswalzmaschine ROLLEX HP beträgt:

$$F_G = 73 \text{ kN}$$

Die Massenkraft, welche immer im Schwerpunkt angreift, bezeichnet das Bestreben der Masse (Ladung) sich einer Änderung ihres Bewegungszustandes zu widersetzen. Sie wirkt jeder Bewegung entgegen. Bei Kurvenfahrten bewirkt sie als sog. Flieh- oder Zentrifugalkraft, dass die Ladung seitlich verrutschen kann.



4 Transport - Aufstellung

Für die Berechnung von Ladungssicherungskräften sind nach VDI-Richtlinie 2700 folgende Formeln maßgebend:

Fahrzustand	Formel	Kraft
In Längsrichtung nach vorne (aus Bremsvorgängen)	$F_v = 0,8 \times F_G$	$F = 0,8 \times 73$ $F_v = 58,4 \text{ kN}$
In Querrichtung zu jeder Seite (bei Kurvenfahrt)	$F_q = 0,5 \times F_G$	$F_q = 0,5 \times 73$ $F_q = 36,5 \text{ kN}$
In Längsrichtung nach hinten (beim Anfahren)	$F_h = 0,5 \times F_G$	$F_h = 0,5 \times 73$ $F_h = 36,5 \text{ kN}$

Tab. 2: Berechnung von Ladungssicherungskräften

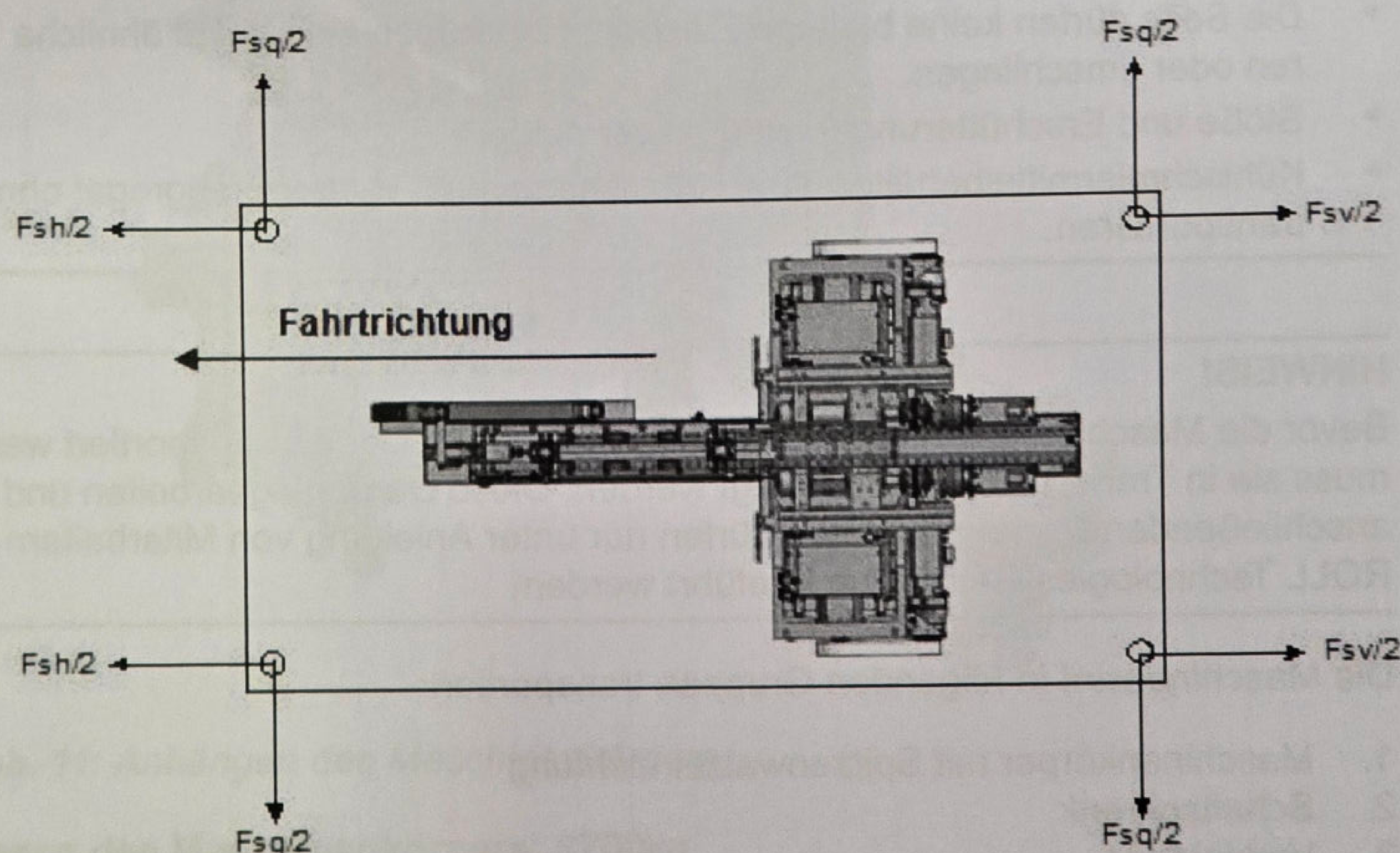
Die Reibkraft F_R wirkt der Ladungsverschiebung entgegen und wird durch das Produkt aus Gewichtskraft F_G und Gleit-Reibwert μ beschrieben:

$$F_R = 0,2 \times 73$$

$$F_R = 14,6 \text{ kN}$$

Fahrzustand	Formel	Kraft
In Längsrichtung nach vorne (aus Bremsvorgängen)	$F_{sv} = F_v - F_R$	$F_{sv} = 58,4 \text{ kN} - 14,6 \text{ kN}$ $F_v = 43,8 \text{ kN}$
In Querrichtung zu jeder Seite (bei Kurvenfahrt)	$F_{sq} = F_q - F_R$	$F_q = 36,5 \text{ kN} - 14,6 \text{ kN}$ $F_q = 21,9 \text{ kN}$
In Längsrichtung nach hinten (beim Anfahren)	$F_{sh} = F_h - F_R$	$F_h = 36,5 \text{ kN} - 14,6 \text{ kN}$ $F_h = 21,9 \text{ kN}$

Tab. 3: Berechnung von Ladungssicherungskräften mithilfe der Reibkraft



4.4 Ab-/Aufladen, Lagerung, Transport zum Aufstellort

GEFAHR!

Beim Ab- / Aufladen oder Transportieren der Maschine / Komponenten besteht die Gefahr durch Abstürzen und Umkippen!

- Lesen Sie die entsprechenden Sicherheitshinweise bevor Sie mit dem Ab- / Aufladen oder Transportieren beginnen!



Bei den durchzuführenden Arbeiten des Abladens, dem innerbetrieblichen Transport und der Aufstellung der Maschine trägt der Betreiber die Verantwortung und hat für die Einhaltung der Sicherheits- und Unfallverhütungsvorschriften zu sorgen.

- Wählen Sie in Abhängigkeit des Gewichtes, des Schwerpunktes und der örtlichen Gegebenheiten ein geeignetes Transportmittel aus!
- Entnehmen Sie die dafür notwendigen Informationen den Transportpapieren und der Transportverpackung!

VORSICHT!

Den Transport und die Lagerung sachgemäß in der Originalverpackung durchführen.

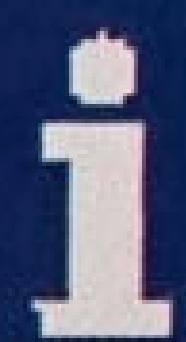
Wenn die Montage nicht unmittelbar nach Anlieferung erfolgen kann, muss die Maschine in der Transportverpackung und mit den Transportsicherungen eingelagert werden. Nur in trockenen, staub- und nässegeschützten Räumen, mit geringen Temperaturschwankungen lagern. Die klimatischen Bedingungen der EN 50178 und die Kennzeichnung auf der Verpackung beachten. Die Lagerdauer, ohne Anschluss an die zulässige Nennspannung, darf ein Jahr nicht überschreiten.

GEFAHR!

Bei unkorrektem Anheben/ Transport besteht die Gefahr, dass die Maschine abstürzt!

Beim Transport am Kran ist auf die Lage des Schwerpunktes zu achten.

- Die Seile dürfen keine blanken Flächen, Handräder, Hebel und ähnliche Teile berühren oder umschlingen.
- Stöße und Erschütterungen sind zu vermeiden.
- Kühlschmiermittelbehälter ohne Kühlschmierstoff, Hydraulikaggregat ohne Hydrauliköl transportieren.



HINWEIS!

Bevor die Maschine mit einem Kran oder einem Gabelstapler transportiert werden kann, muss sie in Transportgruppen zerlegt werden. Diese Demontagearbeiten und die anschließenden Montagearbeiten dürfen nur unter Anleitung von Mitarbeitern der PROFI-ROLL Technologies GmbH durchgeführt werden!

Die Maschine wird in folgenden Gruppen transportiert:

1. Maschinenkörper mit Spitzenwalzeinrichtung
2. Schaltschrank
3. Verkleidung
4. KS-Behälter mit Magnetfilterautomat
5. Ölwannen und Trittroste

4 Transport - Aufstellung

- Bringen Sie die Maschine und ihre Komponenten möglichst nahe an ihren vorgesehenen Standort heran!
- Nehmen Sie nach dem Auspacken hinsichtlich des Zustandes der Maschine, ihrer Komponenten sowie der, laut Transportpapieren, dazugehörigen Werkzeuge und Vorrichtungen eine eingehende Sichtprüfung vor!

In Abhängigkeit der örtlichen Umweltauflagen kann die Maschine direkt auf den Boden oder muss in eine Ölwanne gesetzt werden.

4.4.1 Anhängen des Maschinenkörpers



- Nehmen Sie beim Krantransport das Aufhängen mit Seilen (Rundschlinge) vor!
- Prüfen Sie, ob die Seile, Ringschrauben und Schäkel unbeschädigt sind!
- Hängen Sie die Schäkel in die Seile und Ringschrauben ein!
- Achten Sie darauf, dass der Winkel zwischen den Seilen nicht mehr als 45° beträgt!

Verwendete Anschlagmittel:

1	4 Stück	Rundschlinge	3m, 5t DIN EN 1492-2
2	4 Stück	Ringschraube	M36 DIN 580
3	4 Stück	Schäkel	8,5t Form HA2

Tab. 4: Anschlagmittel für Maschinenkörper

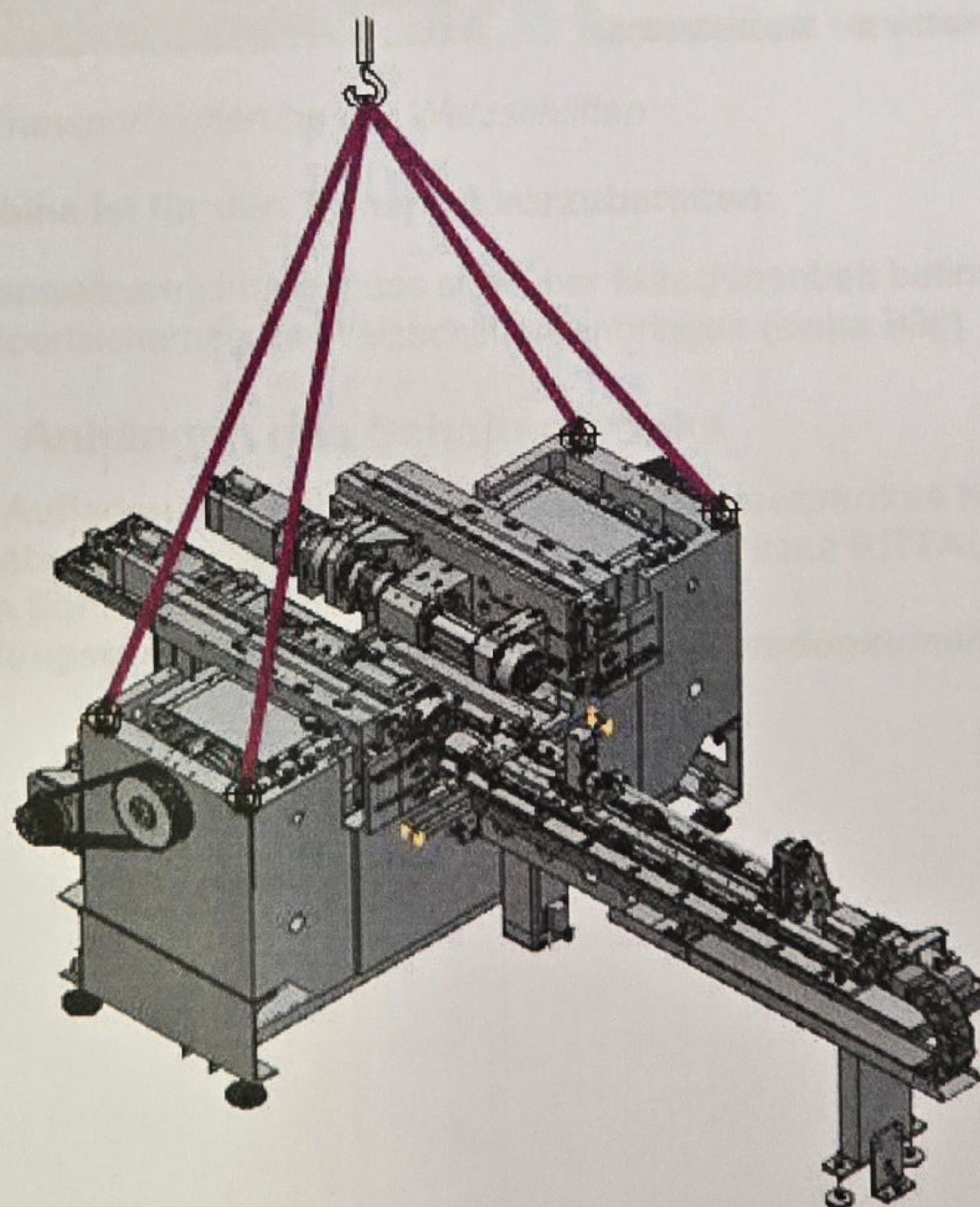


Abb. 11: Anhängen des Maschinenkörpers

Masse des Maschinenkörpers: 8700kg

Schrauben Sie die mitgelieferten Füße in das Gestell der Maschine und der Spitzenwalzvorrichtung ein, bevor Sie den Maschinenkörper auf dem Boden aufsetzen!

4 Transport - Aufstellung

Hinweise zum Transport der Maschine



Abb. 12: Transportsicherung der Walzschlitten



Die Maschine ist für den Transport vorzubereiten:

- Spitzenwalzvorrichtung muss sich über Maschinenbett befinden
- Transportsicherung für Walzschlitten anbringen (siehe Bild)

4.4.2 Anhängen des Schaltschranks

Das Ab-/ Aufladen und der Transport des Schaltschranks hat grundsätzlich gemäß den Vorgaben in der Belastungsbroschüre der Firma RITTAL entsprechend des eingesetzten Schranksystems zu erfolgen!

→ *Belastungsbroschüre RITTAL siehe Band Fremddokumentation*

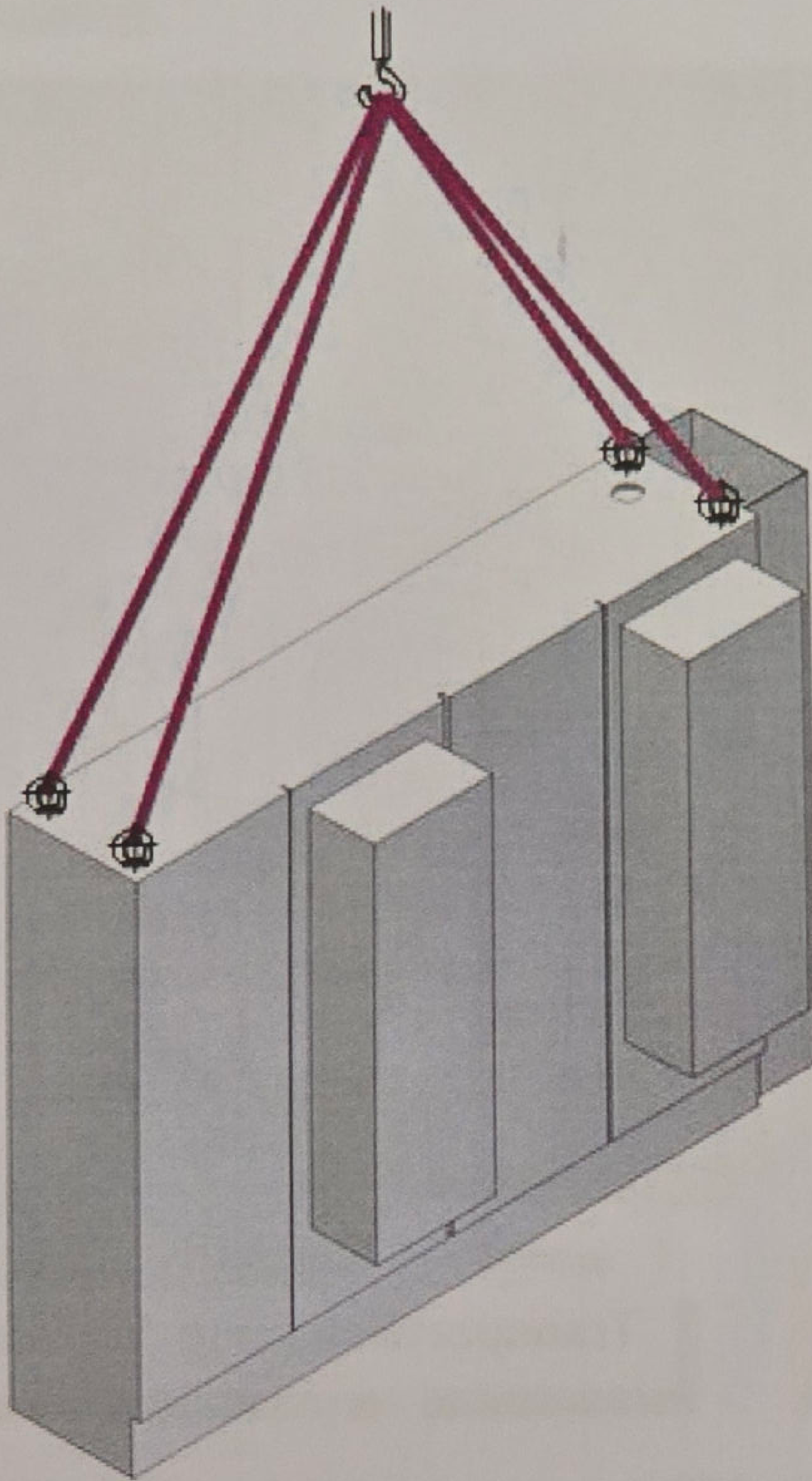


Abb. 13: Anhängen des Schaltschranks

Abmessungen: 2050 x 520 x 2000 (LxBxH)

Masse des Elektroschranks: ca. 650 kg



Achten Sie darauf, dass der Winkel zwischen den Seilen nicht mehr als 60° beträgt!

Verwendete Anschlagmittel:

1	4 Stück	Rundschlinge	1,5m, 3t DIN EN 1492-2
2	4 Stück	Ringschraube	M12 DIN 580
3	4 Stück	Schäkel	Form HA2

Tab. 5: Anschlagmittel für Schaltschrank



HINWEIS!

Das Aufladen der Maschine und ihrer Komponenten erfolgt in entsprechender Weise in umgekehrter Reihenfolge.

4.5 Aufstellung und Ausrichtung

Bevor die Maschine beim Betreiber aufgestellt und in Betrieb genommen werden kann, müssen die gebäudeseitigen Voraussetzungen und Installationen erfüllt bzw. durchgeführt sein! Diese Voraussetzungen wurden bei der Auftragsdefinition dem Betreiber bekannt gegeben.

Platzbedarf

Für das Aufstellen der Maschine ist kein besonderes Fundament erforderlich. Die Fläche zum Aufstellen der Maschine ergibt sich aus deren Architektur und ist aus dem Maschinen-Layout zu ersehen.

→ **Layout 47912 020 001 siehe Band Zeichnungsdokumentation**

Tragfähigkeit des Bodens

Die Statik des Unterbaues muss die zusätzliche Belastung durch die Maschine aufnehmen können!

→ **siehe Kapitel Technische Daten**

Die technischen Daten der anderen Maschinenkomponenten entnehmen Sie bitte der jeweiligen Herstellerdokumentation.

→ **siehe Band Fremddokumentation**

Beschaffenheit des Bodens

Der Fußboden muss trocken, waagerecht und im Bereich der Aufstellfläche der Maschine innerhalb einer Toleranz von 10mm eben sein.

Vibrationen/ Schwingungen

Der Einfluss von Erschütterungen jeglicher Art auf die Maschine ist zu vermeiden.

Feuchtigkeit / Flüssigkeiten

Verhüten Sie die Benetzung der Maschine durch Feuchtigkeit oder das Eindringen von Flüssigkeiten!

Dämpfe/ Gase

Verhüten Sie den Einfluss von Dämpfen oder aggressiven Gasen.

Wärme/ Kälte

Halten Sie während der Produktion unbedingt den in den technischen Daten definierten Temperaturbereich ein.

Stromversorgung

Stellen Sie sicher, dass die gebäudeseitige Elektroinstallation den Vorschriften und die Absicherung dem Stromverbrauch der Maschine entsprechen. Alle Stromversorgungsleitungen müssen gebäudeseitig allpolig abschaltbar sein!

Druckluftversorgung

Die Druckluftversorgung muss in Bezug auf Qualität, Quantität und Druck den Anforderungen der Maschine genügen und gebäudeseitig abschaltbar sein!

→ **siehe Kapitel Technische Daten**

Verlegen der Versorgungsleitungen

Das Verlegen der Versorgungsleitungen über den Fußboden stellt eine Gefahrenquelle dar und ist deshalb unzulässig! Verlegen Sie die Leitungen in Kabelschächten im Boden, an der Wand entlang oder führen Sie sie über Kabelbrücken an die Maschine.



HINWEIS!

Die Anforderungen an Betriebsräume, Fluchwege und das Einrichten von Stark-stromanlagen bis 1000V sind in der Norm DIN VDE 0100 Teil 729 und 723 beschrieben.



Das Aufstellen, das Montieren von demontierten Teilen, das Anschließen der elektrischen pneumatischen und hydraulischen (optional) Leitungen an die Maschine und deren Komponenten sowie das Verbinden der Komponenten untereinander erfolgt generell unter Anleitung, Mithilfe und Verantwortung der Mitarbeiter der PROFIROLL Technologies GmbH.

- Beachten Sie bei der Durchführung der Montage-Arbeiten unbedingt die jeweils betreffenden Sicherheitshinweise!
- Achten Sie darauf, dass auch eventuelle Hilfskräfte in die Gefahrenmomente der Montage-Arbeiten eingewiesen wurden!

4.5.1 Aufstellen des Maschinenkörpers

Das Ausrichten der Verzahnungswalzmaschine erfolgt mit Hilfe einer Wasserwaage (Genauigkeit $\pm 0,05$ mm/m), die auf das Maschinenbett und das Getriebe gelegt wird. Das Maschinenbett wird über die Stellspindeln der Standfüße in Längs- und Querrichtung und das Getriebe nur in der Längsrichtung ausgerichtet.



HINWEIS!

Muttern der Standfüße nach dem Ausrichten wieder fest anziehen.

4.5.2 Aufstellen des Schaltschranks

Das Aufstellen des Schaltschranks hat grundsätzlich gemäß den Vorgaben in der RITTAL-Belastungsbroschüre des eingesetzten Schranksystems zu erfolgen.

→ **siehe Belastungsbroschüre RITTAL Band Fremddokumentation**

4.6 Reinigung

WARNUNG!



Bei Reinigungsarbeiten besteht Gefahr beim Umgang mit Reinigungsmitteln!

- Lesen Sie bevor Sie mit der Reinigung beginnen unbedingt die betreffenden Sicherheitshinweise!

Die gesamte Verzahnungswalzmaschine ist nach dem Aufstellen und nach jedem Schichtende gründlich zu reinigen!

Im Normalfall reicht das Abwischen mit einem trockenen Tuch aus.

Bei stärkeren Verschmutzungen empfehlen wir das Abwaschen mit einem geeigneten schonenden Reinigungsmittel.

Verwenden Sie kein Waschbenzin oder ein ähnliches Lösungsmittel!

Die blanken Teile der Maschine sind herstellerseitig mit einem Rostschutzmittel versiegelt.



HINWEIS!

Wir empfehlen diesen Schutz in Abhängigkeit von den Umgebungsbedingungen kontinuierlich zu erneuern. Nach unseren Erfahrungen hat sich dafür der Einsatz von Rhenus Polacor-Spray bewährt.

Sollte sich trotz der Schutzmaßnahmen Rostbildung zeigen, dann ist diese sofort sachgemäß zu beseitigen!

Walzmaschine Sockel - lichtblau RAL 5012

Walzmaschine Oberteil - lichtgrau RAL 7035

allgemeine Angaben

Kunde: Magna
Kunden-Inventarnummer:
Seriennummer: 4700301
Auftragsnummer:

elektrische Anschlusswerte

Nennspannung: 400 V
Frequenz: 50 Hz
Nennstrom: 37 A
Nennleistung: 25 kW
Zuleitungssicherung (träge): 63 A
Querschnitt Zuleitung: 5x25 mm²

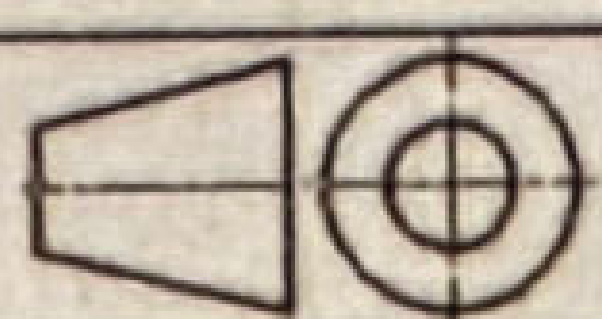
pneumatische Anschlusswerte

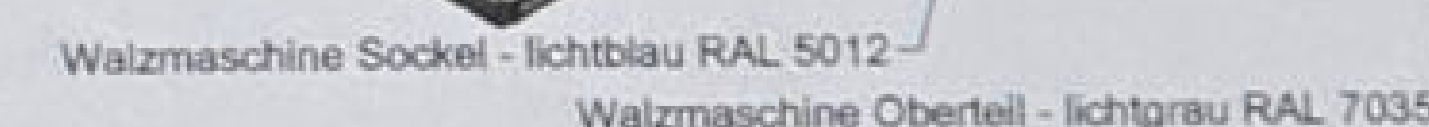
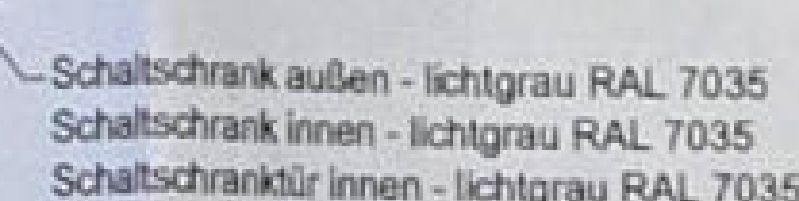
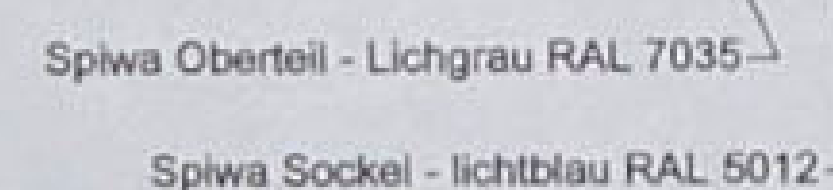
Druckluftklasse 4 DIN ISO 8573-1, ölfrei
Nenndruck: $5 < p < 7$ bar
Druckluftverbrauch: 50 l/min
Druckluftanschluss: DN8 (10x1,5)

Gewichtsangaben

Gesamtanlage: 8700 kg
Schaltschrank: 650 kg
Hydraulikaggregat: - kg
Maschine: 7300 kg
Deckenbelastung: 20 kN/m²
spezifische Flächenpressung: 1300 kN/m²

Für diese technische Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor. Ohne unsere vorherige Zustimmung darf sie weder vervielfältigt noch Dritten zugänglich gemacht werden und sie darf durch den Empfänger oder Dritte auch nicht in anderer Weise missbräuchlich verwendet werden.

 PEE-WEE-Str. 1 D-04849 Bad Dübren		Maße ohne Toleranzangabe nach ISO 2768-mK	Kanten ISO 13715 	Maßstab 1:10 (1:15)	(Gewicht) 2115.301kg
				Rohteil-Nr.	Werkstoff
				LAYOUT	
		Datum	Name		
		Konstr. bear.	22.02.2016 Jaentschel		
		Konstr. gepr.	04.05.2016 Jaentschel		
		Techn. gepr.	19.05.2016 Witschel	47912020001	
		ähnliches Teil			
A		Jaentschel			Blatt 1
Zust.	Änderung	Datum	Name	Ausgabedatum 20.07.2016	(Ers.f.:) (Ers.d.:) A0



- Wartungstafel mit:
- Wartungseinheit (Fa. Festo)
- Wartungseinheit DA400 (Fa. Heidenhain)
- Fettschmieraggregat (Fa. SKF Lubrication)
- Zentralschmieraggregat (Fa. SKF Lubrication)

[illegible]

Gestell Spitzenwalzeinrichtung - lichtgrau RAL 7035

Kunde:	Magna
Kunden-Inventarnummer:	
Serienummer:	4700301
Auftragsnummer:	

Nennspannung:	400 V
Frequenz:	50 Hz
Nennstrom:	37 A
Nennleistung:	25 kW
Zuleitungssicherung (träge):	63 A
Querschnitt Zuleitung:	5x25 mm ²

Druckluftklasse 4 DIN ISO 8573-1, ölfrei
Nenndruck: $5 < p < 7$ bar
Druckluftverbrauch: 50 l/min
Druckluftanschluss: DN8 (10x1,5)

Gesamtanlage:	8700 kg
Schaltschrank:	850 kg
Hydraulikaggregat:	- kg
Maschine:	7300 kg
Deckenbelastung:	20 kN/m
spezifische Flächenpressung:	1300 kN/m

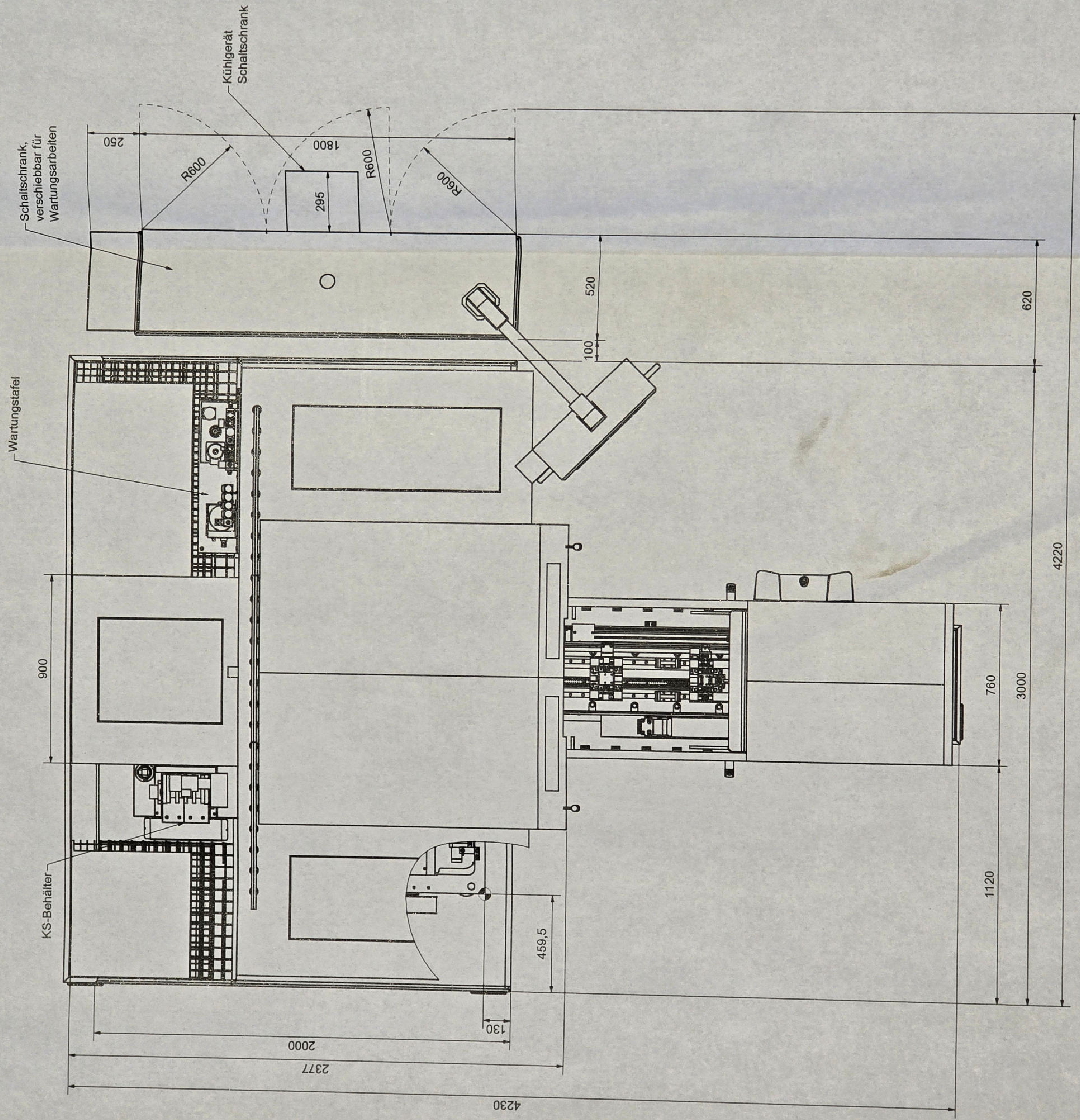
Für diese technische Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor. Ohne unsere vorherige Zustimmung darf sie weder vervielfältigt noch Dritten ausgedruckt, weitergegeben werden und sie darf durch den Empfänger (oder Dritte auch nicht) in anderer Weise insbesonders nicht weiterverwendet werden.

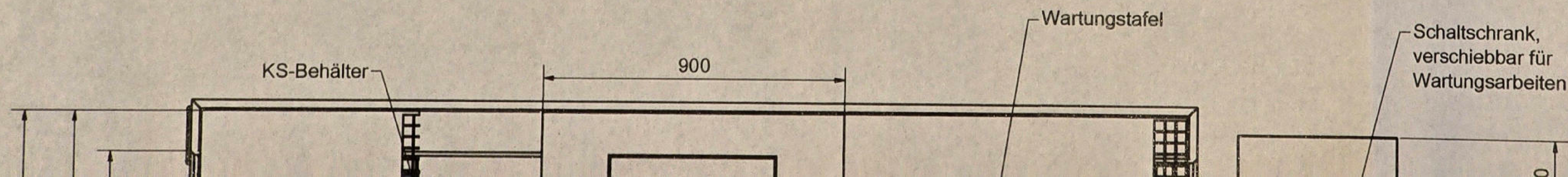
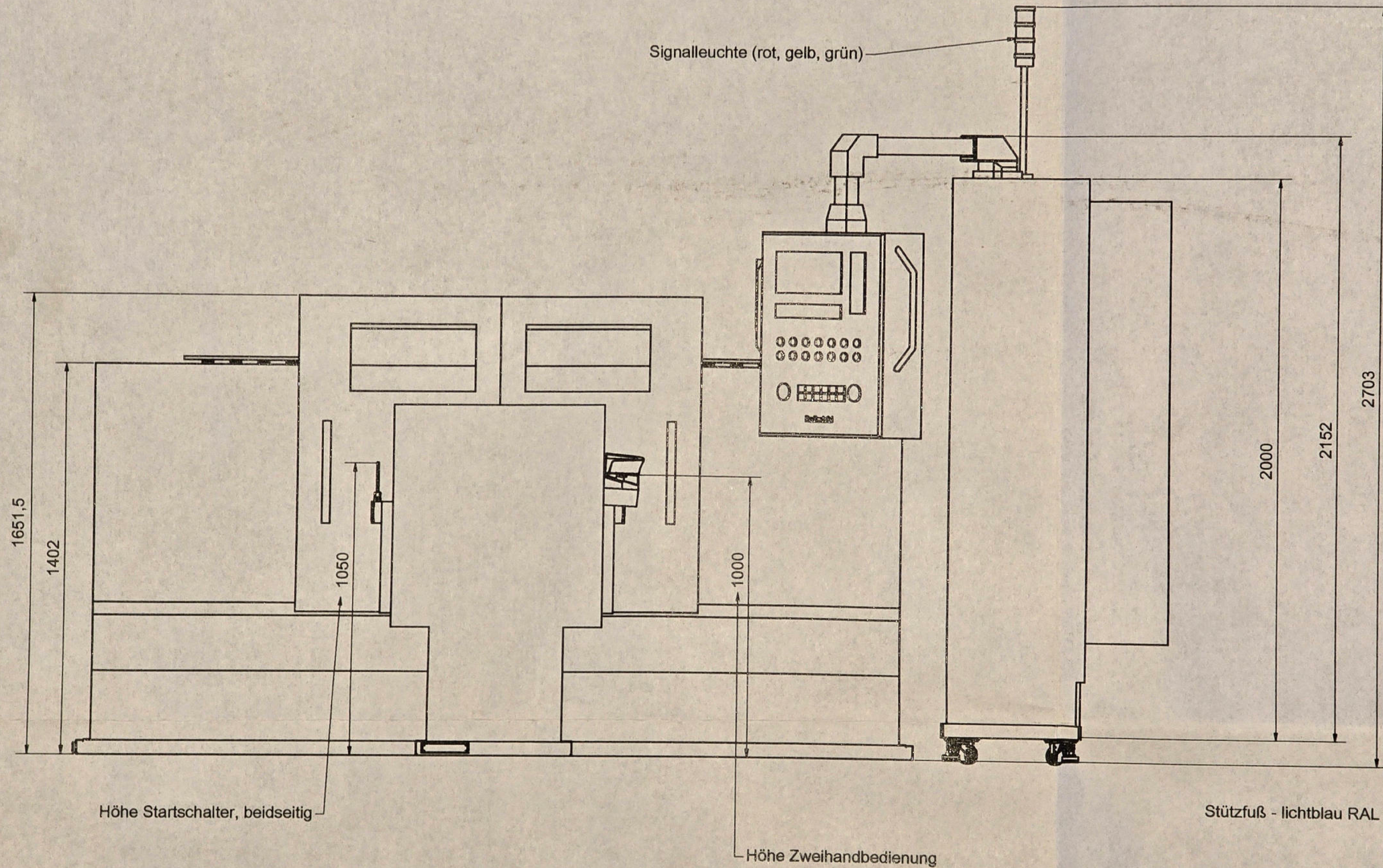
Ausgangspunkt: ...		Made time Tagesanreise 10:00 - 20:00 Uhr	Karten: KNO 137-15	Mallbuch 1/92 (1/16)	(Gewicht) 2115,32 kg
FAS Web ID: 1 0-48489 Bad Driben				Mitgliedsch. Wienstadt	
		Datum	Name	LAYOUT	
		Anreise Zeit	22.02.2016 Jansen/Scheel		
		Fahrtzeit	24.05.2016 Jansen/Scheel		
		Abreise Zeit	18.05.2016 Willschütz		
Anreisefahr Zeit		47912020001			Start 1
A	Jansen/Scheel				Stop 1

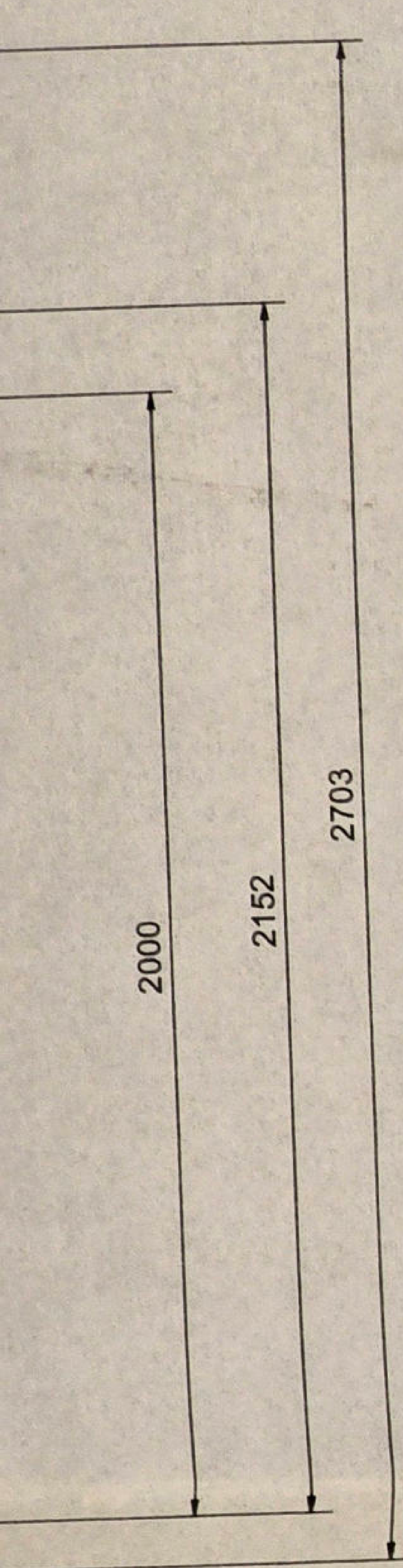
Höhe Startschalter, beidseitig

Höhe Zweihandbedienung

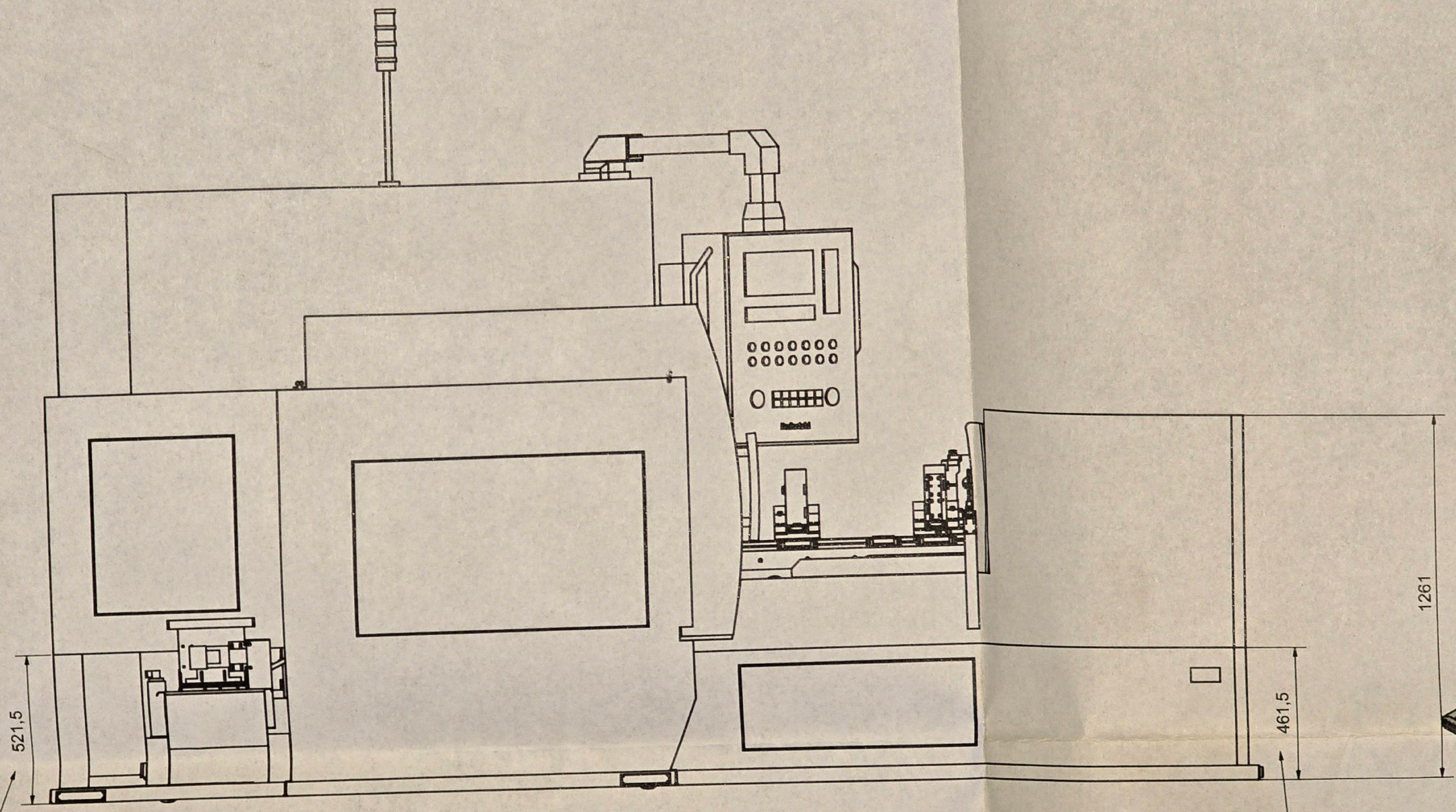
Stützfuß - lichtblau RAL 5012







Stützfuß - lichtblau RAL 5012

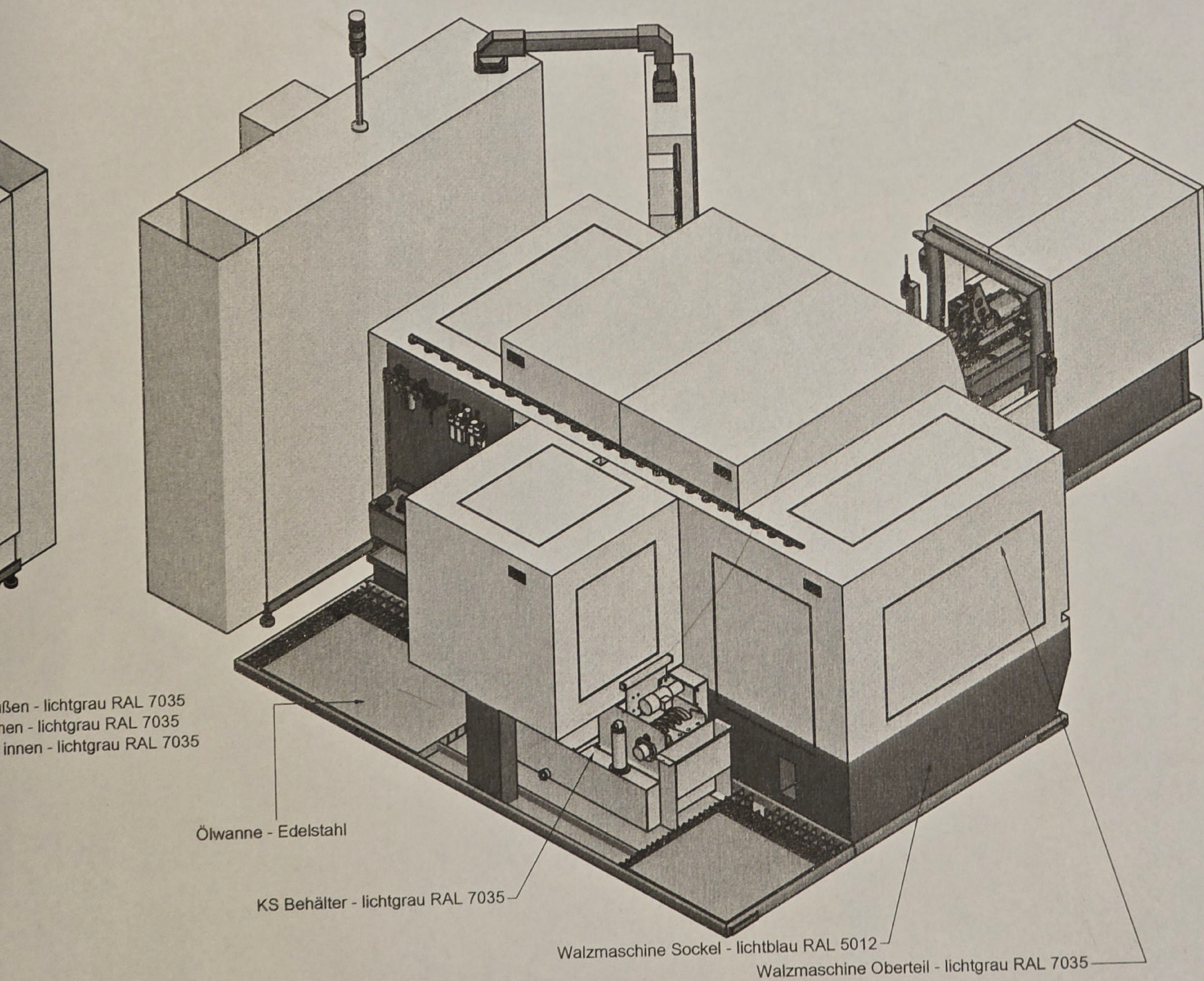
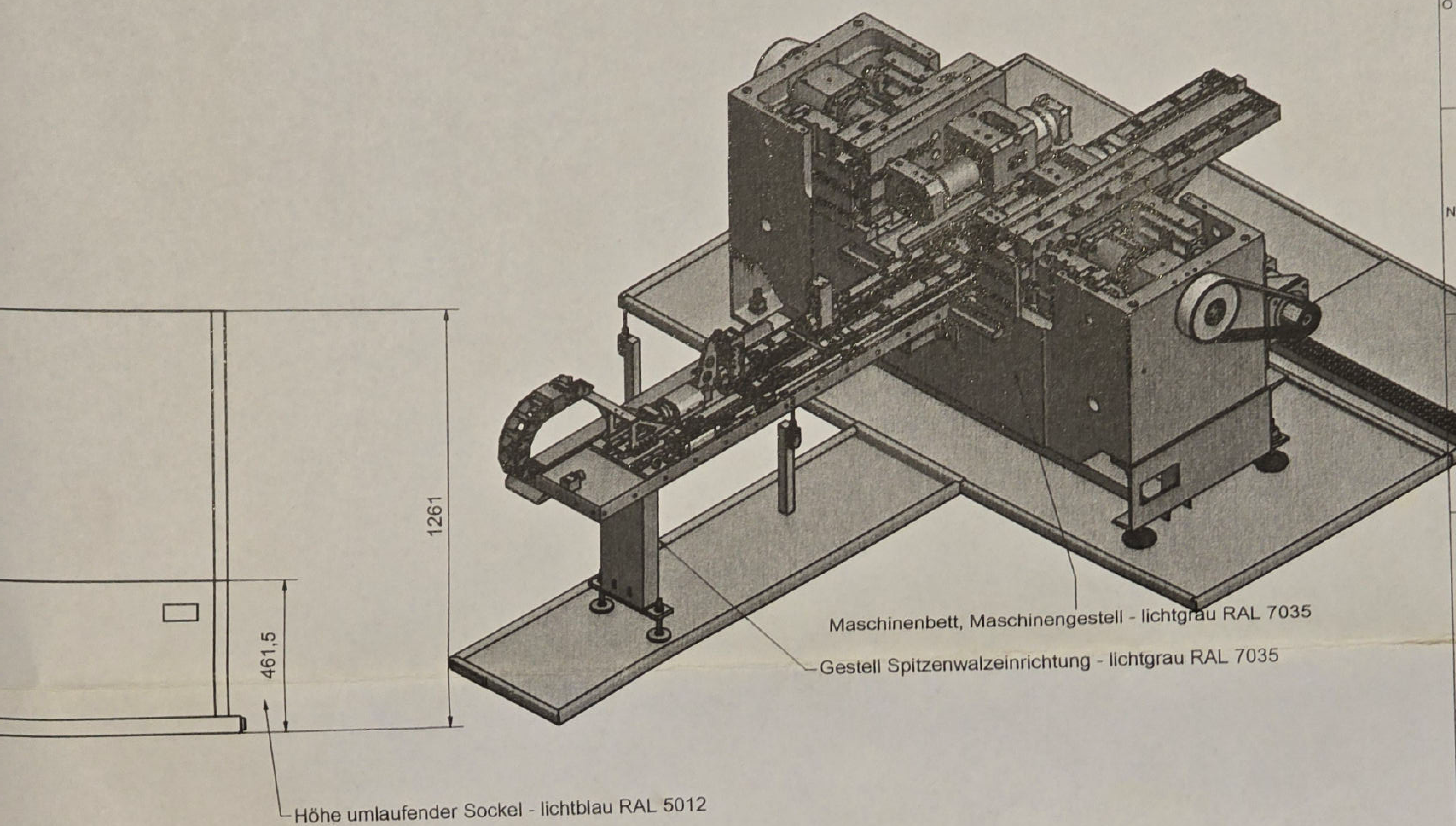


Höhe umlaufender Sockel - licht

Schiebetüren - lichtgrau RAL 7035

nk,
r für
eiten

Ansicht ohne Verkleidung (1 : 15)



Stützfuß - lichtblau RAL 5012

521,5

461,5

Höhe umlaufende

Schiebetüren - lichtgrau RAL 7035

nk,
ar für
beiten

250

Kühlgerät
Schaltschrank

1800

00

Zweihandbedienung

Spiwa Oberteil - Lichtgrau RAL 7035

Spiwa Sockel - lichtblau RAL 5012

Schaltschrank außen - lichtgrau RAL 7035
Schaltschrank innen - lichtgrau RAL 7035
Schaltschranktür innen - lichtgrau RAL 7035

Ölwanne - Edelstahl

KS Behälter - li

Rückseite (1 : 10)