

Betriebsanleitung



Shaker Viba 15 & Viba 25

Maschinennummer:	
Baujahr:	

Collomix®

Shaker VIBA 15 & VIBA 25

Collomix Rühr- und Mischgeräte GmbH
D-85080 Gaimersheim

Inhaltsverzeichnis

1. Übersichtszeichnung	3
1.1 Maschinenelemente	3
1.2 Varianten.....	4
1.3 Erklärung der Bedienelemente	5
2. Allgemeines.....	6
2.1 Bestimmungsgemäße Verwendung	6
2.2 Funktionsweise	6
3. Sicherheitshinweise	7
3.1 Sicherheitsrelevante Bauteile.....	8
4. Inbetriebnahme.....	9
4.1 Aufstellen des Mischers - Transorthinweis.....	9
4.2 Entfernen der Transportsicherung.....	9
4.3 Ladebord und Türgriff montieren.....	9
4.4 Bewegen der Maschine	10
4.5 Manuelle Türentriegelung	10
5. Betrieb	11
5.1 Einschalten der Maschine	11
5.2 Probelauf.....	11
5.3 Gefäß einstellen	11
5.4 Mischvorgang starten.....	12
5.5 Mischvorgang beenden.....	12
5.6 Stand-by.....	12
5.7 Auslösen der NOT-AUS-Funktion	13
5.8 Durchschnittliche Mischzeiten.....	13
6. Programmablauf	14
6.1 Einschalten	14
6.2 Mischvorgang	14
7. Das Servicemenü	15
7.1 Servicemenü aktivieren	15
7.2 Bedienerführung	16
7.3 Ablauf Servicemenü	17
7.4 Einstellen der Betriebsparameter.....	18
7.4.1 Funktionstest der Schaltausgänge (TEST OUTPUTS).....	18
7.4.2 Verändern der Mischzeiten (TIME 1 – 3).....	18
7.4.3 Umschaltpunkt kleiner/großer Spanndruck (SMALL POT HEIGHT)	19
7.4.4 Mischeinheit öffnen und schließen (DC-MOT FREERUN).....	19
7.4.5 Endanschlag der Mischeinheit einstellen (DC-MOT ENDPOS).....	20
7.4.6 Spanndruck klein einstellen (DC-MOT CLAMP LOW).....	21
7.4.7 Spanndruck groß einstellen (DC-MOT CLAMP HIGH).....	22
7.4.8 Mischnotor einschalten (SHAKER MOT)	23
7.4.9 Änderungen abspeichern (SAVE TO EPROM)	23
7.4.10 Servicemenü deaktivieren.....	24

8. Aufbau der Steuerung.....25

8.1 Drehimpulsgeber	26
8.2 Türschalter	27
8.3 Mischmotor	28

9. Meldungen und Fehlersuche.....29

9.1 Meldungen zurücksetzen	29
9.2 Initialisierung	30
9.3 Fehlermeldungen	31

10. Wartung und Instandhaltung.....32

10.1 Überprüfung	32
10.2 Reinigung	32
10.3 Wartungsintervalle	32
10.4 Wartungscheckliste.....	33
10.5 Ersatzteilliste	34
10.6 Explosionszeichnungen.....	39
10.6.1 Gehäuse	39
10.6.2 Gehäuse VIBA 15	40
10.6.3 Gehäuse VIBA 15 & VIBA 25 INOX.....	41
10.6.4 Gehäuse VIBA 25	42
10.6.5 Gehäuse VIBA 25 DOOR.....	43
10.6.6 Tür VIBA 15 und VIBA 15-25 INOX.....	44
10.6.7 TÜR VIBA 25	45
10.6.8 Tür VIBA 25 DOOR	46
10.6.9 Führung Schiebetür VIBA 25 DOOR.....	47
10.6.10 Mischrahmen VIBA 15	48
10.6.11 Mischrahmen VIBA 25	49
10.6.12 Spannmotor VIBA 25.....	50
10.6.13 Schwingrahmen VIBA	51
10.6.14 Antrieb VIBA 15-25	52
10.6.15 Bedieneinheit VIBA.....	53

11. Anhang.....54

11.1 Technische Daten	54
11.2 Gewährleistung	54
11.3 Recycling und Entsorgung	55
11.4 EG- Konformitätserklärung	55

1. Übersichtszeichnung

1.1 Maschinenelemente



Maschinenelemente

1. Mischtisch	5. Bedienteil
2. manuelle Türentriegelung	6. Tür
3. Spannteller	7. Ladebord
4. Hauptschalter	8. Transportrollen

1.2 Varianten



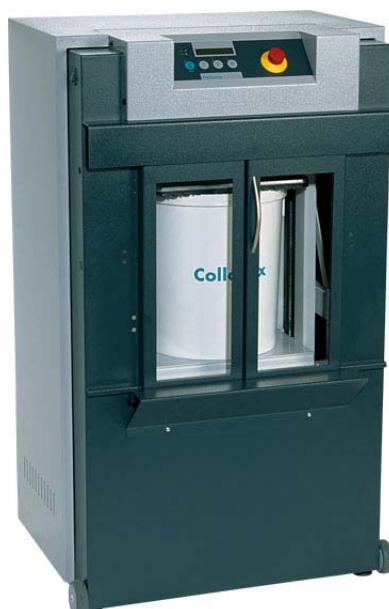
VIBA 15



VIBA 15 INOX & VIBA 25 INOX

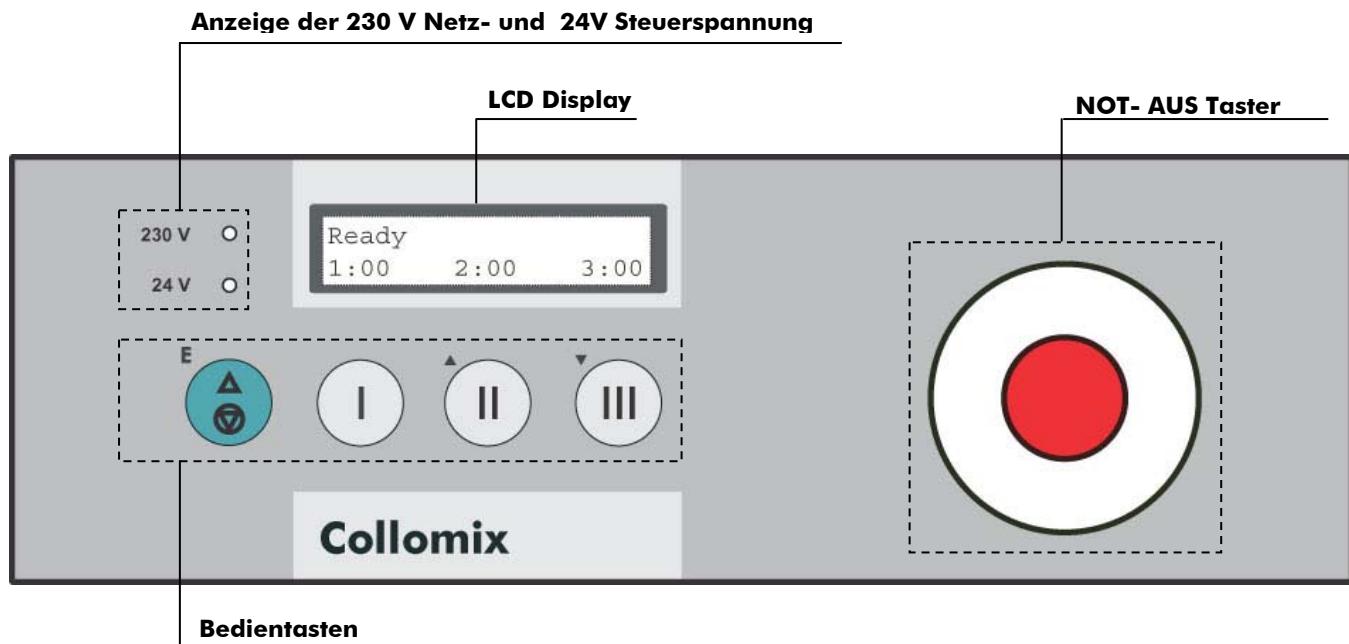


VIBA 25



VIBA 25 DOOR

1.3 Erklärung der Bedienelemente



Bedientasten



Taste E

- ÖFFNEN der Spanneinheit
- RESET - "Stand-by Mode"
- STOP – Mischvorgang vorzeitig beenden
- QUITTIEREN von Meldungen



Taste I

- Mischzeit I (Werkseinstellung 1:00 Minuten)



Taste II

- Mischzeit II (Werkseinstellung 2:00 Minuten)



Taste III

- Mischzeit III (Werkseinstellung 3:00 Minuten)

2. Allgemeines

Bitte lesen Sie diese Bedienungsanleitung vor Inbetriebnahme der Maschine sowie die Sicherheitshinweise sorgfältig, und beachten Sie diese genau.

Bewahren Sie diese Anleitung sicher und griffbereit auf.

Die Maschine darf nur von Personen benutzt werden, welche mit der Bedienungsanleitung und den geltenden Vorschriften über Arbeitssicherheit und Unfallverhütung vertraut sind.

Textstellen in dieser Anleitung, welche für den Betrieb und die Sicherheit wichtig sind, werden fett gedruckt hervorgehoben.



Verwendete Piktogramme und Symbole



Das Symbol "Achtung" bezeichnet eine körperliche Gefährdung von Personen, und muss unbedingt beachtet werden



Das Symbol "Stop" bezeichnet Situationen bei denen mit Sachschäden an der Maschine gerechnet werden muss.



Das Symbol "Gefahr Stromspannung" kennzeichnet Teile welche unter Spannung stehen, und eine Gefährdung darstellen können.

2.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Der Viba ist ein stationäres Mischgerät für geschlossene, dicht schließende, runde, eckige und ovale Gefäße, aus Metall oder Kunststoff.

Es können sämtliche Arten von Farben, Farbkonzentraten, Bauten- und Industrielacke sowie sonstige niedrigviskose Materialien gemischt werden.

Der Einsatzbereich erstreckt sich vom Farbengroß- und -einzelhandel, der Farben, Lack- und chemischen Industrie, bis hin zu sinnverwandten Bereichen. Besonders eignet sich dieses Mischgerät als Systemkomponente für Farbdosiersysteme.

ACHTUNG!

Die Maschine darf nicht in Bereichen eingesetzt werden in denen zeitweise oder permanent eine explosionsgefährliche Atmosphäre auftreten kann.



2.2 Funktionsweise

Das Material im eingespannten Gefäß wird durch Ausnutzung linearer Trägheitskräfte angeregt durch eine alternierende orbitale Rüttelbewegung gemischt.

Dieses Mischprinzip gewährleistet eine schnelle Aufbereitung von niedrigviskosen Materialien.

Die Mischzeiten sind durch den Servicetechniker frei programmierbar und können über die Tastatur gewählt werden (Werkseinstellung 60,120 und 180 sec).

3. Sicherheitshinweise

Lesen Sie die Sicherheitshinweise zu Ihrem eigenen Schutz aufmerksam durch und befolgen Sie diese.

Bei der Aufstellung des Gerätes die elektrischen Vorschriften in Ihrem Hause und die Hinweise in dieser Bedienungsanleitung beachten.

Beim Aufstellen oder Standortwechsel der Maschine Sicherheitsschuhe tragen.



Auf sicheren Stand Ihrer Maschine achten.



Auf Ordnung und Sauberkeit am Arbeitsplatz achten. Unordnung im Arbeitsbereich erhöht die Unfallgefahr.

Umgebungseinflüsse berücksichtigen. Das Gerät nicht in feuchten Räumen aufstellen. Für gute Beleuchtung und gute Zugänglichkeit sorgen.



Halten Sie Dritte von Ihrem Arbeitsbereich fern.

Bei Nichtgebrauch Maschine schließen. Verletzungsgefahr durch hervorstehende Teile.

Auf saubere und geschützte Verlegung des Stromkabels achten. Kabel und Stecker vor Hitze, scharfen Kanten, Öl und Säuren schützen und in regelmäßigen Abständen auf Beschädigungen überprüfen. Nur für den Einsatzzweck zugelassene Verlängerungskabel und Stecker verwenden.

Maschine nicht überlasten, d.h. auf Gewicht und Abmessung des Mischgefäßes achten.

Große und schwere Gefäße nicht allein in die Maschine heben.

Nur unbeschädigte und stabile Mischgefäße verwenden. Andernfalls besteht die Gefahr des Berstens des Gefäßes.

Das Mischgefäß muss vollständig verschlossen sein.

Vor dem Start des Mischvorganges vergewissern, dass das Mischgefäß mittig auf dem Mischtisch steht. Gefäßhenkel mit Spanngummi oder Klebeband sichern.

Die Maschine sorgfältig pflegen. Auf volle Beweglichkeit und Leichtgängigkeit der beweglichen Teile achten. Schmutzreste sind unverzüglich zu entfernen. Wartungsvorschriften berücksichtigen.



Die Maschine nie mit einem Hochdruckreiniger säubern.

Auf Funktionsfähigkeit und Sauberkeit der Sicherheitseinrichtungen achten.

Bei Beschädigungen der Türe oder der Acrylglasscheibe Maschine nicht mehr in Betrieb nehmen. Bei beschädigter Acrylglasscheibe nicht in den Innenraum greifen! Bewegliche Maschinenteile - erhöhte Verletzungsgefahr.

Maschine bei geöffnetem Gehäuse nicht in Betrieb nehmen. Netzstecker ziehen! Erhöhte Unfallgefahr !

Nach Wartungsarbeiten und vor dem Einschalten der Maschine überprüfen, ob alle Schlüssel und Einstellwerkzeuge aus dem Maschineninnern entfernt sind.

Regelmäßig die Maschine auf ordnungsgemäße Funktion sämtlicher Teile und auf Beschädigungen überprüfen. Reparaturen und Instandsetzungen nur durch den Hersteller oder einen anerkannten Fachmann durchführen werden.

Verwenden Sie nur Original-Ersatzteile.

Bei defekten Sicherheitseinrichtungen oder Schaltern die Maschine nicht mehr in Betrieb nehmen.

Bei Wartungsarbeiten immer Netzstecker ziehen.

Der Viba darf nicht anders als in der Bedienungsanleitung beschriebenen Weise betrieben werden, hierunter fallen besonders:

- **Betreiben der Maschine mit fehlenden Gehäuseteilen.**
- **Betreiben der Maschine mit defekten Teilen.**
- **Das Überbrücken oder außer Kraft setzen von Sicherheitseinrichtungen.**
- **Das Betreiben in Bereichen mit Explosionsgefährdender Atmosphäre.**
- **Das Verwenden und Einbauen von nicht Original-Ersatzteilen,**
- **Eine zu lange Mischzeit, mehr als 20 Minuten, könnte eventuell zum Bersten des Mischgefäßes führen.**

3.1 Sicherheitsrelevante Bauteile

Geschlossenes Gehäuse

Das nur mit Werkzeugen zu öffnende Gehäuse bildet eine feststehende, trennende Schutzeinrichtung.

Maschinentüre mit Verriegelung

Eine verriegelnde, trennende Schutzeinrichtung bildet die Tür. Bei geöffneter Tür kann die Maschine nicht gestartet werden. Die Türe wird erst nach Beendigung des Mischvorgangs und entspanntem Mischgefäß entriegelt.

Funktion NOT-AUS-Taster:

Bei Notfällen sorgt die NOT-AUS-Funktion:

- für die sichere Unterbrechung der Steuerspannungsversorgung und damit Stillstand der Maschine.
- im Bedarfsfall die laufende Maschine Stillzusetzen.

4. Inbetriebnahme

4.1 Aufstellen des Mischers - Transporthinweis

Der VIBA wird auf einer Holzpalette in wieder verwertbarer Kartonverpackung geliefert.

Maschine mit einem geeigneten Hebwerkzeug von der Palette heben. Besonders auf der Unterseite der Maschine darauf achten, dass keine tragenden Teile beschädigt oder verbogen werden. Gewicht: 168 kg

Die Maschine auf festen und ebenen Untergrund stellen. Die Ausrichtung der Maschine mit einer Wasserwaage überprüfen und bei Bedarf höhenverstellbaren Maschinenfüßen ausgleichen, Gabelschlüssel SW 17. Die Maschinenfüße sollte immer so niedrig wie möglich eingestellt werden um einen ruhigen Lauf zu gewährleisten.



4.2 Entfernen der Transportsicherung

Die Mischeinheit ist zum Schutz vor Beschädigung beim Transport mit einem Spanngurt gesichert. Vor Inbetriebnahme muss diese Transportsicherung entfernt werden!

Schalten Sie die Maschine am **Hauptschalter (4)** ein. Nachdem die Maschine eingeschaltet ist, erscheint **READY** im LCD- Display und die Türe kann per Hand geöffnet werden.



Zum Transport des VIBA **MUSS(!)** die Transportsicherung **immer** eingesetzt werden. Die frei schwingende Mischeinheit führt bei Nichtbeachtung zur **ZERSTÖRUNG** der Maschine.



Spanngurt öffnen

4.3 Ladebord und Türgriff montieren

Das Ladebord und der Türgriff werden separat geliefert.

Zur Montage die Türe des Shakers öffnen. Dazu wie unter 4.2 beschrieben verfahren.

Türgriff und das Ladebord mit dem beiliegenden Befestigungsmaterial wie in nebenstehenden Bildern gezeigt montieren.

4.4 Bewegen der Maschine

Der VIBA ist mit zwei Transportrollen an der Vorderseite des Gehäuses ausgestattet. Diese Transportrollen ermöglichen es den Mischer über kurze Strecken einfach und kräftesparend zu bewegen.

- Greifen Sie mit einer Hand in den oberen Türausschnitt und halten mit der anderen Hand das Gerät an der Gehäuseoberseite fest.
- Kippen Sie den Mischer vorsichtig in Ihre Richtung bis die Transportrollen am Boden aufsetzen.
- Das Gerät kann jetzt leicht bewegt werden.



Maschine greifen



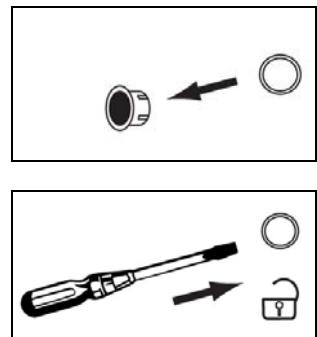
Maschine bewegen

4.5 Manuelle Türentriegelung

Der VIBA ist mit einer Sicherheitstürverriegelung ausgestattet. Nach Start des Mischvorgangs wird die Tür verriegelt und so das Öffnen der Türe im laufenden Betrieb verhindert wird. Die Türverriegelung kann für Servicezwecke manuell entriegelt werden.

Entriegeln

- Kunststoffabdeckstopfen entfernen.
- Mit einem Schraubendreher auf den Betätiger der Türverriegelung drücken
- Türe öffnen.



Die Maschine niemals mit defekten oder modifizierten Sicherheitseinrichtungen betreiben.



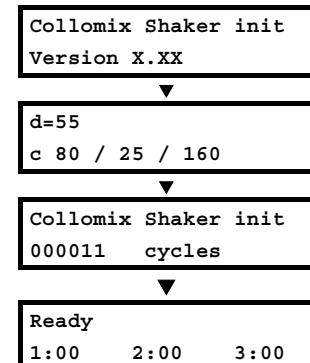
5. Betrieb

5.1 Einschalten der Maschine

Die Maschine wird über den Hauptschalter (4) eingeschaltet.

Der Shaker führt nach dem Einschalten eine Initialisierung durch. Nach durchgeföhrter Initialisierung wird **READY** im Display angezeigt.

Während der Initialisierung festgestellte Fehler werden im Display im Klartext angezeigt. Beschreibung unter 9 Meldungen und Fehlersuche.



**LCD-Anzeige:
Initialisierung**

5.2 Probelauf

Bei Inbetriebnahme oder nach Wartungs- und Reparaturarbeiten muss ein Probelauf mit leerem Mischgefäß durchgeführt werden.

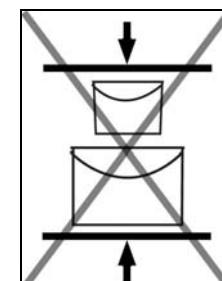
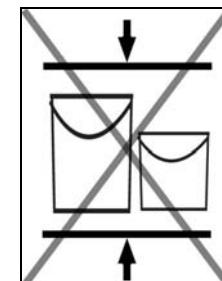
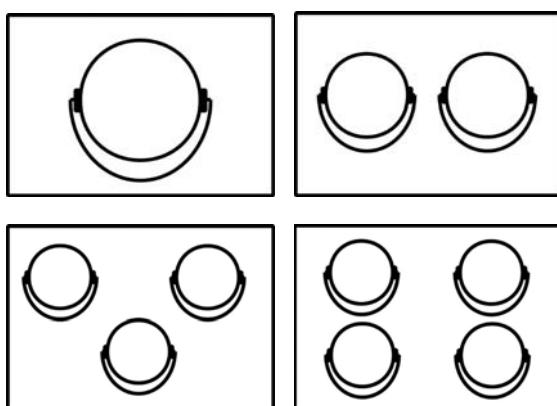
Transportsicherung und Werkzeuge und sonstige losen Teile aus dem Inneren der Maschine entfernen.

Bewegt sich die Maschine während des Laufs, nivellieren Sie die Differenzen an den Maschinenfüßen aus. Die Maschine darf nicht auf der Versandpalette betrieben werden.



5.3 Gefäß einstellen

- **Tür öffnen**, geg. "STAND-BY" Mode durch Drücken der Taste E zurücksetzen.
- Die Spanneinheit durch Betätigen der Taste E auseinander fahren um diese an die Höhe des Gefäßes anzupassen.
- **Gefäßhenkel mit Spanngummi oder Klebeband sichern und Mischgefäß zentrisch auf den Mischtisch stellen.**
- Es können auch gleichzeitig mehrere identische Gefäße gemischt werden, dabei auf ist eine symmetrische Anordnung der Gefäße auf dem Mischtisch zu achten.

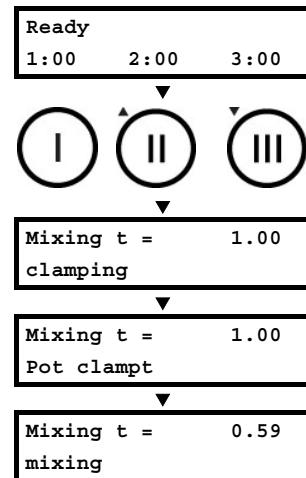


**Nicht Stapeln /
nur identische
Gefäße mischen**

Platzierung der Gefäße

5.4 Mischvorgang starten

- Der Mischvorgang kann nur bei geschlossener Tür gestartet werden.
- Mischvorgang durch Betätigen eines der Zeitwahltaster I bis III starten. Die zugehörigen Mischzeiten können dem LCD-Display über dem Tastenfeld entnommen werden.
- Das Mischgefäß wird in der Spanneinheit eingespannt und der Mischvorgang gestartet.
- Die noch verbleibende Mischzeit wird während des Mischvorgangs im Display angezeigt.



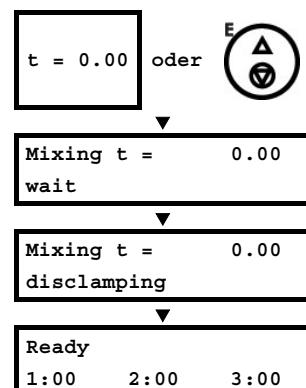
**LCD-Anzeige:
Start Mischvorgang**

5.5 Mischvorgang beenden

Nach Ablauf der gewählten Zeit wird der Mischvorgang automatisch beendet. Die Spanneinheit wird geöffnet und die Türverriegelung freigegeben. Die Türe kann geöffnet und das Gefäß entnommen werden.

Vor Ablauf der gewählten Zeit kann der Mischvorgang durch drücken der **TASTE E** vorzeitig beendet werden. Der Mischvorgang wird normal beendet, der Spannteller öffnet und der Türschalter wird freigegeben.

Der Shaker ist bereit für die nächste Mischung, **nach Arbeitsende ist die Maschine über den Hauptschalter auszuschalten!**

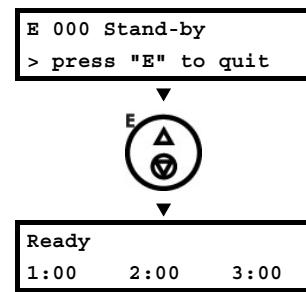


**LCD-Anzeige:
Ende Mischvorgang**

5.6 Stand-by

Nach ca. 60 Minuten ohne Aktion des Benutzers schaltet der VIBA in den Stand-by Mode. Alle nicht benötigten Verbraucher werden abgeschaltet, die Türe kann nicht geöffnet werden.

Der Stand-by Modus wird durch Drücken der TASTE E zurückgesetzt. Die Maschine befindet sich anschließend in Grundstellung, die Tür kann geöffnet werden.



**LCD-Anzeige:
Stand-by**

5.7 Auslösen der NOT-AUS-Funktion

Sollte während des Mischvorganges, ein Behälter undicht werden, sich ein Gefäßhenkel lösen, bzw. eine andere für Mensch oder Maschine gefährliche Situation entstehen, betätigen Sie den **NOT-AUS-Taster** um die Maschine abzuschalten.

Nach dem Abschalten läuft die Mischeinheit aus und bleibt in der erreichten Stellung stehen.

Der NOT-AUS Taster muss **von Hand zurückgestellt werden**, dazu das rote Betätigungsselement in Urzeigersinn drehen.

Nach rückstellen des NOT-AUS Tasters kann die Meldung im Display muss durch Betätigen der **Taste E** zurückgesetzt werden.

Die Mischeinheit entspannt automatisch, die Türverriegelung wird freigegeben und das Gefäß kann entnommen werden.

E 020 Emergency stop
> unlock switch



Ready
1:00 2:00 3:00

LCD-Anzeige:
NOTAUS



ACHTUNG!

Der NOT-AUS Taster unterbricht nur den Programmablauf, die Maschine wird nicht von der Netzspannung getrennt!

Bei Wartungs- und Reparaturarbeiten die Maschine deshalb immer durch ziehen des Netzsteckers vom Netz trennen!

5.8 Durchschnittliche Mischzeiten

Beim VIBA stehen drei, durch den Servicetechniker frei zu programmierende, Mischzeiten zur Verfügung.

Die Mischzeit richtet sich nach den spezifischen Materialeigenschaften, die unten angegeben Zeiten dienen nur zur Orientierung. Im Einzelfall müssen längere Mischzeiten gewählt werden um zu einem optimalen Mischergebnis zu gelangen.

Mischgut	Mischzeit
Bauten- und Industrielacke	- 60 sec
Dispersionsfarben	60 - 150 sec
Fertigputze	150 - 240 sec.

6. Programmablauf

6.1 Einschalten

Nach Einschalten über den Hauptschalter führt der Shaker VIBA einen Selbsttest durch und initialisiert die Steuerung. Mehr dazu im Kapitel 6.

- Anzeige der Softwareversion

Collomix Shaker init
Version X.XX

- Anzeige Systeminterner Parameter

d=55
c 80 / 25 / 160

- Anzeige der bereits durchlaufenen Mischzyklen

Collomix Shaker init
000011 cycles

- Grundanzeige, es liegen keine Störungen vor.
Der Mischvorgang kann gestartet werden.

Ready
1:00 2:00 3:00

6.2 Mischvorgang

- Der Mischvorgang kann nur aus der Grundanzeige gestartet werden.

Ready
1:00 2:00 3:00

- Auswahl der Mischzeit durch Betätigen der Zeitwahltaster I bis III. Die zugeordnete Mischzeit wird über dem Taster im Display angezeigt.

I II III

- Die Ausgewählte Mischzeit wird rechts im LCD-Display angezeigt. Das Gefäß wird gespannt.

Mixing t = 1.00
clamping

- Das Gefäß wurde fertig gespannt.

Mixing t = 1.00
Pot clamp 80

- Der Mischvorgang beginnt. Die noch verbleibende Zeit bis zum Ende des Mischvorgangs wird rechts im Display angezeigt.

Mixing t = 0.59
mixing

- Der Mischvorgang wurde nach Ablauf der Mischzeit beendet.

Mixing t = 0.00
wait

- Das Gefäß wird entspannt

Mixing t = 0.00
disclamping

- Die Tür kann geöffnet und das Gefäß entnommen werden. Der Shaker VIBA ist für den nächsten Mischvorgang bereit.

Ready
1:00 2:00 3:00

7. Das Servicemenü

Im Servicemenü können verschiedene Maschinenparameter wie Mischzeit, Drehzahl, Spanndruck eingestellt werden. Diese Parameter wurden im Werk so eingestellt, dass eine nachträgliche Veränderung normalerweise nicht erforderlich ist.

Die werksseitig eingestellten Serviceparameter sind neben der Platine auf einem Aufkleber vermerkt.

Diese Parameter können bei Austausch der Platine als Ausgangswerte für die Programmierung der neuen Platine verwendet werden.

Änderungen im Servicemenü dürfen nur von befähigtem Personal mit entsprechender Ausbildung durchgeführt werden. Für Schäden, die aus Veränderungen der Parameter entstehen wird keine Gewährleistung und Haftung übernommen.



PARAMETER	Collomix VIBA	XXXXXX
	CLAMP HIGH	— kg
	CLAMP LOW	— kg
	SMALL POT HEIGHT	— mm
	ENDPOS	—

Werkseinstellungen

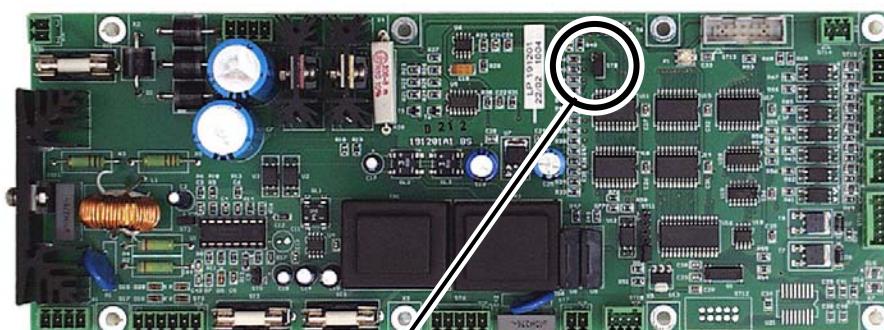
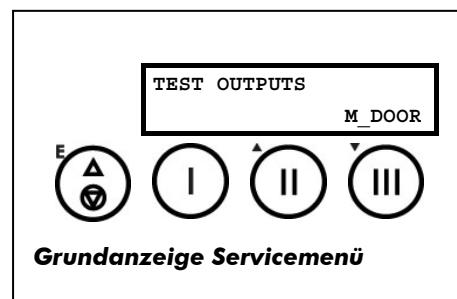
7.1 Servicemenü aktivieren

Das Servicemenü wird durch umsetzen des Steckers ST8 auf der Steuerplatine aktiviert.

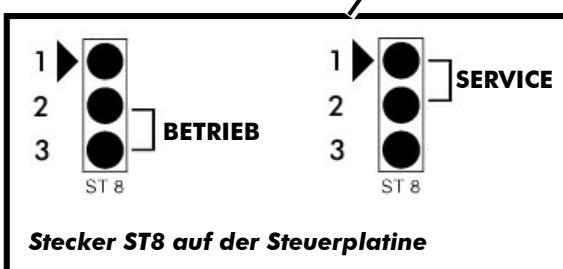
Achtung!

Diese Arbeiten dürfen nur von befähigtem Personal durchgeführt werden. Bei geöffneter Abdeckung des Bedienteils stehen berührbare Teile der Platine unter Spannung. Bei Verlassen der Maschine Spannungsfreiheit sicherstellen und gegen unbefugte Benutzung sichern!

- Maschine über Hauptschalter ausschalten
- Abdeckung Bedienteil entfernen
- Stecker ST8 auf Steuerplatine auf SERVICE umstecken
- Maschine über Hauptschalter einschalten
- Das Servicemenü wird im Display angezeigt

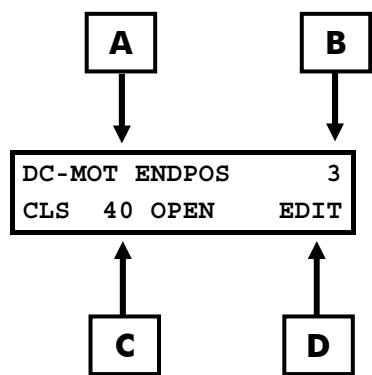


Steuerplatine



Stecker ST8 auf der Steuerplatine

7.2 Bedienerführung



A - Menüpunkt

Die Bezeichnung des aktuell angezeigten Menüpunkts wird links oben im Display angezeigt



B - Betriebswerte

Rückgabewerte für Spanndruck oder Stromaufnahme. Der Zusammenhang zwischen Rückgabewert und Spanndruck/Stromaufnahme kann über die Zuordnungstabellen in der Menübeschreibung ermittelt werden. (siehe 7.4 Einstellen der Betriebsparameter)

C - Parameter

Einstellwert für Spanndruck oder Stromwert. Der Zusammenhang zwischen Rückgabewert und der zugehörigen physikalischen Größe kann über die Zuordnungstabellen in der Menübeschreibung ermittelt werden.

D - Tastaturbelegung

Die angezeigte Funktion wird durch die darunter liegende Taste ausgelöst

Durch betätigen der Taste "E" wird der jeweils nächste Menüpunkt aufgerufen.



Taste „E“

7.3 Ablauf Servicemenü

Funktionstest der Türverriegelung

TEST OUTPUTS
M_DOOR



Verändern der Mischzeit 1

TIME 1
+ 1:00 -



Verändern der Mischzeit 2

TIME 2
+ 2:00 -



Verändern der Mischzeit 3

TIME 3
+ 3:00 -



Umschaltpunkt niedriger / hoher Spanndruck*

*nur bei VIBA 25

SMALL POT HEIGHT
+ 220 -



Mischeinheit manuell öffnen und schließen

DC-MOT FREERUN 3
CLS OPEN



Endanschlag der Mischeinheit

DC-MOT ENDPOS 3
CLS 40 OPEN EDIT



Spanndruck für kleine Gefäße*

*nur bei VIBA 25

DC-MOT CLAMP LOW
+ 25 -



Spanndruck für große Gefäße

DC-MOT CLAMP HIGH 3
CLS 70 OPEN EDIT



Mischmotor einschalten

SHAKER	MOT	OFF
ON		OFF



Änderungen abspeichern

SAVE TO EEPROM
SAVE



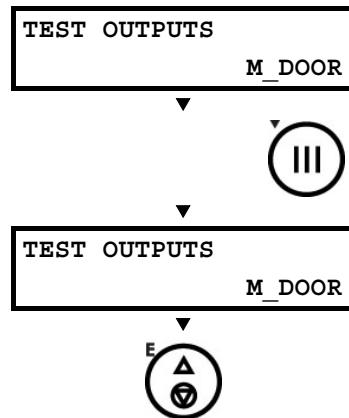
7.4 Einstellen der Betriebsparameter

7.4.1 Funktionstest der Schaltausgänge (TEST OUTPUTS)

- Im Menü TEST OUTPUTS kann ein Funktionstest der Türverriegelung durchgeführt werden:

Taste III (M_DOOR) Türverriegelung

Die Türe wird für die Dauer des Betätigens entriegelt.



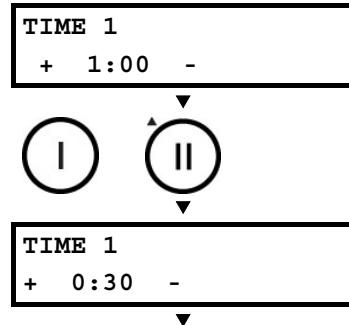
- Durch Betätigen der Taste "E" wird der nächste Menüpunkt aufgerufen.

7.4.2 Verändern der Mischzeiten (TIME 1 – 3)

Die Tasten I bis III können mit 3 unterschiedlichen Mischzeiten belegt werden. Die Werkseinstellung kann bei Bedarf in 10s Schritten [m:ss] verändert werden:

- Einstellen der Mischzeit 1

Taste I (+) Mischzeit verlängern
Taste II (-) Mischzeit verkürzen

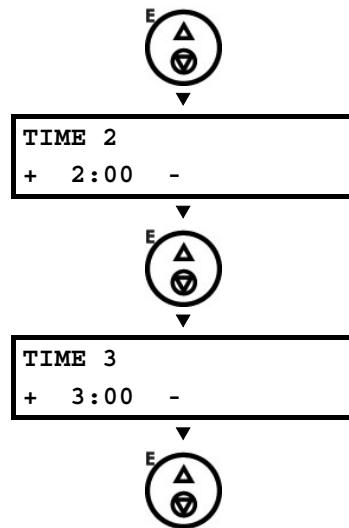


- Die eingestellte Zeit wird im Display angezeigt.

- Durch betätigen der Taste "E" wird der nächste Menüpunkt aufgerufen.

- Einstellen der Mischzeit 2

siehe Einstellen Mischzeit 1



- Einstellen der Mischzeit 3

siehe Einstellen Mischzeit 1

7.4.3 Umschaltpunkt kleiner/großer Spanndruck (SMALL POT HEIGHT) *nur bei VIBA 25

Beim VIBA 25 können große und kleine Gefäße mit zwei unterschiedlichen Spanndräcken gespannt werden. Der Spanndruck wird anhand der Höhe des Spanntellers automatisch ausgewählt.

Kleine Gefäße werden auch bei geringerem Spanndruck gehalten. Ein zu hoher Spanndruck könnte zum Bersten der meist dünnwandigeren Gefäße führen. Kleine Gefäße werden mit dem unter Menüpunkt DC-MOT CLAMP LOW (siehe 7.4.6) eingestellten Spanndruck gespannt.

Große Gefäße erfordern einen höheren Spanndruck um sicher gehalten zu werden. Die stabilere Gefäßausführung toleriert auch höhere Spanndrücke. Große Gefäße werden mit dem unter Menüpunkt DC-MOT CLAMP HIGH (siehe 7.4.7) eingestellten Wert gespannt.

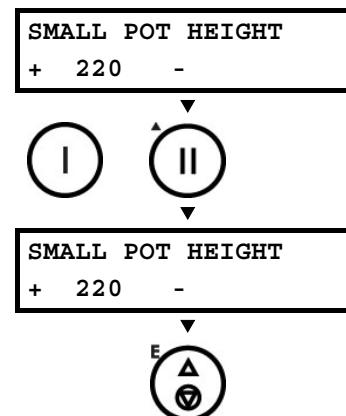
Der Umschaltpunkt zwischen kleinem und großem Spanndruck wird über den Wert SMALL POT HEIGHT eingestellt. **Der Einstellwert entspricht der Öffnung der Mischeinheit in Millimeter** ab der vom kleinen (CLAMP LOW) auf großen Spanndruck (CLAMP HIGH) umgeschaltet wird.

Den Wert CLAMP HEIGHT so einstellen, dass der Schaltpunkt zwischen kleinem und großem Gefäß liegt.

- **Umschaltpunkt kleines / großes Gefäß einstellen**

Taste I (+): Wert erhöhen
Taste II (-): Wert verringern

Der eingestellte Wert entspricht der Öffnung der Mischeinheit in mm



- Durch Drücken der Taste „E“ wird der nächste Menüpunkt aufgerufen.

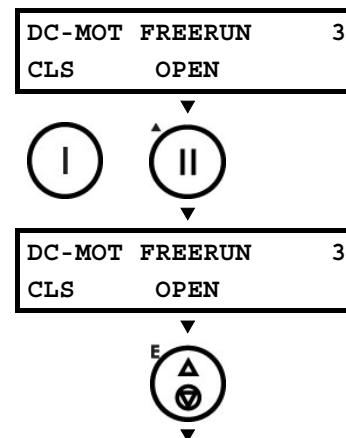
7.4.4 Mischeinheit öffnen und schließen (DC-MOT FREERUN)

Unter Menüpunkt **DC-MOT FREERUN** wird Funktion des Spannmotors geprüft

- **Manuelles öffnen und schließen der Mischeinheit.**

Taste I (CLS): ME schließen
Taste II (OPEN): ME öffnen

Für die Dauer des Tastendrucks fährt die Mischeinheit in die gewählte Richtung.



- Durch Drücken der Taste „E“ wird der nächste Menüpunkt aufgerufen.

7.4.5 Endanschlag der Mischeinheit einstellen (DC-MOT ENDPOS)

Die Mischeinheit wird über einen Gleichstrommotor, dessen Stromaufnahme überwacht wird, geöffnet bzw. geschlossen.

Bei Erreichen der Endposition überschreitet der vom Motor aufgenommene Strom den eingestellten Wert der Stromschwelle und der Spannmotor wird abgeschaltet.

Der werkseitig eingestellte Parameter für den Endanschlag wurde so gewählt, dass die Mischeinheit sicher in die Endpositionen fährt ohne dass es vorher zu einer Abschaltung kommt.

Vor Verändern des Parameters DC-MOT ENDPOS überprüfen, ob die Gewindespindeln verschmutzt oder beschädigt sind. Gegebenenfalls laut den Wartungshinweisen in der Bedienungsanleitung reinigen bzw. fetten.

Ein größerer Wert für DC-MOT ENDPOS bedeutet eine höhere Stromaufnahme und damit eine größere Kraft des Spannmotors. Der Wert sollte jedoch nicht zu hoch eingestellt werden da sich die Gewindespindeln verklemmen könnten.

Die Stromschwelle **DC-MOT ENDPOS** hat keinen Einfluss auf den Spanndruck, der Spanndruck wird im Menüpunkt DC-MOT CLAMP HIGH (siehe 7.4.6) und DC-MOT CLAMP LOW (siehe 7.4.7) eingestellt!

- Einstellen der Stromschwelle für das Öffnen und Schließen der Mischeinheit

Taste I (CLS): ME schließen
Taste II (OPEN): ME öffnen

Die Mischeinheit öffnet oder schließt bis Stromschwelle erreicht wird.

Taste III (EDIT): Parameter verändern

- Stromschwelle so einstellen dass Mischeinheit sicher in die obere und untere Endposition fährt:

Taste I (+): Wert erhöhen
Taste II (-): Wert verringern

- Durch betätigen der Taste "E" zurück ins Hauptmenü

- Durch betätigen der Taste "E" wird der nächste Menüpunkt aufgerufen.

DC-MOT ENDPOS 3
CLS 30 OPEN EDIT



DC-MOT ENDPOS
+ 40 -



DC-MOT ENDPOS 3
+ 42 -



DC-MOT ENDPOS 3
CLS 42 OPEN EDIT



7.4.6 Spanndruck klein einstellen (DC-MOT CLAMP LOW) *nur bei VIBA 25

Der Spanndruck und damit die Kraft mit der das Gefäß zwischen den Spanntellern gehalten wird, kann über die Parameter DC-MOT CLAMP LOW und DC-MOT CLAMP HIGH eingestellt werden.

Der mit CLAMP LOW eingestellte Wert wird beim Spannen verwendet, wenn das Gefäß kleiner als der unter SMALL POT HEIGHT (siehe 7.4.3) eingestellte Wert ist. Bei größeren Gefäßen wird der unter DC-MOT CLAMP HIGH eingestellte Spanndruck verwendet.

Die Stromaufnahme des Spannmotors wird während des Spannens überwacht, beim Überschreiten des eingestellten Grenzwertes wird der Motor abgeschaltet.

Bei zu gering eingestelltem Spanndruck kann sich das Gefäß während des Mischvorgangs lösen bzw. auf dem Mischtisch „wandern“.

Bei zu hoch eingestelltem Spanndruck kann das Gefäß bereits beim Spannen bersten.

Spanndruck richtig einstellen:

Das größte Gefäß einsetzen und Spanndruck solange erhöhen bis das Gefäß beim Mischen sicher gehalten wird.

Um zu überprüfen ob das Gefäß beim Mischen wandert, Umriss des Gefäßes vor dem Mischvorgang mit einem Filzstift markieren.

Mit kleinem Gefäß analog dazu verfahren.

Die Werkseinstellung für den kleinen Spanndruck beträgt 220 kg. Zur Gefäßschonung soll der Spanndruck so niedrig wie möglich eingestellt werden.
Beim Einstellen des Spanndrucks immer Originalmaterial im Originalgebinde verwenden.

- **Spanndruck klein verändern**

DC-MOT CLAMP LOW
+ 20 -

- **Spanndruck durch Verändern des Parameters einstellen:**

Taste I (+): Wert erhöhen
Taste II (-): Wert verringern

DC-MOT CLAMP LOW
+ 25 -



DC-MOT CLAMP LOW
+ 25 -

- **Durch Betätigen der Taste "E" wird der nächste Menüpunkt aufgerufen.**



7.4.7 Spanndruck groß einstellen (DC-MOT CLAMP HIGH)

Der mit CLAMP HIGH eingestellte Wert wird beim spannen verwendet wenn das Gefäß höher als der unter SMALL POT HEIGHT eingestellte Wert ist. **Werkseinstellung 390 kg**

Hinweise zum Einstellen des richtigen Spanndrucks unter 7.4.6

- **Spanndruck groß verändern**

- Taste I (CLS): ME schließen
Taste II (OPEN): ME öffnen
Taste III (EDIT): Parameter verändern

DC-MOT CLAMP HIGH 3
CLS 75 OPEN EDIT



- **Parameter verändern und mit Druckmessdose Spanndruck kontrollieren**

- Taste I (+): Wert erhöhen
Taste II (-): Wert verringern

DC-MOT CLAMP HIGH 3
+ 80 -



DC-MOT CLAMP HIGH 3
+ 80 -



DC-MOT CLAMP HIGH 3
CLS 80 OPEN EDIT



- **Durch Betätigen der Taste „E“ zurück ins Hauptmenü**

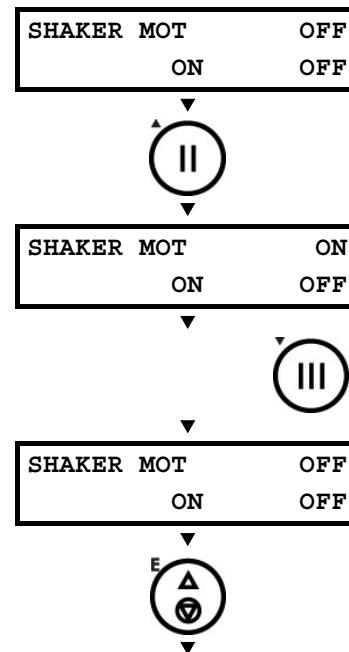
DC-MOT CLAMP HIGH 80
Pot clamped 80

SHAKER MOT OFF
ON OFF

7.4.8 Mischmotor einschalten (SHAKER MOT)

Wenn sich das Gefäß während des Mischens in der Mischeinheit bewegt, muss der Spanndruck erhöht werden. Hat sich das Gefäß verformen, Spanndruck verringern (siehe 7.4.6 und 7.4.7)

- Nachdem ein Gefäß gespannt wurde kann der Motor eingeschaltet werden.
- Betätigung der Taste „II“ - ON startet den Motor
- Der Motor läuft bis Taste „III“- OFF betätigt wird.
- Durch Betätigen der Taste “E” wird der nächste Menüpunkt aufgerufen.

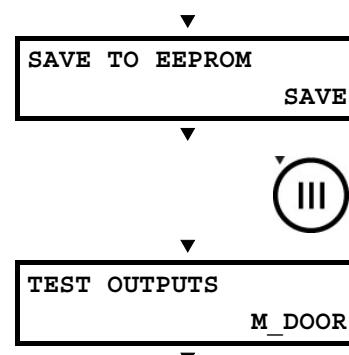


7.4.9 Änderungen abspeichern (SAVE TO EEPROM)

Die veränderten Werte werden erst nach dem Speichern durch Betätigen der Taste III (SAVE) übernommen.

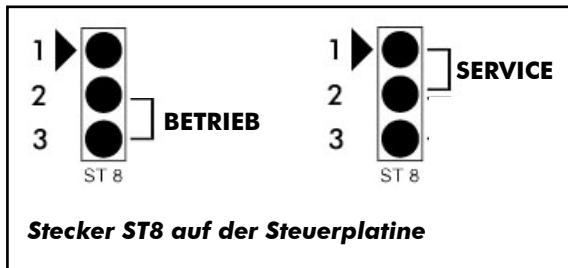
Sollen die veränderten Werte nicht übernommen werden, Maschine am Hauptschalter ausschalten ohne zu Speichern. Die „alten“, vorher eingestellten Werte bleiben erhalten.

- Die eingestellten Werte durch betätigen der Taste III (SAVE) abspeichern.
- Der erste Menüpunkt wird Angezeigt. Das Servicemenü kann beendet werden.



7.4.10 Servicemenü deaktivieren

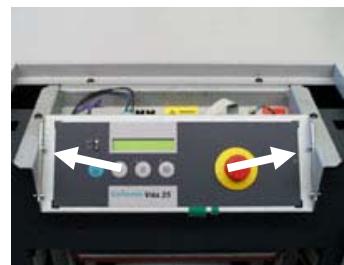
- Maschine über Hauptschalter ausschalten
- auf Steuerplatine Stecker ST8 auf BETRIEB umstecken



- Bedienteil nach oben klappen und festschrauben
- Abdeckung Bedienteil (POS 10.119) montieren
- Maschine über Hauptschalter einschalten
- Nach Einschalten über den Hauptschalter wird der Selbsttest angezeigt



Bedienteil aufgeklappt



Bedienteil geschlossen

- Anzeige der Softwareversion

Collomix VIBA init..
Version X.XX

- Anzeige von:

d = DC-MOT ENDPOS
c = CLAMP HIGH / LOW : SMALL POT HEIGHT

- Anzeige der bereits durchlaufenen Mischzyklen

d: 40
c: 80 / 25 : 220

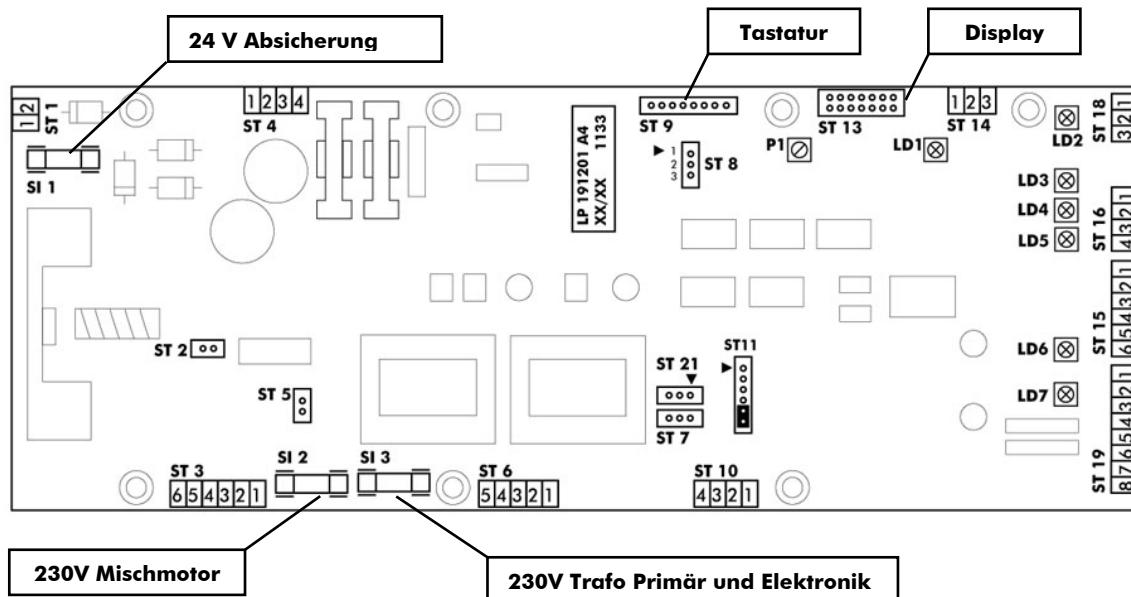
Collomix VIBA init..
000011 cycles

- Grundstellung, es liegen keine Störungen vor.
Der Mischvorgang kann gestartet werden.

Ready
1:00 2:00 3:00

Nur wenn die veränderten Parameter bei der Initialisierung angezeigt werden sind die Änderungen korrekt gespeichert und übernommen.

8. Aufbau der Steuerung



Sicherungen:

Nr.	Wert	Funktion
SI1	6,3A T	24 V Absicherung
SI2	6,3A T	230V Mischnmotor
SI3	4,0A T	230V Trafo Primär / Elektronik

Belegung der Stecker:

ST 1	Leitung	Funktion
1	Violett	24V AC vom Trafo
2	violett	

ST 3	Leitung	Funktion
1	--	
2	--	
3	blau	Mischnmotor
4	--	
5		
6	schwarz	

ST 4	Leitung	Funktion
1	1	
2	--	
3	--	
4	2	Spannmotor

ST 6	Leitung	Funktion
1	Braun	230V AC zum Trafo
2	Braun	
3	Schwarz	L1
4	Blau	N Netzeingang
5	Grün/gelb	PE

ST 10	Leitung	Funktion
1	weiß	
2	--	
3	--	
4	weiß	NOT- AUS

ST 14	Leitung	Funktion
1	braun	Näherungsschalter Spannteller
2	schwarz	
3	blau	

ST 15	Leitung	Funktion
1	4	Türmagnet
2	5	
3	1	
4	2	
5	--	
6	3	

ST 18	Leitung	Funktion
1	3	Drehsensor
2	4	
3	5	

ST 14, ST16 nicht belegt

Belegung der Jumper:

ST2	geschlossen für BIAX/ROTA
ST5	geschlossen für VIBA
ST8	1-2 Service / 2-3 Betrieb

LED Meldungen:

Anzeige	Bedeutung
LD 1	--
LD 2	Drehsensor betätigt
LD 3	--
LD 4	Tür geschlossen
LD 5	Tür verriegelt
LD 6	--
LD 7	Türmagnet entriegelt

8.1 Drehimpulsgeber *nur bei VIBA 25

Der Näherungsschalter (11.370) ist mit dem Haltwinkel (11.322) an der Traverse (11.314) befestigt.

Durch den gegenüberliegenden Drehimpulsgeber (11.359) werden pro Umdrehung der Spindel zwei Impulse an die Steuerung übertragen. Durch die Anzahl der Impulse errechnet die Steuerung die Position des oberen Spanntellers um den großen- oder kleinen Spanndruck auszuwählen.

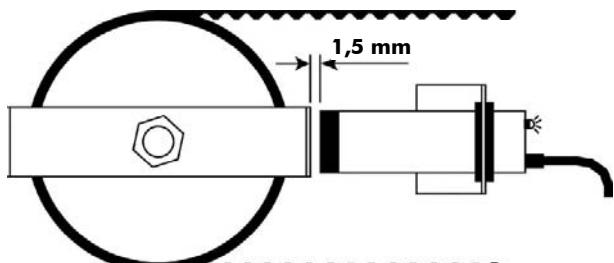
Der Näherungsschalter für den Drehimpulsgeber ist an Stecker ST18 an der Platine angeschlossen



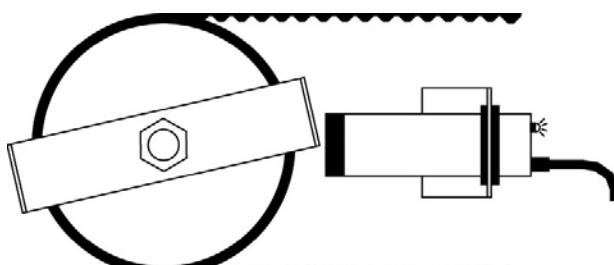
Drehimpulsgeber

Einstellen

- Näherungsschalter mit den zwei Befestigungsschrauben lösen.
- Drehimpulsgeber soweit drehen bis dieser mit einer der zwei Kontaktfläche parallel zur Stirnfläche des Näherungsschalters steht.
- Mit dem Näherungsschalter einen Abstand von ca. 1,5 mm zum Drehimpulsgeber einstellen.
- Näherungsschalter mit den zwei Befestigungsschrauben fixieren.
- Freigängigkeit durch drehen des Drehimpulsgebers prüfen. Der Drehimpulsgeber darf nicht am Näherungsschalter streifen.
- Bei zu großem Abstand des Näherungsschalters zum Drehimpulsgeber werden pro Umdrehung des Drehimpulsgebers vier statt zwei Impulse registriert. In Diesem Fall Abstand verringern bis nur zwei Impuls pro Umdrehung registriert werden.



Einstellen des Drehimpulsgebers



Freigängigkeit prüfen

INFO

Wird bei der Initialisierung ein Defekt am Drehimpulsgeber festgestellt erscheint nach der Initialisierung „**only high clamp**“ im Display

Gefäße können nur noch mit dem großen Spanndruck gespannt werden.

only high clamp
> call service

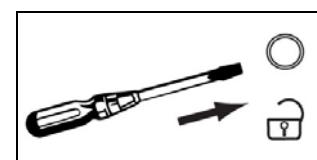
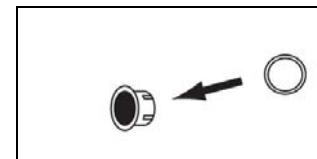
**LCD-Anzeige: Fehler
Drehimpulsgeber**

8.2 Türschalter

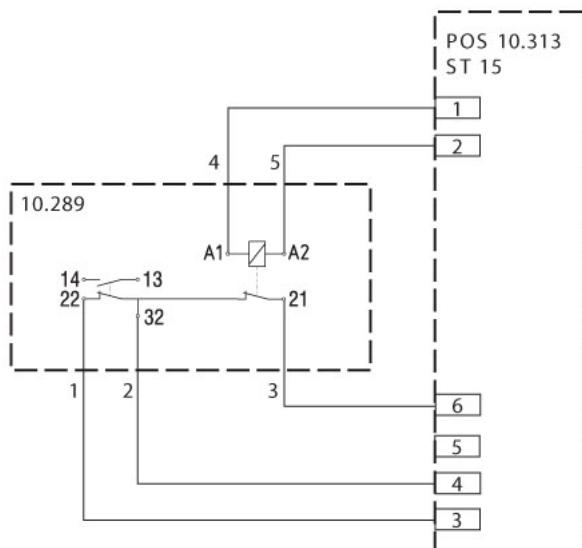
Der VIBA ist mit einer Sicherheitstürverriegelung ausgestattet. Nach Start des Mischvorgangs wird die Tür verriegelt und so das Öffnen der Türe im laufenden Betrieb verhindert wird. Die Türverriegelung kann für Servicezwecke manuell entriegelt werden.

Entriegeln

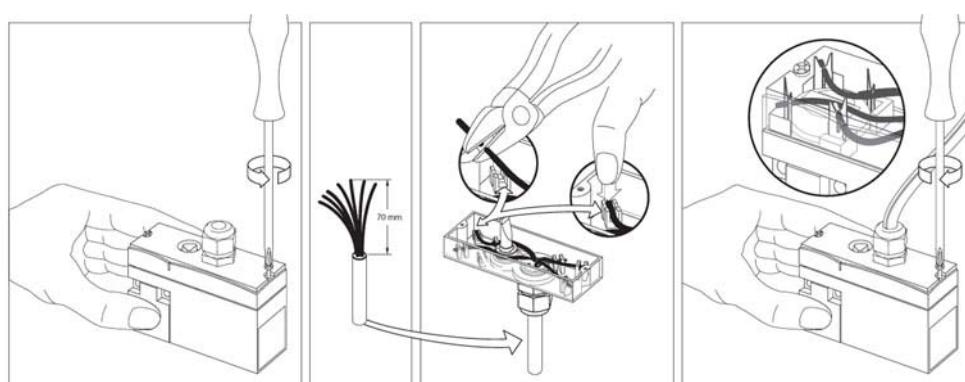
- Kunststoffabdeckstopfen entfernen.
- Mit einem Schraubendreher auf den Betätigter der Türverriegelung drücken
- Türe öffnen.



Die Maschine niemals mit defekten oder modifizierten Sicherheitseinrichtungen betreiben.



Anschlussdiagramm Türschalter



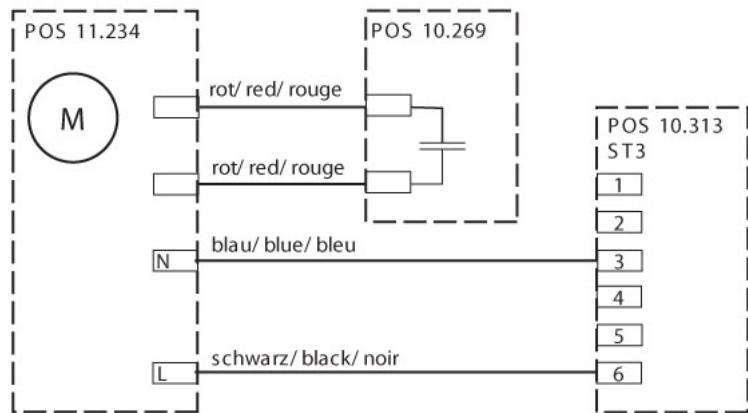
Anschluss der Leitungen über Schneidklemmen

8.3 Mischmotor

Der Mischmotor (11.234) ist unterhalb des Schwingrahmens montiert.

Es handelt sich um einen Asynchronmotor mit Betriebskondensator (10.269) der mit einer konstanten Spannung/Drehzahl betrieben wird und an ST3 der Platine (10.313) angeschlossen ist.

Der Kondensator ist am Halblech für den Netzentstörfilter an der Unterseite des Grundgehäuses befestigt.



Anschlussdiagramm Mischmotor

9. Meldungen und Fehlersuche

Störungen treten oft im Zusammenhang mit mangelnder Wartung und Schmierung sowie Verschmutzungen auf. Bitte beachten Sie die Hinweise zur Schmierung sowie die Instandhaltungshinweise in dieser Bedienungsanleitung!



Achtung !

Die Platinen stehen unter Spannung. Arbeiten an der geöffneten Maschine dürfen nur durch befähigtes Personal durchgeführt werden.

Vor dem Austausch von Bauteilen oder bei Verlassen der geöffneten Maschine ist diese durch ziehen des Netzsteckers von der Stromversorgung zu trennen!



9.1 Meldungen zurücksetzen

Der VIBA ist mit einer intelligenten Fehlerdiagnose ausgestattet. Fehler werden im Klartext angezeigt und Aktionen zum beseitigen des Fehlers vorgeschlagen.

Fehlermeldungen können wie im nachstehenden Beispiel gezeigt, zurückgesetzt werden.

- Anzeige der Fehlermeldung in Klartext**
 > Vorschlag zum beseitigen des Fehlers

E 020 Emergency stop
> unlock switch

NOT-AUS- Taster zurückstellen

Fehlerzustand beseitigen

- Fehlermeldung durch betätigen der Taste E zurücksetzen**
- Der Mischer befindet sich im Grundzustand, die Tür kann geöffnet werden.**

E 020 Emergency stop
> press "E" to quit



Ready
1:00 2:00 3:00

9.2 Initialisierung

Nach Einschalten des Shakers VIBA wird eine Initialisierung durchgeführt. Dabei können nachstehend aufgeführte Fehlermeldungen angezeigt werden. Alle Wartungs- und Servicearbeiten sind nur von befähigtem Personal mit entsprechender Ausbildung durchzuführen.

Achtung: Beim Einschalten sollte die Türe geschlossen und nicht entriegelt, sowie der NOT-AUS entriegelt sein!

Anzeige LED	Anzeige Display	Abhilfe / zu veranlassen
230 V <input type="radio"/> 24 V <input type="radio"/>	Keine Anzeige	<ul style="list-style-type: none"> • Spannungsversorgung überprüfen • 230 V Sicherung überprüfen • Stecker / Kabel Steuerplatine prüfen
230 V <input checked="" type="radio"/> 24 V <input checked="" type="radio"/>	Keine Anzeige	<ul style="list-style-type: none"> • Stecker / Kabel Displayplatine prüfen • Display defekt • Steuerplatine defekt
230 V <input type="radio"/> 24 V <input type="radio"/>	Ready 1:00 2:20 3:00	<ul style="list-style-type: none"> • Stecker für Tastatur falsch gesteckt (keine Funktion der Tasten)
230 V <input checked="" type="radio"/> 24 V <input type="radio"/>	door open > close door	<ul style="list-style-type: none"> • 24 V Sicherung überprüfen • Stecker / Kabel Trafo prüfen • Trafo defekt
230 V <input checked="" type="radio"/> 24 V <input checked="" type="radio"/>	door switch fault > Call Service	<ul style="list-style-type: none"> • Türverrieglung überprüfen • Stecker / Kabel Türverrieglung überprüfen
230 V <input checked="" type="radio"/> 24 V <input checked="" type="radio"/>	clamp motor fault > Call Service	<ul style="list-style-type: none"> • Spannmotor überprüfen • Stecker / Kabel Spannmotor überprüfen • Steuerplatine defekt
230 V <input checked="" type="radio"/> 24 V <input checked="" type="radio"/>	clamp belt fault > Call Service	<ul style="list-style-type: none"> • Spannriemen überprüfen • Gewindespindeln festgefahren • Spannmotor / Kabel – Stecker überprüfen
230 V <input checked="" type="radio"/> 24 V <input checked="" type="radio"/>	only high clamp > Call Service	<ul style="list-style-type: none"> • Drehgeber überprüfen • Stecker / Kabel Drehgeber überprüfen

Achtung!

Alle Wartungs- und Servicearbeiten sind nur von befähigtem Personal mit entsprechender Ausbildung durchzuführen. Dies betrifft besonders Maßnahmen, bei denen das Gehäuse zu öffnen ist.



9.3 Fehlermeldungen

Nachstehende Tabelle gibt einen Überblick über Mögliche Fehler und Maßnahmen zu deren Behebung. Alle Wartungs- und Servicearbeiten sind nur von befähigtem Personal mit entsprechender Ausbildung durchzuführen. Dies betrifft besonders die **grau** hinterlegte Maßnahmen, bei denen das Gehäuse zu öffnen ist.

Störung	Übersetzung	Maschinenzustand	Maßnahmen
E000 Stand-by mode	Wartezustand	<ul style="list-style-type: none"> Maschine befindet sich nach 60 min. ohne Aktion des Benutzers im Warte- zustand 	<ul style="list-style-type: none"> Taste E drücken um Wartezustand zu beenden
E010 door open	Tür geöffnet	<ul style="list-style-type: none"> Türe geöffnet 	<ul style="list-style-type: none"> Türe schließen
		<ul style="list-style-type: none"> Türe geschlossen LD 24V leuchtet nicht 	<ul style="list-style-type: none"> Sicherung für 24 V überprüfen 24 V Stromkreis überprüfen Transformator überprüfen
		<ul style="list-style-type: none"> Türe geschlossen LD 24V leuchtet 	<ul style="list-style-type: none"> Türverrieglung überprüfen Leitung/Stecker zur Türverrieglung überprüfen
E020 emergency stop	NOT-AUS betätigt	<ul style="list-style-type: none"> NOT-AUS Taster gedrückt 	<ul style="list-style-type: none"> NOT-AUS Taster entriegeln
		<ul style="list-style-type: none"> NOT-AUS Taster nicht gedrückt 	<ul style="list-style-type: none"> Schaltelement NOT-AUS Taster überprüfen Leitung/Stecker zum NOT-AUS überprüfen
E025 door not locked	Tür nicht verriegelt	<ul style="list-style-type: none"> Türe manuell entriegelt 	<ul style="list-style-type: none"> Türe manuell verriegeln
		<ul style="list-style-type: none"> Türe nicht manuell entriegelt 	<ul style="list-style-type: none"> Türverrieglung überprüfen Leitung/Stecker zur Türverrieglung überprüfen
E040 max. open	Maximale Öffnung der Spanneinheit erreicht	<ul style="list-style-type: none"> Mischeinheit ganz geöffnet 	<ul style="list-style-type: none"> max. Gefäßhöhe 400mm beachten
		<ul style="list-style-type: none"> Mischeinheit nicht ganz geöffnet 	<ul style="list-style-type: none"> Gewindespindeln auf Leichtgängigkeit prüfen, geg. reinigen und fetten
E050 defekt pot	Gefäß defekt	<ul style="list-style-type: none"> Gefäß defekt 	<ul style="list-style-type: none"> Gefäß zu labil Spanndruck überprüfen
		<ul style="list-style-type: none"> Gefäß nicht defekt 	<ul style="list-style-type: none"> Spannteller auf Gängigkeit überprüfen Näherungsschalter Spannteller überprüfen Leitung/Stecker zum Näherungsschalter Spannteller überprüfen
E130 door switch fault	Fehler Türverriegelung	Maschine startet nicht	<ul style="list-style-type: none"> Türverriegelung überprüfen Leitung/Stecker zur Türverriegelung überprüfen
E140 only high clamp*	Nur großer Spanndruck verfügbar	Maschine spannt nur mit großem Spanndruck	<ul style="list-style-type: none"> Rotationssensor überprüfen Abstand Sensor zum Drehimpulsgeber überprüfen Leitung/Stecker zum Spannmotor überprüfen
E150 clamp motor fault	Fehler Spannmotor	Maschine spannt nicht	<ul style="list-style-type: none"> Spannmotor überprüfen Leitung/Stecker zum Spannmotor überprüfen
E150 clamp belt fault	Fehler Zahnriemen	Maschine spannt nicht	<ul style="list-style-type: none"> Zahnriemen überprüfen

*nur bei VIBA 25

10. Wartung und Instandhaltung

Um die stetige Funktionsfähigkeit der Maschine zu gewährleisten, ist eine regelmäßige Überprüfung, Reinigung und Wartung der Maschine erforderlich.

10.1 Überprüfung

Alle sicherheitsrelevanten Bauteile der Maschine vor Arbeitsbeginn auf Funktion überprüfen. Defekte oder beschädigte Teile sind vor Beginn der Arbeit durch befähigtes Fachpersonal zu ersetzen.



10.2 Reinigung

Entfernen Sie ausgetretenes Mischgut sofort aus dem inneren der Maschine. Verwenden Sie dazu eine Lappen oder eine Spachtel. Achten Sie darauf keine Anschlußleitungen und Sensoren zu beschädigen.

Verschmutzte Gewindespindeln können mit einem Lappen oder einer Drahtbürste gesäubert werden. Die Gewindespindeln müssen nach der Reinigung wieder mit **Molykote BR 2 Plus** geschmiert werden.

Wichtig! Die Maschine nie mit einem **Hochdruckreiniger** oder ähnlichem reinigen. Dadurch wird die Fettschmierung der Kugellager ausgewaschen und diese laufen trocken. Das führt zu ernsthaften Schäden. Trockengelaufene Kugellager sind **sofort zu ersetzen!**



10.3 Wartungsintervalle

Die Wartung und Reparatur der Maschine ist nur durch befähigtes Personal durchzuführen. Der Umfang der Wartungsarbeiten ist im Serviceplan zu dieser Maschine beschrieben.

Die Häufigkeit von Wartungsarbeiten richtet sich nach der Betriebsdauer und der durchschnittlichen Beladung der Maschine. Als Anhaltswert für die Häufigkeit der Wartung dient nachstehende Tabelle.

Collomix Shaker init
000011 cycles

LCD-Anzeige:
Anzahl der Zyklen

Ø Beladung	Anzahl der Zyklen
12 kg	10000
20 kg	5000
30 kg	1000

Die Anzahl der bereits durchlaufenen Zyklen wird nach dem Einschalten der Maschine im Display angezeigt und dient als Anhaltspunkt für die Fälligkeit der nächsten Wartung. Bei Erreichen der oben angegebenen Zyklen ist eine Wartung zu veranlassen.

10.4 Wartungscheckliste

Wartungscheckliste VIBA		
Maschinennummer	Zählerstand:	Datum der Wartung:
Standort der Maschine		
Wartungstechniker		

Maschine Reinigen

Maschine innen und außen reinigen	
Farreste von Spindel mit Stahlbürste entfernen	

Überprüfen

Antriebsriemen auf Verschleiß und Spannung prüfen	
Flansch- und Stehlager der Kurbelwelle auf Verschleiß prüfen	
Stoßdämpfer überprüfen	
Spindellager oben und unten prüfen	
Zahnriemen Spannmotor auf Verschleiß und Spannung prüfen	

Maschine Abschmieren

Flansch- und Stehlager der Kurbelwelle mit Fettpresse schmieren (BEACON EP2)	
Gewindespindel schmieren (MOLIKOTE BR2+)	

Sonstiges

Sicherungen auf Platine tauschen, S1, S2 = 6,3 AT 250V; S3 4,0 AT 250V (nur sandgefüllte, träge Sicherungen verwenden)	
Ersatzsicherungen bei Bedarf ergänzen	
Funktionstest mit großem- und kleinem Gefäß durchführen	

Bemerkungen

Datum:	Unterschrift Wartungstechniker:

10.5 Ersatzteilliste

Teile, welche sich bei den Maschinentypen VIBA 15, 18, 25 unterscheiden, werden in der Explosionszeichnung durch einen hochgestellten Index nach der Positionsnummer gekennzeichnet. Positionsnummern ohne nachgestellten Index sind für alle VIBA Typen passend.



POS	Art Nr.	Bezeichnung
10.200	64.100	Gehäuse Viba
10.201	64.015	Maschinenfuß Viba 25
10.202	50.806	DIN 934 6-Kant-Mutter M10 zn
10.204	50.069	Blechmutter 4,8 zn, 15 mm lang
10.205	64.020	Kabelschelle Typ 625 S
10.206	61.114	Kabelschelle Typ 375 S
10.207	64.063	Rad aus Polypropylen
10.208	51.092	DIN 7991 Senkk Innen-6-Kant M6x45 zn
10.209	50.012	Rosette U-Scheibe # 188 ms/ve
10.210	64.101	Abdeckblech Türschalter Viba
10.211	64.101	Abdeckblech Türschalter Viba
10.212	51.088	DIN 7991 Senkk Innen-6-Kant M4x18 blank
10.213	51.088	DIN 7991 Senkk Innen-6-Kant M4x18 blank
10.214	50.018	Blindnietmutter Stahl Standard M4x6x11
10.215	50.835	DIN 985 6-Kant-Mutter M4 zn
10.216	50.835	DIN 985 6-Kant-Mutter M4 zn
10.217	51.002	DIN 7985 Linsenschraube M4x10 zn
10.218	50.017	DIN 127 Federring B4 zn
10.221	74.005	Kabelbaum Viba 25
10.224	74.035	Kabelbaum Viba Vario
10.250	64.062	Stecker FK MCP 1,5 6polig Raster 3.5
10.251	64.061	Stecker FK MCP 1,5 5polig Raster 3.5
10.252	64.058	Stecker FK MCP 1,5 2polig Raster 3.5
10.253	64.121	Stecker f. Platine Viba 25D/25Dv/25iv
10.256	62.564	Trafo ZM 35E,B40,V25 230 V 50 Hz
10.257	64.072	R/C Kombination C0,5/100R
10.258	64.088	Kabelschelle Typ 750 S
10.258	64.088	Kabelschelle Typ 750 S
10.259	62.164	Gleichrichter KBPC2506 F
10.260	64.122	Relais V25v/25Dv/25iv
10.261	62.236	Varistor Metalloxyd VDRs
10.262	64.102	Halblech für Netzentstörfilter
10.264	51.002	DIN 7985 Linsenschraube M4x10 zn
10.265	51.003	DIN 9021 Scheibe D4,3 zn
10.266	64.081	Netzentstörfilter Viba 25
10.267	50.835	DIN 985 6-Kant-Mutter M4 zn
10.268	51.002	DIN 7985 Linsenschraube M4x10 zn
10.269	64.080	Kondensator für Motor Viba 25
10.270	50.852	DIN 912 Inbusschraube M4x12 zn
10.271	50.017	DIN 127 Federring B4 zn
10.272	50.023	DIN 125 Scheibe B4,3 zn
10.273	51.099	DIN 7985 Linsenschraube M3x35 zn
10.274	50.820	DIN 934 6-Kant-Mutter M3 zn
10.275	50.009	DIN 125 Scheibe B3,2 zn

POS	Art Nr.	Bezeichnung
10.276	50.010	DIN 127 Federring B3 zn
10.277	74.006	Netzkabel kompl. V25 R20/30 B22/33
10.281	61.104	Zugentlastung
10.282	50.022	DIN 84 Zylinderschraube M4x10 zn
10.283	51.003	DIN 9021 Scheibe D4,3 zn
10.284	50.835	DIN 985 6-Kant-Mutter M4 zn
10.285	50.943	DIN 933 6-Kant-Schraube M4x10 zn
10.286	50.835	DIN 985 6-Kant-Mutter M4 zn
10.287	50.017	DIN 127 Federring B4 zn
10.288	51.003	DIN 9021 Scheibe D4,3 zn
10.289	72.138	Türverriegelung kompl. R20/30 B22/33
10.290	64.013	Türverriegelung V25 R20/30 B22/33
10.293	51.091	DIN 7991 Senkk Innen-6-Kant M4x35
10.294	50.428	DIN 557 4-Kt-Mutter M4 zn
10.295	62.562	Hauptschalter 230 V, 16 A
10.296	74.037	Stossdämpfer kompl.
10.297	74.038	Hülse für Stossdämpfer kompl.
10.301	64.124	Kolbenstange für Stossdämpfer alle Viba
10.302	51.077	DIN 6340 Scheibe 10,5
10.303	50.094	Kotflügelscheibe d10,5 D35
10.304	64.036	Gummiringe mit Zentrierung Viba 25
10.305	64.037	Gummiringe ohne Zentrierung Viba 25
10.306	50.806	DIN 934 6-Kant-Mutter M10 zn
10.307	50.801	DIN 936 6-Kant-Mutter M10 zn
10.308	50.864	DIN 933 6-Kant-Schraube M10x40 zn 8.8.
10.309	50.001	DIN 127 Federring B10 zn
10.310	64.125	Druckfeder D 328
10.312	64.103	Aufnahme Platine Viba
10.313	74.084	Platine VIBA 25 MKII
10.314	62.058	Distanzhülse 5 mm
10.315	50.009	DIN 125 Scheibe B3,2 zn
10.316	50.010	DIN 127 Federring B3 zn
10.317	51.064	DIN 7985 Linsenschraube M4x6 zn
10.318	64.084	Verschraubung M16 x1,5
10.319	64.085	Kontermutter M16x1,5
10.320	61.114	Kabelschelle Typ 375 S
10.321	50.069	Blechmutter 4,8 zn, 15 mm lang
10.322	61.261	Kantenschutz mit Stahlgerüst
10.323	50.068	DIN 968 Blechscrew 4,8x13 schwarz zn
10.324	74.043	Bedienteil kompl.
10.325	74.018	Bedienteil kompl.
10.326	64.104	Bedienteil Viba 15/15i/18
10.327	64.070	Bedienteil Viba 25
10.328	64.053	LCD-Display Viba 25

POS	Art Nr.	Bezeichnung
10.329	50.087	DIN 125 Scheibe Ø 3,2 Polyamid
10.330	50.820	DIN 934 6-Kant-Mutter M3 zn
10.331	64.039	Folientastatur Viba/Rota/Biax
10.332	62.073	Not-Aus-Taster XVF32
10.333	72.198	Zuleitung Not-Aus kompl.
10.334	62.074	Schallement "Not-Aus-Taster"
10.338	64.055	Stecker FK MC 0,5 4polig Raster 2.5
10.339	62.058	Distanzhülse 5 mm
10.340	50.023	DIN 125 Scheibe B4,3 zn
10.341	50.825	DIN 934 6-Kant-Mutter M4 zn
10.344	64.059	Stecker FK MCP 1,5 3polig Raster 3.5
10.345	64.060	Stecker FK MCP 1,5 4polig Raster 3.5
10.346	50.017	DIN 127 Federring B4 zn
10.347	51.002	DIN 7985 Linsenschraube M4x10 zn
10.349	64.126	Tür Viba 25/25v
10.350	74.026	Scheibe Plexi 465x345x4 V25/25v/R20/30
10.352	50.835	DIN 985 6-Kant-Mutter M4 zn
10.353	51.003	DIN 9021 Scheibe D4,3 zn
10.354	64.086	Betätigter abgewinkelt Viba 25
10.355	50.943	DIN 933 6-Kant-Schraube M4x10 zn
10.356	50.023	DIN 125 Scheibe B4,3 zn
10.357	50.017	DIN 127 Federring B4 zn
10.358	64.016	Türscharnier schwarz Viba 25
10.359	50.091	Tensilock-Sicherungsmuttern M6 zn F90
10.360	64.127	Magnet /Stabgreifer für Tür
10.363	74.047	Scheibe Plexi 533x466x6 V15/18
10.367	64.175	Türversteifung Scharnier Viba15i/25i/25iv
10.367	64.105	Türversteifung Scharnier Viba15/18
10.368	64.176	Türversteifung Griff Viba15i/25i/25iv
10.368	64.106	Türversteifung Griff Viba15/18
10.369	64.130	Türscharnier
10.370	51.076	DIN 7991 Senkk Innen-6-Kant M5x16 zn
10.371	50.943	DIN 933 6-Kant-Schraube M4x10 zn
10.374	50.017	DIN 127 Federring B4 zn
10.375	51.003	DIN 9021 Scheibe D4,3 zn
10.376	64.086	Betätigter abgewinkelt Viba 25
10.377	50.942	DIN 933 6-Kant-Schraube M4x14 zn
10.378	50.877	DIN 933 6-Kant-Schraube M4x18 zn
10.379	50.023	DIN 125 Scheibe B4,3 zn
10.380	74.049	Führung Schiebetür kompl. V25D/25Dv
10.381	64.131	Aufnahme Führungsschiene Viba 25D/25Dv
10.382	62.192	Abdeckstopfen für Führung Schiebetür
10.382	62.192	Abdeckstopfen für Führung Schiebetür
10.383	64.132	Aufnahme Führung rechts Viba 25D/25Dv
10.384	64.133	Aufnahme Führung links Viba 25D/25Dv
10.385	62.535	Zahnstange 250mm l m=1,25 PA
10.386	51.035	DIN 1481 Schwerspannstift 3x16
10.387	64.134	Softroller Viba 25D/25Dv
10.388	51.026	DIN 7991 Senkk Innen-6-Kant M5x12 zn
10.389	62.534	Stirnrad Z 26 m=1,25 PA
10.390	50.935	DIN 933 6-Kant-Schraube M6x40 zn 8.8

POS	Art Nr.	Bezeichnung
10.391	50.888	DIN 934 6-Kant-Mutter M6 zn
10.392	51.019	DIN 9021 Scheibe B6,4 zn
10.393	64.086	Betätigter abgewinkelt Viba 25
10.394	50.943	DIN 933 6-Kant-Schraube M4x10 zn
10.395	50.023	DIN 125 Scheibe B4,3 zn
10.396	50.017	DIN 127 Federring B4 zn
10.397	50.045	DIN 7985 Linsenschraube M4x14 zn
10.398	50.084	DIN 125 Scheibe Ø 5,3 Polyamid
10.399	50.825	DIN 934 6-Kant-Mutter M4 zn
10.400	51.065	DIN 7985 Linsenschraube M5x14 zn 4.8
10.401	50.019	DIN 127 Federring B5 zn
10.402	50.045	DIN 7985 Linsenschraube M4x14 zn
10.403	74.050	Halter Führungsschiene kompl. V25D/25Dv
10.404	64.136	Halter Führungsschiene Viba 25D/25Dv
10.405	74.051	Führungsschiene Zuschnitt V25D/25Dv
10.407	74.052	Schiebetür rechts kompl. V25D/25Dv
10.408	64.137	Schiebetür rechts Viba 25D/25Dv
10.409	74.054	Scheibe Plexi 445x200x4 V25D/25Dv
10.411	50.835	DIN 985 6-Kant-Mutter M4 zn
10.412	51.003	DIN 9021 Scheibe D4,3 zn
10.413	74.053	Schiebetür links kompl. V25D/25Dv
10.414	64.139	Schiebetür rechts Viba 25D/25Dv
10.415	74.054	Scheibe Plexi 445x200x4 V25D/25Dv
10.417	50.835	DIN 985 6-Kant-Mutter M4 zn
10.418	51.003	DIN 9021 Scheibe D4,3 zn
10.419	50.096	Linsenflanschkopf Schraube M4x10
10.420	51.076	DIN 7991 Senkk Innen-6-Kant M5x16 zn
10.421	50.019	DIN 127 Federring B5 zn
10.422	50.045	DIN 7985 Linsenschraube M4x14 zn
10.423	51.082	DIN 7984 Inbusschraube M6x8 zn
10.424	50.026	DIN 127 Federring B6 zn
10.425	64.077	Abdeckkappe
10.426	64.077	Abdeckkappe
10.427	74.079	Haube kompl. Viba 15/18
10.428	74.080	Haube kompl. Viba 15i/25i/25iv
10.429	74.020	Haube kompl. Viba 25
10.430	64.107	Haube Viba RALI 7016
10.431	64.067	Haube Viba 25
10.432	50.069	Blechmutter 4,8 zn, 15 mm lang
10.433	50.069	Blechmutter 4,8 zn, 15 mm lang
10.434	64.022	Grimmulde Viba 25
10.435	64.021	Dämmplatte Viba 25
10.436	64.021	Dämmplatte Viba 25
10.437	64.021	Dämmplatte Viba 25
10.438	51.002	DIN 7985 Linsenschraube M4x10 zn
10.439	50.068	DIN 968 Blechschraube 4,8x13 schwarz zn
10.440	50.068	DIN 968 Blechschraube 4,8x13 schwarz zn
10.441	64.141	Flanke Viba 15i/25i
10.442	64.142	Abdeckung oben V 2 A
10.443	50.069	Blechmutter 4,8 zn, 15 mm lang
10.444	50.068	DIN 968 Blechschraube 4,8x13 schwarz zn

POS	Art Nr.	Bezeichnung
10.445	64.108	Abdeckung Bedienteil Viba 15
10.446	64.143	Abdeckung Bedienteil Viba 18
10.447	64.144	Abdeckung Bedienteil RAL 7004
10.448	64.109	Abdeckung Bedienteil Viba 15i,25i,25iv
10.449	50.835	DIN 985 6-Kant-Mutter M4 zn
10.450	50.023	DIN 125 Scheibe B4,3 zn
10.451	64.145	Abdeckung Schiebetür V25D/25Dv
10.452	50.858	DIN 965 Senkkopfschraube M4x16 zn
10.453	50.017	DIN 127 Federring B4 zn
10.454	50.825	DIN 934 6-Kant-Mutter M4 zn
10.455	50.068	DIN 968 Blechschraube 4,8x13 schwarz zn
10.456	50.068	DIN 968 Blechschraube 4,8x13 schwarz zn
10.457	50.068	DIN 968 Blechschraube 4,8x13 schwarz zn
10.458	64.110	Ladeboard Viba 15/18
10.459	64.146	Ladeboard V25/25v
10.460	64.111	Ladeboard Viba 15 i/ 25 i/ 25 i v
10.461	64.147	Ladeboard V25D/25Dv
10.467	64.003	Türgriff Viba 25
10.468	50.945	DIN 933 6-Kant-Schraube M4x16 zn
10.470	51.095	DIN 7985 Linsenschraube M4x8
10.471	50.946	DIN 933 6-Kant-Schraube M4x12 zn
10.472	50.017	DIN 127 Federring B4 zn
10.473	51.003	DIN 9021 Scheibe D4,3 zn
10.474	64.087	Dreikantsteckschlüssel M5
10.475	64.148	Spanngurt
10.476	74.033	Kurbelwelle ET - Keilrippenscheibe d=90 mm
10.477	74.058	Kurbelwelle ET - Keilrippenscheibe d=90 mm
10.478	64.135	Dichtprofil
10.479	74.081	Kurbelwelle ET - Keilrippenscheibe d=90 mm
10.480	51.013	DIN 9021 Scheibe B5,3 zn
10.481	64.020	Kabelschelle Typ 625 S
10.482	62.100	Feinsicherung 6,3 A träge
10.483	50.017	DIN 127 Federring B4 zn
10.484	74.082	Zuleitung Spannmotor
10.485	64.054	Stecker FK MC 0,5 3polig Raster 2,5
10.487	74.086	Platine VIBA 25 VARIO
10.488	74.085	Platine VIBA 15
11.200	74.039	Schwingrahmen + Mischrahmen kpl.
11.201	74.040	Schwingrahmen + Mischrahmen kpl.
11.202	74.041	Schwingrahmen + Mischrahmen kpl.
11.203	74.042	Schwingrahmen + Mischrahmen kpl.
11.204	64.112	Schwingrahmen Viba 15/18/25/25v
11.208	64.010	Kurbelwelle Viba 25
11.209	51.085	DIN 6885 Paßfeder FormA 6x6x30
11.210	51.086	DIN 6885 Paßfeder FormA 8x7x20
11.211	51.087	DIN 6885 Paßfeder FormA 10x8x30
11.212	74.000	Ausgleichsgewicht Viba 25 Guß bearbeitet
11.215	50.841	DIN 916 Gewindestift M8x16
11.216	64.009	Kurbelarm rechts Viba 25
11.217	64.149	Kurbelarm rechts Viba 15/18
11.218	50.841	DIN 916 Gewindestift M8x16

POS	Art Nr.	Bezeichnung
11.219	64.008	Kurbelarm links Viba 25
11.220	64.150	Kurbelarm links Viba 15/18
11.221	50.841	DIN 916 Gewindestift M8x16
11.222	64.007	Kurbelbolzen Viba 25
11.223	69.020	Stehlager RASEY 30
11.224	64.038	Schmiernippel H1 R 1/8"
11.225	64.031	Spannbuchse Viba 25
11.226	64.096	Poly-V-Riemscheibe Viba 25 d =90mm
11.227	64.151	Flachriemscheibe
11.228	50.853	DIN 934 6-Kant-Mutter M12 zn
11.229	50.843	DIN 931 6-Kant-Schraube M12x40 zn
11.230	50.033	DIN 127 Federring B12 zn
11.231	50.007	DIN 125 Scheibe A13 zn
11.232	64.095	Poly-V-Riemen I=559 10 PJ
11.233	64.152	Poly-V-Riemen I=813 PJ 6
11.234	64.089	Motor Viba 25 230 V 0,9 kW d=20mm
11.235	62.560	Hauptmotor B20/22/33/40 R20/30
11.236	50.088	Tensilock-Schrauben M8x16 zn F90
11.237	74.030	Spannwinkel für Motor Viba 25 verzinkt
11.241	50.896	DIN 913 Gewindestift M6x25
11.242	50.888	DIN 934 6-Kant-Mutter M6 zn
11.243	50.844	DIN 933 6-Kant-Schraube M8x25 zn 8.8
11.244	50.006	DIN 127 Federring B8 zn
11.245	64.041	Lüfterhaube Viba 15/18/25
11.246	50.067	Tensilock-Schrauben M6x12 zn F90 8.8
11.247	64.153	Motoraufnahme Viba 25v
11.248	50.088	Tensilock-Schrauben M8x16 zn F90
11.249	50.821	DIN 912 Inbusschraube M8x45 zn
11.250	50.006	DIN 127 Federring B8 zn
11.251	50.028	Scheibe abnormale 8,4x30 zn
11.252	64.154	seitliche Motoraufnahme Viba 25v
11.253	50.844	DIN 933 6-Kant-Schraube M8x25 zn 8.8
11.254	50.006	DIN 127 Federring B8 zn
11.255	50.027	DIN 125 Scheibe B8,4 zn
11.256	64.155	Gleitlager Viba 25v
11.257	64.156	Distanzhülse Viba 25v
11.258	64.157	Spannwinkel Viba 25v
11.259	50.844	DIN 933 6-Kant-Schraube M8x25 zn 8.8
11.260	50.006	DIN 127 Federring B8 zn
11.261	50.027	DIN 125 Scheibe B8,4 zn
11.262	50.946	DIN 933 6-Kant-Schraube M4x12 zn
11.263	50.005	DIN 125 Scheibe B6,4 zn
11.264	50.888	DIN 934 6-Kant-Mutter M6 zn
11.265	74.061	Mischrahmen_020 Viba 15
11.266	74.062	Mischrahmen_020 Viba 18
11.267	74.063	Mischrahmen_020 Viba 25/25v
11.268	74.064	Mischtisch kompl. V15/18
11.269	64.113	Mischtisch Viba 15/18
11.270	64.158	Platte PU 90 Viba 15/18
11.271	64.159	Mischtisch Viba 25/25v
11.272	64.160	Anschlag für Mischtisch Viba 25/25v

POS	Art Nr.	Bezeichnung
11.273	50.093	Tensilock-Schrauben M5x12 zn F90
11.274	50.850	DIN 912 Inbusschraube M8x50 zn
11.275	50.092	Tensilock-Sicherungsmuttern M8 zn F90
11.276	69.011	Rillenkugellager 6002 ZZ CBF
11.277	64.004	Gewindespindel rechts Viba 25
11.278	64.005	Gewindespindel links Viba 25
11.279	69.018	Axialrillenkugellager 51202
11.280	51.080	DIN 6340 Scheibe 8,4
11.281	50.088	Tensilock-Schrauben M8x16 zn F90
11.282	74.065	Spanneinheit oben kompl. Viba 15/18
11.283	74.066	Spanneinheit oben kompl. Viba 25/25v
11.286	74.069	Spannteller oben bearbeitet Viba 15/18
11.287	74.070	Spannteller oben bearbeitet Viba 25/25v
11.290	64.023	Platte-Minirauta 350x360x8 mm
11.291	64.114	Spanntellerträger Viba 15/18
11.292	64.162	Spannplattenträger Viba 25/25v
11.293	51.074	DIN 7991 Senkk Innen-6-Kant M6x20 zn 8.
11.294	50.091	Tensilock-Sicherungsmuttern M6 zn F90
11.295	64.006	Spindelmutter rechts Viba 25
11.296	50.877	DIN 933 6-Kant-Schraube M4x18 zn
11.297	50.835	DIN 985 6-Kant-Mutter M4 zn
11.298	64.163	Gleitstück Viba15/18
11.299	51.096	DIN 7991 Senkk Innen-6-Kant M6x16 zn
11.300	51.092	DIN 7991 Senkk Innen-6-Kant M6x45 zn
11.301	50.091	Tensilock-Sicherungsmuttern M6 zn F90
11.302	64.115	Abdeckung f. Spanntellerträger
11.303	64.116	Seitenwangen
11.304	64.164	Seitenwangen Viba 25/25v
11.305	50.098	Tensilock-Schrauben M10x16 zn F90
11.306	50.090	Tensilock-Sicherungsmuttern M10 zn F90
11.307	50.098	Tensilock-Schrauben M10x16 zn F90
11.308	50.090	Tensilock-Sicherungsmuttern M10 zn F90
11.309	50.832	DIN 912 Inbusschraube M6x10 zn
11.310	50.091	Tensilock-Sicherungsmuttern M6 zn F90
11.313	64.117	Traverse für Hubgetriebe
11.314	64.165	Traverse Viba 25/25v
11.315	69.021	Flanschlager FLCTY 15
11.316	60.086	Spreizanker PM 2H25-M
11.317	61.117	Kabelbinder L 92 mm
11.318	50.878	DIN 933 6-Kant-Schraube M6x25 zn
11.319	50.091	Tensilock-Sicherungsmuttern M6 zn F90
11.320	50.088	Tensilock-Schrauben M8x16 zn F90
11.321	50.092	Tensilock-Sicherungsmuttern M8 zn F90
11.322	64.049	Haltewinkel für Drehimpulsgeber
11.323	74.073	Hubgetriebe kompl Viba 15/18
11.324	64.166	Lagerflansch Viba 15/18
11.325	69.022	Schrägkugellager 3206 ZZ Viba15/18
11.326	64.168	Spindelmutter Viba 15/18
11.327	50.956	DIN 988 Paßscheibe D30d42S0,1
11.328	51.070	DIN 6885 Paßfeder FormA 6x6x20
11.329	64.169	Stirnrad Z 137 m 0,7

POS	Art Nr.	Bezeichnung
11.330	50.429	DIN 471 Sicherungsring 30
11.331	50.099	Tensilock-Schrauben M6x20 zn F90
11.332	74.074	Spannmotor kompl. Viba 15/18
11.333	74.075	Spannmotor vorgefertigt V15/18
11.334	64.170	Gleichstrommotor m. Ritzel Z7
11.337	64.171	Stassverbinder 0,75mm ²
11.338	62.060	Kabelschutzschlauch
11.339	64.118	Spannmotorhalter Viba 15/18
11.340	51.097	DIN 7985 Linsenschraube M4x12 zn
11.341	50.017	DIN 127 Federring B4 zn
11.342	61.104	Zugentlastung
11.343	51.002	DIN 7985 Linsenschraube M4x10 zn
11.344	50.088	Tensilock-Schrauben M8x16 zn F90
11.345	50.091	Tensilock-Sicherungsmuttern M6 zn F90
11.346	50.088	Tensilock-Schrauben M8x16 zn F90
11.347	50.092	Tensilock-Sicherungsmuttern M8 zn F90
11.348	64.172	Gewindespindel rechts
11.349	64.173	Gewindespindel rechts
11.351	51.078	DIN 7991 Senkk Innen-6-Kant M6x12 zn
11.352	50.098	Tensilock-Schrauben M10x16 zn F90
11.353	50.090	Tensilock-Sicherungsmuttern M10 zn F90
11.354	51.089	DIN 6885 Paßfeder FormA 5x5x16
11.355	64.029	Zahnriemenscheibe Viba 25
11.356	64.030	Zahnriemen Viba 25
11.357	50.067	Tensilock-Schrauben M6x12 zn F90 8.8
11.358	50.005	DIN 125 Scheibe B6,4 zn
11.359	64.048	Drehimpulsgeber
11.360	51.090	DIN 6885 Paßfeder FormA 3x3x25
11.361	74.014	Spannmotor kompl. Viba 25/25v
11.362	64.001	Spannmotor Viba 25 24V DCSG 80
11.363	64.047	Haltewinkel für Spannmotor
11.364	50.852	DIN 912 Inbusschraube M4x12 zn
11.365	50.017	DIN 127 Federring B4 zn
11.366	50.023	DIN 125 Scheibe B4,3 zn
11.367	62.060	Kabelschutzschlauch
11.369	61.104	Zugentlastung
11.370	74.027	Näherungsschalter konfektioniert Viba 25/25v
11.373	61.123	Lüsterklemme
11.374	50.093	Tensilock-Schrauben M5x12 zn F90
11.375	50.008	DIN 85 Flachkopfschr M3x16 zn
11.376	50.010	DIN 127 Federring B3 zn
11.377	50.820	DIN 934 6-Kant-Mutter M3 zn
11.378	61.104	Zugentlastung
11.379	50.945	DIN 933 6-Kant-Schraube M4x16 zn
11.380	50.835	DIN 985 6-Kant-Mutter M4 zn
11.381	50.067	Tensilock-Schrauben M6x12 zn F90 8.8
11.382	50.091	Tensilock-Sicherungsmuttern M6 zn F90
11.383	64.174	Halter für Impulsgeber
11.384	74.076	Näherungsschalter konfektioniert Viba 18
11.385	62.013	Näherungsschalter 12 mm mit Kabel
11.386	61.140	Aderendhülse 0,75

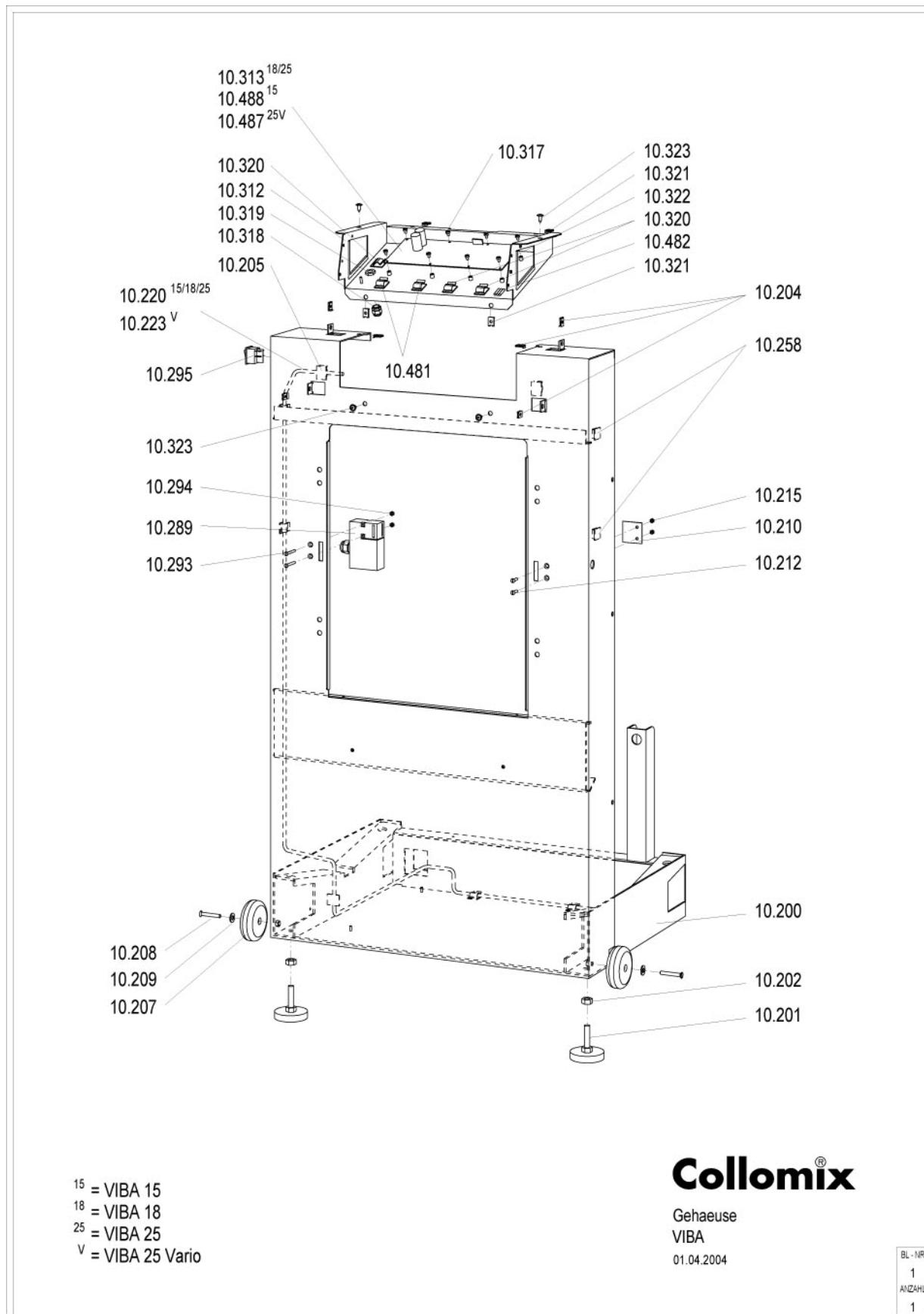
POS	Art Nr.	Bezeichnung
11.387	50.936	DIN 933 6-Kant-Schraube M5x12 zn 8.8
11.388	51.003	DIN 9021 Scheibe D4,3 zn
11.390	50.835	DIN 985 6-Kant-Mutter M4 zn
11.391	64.119	Deckel für Traverse Viba 15/18
11.392	51.098	DIN 7985 Linsenschraube M5x8 zn
11.394	74.001	Schwinghebel mit Kugellager montiert
11.395	74.001	Schwinghebel mit Kugellager montiert
11.401	64.120	Schwinghebelhalter Viba 15/18
11.402	50.860	DIN 931 6-Kant-Schraube M10x30 zn
11.403	50.002	DIN 125 Scheibe B10,5 zn
11.404	50.426	DIN 433 ST Scheibe 10,5 zn
11.405	50.863	DIN 985 6-Kant-Mutter M10 zn
11.406	50.860	DIN 931 6-Kant-Schraube M10x30 zn
11.407	50.002	DIN 125 Scheibe B10,5 zn
11.408	50.426	DIN 433 ST Scheibe 10,5 zn

* Viba 25 ab 05/2005

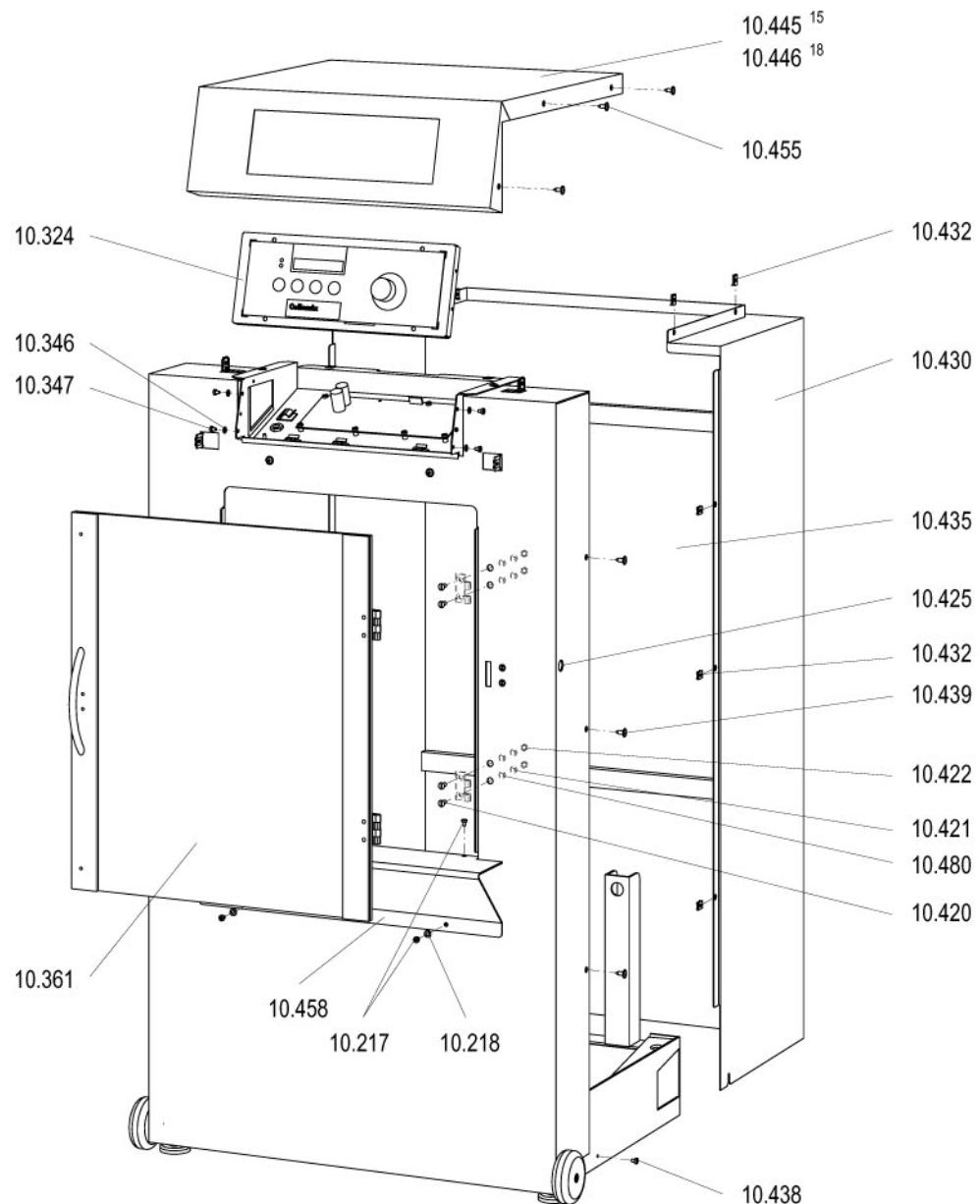
POS	Art Nr.	Bezeichnung
11.409	50.863	DIN 985 6-Kant-Mutter M10 zn
11.410	50.067	Tensilock-Schrauben M6x12 zn F90 8.8
11.411	50.091	Tensilock-Sicherungsmuttern M6 zn F90
11.412	69.019	Flanschlager UCF 204
	69.026	Flanschlager RAY 20 *
11.413	50.089	Tensilock-Schrauben M10x25 zn F90
	50.088	Tensilock-Schrauben M8x16 zn F90 *
11.414	50.090	Tensilock-Sicherungsmuttern M10 zn F90
	50.092	Tensilock-Sicherungsmuttern M8 zn F90 *
11.415	50.860	DIN 931 6-Kant-Schraube M10x30 zn
11.416	50.426	DIN 433 ST Scheibe 10,5 zn
11.417	50.002	DIN 125 Scheibe B10,5 zn
11.418	50.863	DIN 985 6-Kant-Mutter M10 zn
11.419	50.091	Tensilock-Sicherungsmuttern M6 zn F90
11.420	50.005	DIN 125 Scheibe B6,4 zn

10.6 Explosionszeichungen

10.6.1 Gehäuse



10.6.2 Gehäuse VIBA 15

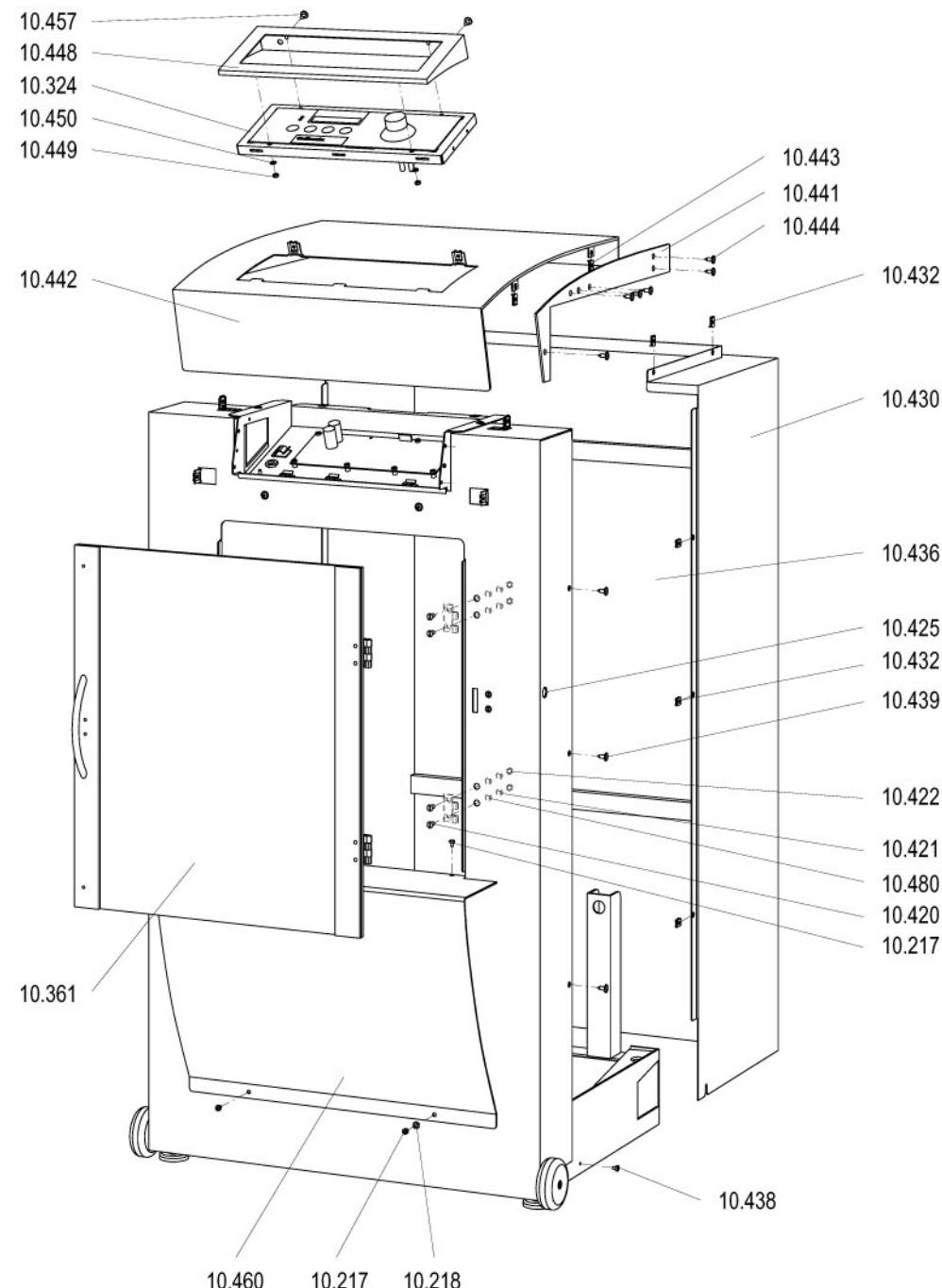
**Collomix®**

¹⁵ = VIBA 15
¹⁸ = VIBA 18

VIBA 15/18
16.02.2004

BL - NR
1
ANZAHL
1

10.6.3 Gehäuse VIBA 15 & VIBA 25 INOX

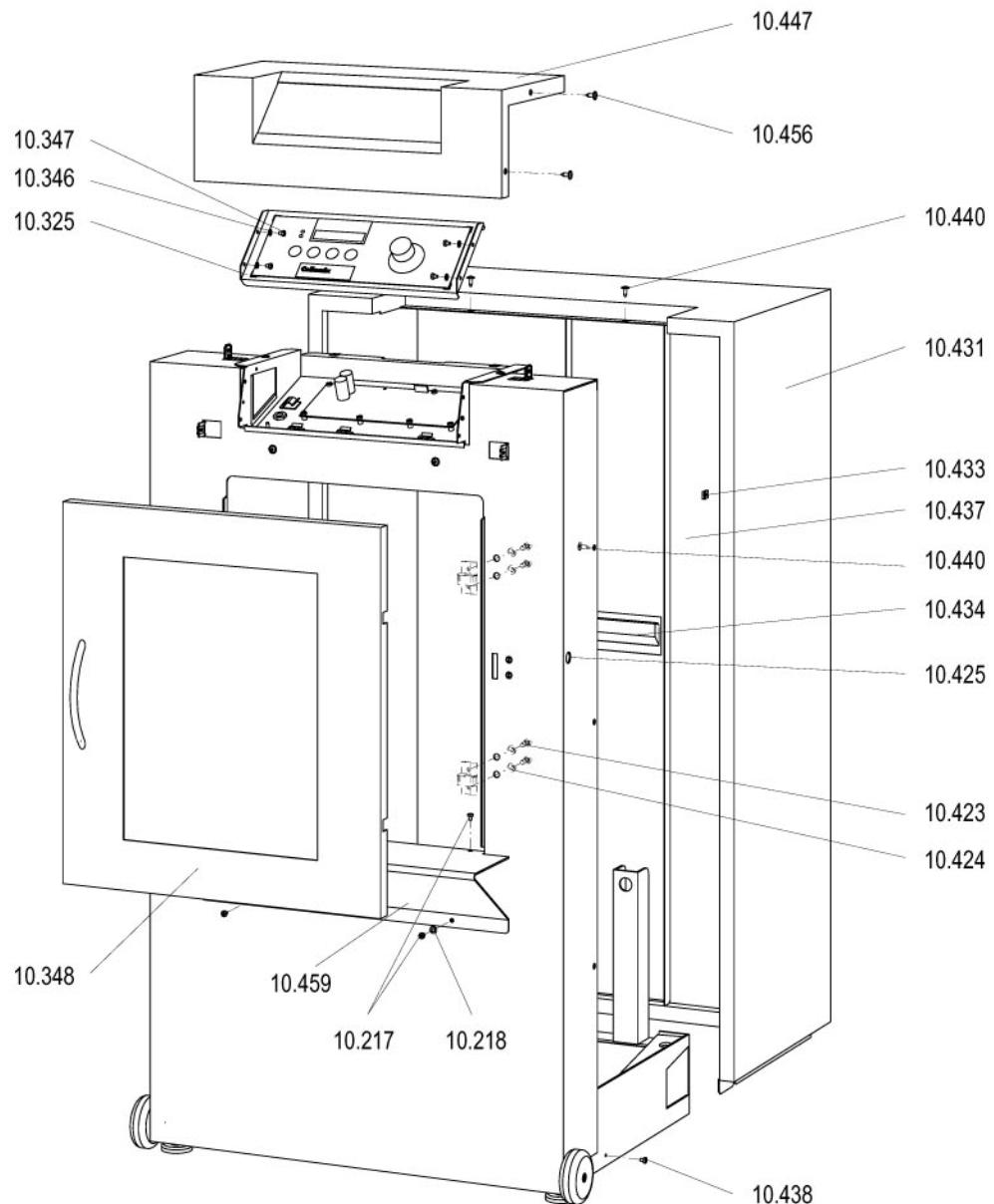


Collomix®

VIBA 15/25
16.02.2004

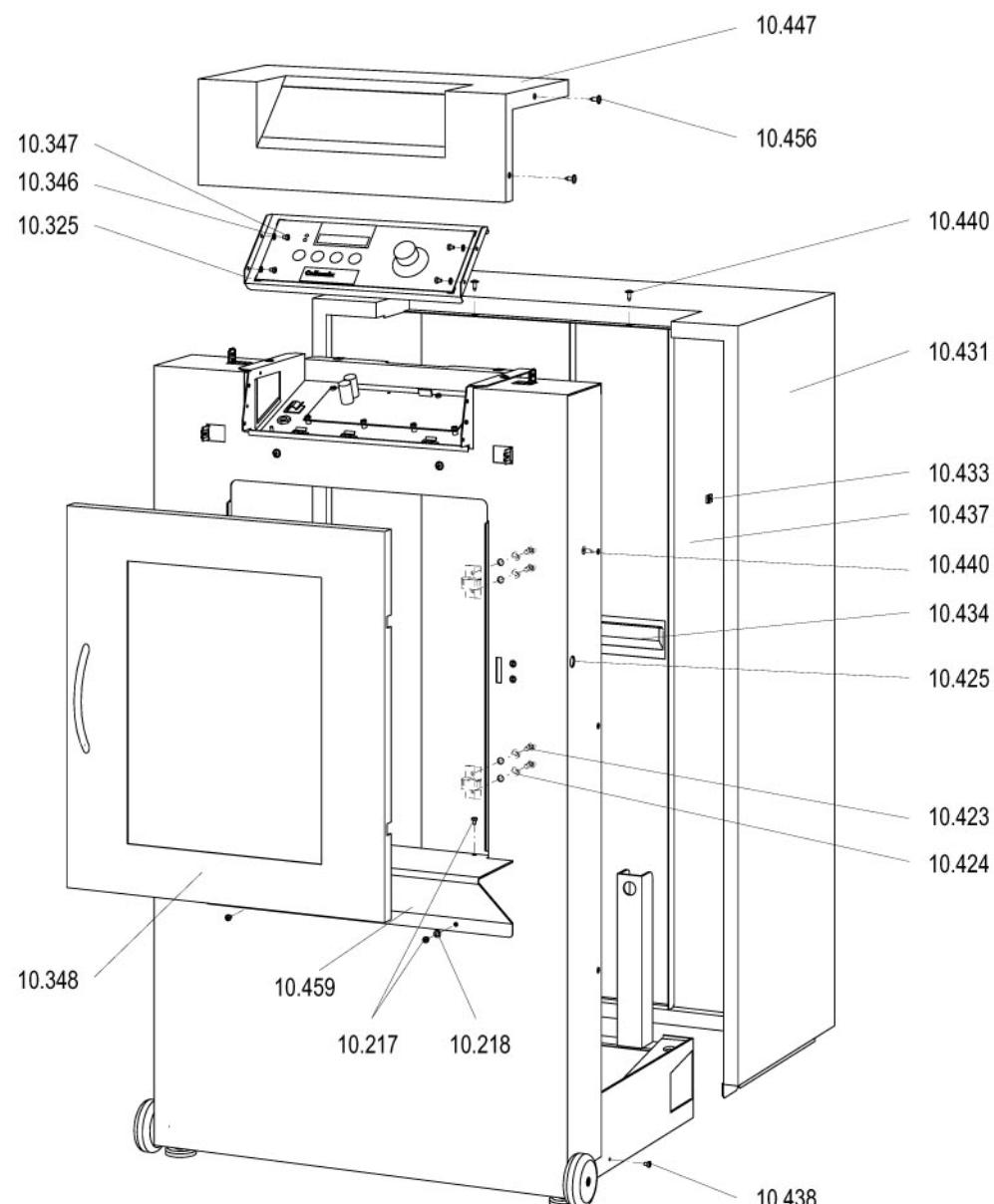
BL-NR
1
ANZAHL
1

10.6.4 Gehäuse VIBA 25

**Collomix®**VIBA 25
16.02.2004

BL - NR
1
ANZAHL
1

10.6.5 Gehäuse VIBA 25 DOOR

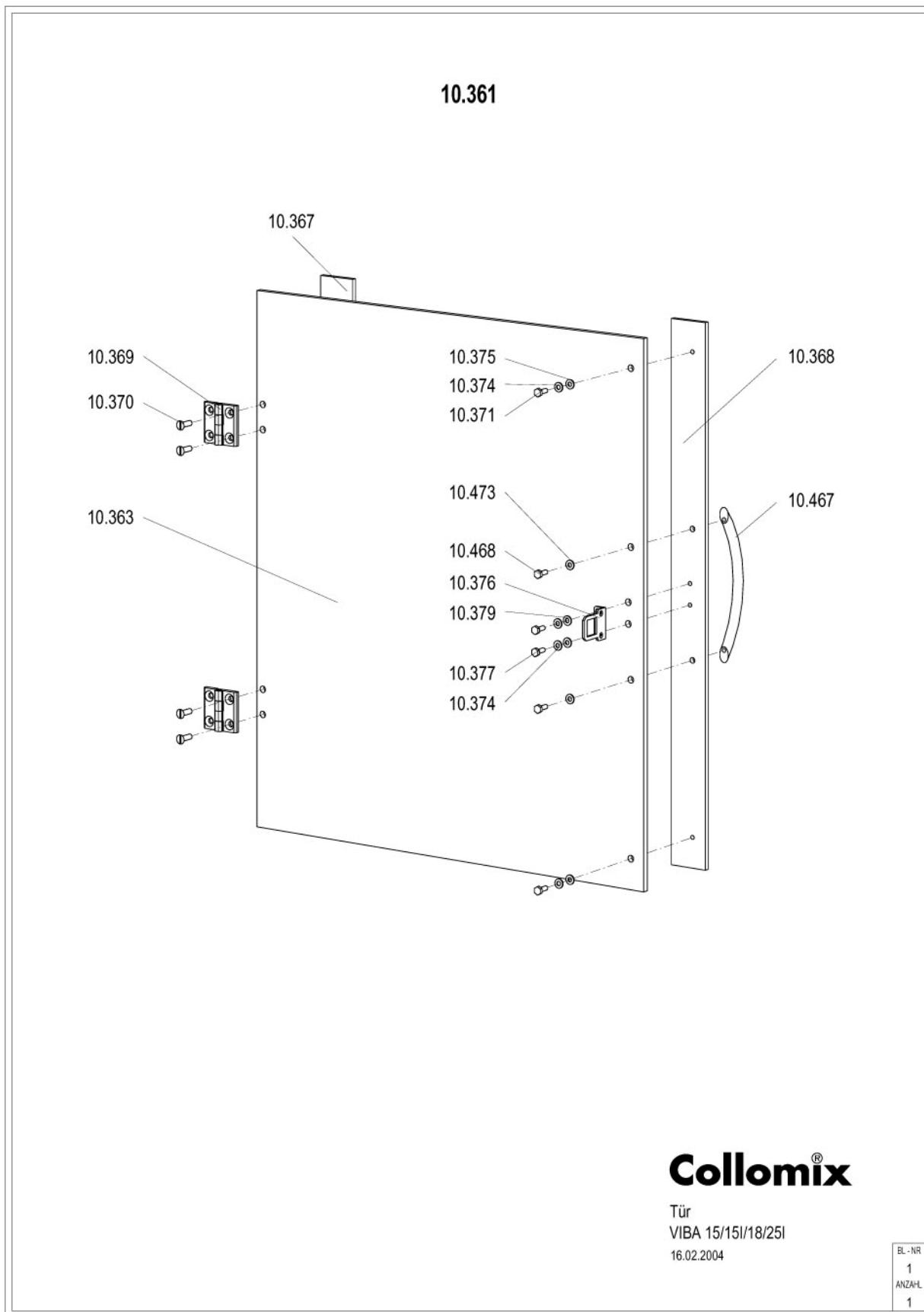


Collomix®

VIBA 25
16.02.2004

BL-NR
1
ANZAHL
1

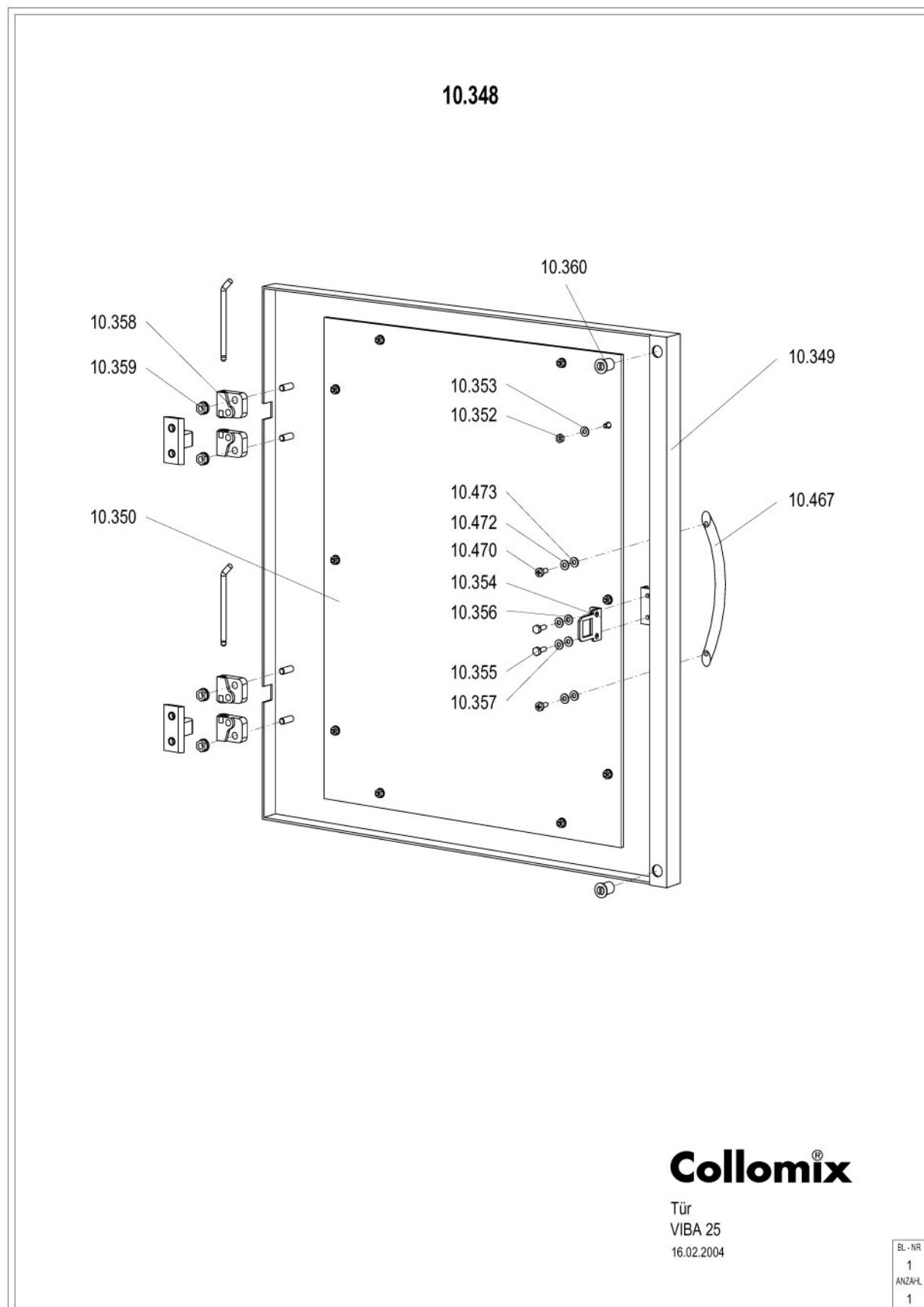
10.6.6 Tür VIBA 15 und VIBA 15-25 INOX

**Collomix®**

Tür
VIBA 15/15I/18/25I
16.02.2004

BL - NR
1
ANZAHL
1

10.6.7 TÜR VIBA 25

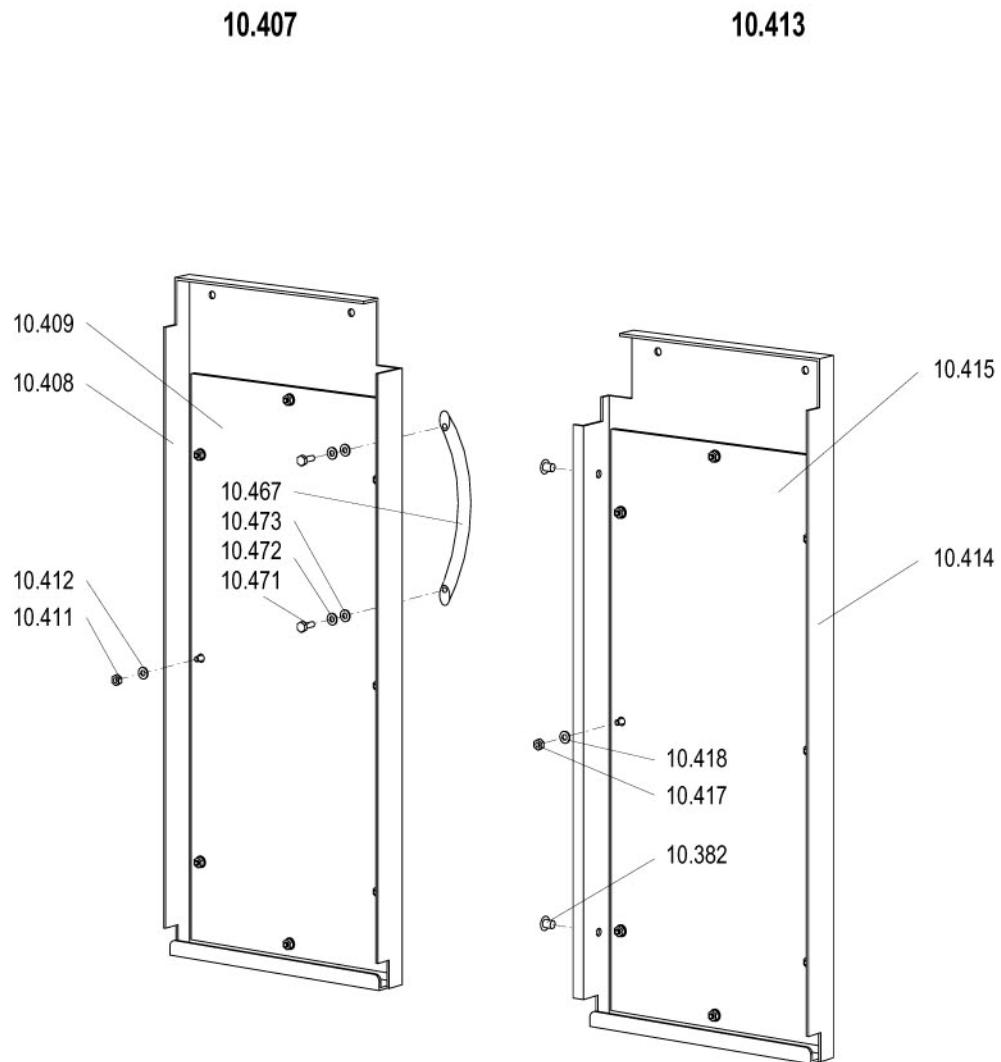


Collomix®

Tür
VIBA 25
16.02.2004

BL-NR
1
ANZAHL
1

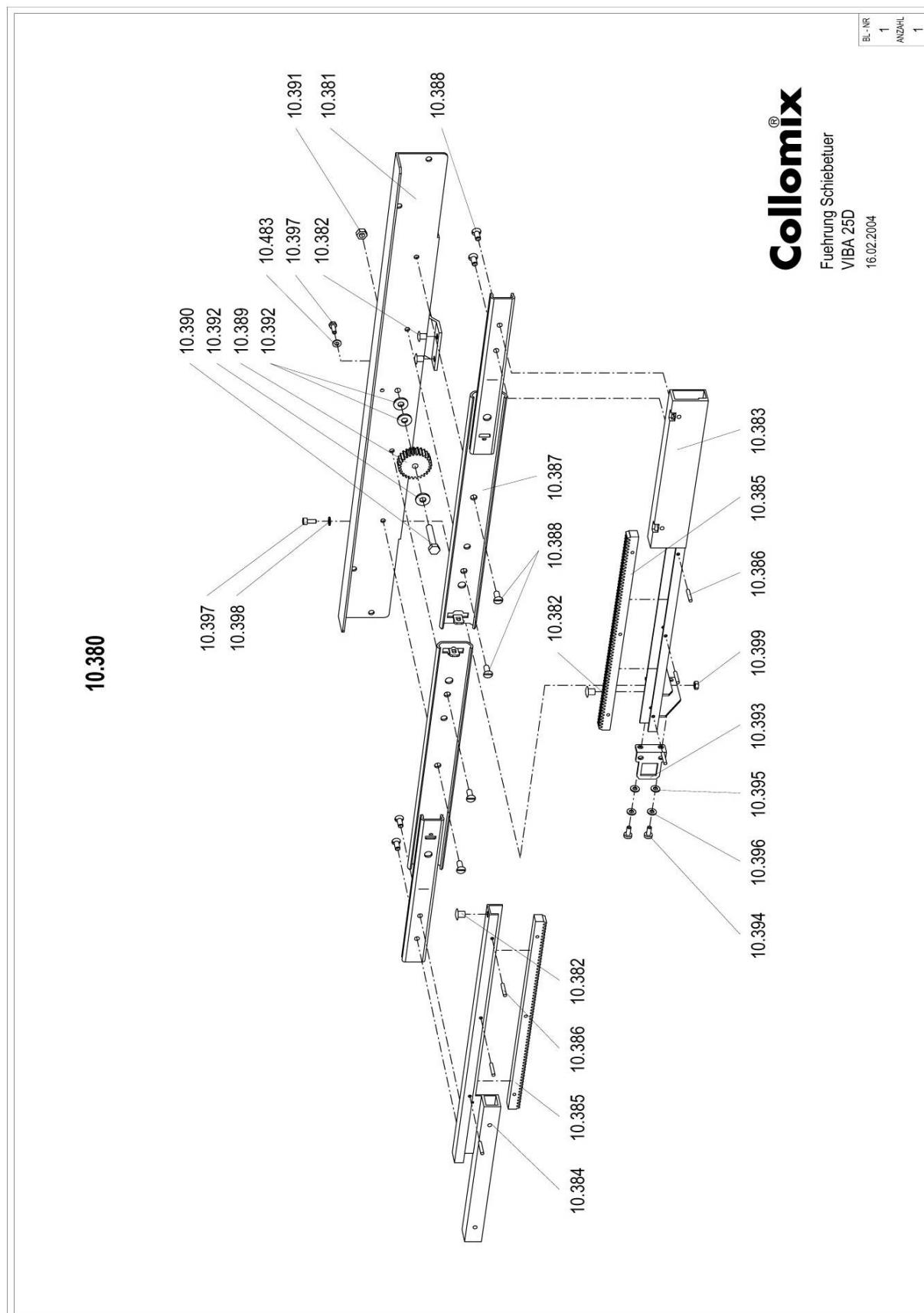
10.6.8 Tür VIBA 25 DOOR

**Collomix®**

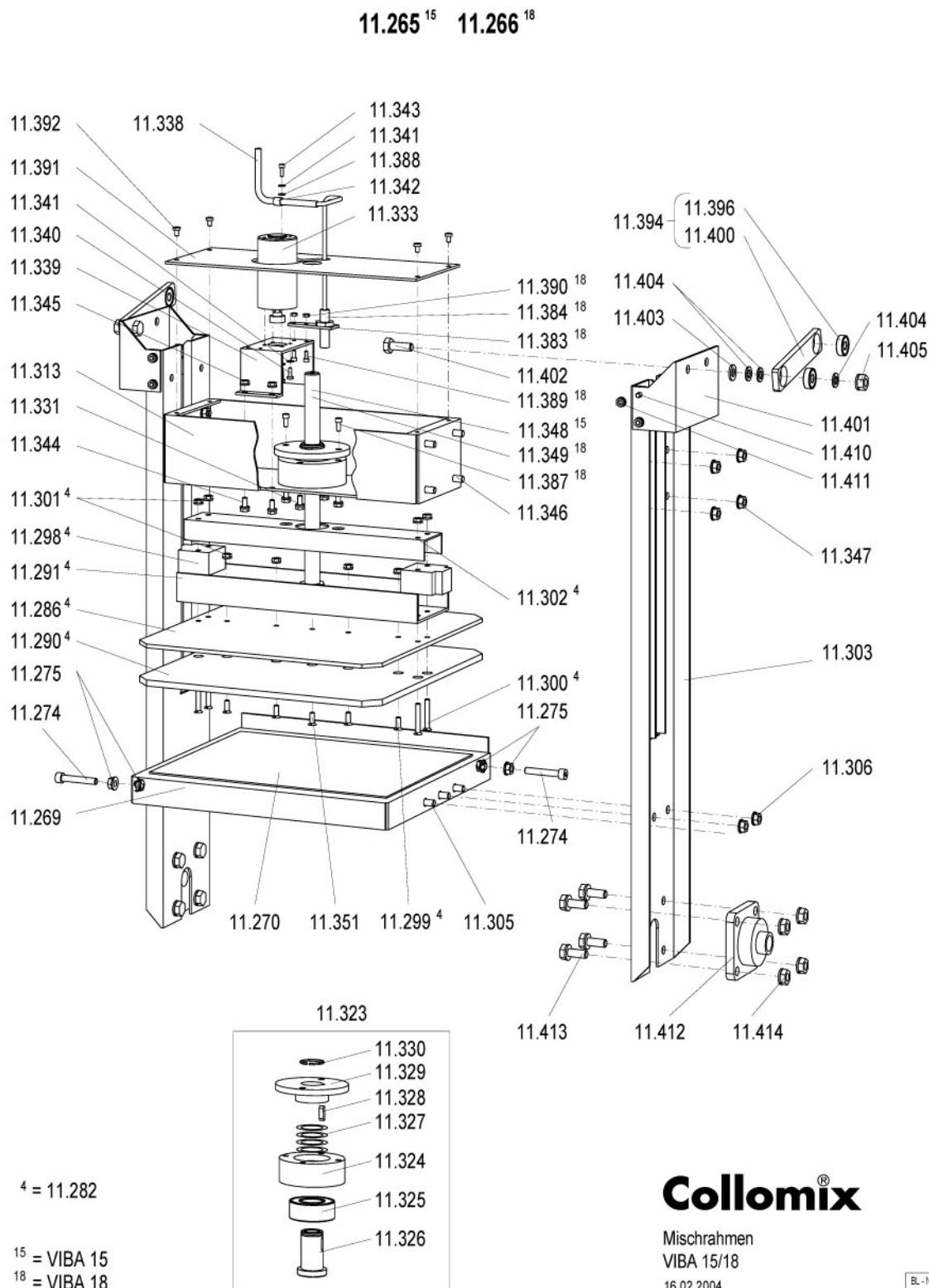
Tür
VIBA 25D
16.02.2004

BL - NR
1
ANZAHL
1

10.6.9 Führung Schiebetür für VIBA 25 DOOR

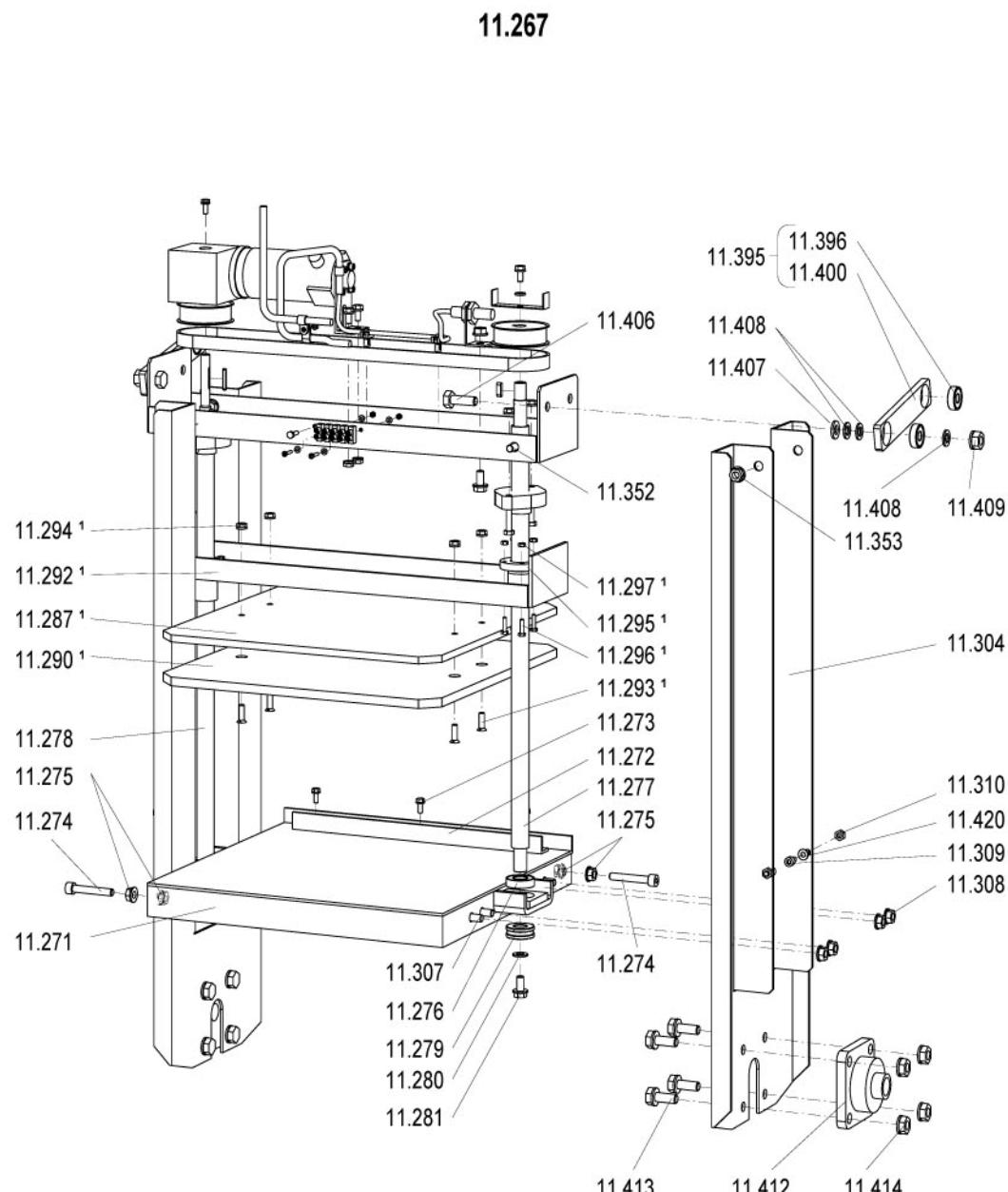


10.6.10 Mischrahmen VIBA 15

**Collomix®**Mischrahmen
VIBA 15/18
16.02.2004

BL-NR	1
ANZAHL	1

10.6.11 Mischrahmen VIBA 25



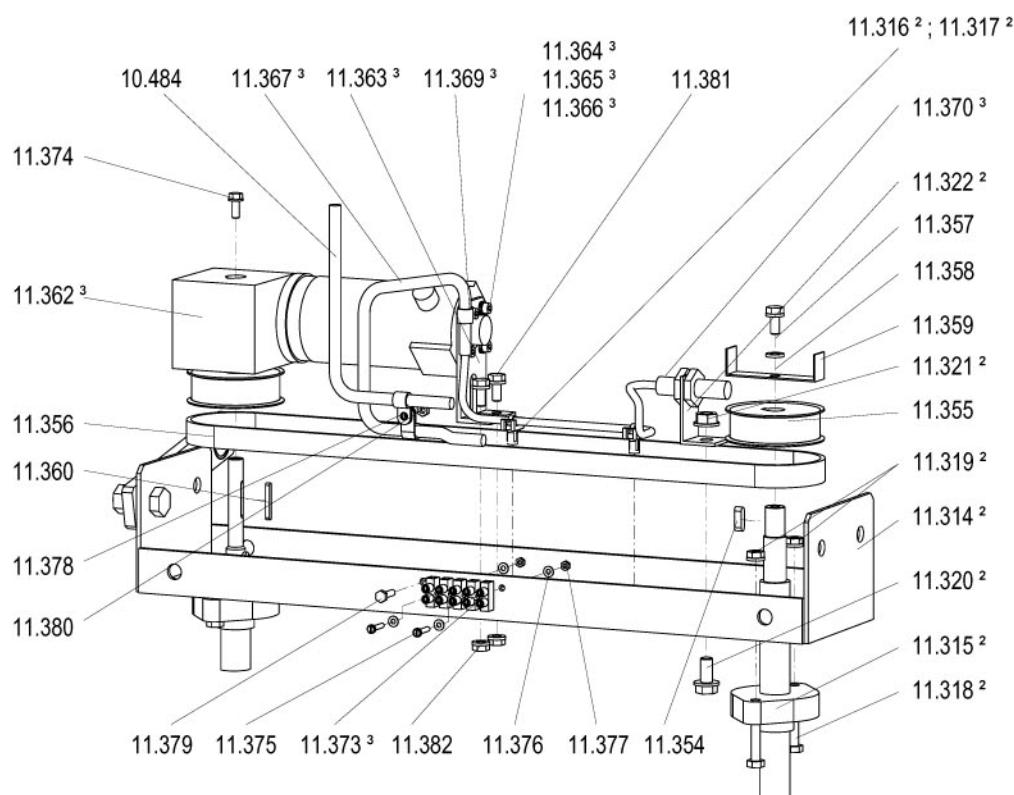
Collomix®

Mischrahmen
VIBA 25/25 Vario

16.02.2004

BL-NR
1
ANZAHL
2

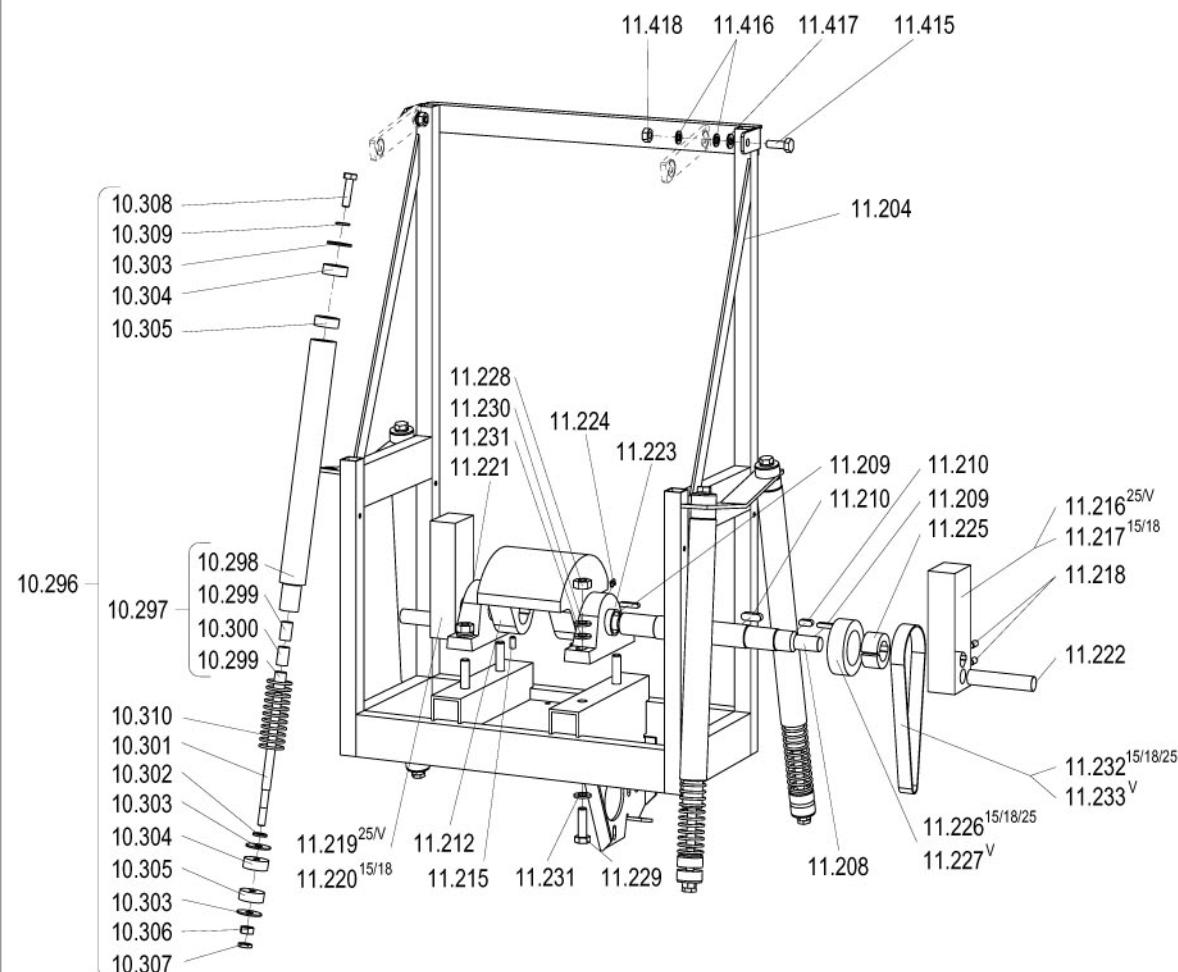
10.6.12 Spannmotor VIBA 25

² = 11.312³ = 11.361**Collomix®**

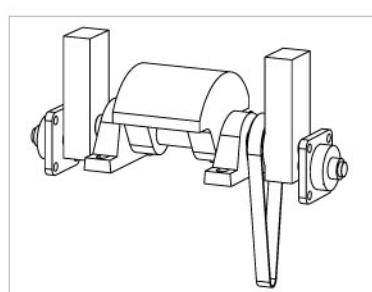
Mischrahmen
VIBA 25/25 Vario
16.02.2004

BL - NR
2
ANZAHL
2

10.6.13 Schwingrahmen VIBA



10.476²⁵ 10.477^V 10.479^{15/18}



¹⁵ = VIBA 15
¹⁸ = VIBA 18
²⁵ = VIBA 25
^V = VIBA 25 Vario

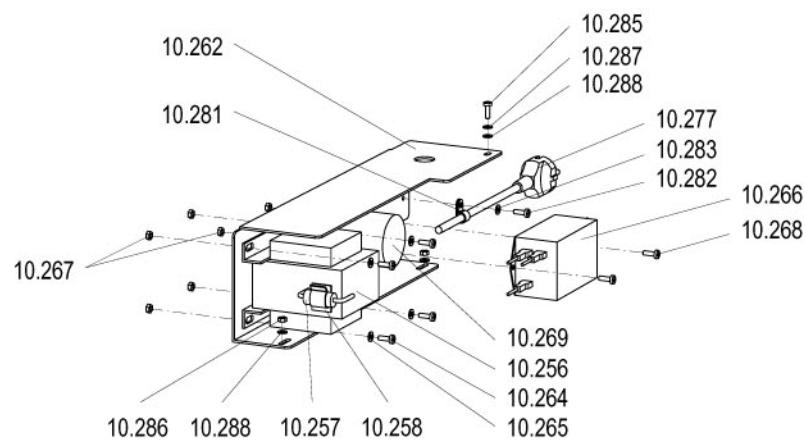
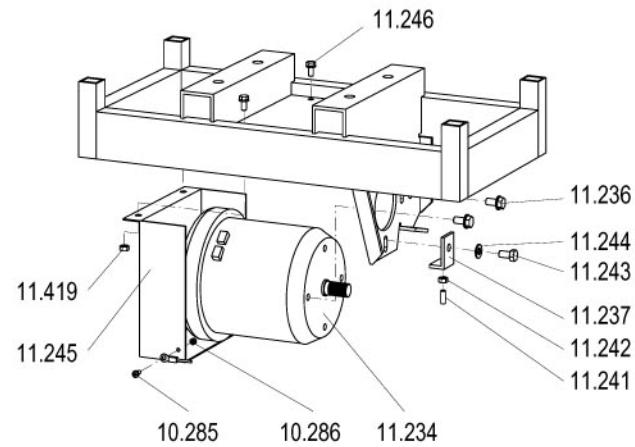
Collomix®

Schwingrahmen/Antrieb
VIBA

16.02.2004

BL-NR
1
ANZAHL
2

10.6.14 Antrieb VIBA 15-25

**Collomix®**

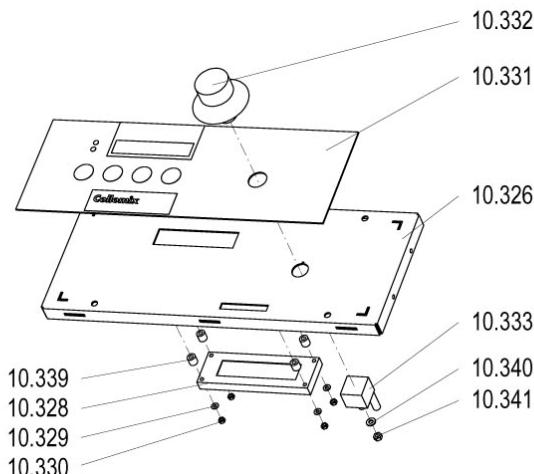
Schwingrahmen/Antrieb
VIBA 15/18/25
16.02.2004

BL - NR
2
ANZAHL
2

10.6.15 Bedieneinheit VIBA

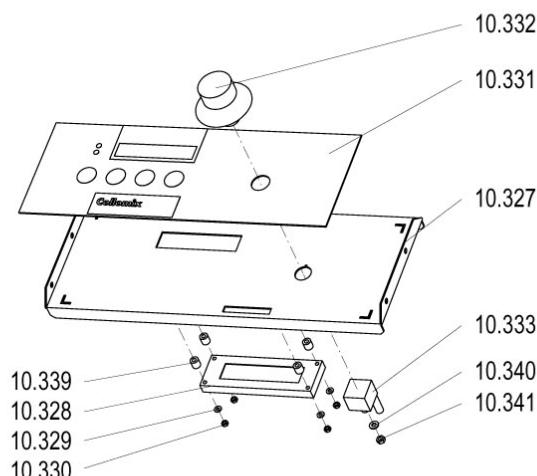
VIBA 15/15I/18/25I

10.324



VIBA 25/25D

10.325



Collomix®

Bedienteil
VIBA
16.02.2004

BL - NR
1
ANZAHL
1

11. Anhang

11.1 Technische Daten

	VIBA 25	VIBA 15
Netzspannung:	L1, N, PE 50; 230 Volt AC	
Nennleistung:	0,9 kW	
Frequenz:	50 Hz	
Absicherung:	10 Amp.	
Drehzahl/Motor:	- 630 UpM	
Geräuschemission:	< 65 dB (A) gemessen nach DIN 45.635	
max. Gefäßgewicht:	bis 35 kg	bis 20 kg
max. Gefäßhöhe:	40 - 400 mm	70 - 300 mm
max. Gefäßgrundfläche:	340 x 370 mm	330 x 370 mm
Maschinengewicht:	168 kg	152 kg
Abmessungen (b x t x h):	710 x 610 x 1180 mm	660 x 550 x 1180 mm

11.2 Gewährleistung

Im Rahmen der Lieferbedingungen leistet der Hersteller 12 Monate Gewährleistung, im Ein-Schicht-Betrieb, ab Inbetriebnahme. Dies beinhaltet alle Mängel, die durch Material- bzw. Fabrikationsfehler aufgetreten sind. Bitte legen Sie bei einem Garantiefall einen Liefer- oder Inbetriebnahmenachweis bei.

Anfallende Garantiearbeiten dürfen nur durch entsprechend geschulte Service-Techniker bzw. nur nach ausdrücklicher Genehmigung durch Collomix, von Dritten ausgeführt werden. Reparaturen von nicht autorisierten Personen können das Erlöschen der Garantie zur Folge haben.

Fehlerhafte Teile bzw. Maschinen senden Sie bitte porto- bzw. frachtfrei an unser Werk. Eine Entscheidung auf kostenlose Ersatzteillieferung behält sich Collomix vor. Die unter Garantie fallenden Teile und Arbeitszeiten werden kostenlos ersetzt. Sind Garantieleistungen außer Haus zu erbringen, fallen Reisezeiten, Reisespesen und eventuellen Übernachtungskosten nicht unter die Garantieleistung.

Weitergehende Ansprüche, insbesondere Schadensersatzansprüche einschließlich entgangenen Gewinns oder sonstiger Vermögensschäden des Kunden sind ausgeschlossen.

Garantie- und Haftungsansprüche bei Personen- und Sachschäden sind ausgeschlossen, wenn sie auf eine oder mehrere der folgenden Ursachen zurückzuführen sind:

- Nicht bestimmungsgemäße Verwendung der Maschine gem. Bedienungsanleitung
- Nichtbeachten der Hinweise in der Bedienungsanleitung hinsichtlich, Aufstellen, Inbetriebnahme, Betrieb und Wartung der Maschine
- Störungen oder Schäden durch außergewöhnliche Verschmutzungen bzw. durch mangelhafte Reinigung, insbesondere durch Leckagen oder zerstörte Gefäße
- Betreiben der Maschine bei defekten Sicherheits- und Schutzvorrichtungen
- Eigenmächtige bauliche Veränderungen der Maschine
- Mangelhafte Überwachung von Maschinenteilen, welche Verschleiß unterliegen
- Unsachgemäß durchgeführte Reparaturen bzw. Verwendung von nicht Originalersatzteilen
- Schadensfälle durch Fremdkörpereinwirkung und durch höhere Gewalt Änderungen welche dem technischen Fortschritt dienen, behalten wir uns vor.

11.3 Recycling und Entsorgung

Die Transportverpackung besteht aus recyclingfähigem Material, bitte diese entsprechend entsorgen.

Am Ende der Nutzungsdauer muss die Maschine fachgerecht entsorgt und damit die verwendeten Rohstoffe dem Recyclingkreislauf zugeführt werden. Bei Fragen zur Entsorgung wenden Sie sich bitte direkt an den Hersteller.

11.4 EG- Konformitätserklärung

Wir erklären die Übereinstimmung dieses Produkts mit den folgenden Normen bzw. normativen Dokumenten:

EN 292-1, EN 292-2, EN 294, EN 349, EN 954-1, EN 55011, 61000-6-2, 61000-4-2, 61000-4-3, 61000-4-4, 61000-4-5 gem. den Richtlinien 89/336EWG, 98/37EWG, 73/23EWG

Alexander Essing Franz Beron

Alexander Essing *Franz Beron*

Hersteller:

Collomix Rühr- und Mischgeräte GmbH
Daimlerstr. 9, D-85080 Gaimersheim
Bundesrepublik Deutschland
Tel.: ++49 (0)8458 32 98 - 0
Fax: ++49 (0)8458 32 98 30

Achtung!

Diese Konformitätserklärung erlischt wenn an der Maschine Änderungen oder Modifikationen durchgeführt werden die nicht vom Hersteller genehmigt sind!



Collomix Rühr- und Mischgeräte GmbH
Daimlerstr. 9, D-85080 Gaimersheim
Bundesrepublik Deutschland
Tel.: + +49 (0)8458 32 98 - 0
Fax: + +49 (0)8458 32 98 30
www.collomix.de