



**Allgemeine
Sicherheits- und Bedienungsanleitung**

Geräte Typ: WFL 600

Inhaltsverzeichnis

1. Grundlegende Hinweise
2. Grundlegende Sicherheitshinweise
3. Daten der Antriebe
4. Aufstellung, Montage und erste Inbetriebnahme
5. Störungen
6. Änderung der Abstimmung
7. Ersatzteillisten

1. Grundlegende Hinweise

1.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört:

- das Beachten aller Hinweise aus der Bedienungsanleitung und
- die Einhaltung der Inspektions- und Wartungsarbeiten

1.2 Gewährleistung und Haftung

Grundsätzlich gelten unsere "Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen". Diese stehen dem Betreiber spätestens seit Vertragsabschluss zur Verfügung. Gewährleistungs- und Haftungsansprüche bei Personen- und Sachschäden sind ausgeschlossen, wenn sie auf eine oder mehrere der folgenden Ursachen zurückzuführen sind:

- Nicht bestimmungsgemäße Verwendung der Maschine
- Unsachgemäßes Montieren, Inbetriebnehmen, Bedienen und Warten der Maschine
- Betreiben der Maschine bei defekten Sicherheitseinrichtungen oder nicht ordnungsgemäß angebrachten oder nicht funktionsfähigen Sicherheits- und Schutzvorrichtungen
- Das Nichtbeachten der Hinweise in der Bedienungsanleitung bezüglich des Transportes, Lagerung, Montage, Inbetriebnahme, Betrieb, Wartung und Rüsten der Maschine
- Eigenmächtige bauliche Veränderungen an der Maschine
- Mangelhafte Bewachung von Maschinenteilen, die einem Verschleiß unterliegen
- Unsachgemäß durchgeführte Reparaturen
- Katastrophenfälle durch Fremdkörpereinwirkung und höhere Gewalt.

1.3 Anschrift des Herstellers:

VIBROTEC AG
Benzstraße. 13
71149 Bondorf
Tel. 07457 / 732980

2. Grundlegende Sicherheitshinweise

2.1 Hinweise in der Bedienungsanleitung beachten

- Grundvoraussetzung für den sicherheitsgerechten Umgang und den störungsfreien Betrieb dieses Rundförderantriebs ist die Kenntnis der grundlegenden Sicherheitshinweise und der Sicherheitsvorschriften
- Diese Betriebsanleitung enthält die wichtigsten Hinweise, um den Rundförderantrieb sicherheitsgerecht zu betreiben
- Darüber hinaus sind die für den Einsatzort geltenden Regeln und Vorschriften zur Unfallverhütung zu beachten.

2.2 Gefahren im Umgang mit dem Rundförderantrieb

Der Rundförderantrieb ist nach dem Stand der Technik und den anerkannten sicherheitstechnischen Regeln gebaut. Dennoch können bei ihrer Verwendung Gefahren für Leib und Leben des Benutzers oder Dritter bzw. Beeinträchtigungen an des Rundförderantriebes oder an anderen Sachwerten entstehen. Der Rundförderantrieb ist nur zu benutzen

- für die bestimmungsgemäße Verwendung
- in sicherheitstechnisch einwandfreiem Zustand.

Störungen, die Sicherheit beeinträchtigen können, sind umgehend zu beseitigen.

2.3 Arbeitsplätze für das Bedienungspersonal

Es sind keine speziellen Arbeitsplätze vorgesehen.

2.4 Organisatorische Maßnahmen

- Die erforderlichen persönlichen Schutzausrüstungen sind vom Betreiber bereitzustellen
- Alle vorhandenen Sicherheitseinrichtungen sind regelmäßig zu überprüfen.

2.5 Schutzeinrichtungen

- Vor jedem Ingangsetzen des Rundförderantriebs müssen alle Schutzvorrichtungen sachgerecht angebracht und funktionsfähig sein
- Schutzvorrichtungen dürfen nur entfernt werden
 - nach Stillstand und
 - Absicherung gegen Wieder-Ingangsetzen des Rundförderantriebs
- Bei Lieferung von Teil-Komponenten sind die Schutzvorrichtungen durch den Betreiber vorschriftsmäßig anzubringen.

2.6 NOT- AUS

Als NOT-AUS Vorrichtung dient bei diesen Geräten der Schukostecker. Er muss deshalb gut zugänglich angebracht sein, so dass er jederzeit zu ziehen ist.

2.7 Persönliche Schutzausrüstungen

Für unsere Geräte ist keine persönliche Schutzausrüstung erforderlich, da der Lärm unter den gesetzlichen Bestimmungen liegt.

2.8 Erklärung der Gefahrensymbole

In der Betriebsanleitung werden folgende Benennungen und Zeichen für Gefährdungen verwendet



Gefahr

Dieses Symbol bedeutet eine unmittelbar drohende Gefahr für das Leben und die Gesundheit von Personen.

Das Nichtbeachten dieser Hinweise hat schwere gesundheitsschädliche Auswirkungen zur Folge, bis hin zu lebensgefährlichen Verletzungen.



Warnung

Dieses Symbol bedeutet eine möglicherweise drohende Gefahr für das Leben und die Gesundheit von Personen.

Das Nichtbeachten dieser Hinweise kann schwere gesundheitsschädliche Auswirkungen zur Folge haben, bis hin zu lebensgefährlichen Verletzungen.



Vorsicht

Dieses Symbol bedeutet eine möglicherweise gefährliche Situation.

Das Nichtbeachten dieser Hinweise kann leichte Verletzungen zur Folge haben oder zu Sachbeschädigungen führen.



Info

Dieses Symbol gibt wichtige Hinweise für den fachgerechten Umgang mit der Maschine.

Das Nichtbeachten dieser Hinweise kann zu Störungen an der Maschine oder in der Umgebung führen.

2.9 Informelle Sicherheitsmaßnahmen durch den Betreiber

- Die Betriebsanleitung ist ständig am Einsatzort des Rundförderantriebs aufzubewahren
- Ergänzend zur Betriebsanleitung sind die allgemeingültigen sowie die örtlichen Regelungen zur Unfallverhütung und zum Umweltschutz bereitzustellen und zu beachten
- Alle Sicherheits- und Gefahrenhinweise an der Maschine sind in lesbarem Zustand zu halten.

2.10 Sicherheitsmaßnahmen im Normalbetrieb

- Maschine nur betreiben, wenn alle Schutzeinrichtungen voll funktionsfähig sind
- Vor Einschalten der Maschine sicherstellen, dass niemand durch die anlaufende Maschine gefährdet werden kann
- Mindestens einmal pro Schicht die Maschine auf äußerlich erkennbare Schäden und Funktionsfähigkeit der Sicherheitseinrichtungen überprüfen

2.11 Gefahren durch elektrische Energie

- Arbeiten an der elektrischen Versorgung nur von einer Elektrofachkraft ausführen lassen
- Die elektrische Ausrüstung der Maschine regelmäßig überprüfen. Lose Verbindungen und angeschmorte Kabel sofort beseitigen
- Sind Arbeiten an spannungsführenden Teilen notwendig, ist eine zweite Person hinzuzuziehen, die notfalls den Hauptschalter ausschaltet.

2.12 Wartung und Instandhaltung, Störungsbeseitigung

- Vorgeschriebene Einstell-, Wartungs- und Inspektionsarbeiten fristgemäß durchführen
- Bedienungspersonal vor Beginn der Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten informieren
- Alle der Maschine vor- und nachgeschalteten Anlagenteile und Betriebsmedien wie Druckluft und Hydraulik gegen unbeabsichtigte Inbetriebnahme absichern
- Bei allen Wartungs- Inspektions- und Reparaturarbeiten Maschine, Netzstecker ziehen.
- Gelöste Schraubverbindungen auf festen Sitz kontrollieren
- Nach Beendigung der Wartungsarbeiten Sicherheitseinrichtungen auf Funktion überprüfen.

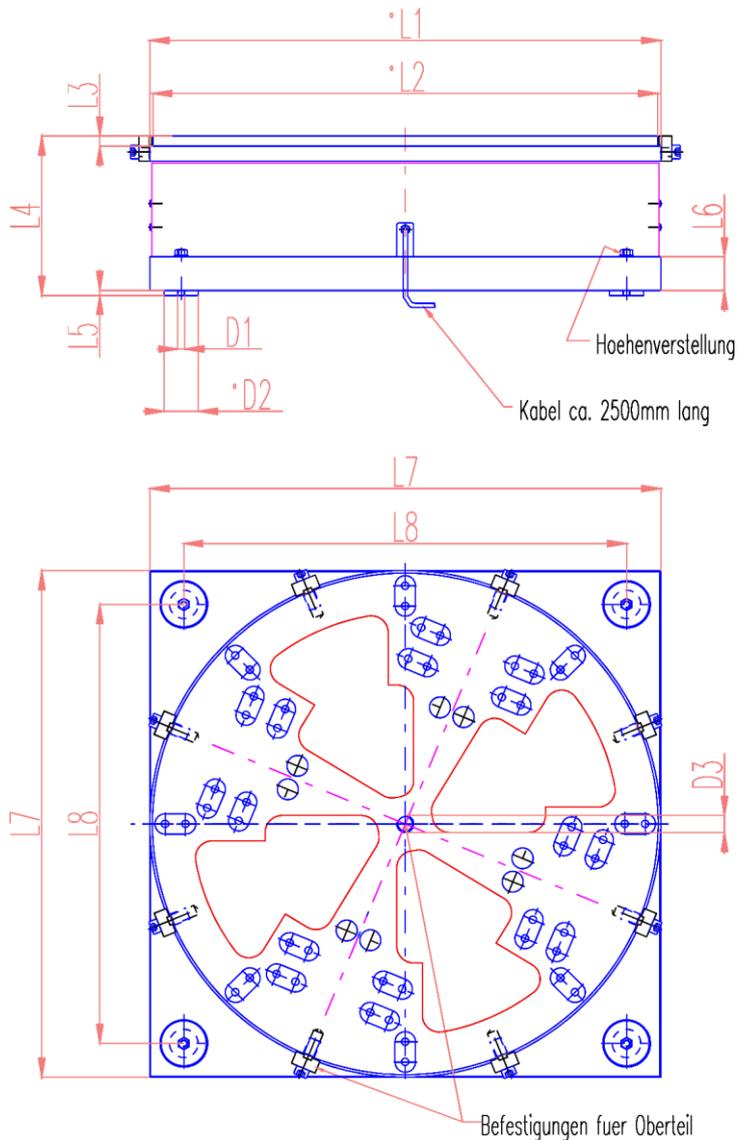
2.13 Bauliche Veränderungen an der Maschine

- Ohne Genehmigung des Herstellers keine Veränderungen, An- oder Umbauten an der Maschine vornehmen. Dies gilt auch für das Schweißen an tragenden Teilen
- Alle Umbaumaßnahmen bedürfen einer schriftlichen Bestätigung der VIBROTEC AG. Maschinenteile in nicht einwandfreiem Zustand sofort austauschen
- Nur Original Ersatz- und Verschleißteile verwenden.
-Bei fremdbezogenen Teilen ist nicht gewährleistet, dass sie beanspruchungs- und sicherheitsgerecht konstruiert und gefertigt sind.

2.14 Reinigen der Maschine und Entsorgung

- Verwendete Stoffe und Materialien sachgerecht handhaben und entsorgen, insbesondere
-bei Arbeiten an Schmiersystemen und -Einrichtungen
-beim Reinigen mit Lösungsmitteln

3. Daten der Rundförderantriebe



Technische Daten:

TYP:	L1	L2	L3	L4	L5	L6	L7	L8	D1	D2	D3	VA	Gewicht
WFL 600	600	593	12	189	6	40	600	520	M8	40	16	1100	160 Kg

VA = Leistungsaufnahme in Volt/Ampere (230V/50Hz)

4. Aufstellung, Montage, erste Inbetriebnahme

Der Rundförderantrieb muss schwingungsstabil aufgestellt werden.

Der Rundförderantrieb wird an den Gewinden der vier Gummipuffer auf der Grundplatte festgeschraubt.

Anschließend den Auslauf des Sortiertopfes nach Lösen der Zentralschraube im Zentrum des Fördertopfes in die gewünschte Stellung drehen. Danach Zentralschraube wieder fest anziehen.

Benachbarte Maschinenteile wie auch besonders elektrische Leitungen oder Pneumatik-Schläuche dürfen den Rundförderantrieb auf keinen Fall berühren.



Wenn möglich, die ab Werk eingestellten Werte nicht verstellen.

Sie sind nach einem längeren Probelauf für Ihre Teile ermittelt worden

4.1 Inbetriebnahme

Der Rundförderantrieb wird an das Regelgerät direkt oder per Stecker angeschlossen und der Netzanschluss des Regelgerätes hergestellt

Der Fördertopf auf dem Rundförderantrieb muss noch leer sein. Den Rundförderantrieb mit dem Netzschalter des Regelgerätes einschalten. Das Sollwertpotentiometer des Regel-Gerätes von 0% bis 100% drehen.

Außer einem, je nach Potentiometer Stellung mehr oder weniger lauten Brummen dürfen keine Geräusche zu hören sein.

Harte, klappernde oder hämmernde Geräusche sind immer eine Folge von Mängeln am Gerät, die behoben werden müssen.

4.2 Funktionskontrolle

Das Sollwertpotentiometer am Regelgerät auf ca. 50% einstellen.

Den Fördertopf bis maximal 1/3 seiner Höhe mit Teilen füllen. Bei Bedarf das Sollwertpotentiometer weiter aufdrehen.

Im Werk werden die Rundförderantriebe bei der Endabnahme so abgestimmt, dass sie bei einer Sollwertpotentiometerstellung von 50-80% die zugesagte Förderleistung erreichen.

Während des Betriebes sollte das Sollwertpotentiometer nicht weiter als unbedingt erforderlich aufgedreht werden.

Eine zu große Schwingweite des Rundförderantriebs kann die Förderleistung beeinträchtigen und ist mit unnötig höherer Lärmemission verbunden.

Am Aufstellungsort ist jetzt die Funktion des Gerätes über eine Zeit von etwa 15 Minuten zu beobachten. Mängel durch Transportschäden oder unsachgemäße Behandlung können so erkannt und behoben werden, bevor das Gerät der Produktion übergeben wird.

5. Störungen

Der Rundförderantrieb ist verschleißfrei und braucht nicht gewartet zu werden. Das elektronische Steuergerät ist ebenfalls verschleiß- und wartungsfrei.

Der Sortiertopf kann je nach Ausführung und Fördergut über längere Zeit gewisse Verschleißerscheinungen zeigen.

5.1 Der Rundförderantrieb fördert überhaupt nicht mehr

Bei totalem Ausfall des Rundförderantriebs ist zuerst das Regelgerät von einer Elektrofachkraft zu überprüfen.

- Zuleitung, - Schalter, - Sicherung, - Verbindungsleitung - Anschluss des Rundförderes.
Wurde hierbei kein Fehler gefunden, kann der Rundförderantrieb kurzzeitig direkt an das Netz angeschlossen werden. Dies über eine geeignete Diode geschehen. Die Diode muss eine ausreichende Strom- und Spannungsfestigkeit haben. Angaben hierüber siehe Kapitel 2: Technische Daten.
Schwingt der Rundförderantrieb jetzt immer noch nicht, sind die Schwingmagnete zu überprüfen.
Zur Überprüfung des Schwingmagnetes ist die Schutzhaube des Rundförderantriebs zu entfernen und ein Stahlblechstreifen (kein nicht magnetisierbarer Edelstahl) nahe an den Magnet-Luftspalt zu halten. Bei intakten Schwingmagneten muss ein Vibrieren des Stahlblechstreifen spürbar sein.
Ein von den mechanischen Teilen verursachter Totalausfall ist kaum denkbar, da Blattfeder- und Schraubenbrüche praktisch ausgeschlossen werden können.

5.2 Förderleistung wird weniger

Eine Verminderung der Förderleistung kann verschiedene Ursachen haben, die zum Teil nur durch sorgfältiges Beobachten ermittelt werden können.

Wenn keine dafür geeigneten Fachkräfte zur Verfügung stehen, ist es empfehlenswert, nach Rückfrage den kompletten Rundförderantrieb in unser Werk anzuliefern.

Mögliche Ursachen für eine Verminderung der Förderleistung:

1. Unterschiede in Abmessung oder Geometrie des Fördergutes
Häufige Fehlerursache sind Unterschiede in Abmessung oder Geometrie des Förderguts gegenüber den bei der Einrichtung benutzten Teilen. Dies können z. B. bei Spritzgußteilen auch Spritzgrate oder Reste von Angüssen sein.
2. Verschleiß der Schikanen im Sortiertopf.
3. Verstellung der Schikanen im Sortiertopf.
4. Zu große Schwingungsamplitude des Rundförderantriebs.
5. Zu kleine Schwingungsamplitude des Rundförderantriebs.
6. Gefettetes oder geöltes Fördergut.
Das Funktionsprinzip des Rundförderantriebes basiert auf Reibung zwischen Fördertopf und Fördergut. Bei gefettetem oder geöltem Fördergut kann die Reibung soweit reduziert werden, dass die Förderungen zum Erliegen kommen.
Das Entfetten von Fördertopf und Fördergut bringt eine sofortige Behebung solcher Störungen.
In Sonderfällen können in Stahlblech - Fördertöpfen durch Einkleben eines speziellen Bürstenmaterials, auch geölte Teile gefördert werden.

6. Änderung der Abstimmung

Durch Ändern der Abstimmung des Feder - Massesystems wird dessen Schwingsamplitude beeinflusst. Es gibt hierzu grundsätzlich zwei Möglichkeiten.

6.1 Änderung der Federkonstanten

Die Massen sind die Masse des Unterteils des Rundförderantriebs einerseits und die Masse des Oberteils des Rundförderantriebs plus der Masse des Sortiertopfs plus einem Teil der Zuladung andererseits. Hier können vom Anwender nur sehr begrenzte Änderungen vorgenommen werden. Deshalb wird hier darauf nicht weiter eingegangen.

6.2 Sortiertopf abnehmen

Zentrale Befestigungsschraube im Sortiertopf lösen und Sortiertopf abnehmen.

6.3 Abdeckhaube abnehmen

Die Schrauben am Umfang der Abdeckhauben öffnen und beide Abdeckhauben seitlich abnehmen.

6.4 Magnetluftspalt prüfen / einstellen

Magnetluftspalt(e) mit Fühlerlehre prüfen und gegebenenfalls nach Tabelle neu einstellen

Schwingantrieb	WFL 600
Luftspalt (mm)	2,0 mm

6.5 Schrauben der Federpakete überprüfen

Schrauben der Federpakete auf Festsitz überprüfen.

6.6 Sortiertopf montieren

Sortiertopf ohne Abdeckhaube auf dem Rundförderantrieb montieren

6.7 Federkonstante verändern

Rundförderantrieb am Regelgerät einschalten und am Einstellknopf des Regelgeräts eine langsame Fördergeschwindigkeit einstellen.

Die untere Befestigungsschraube eines beliebigen Federpakets vorsichtig lösen und dabei die Veränderung der Fördergeschwindigkeit beobachten.

Wird die Fördergeschwindigkeit größer, muss eine Feder entfernt werden. Wird die Fördergeschwindigkeit kleiner, muss eine Feder hinzugefügt werden.

Dabei ist zu beachten:

Die einzelnen Federpakete müssen möglichst gleich viele Federn enthalten.

Das heißt, dass Federn nur aus Federpaketen ausgebaut werden dürfen, die mehr oder gleich viele Federn wie die übrigen Federpakete haben.

Das heißt ebenso, dass Federn nur in Federpakete eingebaut werden dürfen, die weniger oder gleich viele Federn wie die übrigen Federpakete haben.

Zwischen zwei Federn müssen immer Zwischenplättchen eingebaut werden (je 1 Stück oben und unten) um Reibbewegungen zwischen den Federn zu verhindern.

An den Innenseiten des Federpakets muss jeweils oben und unten ein Federklotz montiert sein. An den Außenseiten des Federpakets muss jeweils oben und unten eine Federpaketdruckplatte montiert sein.

Nach jedem Federwechsel sollte der Magnetluftspalt überprüft werden.

Die Federkonstante ist dann richtig eingestellt, wenn bei einer Einstellung des Regelknopfes von 50% - 80% die Soll-Fördergeschwindigkeit erreicht wird.

6.8 Schrauben auf Festsitz überprüfen

Noch einmal alle Schrauben auf Festsitz prüfen.

6.9 Abdeckhaube montieren

Abdeckhaube montieren und festschrauben.

Bei der Montage der Abdeckhaube ist darauf zu achten, dass elektrische oder sonst welche Leitungen den Rundförderantrieb nicht berühren, da diese von dem Rundförderantriebs durchgescheuert werden können.

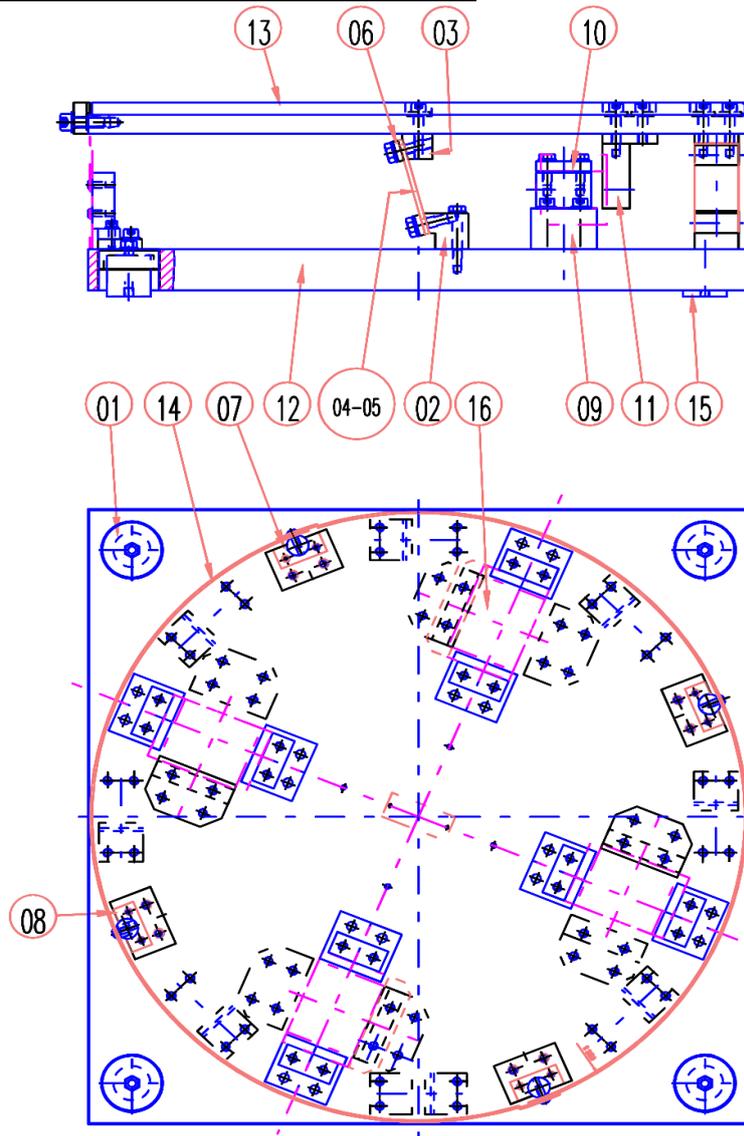
6.10 Sortiertopf montieren

Sortiertopf montieren und den Auslauf des Sortiertopfes in die gewünschte Stellung bringen.

Anschließend die Mittelschraube und die 8 Äußeren Schrauben fest anziehen.



7. Rundförderantrieb WFL 600 Ersatzteilliste



Position	Bezeichnung	Bestell Nr.	Stück
Pos. 1	Gewindeinsatz WFL 450	50990-20	4
Pos. 2	Klemmklotz unten WFL 600	50995-06	8
Pos. 3	Klemmklotz oben WFL 600	50995-05	8
Pos. 4	Schwingplatte 4mm + 5mm WFL 600	50995-12 / -13	
Pos. 5	Schwingplatte 3mm WFL 600	50995-11	
Pos. 6	Klemmplatte 4mm WFL 600	50995-10	16
Pos. 7	Halter für Abdeckung WFL 450	50990-27	3
Pos. 8	Halter für Kabelverschraubung WFL 450	50990-28	1
Pos. 9	Magnethalter WFL 600	50995-03	8
Pos. 10	Spannplatte WFL 450	50990-31	8
Pos. 11	Anker WFL 600	50995-04	4
Pos. 12	Grundplatte WFL 600	50995-01	1
Pos. 13	Deckplatte WFL 600	50995-02	1
Pos. 14	Abdeckung WFL 600	50995-14	2
Pos. 15	Gummipuffer 40x40xM8 / 45 Shore	50990-K2	4
Pos. 16	Magnet	50995-K1	2