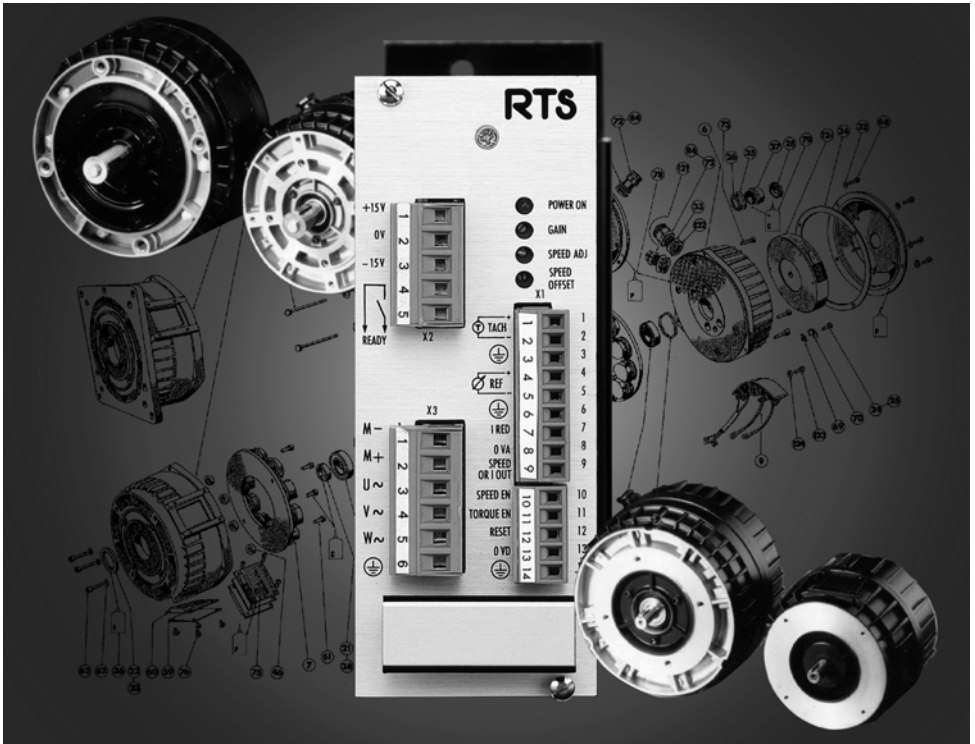


AXEM F

MISE EN SERVICE ET UTILISATION
COMMISSIONING AND USE
AUFSTELLUNG UND BETRIEB

PVD 3385 – 01/2003



SSD
DRIVES

PARVEX

TABLE DES MATIERES / CONTENTS / INHALTSVERZEICHNIS

1.	MISE EN SERVICE ET UTILISATION	2
1.1	Consignes de sécurité	2
1.2	Généralités	2
1.3	Prescription de montage et d'utilisation	3
1.4	Protection	4
1.5	Alimentation	4
1.6	Démontage	5
1.7	Maintenance	5
1.8	Pièces de rechange	5
2.	COMMISSIONING AND USE	6
2.1	Safety	6
2.2	General	6
2.3	Instructions for commissioning and use	7
2.4	Protection	8
2.5	Power Supply	8
2.6	Dismounting	9
2.7	Maintenance	9
2.8	Spares	9
3.	AUFSTELLUNG UND BETRIEB	10
3.1	Risiken	10
3.2	Allgemeines	10
3.3	Montage	11
3.4	Schutzart	12
3.5	Stromversorgung	12
3.6	Demontage	13
3.7	Wartung	13
3.8	Ersatzteile	13

Date de la mise en service / Start up date / Erstinbetriebnahme / Fecha de puesta en servicio :

Date de livraison / Delivery date / Lieferdatum / Fecha de entrega :

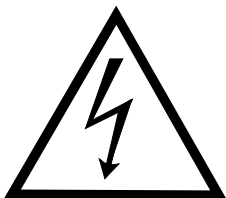
Type de servomoteur / Servomotor type / Servomotortyp / Tipo de servomotor :

1. MISE EN SERVICE ET UTILISATION

1.1 Consignes de sécurité

Les servoentraînements comportent deux types principaux de dangers :

- Danger électrique



Les servoamplificateurs peuvent comporter des pièces non isolées sous tension alternative ou continue. Avant l'installation de l'appareil, il est recommandé de protéger l'accessibilité aux pièces conductrices.

Même après la mise hors tension de l'armoire électrique, la tension peut rester présente pendant plus d'une minute, le temps nécessaire à décharger les condensateurs de puissance.

Afin d'éviter le contact accidentel avec des éléments sous tension, il est nécessaire d'étudier préalablement certains aspects de l'installation :

- l'accès et la protection des cosses de raccordement,
- l'existence de conducteurs de protection et de mise à la terre,
- l'isolation du lieu de travail (isolation des enceintes, humidité du local...).

Recommandations générales :

- Vérifier le circuit de protection.
- Verrouiller les armoires électriques.
- Utiliser un matériel normalisé.



- Danger mécanique

Les servomoteurs sont capables d'accélérer en quelques millisecondes. Afin d'éviter tout contact de l'opérateur avec des pièces en rotation, il est nécessaire de protéger celles-ci à l'aide de capots de protection. Le processus de travail doit permettre à l'opérateur de s'éloigner suffisamment de la zone dangereuse.

Tous les travaux de montage et de mise en service doivent être exécutés par un personnel **qualifié** connaissant les règles de sécurité (par exemple : NF 18 510, VDE 0105 ou CEI 0364).

1.2 Généralités

1.2.1 Description

Les moteurs AXEM série F sont des moteurs à courant continu comportant un rotor plan à conducteurs lamellaires (induit) et un stator à aimants permanents (inducteur). Ces moteurs sont associés également, en variante catalogue, à des dynamos tachymétriques AXEM. Pour autres variantes : nous consulter.

1.2.2 Caractéristiques électriques

Les plaques signalétiques des moteurs et des dynamos tachymétriques portent des caractéristiques nominales

1.3 Prescription de montage et d'utilisation

1.3.1 Réception du matériel

Tous les servomoteurs font l'objet d'un contrôle rigoureux en fabrication, avant l'envoi.

- Vérifier l'état du servomoteur en enlevant soigneusement celui-ci de son emballage ;
- Vérifier également que les données de la plaque signalétique sont en conformité avec celles de l'accusé de réception.

En cas de détérioration du matériel pendant le transport, le destinataire doit immédiatement émettre des réserves auprès du transporteur par lettre recommandée, sous 24 h.

Attention : l'emballage peut contenir des documents ou accessoires indispensables à l'utilisateur.

1.3.2 Stockage

En attendant le montage, le servomoteur doit être entreposé dans un endroit sec, sans variation brutale de température pour éviter la condensation.

Si le servomoteur doit être entreposé longtemps, vérifier que le bout d'arbre et la face de la bride sont bien enduits d'un produit anticorrosion.

Après un stockage prolongé (plus de 3 mois), faire tourner le moteur à faible vitesse dans les deux sens, pour homogénéiser la graisse des roulements.

1.3.3 Préparation

L'installation doit permettre un accès à la connectique et la lecture de la plaque signalétique. L'air doit pouvoir circuler autour du moteur pour assurer son refroidissement.

Nettoyer l'arbre-moteur à l'aide d'un chiffon imbibé de white spirit, alcool, acétone, en veillant à ne pas introduire de produit dans le roulement.

Pendant le nettoyage, le servomoteur doit être en position horizontale.

La position du moteur en fonctionnement est indifférente.

La surface du moteur peut atteindre des températures supérieures à 100 °C : en tenir compte.

1.3.4 Montage mécanique

- Ces moteurs fonctionnent indifféremment en position horizontale ou verticale. Les paliers sont à roulements à billes type LLB, graissés à vie, avec rondelle élastique de précharge axiale.

Pour la préservation du jeu axial maxi possible en fonctionnement, la charge axiale ne doit pas dépasser en service, en poussée et traction, la valeur définie sur fiches produits.

Pour des valeurs supérieures, nous consulter.

Nota important : le type de construction de ces moteurs interdit les chocs sur les bouts d'arbre au cours du montage des accessoires (cabestan, accouplement, poulie, pignon, etc.).

- Les brides de fixation sont des brides rondes à trous taraudés et carrées à trous lisses.

1.3.5 Raccordement électrique

Le raccordement électrique à la source d'alimentation s'effectue soit :

- directement par les deux vis de connexion placées sous les deux porte-balais. Le conducteur doit être placé dans la fente de la pièce métallique en forme de U., pièce située sous la tête de vis.

Attention : Ne jamais retirer cette pièce de connexion en forme de U.

- L'inversion du sens de rotation s'obtient en inversant les polarités d'alimentation.

1.4 Protection

1.4.1 Mécanique

Les moteurs F sont conformes à l'exécution IP44 pour l'exécution mécanique et IP00 pour le raccordement électrique.

1.4.2 Electrique

L'inertie thermique du rotor étant faible, des surcharges électriques accidentelles peuvent porter sa température au-delà de la limite garantie. La protection électrique doit être assurée par un système extérieur au moteur (relais thermique, fusible rapide, limitation d'intensité, etc.). Nous consulter.

Le test diélectrique d'isolement est effectué en fabrication sous 350V 50 Hz. Il est déconseillé de procéder à un nouvel essai à réception des moteurs.

1.5 Alimentation

- Toutes les caractéristiques électriques des moteurs sont garanties, dans la limite des tolérances, pour une alimentation en courant continu pur.
- En général, ces moteurs sont alimentés par un ensemble électronique fournissant un courant plus ou moins ondulé, courant caractérisé par sa valeur moyenne (I_{moy}) et sa valeur efficace (I_{eff}).
- Le courant efficace doit être au plus égal au courant nominal du moteur, valeur portée sur la plaque signalétique du moteur
- Le rapport I_{eff}/I_{moy} (ou facteur de forme) atteignant parfois des valeurs élevées, il est alors nécessaire de ramener ce rapport à une valeur la plus voisine possible de 1, en ajoutant en série avec le moteur une self de lissage de valeur appropriée.
Le couple réellement disponible est égal au couple nominal divisé par le facteur de forme
- Le courant impulsionnel peut atteindre plusieurs fois le courant nominal à condition de respecter la limite d'échauffement en cycle du moteur. Nous consulter.
- Le dépassement des limites de courant impulsionnel entraîne une désaimantation du stator avec modification des caractéristiques du moteur. Dans ce cas, le moteur doit être remagnétisé en usine.

1.6 Démontage

Les moteurs et les dynamos tachymétriques ne peuvent être démontés sans entraîner une démagnétisation des aimants du stator, démagnétisation atteignant 30%. Il est alors nécessaire de procéder à une remagnétisation en usine.

Pour accès aux balais moteurs, il faut procéder au démontage de la dynamo tachymétrique comme suit :

- Desserrer la ou les vis de serrage de la bague située à l'extérieur de la dynamo tachymétrique
- Desserrer et retirer les 4 Vis de fixation de la dynamo tachymétrique sur le moteur.
- Retirer la dynamo tachymétrique.

1.7 Maintenance

1.7.1 Roulement

Les roulements sont graissés à vie et ne nécessitent aucun entretien.

1.7.2 Balais

Leur usure est fonction des conditions d'utilisation et d'autant plus rapide que la vitesse moyenne en cycle est élevée. Pour la surveillance de l'usure des balais, les démonter en procédant comme suit :

- Retirer les connexions si nécessaire.
- Dévisser et retirer les bouchons de porte-balais.
- Sortir les balais de leur gaine, l'usure est totale lorsque la longueur résiduelle du balai est inférieure à 6 mm.
- Remonter les balais en respectant leur position d'origine.
- Les remplacer par des balais neufs de même qualité s'ils ont atteint les limites d'usure et procéder à un rôdage à vitesse lente (1500 tr/min environ pendant 2 à 3 heures)

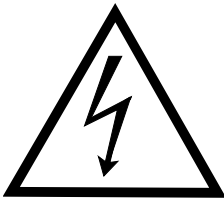
1.8 Pièces de rechange

Afin d'éviter toute perte de temps, il est nécessaire de rappeler à chaque commande de pièces de rechange les indications portées sur la plaque signalétique du moteur et notamment le type et le numéro d'identification du moteur. Toute utilisation des moteurs et dynamos tachymétriques en dehors des limites des caractéristiques indiquées sur la plaque signalétique, fiches produits et catalogues dégage la responsabilité de PARVEX.

2. COMMISSIONING AND USE

2.1 Safety

Servodrives present two main types of hazard :



- Electrical hazard

Servoamplifiers may contain non-insulated live AC or DC components. Users are advised to guard against access to live parts before installing the equipment.

Even after the electrical panel is de-energized, voltages may be present for more than a minute, until the power capacitors have had time to discharge.

Specific features of the installation need to be studied to prevent any accidental contact with live components :

- Connector lug protection ;
- Correctly fitted protection and earthing features ;
- Workplace insulation (enclosure insulation humidity, etc.).

General recommendations :

- Check the bonding circuit;
- Lock the electrical cabinets;
- Use standardized equipment.



- Mechanical hazard

Servomotors can accelerate in milliseconds. Moving parts must be screened off to prevent operators coming into contact with them. The working procedure must allow the operator to keep well clear of the danger area.

All assembly and commissioning work must be done by **qualified** personnel who are familiar with the safety regulations (C18510 authorization, standard VDE 0105 or IEC 0364).

2.2 General

2.2.1 Description

AXEM motors series F are DC motors fitted with a flat rotor with lamellar conductors (armature) and permanent magnets (field).

These motors can also be associated with AXEM tachogenerators.

As a catalogue variant, please consult us.

2.2.2 Electrical features

The values of rated characteristics are indicated on the nameplates of the motors and tachogenerators.

2.3 Instructions for commissioning and use

2.3.1 Equipment delivery

All servomotors undergo a thorough quality control procedure before dispatch :

- Check the condition of the servomotor by carefully removing it from its packaging ;
- Check that the information on the identification plate corresponds to your order. Check also the accessories included in the box.

If the equipment has been damaged in transit, the recipient should immediately complain to the carrier by registered letter within 24 hours.

2.3.2 Storage

Before installation, the servomotor should be stored in a dry place without large temperature variations in order to prevent condensation.

If it is to be stored for a long time, check that the end of the shaft and the face of the flange are always coated with an anti-corrosion product.

After lengthy storage (more than 3 months) rotate the motor at low speed in the both directions to ensure even lubrication of the bearings.

2.3.3 Preparation

The installation must allow access to network engineering and it must be possible to read the identification plate. Air must be able to circulate freely around the motor for cooling. For optimum service life, motors should be protected from liquids and dust.

Clean the drive shaft using a cloth soaked in white spirit, alcohol or acetone, ensuring that no liquid enters the bearings. The servomotor should be in a horizontal position during cleaning.

The servomotor position doesn't matter. The servomotor surface can reach temperatures of more than 100°C : act accordingly.

Avoid the servo motor to be put on materials which cannot stand high temperature.

2.3.4 Mechanical installation

- These motors can operate either in horizontal or vertical position. Bearings are fitted with ball-bearings type LLB, for lifetime lubrication, including a spring washer for axial pre-loading.

Axial load, thrust and traction must not exceed the maximum allowable operating axial play mentioned on data sheets.

Please, consult us in case of higher values.

Warning : the construction type of these motors prohibits impacts on the shaft end when installing the accessories (pulley, coupling, capstan, pinion, etc.).

- Mounting flanges are of circular type, with tapped holes, and square flange, with clearance holes.

2.3.5 Electrical connection

Electrical connection to the power supply source is made

- Either directly, via the two connection screws placed on the two brushholders. The wire must be placed in the U-sharped metal part slot, this part being located underneath the screw head.
Warning : never remove this U-sharped connection part.
- or via the power supply cable in case of motors with cable lead out. Reversal of running direction is achieved by reversing the power supply polarities

2.4 Protection

2.4.1 Mechanical :

Motors series F comply with the requirements IP 44 as regards mechanical and IP00 as regards electrical construction.

2.4.2 Electrical:

The thermal inertia of the rotor being low, accidental electrical overloads can cause its temperature to rise beyond the guaranteed limit.

Electrical protection must be ensured through a system external to the motor (thermal relay, quick blow fuse, current limiter, etc.). Please ask us for.

Please, consult us in case of ambient operating temperatures higher than 40°C.

The routine dielectric isolation test is performed at 350VAC/50 Hz

It is not recommended to perform a new test upon delivery of the motors.

2.5 Power Supply

All electrical characteristics of the motors are guaranteed, within the tolerance limits, for a pure direct current power supply.

These motors are generally supplied via an electronic unit delivering a more or less rippled current characterized by its mean value (1 aver) and its r.m.s. value (1 r.m.s.).

The r.m.s. current must be at most equal to the rated current of motors as indicated on the motor nameplate

Ratio 1 r.m.s./1 average (form factor) sometimes reaching high values, it must then be brought down to a value as close as possible to one, by inserting a smoothing coil of appropriate rating, in series with the motor.

The actually available torque is equal to the rated torque divided by the form factor. Current Pulses may reach several times the values of the rated current, provided the motor heating limit for cycle-duty is not exceeded.

Please, consult us.

Exceeding the current pulse limits causes demagnetization of the stator and modification of the motor characteristics. In this case, the motor must be demagnetised in workshop.

2.6 Dismounting

The motors and tacho-generators cannot be dismantled without causing demagnetization of the stator magnets, this demagnetization reaching 30 percent. It is then necessary to remagnetize the magnets in workshop.

Dismount the tacho-generator as follows to gain access to the motor brushes :

- loosen the tightening screw (s) of the locking-ring situated outside the tacho-generator
- loosen and remove the four attachment screws of the tacho-generator stator to the motor,
- remove the tacho-generator.

2.7 Maintenance

2.7.1 Bearings

Are lubricated for life, they do not require any maintenance.

2.7.2 Brushes

The brush wear depends on the operating conditions and increases with the average value of the speed in cycle-duty.

To check brushes wear, dismantle them as follows

- remove the connections if required,
- unscrew and remove the brush-holder caps,
- withdraw the brushes from their sleeve. The brushes are fully worn out once the residual brush length is smaller than 6mm,
- re-install the brushes according to their initial position,
- replace them with new brushes of the same grade once their wear limit has been reached and perform slow-speed run-in (at about 1 500 rpm for 2 to 3 hours)

2.8 Spares

To avoid losing time, each spare parts order must include the indications stated on the motor nameplate, especially the motor type and identification number.

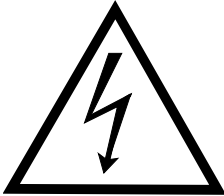
PARVEX is relieved from any and all responsibilities if the motors or tacho-generators are operated beyond the characteristics limits indicated on the nameplates, data sheets and catalogues.

3. AUFSTELLUNG UND BETRIEB

3.1 Risiken

Bei Servoantrieben bestehen hauptsächlich zwei Risiken:

- Gefährdung durch Strom



Servoverstärker können nicht isolierte Teile enthalten, an denen Gleich- oder Wechselspannung anliegt. Vor der Installation des Gerätes empfehlen wir, leitende Teile vor unbeabsichtigter Berührung zu schützen.

Selbst wenn der Schaltschrank bereits seit mehr als einer Minute ausgeschaltet ist, kann noch Spannung vorhanden sein, da diese Zeit zur Entladung der Leistungskondensatoren nötig ist.

Zur Vermeidung von unbeabsichtigtem Kontakt mit unter Spannung stehenden Teilen empfehlen wir, vorab bestimmte Aspekte der Anlage zu untersuchen:

- den Schutz und die gute Erreichbarkeit der Kabelschuhe,
- das Vorhandensein von Schutzleitern und einer Erdung,
- die Isolierung des Arbeitsortes (Isolierung des Raumes, Feuchtigkeit ...).

Allgemeine Empfehlungen:

- Erdungskreis überprüfen,
- Schaltschränke sperren,
- genormte Arbeitsgeräte verwenden.



- Gefährdung durch mechanische Teile

Die Servomotoren können in einigen Millisekunden beschleunigen. Um jeglichen Kontakt des Bedienenden mit rotierenden Teilen zu vermeiden, müssen diese durch Schutzabdeckungen gut gesichert sein. Der Arbeitsvorgang muß es dem Bedienenden ermöglichen, sich ausreichend aus dem Gefahrenbereich entfernt zu halten.

Jegliche Montage- und Servicearbeiten dürfen nur von **qualifiziertem** Fachpersonal durchgeführt werden, das die Sicherheitsbestimmungen (Befähigung C18510, VDE-Norm 0105 oder IEC-Norm 0364) kennt.

3.2 Allgemeines

3.2.1 Beschreibung

AXEM - Motoren der Baureihe F sind permanentmagneterregte Gleichstrommotoren. Die Dauermagnete sind im Stator angeordnet (Erregerfeld)

Die scheibenförmige Rotorwicklung besteht nur aus Isoliermaterial und zwei oder vier Kupferfolien mit ausgestanzten Leiterzügen, die eine Durchgehende Wellenwicklung bilden. Der Tachogenerator ist in derselben Technischen Konzeption ausgeführt und am 2. Wellenende des Motors montiert.

Sonderausführungen mit Haltebremse, Getriebe oder Impulsgeber auf Anfrage.

3.2.2 Elektrische Kenndaten

Die Typenschilder der Motoren und Tachogeneratoren enthalten die spezifischen Nenndaten bezogen auf 40° Umgebungstemperatur.

3.3 Montage

3.3.1 Empfang des Materials

Alle Servomotoren werden vor dem Versand sorgfältig überprüft.

- Prüfen Sie den einwandfreien Zustand des Servomotors, indem Sie ihn vorsichtig von seiner Verpackung befreien.
- Die Servomotoren dürfen nicht mit Hilfe der Kabel bewegt werden. Vergewissern Sie sich, daß die Leistungsschilddaten mit den in Ihrer Bestellung gemachten Angaben übereinstimmen. Falls das Material während des Transports beschädigt worden sein sollte, muß dies dem Zulieferer unmittelbar innerhalb von 24 Stunden nach Erhalt per Einschreiben mitgeteilt werden.

Achtung : Die Verpackung kann wichtige Dokumente oder Zubehörteile enthalten.

3.3.2 Lagerung

Wenn der Servomotor nicht sofort aufgestellt wird, muß er an einem trockenen Ort mit gleichbleibender Temperatur gelagert werden, um das Auftreten von Kondenswasser zu vermeiden. Bei langfristiger Lagerung ist darauf zu achten, daß das Wellenende und die Flanschoberfläche stets vollständig mit einem Rostschutzmittel bedeckt sind.

Nach einer Lagerung über einen längeren Zeitraum hinweg (mehr als 3 Monate) den Motor bei geringer Drehzahl in beiden Richtungen drehen lassen, damit sich das Fett in den Lagern gleichmäßig verteilt.

3.3.3 Vorbereitung

Der Servomotor kann in jeder Einbaulage montiert werden, die Bürstenhalter müssen jedoch zugänglich bleiben, und die Angaben des Leistungsschildes müssen ablesbar sein. Für eine ausreichende Kühlung muß der Motor so aufgestellt werden, daß die Luft frei um ihn zirkulieren kann. Eine optimale Lebensdauer wird nur dann erreicht, wenn der Motor vor Staub und Spritzwasser geschützt ist.

Die Kabelausgänge sollten nach unten gerichtet sein, damit sich kein Staub oder Wasser in den PG-Verschraubungen sammelt. Die Motorwelle ist mit einem mit Leichtbenzin, Alkohol oder Aceton getränkten Lappen zu reinigen, wobei darauf geachtet werden sollte, daß kein Reinigungsmittel in das Lager eindringt.

Die Reinigung des Servomotors sollte in horizontaler Lage erfolgen.

Bitte bedenken Sie, daß das Motorgehäuse Temperaturen von über 100 °C erreichen kann.

3.3.4 Mechanisch

- Die Motoren können in beliebiger Lage betrieben werden. Die Kugellager Typ LLB mit Lebensdauerschmierung sind mit elastischer Unterlegscheibe axialer Vorspannung montiert.

Die im Datenblatt angegebenen Axial - und Radialkräfte dürfen nicht überschritten werden. Bei höheren Axialkräften, bitte anfragen.

Wichtige Anmerkung : Die Bauart dieser Motoren erlaubt keine Stöße auf die Wellenenden bei der Montage von Zubehöerteilen (Kupplung, Riemenscheibe, Ritzel, usw).

- Die Befestigungsflansche sind Rundflansche mit Gewindebohrungen.

3.3.5 Elektrisch

Der elektrische Anschluss erfolgt direkt am Bürstenhalter.

- mittels vorhandener Ü-förmiger Klemmscheibe,
- Mittels Kabelschuh und Anschlusschrauben. Ü-förmiger Klemmscheibe darf jedoch nicht entfernt werden! Bei Motoren mit Tachogenerator sind Anschlusschrauben bereits angeschlossen.

Drehrichtungsumkehr erfolgt beim Vertauschen der Polarität.

3.4 Schutzart

3.4.1 Mechanisch

F Motoren entsprechen:

- IP 44 für die mechanische Ausführung,
- IP 00 für den elektrischen Anschluss.

3.4.2 Elektrisch

Da die thermische Wärmekapazität begrenzt ist, können unbeabsichtigte elektrische Überlastungen eine unzulässige Rotortemperatur bewirken.

Wir empfehlen daher bei allen Applikationen Schutzmassnahmen für den Motor vorzusehen, z.B. thermisches Relais, Schnellsicherung, usw. Der Betrieb bei Umgebungstemperaturen über 40°C ist mit reduzierten Nenndaten möglich. Die zulässigen Werte sind anzufragen

Der dielektrische Isolationstest wurde im Rahmen der Endprüfung geführt mit 350V/50 Hz durchgeführt. Es wird abgeraten diesen Test im Rahmen einer Eingangsprüfung zu wiederholen

3.5 Stromversorgung

- Die angegebenen elektrische Daten sind für den Betrieb mit reinem Gleichstrom bezogen. Im Allgemeinen werden diese Motoren durch eine elektronisches Drehzahlregelgerät versorgt. Die Welligkeit des erzeugten Gleichstroms wird durch den Formfaktor definiert. Der Formfaktor ist der Quotient aus Effektivwert und Mittelwert. Der Formfaktor sollte $\leq 1,05$ sein. - Der Effektivwert des Gleichstroms darf nicht höher sein als der zulässige Motornennstrom.
- Die Verbesserung des Formfaktors erfolgt bei Reihenschaltung einer geeigneten Glättungsdrossel mit dem Ankerkreis.
- Das Verhältnis Nenndrehmoment zu Formfaktor ergibt das max. erreichbare Motordrehmoment.
- Ein zeitlich begrenzter zulässiger Impulsstrom kann mehrfach höher sein als der Nennstrom. Der Effektivwert des aufgenommenen Motorstromes innerhalb eines Arbeitszyklus darf jedoch 0,9 Motornennstrom nicht übersteigen. ($I_{\text{Eff}} \leq 0,9 \cdot I_{\text{Nenn}}$).
- Das Überschreiten des zulässigen Impulsstroms führt zur Entmagnetisierung des Stators und somit zur Änderung der Motorenndaten. In diesem Fall muss der Motor im Werk neu magnetisiert werden.

3.6 Demontage

Motor und Tachogenerator verlieren beim Öffnen des Magnetsystems bis zu, 30 % ihrer Magnetisierung. Sie sollten deshalb nur im Werk demontiert werden. Eine Nachmagnetisierung ist generell erforderlich um die ursprünglichen Motordaten zu gewährleisten.

Tachoausbau

Zu Kontrolle bzw. zum Austausch des Motorkohlenbürsten ist es erforderlich den Tachogenerator abzunehmen.

- Spanschrauben der Tacho-Hohlwellklemmung öffnen
- Befestigungsschrauben des Tachogenerators entfernen,
- Tacho abnehmen
- Bei der Montage des Tachogenerators sind zuerst die Befestigungsschrauben anzuziehen

3.7 Wartung

3.7.1 Lager

Keine Wartung erforderlich.

3.7.2 Bürsten

Der Bürstenverschleiß ist abhängig vom Arbeitszyklus des Motors. Zwecks Kontrolle der Bürstenabnutzung sind folgende Arbeiten vorzunehmen

- Anschlüsse entfernen,
- Bürstenhalterstopfen herausdrehen,
- Bürsten aus dem Köcher nehmen,
- Länge der Kohlen messen,
- Bei Längen ≤ 7 mm sind neue Kohlenbürsten einzusetzen. Nur Originalkohlen derselben Qualität einsetzen !
- Neue Kohlenbürsten 2-3 Stunden bei ca. 1 500 min⁻¹ einlaufen lassen.

3.8 Ersatzteile

Um Rückfragen und Zeitverlust zu vermeiden ist es bei Bestellungen von Ersatzteilen erforderlich die Angaben auf dem Typenschild des Motors aufzuführen (Code-Nr, Fabrik-Nr, techn. Daten, usw.).

Beim Betrieb von Motoren oder Tachogeneratoren außerhalb der festgelegten Nenn-bzw. Grenzdaten entfällt jeder Gewährleistungsanspruch, sofern er nicht ausdrücklich schriftlich bestätigt wurde.

SSD Parvex SAS

8, avenue du Lac – BP249
F-21007 Dijon Cedex
Tel : +33 (0)3 80 42 41 40
Fax : +33 (0)3 80 42 41 23
www.SSDdrives.com



PARVEX

Les moteurs AXEM F sont marqués CE au titre :

- 1) de la directive N° 73/23/CEE du 19 février 1973 (modifiée par la directive N° 93/68/CEE du 22 juillet 1993) et sont conformes aux normes EN 60034-1 et IEC34-1/1994.
Le montage se fera sur un support mécanique assurant une bonne conduction thermique et ne dépassant pas 40 °C à proximité de la bride moteur.
- 2) de la directive européenne 89/336/CEE modifiée par la directive 93/68/CEE traitant de la compatibilité électromagnétique.
Références normatives
EN 50081-2 de décembre 93 : (Norme générique en émission Environnement industriel).
EN 55011 de juillet 1991 : Émissions rayonnées et conduites.
Lorsque le servomoteur est alimenté par un amplificateur, un filtre doit être inséré entre l'amplificateur et le réseau - filtre d'atténuation minimale 40 dB dans la gamme 150 kHz à 30 Mhz. Pour une alimentation autre (par exemple batterie), ce même filtre doit être placé entre le servomoteur et l'alimentation.
Le respect de ces normes suppose le montage des servomoteurs conformément aux recommandations de la présente notice, ainsi que du manuel de mise en service du servoamplificateur.

AXEM F motors are CE marked under

- 1) EC directive 73/23 of 19th February 1973 (as amended by EC Directive 93/68 of 22th July 1993) and comply with EN 60034-1 and IEC 34-1/1994.
They shall be mounted on a mechanical support providing good heat conduction and not exceeding 40°C in the vicinity of the motor frame.
- 2) EC Directive 89/336 as amended by EC directive 93/68 on electromagnetic compatibility.
Reference standards :
EN 50081-2 December 1993 : (Generic standard for Industrial Environment emission).
EN 55011 July 1991 : Radiated and conducted emissions.
When the servomotor is powered by amplifier, a filter must be fitted between the amplifier and the network: minimum attenuation 40 dB across the 150 kHz 30Mhz range.
For other power sources (e.g. battery) the same filter shall be fitted between the servomotor and the power supply.
In order to comply with these standards, the servomotors must be fitted in accordance with the recommendations in these instructions and in the servoamplifier commissioning manual.

Die Motoren AXEM F besitzen die CE-Kennzeichnung im Rahmen der

- 1) Richtlinie Nr. 73/23/CEE vom 19. Februar 1973 (modifiziert durch die Richtlinie Nr. 93/68/CEE vom 22. Juli 1993) und sind konform zu den Normen EN 60034-1 sowie IEC 34-1/1994.
Die Montage erfolgt auf einer mechanischen Grundplatte, die eine gute thermische Leitfähigkeit gewährleistet und in der Nähe des Motorflansches 40°C nicht überschreitet.
- 2) europäischen Richtlinie 89/336/CE, modifiziert durch die Richtlinie 93/68/CEE, deren Gegenstand die elektromagnetische Verträglichkeit ist.
Referenznormen :
EN 50081-2 vom Dezember 1993 (allgemeine Norm zu Emissionen in industrieller Umgebung)
EN 55011 vom Juli 1991 : Strahlenförmige Emissionen sowie Emissionen in Leitern.
Wenn der Servomotor von einem Servoverstärker gespeist wird, muß zwischen Servoverstärker und Netz ein Filter geschaltet werden, das eine minimale Dämpfung von 40 dB im Frequenzbereich von 150 kHz bis 30 Mhz aufweisen sollte.
Erfolgt die Spannungsversorgung auf andere Weise (beispielsweise über eine Batterie), so muß dieses Filter zwischen Servomotor und Spannungsversorgung geschaltet werden.
Die Einhaltung dieser Normen setzt die Montage der Servomotoren entsprechend der Empfehlungen des vorliegenden Handbuchs sowie des Inbetriebnahmehandbuchs des Servoverstärkers voraus.