

Betriebsanleitung



Visco 500

**Betriebsanleitung griffbereit an
der Maschine aufbewahren**

Originalbetriebsanleitung de - Deutsch

 **Collomix**

Ausgabe 1.4-16



Inhaltsverzeichnis

1. Übersichtszeichnung	4
1.1 Erklärung der Maschinenelemente	4
1.2 Erklärung der Bedienelemente	5
2. Allgemeines.....	6
3. Zu Ihrer Sicherheit	6
3.1 Verwendete Piktogramme und Symbole	6
3.2 Bestimmungsgemäßer Gebrauch.....	6
3.3 Allgemeine Sicherheitshinweise.....	7
3.4 Sicherheitsrelevante Bauteile.....	7
4. Inbetriebnahme	8
4.1 Aufstellen der Maschine - Transporthinweis.....	8
4.2 Bewegen der Maschine	8
4.3 Probelauf.....	8
4.4 Manuelles Entriegeln der Tür.....	9
5. Betrieb.....	10
5.1 Einschalten der Maschine	10
5.2 Gefäß einstellen.....	10
5.3 Mischvorgang starten	10
5.4 Mischvorgang beenden	11
5.5 Stand-by	11
5.6 Auslösen der NOT-AUS-Funktion	11
6. Fehlerbehebung	12
6.1 Initialisierung.....	12
6.2 Fehlermeldungen.....	13
7. Wartung und Instandhaltung.....	15
7.1 Überprüfung	15
7.2 Reinigung	15
7.3 Wartungsintervalle	15
7.4 Aufbau der Steuerung	16
8. Anhang.....	17
8.1 Technische Daten.....	17
8.1 Garantieerklärung	17
8.2 Recycling und Entsorgung.....	18
8.3 EG- Konformitätserklärung.....	18

1. Übersichtszeichnung

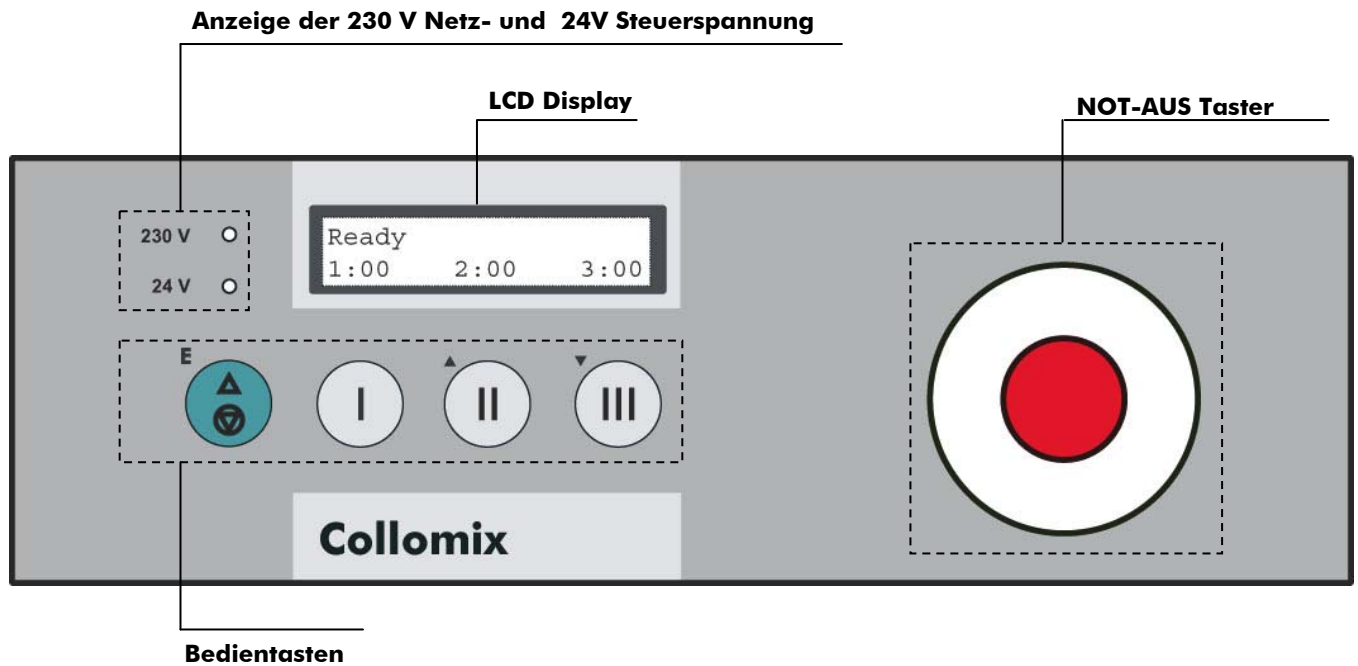
1.1 Erklärung der Maschinenelemente



Maschinenelemente

1. Arretierhebel	5. Bedienteil
2. manuelle Türentriegelung	6. Schiebetür
3. Spannteller oben	7. Schlitten mit Spannteller unten
4. Hauptschalter (Gehäuserückseite)	8. NOT-AUS Taster

1.2 Erklärung der Bedienelemente



Bedientasten



Taste E

- **ÖFFNEN** der Mischeinheit
- **RESET** - "Stand-by Mode"
- **STOP** - Mischvorgang vorzeitig beenden
- **QUITTIEREN** von Meldungen



Taste I

- **Mischzeit I**



Taste II

- **Mischzeit II**



Taste III

- **Mischzeit III**

2. Allgemeines

Der VISCO ist ein stationäres Mischgerät zur Homogenisierung von Druckfarben oder vergleichbaren Materialien bis zu einer Viskosität von $\sim 500 \text{ Pa s}$ in geschlossenen, dicht schließenden runden Gefäßen aus Metall oder Kunststoff.

Nach Start der Maschine wird das Gefäß automatisch zwischen den Mischtellern gespannt und rotiert gleichzeitig um seine Längs- und Querachse. Dieses Mischprinzip gewährleistet eine schnelle, leise und gefäßschonende Materialaufbereitung.

Die erforderliche Mischzeit sowie die Eignung der Gefäße sind vor Verwendung durch Mischversuche zu ermitteln.

Diese Anleitung wendet sich an Personen, welche die Maschine bedienen.



3. Zu Ihrer Sicherheit

Der VISCO wurde unter Beachtung der grundlegenden Sicherheitsanforderungen entwickelt, gefertigt und geprüft, trotzdem bestehen Restrisiken!

- Lesen Sie deshalb diese Anleitung, bevor Sie mit der Maschine arbeiten!
- Gebrauchsanweisung griffbereit an der Maschine aufbewahren!

3.1 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.

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

3.2 Bestimmungsgemäßer Gebrauch

Die Maschine darf nicht anders als in der in dieser Anleitung beschriebenen Weise betrieben werden. Unter nicht bestimmungsgemäßen Gebrauch fallen besonders:

- Betrieb mit defekten oder fehlenden Teilen.
- Überbrücken oder außer Kraft setzen von Sicherheitseinrichtungen.
- Betreiben in Bereichen mit explosionsgefährdender Atmosphäre.
- Verwenden und Einbauen von nicht Original-Ersatzteilen.
- Verwendung von labilen oder zu schweren Mischgefäßen.
- Eine zu lange Mischzeit, die zum Bersten des Mischgefäßes führen kann.



Die Folgen nicht bestimmungsgemäßen Gebrauchs können Personenschäden des Benutzers oder Dritter, sowie Sachschäden am Gerät oder Mischgut sein.



3.3 Allgemeine Sicherheitshinweise

Bei der Aufstellung der Maschine sind die geltenden elektrischen Vorschriften sowie die zusätzlichen Hinweise in dieser Gebrauchsanweisung zu beachten. Aufstellung und Inbetriebnahme müssen durch eine geschulte Fachkraft durchgeführt werden.

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



Maschine vor Arbeitsbeginn auf ordnungsgemäßen Zustand und Funktion aller Teile überprüfen. Die Maschine nicht mit defekten oder fehlenden Teilen in Betrieb nehmen.

Wartungs- und Reparaturmaßnahmen dürfen nur von qualifiziertem Fachpersonal vorgenommen werden. Bei Wartungs- und Reparaturarbeiten ist die Maschine durch Ziehen des Netzsteckers von der Spannungsversorgung zu trennen. Verwenden Sie nur Original-Ersatzteile.

Bei Nichtgebrauch die Maschine schließen und am Hauptschalter ausschalten, Verletzungsgefahr durch hervorstehende Teile.



3.4 Sicherheitsrelevante Bauteile

Geschlossenes Gehäuse

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

Maschinentüre mit Zuhaltung

Die Tür bildet eine verriegelnde, trennende Schutzeinrichtung mit Zuhaltung. Bei geöffneter Tür kann die Maschine nicht gestartet werden. Die Tür wird erst nach Beendigung des Mischvorgangs und entspanntem Mischgefäß freigegeben.

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 der Maschine - Transporthinweis

Die Maschine wird auf einer Holzpalette in wieder verwendbarer Kartonverpackung geliefert. Überprüfen Sie bitte die Verpackung sofort beim Eingang sowie das Gerät beim Auspacken auf eventuell sichtbare äußere Beschädigungen. Bewahren Sie alle Teile der Originalverpackung für einen eventuell notwendigen Rücktransport auf.

Die Maschine mit geeignetem Hebezeug von der Palette heben und auf festen und ebenen Untergrund stellen.

Leichte Unebenheiten mit den höhenverstellbaren Maschinenfüßen ausgleichen.

4.2 Bewegen der Maschine

Die Maschine ist mit zwei Transportrollen an der Unterseite des Gehäuses ausgestattet. Die Transportrollen können bei Bedarf mit Hilfe von zwei Schrauben im Bodenblech des Mischraums ausgefahren werden.

- Transportrollen mit Akkuschrauber (Linkslauf) oder anderem Werkzeug mit SW 17 auf beiden Seiten der Maschine ausfahren.
- Maschine vorsichtig kippen und bewegen.
- Nach Gebrauch Transportrollen einfahren und leichte Unebenheiten mit den höhenverstellbaren Maschinenfüßen ausgleichen.



Schraube →



Rollen ausfahren →



Maschine bewegen

4.3 Probelauf

Bei Inbetriebnahme oder nach Wartungs- und Reparaturarbeiten muss ein Probelauf **mit leerem Mischgefäß** durchgeführt werden, um die ordnungsgemäße Funktion der Maschine zu überprüfen.

Betreiben Sie die Maschine nicht auf der Versandpalette oder auf anderen ungeeigneten Untergründen.

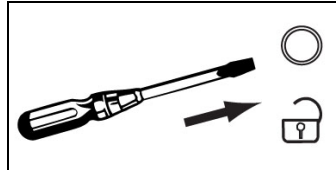
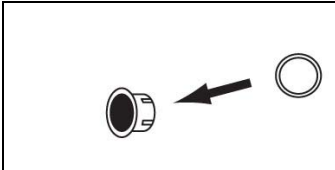


4.4 Manuelles Entriegeln der Tür

Die Maschine ist mit einer Sicherheitszuhaltung ausgestattet, die nach Start des Mischvorgangs und im ausgeschalteten Zustand die Tür automatisch verriegelt.

Für Servicezwecke kann die Tür manuell geöffnet werden:

- Kunststoffabdeckstopfen an der Türentriegelung (2) entfernen.
- Mit einem Schraubendreher oder ähnlichem auf den Betätiger 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.

Nach einer automatischen Initialisierung wird **READY** im Display angezeigt.

Während der Initialisierung festgestellte Fehler werden im Display im Klartext angezeigt. Beschreibung unter 6.1 Initialisierung.

```
Collomix VISCO init..
Version X.XX
```

```
Collomix VISCO init..
d 80 / c 25 / v 144
```

```
Collomix VISCO init..
000011 cycles
```

```
Ready
1:00 2:00 3:00
```

**LCD-Anzeige:
Initialisierung**

5.2 Gefäß einstellen

Tür öffnen, ggf. "STAND-BY" Mode durch Drücken der **Taste E** zurücksetzen.

Spannteller unten (7) durch Anheben des Arretierhebels (1) entriegeln und nach vorne ziehen.

Sollte das Mischgefäß höher als die Stellung des oberen Spanntellers (3) sein, Mischeinheit durch Betätigen der **TASTE E** auseinander fahren.

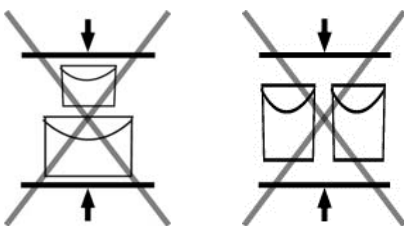
Die minimale und maximale Gefäßgröße sowie das maximale Mischgewicht sind unter 8 aufgeführt.

Den Gefäßhenkel mit Klebeband sichern und nur unbeschädigte Gefäße verwenden. Jeweils nur ein Gefäß einstellen!

Das Mischgefäß muss passend in einen der Führungsringe des unteren Spanntellers eingestellt werden.

Sollte kein Führungsring passend sein, kann das Gefäß nicht gemischt werden. In diesem Fall ist beim Hersteller eine passende Zentriereinlage zu beschaffen!

Spannteller in die Maschine zurückschieben bis dieser einrastet.



5.3 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 Mischeinheit eingespannt und der Mischvorgang gestartet.

Die noch verbleibende Mischzeit wird während des Mischvorgangs im Display angezeigt.

```
Ready
1:00 2:00 3:00
```



```
Mixing t = 1.00
clamping → Pot clamped
```

```
Mixing t = 0.59
mixing
```

5.4 Mischvorgang beenden

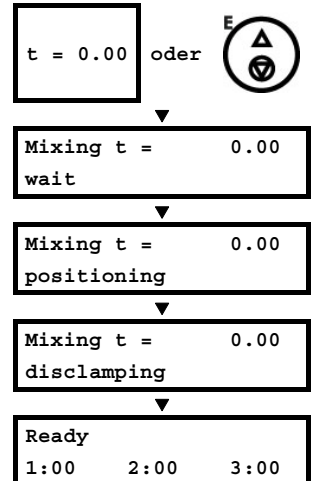
Nach Ablauf der gewählten Zeit wird die Mischeinheit automatisch in 12 Uhr Stellung positioniert und die Mischeinheit entspannt.

Vor Ablauf der gewählten Zeit kann der Mischvorgang durch Drücken der TASTE E vorzeitig beendet werden.

Türe öffnen und Spannteller unten (7) durch Anheben des Arretierhebels (1) entriegeln und nach vorne ziehen.



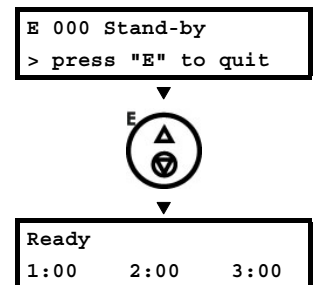
Maschine bei Arbeitsende immer über den Hauptschalter ausschalten!



5.5 Stand-by

Nach ca. 60 Minuten ohne Aktion des Benutzers schaltet der VIBA in den Stand-by Mode, die Türe ist verriegelt.

Der Stand-by Modus wird durch Betätigen der TASTE E zurückgesetzt, die Tür kann geöffnet werden. Bei Bedarf die Mischeinheit per Hand positionieren.



5.6 Auslösen der NOT-AUS-Funktion

Durch Betätigen des NOT-AUS-Tasters kann die Maschine in einer Gefahrensituation abgeschaltet werden.

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

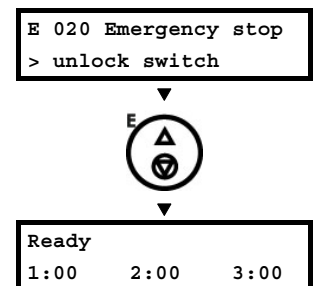
Der NOT-AUS Taster muss **von Hand zurückgestellt werden**, dazu das rote Betätigungselement in Uhrzeigersinn drehen.

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

Nach dem Öffnen der Tür muss die Mischeinheit manuell in 12 Uhr Stellung positioniert und durch betätigen der Taste "E" entspannt werden.



Der NOT-AUS Taster trennt die Maschine nicht von der Netzspannung! Bei Wartungs- und Reparaturarbeiten die Maschine deshalb immer durch Ziehen des Netzsteckers vom Netz trennen!



6. Fehlerbehebung

Anhand der in diesem Kapitel aufgeführten Fehlerbehebungstabellen können Sie prüfen, ob Sie den Fehler selbst beheben können oder ein Anruf des Kundendienstes erforderlich ist.



Vor Anruf des Kundendienstes notieren Sie sich bitte die Seriennummer der Maschine, den Fehlercode der im Display angezeigt ist, sowie den Status der LED's am Bedienteil. Die Seriennummer der Maschine befindet sich auf dem Typenschild der Maschine.

6.1 Initialisierung

Nach Einschalten der Maschine wird ein Selbsttest durchgeführt. Während dieser Initialisierung können nachstehend aufgeführte Meldungen angezeigt werden. Die **grau** hinterlegten Maßnahmen dürfen nur von befähigtem Personal mit entsprechender Ausbildung durchgeführt werden.

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 Sicherung SI 3 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 checked="" type="radio"/> 24 V <input type="radio"/>	E010 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"/>	E010 door open > close door	<ul style="list-style-type: none"> Türe offen Stecker / Kabel Türschalter überprüfen Türschalter defekt
230 V <input checked="" type="radio"/> 24 V <input checked="" type="radio"/>	E020 emergency stop > press "E" to Quit	<ul style="list-style-type: none"> NOT-AUS betätigt Stecker / Kabel NOT-AUS überprüfen Schaltelement NOT-AUS defekt
230 V <input checked="" type="radio"/> 24 V <input checked="" type="radio"/>	Collomix VISCO init. E025 Door not locked	<ul style="list-style-type: none"> Tür manuell entriegelt Türverrieglung überprüfen Stecker / Kabel Türverrieglung überprüfen
230 V <input checked="" type="radio"/> 24 V <input checked="" type="radio"/>	E060 not disclamped > press "E" to Quit	<ul style="list-style-type: none"> Gefäß bereits gespannt, manuell entspannen Mischeinheit nicht in 12 Uhr Stellung positioniert Näherungsschalter Spannteller überprüfen Stecker / Kabel Näherungsschalter Spannteller überprüfen
230 V <input checked="" type="radio"/> 24 V <input checked="" type="radio"/>	E080 MU unlocked > press "E" to Quit	<ul style="list-style-type: none"> Raststift blockiert Stecker / Kabel Magnet Mischeinheit überprüfen Magnet Mischeinheit defekt Mischeinheit nicht in 12 Uhr Stellung positioniert
230 V <input checked="" type="radio"/> 24 V <input checked="" type="radio"/>	STOP OVERCURRENT > press "E" to Quit	<ul style="list-style-type: none"> Stecker / Kabel Spannmotor und Kohlebürsten überprüfen Kohlebürsten überprüfen Führungssäulen und Gewindespindel reinigen

6.2 Fehlermeldungen

Nachstehende Tabelle gibt einen Überblick über mögliche Fehler und Maßnahmen zu deren Behebung. Die **grau** hinterlegten Maßnahmen dürfen nur von befähigtem Personal mit entsprechender Ausbildung durchgeführt werden.

Störung	Maschinenzustand	Abhilfe / zu veranlassen
E000 Stand-by	<ul style="list-style-type: none"> Maschine befindet sich nach 60 min. ohne Aktion des Benutzers im Wartezustand 	<ul style="list-style-type: none"> Taste E drücken um Wartezustand zu beenden
E010 Door open	<ul style="list-style-type: none"> Türe geöffnet 	<ul style="list-style-type: none"> Türe schließen
	<ul style="list-style-type: none"> Türe geschlossen LED 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 LED 24V leuchtet 	<ul style="list-style-type: none"> Türverriegelung überprüfen Leitung/Stecker zur Türverriegelung überprüfen
E020 Emergency stop	<ul style="list-style-type: none"> NOT-AUS gedrückt 	<ul style="list-style-type: none"> NOT-AUS entriegeln
	<ul style="list-style-type: none"> NOT-AUS nicht gedrückt 	<ul style="list-style-type: none"> Schaltelement NOT-AUS überprüfen Leitung/Stecker zum NOT-AUS überprüfen
E025 Door not looked	<ul style="list-style-type: none"> Türe nicht manuell entriegelt 	<ul style="list-style-type: none"> Türverriegelung überprüfen Leitung/Stecker zur Türverriegelung überprüfen
E030 pot not found	<ul style="list-style-type: none"> kein Gefäß in der Mischeinheit 	<ul style="list-style-type: none"> Gefäß einstellen
	<ul style="list-style-type: none"> Gefäß in Mischeinheit eingestellt 	<ul style="list-style-type: none"> Gefäß zu klein
	<ul style="list-style-type: none"> Gewindespindel verschmutzt 	<ul style="list-style-type: none"> Gewindespindeln reinigen und fetten
E040 Max open	<ul style="list-style-type: none"> Mischeinheit ganz geöffnet 	<ul style="list-style-type: none"> max. Gefäßhöhe 300mm beachten
	<ul style="list-style-type: none"> Mischeinheit nicht ganz geöffnet 	<ul style="list-style-type: none"> Gewindespindeln reinigen und fetten (siehe 7.2 Reinigung)
E050 Pot defekt	<ul style="list-style-type: none"> Gefäß defekt 	<ul style="list-style-type: none"> Maschine durch Drücken der Taste E neu initialisieren Spanndruck korrigieren
	<ul style="list-style-type: none"> Gefäß nicht defekt 	<ul style="list-style-type: none"> Gewindespindeln reinigen und fetten Spanndruck korrigieren

Störung	Maschinenzustand	Abhilfe / zu veranlassen
E070 MU locked	• Raststift verriegelt	• Raststift blockiert- reinigen und ölen ggf. ersetzen
	• Raststift entriegelt	• Leitung/Stecker zum Schalter Magnet Mischeinheit überprüfen • Schalter Magnet Mischeinheit defekt
E080 MU unlocked	• Raststift verriegelt	• Mischeinheit nicht in 12 Uhr Stellung, per Hand positionieren • Leitung/Stecker zum Schalter Magnet Mischeinheit überprüfen • Schalter Magnet Mischeinheit defekt
	• Raststift entriegelt	• Raststift blockiert- reinigen und ölen ggf. ersetzen • Leitung/Stecker zum Magnet Mischeinheit überprüfen • Magnet Mischeinheit defekt
E120 Speed to low	• Mischeinheit dreht sich	• Leitung/Stecker zum Näherungsschalter Position überprüfen • Näherungsschalter Position defekt
	• Mischeinheit dreht sich nicht	• Frequenzrichter überprüfen • Leitung/Stecker zum Motor überprüfen • Motor / FU oder Steuerplatine defekt
Shock error	• Der Schock Sensor hat eine unzulässig hohe Erschütterung registriert und den Mischvorgang abgebrochen.	• Ursache für Erschütterung feststellen und beseitigen.



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



7. Wartung und Instandhaltung

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



7.1 Überprüfung

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

7.2 Reinigung

Entfernen Sie ausgetretenes Mischgut sofort aus dem Inneren der Maschine. Verwenden Sie dazu einen Lappen oder eine Spachtel. Achten Sie darauf, keine Anschlussleitungen oder Sensoren zu beschädigen.

Verschmutzte Gewindespindeln können mit einem Lappen oder einer Drahtbürste gesäubert werden. Die Gewindespindeln müssen nach der Reinigung wieder mit Schmierfett z.B. **ESSO BEACON EP** geschmiert werden.

Verwenden Sie zur Schmierung der Gewindespindel **keine Fette, die Molybdän, Graphit, Teflon oder MoS₂- Bestandteile** enthalten! Diese Bestandteile können die Kunststoffspindelmuttern dauerhaft schädigen.



Die Maschine nie mit einem Hochdruckreiniger oder ähnlichem reinigen. Dadurch wird die Fettschmierung der Kugellager ausgewaschen und diese laufen trocken. Trockengelauene Kugellager sind sofort zu ersetzen!

7.3 Wartungsintervalle

Wöchentlicher Intervall:

- Maschine reinigen
- Arretierhebel an Rastposition mit Pinsel leicht einfetten

6-monatiger Intervall:

Am Magnet Mischeinheit die Leichtgängigkeit des Arretierstifts kontrollieren.

Überprüfen der Riemen Spannung. Bei Verschleiß oder Beschädigungen ggf. erneuern.

Den Arretierhebel auf Leichtgängigkeit und Verschleiß prüfen und leicht einfetten.

Schlitten mit Spannteller auf Leichtgängigkeit prüfen. Verschmutzungen entfernen.

Leichtgängigkeit sämtlicher Kugellager prüfen. Kugellager befinden sich am Schlittenauszug, an den beiden Spannbacken, an der Antriebswelle, an den Spanntellern und an den Riemenumlenkrollen.

Den Türauszug auf einwandfreie Funktion überprüfen.

Funktion der Türverriegelung prüfen.

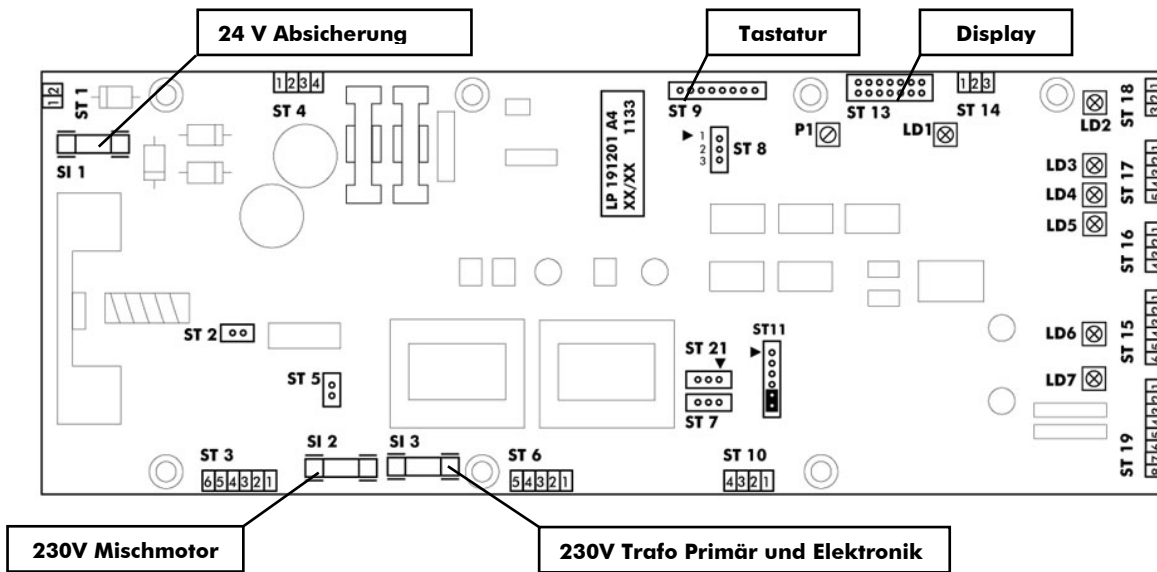
Abnutzungsgrad der Kohlebürsten prüfen. Mindestlänge ca. 9 mm.



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



7.4 Aufbau der Steuerung



Sicherungen:

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

Belegung der Stecker:

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

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

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	NOT-AUS
2	--	
3	--	
4	weiß	

ST 14	Leitung	Funktion
1	braun	Näherungsschalter "Position"
2	schwarz	
3	blau	

ST 15	Leitung	Funktion
1	4	Türmagnet
2	5	
3	1	+ 24 V
4	2	Meldung Türkontakt
5	--	
6	3	Meldung Tür verriegelt

ST 17	Leitung	Funktion
1	rot	Shock Sensor
2	grau	
3	grau	
4	grau	
5	blau	

ST 16	Leitung	Funktion
1	grün	Magnet Mischeinheit
2	grün	
3	grau	Schalter Magnet Mischeinheit
4	grau	

ST 18	Leitung	Funktion
1	braun	Näherungsschalter "Drehgeber"
2	schwarz	
3	blau	

ST 19	Leitung	Funktion
1	--	Rechtslauf FU
2	--	
3	ws	
4	ws	
5	--	Geschwindigkeit FU
6	--	
7	rt +	
8	bl -	

Belegung der Jumper:

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

LED Meldungen:

Anzeige	Bedeutung
LD 1	Näherungsschalter „Drehgeber“
LD 2	Näherungsschalter „Position“
LD 3	Schalter Magnet Mischeinheit
LD 4	Tür geschlossen
LD 5	Tür verriegelt
LD 6	Magnet Mischeinheit
LD 7	Türmagnet entriegelt

8. Anhang

8.1 Technische Daten

Maschinentyp:	Visco 500
Netzspannung:	L1, N, PE; 230 Volt / 50 Hz
Nennleistung:	1,5 kW
Absicherung:	16 A
Drehzahl Mischeinheit:	bis 600 UpM
max. Mischgewicht:	bis 10 kg
Gefäßhöhe:	90 - 300 mm
max. Gefäßdurchmesser unten:	- 300 mm
ovale Gefäße:	nicht möglich
Maschinengewicht:	ca.190 kg
Abmessungen (b x t x h):	730x830x1060 mm

8.1 Garantieerklärung

Ihre Ansprüche im Falle einer notwendigen Nachbesserung entnehmen Sie bitte unseren Allgemeinen Lieferbedingungen.

Sie finden diese auf unserer Website www.collomix.de. Auf Wunsch senden wir Ihnen unsere Allgemeinen Lieferbedingungen auch gerne zu.

8.2 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.

8.3 EG- Konformitätserklärung

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

EN 60204-1:2006 + A1:2009 + AC:2010, EN ISO 12100:2010, EN ISO 13849-1:2008 + AC:2009, EN 55011:2009 + A1:2010, EN 61000-3-2:2014, EN 61000-3-3:2013, EN 61000-6-2:2005 + AC:2005

gemäß den Bestimmungen der Richtlinien: 2006/42/EG, 2004/108/EG (→19.04.2016), 2014/30/EU (20.04.2016→), 2011/65/EU

Technische Unterlagen sind anzufordern bei: Collomix GmbH, Abt. Technische Entwicklung, Daimlerstr. 9, 85080 Gaimersheim, Deutschland

Gaimersheim, 07.04.2016

Alexander Essing
Geschäftsführer



Hersteller:

Collomix GmbH
Daimlerstr. 9
85080 Gaimersheim
Bundesrepublik Deutschland

Tel.: +49 (0)8458 32 98 – 0
Fax: +49 (0)8458 32 98 30

WICHTIG

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

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