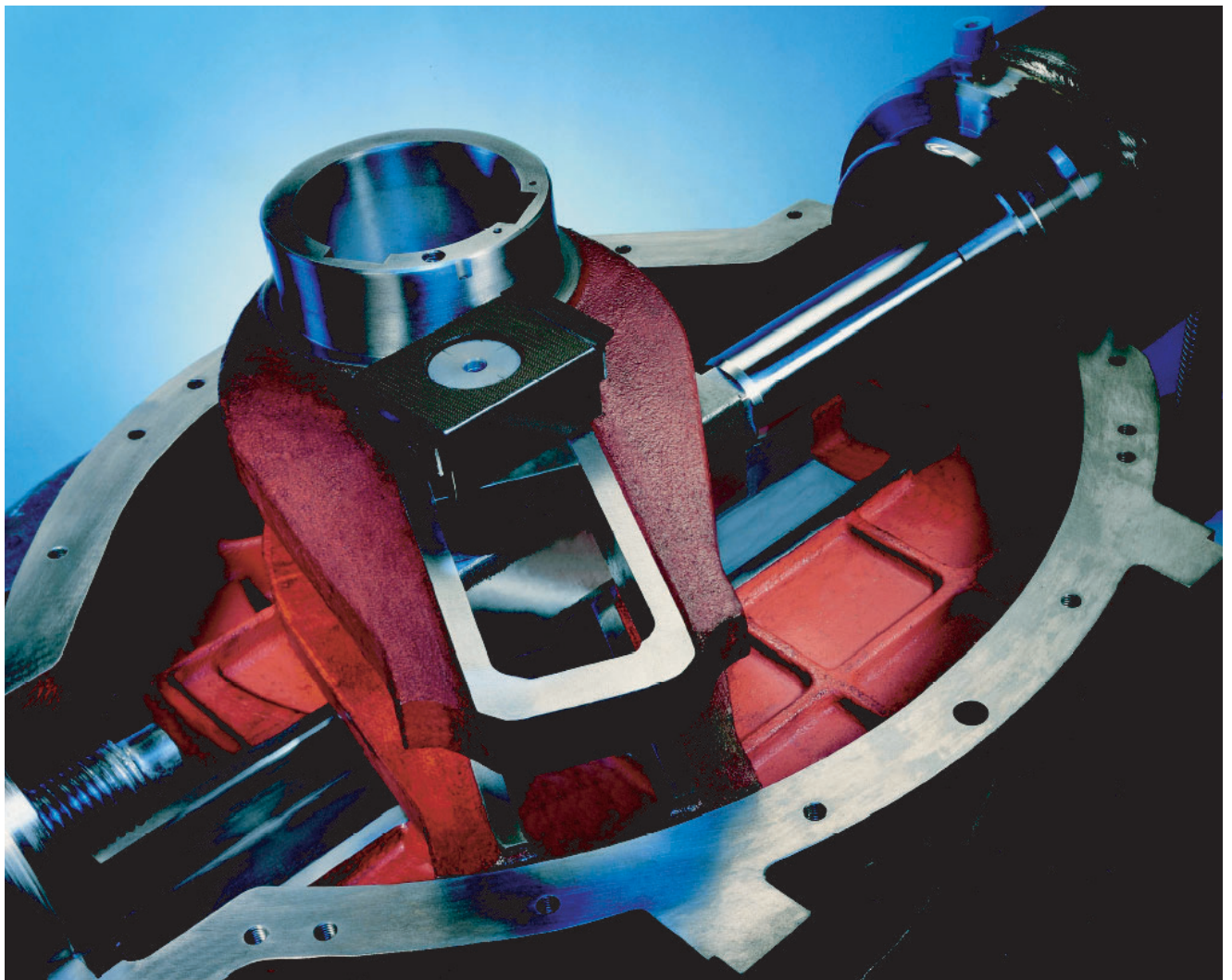


Einbau-/Betriebsanleitung Antriebe Typ K7/K8 (Hochdruck)

Grundantriebe / Steuerungen / Zusatzanbauten



Für künftige Verwendung aufbewahren!

Einleitung

Diese Anleitung ist für das Bedien-, Instandhaltungs- und Überwachungspersonal bestimmt.

In dieser Anleitung werden auch Bauteile und Nebenaggregate beschrieben, die im Lieferumfang nicht oder nur teilweise enthalten sein können.

Die Anleitung muss vom Bedienpersonal gelesen, verstanden und beachtet werden. Wir weisen darauf hin, dass die Franz Schuck GmbH für Schäden und Betriebsstörungen, die sich aus der Nichtbeachtung dieser Anleitung ergeben, keine Haftung übernimmt.

Gegenüber Darstellungen und Angaben in dieser Anleitung sind technische Änderungen vorbehalten, die zur Verbesserung der Bauteile notwendig sind.

Urheberrecht

Das Urheberrecht an dieser Anleitung verbleibt bei der Franz Schuck GmbH.

Die enthaltenen Vorschriften und Zeichnungen dürfen weder vollständig noch teilweise vervielfältigt, verbreitet oder zu Wettbewerbszwecken unbefugt verwertet oder anderen mitgeteilt werden.

Kontaktadresse

Franz Schuck GmbH
Daimlerstraße 4 – 7
89555 Steinheim
DEUTSCHLAND
Tel. +49 (7329) 950-0
Fax +49 (7329) 950-161

info@schuck-armaturen.de
www.schuck-group.com



Vertrieb in Österreich:

BAMMER Handels GmbH
Armaturen- u. Pipelinezubehör

Linzer Strasse 89-91
A-3003 Gablitz

Tel.: +43(0)2231/62640-0
Fax: +43(0)2231/62640-50
office@bammer-gmbh.at
www.bammer-gmbh.at

Inhaltsverzeichnis

Kapitel 1	Zu dieser Anleitung	1-1
<hr/>		
1.1	Rechtliche Hinweise	1-1
1.2	Geltungsbereich	1-1
Kapitel 2	Sicherheit	2-1
<hr/>		
2.1	Grundlegende Sicherheitshinweise	2-1
2.1.1	Grundsatz	2-1
2.1.2	Bestimmungsgemäße Verwendung	2-2
2.1.2.1	Hinweise zur Durchführung sachgerechter Reparaturen	2-2
2.1.3	Organisatorische Maßnahmen	2-3
2.1.3.1	Besondere Gefahrenstellen	2-3
2.1.3.2	Arbeitsplatz und persönliche Schutzausrüstung	2-4
Kapitel 3	Systemübersicht	3-1
<hr/>		
3.1	Schuck Antriebssysteme	3-1
3.1.1	Betriebsdaten	3-3
3.2	Grundantrieb Scotch Yoke System SST	3-4
3.2.1	Typenschild Grundantrieb	3-4
3.2.2	Beschreibung	3-5
3.2.3	Instandhaltung	3-7
3.2.3.1	Wartungsarbeiten	3-7
3.3	Systembeschreibung Pneumatiksystem Typ K	3-8
3.4	Anbauten am Grundantrieb	3-9
3.4.1	Technische Daten	3-9
3.4.2	Beschreibung	3-10
3.4.2.1	Baugruppenübersicht	3-11
3.4.3	Montage/Inbetriebnahme	3-12
3.4.4	Instandhaltung	3-15
3.4.4.1	Wartungsarbeiten	3-15
3.4.4.1.1	Empfohlenes Schmierfett	3-15
3.5	Antriebssteuerung Pneumatiksystem Typ K	3-16
3.5.1	Pneumatische Steuerung Typ K7/K8, federrückstellend	3-16
3.5.1.1	Technische Daten	3-16
3.5.1.1.1	Typenschild Antriebssteuerung	3-17
3.5.1.2	Beschreibung	3-18
3.5.1.3	Montage/Inbetriebnahme	3-20
3.5.1.3.1	Antriebssteuerung prüfen	3-20

3.5.1.4	Bedienung	3-21
3.5.1.4.1	Bedienung vor Ort	3-21
3.5.1.4.2	Bedienung Fern	3-21
3.5.1.5	Instandhaltung	3-23
3.5.1.5.1	Druckentlastung durchführen	3-23
3.6	Zusatzanbauten	3-24
3.6.1	Hauptsteuerventile pneumatisch	3-24
3.6.1.1	Technische Daten	3-24
3.6.1.2	Beschreibung	3-25
3.6.1.3	Montage/Inbetriebnahme	3-26
3.6.1.4	Bedienung	3-27
3.6.1.5	Instandhaltung	3-28
3.6.2	Endschalter L – Typ 07-31B1	3-29
3.6.2.1	Technische Daten	3-29
3.6.2.2	Beschreibung	3-30
3.6.2.3	Montage/Inbetriebnahme	3-32
3.6.2.4	Bedienung	3-32
3.6.2.4.1	Endschalter prüfen	3-32
3.6.2.5	Instandhaltung	3-33
3.6.2.5.1	Endschalter einstellen	3-33
3.6.3	Energiespeicher Q – pneumatisch	3-34
3.6.3.1	Technische Daten	3-34
3.6.3.2	Beschreibung	3-34
3.6.3.3	Montage/Inbetriebnahme	3-35
3.6.3.4	Bedienung	3-35
3.6.3.4.1	Energiespeicher prüfen	3-35
3.6.3.5	Instandhaltung	3-36
3.6.3.6	Inspektionsintervalle	3-36
3.6.4	Hydraulische Handnotbetätigung Y für Pneumatiksteuerungen	3-37
3.6.4.1	Technische Daten	3-37
3.6.4.2	Beschreibung	3-37
3.6.4.3	Montage/Inbetriebnahme	3-39
3.6.4.4	Bedienung	3-39
3.6.4.4.1	Handnotbetätigung prüfen	3-39
3.6.4.5	Instandhaltung	3-40
3.6.4.5.1	Jährliche Wartungsarbeiten	3-40
3.6.4.5.2	Wartungsarbeiten nach 5 Jahren	3-40
3.6.4.5.3	Empfohlene Hydraulikflüssigkeiten	3-41

Kapitel 4	Montage	4-1
------------------	----------------	------------

4.1	Antriebssystem vorbereiten	4-2
4.1.1	Anlieferungszustand	4-2
4.1.2	Transport	4-2
4.1.3	Kontrolle	4-3
4.1.4	Lagerung	4-3
4.2	Antriebssystem montieren	4-4

Kapitel 5	Bedienung	5-1
5.1	Sicherheitshinweise zur Bedienung	5-1
5.2	Inbetriebnahme	5-2
5.2.1	Antriebssystem prüfen	5-2
5.2.2	Abschließende Funktionsprüfung	5-2
5.2.3	Druckprüfung eines Pipelineabschnitts	5-3
5.3	Laufender Betrieb	5-4
5.3.1	Antriebssystem	5-4
Kapitel 6	Instandhaltung	6-1
6.1	Allgemeine Hinweise	6-1
6.2	Inspektion	6-2
6.2.1	Störungen und Störungsbeseitigung	6-2
6.2.1.1	Allgemein	6-2
6.2.1.2	Zylinderanbauten	6-3
6.2.1.3	Ventilkombination	6-4
6.2.1.4	Endschalter L – allgemein	6-4
6.2.1.5	Energiespeicher Q – pneumatisch	6-5
6.2.1.6	Hydraulische Handnotbetätigung Y	6-5
6.2.2	Inspektionsintervalle	6-6
6.3	Reparaturen	6-7
Kapitel 7	Anhang	7-1
7.1	Einbauzeichnungen	7-1
7.2	Bauteilkennzeichnung	7-1
7.3	Dokumentation von Zulieferern	7-1
7.4	Typenschlüssel Antriebe	7-2
7.5	Typenschlüssel Steuerungen	7-3
7.6	Umrechnungsfaktoren	7-4

1 Zu dieser Anleitung

VORSICHT

Gefahr von Folgeschäden durch fehlerhafte Bedienung, Wartung und/oder Handhabung!

Wir weisen ausdrücklich darauf hin, dass wir für Schäden und Betriebsstörungen, die sich aus der Nichtbeachtung dieser Anleitung ergeben, keine Haftung übernehmen.

⇒ Alle Hinweise in dieser Anleitung befolgen!

Diese Anleitung soll den von der Franz Schuck GmbH geschulten Monteuren und Anwendern die zur Montage und Einstellung notwendigen Informationen geben und helfen, die Arbeiten schnell und richtig auszuführen.

Lesen Sie die Anleitung zu Ihrer eigenen Sicherheit aufmerksam durch und beachten Sie besonders die hervorgehobenen Hinweise. Bewahren Sie in jedem Fall diese Anleitung griffbereit auf.

Lesen Sie besonders genau alle Sicherheitshinweise in dieser Anleitung. Sicherheitshinweise finden Sie in Kapitel 2, in den Einleitungen der Kapitel und vor Handlungsanweisungen. Für alle Lieferungen und Leistungen der Franz Schuck GmbH gelten, auch für alle zukünftigen Geschäfte, ausschließlich die Allgemeinen Geschäftsbedingungen des Unternehmens.

1.1 Rechtliche Hinweise

Einbau und Bedienung des Bauteils darf nur durch fachkundiges Personal erfolgen.

Bitte prüfen Sie die Teile nach Erhalt auf eventuell aufgetretene Transportschäden. Nur einwandfreie Teile dürfen eingebaut oder verwendet werden.

Werden Wartungsarbeiten vernachlässigt oder unsachgemäß durchgeführt, erlischt der Garantieanspruch. Nur Originalersatzteile gewährleisten Qualität, Sicherheit und Austauschbarkeit.

Eigenmächtige Umbaumaßnahmen sind von der Franz Schuck GmbH generell untersagt. Bei Nichtbeachtung entfällt die Herstellergarantie!

1.2 Geltungsbereich

Die vorliegende Betriebsanleitung gilt für das in dieser Anleitung beschriebene Produkt der Franz Schuck GmbH.

Für optionales Zubehör sind die dazugehörigen Betriebsanleitungen ebenfalls zu beachten.

Diese Betriebsanleitungen liegen der Gesamtdokumentation bei, wenn das Zubehör zum Lieferumfang der Franz Schuck GmbH gehört.

2 Sicherheit

VORSICHT

Gefahren für Gesundheit und Sicherheit des Bedien- und Wartungspersonals sowie für die Funktionsfähigkeit des Antriebssystems. Gefahren für die Umwelt durch austretende gasförmige oder flüssige Medien.

Die Nichtbeachtung dieser Hinweise kann zum Verlust der Garantie- und Gewährleistungspflicht der Franz Schuck GmbH führen.

⇒ Die Sicherheitshinweise in dieser Anleitung müssen unbedingt beachtet werden!

2.1 Grundlegende Sicherheitshinweise

2.1.1 Grundsatz

Am Antriebssystem und dessen Komponenten dürfen ohne schriftliche Genehmigung des Herstellers keine Veränderungen vorgenommen werden, die die Sicherheit beeinträchtigen können.



Bei Nichtbeachtung entfällt die Garantie- und Gewährleistungspflicht!

- Dieses Produkt wurde nach den anerkannten Regeln der Technik und nach den hauseigenen Schuck-Qualitätsmaßstäben hergestellt und hat das Werk in einwandfreiem technischen Zustand verlassen
- Von Armaturen und Antriebssystemen können dennoch Gefahren für Menschen, Sachwerte und Umwelt ausgehen, wenn sie vom Bedienpersonal unsachgemäß oder zu nicht bestimmungsgemäßigem Gebrauch eingesetzt werden
- Jede Person die mit Montage, Inbetriebnahme, Bedienung und/oder Wartung dieses Antriebssystems befasst ist, muss die komplette Anleitung gelesen und verstanden haben
- Die Anleitung muss am Einsatzort des Antriebssystems griffbereit an einer geschützten Stelle aufbewahrt werden
- Bei auftretenden Störungen unverzüglich die Franz Schuck GmbH in Kenntnis setzen und geeignete Maßnahmen ergreifen
- Arbeiten an Antriebssystemen, wie Kontroll-, Wartungs- und/oder Instandhaltungsarbeiten, dürfen nur in drucklosem Zustand und bei abgesicherter und ausgeschalteter Energiezufuhr ausgeführt werden
- Antriebssysteme sind wirksam abzudecken bzw. zu schützen, wenn Arbeiten durchgeführt werden, die zu Verschmutzung oder Beschädigung der Armatur, des Antriebssystems, der Anbauten und/oder des Korrosionsschutzes führen können

2.1.2 Bestimmungsgemäße Verwendung

Das Schuck-Antriebssystem Typ SST ist ausschließlich dazu bestimmt, eine in Bauart und Baugröße zugeordnete Armatur zu öffnen und zu schließen.

Der SST betätigt die Armatur um 90° in die jeweils gewünschte Endposition. Eine andere oder darüber hinausgehende Benutzung gilt als nicht bestimmungsgemäß.

Die gesamte Betriebsanleitung muss vor Transport, Inbetriebnahme und Reparatur des SST oder dessen Komponenten gelesen werden. Die auf dem Typenschild angegebenen Betriebsbedingungen sind einzuhalten. Den Hinweisen und Wartungsvorgaben ist Folge zu leisten.

Das Antriebssystem und dessen Komponenten darf nur von Personen eingesetzt und gewartet werden, die mit der Betriebsanleitung und den geltenden Vorschriften über Arbeitssicherheit und Unfallverhütung vertraut sind.

Reparaturen dürfen, insbesondere während der Gewährleistungsdauer, nur durch den Service der Franz Schuck GmbH oder durch entsprechend geschultes Personal erfolgen. Nichtbeachtung kann zum Verlust der Garantie- und Gewährleistungspflicht der Franz Schuck GmbH führen.

2.1.2.1 Hinweise zur Durchführung sachgerechter Reparaturen

Folgende Sicherheits- und Reparaturhinweise beachten, wenn Reparaturen am Antriebssystem SST oder dessen Komponenten durchgeführt werden.

- Diese Betriebsanleitung muss vollständig gelesen werden, bevor das Antriebssystem oder dessen Komponenten transportiert, installiert oder repariert wird
- Reparaturen ausschließlich mit Originalersatzteilen und Montagevorrichtungen der Franz Schuck GmbH durchführen

2.1.3 Organisatorische Maßnahmen

2.1.3.1 Besondere Gefahrenstellen

Von einem vorschriftsmäßig einbauten und gewarteten Antriebssystem geht unmittelbar keine Gefahr aus. Je nach Betriebsbedingungen können allerdings durch Vibration, häufige Betätigung und/oder Alterung, Schäden an Dichtungen und Schraubverbindungen entstehen.

- Gefahr durch austretendes Medium
 - je nach Betriebsmedium kann durch elektrischen Kontakt, offenes Feuer, Licht und/oder Rauchen Feuer- oder Explosionsgefahr bestehen
 - es besteht die Gefahr der Vergiftung, der Verätzung, des Verbrühens und der Umweltverschmutzung
 - Gefahrstoffe sind ggf. aufzufangen bzw. abzusaugen und sachgerecht zu entsorgen
- Bei elektrisch betätigten Antriebssystemen besteht eine potentielle Gefahr durch elektrische Spannung
 - alle Arbeiten an elektrischen Installationen dürfen nur von ausgebildeten Elektrofachkräften und nur im spannungsfreien Zustand ausgeführt werden
- Bei pneumatisch, hydraulisch oder gashydraulisch angetriebenen Antriebssystemen besteht Gefahr durch gespeicherte Energie
 - während Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten müssen sämtliche energiespeichernde Systeme (Hydraulik-, Pneumatik-, Federzylinder) entlastet werden

2.1.3.2 Arbeitsplatz und persönliche Schutzausrüstung

Für die sichere Durchführung der Montage- oder Wartungsarbeiten sind ausreichende Platzverhältnisse erforderlich. Sauberkeit und Übersichtlichkeit des Arbeitsplatzes sind durch den Betreiber zu gewährleisten.

Können bei Betriebs- oder Funktionsstörungen der Armatur oder des Antriebssystems Medien (auch Reste) austreten, müssen gefährdete Personen, soweit erforderlich, eine geeignete persönliche Schutzausrüstung benutzen.

Bauteile nur in technisch einwandfreiem Zustand sowie bestimmungsgemäß, sicherheits- und gefahrenbewusst unter Beachtung der Betriebsanleitung benutzen! Insbesondere Störungen, die die Sicherheit beeinträchtigen können, umgehend beseitigen (lassen)!

Die Betriebsanleitung ist um Anweisungen zu ergänzen, die die Aufsichts- und Meldepflichten zur betrieblichen Besonderheiten, z. B. hinsichtlich Arbeitsorganisation, Arbeitsabläufen oder eingesetztem Personal berücksichtigen.

Die mit Tätigkeiten am Bauteil beauftragten Personen müssen **vor Arbeitsbeginn** das Kapitel Sicherheit dieser Betriebsanleitung gelesen haben. Während des Arbeitseinsatzes müssen mögliche Gefahrenquellen bereits bekannt sein, um schnell und richtig reagieren zu können. Dies gilt in besonderem Maße für nur gelegentlich, z. B. beim Rüsten oder Warten, am Bauteil tätig werdendes Personal.

Alle Sicherheits- und Gefahrenhinweise der Anlage/des Bauteils beachten!

Alle Sicherheits- und Gefahrenhinweise vollzählig und in lesbarem Zustand halten!

Keine Veränderungen, An- und Umbauten, die die Sicherheit beeinträchtigen könnten, ohne Genehmigung der Franz Schuck GmbH vornehmen! Dies gilt auch für den Einbau und die Einstellung von Sicherheitseinrichtungen und -ventilen sowie für das Schweißen an tragenden Teilen.

Schmiermittel und Dichtstoffe sowie Ersatzteile müssen den festgelegten technischen Anforderungen entsprechen. Dies ist bei Originalersatzteilen immer gewährleistet.

Hydraulik- und Pneumatik-Schlauchleitungen in den angegebenen bzw. in angemessenen Zeitabständen wechseln, auch wenn keine sicherheitsrelevanten Mängel erkennbar sind!

Vorgeschriebene oder in der Betriebsanleitung angegebene Fristen für wiederkehrende Prüfungen/Inspektionen einhalten!

Zur Durchführung von Instandhaltungsmaßnahmen ist eine der Arbeit angemessene Werkstattausrüstung unbedingt notwendig.

Standort und Bedienung von Feuerlöschern bekannt machen!

Die Brandmelde- und Brandbekämpfungsmöglichkeiten beachten!

3 Systemübersicht

3.1 Schuck Antriebssysteme

Schuck-Antriebssysteme Typ SST sind als Baukastensystem ausgelegt.

Die Basis bildet ein Grundantrieb, abgestuft in acht verschiedenen Größen, mit Drehmomenten von 1.000 Nm bis 350.000 Nm. Je nach benötigter Eingangsenergie wird der Grundantrieb mit entsprechenden Anbauten ausgestattet.

Der Grundantrieb besteht immer aus einem Antriebsgehäuse mit wiederkehrenden, selbstähnlichen Bauteilen in unterschiedlichen Baugrößen.

Das Gehäuse und die darin gelagerte, schwenkbare Gabel sind aus widerstandsfähigem und zähem Sphäroguss bzw. aus Stahlblech hergestellt.

Ein komplettes, funktionsfähiges Antriebssystem entsteht durch Anbauten am Grundantrieb.

Die Eingangskraft am Grundantrieb kann, je nach gewählten Anbauten, hydraulisch, pneumatisch, elektrisch, manuell oder durch Federkraft erzeugt werden. Mit der Eingangskraft wird über den Hebel des Gabelarms ein Ausgangsmoment erzeugt.

Alle Anbauten können in der rechten oder linken universellen Aufnahme befestigt werden. So erhält man die unterschiedlichen Ausführungen des Schwenkantriebs als Handantrieb, Elektroantrieb, Hydraulik- oder Pneumatikantrieb.

Nachträgliches Um- oder Nachrüsten ist jederzeit möglich.

Alle Lager sind trockenlaufende kunststoffbeschichtete Lager, die ohne Fett- oder Ölschmierung laufen. Zum Korrosionsschutz werden die Innenteile gefettet.

Jeder Grundantrieb ist mit einer außen liegenden 3D-Stellungsanzeige ausgestattet. Über den gesamten Stellweg kann die Stellung der Armatur proportional zum durchlaufenen Weg abgelesen werden.

Die einstellbaren Endanschläge sind entsprechend der maximalen Drehmomente ausgelegt und beschränken die Schwenkbewegung auf $90^\circ \pm 4^\circ$.

Gesamtaufbau

Die Verbindung zwischen Antriebsgehäuse und Armatur erfolgt entweder unmittelbar mit dem Zapfen der Armatur oder über einen Rohrständler mit Zapfenverlängerung. Über Zapfen bzw. Zapfenverlängerung wird das Drehmoment auf die Armatur übertragen.

Das Antriebssystem SST kann sich aus folgenden Komponenten zusammensetzen:

- einem Grundantrieb (→ Seite 3-4, Kapitel 3.2) und den Anbauten
 - mit einem Zylinder
 - mit einer Zylinderkombination
 - Handrad
 - Elektromotor
- einer Antriebssteuerung (→ Seite 3-16, Kapitel 3.5)
 - Gas über Öl
 - Direktgas Hochdruck (> 10 bar)
 - Direktgas Niederdruck (< 10 bar)
 - Elektrohydraulisch
 - Elektrisch
 - Handbetätigung
 - Zusatzoptionen
- den optionalen Zusatzanbauten (→ Seite 3-24, Kapitel 3.6)
 - Endschalter
 - Energiespeicher
 - Hydraulische Handnotbetätigung
 - elektronische Linebreak SEC-200

3.1.1 Betriebsdaten

	GEFAHR
	<p>Verletzungsgefahr durch berstende Bauteile/Anlagenteile!</p> <p>Bei Überschreiten der zulässigen Grenzwerte kann das Bauteil/die Anlage zerstört und in Folge davon Personen verletzt oder getötet werden!</p> <p>⇒ Bauteile/Anlagenteile immer innerhalb der zulässigen Grenzwerte betreiben!</p>

Alle für das jeweilige Antriebssystem genannten Höchstwerte für Leistung, Belastung, Druck, Vakuum etc. sind Grenzwerte. Diese Werte sind Basis für die konstruktive Auslegung und Festigkeitsberechnung der Bauteile.

Die Überschreitung bzw. Nichtbeachtung der genannten Grenzwerte beim Betrieb des Bauteils/der Anlage gefährdet Personal und Bauteil und schließt die Haftung seitens der Franz Schuck GmbH für daraus entstehende Schäden aus.

Antriebsgröße	Wert
Abtriebsmoment	VG 1 000 Nm
	WG 4 000 Nm
	AG 8 000 Nm
	BG 20 000 Nm
	CG 40 000 Nm
	DG 86 000 Nm
	EG 150 000 Nm
	FG 350 000 Nm

Tab. 3-1 Betriebsdaten Schuck Antriebssysteme

Grundantriebe / Steuerungen / Zusatzanbauten 61 000 000 MO 0 deAuthor:Franz Schuck GmbH Hoster/MackAs of: 2008-08-25 (Release 1.3 in Arbeit)
 Codeword: Standard
 Editor: biplant.de GmbH Schön
 Translator: -
 Created with FrameMaker 7.0

3.2 Grundantrieb Scotch Yoke System SST

In diesem Kapitel wird die Ausführung des Grundantriebs ohne Anbauten beschrieben.
 Beschreibung der Anbauten (→ Seite 3-9, Kapitel 3.4).

3.2.1 Typenschild Grundantrieb

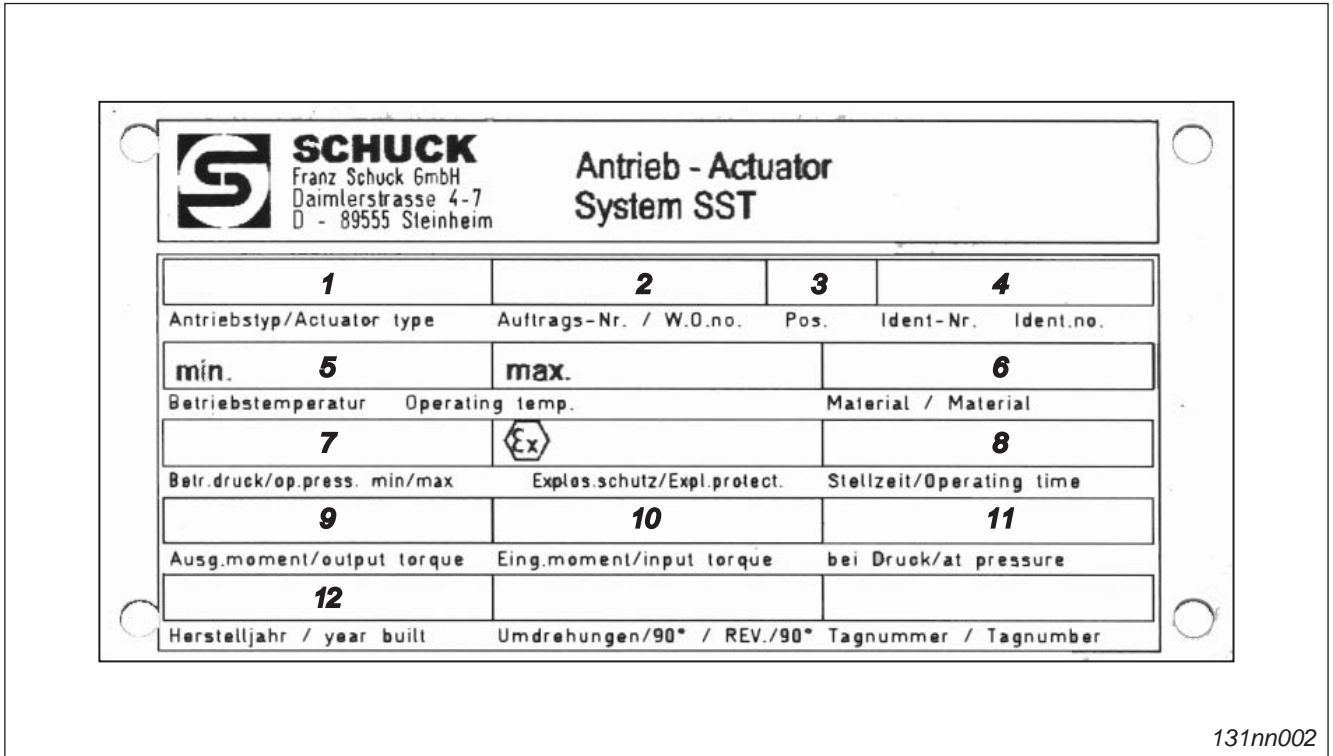


Fig. 3-1 Angaben auf dem Typenschild Grundantrieb

- | | |
|--------------------------------|---|
| 1 Antriebstyp | 7 Betriebsdruck |
| 2 Auftragsnummer | 8 Stellzeit |
| 3 Position | 9 Ausgangsmoment |
| 4 Identifikationsnummer | 10 Eingangsmoment |
| 5 Betriebstemperatur | 11 Druck bei Aus-/Eingangsmoment |
| 6 Material | 12 Herstelljahr |

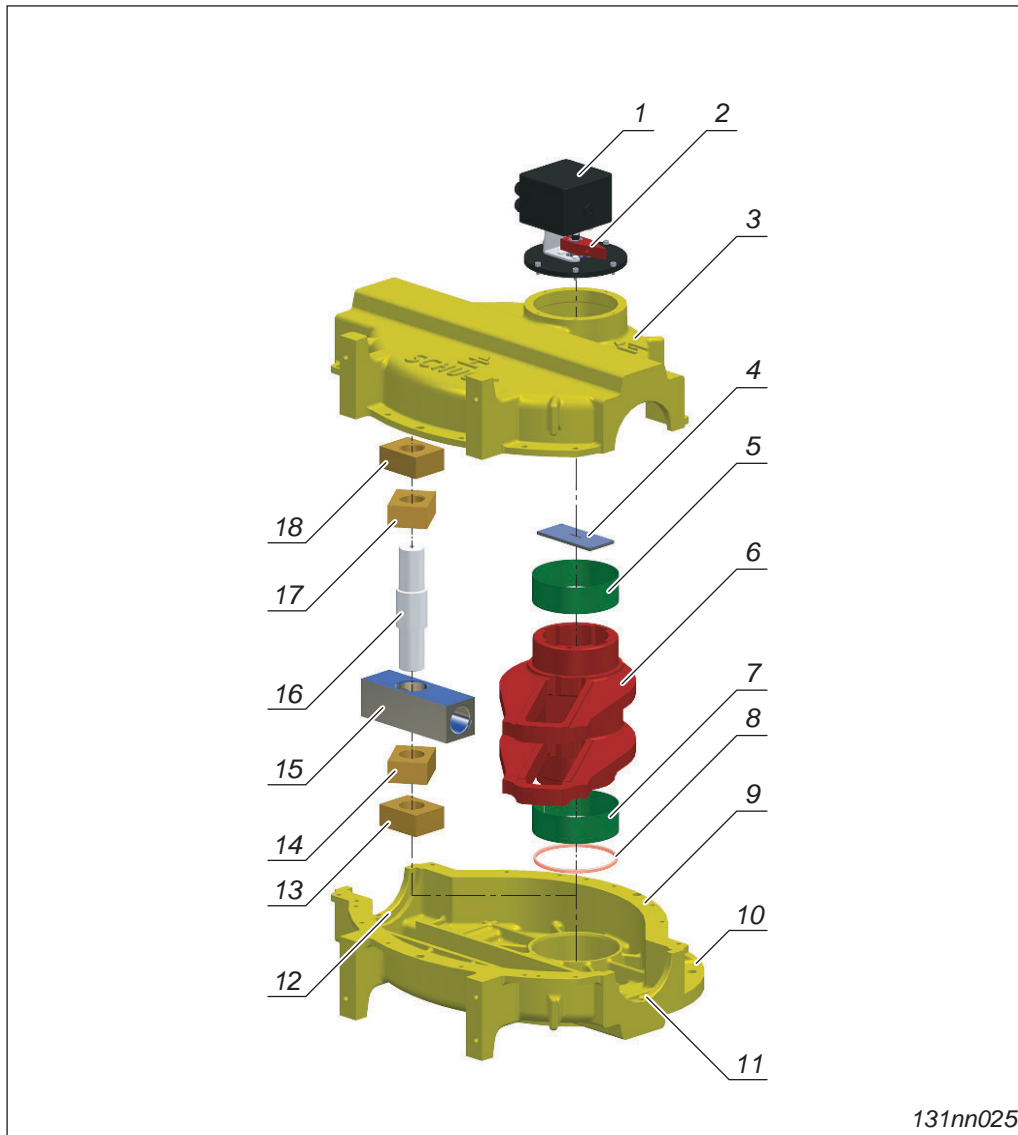
Grundantriebe / Steuerungen / Zusatzanbauten 61 000 000 MO 0 deAuthor:Franz Schuck GmbH Hoster/MackAs of: 2008-08-25 (Release 1.3 in Arbeit)
 Codeword: Standard Editor: biplant.de GmbH Schön Revision: -
 Transiator: - Created with FrameMaker 7.0

3.2.2 Beschreibung

Aufgabe

Im Grundantrieb wird die lineare Bewegung der Anbauten in eine 90° Schwenkbewegung am Abtrieb umgesetzt, und dadurch die Armatur geöffnet oder geschlossen.

Komponenten



131nn025

Fig. 3-2 Komponenten Grundantrieb CG - FG

- | | | | |
|---|------------------------------------|----|---|
| 1 | Endschalter (Zusatzanbau optional) | 10 | Abtriebsflansch |
| 2 | 3D-Stellungsanzeige | 11 | Ringflanschaufnahme für Anbauten rechts |
| 3 | Gehäuseoberteil | 12 | Ringflanschaufnahme für Anbauten links |
| 4 | Zeigerplatte | 13 | Gehäusegleitstein unten |
| 5 | Gehäusegleitlager oben | 14 | Gabelgleitstein unten |
| 6 | Gabel | 15 | Mitnehmer |
| 7 | Gehäusegleitlager unten | 16 | Mitnehmerbolzen |
| 8 | O-Ring | 17 | Gabelgleitstein oben |
| 9 | Gehäuseunterteil | 18 | Gehäusegleitstein oben |

Grundantriebe / Steuerungen / Zusatzanbauten 61 000 000 MO 0 deAuthor:Franz Schuck GmbH Hoster/Mack/As of: 2008-08-25 (Release 1.3 in Arbeit)
 Editor: bitplant.de GmbH Schön
 Translator: -
 Created with FrameMaker 7.0

Antriebssysteme der Baureihen VG – BG enthalten zur Aufnahme der Querkräfte bauartbedingt keine Gehäusegleitsteine. Die Führung wird über eine Gleitstange realisiert
 → Seite 3-6, Fig. 3-3.

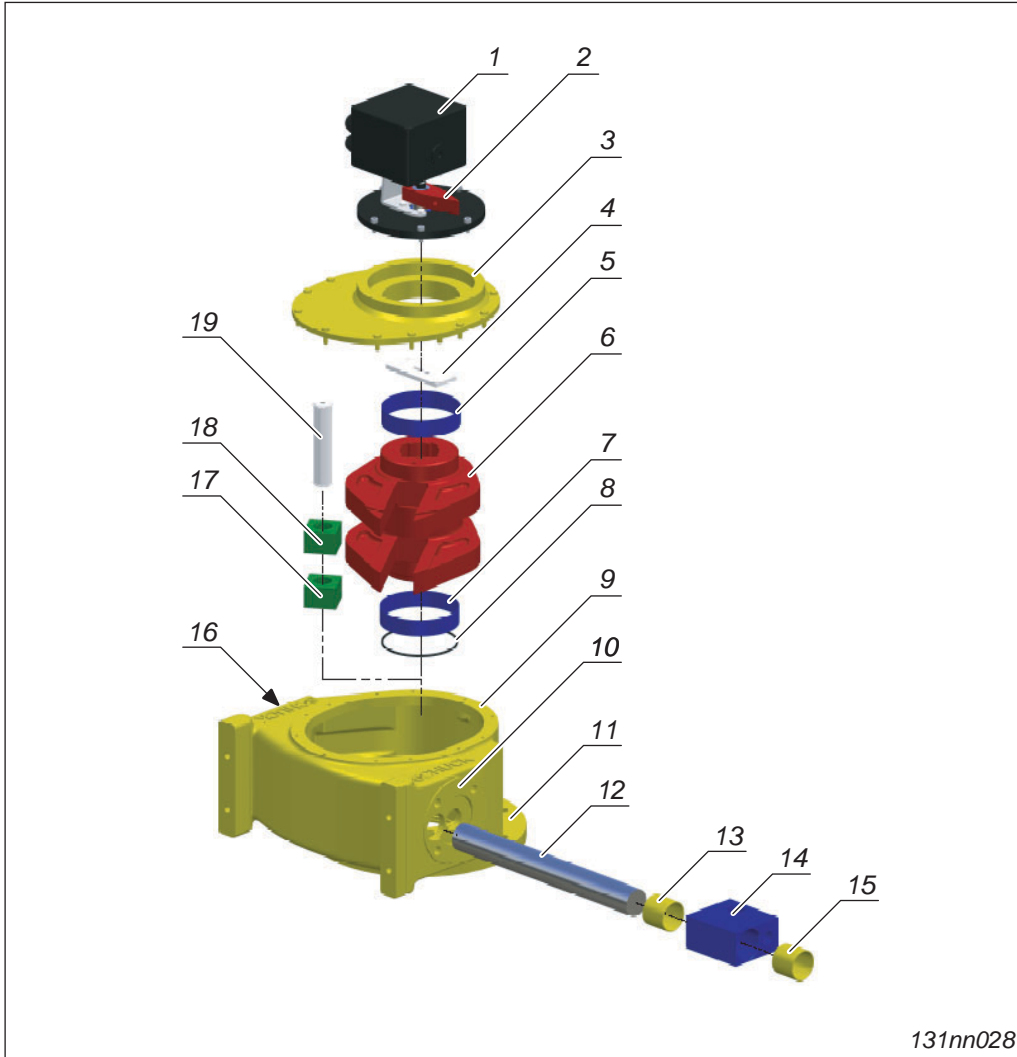


Fig. 3-3 Grundantrieb VG - BG

- | | | | |
|----|---|----|--|
| 1 | Endschalter (Zusatzanbau optional) | 11 | Abtriebsflansch |
| 2 | 3D-Stellungsanzeige | 12 | Gleitstange |
| 3 | Gehäuseoberteil | 13 | Gleitlager |
| 4 | Zeigerplatte | 14 | Mitnehmer |
| 5 | Gehäusegleitlager oben | 15 | Gleitlager |
| 6 | Gabel | 16 | Ringflanschaufnahme für Anbauten links |
| 7 | Gehäusegleitlager unten | 17 | Gabelgleitstein unten |
| 8 | O-Ring | 18 | Gabelgleitstein oben |
| 9 | Gehäuseunterteil | 19 | Mitnehmerbolzen |
| 10 | Ringflanschaufnahme für Anbauten rechts | | |

Grundantriebe / Steuerungen / Zusatzanbauten 61 000 000 MO 0 de/Author: Franz Schuck GmbH Hoster/Mack/As of: 2008-08-25 (Release 1.3 in Arbeit)
 Codeword: Standard
 Editor: bitplant.de GmbH Schön
 Transiator: -
 Created with FrameMaker 7.0

Funktion

Die lineare Bewegung der Anbauten (z. B. Zylinder, Federzylinder, Kegelfradgetriebe, → Seite 3-9, Kapitel 3.4) wirkt über den Mitnehmer (15), den Mitnehmerbolzen (16) und die Gleitsteine (10, 14, 17 und 18) auf den Hebelarm der Gabel (6).

Die auf diese Weise erzeugte 90° Schwenkbewegung ist als Scotch-Yoke-Prinzip bekannt. Der Vorteil des Scotch-Yoke-Prinzips ist das dem Moment der Armatur angepasste Abtriebsmoment bei konstantem Eingangsmoment bzw. Eingangsdruck und die daraus resultierende kompakte Bauform.

Schuck Antriebe haben durch ihre geringe Reibung einen sehr hohen Wirkungsgrad. Die Antriebe arbeiten selbsthemmend und ruckfrei.

Übersicht Drehmomentverlauf

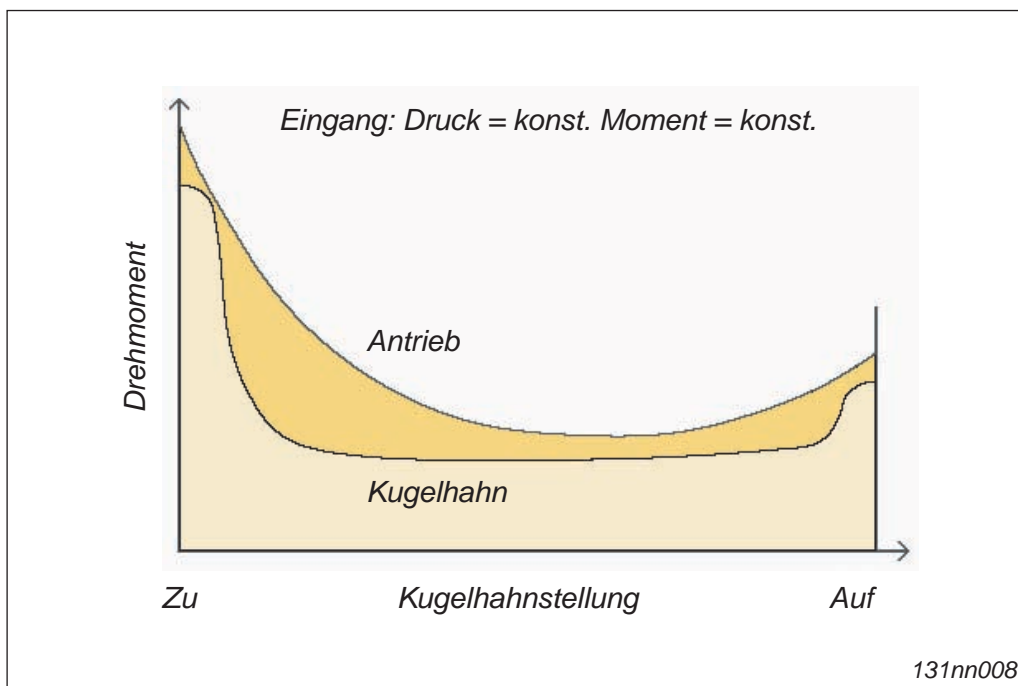


Fig. 3-4 Prinzipieller Verlauf von Antriebs- und Kugelhahndrehmoment

3.2.3 Instandhaltung

Schuck Grundantriebe sind wartungsfrei.
Zu den Inspektionsintervallen → Seite 6-6, Kapitel 6.2.2.




3.2.3.1 Wartungsarbeiten

Vor Wartungsarbeiten am Grundantrieb grundsätzlich mit der Franz Schuck GmbH Kontakt aufnehmen.



Grundantriebe / Steuerungen / Zusatzanbauten 61 000 000 MO 0 deAuthor:Franz Schuck GmbH Hoster/Mack/As of: 2008-08-25 (Release 1.3 in Arbeit)
 Codeword: Standard
 Editor: bitplant.de GmbH Schön
 Translator: -
 Created with FrameMaker 7.0

3.3 Systembeschreibung Pneumatiksystem Typ K

	<div style="background-color: #333; color: white; padding: 5px; display: flex; align-items: center;"> <p style="margin: 0;">GEFAHR</p> </div> <p>Verletzungsgefahr durch berstende Bauteile/Anlagenteile!</p> <p>Bei Überschreiten der zulässigen Grenzwerte kann das Bauteil/die Anlage zerstört und in Folge davon Personen verletzt oder getötet werden!</p> <p>⇒ Bauteile/Anlagenteile immer innerhalb der zulässigen Grenzwerte betreiben!</p>
---	--

Das Pneumatiksystem Typ K besteht neben dem Grundantrieb aus folgenden Komponenten, die in den folgenden Kapiteln detailliert beschrieben werden:

1. Zylinderanbauten am Grundantrieb (→ Seite 3-9, Kapitel 3.4)
2. Pneumatische Antriebssteuerung (→ Seite 3-16, Kapitel 3.5)
3. Zusatzanbauten (→ Seite 3-24, Kapitel 3.6)


Achtung! Anlagenspezifische Einstell- und Grenzwerte sind in den beigefügten technischen Daten und auf dem Typenschild aufgeführt.



3.4 Anbauten am Grundantrieb

In diesem Kapitel werden die Anbauten am Grundantrieb beschrieben. Zusammen mit dem Grundantrieb, der Antriebssteuerung und optionalen Zusatzanbauten entsteht ein vollständiges, funktionsfähiges Antriebssystem.

3.4.1 Technische Daten

Bezugsgröße	Wert	
Bauart	Scotch-Yoke	
Antriebsmedium	Druckluft	Gas
Betriebsdruck	2,5 bis 10 bar	10 bis 160 bar
Rückstellfeder öffnet	00/19, 12/15	
Rückstellfeder schließt	19/00, 15/12	
Stellzeit	5 – 60 Sekunden	
Handbetätigung	AUF/ZU als Zusatzanbau Y	
Explosionsschutz		II 2G II cT1...T4 (X)
Betriebstemperatur	-25 °C bis +80 °C (Guss Standard)	
	-40 °C bis +80 °C (Guss Tieftemperatur)	
	-40 °C bis +80 °C (Stahlblech Standard)	
	-60 °C bis +80 °C (Stahlblech Tieftemperatur)	

Tab. 3-2 Kenndaten Antrieb Pneumatiksystem Typ K7/K8, federrückstellend

Grundantriebe / Steuerungen / Zusatzanbauten 61 000 000 MO 0 deAuthor:Franz Schuck GmbH Hoster/MackAs of: 2008-08-25 (Release 1.3 in Arbeit)
 Codeword: Standard Editor: biplant.de GmbH Schön Revision: -
 Created with FrameMaker 7.0 Translator: -

3.4.2 Beschreibung

Bei federrückstellenden Antrieben wird über die Stellenergie (Druckluft, Gas, Öl) eine Feder betätigt, die im Notfall die Armatur (Antrieb) in die Sicherheitsposition fährt.

.

Es gibt zwei unterschiedliche Aufbauten:

- Ausführung 00/19, 19/00
(→ Seite 3-11, Fig. 3-5)
 - Pneumatik- bzw. Hydraulikteil und Federrückstellung in einem Zylinder
- Ausführung 12/15, 15/12 (Druckluft, Gas) bzw. 11/15, 15/11 (Öl)
(→ Seite 3-11, Fig. 3-6)
 - Pneumatik- bzw. Hydraulikzylinder und Federzylinder in zwei getrennten Einheiten

Die Pneumatik- bzw. Hydraulikzylinder sind für die Medien Öl, Erdgas und Druckluft geeignet und gegen Korrosion und Verschleiß geschützt, um eine hohe Gewährleistung und Standzeit garantieren zu können.

Die Federn werden aus hochvergüteten Qualitätsstählen gefertigt, die eine hohe Korrosionsbeständigkeit sowie Dauerfestigkeit auch unter extremen Temperaturbedingungen gewährleisten.

Die Einstellung der Endlagen erfolgt über Einstellschrauben am Feder- und Pneumatik/Gas/Hydraulikzylinder (12/15, 15/12 bzw. 11/15, 15/11) bzw. Pneumatikzylinder und Einstellflansch (00/19, 19/00).

3.4.2.1 Baugruppenübersicht

Komponenten (Ausführungsbeispiel 00/19)



131nn009

Fig. 3-5 Baugruppenübersicht Ausführungsbeispiel 00/19

1 Integrierter Pneumatik/Federzylinder

Komponenten (Ausführungsbeispiel 12/15)



131nn010

Fig. 3-6 Baugruppenübersicht Ausführungsbeispiel 12/15

1 Federzylinder

2 Pneumatikzylinder

Grundantriebe / Steuerungen / Zusatzanbauten 61 000 000 MO 0 deAuthor:Franz Schuck GmbH Hoster/MackAs of: 2008-08-25 (Release 1.3 in Arbeit)
Codeword: Standard
Editor: bitplant.de GmbH Schön
Translator: -
Revision: -
Created with FrameMaker 7.0

3.4.3 Montage/Inbetriebnahme

VORSICHT

Gefahr durch Anlegen von Druck und Steuerspannung!

Antrieb fährt aus der Endstellung.

1. Vor Beginn der Arbeiten Kapitel Montage/Inbetriebnahme der Steuerung beachten (→ Seite 3-20, Kapitel 3.5.1.3)!
2. Arbeiten nur nach Abstimmung mit dem Betreiber/der Leitwarte durchführen.
3. Bei der Inbetriebnahme der Steuereinheit von beweglichen Teilen fernhalten.

VORSICHT

Beschädigungsgefahr durch falsches Einstellen der Endanschläge!

Antrieb öffnet/schließt nicht mehr vollständig.

- ⇨ Wird das Antriebssystem bereits ab Werk auf der Armatur montiert geliefert, dürfen die Endanschläge nicht neu eingestellt werden. Es genügt, lediglich die korrekte Einstellung nach Einbau der Armatur durch Anfahren der Endlagen AUF/ZU zu überprüfen (→ siehe hierzu auch Bedienungsanleitung der Armatur).

Einstellung der Endanschläge

Über die Einstellschrauben der Zylinder bzw. des Einstellflanschs wird der Hub und dadurch die Schwenkbewegung des Antriebssystems in Richtung "AUF" bzw. "ZU" mechanisch begrenzt.

Die mechanische Endstellung wird im Werk genau auf die jeweilige "END"-Stellung eingestellt.

Die Einstellschrauben werden über Kontermuttern gesichert.

Die Abdeckkappe muss ständig mit Fett gefüllt und der O-Ring zur Abdichtung vorhanden sein.

Zur korrekten Einstellung der Zylinderanschläge muss das Antriebssystem auf der Armatur montiert und fixiert sein.

Komponenten (Endanschlag 00/19)

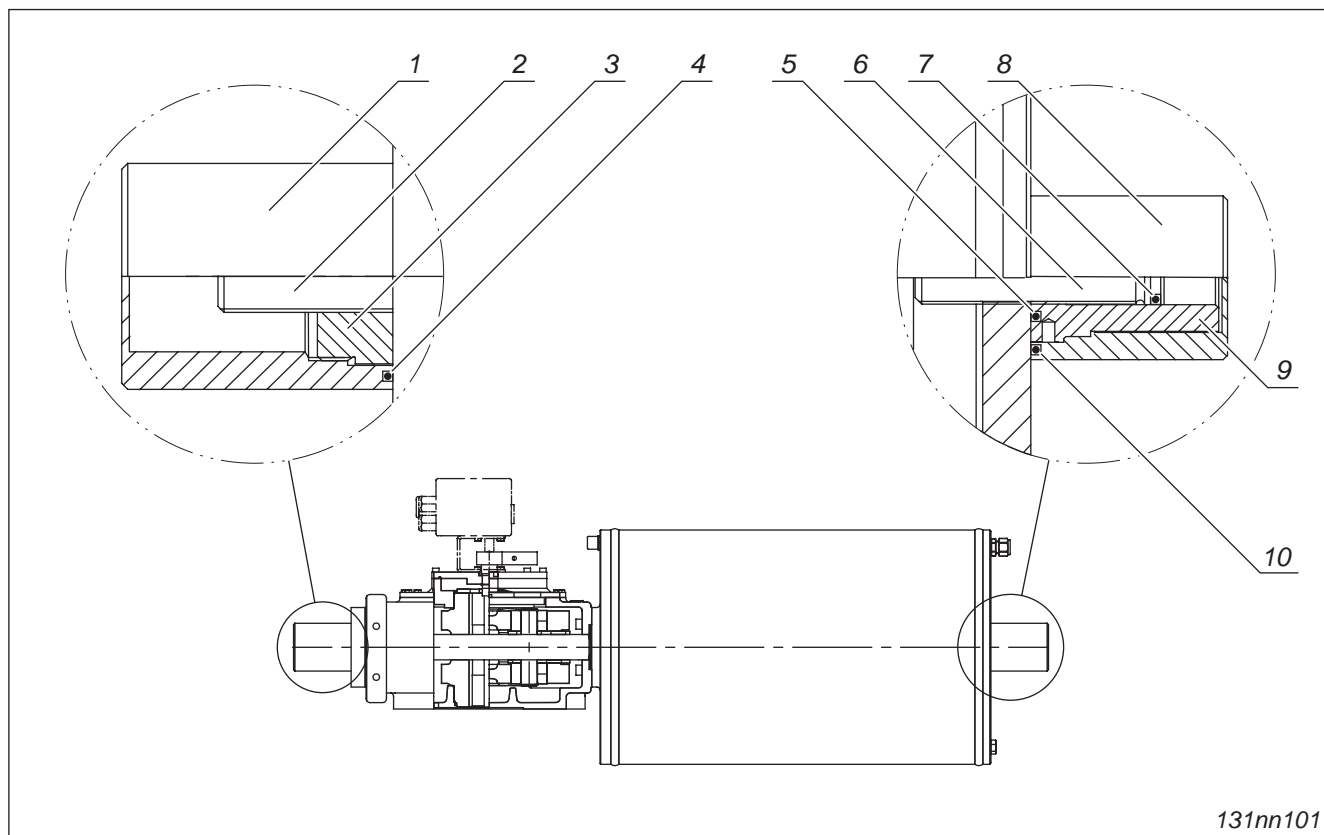


Fig. 3-7 Endanschlag Ausführungsbeispiel 00/19

- | | |
|------------------------------------|-----------------------------|
| 1 Abdeckkappe Einstellflansch | 6 Einstellschraube Zylinder |
| 2 Einstellschraube Einstellflansch | 7 O-Ring |
| 3 Kontermutter | 8 Abdeckkappe Zylinder |
| 4 O-Ring Abdeckkappe | 9 Kontermutter |
| 5 O-Ring Kontermutter | 10 O-Ring Abdeckkappe |

Grundantriebe / Steuerungen / Zusatzanbauten 61 000 000 MO 0 deAuthor:Franz Schuck GmbH Hoster/Mack/As of: 2008-08-25 (Release 1.3 in Arbeit)
 Codeword: Standard
 Editor: bitplant.de GmbH Schön
 Translator: --
 Created with FrameMaker 7.0

Komponenten (Endanschlag 12/15)

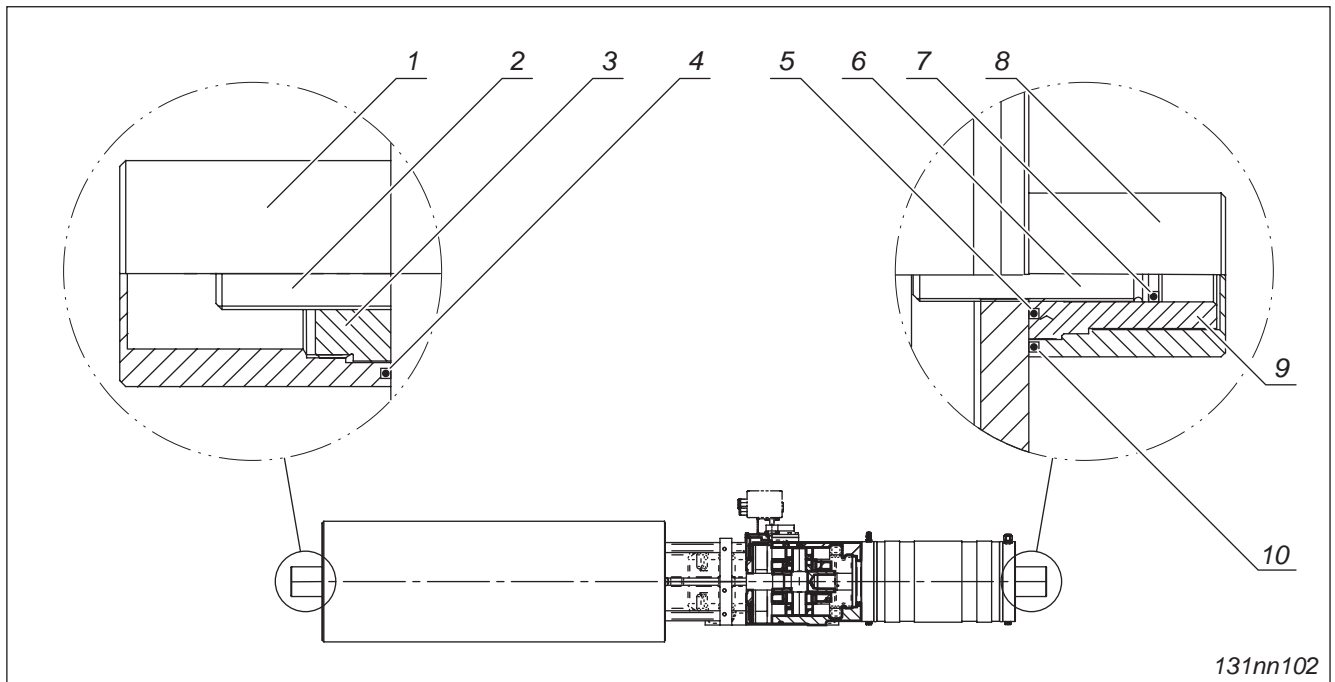


Fig. 3-8 Endanschlag Ausführungsbeispiel 12/15

- | | |
|------------------------------------|-----------------------------|
| 1 Abdeckkappe Einstellflansch | 6 Einstellschraube Zylinder |
| 2 Einstellschraube Einstellflansch | 7 O-Ring |
| 3 Kontermutter | 8 Abdeckkappe Zylinder |
| 4 O-Ring Abdeckkappe | 9 Kontermutter |
| 5 O-Ring Kontermutter | 10 O-Ring Abdeckkappe |

Vorgehensweise

1. Die Armatur vollständig in die jeweilige Endstellung fahren (→ siehe auch Betriebsanleitung der Armatur).
2. Abdeckkappe demontieren und Endanschlag mit Einstellschraube einstellen.
3. Einstellschraube 1/2 Umdrehung zurückdrehen.
4. Kontermutter anziehen. Dabei darf sich die Einstellschraube nicht verdrehen.
5. Einstellschraube und Kontermutter einfetten.
6. Abdeckkappe montieren, die O-Ring-Abdichtung muss vorhanden sein.
7. Die jeweiligen Endstellungen zur Überprüfung nochmals anfahren.

3.4.4 Instandhaltung

VORSICHT

Gefahr durch anliegenden Druck!

⇒ Vor dem Ausbau der Einstellschraube des Druckzylinders das Antriebssystem drucklos schalten!

3.4.4.1 Wartungsarbeiten

Jährlich

Vorgehensweise

1. Abdeckkappen der Endanschlänge auf Dichtheit und Beschädigungen prüfen.
2. Abdeckkappen entfernen und O-Ringe überprüfen.
3. Kontermutter auf festen Sitz kontrollieren.
4. Beschädigte Abdeckkappen und O-Ringe tauschen.
5. Einstellschraube, Kontermutter und O-Ring der Abdeckkappen ggf. leicht einfetten.
6. Abdeckkappen montieren und handfest anziehen.

3.4.4.1.1 Empfohlenes Schmierfett

Hersteller	Marke	Temperaturbereich
Bantleon	Aviacal 2LD	-30 °C bis +120 °C
	OKS 475	-60 °C bis +120 °C


Tab. 3-3 Empfohlenes Schmierfett

Grundantriebe / Steuerungen / Zusatzanbauten 61 000 000 MO 0 deAuthor:Franz Schuck GmbH Hoster/MackAs of: 2008-08-25 (Release 1.3 in Arbeit)
 Codeword: Standard Editor: biplant.de GmbH Schön
 Created with FrameMaker 7.0 Translator: -

3.5 Antriebssteuerung Pneumatiksystem Typ K

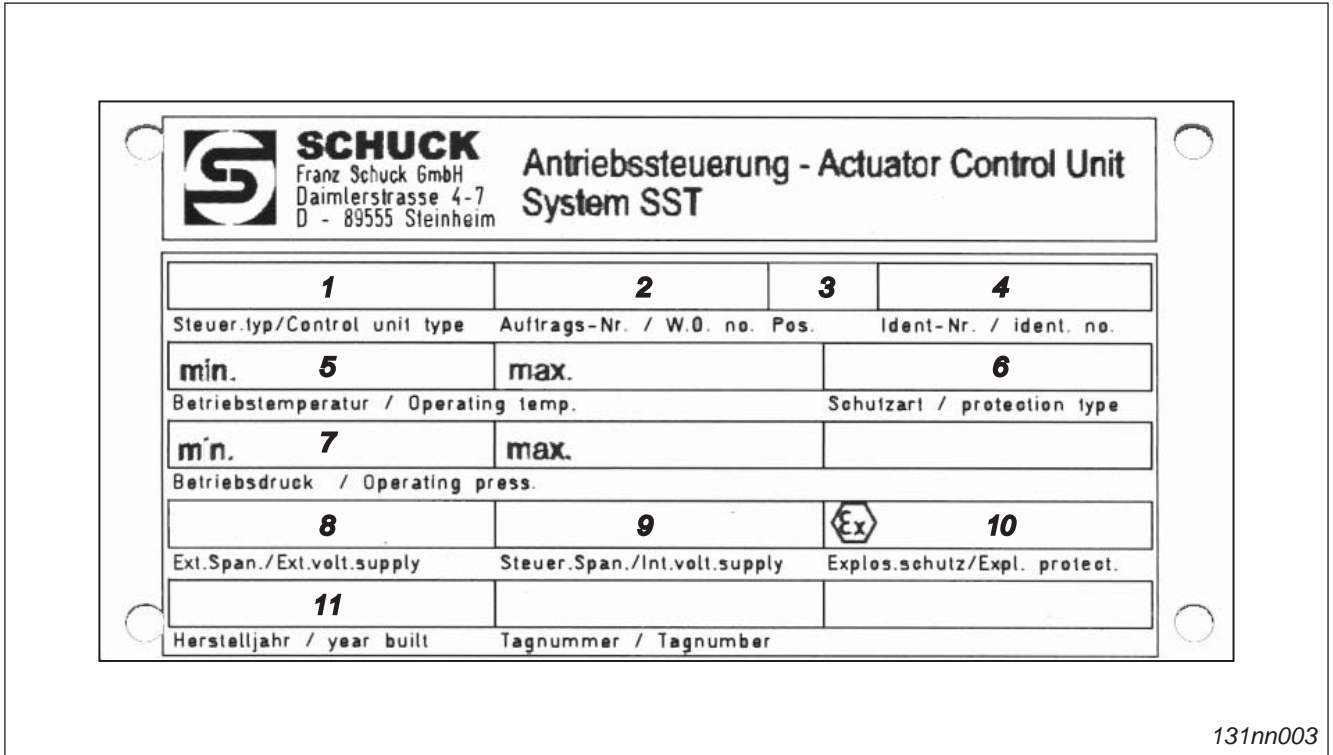
3.5.1 Pneumatische Steuerung Typ K7/K8, federrückstellend

3.5.1.1 Technische Daten

Bezugsgröße	Wert	
Antriebsmedium	Druckluft	Gas
Eingangsdruck	max. 16 bar	max. 160 bar
Betriebsdruck	2,5 bis 10 bar	10 bis 100 bar
Steuerspannung	12 V _{DC} , 24 V _{DC} , 110 V _{DC/AC} , 230 V _{DC/AC}	
Fernsteuerung Magnetventil	Stellzeitregulierung (Standard)	
	pneumatisch AUF	
	pneumatisch ZU	
	K7: elektrisch AUF/ ZU p = 0 => AUF	
K8: elektrisch AUF/ ZU p = 0 => ZU		
Explosionsschutz		II 2G II B T1 ... T4 (X)
Schutzart Steuerschrank	max. IP65	
Umgebungstemperatur	-30 °C bis +60 °C (bei Option Tieftemperatur -40 °C bis +60 °C mit Zusatzanbau Schaltschrankheizung)	
Druckanschluss	G1/4", G1/2", NPT 1/4", NPT 1/2", NPT 3/4"	
Elektrischer Anschluss	M12 x 1,5, M16 x 1,5, M20 x 1,5	

Tab. 3-4 Kenndaten Pneumatische Steuerung Typ K7/K8

3.5.1.1.1 Typenschild Antriebssteuerung



131nn003

Fig. 3-9 Angaben auf dem Typenschild Antriebssteuerung

- | | |
|--------------------------------|----------------------------|
| 1 Steuerungstyp | 7 Betriebsdruck |
| 2 Auftragsnummer | 8 Externe Spannung |
| 3 Position | 9 Steuerspannung |
| 4 Identifikationsnummer | 10 Explosionsschutz |
| 5 Betriebstemperatur | 11 Herstelljahr |
| 6 Schutzart | |

Grundantriebe / Steuerungen / Zusatzanbauten 61 000 000 MO 0 deAuthor:Franz Schuck GmbH Hoster/MackAs of: 2008-08-25 (Release 1.3 in Arbeit)
 Codeword: Standard Editor: biplant.de GmbH Schön Revision: -
 Transiator: - Created with FrameMaker 7.0

3.5.1.2 Beschreibung

Schuck Antriebssteuerungen für den SST sind als Baukastensystem entwickelt worden. Sämtliche Ventile der Steuerung sind leckagefreie Sitzventile, die absolute Dichtheit gewährleisten. Herausragende Merkmale sind die kompakte Bauweise, ein geringer Wartungsaufwand und hohe Funktionssicherheit.

Aufgabe

Die Aufgabe der Steuerung ist es, den Eingangsdruck zu begrenzen und das Betriebsmedium über ein Ventil bzw. eine Ventilkombination dem Zylinder zuzuführen.

Das Medium wird je nach Bedarf gereinigt, getrocknet und geölt.

Diese Steuerungstypen sind für hohe Eingangsdrücke und Medien wie Erdgas (optional Sauerstoff) geeignet.

Durch eine Vielzahl an einsetzbaren Ventilen und Ventilkombinationen werden kundenspezifische Steuerungsaufgaben erfüllt.

Schaltschrank der Hochdrucksteuerung

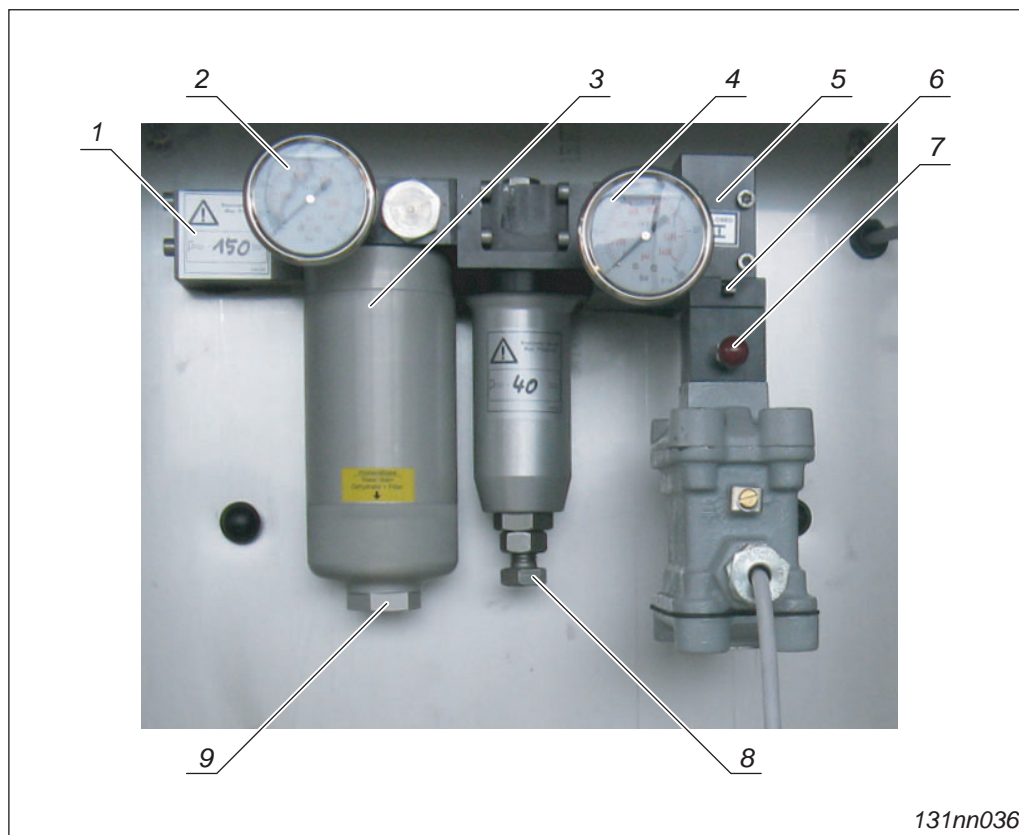


Fig. 3-10 Schaltschrank der Hochdrucksteuerung (Ausführung kann variieren)

- | | |
|-------------------------------------|----------------------------------|
| 1 Druckanschluss Kunde (rückseitig) | 6 Handhebel für Ventilbetätigung |
| 2 Manometer Eingangsdruck | 7 Resetknopf |
| 3 Filterkappe/Filterpatrone | 8 Druckregler |
| 4 Manometer Ausgangsdruck | 9 Kondensatablass |
| 5 Steuerventil | |

Grundantriebe / Steuerungen / Zusatzanbauten 61 000 000 MO 0 deAuthor: Franz Schuck GmbH Hoster/Mack/As of: 2008-08-25 (Release 1.3 in Arbeit)
 Codeword: Standard Editor: bitplant.de GmbH Schön Revision: -
 Transiator: -
 Created with FrameMaker 7.0

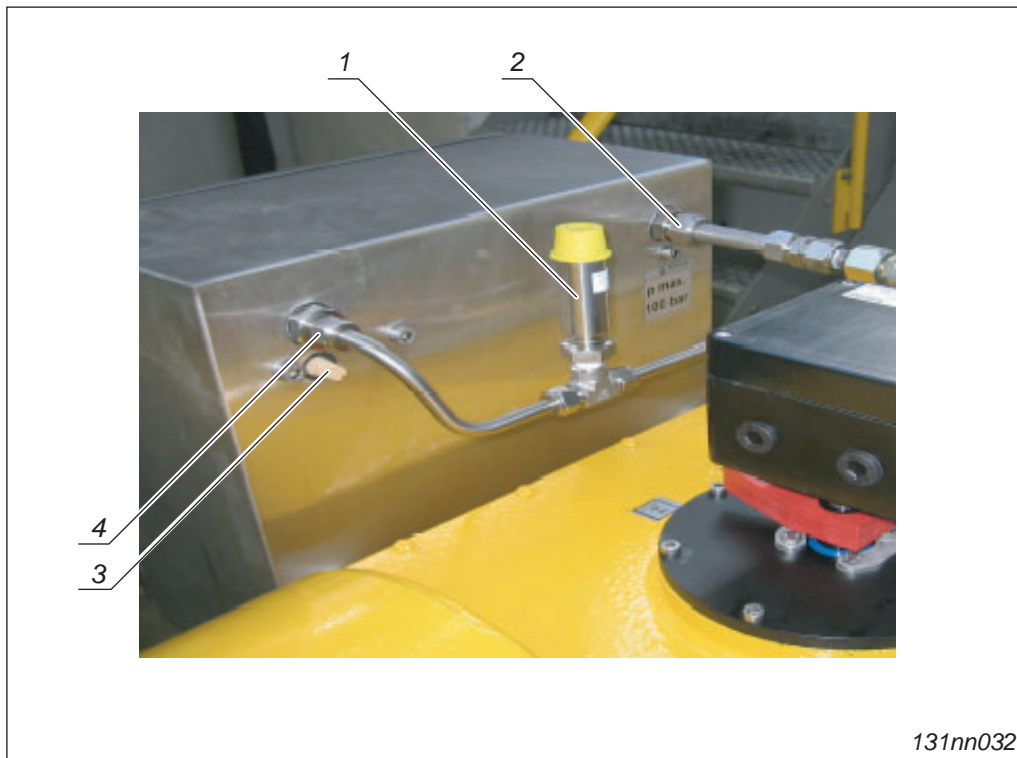


Fig. 3-11 Schaltschrank der Hochdrucksteuerung (Ausführung kann variieren)

- | | |
|------------------------|----------------------------------|
| 1 Sicherheitsventil | 3 Entspannungsleitung (Silencer) |
| 2 Druckanschluss Kunde | 4 Druckausgang (Zylinder) |

Funktion

Wenn das Steuerventil (→ Seite 3-18, Fig. 3-10, Pos. 5) mit Spannung (Magnetventil) bzw. Steuerdruck (Drucksteuerventil) versorgt wird, wird bei anstehendem Gasdruck (an Pos. 2) dieser in den Pneumatikzylinder geleitet. Dadurch wird die Feder gespannt. Der Antrieb fährt in Betriebsposition.

Bei Ausfall der Hauptdruckversorgung, der Spannung des Magnetventils bzw. des Steuerdrucks am Steuerdruckventil entspannt sich die Feder und der Antrieb geht in die sichere Position:

- K7
 - AUF – 00/19 (12/15)
- K8
 - ZU – 19/00 (15/12)

Verfügt das System über eine Zusatzfunktion, wird die Grundsteuerung um ein oder mehrere Steuerventile erweitert. (→ Schaltplan in der mitgelieferten Dokumentation).

Grundantriebe / Steuerungen / Zusatzanbauten 61 000 000 MO 0 deAuthor:Franz Schuck GmbH Hoster/MackAs of: 2008-08-25 (Release 1.3 in Arbeit)
 Editor: bitplant.de GmbH Schön
 Translator: -
 Created with FrameMaker 7.0

3.5.1.3 Montage/Inbetriebnahme

VORSICHT

Gefahr durch Anlegen von Druck und Steuerspannung!

Antrieb fährt aus der Endstellung.

1. Vor Beginn der Arbeiten Kapitel Montage/Inbetriebnahme des Antriebs beachten (→ Seite 3-12, Kapitel 3.4.3)!
2. Arbeiten nur nach Abstimmung mit dem Betreiber/der Leitwarte durchführen.
3. Bei der Inbetriebnahme der Steuereinheit von beweglichen Teilen fernhalten.

Antriebssteuerungen im Steuerschrank sind ab Werk fertig am Grundantrieb montiert und nach Kundenanforderungen eingestellt.



Zur Inbetriebnahme muss, noch vor Spannungs- und Druckbeaufschlagung, grundsätzlich die Antriebssteuerung eingehend geprüft werden (→ Seite 3-20, Kapitel 3.5.1.3.1)

Alle elektrischen Betriebsmittel sind explosionsgeschützt und können in explosionsgefährdeten Bereichen bis einschließlich Zone 1 eingesetzt werden.

Der Steuerschrank ist über die vorgesehene Bohrung am Grundantrieb montiert.

Die Antriebssteuerung ist über rostfreie Verrohrungen und Verschraubungen an den Zylinder angeschlossen.

Steuerungen können auf Kundenwunsch auch nachgerüstet bzw. auf Fremdsysteme montiert werden.



3.5.1.3.1 Antriebssteuerung prüfen

Vorgehensweise

1. Steuerung einschließlich aller Anbauteile und Verbindungen gründlich auf Beschädigungen untersuchen.
2. Elektrische Anschlüsse des Magnetventils und ggf. der Signalgebung zur Leitwarte auf fachgerechte Verbindung prüfen.
3. Sicherstellen, dass die Entspannungsleitung (→ Seite 3-19, Fig. 3-11, Pos. 3) der Steuerung frei und nicht verschlossen oder verstopft ist.

Nur so kann der Druck aus dem Zylinder entweichen und das Antriebssystem in die sichere Position fahren.

3.5.1.4 Bedienung

Die Bedienung des Antriebssystem Typ K7/K8 ist je nach Ausführung vor Ort und/oder von der Leitwarte aus möglich.

Eine Bedienung der Handnotbetätigung (Zusatzanbau Y, optional) kann nur vor Ort erfolgen.

Grundsätzlich wird empfohlen, vor einer Bedienung vor Ort die Antriebssteuerung zu prüfen (→ Seite 3-20, Kapitel 3.5.1.3.1).

3.5.1.4.1 Bedienung vor Ort

Das Steuerventil mit Handbedienung (optional) kann durch Drücken des Handhebels vor Ort geschaltet werden. Der Antrieb fährt dann in die Sicherheitsstellung (fail safe position).

Um den Antrieb wieder in Betriebsposition zu bringen, muss der Resetknopf gezogen werden (→ Seite 3-18, Fig. 3-10, Pos. 7).

Die Bedienung der Handnotbetätigung (Zusatzanbau Y, optional) ist in einem separaten Kapitel beschrieben (→ Seite 3-37, Kapitel 3.6.4).

3.5.1.4.2 Bedienung Fern

Die Bedienung der Antriebssteuerung K7/K8 erfolgt über die Leitwarte.

Das Steuerventil (→ Seite 3-18, Fig. 3-10, Pos. 5) ist permanent mit Spannung, ggf. mit Druck beaufschlagt.

Bei Spannungs-, ggf. Druckausfall fährt der Antrieb durch die Federkraft in die Sicherheitsstellung (fail safe position).

Um den Antrieb wieder in Betriebsposition zu bringen, muss der Resetknopf gezogen werden (→ Seite 3-18, Fig. 3-10, Pos. 7).

Vorgehensweise

	GEFAHR
<p>Verletzungsgefahr durch berstende Bauteile/Anlagenteile!</p> <p>Bei Überschreiten der zulässigen Grenzwerte kann das Bauteil/die Anlage zerstört und in Folge davon Personen verletzt oder getötet werden!</p> <p>⇒ Die angegebenen Maximalwerte für Eingangs- und Ausgangsdruck nicht überschreiten!</p>	

1. System mit Druck beaufschlagen.

Die angegebenen Maximalwerte für Eingangs- und Ausgangsdruck auf keinen Fall überschreiten.

Am Manometer Ausgangsdruck (→ Seite 3-18, Fig. 3-10, Pos. 4) muss mindestens der entsprechende minimale Betriebsdruck gemäß Typenschild der Steuerung angezeigt werden.

2. Steuerventil (→ Seite 3-18, Fig. 3-10, Pos. 5) mit Spannung, ggf. Steuerdruck beaufschlagen.

Grundantriebe / Steuerungen / Zusatzanbauten 61 000 000 MO 0 deAuthor:Franz Schuck GmbH Hoster/MackAs of: 2008-08-25 (Release 1.3 in Arbeit)
 Codeword: Standard Editor: bitplant.de GmbH Schön
 Translator: -

ACHTUNG: Antrieb fährt gegen die Feder in Betriebsposition.

3. Einen Probelauf des Antriebssystems über das Steuerventil durchführen (→ Seite 3-18, Fig. 3-10, Pos. 5). Dafür das Magnetventil von der Schaltwarte aus betätigen bzw. das Drucksteuerventil schalten.

Ein Magnetventil muss hierfür elektrisch angesteuert werden, damit das Antriebssystem in die Betriebsposition fährt.

Bei Ausfall des Betriebsdrucks oder der elektrischen Magnetventil-Ansteuerung fährt das Antriebssystem in die Sicherheitsstellung.

Ein Drucksteuerventil muss an der Steuerdruckleitung angeschlossen werden, damit das Antriebssystem in die Betriebsposition fährt.

3.5.1.5 Instandhaltung

Schuck Antriebssteuerungen sind nahezu wartungsfrei.

Wartungsarbeiten der Hauptkomponenten sind nachfolgend beschrieben.

Detaillierte Informationen über die Instandhaltung der Zusatzanbauten sind im Kapitel "Zusatzanbauten" beschrieben (→ Seite 3-24, Kapitel 3.6).

3.5.1.5.1 Druckentlastung durchführen

VORSICHT

Gefahr bei Abschalten von Druck und Steuerspannung!

Die Armatur fährt bei Druckentlastung in die Sicherheitsstellung.

1. Arbeiten nur nach Abstimmung mit dem Betreiber/der Leitwarte durchführen.
2. Antriebssteuerung von der Druckversorgung trennen und den Druck im Antriebssystem komplett ablassen.
3. Bei der Druckentlastung des Pneumatikzylinders von beweglichen Teilen fernhalten.

Vorgehensweise

1. Vor allen Wartungsarbeiten Antriebssystem und Steuerung drucklos schalten, von der Spannungsversorgung trennen und gegen Wiedereinschalten sichern.

Die Manometer "Eingangsdruck" (→ Seite 3-18, Fig. 3-10, Pos. 2) und "Ausgangsdruck" (→ Seite 3-18, Fig. 3-10, Pos. 4) müssen den Wert "0" bar anzeigen.

2. Druckversorgung verhindern, solange die Wartungsarbeiten andauern.
3. Kondensatablass (→ Seite 3-18, Fig. 3-10, Pos. 9) am Filterregler lösen, bis der vorhandene Restdruck vollständig entwichen ist.

Achtung: Schmutzwasseraustritt ist möglich!


4. Filtergehäuse abschrauben und nach unten entnehmen.
5. Innenliegende Filterpatrone abschrauben.
6. Filterpatrone reinigen, bei starker Verschmutzung austauschen.
7. Bauteile in umgekehrter Reihenfolge wieder montieren.
8. Kondensatablass wieder festziehen.
9. Antriebssteuerung gemäß Anweisung in Betrieb nehmen (→ Seite 3-16, Kapitel 3.5).

3.6 Zusatzanbauten

3.6.1 Hauptsteuerventile pneumatisch

In diesem Kapitel werden die für Schuck Antriebssteuerungen verwendeten, pneumatischen Hauptsteuerventile beschrieben.

3.6.1.1 Technische Daten

Bezugsgröße	Wert		
Ausführung	1 (Standard)	2 (Sauergas)	3 (Tieftemperatur)
Hersteller	Dr. Breit		
Betriebsdruck	0 –160 bar		
Nenngröße	DN3, DN6		
Nenngröße als Ventilkombination	DN2/DN3, DN2/DN6		
Material	AlMgSi1 eloxiert	Edelstahl 1.4571 AISI316 TI	
Temperaturbereich	–25 °C bis +70 °C	–20 °C bis +60 °C	–40 °C bis +60 °C
Dichtungsmaterial	NBR	Viton	Fluor Silikon
Betätigungsarten	– Magnet, alle Spannungen AC/DC, 10-13W (DN3), 20W (DN6), 3W (DN2) – Druckbetätigt		
Medium	neutrale gasförmige und flüssige Fluide	neutrale gasförmige und aggressive Fluide	neutrale gasförmige und flüssige Fluide
Elektrischer Anschluss	Standard Lochbild		
Druckanschluss			
EEx		IIG2 EEx de IIB +H2 T4/T6	
SIL	einsetzbar bis SIL 2		
Handbetätigung	ja		
Wiedereinschaltperre	Optional Hand/Automatik Entriegelung		

Tab. 3-5 Kenndaten Hauptsteuerventile pneumatisch, Ausführung 1 (Standard Druckluft)

3.6.1.2 Beschreibung

Aufgabe

Pneumatische Hauptsteuerventile (→ Seite 3-27, Fig. 3-12) haben die Aufgabe, ein am Ventilanschluss P unter Druck anstehendes, gasförmiges Medium bei einem Steuersignal zum Ventilanschluss A zu leiten.

Das Steuersignal kann sowohl elektrisch als auch pneumatisch sein.

Komponenten

Pneumatische Hauptsteuerventile bestehen aus einem Ventilkörper mit Eingang P, Ausgang A und Entlastungsbohrung T, sowie einem elektromagnetisch oder drucktechnisch geschaltetem Steuerkolben.

Je nach Bedarf ist das Hauptsteuerventil mit verschiedenen Optionen ausgestattet:

- Option Wiedereinschaltsperrung mit Reset
 - ein definierter Schaltzustand des Ventils wird mechanisch gesperrt und muss zurückgesetzt werden (Reset)
 - hierbei wird noch unterschieden zwischen “manuellem Reset”, “Reset vor Ort” und “ferngesteuertem Reset von einem Fernleitstand aus”
- Option elektrische Isolierung
 - Bei dieser Option wird der Magnetkopf elektrisch vom Ventil getrennt, um zu verhindern, dass Kathodenstrom der Pipeline über die Erdung abfließen kann

Funktion

Durch die Stellung des Steuerkolbens wird der Durchfluss des Mediums entweder vom Ventilanschluss P zum Ventilanschluss A oder vom Ventilanschluss A zum Ventilanschluss T geleitet.

3.6.1.3 Montage/Inbetriebnahme

Dieser Abschnitt dient ausschließlich zur Unterstützung bei Austausch eines pneumatischen Hauptsteuerventils an einem Schuck Antriebssystem und nur unter Verwendung von Original Schuck Ersatzteilen. Es gilt, zusätzlich immer die zugehörige Bedienungsanleitung der Antriebssteuerung zu beachten!

Funktion

Um eine korrekte Funktion des Ventils zu gewährleisten, müssen alle pneumatischen und ggf. elektrischen Ein- und Ausgänge gemäß elektrischem und pneumatischem Schaltplan der gesamten Antriebssteuerung verbunden sein.

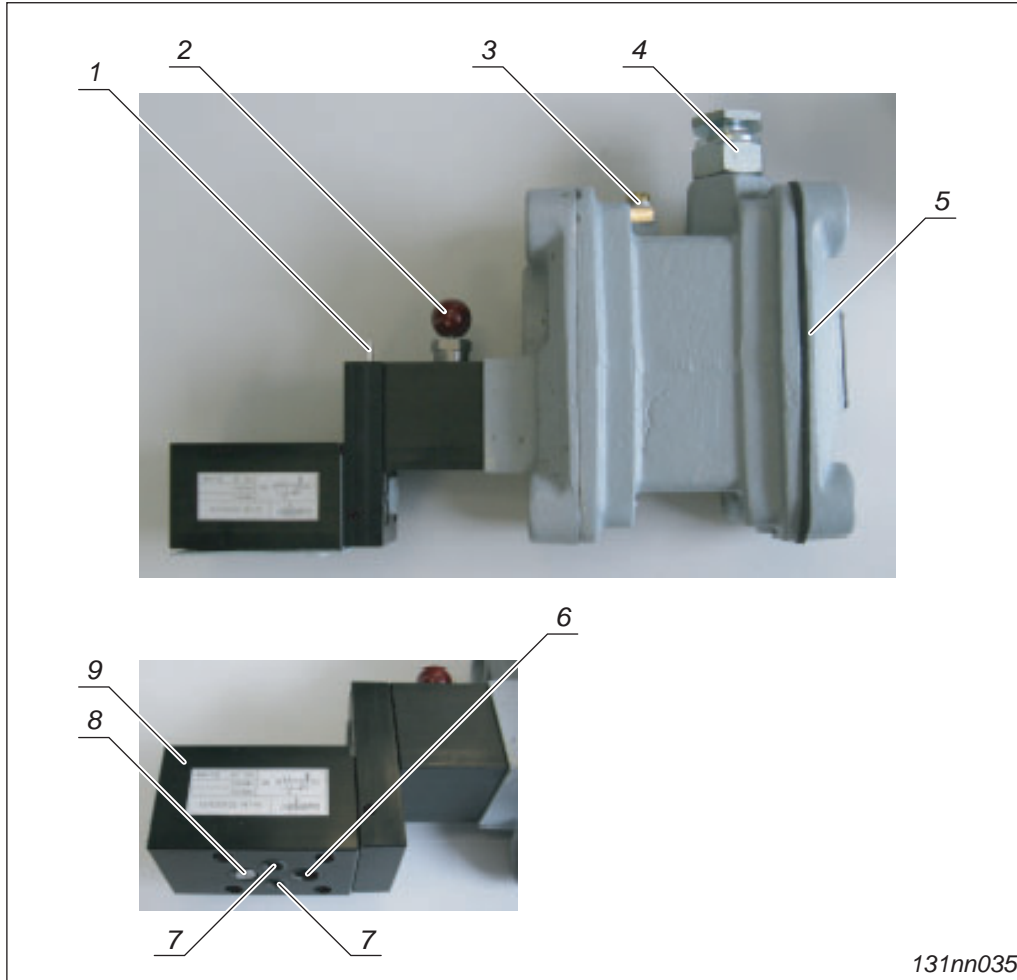
Drucktragende Verbindungen (Rohre, Verschraubungen) müssen gemäß Stand der Technik korrekt, spannungsfrei und druckdicht montiert sein.

Vorgehensweise

1. Vor allen Montagearbeiten Antriebssystem und Steuerung drucklos schalten, von der Spannungsversorgung trennen und gegen Wiedereinschalten sichern.
Das Manometer der Antriebssteuerung muss den Wert "0" bar anzeigen.
2. Druck- und ggf. elektrische Leitungen vom defekten Hauptsteuerventil trennen.
3. Defektes Ventil demontieren.
4. Am Austauschventil die Flanschfläche reinigen, dabei auf korrekten Sitz der Dichtringe achten.
5. Das Austauschventil montieren.
6. Druck- und ggf. elektrische Leitungen wieder fachgerecht anschließen.
7. Antriebssteuerung gemäß Anweisungen in Betrieb nehmen
(→ Seite 3-16, Kapitel 3.5).

3.6.1.4 Bedienung

Komponenten



131nn035

Fig. 3-12 Pneumatisches Hauptsteuerventil

- | | |
|---|---------------------|
| 1 Handhebel | 5 Magnetkopf |
| 2 Wiedereinschaltsperr mit manuellem Reset (optional) | 6 Ventilanschluss T |
| 3 Erdung | 7 Ventilanschluss A |
| 4 Elektrischer Anschluss | 8 Ventilanschluss P |
| | 9 Ventilkörper |

Vorgehensweise

Pneumatische Hauptsteuerventile können je nach Ausführung auf verschiedene Art und Weise bedient werden:

- A – elektromagnetisch gesteuert, durch Ein/Ausschalten des Magneten
- B – pneumatisch gesteuert, durch Ein/Ausschalten des Steuerdrucks
- C – durch Betätigen des Handhebels (1)

3.6.1.5 Instandhaltung


Pneumatische Hauptsteuerventile sind weitgehend wartungsfrei. Eine regelmäßige Inspektion und Funktionsprüfung unter Betriebsbedingungen ist jedoch erforderlich.

Empfohlene monatliche Intervalle:

- Prüfung auf Dichtheit aller drucktragenden Verbindungen
- Prüfung auf Beschädigung der Kabel und Kabelverbindungen bei elektromagnetisch gesteuerten Ventilen, Funktionsprüfung mindestens 1 x pro Quartal
- Schalten des Ventils

3.6.2 Endschalter L – Typ 07-31B1

3.6.2.1 Technische Daten

Bezugsgröße	Wert
Spannung U	12 V _{DC} , 24 V _{DC} , 48 V _{DC} , 110 V _{AC} , 230 V _{AC} , 250 V _{AC}
Nennbetriebsstrom I	5 A (250 V _{AC})
	7 A (30 V _{DC})
Explosionsschutz	 EEx d
Schutzart	max. IP65
Umgebungstemperatur	(–60 °C) –25 °C bis +80 °C
Elektrischer Anschluss	1 x M 25 x 1,5 (13 – 20 mm)
	2 x M 20 x 1,5 (6 – 12 mm)

Tab. 3-6 Kenndaten Endschalter P5-EEx

3.6.2.2 Beschreibung

Die Franz Schuck GmbH bietet Endschalter in verschiedenen Ausführungen und mit unterschiedlicher Bestückung von Signalgebern an.

Diese Funktionsbeschreibung ist ausschließlich gültig für Endschalter Typ 07-31B1 mit mechanischen Doppel-Mikroschaltern.

Aufgabe

Die Signale des Endschalters werden zur Endlagensignalisierung und zum Abschalten des Fahrbefehls kurz vor Erreichen der mechanischen Endlage verwendet.

Im Endschaltergehäuse befindet sich für jede Endstellung jeweils ein Doppel-Mikroschalter.

Komponenten

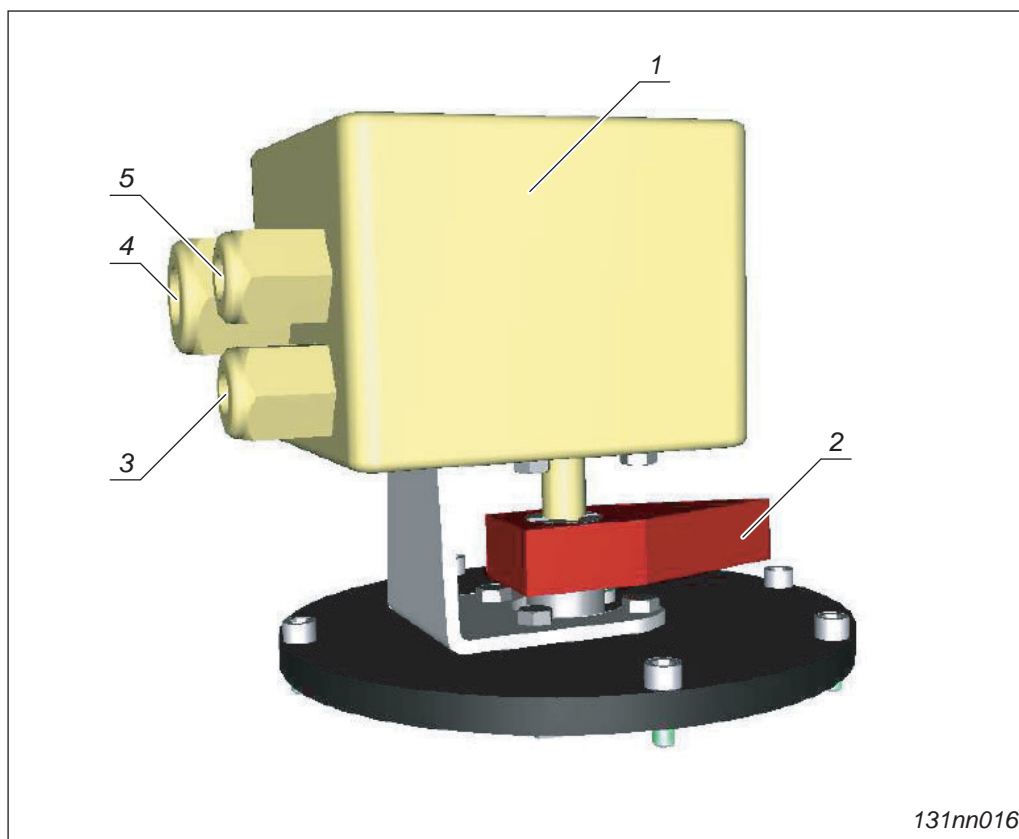


Fig. 3-13 Endschalter mit Stellungsanzeige

- | | | | |
|---|--------------------------|---|---------------------|
| 1 | Endschaltergehäuse QS014 | 4 | Anschluss M25 x 1,5 |
| 2 | 3D-Stellungsanzeige | 5 | Anschluss M20 x 1,5 |
| 3 | Anschluss M20 x 1,5 | | |

Grundantriebe / Steuerungen / Zusatzanbauten 61 000 000 MO 0 deAuthor:Franz Schuck GmbH Hoster/MackAs of: 2008-08-25 (Release 1.3 in Arbeit)
 Editor: biplant.de GmbH Schön
 Translator: -
 Created with FrameMaker 7.0

Vorgehensweise

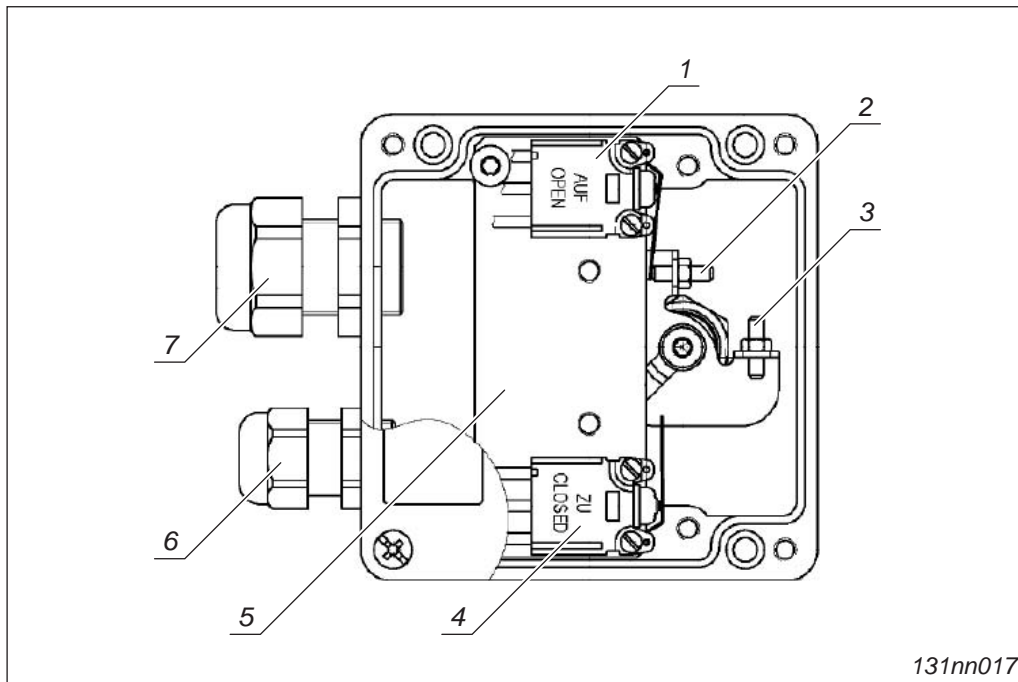


Fig. 3-14 Endschalter

- | | |
|--|--|
| 1 Mikroschalter "AUF" | 5 Anschraubsockel Klemmleiste
(Klemmleiste nicht dargestellt) |
| 2 Einstellschraube Mikroschalter "AUF" | 6 Anschluss 2 x M20 x 1,5 |
| 3 Einstellschraube Mikroschalter "ZU" | 7 Anschluss M25 x 1,5 |
| 4 Mikroschalter "ZU" | |

Funktion

Mit dem Betätigungszapfen der Armatur ist die Endschalterwelle verbunden, an der einstellbare Schaltnocken angebracht sind. Diese Schaltnocken betätigen bei Erreichen einer Endstellung die jeweiligen Mikroschalter (1) und (4).

Die Doppel-Mikroschalter arbeiten mit einer definierten Schaltfolge: Kammer I schaltet sicher mit Kammer II.

Im Endschaltergehäuse befindet sich eine Klemmleiste für die Mikroschalter sowie weitere elektrische Anschlüsse.

Grundantriebe / Steuerungen / Zusatzanbauten 61 000 000 MO 0 deAuthor:Franz Schuck GmbH Hoster/Mack/As of: 2008-08-25 (Release 1.3 in Arbeit)
 Codeword: Standard Editor: biplant.de GmbH Schön Revision: -
 Transiator: - Created with FrameMaker 7.0

3.6.2.3 Montage/Inbetriebnahme

Die Endschalterbox wird im Standardlieferungsumfang über eine Brücke auf die 3D-Anzeige montiert.

Vorgehensweise

⇒ Die Endschalterbox nach dem mitgelieferten Klemmenplan an das Kontrollsystem anschließen.

Der zu der jeweiligen Anlage passende Anschlussplan befindet sich in der Kundendokumentation und je nach Ausführung zusätzlich auch direkt in der Endschalterbox.

3.6.2.4 Bedienung

3.6.2.4.1 Endschalter prüfen

Darstellung → Seite 3-31, Fig. 3-14.

Die logische Verschaltung mit der Schaltwarte muss am Einbauort der Armatur erfolgen.

Vorgehensweise

⇒ Eine Funktionsprüfung des Endschalters durch Anfahren der Endstellungen durchführen.

Bei Erreichen der Endstellung muss diese in der Schaltwarte angezeigt und der Fahrbefehl abgeschaltet werden.

Die Endschalter sind ab Werk eingestellt. Üblicherweise muss diese Einstellung nicht verändert werden. Wenn keine korrekte Anzeige erfolgt, Endschalter neu einstellen (→ Seite 3-33, Kapitel 3.6.2.5.1).



3.6.2.5 Instandhaltung

Endschalter werden im Werk mit der zugehörigen Armatur zusammen eingestellt und justiert. Um eine korrekte Endlagensignalisierung zu gewährleisten dürfen Endschalter nicht ohne Rücksprache mit der Franz Schuck GmbH ausgetauscht werden.

Werkseinstellungen

- Die Mikroschalter im Endschalter, die den Fahrbefehl (z.B. für das Magnetventil) abschalten, sind 0,2 Winkelgrad **vor** jeder Endstellung auf den Schaltpunkt eingestellt.
- Der mechanische Endanschlag ist 0,2 Winkelgrad **nach** jeder Endstellung mit einer Einstellschraube eingestellt und mit einer Kontermutter gekontert.

3.6.2.5.1 Endschalter einstellen

Darstellung → Seite 3-31, Fig. 3-14.

Voraussetzung

- Das Antriebssystem steht in der gewünschten Endstellung

Je nach Endstellung kann nur der zugeordnete Mikroschalter eingestellt werden (→ Seite 3-31, Fig. 3-14).

- Mikroschalter Pos. 1 schaltet die Stellung **“AUF”**
- Mikroschalter Pos. 4 schaltet die Stellung **“ZU”**
- Der Schalter klickt in zwei Stufen:
 - Schaltpunkt 1: die Magnetventile werden spannungsfrei geschaltet (gilt nur für Steuerungen Typ G0, K0, C0)
 - Schaltpunkt 2: die Endlage wird signalisiert

Vorgehensweise

1. Deckel der Endschalterbox entfernen.
2. Kabel der Prüflampe an die Klemmen des Mikroschalters der zu prüfenden Endstellung anschließen.
3. Feineinstellschraube verdrehen, bis der Umschaltpunkt gefunden ist.
4. Vorgang für den zweiten Mikroschalter wiederholen.
5. Endschaltergehäuse sorgfältig schließen, um ein Eindringen von Verunreinigungen und Feuchtigkeit zu vermeiden.

3.6.3 Energiespeicher Q – pneumatisch

3.6.3.1 Technische Daten

Bezugsgröße	Wert	
Typ	Drucklufttank	Gasspeicher (Pipeline)
Material	Stahlblech, verzinkt	–
Betriebsdruck	max. 11 bar	–
Sicherheitsventil	11 bar	–
Umgebungstemperatur	–10 °C bis +80 °C	–

Tab. 3-7 Kenndaten Energiespeicher

3.6.3.2 Beschreibung

Aufgabe

Der Energiespeicher für pneumatische Antriebssysteme ist ein Drucklufttank (2), der bei Systemdruckausfall noch ausreichend Energie bereithält, um dem Antriebssystem eine definierte Anzahl von Fahrten zu ermöglichen.

Komponenten

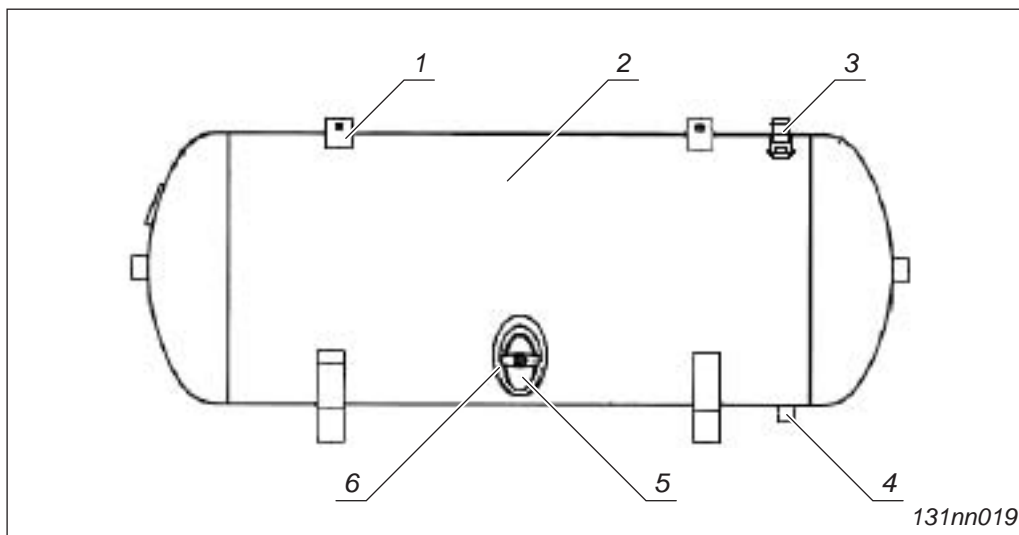


Fig. 3-15 Energiespeicher

- | | |
|---------------------|-------------------|
| 1 Sicherheitsventil | 4 Entleerungshahn |
| 2 Drucklufttank | 5 Deckel |
| 3 Absperrkugelhahn | 6 Handloch |

Grundantriebe / Steuerungen / Zusatzanbauten 61 000 000 MO 0 deAuthor: Franz Schuck GmbH Hoster/Mack/As of: 2008-08-25 (Release 1.3 in Arbeit)
 Editor: biplant.de GmbH Schön
 Translator: –
 Revision: –
 Created with FrameMaker 7.0

Funktion

Die Auslegung des Energiespeichers ist nach Kundenspezifikation ausgeführt.
 Der Drucklufttank wird komplett mit Sicherheitsventil (1), Rückschlagventil und Entleerungshahn (4) geliefert und kann direkt an die Antriebssteuerung angeschlossen werden.
 Der Speicherdruck wird am Manometer angezeigt.
 Für weitere Informationen (→ Seite 7-1, Kapitel 7.3, Dokumentation von Zulieferern).

3.6.3.3 Montage/Inbetriebnahme

⇒ Sicherstellen, dass alle Anschlüsse und Verschlussstopfen am Speicher fest angezogen und dicht sind.

3.6.3.4 Bedienung

3.6.3.4.1 Energiespeicher prüfen

	GEFAHR
<p>Verletzungsgefahr durch berstende Bauteile/Anlagenteile!</p> <p>Bei Überschreiten der zulässigen Grenzwerte kann das Bauteil/die Anlage zerstört und in Folge davon Personen verletzt oder getötet werden!</p> <p>⇒ Die Dichtung am Sicherheitsventil (1) nicht beschädigen und die Einstellung nicht ändern!</p>	

Darstellung → Seite 3-34, Fig. 3-15.
 Der Entleerungshahn (4) muss während des Betriebs immer geschlossen sein.

Vorgehensweise

Ohne Druck

1. Anschluss an die Antriebssteuerung, sämtliche Verschraubungen und festen Sitz des Handlochdeckels prüfen.
2. Auf Dichtigkeit prüfen.

Bei Betriebsdruck

1. Den Absperrkugelhahn (3) öffnen, um die Druckbereitstellung auch bei Druckausfall gewährleisten zu können.
2. Dichtheit und korrekte Einstellung des Sicherheitsventils (1) prüfen.

Grundantriebe / Steuerungen / Zusatzanbauten 61 000 000 MO 0 deAuthor:Franz Schuck GmbH Hoster/MackAs of: 2008-08-25 (Release 1.3 in Arbeit)
 Codeword: Standard
 Editor: biplant.de GmbH Schön
 Translator: -
 Created with FrameMaker 7.0

3.6.3.5 Instandhaltung

Darstellung → Seite 3-34, Fig. 3-15.

Wartungsarbeiten am Drucklufttank zusammen mit der Wartung der Antriebssteuerung durchführen (→ Seite 3-23, Kapitel 3.5.1.5).

Vorgehensweise

1. Vor der Wartung am Drucklufttank (2) den Absperrkugelhahn (3) schließen und gegen unbefugtes Öffnen sichern.
2. Entleerungshahn (4) öffnen.
Feuchtigkeit und Verschmutzung können, abhängig vom Zustand des Mediums, am Entleerungshahn austreten.
3. Sicherstellen, dass der Druckbehälter komplett drucklos ist.
4. Deckel (5) des Handlochs (6) entfernen.
5. Über das Handloch den Behälter durch Sicht- und Tastprüfung auf Korrosion und Verschmutzung überprüfen.
6. Die entsprechenden Wartungs- und Reparaturarbeiten durchführen.
Dabei die mitgelieferte Dokumentation des Tankherstellers beachten.
7. Handloch (6) mit neuer Dichtung schließen und den richtigen Sitz des Deckels (5) überprüfen.
8. Auf Dichtheit prüfen.
9. Entleerungshahn (4) schließen und sicherstellen, dass der Stopfen dicht und fest verschraubt ist.
10. Nach Beenden der Wartungsarbeiten den Absperrkugelhahn öffnen.
Der Absperrkugelhahn (3) muss im normalen Betrieb geöffnet sein, um die Funktion des Energiespeichers sicher zu stellen.

3.6.3.6 Inspektionsintervalle

Zeitintervall	Tätigkeit
Nach 100 Schaltungen (mindestens nach 1 Jahr)	⇒ Drucklufttank innen prüfen (Sicht- und Tastprüfung)

Tab. 3-8 Inspektionsintervalle

Grundantriebe / Steuerungen / Zusatzanbauten 61 000 000 MO 0 deAuthor:Franz Schuck GmbH Hoster/Mack/As of: 2008-08-25 (Release 1.3 in Arbeit)
 Codeword: Standard Editor: bitplant.de GmbH Schön
 Transiator: -

3.6.4 Hydraulische Handnotbetätigung Y für Pneumatiksteuerungen

3.6.4.1 Technische Daten

Bezugsgröße	Wert		
Manuelle Betätigung	Hydraulische Handpumpe	pneumatisch/Gas (alternativ mit Handnotgetriebe)	Öl (Standard)
Tankinhalt	Kundenspezifisch (4 Größen möglich)	–	–
Betriebsdruck	max. 200 bar	–	–
Umgebungstemperatur	–30 °C bis +90 °C	–	–

Tab. 3-9 Kenndaten Handnotbetätigung Y

3.6.4.2 Beschreibung

Darstellung → Seite 3-38, Fig. 3-16.

Die Handnotbetätigung zeichnet sich durch die Merkmale kompakte Bauweise, geringen Wartungsaufwand, hohe Funktionssicherheit und einen kleinen Hydraulikbehälter aus.

Der nachrüstbare Zusatzanbau für pneumatische Antriebssysteme besteht aus einem Hydraulikzylinder (4) sowie einer Handpumpe (2), die beide direkt am Gaszylinder montiert werden.

Aufgabe

Bei Spannungsausfall und/oder Druckverlust kann der Hydraulikzylinder über die Handpumpe (2) betätigt werden.

Grundantriebe / Steuerungen / Zusatzanbauten 61 000 000 MO 0 deAuthor:Franz Schuck GmbH Hoster/MackAs of: 2008-08-25 (Release 1.3 in Arbeit)
 Codeword: Standard
 Editor: biplant.de GmbH Schön
 Translator: –
 Created with FrameMaker 7.0

Komponenten

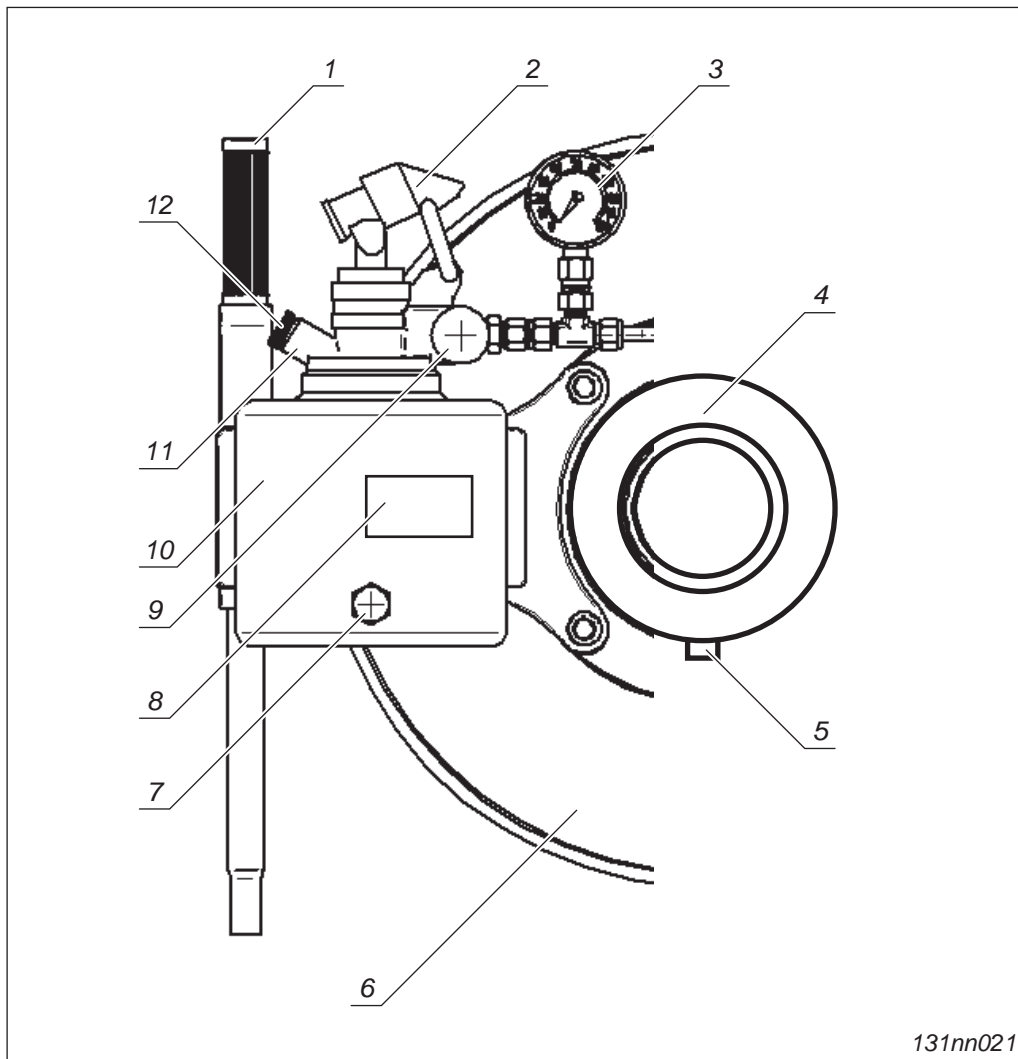


Fig. 3-16 Handnotbetätigung

- | | |
|------------------------------------|-------------------------|
| 1 Handhebel | 7 Ablassschraube Öltank |
| 2 Handpumpe | 8 Typenschild |
| 3 Manometer | 9 Absperrventil |
| 4 Hydraulikzylinder | 10 Öltank |
| 5 Ablassschraube Hydraulikzylinder | 11 Öleinfüllstutzen |
| 6 Gaszylinder | 12 Belüftungsdeckel |

Funktion

Nach dem Schließen des Absperrventils (9) kann mit dem Handhebel (1) über die Handpumpe (2) ein Systemdruck im Hydraulikzylinder (4) aufgebaut werden.

Das Antriebssystem fährt dadurch in die Betriebsposition.

Nach dem Öffnen des Absperrventils wird der Systemdruck im Hydraulikzylinder entlastet. Das Antriebssystem fährt wieder in die Sicherheitsstellung.

Absperrventil nur zwei Umdrehungen öffnen und offen lassen!

Grundantriebe / Steuerungen / Zusatzanbauten 61 000 000 MO 0 deAuthor:Franz Schuck GmbH Hoster/MackAs of: 2008-08-25 (Release 1.3 in Arbeit)
 Codeword: Standard
 Editor: biplant.de GmbH Schön
 Translator: -
 Created with FrameMaker 7.0

3.6.4.3 Montage/Inbetriebnahme

Der nachrüstbare Zusatzanbau besteht aus einem Hydraulikzylinder sowie einer Handpumpe, die beide direkt am Gaszylinder montiert werden.

Vorgehensweise

1. Alle Leitungen auf Dichtheit prüfen.
2. Armatur mit der Handnotbetätigung 20° – 30° in Richtung Betriebsstellung fahren.
3. Armatur wieder in Sicherheitsstellung fahren.

3.6.4.4 Bedienung

3.6.4.4.1 Handnotbetätigung prüfen

Darstellung → Seite 3-38, Fig. 3-16.

Maximalen Betriebsdruck einhalten (→ Typenschild).

Absperrventil vorsichtig öffnen. Bei zu weit geöffnetem Ventil kann Öl auslaufen!



Vorgehensweise

1. Belüftungsdeckel (12) entfernen.
2. Sicherstellen, dass der Tank (10) bis zur Oberkante mit Öl gefüllt ist.
3. Absperrventil (9) schließen.
4. Mit der Handpumpe (2) Druck aufbauen und die Armatur einige Grade fahren.
5. System auf Dichtheit überprüfen.
6. Absperrventil nur zwei Umdrehungen öffnen und Systemdruck entlasten.
Antriebe mit Federrückstellung fahren in die Sicherheitsstellung.
7. Das Ölniveau im Tank nochmals überprüfen.

3.6.4.5 Instandhaltung

Darstellung → Seite 3-38, Fig. 3-16.

Die Handnotbetätigung ist nahezu wartungsfrei. Wartungsarbeiten sind nachfolgend beschrieben.

Vorgehensweise

1. Vor Wartungsarbeiten an der Handnotbetätigung sicherstellen, dass das Antriebssystem nicht betrieben werden kann.
2. Die Spannungszufuhr zur Antriebssteuerung verhindern, solange die Wartungsarbeiten andauern.

3.6.4.5.1 Jährliche Wartungsarbeiten

Vorgehensweise

1. Ablassschraube am Öltank (7) herausschrauben und das Öl aus dem Tank (10) in einen geeigneten Behälter ablassen und entsorgen.
2. Ablassschraube mit einem neuen Dichtungsring wieder festschrauben.
3. Tank bis zur Oberkante mit der geeigneten Ölsorte (→ Seite 3-41, Tab. 3-10) füllen.
4. Antriebssteuerung wieder in Betrieb nehmen.
5. Ölfüllung im Tank überprüfen.
6. Gegebenenfalls Öl nachfüllen.

3.6.4.5.2 Wartungsarbeiten nach 5 Jahren

Vorgehensweise

1. Zusätzlich zu den jährlichen Wartungsarbeiten die Ablassschraube am Hydraulikzylinder (5) der Handnotbetätigung herausschrauben und die Hydraulikflüssigkeit in einen geeigneten Behälter ablassen.
2. Ablassschraube mit einem neuen Dichtungsring festziehen.
3. Geeignetes Öl (→ Seite 3-41, Tab. 3-10) in der benötigten Menge einfüllen.

3.6.4.5.3 Empfohlene Hydraulikflüssigkeiten

Hersteller	Marke	Temperaturbereich
AGIP	Arnica 22	-25 °C bis +80 °C
Bantleon	BE B10 Syntofluid	-60 °C bis +80 °C
ESSO	Univis Y 13	-
FUCHS	Renolin MR 310	-
MOBIL	Aero HFA	-
SHELL	Naturelle HF-E 15	-
TEXACO	Aircraft hydraulic oil 15	-



Tab. 3-10 Empfohlene Hydraulikflüssigkeiten



4 Montage

Bitte wenden Sie sich bei Fragen zur Montage an:

Franz Schuck GmbH
 Daimlerstraße 4 – 7
 89555 Steinheim
 DEUTSCHLAND
 Tel. +49 (7329) 950-0
 Fax +49 (7329) 950-161

info@schuck-armaturen.de
 www.schuck-group.com

	<div style="background-color: black; color: white; padding: 5px; text-align: center;">  GEFAHR </div> <p>Verletzungsgefahr durch berstende Bauteile/Anlagenteile!</p> <p>Bei Überschreiten der zulässigen Grenzwerte kann das Bauteil/die Anlage zerstört und in Folge davon Personen verletzt oder getötet werden!</p> <p>⇒ Bauteile/Anlagenteile immer innerhalb der zulässigen Grenzwerte betreiben!</p>
--	---

	<div style="background-color: black; color: white; padding: 5px; text-align: center;">  GEFAHR </div> <p>Gefahr eines elektrischen Stromschlags!</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Keinen Strom an die Anlage legen, bevor der Erdungswiderstand und die Erdungsverbindung vom Kunden getestet, überprüft und abgenommen wurde. 2. Der Erdungswiderstand darf nicht mehr als 2 Ω betragen.
---	--

In diesem Kapitel werden die nötigen Arbeitsschritte beschrieben, um ein komplettes Antriebssystem, bestehend aus Grundantrieb, Anbauten am Grundantrieb, Antriebssteuerung mit und ohne Zusatzfunktionen und Zusatzanbauten sachgerecht auf eine Armatur zu montieren.

Zur Montage muss die Bedienungsanleitung des jeweiligen Armaturenherstellers ebenfalls beachtet werden.





4.1 Antriebssystem vorbereiten

4.1.1 Anlieferungszustand

Der Grundantrieb SST ist Bestandteil des Antriebssystems.

Wenn das Antriebssystem nicht bereits ab Werk auf der Armatur montiert ist, wird es in einer separaten Transportverpackung geliefert.

4.1.2 Transport

	<div style="background-color: #333; color: white; padding: 5px; display: flex; align-items: center;">  <h2 style="margin: 0;">GEFAHR</h2> </div> <p>Lebensgefahr durch schwebende Lasten oder Verschieben der Last!</p> <p>Beim Transport das Antriebssystem vorsichtig bewegen!</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Zum Anheben des Antriebssystems nur die dafür vorgesehenen und gekennzeichneten Anschlagpunkte verwenden! 2. Das Antriebssystem niemals an Antriebsteilen oder Versorgungsleitungen anhängen oder anheben! 3. Wenn das Antriebssystem bereits an der Armatur montiert ist, die Armatur niemals am Antriebssystem anhängen oder anheben, sondern die Anschlagpunkte der Armatur verwenden.
---	--

Für längere Transporte die Transportverpackung benutzen, in der die Antriebe geliefert wurden.

Vorgehensweise

1. Antriebssystem in der Transportverpackung zum Einbauort transportieren.
 Unsachgemäße Behandlung kann zu Beschädigungen führen.
2. Nur Hebewerkzeuge verwenden, die für das zu bewegende Gewicht geeignet und ausgelegt sind.
3. Bei Verwendung von Stahlseilen, Hebegurten oder Ketten zum Schutz der Außenbeschichtung geeignete Schutzmittel verwenden.
4. Kantenschutz verwenden.
5. Last gegen seitliches Kippen sichern.

Kennzeichnung auf den Kisten und mitgelieferte Broschüre "Transport- und Sicherheitshinweise" beachten!



4.1.3 Kontrolle

Vorgehensweise

1. Die Lieferung unverzüglich nach Erhalt auf Transportschäden prüfen.
Im Schadensfall die Bestimmungen der Versicherungsgesellschaften beachten, die u. a. eine sofortige Feststellung des Schadens durch den Spediteur erfordern.
2. Schaden zur Beweissicherung fotografieren.
3. Die Lieferung anhand der Lieferscheine auf Vollständigkeit prüfen.
4. Bei Abweichungen unverzüglich die Franz Schuck GmbH kontaktieren.

4.1.4 Lagerung

Das Antriebssystem SST darf nur so gelagert werden, dass keine Gefährdung von dem Bauteil ausgehen kann.

Je nach Ausführung muss das Bauteil druckfrei und/oder spannungsfrei gelagert sein.

Die Einheit ist in Transportposition oder aufrecht stehend zu lagern und muss gegen Kippen gesichert werden.

Rohrleitungen und/oder Anbauten dürfen nicht als Abstützung genutzt werden.

Bei längerer Lagerung auf ausreichenden Feuchtigkeitsschutz achten.

Achtung: Kisten nicht stapeln!

Kennzeichnung auf den Kisten und mitgelieferte Broschüre "Transport- und Sicherheitshinweise" beachten!



4.2 Antriebssystem montieren

	<div style="background-color: #333; color: white; padding: 5px; text-align: center;"> GEFAHR </div> <p>Lebensgefahr durch schwebende Lasten!</p> <p>⇒ Zum Anheben des Antriebssystems nur die dafür vorgesehenen und gekennzeichneten Anschlagpunkte verwenden!</p>
--	---

VORSICHT

Gefahr bei der Montage des Antriebssystems!

1. Sicherheitsvorgaben des jeweiligen Montageorts beachten.
2. Anlagenteile während der Montage nicht mit Druck beaufschlagen.
3. Nach der Montage eine Funktionsprüfung durchführen.

In der Regel werden Armatur und Antriebssystem mit der Antriebssteuerung und Zusatzanbauten im Werk komplettiert und fertig montiert an den Kunden geliefert.

Bei separat gelieferten Antriebssystemen nachfolgende Handlungsanweisungen beachten!



Voraussetzung

- Die mechanischen Bestandteile des Systems sind geprüft
- Alle Beschädigungen sind gemeldet und behoben
- Allgemeine Sicherheitshinweise vor der Montage/Demontage wurden beachtet
- Vorbereitende Maßnahmen (tabellarisch, mit Werkzeugübersicht) sind getroffen
- Direkte Gefahrenquellen (Strom/Temperatur/Mechanik/Quetschung etc.) sind ausgeschlossen

Antriebssystem spannungsfrei montieren

Das Antriebssystem zur Montage waagrecht auf die Armatur aufsetzen (Fig. 4-1)! Antrieb und Armatur erst in vollständig abgesenktem Zustand ausrichten.



Beim Zusammenbau keine übermäßigen Kräfte anwenden. Das Antriebssystem muss durch sein Eigengewicht die Einbaulage auf dem Betätigungszapfen erreichen.

Antriebssystem senkrecht absenken

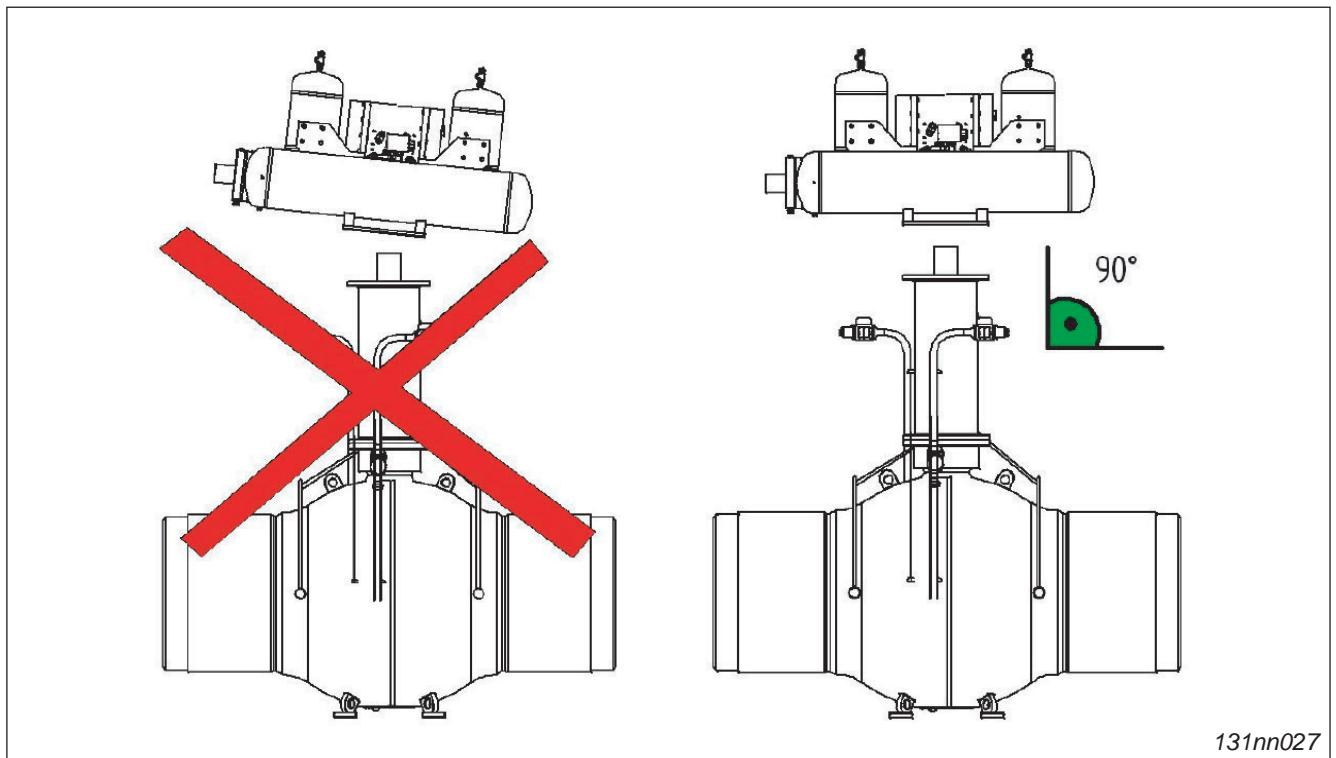


Fig. 4-1 Antriebssystem senkrecht absenken

Vorgehensweise

1. Hebwerkzeuge so anbringen, dass keine Teile beschädigt werden können.
2. Spannstifte (→ Seite 4-6, Fig. 4-2, Pos. 2) von unten soweit durch den Armaturenflansch schlagen, dass an der Flanschoberseite die komplette Fase sichtbar wird.
3. Betätigungszapfen und Auflagefläche der Armatur einfetten.
4. Antriebssystem anheben und kontrollieren, ob es waagrecht hängt.
5. Antriebssystem langsam senkrecht auf die Armatur absenken (Fig. 4-1).
Dabei berühren sich die Antriebsbuchse im Antriebsgehäuse und der Zapfen der Armatur zuerst.
6. Darauf achten, dass die Passfeder der Armatur (→ Seite 4-6, Fig. 4-2, Pos. 1) genau in die Nut der Antriebsbuchse passt.
7. Antriebssystem nur soweit absenken, dass die im Armaturenflansch befindlichen Spannstifte (Pos. 2) das Antriebsgehäuse gerade eben berühren.

8. Wenn die Position der Spannstifte des Armaturenflanschs mit den Bohrungen des Antriebs nicht übereinstimmt, das Antriebssystem mit Hilfe der Handnotbetätigung so ausrichten, dass die Spannstifte in den Bohrungen des Antriebsgehäuses zentriert sind.
9. Das Antriebssystem auf der Armatur absetzen, Spannstifte vollständig einschlagen.
10. Armatur und Antriebssystem von unten verschrauben und mit dem für das jeweilige Antriebssystem vorgeschriebenen Drehmoment festziehen (→ SN 1012).

Falls sich das Antriebssystem durch das Eigengewicht nicht vollständig absenken lässt, können die Flanschschrauben als Aufziehvorrichtung verwendet werden.



Montagehilfen Passfeder und Spannstift

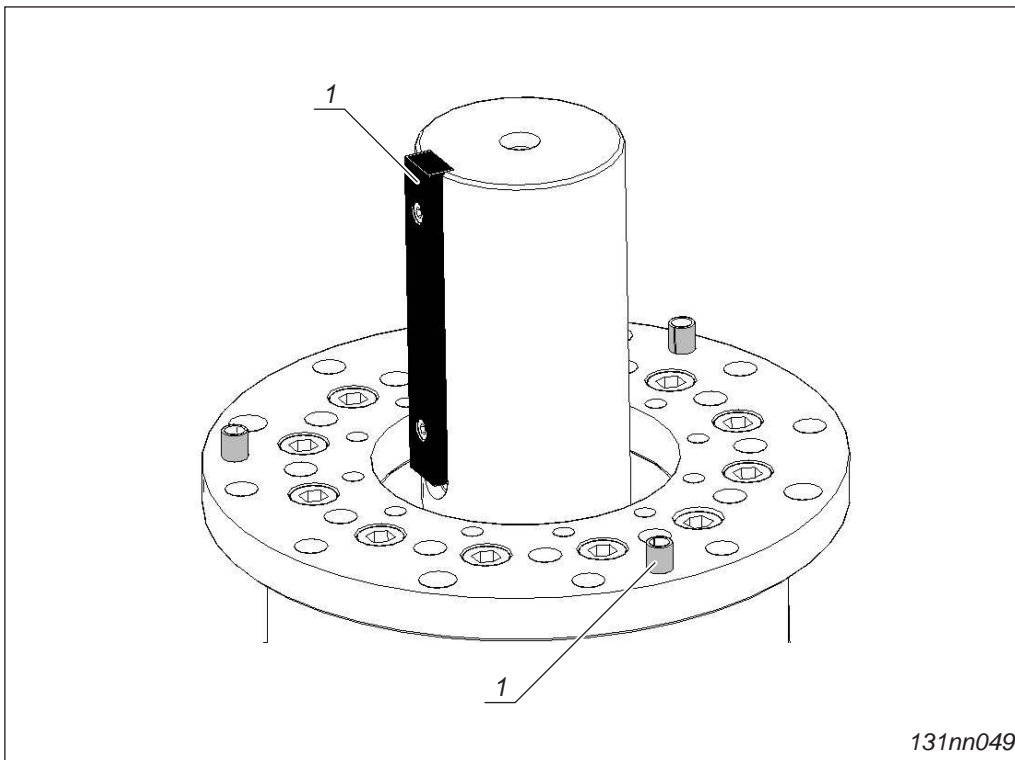


Fig. 4-2 Montagehilfen Passfeder und Spannstift

1 Passfeder

2 Spannstift

Weiterführende Informationen zu Bedienung und Inbetriebnahme
 → Seite 5-1, Kapitel 5.



5 Bedienung

5.1 Sicherheitshinweise zur Bedienung

Allgemeine Sicherheitsvorschriften und Schutzmaßnahmen aus Kapitel 2 sowie die gültigen gesetzlichen Vorschriften beachten!



	GEFAHR
<p>Verletzungsgefahr durch berstende Bauteile der Antriebssteuerung!</p> <p>Über den Filterregler ist werksseitig der benötigte Betriebsdruck bereits eingestellt. Typenschild und Aufkleber weisen auf den maximal zulässigen Betriebsdruck.</p> <p>⇒ Den angegebenen Maximaldruck auf keinen Fall überschreiten!</p>	

	GEFAHR
<p>Verletzungsgefahr durch berstende Bauteile des Energiespeichers!</p> <p>⇒ Die Dichtung am Sicherheitsventil nicht beschädigen und die Einstellung nicht ändern!</p>	

VORSICHT	
<p>Quetschgefahr durch unkontrollierte Bewegung des Handhebels!</p> <p>Handhebel bei Normalbetrieb niemals stecken lassen.</p> <p>⇒ Nach Betätigung der Pumpe den Handhebel immer in die dafür vorgesehene Halterung stecken!</p>	

Grundantriebe / Steuerungen / Zusatzanbauten 61 000 000 MO 0 deAuthor:Franz Schuck Schuck GmbH Hoster/Mack/As of: 2008-08-25 (Release 1.3 in Arbeit)
 Codeword: Standard
 Editor: biplant.de GmbH Schön
 Translator: -
 Created with FrameMaker 7.0

VORSICHT

Beschädigung oder Funktionsänderung des Antriebssystems durch unsachgemäße Bedienung!

⇒ Alle Bedienschritte sorgfältig durchführen.

5.2 Inbetriebnahme

Bauteile vor Inbetriebnahme prüfen.

Wenn ein Bauteil (Antriebssystem, Steuerung, etc.) beschädigt ist, sofort die Franz Schuck GmbH entsprechend den Forderungen in den Sicherheitsinstruktionen informieren.

Schaden zur Beweissicherung fotografieren und an die Franz Schuck GmbH senden.

Reparaturen dürfen, insbesondere während der Gewährleistungsdauer, nur durch den Service der Franz Schuck GmbH oder durch geschultes Personal erfolgen.

5.2.1 Antriebssystem prüfen

Vorgehensweise

1. Antriebssystem einschließlich aller Anbauten und Verbindungen gründlich auf Beschädigungen untersuchen.
2. Prüfen, ob das Antriebssystem korrekt mit allen Flanschbefestigungen (Schrauben und Spannstiften) an der Armatur befestigt ist.
3. Alle elektrischen Anschlüsse und Druckanschlüsse am Antriebssystem auf fachgerechte Verbindung prüfen.
4. Antriebssystem mit Druck beaufschlagen.
5. Alle Bauteile im Antriebssystem die von Betriebsmedien durchströmt werden auf Dichtheit prüfen.

5.2.2 Abschließende Funktionsprüfung

Vor einer abschließenden Funktionsprüfung muss sichergestellt sein, dass sich das Bedienpersonal auch mit der Funktion und Bedienung der in Kapitel 3 beschriebenen Komponenten vertraut gemacht hat.



Bevor das Antriebssystem im Normalbetrieb eingesetzt wird, muss immer ein Probelauf durchgeführt werden.

5.2.3 Druckprüfung eines Pipelineabschnitts

Die Armatur muss während des Druckaufbaus in eine Zwischenstellung gebracht werden, um einen Druckausgleich zwischen Totraum der Armatur und Pipeline sicher zu stellen.



Hierzu muss der Antrieb unter Umständen noch vor Inbetriebnahme gefahren werden. Vorgehensweise (→ Seite 3-21, Kapitel 3.5.1.4.1, Bedienung vor Ort).

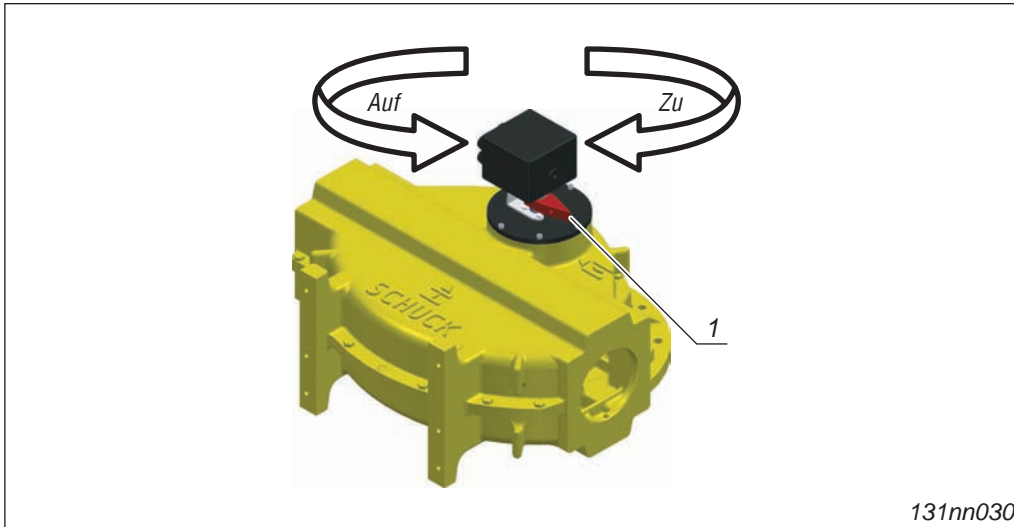
ACHTUNG: Hinweise in der Bedienungsanleitung des Armaturenherstellers beachten!

5.3 Laufender Betrieb

5.3.1 Antriebssystem

Die Position des Antriebssystems kann an der 3D-Stellungsanzeige (1) abgelesen werden. Auf dem Antriebsgehäuse befindet sich je eine Markierung für die Stellungen "AUF" und "ZU".

Komponenten



131nn030

Fig. 5-1 Antriebssystem (Öffnungs- und Schließfunktion)

1 3D-Stellungsanzeige

Vorgehensweise

Die genaue Vorgehensweise zum Öffnen bzw. Schließen des jeweiligen Antriebssystems ist im Kapitel 3 beschrieben.



Öffnen

⇨ Den Antrieb mit Blickrichtung von oben auf die 3D-Stellungsanzeige (1) entsprechend den gültigen Standards **entgegen** dem Uhrzeigersinn öffnen.

Schließen

⇨ Den Antrieb mit Blickrichtung von oben auf die 3D-Stellungsanzeige (1) entsprechend den gültigen Standards **im** Uhrzeigersinn schließen.

6 Instandhaltung

Zur Unterstützung von Wartungs- und Optimierungsarbeiten empfehlen wir Ihnen, die Serviceabteilung der Franz Schuck GmbH in Anspruch zu nehmen.

Franz Schuck GmbH
Daimlerstraße 4 – 7
89555 Steinheim
DEUTSCHLAND
Tel. +49 (7329) 950-0
Fax +49 (7329) 950-161

info@schuck-armaturen.de
www.schuck-group.com

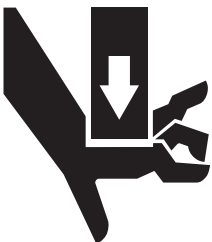

6.1 Allgemeine Hinweise

Die Antriebe SST verlassen nach erfolgreichen Prüfungen das Werk. Die Art der Prüfungen ergibt sich aus dem Kaufvertrag, aus offiziellen und hausinternen Qualitätsstandards.

Dennoch kann der Austausch von Verschleiß- und Ersatzteilen nach Zeiträumen ständiger Nutzung erforderlich sein.

Die genaue Vorgehensweise zur Instandhaltung der jeweiligen Einzelkomponenten ist im Kapitel 3 beschrieben.



	 GEFAHR
	<p>Quetschgefahr durch unkontrollierte Bewegung des Antriebssystems!</p> <p>Bei Instandsetzungsarbeiten ein unbeabsichtigtes Betätigen des Antriebssystems verhindern!</p> <ol style="list-style-type: none">1. System druck- und stromlos schalten!2. Bei Reparaturen muss das Betreiberpersonal zur eigenen Sicherheit folgende Hinweise und Hersteller-vorschriften beachten!

6.2 Inspektion

6.2.1 Störungen und Störungsbeseitigung

6.2.1.1 Allgemein

Störung	Ursache	Beseitigung
Antrieb fährt nicht in die Betriebsposition (Fahrt durch Gas-/Öldruck)	zu wenig Druck Druck baut sich nicht auf	Druck am Manometer des Druckreglers bzw. an der Druckanzeige im Display der SEC-100 kontrollieren Ohne Wiedereinschaltsperr <ul style="list-style-type: none"> • Schuck Service kontaktieren Mit Wiedereinschaltsperr <ul style="list-style-type: none"> • wenn Systemdruck <30 bar, Vorsteuerventil entlasten (Spannung/Druck wegnehmen) • warten bis Systemdruck >30 bar • Vorsteuerventil Spannung/Druck anlegen • Resetknopf ziehen
	Steuerventil (Haupt-/Vorsteuerventil) defekt	Schuck Service kontaktieren (s. auch Störung weiter unten)
	manueller Reset (optional) nicht zurückgesetzt	manuellen Reset (optional) zurücksetzen
	Armaturenmoment zu hoch	Armaturenhersteller kontaktieren
Antrieb fährt nicht in die sichere Position (Fahrt durch Federkraft)	Armaturenmoment zu hoch	Armaturenhersteller kontaktieren
	Federbruch	Schuck Service kontaktieren

Störung	Ursache	Beseitigung
Antrieb fährt nicht vollständig in die Endlage	Endanschläge verstellt	Schuck Service kontaktieren
	zu wenig Druck (Fahrt durch Gas-/Öldruck)	Druck am Manometer des Druckreglers bzw. an der Druckanzeige im Display der SEC-100 kontrollieren, mit Min./Max-Werten vergleichen Ohne Wiedereinschaltsperr <ul style="list-style-type: none"> Schuck Service kontaktieren Mit Wiedereinschaltsperr <ul style="list-style-type: none"> wenn Systemdruck <30 bar, Vorsteuerventil entlasten (Spannung/Druck wegnehmen) warten bis Systemdruck >30 bar Vorsteuerventil Spannung/Druck anlegen Resetknopf ziehen
	Armaturenmoment zu hoch	Armaturenhersteller kontaktieren
		2 / 2

Tab. 6-1 Störungen und Störungsbeseitigung - allgemein

6.2.1.2 Zylinderanbauten

Störung	Ursache	Beseitigung
Abdeckkappe hat sich gelockert	O-Ring der Einstellschraube undicht	O-Ringe der Kontermutter und Einstellschraube tauschen
Kontermutter hat sich gelockert	Vibrationen, undichte/defekte O-Ringe an Einstellschraube und/oder Kontermutter	O-Ringe tauschen, Endanschlag einstellen und Kontermutter festziehen
Fett-/Gasaustritt	undichte/defekte O-Ringe	O-Ringe tauschen, ggf. Abdeckkappe tauschen
Abdeckkappe defekt	Altersbedingt, Stöße	Abdeckkappe mit O-Ring tauschen

Tab. 6-2 Störungen und Störungsbeseitigung – Zylinderanbauten

Grundantriebe / Steuerungen / Zusatzanbauten 61 000 000 MO 0 deAuthor:Franz Schuck GmbH Hoster/MackAs of: 2008-08-25 (Release 1.3 in Arbeit)
 Codeword: Standard Editor: bitplant.de GmbH Schön Revision: -
 Transiator: -
 Created with FrameMaker 7.0

6.2.1.3 Ventilkombination

Störung	Ursache	Beseitigung
Ventil schaltet nicht (elektromagnetisch direkt gesteuert)	Elektrische Verbindung/Verdrahtung defekt	Prüfen, ob Fehler auf Kundenseite liegt Schuck Service kontaktieren
	Magnetkopf/Ventil defekt	Schuck Service kontaktieren
Ventil schaltet nicht (pneumatisch vorge-steuert)	Druckanschluss undicht oder kein Druck am Ventil	Druckanschluss in Funktion setzen bzw. Druck anschließen
Ventil leckt (Gasventile Hochdruck)	Dichtring/e defekt	Dichtringe am Ventilflansch austauschen

Tab. 6-3 Störungen und Störungsbeseitigung - Ventilkombination

6.2.1.4 Endschalter L – allgemein

Störung	Ursache	Beseitigung
Endlagensignalisierung funktioniert nicht	Elektrische Verdrahtung falsch	Verdrahtung nach Schaltplan prüfen und korrigieren
	Schalter/Sensor defekt	Schalter/Sensor austauschen
	Kabel defekt	Kabel austauschen
	Schalter/Sensor falsch eingestellt	Schalter/Sensor neu einstellen
Befehl Abschalten funktioniert nicht (mechanische Schalter)	Elektrische Verdrahtung falsch	Verdrahtung nach Schaltplan prüfen und korrigieren
	Schalter/Sensor defekt	Schalter/Sensor austauschen
	Kabel defekt	Kabel austauschen
	Schalter/Sensor falsch eingestellt	Schalter/Sensor neu einstellen

Tab. 6-4 Störungen und Störungsbeseitigung - Endschalter L

6.2.1.5 Energiespeicher Q – pneumatisch

Störung	Ursache	Beseitigung
Gasspeicher ist undicht	undichte Fittinge, defektes Sicherheitsventil	Fittinge nachziehen, ggf. austauschen
	Druck ist ständig überschritten, Sicherheitsventil reagiert	Druck am Manometer des Druckreglers kontrollieren und ggf. verringern
Gasspeicher hat nicht ausreichend Gasvolumen	Kondenswasser im Speicher	Gasdruck ablassen und Kondenswasser entleeren
	Gasspeicher ist undicht	s. Störung weiter oben

Tab. 6-5 Störungen und Störungsbeseitigung - Energiespeicher Q – pneumatisch

6.2.1.6 Hydraulische Handnotbetätigung Y

Störung	Ursache	Beseitigung
hydraulische Handnotbetätigung baut nicht genug Druck auf, Ölverlust	zu wenig Öl im Behälter	Öl nachfüllen
	Verschleiß am Pumpenkolben	Schuck Service kontaktieren
	Absperrventil nicht vollständig geschlossen	Absperrventil vollständig schließen
Antrieb fährt nicht vollständig in die Endlage	zu wenig Öl im Behälter	Öl nachfüllen
	Armaturenmoment zu hoch	Armaturenhersteller kontaktieren
	Endanschläge verstellt	Endanschläge neu einstellen
	nicht genügend Öldruck	s. Störung weiter oben

Tab. 6-6 Störungen und Störungsbeseitigung - Hydraulische Handnotbetätigung Y

Grundantriebe / Steuerungen / Zusatzanbauten 61 000 000 MO 0 deAuthor: Franz Schuck GmbH Hoster/Mack/As of: 2008-08-25 (Release 1.3 in Arbeit)
 Codeword: Standard
 Editor: biplant.de GmbH Schön
 Translator: -
 Created with FrameMaker 7.0

6.2.2 Inspektionsintervalle

Zeitintervall	Bauteil	Tätigkeit
Nach 1 Jahr	Antriebssystem	Antrieb auf ruckfreies Auf- und Zufahren prüfen
		Funktionsprüfung, auf Leichtgängigkeit achten
Nach 100 Schaltungen (mindestens nach 1 Jahr)	Antriebssteuerung	Magnetventile prüfen
		Filterregler prüfen
		Filterelement prüfen
		Verschmutzten Filter tauschen
–	Endschalter	–
Nach 100 Schaltungen (mindestens nach 1 Jahr)	Energiespeicher	Drucklufttank innen prüfen (Sicht- und Tastprüfung)
Jährlich	Handnotbetätigung	Öl im Vorratstank wechseln
Nach 5 Jahren		Öl in den Hydraulikzylindern wechseln

Tab. 6-7 Inspektionsintervalle

Grundantriebe / Steuerungen / Zusatzanbauten 61 000 000 MO 0 deAuthor:Franz Schuck GmbH Hoster/MackAs of: 2008-08-25 (Release 1.3 in Arbeit)
 Codeword: Standard
 Editor: biplant.de GmbH Schön
 Translator: –
 Revision: –
 Created with FrameMaker 7.0

6.3 Reparaturen

Reparaturarbeiten dürfen grundsätzlich nur durch den Service der Franz Schuck GmbH bzw. durch von der Franz Schuck GmbH geschultes Personal durchgeführt werden.

Dadurch ist sichergestellt, dass Reparaturen sachgerecht unter Verwendung von Originalersatzteilen ausgeführt werden. Die Gewährleistung bleibt so erhalten.



Folgende Hinweise beachten:

- Bei auftretenden Störungen unverzüglich das zuständige Servicepersonal der Franz Schuck GmbH in Kenntnis setzen und geeignete Maßnahmen ergreifen
- Vor Reparaturen eine Stellungnahme der Franz Schuck GmbH einholen
- Keine Arbeiten an unter Druck stehenden Anlagen durchführen, Anlage nicht öffnen
 - Anlage vor Beginn der Arbeiten drucklos schalten
- Keine Bauteile während des Betriebs entfernen
 - Steuerdruck, Steuerspannung und Strom abschalten
- Warnhinweise aufstellen, die auf die Gefahr einer unbeabsichtigten Inbetriebnahme der Anlage oder des Zuschaltens von Strom oder Leitungsdruck hinweisen
- Bei einem Schaden oder Defekt die betroffenen Geräte und Anlagen abschalten
- Bei Beschädigungen jegliche Art von Arbeiten an den betroffenen Geräten und Anlagen unterlassen
- Nach Beendigung der Arbeiten die korrekte Funktion und gegebenenfalls die Erfüllung und Einhaltung aller technischen Vorgaben prüfen
- Die korrekte Funktion von optional angebaute Zubehör prüfen
- Vor und nach jeder Reparatur Fotoaufnahmen anfertigen
- Reparaturen ausschließlich mit Schuck-Ersatzteilen und/oder Montagevorrichtungen durchführen
- Reparaturen ausschließlich nach Reparaturanleitung und unter Aufsicht eines geschulten leitenden Ingenieurs durchführen
- Reparaturen an der Antriebssteuerung erst nach Druckentspannung durchführen
- Sämtliche elektrischen Komponenten müssen spannungsfrei geschaltet sein
- Schadensursache und Schadensauswirkung aufnehmen
- Die Nichtbeachtung dieser Hinweise kann zum Verlust der Garantie- und Gewährleistungspflicht der Franz Schuck GmbH führen

7 Anhang

7.1 Einbauzeichnungen

→ mitgeliefertes Projektdatenblatt.

7.2 Bauteilkennzeichnung

Angaben zu Bauteiltyp, Nenndruck, maximalem Betriebsdruck, Identifikationsnummer und Herstelldatum sind auf dem Typenschild des Antriebssystems bzw. der jeweiligen Komponente angebracht.



7.3 Dokumentation von Zulieferern

→ mitgeliefertes Projektdatenblatt.

As of: 2008-08-25 (Release 1.3 in Arbeit)
Revision: –

Author: Franz Schuck GmbH Hoster/Mack
Editor: biplant.de GmbH Schön
Translator: –

Grundantriebe / Steuerungen / Zusatzanbauten
Codeword: Standard
Created with FrameMaker 7.0

7.4 Typenschlüssel Antriebe

Anbau links

- 00 - Blind-/Einstellflansch
- 11 - Hydraulikzylinder
- 12 - Pneumatikzylinder
- 15 - Federzylinder
- 19 - Pneumo-Federzylinder

Anbau rechts

- 32 - Kegelradgetriebe, E-Antrieb und Handrad
- 31 - Kegelradgetriebe, Handrad
- 00 - Blind-/Einstellflansch
- 11 - Hydraulikzylinder
- 12 - Pneumatikzylinder
- 15 - Federzylinder
- 19 - Pneumo-Federzylinder

Grundantrie bstyp (Codetabelle)

1.000 Nm	VG	/	/	/	/	/	/	/
4.000 Nm	WG	/	/	/	/	/	/	/
8.000 Nm	AG	12	/	15	/	400	/	96 K7-0-0 / LQ
20.000 Nm	BG	/	/	/	/	/	/	/
40.000 Nm	CG	31	/	00	/	56PFH600	/	/
85.000 Nm	DG	/	/	/	/	/	/	/
150.000 Nm	EG	/	/	/	/	/	/	/
350.000 Nm	FG	/	/	/	/	/	/	/

Antriebsgröße

Anbau links

Zylinder-Ø
Federkraft in 1.000 N
Motor- u., o. Getriebetyp

Anbau rechts

Zylinder-Ø
Federkraft in 1.000 N
Motor- u., o. Getriebetyp

Steuerung
(siehe Typenschlüssel S. 18)

Zusatzanbauten
(siehe Typenschlüssel S. 18)

Beispiel a

Code	AG	12	/	15	/	400	/	96
Erklärung	8.000 Nm	Gaszylinder		Federzylinder		Gaszyl. Ø		Federkraft 96.000 N

Beispiel b

Code	CG	31	/	00	/	56PFH600		
Erklärung	40.000 Nm	Getriebe, Handrad		Blindflansch		Getriebetyp, Übersetzungsverhältnis, Option		

131nn034

As of: 2008-08-25 (Release 1.3 in Arbeit)
Revision: -

Author: Franz Schuck GmbH Hoster/Mack
Editor: biplant.de GmbH Schön
Translator: -

Grundantriebe / Steuerungen / Zusatzanbauten
Codeword: Standard
Created with FrameMaker 7.0

Fig. 7-1 Typenschlüssel Antriebe

7.5 Typenschlüssel Steuerungen

Antriebssystem		Fernsteuerung Standard : Stellzeitregulierung Hand-AUF/ ZU Handnotbetätigung		Signalaufnahme Entriegelung : a = Autom., h = Hand ZU			Zusatzbauteile		
						AUF			
0	ohne Antriebssteuerung	0	elektrisch AUF/ZU	0	ohne	0	L	Endschalter	
A	Gas-über-Öl-Antrieb mit Umlaufsystem	1	pneumat. AUF/ZU	1	a	1	a	Q	Energiespeicher
B	elektropneum. Antrieb mit hydraul. Dämpfung	2	elektrisch AUF	2	a	2	a	D	Drehmomentbegrenzung
C	elektrohydraul. Antrieb mit Pumpe	3	elektrisch ZU	3	a	3	a	N	Hilfsenergieumschaltung
D	pneum.-hydraul. Regelantrieb	4	pneumat. AUF	4	a	4	a	E	elektr. Stellungsgeber
E	gashydraul. Regelantrieb	5	pneumat. ZU	5	a	5	a	P	Druckausgleichssystem
F	Gas-über-Öl-Antrieb mit Niveaueausgleich	6	Handbetätigung	6	a	6	a	H	Sitzringanpressung für Kugelhahn
G	Gas-über-Öl-Antrieb ohne Niveaueausgleich	7	elektrisch AUF/ZU p = 0 => AUF	7	a	7	a	S	automatische Sitzringansteuerung
H	hydraulischer Antrieb	8	elektrisch AUF/ZU p = 0 => ZU	8	a	8	a	F	Funksteuerung
K	pneumatischer Antrieb	9	elektrisch AUF/ZU p = 0 => ZU, ohne Handnotbetätigung	9	a	9	a	Y	hydraulische Handnotbetätigung
L	Gas-über-Öl-Antrieb mit Umlaufsystem, mit pneum. Verstärkung	10	hydraulisch AUF/ZU	10	a	10	a	G	elektronische Line Guard
M	Subsea hydraulisch	11	elektrisch AUF/ZU Steuersignale Spannungsausfall ZU Spannungseintritt AUF	11	a	11	a	M	Handnotgetriebe
W	Subsea pneumatisch	12	elektrisch AUF/ZU Steuersignale Spannungsausfall AUF Spannungseintritt ZU	12	a	12	a	A	Abschließvorrichtung
P	Gas-über-Öl-Regelantrieb	13		13	a	13	a	R	Einstellset für Rohrbruchautomatik
X	elektrohydraulischer Antrieb mit links/rechts laufender Motorpumpe	14		14	a	14	a	O	VOR ORT/FERN Schalter

Beispiel für den Gebrauch des Typenschlüssels:

- G0-1a7h-0-Q**
- Antriebssystem: Gas über Öl ohne Niveaueausgleich
 - elektrische Fernsteuerung AUF/ZU
 - ZU-Signal: Rohrbruchautomatik für Gas mit automatischer Entriegelung
Hochdruckzeitauslösung mit Handentriegelung
 - Energiespeicher

131nn033

Fig. 7-2 Typenschlüssel Steuerungen

As of: 2008-08-25 (Release 1.3 in Arbeit)
Revision: -

Author: Franz Schuck GmbH Hoster/Mack
Editor: biplant.de GmbH Schön
Translator: -

Grundantriebe / Steuerungen / Zusatzbauteile
Codeword: Standard
Created with FrameMaker 7.0

7.6 Umrechnungsfaktoren

Wert	Einheit	Umrechnungseinheit	Faktor
Länge	mm	in	0,03934
	in	mm	25,4
	m	ft	3,28084
	ft	m	0,3048
Gewicht	kg	lb	2,204622
	lb	kg	0,453592
Druck	bar	psi	14,5035
	psi	bar	0,06895
	MPa	psi	145,035
	psi	MPa	0,006895
	bar	MPa	0,1
	MPa	bar	10
Temperatur	°C	°F	1,8 °C + 32
	°F	°C	0,5556 °F - 32
Drehmoment	Nm	ft/lbs	0,7375
	ft/lbs	Nm	1,3558

Tab. 7-1 Umrechnungsfaktoren

As of: 2008-08-25 (Release 1.3 in Arbeit)
Revision: -

Author: Franz Schuck GmbH Hoster/Mack
Editor: biplant.de GmbH Schön
Translator: -

Grundantriebe / Steuerungen / Zusatzanbauten
Codeword: Standard
Created with FrameMaker 7.0