

made by ASP
Resosort  CE Linearförderantrieb



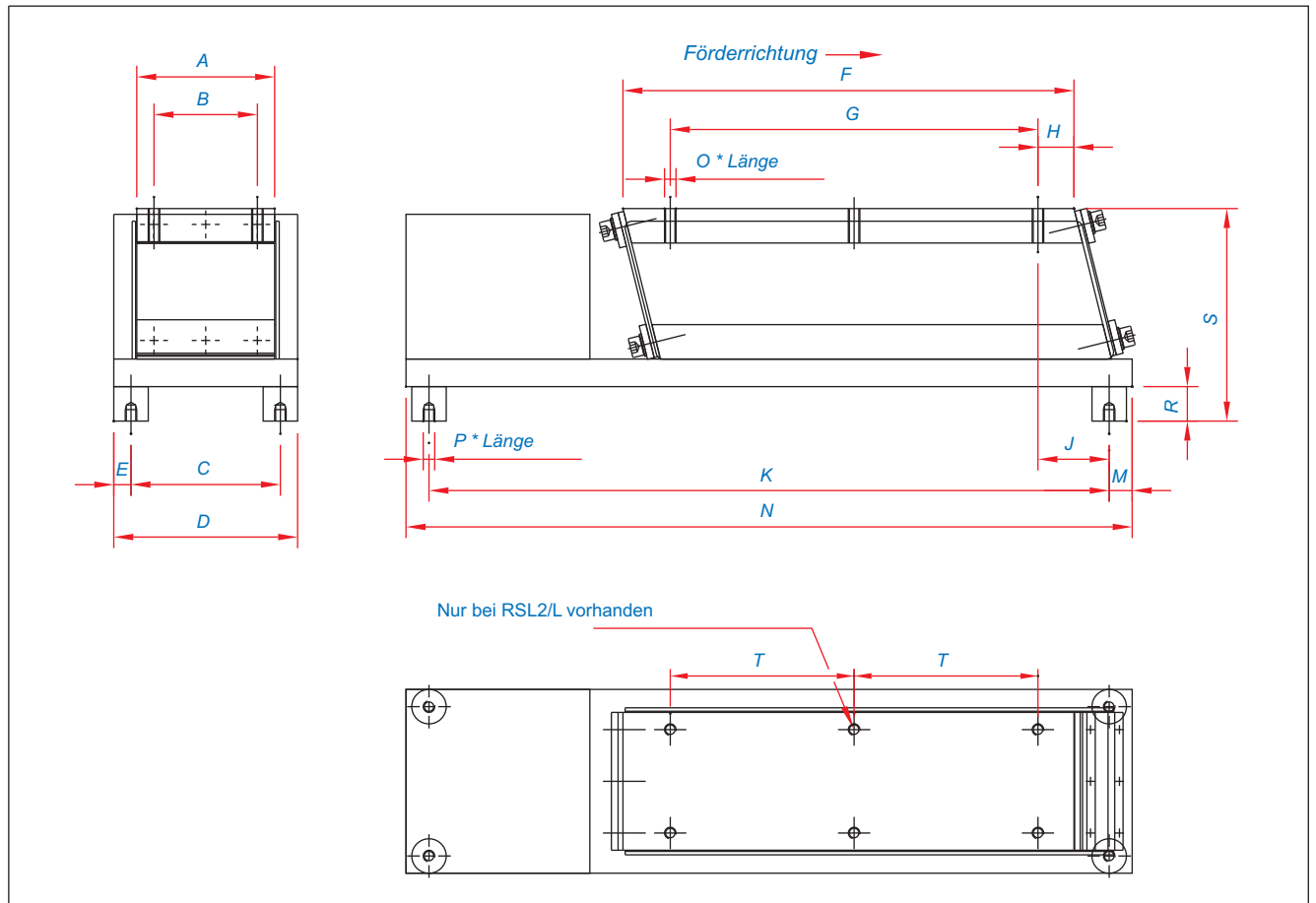
Die neu entwickelten **Resosort** - Linearförderantriebe zeichnen sich durch ihre kompakte Bauform, aufeinander abgestimmte Baugrößen, hohe Förderleistung und ein ausgezeichnetes Preis-Leistungsverhältnis besonders aus.

made by ASP
Resosort  CE fördert

- hohe Fördergeschwindigkeit
- extreme Laufruhe des Fördergutes
- konstantes Laufverhalten über die gesamte Schienenlänge
- symetrische Anordnung der Förderschiene
- keine mechanischen Abstimmungsarbeiten bei Verwendung eines **Resomat** - Frequenzsteuergerätes

Ihr leistungsfähiger Partner in Montage- und Fördertechnik!

made by ASP **Resosort** CE Linearförderantrieb



Stand 06/2005 technische Änderungen vorbehalten

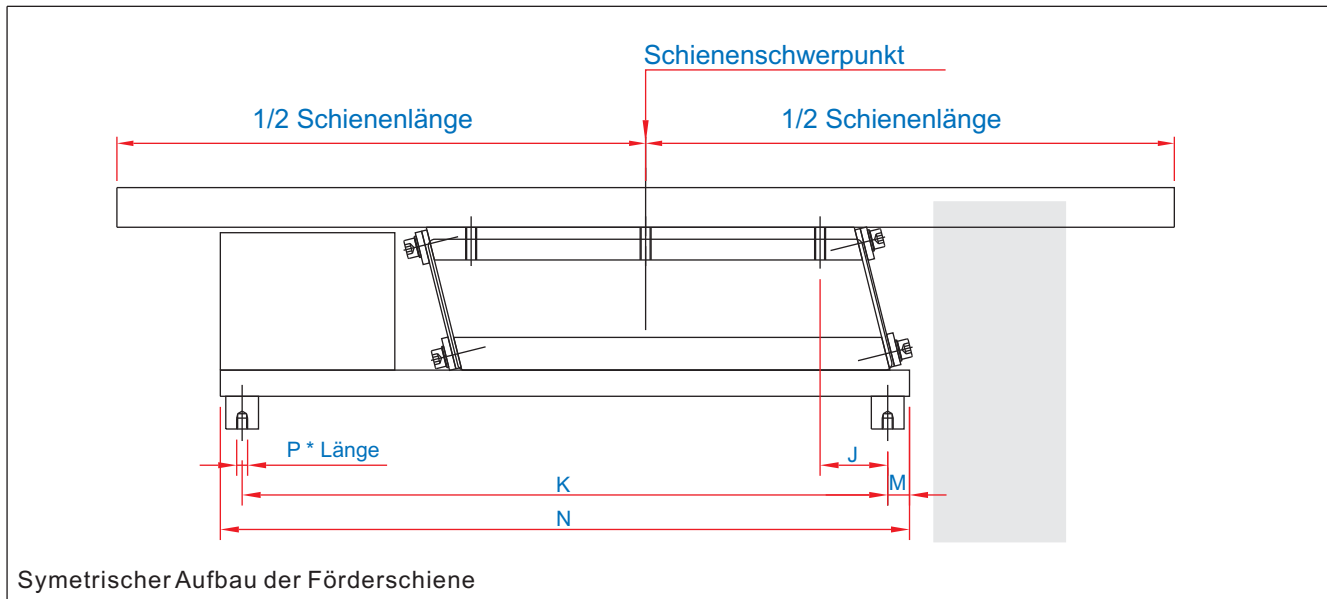
Leistungsdaten

Typ	maximale Schienenlänge 1) mm	maximales Schienengewicht 2) kg	Eigengewicht kg	Stromaufnahme bei 230 V, 50 Hz A	Schutzart nach DIN 40050	Frequenz Steuergerät Resomat	Anmerkung 1), 2)	
RSL1/K	300	1,5	4	0,2	54	RM7	Die angeführten Werte sind Richtgrößen und gelten nur bei ausreichender Biegesteifigkeit und symmetrischer Anordnung der Schiene. Bei Auslegung der Schiene muß das Gewicht des Fördergutes berücksichtigt werden.	
RSL1	400	1,5	5	0,2	54	RM7		
RSL2	600	3	8,3	0,4	54	RM7		
RSL2/L	1000	5	12	0,8	54	RM7		
RSL3			In Vorbereitung					
RSL4			In Vorbereitung					

Abmessungen

Alle Maße in mm

Typ	A	B	C	D	E	F	G	H	J ±0.3	K	M	N	O	P	R	S ±0.5
RSL1/K	40	25	45	60	7,5	105	70	15,5	28	180	10	200	M5x10	M5x5	15	85
RSL1	40	25	45	60	7,5	155	120	17,5	28	240	10	260	M5x10	M5x5	15	85
RSL2	60	45	65	80	7,5	200	160	20	35	290	10	310	M5x10	M5x5	15	94
RSL2/L	60	45	65	80	10	400	360	20	35	530	10	550	M5x10	M5x5	15	94
RSL3	In Vorbereitung															
RSL4	In Vorbereitung															



1. Schienenaufbau:

- symmetrischer Aufbau der Förderschiene auf die schwingende Platte des Linearförderantriebes.
- der Schwerpunkt der Förderschiene soll mit der Mittelachse der schwingenden Platte des Linearförderantriebes fluchten.
- bei Einhaltung der angegebenen Schienenlängen bzw. Schienengewichte (inkl. Gewicht des Fördergutes) und Verwendung eines RESOMAT Frequenz-Steuergerätes, benötigt man keine mechanischen Abstimmungsarbeiten am Schwingförderantrieb.
- bei überschreiten der max. Schienenlängen bzw. Schienengewichte, ersuchen wir um Rücksprache mit einem unserer Techniker. In den meisten Fällen wird eine Erhöhung der Gegenmasse, (Ausgleichsgewicht) mit einem werkseitig vorgesehenen Zusatzgewicht ausreichend sein. Das Zusatzgewicht wird am Ausgleichsgewicht (an der Schieneneinlaufseite), an den dafür vorgesehenen Gewindebohrungen befestigt.

2. Schienenausführung:

Um die stabilen Laufeigenschaften des Linearförderantriebes auf die jeweilige Förderschiene zu übertragen, sind bei Konstruktion und Materialauswahl folgende Punkte zu beachten:

- ausreichende Biegesteifigkeit der Förderschiene oder Förderrinne.
- Starre Befestigung der Förderschiene auf der schwingenden Platte des Linearförderantriebes, an den dafür vorgesehenen Gewindebohrungen.
- das Material der Förderschiene sollte auf das jeweilige Fördergut abgestimmt werden, sodaß frühzeitiger Materialverschleiß an Lauffläche und Führungen vermieden wird.

3. Steuerung

Um beste Förderergebnisse erzielen zu können muss die Mechanik und die Elektronik auf „den Punkt“ gebracht werden. Daher sollte die Steuerung des Linearförderantriebes mit einem RESOMAT Frequenzsteuergerät erfolgen.

Vorgangweise der Einstellung:

Am Schwingförderantrieb wird mit Hilfe des RESOMATEN zuerst die mechanische Resonanzfrequenz ermittelt. Dazu sollte die Förderschiene nur mit einem Prüfteil beladen werden. Die Einstellung des Sollwertpotentiometers (Schwingungskraft) sollte im unterem Bereich (ca. 1-3) liegen, nur so hoch, so daß sich das Prüfteil langsam auf der Förderschiene bewegt. Anschließend die Antriebsfrequenz mit Hilfe des RESOMATEN durchtasten und die mechanische Resonanzfrequenz ermitteln. Bei mechanischer Resonanz hat das Prüfteil die größte Geschwindigkeit. (Achtung! zwei oder mehrere Resonanzstellen sind möglich.) Die Hauptresonanzstelle ist die mit der größten Teilegeschwindigkeit. Da in diesem Zustand das System aber sehr weich ist (Fördergeschwindigkeit-dämpfungsabhängig) muss die Ausgangsfrequenz (Arbeitspunkt) am RESOMATEN ca. 1,5 Hz höher als die mech. Resonanzfrequenz eingestellt werden (erzwungene Schwingung). Bei großen Gewichtsveränderungen, bis hin zu Entleerung (z. B. bei Förderrinnen) bietet sich ein alternativer Antriebspunkt ca. 3 Hz niedriger als die mech. Resonanzfrequenz an. Dadurch wird das Fördersystem mechanisch stabil und die Fördergeschwindigkeit bleibt auch bei Gewichtsveränderungen konstant. Die endgültige Einstellung der Fördergeschwindigkeit erfolgt dann über das Sollwertpotentiometer. Der RESOMAT liefert am Ausgang einen symmetrischen Wechselstrom, daher entsteht kein störender Magnetisierungseffekt am Fördergut und keine Rest-Remanenz am Magneten. Die Ausgangsfrequenz des RESOMATEN ist absolut stabil.

Um Überlastungen am Schwingfördermagneten bzw. RESOMAT-Frequenzsteuergerät zu vermeiden, sollte eine Strommessung mit einem Dreheisenmessgerät durchgeführt werden. Gemessen wird der Ausgangsstrom des RESOMATEN bzw. Eingangsstrom des Linearförderantriebes. Die Stromaufnahme bei eingestellter Ausgangsfrequenz (Arbeitspunkt) und Schwingungskraft (Sollwert-einstellung) soll keinesfalls oberhalb der werkseitig zugelassenen Stromaufnahme (siehe Leistungsdaten) des jeweiligen RESOSORT-Linearförderantriebes liegen.

Der RESOMAT steuert den RESOSORT!



Laborgerät
Frequenz aussen
eingestellt



Industriegerät
Frequenz innen
einstellbar



Industriegerät
in Platinenausführung

Die oben dargestellten **Resomat-**
Frequenzsteuergeräte zeigen einen
kleinen Querschnitt unseres
umfangreichen Gesamtprogramms.
Fordern Sie unser neues
ASP Resomat-Prospekt an!

www.asp1.at

A-7111 Parndorf
Dammgasse 13

Telefon +43 (0) 21 66 / 24 61
Telefax +43 (0) 21 66 / 27 62

Internet: www.asp1.at
E-Mail: prenner@asp1.at

Ihr leistungsfähiger Partner in Montage- und Fördertechnik!