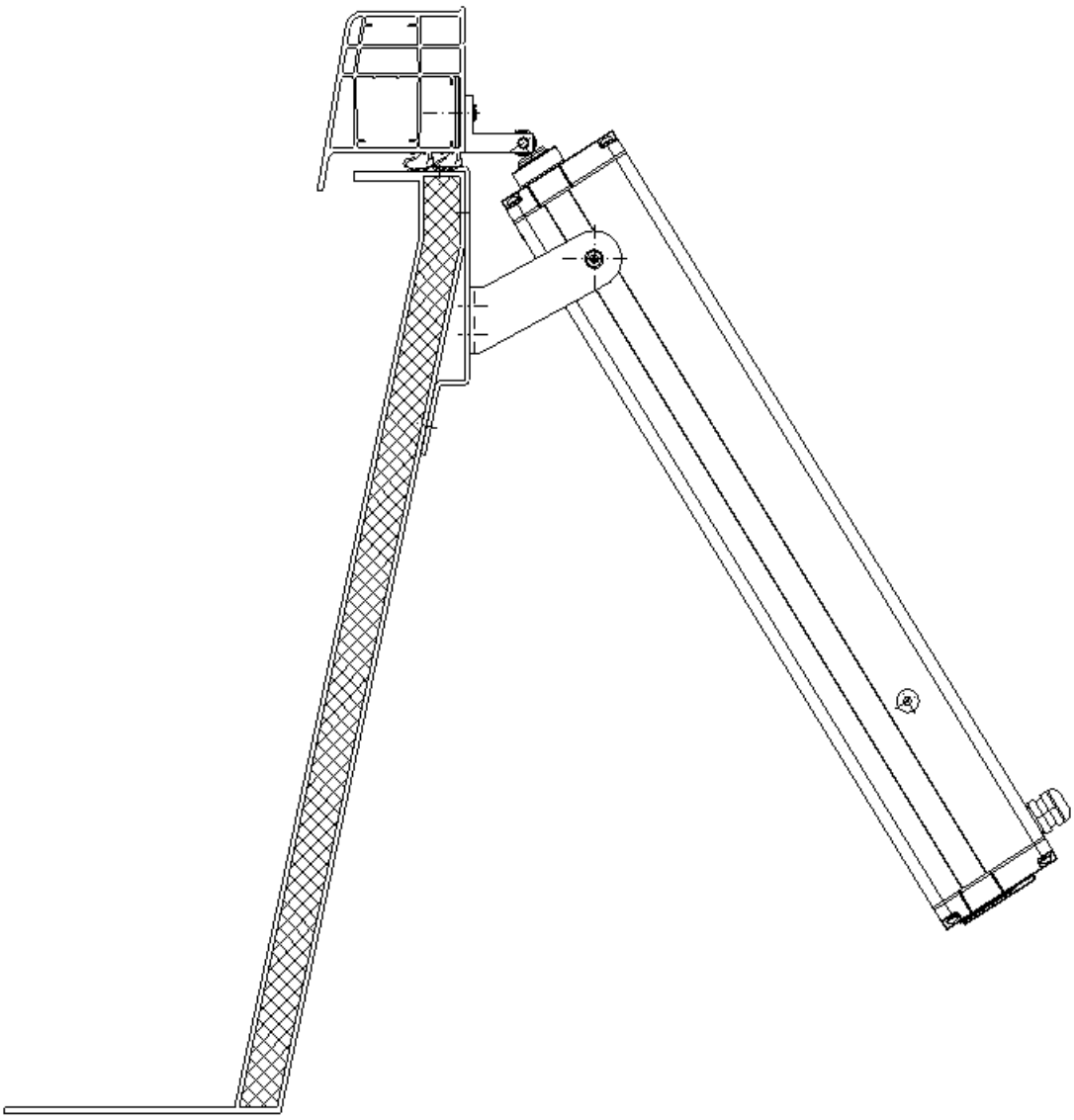
EINBAUSITUATION



Hans Börner GmbH & Co. KG · Kunststoffverarbeitung · Rudolf-Diesel-Straße 8 · 64569 Nauheim
Telefon 06152 9764-0 · Telefax 06152 9764-20 · www.acryl.de · info@acryl.de

TECHNISCHE SPEZIFIKATION

Der Spindelantrieb NTS1 dient zum Ausführen einer linearen Bewegung. Er besteht aus einem starken Getriebemotor und einer Spindel. Die zu bewegende Last wird an der Augenschraube des Schubrohrs befestigt.

Montage: Der Spindelantrieb NTS1 wird mittels Nutensteine und U-Bügel in die Schwalbenschwanzschiene montiert. Optional steht auch eine starre Schwalbenschwanzkonsole zur Verfügung.

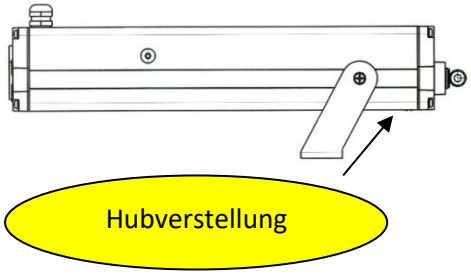
Hinweis: Der Antrieb verfügt über interne Endlagenschalter und Lastabschaltung.

Hubeinstellung: Der ausgefahrene Hub kann stufenlos eingestellt werden (siehe Bild unten). Hierbei muss die weisse Abdeckkappe abgeschraubt und das Schubrohr sich in der ausgefahrenen Endlage befinden. Den vorderen Stellring mittels **zwei** über Kreuz eingesteckten Inbusschlüsseln oder 2 kleinen Schraubendrehern festhalten und das Schubrohr bis zur gewünschten Ausfahrlänge einfahren. Anschließend die Abdeckkappe wieder verschrauben.

Wichtig: Falls nur der Ring mit einem Schraubendreher festgehalten wird, kann er abbrechen! ⚠

Der Antrieb darf nur von einer ausgewiesenen Fachkraft in Betrieb genommen werden!

Bewegliches Teil: Schubrohr fährt im Betrieb aus und ein. Im Betrieb muss sichergestellt werden, dass sich keine Personen in der Nähe der beweglichen Teile befinden. ⚠



Mindestquerschnitt beachten bei der Leitungszuführung.
Bei defektem Anschlusskabel Antrieb zurücksenden.

230VAC Farbenbelegung NTS1 Anschlusskabel:
→ Gelb/Grün: „SCHUTZLEITER“
→ Grau: „GEMEINSAMER“
→ Braun: „AUSFAHREN“
→ Schwarz: „EINFAHREN“
→ Rosa und Orange: „Kommunikationsadern“

24VDC Farbenbelegung NTS1 Anschlusskabel:
→ Blau (-) Braun (+): AUSFAHREN
→ Blau (+) Braun (-): EINFAHREN
→ Rosa und Orange: „Kommunikationsadern“

Technische Daten: (*siehe auch Typenschild*)

Spannung / Strom:	24VDC (19...30 VDC) / 0,9A / 2A
Spannung / Strom:	230VAC (90-265 VAC) / 0,2A
Druck-, Zugkraft:	200 bis 1500N (*siehe Typenschild*)
Statische Belastung:	2000N
Geschwindigkeit: max.	3/13/37mm/sek. (*siehe Typenschild*)
Schutzart:	IP55
Einschaltdauer:	50%
Temperaturbereich:	-20°C bis +60°C

Hans Börner GmbH & Co. KG · Kunststoffverarbeitung · Rudolf-Diesel-Straße 8 · 64569 Nauheim
Telefon 06152 9764-0 · Telefax 06152 9764-20 · www.acryl.de · info@acryl.de

TECHNISCHE SPEZIFIKATION

Option:

Signalkontakt: Für Ausführung mit Signalkontakt stehen 4 weitere Litzen zur Verfügung. Jeweils 2 Litzen geben einen potenzialfreien Schaltkontakt in den Endlagen des Schubrohrs heraus. (max. 250V /1 A)

230VAC Version → Farbe Blau und Violett: „Signalkontakt schließt, wenn Schubrohr ausgefahren“
→ Farbe Rot und Weiß: „Signalkontakt schließt, wenn Schubrohr eingefahren“

24VDC Version (max.1 A) → Farbe Grau und Violett: „Signalkontakt schließt, wenn Schubrohr ausgefahren“
→ Farbe Rot und Weiß: „Signalkontakt schließt, wenn Schubrohr eingefahren“

Wichtig: → Signalkontakte schließen nicht bei Abschaltung durch Überlast. ⚠

Option:

Tandemlauf: → Zwei gleichfarbige Litzen (Rosa und Orange) mit den jeweiligen anderen verbinden.

Wichtig: → Die Litzen dürfen nicht an Spannung gelegt werden, da sonst die ⚠ Elektronik zerstört wird!
Die Umschaltzeit in Endlage, von „EINFAHREN“ zu „AUSFAHREN“, beträgt 3 Sekunden!
Die eingefahrene Endlage muss erreicht werden, um den Hubversatz zueinander auszugleichen.

Zubehör:

Fernbedienung: Handsender 1-Kanal, ETR Funksystem (433 MHz) und
Externer Empfänger, ETR Funksystem (433 MHz).

Herstellnormen: CE, ROHS, EMV, weitere in Prüfung

Bei sehr langen Anschlusszuleitungen kann es zu Spannungsrückkopplungen kommen. In diesem Fall müssen die Anschlusskabel über jeweils eine externe Relaisschaltung geführt werden.
Das M6 Gewinde der Augenschraube dicht verkleben, um IP55 sicherzustellen.

Wartung:
Der Spindelantrieb NTS1 ist während seiner Lebensdauer wartungsfrei.
Jedoch wird empfohlen, das Anschlusskabel des Antriebs jährlich einer Sichtkontrolle zu unterziehen.

Transport und Verpackung:
Der Transport des Antriebs darf nur bei vollständig eingefahrener Spindel erfolgen.
Die Verpackung erfolgt in einen Karton mit Umverpackung.

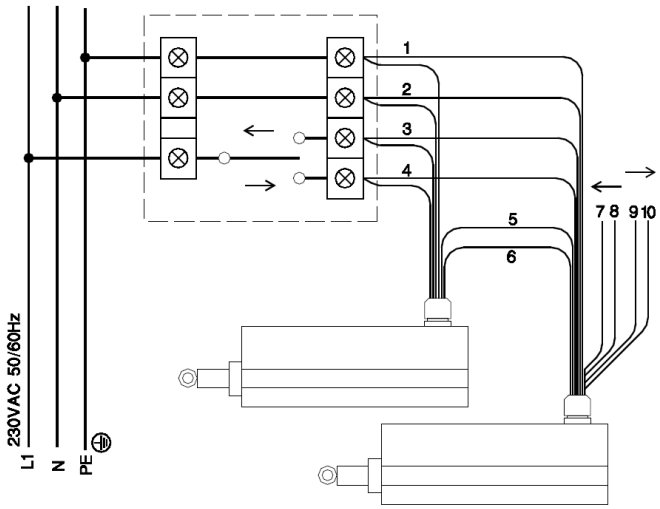
Lagerung:
Die Lagerung des Antriebs muss im mitgelieferten Karton erfolgen an einem trockenen und sauberen Lagerort.

Demontage und Entsorgung:
Die Demontage und Abbau des Antriebs darf nur von einer ausgewiesenen Fachkraft erfolgen.
Das leitungszuführende Kabel muss in einen spannungslosen Zustand gebracht werden.
Anschließend darf das Anschlusskabel des Antriebs gelöst werden.
Das Antriebsgehäuse besteht aus Aluminium und Kunststoff. Diese Materialien können der Widerverwertung zugeführt werden. Geben sie die restlichen Teile an den entsprechenden Entsorgungsstellen ab.

Hans Börner GmbH & Co. KG · Kunststoffverarbeitung · Rudolf-Diesel-Straße 8 · 64569 Nauheim
Telefon 06152 9764-0 · Telefax 06152 9764-20 · www.acryl.de · info@acryl.de

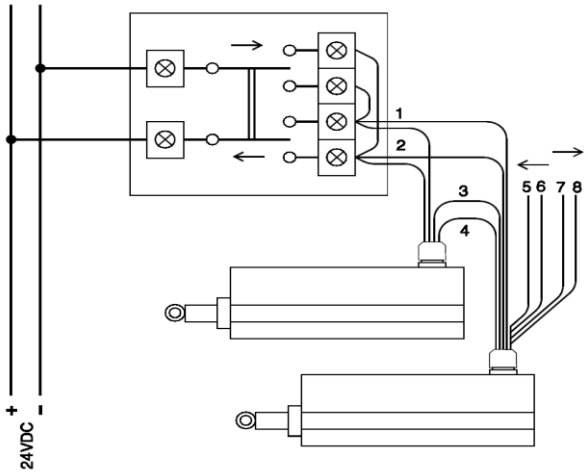
SCHALTPLÄNE

Schaltplan 230 V



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
gegn	gr	br	sw	rs	or	bl	vi	ws	rt
yegn	gy	bn	bk	pk	og	bu	vt	wh	rd
		↑	↓	Tandem Syncro		Signalkontakt			
						Ausgefahren		Eingefahren	

Schaltplan 24 V



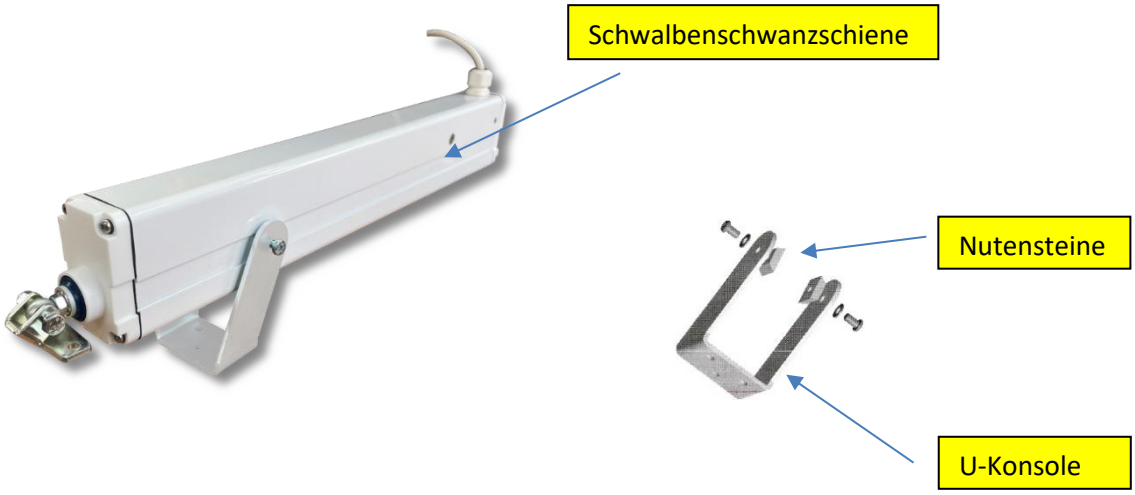
1	2	3	4	5	6	7	8
bl	br	rs	or	gr	vi	ws	rt
bu	bn	pk	og	gy	vt	wh	rd
- ← +		Tandem Syncro		Signalkontakt			
+ → -							
				Ausgefahren		Eingefahren	

Hans Börner GmbH & Co. KG · Kunststoffverarbeitung · Rudolf-Diesel-Straße 8 · 64569 Nauheim
Telefon 06152 9764-0 · Telefax 06152 9764-20 · www.acryl.de · info@acryl.de

MOTORMONTAGE

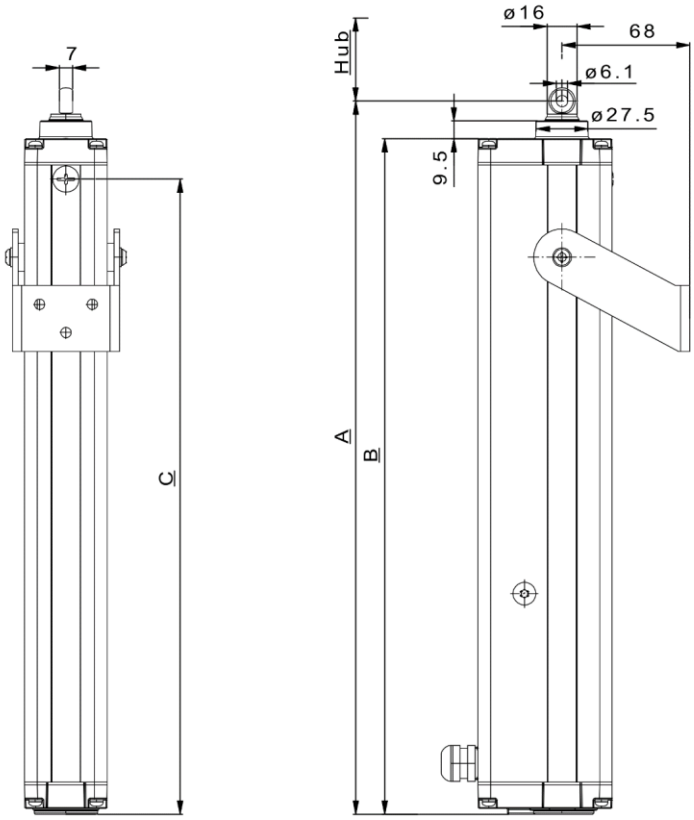
- Montage erfolgt mit eingefahrenem Schubrohr (Auslieferzustand)
- Festlegen der Befestigungsposition der U-Konsole
- U-Konsole an die vorgesehene Konsole bzw. Traverse vom Aufsatzkranz montieren.
- Einschieben der beiden mitgelieferten Nutensteine in die Schwalbenschwanzschiene des Antriebs. Antrieb muss in waagrechter Position gehalten werden, damit die Nutensteine nicht herausfallen.
- Nutensteine in die Nähe der U-Konsole bringen
- Mitgelieferte Kreuzschlitzschrauben durch die Löcher der Konsole in die Nutensteine schrauben
- Kreuzschlitzschrauben leicht anziehen
- Gelenkböckchen an die Augenschraube mit der mitgelieferten M5 Schraube/Mutter festschrauben, danach M6 Gewinde der Augenschraube dicht verkleben (IP55)
- Antrieb ausjustieren, so dass er beide Endlagenanfahren und abschalten kann. Antrieb darf noch nicht elektrisch betätigt werden.
- Anziehen der Schrauben bis die Nutensteine sich in der Schwalbenschwanznut verklemmen
- Die Schrauben drücken nun gegen das Gehäuse des Antriebs und der Antrieb sitzt nun fest.
- Anschlusskabel anschließen. Siehe Farben-Belegung in den technischen Daten.
- Antrieb nun mehrmals elektrisch ein- und ausfahren und prüfen, ob eine Nachjustierung erforderlich ist. Nachjustierung ist unbedingt erforderlich, wenn die Endlagen nicht erreicht werden, oder wenn der Antrieb seine volle Bewegung nicht ausführen kann.
- Ggfs. Antrieb nachjustieren
- Nun kann die Hublänge eingestellt werden

MOTORENKOMPONENTEN

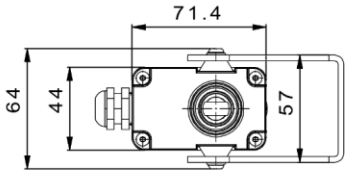


Hans Börner GmbH & Co. KG · Kunststoffverarbeitung · Rudolf-Diesel-Straße 8 · 64569 Nauheim
Telefon 06152 9764-0 · Telefax 06152 9764-20 · www.acryl.de · info@acryl.de

MOTORENABMESSUNGEN



A = Hub + 180mm
B = Hub + 158mm
C = Hub + 137mm



Hans Börner GmbH & Co. KG · Kunststoffverarbeitung · Rudolf-Diesel-Straße 8 · 64569 Nauheim
Telefon 06152 9764-0 · Telefax 06152 9764-20 · www.acryl.de · info@acryl.de