



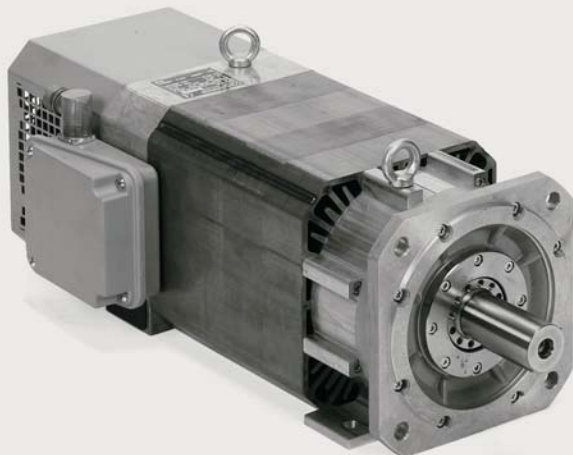
HEIDENHAIN

Austauschanleitung
Replacing Instructions

Asynchronmotor
QAN 200M
als Ersatz für QAN 3M

Asynchronous Motor
QAN 200M
as Replacement
for QAN 3M

6/2015



Bedeutung der verwendeten Symbole



Dieses Symbol zeigt Ihnen, dass eine oder mehrere der folgenden Gefahren bestehen:

- Gefahren für Werkstück
- Gefahren für Spannmittel
- Gefahren für Werkzeug
- Gefahren für Maschine
- Gefahren für Personen



Dieses Symbol zeigt Ihnen, dass besondere Hinweise zu beachten sind.



Dieses Symbol zeigt Ihnen, dass Sie detailliertere Beschreibungen in einer anderen Dokumentation finden.



Achtung!

Der Austausch ist von einer Fachkraft für Elektrik unter Beachtung der örtlichen Sicherheitsvorschriften vorzunehmen.

Die Steck-, Klemm- und Schraubverbindungen dürfen nur spannungsfrei verbunden oder gelöst werden.



Aus Sicherheitsgründen empfiehlt HEIDENHAIN vor dem Beginn der Arbeiten ein Backup der Steuerungsdaten durchzuführen.

Informationen hierzu finden Sie im Service-Handbuch der jeweiligen HEIDENHAIN-Steuerung.

Kompatibilität:

Der QAN 200M ist **bedingt** anbaukompatibel!

Eigenschaft	QAN 3M	QAN 200M
Lage Klemmkasten Leistungsanschluss	ID 316006-31: links ID 316006-37: oben	Links

Erforderliche Anpassungen in der HEIDENHAIN-Steuerung:

Nach dem Einbau des QAN 200M sind noch Anpassungen in der HEIDENHAIN-Steuerung notwendig.

1. Schalten Sie die Maschine ein und betätigen Sie den NOT-HALT.
2. Kontrollieren Sie in der Motortabelle der HEIDENHAIN-Steuerung, ob der **"QAN-200M-9000"** vorhanden ist.
Ist dies nicht der Fall, so tragen Sie den Motor mit den technischen Daten anhand der Tabelle auf Seite 10 in einer neuen Zeile in der Motortabelle ein! Lesen Sie hierzu die Beschreibung im Technischen Handbuch Ihrer HEIDENHAIN-Steuerung!
3. Weisen Sie den neuen Motor QAN-200M-9000 dem entsprechenden Maschinenparameter für die Hauptspindel zu! Lesen Sie hierzu die Beschreibung im Technischen Handbuch Ihrer HEIDENHAIN-Steuerung!
4. Besitzt Ihre Hauptspindel kein separates Lagemessgerät, muss die Strichzahl des Lagemessgerätes der Hauptspindel in den Maschinenparametern von 2048 auf 1024 geändert werden. Lesen Sie hierzu die Beschreibung im Technischen Handbuch Ihrer HEIDENHAIN-Steuerung!
5. Kontrollieren Sie die 0-Grad-Stellung Ihrer Hauptspindel.



Bei Fragen wenden Sie sich bitte an den Maschinenhersteller oder an HEIDENHAIN.

Prüfungen nach dem Einbau des neuen Motors QAN 200M



DIN VDE 0113 Teil 1 / EN 60204-1

Gemäß DIN VDE 0113 Teil 1 / EN 60204-1 müssen nach dem Austausch einer Komponente folgende Prüfungen durchgeführt werden:

1. Überprüfen Sie, ob die elektrische Ausrüstung mit der technischen Dokumentation übereinstimmt.
2. Prüfen Sie, ob eine durchgehende Verbindung des Schutzleitersystems besteht.
3. Führen Sie eine Funktionsprüfung durch.



Hinweis!

Legen Sie die Austauschanleitung in der technischen Dokumentation der Maschine ab und vermerken Sie die Änderungen!

Meaning of the symbols used



This symbol indicates that one or more of the following dangers exist:

- Danger to workpiece
- Danger to fixtures
- Danger to tool
- Danger to machine
- Danger to persons



This symbol indicates that important notes must be adhered to.



This symbol indicates that you can find detailed information in another documentation.



Caution!

The replacement is to be conducted by a specialist in electrical equipment under compliance with the local safety regulations.

The plug, clamp and screw connections may only be engaged or disengaged if the unit is free of potential.



For safety reasons, HEIDENHAIN recommends to perform a backup of the control data before you start working.

For information please refer to the Service Manual of the respective HEIDENHAIN control.

Compatibility:

The QAN 200M is **conditionally** compatible it its mounting dimensions!

Property	QAN 3M	QAN 200M
Position of terminal box of power connection	ID 316006-31: left ID 316006-37: top	Left

Adaptations required in the HEIDENHAIN control:

After installation of the QAN 200M, the HEIDENHAIN control still needs to be adapted.

1. Switch on the machine and press EMERGENCY STOP.
2. Check in the motor table of the HEIDENHAIN control whether "**QAN-200M-9000**" exists.
If this is not the case, enter the motor with its specifications in a new line in the motor table using the table on page 10. Please refer to the description in the Technical Manual of your HEIDENHAIN control!
3. Assign the new motor QAN-200M-9000 to the corresponding machine parameter for the main spindle! Please refer to the description in the Technical Manual of your HEIDENHAIN control!
4. If the main spindle does not feature a separate position encoder, the line count of the position encoder of the main spindle must be changed in the machine parameters from 2048 to 1024. Please refer to the description in the Technical Manual of your HEIDENHAIN control!
5. Check the 0° position of your main spindle.



If you have any questions, contact the machine tool builder or HEIDENHAIN.

Tests after mounting the new QAN 200M motor



DIN VDE 0113, part 1 / EN 60204-1

According to DIN VDE 0113, part 1 / EN 60204-1 the following must be checked after a component has been exchanged:

1. Check whether the electrical equipment corresponds to the technical documentation.
2. Check whether the connections of the grounding conductor system are continuous.
3. Perform a functional test.



Note!

File the replacing instructions in the technical documentation of the machine and record the changes!

Eingabewerte in der Motortabelle für QAN-200M-9000
Input values in the motor table for QAN-200M-9000

TYPE	NAME		MODE	I-N	U-N	N-N	F-N	U0
ASM	QAN-200M-9000		0	18	250	1500	52	230
I0	R1	R2	XStr1	XStr2	XH	N-XH	N-FS	N-MAX
9,5	415	180	424	307	13640	3830	2400	9000
%-XH	%-K	PZ	TK	STR	SYS	DIRECT	T-MAX	I-MAX
134	100	2	0.006	1024	6	+	150	33
P-N	J	L	T-DC	F-DC	T-AC	F-AC	Tth1	Rth1
5500	0.0245	0	0	0	0	0	0	0
Tth2	Rth2							
0	0							



Bei älteren NC-Softwareständen beinhaltet die Motortabelle weniger Spalten.
 Werte für nicht vorhandene Spalten müssen nicht eingetragen werden!
*The motor table in older NC software versions contains less columns.
 Values for non-existing columns are not entered!*

HEIDENHAIN

DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH

Dr.-Johannes-Heidenhain-Straße 5

83301 Traunreut, Germany

☎ +49 8669 31-0

FAX +49 8669 32-5061

E-mail: info@heidenhain.de

Technical support FAX +49 8669 32-1000

Measuring systems ☎ +49 8669 31-3104

E-mail: service.ms-support@heidenhain.de

TNC support ☎ +49 8669 31-3101

E-mail: service.nc-support@heidenhain.de

NC programming ☎ +49 8669 31-3103

E-mail: service.nc-pgm@heidenhain.de

PLC programming ☎ +49 8669 31-3102

E-mail: service.plc@heidenhain.de

Lathe controls ☎ +49 8669 31-3105

E-mail: service.lathe-support@heidenhain.de

www.heidenhain.de

