

**Betriebsanleitung**  
***und***  
**Montageanleitung**  
***nach Anhang VI***  
***(EG-RL 2006/42/EG)***  
***für***  
***Rotationsmodul***

***NCT 149***

Version 2.1

***Johs. Boss GmbH & Co. KG***  
***Präzisionswerkzeugfabrik***

*Johannes-Boss-Straße 9*  
*72461 Albstadt*  
*Germany*

*Telefon: +49 (0) 7432 9087-0*  
*Fax: +49 (0) 7432 9087-60*

*contact@johs-boss.de*  
*www.johs-boss.de*



Alle in diesem Dokument angegebenen Daten und abgebildeten Zeichnungen unterliegen dem  
©Copyright der Fa. Johs. Boss GmbH & Co. KG, Johannes-Boss-Str. 9, 72461 Albstadt  
Jede unerlaubte Abschrift, Kopie oder Verbreitung auf Datenträgern bzw. im Internet ist untersagt.  
Bei Zuwiderhandlungen ist mit rechtlichen Konsequenzen zu rechnen.

**-Technische Änderungen vorbehalten -**



## INHALT

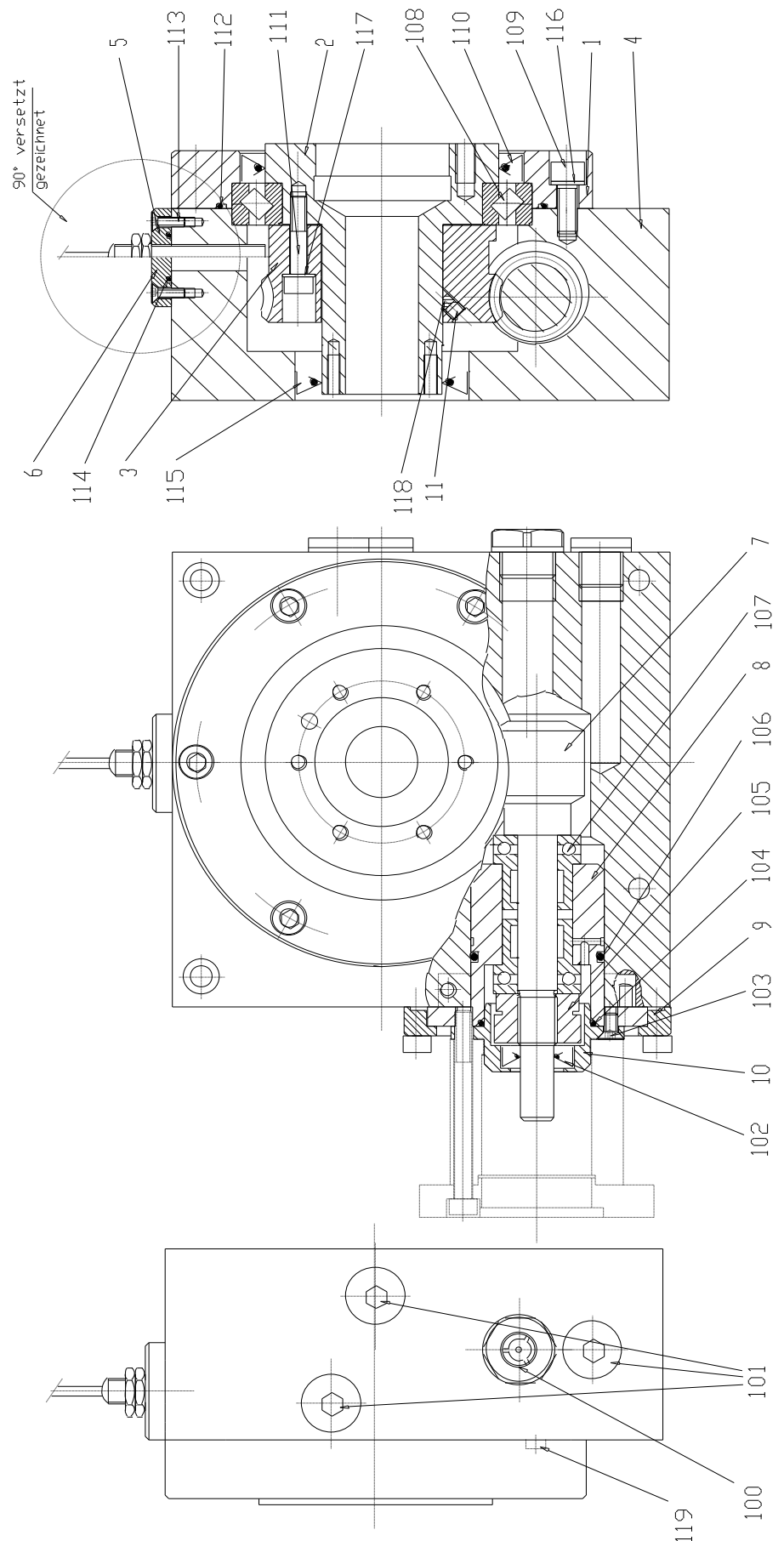
<b>INHALT.....</b>	<b>3.</b>
<b>1. ERSATZ- UND VERSCHLEIßTEILLISTE.....</b>	<b>4.</b>
1.1 Zusammenstellung mit Positionsbezeichnungen.....	5.
1.2 Anschlußmaße für Dreheinheit NCT.149.....	6.
<b>2. WARTUNGSHINWEISE(SCHMIERPLAN UND ÖLSTANDSKONTROLLE BEI VERSCHIEDENEN EINBAULAGEN).....</b>	<b>7.</b>
2.1 Wartungsintervalle.....	8.
<b>3. WARTUNGSARBEITEN AN DREHEINHEIT NCT 149.....</b>	<b>9.</b>
3.1 Schneckenspieleinstellung:.....	9.
3.2 Endschalternocken:.....	9.
3.3 Wechseln des Endschalters:.....	10.
3.4 Störungen und Ersatzteile:.....	10.
3.5 Technische Daten für Optionen:.....	10.
<b>4. MOTOR- UND KUPPLUNGSMONTAGE.....</b>	<b>11.</b>
<b>5. ALLGEMEINE SICHERHEITSHINWEISE.....</b>	<b>12.</b>
<b>6. MONTAGEANLEITUNG NACH ANHANG VI (EG-RL/42/EG).....</b>	<b>13.</b>
<b>7. TYP-DATENBLATT PNP-ÖFFNER.....</b>	<b>15.</b>
<b>8. TYP-DATENBLATT PNP-SCHLIEßER.....</b>	<b>16.</b>
<b>9. EG-EINBAUERKLÄRUNG.....</b>	<b>17.</b>
<b>10. NOTIZEN.....</b>	<b>18.</b>

# 1.Ersatz- und Verschleißteilliste

lfd.Nr.	Menge	Bezeichnung	Bestellnummer	Verschleißteil
2	1	Welle	N149010023	ja
3	1	Schneckenrad	N149010034	ja
7	1	Schnecke	N150000282	ja
102	1	Wellendichtring B10x22x7 NBR	WDR 010x22x7 DIN3761 NBR	ja
104	1	Runddichtring 32.0x2.0 NBR 70 Shore	RDR 032.0x2.0 DIN3770	ja
106	1	Runddichtring 35.0x2.0 SIMRIT 72 NBR 70 Shore	RDR 035.0x2.0 DIN3770	ja
107	2	Nadelaxialkugellager	NKX12	ja
108	1	Kreuzrollenlager	RB 6013 CCO	ja
110	1	Wellendichtring B1FUD3SL 70x85x8 SIMRIT 72 NBR 902	WDR 070x85x8 DIN3761 NBR	ja
112	1	Runddichtring 95.0x2.5 NBR 70 Shore	RDR 095.0x2.5 DIN3770	ja
114	1	Runddichtring 12.0x1.5 SIMRIT 72 NBR 872	RDR 012.0x2.5 DIN3770	ja
115	1	Wellendichtring mit zus. Schutzlippe	WDR 036x52x7 DIN3761 NB-2	ja
	1	Motor	Angabe der Geräte-Nr.	nein
	1	Kupplung	Angabe der Geräte-Nr.	nein
	nach Bedarf	Induktiver Näherungsschalter	Angabe der Geräte-Nr.	nein
<p><b><u>Die Bedarfsmenge bei einigen Bauteilen ist hubabhängig.</u></b>  <b><u>Wir benötigen daher für die reibungslose Bearbeitung Ihrer Bestellung</u></b>  <b><u>die Angabe Ihrer Gerätenummer (siehe Einbauerklärung/Typdatenblatt)!!</u></b></p>				

## 1.1 Zusammenstellung und Positionsbezeichnungen

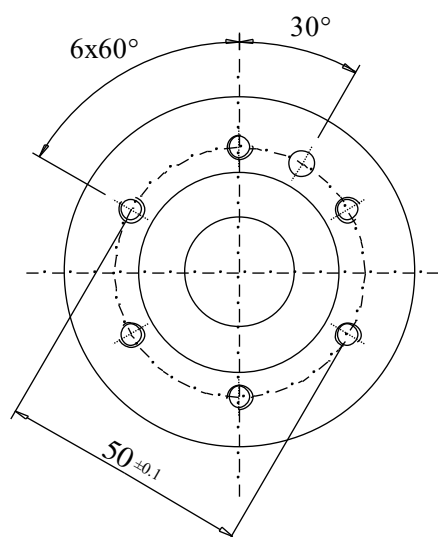
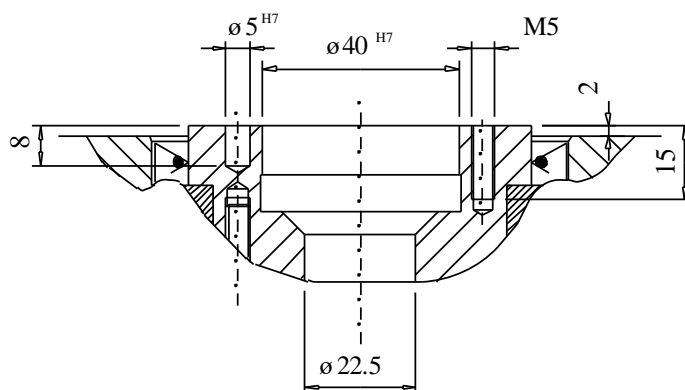
Die Ersatzteile sind  
in beiliegender  
Stückliste aufgeführt.  
Geben Sie bitte  
bei Ihrer Bestellung  
Geräte – und  
Positionsnummer an.



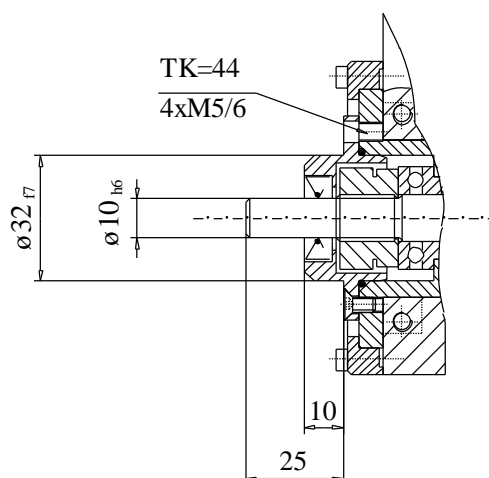
**-Technische Änderungen vorbehalten -**

## 1.2 Anschlußmaße für Dreheinheit NCT 149

### Abtriebsseite



### Antriebsseite



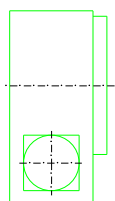
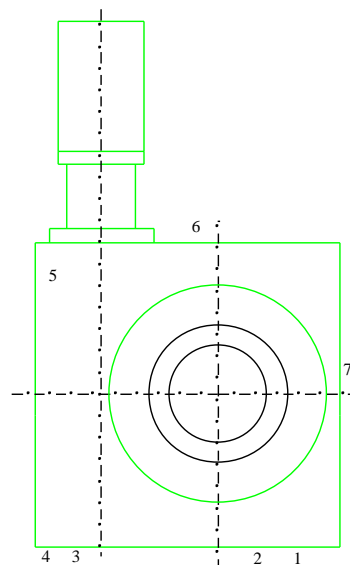
**-Technische Änderungen vorbehalten -**

## 2. Wartungshinweise

### (Schmierplan und Ölstandskontrolle bei verschiedenen Einbaulagen)

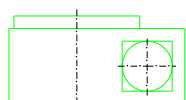
#### Öleinfüll-, Ölablaß- und Ölstandspunkte

- 1 = G 1/4"
- 2 = G 1/4"
- 3 = G 3/8"
- 4 = G 1/4"
- 5 = M6
- 6 = G 1/4"
- 7 = G 3/8"



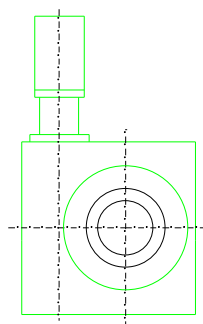
Spindel horizontal:

- Einfüllschraube  
bzw. Entlüftungstopfen 1
- Ablassschraube 2
- Ölstandsglas 3



Spindel vertikal:

- Einfüllschraube  
bzw. Entlüftungstopfen 1
- Ablassschraube 4
- Ölstandsglas 3



Spindel horizontal  
Motor nach oben:

- Einfüllschraube  
bzw. Entlüftungstopfen 6
- Ablassschraube 2,3,4

**-Technische Änderungen vorbehalten -**

## **2.1 Wartungsintervalle**

**Grundlegendes :**     **Der Wartungsintervall differiert je nach Anwendungsfall und Umgebungseinfluss sehr stark !**

Die folgenden Empfehlungen der Fa. Johs.Boss GmbH&Co.KG sollen **nur zur Orientierung** dienen und sind **nicht verbindlich !!!**

Der Wartungsaufwand am NCT 149 ist gering. Halbjährlich oder nach 500 Betriebsstunden sollte das Schmieröl überprüft und gegebenenfalls gewechselt werden. Die dafür notwendige technische Anleitung finden Sie unter 2. Wartungshinweise.

Empfohlene Ölsorten: Schmieröle nach DIN 51517 CLP 220 centiStog  
z. B. Mobilgear 630 (220), o.ä.

**ACHTUNG:** Sollte aus technischen Gründen der Drehtisch mit vertikaler, nach oben stehender Motorachse eingesetzt werden, ist es empfehlenswert, je nach Einsatzbedingungen, 1x wöchentlich bei Schmierstelle (siehe 2. Wartungshinweise Punkt 5) abzusmieren

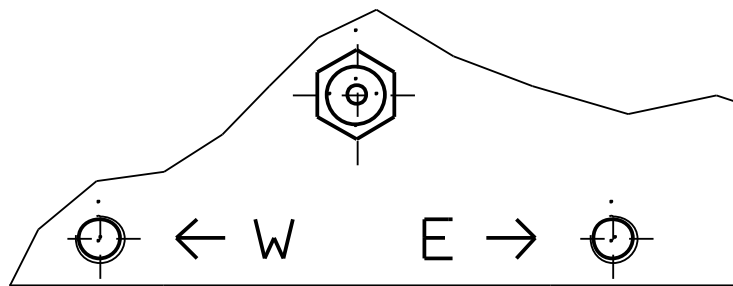


## 3.0 Wartungsarbeiten an Dreheinheit NCT 149

### 3.1. Schneckenspieleinstellung

Sollte nach längerer Laufzeit das Schneckenspiel zu groß werden, ist dieses anhand der angegliederten Skizze, sowie Punkt 1.1 Zusammenstellung Seite 5 nachzustellen. Dazu ist zuerst ein Lösen der Gewindestifte notwendig. Danach kann der Exzenter (Pos.8 auf Zusammenstellungszeichnung und Stückliste) über die innenliegenden Zylinderstifte verdreht und somit das Schneckenspiel feineingestellt werden.

Durch hineindreihen des Gewindestifts (W) wird das Spiel weiter. Durch Hineindreihen des Gewindestifts (E) wird das Spiel enger. Dabei ist darauf zu achten, dass wenn E hineingedreht wird, W herausgedreht werden muss, da sich beide gegenseitig kontern. Nach Spieleinstellung muss weiterhin darauf geachtet werden, dass E gegen W gekontert ist. Damit ist gewährleistet, dass die Exzenterposition fixiert und somit das eingestellte Spiel erhalten bleibt.



### 3.2. Endschalternocken

Der Endschalternocken des Drehtisches NCT-149 befindet sich auf dem Schneckenrad, ist ein fester Bestandteil dieses Bauteiles und somit nicht verstellbar. Sollte aus produktionstechnischen Gründen für den Betrieb des Drehtisches eine Lagebestimmung des Nockens erforderlich sein (z.B. wenn bei Referenzfahrt der Drehtisch ein Werkstück in eine bestimmte Position verfahren muss), so dient als Anhaltspunkt die in die Welle (Pos.2 in Stückliste und Zusammenstellungszeichnung) eingelassene Bohrung  $\varnothing 5^{H7}$  (Blatt 1.2 Abtriebsseite). Schaltnocken und Bohrung sind deckungsgleich.

**-Technische Änderungen vorbehalten -**

### 3.3. Wechseln der Endschalter

1. Schalter PNP-Ö oder PNP-S auf Funktion prüfen.  
(Bei Auslieferung ab Werk werden diese mit Testgerät geprüft !!)
2. Endschalterkabel von Steuerung o.ä. entfernen oder abklemmen.  
**(Beachten Sie bitte hierzu unsere Sicherheitshinweise !!)**
3. Endschalter demontieren(**beachten**, dass **kein** Öl ausläuft) und neuen Endschalter in gleicher Lage wieder anschrauben. Dabei ist darauf zu achten, dass der **Abstand** zwischen Endschalternocken (*siehe Punkt 3.2*) und der Schaltfläche des Endschalters zur Erreichung der angegebenen Schaltgenauigkeit **max. 0.2mm** nicht überschreiten darf !!!
4. Endschalterkabel unter Verwendung des beiliegenden Verdrahtungsplans wieder anschließen.

Rotationsmodul bei niedrigen Verfahrensgeschwindigkeiten mit der Steuerung auf Funktion testen

### 3.4. Störungen und Ersatzteile

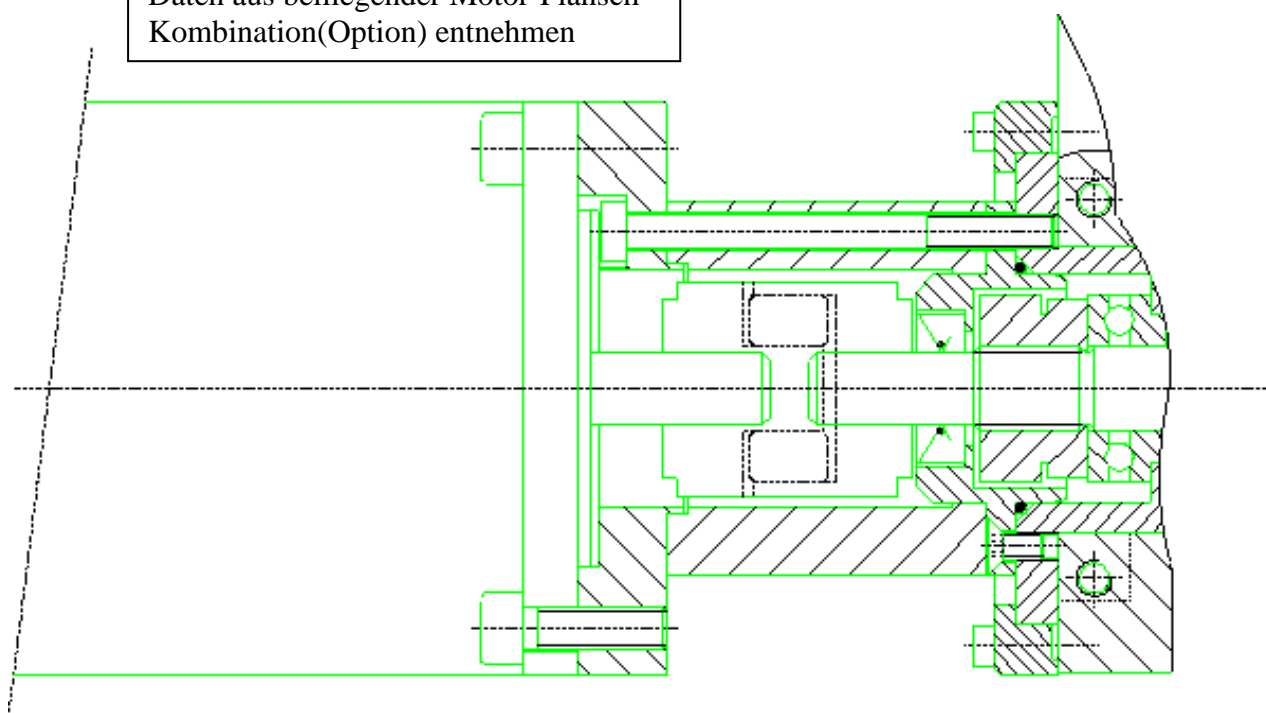
Bei auftretenden Störungen wenden Sie sich bitte an uns. Sollten Reparaturen oder eine Generalüberholung der Dreheinheit erforderlich sein, empfehlen wir die Dreheinheit an unser Haus zu senden (in der Garantiezeit obligatorisch), da wir über die dazu erforderlichen Fachkräfte und Arbeitsmittel verfügen. Natürlich können Sie benötigte Ersatzteile nach unserer beiliegenden Stückliste in unserem Haus erhalten.

**→ Dabei ist die Angabe der Gerätenummer sehr wichtig !!**

### 3.5. Technische Daten für Optionen

Die technischen Daten für die in Verbindung mit der Dreheinheit angebotenen Optionen wie Kupplungsbaureihen mit Kupplung und Motorflansch, Motor, Steuerung, Sonderteile und dergleichen, entnehmen Sie bitte dem als Anhang beiliegenden technischen Unterlagen bzw. den ergänzenden Daten und Hinweisen auf dem Titelblatt.

Daten aus beiliegender Motor-Flansch-Kombination(Optional) entnehmen



#### 4. Motor- und Kupplungsmontage(optional)

1. Die den Unterlagen beiliegende Zusammenstellungszeichnung(Optional) der auftragsbezogenen MFK-Zeichnung bereitlegen.
2. Verschlußstopfen an Kupplungsrohrteile herausdrehen.
3. Zylinderschrauben für Motorbefestigung herausdrehen. Dabei Motor vor Abkippen sichern.
4. Durch Drehen des Motors wird die Kupplungsschraube in der PG7 Bohrung sichtbar. Diese muß nun mit geeignetem Werkzeug gelöst werden.
5. Motor mit Kupplung axial herausziehen. Dabei keine hohen Axialkräfte aufbringen, da sonst das Lager des Motors unter Umständen beschädigt wird.
6. Die Kupplung durch Lösen der restlichen Kupplungsschraube entfernen.
7. Die Montage erfolgt in analog umgekehrter Reihenfolge, wobei die Kupplung auf das Maß in der beiliegenden Motor-Flansch-Kombinationszeichnung (MFK) eingestellt werden muß. Die **Kupplungsschrauben** müssen zur Übertragung des **vollen Drehmomentes** mit **3-4Nm** angezogen werden.
8. Probelauf durchführen.

-Technische Änderungen vorbehalten -

## **5.0 Allgemeine Sicherheitshinweise**

### **5.1 Allgemeines**

- Diese Bedienungsanleitung gehört in die Hand des Bedienungs- und Wartungspersonals.
- Sie enthält Sicherheitsbestimmungen, Montage- und Wartungsanweisungen.
- Die Angaben in dieser Bedienungsanleitung gelten nur für die Einheit deren Gerätenummer auf dem Titelblatt aufgeführt ist.
- Nach sorgfältigen lesen der Bedienungsanleitung durch das Bedienungs- und Wartungspersonal darf die Einheit in Betrieb genommen werden.
- Bei unsachgemäßer Handhabung übernehmen wir keine Haftung !!
- Sollten Störungen auftreten die selber nicht beseitigt werden können, hilft Ihnen unser Haus gerne weiter. Dabei ist grundsätzlich die Angabe der **Gerätenummer** wichtig !!

### **5.2 Gefahrenhinweise**

- Die Einheit ist nach dem gegenwärtigen Stand der Technik gebaut und betriebssicher, jedoch möchten wir vor Inbetriebnahme auf folgende Gefahren hinweisen:
- Je nach Einbaulage der Einheit kann am Einfüllstopfen Öl auflaufen. Es muß daher darauf geachtet werden, daß die Lage des Entlüftungsstopfen so angeordnet ist, daß ein Auslaufen des Öls verhindert wird.
  - Abhilfe durch Verlagerung der Entlüftungsstopfenbohrung an eine
    - andere Stelle am Gehäuse (wenn technisch möglich) oder Entlüftung
    - des Gehäuses in anderer Form vorsehen, z.B. durch anbringen
    - speziell angefertigter Sonderentlüftungsstopfen.
  - Beim Betrieb der Einheit durch Motore (Option) kann durch die Motorerwärmung (vorwiegend beim Schrittmotor), beim Berühren des Motors mit den Händen eine Verbrennung der Haut nicht ausgeschlossen werden.
- Abhilfe durch anbringen einer Schutzvorrichtung
  - z.B. Schutzgitter o.ä.

## **6. Montageanleitung** **nach Anhang VI** **(EG-RL 2006/42/EG)**

**Bei der Montage des**

### **Rotationsmoduls NCT 149**

müssen folgende Bedingungen erfüllt sein, damit sie ordnungsgemäß und ohne Beeinträchtigung der Sicherheit und Gesundheit von Personen mit anderen Teilen zu einer vollständigen Maschine zusammengebaut werden kann:

1. Überprüfen ob alle Bauteile des Rotationsmoduls fest montiert sind, dies gilt insbesondere dann, wenn der Lieferung Bauteile beigelegt wurden, die in Kombination von kundenseitig beigelegten Bauteilen verknüpft werden müssen(z.B. Kupplungs- und Motorflanschteile mit Kundenmotor).
2. Überprüfen ob durch einen Transportschaden Bauteile beschädigt wurden, die beim Betrieb des Rotationsmoduls zu einem Unfall führen können.
3. Zur Befestigung des Rotationsmoduls sind im ALU-Gehäuse 4 Bohrungen für Zylinderschrauben ISO 4762 M6x...- 8.8 oder 4 Gewinde M8 vorgesehen (das entsprechende Bohrbild kann dem Prospekt NCT 149-200-299 *Ansicht Z* entnommen werden). Ferner bietet das Gehäuse weitere 4 Gewinde M6 (das entsprechende Bohrbild kann dem Prospekt NCT 149-200-299 *Ansicht Y* entnommen werden) zur Befestigung.  
Das Gehäusematerial besteht aus AlCuMg1 F40, dies muss bei der Befestigung des Drehtisches berücksichtigt werden, damit ein sicherer Halt gewährleistet ist. Die auftretenden Kräfte müssen so gewählt werden, dass die Schraubverbindung nicht überlastet wird.
4. Um die max. zulässigen Belastungen übertragen zu können, muss der Unterbau des Rotationsmodul entsprechend steif ausgelegt sein. Dieser muss gewährleisten, dass die Schrauben(siehe Punkt 3.) sicher mit dem Rotationsmodul verbunden sind und die Kräfte aufnehmen können. Die Befestigung darf nur so erfolgen, dass beim Betrieb des Drehtisches eine Lockerung der Schraubverbindungen ausgeschlossen ist.



→ **BITTE BEACHTEN!** Die max. zulässigen Belastungswerte(siehe Prospektangaben) dürfen nicht überschritten werden.

5. Ist eine Befestigung des Rotationsmoduls auf einem vollunterstützten Unterbau nicht möglich, d.h. der Drehtisch kann z.B. nur punktuell befestigt werden, reduziert sich die mögliche Belastbarkeit des Rotationsmoduls, resultierend durch elastisches Verhalten, verringerte Gesamtsteifigkeit u.s.w. derselben, sowie der u.U. unzureichenden Befestigungsmöglichkeit zur Übertragung der auftretenden Kräfte. Dies gilt es beim Betrieb der Achse zu berücksichtigen.

**-Technische Änderungen vorbehalten -**

6. Wie beim Drehtischgehäuse(siehe Punkt 3.) sind auf der Abtriebseite des Drehtisches Gewindebohrungen vorhanden(siehe Punkt 1.2 Anschlußmaße für Dreheinheit NCT 149), sowie eine Fixierbohrung vorhanden um z.B. eine Tischplatte zu befestigen. Die Abtriebswelle besteht aus 16MnCr 5, dies muss bei der Befestigung des Drehtisches berücksichtigt werden, damit ein sicherer Halt gewährleistet ist. Die auftretenden Kräfte müssen so gewählt werden, dass die Schraubverbindung nicht überlastet wird.
7. Schon bei der Montage des Rotationsmoduls sollte darauf geachtet werden, dass eine Wartung desselben danach gefahrlos möglich ist, d.h. entsprechende Platzverhältnisse vorsehen, damit z.B. Öl nachgefüllt oder Lagerungen nachgeschmiert werden können. Auch an einen problemlosen Ölwechsel sollte geachtet werden.
8. Als weiteren wichtigen Punkt gilt es zu berücksichtigen, dass der Drehtisch in nahezu allen Lagen eingesetzt werden kann, jedoch setzt dies voraus, dass dem Hersteller die genaue Einbaulage des Rotationsmoduls bekannt ist, damit Öleinfüllstutzen, Ölschau-glas, Entlüftungstopfen u.s.w anwendungsgerecht angepasst werden können(siehe auch Punkt 2.Wartungshinweise (Schmierplan und Ölstandskontrolle bei verschiedenen Einbaulagen)).
9. Ist der Drehtisch optional mit einem Endschalter ausgerüstet, müssen die Endschal-terkabel vor dem Anschliessen überprüft werden ob sie nicht z. B. durch Transport beschädigt wurden. Ferner beachten, dass die Kabel so verlegt werden, dass es im Betrieb zu keiner Kabelbeschädigung oder Kabelbruch kommt. Ausfall der Achse oder unkontrollierte Bewegungen könnten die Folge sein.
10. Ist das Rotationsmodul optional mit Motoren bestückt, muss auch dort die Verkabelung (soweit vorhanden) überprüft werden, ob sie nicht z. B. durch Transport beschädigt ist. Bei kundenseitiger Verkabelung muss auf entsprechendes Motorkabelmaterial geachtet werden, welches für den Einsatzzweck geeignet ist. Der Lieferung beiliegender Datenblätter beachten. Da die Motoren während des Betriebes, je nach Typ und Anwendung, Wärme abgeben, können Motorengehäuse Temperaturen von deutlich über 50°C erreichen, Verbrennungen von Gliedmassen bei Berührung sind daher nicht ausgeschlossen. Deshalb muss Sorge getragen werden, dass der Motor bestmöglichst die Wärme abführen kann, Wärmestau vermieden wird.



→ **BITTE BEACHTEN!** Bei der Motorauslegung muss das max. mögliche Antriebsmoment(siehe Prospektangaben) unbedingt eingehalten werden.

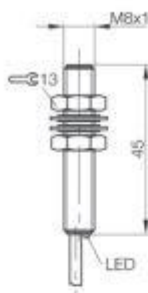
11. Beachten Sie bitte auch die in den Kapiteln 1-5 angegebenen Anweisungen der Betriebsanleitung.

## 7. Typ-Datenblatt PNP-Öffner

BES 516-377-EO-C-02  
BES01LC

PNP  
Öffner (NC)  
bündig einbaubar

**BALLUFF**  
sensors worldwide



PV2010

### Elektrische Daten

Bemessungsbetriebsspannung DC	24 DC V
Bemessungsstrom (I <sub>e</sub> )	200 mA
Leeraufstrom bedämpft	3 mA
Schaltfrequenz (f)	3000 Hz
Spannungsfall statisch max.	2,5 V
Elektrische Ausführung	DC, Gleichspannung
Schaltausgang	PNP
Schaltfunktion	Öffner (NC)
Bereitschaftsverzug max. (t <sub>v</sub> )	20 ms
Hysterese max. (H)	15 %
Anschluss	Kabel
Gebrauchskategorie	DC 13
Leeraufstrom unbedämpft	9 mA
Reststrom max. (I <sub>r</sub> )	20 µA
Restwelligkeit max. von U <sub>e</sub>	± 15 %
Betriebsspannung max. DC (U <sub>B</sub> )	30 V
Betriebsspannung min. DC (U <sub>B</sub> )	10 V

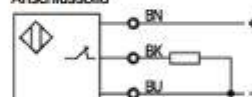
### Mechanische Daten

Anzahl der Leiter	3-Draht
Gesicherter Schaltabstand (Sa)	0...1,2 mm
Kabelkurzbezeichnung	LIVY-O
Wiederholgenauigkeit (R)	5 %
Mechanische Einbaubedingung	bündig einbaubar
Umgebungstemperatur max.	+70 °C
Umgebungstemperatur min.	-25 °C
Verschmutzungsgrad	3
Nennschaltabstand (sn)	1,5 mm
Durchmesser	M8x1 mm
Werkstoff der aktiven Fläche	PA 12
Werkstoff, Gehäuse	Stahl nichtrostend

### Allgemeine Daten

Funktionsanzeige	ja
Kurzschlussschutz	ja
Zulassung	CE, c_uLus
Schutzart IP	IP68 nach BWN Pr 20
Schutzklasse	2
Verpolungssicher	ja

### Anschlussbild



[www.balluff.com](http://www.balluff.com)

Balluff Europe: +49 7158 173 -0  
Balluff USA: 1-800-54 3-83 90  
Balluff Asia: +86 21-50 64 41 31

Online Productinformation  
2009-03-16

**-Technische Änderungen vorbehalten -**



## 8. Typ-Datenblatt PNP-Schließer

BES 516-324-EO-C-02  
BES01A7

PNP  
Schließer (NO)  
bündig einbaubar

**BALLUFF**  
sensors worldwide



PX2010

### Elektrische Daten

Bemessungsbetriebsstrom (Ie)	200 mA
Reststrom max. (Ir)	20 µA
Betriebsspannung max. DC (UB)	30 V
Betriebsspannung min. DC (UB)	10 V
Elektrische Ausführung	DC, Gleichspannung
Restwelligkeit max. von Ue	± 15 %
Anschluss	Kabel
Bemessungsbetriebsspannung DC	24 DC V
Gebrauchskategorie	DC 13
Hysterese max. (H)	15 %
Schaltausgang	PNP
Schaltfunktion	Schließer (NO)
Bereitschaftsverzug max. (tv)	20 ms
Leerlaufstrom bedämpft	9 mA
Leerlaufstrom unbedämpft	3 mA
Schaltfrequenz (f)	3000 Hz
Spannungsfall statisch max.	2,5 V

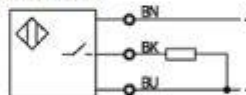
### Mechanische Daten

Werkstoff der aktiven Fläche	PA 12
Werkstoff, Gehäuse	Stahl nichtrostend
Gesicherter Schaltabstand (Sa)	0...1,2 mm
Mechanische Einbaubedingung	bündig einbaubar
Anzahl der Leiter	3-Draht
Kabelkürzbezeichnung	LIYY-O
Umgebungstemperatur max.	+70 °C
Wiederholgenauigkeit (R)	5 %
Nennschaltabstand (sn)	1,5 mm
Durchmesser	M8x1 mm
Umgebungstemperatur min.	-25 °C
Verschmutzungsgrad	3

### Allgemeine Daten

Schutzklasse	2
Verpolungssicher	ja
Kurzschlußschutz	ja
Zulassung	CE, c_u, us
Funktionsanzeige	ja
Schutzart IP	IP68 nach BWN Pr 20

### Anschlussbild



### www.balluff.com

Balluff Europe: +49 7158 173 -0  
Balluff USA: 1-800-54 3-83 90  
Balluff Asia: +86 21-50 64 41 31

Online Productinformation  
2009-03-16

**-Technische Änderungen vorbehalten -**





## **9. EG-Einbauerklärung**

**Der Hersteller:**                      **Johs. Boss GmbH & Co. KG**  
   **Johannes-Boss-Straße 9**  
   **D-72461 Albstadt**  
   **Tel.: +49(0)7432/9087-0**

**erklärt hiermit, dass folgendes Produkt:**

**Produktbezeichnung:**              **Rotationsmodul**

**Typenbezeichnung:**              **N C T 1 4 9**

**Seriennummer:**                    .....

**Baujahr:**                              .....

**den folgenden grundlegenden Anforderungen der Richtlinie *Maschinen (2006/42/EG)* entspricht:**  
**Anhang I, Artikel 1.1.2, 1.1.3, 1.1.5, 1.2.1, 1.3.2, 1.3.4 und 1.5.1.**

**Die Unvollständige Maschine entspricht weiterhin allen Bestimmungen der Richtlinien *Elektrische Betriebsmittel (2014/35/EU)* und *Elektromagnetische Verträglichkeit (2014/30/EU)*.**

**Die unvollständige Maschine darf erst dann in Betrieb genommen werden, wenn festgestellt wurde, dass die Maschine, in die die unvollständige Maschine eingebaut werden soll, den Bestimmungen der Richtlinie Maschinen (2006/42/EG) entspricht.**

**Folgende harmonisierte Normen wurden angewandt:**

DIN EN ISO 12100	Sicherheit von Maschinen - Allgemeine Gestaltungsleitsätze - Risikobeurteilung und Risikominderung
DIN EN 60204-1	Sicherheit von Maschinen - Elektrische Ausrüstungen von Maschinen, Teil 1: Allgemeine Anforderungen
DIN EN 13849-1	Sicherheit von Maschinen - Sicherheitsbezogene Teile von Steuerungen -Teil 1: Allgemeine Gestaltungsleitsätze

**Der Hersteller verpflichtet sich, die speziellen Unterlagen zur unvollständigen Maschine auf Verlangen den Marktaufsichtsbehörden über unsere Dokumentationsabteilung zu übermitteln. Die zur Maschine gehörenden speziellen technischen Unterlagen nach Anhang VII Teil B wurden erstellt.**

**Bevollmächtigter techn. Unterlagen:** Johs. Boss GmbH&Co.KG, Johannes-Boss-Str. 9, D-72461 Albstadt

Albstadt, 20.01.2020

.....  
Melanie Boss, Geschäftsführerin

**-Technische Änderungen vorbehalten -**



## **10. Notizen**

**-Technische Änderungen vorbehalten -**



**-Technische Änderungen vorbehalten -**



**-Technische Änderungen vorbehalten -**