

# Rollenführungen

## WRG80, WRG100, WRG125, WRG200

Betriebsanleitung



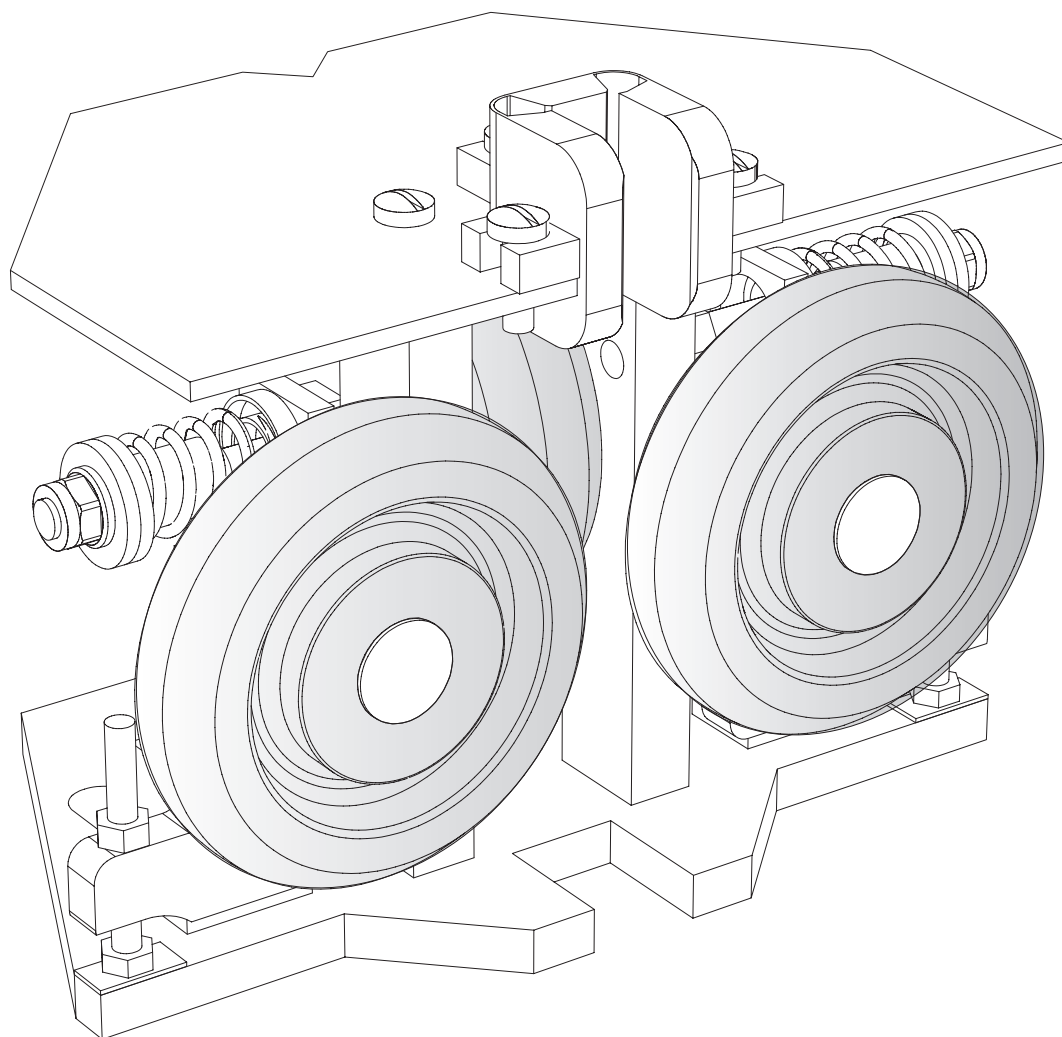
Blatt/sheet D625MDE.000

Datum/date 07.08.2002

Stand/version C-26.01.2015

Geprüft/approved WAT/MZE

## Isolierte Rollenführungen WRG80, WRG100, WRG125, WRG200



D625MDE 01.2015

### WITTUR Austria GmbH

Sowitschstrasse 1 • A-3270 Scheibbs, Austria  
Tel. +43 (0) 7482/42542-0 • Fax +43 (0) 7482/42542-232  
<http://www.wittur.com> • E-Mail: [info@wittur.com](mailto:info@wittur.com)

Nachdruck, Übersetzung und Vervielfältigung in jeglicher Form - auch auszugsweise - bedürfen der schriftlichen Genehmigung der WITTUR Austria GmbH.

Änderungen gegenüber den in dieser Betriebsanleitung aufgeführten Angaben und Abbildungen behalten wir uns vor.



# Rollenführungen

## WRG80, WRG100, WRG125, WRG200

### Betriebsanleitung

Blatt/sheet D625MDE.001  
Datum/date 07.08.2002  
Stand/version 07.08.2002  
Geprüft/approved WAT/MZE

#### Inhaltsverzeichnis

#### Seite

## 1 Allgemeines

1.1	Beschreibung und Funktion .....	D625MDE.002
1.2	Haftung und Gewährleistung .....	D625MDE.003
1.3	Sicherheitvorkehrungen .....	D625MDE.003
1.4	Arbeitsvorbereitung .....	D625MDE.004
1.5	Lieferumfang .....	D625MDE.004

## 2 Montage

2.1	Einstellung der Position der Rollenführungen .....	D625MDE.005
2.2	Ausrichtung der Rollenführungen .....	D625MDE.006

## 3 Werkseinstellungen des Wegbegrenzer und Federvorspannung

3.1	WRG80 .....	D625MDE.007
3.2	WRG100 & WRG125 .....	D625MDE.008
3.3	WRG200 (Gegengewicht) .....	D625MDE.009

## 4 Funktionstest .....

D625MDE.010

## 5 Wartung, Kontrolle und Reparatur

5.1	Wartung und Kontrolle .....	D625MDE.011
5.2	Durchführung von Reparaturen .....	D625MDE.012
5.2.1	Tausch der Rollen .....	D625MDE.012
5.3	Ersatzteilliste .....	D625MDE.013

# Rollenführungen

## WRG80, WRG100, WRG125, WRG200

### Betriebsanleitung

Blatt/sheet D625MDE.002  
 Datum/date 07.08.2002  
 Stand/version 07.08.2002  
 Geprüft/approved WAT/MZE

## 1 Allgemeines

### 1.1 Beschreibung und Funktion

Die Rollenführungen WRG80, WRG100, WRG125 und WRG200(CWT) werden zur Führung von Gegengewichtsrahmen verwendet.

Generell:

- Die Rollenführung arbeitet als Federelement, damit werden die Vibrationen auf ein Minimum reduziert.
- Wenn diese Rollenführungen verwendet werden, muß die Kabine und das Gegengewicht statisch und dynamisch ausgewogen sein. Die berechnete maximale Kraft an den Rollen am Gegengewicht darf 100N nicht überschreiten

Isolierte Rollenführungen unterscheiden sich von anderen durch das eingebaute Federsystem, dieses bietet enorme Vorteile gegenüber nicht gefeder-ten. Die Rollen sind immer in Kontakt mit der Führungsschiene, unabhängig von Art und Richtung der Belastung.

Die Rollenführungen sind von hoher Qualität und haben außergewöhnlich hohe Lebensdauer, durch die Federdämpfung wird ein dauernder Kontakt zwischen Rollen und Schiene gewährleistet.

Sie werden im Werk voreingestellt und versiegelt, es ist nicht erlaubt die Federn und den Wegbegrenzer zu verstellen (entfern- bare Klammern und Gleitbuchse werden während der Installation und dem Auswägen benutzt).



Die Rollenführungen dürfen nicht auf Hohlprofilführungsschienen HT verwendet werden. Sie erzeugen Lärm auf diesen minderwertigen HT Führungsschienen.

Der Arbeitsbereich ist wie folgt definiert:

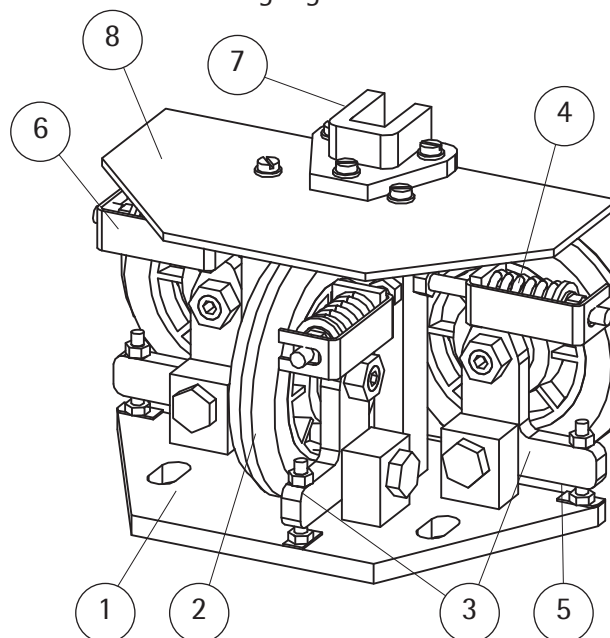
**WRG80** Max. Nenngeschwindigkeit 2,5m/s  
 Gewicht (4 Stk) 13,2kg  
 Max. Gegengewichtsmasse 3200kg

**WRG100** Max. Nenngeschwindigkeit 3,5m/s  
 Gewicht (4 Stk) 25kg  
 Max. Gegengewichtsmasse 5000kg

**WRG125** Max. Nenngeschwindigkeit 7,0m/s  
 Gewicht (4 Stk) 25,6kg  
 Max. Gegengewichtsmasse 5000kg

#### WRG200 (Gegengewicht)

Max. Nenngeschwindigkeit 10m/s  
 Gewicht (4 Stk) 68,4kg  
 Max. Gegengewichtsmasse 7000kg



1. Grundplatte
2. Rolle
3. Arm
4. Feder
5. Wegbegrenzer
6. Klammer entfernbar
7. Gleitbuchse entfernbar
8. Abdeckung
9. Markierung der Mitte

# Rollenführungen

## WRG80, WRG100, WRG125, WRG200

### Betriebsanleitung

Blatt/sheet D625MDE.003  
Datum/date 07.08.2002  
Stand/version 07.08.2002  
Geprüft/approved WAT/MZE

## 1.2 Haftung und Gewährleistung

Diese Betriebsanleitung ist für Personen bestimmt, die mit der Montage und Wartung von Aufzügen vertraut sind. Fachkenntnisse im Aufzugsbau sind Voraussetzung.

Die Firma WITTUR lehnt jegliche Verantwortung für Schäden, die durch nicht fachgerechte oder sonstige Handlungen, die nicht in Übereinstimmung mit dieser Betriebsanleitung vorgenommen wurden und damit die Eigenschaften des Produktes beeinträchtigen, ab.

Die Gewährleistungsverpflichtung der Firma WITTUR kann entfallen, wenn das Bauteil anders als in dieser Anleitung beschrieben eingesetzt wird.

Aus sicherheitstechnischen Gründen ist es generell **nicht** zulässig:

- andere als die vorgegebenen Befestigungsmittel zu verwenden
- die Rollenführungen anders als in der Betriebsanleitung beschrieben zu montieren
- Veränderungen jeglicher Art vorzunehmen.

darüber hinaus

- eine fehlerhafte oder unsachgemäße Bedienung, Wartung oder Kontrolle durchzuführen und
- ungeeignete Zubehörteile, Ersatzteile oder Betriebsmittel zu verwenden, die nicht von der Firma WITTUR freigegeben oder keine WITTUR-Originalersatzteile sind.

## 1.3 Sicherheitsvorkehrungen

Grundsätzlich sind Monteure bzw. Instandsetzer von WITTUR-Produkten für die Arbeitssicherheit selbst verantwortlich.

Die Beachtung und Einhaltung aller geltenden Sicherheitsvorschriften und gesetzlichen Auflagen ist Voraussetzung, um Personenschäden und Schäden am Produkt bei Montage-, Wartungs- und Instandsetzungsarbeiten zu vermeiden.

Besonders zu beachtende Hinweise zur Sicherheit und Schadensverhütung sind durch folgende Symbole hervorgehoben:



Allgemeiner Gefahrenhinweis



Hinweis auf erhöhte Verletzungsgefahr (z. B. durch Quetschkanten, usw.)



Hinweis auf evtl. Bauteilbeschädigung (z. B. durch Montagefehler usw.)



Hinweis auf wichtige Informationen

Diese Betriebsanleitung gehört zur Gesamtanlage und muss an einem geschützten, jederzeit zugänglichen Ort (z. B. Schaltschrank) aufbewahrt werden.

Die Montage der Rollenführungen setzt entsprechend geschultes Fachpersonal voraus. Dessen Schulung obliegt der mit der Durchführung dieser Arbeiten beauftragten Firma.

# Rollenführungen

## WRG80, WRG100, WRG125, WRG200

### Betriebsanleitung

Blatt/sheet D625MDE.004  
Datum/date 07.08.2002  
Stand/version 07.08.2002  
Geprüft/approved WAT/MZE

#### 1.4 Arbeitsvorbereitung

Vor Montagebeginn ist in eigenem Interesse zu klären, welche baulichen und räumlichen Gegebenheiten für Montagearbeiten zur Verfügung stehen.

Es empfiehlt sich daher, sich unter Berücksichtigung aller gegebenen Umstände über diverse Arbeitsabläufe vorher Gedanken zu machen, bevor irgendwelche Tätigkeiten unüberlegt oder voreilig ausgeführt werden.

Beachten Sie die Sicherheitsmaßnahmen für Arbeiten an Aufzugsanlagen.

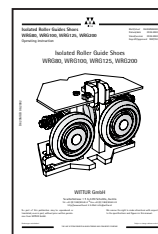
#### 1.5 Lieferumfang



Prüfen Sie bei Anlieferung Ware und Einzelteile anhand der Bestellung auf Richtigkeit, Vollständigkeit und Lieferzustand.

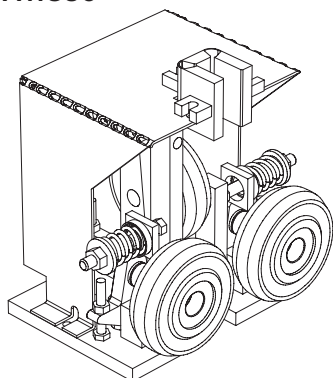
Vergleichen Sie insbesondere Artikelnummer, Anzahl und Typbezeichnung mit den Bestallangaben.

- Betriebsanleitung

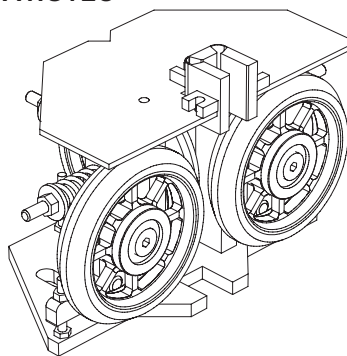


- Ein Paar Rollenführungen, im Werk eingestellt und versiegelt.

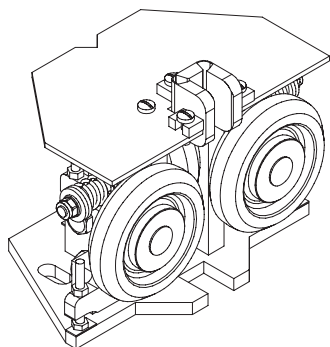
Type WRG80



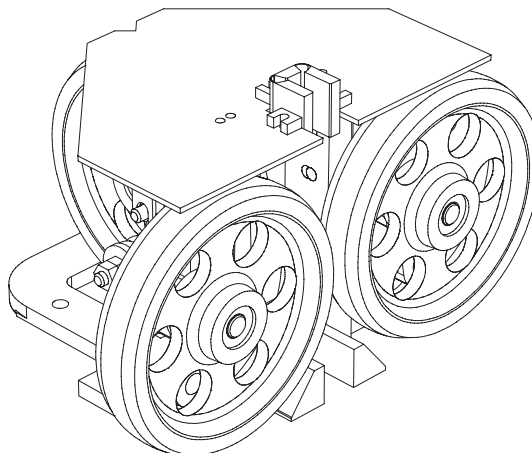
Type WRG125



Type WRG100



Type WRG200 (CWT)



# Rollenführungen

## WRG80, WRG100, WRG125, WRG200

### Betriebsanleitung

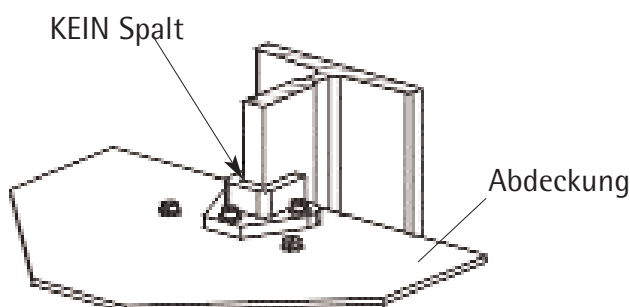
Blatt/sheet D625MDE.005  
 Datum/date 07.08.2002  
 Stand/version 07.08.2002  
 Geprüft/approved WAT/MZE

## 2 Montage

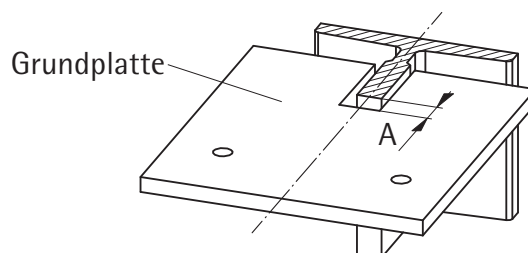
### 2.1 Einstellung der Position der Rollenführungen

Die Installation der Rollenführung kann während der Montage des Gegengewichtsrahmens oder auch im Zuge einer Modernisierung des Aufzuges durchgeführt werden.

Aus dem Schachtlayout ist ersichtlich ob ein Aufhängungsversatz (in Schienenrichtung) verwendet wurde. In diesem Falle ist zu überprüfen ob der Gegengewichtsrahmen korrekt montiert wurde.



- **Überprüfen der Position des Gleitbuchse**  
 Der Plastikgleitbuchse muß die Führungsschiene berühren wenn sich das Gegengewicht in der richtigen Position befindet.



- **Überprüfen der Position der Führungsschiene**

Die Schlitz auf der Grundplatte sollen Zentral zur Führungsschiene sein, und sollen den erforderlichen 5mm Spalt zwischen Führungsschiene und Schlitz aufweisen.



Sollte diese Anforderungen nicht erfüllt werden können so ist wahrscheinlich die Rollenführung nicht gerade montiert, und muß wie im Kapitel 2.2 beschrieben, ausgerichtet werden.

Rollenführung Type	A
WRG80	4.5 mm
WRG100	4.5 mm
WRG125	4.5 mm
WRG200(CWT)	5.0 mm

# Rollenführungen

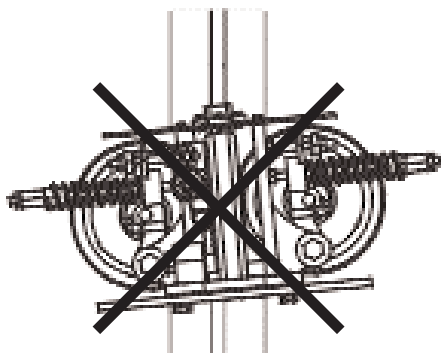
## WRG80, WRG100, WRG125, WRG200

### Betriebsanleitung

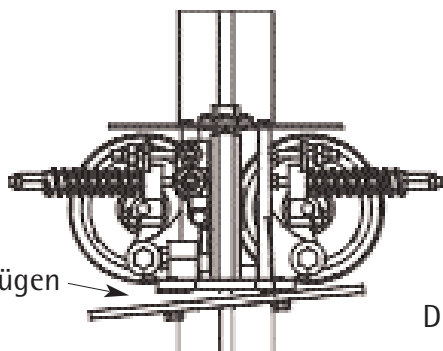
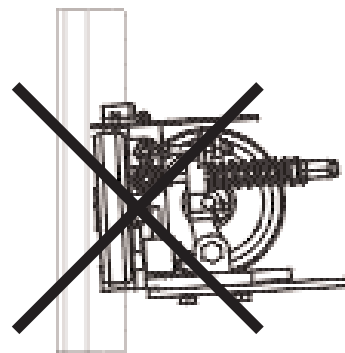
Blatt/sheet D625MDE.006  
 Datum/date 07.08.2002  
 Stand/version 07.08.2002  
 Geprüft/approved WAT/MZE

## 2.2 Ausrichtung der Rollenführung

- Ausrichten der Rollenführungen in Abhängigkeit zu den Führungsschienen, so das die Anforderungen wie im Kapitel 2.1 beschrieben, erfüllt werden können.
- Verwende Distanzen zwischen Grundplatte und Halteplatte (die erforderliche Genauigkeit ist 0.5mm)

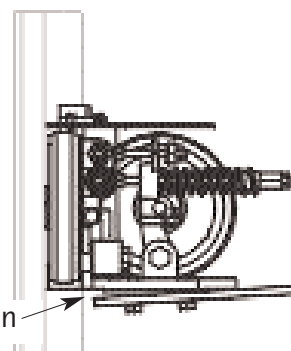


falsch



Distanzen einfügen

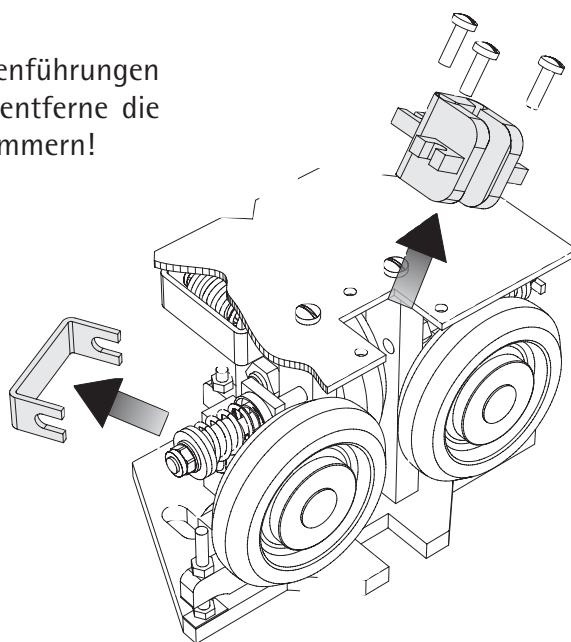
richtig



Distanzen einfügen



Nach der Einstellung der Rollenführungen und vor den ersten Testlauf, entferne die Plastikgleitbuchse und die Klammern!




# Rollenführungen

## WRG80, WRG100, WRG125, WRG200

### Betriebsanleitung

Blatt/sheet D625MDE.007  
 Datum/date 07.08.2002  
 Stand/version 07.08.2002  
 Geprüft/approved WAT/MZE

## 3 Werkseinstellungen des Wegbegrenzer und Federvorspannung

 Die Federkraft und der Wegbegrenzerspalt werden im Werk eingestellt, es ist nicht erlaubt, diese zu verstellen!

### 3.1 WRG80

- Die richtige Federkraft ist bei einer Federlänge von 28mm gegeben.
- Der Wegbegrenzerspalt ist von der Führungsschiene abhängig.

1. Feder

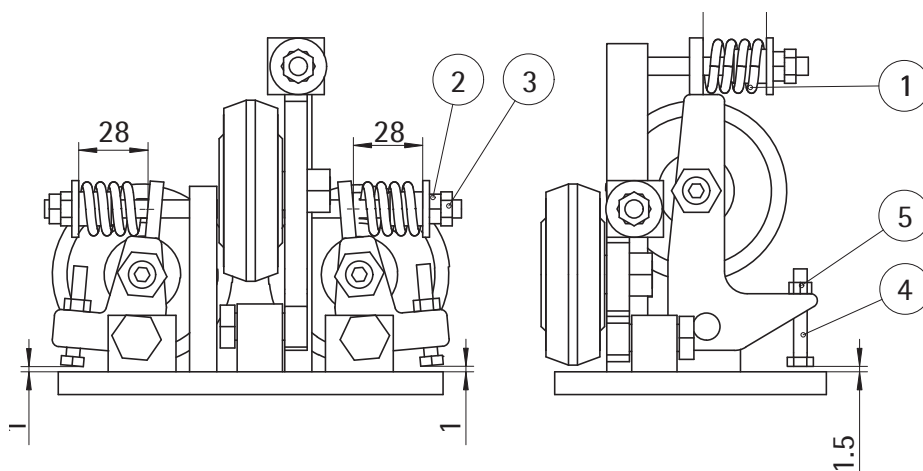
3. Sicherungsmutter

5. Sicherungsmutter

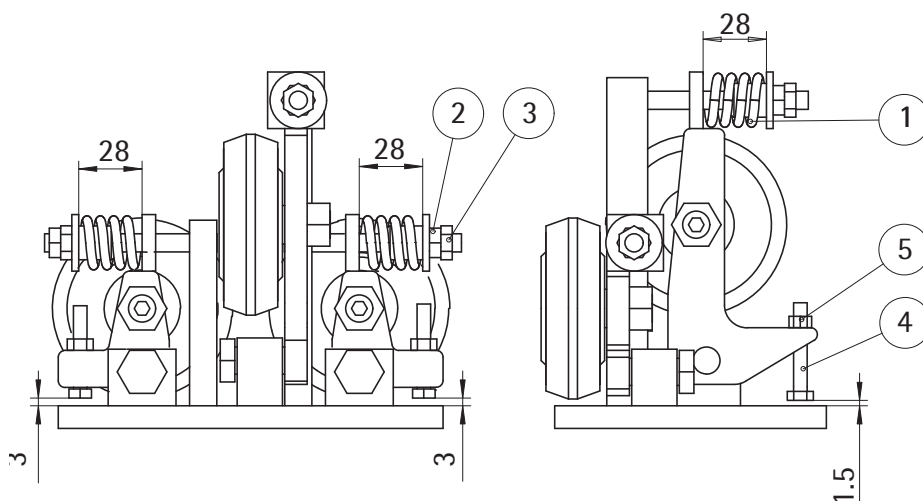
2. Einstellmutter

4. Begrenzerschraube

9 mm Führungsschiene  
(z.B. T70-1/A)



16 mm Führungsschiene  
(z.B. T89/A)





# Rollenführungen

## WRG80, WRG100, WRG125, WRG200

### Betriebsanleitung

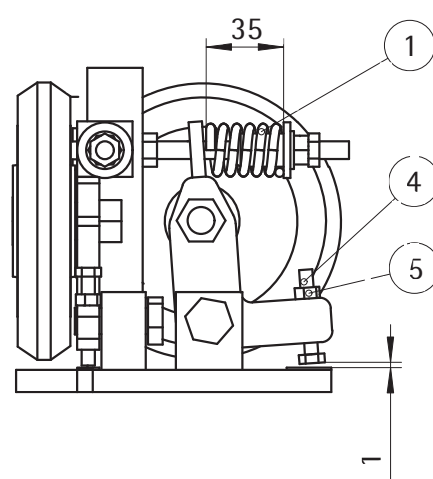
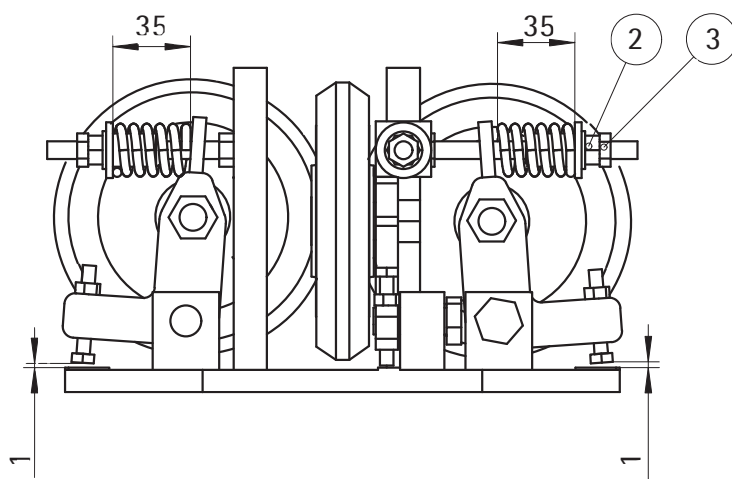
Blatt/sheet D625MDE.008  
 Datum/date 07.08.2002  
 Stand/version 07.08.2002  
 Geprüft/approved WAT/MZE

### 3.2 WRG100 & WRG125

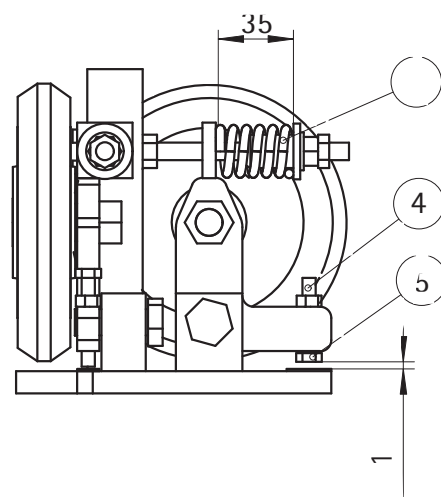
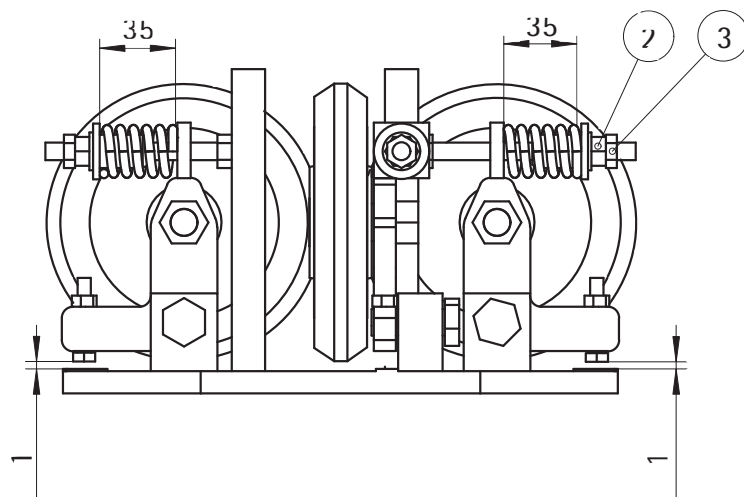
- Die richtige Federkraft ist bei einer Federlänge von 35mm gegeben.
- Der Wegbegrenzerspalt ist von der Führungsschiene abhängig.

1. Feder
2. Einstellmutter
3. Sicherungsmutter
4. Begrenzerschraube
5. Sicherungsmutter

9 mm Führungsschiene  
 (z.B. T70-1/A)



16 mm Führungsschiene  
 (e.g. T89/A)



# Rollenführungen

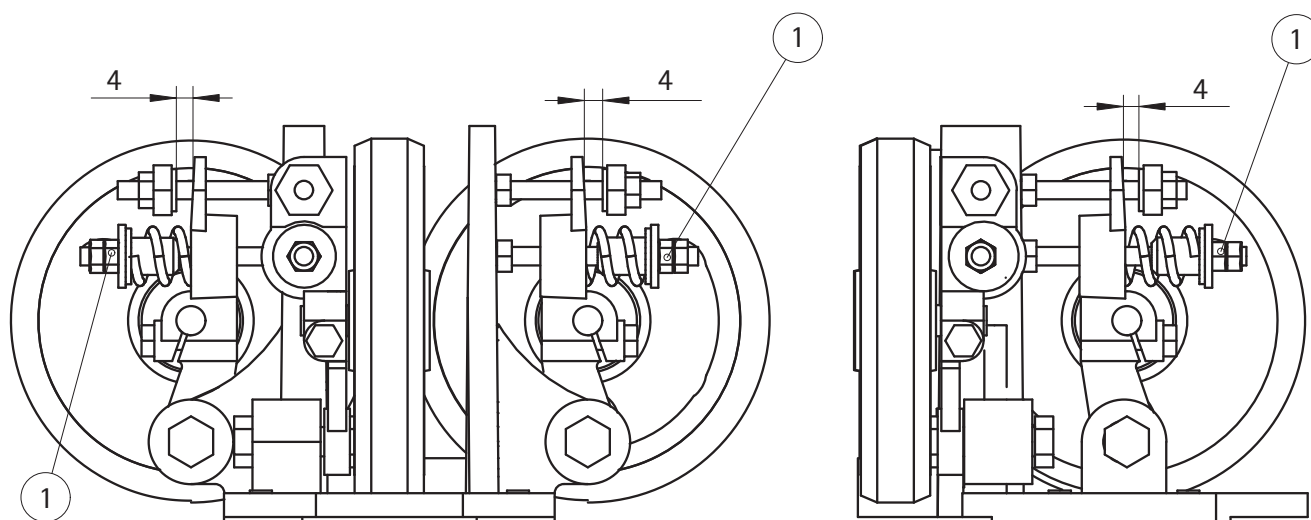
## WRG80, WRG100, WRG125, WRG200

### Betriebsanleitung

Blatt/sheet D625MDE.009  
Datum/date 07.08.2002  
Stand/version 07.08.2002  
Geprüft/approved WAT/MZE

### 3.3 WRG200 (CWT)

- Die richtige Einstellung der Federkraft ist bei 3 Umdrehungen der Einstellmutter (1) gegeben.
- Der Spalt des Wegbegrenzer ist 4mm



# Rollenführungen

## WRG80, WRG100, WRG125, WRG200

### Betriebsanleitung

Blatt/sheet D625MDE.010  
Datum/date 07.08.2002  
Stand/version 07.08.2002  
Geprüft/approved WAT/MZE

## 4 Funktionstest

Vorausgesetzt, daß das System korrekt und in Übereinstimmung mit allen Anweisungen installiert wurde, kann angenommen werden, daß die Rollenführungen korrekt funktionieren.

Alle Bauteile werden auf Qualität und Funktion geprüft bevor sie das Werk verlassen.



Vor dem Beginn des Funktionstest ist zu überprüfen ob die Fixierungsschrauben der Rollenführungen festgezogen sind.

### Testlauf nach der Installation:



**Die Führungsschienen sind vor der ersten Fahrt zu reinigen!**



Es ist sicherzustellen, daß sich keine Menschen oder andere Hindernisse im Schacht befinden.

Risiko von Verletzungen durch Kollision!

Vor dem Funktionstest soll die Kabine den gesamten Weg mit langsamer Geschwindigkeit (mittels Inspektionsfahrt) gefahren werden. Aufmerksamkeit soll allen befestigten Teilen hinsichtlich genügenden Abständen zu Führungsschienenhalter und Fangvorrichtung zuteil werden. Alle hervorstehenden Teile, wie Bolzen oder andere gefährliche Stellen vorher entfernen.



Die Rollen dürfen nicht feststecken und sollen sich leicht bewegen lassen.



Die Rollenführungen dürfen nicht geölt oder gefettet werden, sie müssen trocken laufen!

# Rollenführungen

## WRG80, WRG100, WRG125, WRG200

### Betriebsanleitung

Blatt/sheet D625MDE.011  
Datum/date 07.08.2002  
Stand/version 07.08.2002  
Geprüft/approved WAT/MZE

## 5 Wartung, Kontrolle und Reparatur

### 5.1 Wartung und Kontrolle

Um den sicheren Betrieb der Anlage zu gewährleisten, müssen je nach Benutzungshäufigkeit in regelmäßigen Abständen (mindestens 2 mal pro Jahr mit jeder Wartung) Kontrollarbeiten durchgeführt werden.

Veränderungen, Beschädigungen oder andere Unregelmäßigkeiten sind anzuzeigen und gegebenenfalls im Rahmen der erlaubten Durchführbarkeit zu beheben. Häufige Wartung und Kontrolle erhöht nicht nur die Betriebssicherheit, sondern sichert auch den störungsfreien und langlebigen Betrieb der Anlage.

Es wird empfohlen, Wartungs- und Kontrollarbeiten vor gesetzlich vorgeschriebenen Funktionsprüfungen (z.B. vor TÜV-Prüfungen) durchzuführen und zu dokumentieren.



Falls Sie Schäden oder Unregelmäßigkeiten an der Anlage feststellen, die die Betriebssicherheit beeinträchtigen könnten, muß die Aufzugsanlage umgehend stillgesetzt werden.



Wartungsarbeiten sind fachgerecht und mit größter Sorgfalt durchzuführen, um den sicheren Betrieb der Anlage zu gewährleisten.



Bei Problemen oder Fragen wenden Sie sich bitte an die Firma WITTUR.

#### Wartungs- und Kontrollplan

##### Grundsätzlich:

- Sichtkontrolle des Allgemeinzustandes auf Unregelmäßigkeiten (z. B. Verschmutzung, Korrosion, Verformung, Rißbildung etc.)
- Wenn die Rollenführungen schmutzig sind, mit einem sauberen Tuch reinigen.
- Den festen Sitz der Schrauben überprüfen
- Den Zustand der Federn und deren Spannung überprüfen



Die Einstellung ist richtig, wenn die Rollen leicht mit der Hand bewegt werden können.

- Die Sicherungen der Sicherungsmuttern überprüfen
- Rollen überprüfen, abgenutzte Rollen sind zu ersetzen
- Überprüfen, ob die Rollenoberfläche glatt ist.
- Den Weg des Wegbegrenzers messen

# Rollenführungen

## WRG80, WRG100, WRG125, WRG200

### Betriebsanleitung

Blatt/sheet D625MDE.012  
 Datum/date 07.08.2002  
 Stand/version 07.08.2002  
 Geprüft/approved WAT/MZE

## 5.2 Durchführung von Reparaturen



Beschädigte Teile an der Rollenführung dürfen nicht repariert werden. Die schadhaften Teile sind auszutauschen. Verwenden Sie dabei ausschließlich WITTUR Original-Ersatzteile.



Reparaturen sind fachgerecht und mit größter Sorgfalt durchzuführen, um den sicheren Betrieb der Anlage zu gewährleisten.



Beachten Sie bei Reparaturarbeiten die Sicherheitsmaßnahmen für Arbeiten an Aufzugsanlagen.



Treten Schäden auf, die mit Hilfe dieser Anleitung nicht behoben werden können oder deren Ursache unklar ist, wenden Sie sich bitte an die Firma WITTUR.

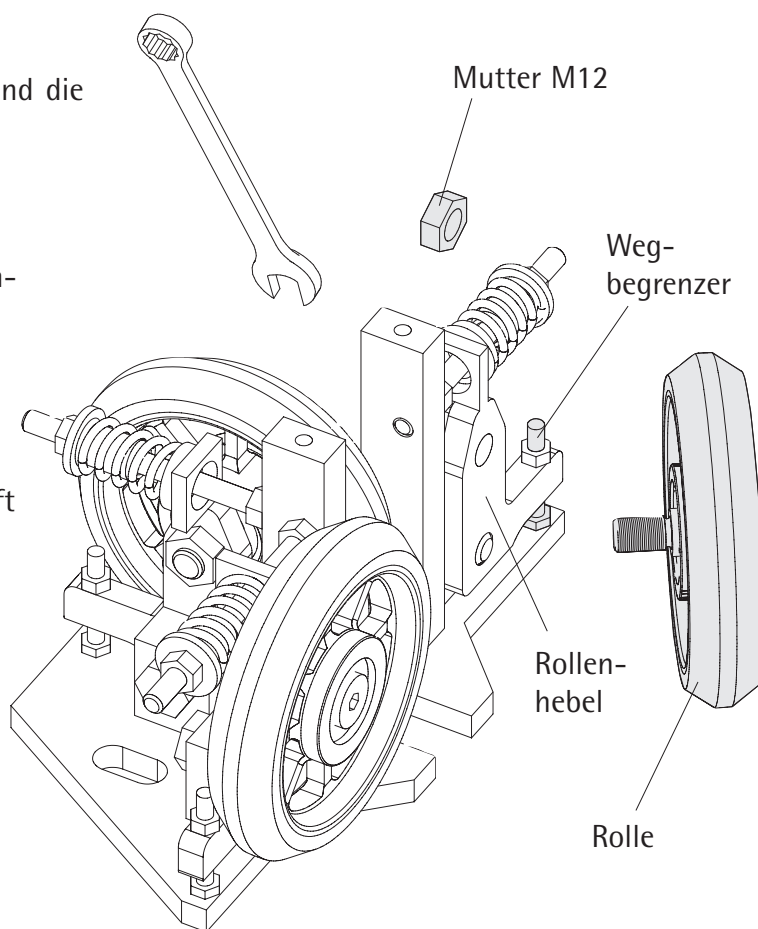
### 6.2.1 Tausch der Rollen (Beispiel WRG 125)

Den Rollenhalter öffnen (Schraube M12) und die komplette Rolle entfernen (inklusive Achse)



Um den Tausch der Rollen zu erleichtern, kann die Schraube für den Wegbegrenzer entfernt und der Rollenhebel herausgekippt werden.

Anmerkung: Zur Einstellung der Federkraft und des Wegbegrenzer siehe Kapitel 3.



# Rollenführungen

## WRG80, WRG100, WRG125, WRG200

### Betriebsanleitung

Blatt/sheet D625MDE.013  
 Datum/date 07.08.2002  
 Stand/version 07.08.2002  
 Geprüft/approved WAT/MZE

## 5.3 Ersatzteilliste

Pos.	Komponente	Ersatzteil	... verwendet für	Nummer...	Art. Nr.
1	Rollenführung (1 Stk)	WRG80	Führungsschiene 9mm	1	86800G09
			Führungsschiene 16mm	1	86800G16
		WRG100	Führungsschiene 9mm	1	604124G09
			Führungsschiene 16mm	1	604124G16
		WRG125	Führungsschiene 9mm	1	375861G09
			Führungsschiene 16mm	1	375861G16
		WRG200 (CWT)	Führungsschiene 16mm (T89)	1	394539G16S
			Führungsschiene 16mm (T125, T127)	1	394539G16L
			Führungsschiene 19mm	1	394539G19
2	Rolle einschließlich Kugellager und Achse (1 Stk)	WRG80	Kugellager Type 6203-2Z	1	86789G02
		WRG100	Kugellager Type 6003-2RS1	1	604112G03
		WRG125	Kugellager Type 6003-2RS1	1	652535G03
		WRG200 (CWT)	Kugellager Type 6003-2RS1	1	168962G01 *)
				1	86344G01 **)

\*) 3 Stk. Rollen 168962G01 werden bei den WRG200 Typen 394539G16L und 394539G19 verwendet.

\*\*) 2 Stk. Rollen 86344G01 und 1 Stk. Rolle 168962G01 werden bei der WRG200 Type 394539G16S verwendet.

