

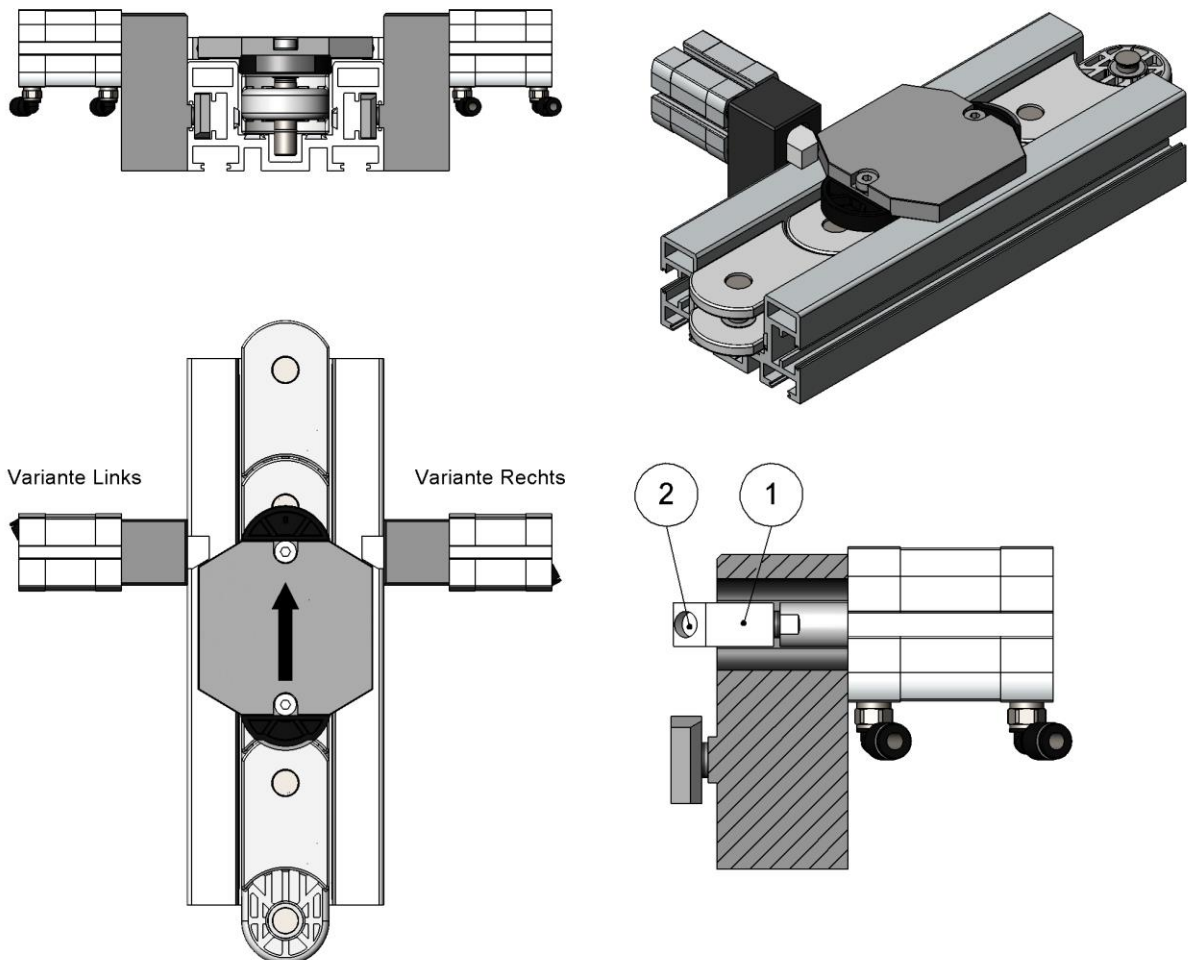
ANHALTEMODUL SEITLICH ST-600

FUNKTION

Mit dem Anhaltemodul können die Werkstückträger auf der Transportkette an einer beliebigen Stelle angehalten werden. Dazu wird mit einem Kurzhubzylinder der Anhaltebolzen zum Stoppen der Werkstückträger ausgefahren resp. zum Entlassen der Werkstückträger eingefahren.

Die Funktion des Anhaltemoduls wird durch einen induktiven Näherungsschalter überwacht.

ZEICHNUNG



TECHNISCHE DATEN

- Funktionsart:	pneumatisch
- Betriebsdruck:	6 bar
- Luftverbrauch bei 6 bar:	0,04 NI/Doppelhub
- Hub des Anhaltebolzen:	10 mm
- Endlagendämpfung:	Dämpfungsring
- Endlagenüberwachung:	keine
- Umgebungstemperatur:	- 20 °C ... + 70 °C

Störung	Massnahmen
- Werkstückträger wird nicht angehalten.	<ul style="list-style-type: none"> - Einstellung und Funktion der Näherungsschalter überprüfen. - Zylinder auf mechanische Störung untersuchen. - Pneumatische Zuleitungen überprüfen.

WARTUNG

Nr.	Beschreibung	Intervall ¹	Wartung
1	Anhalte modul	M	Reinigen
2	Anhalte modul	M	Kontrolle der Funktionen und für Beschädigungen

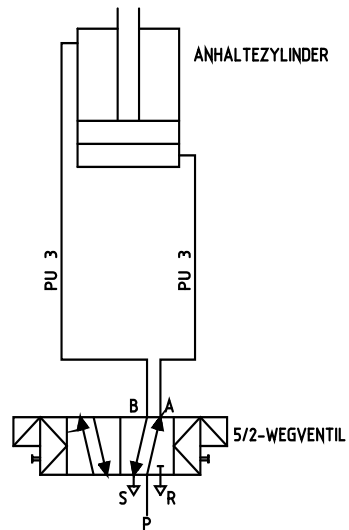
H: Stunde S: Schicht W: Woche M: Monat J: Jahr

VERSCHLEISSTEILE / ERSATZTEILE

Nr.	Bezeichnung
1	Anschlag
2	Anschlag Stück

¹ Je nach Verschmutzungsgrad und Auslastung

PNEUMATISCHE STEUERUNG



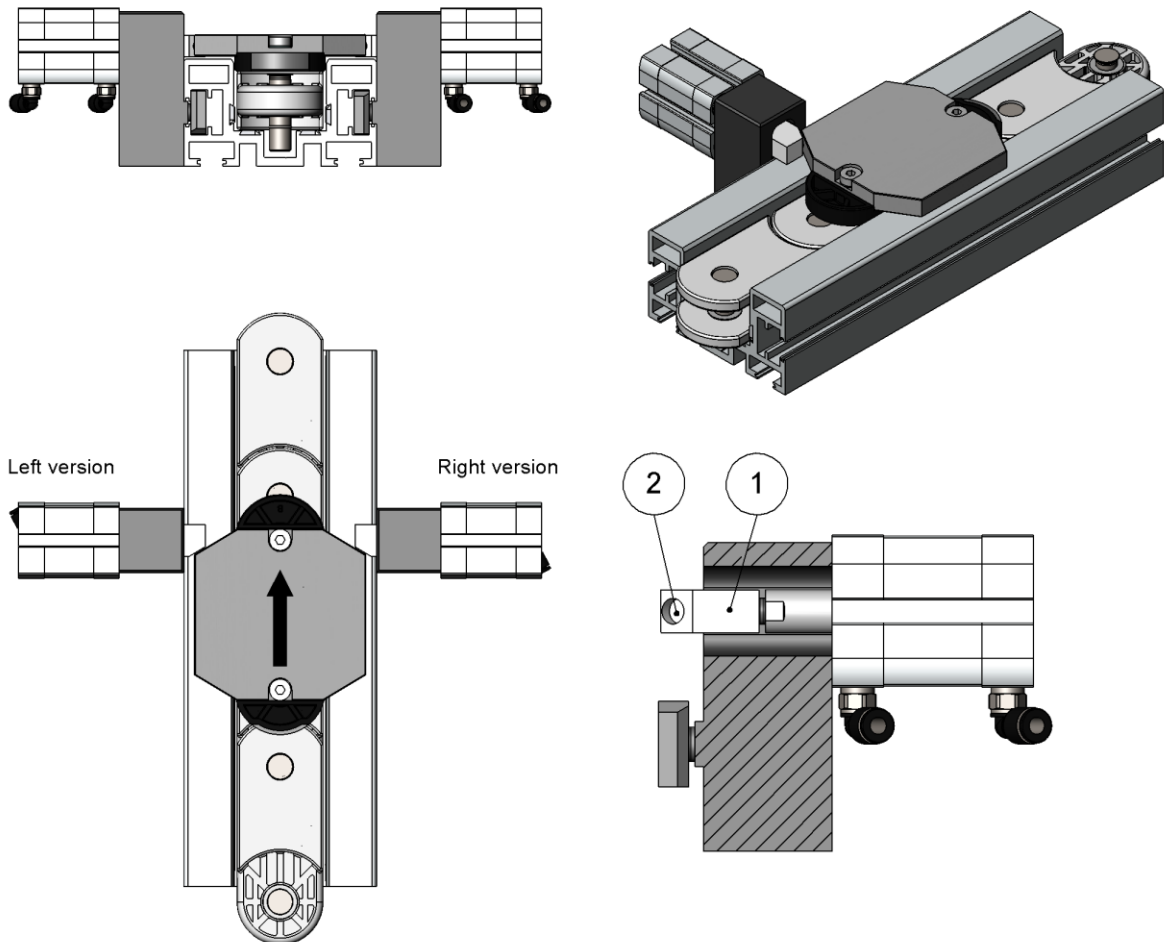
STOPPING UNIT

FUNCTION

Pallet motion is stopped everywhere on the transfer line by a bolt actuated by a pneumatic cylinder. Stopping positions are adjustable.

Proximity sensors ensure that the bolt does not reach out while passing a pallet.

DRAWING



TECHNICAL DATA

- Function mode: pneumatic
- Air pressure: 6 bar
- Air consumption at 6 bar: 0,04 NI/double stroke
- Stroke: 10 mm
- Cushioning: absorber ring
- Sensing on cylinder: none
- Ambient temperature: - 20 °C ... + 70 °C

Malfunction	Trouble shooting
- Pallet has not been stopped.	<ul style="list-style-type: none"> - Check position and function of the proximity sensors for pallet transfer. - Check the cylinder for mechanical damages. - Check air supply (air tubes,...).

H: Hour S: Shift W: Week M: Month J: Year

MAINTENANCE

No.	Description	Interval ²	Maintenance
1	Stopping Unit	M	Cleaning
2	Stopping Unit	M	Inspection of functions and for damages

H: Hour S: Shift W: Week M: Month J: Year

WEAR PARTS / REPLACEMENT PARTS

No.	Description
1	Thrust block
2	Stop pin

² Depending on cleanliness and usage

PNEUMATIC CONTROL

