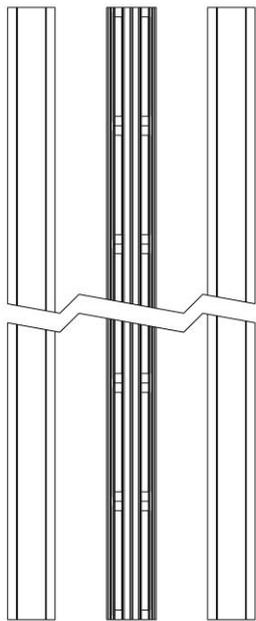
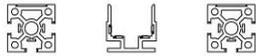


## LÄNGSSTRECKENMODUL

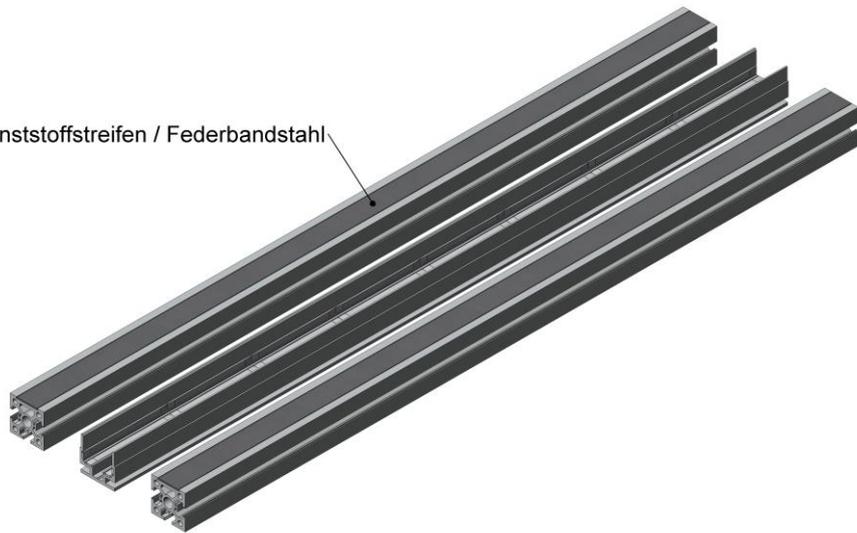
### FUNKTION

Das Längsstreckenmodul dient zur Verbindung der einzelnen Module. Das Modul führt mit dem Kettenprofil die Kette und stützt den Werkstückträger mit den zwei Seitenprofilen.

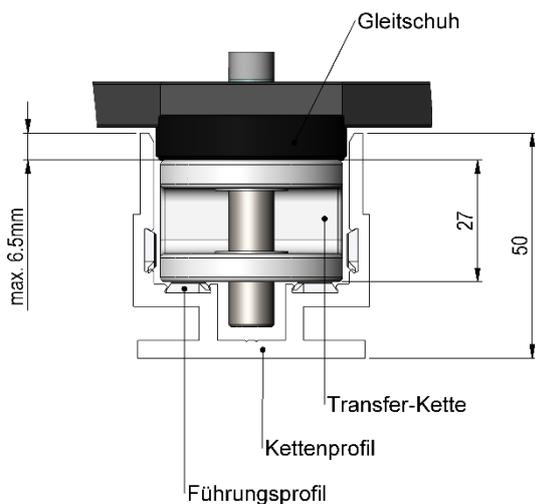
### ZEICHNUNG



Kunststoffstreifen / Federbandstahl



### WARTUNG



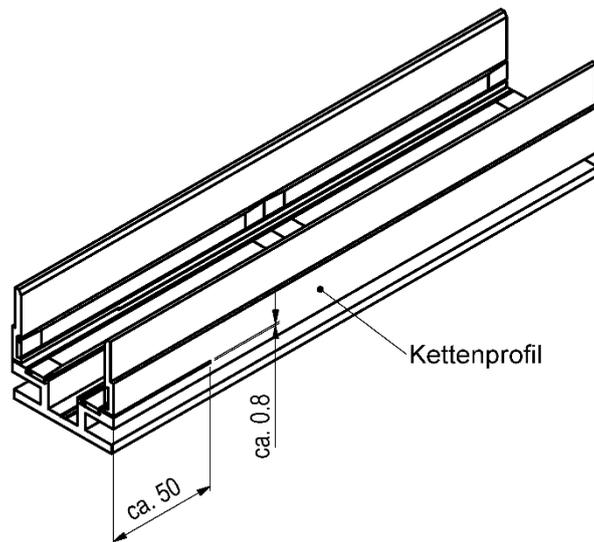
Das Längsstreckenmodul sollte je nach Verschmutzung gelegentlich gereinigt werden. Zweimal jährlich muss der Abstand zwischen oberkant Kettenprofil und oberkant Transferkette gemessen werden. Beträgt das Mass  $\geq 6.5\text{mm}$  muss die Kette herausgenommen und die Dicke überprüft werden. Die Dicke der Transferkette darf 26.5mm nicht unterschreiten, andernfalls Kette austauschen.

Die Führungsprofile unten müssen über das Kettenprofil ragen, ansonsten wird die Kette auf dem Kettenprofil aufgerieben. Die Führungsprofile müssen ausgetauscht werden.

## ZUSCHNITT DER PROFILE (KETTENPROFILE, SEITENPROFILE)

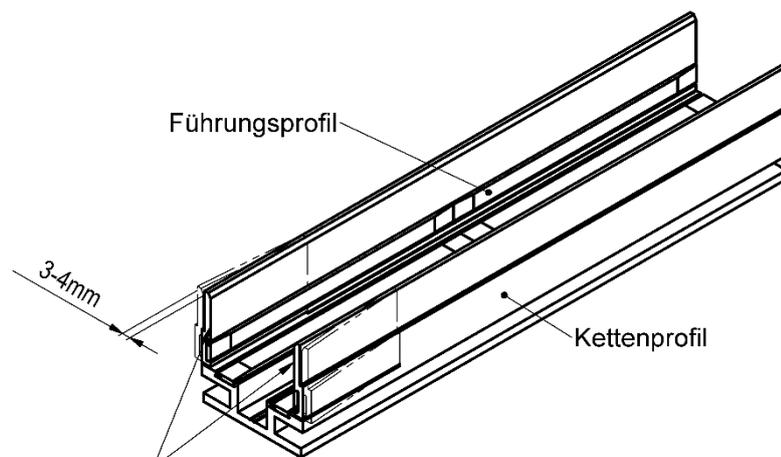
Achten Sie darauf, dass die Profile in einer Toleranz von +/- 0.5 mm abgeschnitten werden. Ihrem Modulkatalog können Sie allfällige Aussenmasse der Module entnehmen.

Markieren Sie die Kettenprofile an den Übergängen zu den Umlenkungen. Die Kettenprofile werden an den markierten Stellen eingesägt. Schneiden Sie nun die angezeichneten Profile nach der unten stehenden Skizze ein (L zirka 50 mm).



Montieren Sie die Führungsprofile in die Kettenprofile. Fixieren Sie die Führungsprofile an beiden Enden mit einem Zweikomponenten Kleber (z.B. 2K Epoxi Automix), der auf Metall hält. Schneiden Sie das zweitletzte Führungsprofil auf die entsprechende Kettenprofillänge zu.

Biegen Sie nun die beiden Seitenlappen an der eingeschnittenen Stelle um zirka 3 bis 4 mm auf. **Mit dieser Massnahme wird ein optimaler Übergang vom Kettenprofil in die Umlenkung geschaffen.** Damit wird der Kettenverschleiss vermieden und die Geräuschemission verringert.



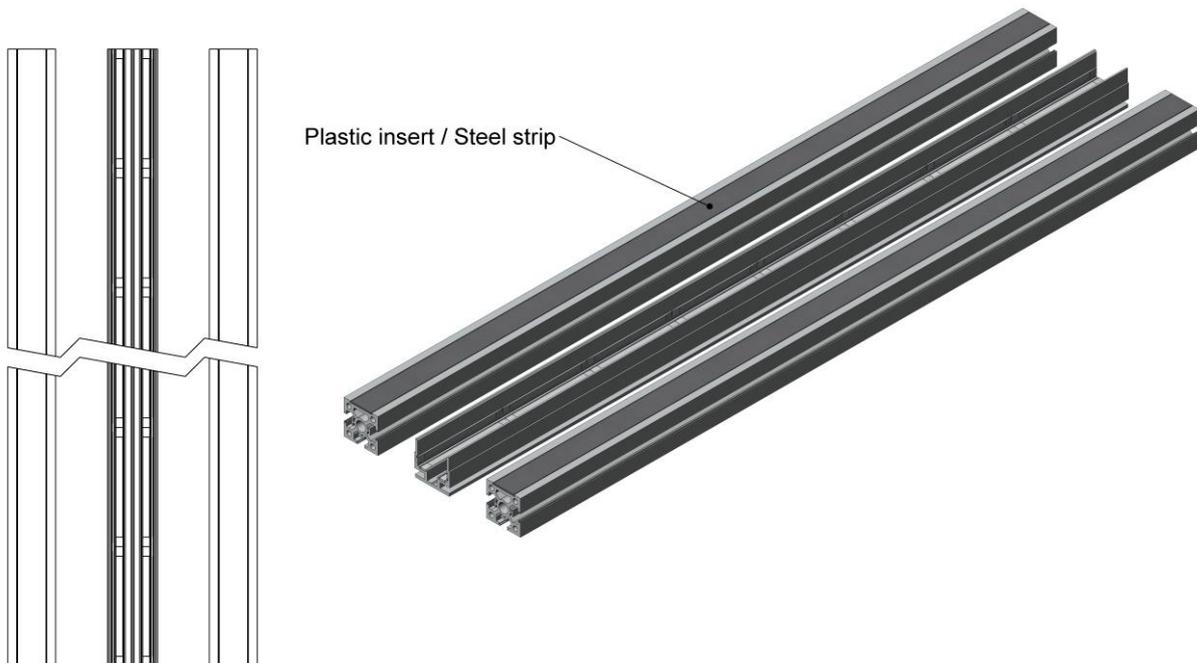
Innenseite gut Facetieren!

## LINEAR MODULE

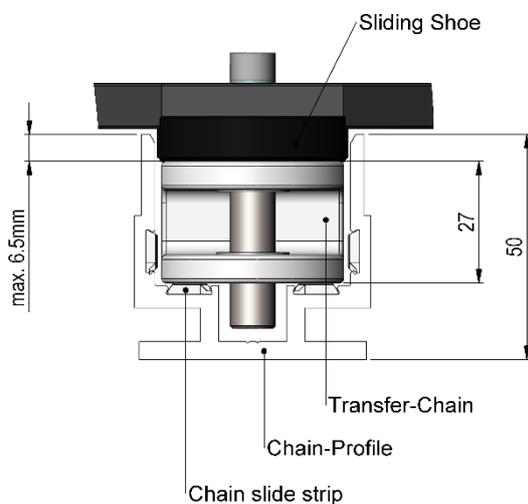
### FUNCTION

The linear module is used to connect the different modules. It used the chain profile to guide the chain and the two side profile to support the pallet.

### DRAWING



### MAINTENANCE



Depending on the degree of dirt on the linear module, it is to be cleaned more often.

At least two times a year the distance between the top of the chain guide and the top of the chain is to be measured. Is the distance  $\geq 6.5$  remove the chain and measure its thickness. The chain is not allowed to be thinner than 26.5mm. If so, replace the chain.

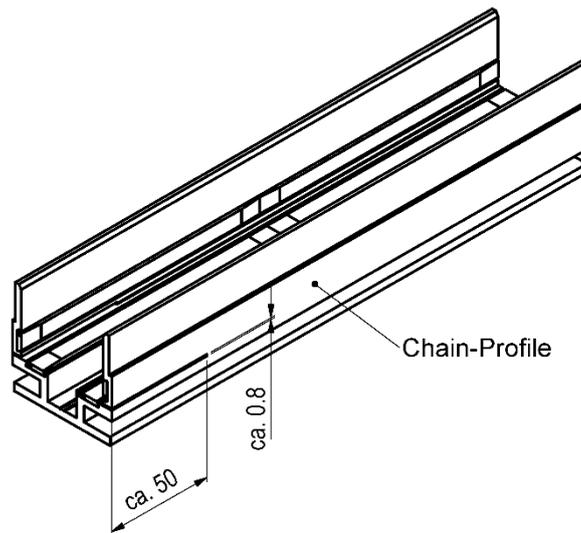
The slide profile has to rage out of the chain profile, so that the chain only slides on them. If they do not rage out the chain will slide on the aluminum chain profile and have a lot of wear. In that case, the sliding profiles must be replaced.

## CUTTING THE PROFILES (CHAIN PROFILE, SIDE PROFILE)

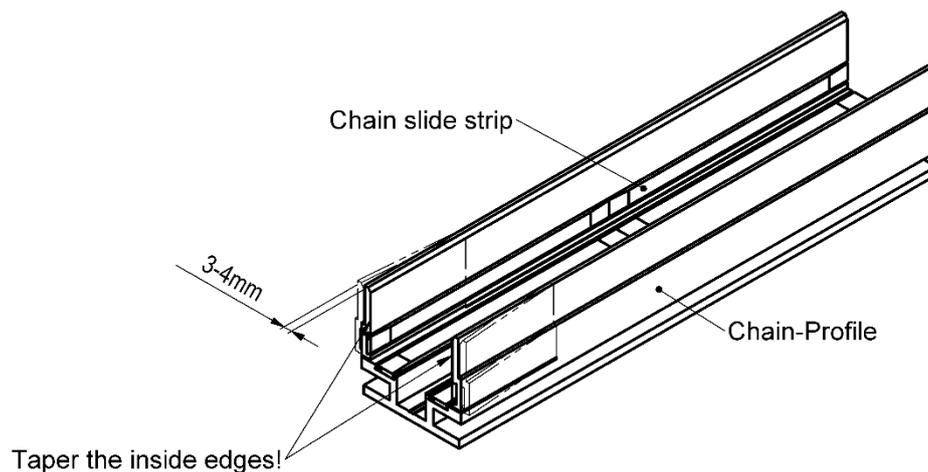
If the chain guide and the sliding profiles are delivered in production length, observe the following information:

Cut chain guide to required length (see layout drawing of transfer line). Observe dimensions of idler units and drive unit. Cutting must be square and length tolerance must be within  $\pm 0.5\text{mm}$ .

Cut a slot of approx. 50mm length at both flanges of the chain guides facing idler units and drive unit (see sketch).



Assemble sliding profiles into the slots of the chain guides. Cut second last sliding profiles to required length. Glue the end sections of sliding profiles to the chain guides with two-part adhesive (i.e. 2K Epoxi Automix).



Bend the sides of the chain profile 3 to 4 mm out. **By bending the profile, an optimal transition between chain profile and idler is created.** Though that the chain wear and noise emission is decreased.