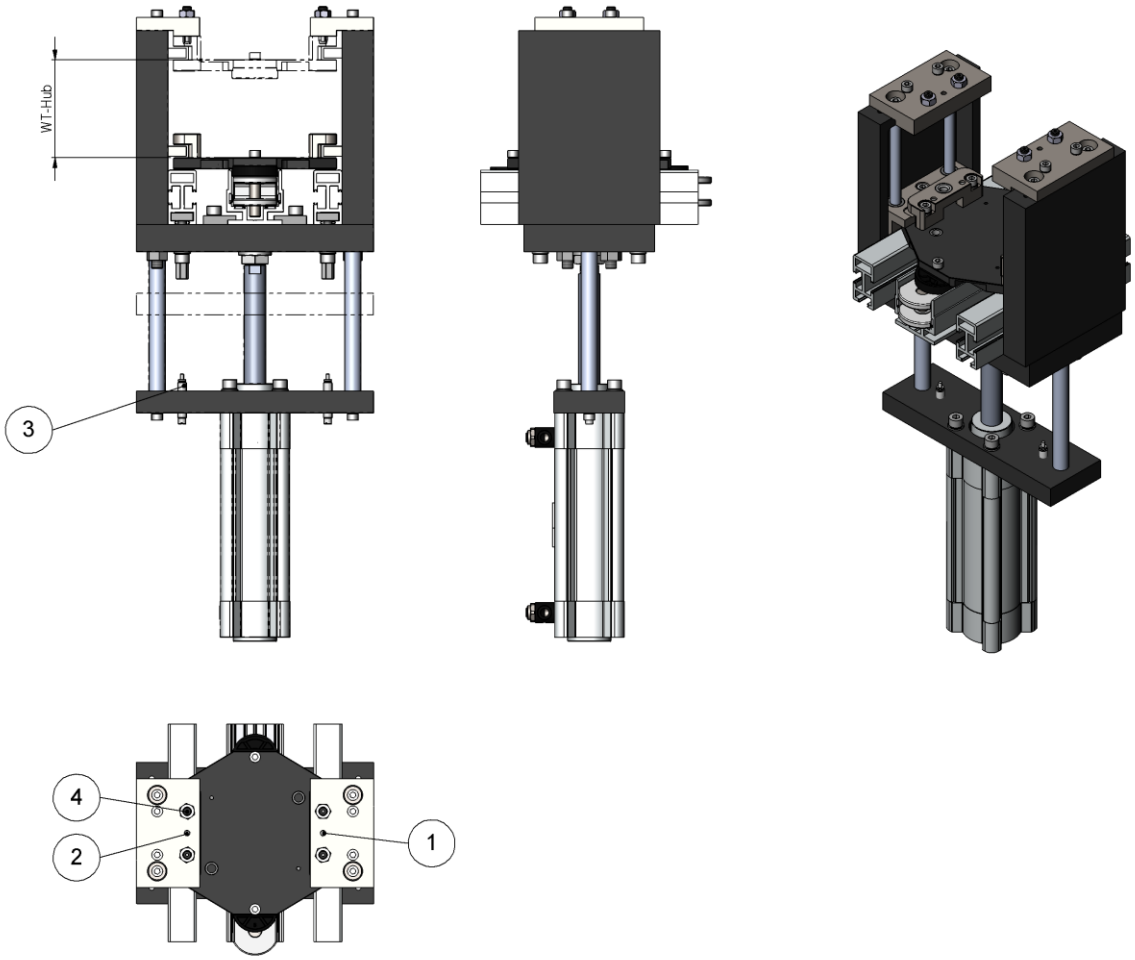
ÜBERHOL-ZENTRIER-MODUL

FUNKTION

Der auf der Transportkette angehaltene Werkstückträger wird mit dem Überholmodul von der Kette angehoben und in seiner Lage zentriert (fixiert). Durch die Anordnung der Hebestangen aussen am Transfer-system können im angehobenen Zustand andere Werkstückträger das Modul durchfahren.

Die Funktion des Überholmoduls wird durch Magnetfeldsensoren am Zylinder überwacht.

ZEICHNUNG



TECHNISCHE DATEN

- Funktionsart:	pneumatisch
- Betriebsdruck:	6 bar
- Zylinderhub:	15 mm
- Zentriergenauigkeit:	+ 0,06 mm
- Anschluss pneumatisch.:	Abluftdrossel
- Umgebungstemperatur:	- 20 °C ... + 70 °C

Störung	Massnahmen
- Werkstückträger wird verklemmt	- Distanz zwischen Zentriermodul und Anhalter überprüfen und einstellen. - Zentrierbolzen/Schwertbolzen überprüfen
- Es erfolgt kein Zentriervorgang	- Auf mechanische Störung (klemmen) untersuchen. - Pneumatische Zuleitung überprüfen. - Einstellung der Sensoren kontrollieren.

WARTUNG

Nachschmieren der Linearführungen nach 5'000 Betriebsstunden.

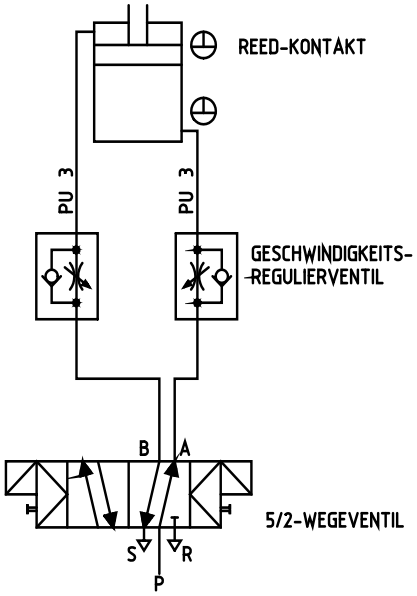
Nr.	Beschreibung	Intervall[1]	Wartung
1	Zentriermodul	M	Reinigen
2	Zentriermodul	M	Kontrolle der Funktionen und für Beschädigungen

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

VERSCHLSEISSTEILE / ERSATZTEILE

Nr.	Bezeichnung
1	Zentrierbolzen
2	Schwertbolzen
3	Stossdämpfer
4	Federdruckstück

[1] Je nach Verschmutzung und Auslastung


REED-KONTAKT
PU 3
PU 3
GESCHWINDIGKEITS-
REGULIERVENTIL
B
A
5/2-WEGEVENTIL
S
R
P

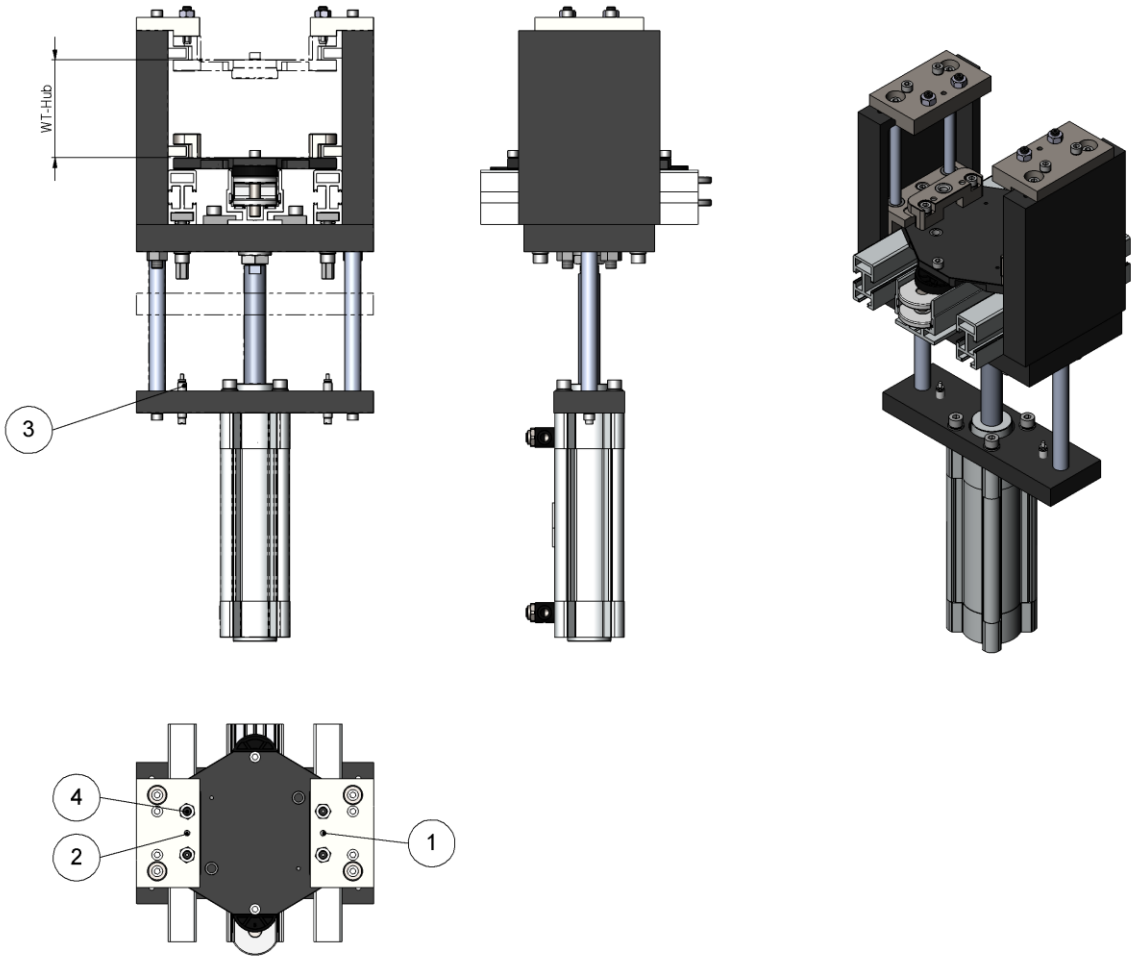
OVERTAKE-INDEXING-MODULE

FUNCTION

The stopped pallet is aligned and lifted off the chain by the overtake-indexing-module. Once the pallet is positioned and indexed, other pallets can pass underneath.

The function to the overtake-indexing-module is monitored with sensors on the cylinder.

DRAWING



TECHNICAL DATA

- Function mode:	pneumatic
- Air pressure:	6bar
- Stroke:	15 mm
- Alignment accuracy:	+ 0,06 mm
- Pneumatic connection:	throttle valve
- Ambient temperature:	- 20 °C ... + 70 °C

Malfunction	Trouble shooting
- Pallet gets jammed	- Check distance between indexing module and stopper - check positioning pins
- Pallet does not get aligned	- Check for mechanical malfunction (jamming) - Check air supply. - Check sensor.

MAINTENANCE

Lubricate linear guide every 5000 hours of operation.

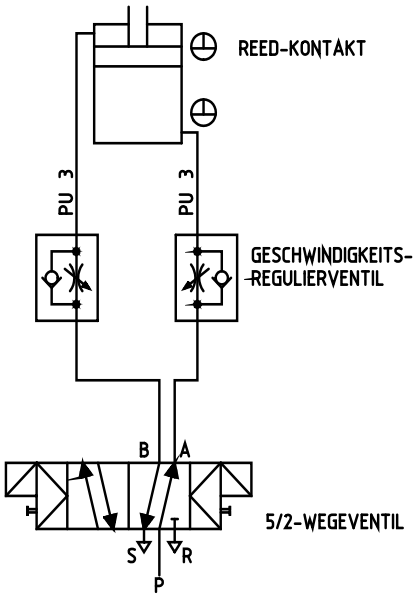
No.	Description	Interval[2]	Maintenance
1	Overtake-indexing-module	M	Clean
2	Overtake-indexing-module	M	Check all functions and for damage

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

WEAR PARTS / REPLACEMENT PARTS

No.	Description
1	Positioning pin
2	Diamond pin
3	Dampener
4	Plunger

[2] Depending on cleanliness and usage


REED-KONTAKT
PU 3
PU 3
GESCHWINDIGKEITS-
REGULIERVENTIL
B
A
5/2-WEGEVENTIL
S
R
P