

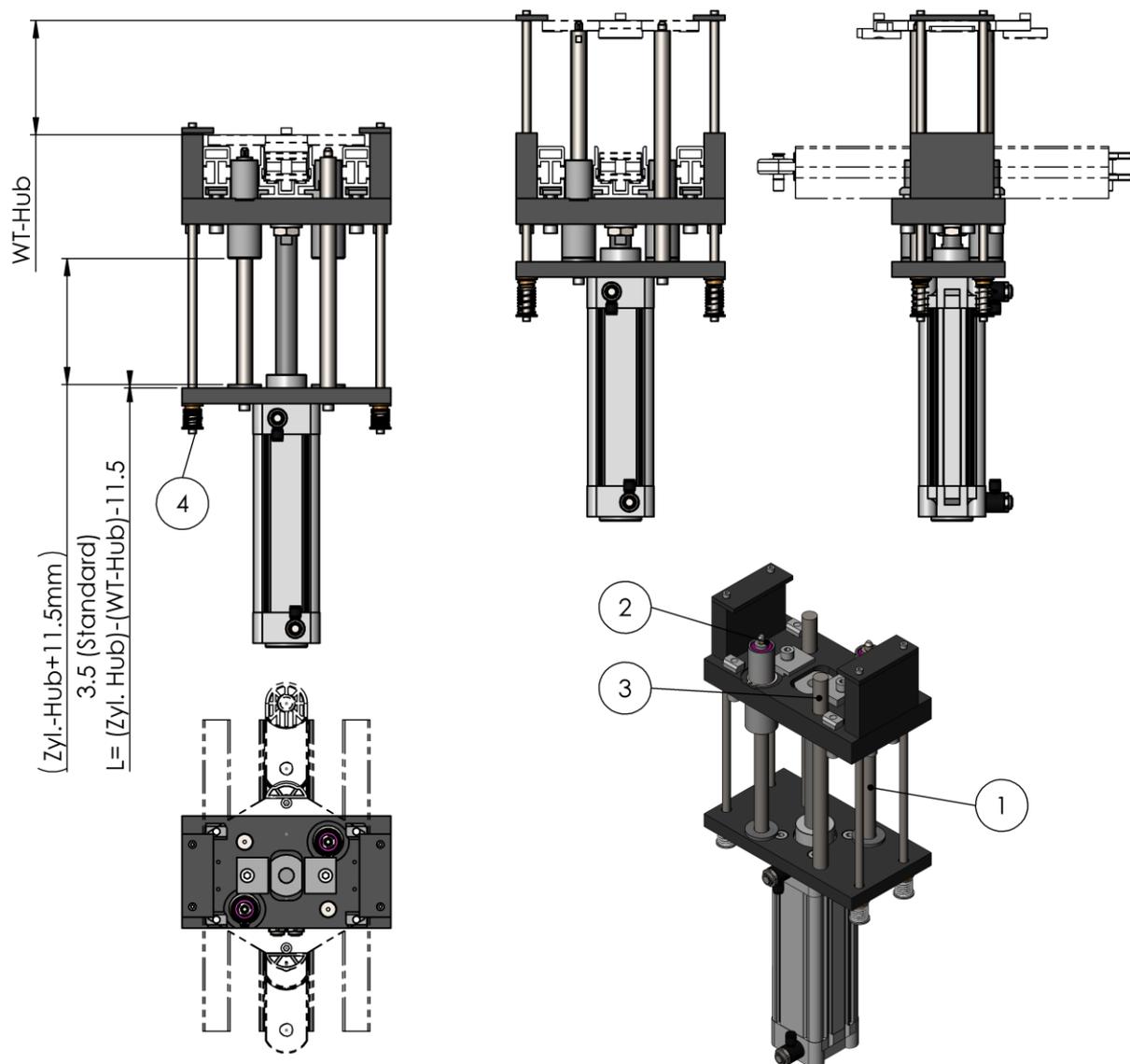
ZENTRIERMODUL

FUNKTION

Der auf der Transportkette angehaltene Werkstückträger wird mit dem Zentriermodul von der Kette angehoben und in seiner Lage zentriert (fixiert).

Zwei seitliche Niederhaltewinkel garantieren eine saubere Indexierung und stabile Lage der Werkstückträger im zentrierten Zustand.

ZEICHNUNG



TECHNISCHE DATEN

- Funktionsart: pneumatisch
- Betriebsdruck: 6 bar
- WT-Hub: 2-35mm
36-85mm
86-110mm
111-145mm
146-185mm
186-235mm
236-285mm
- 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 Reed-Schalter 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

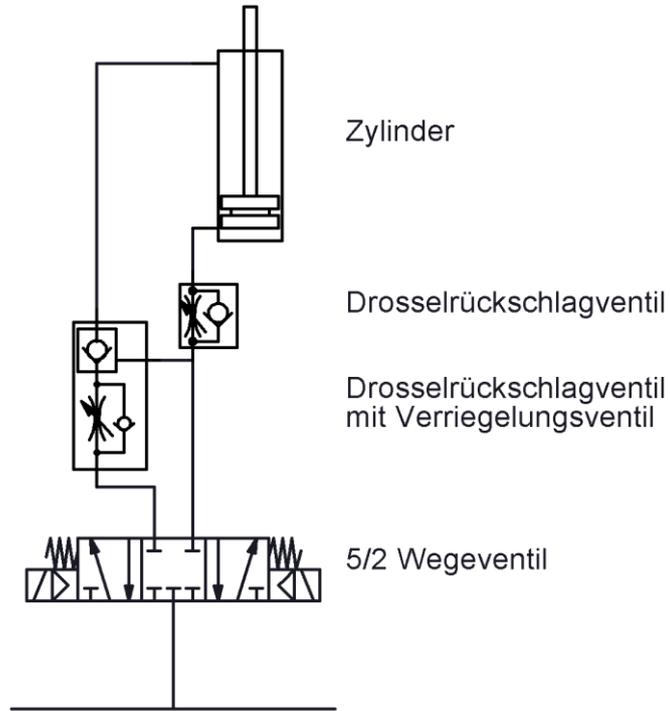
H: Stunde S: Schicht W: Woche M: Monat J: Jahr

VERSCHLEISSTEILE / ERSATZTEILE

Nr.	Bezeichnung
1	Zentrierbolzen
2	Schwertbolzen
3	Auflagebolzen
4	Druckfeder

¹ Je nach Verschmutzung und Auslastung

PNEUMATISCHE STEUERUNG

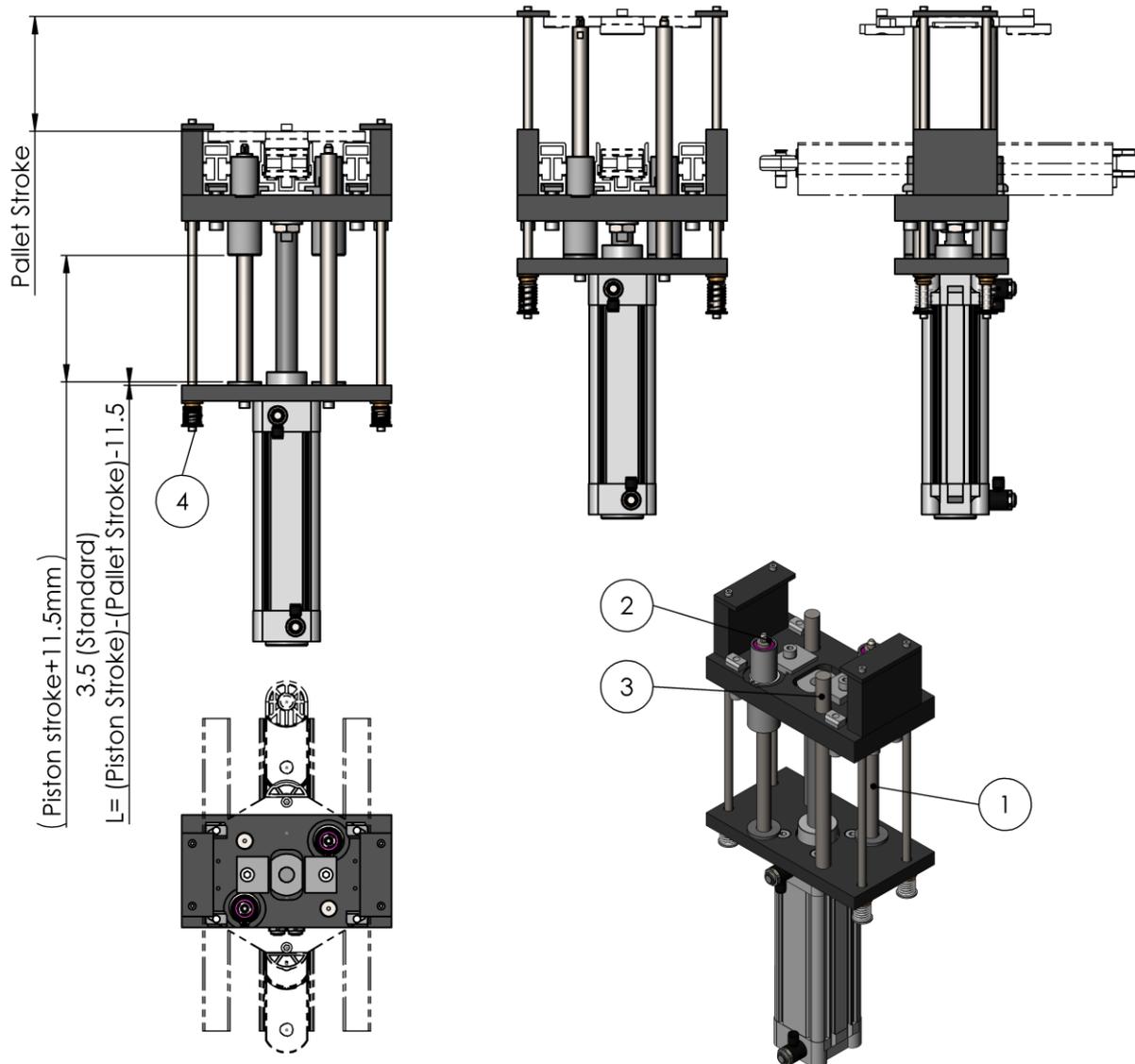


INDEXING MODULE

FUNCTION

The stopped pallet is aligned and lifted of the chain by the indexing module. Two retaining brackets from the side guarantee a precise positioning.

DRAWING



TECHNICAL DATA

- Function mode: pneumatic
- Air pressure: 6bar
- Pallet stroke: 2-35mm
36-85mm
86-110mm
111-145mm
146-185mm
186-235mm
236-285mm
- 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 REED sensor.

MAINTENANCE

Lubricate linear guide every 5000 hours of operation.

No.	Description	Interval ²	Maintenance
1	Indexing unit	M	Clean
2	Indexing unit	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	Supporting bolt
4	Spring

² Depending on cleanliness and usage

PNEUMATIC CONTROLS

