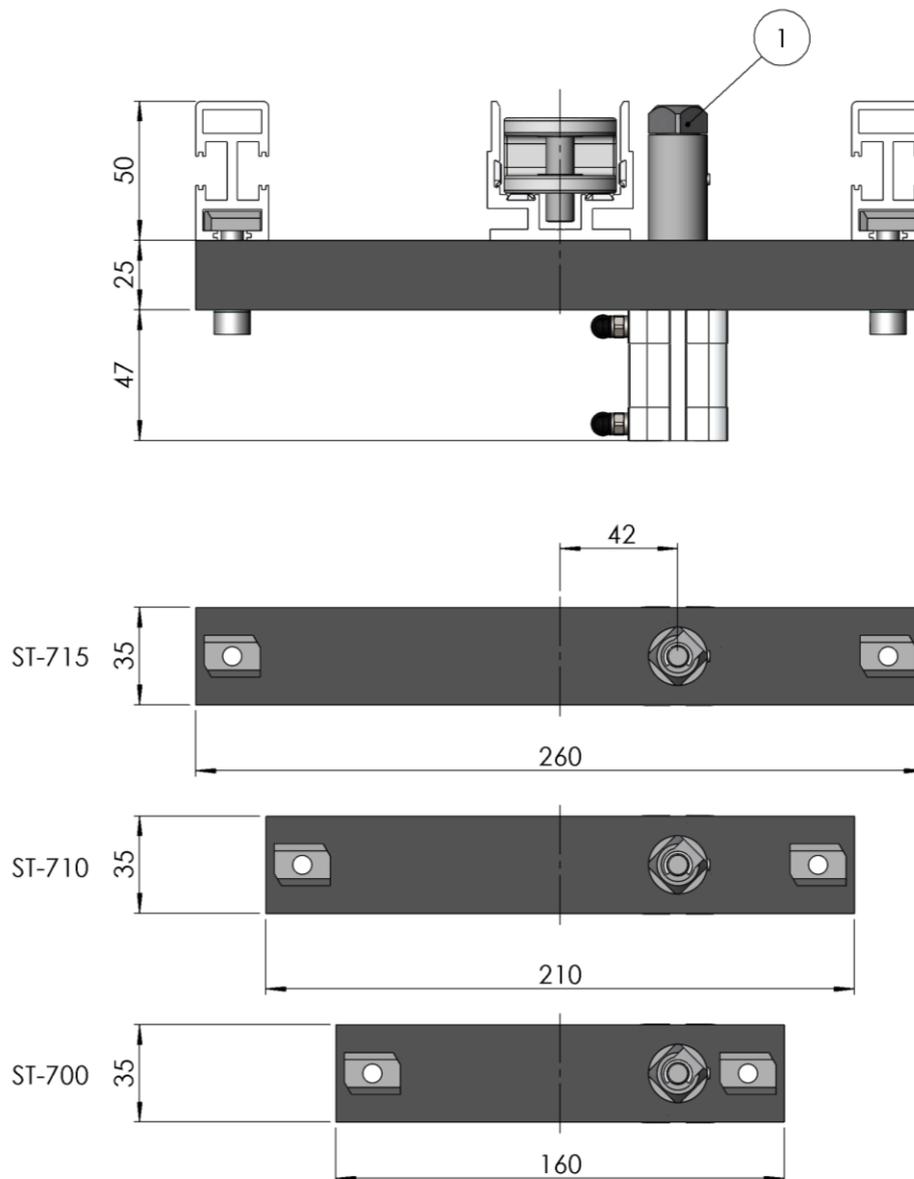


## ANHALTEMODUL VON UNTEN

### 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.

### 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"> <li>- Einstellung und Funktion der Näherungsschalter überprüfen.</li> <li>- Zylinder auf mechanische Störung untersuchen.</li> <li>- Pneumatische Zuleitungen überprüfen.</li> </ul>

## WARTUNG

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

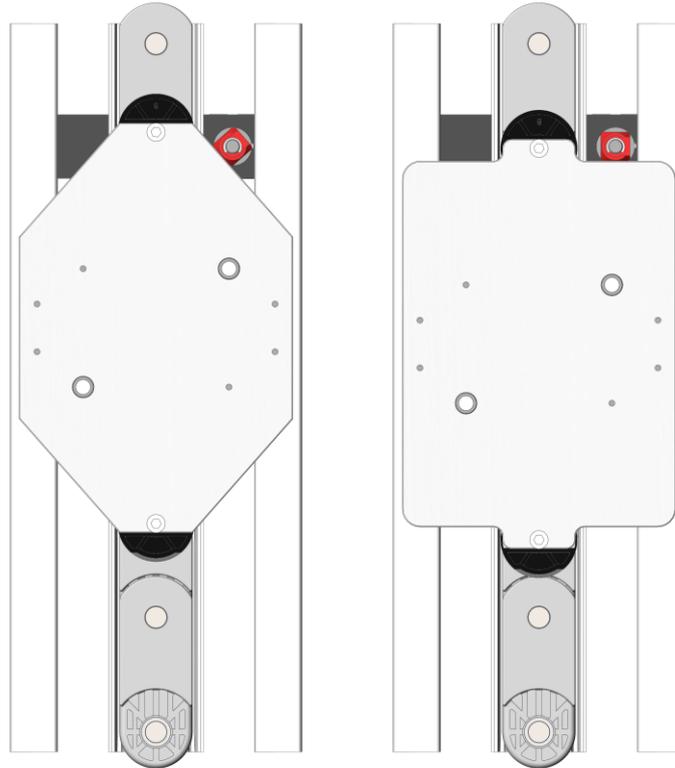
H: Stunde S: Schicht W: Woche M: Monat J: Jahr

## VERSCHLEISSTEILE / ERSATZTEILE

Nr.	Bezeichnung
1	Anschlag

<sup>1</sup> Je nach Verschmutzung und Auslastung

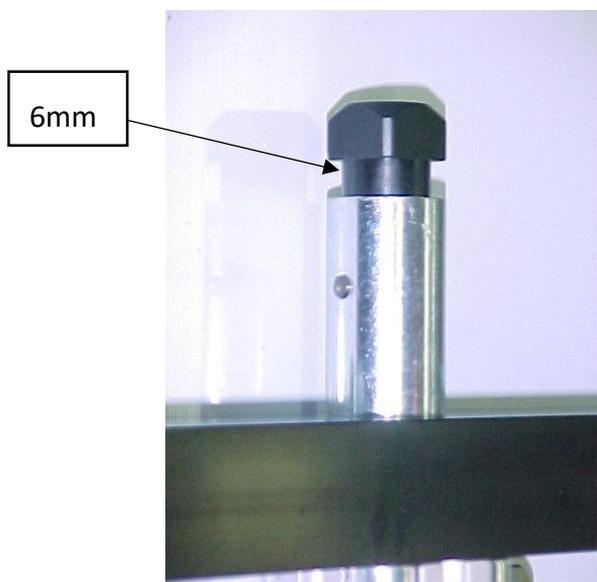
## EINSTELLUNGEN DES KUNSTSTOFFANSCHLAGES



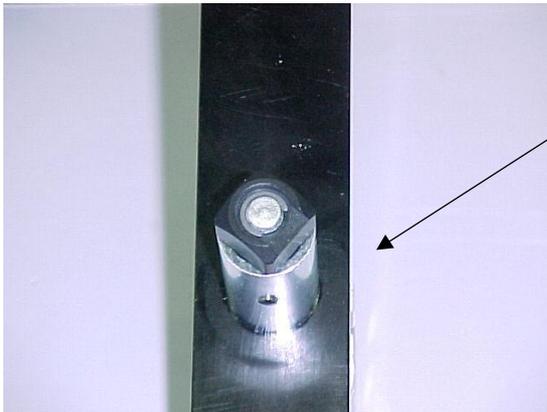
Damit das Anhalte modul allen WT-Typen gerecht wird, muss der Kunststoff-Anschlag eingestellt werden.

**Achtung** ⇨ Einstellung nur im drucklosen Zustand möglich.

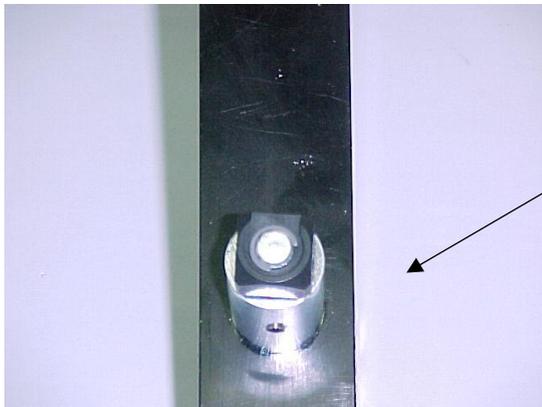
**BOLZEN CA. 6MM AUS GRUNDPOSITION ZIEHEN, DAMIT DAS DREHEN MÖGLICH WIRD**



**BOLZEN IN DIE BENÖTIGTE POSITION DREHEN**

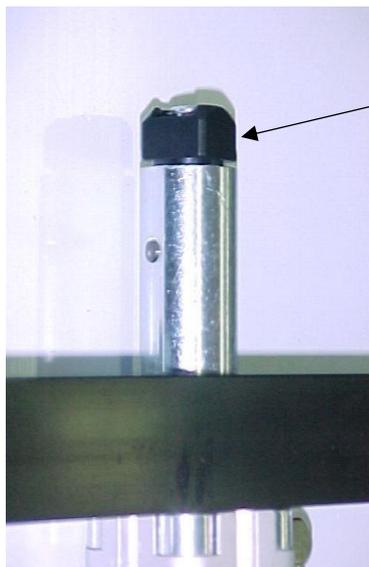


30-60°  
WT-Laufrichtung  
←



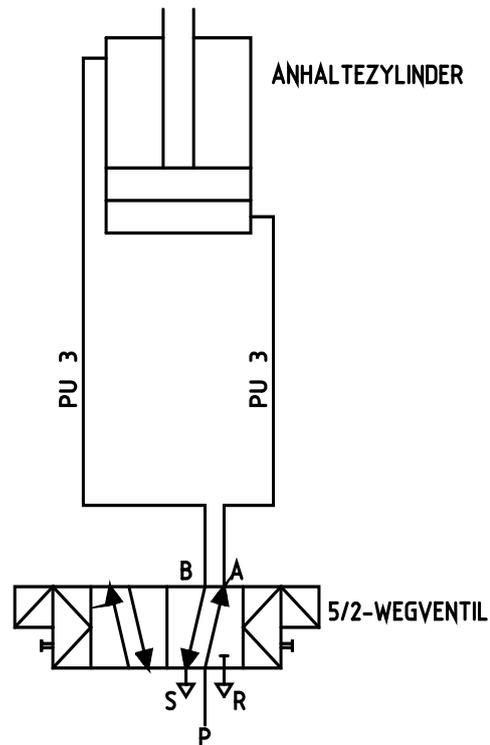
90°  
WT-Laufrichtung  
←

**BOLZEN WIEDER IN EINGEFAHRENE POSITION BRINGEN**



Anhaltebolzen  
Eingefahren

PNEUMATISCHE STEUERUNG

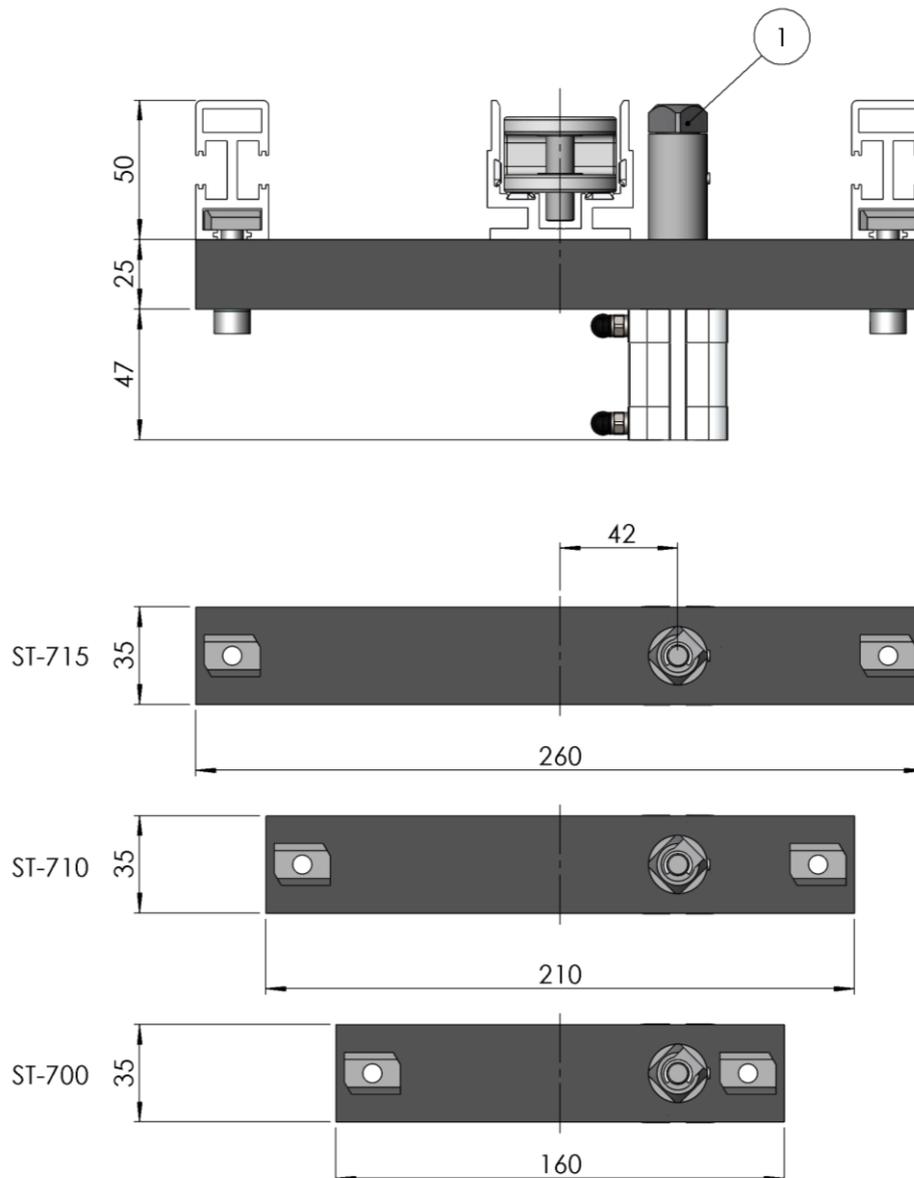


## STOPPING UNIT

### FUNCTION

With the sop module, the pallet can be stopped anywhere on the conveyor chain. To stop the pallet, a short-stroke cylinder extends the stopper pin into the pallets path. Retracting the pin dismisses the pallet from the stopped position.

### 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	Troubleshooting
- Pallet doesn't get stopped	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Check position and function of the proximity sensors for pallet transfer.</li> <li>- Check the cylinder for mechanical damages.</li> <li>- Check air supply (air tubes,...).</li> </ul>

## MAINTENANCE

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

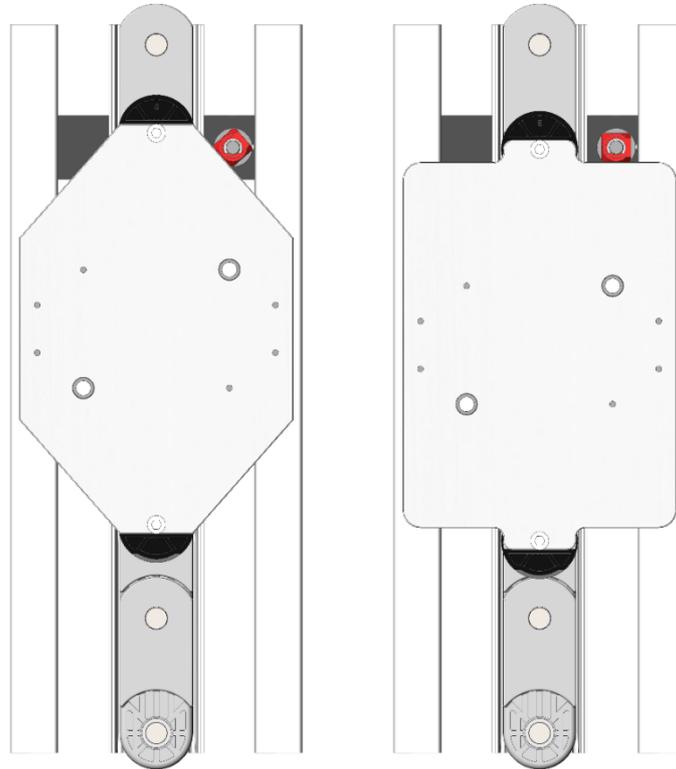
H: Hour S: Shift W: Week M: Month J: Year

## WEAR-PARTS / REPLACEMENT-PARTS

No.	Description
1	Stopper bolt

<sup>2</sup> Depending on cleanliness and usage

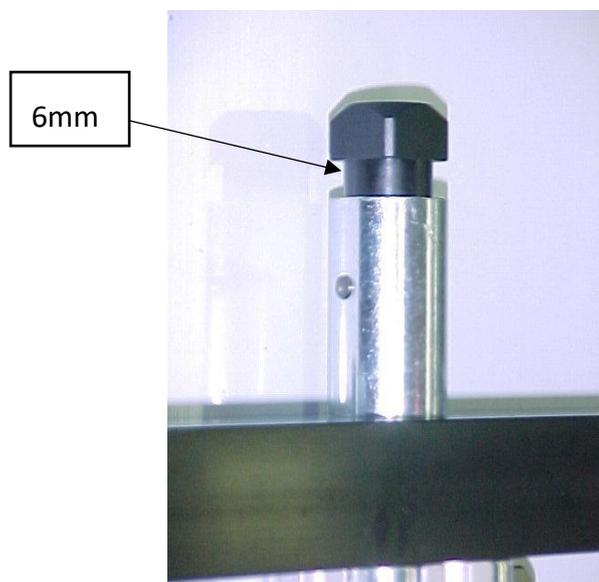
ADJUSTMENT OF STOPPER BOLT



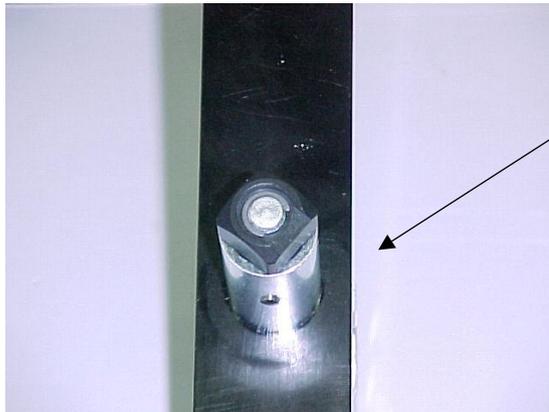
Depending on design of the pallet the plastic stopper must be adjusted (two positions are possible).

**Caution** ⇨ Make adjustments only in pressure less condition (hazard to jam fingers).

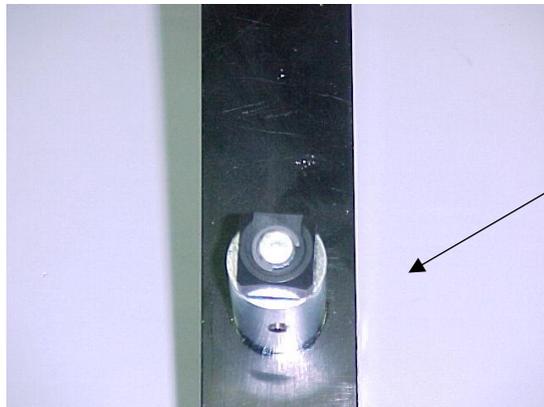
LIFT STOPPER APPROX. 6MM FROM HOME POSITION TO TWIST



**TURN STOPPER TO DESIRED POSITION**

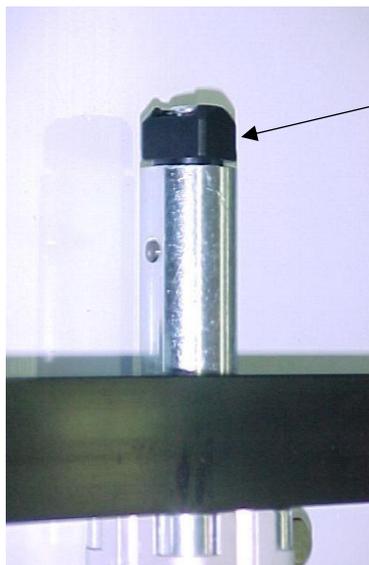


30-60°  
Feeding direction  
←



90°  
Feeding direction  
←

**PRESS STOPPER BACK TO HOME POSITION**



Bolt in home positon

PNEUMATIC CONTROL

