

Positioniereinheit PE 1/P
Positioning unit PE 1/P
Unité de positionnement PE 1/P
Unità di posizionamento PE 1/P
Unidad de posicionamiento PE 1/P
Unidade de posicionamento PE 1/P

3 842 521 455/2011.04

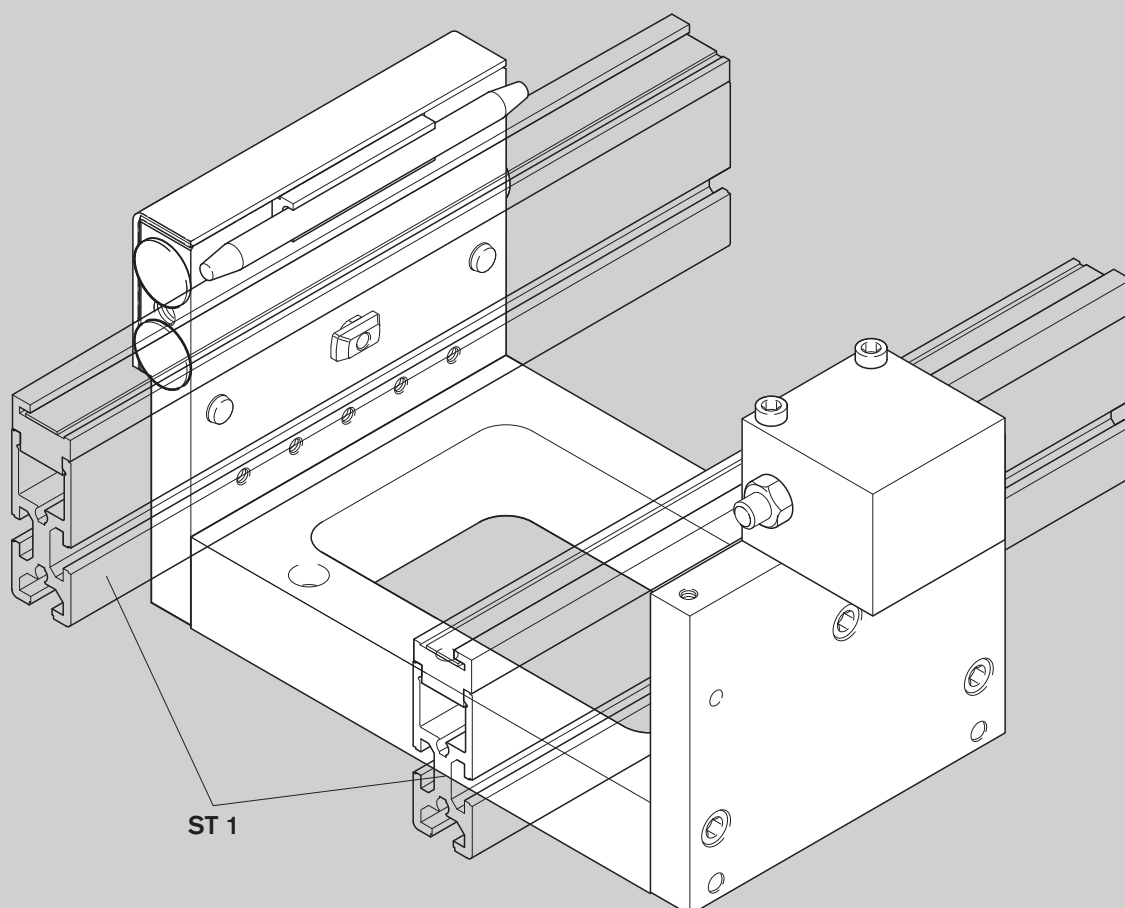
Replaces: 2008.05

DE+EN+FR+IT+ES+PT



The Drive & Control Company

3 842 998 101
3 842 998 102



DEUTSCH

ENGLISH

FRANÇAIS

ITALIANO

ESPAÑOL

PORTUGUÊS

Sicherheitshinweise! Safety instructions! Conseils de sécurité !

Achtung!

Vor Installation, Inbetriebnahme, Wartung und Instandsetzung sind die Betriebs- und Montageanleitung, sowie die "Sicherheitstechnische Unterweisung von Mitarbeitern" (3 842 527 147) zu lesen und zu beachten. Durchführung der Arbeiten nur durch geschultes, eingewiesenes Fachpersonal!

Elektrische Anschlüsse nach der entsprechenden nationalen Vorschrift. Für Deutschland: VDE-Vorschrift VDE 0100!

Vor allen Instandsetzungs- und Wartungsarbeiten sind die Energiezuführungen (Hauptschalter, etc.) abzuschalten!

Außerdem sind Maßnahmen erforderlich, um ein unbeabsichtigtes Wiedereinschalten zu verhindern, z. B. am Hauptschalter ein entsprechendes Warnschild „Wartungsarbeiten“, „Instandsetzungsarbeiten“ etc. anbringen!

Die bestimmungsgemäße Verwendung der PE 1/P ist die Werkstückpositionierung auf Rexroth-Werkstückträgern WT 1 im Rexroth Transfersystem TS 1.

Haftung:

Bei Schäden, die aus nicht bestimmungsgemäßer Verwendung und aus eigenmächtigen, in dieser Anleitung nicht vorgesehenen Eingriffen entstehen, erlischt jeglicher Gewährleistungs- und Haftungsanspruch gegenüber dem Hersteller.

Gewährleistung:

Bei Nichtverwendung von Originalersatzteilen erlischt der Gewährleistungsanspruch! Ersatzteilliste MTparts.: 3 842 529 770.

Umweltschutz:

Beim Austausch von Schadteilen auf eine sachgerechte Entsorgung achten!

Warning!

Read and observe the operating, assembly, and „instructions for employees on safety“ (3 842 527 147) before installation, commissioning, maintenance and repair work. The work should only be performed by qualified and specially trained personnel!

All electrical connections must be made in accordance with the applicable national regulations. For Germany: regulation VDE 0100 (VDE, German Association of Electricians)!

The current must always be switched off (at main switch, etc.) before maintenance and repair work! Take precautions to prevent inadvertent restoration of power, e.g. by hanging a suitable warning sign at the main switch, such as:
„Maintenance work in progress“, or
„Repair work in progress“!

The PE 1/P is designed to position the workpiece on the WT 1 workpiece pallet within the Rexroth transfer system TS 1.

Liability:

In no event can the manufacturer accept claims for warranty or liability arising from damages caused by improper use, or intervention in the appliance other than that described in this instruction manual.

Warranty:

The manufacturer can accept no claims for warranty arising from the use of non-original spare parts!
MTparts spare parts list:
3 842 529 770.

Environmental protection:

Always properly dispose of damaged parts once replacement work is complete!

■ Attention !

Avant l'installation, la mise en service, la maintenance et les réparations, lire et respecter les instructions d'utilisation et de montage ainsi que l'« initiation technique du personnel en matière de sécurité » (3 842 527 147).

Les travaux ne doivent être effectués que par des personnes agréées et compétentes !

Les branchements électriques doivent être conformes à la réglementation nationale. Pour l'Allemagne : norme VDE 0100 !

Avant d'effectuer des réparations ou des travaux de maintenance, couper l'alimentation en énergie (interrupteur principal, etc.) !

D'autre part, prendre toutes les mesures nécessaires pour éviter une remise en marche accidentelle, en apposant par exemple près de l'interrupteur principal un panneau d'avertissement « travaux de maintenance », « réparations » etc. !

L'utilisation conforme de la PE 1/P est le positionnement de la pièce sur la palette porte-pièces WT 1 de Rexroth dans le système de transfert TS 1 de Rexroth.

Responsabilité :

Le fabricant décline toute responsabilité et exclut toute réclamation concernant les dommages dus à une utilisation non conforme ou suite à des modifications effectuées sans autorisation et non prévues ci-contre.

Garantie :

En cas de non-utilisation de pièces de rechange d'origine, le constructeur exclut toute responsabilité !
Liste de pièces de rechange MTparts :
3 842 529 770.

Protection de l'environnement :

Veiller à ce que les pièces endommagées soient éliminées en toute conformité !

Anlieferzustand/Lieferumfang

Condition on delivery/Scope of delivery

État à la livraison/Fournitures

■ Fig. 1:

- 1 Positioniereinheit PE 1/P mit eingebautem Näherungsschalter für Positionsabfrage und zwei vormontierten Befestigungssätzen und Zentrierbolzen für die Befestigung am SP 1.
- 2 Gurtführungsprofilstück GP 1/Z, (1x), je nach WT 1, l = 110, 150, bzw. 190 mm.
Gurtführungsprofilstück GP 1/G, (1x), je nach WT 1, l = 110, 150, bzw. 190 mm.
- 3 Schalterhalter SH 1/U (3x) für WT 1-120x120 und WT 1-160x160
- 4 Schalterhaltersatz (2x) für WT 1-80x80

Die übrigen benötigten Näherungsschalter (S1 – S4, siehe Funktionsplan auf Seite 15) gehören nicht zum Lieferumfang, bitte separat bestellen!

■ Fig. 1:

- 1 PE 1/P positioning unit with built-in proximity switch for position inquiry and two premounted fastening sets and centering bolts to fasten to SP 1.
- 2 GP 1/Z belt guide profile , (1x), depending on the length of the WT 1, l = 110, 150, or 190 mm.
GP 1/G belt guide profile , (1x), depending on the length of the WT 1, l = 110, 150, or 190 mm.
- 3 SH 1/U (3x) switch bracket for WT 1-120x120 and WT 1-160x160
- 4 Switch bracket set (2x) for WT 1-80x80

The other required proximity switches (S1 – S4, see function plan on page 15) are not included in the scope of delivery, please order separately!

■ Fig. 1:

- 1 Unité de positionnement PE 1/P avec détecteur de proximité intégré pour la demande de position ainsi que deux kits de fixation prémontés et des boulons de centrage pour la fixation sur le SP 1.
- 2 Profilé guide de courroie GP 1/Z, (1x), selon la longueur de la WT 1, l = 110, 150 ou 190 mm.
Profilé guide de courroie GP 1/G, (1x), selon la longueur de la WT 1, l = 110, 150 ou 190 mm.
- 3 Support d'interrupteur SH 1/U (3x) pour WT 1-120x120 et WT 1-160x160
- 4 Kit support d'interrupteur (2x) pour la WT 1-80x80

Les autres détecteurs de proximité nécessaires (S1 – S4, voir le schéma de fonctionnement à la p. 15) ne font pas partie de la livraison, veuillez commander séparément !

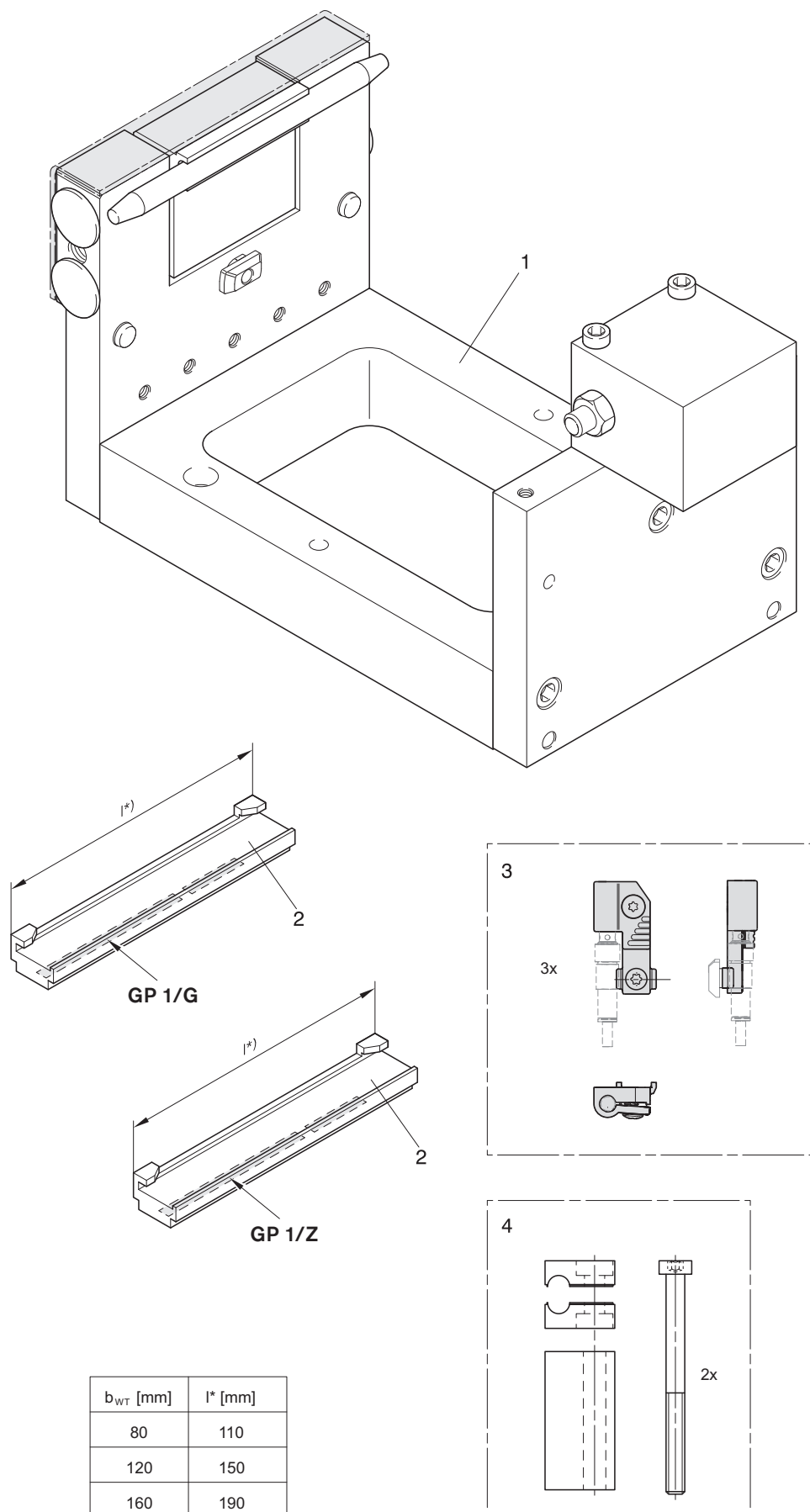


Fig. 1

Montage

Assembly

Montage

■ Einbau PE 1/P an Strecke ST 1 oder Bandstrecke BS 1:

- 1 Einbauort an Strecke ST 1 oder Bandstrecke BS 1 kennzeichnen.
- 2 Gurtführungsprofil GP 1 aus dem Streckenprofil SP 1 herausnehmen und im Bereich der PE 1/P ein Stück (je nach WT 1, l = 110, 150, bzw. 190 mm lang) heraussägen.

Nur auf der Führungsstangenseite!

■ Mounting PE 1/P on ST 1 section or BS 1 belt section :

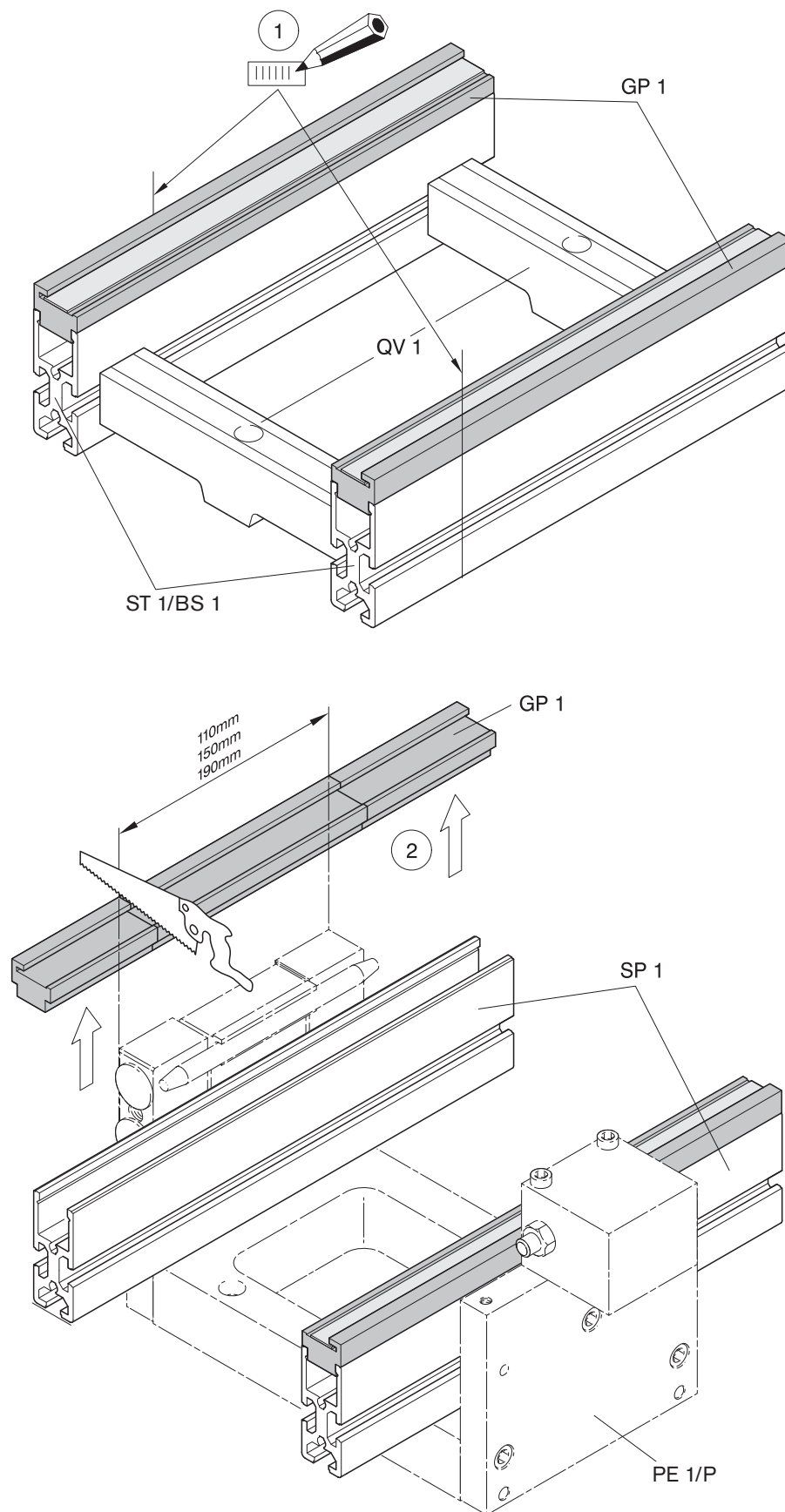
- 1 Mark mounting position on ST 1 section or BS 1 belt section.
- 2 Remove GP 1 belt guide profile segment from SP 1 section profile and saw out a length (depending on WT 1: l=110, 150, or 190 mm) in the area of PE 1/P.

Only on the side of the guide rod!

■ Montage de la PE 1/P sur la section ST 1 ou section à bande BS 1 :

- 1 Marquer l'emplacement sur la section ST 1 ou section à bande BS 1.
- 2 Enlever le profilé guide de courroie GP 1 du profilé de section SP 1 et scier un morceau au niveau de la PE 1/P (suivant la WT 1, l = 110, 150, voire 190 mm de longueur).

Uniquement du côté de la tige de guidage !



DEUTSCH

ENGLISH

FRANÇAIS

Fig. 2

Montage (Fortsetzung)

Assembly (cont'd)

Montage (suite)

- | | | |
|--|--|---|
| <p>■</p> <p>3 Aufnahmeplatte "A" von der Verbindungsplatte abnehmen, dazu 2 Zylinderschrauben M6x20 mit Sicherungsscheiben 6-FSt lösen.</p> | <p>■</p> <p>3 Remove carrier plate "A" from the connecting plate. To do this loosen the 2 M6x20 cylinder screws with 6-FSt lock washers.</p> | <p>■</p> <p>3 Enlever la plaque de réception "A" de la plaque de jonction, en détachant 2 vis à tête cylindrique M6x20 ainsi que leurs rondelles d'arrêt 6-FSt.</p> |
| <p>4 PE 1/P von unten an Strecke ST 1 (oder Bandstrecke BS 1) heben, Hammermutter muss dabei in T-Nut des SP 1 eintauchen können (PE 1/P ggf. dabei unterstützen).</p> | <p>4 Hold PE 1/P onto the ST 1 section (or BS 1 belt section) from below; make sure T-nut glides into the T-slot of SP 1 (support PE 1/P if necessary).</p> | <p>4 Soulever la PE 1/P par en-dessous sur la section ST 1 (ou section à bande BS 1), l'écrou à tête rectangulaire doit pouvoir s'enfiler dans la rainure en T du SP 1 (soutenir la PE 1/P le cas échéant).</p> |
| <p>5 Mitgeliefertes Gurtführungsprofilstück in Streckenprofil einclippen.</p> <ul style="list-style-type: none"> – bei Gurt: GP 1/G (l = 110, 150, 190 mm), – bei Zahnriemen: GP 1/Z (l = 110, 150, 190 mm). | <p>5 Clip the provided belt guide profile element into the section profile.</p> <ul style="list-style-type: none"> – ST 1 (belt): GP 1/G (l = 110, 150, 190 mm), – BS 1 (toothed belt): GP 1/Z (l = 110, 150, 190 mm). | <p>5 Clipser la pièce de profilé guide-courroie fournie dans le profilé de section.</p> <ul style="list-style-type: none"> – ST 1 (courroie) : GP 1/G (l = 110, 150, 190 mm), – BS 1 (courroie dentée) : GP 1/Z (l = 110, 150, 190 mm). |
| <p>6 Aufnahmeplatte „A“ mit je 2 Zylinderschrauben M6x20 und Sicherungsscheiben 6-FSt an der Verbindungsplatte befestigen.</p> | <p>6 Mount carrier plate „A“ to the connecting plate using 2 M6x20 cylinder screws and 2 6-FSt lock washers.</p> | <p>6 Fixer la plaque de réception „A“ avec la plaque de jonction à l'aide de 2 vis à tête cylindrique M6x20 et des rondelles d'arrêt 6-FSt.</p> |
| <p>7 PE 1/P ausrichten.</p> | <p>7 Align PE 1/P.</p> | <p>7 Aligner la PE 1/P.</p> |
| <p>8 PE 1/P seitlich mit je einem Befestigungssatz und je zwei Zentrierbolzen in den T-Nuten des SP 1 befestigen.</p> | <p>8 Secure PE 1/P on each side with one fastening set and two centering bolts in the T-slots of SP 1.</p> | <p>8 Fixer la PE 1/P latéralement avec respectivement un jeu de pièces de fixation et deux boulons de centrage dans les rainures en T du SP 1.</p> |

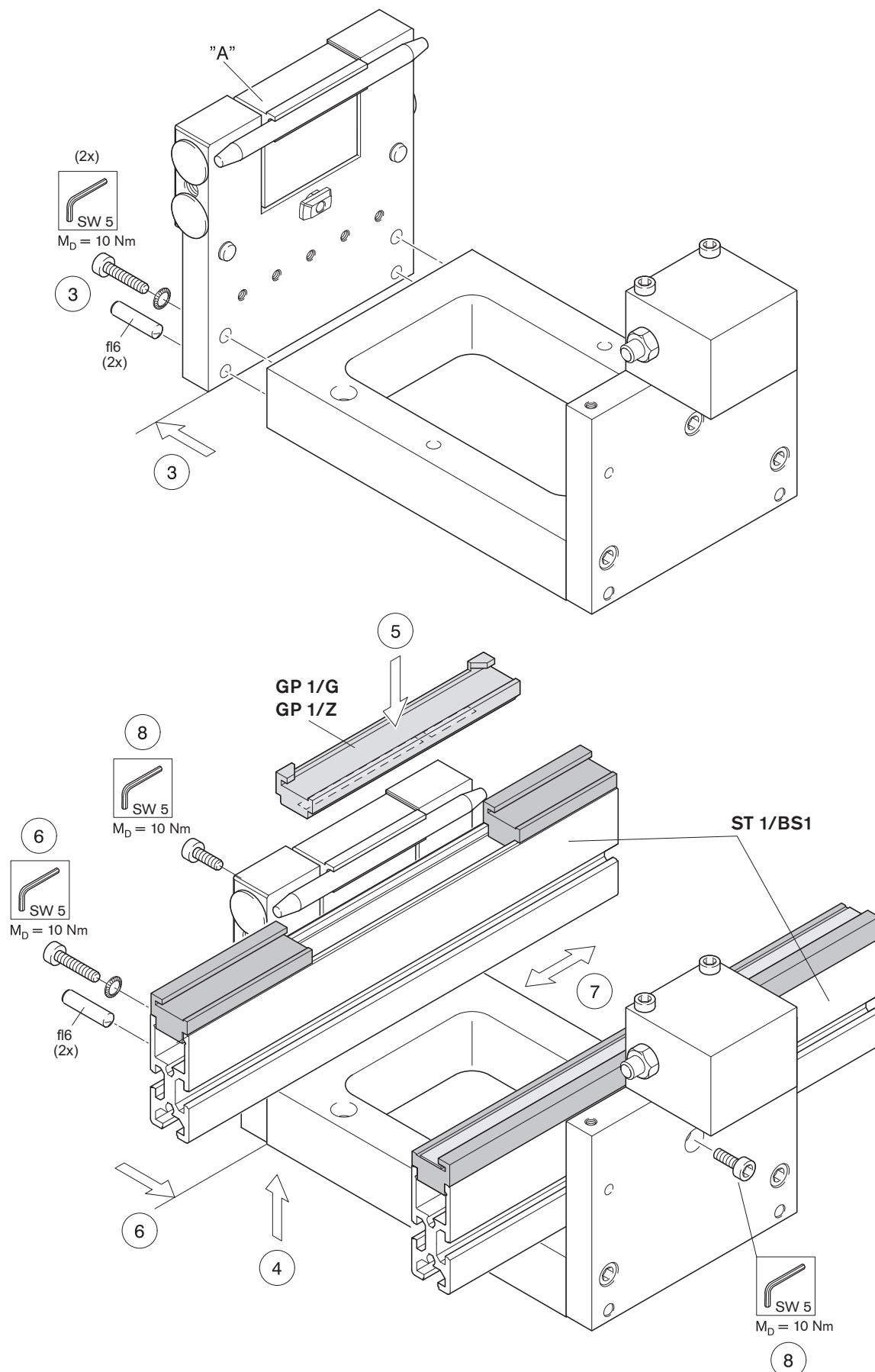


Fig. 3

Montagehinweise! Assembly instructions! Conseils pour le montage !

Zusätzliche Befestigung der PE 1/P nach unten zur genauen Vorjustierung über Zylindersstifte I6 und Zylinderschrauben M6x35 auf einer Tischplatte (Fig. 4)! Bohrbilder siehe Fig. 4a!

Ggf. kann die Verbindungsplatte der PE 1/P als Bohrschablone verwendet werden.

Querverbinder QV 1 (unbedingt erforderlich zur genaueren Positionierung des WT 1) seitlich in ST 1 (oder BS 1) montieren (Montagemaß „a“, Fig. 4, unten)!

Bei vorhandenen VE 1 Pneumatik-anschluss nach innen vorsehen, damit die Querverbinder soweit wie möglich an die PE 1/P herangeschoben und befestigt werden können.

Den Vereinzler VE 1 vor der PE 1/P auf der Seite des Positionierzylinders montieren, um einen besseren Einlauf des WT 1 in die PE 1/P zu gewährleisten.

Einstellhinweis für VE 1 Seite 18 beachten!

Additional fastening of the PE 1/P to the bottom side on a table top for exact pre-adjustment using I6 cylinder pins and M6x35 cylinder screws (Fig. 4)! See figure 4a for hole positions!

If necessary the PE 1/P's connecting plate can be used as a drilling template.

Mount QV 1 cross connector (absolutely needed for exact positioning of the WT 1) cross-wise in the ST 1 (or BS 1) (assemble according to "a", figure 4, below)!

If a VE 1 is present, pneumatic connection should be positioned to the inside, to enable the cross connector to be shoved up against the PE 1/P as close as possible and then to be mounted.

Assemble the VE 1 stop gate on the positioning cylinder side upstream of the PE 1/P to ensure better WT 1 entry into the PE 1/P.

Please follow the setting information for the VE 1 on page 18!

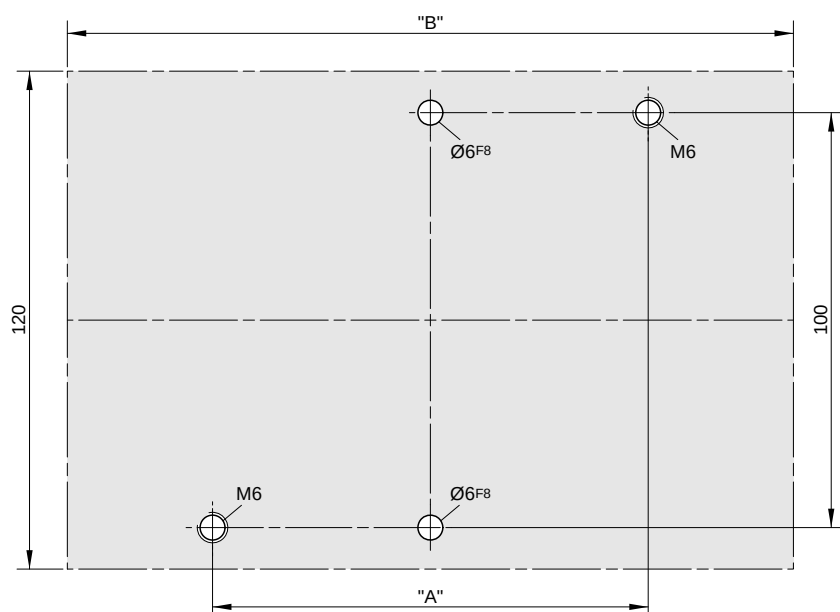
Fixation supplémentaire de la PE 1/P vers le bas par des goupilles cylindriques I6 et des vis à tête cylindrique M6x35 pour préajustage exacte sur un plateau de table (Fig. 4) ! Schéma de perçage, voir Fig. 4a ! La plaque de jonction de la PE 1/P peut éventuellement servir de gabarit de perçage.

Monter la liaison transversale QV 1 (absolument nécessaire pour le positionnement exacte de la WT 1) latéralement dans le section ST 1 (ou BS 1) (cote de montage „a“, Fig. 4, en bas) !

Prévoir le raccord pneumatique du VE 1 vers l'intérieur, pour que les liaisons transversales soient enfoncées le plus près possible sur la PE 1/P et fixées.

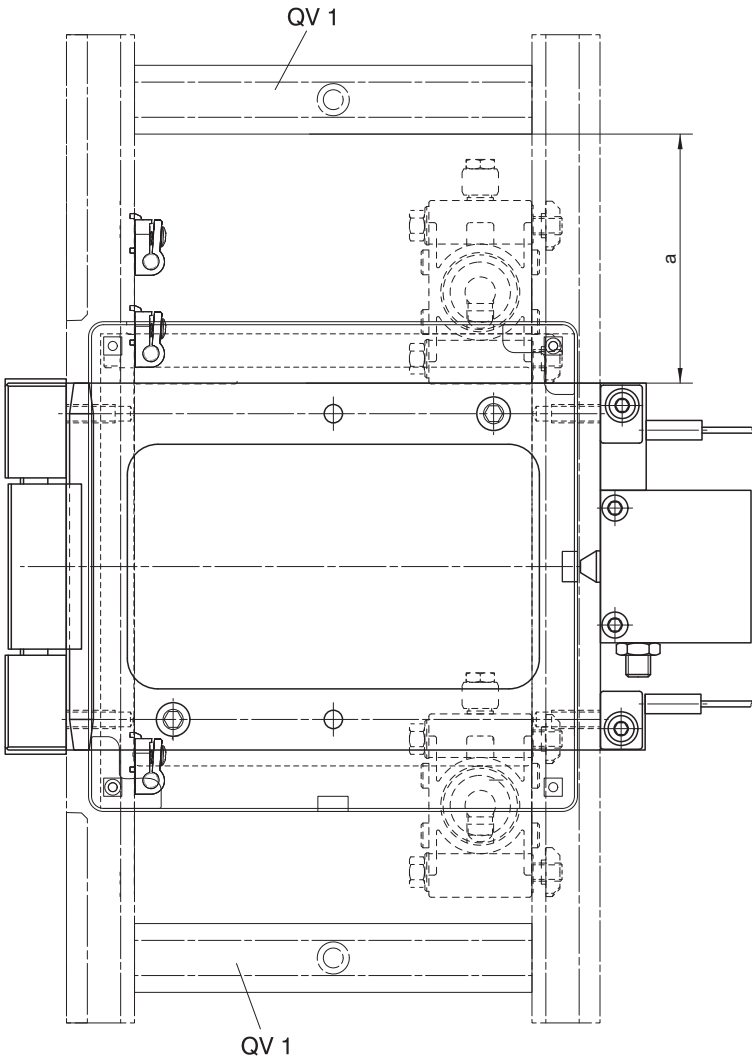
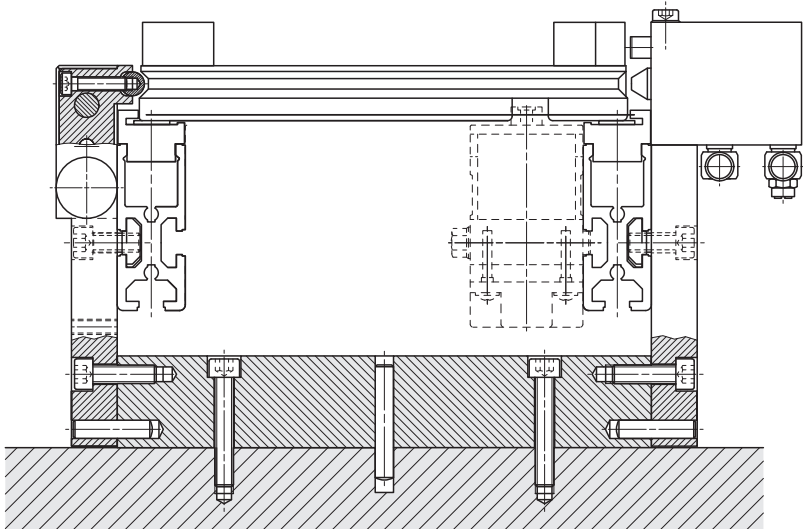
Monter le séparateur VE 1 avant le PE 1/P sur le côté du cylindre de positionnement afin de garantir une meilleure entrée de la WT 1 dans la PE 1/P.

Respecter la consigne de réglage pour le VE 1 page 18 !



	"A" [mm]	"B" [mm]
PE 1/P-80	25	125
PE 1/P-120	65	165
PE 1/P-160	105	205

Fig. 4a



	a [mm]
PE 1/P-80	10
PE 1/P-120	30
PE 1/P-160	50

DEUTSCH

ENGLISH

FRANÇAIS

Fig. 4

Installation Installation Installation

■ Elektrische Anschlüsse nur durch Fachpersonal!
VDE-Vorschrift VDE 0100.

Näherungsschalter "Y" an Steuerung anschließen.

Anschlusschema Fig. 6:

Spannung	12 - 30 V =
Schaltstrom max.	100 mA
braun	+ 24 V =
blau	0 V
schwarz	Schaltausgang

Der Schaltabstand ist werkseitig über LED eingestellt.

Druckluftanschluss „X“

Zur Druckluftaufbereitung ist eine handelsübliche Wartungseinheit vorzuschalten!

Geölte oder ungeölte, gereinigte Druckluft!

Druckluftanschluss „X“ mit Drossel-rückschlagventil (DRV, abluftgedrosselt), über Steckfixverbindung (Rohr-Außen durchmesser 4 mm) mit dem zugehörigen Schaltventil bzw. mit der Wartungseinheit verbinden.

Betriebsdruck p: 4 ... 6 bar

■ Electrical connections may only be done by qualified personnel!
VDE regulation VDE 0100.

Connect proximity switch "Y" to control unit. Circuit diagram Fig. 6:

Voltage 12 - 30 V =

Max. switching current	100 mA
Brown	+ 24 V =
Blue	0 V
Black	Switching output

The detection distance is preset at the factory by means of LED.

Compressed air connection „X“

A standard maintenance unit must be installed in the air supply line.

Oiled or unoled, cleaned compressed air!

Join compressed air connection „X“ containing throttle non-return valve (DRV, exhaust throttled) to appropriate switch valve or maintenance unit with Quickfix snap (outer diameter 4 mm).

Operating pressure p: 4 ... 6 bar

■ Seules des personnes qualifiées sont autorisées à réaliser les branchements électriques ! Norme VDE 0100.

Brancher détecteur de proximité "Y" sur la commande,

Plan des bornes Fig. 6

Tension 12 - 30 V =

Courant de commutation max.	100 mA
brun	+ 24 V =
bleu	0 V
noir	sortie

L'intervalle de commutation est réglé en usine par LED.

Branchement d'air comprimé „X“

Il est nécessaire de placer en amont une unité de maintenance usuelle pour la préparation de l'air comprimé!

Air comprimé, lubrifié ou non, purifié!

Brancher le raccord d'air comprimé „X“ à clapet anti-retour à étranglement (DRV, à régulation d'air) à l'aide du raccord rapide Steckfix (diamètre extérieur du tuyau : 4 mm) sur la valve de commande correspondante voire sur l'unité de maintenance.

Pression de service p : 4 ... 6 bars

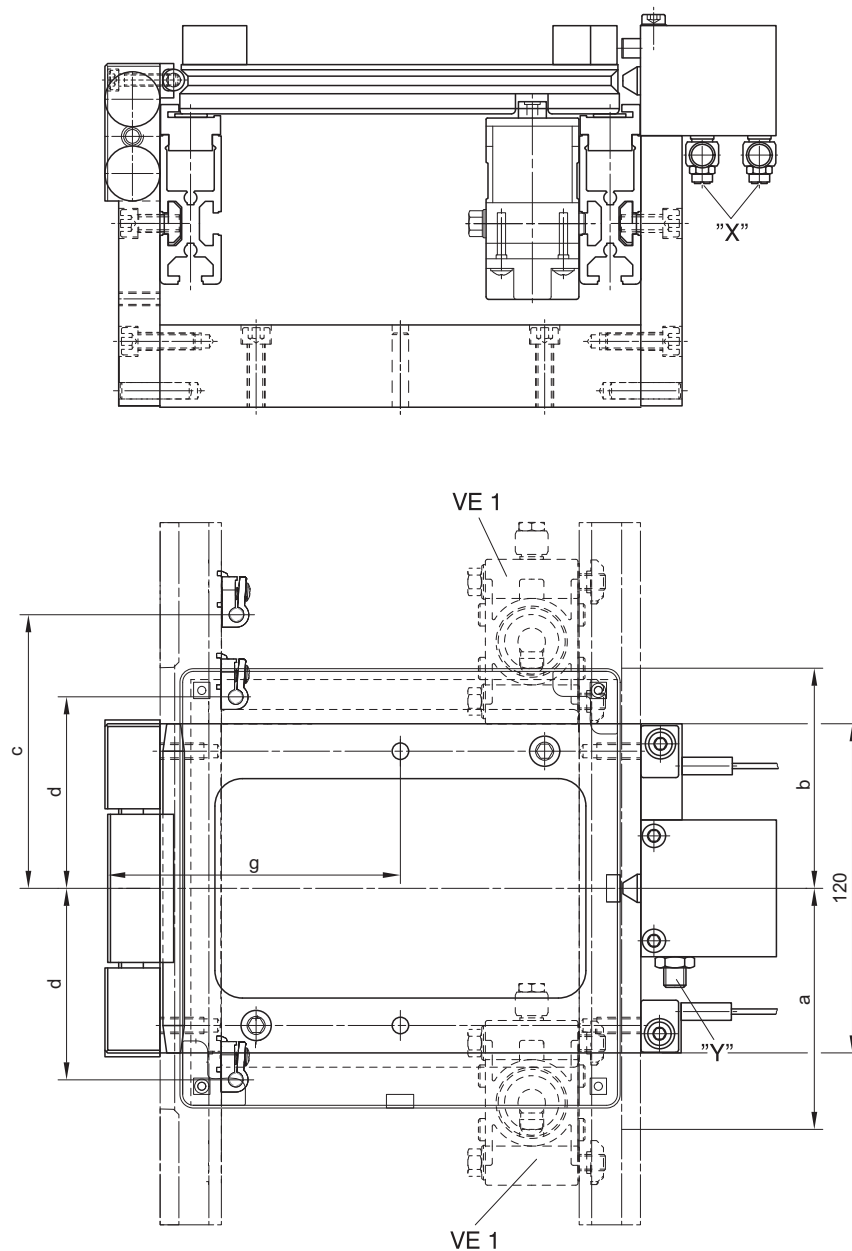


Fig. 5

- | | |
|------------|-----------|
| 1) Braun | 3) Blau |
| 1) Brown | 3) Blue |
| 1) Brun | 3) Bleu |
| 2) Schwarz | 4) Last |
| 2) Black | 4) Load |
| 2) Noir | 4) Chargé |

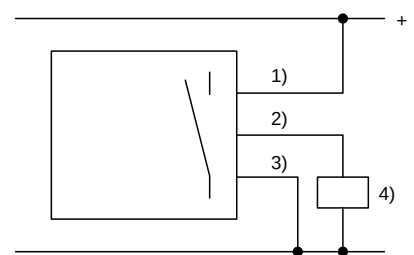


Fig. 6

Inbetriebnahme

Initial operation

Mise en service

■ Inbetriebnahme nur mit im Positionierzylinder (Z3) eingebautem Näherungsschalter (S5)!

Wegen entsprechender Bauhöhe, nur Vereinzeler VE 1/P verwenden! (s. TS 1-Katalog: 3 842 521 183)

Funktionstest nach Funktionsplan und Fig. 7.

- Druckluft P, 4 bis 6 bar öffnen
- Einstellung Drosselrückschlagventil (DRV): 2 bis 3 Umdrehungen offen!

Sicherheitseinrichtung!

Nach dem Probelauf und vor der endgültigen Inbetriebnahme sind kundenseitig Schutzeinrichtungen gegen das Hineingreifen anzubringen! Unfallverhütungsvorschriften (UVV)

■ Initial operation must be carried out with proximity switch (S5) mounted in positioning cylinder (Z3)!

For correct mounting dimensions, only use stop gate VE 1/P! (See catalog TS 1: 3 842 521 183)

Function test according to function plan and Fig. 7.

- Compressed air P, open to 4-6 bar
- Adjustment of throttle non-return valve (DRV): open 2 to 3 turns!

Safety guards!

After trial run and before initial operation phase, safety guards must be set up by the customer to prevent grasping or reaching in! Occupational safety guidelines (UVV)

■ Mise en service uniquement avec un détecteur de proximité (S5) intégré au cylindre de positionnement (Z3) !

En raison de sa hauteur de construction, n'utiliser que le séparateur VE 1/P ! (voir catalogue TS 1 : 3 842 521 183)

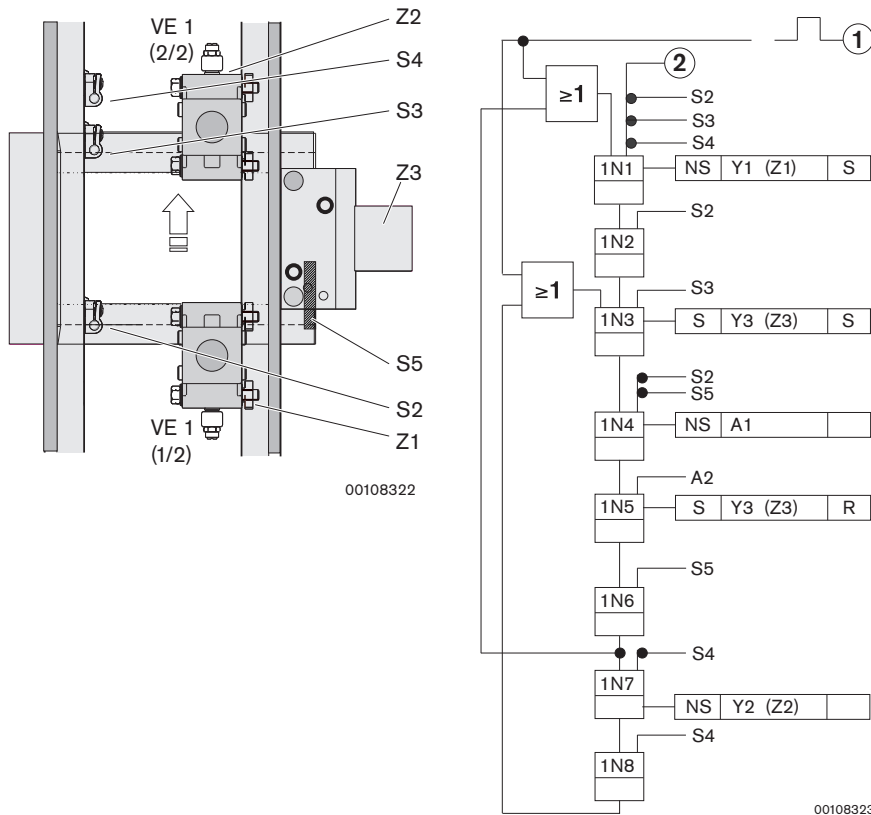
Test de fonctionnement conformément au schéma de fonctionnement et à la figure 7.

- Air comprimé P : ouvrir sur 4 à 6 bars
- Réglage du clapet anti-retour à étranglement (DRV) : tourner 2 à 3 fois pour ouvrir !

Dispositif de sécurité !

Après avoir testé le bon fonctionnement de l'unité et avant sa mise en service définitive, le client doit mettre en place des dispositifs de sécurité pour empêcher quiconque de passer la main à l'intérieur ! Réglementation sur la prévention des accidents (UVV)

Funktionsplan Function plan Schéma de fonctionnement



WT Werkstückträger, workpiece pallet, palette porte-pièces
VE Vereinzeler, stop gate, séparateur

- ① Startimpuls nach Anlaufende, start pulse after end of approach, impulsion de départ à la fin du démarrage
- ② Freigabe zyklischer Ablauf, enable cyclical sequence, libération des opérations en cycle
- A1 Freigabe Werkstück bearbeiten, enable workpiece processing, libération pour le traitement de la pièce
- A2 Quittieren Werkstück bearbeitet, acknowledge workpiece processed, confirmation du traitement de la pièce,
- S2 WT arrival, WT nach VE 1/1; WT arrival, WT to VE 1/1; arrivée WT, WT vers VE 1/1
- S3 WT in Station, WT vor VE 1/2 einschaltverzögert 150 - 200 ms, WT in station, WT in front of VE 1/2 switch-on delay 150 - 200 ms, WT en station, palette avant VE 1/2 allumage retardé de 150 - 200 ms,
- S4 Station wird frei, station is free, station libre
- S5 WT fixiert, WT fixed, palette fixée
- Y1 VE 1/1 öffnen, open VE 1/1, ouvrir VE 1/1
- Y2 VE 1/2 öffnen, open VE 1/2, ouvrir VE 1/2
- Y3.1/3.2 WT-Fixierung, WT fixation, fixation palette porte-pièces

DEUTSCH

ENGLISH

FRANÇAIS

Wartung/Instandsetzung

Maintenance/Repair

Maintenance/Réparation

■ Vor allen Wartungs- und Instandsetzungsarbeiten Energiezuführungen (Hauptschalter etc.) abschalten! Außerdem sind Maßnahmen erforderlich, um ein unbeabsichtigtes Wiedereinschalten zu verhindern, z. B. Warnschild am Hauptschalter anbringen!

Bei erschwerten Umgebungsbedingungen, z. B. starkem Schmutzanfall, muss der Positionierstift am Pneumatikzylinder gesäubert und nachgeschmiert werden. Hierzu nur säure- und harzfreien Schmierstoff verwenden, z.B. "gleitmo 585M".

Der Austausch des Positionierzylinders 3 842 518 633, ist nach 5 Millionen Zyklen erforderlich, wenn die maximale Positioniergenauigkeit lt. TS 1-Katalog erreicht werden soll.

Austausch Pneumatikzylinder (Fig.8)

Elektrischen Anschluss des Näherungsschalters und pneumatische Anschlüsse abziehen.

- 1 Am Zylinder zwei Zylinderschrauben lösen
- 2 komplett mit Führungsstiften nach oben abnehmen.
- 3 Neuen Pneumatikzylinder befestigen.

Elektrische und pneumatische Anschlüsse wieder herstellen.

■ Before maintenance and repair work begins, power supplies (mains switches, etc.) must be turned off! In addition, measures must be taken to prevent an inadvertent power switch-on, e.g. a warning sign at the mains switch!

Under adverse working conditions, e.g. extreme dirt and dust buildup, the positioning pin on the pneumatic cylinder must be cleaned and relubricated. Use only lubricants free of acid and resin, e.g. "gleitmo 585M", for this.

The positioning cylinder 3 842 518 633 must be exchanged after 5 million cycles to reach the maximum positioning accuracy listed in the TS 1 catalog.

Replacement of pneumatic cylinder (Fig. 8)

Pull off proximity switch electrical connections and pneumatic couplings.

- 1 Remove two cylinder screws on cylinder.
- 2 Pull off upwards complete with guide pins.
- 3 Fasten new pneumatic cylinder.

Restore electrical and pneumatic connections.

■ Déconnecter l'alimentation en énergie (interrupteur principal etc.) avant d'entreprendre tous travaux de maintenance et de réparation ! En outre, prendre toutes les mesures nécessaires pour éviter une remise en marche accidentelle, placer p. ex. un panneau d'avertissement près de l'interrupteur principal !

En cas de conditions ambiantes difficiles, p. ex. milieu très salissant, la goupille de positionnement du cylindre pneumatique doit être nettoyée et lubrifiée une nouvelle fois. Pour cela, utiliser uniquement des lubrifiants sans acide ni résine, par exemple du « gleitmo 585M ».

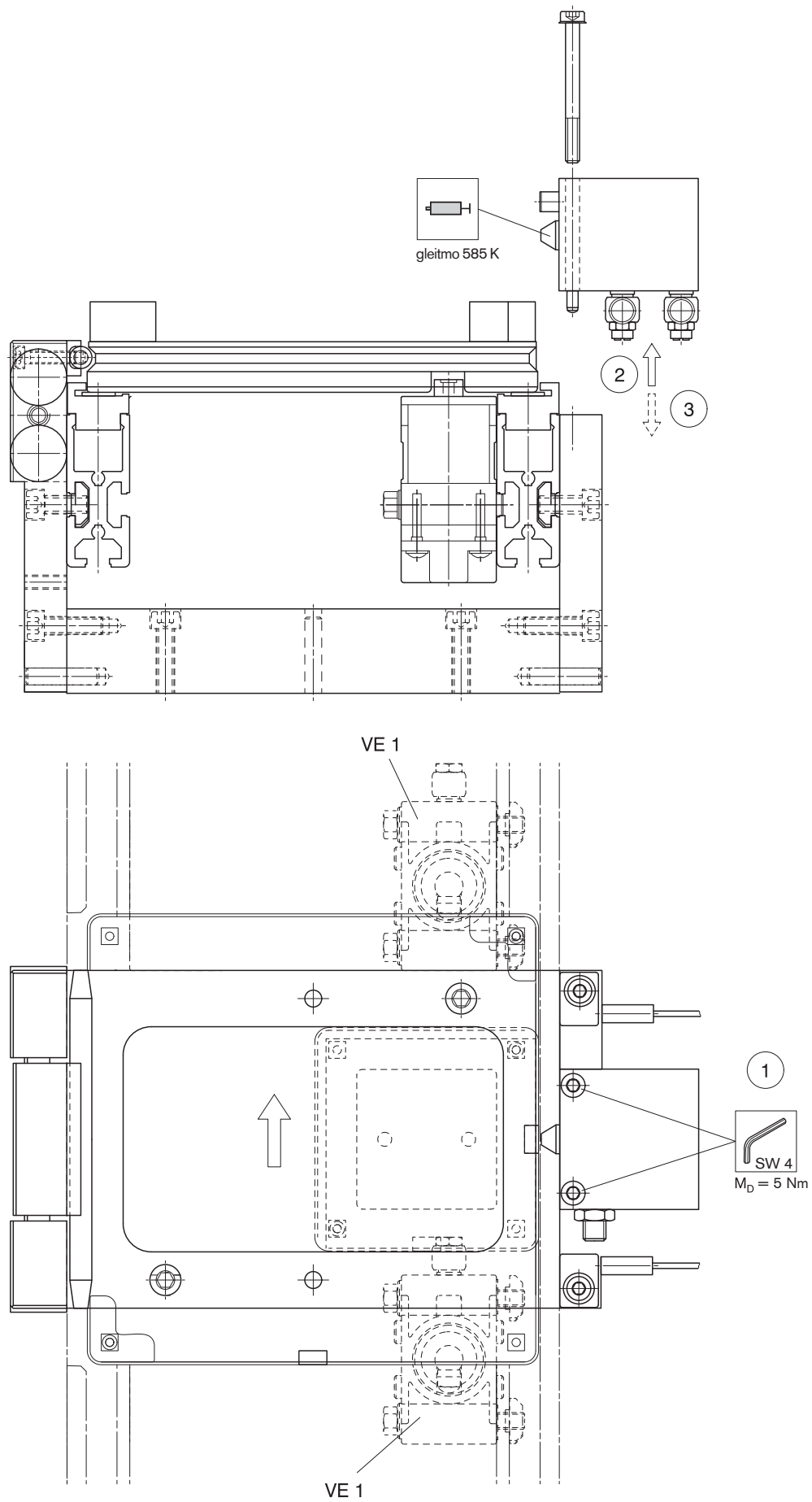
Le remplacement du vérin de positionnement 3 842 518 633 doit être effectué après 5 millions de cycles afin d'atteindre la précision de positionnement maximale indiquée dans le catalogue TS 1.

Remplacement du cylindre pneumatique (Fig. 8)

Débrancher le câble d'alimentation électrique du détecteur de proximité et les raccords pneumatiques.

- 1 Desserrer deux vis à tête cylindrique du cylindre
- 2 le retirer complètement par le haut avec les goujons d'assemblage.
- 3 Fixer le nouveau cylindre pneumatique.

Rebrancher les raccords électriques et pneumatiques.



DEUTSCH

ENGLISH

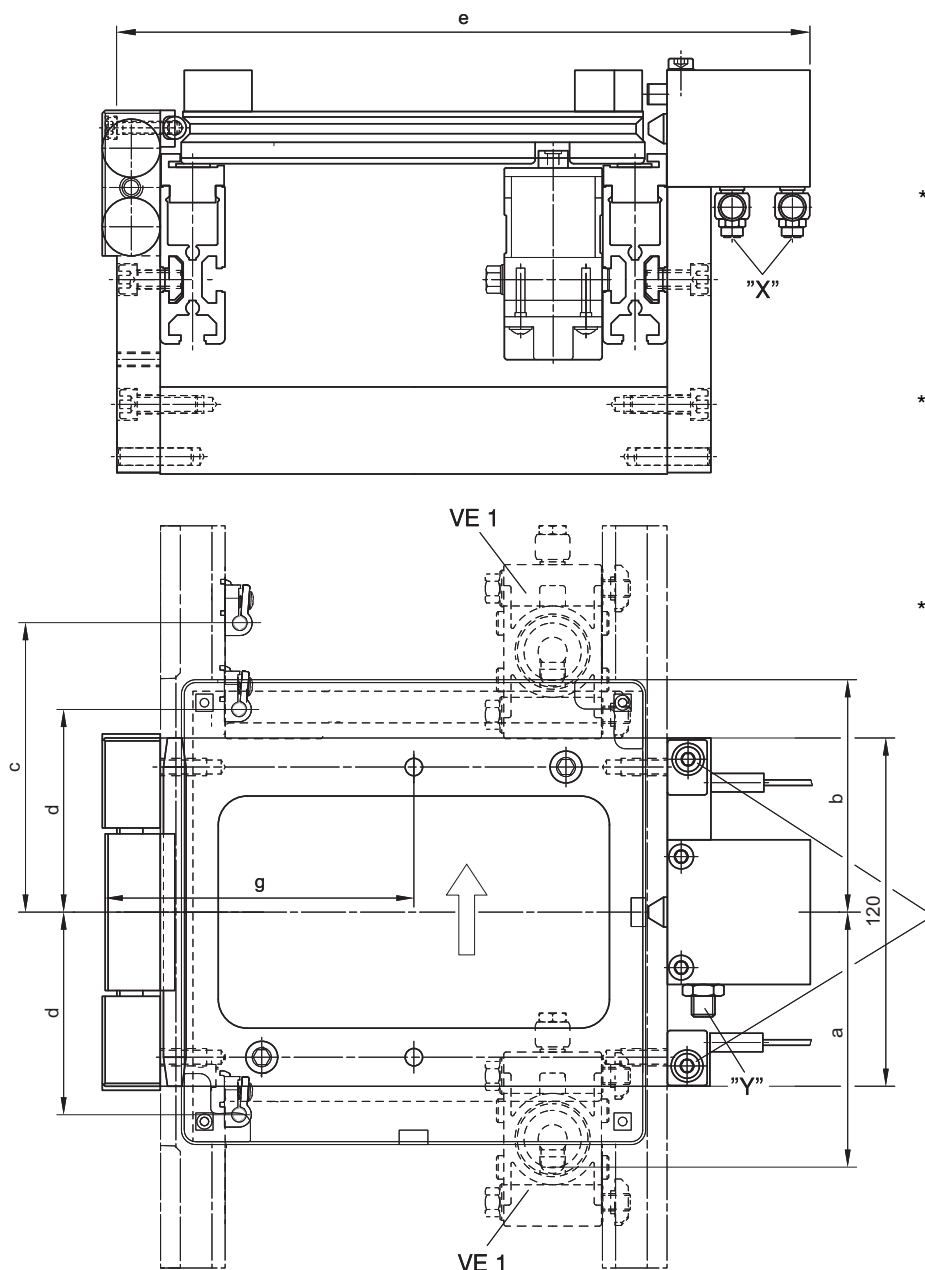
FRANÇAIS

Fig. 8

Hauptabmessungen/Funktionsmaße

Main dimensions/Functional dimensions

Dimensions principales/Dimensions fonctionnelles



*) Einstellhinweis für VE 1!
Max. Spalt zwischen WT 1 und
VE 1 in Positionierstellung 0,5 mm!
(Maß "b")
Montagetip:
WT 1 als Distanzlehre verwenden.

*) Setting information for the VE 1!
In the positioning setting, the max.
gap between WT 1 pallet and VE 1
is 0.5 mm! (Measurement "b")
Assembly tip:
Use WT 1 as a distance gauge.

*) Consigne de réglage pour le VE 1 !
Ecart max. entre la WT 1 et le VE 1
lors du positionnement 0,5 mm !
(Calibre « b »)
Conseil de montage :
Utiliser WT 1 en tant que calibre de
distance.

nur bei WT 1-80x80!
Only on WT 1-80x80!
seulement pour la WT 1-80x80!

WT [mm]	a	b	c	d	e	f	g
WT 1-80	>45	40	**)	**)	160	125	62,5
WT 1-120	>65	60	80	50	200	165	82,5
WT 1-160	>85	80	100	70	240	205	102,5

**) Einbaulage vorgegeben
**) Specify installation position
**) Indiquer la position de montage

Fig. 9

Unità di posizionamento PE 1/P
Unidad de posicionamiento PE 1/P
Unidade de posicionamento PE 1/P

3 842 521 455/2011.04

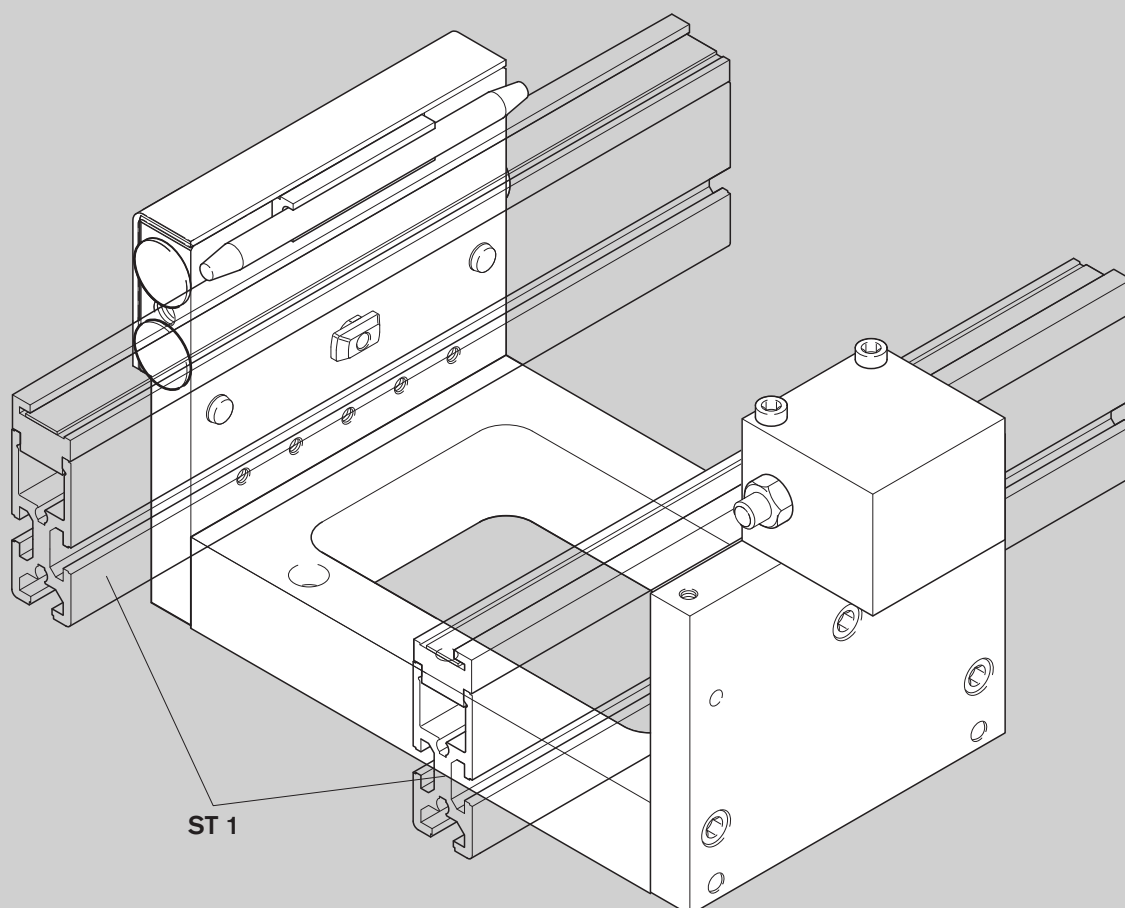
Replaces: 2008.05

DE+EN+FR+IT+ES+PT



The Drive & Control Company

3 842 998 101
3 842 998 102



ITALIANO

ESPAÑOL

PORTUGUÊS

Avvertenze di sicurezza! ¡Indicaciones de seguridad! Instruções de segurança!

■ **Attenzione!**

Prima dell'installazione, la messa in funzione, la manutenzione e le riparazioni è necessario leggere e osservare le istruzioni d'uso e di montaggio nonché le "Istruzioni tecniche per la sicurezza dei lavoratori" (3 842 527 147).

Il lavoro deve essere effettuato solo da personale tecnico addestrato e competente!

I collegamenti elettrici devono essere conformi alle norme vigenti nel paese. Per la Germania: norma VDE 0100!

Prima di eseguire interventi di manutenzione o riparazione, spegnere tutti gli alimentatori di energia (interruttore principale, ecc.)! Inoltre è necessario prendere misure per impedire una riaccensione involontaria, p. es. apporre un cartello all'interruttore principale con la dicitura „Lavori di manutenzione in corso“, „Riparazione in corso“ ecc.!

L'unità PE 1/P è stata concepita per il posizionamento del pezzo sul pallet Rexroth WT 1 nel sistema di trasferimento Rexroth TS 1.

■ **Responsabilità:**

In caso di danni prodotti da un'utilizzazione impropria, o a seguito di modifiche arbitrarie non previste nelle presenti istruzioni, decade qualsiasi garanzia e responsabilità da parte del fabbricante.

Garanzia:

In caso di mancato utilizzo di parti di ricambio originali la garanzia non è più valida!

Lista parti di ricambio MTparts.:
3 842 529 770.

Avvertimenti ecologici:

In caso di sostituzione di parti danneggiate, provvedere ad una eliminazione ecologicamente corretta!

■ **¡Atención!**

Antes de realizar la instalación, puesta en servicio, mantenimiento y reparaciones, leer y respetar las instrucciones de montaje y funcionamiento, así como las "Instrucciones de seguridad técnicas de los empleados" (3 842 527 147).

¡Las tareas deben ser realizadas tan sólo por personal técnico capacitado y competente!

Conexiones eléctricas según las correspondientes prescripciones vigentes en cada país. Para Alemania: Norma VDE 0100.

¡Antes de cualquier trabajo de reparación o mantenimiento deben desconectarse todas las alimentaciones de energía (interruptor principal, etc.)! ¡Además es necesario tomar medidas para impedir una conmutación involuntaria, por ejemplo, colocar un cartel de advertencia „Trabajos de mantenimiento“, „Trabajos de reparación“, etc. en el interruptor principal!

El uso adecuado de la PE 1/P consiste en colocar la pieza sobre los portapiezas WT 1 de Rexroth en el sistema transfer TS 1 de Rexroth.

Responsabilidad:

En caso de daños producidos por la utilización inadecuada y por acciones arbitrarias no previstas en estas instrucciones, caduca toda garantía o responsabilidad por parte del fabricante.

Garantía:

En caso de no utilizarse piezas de recambio originales caduca la garantía. Lista de piezas de recambio MTparts: 3 842 529 770.

Protección medioambiental:

¡Al cambiar piezas defectuosas, procurar eliminarlos de forma adecuada!

Atenção!

Antes de efetuar a instalação, a colocação em funcionamento, serviços de manutenção e consertos, leia e siga rigorosamente as instruções de serviço e de montagem, e as "Instruções técnicas de segurança para os funcionários", (3 842 527 147). A execução dos trabalhos somente deve ser feita por pessoal treinado capacitado!

As conexões elétricas correspondem ao regulamento nacional respectivo. Para a Alemanha: Regulamento VDE 0100!

Antes de qualquer conserto ou trabalho de manutenção, os condutores de energia têm de ser desligados (interruptor central, etc.)! Além disso, é necessário tomar as medidas que forem necessárias para evitar que os condutores sejam religados por engano, p. ex. colocando no interruptor central uma placa de advertência adequada, como „manutenção em andamento“, „em conserto“ etc.

A PE 1/P foi concebida para posicionar peças de trabalho sobre pallets porta-peças WT 1 da Rexroth no sistema transfer Rexroth TS 1.

Responsabilidade:

Em caso de danos resultantes de uso inadequado e de intervenções arbitrarias não previstas nestas instruções, o fabricante fica desobrigado de qualquer garantia ou responsabilidade.

Perda de garantia:

Caso não sejam utilizadas peças sobressalentes originais, a garantia perde a validade! Lista de peças sobressalentes MTparts: 3 842 529 770.

Proteção ambiental:

Na troca de peças deve-se observar a correta disposição das peças danificadas!

Stato alla consegna/Fornitura

Estado de entrega/Volumen de suministro

Estado de entrega/Lote de fornecimento

Fig. 1:

- 1 Unità di posizionamento PE 1/P con interruttori di prossimità per richiesta posizione montato e due set di elementi di fissaggio e perni di centratura per il fissaggio all'SP 1.
- 2 Pezzo del profilato di guida tappeto GP 1/Z (1x), a seconda del WT 1, l = 110, 150, o 190 mm.
Pezzo del profilato di guida tappeto GP 1/G (1x), a seconda del WT 1, l = 110, 150, o 190 mm.
- 3 Portainterruttore SH 1/U (3x) per pallet WT 1 da 120x120 e 160x160
- 4 Set portainterruttori (2x) per pallet WT 1 da 80x80

I restanti interruttori di prossimità necessari (S1 – S4, vedere lo schema di funzionamento a pagina 15) non fanno parte della fornitura, ordinarli separatamente!

Fig. 1:

- 1 Unidad de posicionamiento PE 1/P con interruptor de aproximación incorporado para consulta de posición y dos juegos de piezas de fijación y pernos de centraje para la fijación a SP 1.
- 2 Pieza del perfil de guía de correa GP 1/Z (1x), según el tipo de WT 1, l = 110, 150 o 190 mm.
Pieza del perfil de guía de correa GP 1/G (1x), según el tipo de WT 1, l = 110, 150 o 190 mm.
- 3 Portainterruptor SH 1/U (3x) para WT 1-120x120 y WT 1-160x160
- 4 Juego portainterruptor (2x) para WT 1-80x80

Los interruptores de aproximación restantes (S1 – S4, ver plano de funcionamiento en la pág. 15) no hacen parte del volumen de suministro. Pedir por separado.

Fig. 1:

- 1 Unidade de posicionamento PE 1/P com interruptor de aproximação montado para verificação do posicionamento e dois kits de fixação pré montados e pinos centralizadores para a fixação no SP 1.
- 2 Peça de perfil de guia de correia GP 1/Z (1x), conforme o tipo de WT 1, l = 110, 150 ou 190 mm.
Peça de perfil de guia de correia GP 1/G (1x), conforme o tipo de WT 1, l = 110, 150 ou 190 mm.
- 3 Suporte de interruptor SH 1/U (3x) para WT 1-120x120 e WT 1-160x160
- 4 Kit de suportes de interruptor (2x) para WT 1-80x80

Os outros interruptores de aproximação necessários (S1 – S4, veja o esquema de funcionamento na página 15) não fazem parte do lote de fornecimento e devem ser encomendados separadamente!

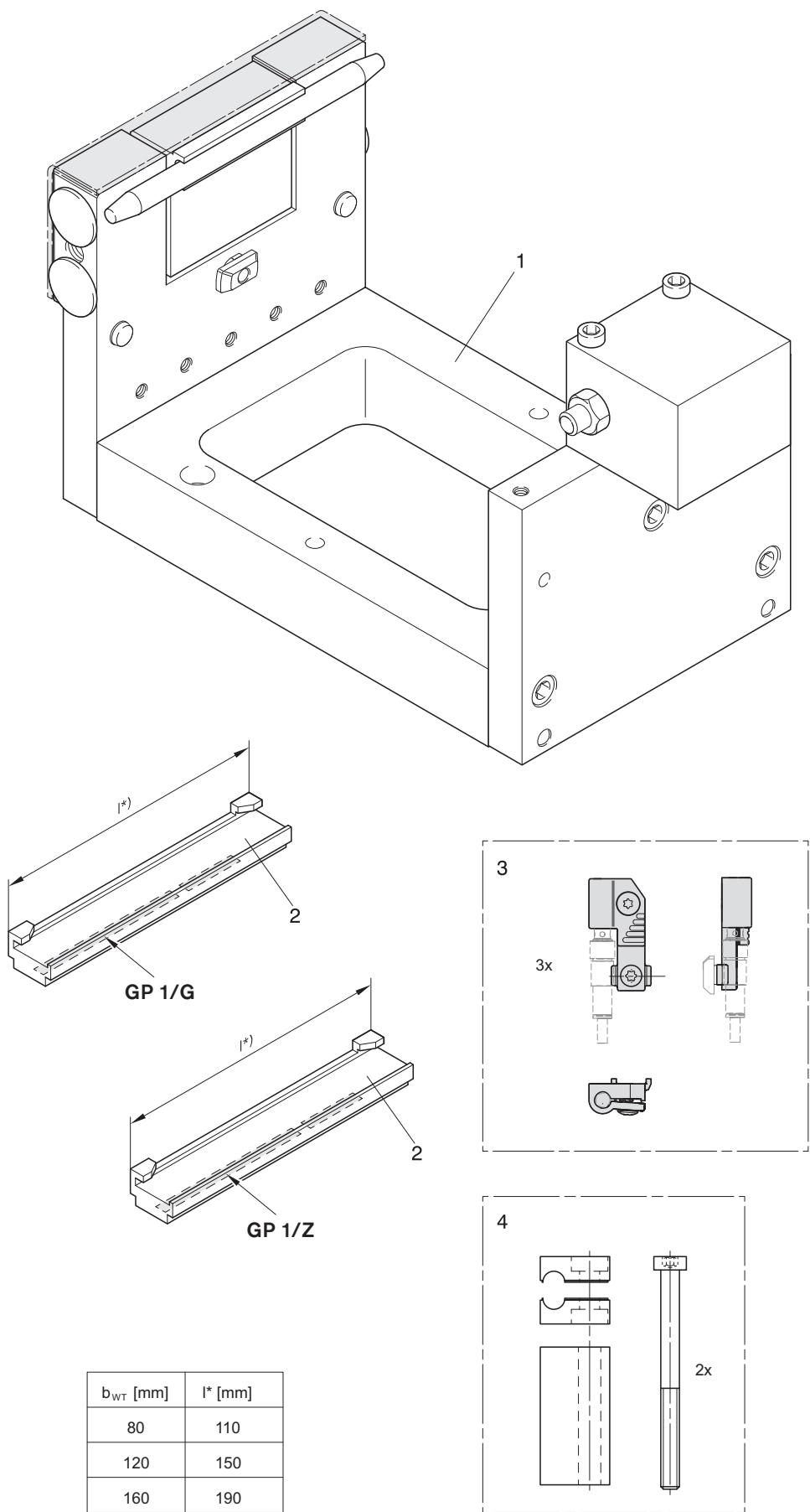


Fig. 1

Montaggio

Montaje

Montagem

■ Montaggio della PE 1/P al tratto ST 1 o al tratto a nastro BS 1:

- 1 Marcare il punto di montaggio sul tratto ST 1 o sul tratto a nastro BS 1.
- 2 Estrarre il profilato guida tappeto GP 1 dal profilato tratto SP 1 e segarne un pezzo al livello della PE 1/P (l = 110, 150 o 190 mm a seconda del pallet WT 1).

Solo dalla parte della barra di guida!

■ Montaje de la PE 1/P en el tramo ST 1 o tramo de cinta BS 1:

- 1 Marcar el lugar de montaje en el tramo ST 1 o tramo de cinta BS 1.
- 2 Retirar el perfil guía de correa GP 1 del perfil de tramo SP 1 y en la zona de la PE 1/P cortar una parte con sierra (según el WT 1, l = 110, 150, ó 190 mm).

¡Sólo del lado del vástago de guía!

■ Montagem da PE 1/P na via ST 1 ou na via de esteira BS 1:

- 1 Assinalar o local da montagem na via ST 1 ou na via de esteira BS 1.
- 2 Retirar o perfil de guia da correia GP 1 do perfil de via SP 1 e serrar um pedaço fora na área da PE 1/P (conforme o WT 1, l = 110, 150 ou 190 mm de comprimento).

Somente no lado da barra de guia!

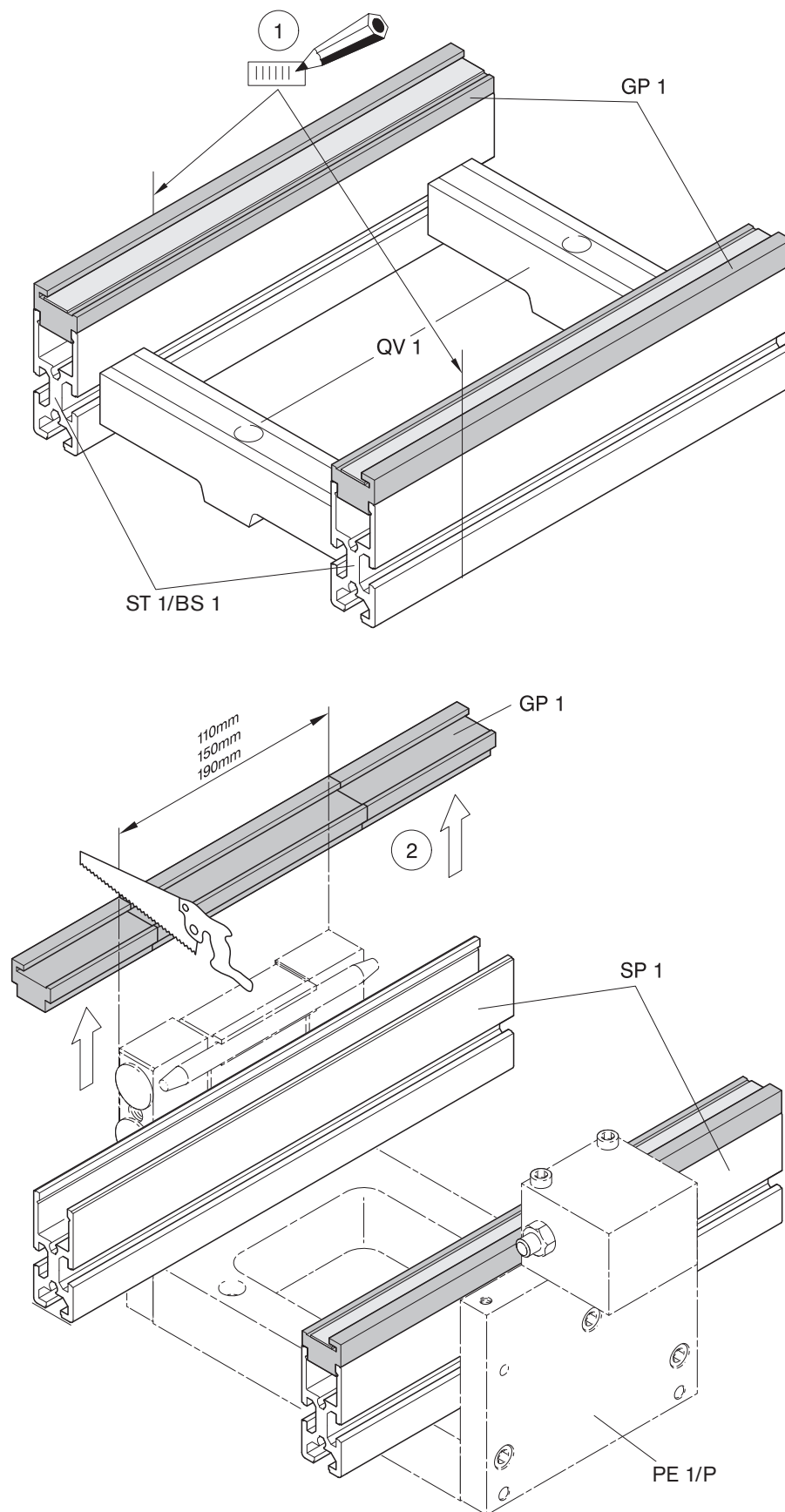


Fig. 2

Montaggio (cont.)

Montaje (cont.)

Montagem (cont.)

- | | | |
|--|---|---|
| <p>■</p> <p>3 Rimuovere la piastra di alloggiamento "A" dalla piastra di raccordo svitando 2 viti a testa cilindrica M6x20 con rondella di sicurezza 6-FSt .</p> <p>4 Sollevare la PE 1/P da sotto prendendola per il tratto ST 1 (o tratto a nastro BS 1). Nel far ciò, il dado con testa a martello deve poter entrare nella scanalatura a T dell'SP 1 (se necessario sostenere la PE 1/P).</p> <p>5 Incastrare l'elemento del profilato di guida tappeto incluso nella fornitura nel profilato tratto.</p> <ul style="list-style-type: none"> – ST 1 (tappeto): GP 1/G (l = 110, 150, 190 mm), – BS 1 (cinghia dentata): GP 1/Z (l = 110, 150, 190 mm). <p>6 Assicurare la piastra di alloggiamento „A“ alla piastra di raccordo con 2 viti a testa cilindrica M6x20 e 2 rondelle di sicurezza 6-FSt.</p> <p>7 Allineare la PE 1/P.</p> <p>8 Fissare la PE 1/P lateralmente nelle scanalature a T dell'SP 1 con un set di elementi di fissaggio e due perni di centratura per lato.</p> | <p>■</p> <p>3 Quitar la placa de alojamiento "A" de la placa de unión y destornillar 2 tornillos cilíndricos M6x20 con arandelas de seguridad 6-FSt.</p> <p>4 Colocar la PE 1/P en el tramo ST 1 (o tramo de cinta BS 1) desde abajo; para ello, la tuerca cabeza de martillo debe poder introducirse en la ranura en T del SP 1 (si es necesario sostener la PE 1/P).</p> <p>5 Ajustar en el perfil de tramo la pieza del perfil de guía de correa suministrada.</p> <ul style="list-style-type: none"> – ST 1 (correa): GP 1/G (l = 110, 150, 190 mm), – BS 1 (correa dentada): GP 1/Z (l = 110, 150, 190 mm). <p>6 Fijar la placa de alojamiento „A“ con 2 tornillos de cabeza cilíndrica M6x20 y 2 arandelas de seguridad 6-FSt a la placa de unión.</p> <p>7 Colocar la PE 1/P.</p> <p>8 Fijar la PE 1/P lateralmente con un juego de piezas de fijación y dos pernos de centrado de cada lado en las ranuras en T del SP 1.</p> | <p>■</p> <p>3 Retirar a placa de alojamento "A" da placa de união, soltando 2 parafusos cilíndricos M6x20 com arruelas de fixação 6-FSt.</p> <p>4 Segurar a PE 1/P por baixo na via ST 1 (ou na via de esteira BS 1), de forma que a porca de parafuso em T possa ser introduzida na ranhura em T da SP 1 (se necessário, sustentar a PE 1/P).</p> <p>5 Encaixar a peça de perfil de guia da correia, fornecida com o lote, no perfil de via.</p> <ul style="list-style-type: none"> – ST 1 (correia): GP 1/G (l = 110, 150, 190 mm), – BS 1 (correia dentada): GP 1/Z (l = 110, 150, 190 mm). <p>6 Fixar a placa de alojamento "A" na placa de união com 2 parafusos cilíndricos M6x20 e duas arruelas de fixação 6-FSt .</p> <p>7 Alinhar a PE 1/P.</p> <p>8 Fixar a PE 1/P lateralmente com um kit de fixação e dois pinos centralizadores nas ranhuras em T de cada lado do SP 1.</p> |
|--|---|---|

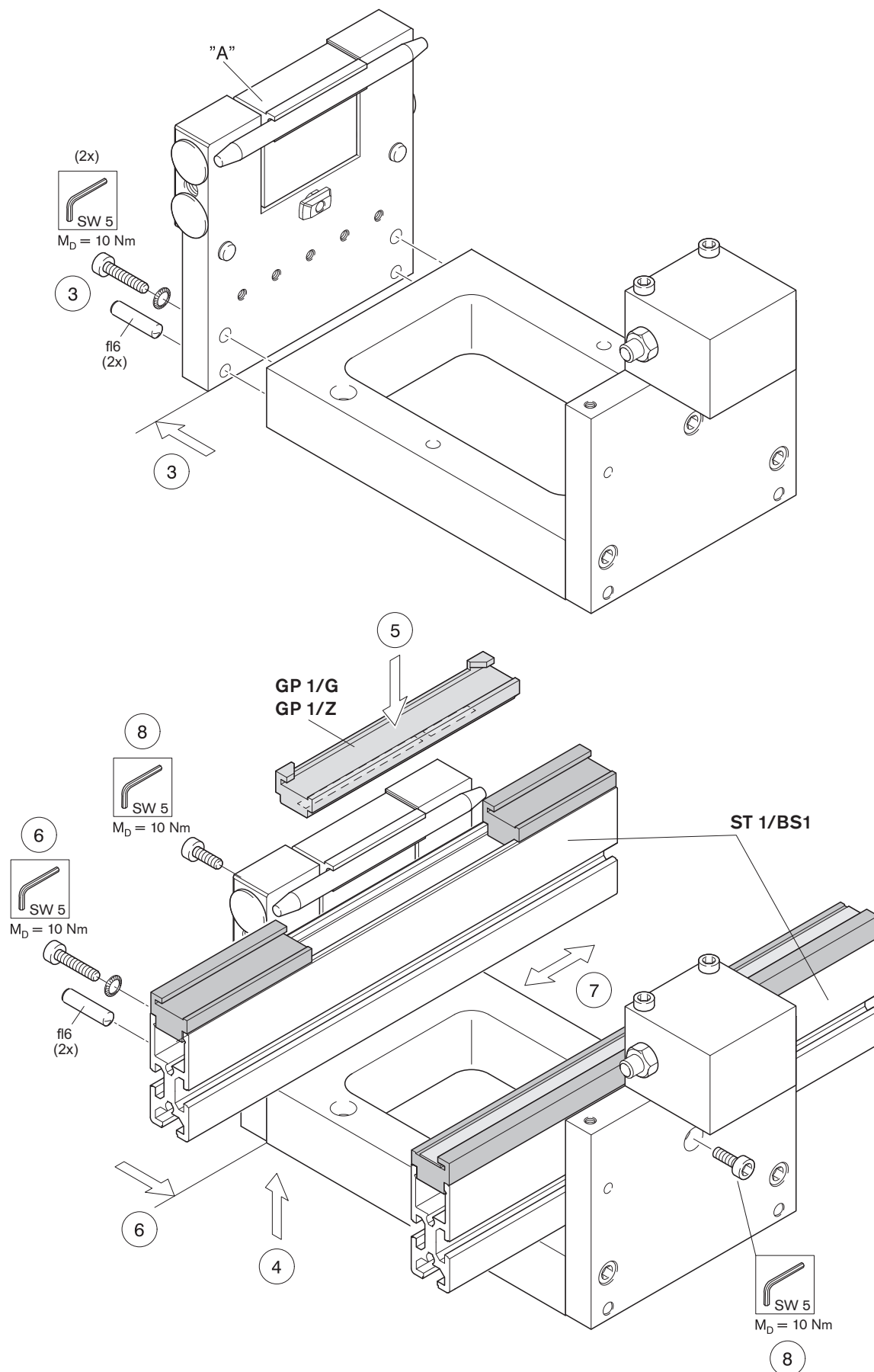


Fig. 3

Avvertenze per il montaggio!

¡Indicaciones de montaje!

Advertências sobre a montagem!

Fissaggio aggiuntivo della PE 1/P verso il basso su un piano del tavolo per un preaggiustaggio preciso tramite spine cilindriche I6 e viti a testa cilindrica M6x35 (Fig. 4)! Schemi di foratura, vedi Fig. 4a!
La piastra di raccordo della PE 1/P può eventualmente venire utilizzata come maschera per foratura.

Montare il giunto trasversale QV 1 (assolutamente necessario per il posizionamento preciso del WT 1) lateralmente sul tratto ST 1 (o BS 1) (misura di montaggio "a", Fig. 4, in basso)!

Se sono presenti VE 1 predisporre un collegamento pneumatico verso l'interno, in modo che il giunto trasversale possa venire avvicinato il più possibile e fissato alla PE 1/P.

Montare il singolarizzatore VE 1 davanti al PE 1/P sul lato del cilindro di posizionamento per consentire un inserimento migliore del WT 1 nel PE 1/P.

Rispettare le istruzioni di regolazione del VE 1 a pagina 18!

¡Fijación adicional de la PE 1/P hacia abajo para conseguir un preajuste exacto a través de clavijas cilíndricas I6 y tornillos de cabeza cilíndrica M6x35 sobre un tablero (Fig. 4)! ¡Esquemas de orificios, ver Fig. 4a!
Dado el caso, la placa de unión de la PE 1/P puede utilizarse como plantilla para taladrar.

¡Montar el empalmador transversal QV 1 (imprescindible para un posicionamiento exacto del WT 1) lateralmente en el tramo ST 1 (o BS 1) (dimensión de montaje "a", Fig. 4, abajo)!

Si existe VE 1, prever una conexión neumática hacia el interior, para poder acercar los empalmadores transversales tanto como sea posible a la PE 1/P y fijarlos.

Para garantizar que el WT 1 entre mejor en el PE 1/P, montar el separador VE 1 antes del PE 1/P en el lado del cilindro de posicionamiento.

¡Respetar las instrucciones de ajuste del VE 1 en la página 18!

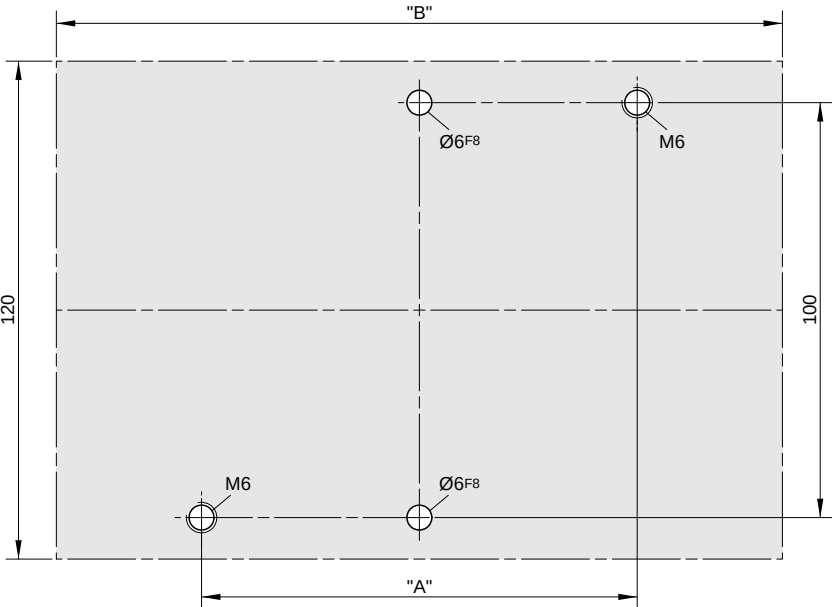
Fixação adicional da PE 1/P para baixo, para pré ajuste exato através de pinos cilíndricos I6 e parafusos cilíndricos M6x35 sobre uma placa de mesa (Fig. 4)! Veja os esquemas de perfuração na fig. 4a!
Se necessário, a placa de união da PE 1/P pode ser usada como molde das perfurações.

Montar a peça de união transversal QV 1 (imprescindível para o posicionamento exato do WT 1) lateralmente na ST 1 (ou BS 1) (medida de montagem "a", na Fig. 4 abaixo)!

Se houver um VE 1, prever uma conexão pneumática para o lado de dentro, para que as peças de união transversal possa ser empurrada o mais próximo possível até a PE 1/P e fixada.

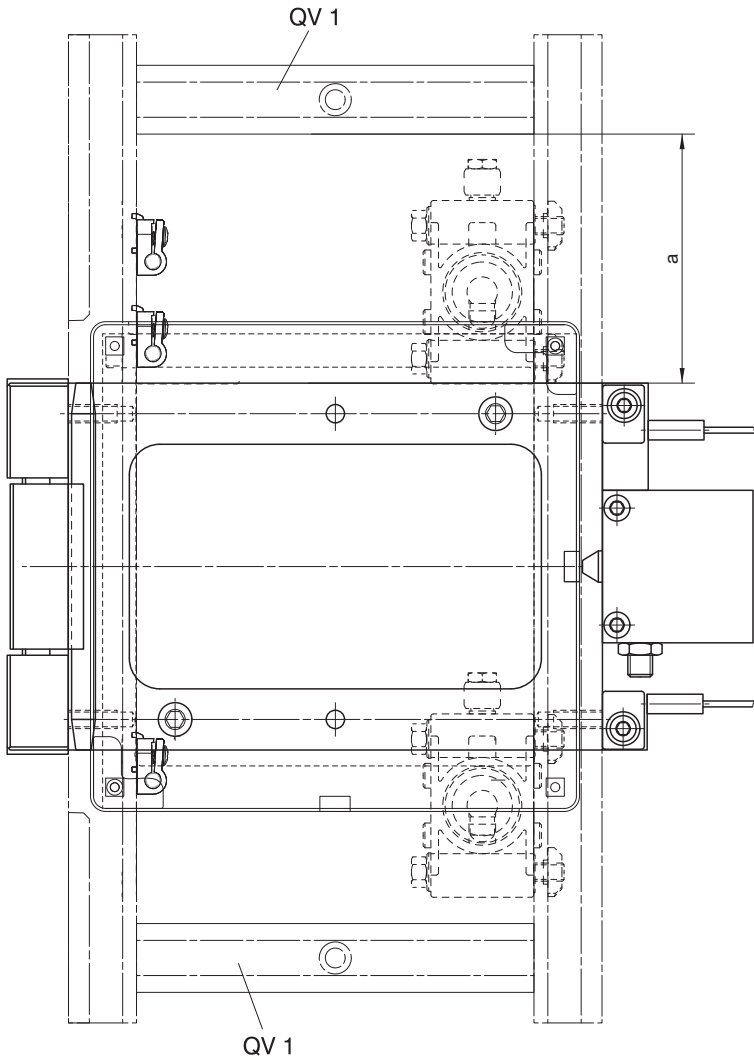
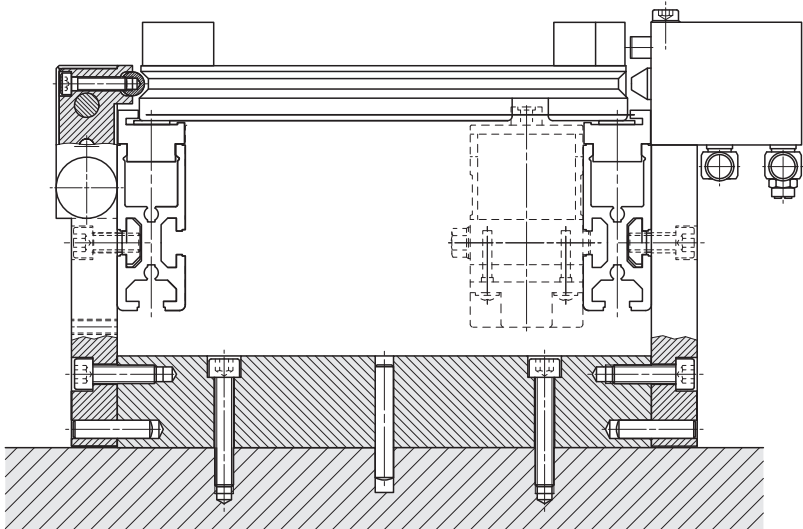
Montar o separador VE 1 antes da PE 1/P no lado do cilindro de posicionamento, para garantir uma introdução melhor do WT 1 na PE 1/P.

Siga a instrução de ajuste do VE 1 na página 18!



	"A" [mm]	"B" [mm]
PE 1/P-80	25	125
PE 1/P-120	65	165
PE 1/P-160	105	205

Fig. 4a



	a [mm]
PE 1/P-80	10
PE 1/P-120	30
PE 1/P-160	50

Fig. 4

Installazione

Instalación

Instalação

■ I collegamenti elettrici devono essere realizzati solo da parte di personale tecnico! Norma VDE 0100.

Connettere il contattore del interruttore di prossimità "Y" al comando, schema di connessione Fig. 6

Tensione 12 - 30 V =

Corrente di commutazione max. 100 mA

marrone + 24 V =

blu 0 V

nero uscita

L'intervallo di commutazione è regolato in fabbrica tramite LED.

Raccordo aria compressa „X“

Per la preparazione dell'aria compressa occorre collegare un'unità di manutenzione reperibile in commercio!

Aria compressa, lubrificata o no, purificata!

Collegare il raccordo dell'aria compressa „X“ insieme alla valvola di strozzo antiritorno (DRV, con strozzo dell'aria viziata) alla corrispondente valvola di commutazione o all'unità di manutenzione tramite un raccordo Steckfix (diametro esterno del tubo 4 mm).

Pressione di esercizio p: 4 ... 6 bar

■ ¡Conexiones eléctricas sólo por personal calificado! Norma VDE 0100.

Interruptor de aproximación "Y"

Conectarlo al comando, esquema de conexión Fig. 6

Tensión 12 - 30 V =

Corriente máx. 100 mA

marrón + 24 V =

azul 0 V

negro salida

La distancia de conmutación se ajusta de fábrica con LED.

Conexión de aire comprimido „X“

¡Para la preparación del aire comprimido debe conectarse previamente una unidad de mantenimiento de uso comercial!

¡Aire comprimido con o sin aceite, purificado!

Unir la conexión de aire comprimido „X“, con la válvula estranguladora de retención (DRV, con estrangulamiento de aire de salida), por medio de una unión Steckfix (diámetro exterior del tubo 4 mm) con la correspondiente válvula de conmutación o bien con la unidad de mantenimiento.

Presión de servicio p: 4 ... 6 bar

■ Conexões elétricas somente por pessoal técnico qualificado! Norma VDE 0100.

Conectar o interruptor de aproximação "Y" ao comando.

Esquema de conexão Fig. 6:

Tensão 12 -30 V =

Corrente máx. 100 mA

marrom +24 V =

azul 0 V

preto saída

A distância de comutação vem ajustada da fábrica por LED.

Conexão de ar comprimido „X“

Para a preparação do ar comprimido deve ser conectada uma unidade de manutenção de uso comercial!

Ar comprimido com ou sem óleo, purificado!

Ligar a conexão de ar comprimido "X", com válvula de retenção por estrangulamento (DRV, com estrangulamento do ar de escape), por meio de uma ligação do tipo Steckfix (diâmetro externo do tubo 4 mm) à correspondente válvula comutadora ou à unidade de manutenção.

Pressão de serviço p: 4 ... 6 bar

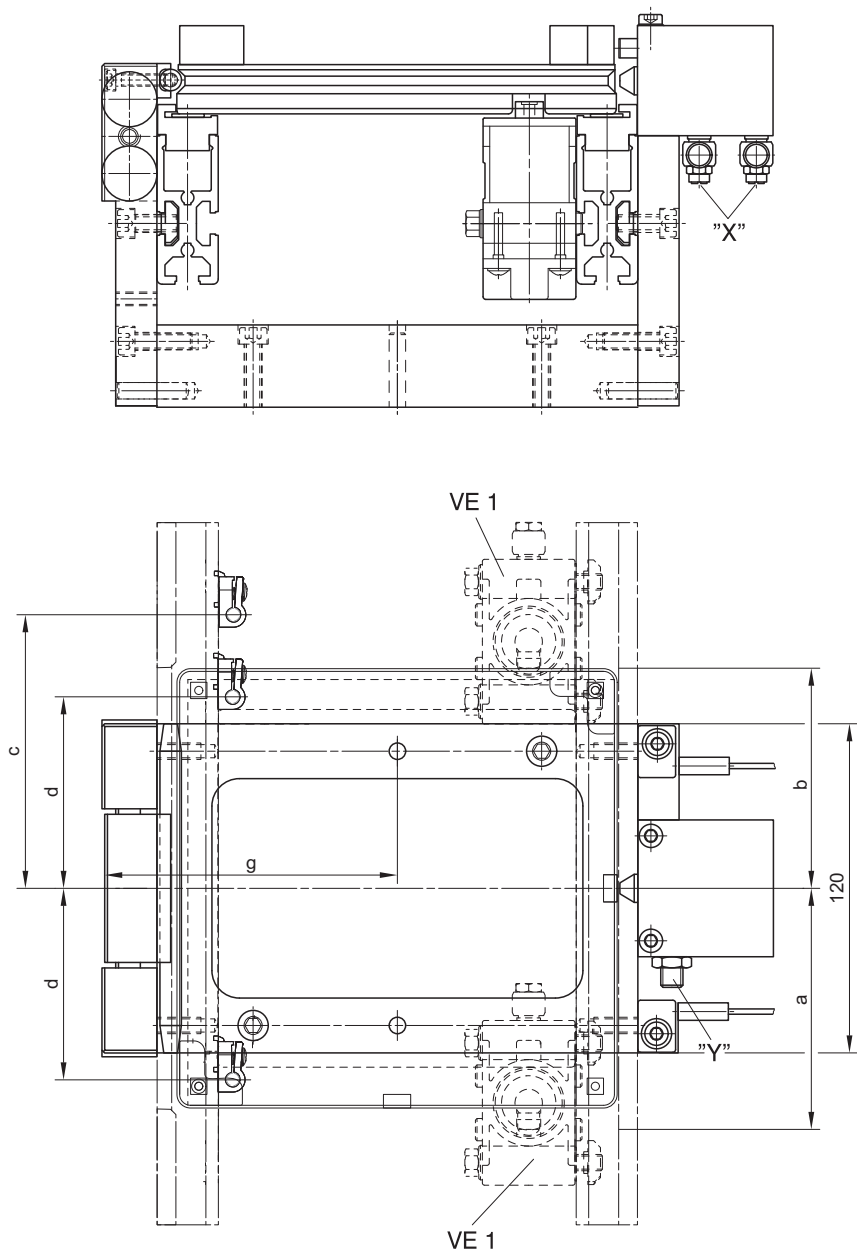


Fig. 5

- | | |
|------------|-----------|
| 1) Marrone | 3) Blu |
| 1) Marón | 3) Azul |
| 1) Marrom | 3)Azul |
| 2) Nero | 4) Carico |
| 2) Negro | 4) Carga |
| 2) Preto | 4) Carga |

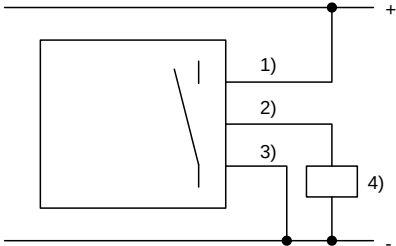


Fig. 6

Messa in funzione

Puesta en funcionamiento

Colocação em funcionamento

■ Mettere in funzione solo in presenza di interruttore di prossimità (S5) incorporato nel cilindro di posizionamento (Z3)!

Data l'altezza impiegare solo singolarizzatori VE 1/P! (v. catalogo TS 1: 3 842 521 183)

Test di prova secondo il piano di funzionamento e Fig. 7.

- Aprire l'aria compressa P, 4-6 bar
- Regolare la valvola di strozzo antiritorno (DRV): aprirla di 2- 3 giri!

Dispositivo di sicurezza!

Dopo il test e prima della messa in funzione definitiva, il cliente deve approntare dei dispositivi di sicurezza per impedire l'accesso con la mano! Norme per la prevenzione degli incidenti (UVV)

■ ¡Puesta en funcionamiento sólo con el interruptor de aproximación (S5) incorporado en el cilindro de posicionamiento (Z3)!

¡Utilizar sólo el separador VE 1/P debido a la altura necesaria! (ver catálogo TS 1: 3 842 521 183)

Prueba de funcionamiento según plano de funcionamiento y Fig. 7.

- Abrir la presión P de 4 a 6 bar
- Ajuste válvula estranguladora de retención (DRV): ¡Abrir 2 a 3 giros!

¡Dispositivo de seguridad!

¡Después de la prueba de funcionamiento y antes de la puesta en funcionamiento definitiva, el cliente debe instalar dispositivos de seguridad para impedir el acceso con la mano! Prescripciones para la prevención de accidentes (UVV)

■ Só colocar em funcionamento com um interruptor de aproximação (S5) montado no cilindro de posicionamento (Z3)!

Dado à altura de construção, usar somente separadores VE 1/P! (v. catálogo TS 1: 3 842 521 183)

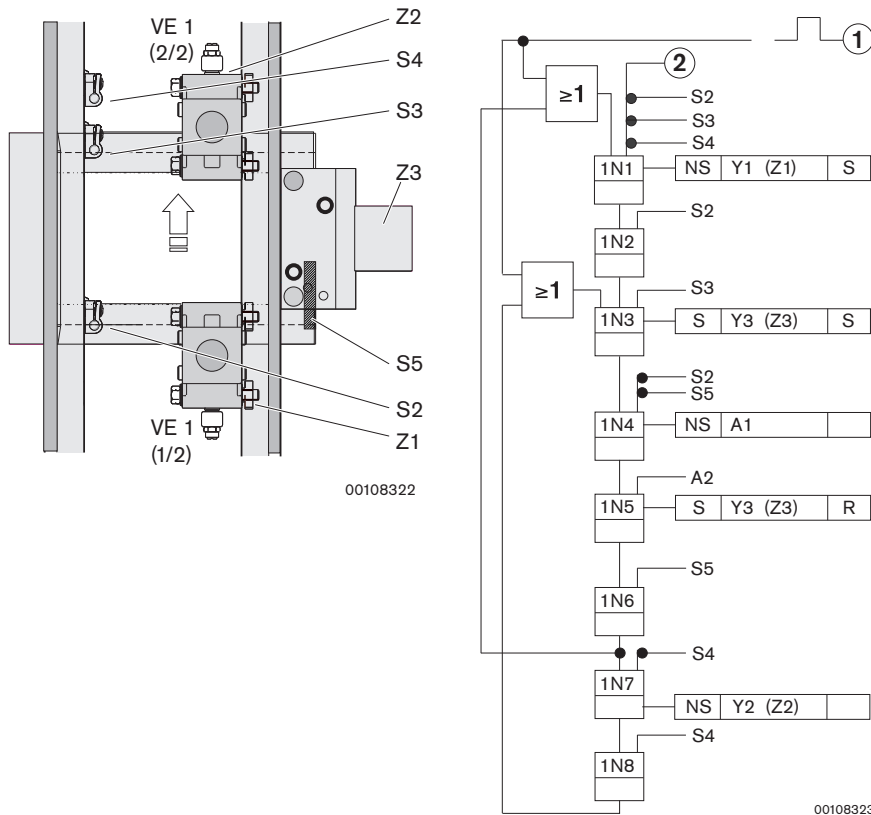
Ensaio de funcionamento segundo o plano de funcionamento e a Fig. 7.

- Abrir o ar comprimido P, entre 4 e 6 bar
- Ajuste da válvula de retenção por estrangulamento (DRV): abrir de 2 a 3 rotações!

Dispositivo de segurança!

Depois do ensaio e antes de colocar definitivamente em funcionamento, o cliente deve instalar equipamento de segurança para impedir o acesso com as mãos! Normas de prevenção de acidentes (UVV)

Schemi di funzionamento
Plano de funcionamiento
Esquema de funcionamento



WT pallet, portapiezas, pallet porta-peças

VE singolarizzatore, separador, separador

- ① impulso di partenza al termine dell'avviamento, impulso inicial después del final del arranque, impulso inicial após terminar o arranque
- ② via libera per svolgimento ciclico, liberación del arranque ciclico, liberação do processo cíclico
- A1 via libera per lavorazione pezzo, liberación para el maquinado de la pieza, liberação da usinagem da peça
- A2 conferma di lavorazione avvenuta, confirmación de pieza maquinada, confirmação de peça usinada
- S2 immissione pallet, pallet verso VE 1/1 ; entrada WT, WT hacia VE 1/1, pallet segue para VE 1/1
- S3 pallet in stazione, pallet davanti al VE 1/2 ritardo di inserzione 150 - 200 ms, WT en estación, WT delante de VE 1/2 retardo de inserción 150 - 200 ms, pallet na estação, pallet em frente do VE 1/2, retardo de inserção 150 - 200 ms
- S4 stazione libera, estación liberada, estação liberada
- S5 pallet fissato, portapiezas WT fijado, pallet fixado
- Y1 aprire VE 1/1, abrir VE 1/1, abrir VE 1/1
- Y2 V aprire VE 1/2, abrir VE 1/2, abrir VE 1/2
- Y3.1/3.2 fissaggio pallet, fijación portapiezas WT, fixação do pallet

Manutenzione/Riparazioni Mantenimiento/Reparación Manutenção/Consertos

Prima di eseguire interventi di manutenzione o riparazione, spegnere tutti gli alimentatori di energia (interruttore principale, ecc.)! Inoltre è necessario prendere misure per impedire una riaccensione involontaria, p. es. apporre un cartello all'interruttore principale!

In condizioni ambientali difficili, ad es. molto sporco, la spina di posizionamento del cilindro pneumatico deve essere pulita e lubrificata dopo l'uso. A tale scopo utilizzare solo lubrificanti senza acido o resina, ad es. „gleitmo 585M“.

La sostituzione del cilindro di posizionamento 3 842 518 633 è necessaria dopo 5 milioni di cicli, se dovesse essere raggiunta la precisione di posizionamento massima secondo il catalogo TS 1.

Sostituzione del cilindro pneumatico (Fig. 8)

Disconnettere il collegamento elettrico dell'interruttore di prossimità e i raccordi pneumatici.

- 1 Svitare due viti a testa cilindrica del cilindro
- 2 Sollevarlo completamente con le spine di guida.
- 3 Fissare il nuovo cilindro pneumatico.

Ristabilire i raccordi elettrici e pneumatici.

¡Desconectar todas las alimentaciones de energía (interruptor central, etc.) antes de todo trabajo de mantenimiento y reparación!
¡Además deben tomarse medidas para impedir una conexión involuntaria, por ej. colocar en el interruptor central un cartel de advertencia!

En caso de condiciones ambientales difíciles, por ej. mucha suciedad, el pasador de posicionamiento en el cilindro neumático debe limpiarse y lubricarse posteriormente. Para ello utilizar sólo lubricantes libres de ácidos y resinas, por ej. „gleitmo 585M“.

Es necesario sustituir el cilindro de posicionamiento 3 842 518 633 después de 5 millones de ciclos, en el caso de que se deba obtener la máxima exactitud de posicionamiento según el catálogo TS 1.

Recambio del cilindro neumático (Fig. 8)

Desconectar la conexión eléctrica del interruptor de aproximación y las conexiones neumáticas.

- 1 Desatornillar en el cilindro dos tornillos cilíndricos y
- 2 retirar hacia arriba completo con los vástagos de guía.
- 3 Fijar el nuevo cilindro neumático.

Volver a conectar las conexiones eléctricas y neumáticas.

Antes de qualquer conserto ou trabalho de manutenção, os condutores de energia têm que ser desligados (interruptor central, válvula de redução da pressão etc.)!

Além disso, é necessário tomar as medidas que forem necessárias para evitar que os condutores sejam religados por engano, p. ex. colocando no interruptor central uma placa de advertência adequada, como “manutenção sendo feita”, “em conserto” etc.

Em caso de condições ambientais difíceis, p. ex. havendo muita sujeira, é necessário limpar e lubrificar novamente o cilindro de posicionamento no cilindro pneumático. Para isso, usar somente lubrificantes sem ácido ou resina, p. ex. “gleitmo 585M”.

A substituição do cilindro de posicionamento 3 842 518 633 é necessária após 5 milhões de ciclos para que se alcance a precisão máxima de posicionamento segundo o catálogo TS 1.

Substituição do cilindro pneumático (Fig. 8)

Desconectar a ligação elétrica do interruptor de aproximação e as conexões pneumáticas.

- 1 Soltar dois parafusos cilíndricos no cilindro
- 2 Levantar e retirar completamente com pinos de guia
- 3 Fixar o novo cilindro pneumático

Fazer novamente as conexões elétricas e pneumáticas.

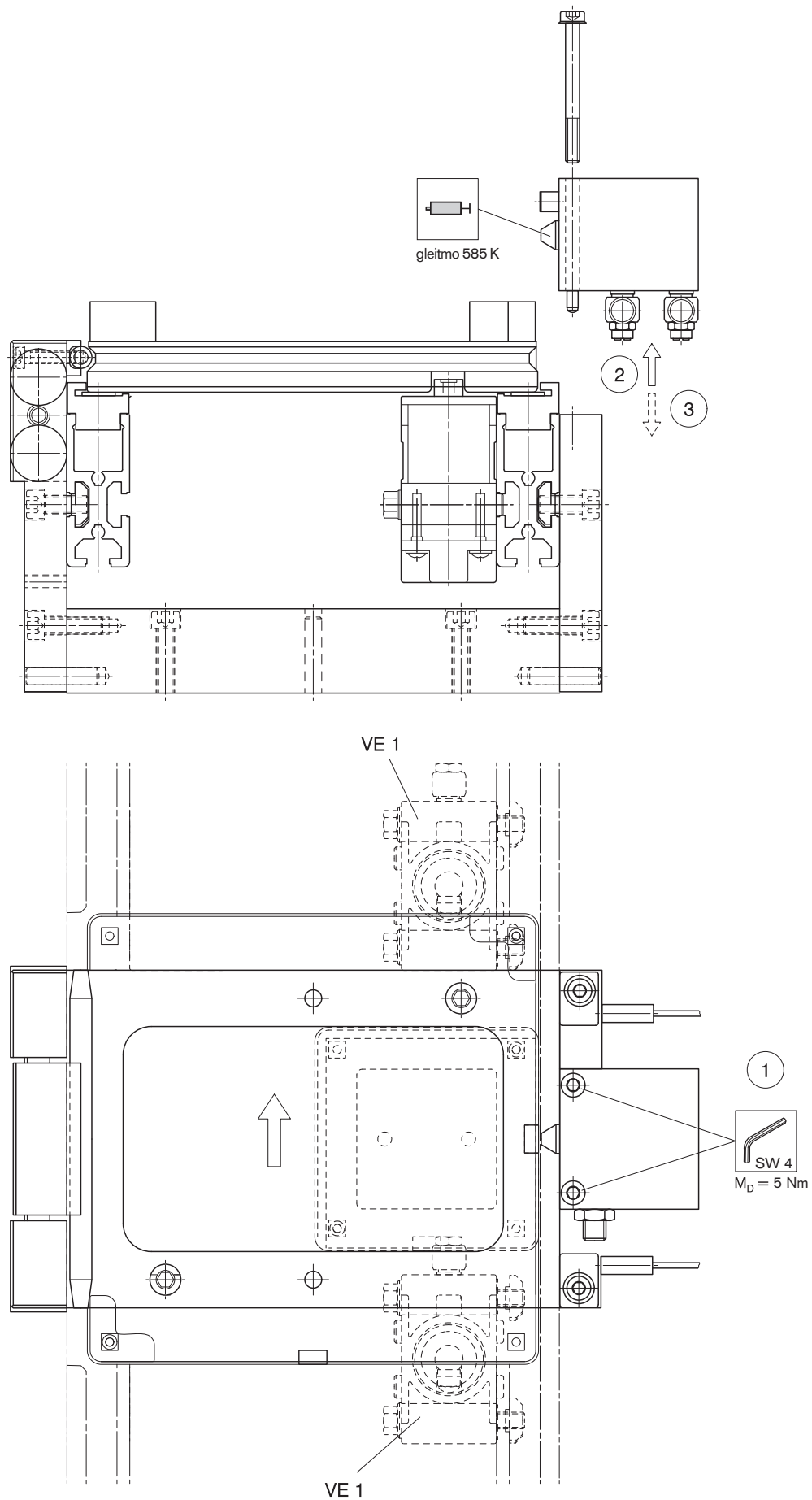
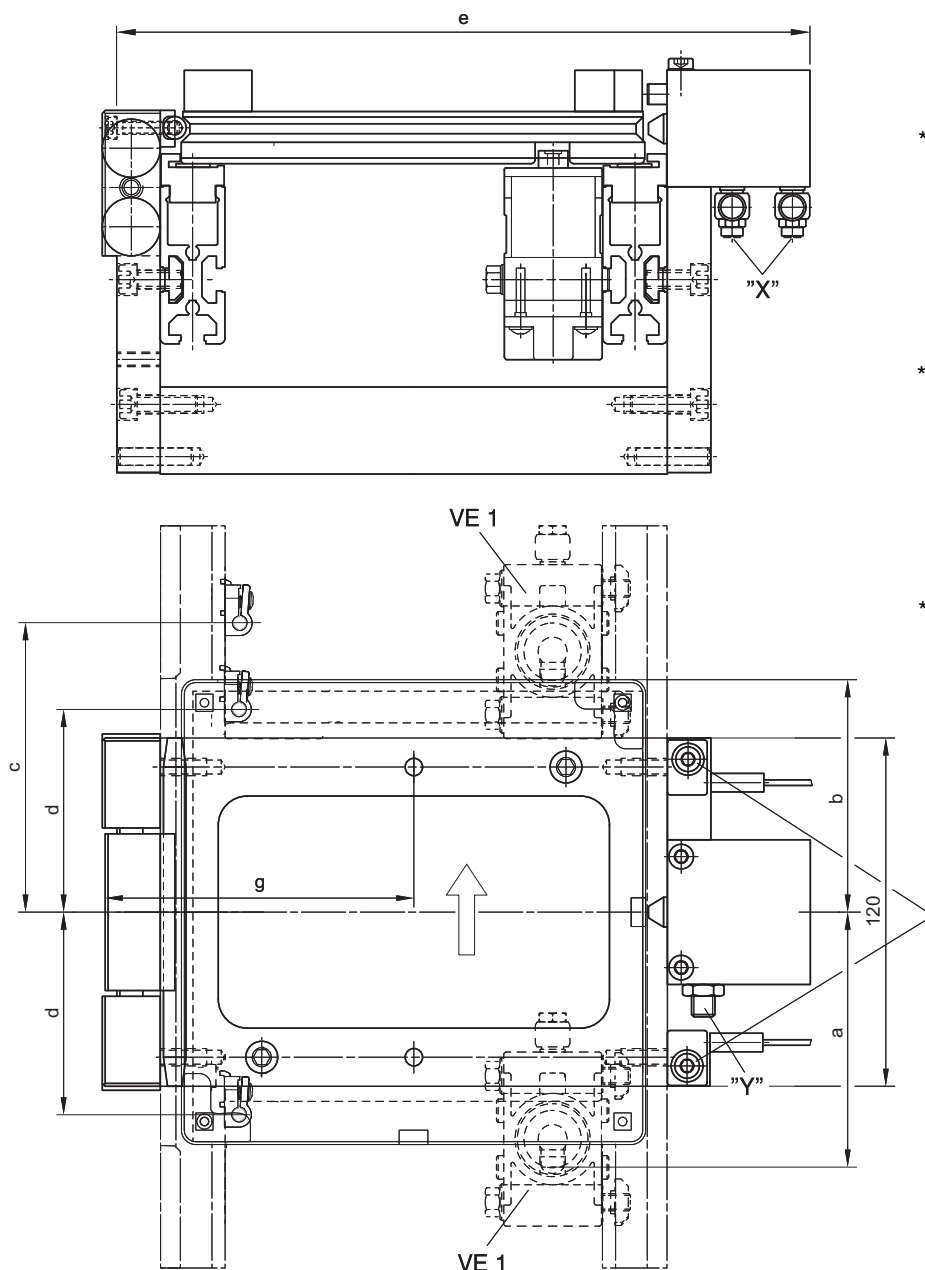


Fig. 8

Dimensioni principali/Dimensioni funzionali

Medidas principales/Dimensiones funcionales

Medidas principais/Dimensões funcionais



*) Istruzioni di regolazione per il VE 1!
Durante il posizionamento, la distanza max. tra il WT 1 ed il VE 1 è di 0,5 mm! (Quota "b")
Consiglio per il montaggio: usare il WT 1 come calibro distanziatore.

*) Instrucciones de ajuste del VE 1!
Durante el posicionamiento, separación máx. entre el VE 1 y el WT 1 es de 0,5 mm! (Medida "b")
Consejo para el montaje: Utilizar WT 1 como calibre de distancia.

*) Instrução de ajuste para o VE 1!
Folga máx. entre o WT 1 e o VE 1 na posição de funcionamento: 0,5 mm! (Medida "b")
Sugestão para a montagem: Utilize WT 1 como gabarito de distância.

solo per WT 1-80x80!
só en WT 1-80x80!
somente com WT 1-80x80!

WT [mm]	a	b	c	d	e	f	g
WT 1-80	>45	40	**)	**)	160	125	62,5
WT 1-120	>65	60	80	50	200	165	82,5
WT 1-160	>85	80	100	70	240	205	102,5

**) Indicare la posizione di montaggio

**) Indicar la posición de montaje

**) Indicar a posição de montagem

Fig. 9