

Inhalt

Förderer-Modul XTUC S11	3
Förderer-Modul XTUC S51	4
Förderer-Modul XTUC J51/J52.....	4
Förderer-Modul XTUC L51/L52	4
Förderer-Modul XTUC U51/U52	4
Förderer-Modul XTUC Z51/Z52.....	4
Förderer-Modul XTUC F51/F52.....	4
Förderer-Modul XTUC Q51/Q52.....	5
Stützen-Modul XTUF S01A	6
Stützen-Modul XTUF S02A	6
Stützen-Modul XTUF S03A	6
Stützen-Modul XTUF S04.....	6
Stopper-Modul XTUS P11	7
Fixierstation-Modul XTUL P11A	8
Transferstation-Modul XTUT S10 A.....	9
Transferstation-Modul XTUT S11 A.....	9
Transferstation-Modul XTUT S12 A.....	9
Transferstation-Modul XTUT R11 A	10
Transferstation-Modul XTUT R12 A	10
Transferstation-Modul XTUT M11 A.....	11
Transferstation-Modul XTUT M12 A.....	11
Arbeitsplatz-Modul XTUW R11 A	12
Arbeitsplatz-Modul XTUW M11 A	13
Arbeitsplatz-Modul XTUW T11 A.....	14
Arbeitsplatz-Modul XTUW Q11 A	15
Dreh-Modul XTUR P11	16
Hub-Fixier-Modul XTUL P12.....	17
Montageanleitungen	18
Anhang A: Hersteller-Erklärung	74

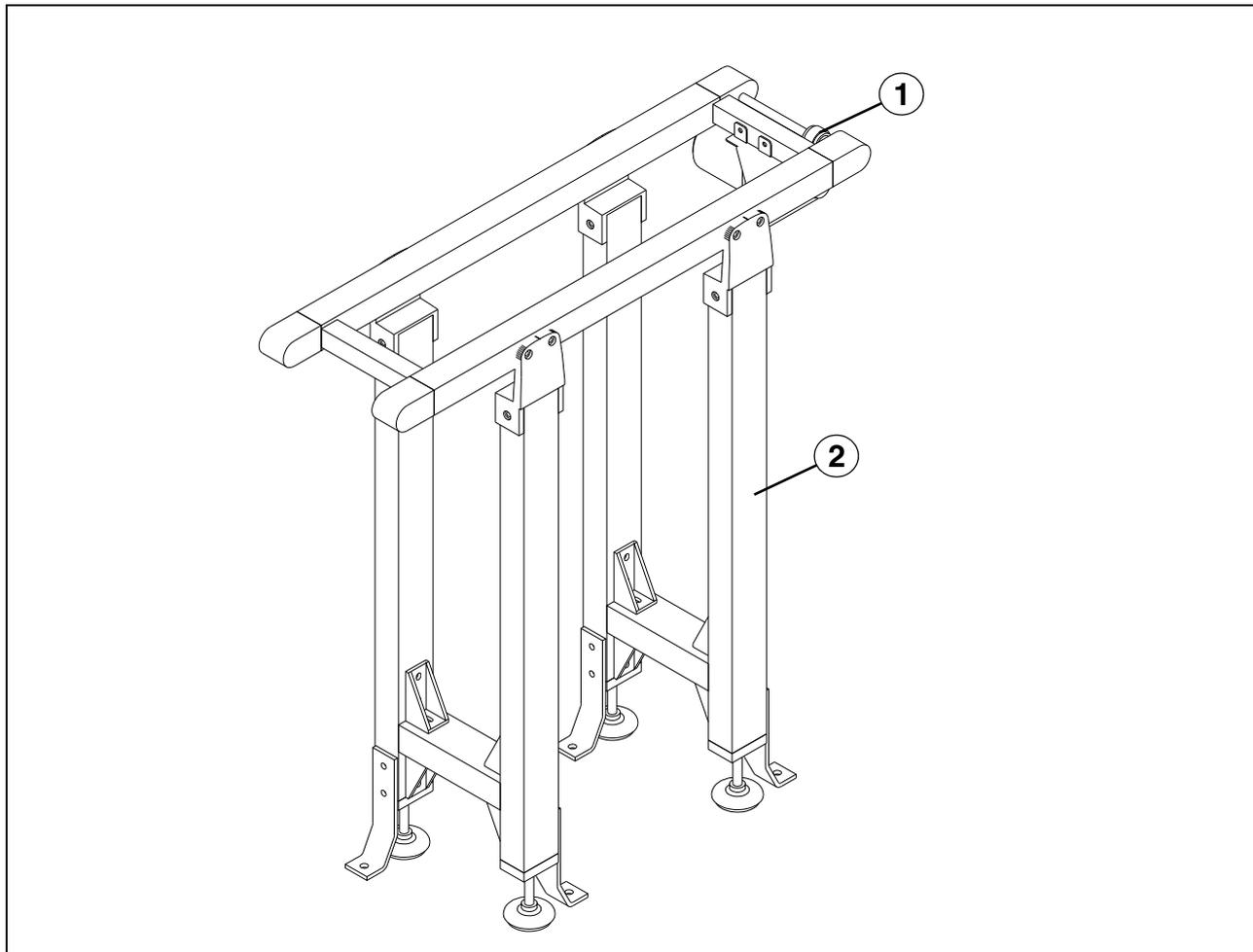
Förderer-Modul S11 Compact

Draufsicht



XTUC S11

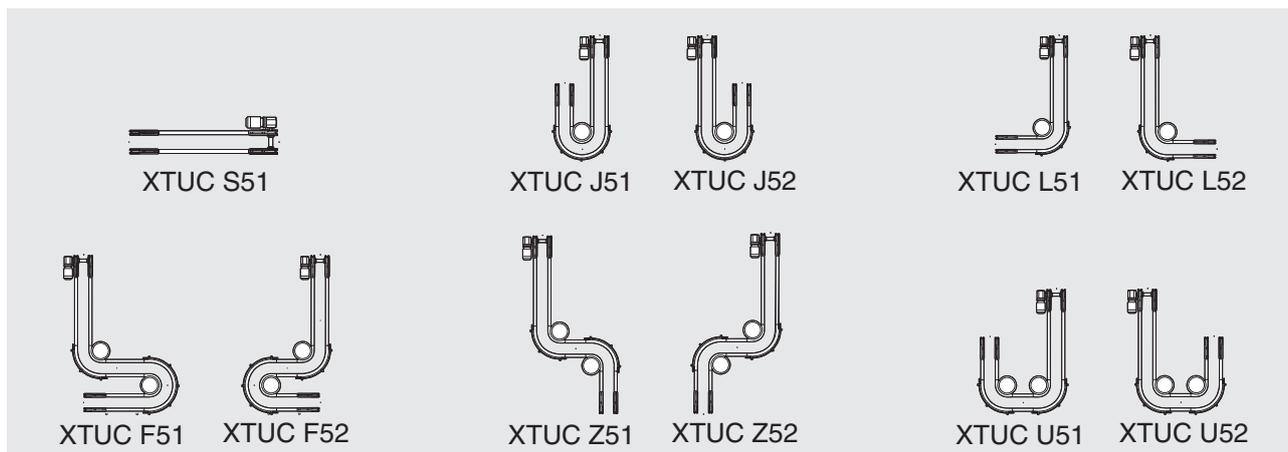
Reihenfolge des Zusammenbaus



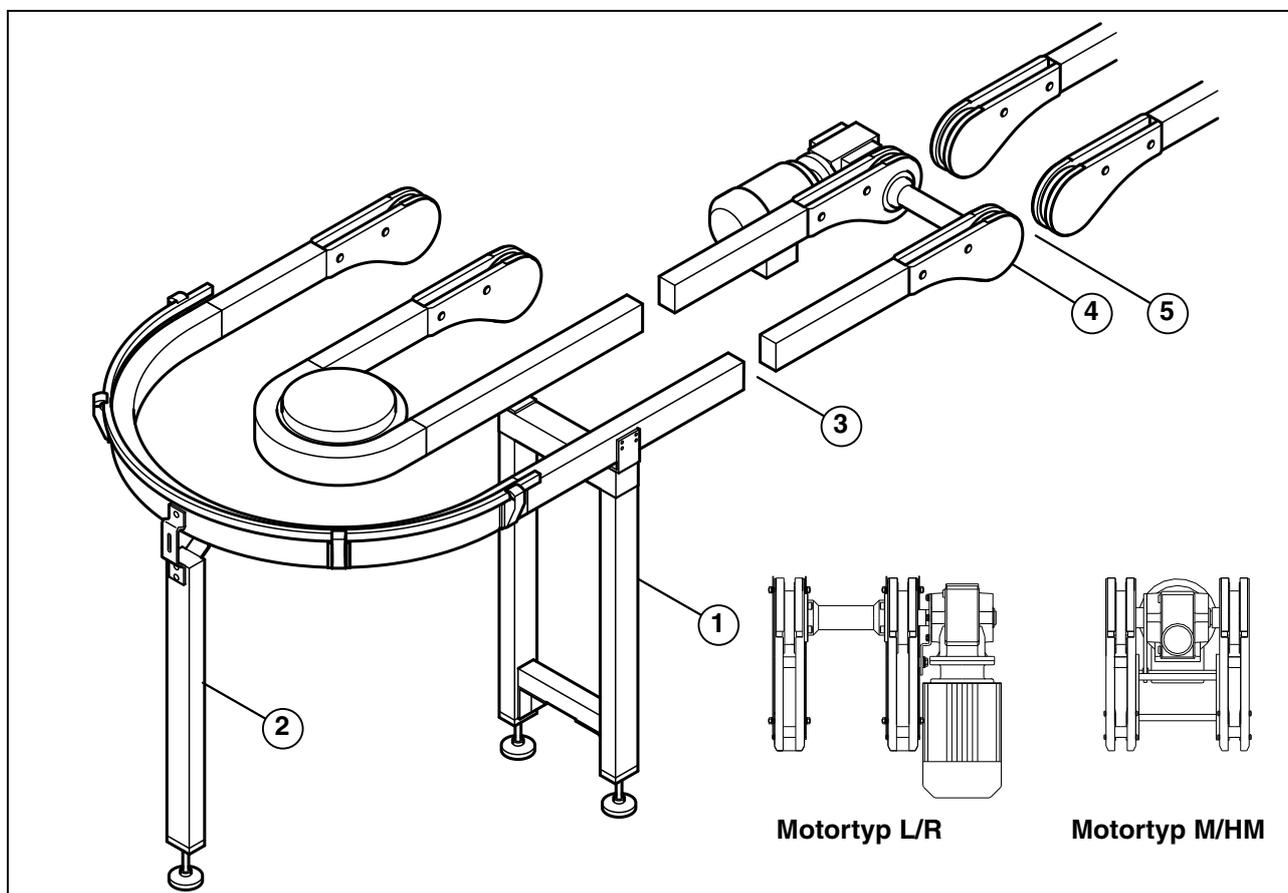
Pos	Arbeitsschritt	Zugehörige Anleitung
1	Anbringen des Motors	Siehe Seite 19
2	Montage des Stützen-Moduls	Siehe Seite 35

Förderer-Module

Draufsicht



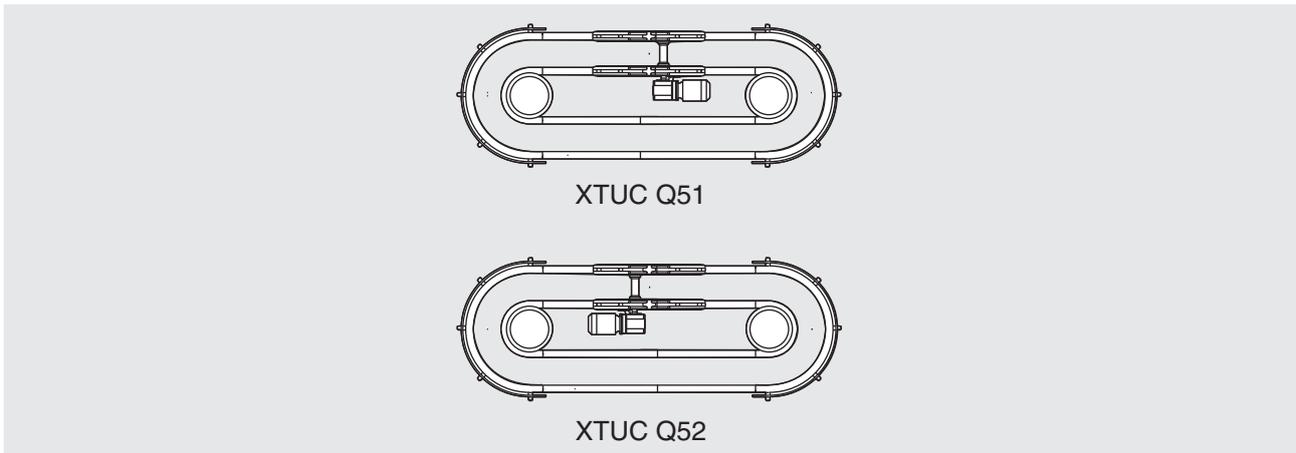
Reihenfolge des Zusammenbaus



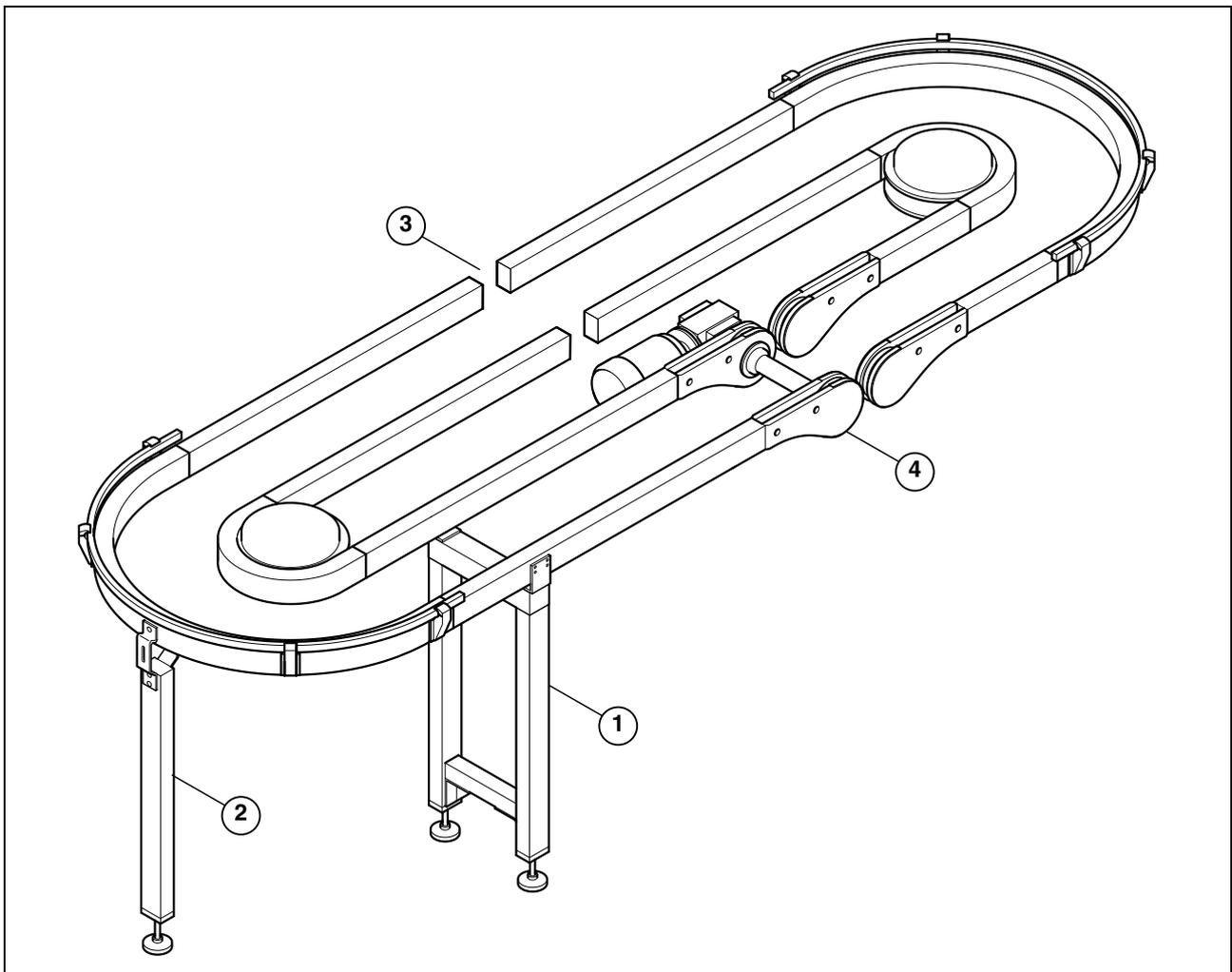
Pos	Arbeitsschritt	Zugehörige Anleitung
1	Montage des Stützen-Moduls	Siehe Seite 35
2	Montage des Stützen-Moduls im Bogen	Siehe Seite 35
3	Verbinden der XT-Förderer-Module	Siehe Seite 20
4	Einziehen der XT-Kette	Siehe Seite 22
5	XT-Förderer-Module in Reihe verbinden: -Motortyp L oder R -Motortyp M oder HM	Siehe Seite 31 Siehe Seite 33

Förderer-Module

Draufsicht



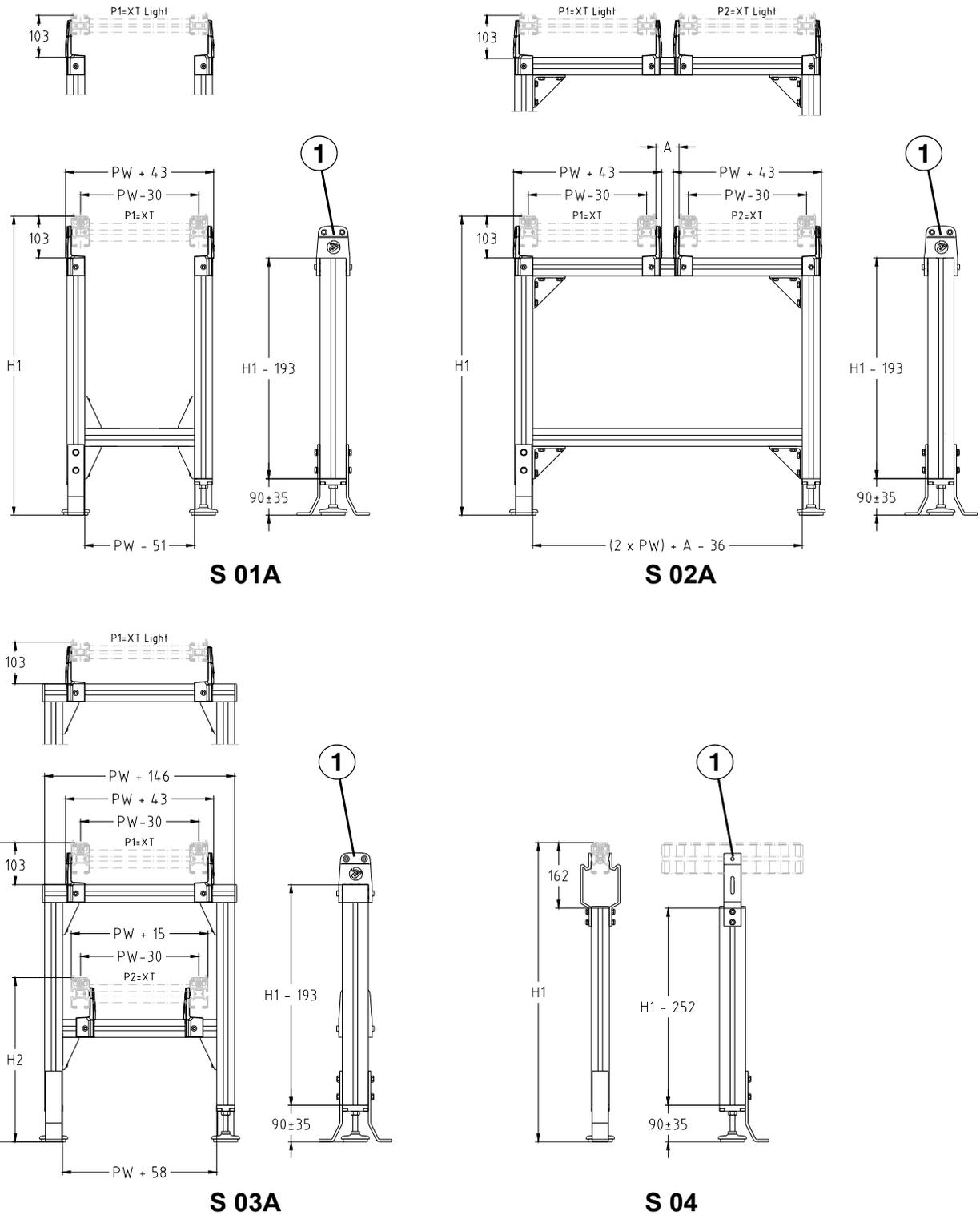
Reihenfolge des Zusammenbaus



Pos	Arbeitsschritt	Zugehörige Anleitung
1	Montage des Stützen-Moduls	Siehe Seite 35
2	Montage des Stützen-Moduls im Bogen	Siehe Seite 35
3	Verbinden von zwei Förderer-Segmenten	Siehe Seite 20
4	Einziehen der XT-Kette	Siehe Seite 26

Stützen-Module S01A/S02A/S03A/S04

Draufsicht

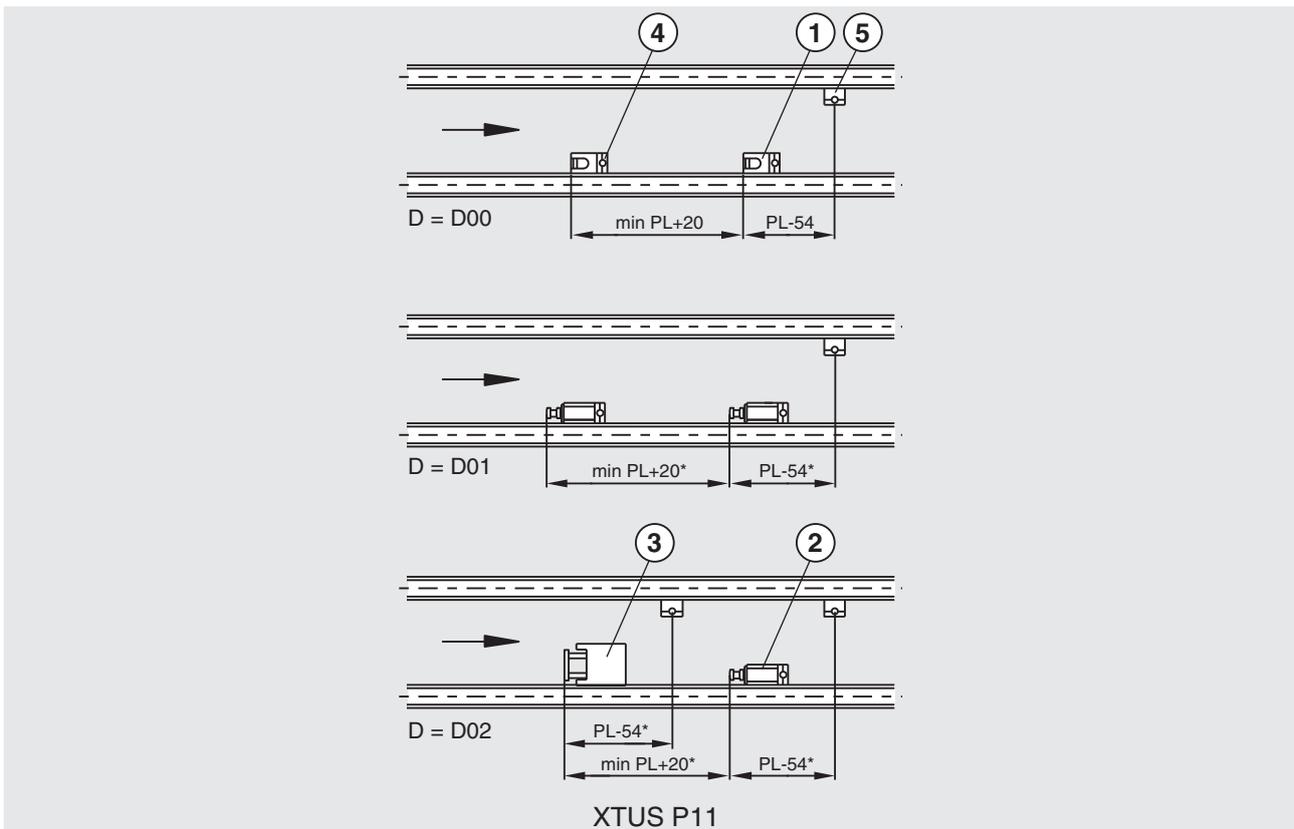


Pos	Arbeitsschritt
1	Montage des Stützen-Moduls

Zugehörige Anleitung
Siehe Seite 35

Stopper-Modul P11

Draufsicht

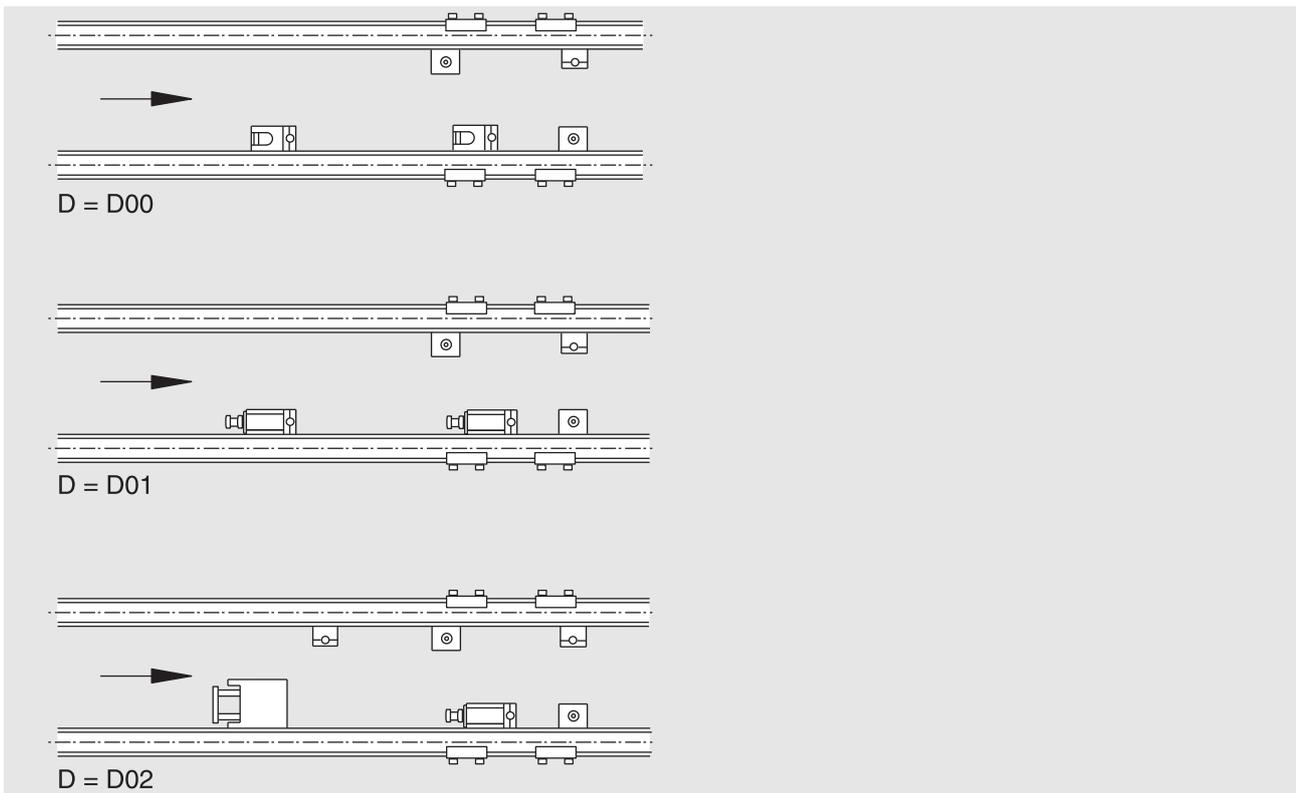


* Stopper zusammengedrückt

Pos	Produkt	Produkt- bezeichnung	Zugehörige Anleitung
1	Palettenstopper	XTPD U200	Siehe Seite 38
2	Palettenstopper gedämpft	XTPD D35	Siehe Seite 40
3	Palettenstopper gedämpft	XTPD D100	Siehe Seite 42
4	Sensorhalter	XTPB V001	Siehe Seite 43
5	Sensorhalter	XTPB V002	Siehe Seite 45

Fixierstation-Modul P11A

Draufsicht

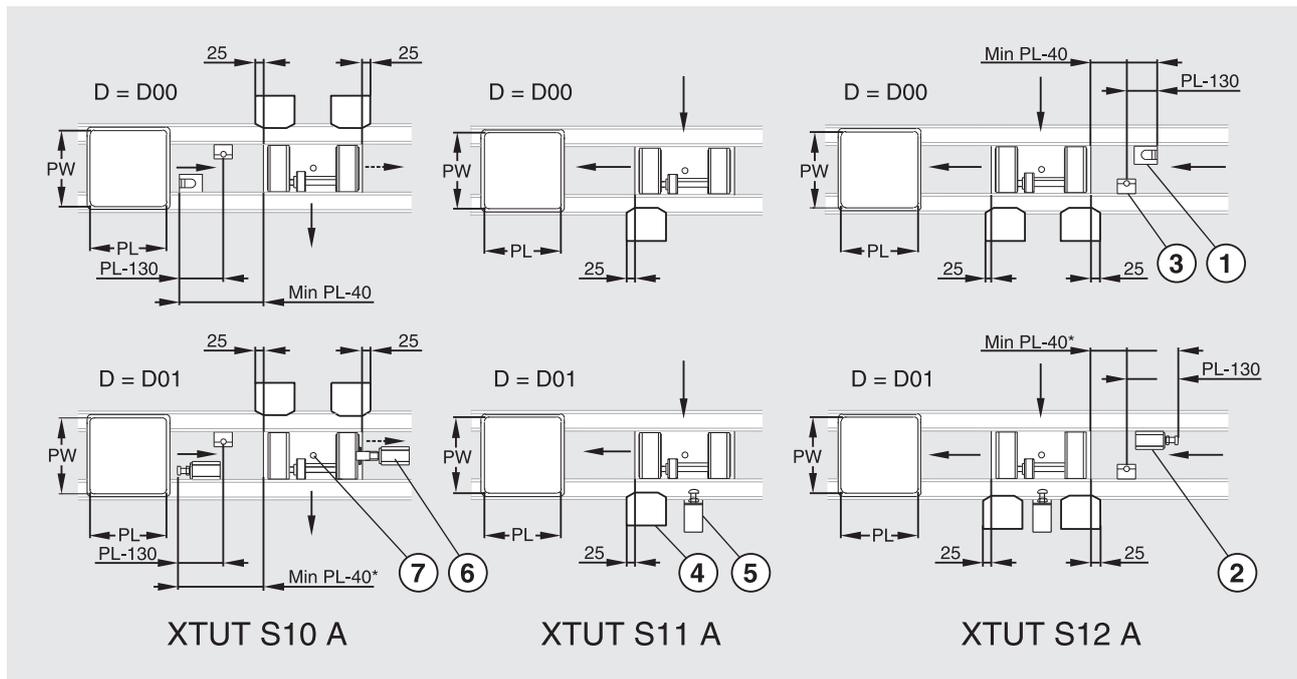


Positionierung der Stopper- und Sensorhalter siehe Stopper-Modul P11.

Pos	Produkt	Produkt- bezeichnung	Zugehörige Anleitung
1	Palettenstopper	XTPD U200	Siehe Seite 38
2	Palettenstopper gedämpft	XTPD D35	Siehe Seite 40
3	Palettenstopper gedämpft	XTPD D100	Siehe Seite 42
4	Sensorhalter	XTPB V001	Siehe Seite 43
5	Sensorhalter	XTPB V002	Siehe Seite 45
6	Fixierstation	XTPX P11A	Siehe Seite 52

Transferstation-Module S10 A/S11 A/S12 A

Draufsicht

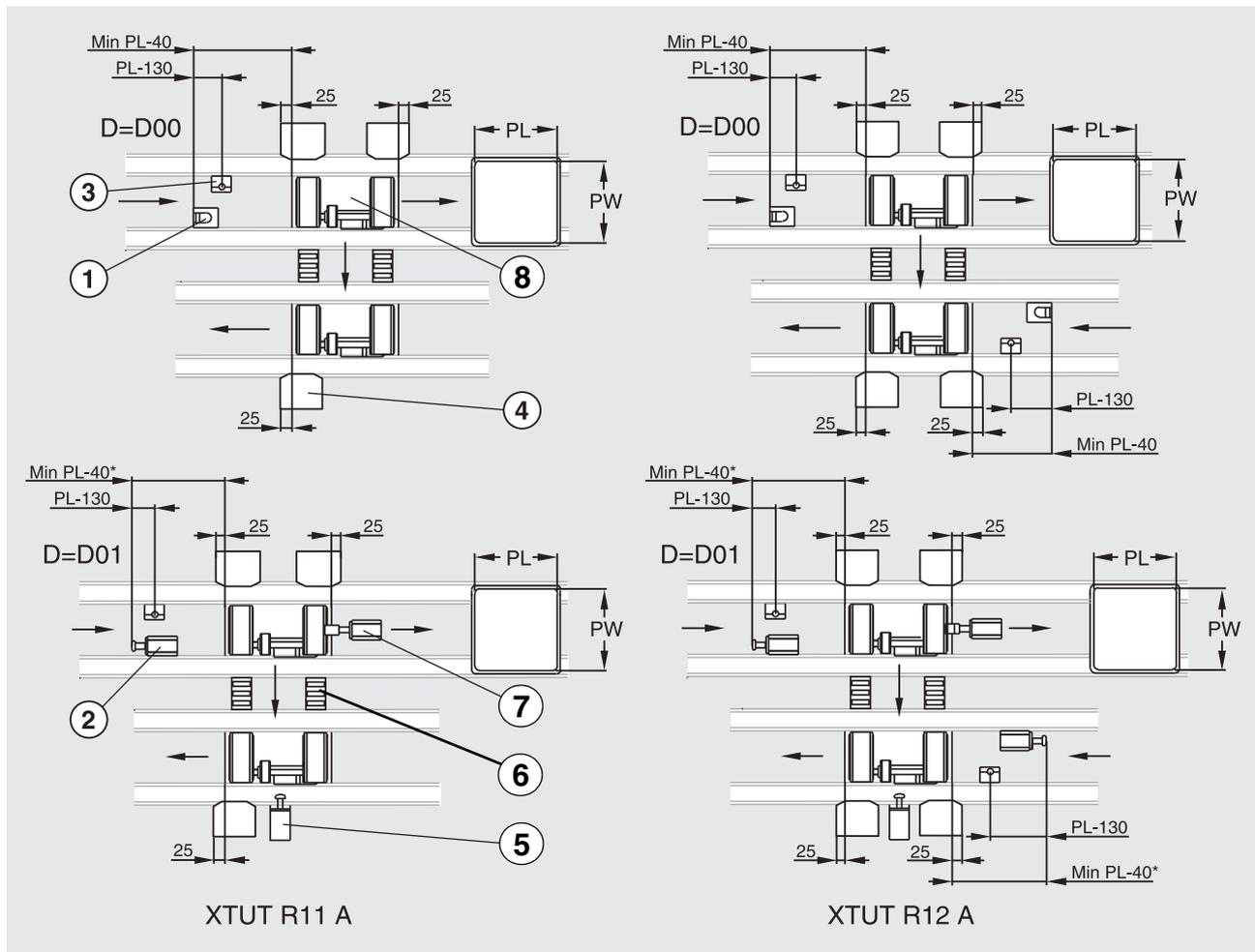


* Stopper zusammengedrückt

Pos	Produkt	Produkt- bezeichnung	Zugehörige Anleitung
1	Palettenstopper	XTPD U200	Siehe Seite 38
2	Palettenstopper gedämpft	XTPD D35	Siehe Seite 40
3	Sensorhalter	XTPB V002	Siehe Seite 45
4	Positionsmelder	XTPB V003	Siehe Seite 46
5	Dämpfer	XTPA CM35	Siehe Seite 49
6	Dämpfer	XTPA MC35 PW A	Siehe Seite 57
7	Montage der Transfereinheit	XTPT	Siehe Seite 57

Transferstation-Modul R11 A/R12 A

Draufsicht

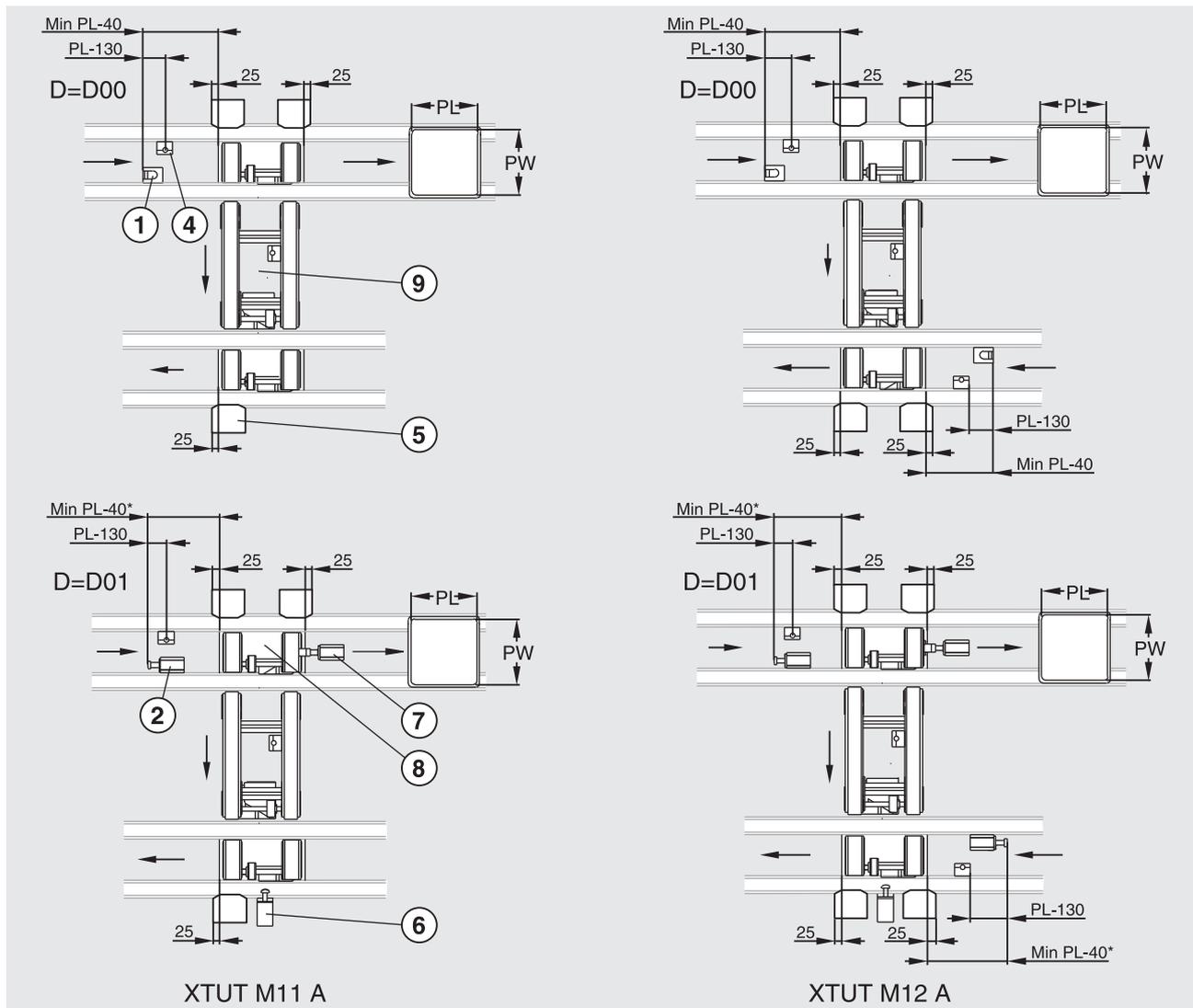


* Stopper zusammengedrückt

Pos	Produkt	Produkt- bezeichnung	Zugehörige Anleitung
1	Palettenstopper	XTPD U200	Siehe Seite 38
2	Palettenstopper gedämpft	XTPD D35	Siehe Seite 40
3	Sensorhalter	XTPB V002	Siehe Seite 45
4	Positionsmelder	XTPB V003	Siehe Seite 46
5	Dämpfer	XTPA CM35	Siehe Seite 49
6	Rollensatz	5049865, 5050117	Siehe Seite 50
7	Dämpfer	XTPA MC35 PW A	Siehe Seite 57
8	Montage der Transfereinheit	XTPT	Siehe Seite 57

Transferstation-Modul M11 A/M12 A

Draufsicht

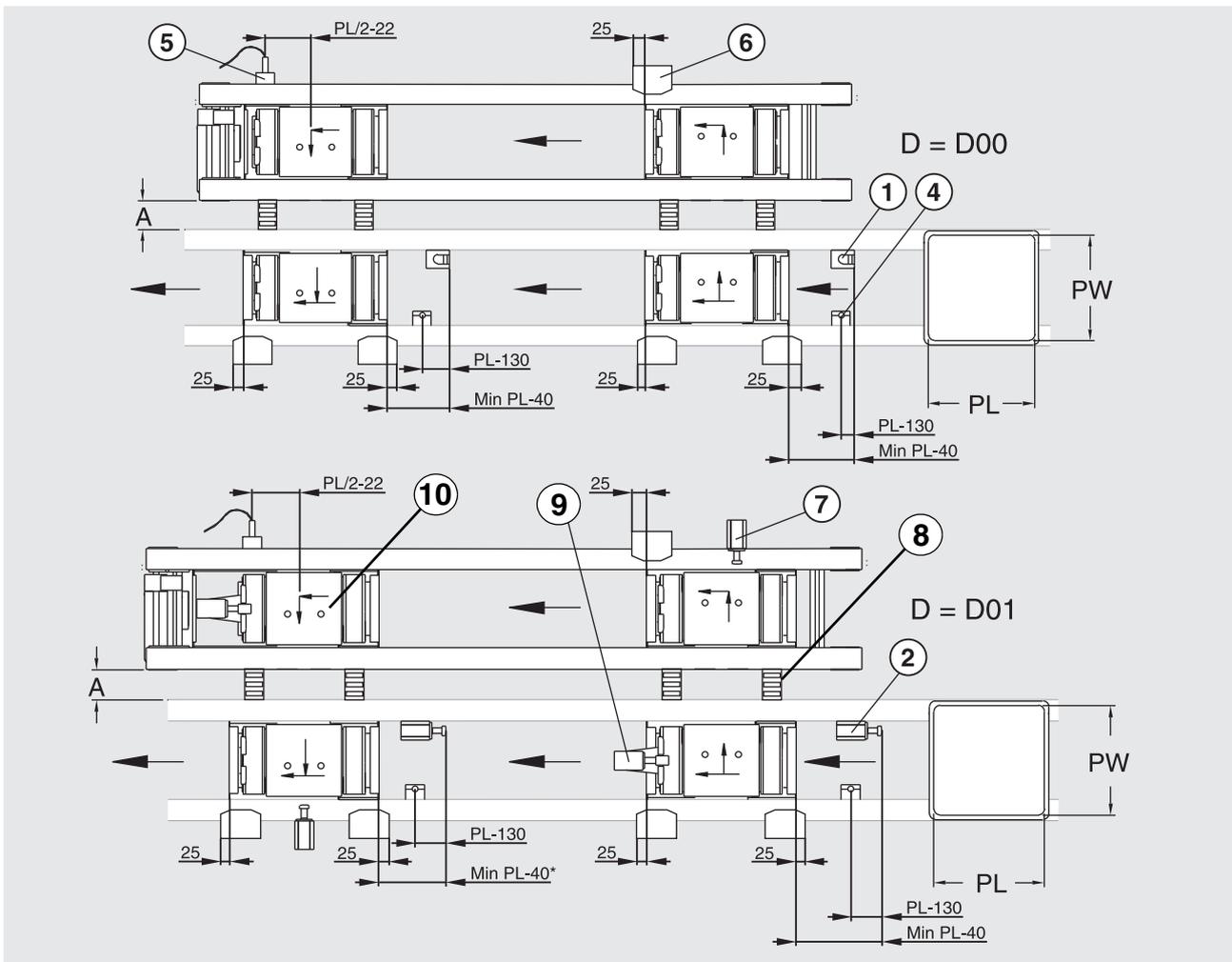


* Stopper zusammengedrückt

Pos	Produkt	Produkt- bezeichnung	Zugehörige Anleitung
1	Palettenstopper	XTPD U200	Siehe Seite 38
2	Palettenstopper gedämpft	XTPD D35	Siehe Seite 40
3	Sensorhalter (nicht abgebildet)	XTPB V001	Siehe Seite 43 (nur bei Version Q01)
4	Sensorhalter	XTPB V002	Siehe Seite 45
5	Positionsmelder	XTPB V003	Siehe Seite 46
6	Dämpfer	XTPA CM35	Siehe Seite 49
7	Dämpfer	XTPA MC35 PW A	Siehe Seite 57
8	Montage der Transfereinheit	XTPT	Siehe Seite 57
9	Verbindungselemente	5050034	Siehe Seite 51

Arbeitsplatz-Modul R11 A

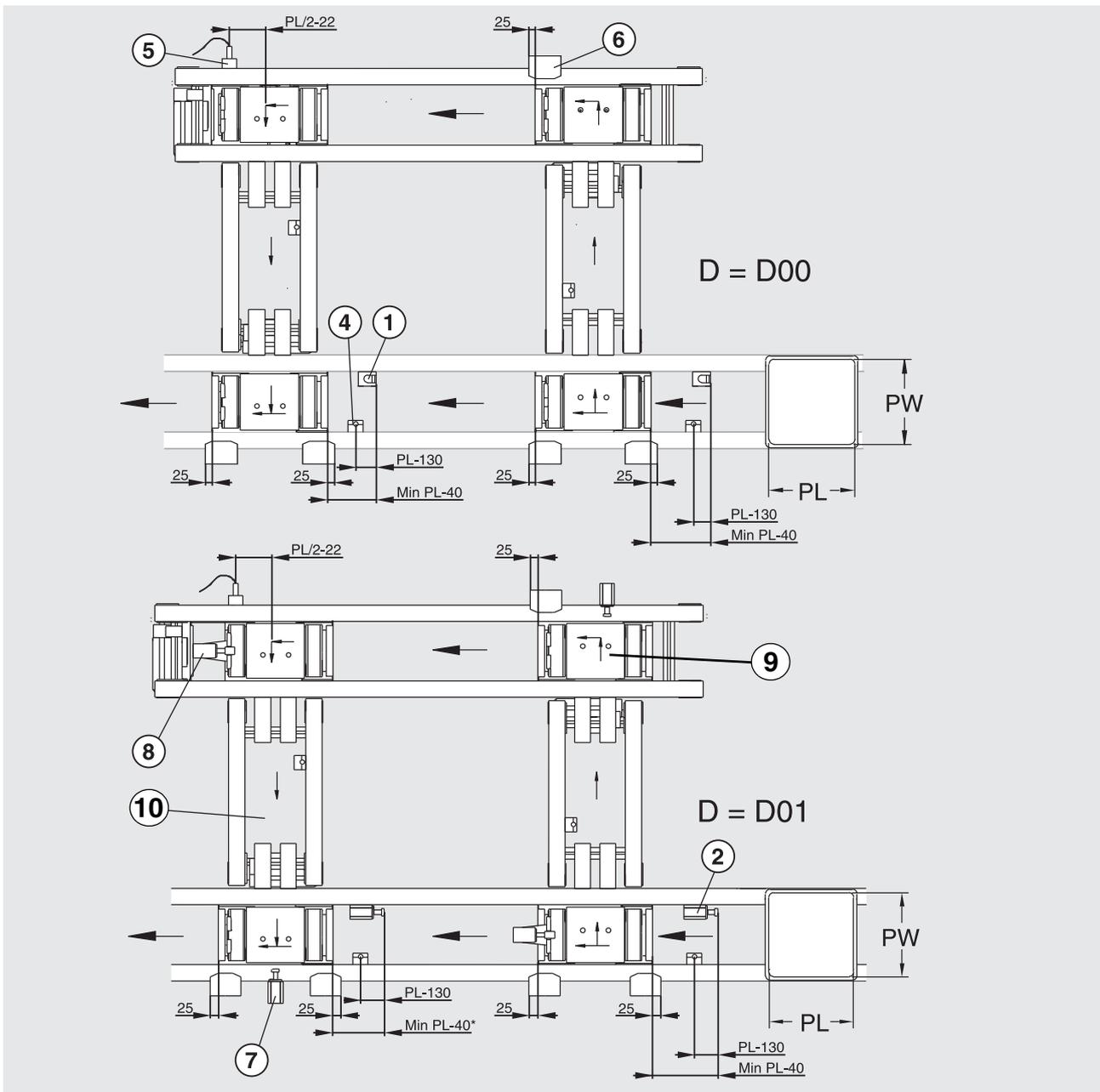
Draufsicht



* Stopper zusammengedrückt

Pos	Produkt	Produkt- bezeichnung	Zugehörige Anleitung
1	Palettenstopper	XTPD U200	Siehe Seite 38
2	Palettenstopper gedämpft	XTPD D35	Siehe Seite 40
3	Sensorhalter (nicht abgebildet)	XTPB V001	Siehe Seite 43 (nur bei Version S01 und L01).
4	Sensorhalter	XTPB V002	Siehe Seite 45
5	Sensorhalter	XTPB H001	Siehe Seite 48
6	Positionsmelder	XTPB V003	Siehe Seite 46
7	Dämpfer	XTPA CM35	Siehe Seite 49
8	Rollensatz	5049865, 5050117	Siehe Seite 50
9	Dämpfer	XTPA MC35 PW A	Siehe Seite 57
10	Montage der Transfereinheit	XTPT	Siehe Seite 57

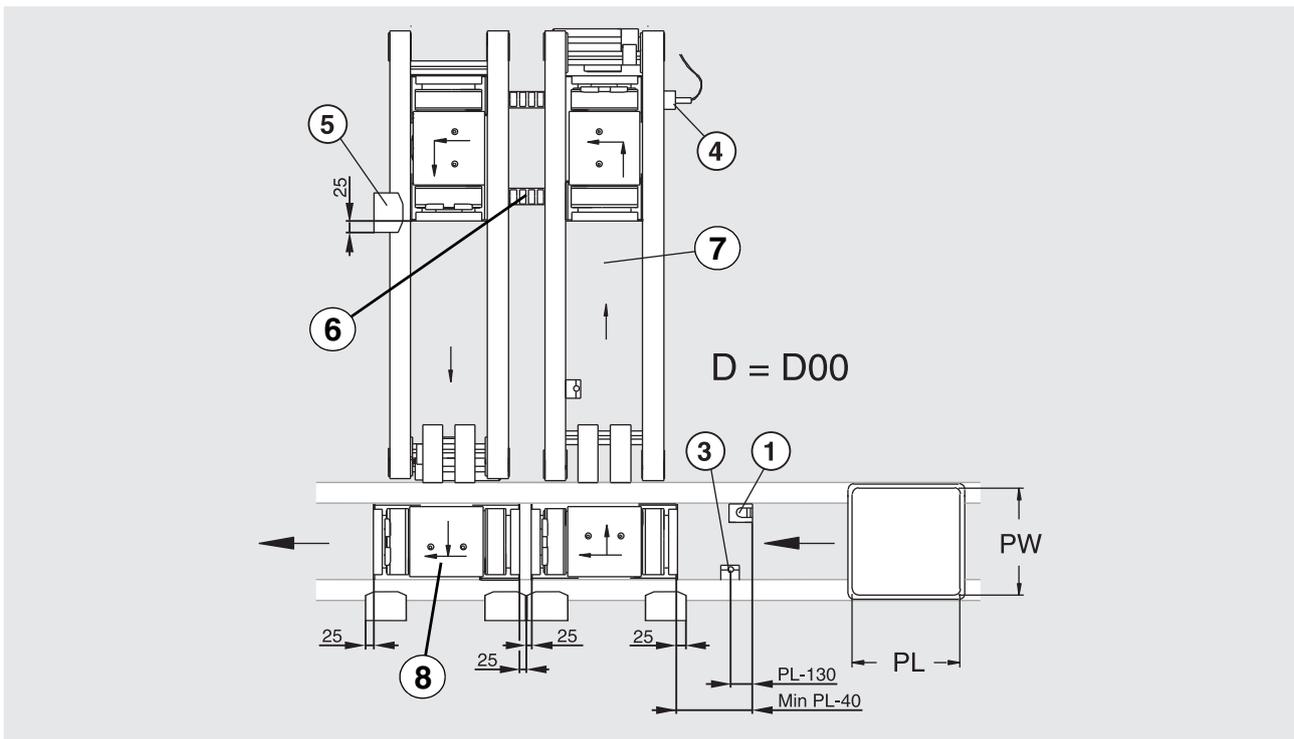
Draufsicht



* Stopper zusammengedrückt

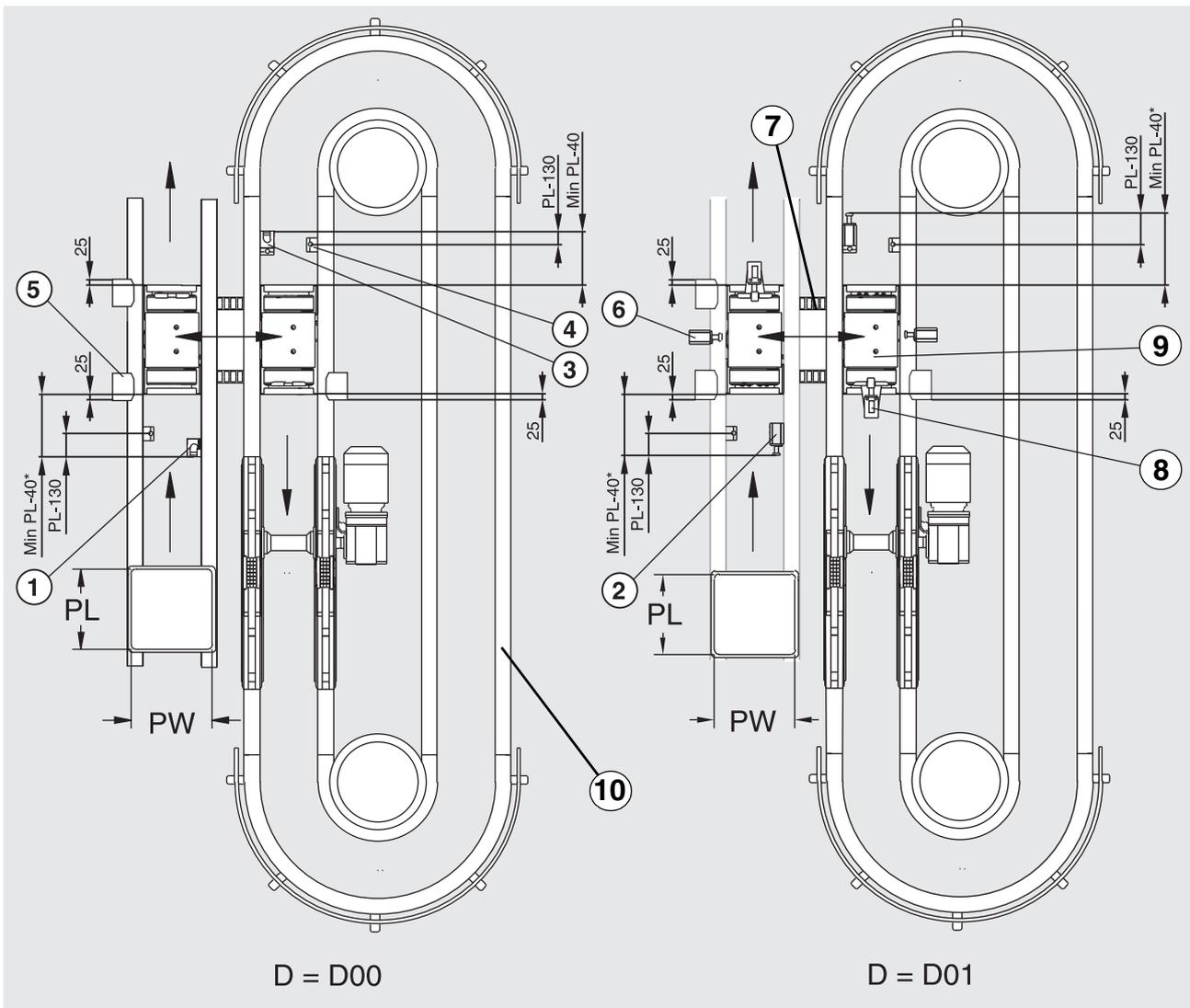
Pos	Produkt	Produkt- bezeichnung	Zugehörige Anleitung
1	Palettenstopper	XTPD U200	Siehe Seite 38
2	Palettenstopper gedämpft	XTPD D35	Siehe Seite 40
3	Sensorhalter (nicht abgebildet)	XTPB V001	Siehe Seite 43 (nur bei Version Q01, S01 und L01).
4	Sensorhalter	XTPB V002	Siehe Seite 45
5	Sensorhalter	XTPB H001	Siehe Seite 48
6	Positionsmelder	XTPB V003	Siehe Seite 46
7	Dämpfer	XTPA CM35	Siehe Seite 49
8	Dämpfer	XTPA MC35 PW A	Siehe Seite 57
9	Montage der Transfereinheit	XTPT	Siehe Seite 57
10	Verbindungselemente	5050034	Siehe Seite 51

Draufsicht



Pos	Produkt	Produkt- bezeichnung	Zugehörige Anleitung
1	Palettenstopper	XTPD U200	Siehe Seite 38
2	Sensorhalter (nicht abgebildet)	XTPB V001	Siehe Seite 43 (nur bei Version S01 und L01).
3	Sensorhalter	XTPB V002	Siehe Seite 45
4	Sensorhalter	XTPB H001	Siehe Seite 48
5	Positionsmelder	XTPB V003	Siehe Seite 46
6	Rollensatz	5049865, 5050117	Siehe Seite 50
7	Verbindungselemente	5050034	Siehe Seite 51
8	Montage der Transfereinheit	XTPT	Siehe Seite 57

Draufsicht

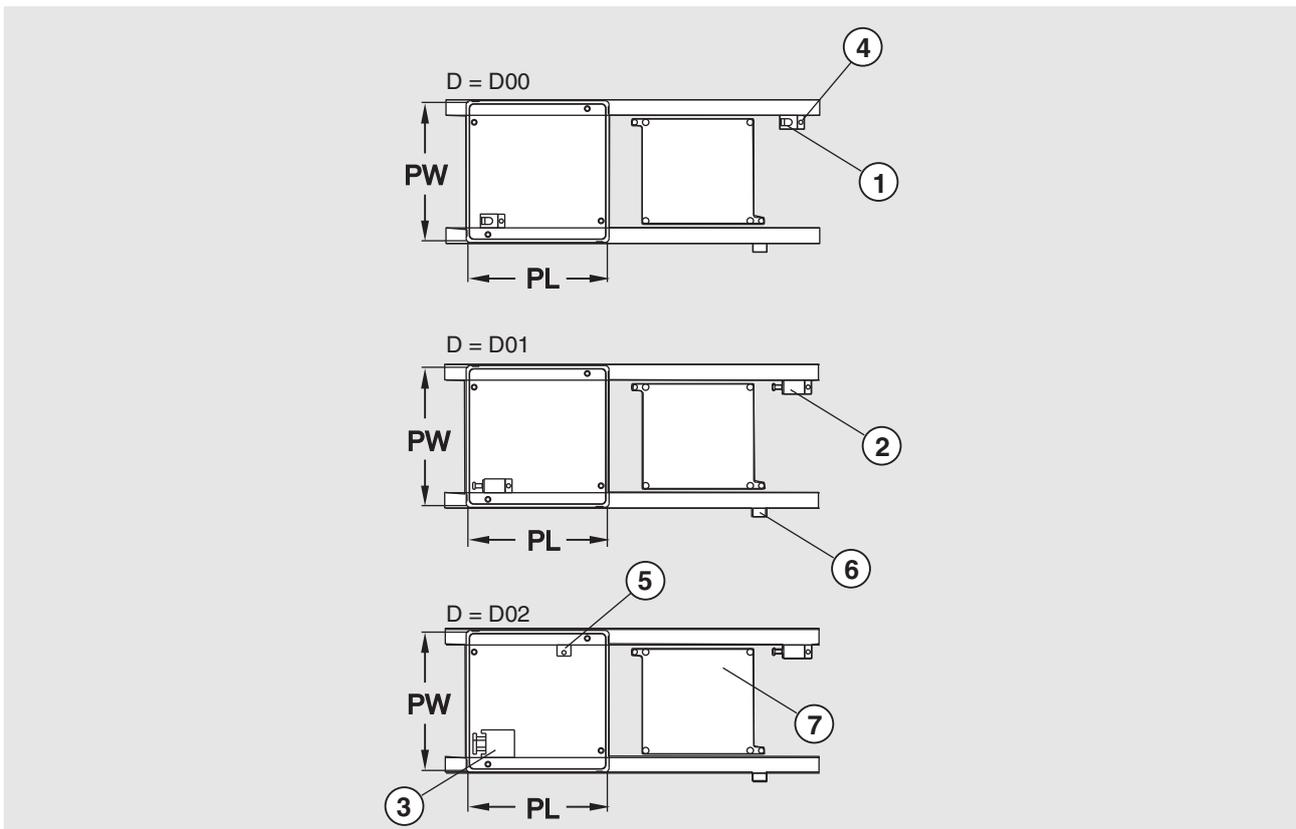


* Stopper zusammengedrückt

Pos	Produkt	Produkt- bezeichnung	Zugehörige Anleitung
1	Palettenstopper	XTPD U200	Siehe Seite 38
2	Palettenstopper gedämpft	XTPD D35	Siehe Seite 40
3	Sensorhalter	XTPB V001	Siehe Seite 43
4	Sensorhalter	XTPB V002	Siehe Seite 45
5	Positionsmeldung	XTPB V003	Siehe Seite 46
6	Dämpfer	XTPA CM35	Siehe Seite 49
7	Rollensatz	5049865, 5050117	Siehe Seite 50
8	Dämpfer	XTPA MC35 PW A	Siehe Seite 57
9	Montage der Transfereinheit	XTPT	Siehe Seite 57
10	Montage der Förderer-Module	XTUC Q51	Siehe Seite 5

Dreh-Modul P11

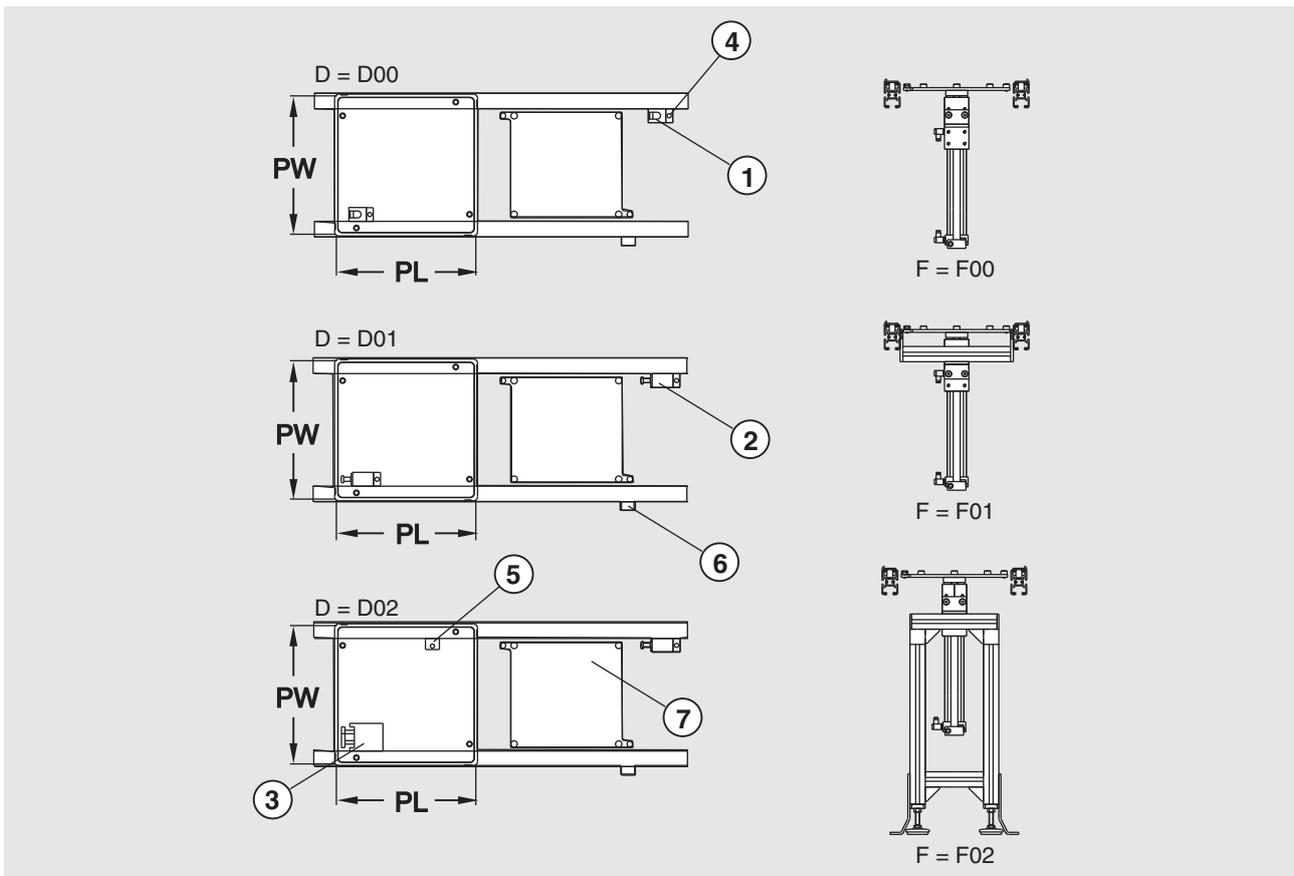
Draufsicht



Pos	Produkt	Produkt- bezeichnung	Zugehörige Anleitung
1	Palettenstopper	XTPD U200	Siehe Seite 38
2	Palettenstopper gedämpft	XTPD D35	Siehe Seite 40
3	Palettenstopper gedämpft	XTPD D100	Siehe Seite 42
4	Sensorhalter	XTPB V001	Siehe Seite 43
5	Sensorhalter	XTPB V002	Siehe Seite 45
6	Sensorhalter	XTPB H001	Siehe Seite 48
7	Montage des Dreh-Moduls	XTUR P11	Siehe Seite 68

Hub-Fixier-Modul P12

Draufsicht



Pos	Produkt	Produkt- bezeichnung	Zugehörige Anleitung
1	Palettenstopper	XTPD U200	Siehe Seite 38
2	Palettenstopper gedämpft	XTPD D35	Siehe Seite 40
3	Palettenstopper gedämpft	XTPD D100	Siehe Seite 42
4	Sensorhalter	XTPB V001	Siehe Seite 43
5	Sensorhalter	XTPB V002	Siehe Seite 45
6	Sensorhalter	XTPB H001	Siehe Seite 48
7	Montage des Hub-Fixier-Moduls	XTUL P12	Siehe Seite 70

Montageanweisungen

Inhalt

Anschließen des Motors XTUC S11	19
Verbinden der Elemente des XT-Förderer-Moduls	20
Einziehen der XT-Kette – Endantrieb	22
Einziehen der XT-Kette – Kombinationsantrieb	26
Verbinden der XT-Förderer-Module in Reihe – seitlich angebrachter Motor	31
Verbinden der XT-Förderer-Module – mittig angebrachter Motor	33
Montage des Stützen-Moduls	35
Montage des Palettenstoppers XTPD U200	38
Montage des Palettenstoppers XTPD D35	40
Montage des Palettenstoppers XTPD D100	42
Montage des Sensorhalters XTPB V001	43
Montage des Sensorhalters XTPB V002	45
Montage des Positionssensors XTPB V003	46
Montage des Sensorhalters XTPB H001	48
Montage des Dämpfers CM 35	49
Montage des Rollensatzes	50
Montage des Verbindungssatzes 5050034	51
Montage der Paletten-Fixierstation XTPX P11A	52
Montage der Transferstation XTPT M1	57
Montage der Transfereinheit XTPT M2	60
Montage der Transfereinheit XTPT L	63
Montage des Dämpfer MC 35 PW A	67
Montage des Dreh-Moduls XTUR P11	68
Montage des Hub-Fixier-Moduls XTUL P12	70

Anschließen des Motors XTUC S11

Einführung

ANMERKUNG! Der Kondensator hat immer einseitig abgesichert zu sein.

Werkzeuge

-

Anleitung

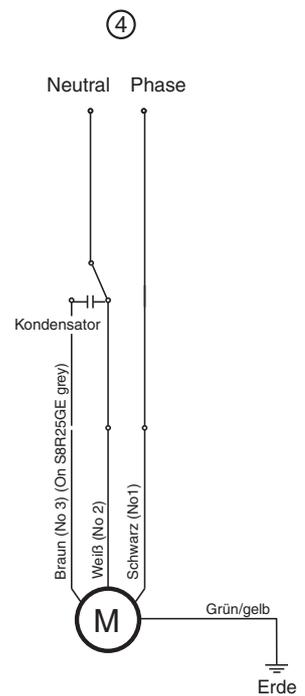
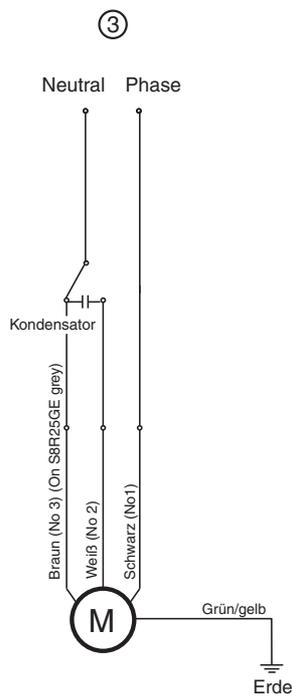
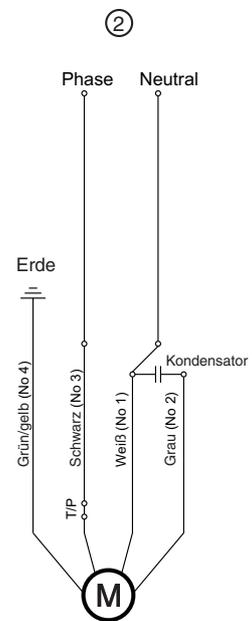
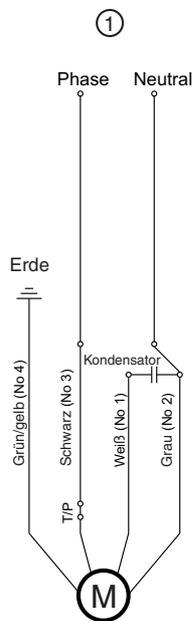
- 1 Motor gemäß obenstehendem Schaltplan anschließen.

50Hz, 230V

Geschwindigkeit m/min	Vorwärts	Zurück
		
5	④	③
10	③	④
15	③	④
20	④	③

60Hz, 115V

Geschwindigkeit m/min	Vorwärts	Zurück
		
6	②	①
12	①	②
18	①	②



Verbinden von zwei Elementen des XT-Förderer-Moduls

Einführung

Diese Einführung gilt nur für das Fördersystem XT.

Werkzeuge

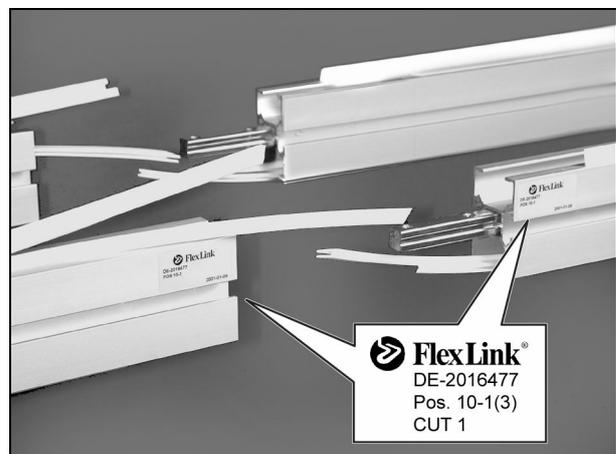
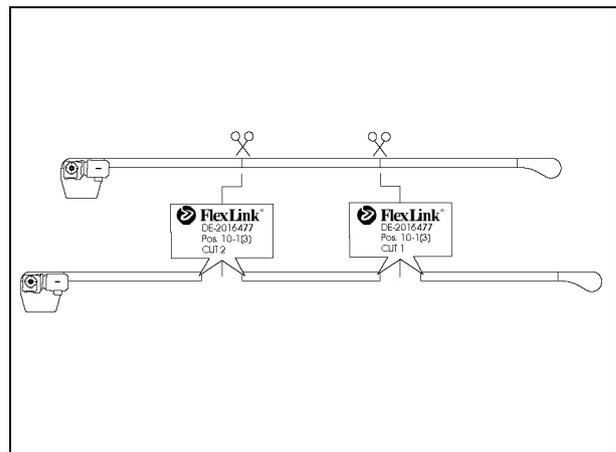
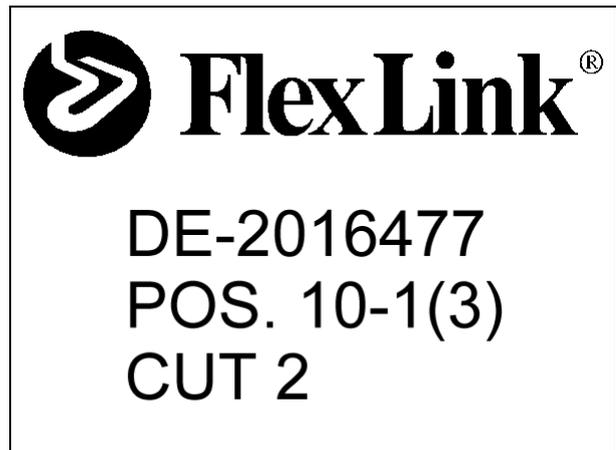
Innensechskantschlüssel 4 mm

Anleitung

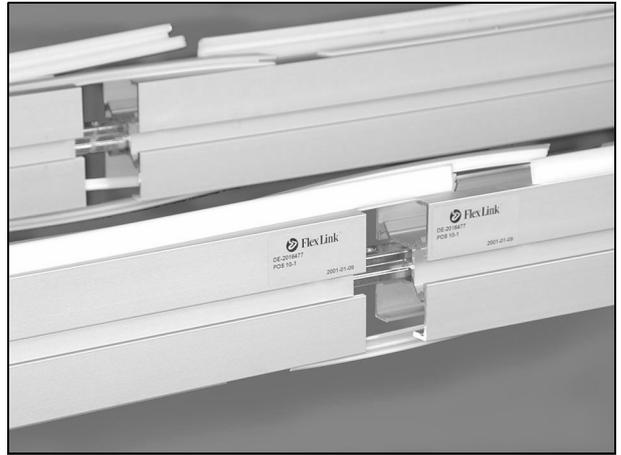
- 1 Die Etiketten dieser Elemente enthalten folgende Informationen:
Die erste Zeile enthält die Auftragsnummer.
Die zweite Zeile zeigt die Position des Elements innerhalb des Auftrags an und gibt die Nummer des Teils innerhalb einer Gruppe gleicher Teile an, z. B. Pos. 10, erstes Förderband von dreien.
Aus der dritten Zeile ist die Nummer des jeweiligen Abschnitts ersichtlich.
Es sind immer zwei Abschnitte mit gleicher Etikettierung zusammenzubauen.

2 Nehmen Sie die Elemente des Förderer-Moduls aus der Verpackung und legen Sie die Elemente so hin, dass die Profilenden mit gleicher Etikettierung nebeneinander liegen.

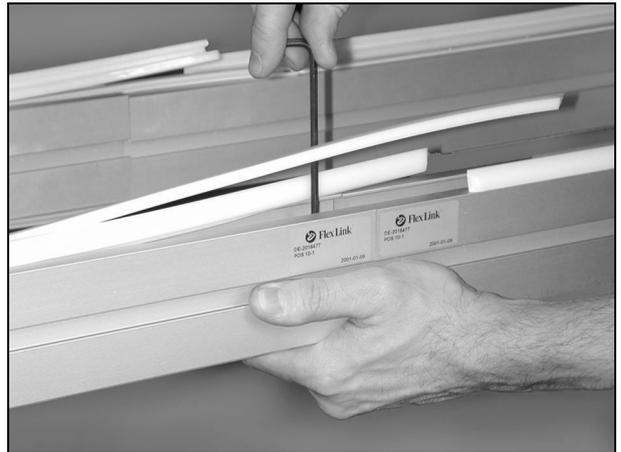
3 Dann die Elemente miteinander verbinden.



- 4 Die Enden der Elemente müssen zusammenpassen und genau ausgerichtet sein.



- 5 Schrauben mit dem 4 mm-Innensechskant-schlüssel festziehen.
Anzugsmoment: 8 Nm.



- 6 Gleitschiene montieren.



Einziehen der XT-Kette – Endantrieb

Einführung

Gilt für Motortypen M und HM (mittig montiert) sowie L und R (seitlich angebracht). Sofern nichts anderes angegeben ist, bezieht sich jeder Punkt der Einführung für mittig wie seitlich angebrachte Motoren.

Werkzeuge

Ring- oder Maulschlüssel 10 mm

Ring- oder Maulschlüssel 7 mm

Zange

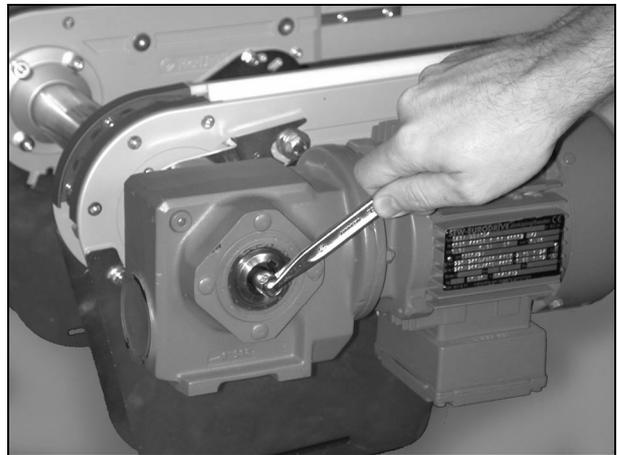
Kettenmontagezange

Schraubendreher

Anleitung

1 Seitlich angebrachter Motor:

Mit dem Schraubendreher die seitliche Kunststoffkappe vom Motor abhebeln. Die Motorschraube mit dem 10 mm-Schlüssel lösen.



2 Seitlich angebrachter Motor:

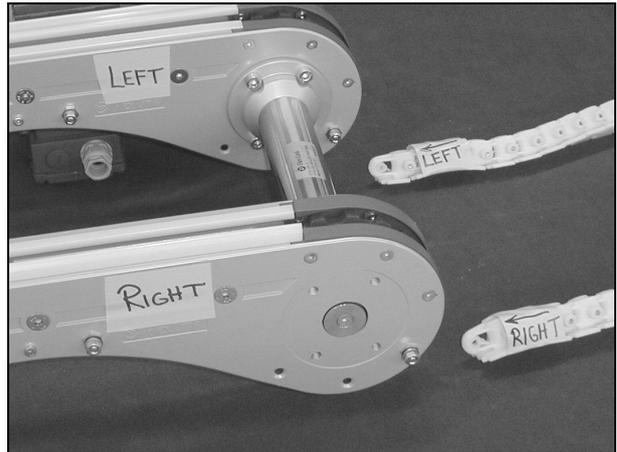
Motor abziehen und Kunststoffhülse entfernen.



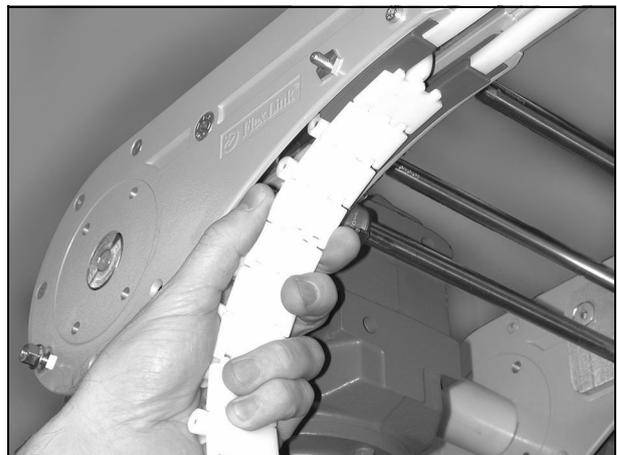
- 3 Die Muttern des Kettenschutzes mit einem 10 mm-Schlüssel lösen und abnehmen.



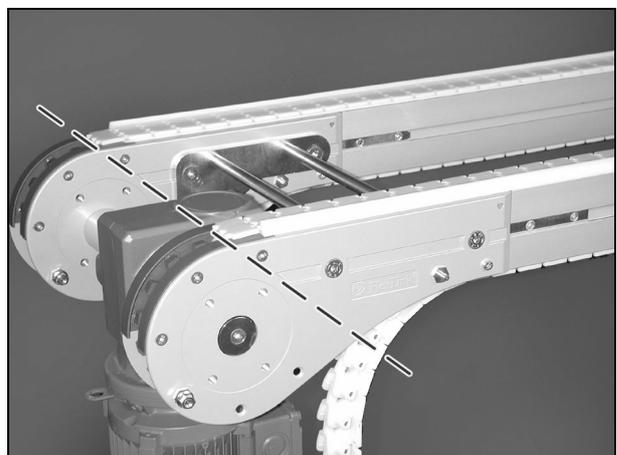
- 4 WICHTIG: Die Kette ist mit RECHTS bzw. LINKS gekennzeichnet. Die Kette jeweils auf den Förderer mit derselben Kennzeichnung aufziehen.



- 5 Die Kette mit dem Steg voran unten einschieben. Mit der zweiten Kette genauso verfahren.



- 6 Die Ketten so weit in den Förderer einschieben, bis sie das Kettenrad der Antriebseinheit erreichen.



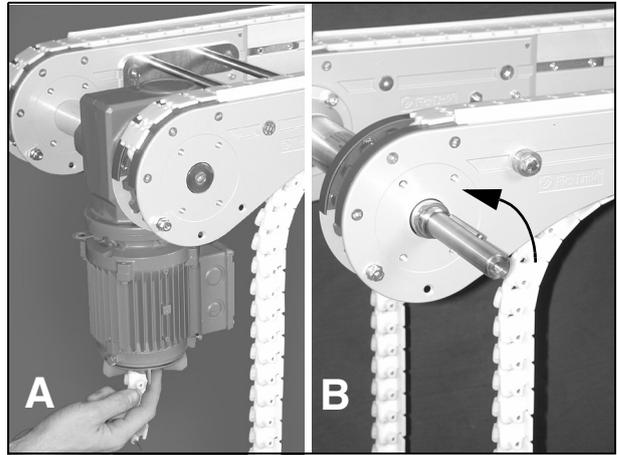
7 **Mittig angebrachter Motor (A):**

Gehäuseabdeckung mit dem 7 mm-Schlüssel abnehmen. Die Ketten in das Antriebsrad einziehen. Dazu den Lüfter drehen, bis ein kurzes Stück Kette am Förderer herabhängt.

Seitlich angebrachter Motor (B):

Die Ketten in das Antriebsrad einziehen. Dazu die Antriebswelle drehen, bis ein kurzes Stück Kette am Förderer herabhängt.

ACHTUNG! Die Kette muss in der richtigen Richtung gerade in das Antriebsrad eingeführt werden, weil sonst die Kunststoffschienen brechen könnten.

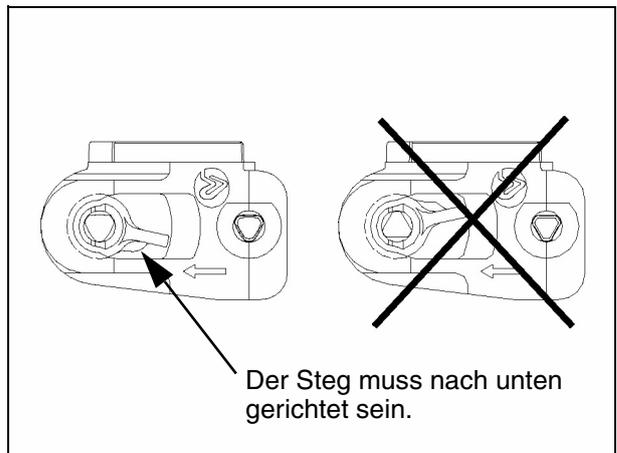


8 Mit einer Zange den Stift zur Hälfte in das Kettenglied einschieben.



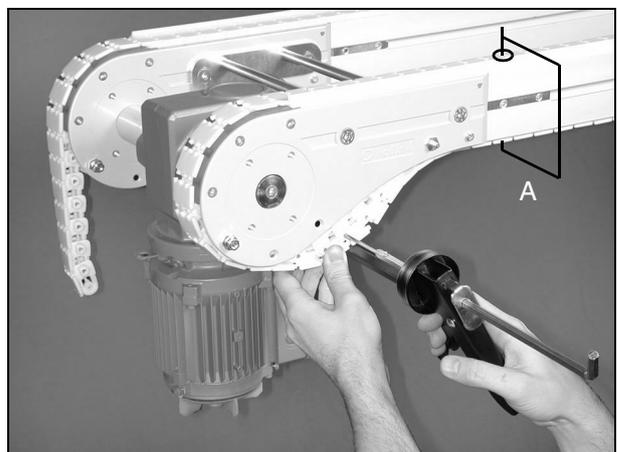
9 Die beiden Enden der Kette zusammenfügen. Den Verbindungsbolzen bitte nicht herausnehmen.

VORSICHT! Wenn der Verbindungsbolzen in der falschen Position eingesetzt ist, wird die Kette im Betrieb beschädigt.

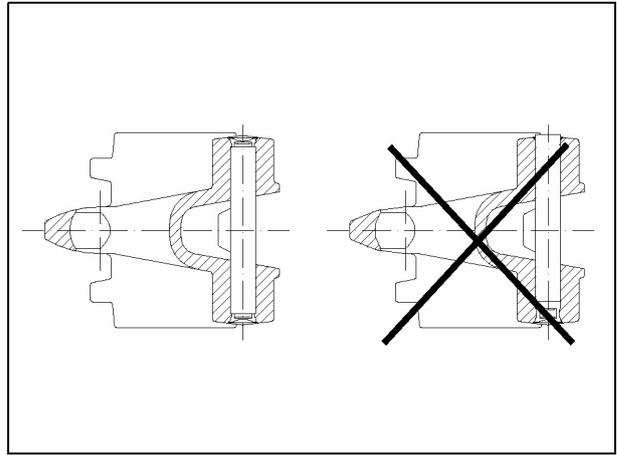


10 Den Stift mit der Kettenmontagezange in die Kette drücken.

HINWEIS: Dabei die Kette mit einer Zwinde gespannt halten.



11 Der Stift muss mittig sitzen und einrasten.

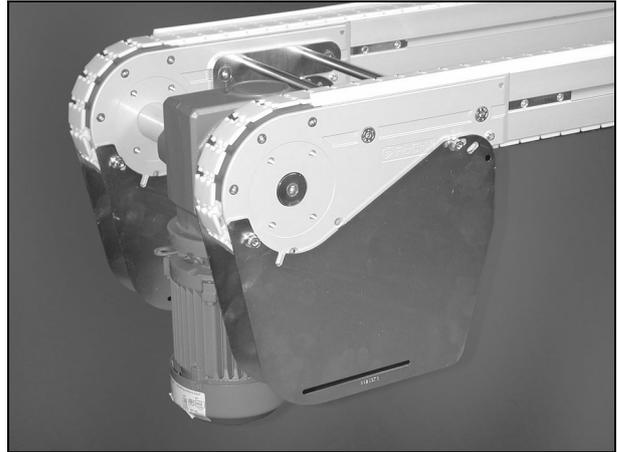


12 Mittig angebrachter Motor:

Gehäuseabdeckung des Motors wieder aufsetzen und mit dem 7 mm-Schlüssel festschrauben. Den Kettenschutz anbringen und mit dem 10 mm-Schlüssel die Schrauben befestigen.

Seitlich angebrachter Motor:

Kettenschutz anbringen und die Schrauben mit dem 10mm-Schlüssel anziehen.



13 Seitlich angebrachter Motor:

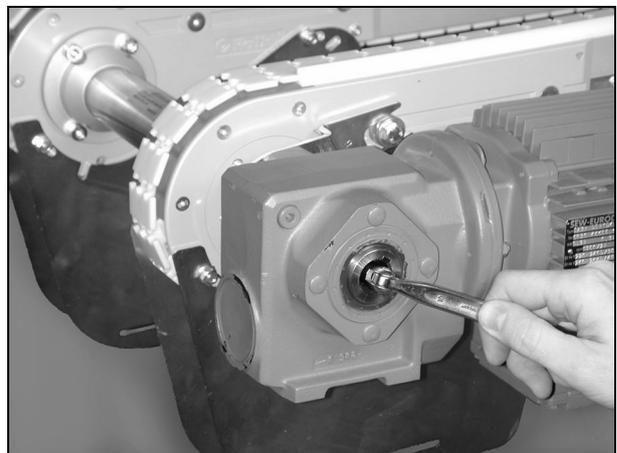
Die Kunststoffhülse auf die Antriebswelle aufsetzen.



14 Seitlich angebrachter Motor:

Den Motor auf die Antriebswelle setzen, mit dem 10 mm-Schlüssel die Befestigungsschrauben festziehen. Kunststoffkappe wieder aufsetzen.

ACHTUNG! Vergewissern Sie sich, dass die Gabel der Drehmomentstütze richtig auf dem Gegenhalter sitzt. Ein ungesicherter, drehender Motor kann zu Personenschäden führen.



Einziehen der XT-Kette – Kombinationsantrieb

Einführung

Die Kette läuft nur auf der Oberseite des Förderers.

Werkzeuge

Ring- oder Maulschlüssel 10 mm

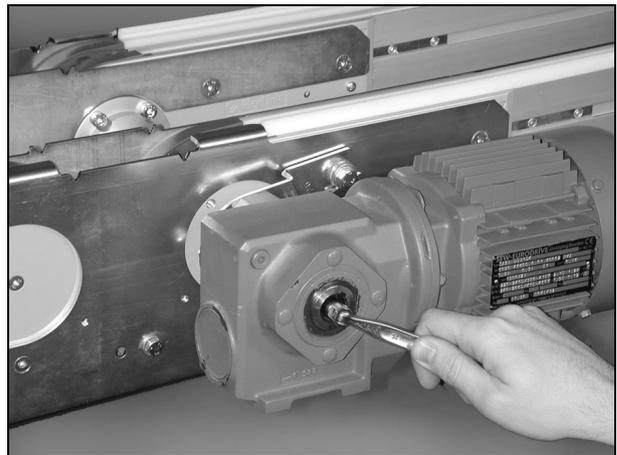
Zange

Kettenmontagezange

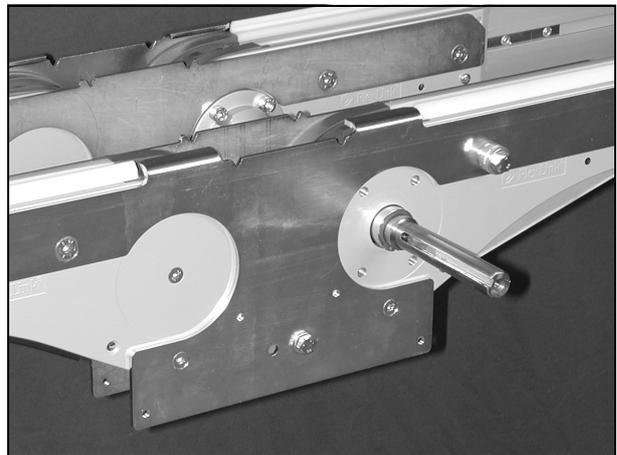
Schraubendreher

Anleitung

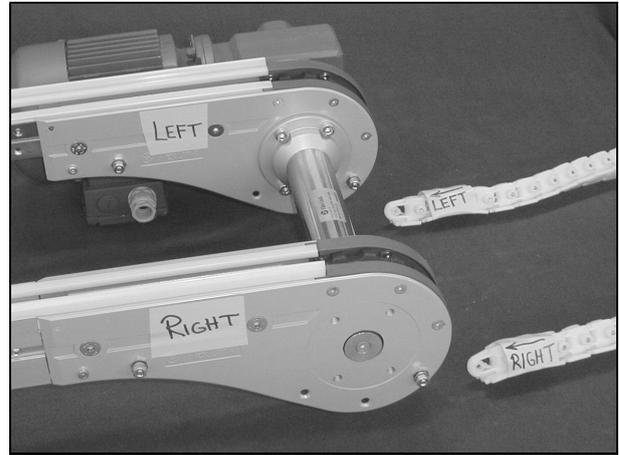
- 1 Mit dem Schraubendreher die seitliche Kunststoffkappe vom Motor abhebeln. Die Motorschraube mit dem 10 mm-Schlüssel lösen.



- 2 Motor abnehmen und Kunststoffhülse entfernen.

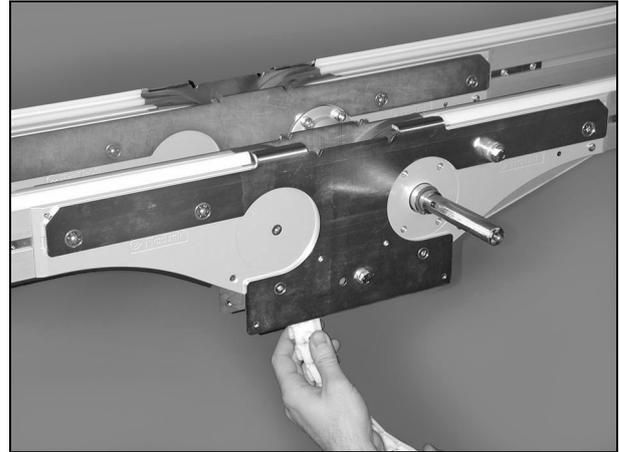


- 3 Die Kette ist mit RECHTS bzw. LINKS gekennzeichnet. Die Kette jeweils auf den Förderer mit derselben Kennzeichnung aufziehen.



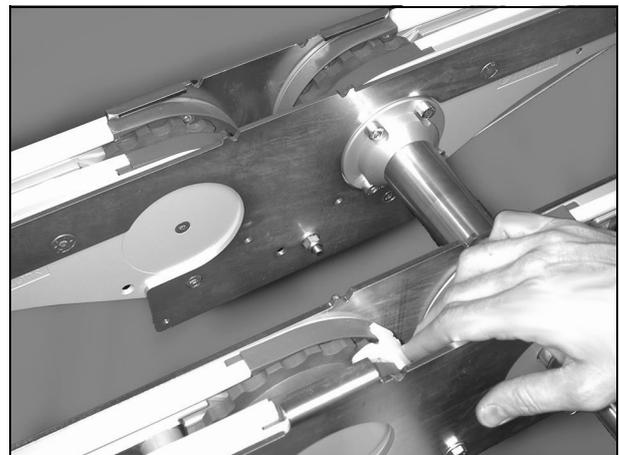
- 4 Die Kette mit dem Steg voran von unten einschleiben.

ACHTUNG! Die Kette muß an der Umlenkeinheit in Richtung Antriebseinheit eingezogen werden. Anderenfalls kann die Kette im Betrieb beschädigt werden.

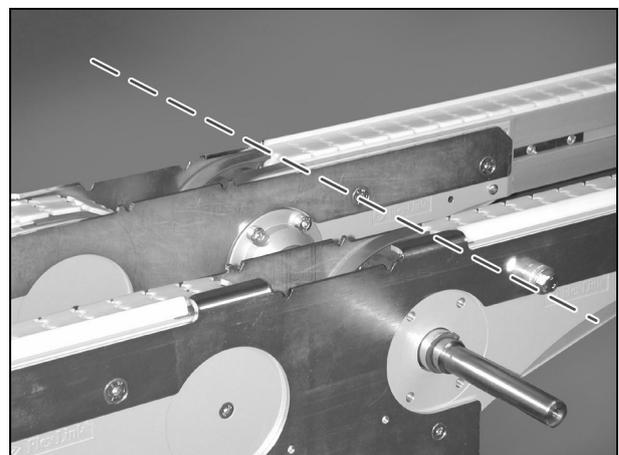


- 5 Kette festhalten und vom Ende über die Umlenkeinheit her in den Förderer einziehen.

Mit der zweiten Kette genauso verfahren.

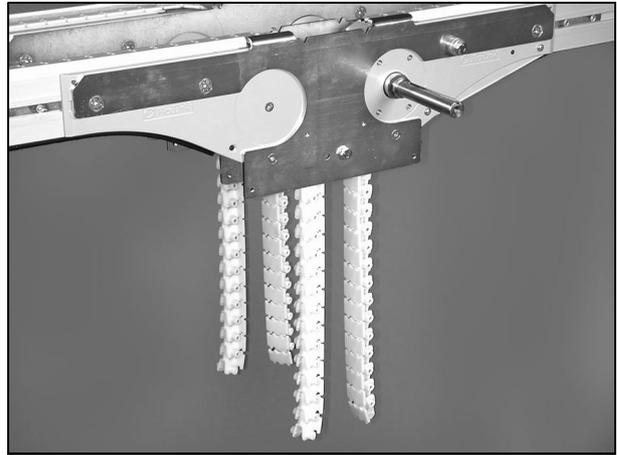


- 6 Die Ketten so weit in den Förderer einschleiben, bis sie die Antriebseinheit erreicht.

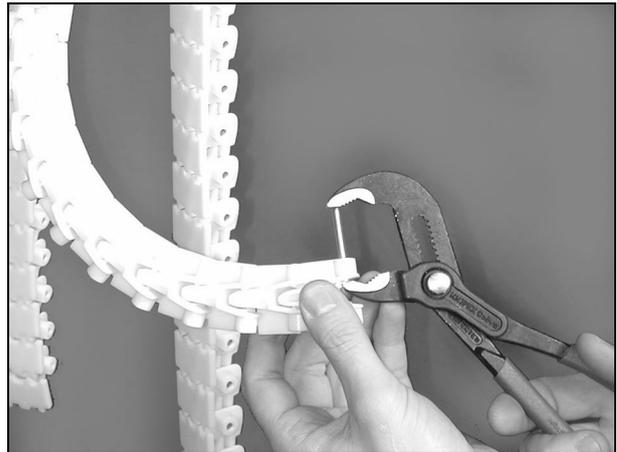


- 7 Die Ketten in das Antriebsrad einziehen. Dazu die Antriebswelle drehen, bis ein kurzes Stück Kette am Förderer herabhängt.

ACHTUNG! Die Kette muss in der richtigen Richtung in das Antriebsrad eingeführt werden, weil sonst die Kunststoffschienen brechen könnten.

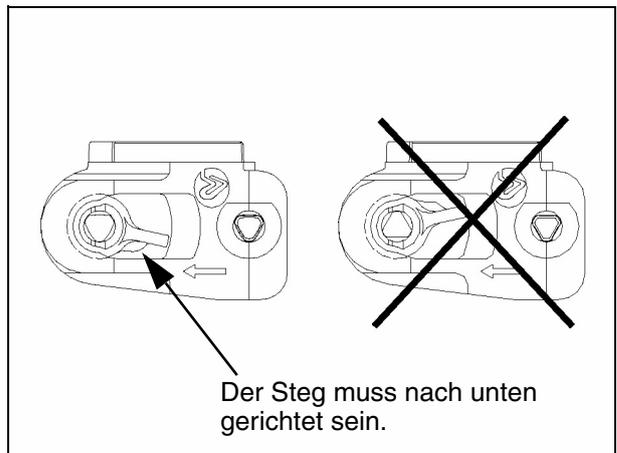


- 8 Mit einer Zange den Stift zur Hälfte in das Kettenglied einschieben.

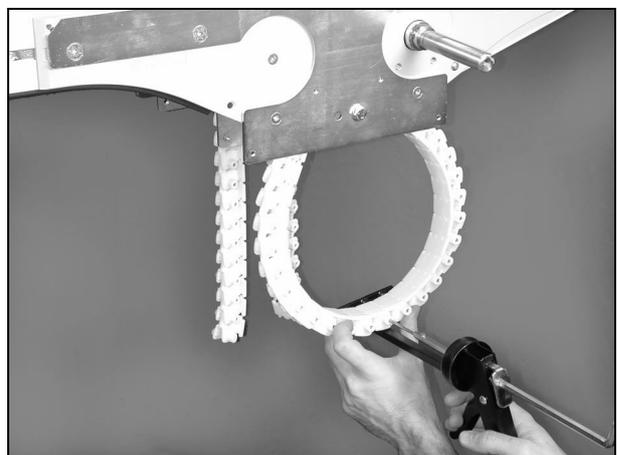


- 9 Die beiden Enden der Kette zusammenfügen. Den Verbindungsbolzen bitte nicht herausnehmen.

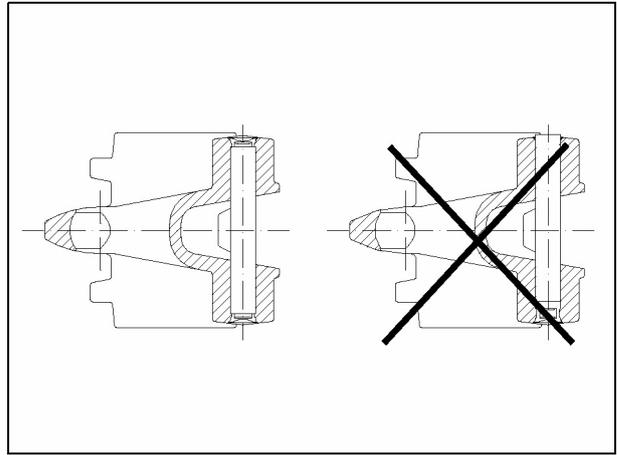
VORSICHT! Wenn der Verbindungsbolzen in der falschen Position eingesetzt ist, wird die Kette im Betrieb beschädigt.



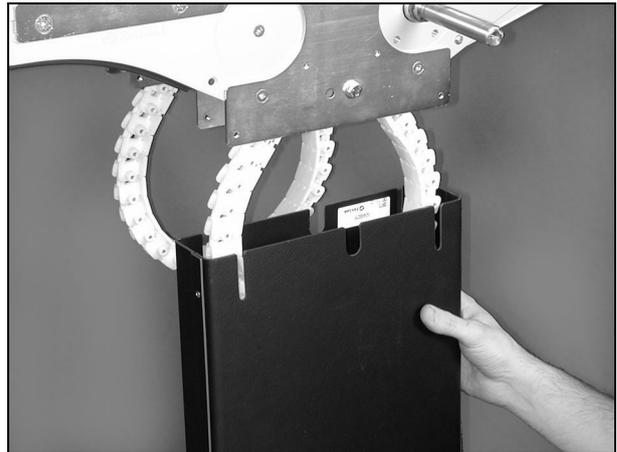
- 10 Den Stift mit der Kettenmontagezange in die Kette drücken.



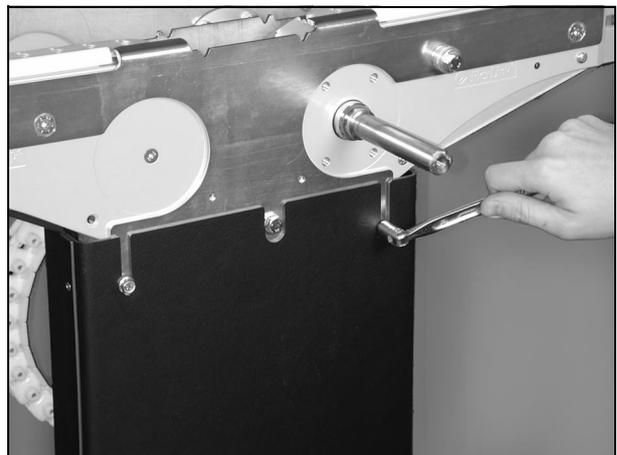
11 Der Stift muss mittig sitzen und einrasten.



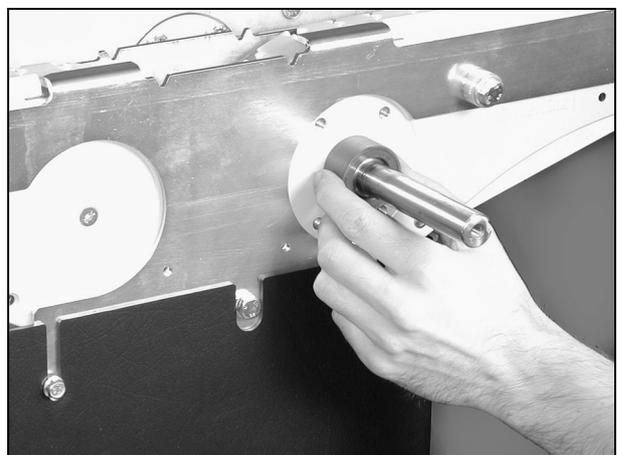
12 Den Kettenschutz anbringen.



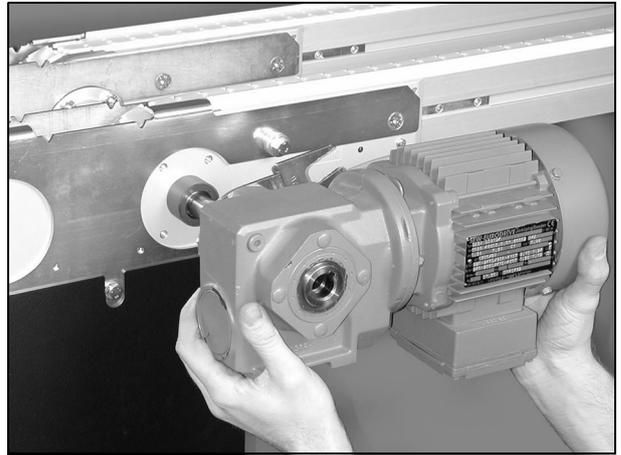
13 Die Schrauben (4 x M6) einsetzen und mit dem 10 mm-Schlüssel festziehen.



14 Die Kunststoffhülse auf die Antriebswelle aufsetzen.

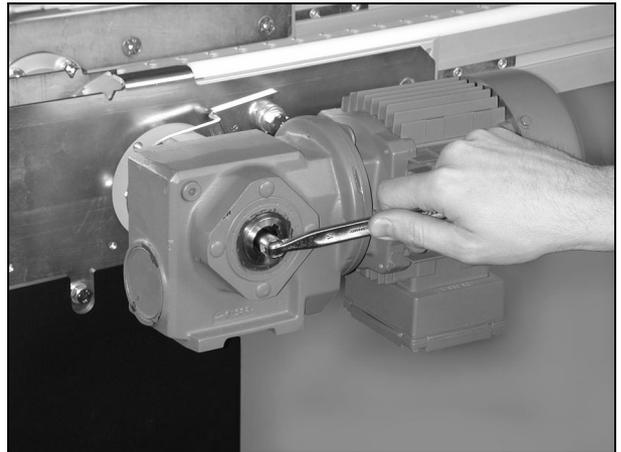


15 Den Motor auf die Antriebswelle setzen.

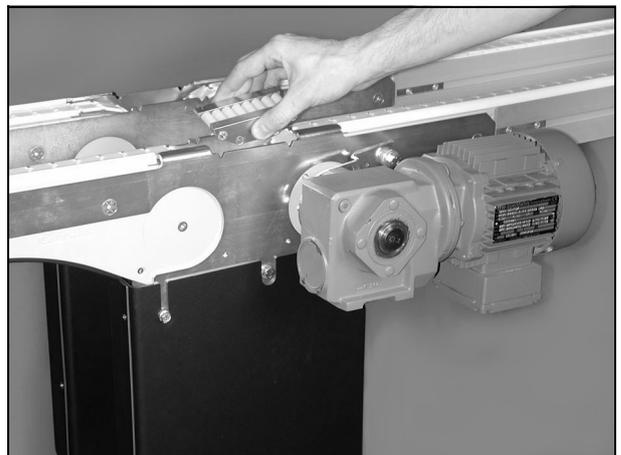


16 Mit dem 10 mm-Schlüssel die Befestigungsschrauben festziehen. Kunststoffkappe wieder aufsetzen.

ACHTUNG! Vergewissern Sie sich, dass die Gabel der Drehmomentstütze richtig auf dem Gegenhalter sitzt. Ein ungesicherter, drehender Motor kann zu Personenschäden führen.



17 Die Röllchenbrücken zwischen den Förderern einsetzen.



Verbinden eines XT-Förderer-Moduls mit seitlich angebrachtem Motor in Reihe mit einem anderen XT-Förderer

Einführung

Sie benötigen den Verbindungssatz 5049594 zur Verbindung einer Standard-Antriebseinheit mit seitlich angebautem Motor (Motortype L oder R) und einer Umlenkeinheit.

ACHTUNG! Immer nur eine Verbindungsplatte anbringen. NIEMALS gleichzeitig die Schrauben von mehr als einer Verbindungsplatte lösen.

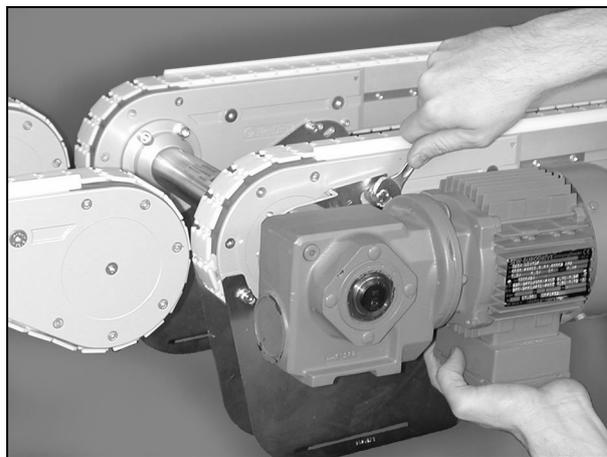
Werkzeuge

Innensechskantschlüssel	5 mm
Steckschlüssel	13 mm

Anleitung

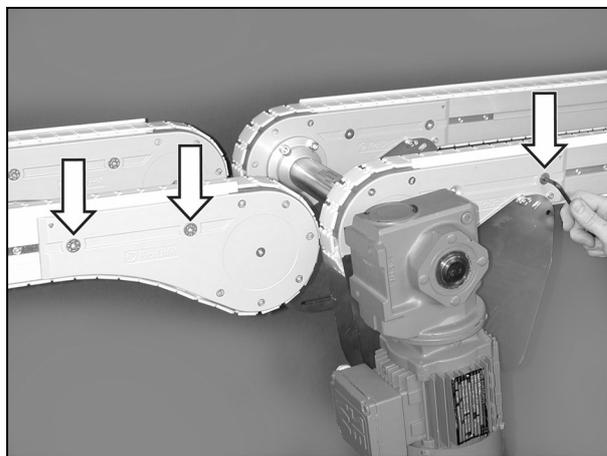
- 1 Die Förderer müssen auf derselben Höhe und genau ausgerichtet sein.

Die Schraube der Momentenstütze mit dem 13 mm-Steckschlüssel lösen. Den Motor absenken.

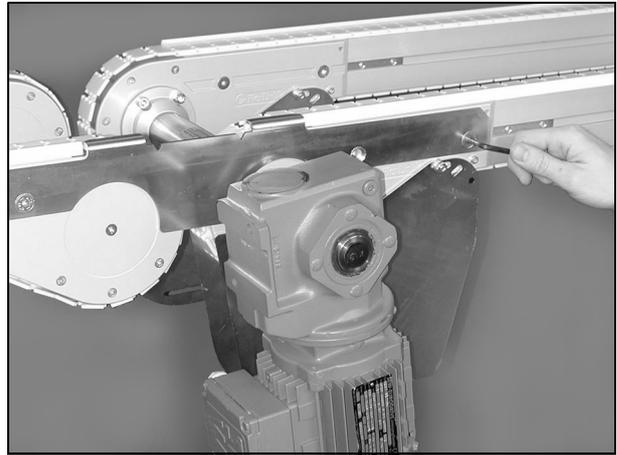


- 2 Die Schrauben (3 x M8) der seitlichen Verkleidung mit dem 5 mm-Innensechskantschlüssel lösen.

ACHTUNG! Immer nur eine Verbindungsplatte anbringen. NIEMALS gleichzeitig die Schrauben von mehr als einer Verbindungsplatte lösen.

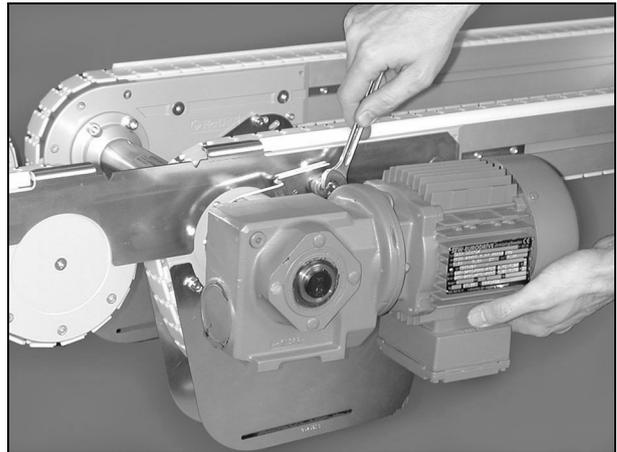


- 3 Verbindungsplatte einsetzen und Schrauben anziehen (5 mm-Innensechskantschlüssel).



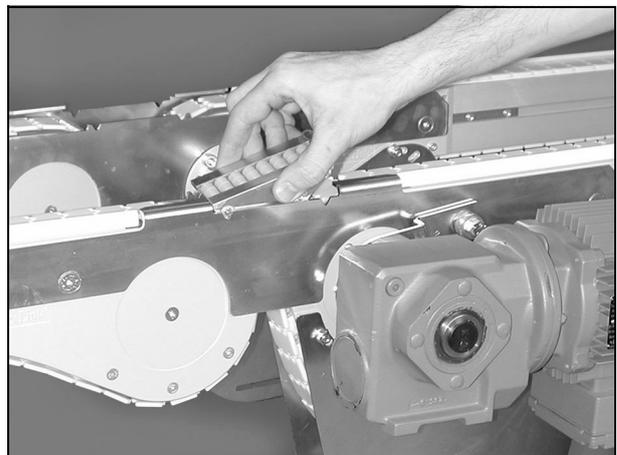
- 4 Motor wieder nach oben drehen. Schraube der Momentenstütze eindrehen und mit dem 13 mm-Steckschlüssel anziehen.

ACHTUNG! Vergewissern Sie sich, dass die Gabel der Drehmomentstütze richtig auf dem Gegenhalter sitzt. Ein ungesicherter, drehender Motor kann zu Personenschäden führen.



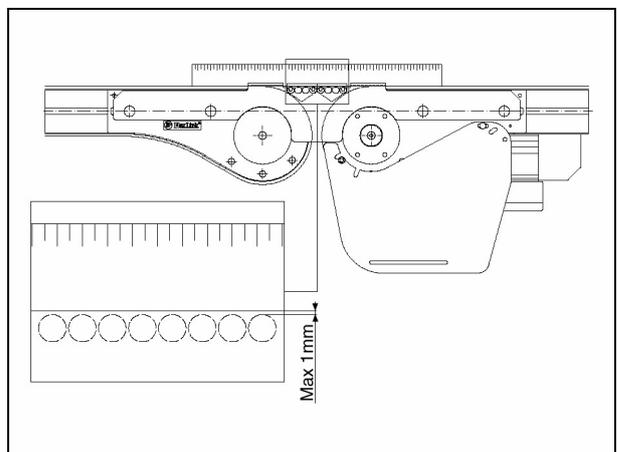
- 5 Die übrigen Verbindungsplatten nacheinander anbringen. Die Röllchenbrücke zwischen den Förderern einsetzen.

ACHTUNG! Immer nur eine Verbindungsplatte anbringen. NIEMALS gleichzeitig die Schrauben von mehr als einer Verbindungsplatte lösen.



- 6 Mit einem Lineal den vertikalen Sitz der Röllchenbrücke überprüfen. Maximaler Abstand zwischen Lineal und Röllchen = 1 mm.

Gegebenenfalls die Schrauben der Verbindungsplatten wieder lösen, auf den erforderlichen Abstand einstellen und dann erneut festziehen.



Verbinden eines XT-Förderer-Moduls mit mittig angebrachtem Motor in Reihe mit einem anderen XT-Förderer

Einführung

Sie benötigen den Verbindungssatz 5050564 zum Verbinden einer Standard-Antriebseinheit mit mittig angebautem Motor (Motortype M oder HM) und einer Umlenkeinheit.

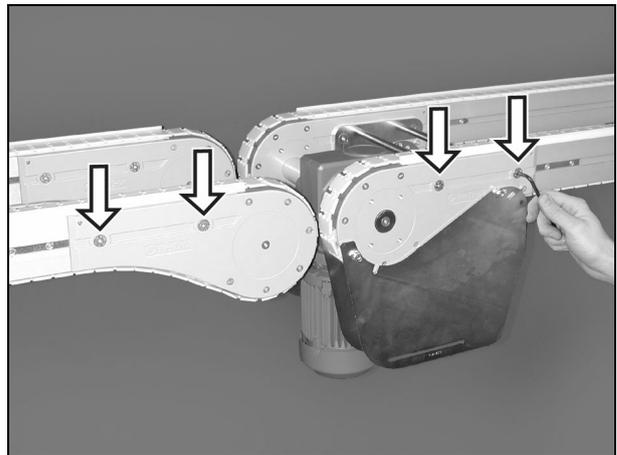
ACHTUNG! Immer nur eine Verbindungsplatte anbringen. NIEMALS gleichzeitig die Schrauben von mehr als einer Verbindungsplatte lösen.

Werkzeuge

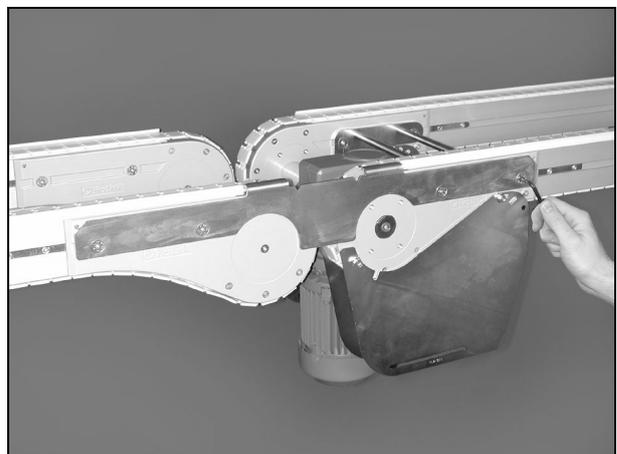
Innensechskantschlüssel	5 mm
Steckschlüssel	13 mm

Anleitung

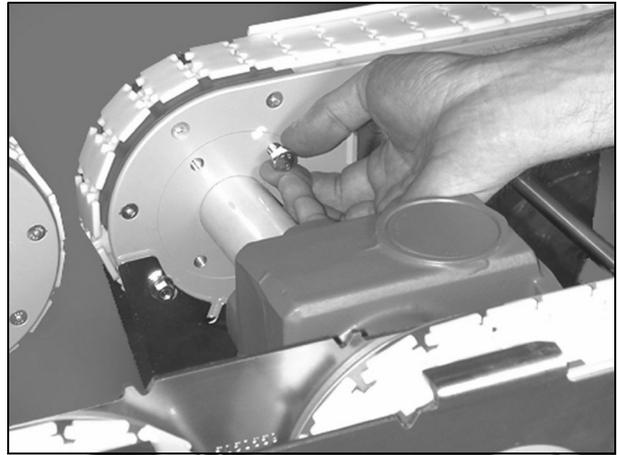
- 1 Die Förderer müssen auf derselben Höhe und genau ausgerichtet sein.
Die Schrauben (4 x M8) der seitlichen Abdeckungen mit dem 5 mm-Innensechskantschlüssel lösen.
ACHTUNG! Immer nur eine Verbindungsplatte anbringen. NIEMALS gleichzeitig die Schrauben von mehr als einer Verbindungsplatte lösen.



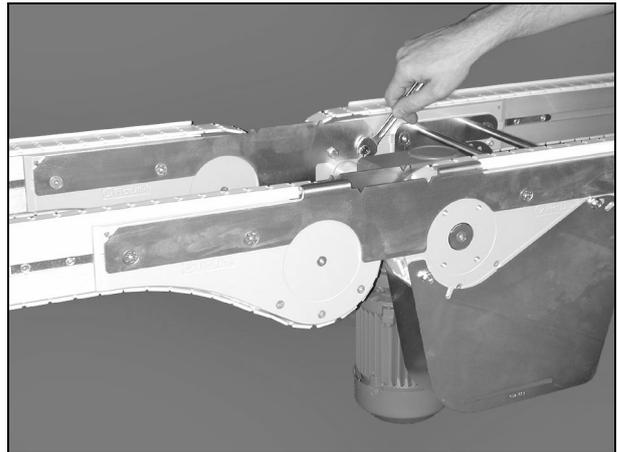
- 2 Verbindungsplatte einsetzen und Schrauben anziehen (5 mm-Innensechskantschlüssel).



- 3 Die Schrauben (4 x M8) auf der Innenseite der seitlichen Verkleidung am Antriebsende eindrehen.



- 4 Die Schrauben auf der Innenseite der seitlichen Verkleidung am Umlenkende mit dem 5 mm-Innensechskantschlüssel lösen. Die innere Verbindungsplatte einsetzen und festschrauben (13 mm-Steckschlüssel und 5 mm-Innensechskantschlüssel).



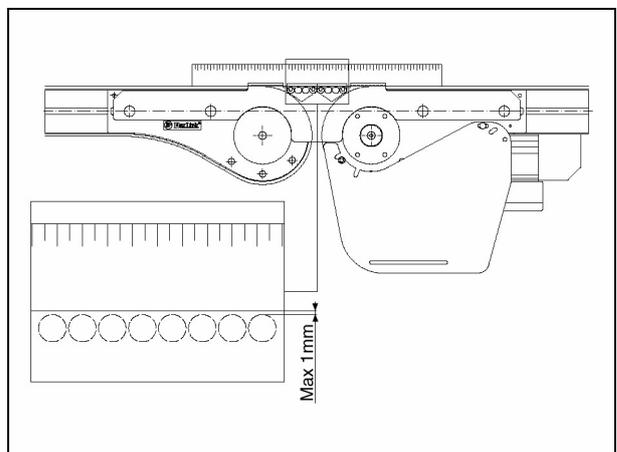
- 5 Die übrigen Verbindungsplatten nacheinander anbringen. Die Röllchenbrücke zwischen den Förderern einsetzen.

ACHTUNG! Immer nur eine Verbindungsplatte anbringen. NIEMALS gleichzeitig die Schrauben von mehr als einer Verbindungsplatte lösen.



- 6 Mit einem Lineal den vertikalen Sitz der Röllchenbrücke überprüfen. Maximaler Abstand zwischen Lineal und Röllchen = 1 mm.

Gegebenenfalls die Schrauben der Verbindungsplatten wieder lösen, auf den erforderlichen Abstand einstellen und dann erneut festziehen.



Montage des Stützen-Moduls

Einführung

ANMERKUNG! Ein Stützmodul hat immer nahe der Antriebseinheit zu stehen, hier ist das Gewicht groß. Wenn nichts anderes angegeben ist, gilt die Anleitung für alle Stützen-Module.

Werkzeuge

Innensechskantschlüssel	5 mm
Innensechskantschlüssel	6 mm
Steckschlüssel	13 mm
Steckschlüssel	19 mm
Bohrmaschine	

Werkzeuge

- 1 Die Stützen-Module nebeneinander aufstellen. Alle Stützen-Module müssen dieselbe Höhe haben. Gegebenenfalls mit dem 19 mm-Steckschlüssel die Höhe anpassen.

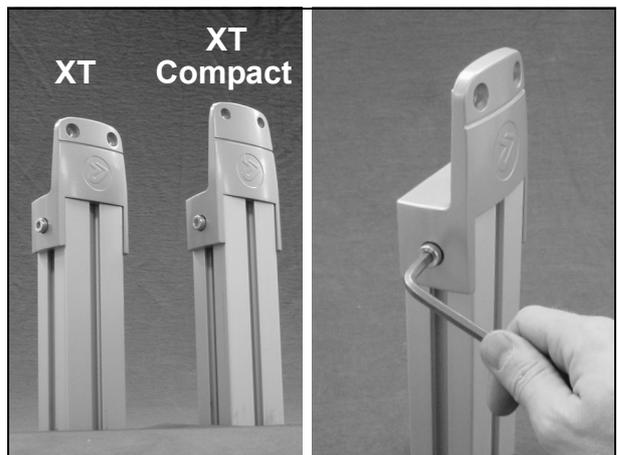


2 XTUF S01A/S02A/S03A

Zur Befestigung des Stützen-Moduls am Förderer XT bzw. Förderer XT Compact sind verschiedene Halterungen vorgesehen. Die XT-Halterung ist etwas niedriger als die für den XT Compact und wird mit Schrauben M8 befestigt (M5 für den XT Compact).

Schrauben (2 x M8) an einer Halterung des Stützen-Moduls mit dem 6 mm-Innensechskantschlüssel lösen.

ACHTUNG! Wenn auf dem Stützen-Modul mehrere Förderer laufen, für jeden Förderer jeweils eine der beiden Halterungen lösen.



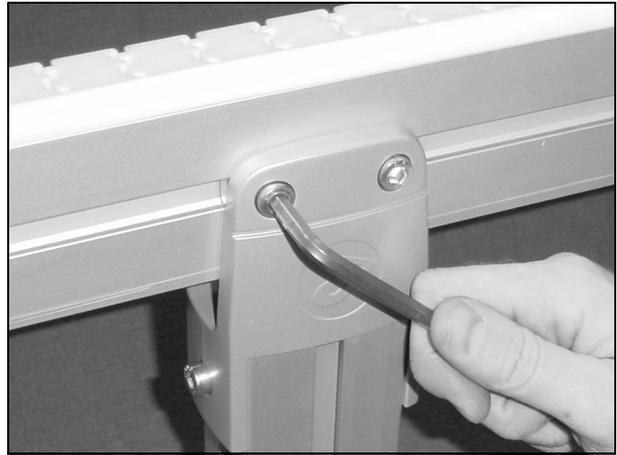
3 XTUF S01A/S02A/S03A

XT-Förderer:

Die Nutmuttern (4 x M8) in die T-Nut des Förderers einsetzen. Das Stützen-Modul in die richtige Position bringen. Dazu die lose Halterung kippen. Die Schrauben (4 x M8) einsetzen und mit dem 6 mm-Innensechskantschlüssel anziehen. Die Schrauben (2 x M8) der losen Halterung mit dem 6 mm-Innensechskantschlüssel festziehen.

Förderer XT Compact:

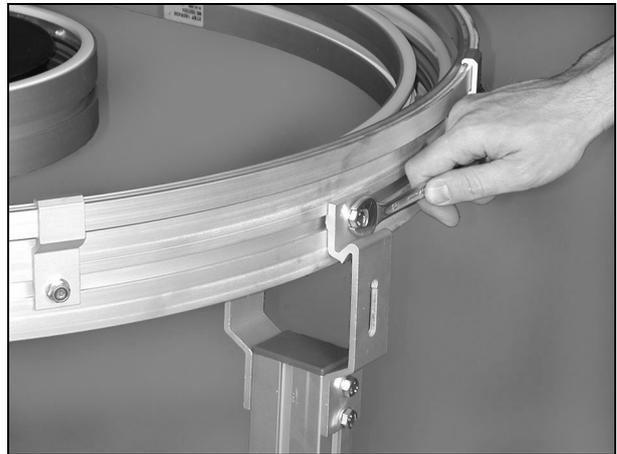
Die Nutmuttern (4 x M5) in die T-Nut des Förderers einsetzen. Das Stützen-Modul in die richtige Position bringen. Dazu die lose Halterung kippen. Die Schrauben (4 x M5) einsetzen und mit dem 5 mm-Innensechskantschlüssel anziehen. Die Schrauben (2 x M8) der losen Halterung mit dem 6 mm-Innensechskantschlüssel festziehen.



4 XTUF S04

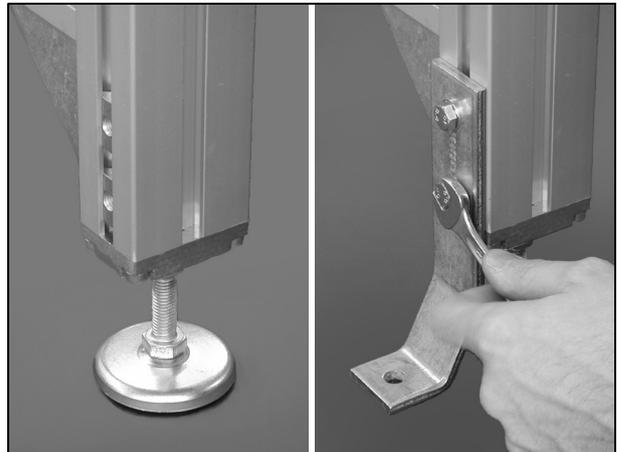
Die Nutmuttern (2 x M8) in der Mitte des Bogens in die T-Nut des Förderers einsetzen.

Das Stützen-Modul in die richtige Position bringen. Die Schrauben (2 x M6) einsetzen und mit dem 13 mm-Steckschlüssel anziehen.



5 Die Nutmuttern (2 x M8) in die T-Nut der Stütze einsetzen.

Den Fuß montieren und die Schrauben (2 x M8) mit dem 13 mm-Steckschlüssel festziehen.



6 Den Fuß an der Grundfläche oder am Fundament befestigen.



Montage des Palettenstoppers XTPD U200

Einführung

Der Palettenstopper kann innen am Förderer entweder links (Stopp an der vorderen Palettenkante) oder rechts (Stopp an der hinteren Palettenkante)

angebracht werden. Wenn nichts anderes angegeben ist, gilt die Anleitung für XT- und XT Compact-Förderer gleichermaßen.

Werkzeuge

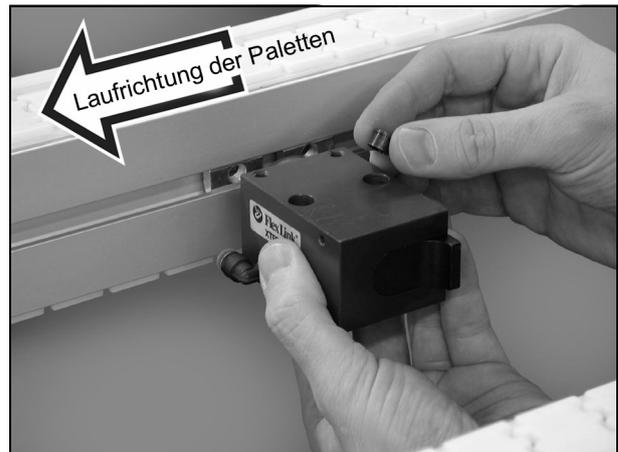
Innensechskantschlüssel 6 mm

Innensechskantschlüssel 5 mm

Anleitung

1 XT-Förderer:

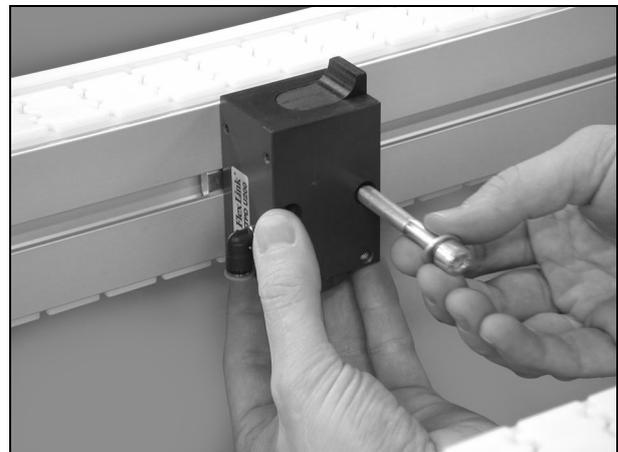
Die Nutmuttern (2 x M8) in die T-Nut des Förderers einsetzen. Die Hülsen in die Stoppereinheit einführen.



2 XT-Förderer:

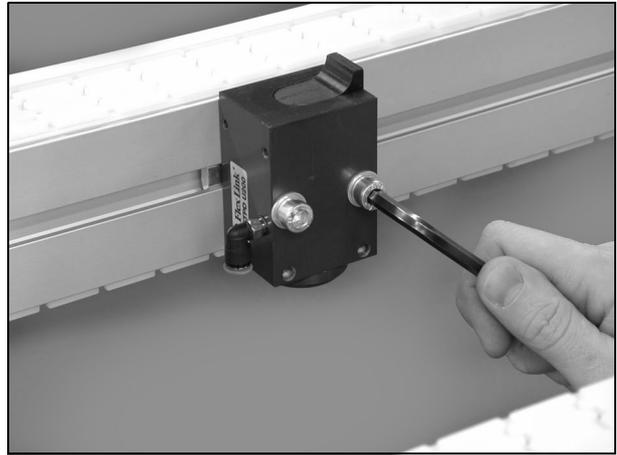
Schrauben (2 x M8) per Hand eindrehen.

ACHTUNG! Der Stopperflansch muss gegen die Laufrichtung der Paletten gerichtet sein.



3 XT-Förderer:

Mit dem 6 mm- Innensechskantschlüssel die Muttern festziehen. Anzugsmoment: 25 Nm.



4 Förderer XT Compact:

Die Halterung montieren. Schrauben (2 x M6) per Hand eindrehen, dann mit dem 5 mm- Innensechskantschlüssel festziehen. Anzugsmoment: 10 Nm.



5 Förderer XT Compact:

Nutmuttern (2 x 6 Mn) in die T-Nut des Förderers einsetzen.

Schrauben (2 x M6) per Hand eindrehen und mit dem 5 mm-Innensechskantschlüssel festziehen. Anzugsmoment: 10 Nm.

ACHTUNG! Der Stopperflansch muss gegen die Laufrichtung der Paletten gerichtet sein.



Montage des Palettenstoppers XTPD D35

Einführung

Der Palettenstopper kann innen am Förderer entweder links (Stopp an der vorderen Palettenkante) oder rechts (Stopp an der hinteren Palettenkante)

angebracht werden. Wenn nichts anderes angegeben ist, gilt die Anleitung für XT- und XT Compact-Förderer gleichermaßen.

Werkzeuge

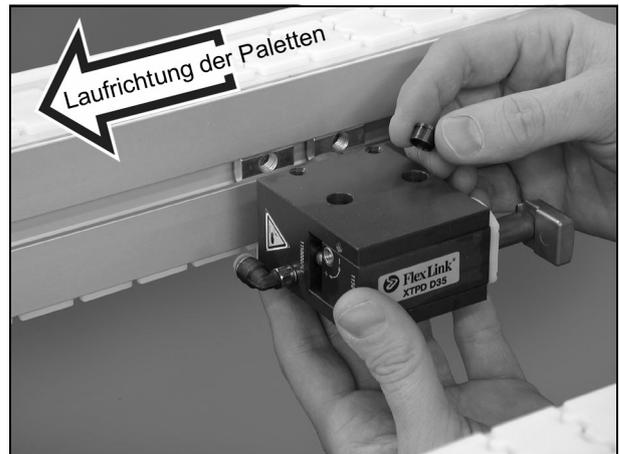
Innensechskantschlüssel 6 mm

Innensechskantschlüssel 5 mm

Anleitung

1 XT-Förderer:

Die Nutmuttern (2 x M8) in die T-Nut des Förderers einsetzen. Die Hülsen in die Stoppereinheit einführen.



2 XT-Förderer:

Schrauben (2 x M8) per Hand eindrehen.

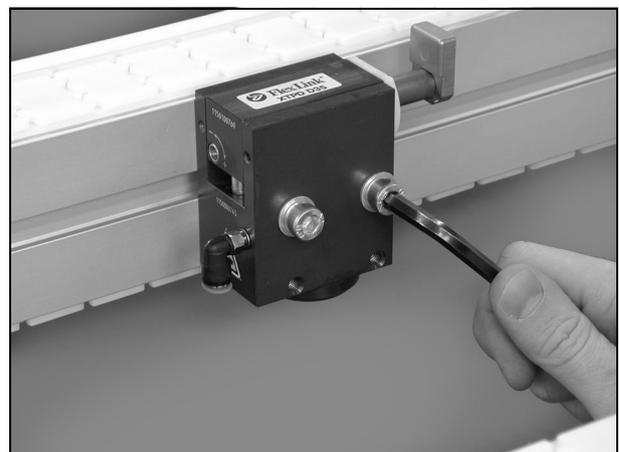
ACHTUNG! Der Stopperflansch muss gegen die Laufrichtung der Paletten gerichtet sein.



3 XT-Förderer:

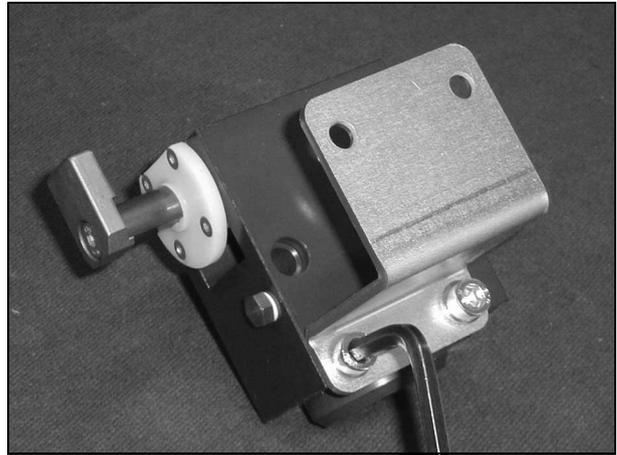
Mit dem 6 mm- Innensechskantschlüssel die Muttern festziehen. Anzugsmoment: 25 Nm.

ACHTUNG! Bei zu hohem Anzugsmoment kann die Einheit blockieren.



4 Förderer XT Compact:

Die Halterung montieren. Schrauben (2 x M6) per Hand eindrehen, dann mit dem 5 mm-Innensechskantschlüssel festziehen. Anzugsmoment: 10 Nm.



5 Förderer XT Compact:

Nutmutter (2 x 6 Mn) in die T-Nut des Förderers einsetzen.

Schrauben (2 x M6) per Hand eindrehen und mit dem 5 mm-Innensechskantschlüssel festziehen. Anzugsmoment: 10 Nm.

ACHTUNG! Der Stopperflansch muss gegen die Laufrichtung der Paletten gerichtet sein.



6 Die Dämpferschraube wird wie folgt voreingestellt:

a) Schraube im Uhrzeigersinn (Richtung "+") bis zum Anschlag drehen. Von der Endposition aus Schraube um 360° Richtung "-" zurückdrehen.

b) Die Feineinstellung der Dämpfung kann erst im Betrieb erfolgen. Während das System läuft, wird die Dämpfung durch eine Drehung der Schraube in Richtung "+" verstärkt, durch Drehung in Richtung "-" vermindert.

VORSICHT! Bei zu starker Dämpfung kann es bei schweren Paletten zu einer Beschädigung des Stoppers kommen.



7 Abdeckung montieren.



Montage des Palettenstoppers XTPD D100

Einführung

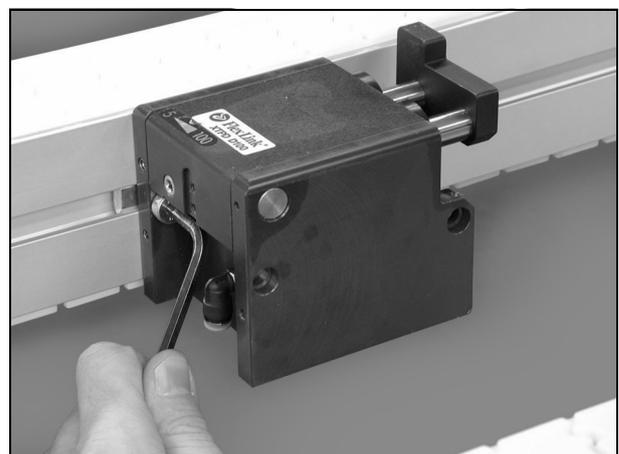
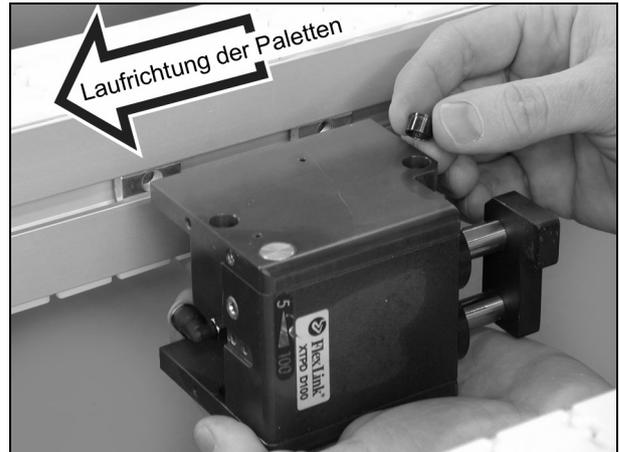
Der Palettenstopper wird innen am Profil des XT-Förderers angebaut.

Werkzeuge

Innensechskantschlüssel 6 mm

Anleitung

- 1 Die Nutmuttern (2 x M8) in die T-Nut des Förderers einsetzen. Die Hülsen in die Stoppereinheit einführen.
- 2 Schrauben (2 x M8) per Hand eindrehen. **ACHTUNG!** Der Stopperflansch muss gegen die Laufrichtung der Paletten gerichtet sein.
- 3 Mit dem 6 mm- Innensechskantschlüssel die Muttern festziehen. Anzugsmoment: 25 Nm.



Montage des Sensorhalters XTPB V001 am Palettenstopper XTPD U200 oder XTPD D35

Einführung

Der Sensor ist kein Bestandteil des Sensorhalters V001 und auch nicht an den Sensorhalter angebaut. Wenn nichts anderes angegeben ist, gilt die Anleitung für Modell XTPD U200 und XTPD D35.

Werkzeuge

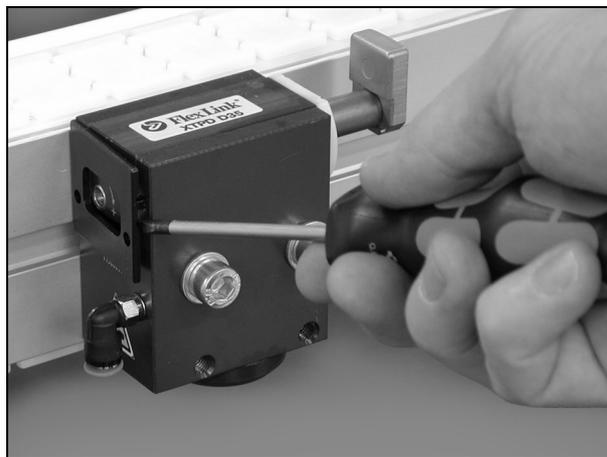
Innensechskantschlüssel 3 mm

Schraubendreher

Anleitung

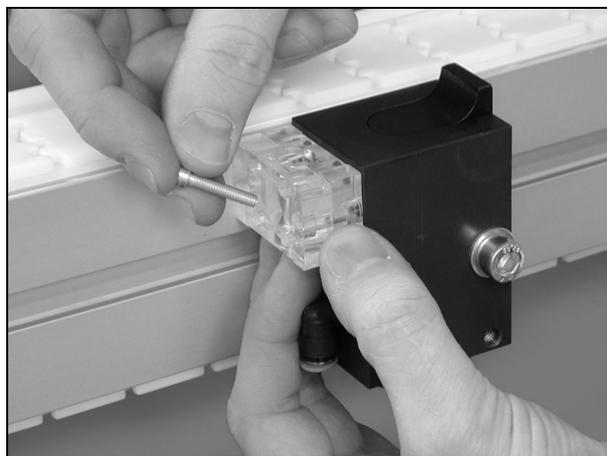
1 XTPD D35

Die Abdeckung mit einem Schraubendreher abhebeln.



2 XTPD U200

Mit den Schrauben (2 x M4) die Sensorhalterung am Stopper anbringen.

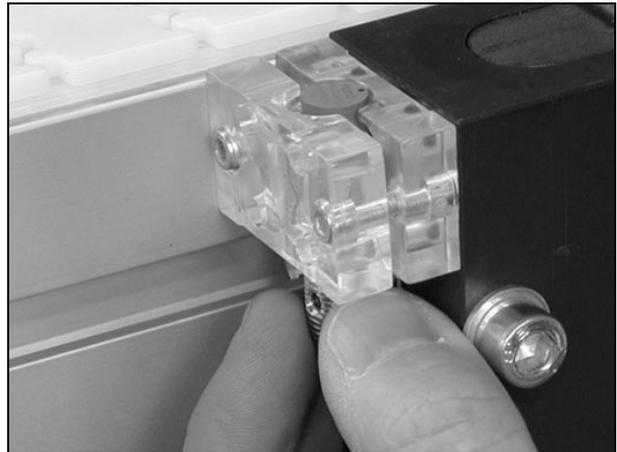


3 XTPD D35

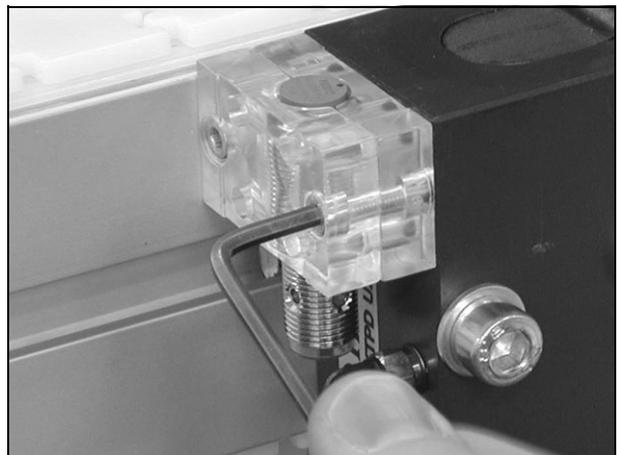
Mit den Schrauben (2 x M4) die Sensorhalterung am Stopper anbringen.



4 Sensor in die Sensorhalterung einsetzen.



5 Schrauben mit einem 3 mm-Innensechskant-schlüssel festziehen.



Montage des Sensorhalters XTPB V002

Einführung

Der Sensor ist kein Bestandteil des Sensorhalters XTPB V002.

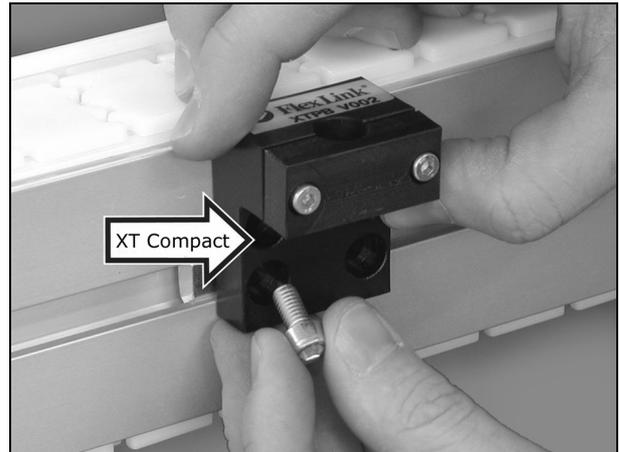
Werkzeuge

Innensechskantschlüssel 5 mm

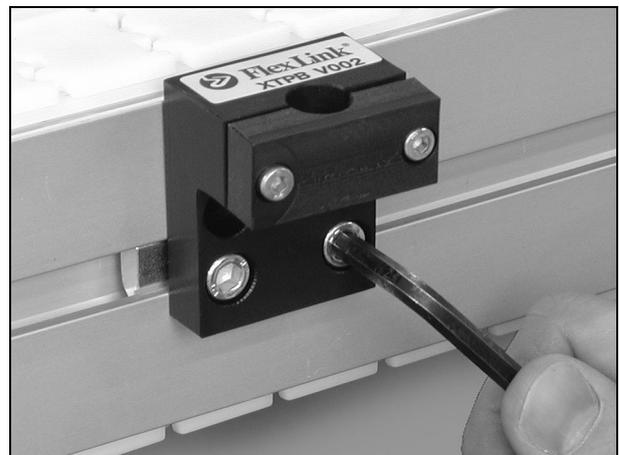
Innensechskantschlüssel 3 mm

Anleitung

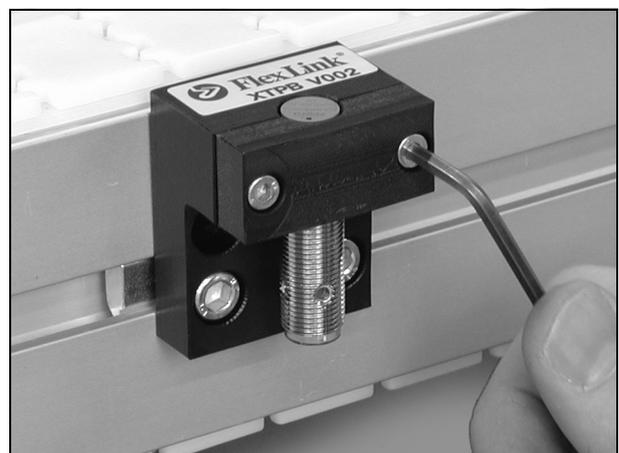
- 1 Die Nutmuttern (2 x M6) in die T-Nut des Förderers einsetzen. Schrauben (2 x M6) per Hand eindrehen. Die Pfeilmarkierung weist auf die oberen Befestigungslöcher am Förderer XT Compact.



- 2 Die Schrauben mit dem 5 mm-Innensechskantschlüssel festziehen.



- 3 Sensor in die Sensorhalterung einsetzen. Schrauben mit dem 3 mm-Innensechskantschlüssel festziehen.



Montage des Sensorhalters XTPB V003

Einführung

Der Sensor ist nicht im Sensorhalter-Set XTPB V003 enthalten. Der Sensor wird außen an einem Förderer XT oder XT Compact angebracht. Wenn kein anderer Hinweis vorhanden ist, gilt die Montagebeschreibung für Förderer XT und XT Compact gleichermaßen.

Werkzeuge

Innensechskantschlüssel	3 mm
-------------------------	------

Innensechskantschlüssel	5 mm
-------------------------	------

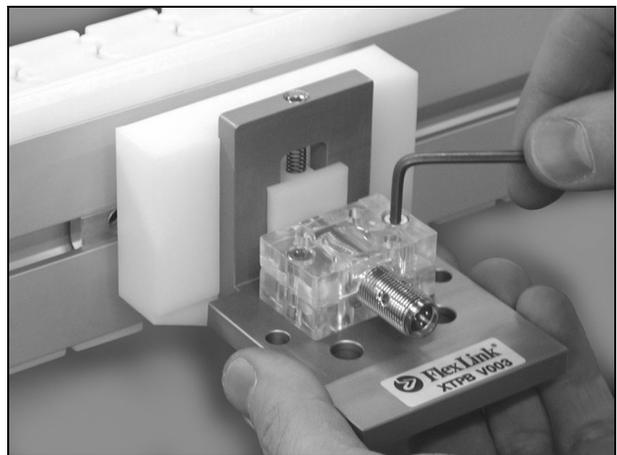
Innensechskantschlüssel	6 mm
-------------------------	------

Montageanleitung

- 1 Den Sensor in die Sensorhalterung positionieren.



- 2 Schrauben mit dem 3 mm-Innensechskantschlüssel festziehen.



3 XT-Förderer:

Nutmuttern (2 x M8) in die T-Nut des Förderers einsetzen. Die Distanzhülsen der Sensorhalterung montieren.

Förderer XT Compact:

Nutmuttern (2 x M6) in die T-Nut des Förderers einsetzen.

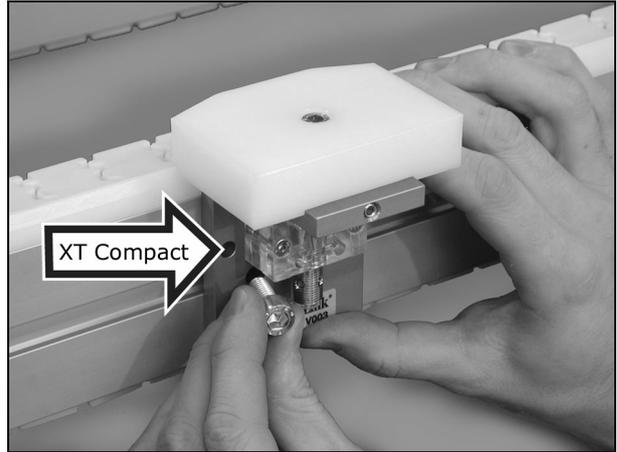


4 XT-Förderer:

Schrauben (2 x M8) eindrehen.

Förderer XT Compact:

Schrauben (2 x M6) eindrehen. Die Pfeilmarkierung weist auf die oberen Befestigungslöcher am Förderer XT Compact.

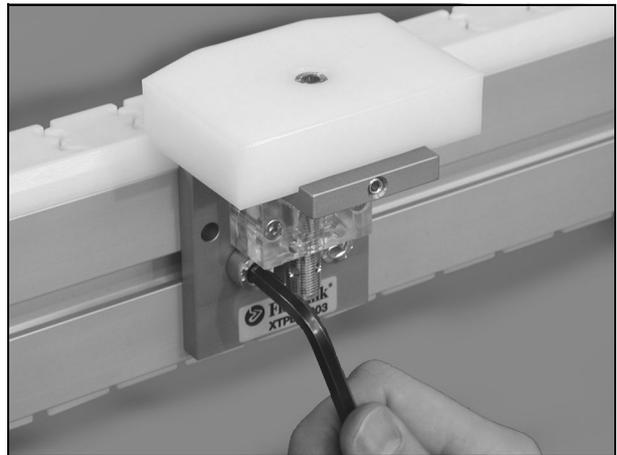


5 XT-Förderer:

Schrauben mit dem 6 mm-Innensechskantschlüssel festziehen.

Förderer XT Compact:

Schrauben mit dem 5 mm-Innensechskantschlüssel festziehen.



Montage des Sensorhalters XTPB H001

Einführung

Der Sensor ist nicht im Sensorhalter-Set XTPB H001 enthalten. Der Sensor wird außen an einem Förderer XT oder XT Compact angebracht.

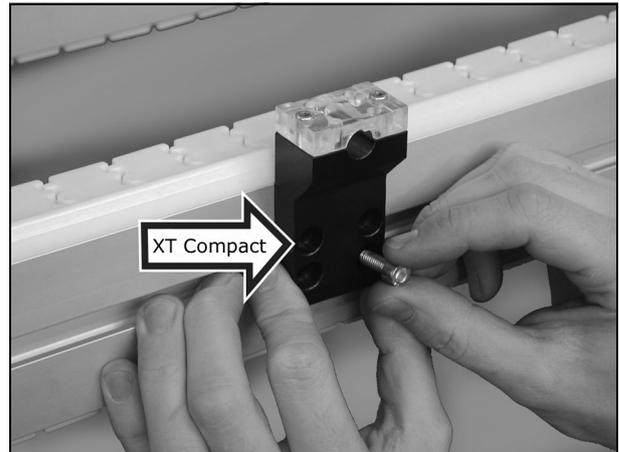
Werkzeuge

Innensechskantschlüssel 3 mm

Innensechskantschlüssel 5 mm

Anleitung

- 1 Die Nutmutter (2 x M6) in die T-Nut des Förderers einlegen. Die Pfeilmarkierung weist auf die oberen Befestigungslöcher am Förderer XT Compact.



- 2 Die Schrauben mit dem 5 mm-Innensechskantschlüssel festziehen.



- 3 Den Sensor in die Sensorhalterung positionieren. Die Schrauben mit dem 3 mm-Innensechskantschlüssel festziehen.



Montage des Dämpfers CM 35

Einführung

Der Dämpfer wird außen am Förderer XT oder XT Compact angebracht.

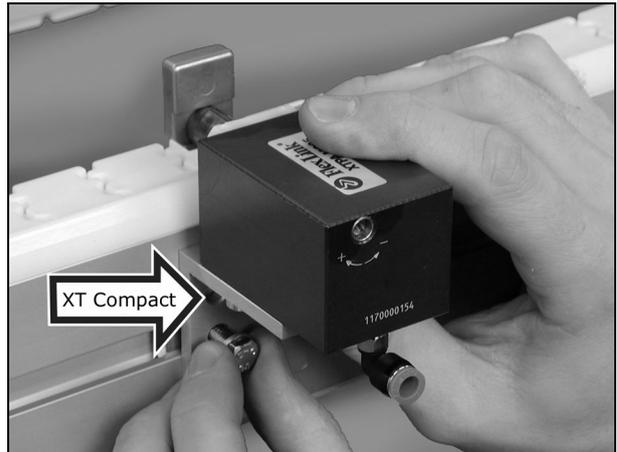
Werkzeuge

Ring- oder Maulschlüssel 10 mm

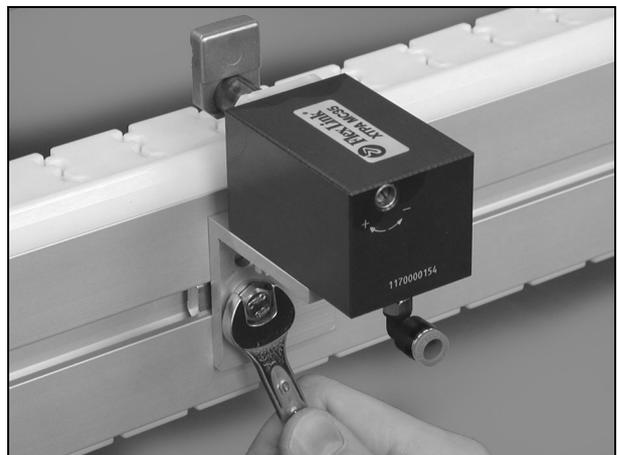
Schraubendreher

Anleitung

- 1 Nutmuttern (2 x M6) in die T-Nut des Förderers einsetzen. Schrauben (2 x M6) eindrehen.
Die Pfeilmarkierung weist auf die oberen Befestigungslöcher am Förderer XT Compact.



- 2 Schrauben mit dem 10 mm-Schlüssel festziehen.



- 3 Dämpferschraube wird wie folgt voreingestellt:
a) Schraube im Uhrzeigersinn (Richtung "+") bis zum Anschlag drehen. Von der Endposition aus Schraube um 360° in Richtung "-" zurückdrehen.
b) Die Feineinstellung der Dämpfung kann erst im Betrieb erfolgen. Während das System läuft, wird die Dämpfung durch eine Drehung der Schraube in Richtung "+" verstärkt, durch Drehung in Richtung "-" vermindert.

VORSICHT! Bei zu starker Dämpfung kann es bei schweren Paletten zu einer Beschädigung des Stoppers kommen.



Montage des Rollensatzes

Einführung

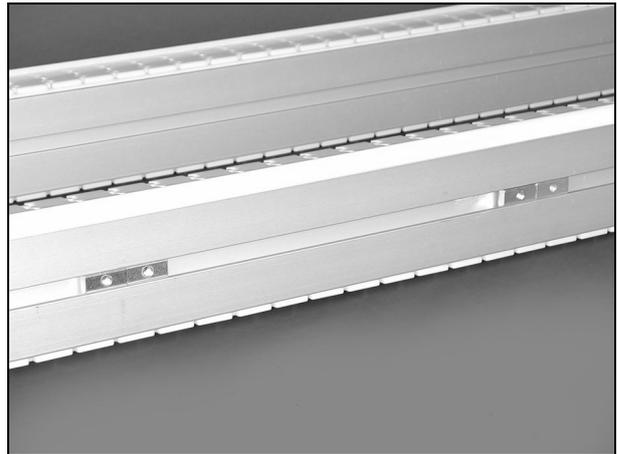
Für Rollensatz 5049865 (65 mm) oder 5050117 (45 mm).

Werkzeuge

Ring- oder Maulschlüssel 10 mm

Anleitung

- 1 Nutmuttern (4 x M6) in die T-Nut des Förderers einsetzen.

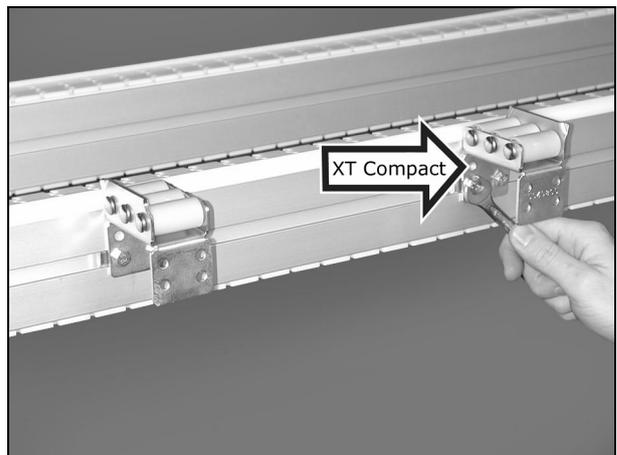


- 2 Rollen am Förderer montieren. Die Schrauben (4 x M6) eindrehen und mit einem 10 mm-Schlüssel festziehen.

Die Pfeilmarkierung weist auf die oberen Befestigungslöcher am Förderer XT Compact.

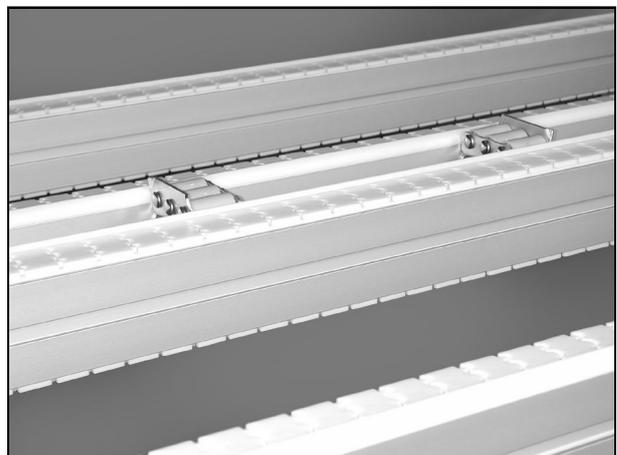
Der Abstand zwischen den beiden Flanschen beträgt:

Länge der Palette + 2 mm



- 3 Die Förderer müssen auf gleicher Höhe, waagrecht und parallel zueinander ausgerichtet sein.

Schrauben (4 x M6) eindrehen und mit dem 10 mm-Schlüssel festziehen.



Montage eines Förderers XT Compact im rechten Winkel zu einem Förderer XT oder XT Compact

Einführung

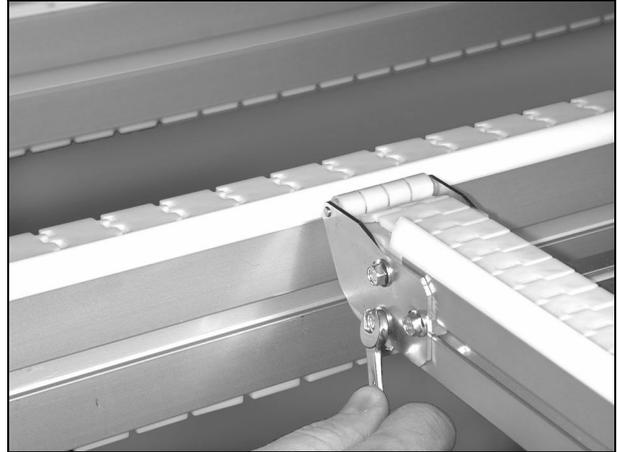
Verbindungssatz 5050034 verwenden.

Werkzeuge

Ring- oder Maulschraube 8 mm

Anleitung

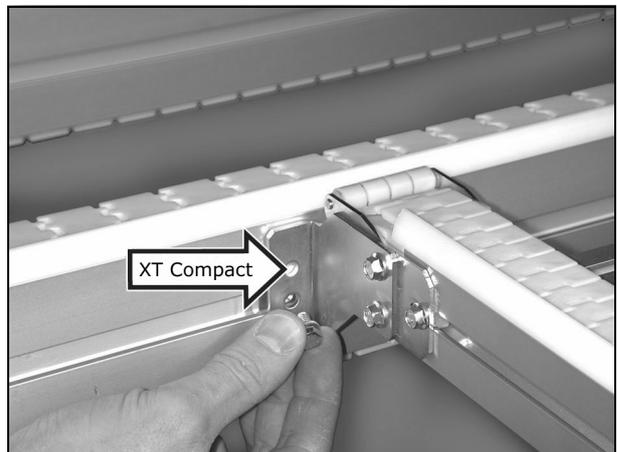
- 1 Die Schrauben (2 x M5) am Förderer XT Compact mit 8 mm-Schlüssel lösen. Nutmutter (1 x M5) in die T-Nut des Förderers einsetzen.



- 2 Halterung anbringen. Schrauben (2 x M5) eindrehen und mit 8 mm-Schlüssel festziehen.



- 3 Schraube (1 x M5) eindrehen und mit 8 mm-Schlüssel festziehen.
Die Pfeilmarkierung weist auf die oberen Befestigungslöcher am Förderer XT Compact.



Montage der Paletten-Fixierstation XTPX P11A

Einführung

Paletten-Fixierstation an Förderer XT oder XT Compact anbauen. Wenn nichts anderes angegeben ist, gilt die Anleitung für Förderer XT wie XT Compact gleichermaßen.

Werkzeuge

Hammer mit weicher Schlagfläche

Innensechskantschlüssel 6 mm

Verstellbarer Schraubenschlüssel

Ring- oder Maulschlüssel 10 mm

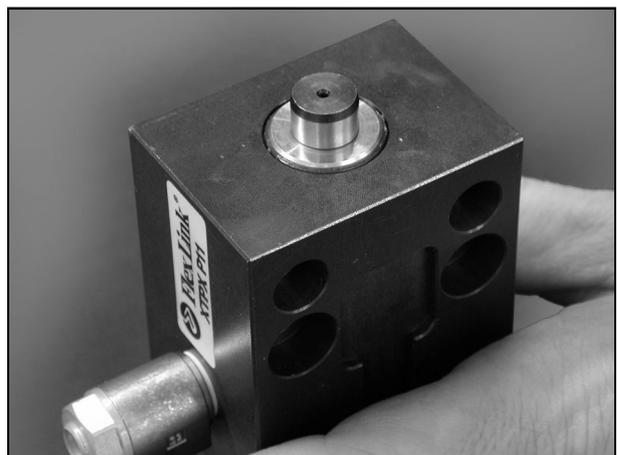
Gleitschienenabschnitt 4 Abschnitte

Anleitung

1 Die Stifte in die Fixier-Zylinder einsetzen.



2 Mit einem Hammer mit weicher Schlagfläche den Stift vorsichtig bis zum Anschlag einschlagen.

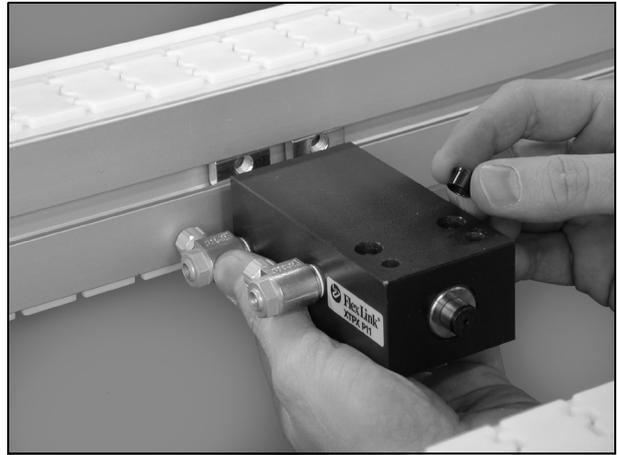


3 XT-Förderer:

Nutmuttern (2 x M8) in die T-Nut des Förderers einsetzen. Die Hülsen an der Fixier-Einheit anbringen.

Förderer XT Compact:

Die Nutmuttern (2 x M6) in die T-Nut des Förderers einsetzen.

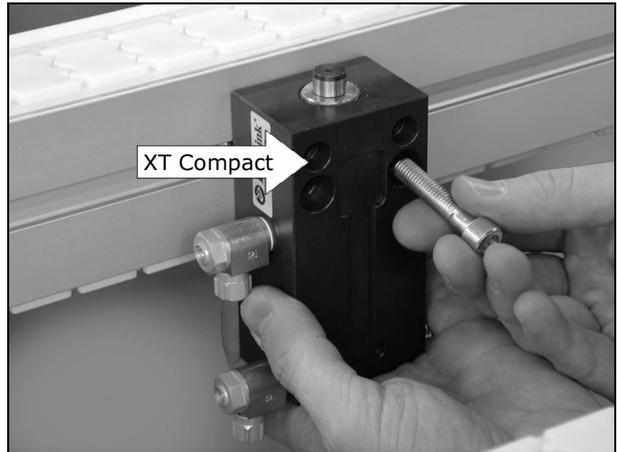


4 XT-Förderer:

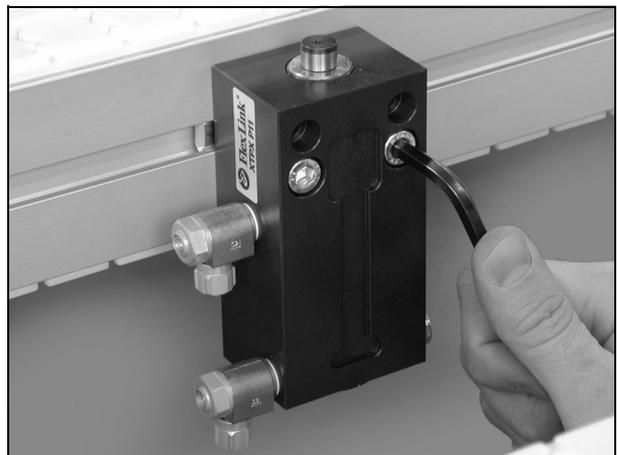
Schrauben (2 x M8) eindrehen.

Förderer XT Compact:

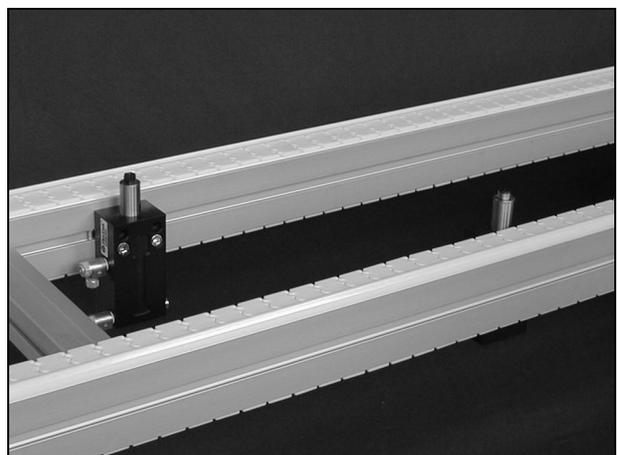
Schrauben (2 x M6) eindrehen. Die Pfeilmarkierung weist auf die oberen Befestigungslöcher am Förderer XT Compact.



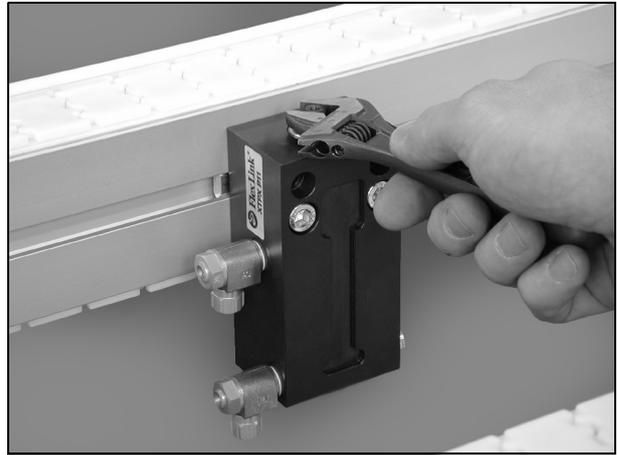
5 Schrauben mit dem 6 mm-Innensechskantschlüssel festziehen, aber noch nicht mit dem endgültigen Anzugsmoment.



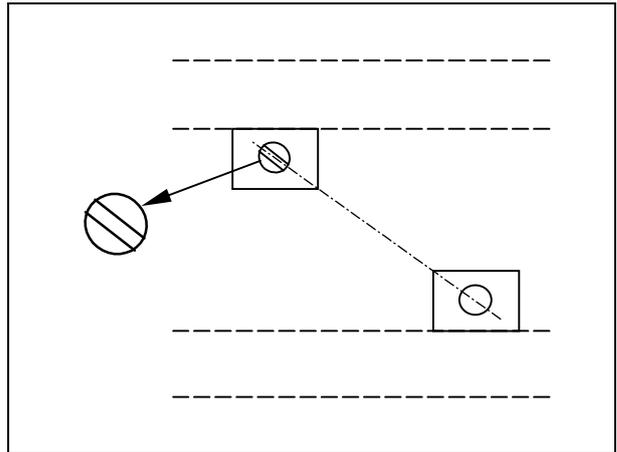
6 Kolben herausdrücken.



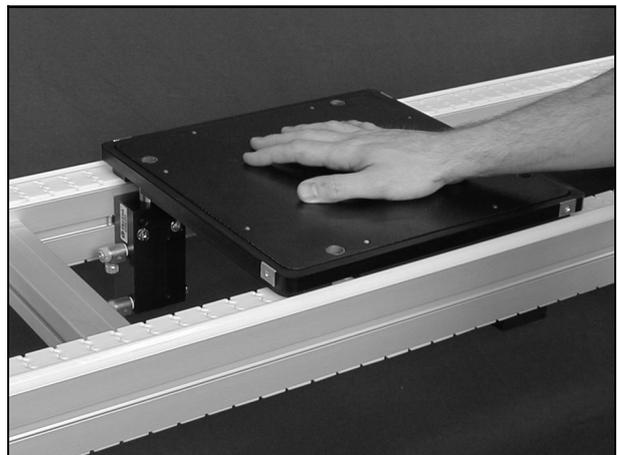
- 7 Mit dem verstellbaren Schraubenschlüssel den nicht-zylindrischen Positionierstift so drehen, wie in Punkt 8 abgebildet.



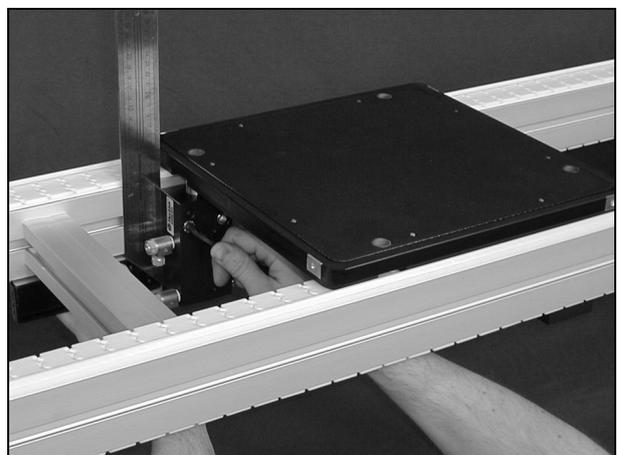
- 8 Position des Positionierstiftes.



- 9 Eine Palette auf die Positionierstifte aufsetzen und herunterdrücken, bis sie auf dem Förderer aufliegt.



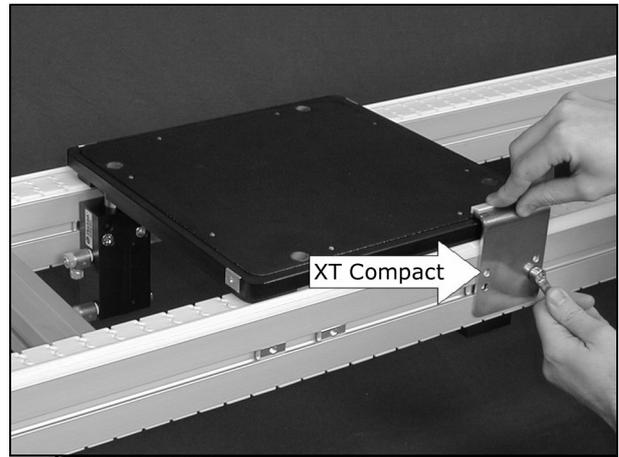
- 10 Die beiden Fixier-Einheiten an den Fördererprofilen befestigen. Mit einem Winkel die Kolben zu den Palettenhülsen ausrichten. Dabei dient das Fördererprofil als Bezugsfläche.



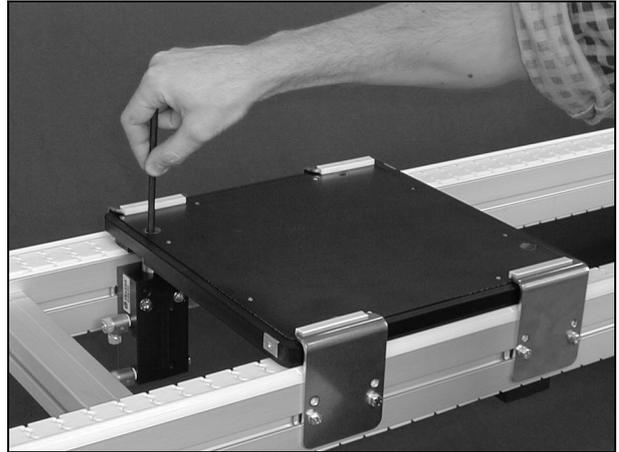
11 Die vier Halterungen anbringen. Um den richtigen vertikalen Abstand zwischen Palette und Halterung einzustellen, einfach ein Stück Gleitschiene (ca. 2 mm dick) als vorläufigen Abstandhalter an jede Halterung anlegen.

Jede Halterung nach unten zur Palette hin drücken. Dann die Schrauben mit 10 mm-Schlüssel anziehen.

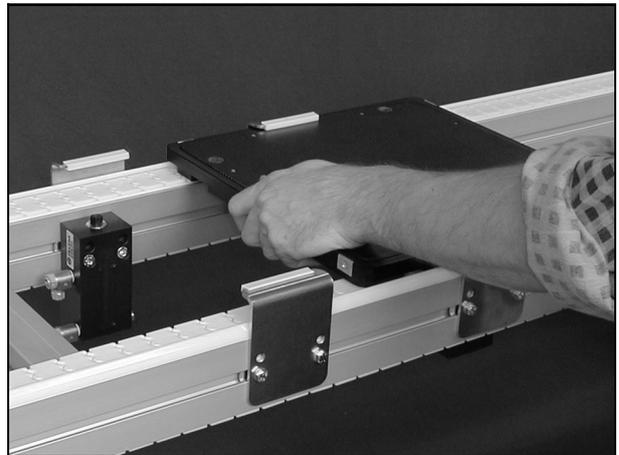
Die Pfeilmarkierung weist auf die oberen Befestigungslöcher am Förderer XT Compact.



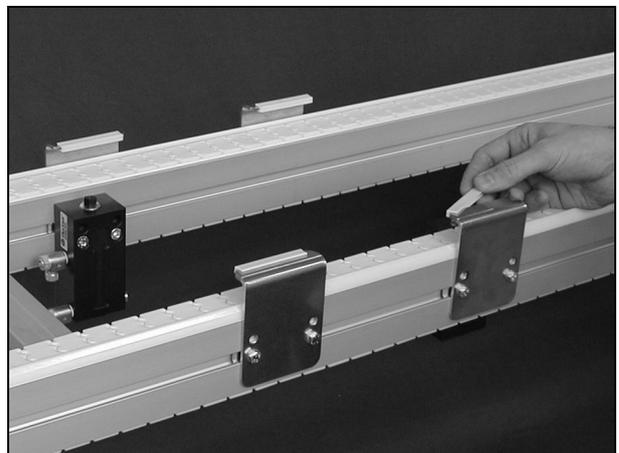
12 Wenn alle Halterungen befestigt sind, die zwei Kolben vorsichtig mit dem 6 mm-Innensechskantschlüssel herunterdrücken.



13 Palette abnehmen.

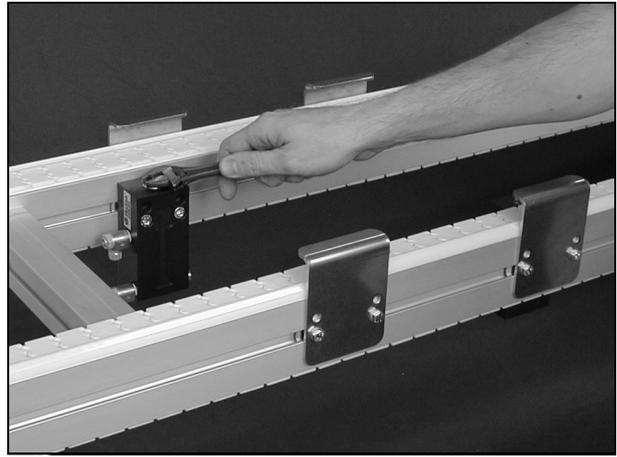


14 Die Abstandhalter (Gleitschienen) wieder entfernen.

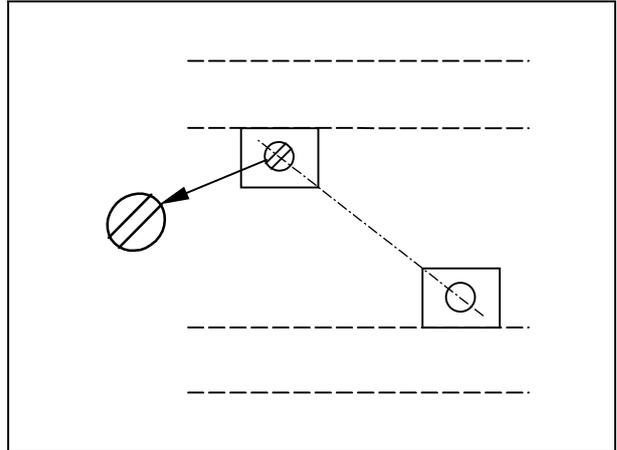


15 Nun den nicht-zylindrischen Positionierstift drehen, bis er die Position nach Punkt 16 einnimmt.

Die Fixierstation ist jetzt unempfindlich gegenüber eventuellen Toleranzen innerhalb der Abstände zwischen den Führungsbuchsen der Paletten.



16 Position des Positionierstifts.

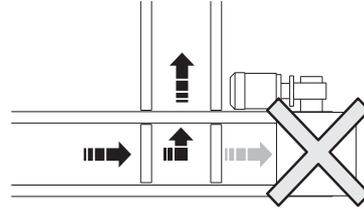


Montage der Transfereinheit XTPT M1

Einleitung

Montieren Sie die Transfereinheit an die Innenseite des XT oder des XT Compact Förderers.

ACHTUNG! Stellen Sie sicher, dass eine Palette, sollte sie durch einen Fehler über die Transfereinheit laufen, nicht herunter fallen kann.

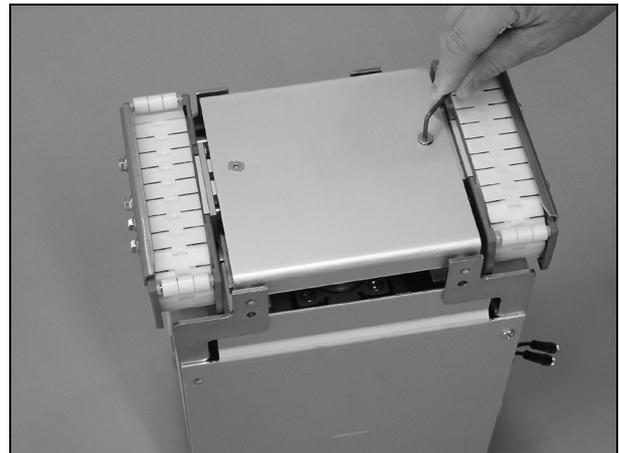


Werkzeug

Innensechskantschlüssel	3 mm
Ringschlüssel	8 mm
Ringschlüssel	10 mm

Anweisungen

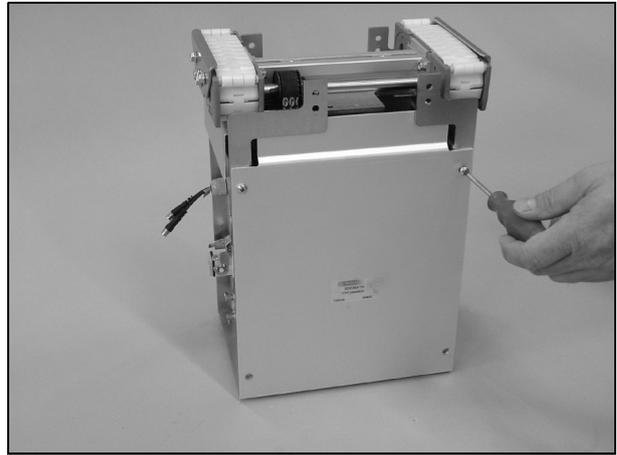
- 1 Lösen Sie die Schrauben (2xM5), welche die obere Abdeckplatte halten mit dem 3 mm Innensechskantschlüssel. Achten Sie dabei auf die beiden gelockerten Unterlegplatten unter der Abdeckplatte.



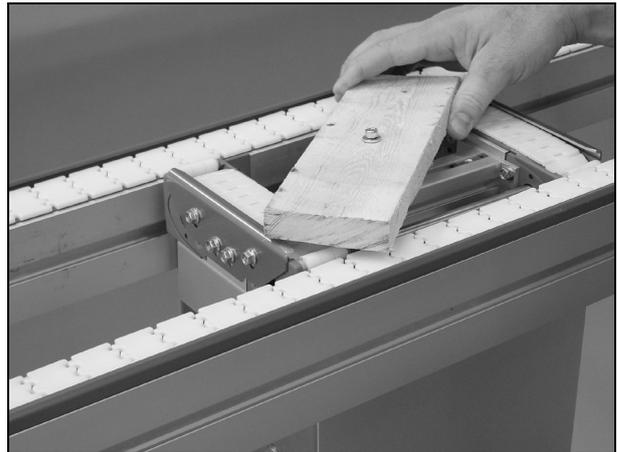
- 2 In einer Plastikhülle als Bestandteil der Lieferung finden Sie Nut-Muttern und Schrauben, die für die Anbringung der Transfereinheit an den Förderer benötigt werden. Führen Sie die Nut-Muttern in die T-Nuten des Führungsprofils ein. Für den XT Förderer verwenden Sie XCAN 6 Nut-Muttern (die größeren) und M6x12 Schrauben. Für den XT Compact Förderer verwenden Sie XFAN 6 Nut-Muttern und M6x10 Schrauben.



- 3 Um die Transfereinheit leichter anbringen zu können, lösen Sie die Schrauben der Seitenabdeckung auf der Motorseite mit einem Kreuz-Schraubenzieher.



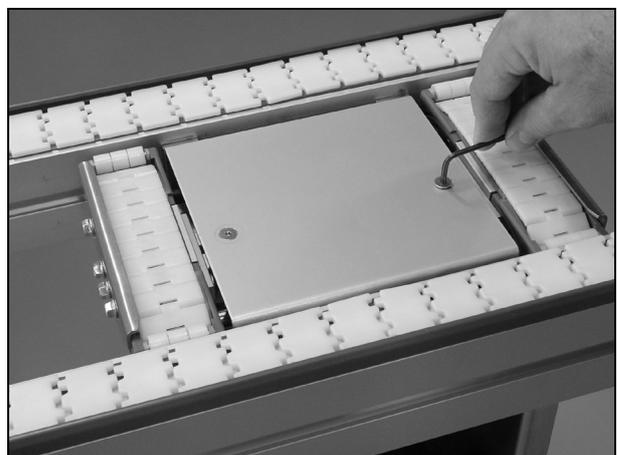
- 4 Um die Transfereinheit in ihre korrekte Position zwischen die Führungsprofile zu hängen, verwenden Sie ein querlaufendes Justierelement, z. B. ein Holzbrett. Dieses wird in einer der T-Nuten befestigt. Für die Befestigung der Transfereinheit setzen Sie die Schrauben in die Gewindelöcher (4xM6). Die oberen Löcher verwenden Sie bei einem XT Compact Förderer, die unteren bei einem XT Förderer.



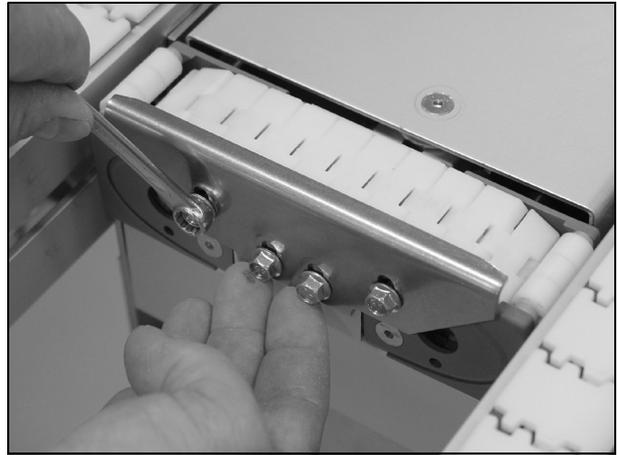
- 5 Entfernen Sie das Justierelement. Stellen Sie sicher, dass die Transfereinheit mit ihrem Gewicht und in der richtigen Höhe hängt. Ziehen Sie die Schrauben mit dem 10 mm Ringschlüssel an.



- 6 Montieren Sie die obere Abdeckplatte mit dem 3 mm Innensechskantschlüssel. Vergessen Sie nicht die beiden Unterlegplatten, die als Abstandshalter dienen. Montieren Sie die Seitenabdeckplatten mit dem Kreuz-Schraubenzieher.



- 7 Prüfen Sie die Bewegungsrichtung der Paletten. Lösen Sie die vier Schrauben (4xM5), die diejenige Platte halten, die als Stopper-Platte fungiert. Heben Sie die Platte an und ziehen Sie an ihrer höchsten Position die Schrauben mit dem 8 mm Ringschlüssel fest. Bei einem gedämpften Stopper, sehen Sie hierzu die Beschreibung unter dem Kapitel "Montage der Dämpfer MC 35 PW A" auf Seite 67.



- 8 Bringen Sie das Motorkabel, die pneumatischen Schläuche und die Sensorkabel an.

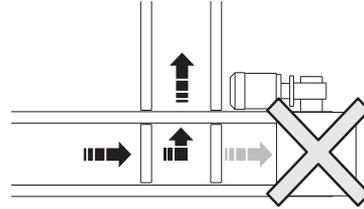


Montage der Transfereinheit XTPT M2

Einleitung

Montieren Sie die Transfereinheit an der Innenseite des XT oder des XT Compact Förderers.

ACHTUNG! Stellen Sie sicher, dass eine Palette, sollte sie durch einen Fehler über die Transfereinheit laufen, nicht herunter fallen kann.

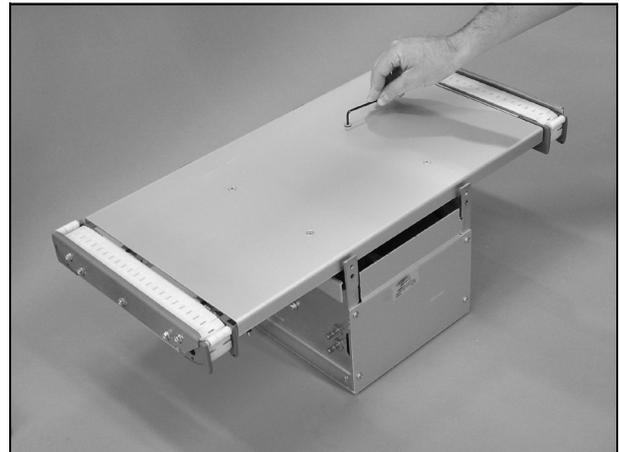


Werkzeug

Innensechskantschlüssel	3 mm
Innensechskantschlüssel	5 mm
Ringschlüssel	8 mm
Ringschlüssel	10 mm

Anweisungen

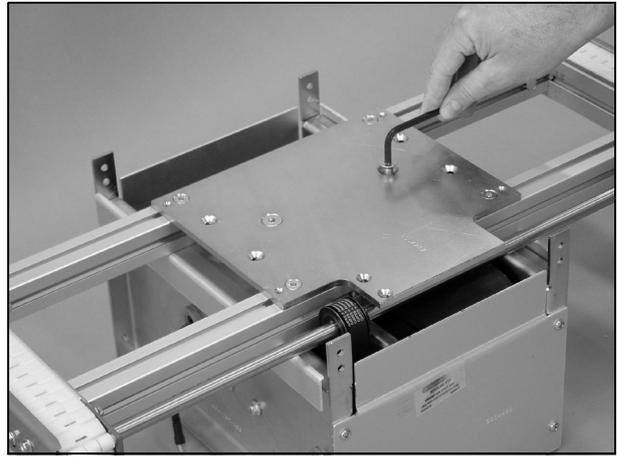
- 1 Lösen Sie die Schrauben (4xM5), die die obere Abdeckplatte halten mit dem 3 mm Innensechskantschlüssel.



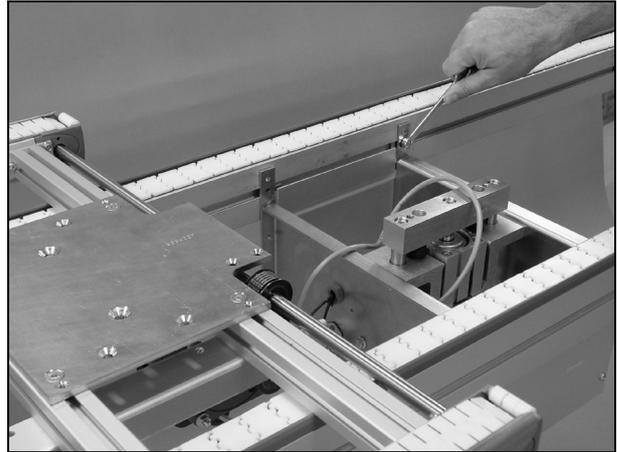
- 2 In einer Plastikhülle als Bestandteil der Lieferung finden Sie Nut-Muttern und Schrauben, die für die Anbringung der Transfereinheit an den Förderer benötigt werden. Führen Sie die Nut-Muttern in die T-Nuten des Führungsprofils ein. Für den XT Förderer verwenden Sie XCAN 6 Nut-Muttern (die größeren) und M6x12 Schrauben. Für den XT Compact Förderer verwenden Sie XFAN 6 Nut-Muttern und M6x10 Schrauben.



- 3 Lösen Sie mit dem 5 mm Ringschlüssel die Schrauben (2×M8), die die Antriebseinheit mit der Transfereinheit verbinden.

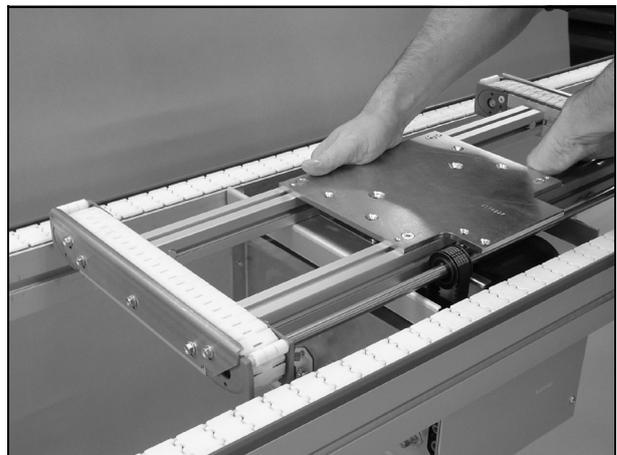


- 4 Setzen Sie die Antriebseinheit oben auf die Führungsprofile des Haupt-Förderers, in unmittelbarer Nähe Ihrer Position bei der Montage der Transfereinheit.

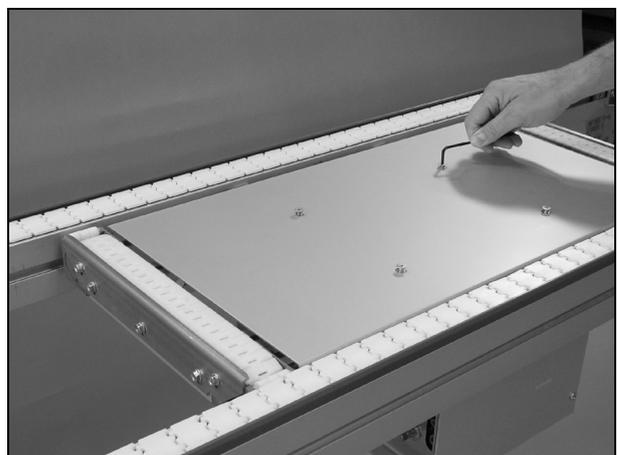


- 5 Befestigen Sie mit dem 10 mm Ringschlüssel die Transfereinheit mit den Führungsprofilen.

- 6 Setzen Sie die Antriebseinheit zurück in die Transfereinheit. Beachten Sie, dass das Motor-kabel sich in einer sicheren Position befindet, d. h. nicht direkt unter der Justierschraube und nicht zu nahe am Zylinder. Setzen Sie die Schrauben (2×M8) ein und ziehen sie mit dem 5 mm Innensechskantschlüssel fest.



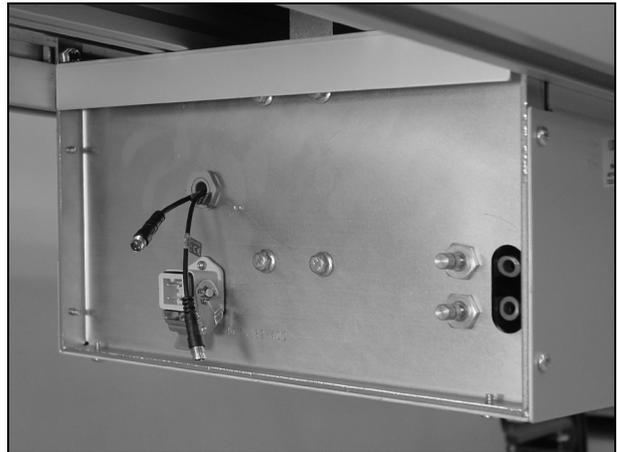
- 7 Montieren Sie die obere Abdeckplatte mit dem 3 mm Innensechskantschlüssel.



- 8 Prüfen Sie die Bewegungsrichtung der Paletten. Lösen Sie die vier Schrauben (4xM5), die diejenige Platte halten, die als Stopper-Platte fungiert. Heben Sie die Platte an und ziehen Sie an ihrer höchsten Position die Schrauben mit dem 8 mm Ringschlüssel fest. Bei einem gedämpften Stopper, sehen Sie hierzu die Beschreibung unter dem Kapitel "Montage der Dämpfer MC 35 PW A" auf Seite 67.



- 9 Bringen Sie das Motorkabel, die pneumatischen Schläuche und die Sensorkabel an.

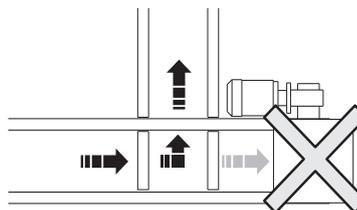


Montage der Transfereinheit XTPT L

Einleitung

Montieren Sie die Transfereinheit an der Innenseite des XT oder des XT Compact Förderers.

ACHTUNG! Stellen Sie sicher, dass eine Palette, sollte sie durch einen Fehler über die Transfereinheit laufen, nicht herunter fallen kann.



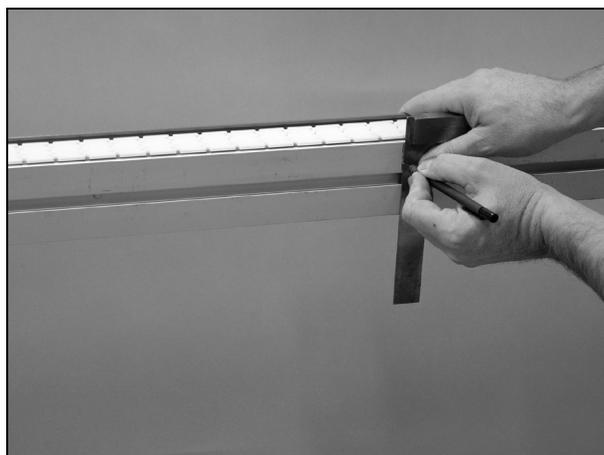
Werkzeug

Innensechskantschlüssel 5 mm

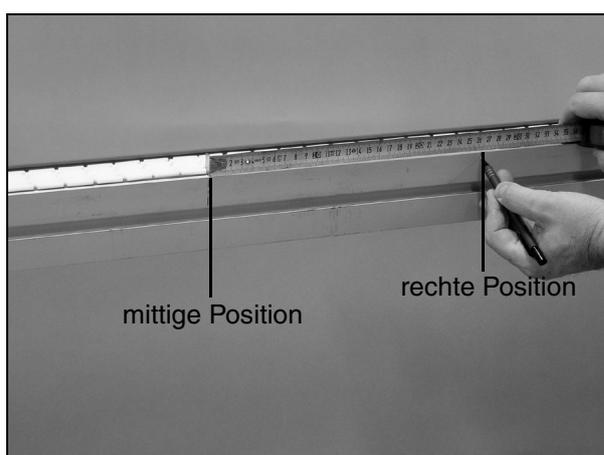
Ringschlüssel 10 mm

Anweisungen

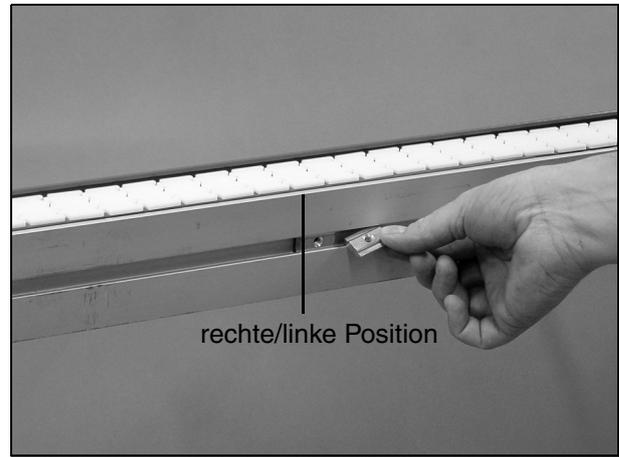
- 1 Finden Sie die mittige Position auf dem Führungsprofil für die Transfereinheit.



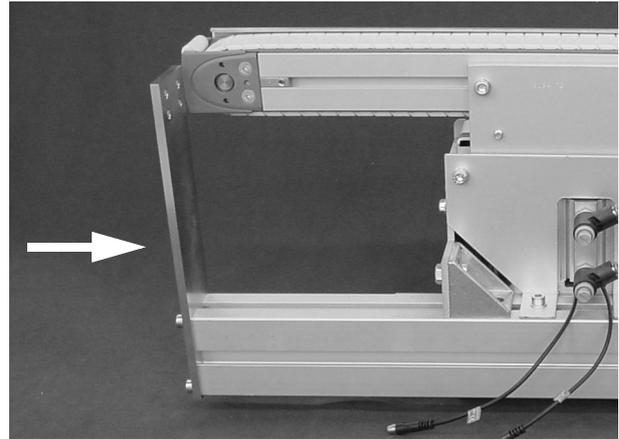
- 2 Messen Sie nun von dieser mittigen Position $(PW-90)/2$ zur linken und zur rechten Seite.



- 3 In einer Plastikhülle als Bestandteil der Lieferung finden Sie Nut-Muttern und Schrauben, die für die Anbringung der Transfereinheit an den Förderer benötigt werden. Führen Sie die Nut-Muttern in die T-Nuten des Führungsprofils ein. Für den XT Förderer verwenden Sie XCAN 6 Nut-Muttern (die größeren) und M6x12 Schrauben. Für den XT Compact Förderer verwenden Sie XFAN 6 Nut-Muttern und M6x10 Schrauben.

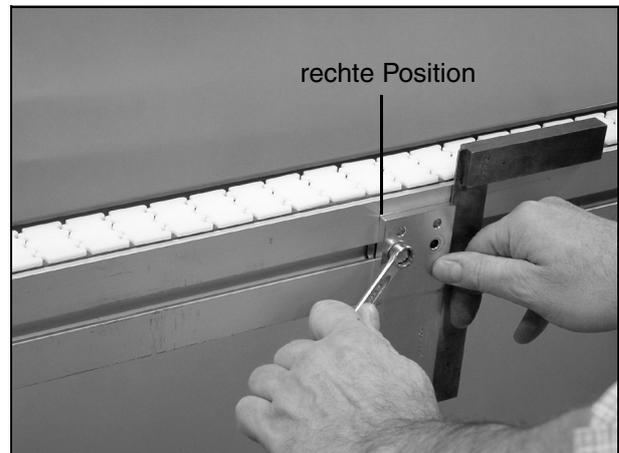


- 4 Entfernen Sie die vier Montageträger von der Transfereinheit.

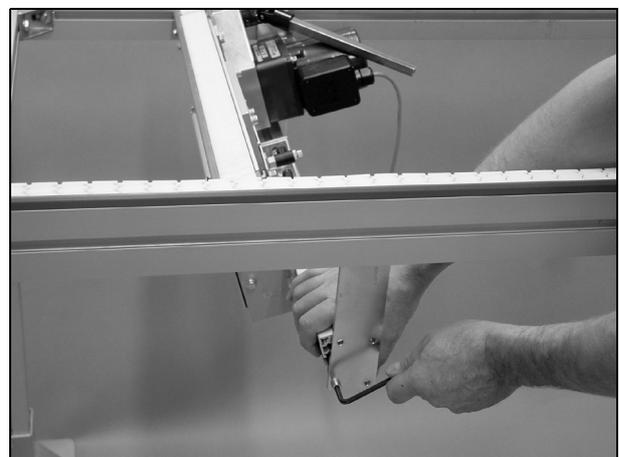


- 5 Montieren Sie diese vier Montageträger auf das Führungsprofil an die in Schritt 2 abgemessenen Positionen mit dem 10 mm Ringschlüssel.

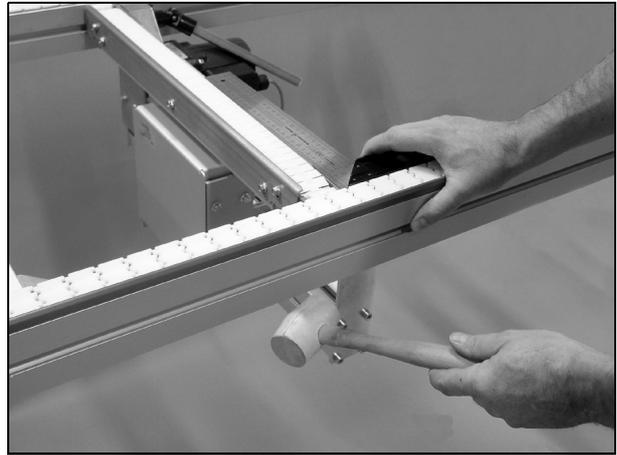
Versichern Sie sich, dass die Träger senkrecht zum Führungsprofil montiert sind.



- 6 Montieren Sie die Hälfte der Transfereinheit mit dem Motor mit den acht M6 Schrauben und dem 5mm Innensechskantschlüssel an die Träger.



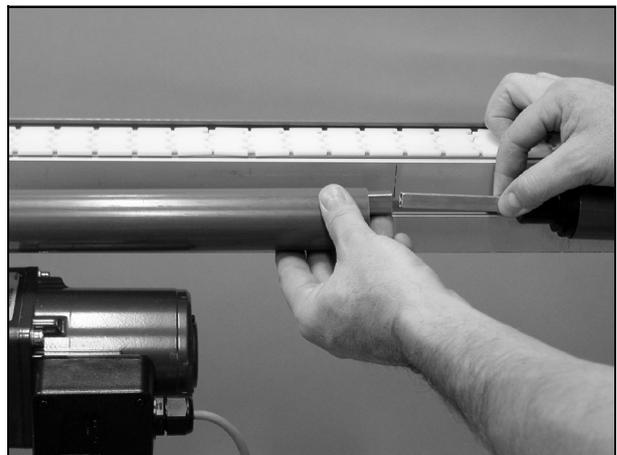
7 Justieren Sie diese Hälfte der Transfereinheit so, dass sie senkrecht zum Führungsprofil steht.



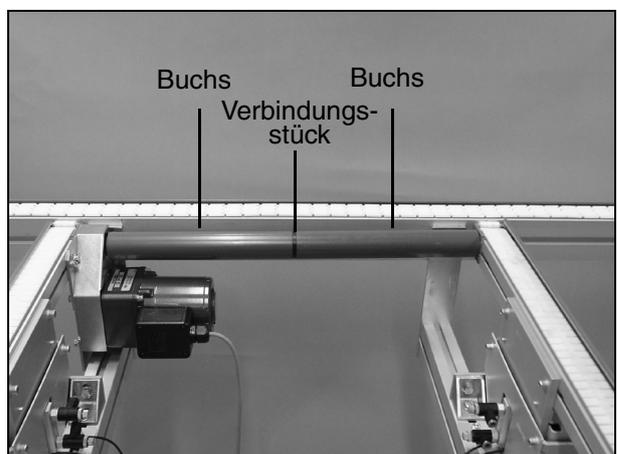
8 Montieren Sie nun die zweite Seite der Transfereinheit an die Träger. Verwenden Sie dazu nur eine Schraube an jeder Seite der Transfereinheit. Diese Vorgehensweise ermöglicht es der Transfereinheit sich richtig zu positionieren.



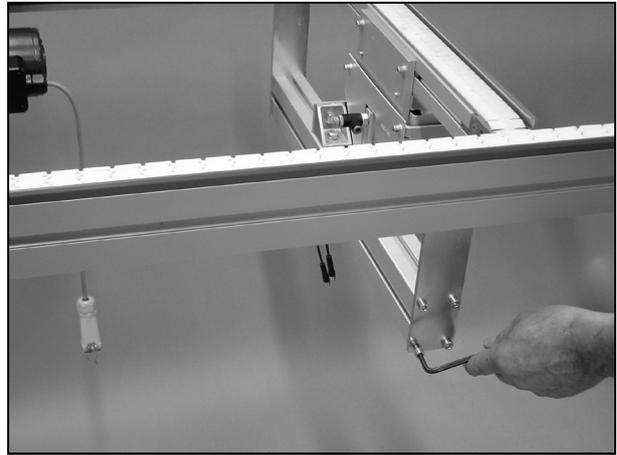
9 Verbinden Sie nun die beiden Hälften der Transfereinheit, indem Sie die teleskopische Welle zusammenfügen. Vergessen Sie nicht die Buchse der Antriebswelle auf der Motorseite der Transfereinheit zu montieren.



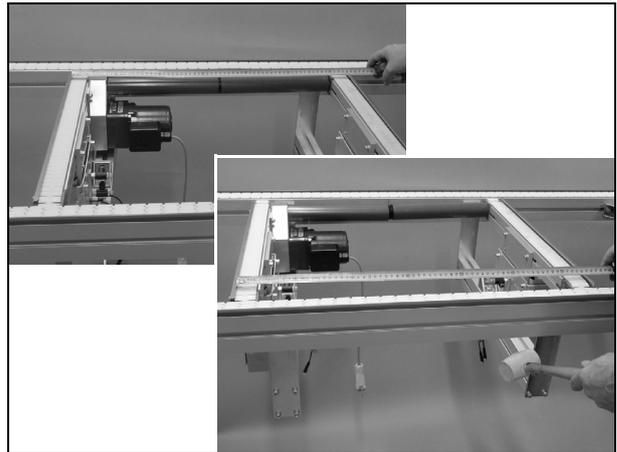
10 Die Hälften sind zusammengefügt.



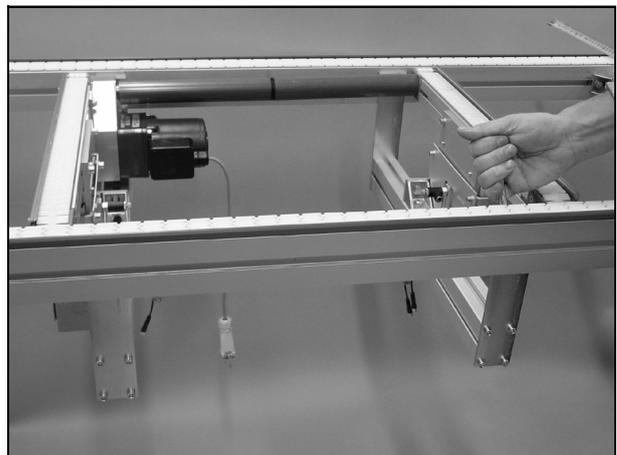
11 Verwenden Sie übrigen sechs Schrauben, um die Hälfte der Transfereinheit ohne Motor zu befestigen.



12 Messen Sie die Transfereinheit hinsichtlich der Palettenlänge (PL). Der Abstand von der Palettenführung zum Stopper sollte ca. $PL + 3$ betragen. Stellen Sie die Höhe der Transfereinheit-Seite ohne Motor entsprechend ein, so dass sie sich auf gleicher Höhe mit der anderen Hälfte der Transfereinheit befindet.



13 Ziehen Sie die Schrauben mit dem 10 mm Ringschlüssel fest, die die Montageträger der Transfereinheit-Hälfte ohne Motor halten.



Montage der Dämpfer MC 35 PW A

Einleitung

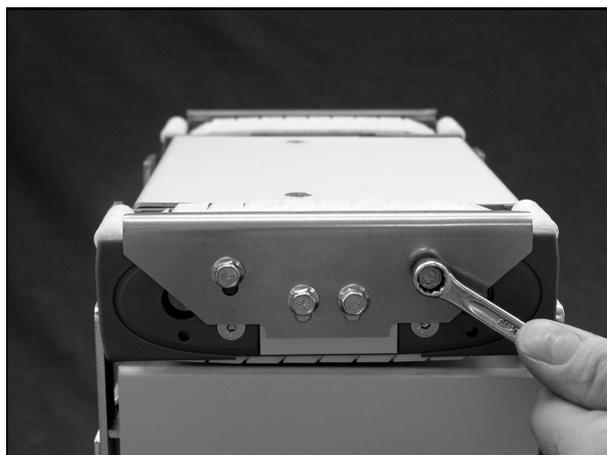
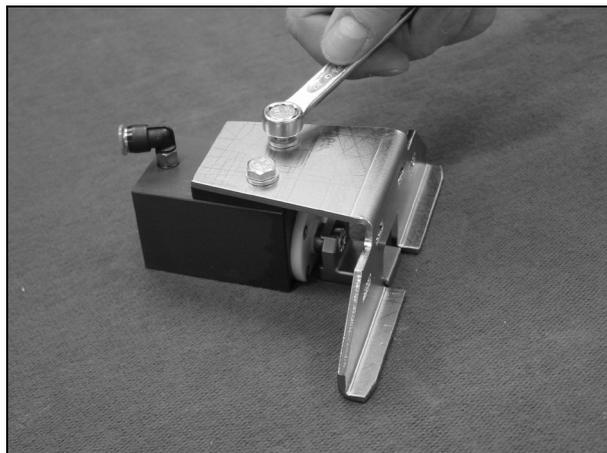
Montieren Sie die Dämpfer an die Transfereinheit.

Werkzeug

Ringschlüssel	8 mm
Ringschlüssel	10 mm

Anweisungen

- 1 Montieren Sie den Dämpfer MC 35 an die Stopper-Platte. Ziehen Sie die Schrauben (2xM6) mit dem 10 mm Ringschlüssel fest. Unterlegscheiben nicht vergessen.
- 2 Lösen Sie die Schrauben (4 oder 5xM5), die die Stopper-Platte halten, die sich bereits auf der Transfereinheit befindet, mit dem 8 mm Ringschlüssel. Entfernen Sie die Stopper-Platten.
- 3 Fügen Sie die Stopper-Platte mit dem Dämpfer zusammen und ziehen Sie die Schrauben (4 oder 5xM5) mit dem 8 mm Ringschlüssel fest.



Montage des Dreh-Moduls XTUR P11

Einführung

Wenn nichts anderes angegeben ist, gilt die Anleitung für XT- und XT Compact-Förderer gleichermaßen.

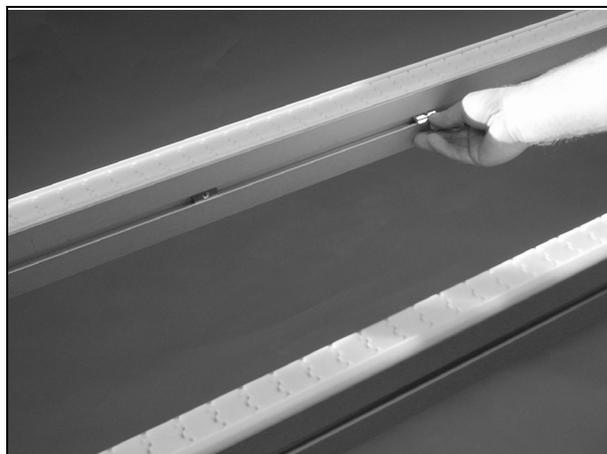
ACHTUNG: Dieses Modul darf nur mit Einhausung betrieben werden. Anderenfalls besteht Verletzungsgefahr!

Werkzeuge

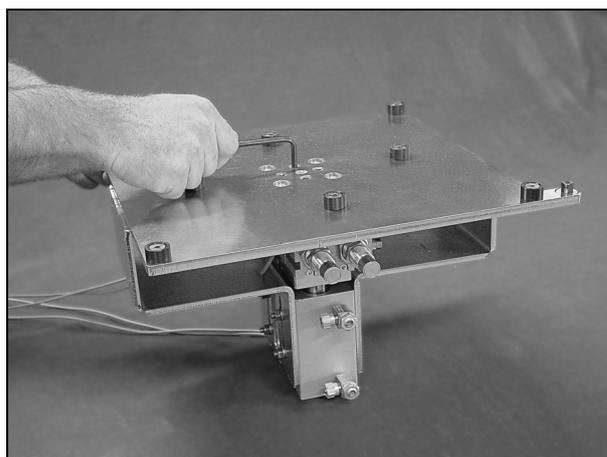
Innensechskantschlüssel	4 mm
Innensechskantschlüssel	5 mm
Innensechskantschlüssel	6 mm
Steckschlüssel	10 mm
Steckschlüssel	19 mm
Steckschlüssel	24 mm

Anleitung

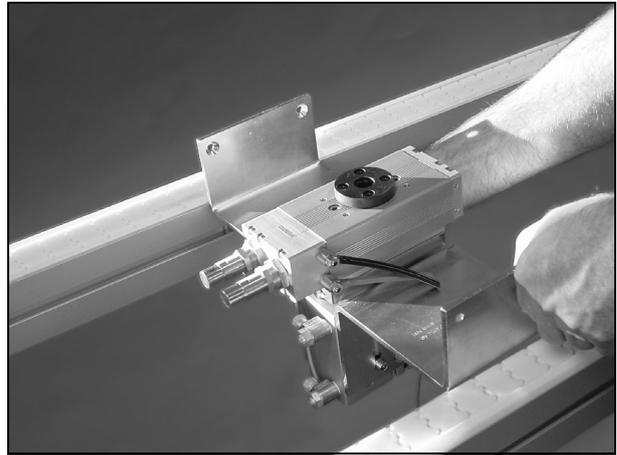
- 1 Die vier Nutmuttern M6 in die T-Nut des Förderers einsetzen.



- 2 Mit dem 5 mm-Innensechskantsschlüssel die vier M6-Schrauben der oberen Abdeckplatte lösen. Obere Abdeckplatte abnehmen.



- 3 Das Dreh-Modul von oben einsetzen. Die vier M6-Schrauben per Hand eindrehen und mit einem 4 mm-Innensechskantschlüssel festziehen.



- 4 Obere Abdeckplatte aufsetzen. Die vier M6-Schrauben mit dem 5 mm-Innensechskantschlüssel mit einem Anzugsmoment von 10 Nm festziehen.

Wichtig: Die obere Abdeckplatte darf keinesfalls in ihrer Lage verändert werden. Sie muss so aufgesetzt werden wie in der Abbildung, wenn der Drehzylinder in Endlage ist.

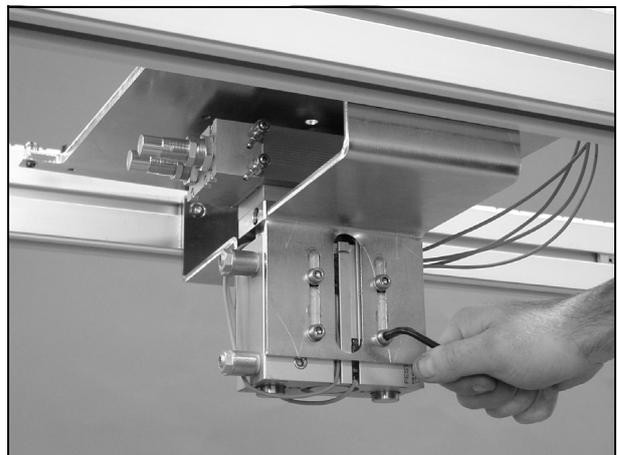


- 5 Die Höhe des Moduls lässt sich genau einstellen, wenn die vier M6-Schrauben an den Halte-winkeln mit dem 5 mm-Innensechskantschlüssel und einem 100 mm-Steckschlüssel gelockert werden.

XT Compact-Förderer – Die Baugruppe in die untere Endstellung drücken.

XT-Förderer – Die Baugruppe in die obere Endstellung drücken.

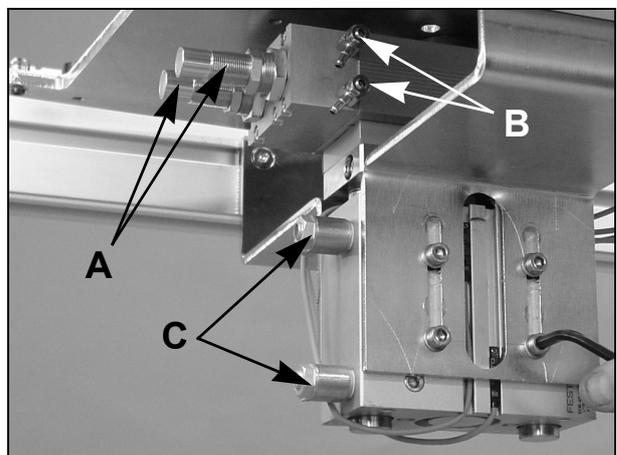
Die vier Schrauben festziehen.



- 6 Gegebenenfalls die Endstellungen (A) des Drehzylinders mit einem 19 mm- und einem 24 mm-Steckschlüssel genau einstellen.

Mit Hilfe der Drossel-Rückschlagventile (B) kann man die Drehzahl des pneumatischen Drehzylinders einstellen. Erforderliches Werkzeug: ein kleiner Schraubendreher.

An den Drossel-Rückschlagventilen (C) kann man die Geschwindigkeit des pneumatischen Hubzylinders einstellen. Werkzeug: kleiner Schraubendreher.



Montage des Hub-Fixier-Modul XTUL P12

Einführung

Wenn nichts anderes angegeben ist, gilt die Anleitung für alle Einbauvarianten (F00, F01 und F02).

ACHTUNG: Dieses Modul darf nur mit Einhausung betreiben werden. Anderenfalls besteht Verletzungsgefahr!

Werkzeuge

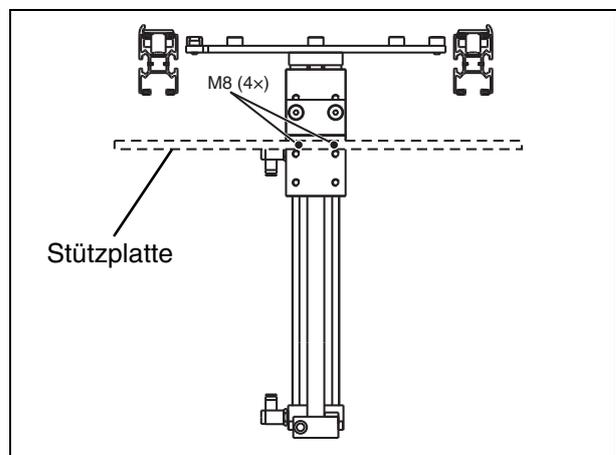
Innensechskantschlüssel	4 mm
Innensechskantschlüssel	5 mm
Innensechskantschlüssel	6 mm
Steckschlüssel	19 mm
Steckschlüssel	24 mm

Anleitung

1 Für F=F00

Die Baugruppe auf die Halteplatte setzen, die vier M8-Schrauben mit einem 5 mm-Innensechskantschlüssel festziehen.

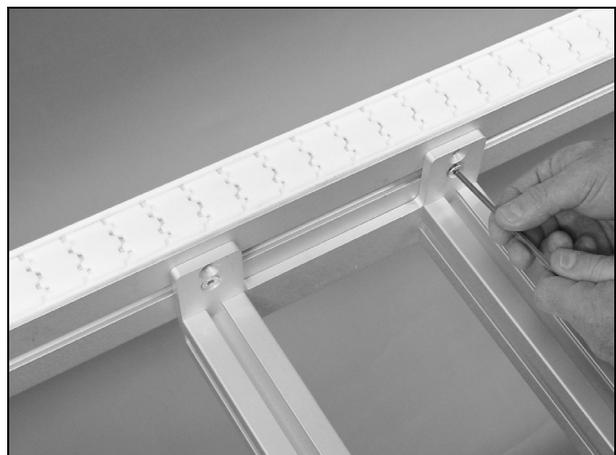
WICHTIG: Die waagerechte Fläche der Stützplatte und die Ebene der Förderketten müssen parallel verlaufen.



2 Für F=F01

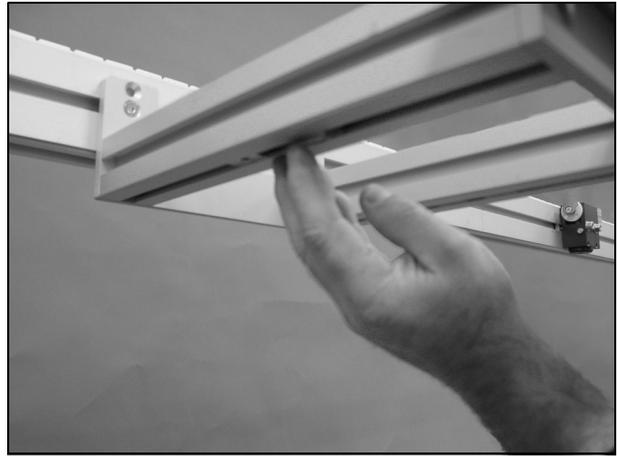
Die vier M6-Nutmutter in die T-Nut des Förderers einsetzen. Die Stützplatte auf den Förderer aufsetzen, und die vier M6-Schrauben mit einem 4 mm-Innensechskantschlüssel festziehen.

Die oberen Bohrungen in den Halterungen dienen zum Anbringen der Stützplatte auf einem XT Compact-Förderer.

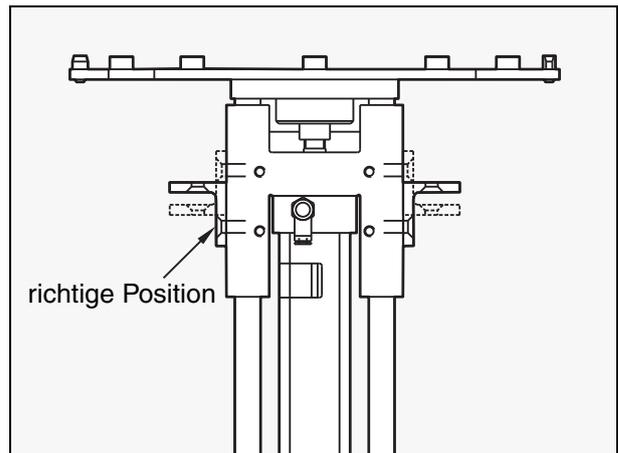


3 Für F=F01

Die vier M8-Nutmuttern in die T-Nut auf der Unterseite der Rahmenprofile einsetzen.

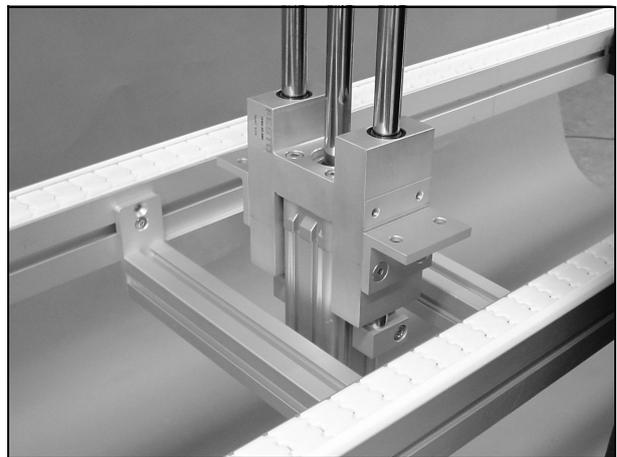


- 4 Die Winkelhalterungen zur Hubeinheit bewegen und die Einheit in die untere Stellung bringen. Die Winkelhalterungen um 180° drehen.



5 Für F=F01

Die obere Abdeckplatte ganz nach oben ziehen. Das Hub-Fixier-Modul von oben einsetzen. Dabei muss sie um 90° gedreht werden, damit die Winkelhalterungen nicht an die Rahmenprofile stoßen. Die Baugruppe so weit absenken, dass sich die Winkelhalterungen unterhalb der Rahmenprofile befinden. Dann die Baugruppe um 90° zurückbewegen.



6 Für F=F01

Die vier M8-Schrauben per Hand eindrehen und mit einem 5 mm-Innensechskantschlüssel festziehen.



7 Für F=F02

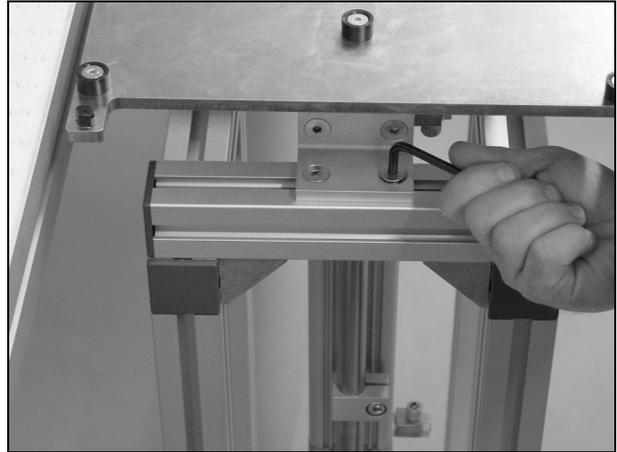
Die Stützplatte unter die Profile und zwischen sie bringen. Die vier M8-Nut-Schrauben in die T-Nut auf der Oberseite der Stützprofile einsetzen.

WICHTIG: Die waagerechte Fläche der Stützplatte und die Ebene der Förderketten müssen parallel verlaufen.

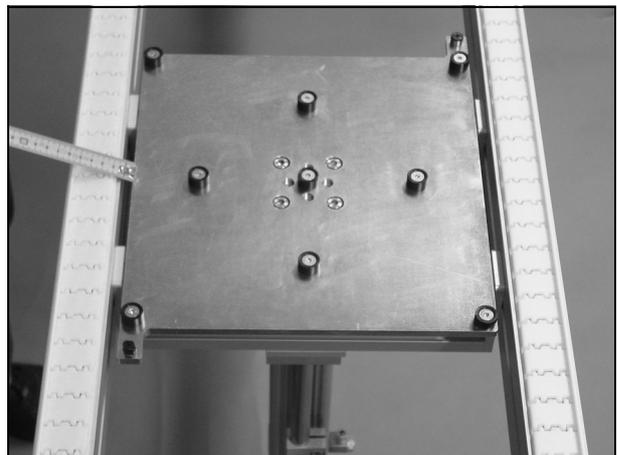


8 Für F=F02

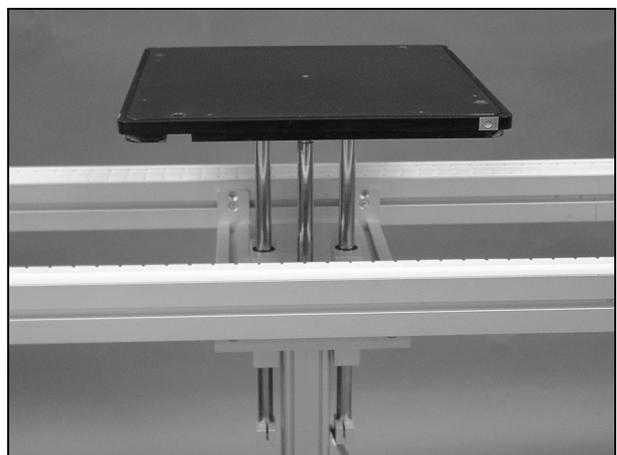
Die Baugruppe oben auf die Stützplatte anbringen. Dazu die vier M8-Schrauben mit einem 5 mm-Innensechskantschlüssel festziehen.



9 Die Abstützung bzw. den Förderer so ausrichten, dass das Hub-Fixier-Modul in die richtige Stellung kommt.



10 Zur genauen Einstellung des Hubs wird eine Palette auf die obere Abdeckplatte aufgesetzt und in die richtige Position gebracht (andrücken). Dann die obere Abdeckplatte in dieser Position verankern.



- 11 Mit dem 6 mm-Innensechskantschlüssel die Schrauben der Klemmen lösen. Die Klemmen dann fest an die Führungseinheit andrücken, und die Schrauben wieder anziehen. Anzugsmoment: 20 Nm.

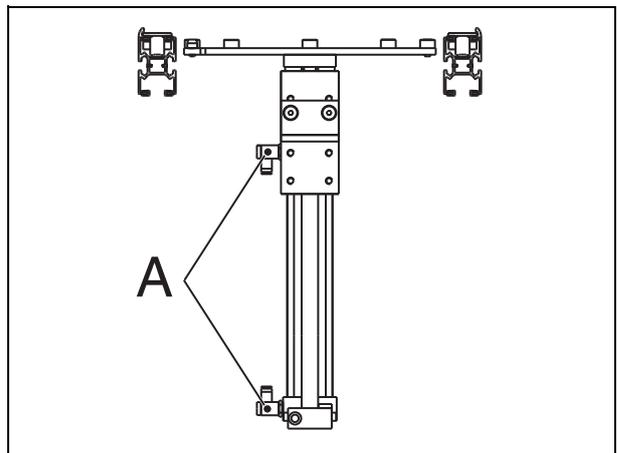
Dann die obere Abdeckplatte wieder absenken.



- 12 Zur genauen Einstellung der Höhe wird die Halteschraube am Kolben der Zylinderstange mit einem 24 mm- und einem 19 mm-Steckschlüssel gelöst. Der Kolben wird dann mit Hilfe eines Steckschlüssels gedreht und die obere Abdeckplatte mit einem anderen Steckschlüssel festgehalten, bis die richtige Höhe eingestellt ist. Dann die Halteschraube wieder festziehen.



- 13 Mit Hilfe der Drossel-Rückschlagventile (A) die Geschwindigkeit des Pneumatikzylinders einstellen. Werkzeug: kleiner Schraubendreher.



EC Declaration of Incorporation Partly completed machinery



FlexLink Components AB
SE-41550 Göteborg
Sweden

We hereby declare that the following equipment is intended to be incorporated into a FlexLink conveyor system and thereby forming a machine. Operation is prohibited until it has been determined that the machine in which these products are incorporated, has been declared in conformity with the Machinery Directive 2006/42/EC, together with amendments which have entered into force as of the date of issue of this declaration, with particular reference to the essential health and safety requirements in connection with the design, construction and manufacture of the below specified equipment.

- **Conveyor modules (XTUC)**
XTUC S11, ..S51, .. J51, .. J52, .. L51, .. L52, .. Q51, .. Q52, .. U51, .. U52,
.. Z51, .. Z52, .. F51, .. F52
- **Transfer modules (XTUT)**
XTUT S10 A, .. S11 A, .. S12 A, .. R11 A, .. R12 A, .. M11 A, .. M12 A
- **Work station modules (XTUW)**
XTUW R11 A, .. M11 A, .. T11 A, .. Q51 A

FlexLink Components AB

Svante Anderholm
Chief Operating Officer

Flexlink Components AB

Anders Jonsson
Responsible Technical file

FlexLink Components AB

Telephone: +46-31-337 31 00
Fax: +46-31-337 22 33
www.flexlink.com

SE-415 50 Göteborg
Sweden

6626570