

Модульная паллетная конвейерная система ХТ

Содержание

Введение	331	Модуль подъема и позиционирования	364	PO
Модульный подход	332	Модуль подъема и вращения	365	CC
Обзор системы	333	Опорные кронштейны	365	X45
Определение параметров	335	Комплекты роликов	366	XS
Общие сведения	336	Соединительные комплекты	366	X65
Техническая информация	338	Цепи	368	X65P
Компактный конвейерный модуль ХТ	340	Конвейерные рамы	369	X85
Конвейерные модули ХТ	340	Инструменты и комплектующие, рама 44×44	371	X85P
Примеры конфигурации конвейерного модуля	342	Инструменты и комплектующие, рама 30×30	371	XH
Опорные модули ХТ	343	Рельсы скольжения	372	XK
Примеры конфигурации опорного модуля	344	Инструменты для рельса скольжения	372	XKP
Модули передачи ХТ	345	Концевые приводы	373	X180
Примеры конфигурации модуля передачи	348	Концевые приводы, осевая установка	374	X300
Функциональные модули ХТ	349	Цепные приводы	375	GR
Примеры конфигурации функционального модуля	352	Концевой натяжной шкив	376	CS
Паллеты	353	Пазовая рейка	376	XT
Стопорные устройства паллет	355	Колесные изгибы	376	WL
Амортизаторы	358	Крышка колеса для колесного изгиба	377	WK
Кронштейны датчиков	359	Вертикальные изгибы	377	XC
Пневматические модули передачи	360	Компоненты направляющих рельсов	378	XF
Станция позиционирования паллет	363			XD

Введение



Описание системы

Конвейер ХТ представляет собой паллетный конвейер с двойной дорожкой и гибкой пластмассовой цепью. Данная система особенно хорошо подходит для ручных и автоматических сборочных и испытательных систем в автомобильной, электротехнической и электронной промышленности. Модульный подход упрощает процессы проектирования и заказа, а возможность быстрого конфигурирования и подключения оборудования "на ходу" повышает производительность.

Пример применения

Ручные и автоматические сборочные и испытательные системы в автомобильной, электротехнической и электронной промышленности. Примеры: коробки передач, компьютеры, швейные машины, мобильные телефоны, направляющие автомобильных кресел, очки, литые изделия, рыболовные катушки, комплекты автомобильных приборов

Модульный подход

Стандартные модули можно разделить на шесть групп – конвейеры, модули передачи, стопоры, модули позиционирования, подъема и поворота, а также опоры. Каждый модуль может быть легко адаптирован и повторно использован для выполнения дальнейших задач, модули легко интегрируются с любым из множества однорядных паллетных конвейерных систем компании FlexLink.

Паллеты

Стандартные цепи и встроенные направляющие рельсовые системы FlexLink позволяют устанавливать компоненты по всей длине конвейера, включая изгибы, а также простую и быструю установку стопоров, модулей позиционирования и передачи с минимумом средств управления.

Характеристики системы

- Максимальная длина конвейера 25 м
- Максимальная скорость конвейера 20 м/мин
- Стандартные размеры паллет от 240×240 мм до 640×640 мм, включая прямоугольные паллеты
- Максимальный вес паллеты 30 кг (8 кг веса паллеты на 100 мм ширины конвейера)
- Предельный накопленный вес при скорости 5 м/мин - 250 кг.
- Максимально допустимая нагрузка на звено 0,5 кг (компактный конвейер ХТ)
- Максимально допустимая нагрузка на звено 1,0 кг (компактный конвейер ХТ)

Стандартные уровни шума

В нормальных условиях уровень шума конвейерной системы ХТ составляет менее 65 дБ(А), включая модули передачи, стопоры и т. д. Но следует учитывать, что при неправильной изоляции компонентов пневматической системы (клапанов и т.д.) уровень шума значительно увеличивается. Кроме того, дроссельные заслонки в модулях передачи и стопорах, и т. д. должны быть правильно отрегулированы. В следующей таблице приведены стандартные уровни шума.

Скорость м/мин.	5	10	15	20	30*
дБ(А)	56	58	61	65	70

*Нестандартная скорость

Модульный подход

Введение

Конвейер состоит из шести групп модулей, которые предназначены для решения различных промышленных задач.

Большинство конвейерных модулей могут соединяться торцами посредством комплекта элементов крепления, образуя заданный профиль конвейера. Другие модули, такие как модули передачи и позиционирования, могут встраиваться в необходимых местах.

Модульные группы:

- Конвейерные модули
- Опорные модули
- Модули передачи
- Стопорные модули
- Модули позиционирования
- Модули подъема и вращения

Более подробное описание каждого модуля приведено далее в каждом разделе каталога.

Комплектующие и запасные части

Можно также заказать комплектующие и запасные части модулей ХТ. Список данных деталей приведен после описания модулей. См. стр. 353 - 379.

Процесс заказа

Каждый модуль ХТ имеет собственный уникальный код заказа, приведенный в разделе описания каждого модуля. В коде заказа перечислены различные опции для каждого модуля и все параметры, которые необходимо указать при заказе.

Важно знать, что при заказе, например, конвейерного модуля вы автоматически не получаете вместе с ним опорный модуль. Он должен заказываться отдельно.

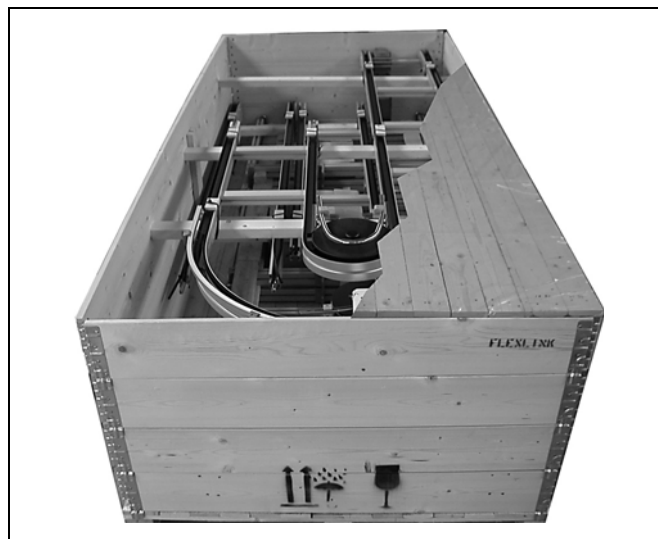
Конфигуратор оборудования

Модули ХТ можно проще всего заказать с помощью конфигуратора оборудования.

Данный интерактивный конфигуратор находится на сайте компании FlexLink: <http://www.flexlink.com>.

Поставка

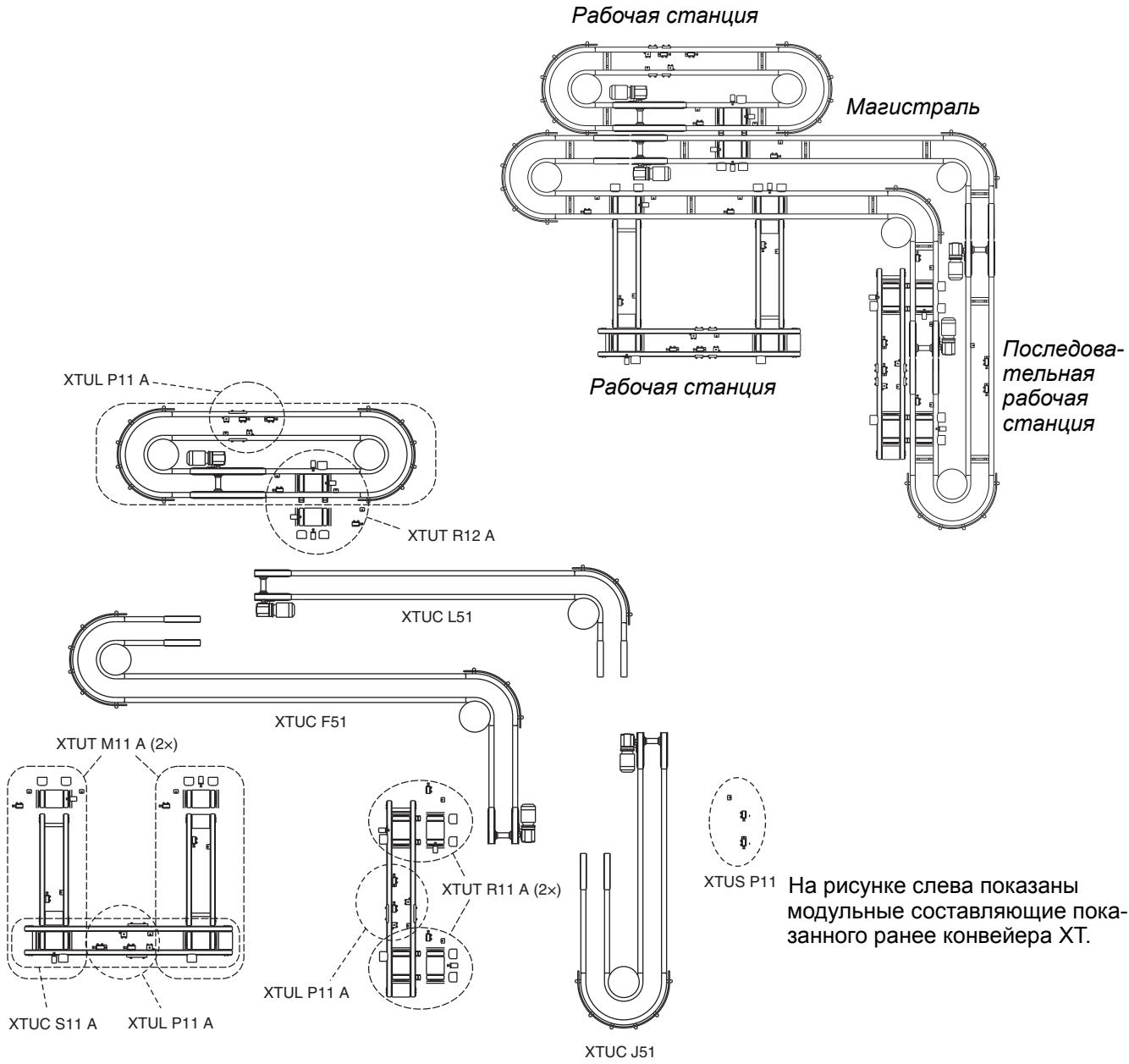
Модули обычно поставляются в плоских ящиках с максимальной длиной 3 м. См. фото ниже. Конвейерные модули поставляются простыми в сборке секциями с максимальной длиной 3 м. Более подробная информация по каждому модулю приведена в разделе описания модулей. В руководстве по сборке описываются процедуры сборки и соединения модулей. Также в наличии имеются руководства по техническому обслуживанию и использованию запасных частей



Стандартный вид конвейерной системы ХТ

На следующем рисунке показан стандартный вид конвейерной системы ХТ, состоящей из различных модулей. Следует учитывать, что в данном обзоре опорные модули не показаны. Для каждого конвей-

ера и модуля передачи опорный модуль необходимо заказывать отдельно, см. стр. 343, «Опорные модули ХТ».



Движение паллет по магистрали

На магистрали происходит непрерывная циркуляция паллет, которые ожидают запроса на передачу в параллельный поток, например, на рабочую станцию. Для обеспечения минимального уровня шума и чрезмерных помех на пути паллет по магистрали компания FlexLink использует следующий подход: в нормальных условиях большинство стопорных средств, установленных на магистрали конвейера, отключены. Стопорная система включается только при передаче паллеты на магистраль или при выходе с нее.

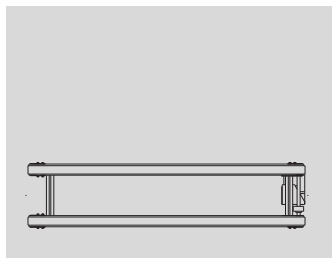
Исключение

Модули остановки или позиционирования, подключенные напрямую к магистрали, будут рассматриваться, как поточная станция с постоянной функцией остановки, то есть остановкой всех отдельных паллет. Данный подход применяется ко всем стандартным модулям ХТ.

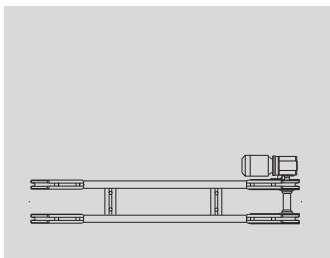
Ассортимент модулей XT

На следующих рисунках представлены различные модули. Конвейерные модули могут соединяться торцами, образуя заданный профиль конвейера. При необходимости подключаются модули передачи и позиционирования.

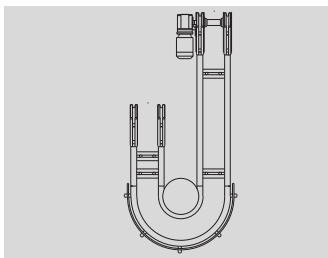
Более подробная информация по каждому модулю приведена в разделе описания модулей далее в данном руководстве.



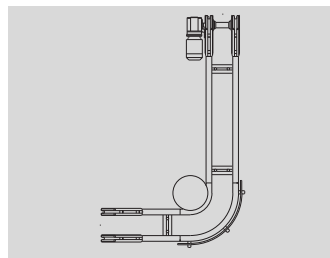
XTUC S11



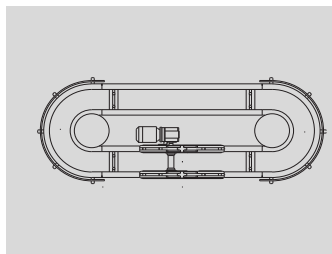
XTUC S51



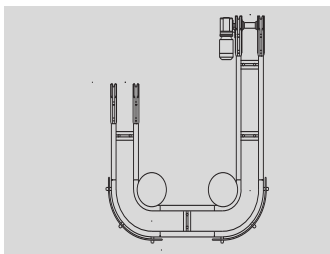
XTUC J51/J52



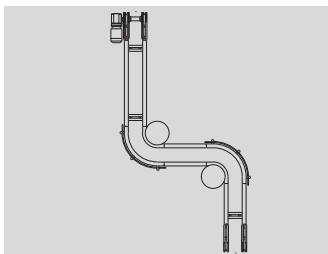
XTUC L51/L52



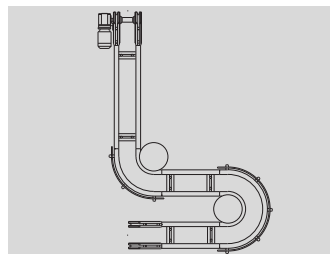
XTUC Q51/Q52



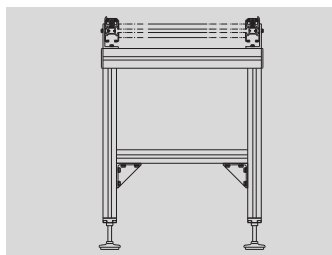
XTUC U51/U52



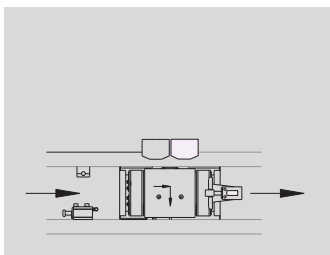
XTUC Z51/Z52



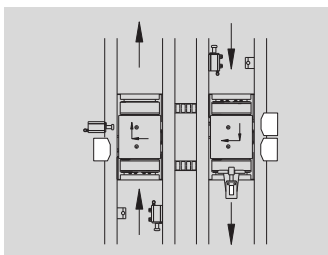
XTUC F51/F52



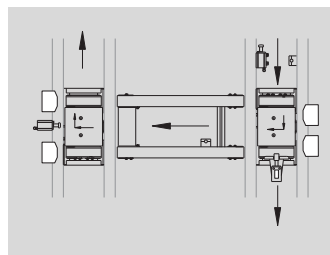
XTUF S01A/S02A/S03A/S04



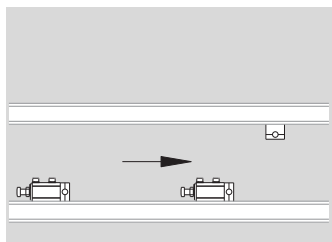
XTUT S10 A/S11 A/S12 A



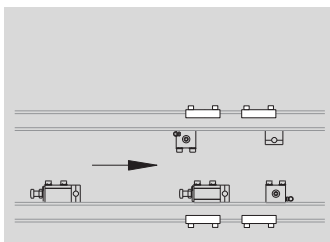
XTUT R11 A/R12 A



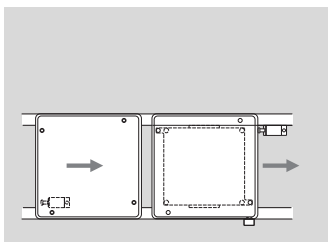
XTUT M11 A/M12 A



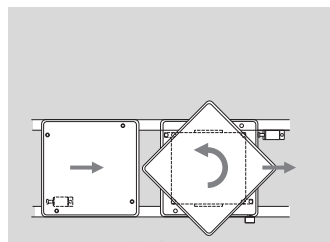
XTUS P11



XTUL P11 A



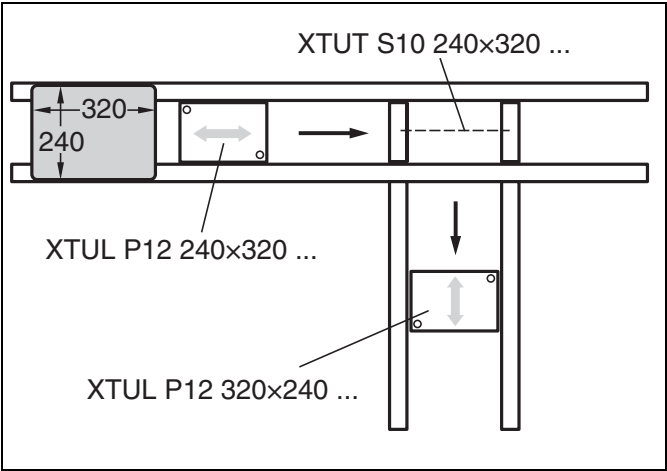
XTUL P12



XTUR P11

Ширина паллеты (PW) × длина паллеты (PL)

Ширина паллеты и длина паллеты. Обычно PL - это размер паллеты в направлении движения в главном потоке. В некоторых модулях поддон движется “в сторону”, например, при переходе с одной линии на другую. См. размеры PL/PW в описании каждого отдельного модуля. Пример показан на рисунке ниже.



Длина (L1, L2 и L3)

Длина каждой секции конвейера определяются по чертежу каждого модуля.

Длина (A)

Параметр А соответствует расстоянию между двумя внутренними рамами (по внешним краям).

Высота (H1)

Параметр H1 соответствует высоте цепи.

Высота (H2)

Параметр H2 соответствует высоте цепи второго, нижнего конвейера, при его наличии.

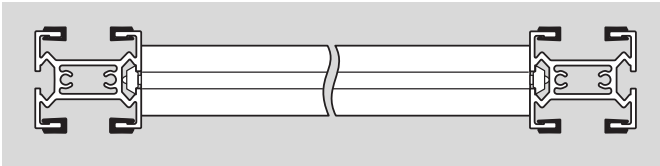
Стандартная/электропроводящая модификация (AS)

- Стандартная модификация (AS0)
- Электропроводящая модификация (AS2). См. “Статическое электричество” на стр. 339.
- Рассеивающая модификация (AS3). Только для компактной версии XT.

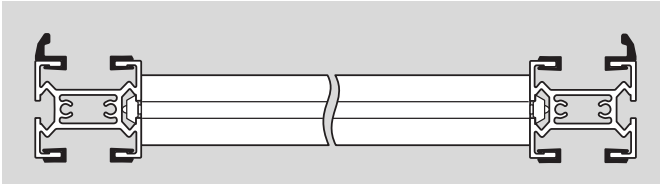
Конфигурация рельса скольжения

На следующем рисунке показаны четыре различных версии направляющих рельсов для конвейеров XT.

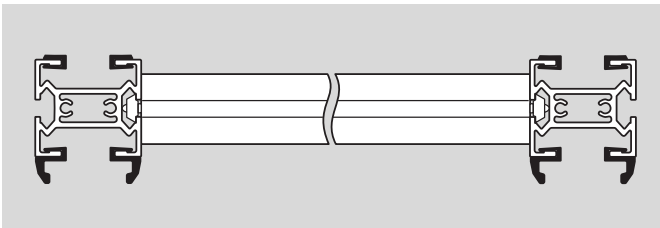
G0: Без боковых направляющих паллет



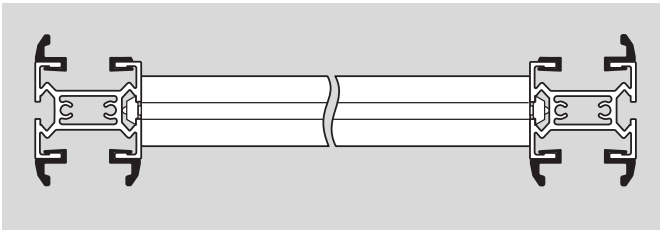
G2: С боковыми направляющими паллет



G4: Без боковых направляющих паллет, защита возвратной цепи



G6: С боковыми направляющими паллет, защита возвратной цепи



Скорость электродвигателя (V)

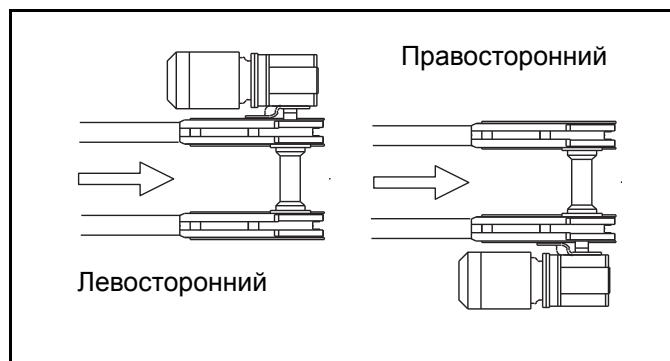
Соответствует скорости вращения цепи, м/мин.

Тип электродвигателя (MT)

Электродвигатель может быть установлен на:

- Левой стороне конвейера
- Правой стороне конвейера
- Под конвейером (по оси)

Левая/правая установка соответствует расположению электродвигателя по направлению движения цепи. См. рисунок.



Электродвигатель европейского/американского типа (Гц)

Рабочая частота электродвигателя:

- Европейский тип, 50 Гц
- Американский тип, 60 Гц.

Стопор очереди (Q)

Стопор очереди используется для накопления очереди паллет

- Со стопором очереди Q01
- Без стопора очереди Q00

Амортизация паллет (D)

Данный параметр указывается при выборе типа стопора - с амортизацией или без нее.

- Без амортизации паллеты, максимальный вес очереди 200 кг (D00)
- Максимальная амортизация паллеты, максимальный вес очереди 35 кг (D01)
- Максимальная амортизация паллеты, максимальный вес очереди 100 кг (D02)

Функция (F)

- Использование **F** зависит от модуля. Применяется для опорных модулей XTUF и модулей XTUL P11 A и XTUL P12.

Электрическое управление (E)

Опции: E00–E02

- Без датчиков
- С датчиками PNP
- С датчиками NPN

Применяется для модулей XTUL P12 и XTUR P11. Для получения более подробной информации см. описание модулей.

Общие сведения

Опорные модули

Следует учитывать, что конвейеры и модули передачи не входят в комплект поставки опорного модуля. Они должны заказываться отдельно (см. стр. 343).

Стандартная или электропроводящая модификация

Конвейеры и модули передачи поставляются в стандартной или электропроводящей версиях, см. “Оформление заказа”. См. также раздел “Статическое электричество” на стр. 339.

Замечание по энергопотреблению

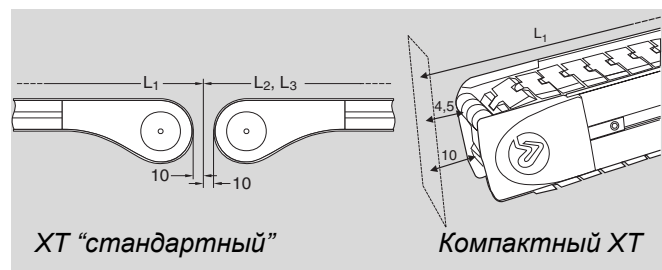
Так как вклад изгибов в трение конвейерной системы является максимальным, для минимизации энергопотребления секции конвейера, отделенные от привода изгибами, должны быть как можно более короткими.

Компоненты и комплектующие

Подробное описание компонентов см. на стр. 353–378.

Минимальная величина зазора

При торцевом соединении конвейеров зазор, разделяющий их, должен быть минимальным. См. рисунок. В размеры на чертежах оборудования ($L_1/L_2/...$) входит величина зазора.



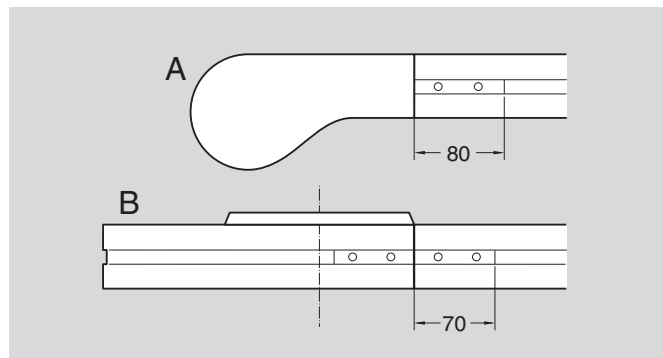
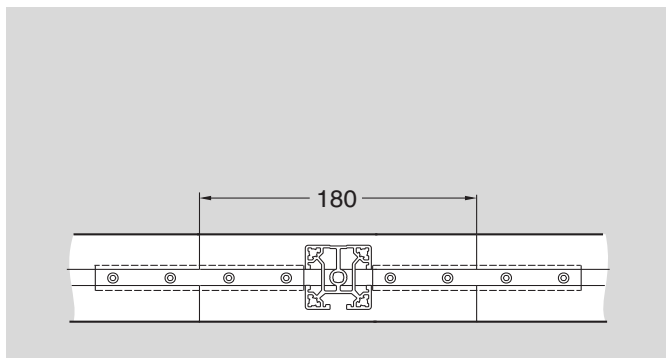
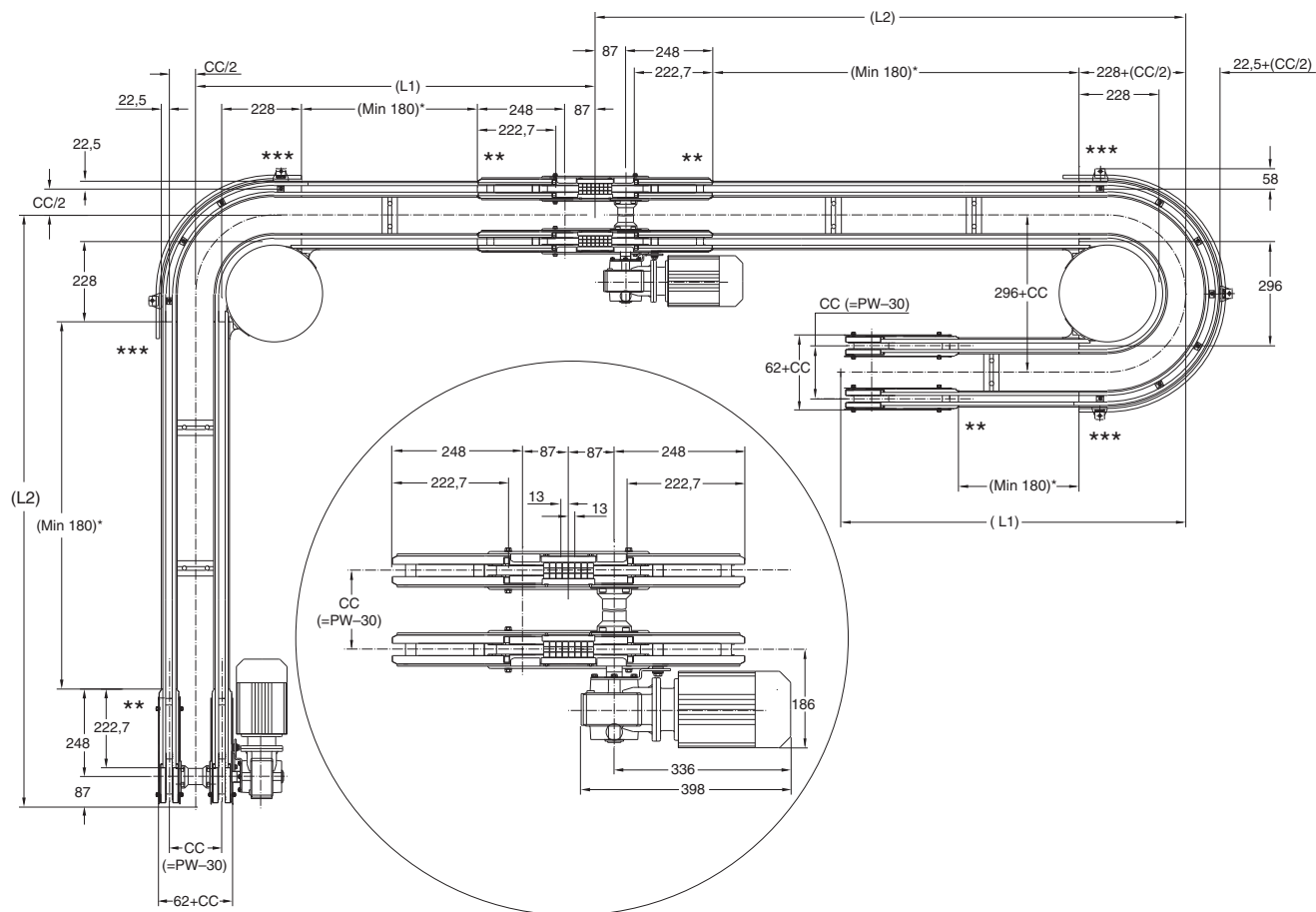
Максимальная нагрузка на конвейеры

См. программу “Расчет натяжения цепи” и “Техническая информация” на стр. 338.

Дополнительная информация

Логическая блок-схема и чертеж пневматической системы: см. отдельный документ *Логические блок-схемы ХТ*.

Основные размеры



* Минимальная длина секции конвейерной рамы.

Примечание

Для крепления к опорному модулю в данной секции обычно требуется больше места, чем 180 мм.

Возле привода**, концевой натяжного шкива** (Рис. А) или колесного изгиба*** (Рис. В) Т-пазы заняты соединительными планками.

Расчет натяжения цепи

Предельное натяжение цепи, конвейер ХТ

См. диаграммы 1 и 2. Также используйте программу для расчета натяжения цепи.

(AS0 = стандартная цепь; AS1 = цепь ISD; AS2 = электропроводящая цепь)

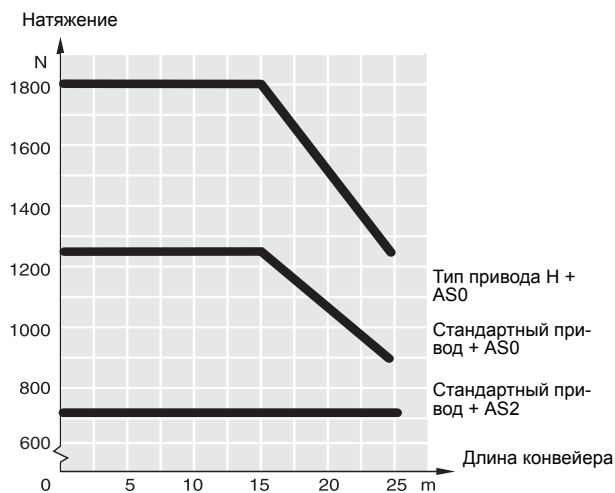


Диаграмма 1. Зависимость максимального натяжения цепи от длины конвейера

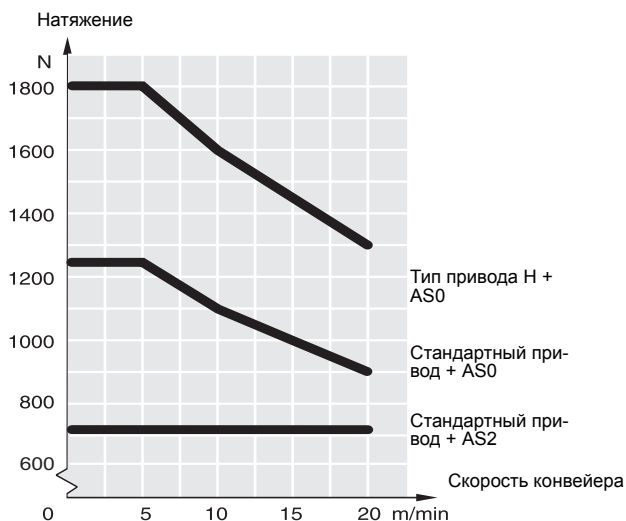


Диаграмма 2. Зависимость максимального натяжения цепи от скорости конвейера

Предельное натяжение цепи, компактный конвейер ХТ

Используйте программу для расчета натяжения цепи.

Электродвигатель, 50 Гц

Скорость (м/мин)	V05	V10	V15	V20
Fmax (Н)	360	350	220	190

Электродвигатель, 60 Гц

Скорость (м/мин)	V06	V12	V18
Fmax (Н)	360	280	170

Предельное натяжение цепи на одну дорожку

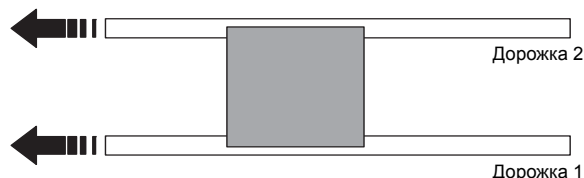
Конвейер ХТ

Тип цепи	AS0	AS1
Fmax (Н)	900	360

Компактный конвейер ХТ

Тип цепи	AS0	AS1	AS2
Fmax (Н)	180	180	180

(AS0 = стандартная цепь; AS1 = цепь ISD; AS2 = электропроводящая цепь)



Технические характеристики

Приводы

Приводной механизм	Максимальная тяговая сила, Н
Концевой привод	1250
Концевой привод, тип Н	1800
Цепной привод	1250

Цепи, основные спецификации

Параметр	ХТ	Компактный ХТ
Вес (плоская цепь) кг/м	0,62	0,28
Предел прочности при 20 °С	900 360 (электропроводящая)	180 180 (ISD) 180 (электропроводящая)
Твердость по шкале Роквелла (H _{РВ})	120	120
Водопоглощение после 24 ч при 20 °С	0,2 %	0,2 %

Зависимость прочности и удлинения цепи от температуры

Температура, °С	-20	0	20	40	60	80	100	120
Коэффициент прочности на разрыв	1,2	1,1	1,0	0,9	0,8	0,6	0,5	0,3
Линейное удлинение, %	-0,4	-0,2	0	0,2	0,5	0,8	1,0	1,3

Трение между цепью и рельсом скольжения

ХТСР 25 U/ ХТСР 3 UB

(Полиэтилен сверхвысокой плотности, белый) 0,15–0,3

Коэффициент трения обычно меньше при запуске нового конвейера. Он будет повышаться по мере износа контактирующих поверхностей. Смазка позволит сократить коэффициент трения.

Трение между цепью и поддоном

CC

Обычно коэффициент трения паллеты о цепь находится в диапазоне 0,1 - 0,35.

X45

Температурный диапазон

XS

Конвейер может непрерывно работать в интервале температур -20°C — $+60^{\circ}\text{C}$. Допустим кратковременный нагрев до температуры $+100^{\circ}\text{C}$ (для очистки и мойки).

X65

Максимальная длина конвейера

X65P

Максимальная длина конвейера определяется натяжением цепи, скоростью и производительностью привода.

X85

Расчет и сравнение максимального натяжения цепи и производительности привода важно выполнять в следующих условиях:

X85P

- Большая нагрузка
- Скапливание грузов
- Высокая скорость
- Длинный конвейер
- Частые запуски и остановки (высокий эксплуатационный коэффициент).

XH

XK

XKP

X180

Статическое электричество

X300

Все стандартные пластмассовые материалы для конвейеров обладают низкой электропроводностью. Они обуславливают накопление статического электричества на конвейере. При движении цепи по пластмассовым направляющим рельсам пути разряда для статического электричества не существует.

GR

CS

При работе конвейера в нормальных условиях без паллет накопление статического электричества можно оценить следующим образом:

XT

На приводе.....	2000–2500 В
На концевом натяжном блоке	400–500 В
На колесном изгибе.....	400–500 В
На прямой секции.....	300–400 В

WL

WK

Поддон на конвейере может также накапливать статическое электричество. Самый крайний случай - скопление паллет. Разряд обычно возникает при передаче паллет на конвейер или с него. Для уменьшения опасности статических разрядов в процессах с большой статической чувствительностью можно принять ряд мер.

XC

XF

XD

1 Убедитесь, что относительная влажность составляет минимум 40%.

ELV

2 Установите статические разрядники непосредственно перед статически чувствительными местами конвейера.

CTL

Компоненты для процессов, чувствительных к воздействию статического электричества

FST

Некоторые цепи и рельсы скольжения FlexLink могут быть заказаны в версиях с добавкой углерода. Материал с добавкой углерода имеет более высокую проводимость.

TR

APX

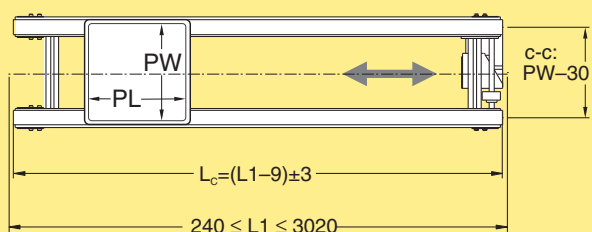
Для получения более подробной информации обратитесь к вашему представителю компании FlexLink Systems.

IDX

Компактный конвейерный модуль S11

Конвейерный модуль J51/J52

Прямой конвейер, компактная модификация



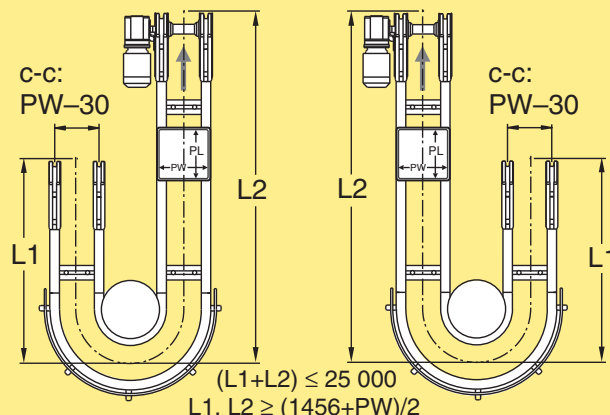
Прямой конвейерный модуль, компактная модификация

XTUC S11 ...

Компактные установки ХТ работают на однофазных электродвигателях, 240 В 50 Гц или 115 В 60 Гц. Используются в качестве отдельного блока для перпендикулярной связи двух конвейерных модулей ХТ или в соединении с другим конвейерным модулем. Возможен режим обратного хода. Модуль поставляется полностью в сборе. Конфигурация: см. стр. 342.

В модулях серии Compact используется конвейерная рама и цепи другого типа, отличные от других модулей. Тип XTUC S11 ... - единственный отдельный компактный конвейерный модуль, но компактные конвейеры также используются в модулях передачи.

J-образный конвейер



XTUC J51

XTUC J52

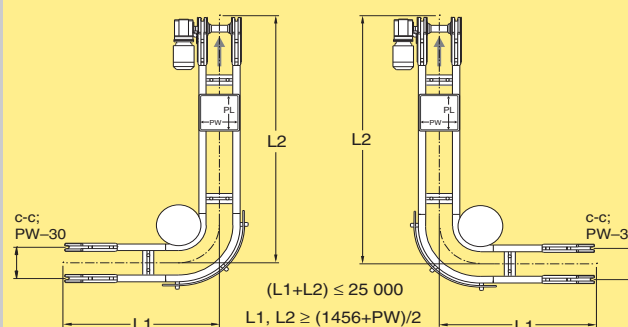
Конвейерный модуль J51
Конвейерный модуль J52

XTUC J51 ...
XTUC J52 ...

Используется в качестве отдельного модуля, в линии или перпендикулярно другому модулю. Режим обратного хода невозможен. Конфигурация: см. стр. 342.

Конвейерный модуль L51/L52

L-образный конвейер



XTUC L51

XTUC L52

Конвейерный модуль L51
Конвейерный модуль L52

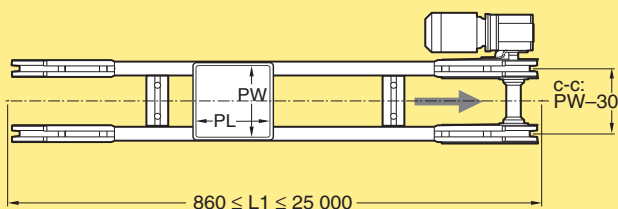
XTUC L51 ...
XTUC L52 ...

Используется в качестве отдельного модуля, в линии или перпендикулярно другому модулю. Режим обратного хода невозможен. Конфигурация: см. стр. 342.

Конвейерные модули ХТ

Конвейерный модуль S51

Прямой конвейер



Прямой конвейерный модуль

XTUC S51 ...

Используется в качестве отдельного модуля, в линии или перпендикулярно другому модулю. Режим обратного хода невозможен. Конфигурация: см. стр. 342.

Конвейерный модуль Q51/Q52

CC

Q-образный конвейер

XTUC Q51

XTUC Q52

Конвейерный модуль Q51
Конвейерный модуль Q52

XTUC Q51 ...
XTUC Q52 ...

В модуле данного типа используется цепной привод. Это означает, что цепь проходит только по верхней стороне.
Используется в качестве отдельного модуля или передачи другому модулю. Режим обратного хода невозможен.
Конфигурация: см. стр. 342.

Конвейерный модуль U51/U52

U-образный конвейер

XTUC U51

XTUC U52

Конвейерный модуль U51
Конвейерный модуль U52

XTUC U51 ...
XTUC U52 ...

Используется в качестве отдельного модуля, в линии или перпендикулярно другому модулю.
Режим обратного хода невозможен.
Конфигурация: см. стр. 342.

Конвейерный модуль Z51/Z52

Z-образный конвейер

XTUC Z51

XTUC Z52

Конвейерный модуль Z51
Конвейерный модуль Z52

XTUC Z51 ...
XTUC Z52 ...

Используется в качестве отдельного модуля, в линии или перпендикулярно другому модулю.
Режим обратного хода невозможен.
Конфигурация: см. стр. 342.

Конвейерный модуль F51/F52

F-образный конвейер

XTUC F51

XTUC F52

Конвейерный модуль F51
Конвейерный модуль F52

XTUC F51 ...
XTUC F52 ...

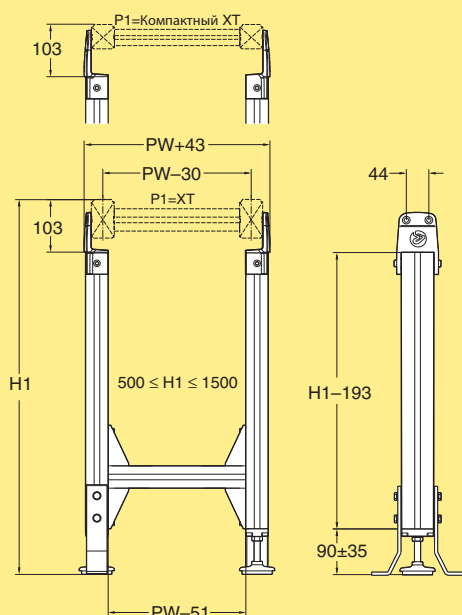
Используется в качестве отдельного модуля, в линии или перпендикулярно другому модулю.
Режим обратного хода невозможен.
Конфигурация: см. стр. 342.

Примеры конфигурации конвейерного модуля

[illegible]

Параметры: см. стр. 335.

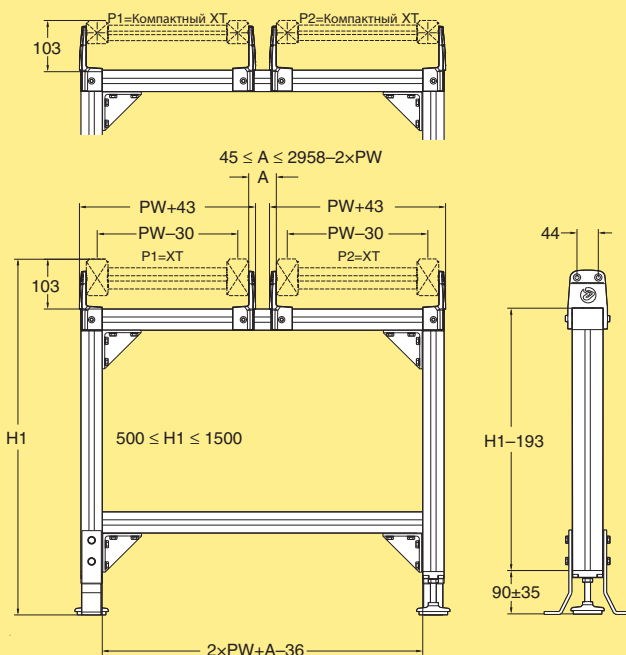
Опорный модуль для одного конвейерного модуля



Опорный модуль **XTUF S01A ...**

В комплект входят опорные кронштейны для крепления к раме и полу XCFA 170 S.

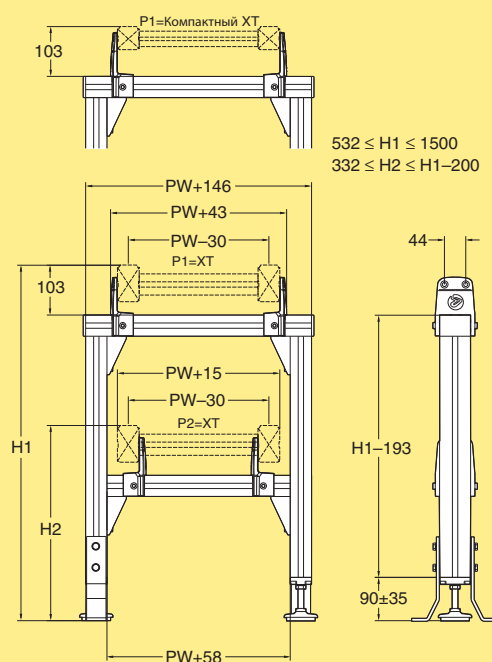
Опорный модуль для двух параллельных конвейерных модулей



Опорный модуль **XTUF S02A ...**

В комплект входят опорные кронштейны для крепления к раме и полу XCFA 170 S.

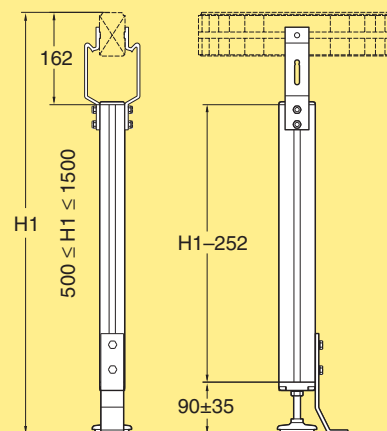
Опорный модуль для двухуровневых конвейерных модулей



Опорный модуль **XTUF S03A ...**

В комплект входят опорные кронштейны для крепления к раме и полу XCFA 170 S.

Опорный модуль для колесных изгибов



Опорный модуль **XTUF S04 ...**

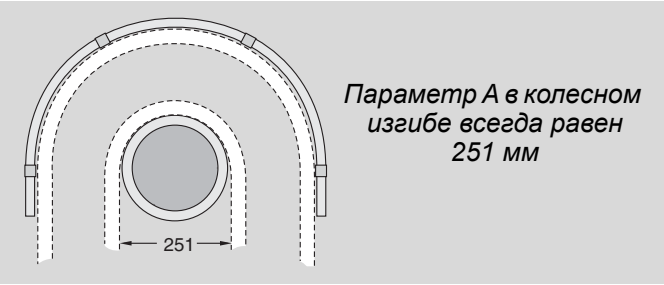
В комплект входят опорные кронштейны для крепления к раме и полу XCFA 170 S.

Примечание.

Для крепления модуля к раме используются опорные кронштейны двух типов: тип 5052899 для стандартного модуля ХТ и тип 5052621 для компактного модуля ХТ. Кронштейны можно также заказать отдельно. См. стр. 365.

Расстояние А

Если два параллельных конвейерных модуля соединяются колесным изгибом, расстояние между конвейером является фиксированным. В этом случае “Параметр А” в коде заказа всегда равен 251 мм. См. рисунок.

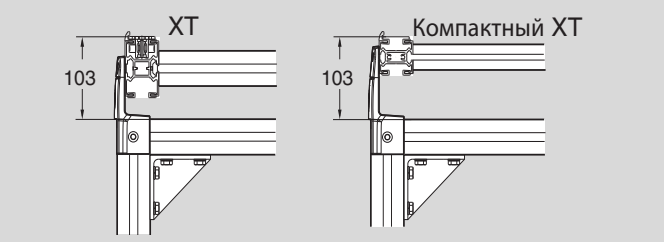


Поставка

Модули могут быть поставлены полностью в сборе, включая опорные кронштейны рамы и стойки, а также винты и гайки, необходимые для подсоединения к стандартному или компактному конвейеру ХТ. Элементы крепления опорных модулей к полу не включены. См. также стр. 332, “Модульный подход/Поставка”.

Эксплуатация

Рекомендуемое расстояние между двумя опорными модулями составляет максимум 2 м.



Информация для заказа

См. пример конфигурации ниже. Параметр F используется для обеспечения поставки опорного модуля с опорными кронштейнами рамы нужного типа. Он указывает тип конвейера ХТ, используемого с опорным модулем (стандартный или компактный ХТ или их комбинация).

- Тип кронштейна (F)
(Определение P1 и P2: см. рисунки на стр. 343.)

Тип XTUF...	F	P1	P2
S01A	01	ХТ	—
	02	Компактный ХТ	—
S02A	01	ХТ	ХТ
	02	Компактный ХТ	Компактный ХТ
	03	ХТ	Компактный ХТ
S03A	01	ХТ	ХТ
	02	Компактный ХТ	Компактный ХТ
	03	ХТ	Компактный ХТ
	04	Компактный ХТ	ХТ

Примеры конфигурации опорного модуля

Параметр	Ширина паллеты (мм)	Расстояние (мм)	Высота 1 (мм)	Высота 2 (мм)	Тип кронштейна			
	PW				F			
Опции	240 320 400 480 640	Диапазон размеров: см. чертежи модулей.			Описание параметров, см. таблицу выше			
					F01	F02	F03	F04
XTUF S01 A	PW		H1		F			
XTUF S01 A	240	---	1225	---	01		---	---
XTUF S02 A	PW	A	H1		F			
XTUF S02 A	240	95	1375	---		02		---
XTUF S03 A	PW		H1	H2	F			
XTUF S03 A	240	---	850	550		02		
XTUF S04			H1					
XTUF S04	---	---	1250	---	---	---	---	---

Параметры: см. стр. 335.

Модуль передачи S10 A

Модуль передачи S – с главного на поперечный

Модуль передачи S10 **XTUT S10 A ...**

Для снятия паллет/продукции с конвейера.
Максимальная подъемная нагрузка: 30 кг при 6 бар.
Конфигурация: см. стр. 348.

Модуль передачи S11 A

Модуль передачи S – с поперечного на концевой главный

Модуль передачи S11 **XTUT S11 A ...**

Для приема паллет/продукции на конвейер без проходящего трафика.
Максимальная подъемная нагрузка: 30 кг при 6 бар.
Конфигурация: см. стр. 348.

Модуль передачи S12 A

Модуль передачи S – с поперечного на средний главный

Модуль передачи S12 **XTUT S12 A ...**

Для приема паллет/продукции на конвейер с проходящим трафиком.
Максимальная подъемная нагрузка: 30 кг при 6 бар.
Конфигурация: см. стр. 348.

Электродвигатель

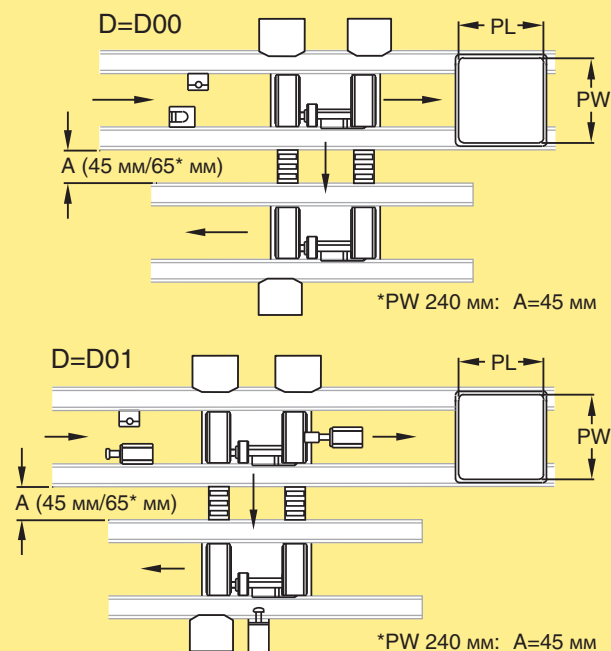
Модули передачи поставляются с электродвигателем 15 м/мин (E1) или 18 м/мин (A1).

В поставку включены:

- Один пневматический блок передачи с необходимыми датчиками приближения.
- Необходимые элементы крепления к стандартному или компактному конвейеру ХТ.
- Нужное количество стопоров, амортизаторов и кронштейнов датчиков в соответствии с выбранными опциями.

Модуль передачи R11 A

Модуль передачи R – с поперечного на концевой главный



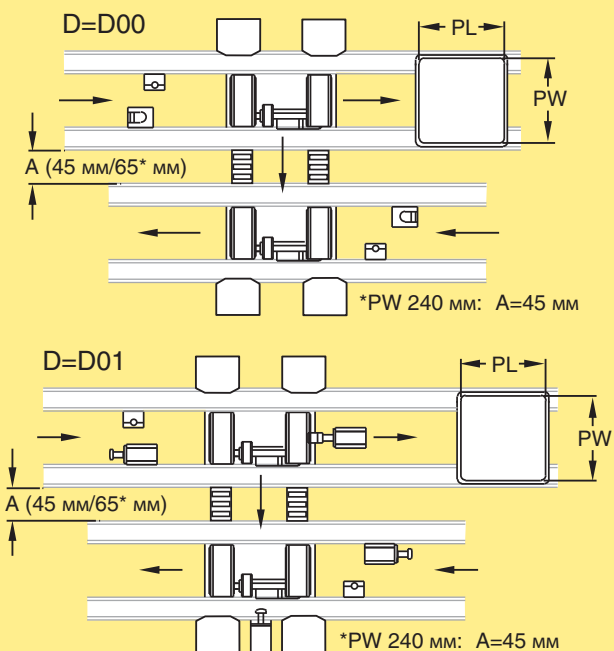
Модуль передачи R11

XTUT R11 A ...

Для передачи паллет/продукции с одного конвейера на параллельный конвейер без приходящего трафика.
Максимальная подъемная нагрузка: 30 кг при 6 бар.
Конфигурация: см. стр. 348.

Модуль передачи R12 A

Модуль передачи R – с поперечного на средний главный



Модуль передачи R12

XTUT R12 A ...

Для передачи паллет/продукции с одного конвейера на параллельный конвейер с приходящим трафиком.
Максимальная подъемная нагрузка: 30 кг при 6 бар.
Конфигурация: см. стр. 348.

Электродвигатель

Модули передачи поставляются с электродвигателем 15 м/мин (E1) или 18 м/мин (A1).

В поставку включены:

- Два пневматических блока передачи с необходимыми датчиками приближения.
- Необходимые элементы крепления к стандартному или компактному конвейеру ХТ.
- 2 комплекта роликов, расстояние A.
- Нужное количество стопоров, амортизаторов и кронштейнов датчиков в соответствии с выбранными опциями.

Модуль передачи М11 А

Модуль передачи М12 А

CC

Модуль передачи М – с поперечного на концевой главный

Модуль передачи М11

XTUT M11 А ...

Для передачи паллет/продукции с главного конвейера на параллельный конвейер через компактный конвейер ХТ без приходящего трафика.
 Максимальная подъемная нагрузка: 30 кг при 6 бар.
 Если $L1 \leq 210 + PW$ в поперечном конвейере невозможно использовать стопор очереди, то есть можно применять только $Q=Q00$
 Конфигурация: см. стр. 348.

Модуль передачи М – с поперечного на средний главный

Модуль передачи М12

XTUT M12 А ...

Для передачи паллет/продукции с одного конвейера на параллельный конвейер через компактный конвейер ХТ с приходящим трафиком.
 Максимальная подъемная нагрузка: 30 кг при 6 бар.
 Если $L1 \leq 210 + PW$ в поперечном конвейере невозможно использовать стопор очереди, то есть можно применять только $Q=Q00$
 Конфигурация: см. стр. 348.

X45

XS

X65

X65P

X85

X85P

XH

XK

XKP

X180

X300

GR

CS

XT

WL

WK

XC

XF

XD

ELV

CTL

FST

TR

APX

IDX

Электродвигатель

Модули передачи поставляются с электродвигателем 15 м/мин (Е1) или 18 м/мин (А1).

В поставку включены:

- Два пневматических блока передачи с необходимыми датчиками приближения.
- Один компактный конвейер ХТ, длина $L1$, с монтажными кронштейнами.
- Необходимые элементы крепления к стандартному или компактному конвейеру ХТ.
- Нужное количество стопоров, амортизаторов и кронштейнов датчиков в соответствии с выбранными опциями.

Примеры конфигурации модуля передачи

Параметр	Ширина паллеты × Длина паллеты (мм)	Длина (мм)	Расстояние (мм)	Стандартный/ Электропроводящий/ Рассеивающий	Скорость электродвигателя (м/мин)							Тип электродвигателя	Электродвигатель европейского/американского типа	Поперечный конвейер со стопором очереди	Амортизация паллет
	PW×PL	L1	A	AS	V							MT	Гц	Q	D
Опции	240×240 240×320 320×240 320×320 320×400 400×320 400×400 400×480 400×640 480×400 480×480 480×640 640×480 640×640	Диапазон размеров: см. чертежи модулей		Стандартная модификация AS0 Электропроводящая модификация AS2.	*V10 скоростной компактный конвейер XT							М Установка по оси	Е1 Европейский тип (50 Гц) А1 Американский тип (60 Гц)	Без стопора очереди Q00 Со стопором очереди Q01	Д00 Без амортизации Д01 Амортизация, максимальный вес очереди 35 кг
XTUT S10 A XTUT S11 A XTUT S12 A	PW×PL			AS	V							MT	Гц		D
XTUT S11 A	240×320	---	---	AS0	---	---	V15	---	---	---	---	M	E1	---	D00
XTUT R11 A XTUT R12 A	PW×PL		A	AS	V							MT	Гц		D
XTUT R11 A	240×320	---	45	AS0	---	---		---	---	---	V18	M	A1	---	D01
XTUT M11 A XTUT M12 A	PW×PL	L1	A	AS	V							MT	Гц	Q	D
XTUT M11 A	240×320	1350	45	AS0		V10*						M	E1	Q00	D01

Параметры: см. стр. 335.

Модуль позиционирования P11 A F00

Модуль позиционирования P11 A F01

CC

Модуль позиционирования (опция F00)

D = D00

D = D01

D = D02

Модуль позиционирования **XTUL P11 A ...F00**

Одноактная остановка и позиционирование паллеты по движению конвейера с воспроизводимостью по осям x и y $\pm 0,05$ мм. Два диагональных подъемных блока с направляющими штифтами. Только для PW или PL ≤ 400 мм

Конфигурация: см. стр. 352.

Модуль позиционирования (опция F01)

D = D00

D = D01

D = D02

Модуль позиционирования **XTUL P11 A ...F01**

Одноактная остановка и позиционирование паллеты по движению конвейера с воспроизводимостью по осям x и y $\pm 0,05$ мм. Четыре подъемных блока: по два диагональных подъемных блока с направляющими штифтами и без них.

Конфигурация: см. стр. 352.

X45

XS

X65

X65P

X85

X85P

XH

XK

XKP

X180

X300

GR

CS

XT

WL

WK

XC

XF

XD

ELV

CTL

FST

TR

APX

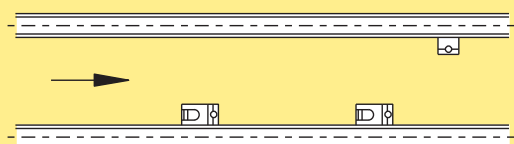
IDX

В поставку включены:

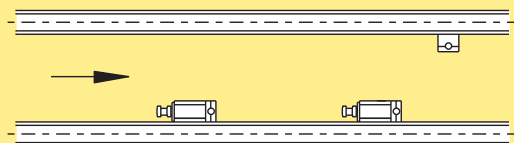
- Одна станция позиционирования с обратными дроссельными клапанами.
- Нужное количество стопоров и кронштейнов датчиков в соответствии с выбранными опциями.
- Необходимые элементы крепления к стандартному или компактному конвейеру ХТ.

Стопорный модуль Р11

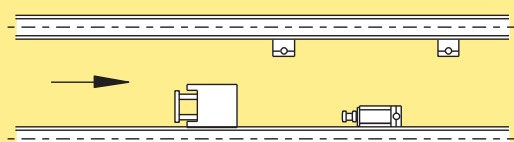
Стопорный модуль



D = D00



D = D01



D = D02

Стопорный модуль

XTUS P11 ...

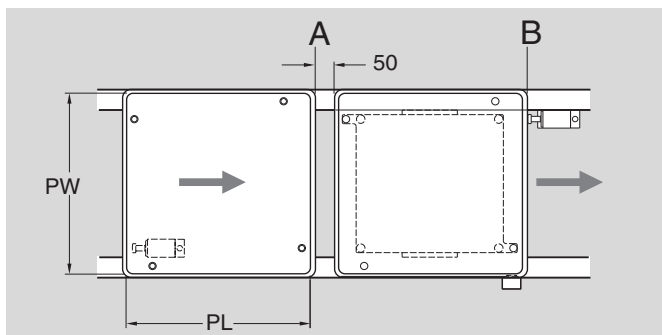
Одноактная остановка и позиционирование паллеты по движению конвейера с воспроизводимостью ± 1 мм. Стопорные блоки могут быть установлены на обратной стороне рамы для упрощения остановки паллет по их переднему краю.
Конфигурация: см. стр. 352.

В поставку включены:

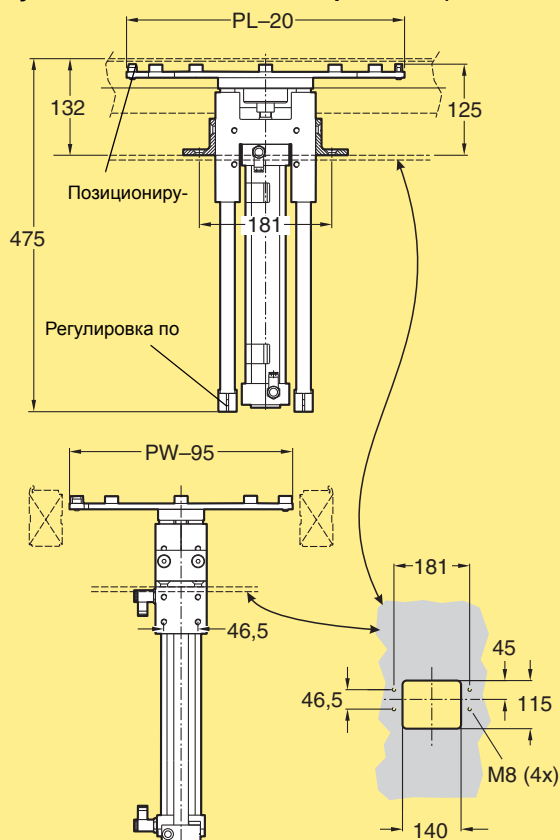
- Нужное количество стопоров и кронштейнов датчиков в соответствии с выбранными опциями.
- Необходимые элементы крепления к стандартному или компактному конвейеру ХТ.

Подъемно-позиционирующий функциональный модуль XTUL P12

Подъемно-позиционирующий функциональный модуль используется при необходимости подъема паллеты на заданную высоту перед следующей операцией. Устройство может быть установлено тремя способами (опции F00–F02).



Модуль подъема и позиционирования (опция F00)

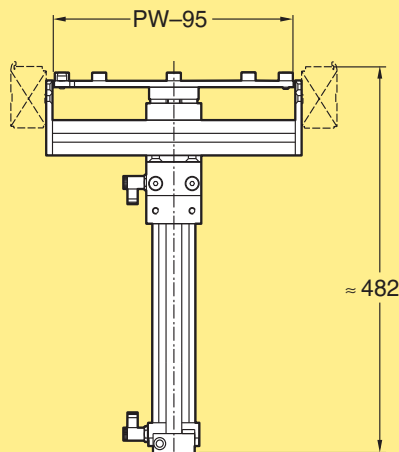


Модуль подъема и позиционирования

XTUL P12 ... F00 ...

Опция F=00: Модуль закреплен на горизонтальной поверхности.
Конфигурация: см. стр. 352.

Модуль подъема и позиционирования (опция F01)

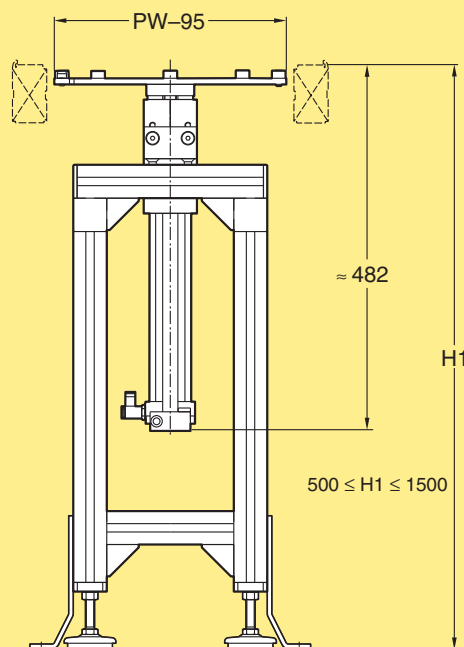


Модуль подъема и позиционирования

XTUL P12 ... F01 ...

Опция F=01: Модуль закреплен на конвейере.
Другие размеры: см. XTUL P12 ... F00 ...
Конфигурация: см. стр. 352.

Модуль подъема и позиционирования (опция F02)



Модуль подъема и позиционирования

XTUL P12 ... F02 ...

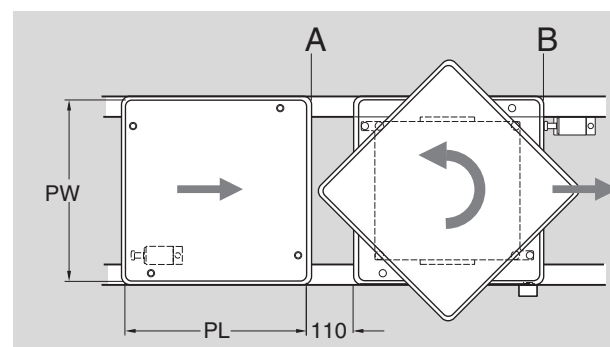
Опция F= 02: Модуль закреплен на опорной раме.
Другие размеры: см. XTUL P12 ... F00 ...
Конфигурация: см. стр. 352.

Поставка

- Один модуль подъема и позиционирования с обратными дроссельными клапанами.
- Нужное количество стопоров и кронштейнов датчиков в соответствии с выбранными опциями.
- Необходимые элементы крепления к стандартному или компактному конвейеру XT в зависимости от опций F01 - F02.

Подъемно-вращающий функциональный модуль XTUR P11

Подъемно-вращающий модуль может поворачивать поддон на 180°. Он нужен для комбинированных систем с изгибами и модулями передачи или в процессах, требующих поворота паллеты перед следующей операцией.

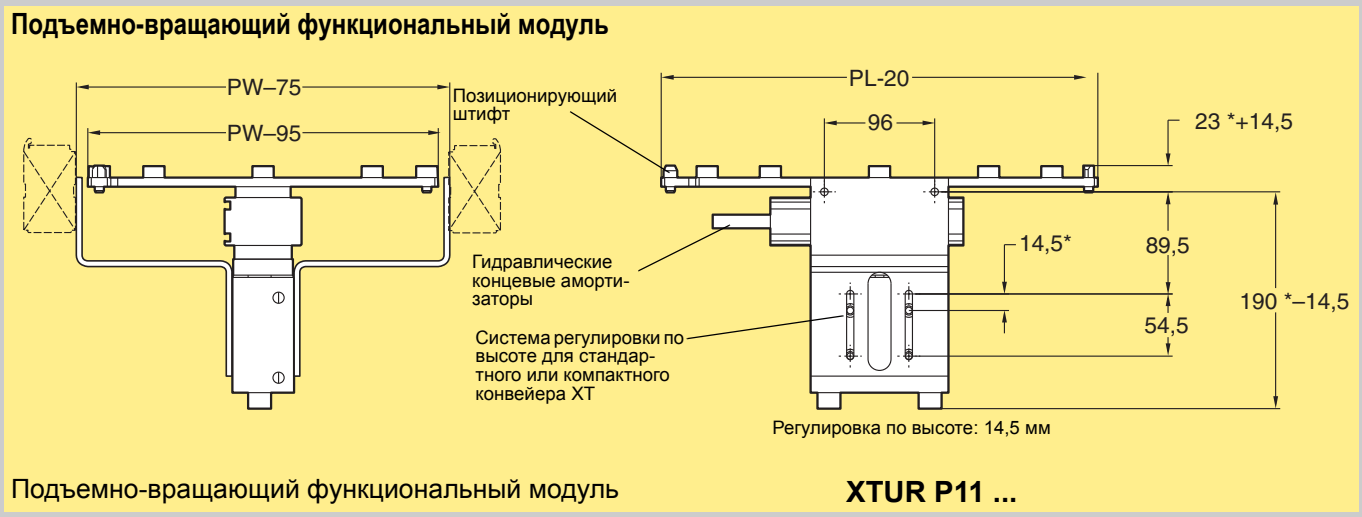


Примечание

Чтобы предохранить окружающих от опасности зажимания, модуль должны быть закрыты.

Поставка

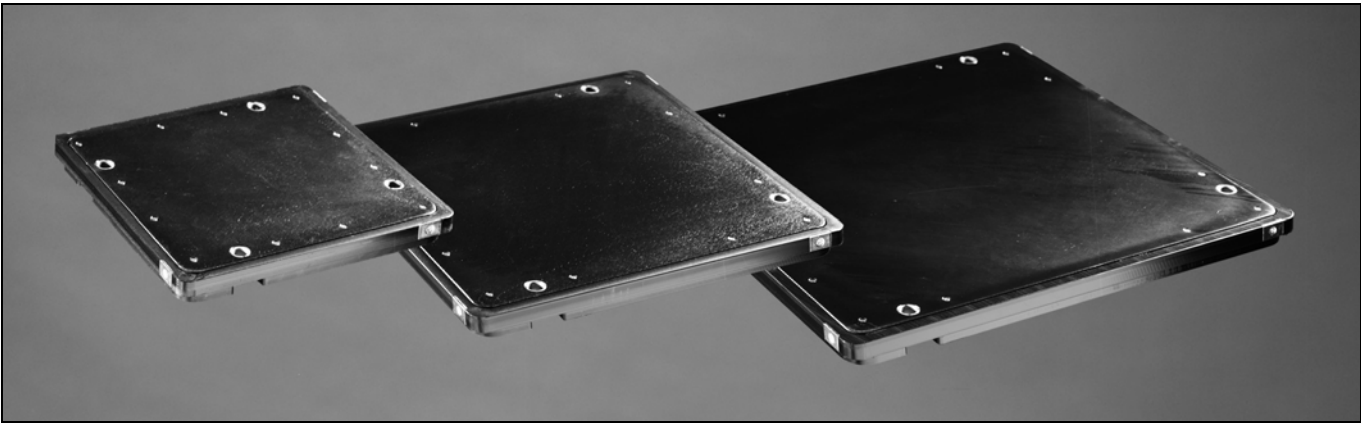
- Один модуль подъема и вращения с обратными дроссельными клапанами.
- Нужное количество стопоров и кронштейнов датчиков в соответствии с выбранными опциями
- Необходимые элементы крепления к стандартному или компактному конвейеру XT.



Примеры конфигурации функционального модуля

Параметр	Ширина паллеты × Длина паллеты (мм)	Высота 1 (мм)	Амортизация паллет		Функция			Электрическое управление		
	PW×PL	H1	D		F			E		
Опции	240×240 240×320 320×240 320×320 320×400 400×320 400×400 *400×480 *400×640 *480×400 *480×480 *480×640 *640×480 *640×640 *Не для XTUR P11	500 мм < H1 < 1500 мм Если F=F00/F01: H1=0000	D00 Без амортизации	D01 Амортизация, максимальный вес очереди 35 кг D02 Амортизация, максимальный вес очереди 100 кг	Описание: см. чертежи модулей			E00 Без датчиков	E01 Два датчика PNP в цилиндрическом блоке	E02 Два датчика NPN в цилиндрическом блоке
XTUS P11	---	---	D							
XTUL P11 A	---	---	D00		F					
XTUL P12	PW×PL	H1	D		F			E		
XTUR P11	PW×PL	---	D					E		

Параметры: см. стр. 335.

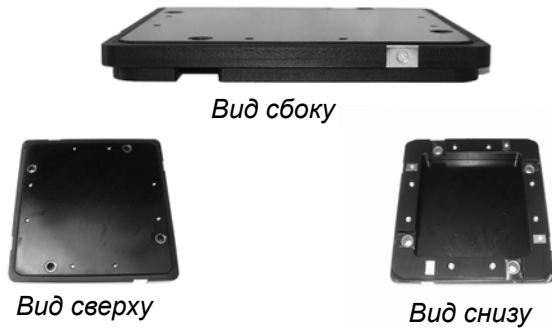


Введение

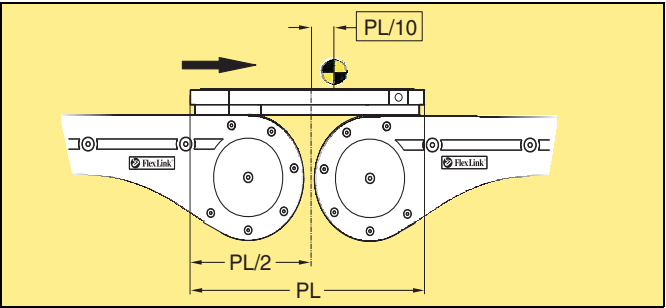
Ассортимент паллет насчитывает десять размеров:

- 240 × 240 мм
- 240 × 320 мм
- 320 × 320 мм
- 320 × 400 мм
- 400 × 400 мм
- 400 × 480 мм
- 400 × 640 мм
- 480 × 480 мм
- 480 × 640 мм
- 640 × 640 мм

Для паллет нестандартных размеров или изготовленных не из стали можно заказать комплекты секций каркаса и комплекты втулок. См. следующую страницу.



Примечание.



Для обеспечения надлежащего перехода между двумя конвейерами или в транспортировочной станции макс. смещение центра тяжести не должно превышать $\pm PL/10$.

Технические характеристики

- Максимальная нагрузка на поддон - 80 Н на 100 мм длины паллеты (PL).
- Трение между поддоном и цепью, $\mu_p = 0,3$ (в нормальных условиях).
- В следующей таблице приведены значения максимальной нагрузки на каждый размер паллеты.

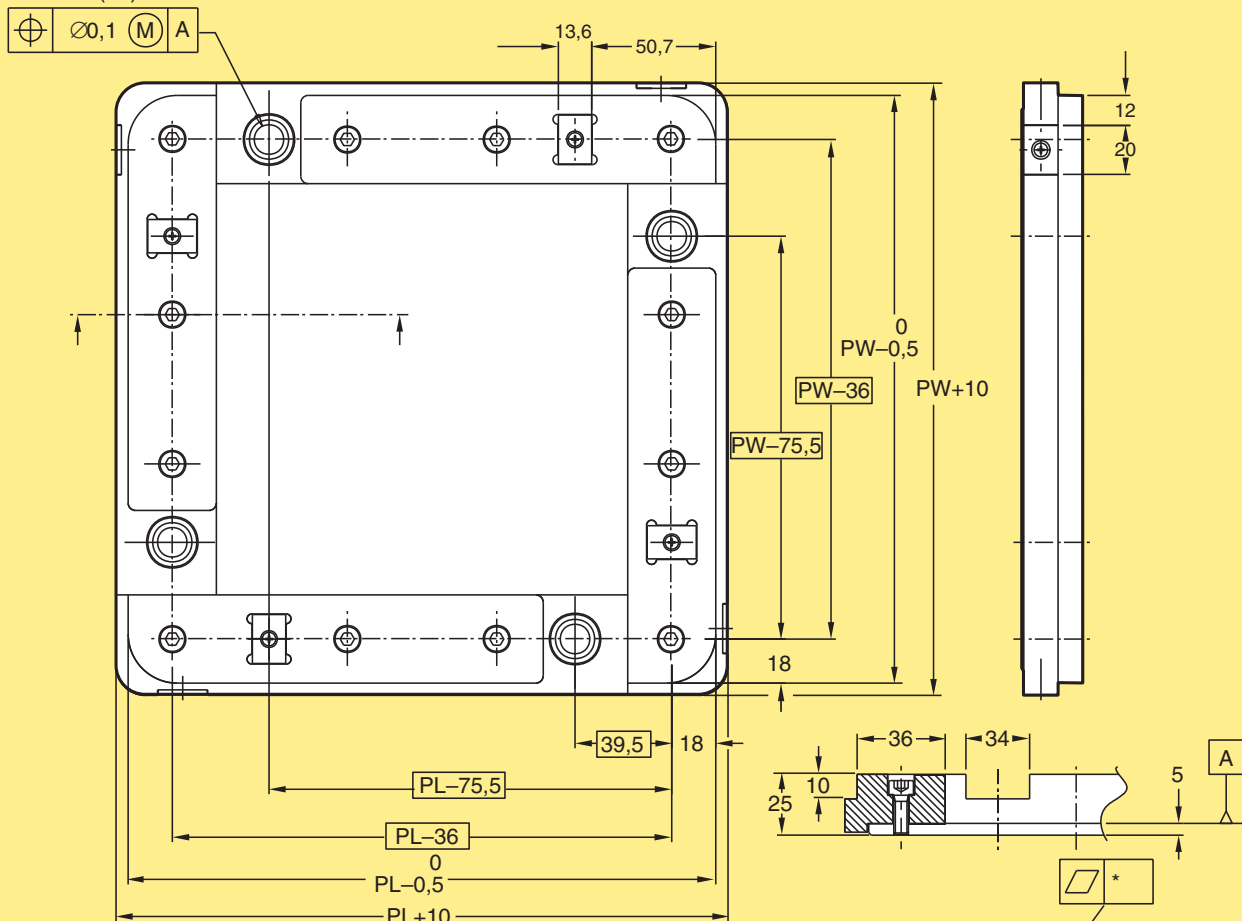
Размер (PW × PL)	Вес паллеты (кг)	Максимальная нагрузка на поддон (кг)
240 × 240 мм	2,6	17
240 × 320 мм	3,5	22
320 × 240 мм	3,5	16
320 × 320 мм	4,4	22
320 × 400 мм	5,5	24
400 × 320 мм	5,5	20
400 × 400 мм	6,8	23
400 × 480 мм	8,2	22
400 × 640 мм	10,8	19
480 × 400 мм	8,2	22
480 × 480 мм	9,8	20
480 × 640 мм	13,0	17
640 × 400 мм	10,8	19
640 × 480 мм	13,0	17
640 × 640 мм	17,4	13

Спецификации материалов

Панель паллеты..... 5 мм $\pm 0,1$ стальной лист
Корпус..... Электропроводящий UHMW-PE

Поддон PW×PL

Ø12 H7 (4×)



*

PW×PL	240×240	240×320	320×320	320×400	400×400	400×480	400×640	480×480	480×640	640×640
	0,3	0,5	0,5	0,6	0,6	0,8	0,8	0,8	1,0	1,0

Поддон PW × PL мм

XTPP PW×PL

При заказе укажите ширину и длину паллеты вместо параметра PW×PL в маркировке детали.

Комплект секции каркаса

Комплект секции каркаса, 240 мм	5056945
Комплект секции каркаса, 320 мм	5056950
Комплект секции каркаса, 400 мм	5056938
Комплект секции каркаса, 480 мм	5056940
Комплект секции каркаса, 640 мм	5056952



В каждый комплект входят две секции каркаса, шесть втулок и четыре инициаторных панели с винтами. Корпусные секции и втулки изготовлены под винты MC6S M6×16 (не включены). Для каждой паллеты требуются два комплекта.

Для использования в качестве запасных частей и изготовления нестандартных паллет на базе панелей паллет, предоставленных клиентом.

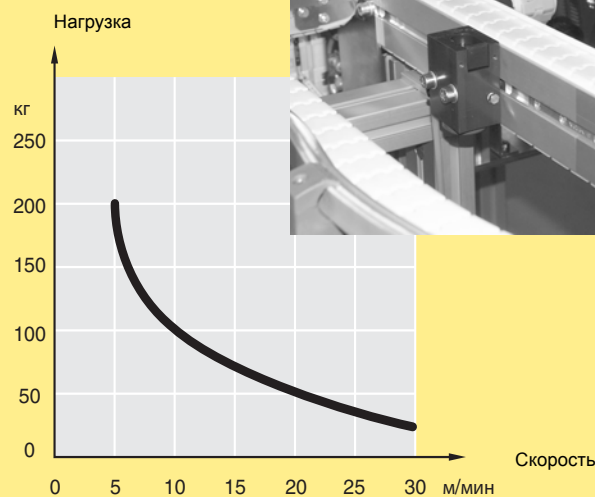
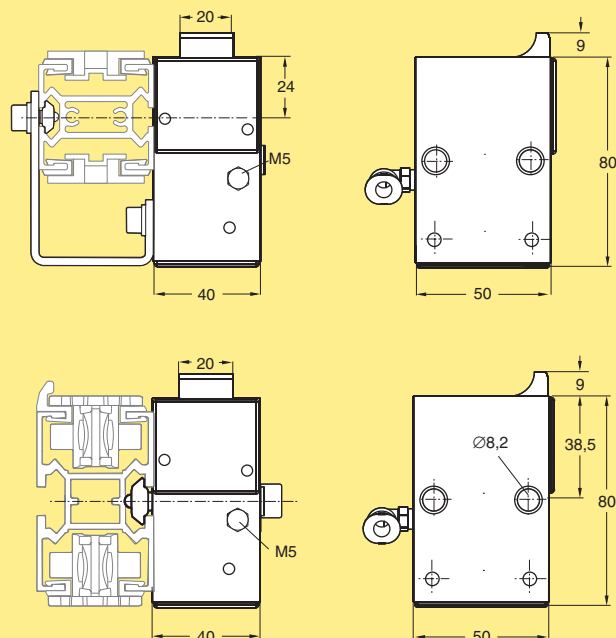
Комплект втулок

Четыре втулки	5056944
---------------	----------------



Для изготовления нестандартных паллет на базе панелей паллет, предоставленных клиентом. Втулки рассчитаны на панель толщиной 5 мм и должны запрессовываться в отверстия Ø16 мм.

Стопор паллеты U200



Пневматический стопор, 0–200 кг **XTPD U200**

Диапазон давлений: Используемый сжатый воздух: 4–8 бар

Подключение: Патрубок с наружным диаметром 6 мм

Функция разделения:

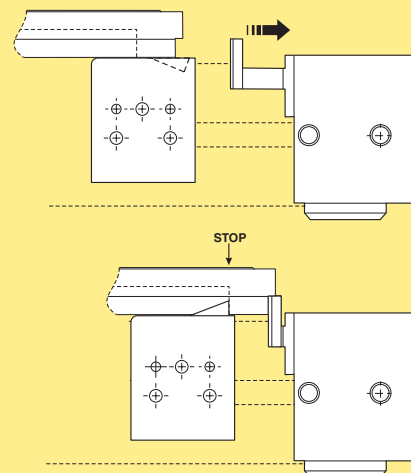
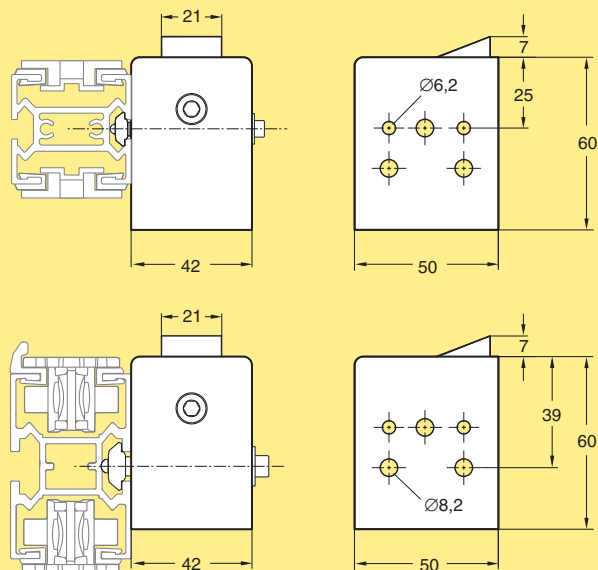
Открытие: пневматическое. Закрытие: пружинное.

В комплект входят элементы крепления.

Для уменьшения уровня шума в стопор встроен дроссельный клапан. Дроссель регулируется с помощью отвертки.

На диаграмме показана зависимость максимально допустимого веса группы паллет (вес груза + вес паллеты), которые может остановить стопор, от скорости конвейера.

Стопор паллеты UR



Стопор XTPD UR предохраняет поддон от соскальзывания назад.

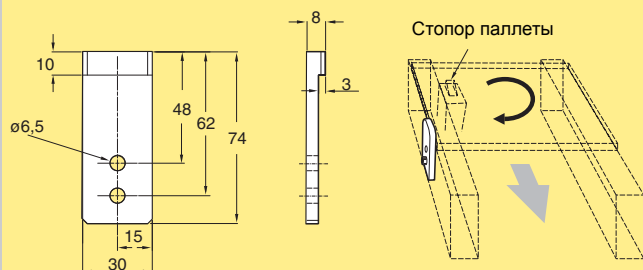
Возвратный стопор

XTPD UR

Используется в комбинации со стопорами паллет XTPD U200, D35 и D100.

Необходимые элементы крепления к стандартному или компактному конвейеру XT включены в комплект поставки.

Боковая опора для стопора паллет

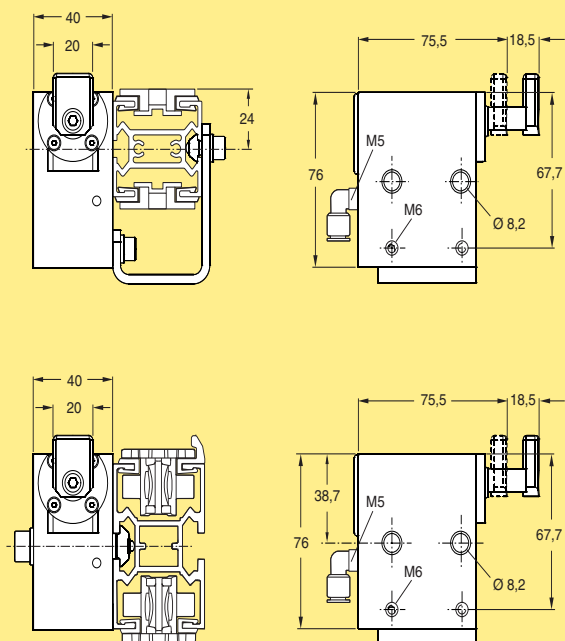


Боковая опора

5055955

Боковая опора применяется при размерах паллет более 400 × 400 мм для уменьшения перпендикулярной нагрузки на боковую направляющую. Необходимые элементы крепления к конвейеру включены в комплект поставки.

Стопор паллеты с амортизацией



Стопор с амортизацией, 0–35 кг **XTPD D35**

Диапазон давлений: Используемый сжатый воздух: 4–8 бар

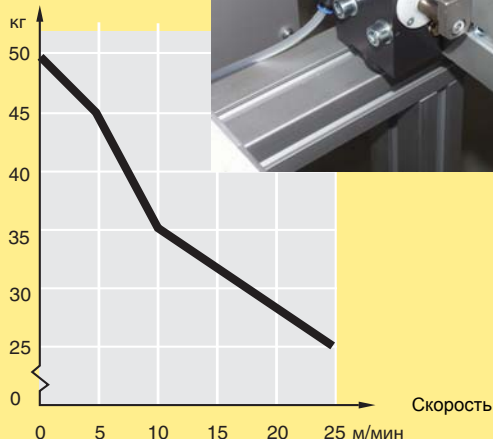
Подключение: Патрубок с наружным диаметром 6 мм

Функция разделения:

Открытие: пневматическое. Закрытие: пружинное

В комплект входят элементы крепления.

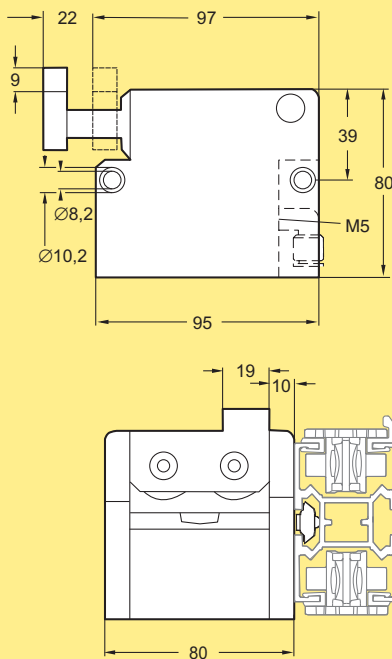
Нагрузка



Зависимость максимальной нагрузки от скорости конвейера

Для уменьшения уровня шума необходимо использовать дроссельные клапаны (M5). Они не входят в комплект. На диаграмме показана зависимость максимально допустимого веса группы паллет (вес груза + вес паллеты), которые может остановить стопор, от скорости конвейера.

Стопор паллеты с амортизацией



Стопор с амортизацией, 0–100 кг **XTPD D100**

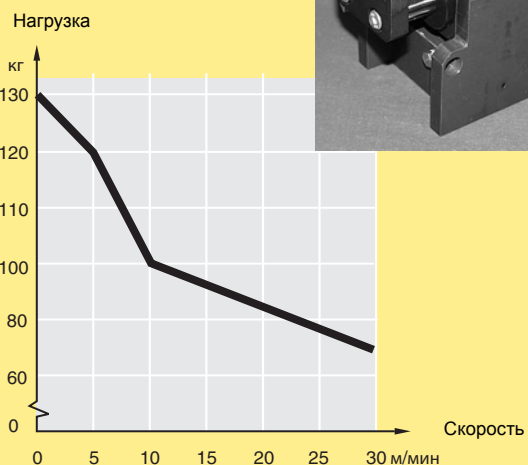
Диапазон давлений: Используемый сжатый воздух: 4–8 бар

Подключение: Патрубок с наружным диаметром 6 мм

Функция разделения:

Открытие: пневматическое. Закрытие: пружинное

В комплект входят элементы крепления.



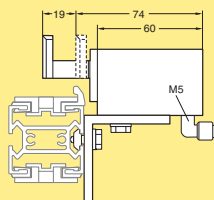
Зависимость максимальной нагрузки от скорости конвейера

Для уменьшения уровня шума необходимо использовать дроссельные клапаны (M5). Они не входят в комплект. На диаграмме показана зависимость максимально допустимого веса группы паллет (вес груза + вес паллеты), которые может остановить стопор, от скорости конвейера.

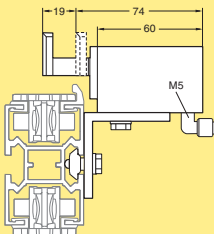


Амортизатор, параллельный - главный

Конвейерная рама, серия Compact XT



Конвейерная рама XT



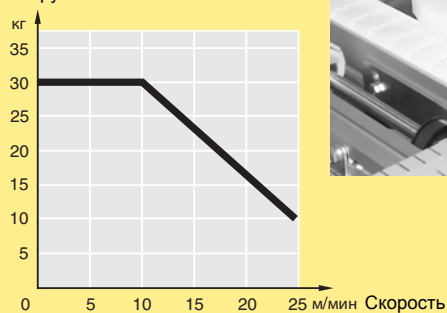
Амортизатор, 0–30 кг

XTRA CM35

Примечание

Амортизатор чувствителен к давлению в другом пневматическом оборудовании. Для уменьшения подобного влияния амортизатор должен быть подключен к отдельному пневматическому клапану.

Нагрузка



Зависимость максимальной нагрузки от скорости конвейера

На диаграмме показана зависимость максимально допустимого веса группы паллет (вес груза + вес паллеты), которые может остановить амортизатор, от скорости конвейера.

Пневматический амортизатор XTRA CM35 используется при необходимости амортизации паллет весом выше 30 кг и их передачи на конвейер, параллельный главному.

В комплект поставки входят необходимые элементы крепления.

Диапазон давлений: Используемый сжатый воздух: 4 - 8 бар

Подключение: Патрубок с наружным диаметром 6 мм

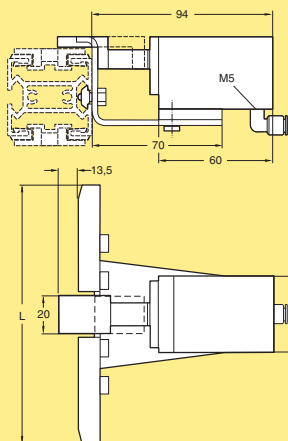
Амортизация:

Остановка в исходном положении: пневматическая

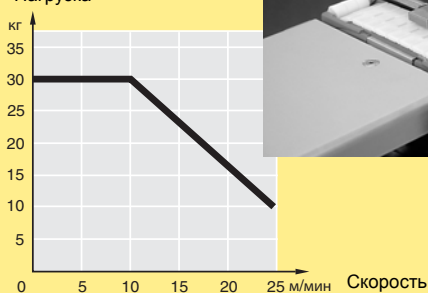


Амортизатор, главный - параллельный

Конвейерная рама, серия Compact XT



Нагрузка



Зависимость максимальной нагрузки от скорости конвейера

На диаграмме показана зависимость максимально допустимого веса группы паллет (вес груза + вес паллеты), которые может остановить амортизатор, от скорости конвейера.

Диапазон давлений: Используемый сжатый воздух: 4 - 8 бар

Подключение: Патрубок с наружным диаметром 6 мм

Амортизация: Остановка в исходном положении, пневматическая

Примечание.

Амортизатор чувствителен к давлению в другом пневматическом оборудовании. Для уменьшения подобного влияния амортизатор должен быть подключен к отдельному пневматическому клапану.



Амортизатор, 0–30 кг

PW 240 мм, L=136

XTRA MC35 240 A

PW 320 мм, L=216

XTRA MC35 320 A

PW 400 мм, L=296

XTRA MC35 400 A

PW 480 мм, L=376

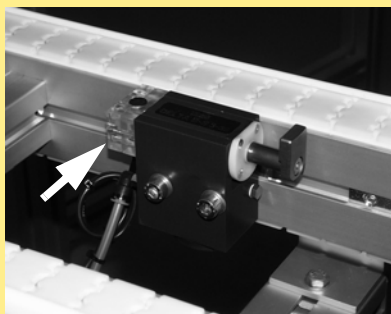
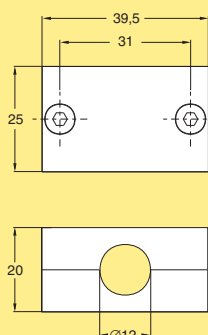
XTRA MC35 480 A

PW 640 мм, L=536

XTRA MC35 640 A

В комплект поставки входят необходимые элементы крепления.

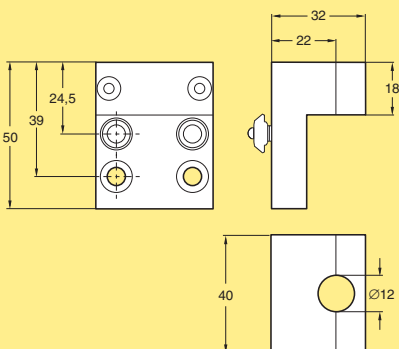
Кронштейн датчика, тип V001



Кронштейн вертикального датчика **XTPB V001**

На кронштейне датчика крепится Ø12 мм вертикальный датчик, который можно установить на стопоре XTPD U200 и стопоре с амортизацией XTPD D35. В комплект поставки входят необходимые элементы крепления. Датчик приближения в комплект не входит.

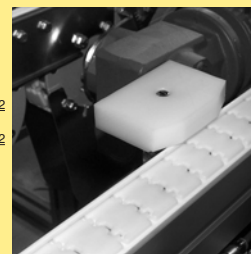
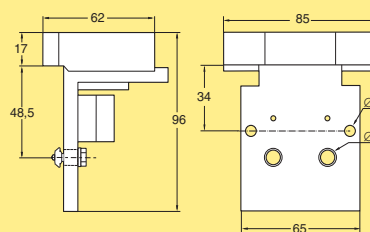
Кронштейн датчика, тип V002



Кронштейн вертикального датчика **XTPB V002**

На кронштейне датчика крепится Ø12 мм вертикальный датчик, который устанавливается на внутренней стороне рамы. В комплект поставки входят необходимые элементы крепления. Датчик приближения в комплект не входит.

Кронштейн датчика, тип V003

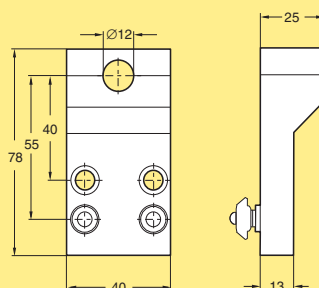


Кронштейн вертикального датчика позиционирования

XTPB V003

Датчик позиционирования имеет повышенный диапазон чувствительности и устанавливается на наружной стороне рамы стандартного или компактного конвейера XT. Используется с Ø12 мм датчиком приближения. В комплект поставки входят необходимые элементы крепления. Датчик приближения в комплект не входит.

Кронштейн датчика, тип H001

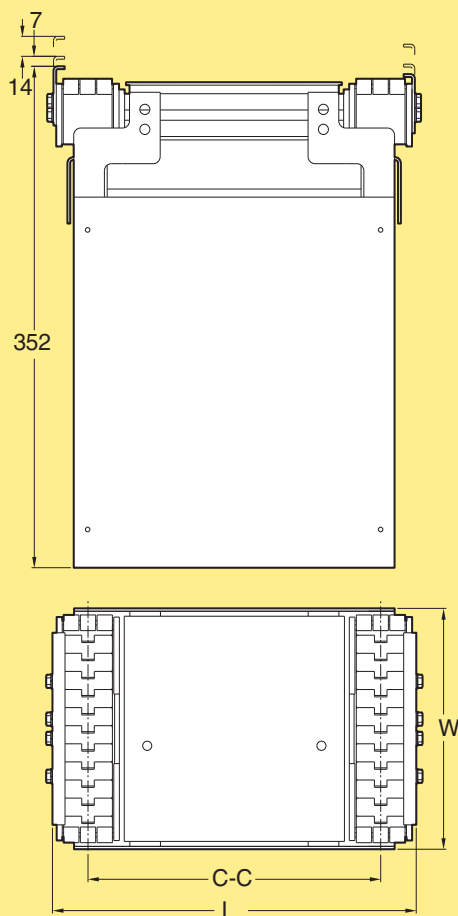


Кронштейн горизонтального датчика

XTPB H001

На кронштейне датчика крепится Ø12 мм горизонтальный датчик, который устанавливается на наружной стороне рамы стандартного или компактного конвейера XT. В комплект поставки входят необходимые элементы крепления. Датчик приближения в комплект не входит. Расстояние минимальной эффективной чувствительности горизонтального датчика приближения (Ø12 мм) от стальной инициаторной панели паллеты должно составлять 5 мм. Пример: Эффективная чувствительная дистанция датчика SICK (IM12, диапазон чувствительности 8 мм) составляет 6,48 мм. Расчет выполняется следующим образом: $8 \text{ мм} \times 0,81^*$. Полезный диапазон чувствительности = $0,81 \times$ номинальный диапазон чувствительности.

Пневматический модуль передачи, тип M1



Модуль передачи	Тип	Электродвигатель 240 В 50 Гц	Электродвигатель 115 В 60 Гц
ХТРТ 240×240—...	M1	S8R25GX-T1	S8R25GE-T1
ХТРТ 240×320—...	M1	S8R25GX-T1	S8R25GE-T1
ХТРТ 320×240—...	M1	S8R25GX-T1	S8R25GE-T1

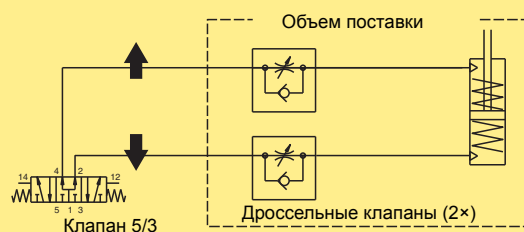
Штекеры для датчиков приближения M8 (2×)

Разъем кабеля электродвигателя (1-фазный)

Пневматические патрубки Ø6 мм (2×)



Дроссельные клапаны (2×)



Среднее положение, под давлением

Разъем кабеля электродвигателя

Представляет собой трехполюсный штекер с изолирующей крышкой. Вставляется в трехполюсное гнездо с изолирующим колпаком (не поставляется компанией FlexLink). Рекомендуемые детали - Weidmüller 1498200000 (вставка), 1788520000 (колпак) и 13-08080521 (M20 винтовая крышка) или аналогичные.

Пневматический модуль передачи, тип M1*

Стандартная цепь, 50 Гц **ХТРТ PW×PL-01**
 Стандартная цепь, 60 Гц **ХТРТ PW×PL-02**
 Электропроводящая цепь, 50 Гц **ХТРТ PW×PL-03**
 Электропроводящая цепь, 60 Гц **ХТРТ PW×PL-04**

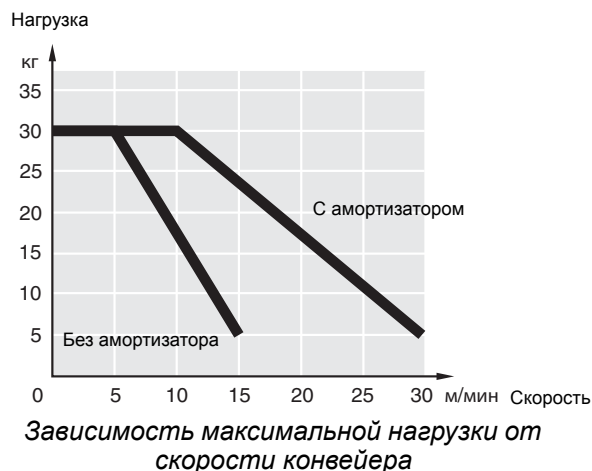
При заказе укажите размер паллеты вместо параметра PW×PL в маркировке детали.

*Для следующих размеров паллеты (PW×PL):

240×240: C-C=210, Ш=169, Д=259

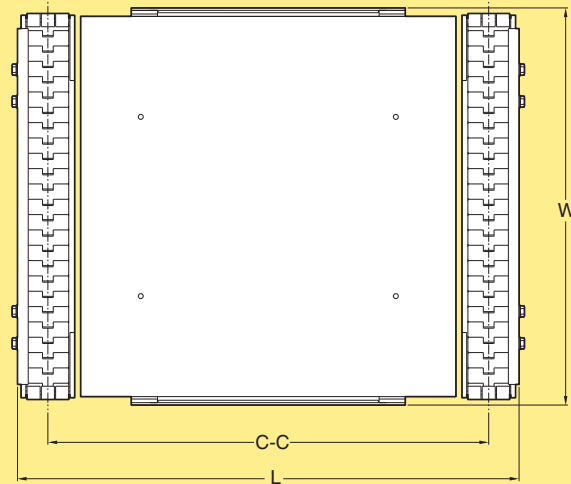
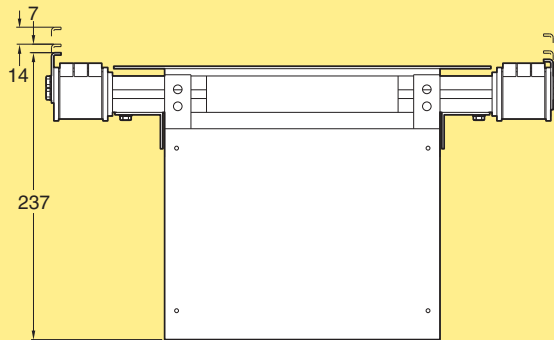
240×320: C-C=290, Ш=169, Д=339

320×240: C-C=210, Ш=249, Д=259



На диаграмме показана зависимость максимально допустимого веса паллеты (вес груза + вес паллеты), которые может остановить модуль передачи, от скорости конвейера. Эта диаграмма применима к модулям передачи типа M1, M2 и L.

Пневматический модуль передачи, тип M2



Пневматический модуль передачи, тип M2*

Стандартная цепь, 50 Гц **ХТРТ PW×PL-01**
Стандартная цепь, 60 Гц **ХТРТ PW×PL-02**
Электропроводящая цепь, 50 Гц **ХТРТ PW×PL-03**
Электропроводящая цепь, 60 Гц **ХТРТ PW×PL-04**

При заказе укажите размер паллеты вместо параметра PW×PL в маркировке детали.

*Для следующих размеров паллеты (PW×PL):

320×320: C-C=290, Ш=249, Д=339
320×400: C-C=370, Ш=249, Д=419
400×320: C-C=290, Ш=329, Д=339
400×400: C-C=370, Ш=329, Д=419
400×480: C-C=450, Ш=329, Д=499
400×640: C-C=610, Ш=329, Д=659

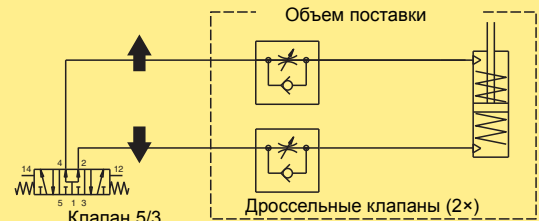
Модуль передачи	Тип	Электродвигатель 240 В 50 Гц	Электродвигатель 115 В 60 Гц
ХТРТ 320×320—...	M2	S9R40GXH-T	S9R40GEH-T
ХТРТ 320×400—...	M2	S9R40GXH-T	S9R40GEH-T
ХТРТ 400×320—...	M2	S9R40GXH-T	S9R40GEH-T
ХТРТ 400×400—...	M2	S9R40GXH-T	S9R40GEH-T
ХТРТ 400×480—...	M2	S9R40GXH-T	S9R40GEH-T
ХТРТ 400×640—...	M2	S9R40GXH-T	S9R40GEH-T

Разъем кабеля электродвигателя (1-фазный)

Штекеры для датчиков приближения M8 (2×)

Дроссельные клапаны (2×)

Пневматические патрубки Ø6 мм (2×)

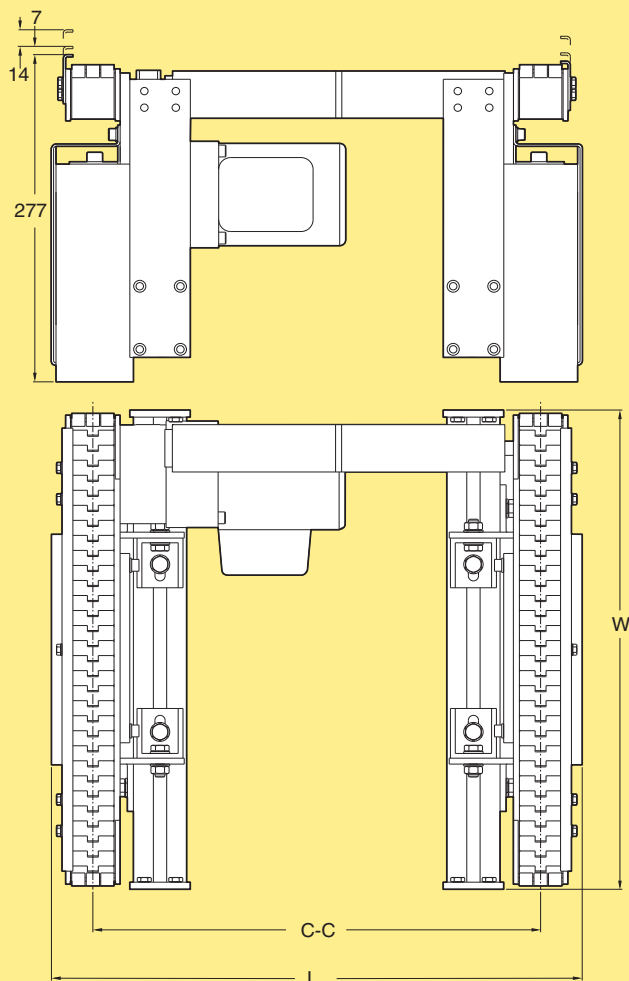


Среднее положение, под давлением

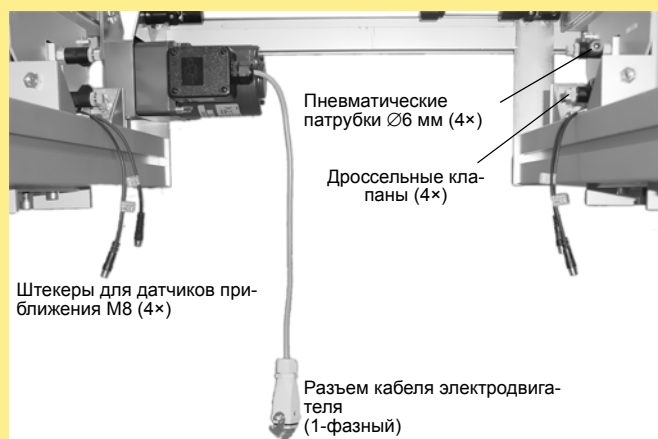
Разъем кабеля электродвигателя

Представляет собой трехполюсный штекер с изолирующей крышкой. Вставляется в трехполюсное гнездо с изолирующим колпаком (не поставляется компанией FlexLink). Рекомендуемые детали - Weidmüller 1498200000 (вставка), 1788520000 (колпак) и 13-08080521 (M20 винтовая крышка) или аналогичные.

Пневматический модуль передачи, тип L



Модуль передачи	Тип	Электродвигатель 240 В 50 Гц	Электродвигатель 115 В 60 Гц
XTPT 480×400—... L	L	S9R40GXH-T	S9R40GEH-T
XTPT 480×480—... L	L	S9R40GXH-T	S9R40GEH-T
XTPT 480×640—... L	L	S9R40GXH-T	S9R40GEH-T
XTPT 640×400—... L	L	S9R40GXH-T	S9R40GEH-T
XTPT 640×480—... L	L	S9R40GXH-T	S9R40GEH-T
XTPT 640×640—... L	L	S9R40GXH-T	S9R40GEH-T



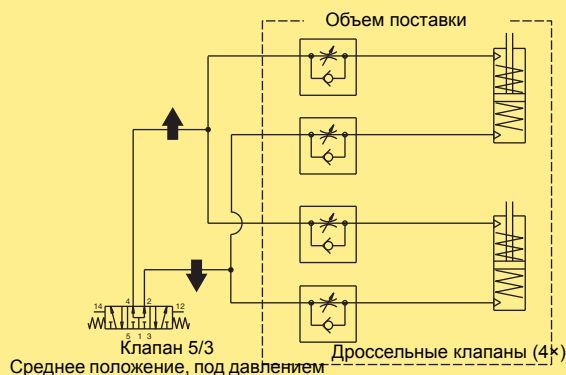
Пневматический модуль передачи, тип L*

Стандартная цепь, 50 Гц	XTPT PW×PL-01
Стандартная цепь, 60 Гц	XTPT PW×PL-02
Электропроводящая цепь, 50 Гц	XTPT PW×PL-03
Электропроводящая цепь, 60 Гц	XTPT PW×PL-04

При заказе укажите размер паллеты вместо параметра PW×PL в маркировке детали.

*Для следующих размеров паллеты (PW×PL):

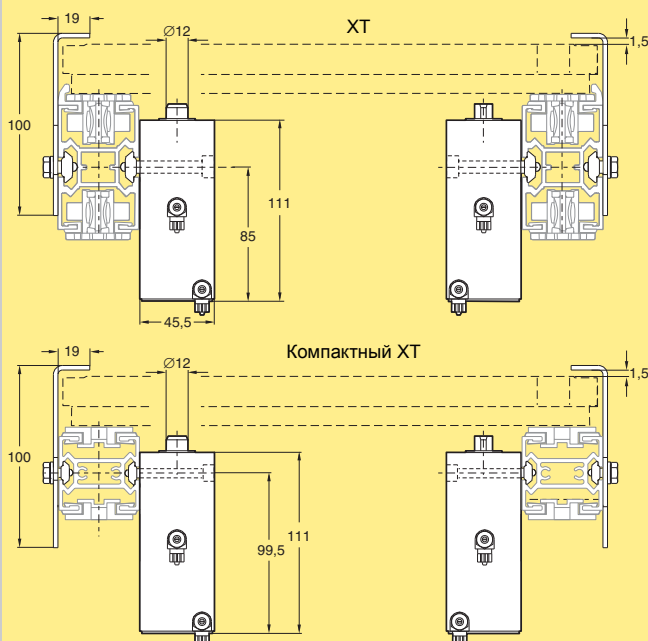
480×400: C-C=370, Ш=405, Д=439
480×480: C-C=450, Ш=405, Д=519
480×640: C-C=610, Ш=405, Д=679
640×400: C-C=370, Ш=565, Д=439
640×480: C-C=450, Ш=565, Д=519
640×640: C-C=610, Ш=565, Д=679



Разъем кабеля электродвигателя

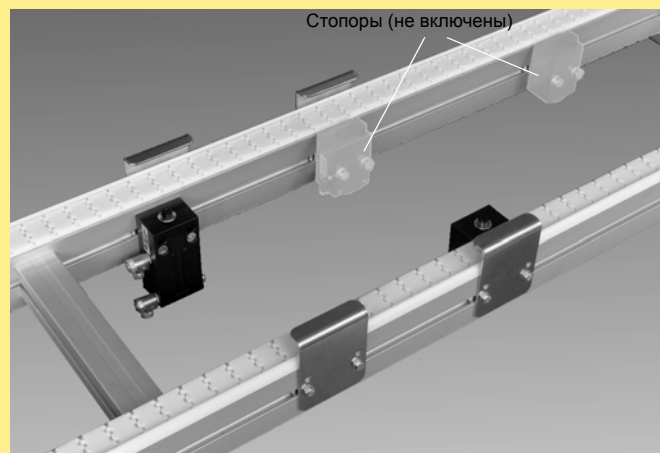
Представляет собой трехполюсный штекер с изолирующей крышкой. Вставляется в трехполюсное гнездо с изолирующим колпаком (не поставляется компанией FlexLink). Рекомендуемые детали - Weidmüller 1498200000 (вставка), 1788520000 (колпак) и 13-08080521 (M20 винтовая крышка) или аналогичные.

Станция позиционирования паллет



Станция позиционирования **XTPX P11 A**

Для получения информации по работе модуля позиционирования см. раздел "Модуль позиционирования P11 A", стр. 349.



Станция позиционирования состоит из цилиндров позиционирования со штифтами и кронштейнами. С увеличением размера паллеты сила подъема должна увеличиваться. Можно использовать комплект двухмодульного подъемного блока 5055802 без направляющих штифтов.

Диапазон давлений, используемый сжатый воздух: 4–8 бар

Подключение: Патрубок с наружным диаметром 2–6 мм

Высота подъема паллеты: 1,5 мм

Максимальное вертикальное усилие на цилиндр при 0,6 Мпа: 544 Н

Дроссельные клапаны и необходимые элементы крепления к стандартному или компактному конвейеру ХТ включены в комплект поставки.

Комплект подъемного блока

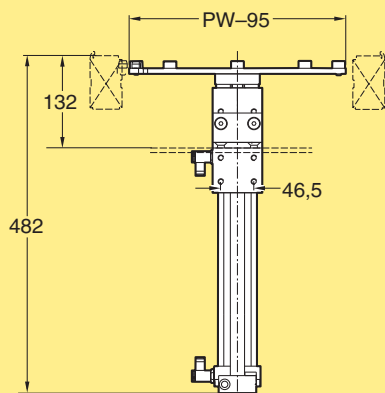


Комплект подъемного блока **5055802**

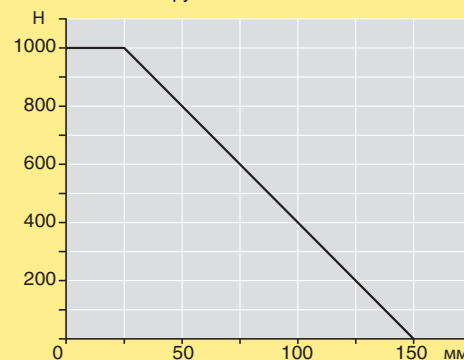
Комплект состоит из двух подъемных блоков без направляющих штифтов. Предназначен для больших паллет (PW или PL >400 мм).

Подходящие датчики: SICK, MZT1-03VPS-KR0 магнитный цилиндрический датчик, постоянного тока, 3-проводной.

Модуль подъема и позиционирования



Максимальная нагрузка



Расстояние от центра паллеты до точки приложения нагрузки

Модуль подъема и позиционирования

XTPX P12 PW×PL

При заказе укажите размер паллеты вместо параметра PW×PL в маркировке детали.
Пример: XTPX P12 320×320.

Данный блок имеет диапазон размеров для всех паллет XT.

Более подробную информацию см. в разделе "Модуль подъема и позиционирования" на стр. 351. Для различных вариантов установки можно использовать два типа опорных конструкций - S20 и S21.

Модуль подъема и позиционирования состоит из платформы, которая может подниматься пневматическим цилиндром. Платформа имеет два позиционирующих штифта. Платформа блока может быть адаптирована под 15 стандартных размеров паллет.

Максимальная подъемная сила в центре (при 0,6 Мпа): 1177 Н

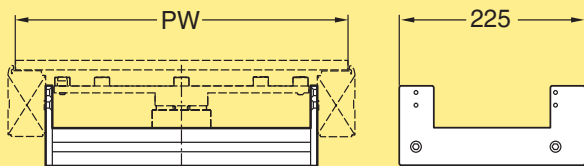
Высота подъема: 0–225 мм (регулируемая)

Воспроизводимость позиционирования по осям x и y: ±0,05 мм

Примечание (для опции F01). Чтобы устранить вклад движений конвейера прикрепите его к опорной стойке.

Рекомендуется оградить данный модуль, чтобы предохранить окружающих от опасности зажимания.

Опорная конструкция S21

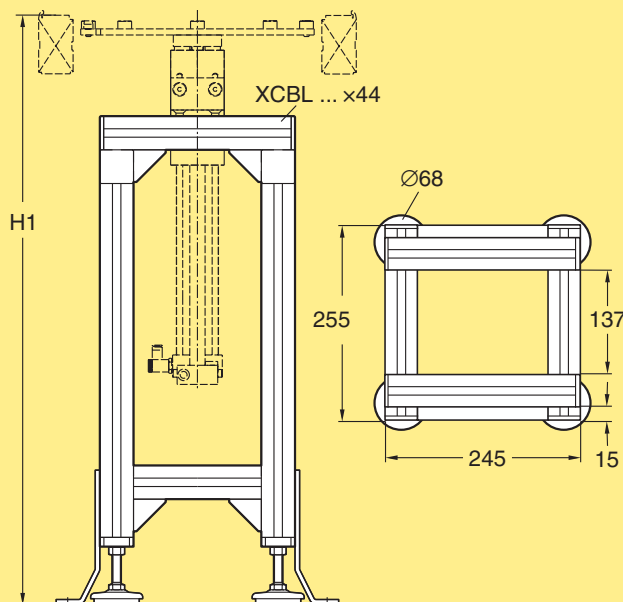


Опорная конструкция S21

XTUF S21 PW

При заказе укажите ширину паллеты вместо параметра PW в маркировке детали. Пример: XTUF S21 320.

Опорная конструкция S20



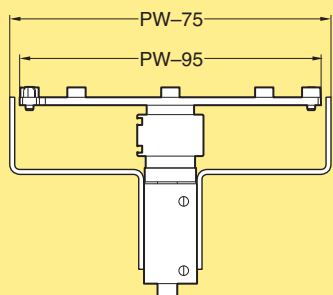
Опорная конструкция S20

XTUF S20 H1

При заказе укажите высоту поверхности цепи над уровнем пола вместо параметра H1 в маркировке детали.

Пример: XTUF S20 570.

Модуль подъема и вращения



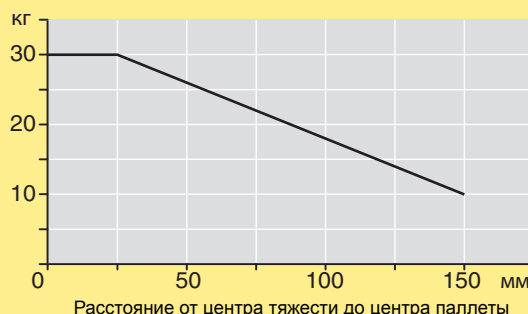
Модуль подъема и вращения **XTPR PW×PL**

При заказе укажите размер паллеты вместо параметра PW×PL в маркировке детали.
Пример: XTPR 320×320.

Данное устройство рассчитано на размеры PW и PL до 400 мм включительно.

Более подробную информацию см. в разделе "Модуль подъема и вращения" на стр. 351.

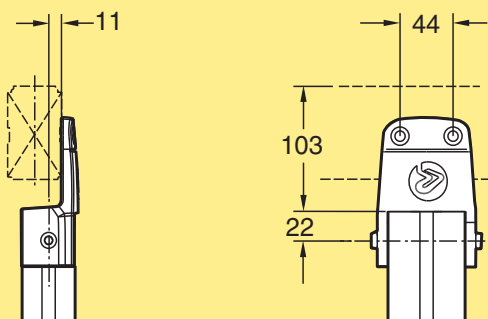
Максимальный вес паллеты



Модуль подъема и вращения состоит из платформы, которая может подниматься и поворачиваться на 180°. Платформа имеет два позиционирующих штифта. Модуль установлен на Т-пазах внутренней стороны конвейерной рамы. Платформа модуля подъема и вращения может быть адаптирована под семь стандартных размеров паллет до 400 × 400 мм.
Максимальная подъемная сила в центре (при 0,6 Мпа): 340 Н
Максимальный момент инерции: 0,55 кгм²
Угол поворота: 180°.
Высота подъема: 17 мм
Вес: 13,2 кг

Опорные кронштейны

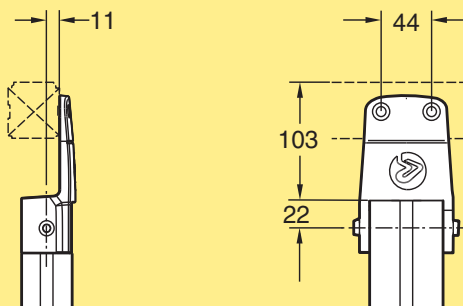
Опорные кронштейны рамы для конвейера ХТ



Опорный кронштейн рамы, ХТ **5052899**

Крепление: MC6S 8×14 (4), XCAN 8 (4)

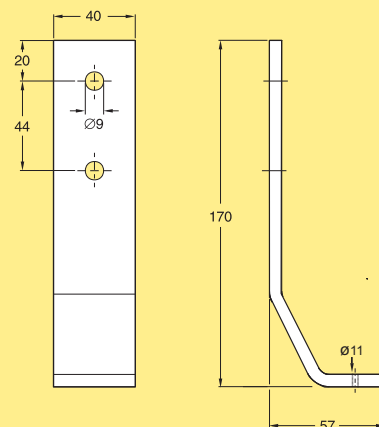
Опорный кронштейн рамы для компактного конвейера ХТ



Опорный кронштейн рамы для компактного конвейера ХТ **5052621**

Крепление: ISO 4762 M6x 10 St 8.8 (2), XFAN 6 (2), MC6S 8×14 (2), XCAN 8 (2)

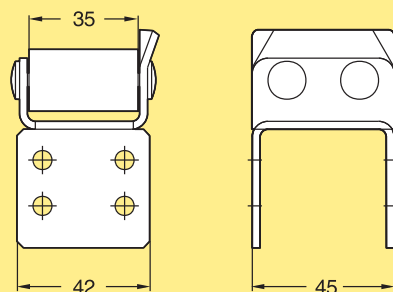
Кронштейн для крепления к полу



Кронштейн для крепления к полу **XCFA 170 S**

Необходимые элементы крепления кронштейна к опоре конвейера включены в комплект поставки. Элементы крепления кронштейнов к полу не включены.

Комплект роликов 45 мм

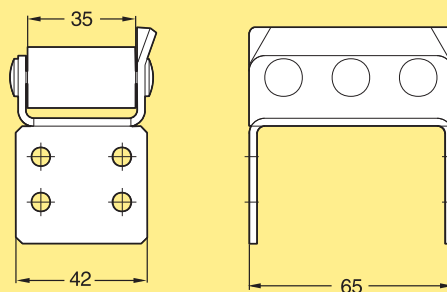


Комплект роликов 45 мм

5050117

В комплект входят два роликовых мостика и необходимые элементы крепления.

Комплект роликов 65 мм



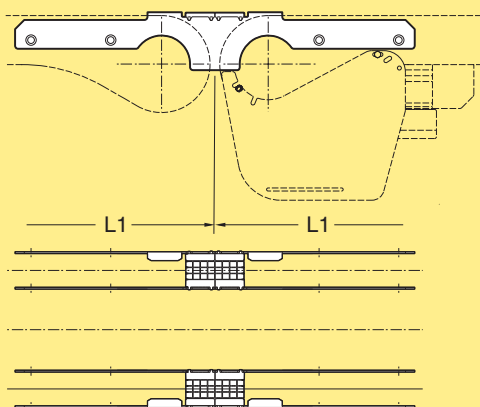
Комплект роликов 65 мм

5049865

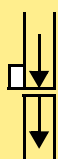
В комплект входят два роликовых мостика и необходимые элементы крепления.

Соединительные комплекты

Соединительный комплект, торцевой



Соединительный комплект, одна пара **5049594**

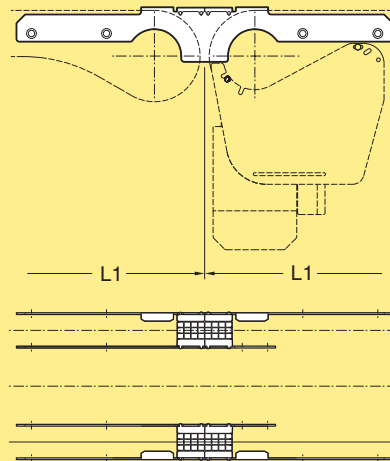


Для линейной передачи от привода с боковым электродвигателем (левым/правым).
XTUC 51 .../XTUC 52 ...:

Примечание. Соединительный комплект не поставляется с модулем.

ХТ - ХТ (не для компактного конвейера ХТ)

Соединительный комплект, торцевой



Соединительный комплект, одна пара **5050564**

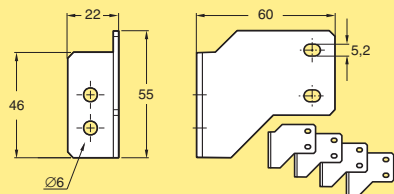


Для линейной передачи от привода с осевым электродвигателем.
XTUC 51 .../XTUC 52 ...:

Примечание. Соединительный комплект не поставляется с модулем.

ХТ - ХТ (не для компактного конвейера ХТ)

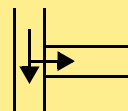
Соединительный комплект конец - бок/бок - конец



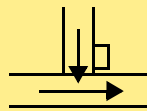
Соединительный комплект
(четыре кронштейна)

5050034

В комплект входят элементы крепления.

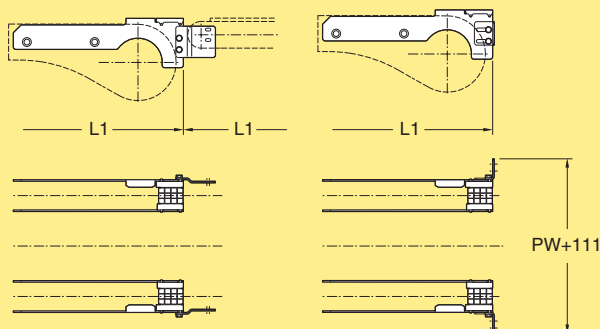


XT - компактный XT
Компактный XT - компактный XT



Компактный XT - XT
Компактный XT - компактный XT

Соединительный комплект конец - бок/конец - конец

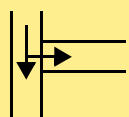


Соединительный комплект, одна пара

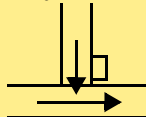
5053199

Для линейной или перпендикулярной передачи от привода с боковым электродвигателем (левым/правым). В комплект входят кронштейны для обоих способов. XTUC 51 .../XTUC 52 ...:

Примечание. Торцевой соединительный комплект не поставляется с модулем.



XT - XT
Компактный XT - XT

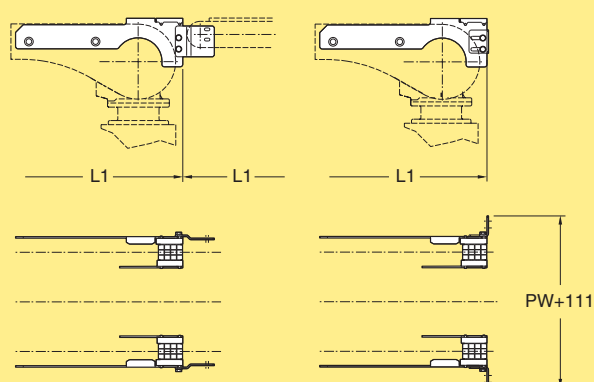


XT - XT
XT - компактный XT



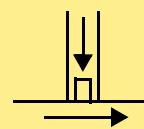
XT - компактный XT
Компактный XT - XT

Соединительный комплект конец - бок/конец - конец



Соединительный комплект, одна пара **5053201**

Для линейной или перпендикулярной передачи от привода с осевым электродвигателем. В комплект входят кронштейны для обоих способов.

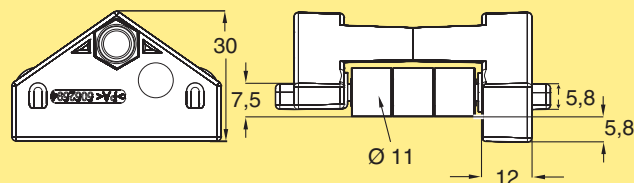
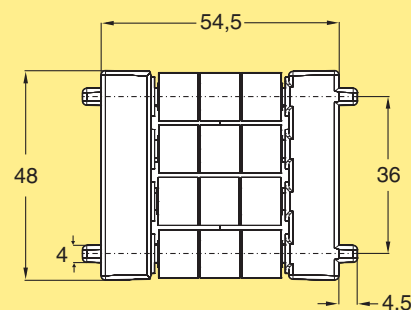
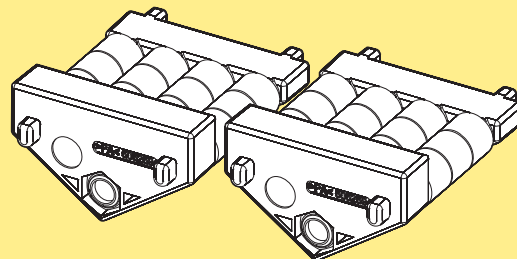


XT - XT
XT - компактный XT



XT - компактный XT

Роликовый мост (пара)

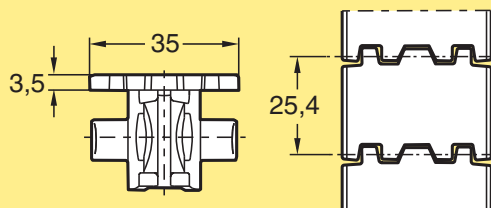


Роликовый мост, одна пара

5054947

Каждый из двух мостов (5053729) включает четыре ряда роликов. Роликовые мосты включены в соединительные комплекты.

Плоская цепь, ХТ



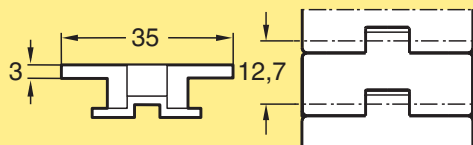
Плоская цепь, длина 5 м
Шаг 25,4 мм

Стандартная цепь (ПОМ В)	ХТТР 5
Комплект стандартных звеньев **	5056659
Электропроводящая цепь (ПОМ В COND)	ХТТР 5 ЕС
Комплект электропроводящих звеньев **	5056660

**Используется с электропроводящим рельсом скольжения.*

***Комплект звеньев включает в себя 10 звеньев, 10 шарниров, 10 стальных штифтов*

Плоская цепь, компактный ХТ



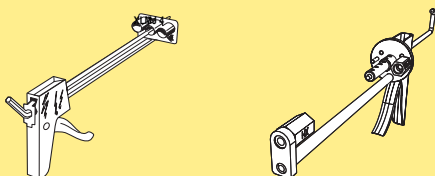
Плоская цепь, компактный ХТ
Шаг 12,7 мм. Только для прямого конвейера (компактный конвейер ХТ).

Длина 3 м	
Стандартная цепь (ПОМ В)	5045028
Комплект стандартных звеньев **	5056662
Электропроводящая цепь (ПОМ В COND)*	5051585
Комплект электропроводящих звеньев **	5056664
Цепь ISD (ПОМ В ISD NAT)*	5046328
Комплект звеньев ISD **	5056663

**Используется с электропроводящим рельсом скольжения.*

***Комплект звеньев включает в себя 10 звеньев, 10 шарниров, 10 стальных штифтов*

Инструмент установки штифта в цепь

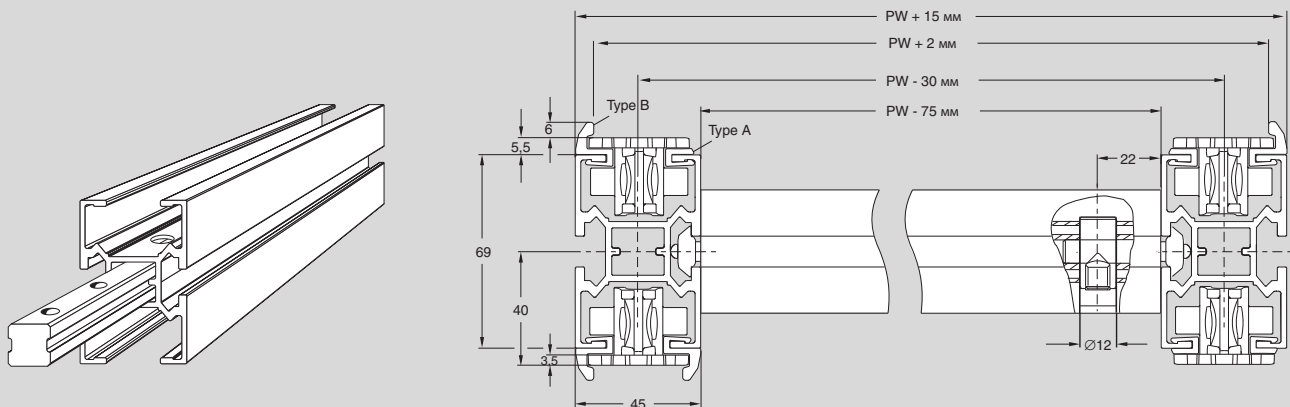


Инструмент установки штифта	
XS-X65-XT	XLMJ 4
XS-X65-XT, модификация PRO*	XLMJ 4 P

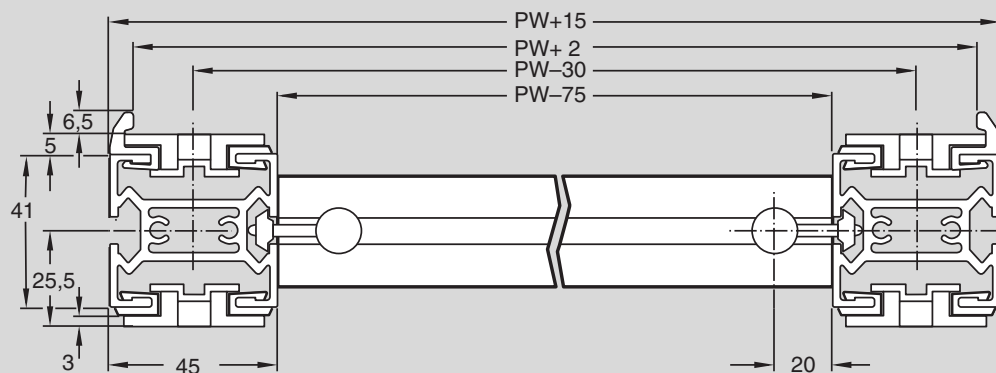
Для цепей FlexLink XT ХТТР 5, ХТТР 5 ЕС и 6045771.

** Это изделие рекомендуется для частого применения.*

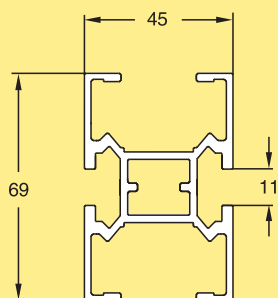
XT



Компактный XT



Конвейерная рама

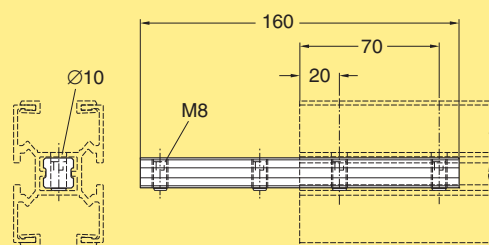


Рама

Длина 3 м (3030 ±5 мм)
Длина для заказа (30–3000 мм)

XTCB 3
XTCB L

Комплект соединительных планок

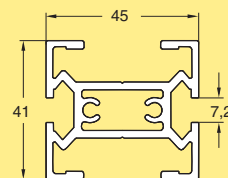


Комплект соединительных планок
Оцинкованная сталь

5053503

Комплект из двух соединительных планок. Установочные винты M8 в комплекте. Не для рамы компактного конвейера XT

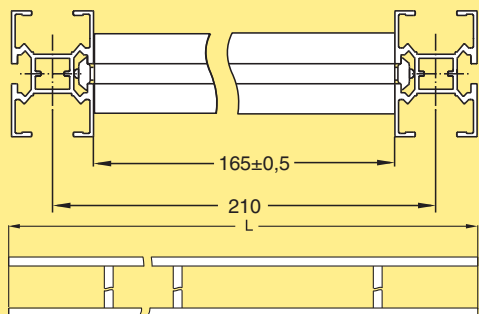
Конвейерная рама, серия Compact XT



Конвейерная рама, серия Compact XT
Длина 3 м

5045025

Секция конвейерной рамы 240 мм



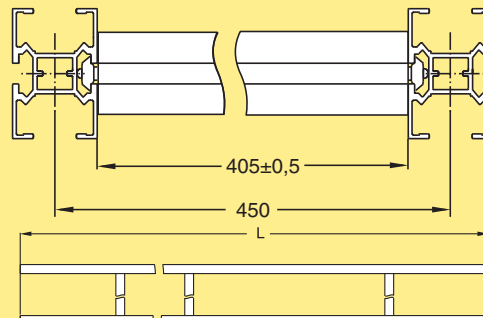
Секция рамы (в сборе) для
паллет шириной 240 мм

Длина 3 м $\pm 1,5$ мм

Длина для заказа (0,18–3 м)

XTCB 3D210
XTCB LD210

Секция конвейерной рамы 480 мм



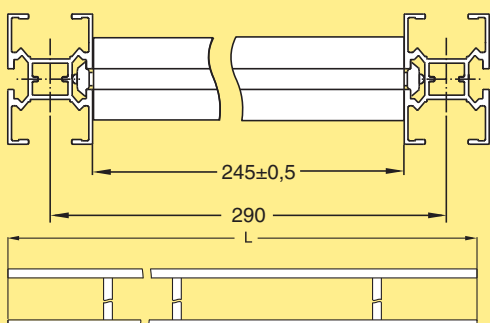
Секция рамы (в сборе) для
паллет шириной 480 мм

Длина 3 м $\pm 1,5$ мм

Длина для заказа (0,18–3 м)

XTCB 3D450
XTCB LD450

Секция конвейерной рамы 320 мм



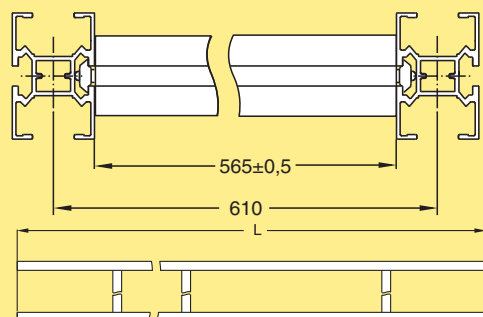
Секция рамы (в сборе) для
паллет шириной 320 мм

Длина 3 м $\pm 1,5$ мм

Длина для заказа (0,18–3 м)

XTCB 3D290
XTCB LD290

Секция конвейерной рамы 640 мм



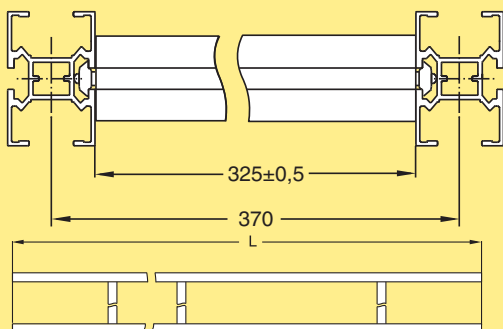
Секция рамы (в сборе) для
паллет шириной 640 мм

Длина 3 м $\pm 1,5$ мм

Длина для заказа (0,18–3 м)

XTCB 3D610
XTCB LD610

Секция конвейерной рамы 400 мм



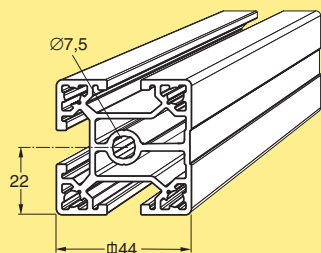
Секция рамы (в сборе) для
паллет шириной 400 мм

Длина 3 м $\pm 1,5$ мм

Длина для заказа (0,18–3 м)

XTCB 3D370
XTCB LD370

Рама 44 × 44 мм с тремя Т-пазами

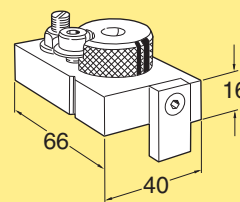


Рама 44 × 44 мм с тремя Т-пазами

Анодированный алюминий
Длина 3 м (3030 ± 5 мм)
Длина для заказа
(30–3000 мм)

XCBL 3×44 T3**XCBL L×44 T3**

Сверлильный шаблон для Т-пазового соединения



Сверлильный шаблон
Ø10/18,25 мм

XCAD 10/18

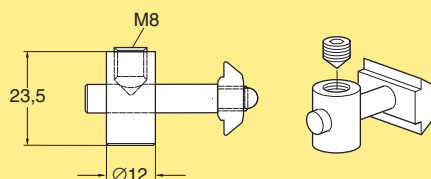
Режущая пластина Ø12,2 мм
(для Т-пазового соединения)

18×16 12,2

Для просверливания 12 мм отверстий в Т-пазовом соединении XCEC 12, на расстоянии 22 мм от конца рамы.

Снимите режущую пластину 10 мм, поставившую с данным приспособлением, и установите 12,2 мм режущую пластину.

Т-пазовое соединение для рамы 44×44

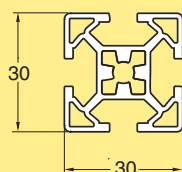


Т-пазовое соединение
Оцинкованная сталь

XCEC 12

Инструменты и комплектующие, рама 30×30

Рама 30 мм × 30 мм



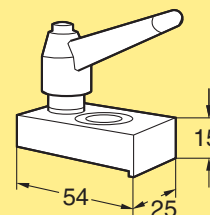
Рама 30 мм × 30 мм

Анодированный алюминий
Длина 3 м (3030 ± 5 мм)
Длина для заказа
(30–3000 мм)

XFBM 3×30**XFBM L×30**

Для компактной версии XT.

Сверлильный шаблон для крепежных хомутов

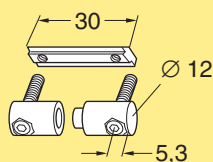


Сверлильный шаблон для крепежных хомутов (Ø12,2 мм)

XFAD 12

Для просверливания 12 мм отверстий в крепежном хомуте XFAF 30, на расстоянии 20 мм от конца рамы.

Крепежный хомут для рамы 30×30

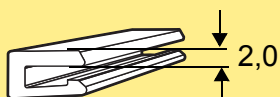


Крепежный хомут в сборе
Длина 30 мм

XFAF 30

Рельсы скольжения

Рельс скольжения (А)



Рельс скольжения (А)

Длина 25 м

ПА-ПЭ (серый)

Полиэтилен сверхвысокой плотности (белый)

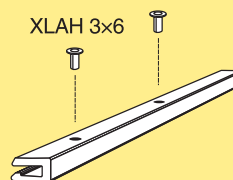
Полиэтилен сверхвысокой плотности +
углерод (электропроводящий)
(черный)

ХТСР 25 Н

ХТСР 25 U

ХТСР 25 E

Алюминиевые заклепки 3 мм



Алюминиевые заклепки 3 мм

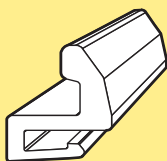
XLAN 3×6

Примечание. Заказ выполняется комплектами по 250 единиц

Дополнительная информация

Для получения более подробной информации по рельсу скольжения, см. отдельный документ "Инструкция для рельса скольжения конвейера ХТ".

Рельс скольжения/направляющий рельс (В)



Рельс скольжения/направляющий рельс (В)

Длина 3 м

ПА-ПЭ (серый)

Полиэтилен сверхвысокой плотности (белый)

Полиэтилен сверхвысокой плотности +
углерод (электропроводящий)
(черный)

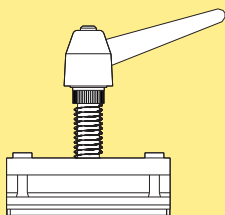
ХТСР 3 НВ

ХТСР 3 UB

ХТСР 3 EB

Инструменты для рельса скольжения

Сверлильный шаблон для рельса скольжения



Сверлильный шаблон для
рельса скольжения

3923584

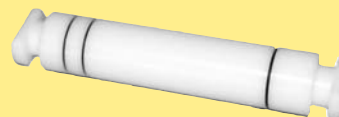
Заклепочные щипцы



Заклепочные щипцы

3923563

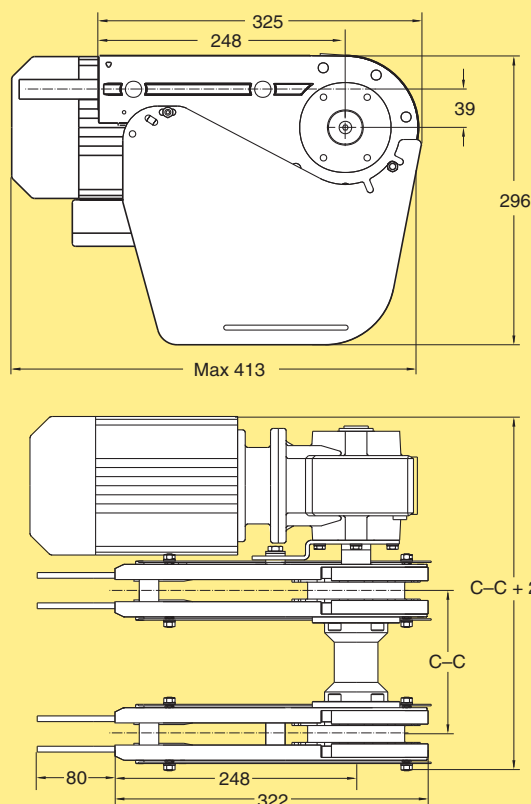
Инструмент установки рельса скольжения



Инструмент установки рельса
скольжения

XTMR 160 A

Концевой привод LNPД



Левосторонний концевой привод

50 Гц 230/400 В

60 Гц 230/460 В

XTEB # LNPД%

XTEB # LNAPД%

На ширину паллеты 240, 320, 400, 480, 640 мм.

Вставьте нужное значение C-C вместо % в маркировке детали. C-C = PW-30.

Введите требуемую скорость вместо # в маркировке детали.

50 Гц: 5-10-15-20 м/мин.

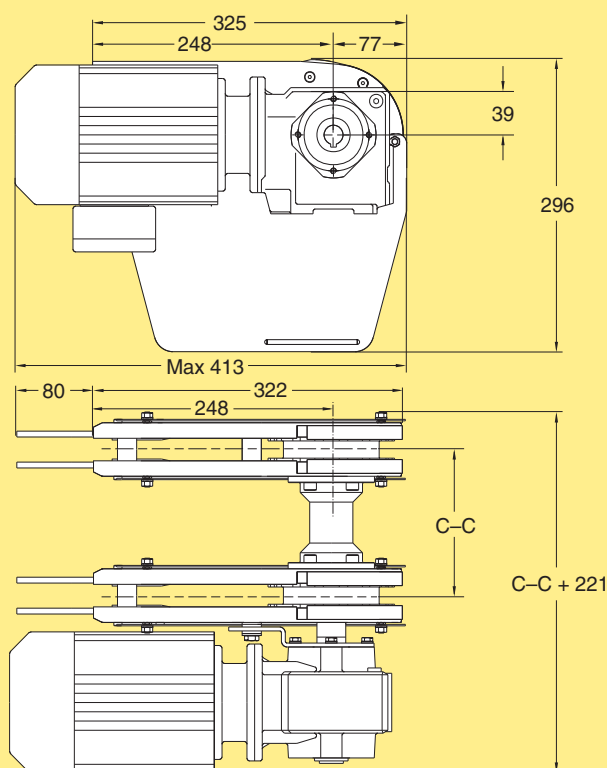
60 Гц: 6-10-16-20 м/мин.

В комплект входят соединительные планки.

Максимальная тяговая сила: 1250 Н при 5 м/мин.

Пример маркировки для заказа: XTEB 15 LNPД370 - привод 50 Гц для паллет шириной 400 мм и скорости 15 м/мин.

Концевой привод RNPД



Правосторонний концевой привод

50 Гц 230/400 В

60 Гц 230/460 В

XTEB # RNPД%

XTEB # RNAPД%

На ширину паллеты 240, 320, 400, 480, 640 мм.

Вставьте нужное значение C-C вместо % в маркировке детали. C-C = PW-30.

Введите требуемую скорость вместо # в маркировке детали.

50 Гц: 5-10-15-20 м/мин.

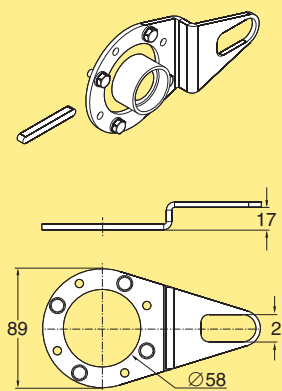
60 Гц: 6-10-16-20 м/мин.

В комплект входят соединительные планки.

Максимальная тяговая сила: 1250 Н при 5 м/мин.

Пример маркировки для заказа: XTEB 20 RNAPД450 - привод 60 Гц для паллет шириной 480 мм и скорости 20 м/мин.

Комплект тормозного рычага

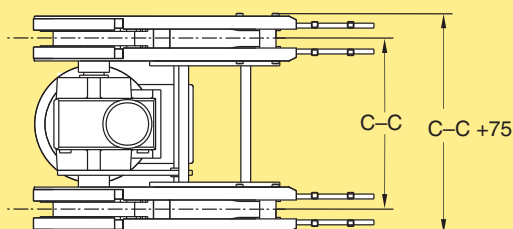
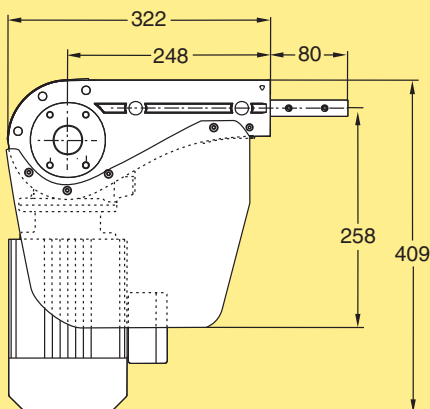


Комплект тормозного рычага для
концевого привода

5050028

Включает тормозной рычаг, винт, шайбу, плоский ключ и рукав

Концевой привод, осевая установка



Концевой привод, осевая установка

50 Гц 230/400 В

60 Гц 230/460 В

XTEB # MNPD%

XTEB # MNAPD%

На ширину паллеты 240, 320, 400, 480, 640 мм.
Вставьте нужное значение C-C вместо % в маркировке детали. C-C = PW - 30.

Введите требуемую скорость вместо # в маркировке детали.

50 Гц: 5-10-15-20 м/мин.

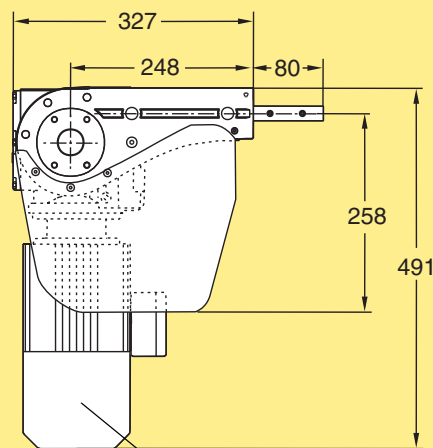
60 Гц: 6-10-16-20 м/мин.

В комплект входят соединительные планки.

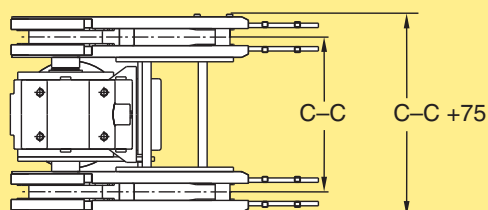
Максимальная тяговая сила: 1250 Н при 5 м/мин.

Пример маркировки для заказа: XTEB 10 MNPD290 - привод 50 Гц для паллет шириной 320 мм и скорости 10 м/мин.

Тяжелый концевой привод, осевая установка



Электродвигатель с тормозом



Тяжелый концевой привод, осевая установка

50 Гц 230/400 В

60 Гц 230/460 В

XTEB # HMNPD%

XTEB # HMNAPD%

На ширину паллеты 240, 320, 400, 480, 640 мм.
Вставьте нужное значение C-C вместо % в маркировке детали. C-C = PW - 30.

Введите требуемую скорость вместо # в маркировке детали.

50 Гц: 5-10-15 м/мин.

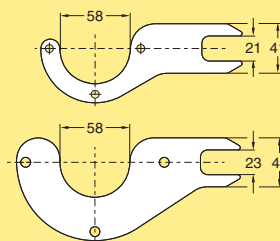
60 Гц: 6-10-16 м/мин.

В комплект входят соединительные планки.

Максимальная тяговая сила: 1800 Н при 5 м/мин.

Пример маркировки для заказа: XTEB 6 HMNAPD210 - привод 60 Гц для паллет шириной 240 мм и скорости 6 м/мин.

Комплект тормозного рычага



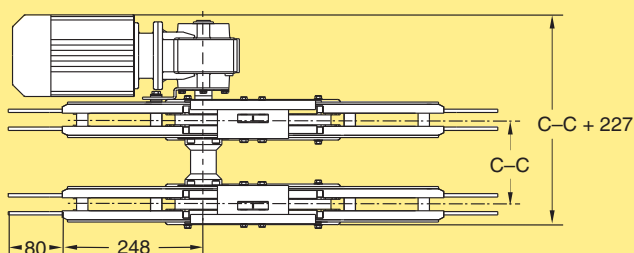
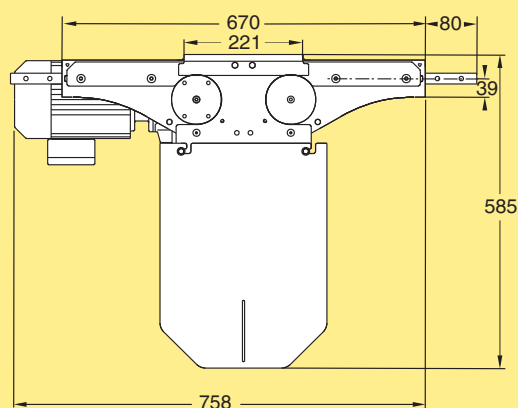
Комплект тормозного рычага для
концевого осевого привода

5050380

Комплект тормозного рычага для
тяжелого концевого осевого привода

5050459

Цепной привод LNPД



Левосторонний цепной привод

50 Гц 230/400 В

60 Гц 230/460 В

XTEC # LNPД%
XTEC # LNAPД%

На ширину паллеты 240, 320, 400, 480, 640 мм.
Вставьте нужное значение C-C вместо % в маркировке детали. C-C = PW-30.

Введите требуемую скорость вместо # в маркировке детали.

50 Гц: 5-10-15-20 м/мин.

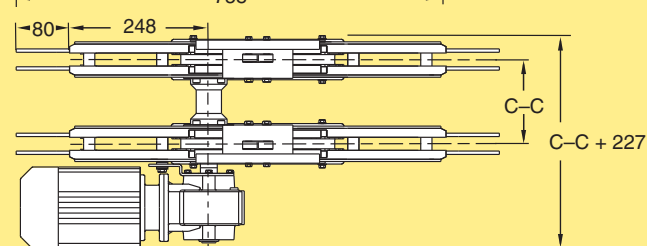
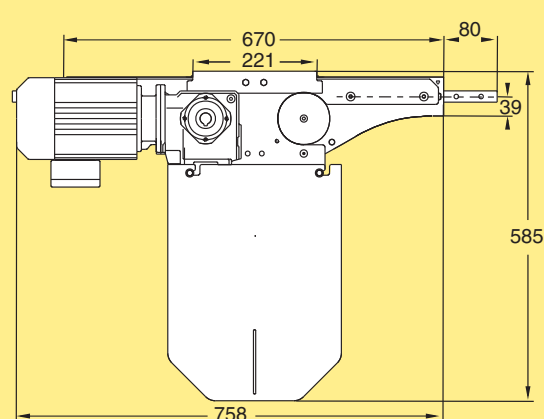
60 Гц: 6-10-16-20 м/мин.

В комплект входят соединительные планки.

Максимальная тяговая сила: 1250 Н при 5 м/мин.

Пример маркировки для заказа: XTEC 6 LNAPД610 - привод 60 Гц для паллет шириной 640 мм и скорости 6 м/мин.

Цепной привод RNPД



Правосторонний цепной привод

50 Гц 230/400 В

60 Гц 230/460 В

XTEC # RNPД%
XTEC # RNAPД%

На ширину паллеты 240, 320, 400, 480, 640 мм.
Вставьте нужное значение C-C вместо % в маркировке детали. C-C = PW-30.

Введите требуемую скорость вместо # в маркировке детали.

50 Гц: 5-10-15-20 м/мин.

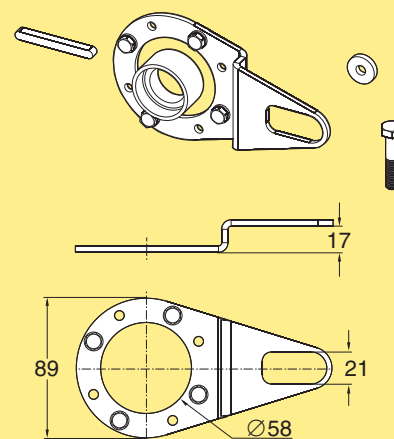
60 Гц: 6-10-16-20 м/мин.

В комплект входят соединительные планки.

Максимальная тяговая сила: 1250 Н при 5 м/мин.

Пример маркировки для заказа: XTEC 5 RNPД370 - привод 50 Гц для паллет шириной 400 мм и скорости 5 м/мин.

Комплект тормозного рычага



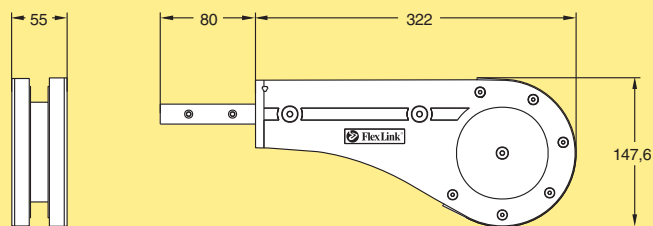
Комплект тормозного рычага для цепного привода

5050685

Включает тормозной рычаг, винт, шайбу, рукав, плоский ключ, винт и шайбу M8x40

Концевой натяжной шкив

Концевой натяжной шкив



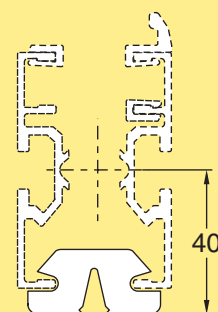
Концевой натяжной шкив (одинарный)
Длина 320 мм

ХТЕJ 320

Для конвейера с возвратной цепью необходимо
заказать два натяжных шкива.
В комплект входят соединительные планки.

Пазовая рейка

Пазовая рейка



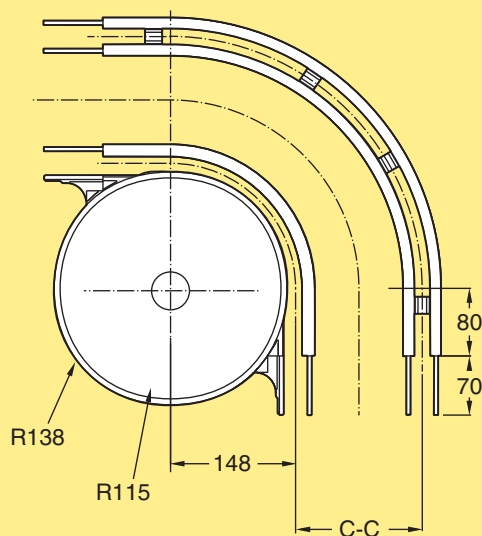
Пазовая рейка

Длина 25 м
Длина для заказа

XTSB 25
XTSB L

Колесные изгибы

Колесный изгиб, 90°

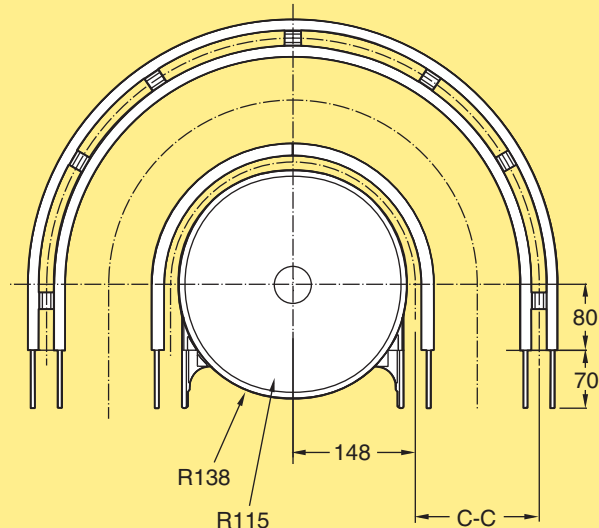


Колесный изгиб, 90°

ХТВН 90R150D%

На ширину паллеты 240, 320, 400, 480, 640 мм.
Вставьте нужное значение C-C вместо % в марки-
ровке детали. C-C=PW-30.
В комплект входят соединительные планки.
Пример маркировки для заказа: ХТВН 90R150D450
- колесный изгиб 90° на ширину паллеты 480 мм.

Колесный изгиб, 180°

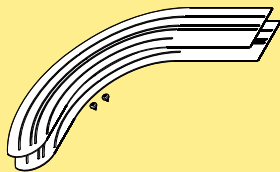


Колесный изгиб, 180°

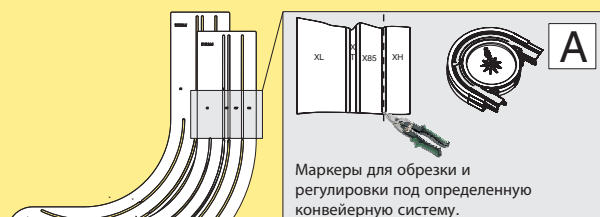
ХТВН 180R150D%

На ширину паллеты 240, 320, 400, 480, 640 мм.
Вставьте нужное значение C-C вместо % в марки-
ровке детали. C-C=PW-30.
В комплект входят соединительные планки.
Пример маркировки для заказа: ХТВН
180R150D210 - колесный изгиб 180° на ширину пал-
леты 240 мм.

Крышка колеса для X65/XL, XT, X85, XH



Крышка колеса для X65/XL, XT, X85, XH **5112246**
(Включает одну пару крышек колеса
5112244 и 2 винта ISO 7049 4,2x6,5-C-
H-A2K)



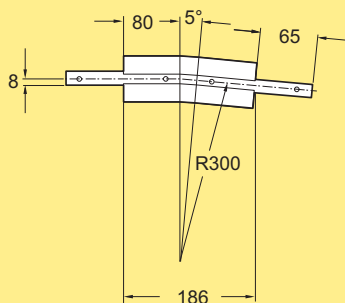
Маркеры для обрезки и
регуливовки под определенную
конвейерную систему.

Пример. Для установки крышки колеса на систему X85
обрежьте часть, отмеченную литерами XH (см. рис. А.)
Для установки крышки колеса на систему XT обрежьте
часть, отмеченные литерами X85 и XH

PO
CC
X45
XS
X65
X65P
X85
X85P
XH
XK
XKP
X180
X300
GR
CS
XT
WL
WK
XC
XF
XD
ELV
CTL
FST
TR
APX
IDX

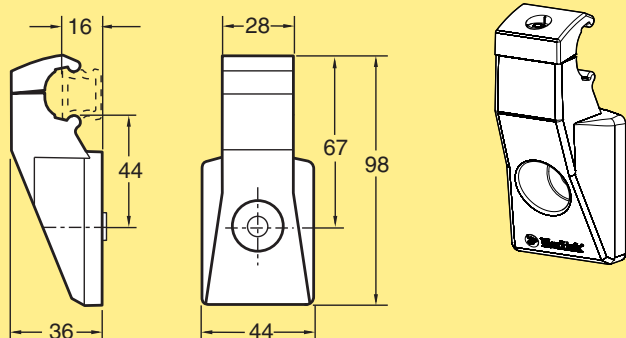
Вертикальные изгибы

Вертикальный изгиб, 5°



Вертикальный изгиб, 5° **XTBV 5R300**
В комплект входят соединительные планки.

Фиксированный кронштейн направляющего рельса



Фиксированный кронштейн
направляющего рельса

XLRB 16×42 C

Крепление к раме: XLAT 17, XLAN 8, BRB 8,4×16

Торцевая пробка, 15 мм

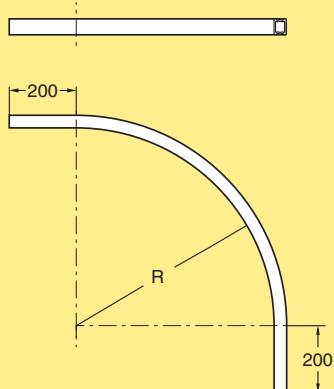


Торцевая пробка, 15 мм

XLRE 15

Заказ выполняется комплектами по 10 единиц

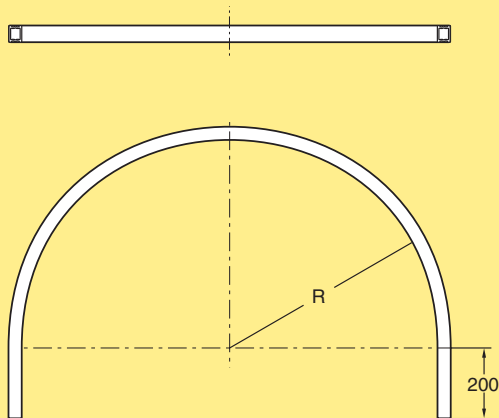
Внешний направляющий рельс для изгиба 90°



Внешний направляющий рельс для
изгиба 90°

На ширину паллеты 240 мм, R=387,5	5049933
На ширину паллеты 320 мм, R=467,5	5049931
На ширину паллеты 400 мм, R=547,5	5049934
На ширину паллеты 480 мм, R=627,5	5055516
На ширину паллеты 640 мм, R=787,5	5055518

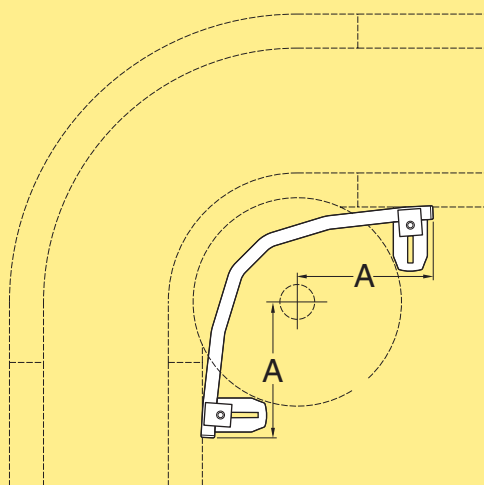
Внешний направляющий рельс для изгиба 180°



Внешний направляющий рельс для
изгиба 180°

На ширину паллеты 240 мм, R=387,5	5049841
На ширину паллеты 320 мм, R=467,5	5049842
На ширину паллеты 400 мм, R=547,5	5049843
На ширину паллеты 480 мм, R=627,5	5055515
На ширину паллеты 640 мм, R=787,5	5055517

Внутренний направляющий рельс для изгиба 90°

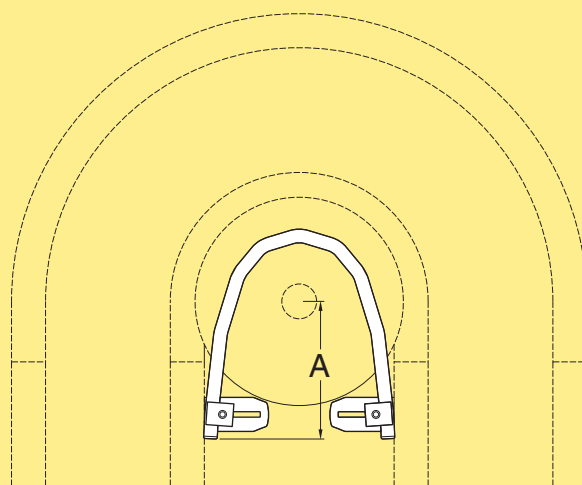


Внутренний направляющий рельс для изгиба 90°

Для паллеты =240×240, A=180	5055552
Для паллеты =240×320, A=182	5055557
Для паллеты =320×240, A=180	5055552
Для паллеты =320×320, A=183	5055559
Для паллеты =320×400, A=243	5055562
Для паллеты =400×320, A=187	5055559
Для паллеты =400×400, A=257	5055610
Для паллеты =400×480, A=282	5055564
Для паллеты =400×640, A=432	5055566
Для паллеты =480×400, A=257	5055610
Для паллеты =480×480, A=243	5055562
Для паллеты =480×640, A=468	5055608
Для паллеты =640×400, A=183	5055559
Для паллеты =640×480, A=257	5055610
Для паллеты =640×640, A=390	5055568

Используйте комплект крепления 5055684.

Внутренний направляющий рельс для изгиба 180°

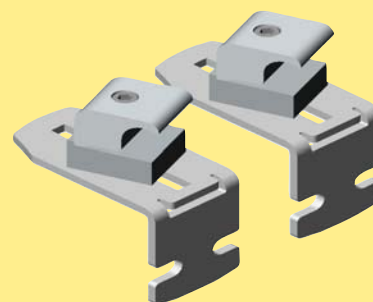


Внутренний направляющий рельс для изгиба 180°

Для паллеты =240×240, A=180	5055556
Для паллеты =240×320, A=182	5055558
Для паллеты =320×240, A=180	5055556
Для паллеты =320×320, A=183	5055560
Для паллеты =320×400, A=243	5055563
Для паллеты =400×320, A=187	5055560
Для паллеты =400×400, A=257	5055611
Для паллеты =400×480, A=282	5055565
Для паллеты =400×640, A=432	5055567
Для паллеты =480×400, A=257	5055611
Для паллеты =480×480, A=243	5055563
Для паллеты =480×640, A=468	5055609
Для паллеты =640×400, A=183	5055560
Для паллеты =640×480, A=257	5055611
Для паллеты =640×640, A=390	5055569

Используйте комплект крепления 5055684.

Комплект крепления для направляющих рельсов



Комплект крепления для направляющих рельсов **5055684**

В комплект входят две комбинации крепежных кронштейнов и необходимые элементы крепления. Для каждого внутреннего направляющего рельса требуется один комплект.

