

Datenblatt ASM-250-EW-10

Maximaler Staudruck

Abhängig von der Reibung zwischen WT und Transfersystem.
Abhängig von der Reibung zwischen WT und Anschlag.
Abhängig vom pneumatischen Druck.
Abhängig von der Position des WT Anschlags.
Abhängig von den Umgebungsbedingungen
(Staub, Anzahl pneumatischer Verbraucher im System...).

Absenkkraft

Theoretische Absenkkraft des Absenkkolbens abzüglich Federkraft
835 N bei 6 bar

Staudruck

Wenn mehrere Werkstückträger in Transfersystemen aufgestaut und später vereinzelt werden, muss darauf geachtet werden, dass beim Freigeben des ersten Werkstückträgers die Gesamtmasse der folgenden Werkstückträger das maximal zu stoppende Gewicht zu keiner Zeit überschreiten. (siehe Tabelle)

Maximal zu stoppendes Gewicht

06 m/min	5 – 250 kg
09 m/min	5 – 200 kg
12 m/min	5 – 150 kg
18 m/min	5 – 100 kg
24 m/min	5 – 55 kg
30 m/min	5 – 35 kg
36 m/min	5 – 25 kg

Angaben gelten bei einer Bandreibung von $\mu=0,07$ zwischen Werkstückträger und Transferband bei einem Asutec Standardanschlag. Alle Massenangaben beziehen sich auf das Gesamtgewicht des Werkstückträgers (Palette mit Werkstück), nicht auf die axiale Kraft.

Nach dem Stoppen eines Werkstückträgers, dürfen noch folgende Massen auf die bereits gedämpfte Palette auffahren. Ungedämpftes Auffahren mit höheren Geschwindigkeiten ist nicht sinnvoll, da die Aufprallenergie zu hoch wird.

Nachfolgende Werte

06 m/min	100 kg
09 m/min	100 kg
12 m/min	100 kg
18 m/min	90 kg

Angaben gelten bei einer Bandreibung von $\mu=0,07$ zwischen Werkstückträger und Transferband.

Luftverbrauch

Ca. 0,33 l Luft bei 6 bar

Druckbereich

Aufbereitete Druckluft 4 – 8 bar

Druckluftanschluss

G 1/8 Gewinde für Luftanschluss

Vereinzelерfunktion

Öffnen	pneumatisch
Schließen	über Federkraft

Federkraft

Obere Position	58 N
Untere Position	115 N

Kolbendurchmesser (zum Absenken)

Kolbendurchmesser	50 mm
Kolbenstangendurchmesser	22 mm

Temperaturbereich

-10°C bis + 80°C

Wartungsarbeiten

Es müssen keine Wartungsarbeiten durchgeführt werden. Die Druckluft muss aufbereitet sein. Der Bereich des Anschlags muss sauber und frei von Spänen sein, um ein exaktes Positionieren des WT´s gewährleisten zu können.