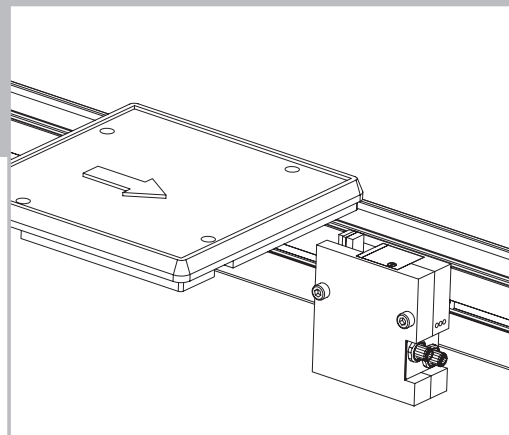


Vereinzeler, gedämpft ELD-65 *Separating stop, damped ELD-65*



Datenblatt *Data Sheet*

Nr./No. 44000606
gültig ab/valid from
2018/01

Der Wörner-Stopper. Das Original.

Vereinzeler, gedämpft, elektrisch, ELD-65

Funktionsbeschreibung

Der Vereinzeler hält einen oder mehrere Werkstückträger (WT) an einer definierten Position an und gibt sie nach Bedarf zum Weitertransport frei. Der Anhaltvorgang erfolgt gedämpft. Über Näherungsschalter kann die Anschlagposition (oben/ unten) abgefragt werden.

Nutzen

- sanftes Stoppen des auflaufenden Werkstückträgers durch integriertes Dämpfungssystem
- ggü. ungedämpften Vereinzelnern um bis zu 95% reduzierte Aufprallkraft
- präzise Positionierung des WTs durch sicheres Einfahren in die Endlage und keine Gegenkraft in der Endlage
- breiter Einsatzbereich durch einfach und stufenlos einstellbare Dämpfungskraft
- hoher Wirkungsgrad und niedrige Betriebskosten durch elektromechanischen Antrieb
- niedriger Installationsaufwand durch Wegfall des Pneumatiksystems
- geringe Geräuschentwicklung
- vereinfachte Inbetriebnahme und Wartung durch integrierte Diagnosewerkzeuge
- kann im stromlosen Zustand in unterer Stellung verbleiben

Varianten

- Absenkhub: 8 mm
- 2x5-poliger M12x1 Stecker
- Kunststoffanschlag
- kundenspezifische Lösungen
- diverses Zubehör

Einsatzbereich

Max. Vortriebskraft: 60 N

Fördergeschwindigkeit	WT-Masse
6 m/min	3,5 - 65 kg
9 m/min	3,5 - 45 kg
12 m/min	3,5 - 40 kg
18 m/min	3,5 - 29 kg
24 m/min	3,5 - 15 kg
30 m/min	3,5 - 10 kg
36 m/min	3,5 - 7 kg

Alle Angaben gelten für einen Reibwert zwischen Fördermittel und WT von $\mu = 0,07$ und einen Stahlanschlag, sind experimentell ermittelt und im Dauerversuch bestätigt.

Separating stop, damped, electrical, ELD-65

Functional Description

The separating stop places one or multiple pallets in a defined position and clears them individually for downstream transport. The stopping process is damped for a gentle deceleration. Proximity switches can be used to identify the upper and lower positions of the stop.

Value

- gentle deceleration and stopping of pallet through integrated damping system
- force of impact reduced by up to 95% in comparison to undamped stoppers
- precise positioning of the pallet through reliable running into the final position and no opposing force in the end position
- wide range of applications thanks to simple and infinitely adjustable damping force
- high efficiency and low operating costs due to electromechanical drive
- low installation costs by eliminating the pneumatic system
- low noise
- simplified commissioning and maintenance through integrated diagnostic tools (depending on model)
- can stay in lower position without electric power

Product Types

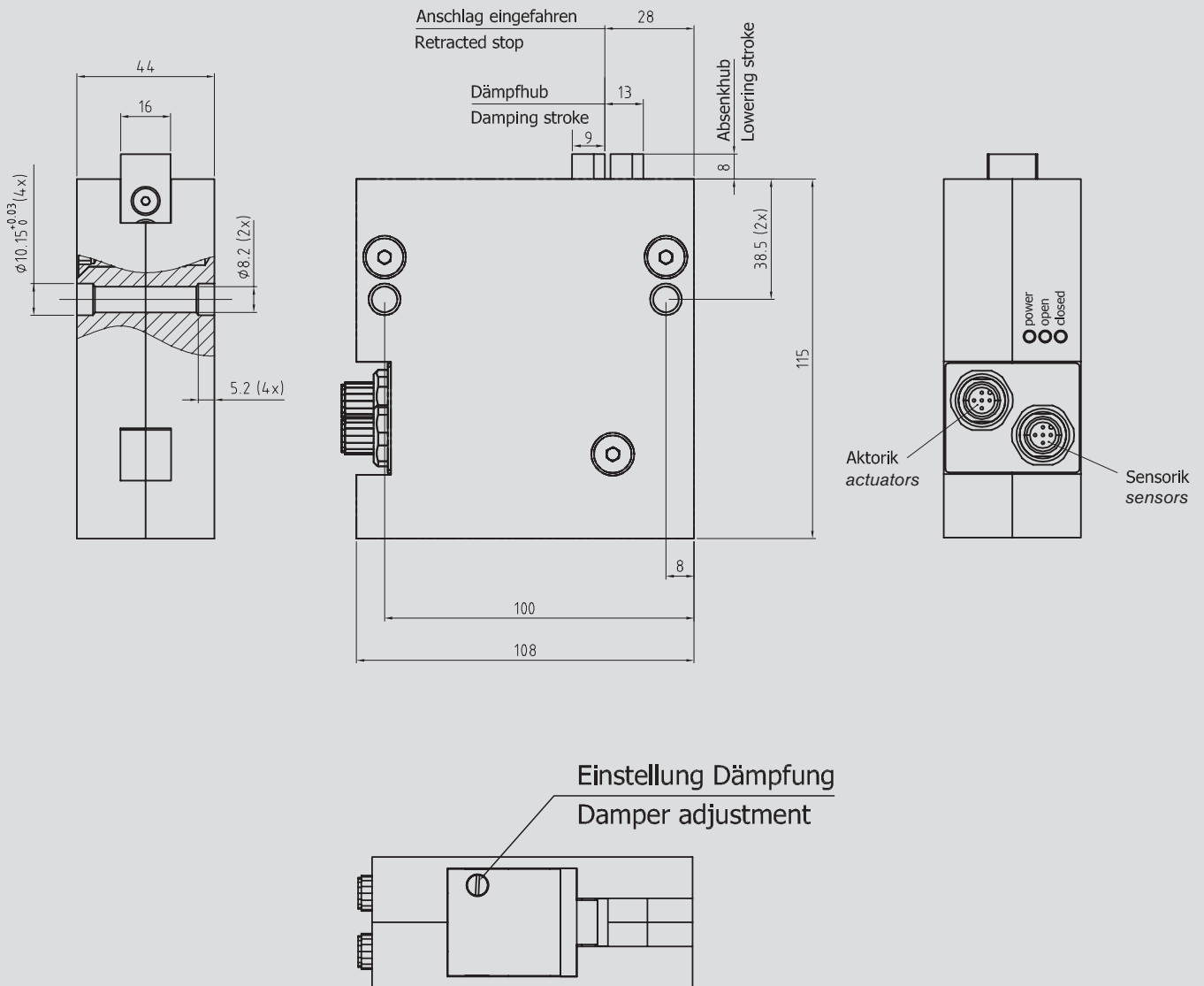
- lowering stroke: 8 mm
- 2x5-pin M12x1 plug
- plastic stop
- customer-specific solutions
- various accessories

Scope of application

Max. propelling force: 60 N

Conveying speed	Pallet weight
6 m/min	3.5 - 65 kg
9 m/min	3.5 - 45 kg
12 m/min	3.5 - 40 kg
18 m/min	3.5 - 29 kg
24 m/min	3.5 - 15 kg
30 m/min	3.5 - 10 kg
36 m/min	3.5 - 7 kg

All specifications apply for a coefficient of friction between means of conveyance and pallet of $\mu = 0.07$ and a steel stop. They are experimentally determined and confirmed in endurance and fatigue tests.



Wir empfehlen zur seitlichen Gerätemontage Befestigungsschrauben aus V4A.

For lateral assembly to the profile we recommend screws made of V4A steel.

ELD-65					
Typ ELD-65					
Absenkhub [mm] 08					
Steckerausführung 5 = 2x5-poliger M 12x1 Stecker mit Codierung A 8 = 1x8-poliger M 12x1 Stecker mit Codierung A [2]					
Anschlagsausführung = Stahlanschlagplatte* KU = Kunststoffanschlagplatte					
Temperaturbereich + 5 °C bis + 40 °C					
Kundenspezifische Ausführung [1]					

[1] wird entsprechend vergeben

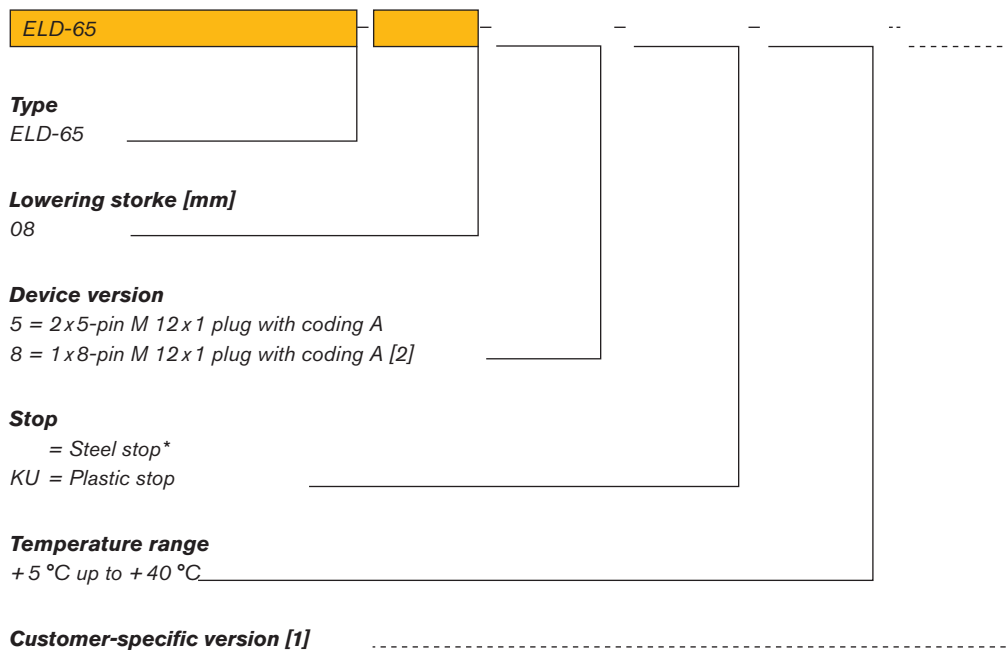
[2] auf Anfrage

* ohne Kennzeichen im Bestellcode

Wir empfehlen im Anschlagsbereich die Werkstoffpaarung Stahl/Kunststoff.

Damit werden geringere Reibwerte erzielt und infolgedessen die Belastung des Gerätes und der Anlage reduziert.

Beispiel: Kombination eines WT aus Kunststoff mit einem Stahlanschlag am Vereinzeler.



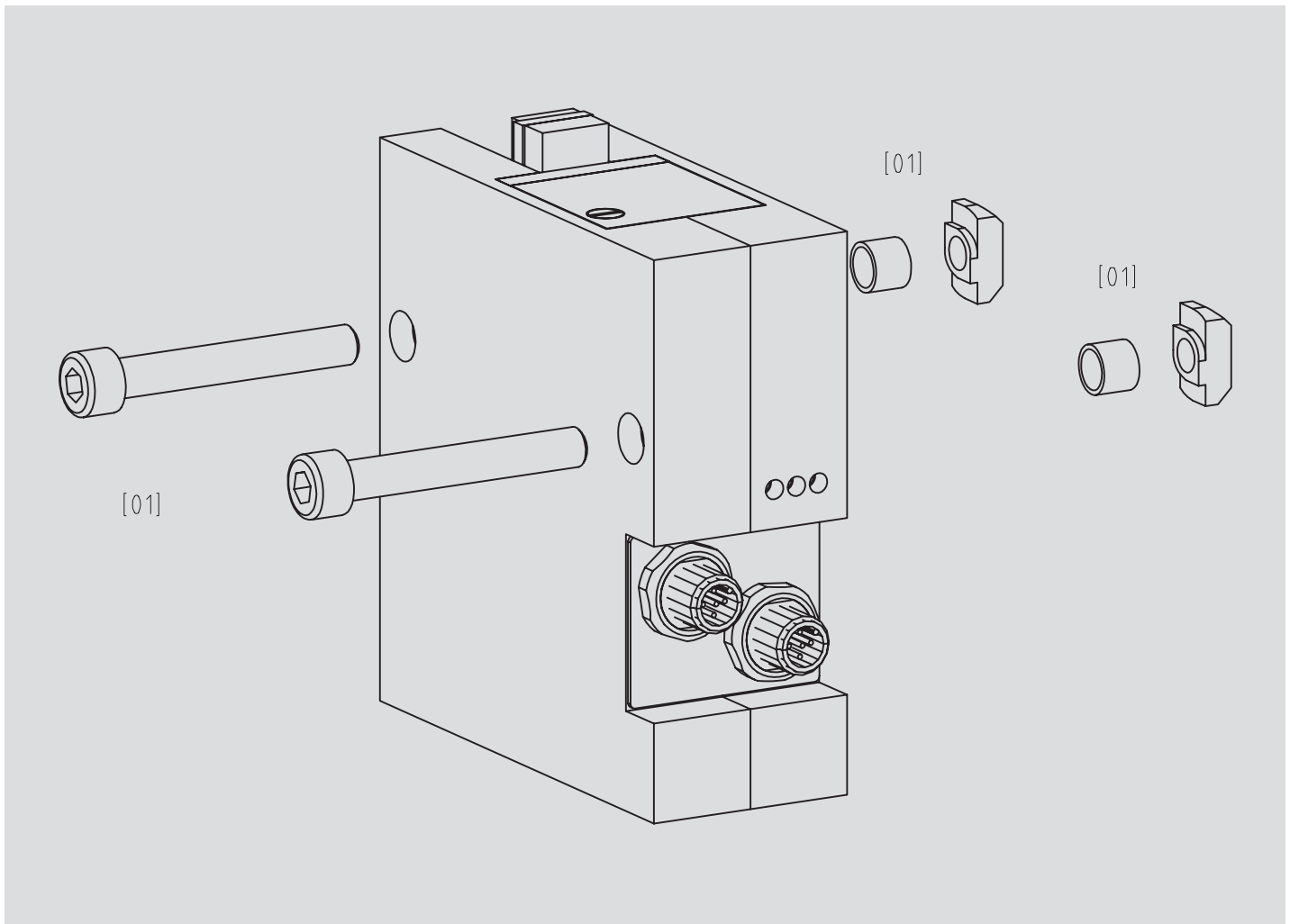
[1] assigned correspondingly

[2] on request

* without mark in the order code

At the stopping point we recommend the material combination steel/plastic. This will reduce the friction between pallet and stop plate, hence reducing the load on the stopper as well as on the conveyor.

For example: A combination of a plastic pallet with a steel stop plate.



Pos-Nr.	Produktbezeichnung	Beschreibung	Bestell-Nr.
[1]	Befestigungssatz		44000607

Wir empfehlen zur seitlichen Gerätemontage Befestigungsschrauben aus V4A.

Item no.	Product name	Description	Order no.
[1]	Assembly kit		44000607

For lateral assembly to the profile we recommend screws made of V4A steel.

Warnhinweise

Vor Installation, Inbetriebnahme, Wartung und Instandsetzung ist das Datenblatt zu beachten. Die Arbeiten sind nur durch geschultes, eingewiesenes Fachpersonal durchzuführen.

Elektrische Anschlüsse müssen den entsprechenden nationalen Vorschriften entsprechen.

Vor allen Instandsetzungs- und Wartungsarbeiten sind die Energiezuführungen (Hauptschalter, etc.) abzuschalten. Außerdem sind Maßnahmen erforderlich, um ein unbeabsichtigtes Wiedereinschalten zu verhindern, z. B. am Hauptschalter ein entsprechendes Warnschild „Wartungsarbeiten“, „Instandsetzungsarbeiten“ etc. anzubringen.

Bestimmungsgemäße Verwendung

Stoppen eines oder mehrerer auflaufender Werkstückträger an einer definierten Stopposition.

- Der Vereinzeler ist für die Werkstückträgervereinzelung in Transfersystemen ausgelegt.
- Der Vereinzeler darf nicht entgegen der vorgesehenen Förderrichtung belastet werden.
- Der Vereinzeler darf nicht in explosionsgefährdeten Bereichen eingesetzt werden.
- Der Vereinzeler darf nicht als Sicherheitsschalter verwendet werden.
- Je nach Einbausituation sind geeignete Schutzmaßnahmen zu ergreifen, die das Einklemmen von Gliedmaßen während Betrieb und Wartung verhindern. Gegebenenfalls ist die Stellung des Anschlags abzufragen.

Gewährleistung

Bei Schäden, die aus nicht bestimmungsgemäßer Verwendung und aus eigenmächtigen, in dieser Anleitung nicht vorgesehenen Eingriffen entstehen, erlischt jeglicher Gewährleistungs- und Haftungsanspruch gegenüber dem Hersteller. Bei Nichtverwendung von Originalersatzteilen erlischt der Gewährleistungsanspruch. Zum Transport des Gerätes ist auf eine geeignete Verpackung (inkl. zum Schutz der elektrischen Anschlüsse) zu achten.

Umweltschutz

Beim Austausch von Teilen ist auf eine sachgerechte Entsorgung zu achten.

Warnings

Before installation, commissioning, maintenance and repair data sheet must be observed. The work must be performed only by trained, instructed personal.

Electrical connections must comply with the respective national regulations.

The power supply must always be switched off (main switch, etc.) before maintenance and repair work. In addition, measures are needed to prevent unintentional restart, for example to put a warning sign „repair work“ at the main switch.

Intended use

Stopping one or more accumulated pallets at a defined stop position.

- *The separating stop is designed to separate pallets in transfer systems.*
- *The separating stop must not be used against the intended conveying direction.*
- *The separating stop must not be used in locations exposed to the danger of explosions.*
- *The separating stop must not be used as a safety switch.*
- *Depending on the installation situation, suitable protective measures have to be taken to prevent extremities from any damage. If necessary, the position of the stop is to be queried.*

Warranty

In no event can the manufacturer accept warranty claims or liability for damages arising from improper use of the separating stop or from intervention in the appliance other than described in this data sheet. The manufacturer can accept no warranty claims if non-original spare parts have been used. For the transport of the unit is to ensure a suitable packaging.

Environmental protection

Always dispose of changed parts in the correct manner when replacement work is completed.

Vortriebskraft F_R

Die Vortriebskraft ist die Reibkraft zwischen Fördermittel und WT (Mitnahmekraft). Sie ist abhängig vom Reibwert μ , der Palettenmasse m und der Erdbeschleunigung g :

$$F_R = \mu \times m \times g$$

Stehen mehrere WT im Stau, muss deren Anzahl n berücksichtigt werden:

$$F_R = n \times \mu \times m \times g$$

Der Reibwert μ kennzeichnet die Reibung zwischen Fördermittel und Palette.

Beispiel:

Gurt/Riemen: $\mu = 0,2$ bis $0,3$

Kunststoffgliederkette: $\mu = 0,3$ bis $0,5$

Staurollenkette: $\mu = 0,01$ bis $0,03$

Verzögerungskraft F_V

Die Verzögerungskraft wird benötigt, um den WT bis zum Stillstand zu verzögern. Unter der vereinfachenden Annahme einer gleichmäßig verzögerten

Bewegung setzt sie sich aus der Dämpfungskraft $F_D = \frac{m \times v^2}{2 \times s}$ (dabei sind v die Fördergeschwindigkeit und s der Dämpfhub) und der auch während des Dämpfungsvorgangs wirkenden Vortriebskraft zusammen:

$$F_V = \frac{m \times v^2}{2 \times s} + \mu \times m \times g$$

Auslegung der Stopfstelle

Bei der Auslegung der Stopfstelle empfehlen wir, die Erfüllung der beiden Grundfunktionen Stoppen (ggf. gedämpft) und Absenken getrennt zu betrachten.

Grundfunktion Stoppen

Im Datenblatt ist der Einsatzbereich der Stopper angegeben. Mithilfe dieser Tabelle können Sie leicht ermitteln, ob der angedachte Stopper bei der von Ihnen benötigten Fördergeschwindigkeit die geplante WT-Masse (gedämpft) stoppen kann.

Beachten Sie, dass mit anderen Reibwerten auch andere Kombinationen aus den Parametern Fördergeschwindigkeit und Palettengewicht möglich bzw. nötig sind. Das gilt v.a. dann, wenn die Vortriebskraft F_R einen hohen Anteil an der Verzögerungskraft F_V hat, also in Systemen mit hoher Reibung. Eine erste Abschätzung dazu erhalten Sie mit o.g. Formel erhalten. Die minimale Vortriebskraft $F_{R\min}$ muss überschritten werden, damit der Anschlag zuverlässig seine Endlage erreicht.

Grundfunktion Absenken

Im Datenblatt ist die maximale Vortriebskraft angegeben, gegen die der Stopper dauerhaft zuverlässig absenken kann. Die Vortriebskraft in der vorgesehenen Anwendung muss kleiner als diese Angabe sein. Bitte beachten Sie, dass mit anderen Reibwerten auch andere Palettengewichte zuverlässig abgesenkt werden können. Mithilfe der o.g. Formel kann die von uns angegebene maximale Vortriebskraft leicht auf andere Reibwerte umgerechnet werden.

Propelling force F_R

The propelling force is the friction force between the conveyor equipment and the pallet. It is a function of the coefficient of friction μ , the weight of the pallet m and acceleration due to gravity g :

$$F_R = \mu \times m \times g$$

If more than one pallet is accumulated, their number n must be taken in to account: $F_R = n \times \mu \times m \times g$

The coefficient of friction μ characterizes the friction between conveyor and pallet.

Examples:

Belt/band: $\mu = 0.2$ to 0.3

Plastic modular belt: $\mu = 0.3$ to 0.5

Accumulation roller chain: $\mu = 0.01$ to 0.03

Deceleration force F_V

The deceleration force is required to decelerate the pallet to a halt. Under the simplifying assumption of a uniformly decelerated motion, it consists of

the damping force $F_D = \frac{m \times v^2}{2 \times s}$ (whereas v is the conveying speed and s is the damping stroke) and the propelling force that is also effective during the damping process:

$$F_V = \frac{m \times v^2}{2 \times s} + \mu \times m \times g$$

Configuration of a stopping point

When configuring the stopping point, we recommend to consider the two basic functions (Stopping and Lowering) separately.

Basic function: Stopping

The scope of application of the various stoppers is indicated in the data sheets. Using these tables, it is easy to determine whether the intended stopper is able to damp the expected pallet weight at your required conveyor speed.

Please note that other combinations of the conveyor speed and pallet weight parameters are possible, or may indeed be required, at different coefficients of friction. This is true, in particular, when the propelling force F_R accounts for a high proportion of the deceleration force F_V , i.e. in systems with high levels of friction. You can obtain an initial estimation of these values using the formula above. The minimum propelling force $F_{R\min}$ must be exceeded so that the stop plate reliably reaches its end position.

Basic function: Lowering

The data sheets indicate the maximum propelling force against which the stopper can reliably lower during long-term operation. The propelling force in your system must be less than the specified value. Please note that other pallet weights can be reliably lowered at different coefficients of friction.

Using the formula above, you can easily convert the maximum propelling force specified by us for other coefficients of friction.

Der Vereinzeler wird über den Eingang X1 Pin 2 gesteuert. Der Eingang reagiert auf die logischen Zustände „0“ und „1“. Der logische Zustand „1“ öffnet den Vereinzeler, mit dem logischen Zustand „0“ wird der Vereinzeler geschlossen. Pro Zustand werden drei Versuche unternommen, um die andere Endlage zu erreichen. Wird die Endlage nicht erreicht, geht der Vereinzeler in den Fehlermodus für 15 Sekunden. Nach den 15 Sekunden geht der Vereinzeler automatisch wieder in den Betriebsmodus. Die jeweilige Endlage wird mit Hilfe von internen Sensoren abgefragt und ausgegeben.

Auslegung der Stoppstelle

Damit das Gerät dauerhaft sicher absenkt, darf die maximale Vortriebskraft nicht überschritten werden.

Maximale Vortriebskraft $F_{R\max}$ 60 N

Einsatzbereich

Fördergeschwindigkeit	WT-Masse
6 m/min	3,5 - 65 kg
9 m/min	3,5 - 45 kg
12 m/min	3,5 - 40 kg
18 m/min	3,5 - 29 kg
24 m/min	3,5 - 15 kg
30 m/min	3,5 - 10 kg
36 m/min	3,5 - 7 kg

Zeit zum Absenken

0,25 Sekunden (Vortriebskraft 60 N, Stahlschlag am Werkstückträger)

Zeit zum Hochfahren

0,3 Sekunden

Zykluszeit

min. 3 Sekunden

Zeit für Gerätinitialisierung

max. 6 Sekunden

Steckerbelegung

2 x 5-poliger M12 x 1 Stecker mit Codierung A

Wenn Sie andere Anforderungen bezüglich Absenkezeit und möglicher Vortriebskraft haben, sprechen Sie uns an. Wir können – innerhalb bestimmter Grenzen – durch Veränderungen der konstruktiven Auslegung hier Einfluss nehmen.

Wartungsarbeiten

Es müssen keine Wartungsarbeiten durchgeführt werden. Der Bereich um den Anschlag muss sauber und frei von Spänen sein, um ein exaktes Positionieren des Werkstückträgers gewährleisten zu können.

Gewicht

1,177 kg

Alle Angaben gelten für einen Reibwert zwischen Fördermittel und WT von $\mu = 0,07$ und einen Stahlschlag, sind experimentell ermittelt und im Dauerversuch bestätigt.

The separating stop is controlled over the input X1 Pin 2. The input responds on the logic states "0" and "1". The logic state "1" opens the separating stop, the logic state "0" closes the separating stop. Per state three attempts are made to reach the other stop position. If the separating stop does not reach the other stop position within that time it goes into the error mode for 15 seconds. After 15 seconds the separator automatically returns into the operating mode. The respective end position is sensed by means of internal sensors.

Configuration of a stopping point

The maximum propelling force must not be exceeded, to allow for a reliable long-term operation of the stopper.

Maximum propelling force $F_{R\max}$ 60 N

Scope of application

Conveying speed	Pallet weight
6 m/min	3.5 - 65 kg
9 m/min	3.5 - 45 kg
12 m/min	3.5 - 40 kg
18 m/min	3.5 - 29 kg
24 m/min	3.5 - 15 kg
30 m/min	3.5 - 10 kg
36 m/min	3.5 - 7 kg

Time for lowering

0.25 seconds (propelling force 60 N, steel stop at the pallet)

Time for raising

0.3 seconds

Cycle time

min. 3 seconds

Time to initialize stopper

max. 6 seconds

Electrical connection

2 x 5-pin M12x1 plug with coding A

Should you have other requirements with regards to the time to lower the stop or to the maximum propelling force, please contact us. We can – within certain limits – influence that by changing the product's design.

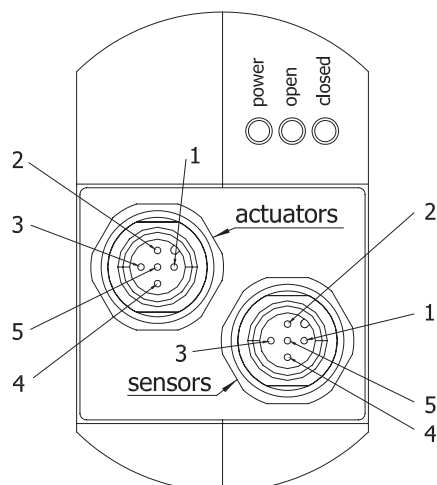
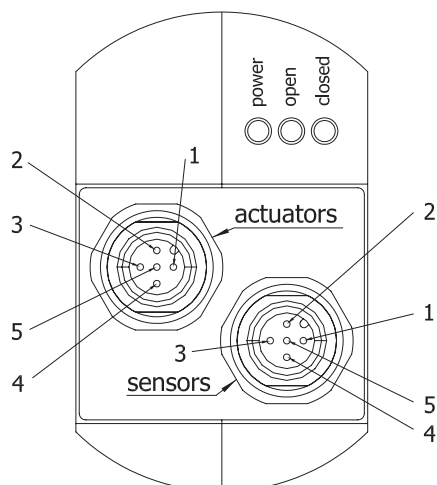
Maintenance

No maintenance is required. The compressed air has to be treated. The area around the stop must be clean and free of flakes to allow for an exact positioning of the pallet.

Product Weight

1.177 kg

All specifications apply for a coefficient of friction between means of conveyance and pallet of $\mu = 0.07$ and a steel stop plate. They are experimentally determined and confirmed in endurance and fatigue tests.



Anschlussstabelle Aktorik X1		Anschlussstabelle Sensorik X2	
Anschluss	Funktion	Anschluss	Funktion
1	-	1	+ 24 V DC
2	Eingang: Vereinzelter öffnen oder schließen	2	Ausgang: Vereinzeler geschlossen
3	GND	3	-
4	+ 24 V DC	4	Ausgang: Vereinzeler offen
5	PE (Gehäuse)	5	PE (Gehäuse)

Pin assignment actuators X1		Pin assignment sensors X2	
Pin	Function	Pin	Function
1	-	1	+ 24 V DC
2	Input: open or close separating stop	2	Output: separating stop closed
3	GND	3	-
4	+ 24 V DC	4	Output: separating stop open
5	PE (Case)	5	PE (Case)

Eingang X1 Pin 2 Aktorik

Öffnen: „1“-High-Pegel
 Schließen: „0“-Low-Pegel

Input X1 Pin 2 Actuators

Open: "1"- High-level
 Close: "0"- Low-level

Elektrische Anschlusswerte Spannungsversorgung

Spannungsbereich :
 24 Volt ± 15 %, Verpolungsschutz bis 35 V

Electrical power ratings Power supply

Voltage range :
 24 volts ± 15 %, reverse polarity protection to 35 V

Stromaufnahme

Ruhestrom: < 0,1 A
 Spitzenstrom: bis 2 A

Power consumption

Stand-by current : < 0.1 A
 Peak current: up to 2 A

Ein- und Ausgänge

Eingang: Impedanz ca. 3,3 kΩ
 „1“-High-Pegel > 14 V
 „0“-Low Pegel < 8 V
 Max. Eingangsspannung 29 V

In- and Outputs

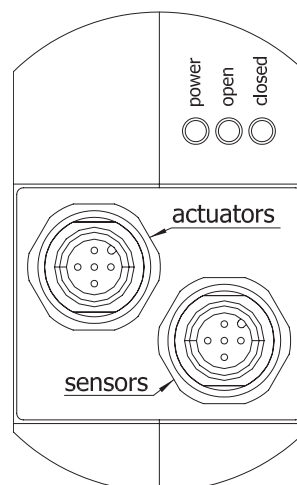
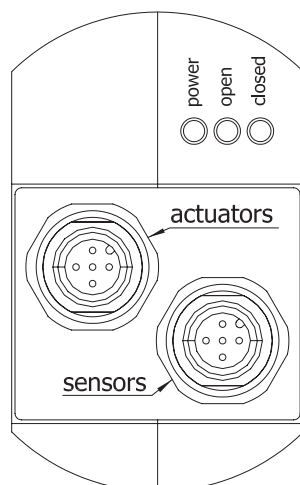
Input: Impedance approximately 3.3 kΩ
 "1"-High level > 14 V
 "0"-Low level < 8 V
 Max. input voltage 29 V

Ausgänge (Sensorik): High-Pegel > 19 V (bei 13 mA)
 Low Pegel < 1 V
 Impedanz 250 Ω, maximal 22 mA,
 kurzschlussfest gegen Masse und
 Versorgungsspannung
 Nur PNP-Ausführung, Schließer

Outputs (sensoric): High level > 19 V (at 13 mA)
 Low level < 1 V
 Impedance 250 Ω, at max. 22 mA,
 short circuit proof to ground and supply voltage.
 PNP, NO (normal open) version only

Höhere Spannungen können zu bleibenden Schäden führen!
 Das Gerät wurde mit Steuerung der Marke Siemens freigegeben
 (S7, ET 200pro/ET 200pro HF inklusive F-Switch 142-2BD00-0AB0).

Higher voltages may cause permanent damage!
 The device was released using a PLC of the brand Siemens S7
 (ET 200pro/ET 200pro HF including F-Switch 142-2BD00-0AB0).



„Power“

Die „Power“ LED leuchtet im Normalbetrieb dauerhaft. Bei der Initialisierung und im Fehlerfall blinkt die LED.

„Open“

Die „Open“ LED leuchtet wenn der Vereinzler abgesenkt ist und spiegelt den entsprechenden Sensorikausgang (X2 Pin 4) wider. Im Fehlerfall leuchtet die LED nicht.

„Closed“

Die „Closed“ LED leuchtet, wenn der Vereinzler geschlossen ist und spiegelt den entsprechenden Sensorikausgang (X2 Pin 2) wider. Im Fehlerfall leuchtet die LED nicht.

Verhalten des Vereinzlers bei Störung

Unter- oder Überschreitung der Versorgungsspannung (siehe elektrische Anschlusswerte)

- „Power“ LED blinkt
- es werden keine Steuerungsbefehle ausgeführt
- bei Wiedererreichen der normalen Betriebsspannung geht der Vereinzler wieder automatisch in Betriebszustand

Vereinzler erreicht eine der beiden Endlagen nicht (z. B. wenn sich Palette noch über dem Vereinzler befindet)

- „Power“ LED blinkt
- „Open“ und „Closed“ LED's leuchten nicht
- Sensorikausgänge ohne Signal (logischer Zustand „0“)
- Vereinzler pausiert für 15 s (keine Reaktion auf Aktorik-Signale)
- Vereinzler geht nach 15 s Pause automatisch wieder in Betriebsmodus

Unterschreitung der minimalen Zykluszeit (siehe min. Zykluszeit)

- wird min. Zykluszeit innerhalb von 10 Zyklen im Durchschnitt unterschritten, geht der Vereinzler in den Fehlermodus
- „Power“ LED blinkt
- „Open“ und „Closed“ LEDs leuchten nicht
- Sensorikausgänge ohne Signal (logischer Zustand „0“)
- nach der Abkühlung des Vereinzlers (Zeitdauer abhängig von der vorhergehenden Belastung) geht er automatisch wieder in Betriebsmodus

„Power“

The "Power" LED lights up permanently in normal operation. During initialization and in case of a failure, the LED flashes.

„Open“

The "Open" LED lights up when the stop plate is lowered, and reflects the corresponding sensor output (X2 pin 4). In case of a failure, this LED is off.

„Closed“

The "Closed" LED lights up when the separator is closed, and reflects the corresponding sensor output (X2 pin 2). If an error occurs, this LED is off.

Stopper characteristics in case of an error

Supply voltage too low or too high (see electrical power ratings)

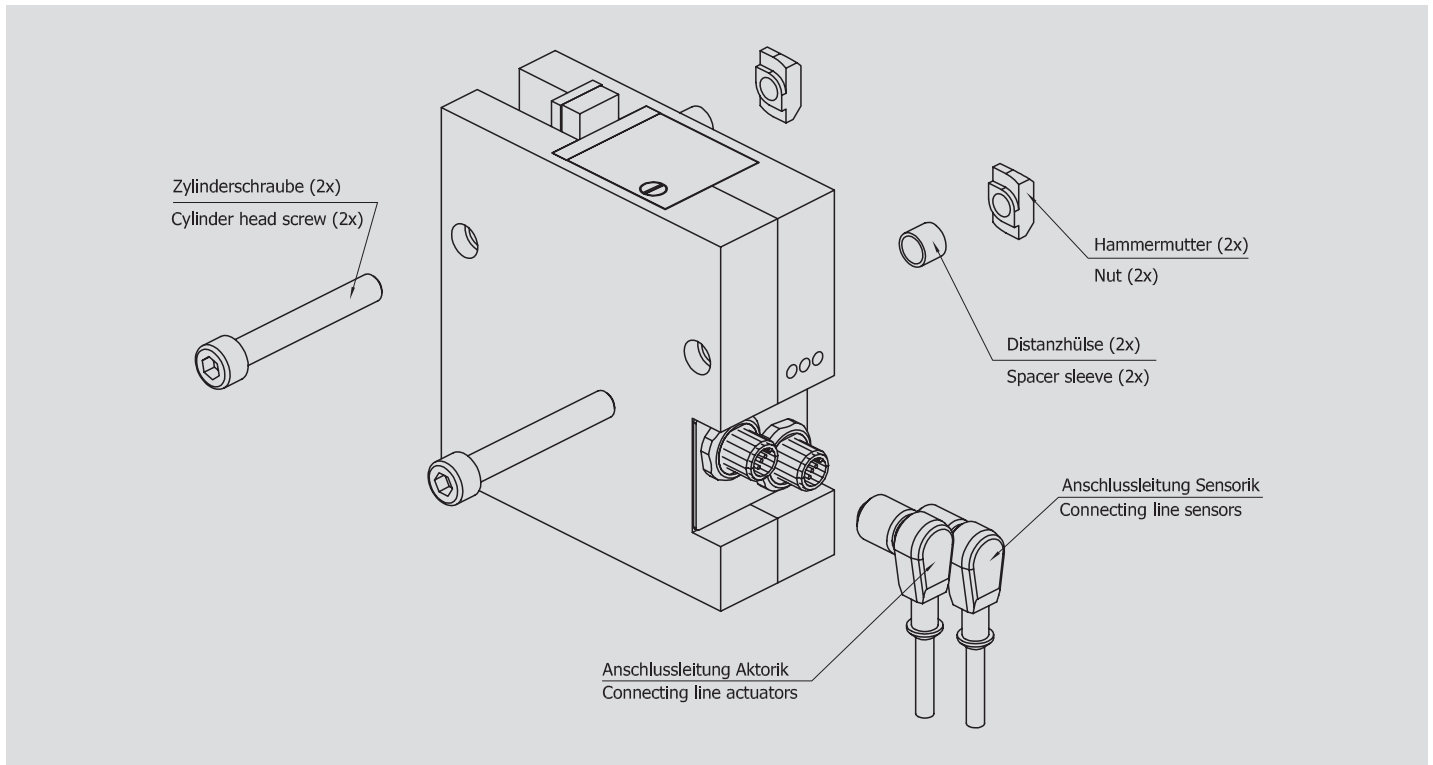
- "Power" LED is flashing
- no control commands are executed
- if operating voltage reaches normal level again, the stopper automatically returns into the normal operating condition

Separating does not reach one of the two end positions (e.g. when pallet is still above the separator while stopper is already moving up)

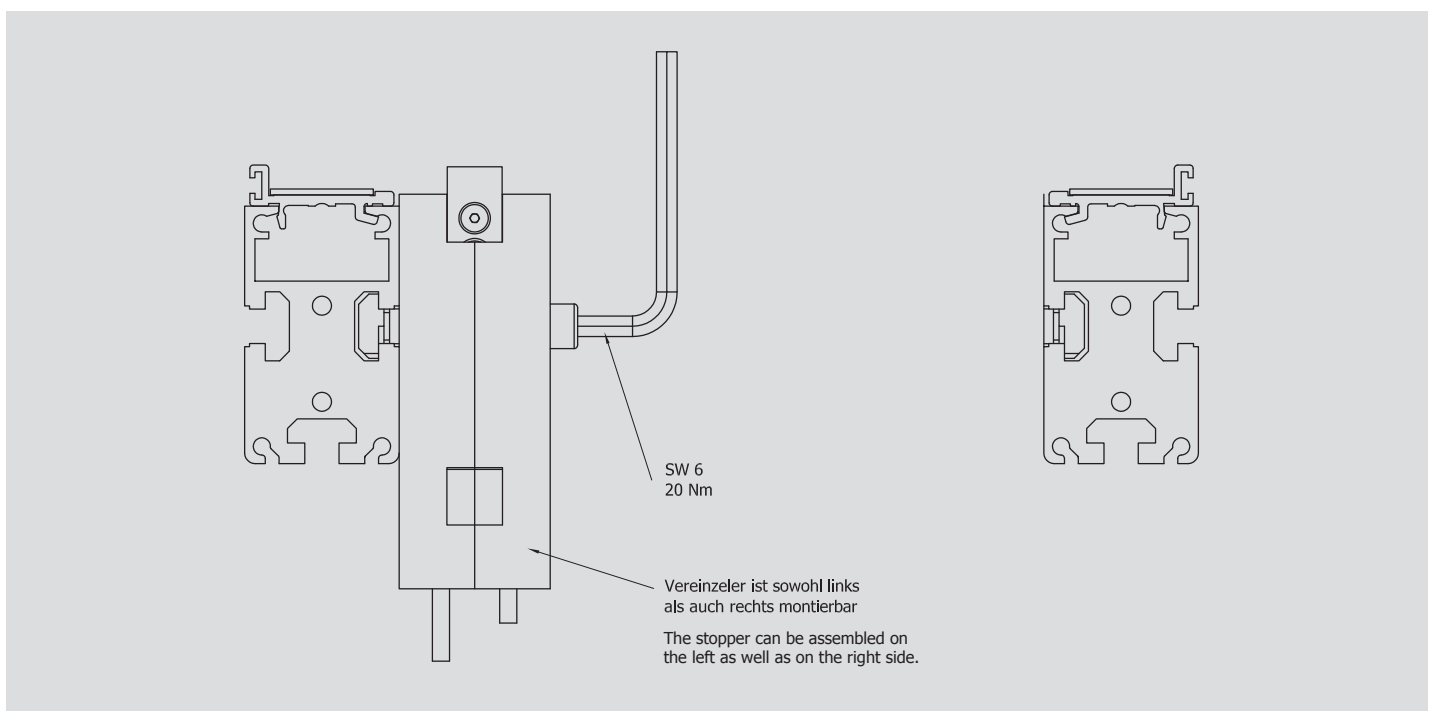
- "Power" LED is flashing
- "Open" and "Closed" LEDs are off
- sensor outputs without signal (logic state "0")
- separating stop is pausing for 15 seconds (no response to actuator signals)
- separating stop returns automatically into the normal operating condition after 15 s break

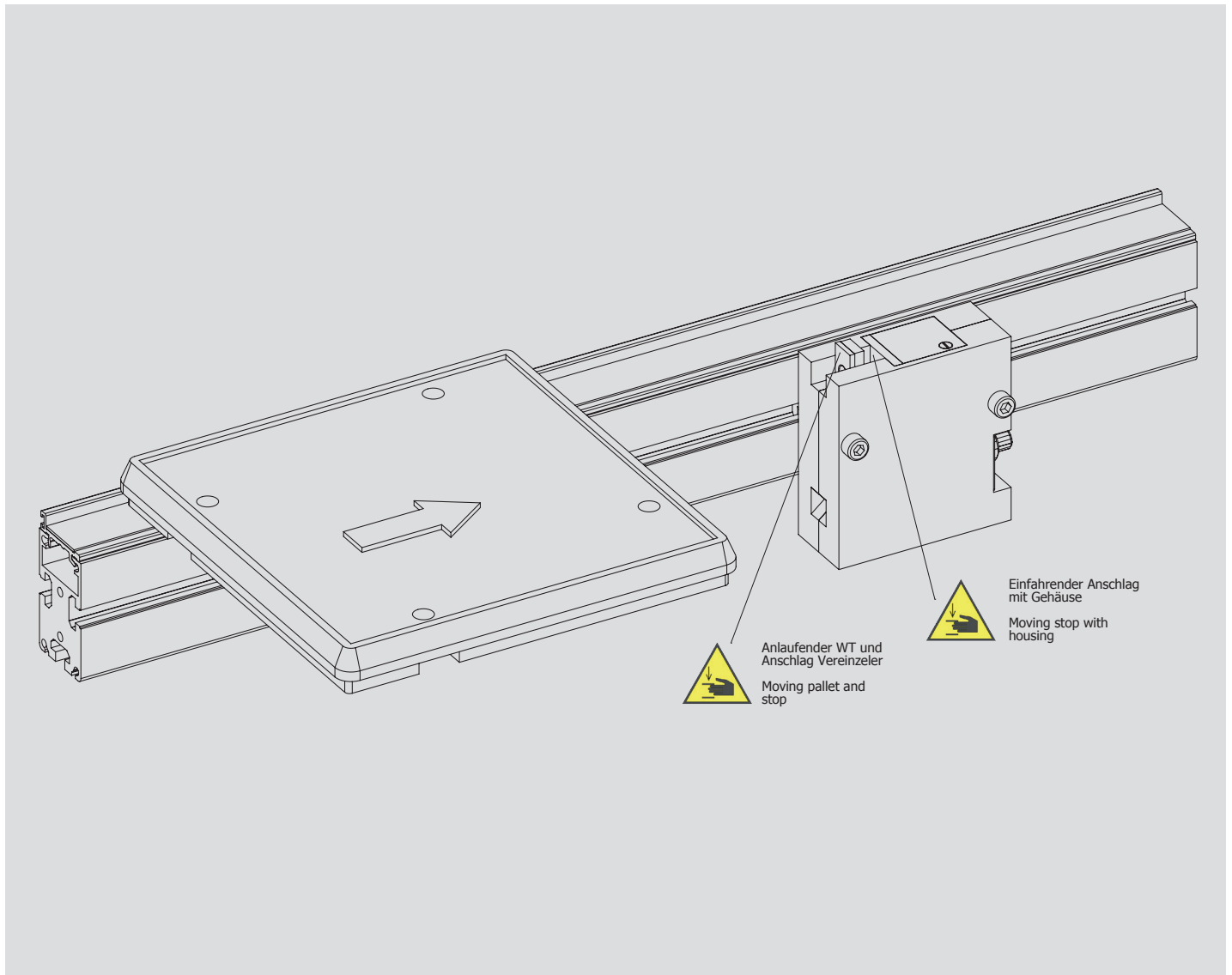
Falling below the minimum cycle time (see min. cycle time)

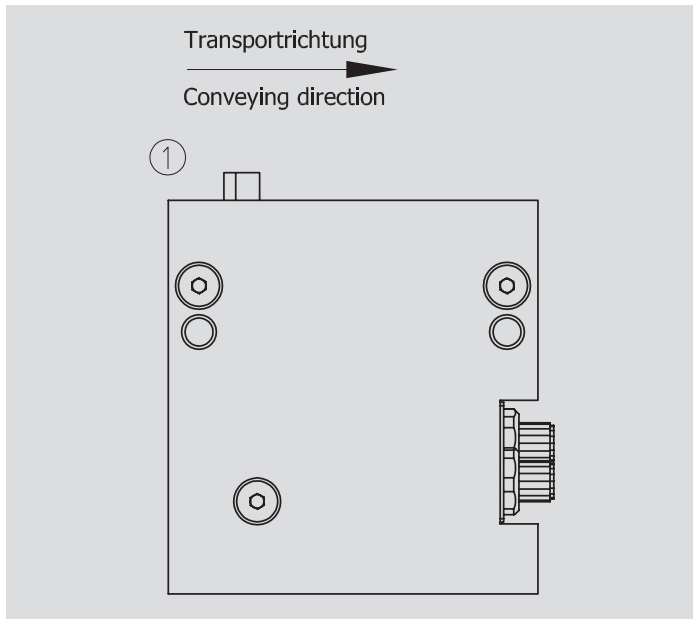
- if the average cycle time (calculated from last 10 cycles) falls below its critical value (see min. cycle time), the separating stop goes into the error mode
- "Power" LED is flashing
- "Open" and "Closed" LEDs are off
- sensor outputs without signal (logic state "0")
- after cooling off (duration depending on the previous load) the separating stop returns automatically into the normal operating condition



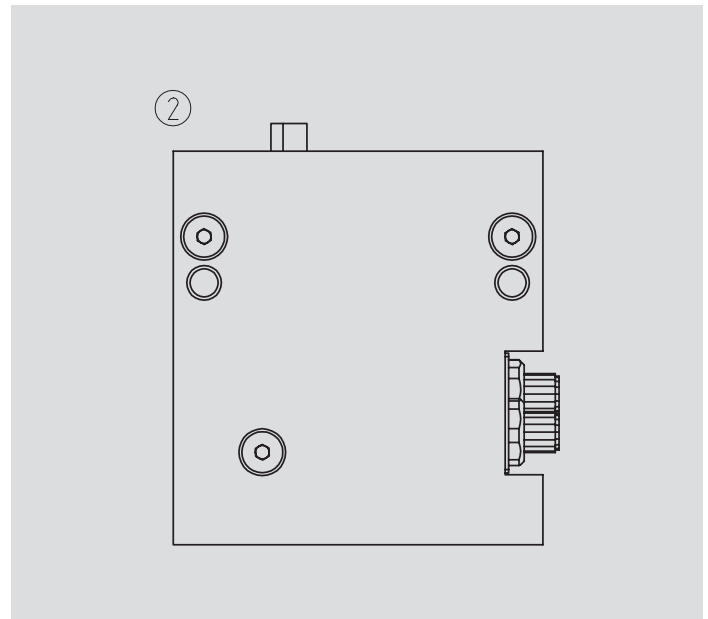
- Zylinderschrauben in die Befestigungsbohrungen stecken.
 - Distanzhülsen von der zweiten Seite in die aufgesenkte Bohrung stecken.
 - Hammermutter vormontieren, waagrecht ausrichten.
 - Vereinzler in T-Nut des Profils befestigen.
 - Anschlussleitung Sensorik und Aktorik gemäß technische Angaben S. 10.
 - Wir empfehlen zur seitlichen Gerätemontage Befestigungsschrauben aus V4A.
- Put the cylinder head screw into the mounting hole.
 - Put the spacer sleeve from the second side into the shouldered hole.
 - Preassemble the T-nuts, align horizontally.
 - Mount the separating stop in the T-slot of the profile.
 - Connection sensors and actuators according to technical datas page 10.
 - For lateral assembly to the profile we recommend screws made of V4A steel.



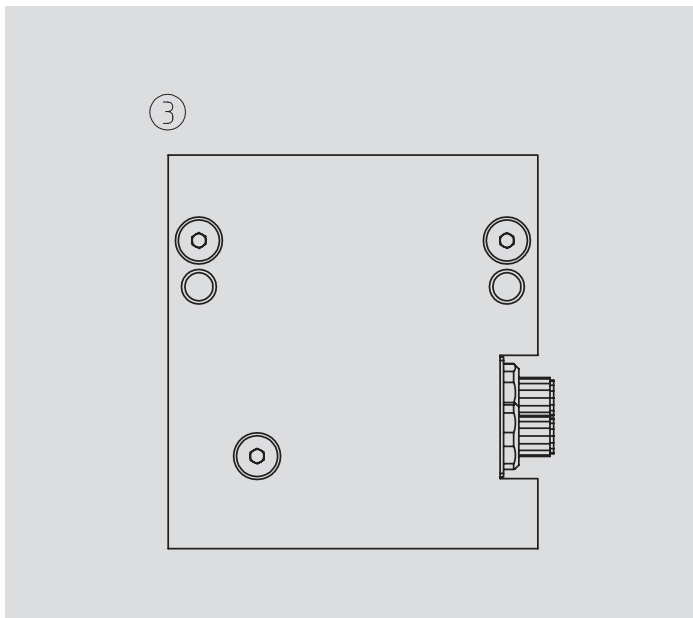




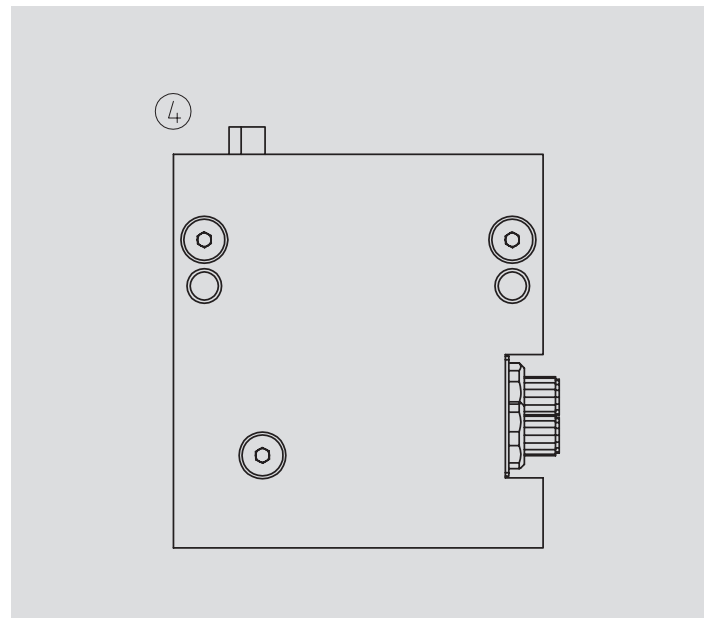
- Gedämpfter Vereinzeler in Grundstellung.
- *Damped stopper in its initial position.*



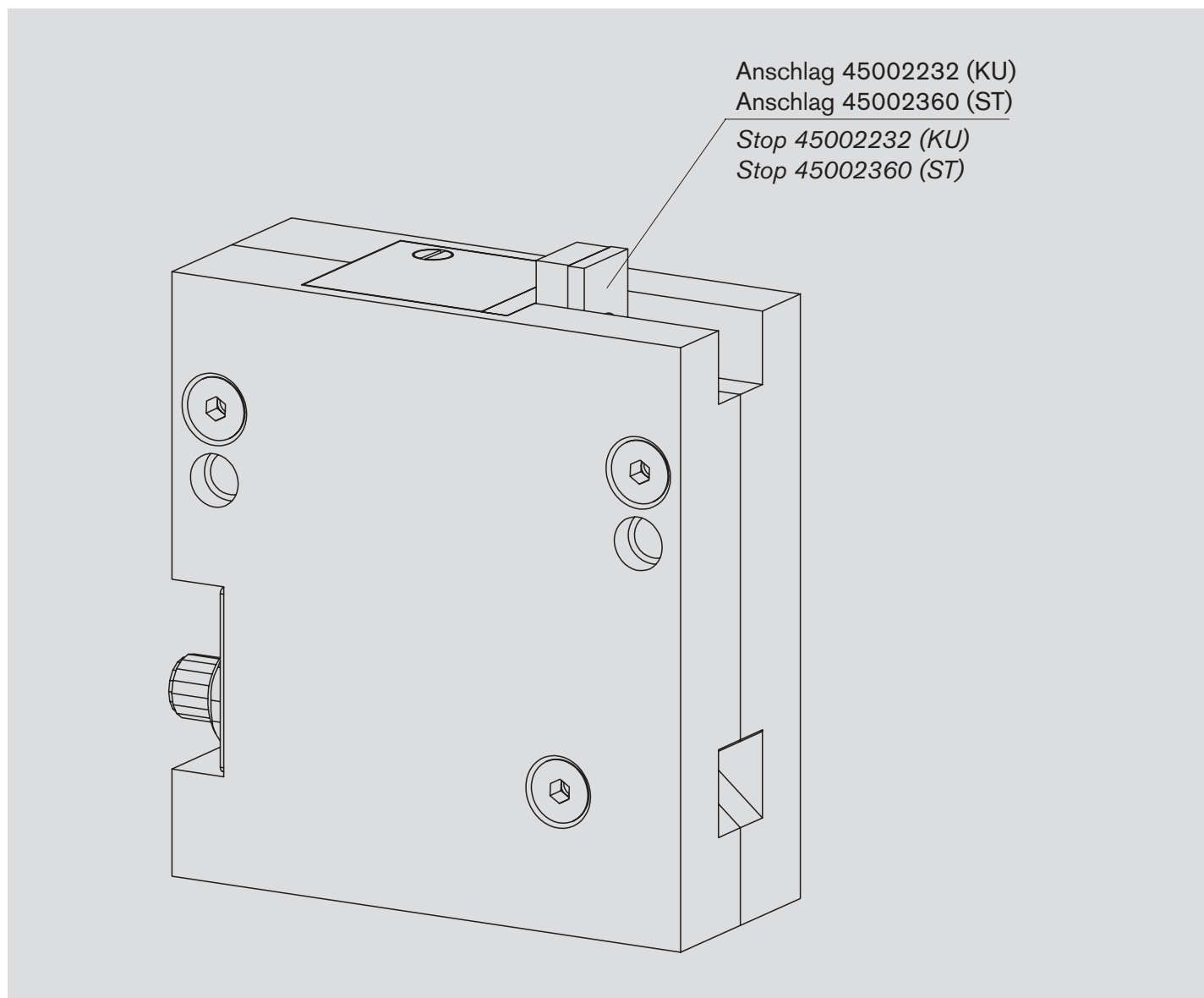
- Gedämpfter Vereinzeler hat Palette abgedämpft.
- *Damped stopper has decelerated the pallet.*



- Absenkbefehl an den gedämpften Vereinzeler.
- Anschlag senkt ab.
- *Lowering command to the damped stopper.*
- *Stop plate is lowered.*



- Rücksetzen des Absenkbefehls.
- Anschlag fährt nach oben.
- Gedämpfter Vereinzeler ist wieder in der Ausgangsposition (Bild 1).
- *Resetting of lowering command.*
- *Stop plate is raised upwards.*
- *Damped stopper is back in its initial position (picture 1).*



Pos-Nr.	Menge	Bestell-Nr.	Ersatzteil	Bestandteile Ersatzteil/Produktvariante	Menge je Dichtsatz
1	1	45002232	Kunststoffanschlag		
1	1	45002360	Anschlagplatte		

Item	Quantity	Order-no.	Spare part	Elements of spare part/product version	Quantity per seal repair kit
1	1	45002232	plastic stop		
1	1	45002360	stop plate		

Wörner Automatisierungstechnik GmbH

Rechbergstraße 50
73770 Denkendorf
Germany

Tel. +49 711 601 609 - 0
Fax +49 711 601 609 - 10

sales@woerner-gmbh.com
www.woerner-gmbh.com