

Rollenbahn

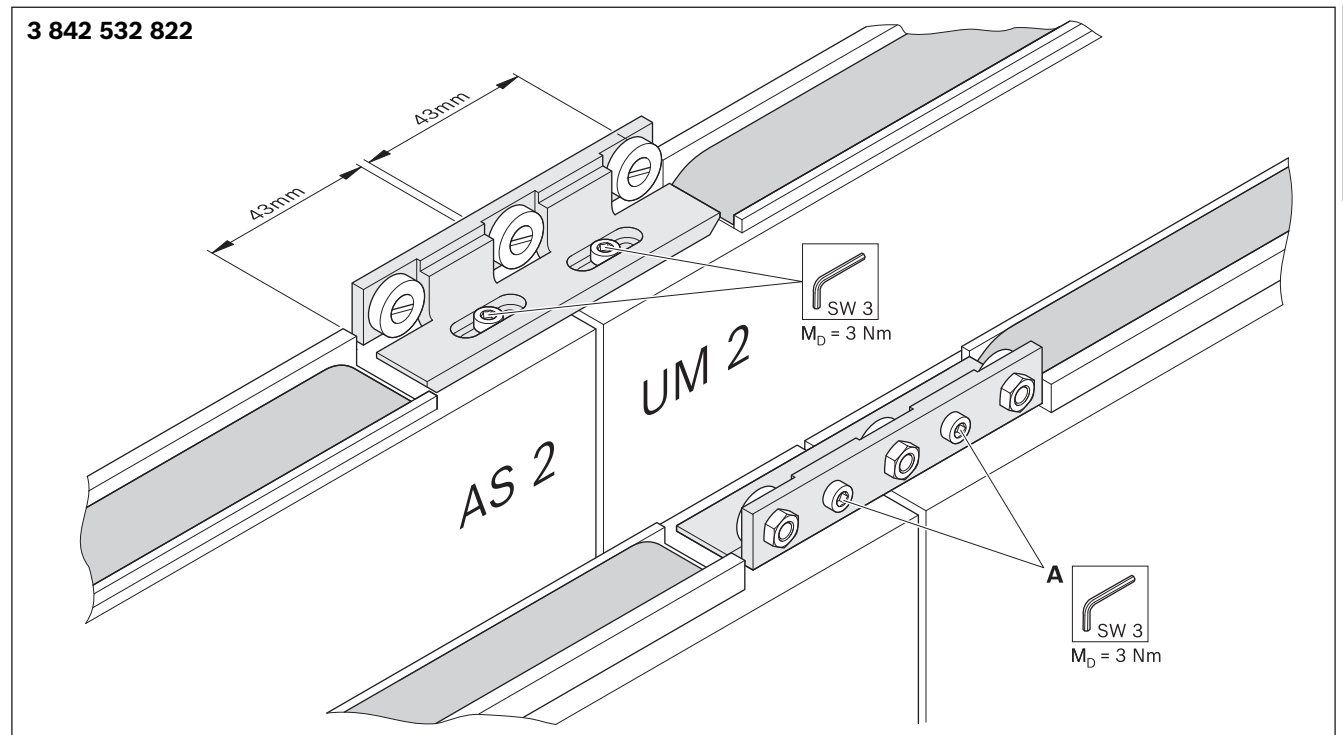
Roller conveyor

滚子滚道

3 842 546 256/1996-04

 Replaces: –
 DE+EN+ZH


Montageanleitung • Assembly instructions • 安装说明书



DEUTSCH

ENGLISH

中文

520210-01

- | | | |
|---|--|--|
| <ol style="list-style-type: none"> 1. Richten Sie die AS 2 und UM 2 in Höhe, Flucht und Waage, rechtwinklig und achsparallel zueinander aus. 2. Kürzen Sie die Gurtführungsprofile von AS 2 und UM 2. 3. Entfernen Sie Kerbnägel und die abgetrennten Gurtführungsprofile. 4. Schneiden Sie Gewinde M5 in die Bohrungen der Kerbnägel. 5. Montieren Sie die Rollenbahnen. Die Gurte dürfen nicht daran streifen. 6. Setzen Sie einen Werkstückträger auf die Übergangsstelle zwischen AS 2 und UM 2. Lösen Sie die Schrauben „A“. Richten Sie die Rollenbahn am Werkstückträger aus, sodass alle Rollen anliegen. | <ol style="list-style-type: none"> 1. Align the AS 2 and UM 2 at the same height, level, at right angles, and parallel to the axis. 2. Shorten the belt guide profiles of the AS 2 and UM 2. 3. Remove the grooved pins and the detached belt guide profiles. 4. Cut M5 threads in the holes for the grooved pins. 5. Assemble the roller conveyors. The belts may not scrape on the conveyors. 6. Position a workpiece pallet at the transition point between the AS 2 and UM 2. Loosen the screws “A”. Align the roller conveyor with the workpiece pallet so that all rollers touch it. | <ol style="list-style-type: none"> 1. 对 AS 2 和 UM 2 进行高度、对齐和水平、直角性和轴平行性调整。 2. 截短 AS 2 和 UM 2 上的皮带导向型材。 3. 取下槽钉和切下的皮带导向型材。 4. 在槽钉的孔中切出 M5 螺纹。 5. 安装滚子滚道。皮带不许刮碰到滚子滚道。 6. 将一个工件托盘放置在 AS 2 和 UM 2 之间的过渡位置上。松开螺栓“A”。相对工件托盘调整滚子滚道，使所有的滚子都接触到工件托盘上。 |
|---|--|--|

