

**Dokument-Nr.: O-0502**

**Mechanische Ausführungsrichtlinie V1.6**

**1.) Gestelle und Maschinenunterbauten**

Untergestelle aus Quadratrohr DIN 59411, verschweißt, geschliffen und lackiert in Strukturlack RAL 7035 oder verzinkt, oder aus Aluminiumprofile der Fa. Paletti; Gestellausführung offen  
optional geschlossene Gestellausführung, falls aus Sicherheitsaspekten unumgänglich  
Nivellierbare Gestellfüße als Kaufteil je nach Verfügbarkeit, Gewindeauslegung gemäß Belastung  
Befestigung der Wartungseinheit im Gestell mit Aluminiumplatte.  
Schaltschrankbefestigungsmöglichkeit außen am Maschinengestell  
Grundplatte gelasert oder gebrannt, Anschraubflächen geschliffen, Oberfläche mit Klarlack versiegelt, je nach Bedarf

**2.) Schutzhäusung**

Befestigung mittel Adapterplatten auf der Grundplatte  
Aluminiumprofil Paletti, allseitig Befestigungsnuten  
Servicetüren an drei Seiten ausgerüstet mit verriegelbaren Sicherheitsschaltern  
Deckelplatte der Schutzhäusung Kunststoff oder Blech o.ä. je nach Verfügbarkeit  
Maschinenleuchte mittig in der Schutzhäusung  
Bedienpultbefestigung mit Gerätträgersystem befestigt an der Deckelplatte

**3.) Pneumatische Ausrüstung**

Festo, Emerson oder Airtec. Für besondere Aufgaben werden auch Produkte hier nicht aufgeführter Hersteller verwendet  
Verschlauchung im Duoschlauch, blau = Vorhub, schwarz = Rückhub  
Ungeölte Luftversorgung, Abluft über Schalldämpfer  
Ansteuerung der Antriebe mittels 2 x 3/2 Wege Ventile  
Wartungseinheit: LFR-XXX-D-Midi-KG, Fa. Festo, je nach erforderlichem Durchfluss  
Schlauchendkennzeichnung  
Schlauchverlegung wenn möglich im Kanal oder Schlauch  
Bewegliche Schlauchanbindungen; wenn möglich in IGUS-Energiekette  
Abfrage der Antriebe mit Reed-Kontakt in der Zylindernut Typ: Festo, ifm, Sick  
Zylinderabfrage Schweißmaschinen Typ: Festo, ifm, Sick  
Ventilinseln auf der Grundplatte montiert Typ: Festo, EMERSON, Airtec  
Druckminderer Typ: Festo, SMC, Airtec; optional in qualitätsrelevanten Bereichen abschließbar

**4.) Mechanische Ausführung**

Aluminium Einzelteile aus Al Zn Mg Cu 0,5 Oberfläche silber eloxiert  
Stahleinteile bearbeitet, Oberfläche brüniert  
Stahleinteile und Schweißkonsolen lackiert in Strukturlack RAL 7035  
Bewegliche Teile, Schutzbleche in Strukturlack RAL 1018  
Gehärtete Einzelteile, Oberfläche je nach Härteverfahren  
Linearfürhungen: Bosch Rexroth, IKO oder HIWIN  
Elektromechanische Rundschalttische: Taktomat, Weiss oder Fibro  
Lichtschranken, Lichttaster, Lasertaster: ifm, Captron, Balluff, di-soric, Sick, Keyence  
Fördergeräte: OKU, Jahn, MAFU, FMB, Rheinnadel  
Elektrische Antriebsmotoren: SEW  
Servomotoren: SEW  
Handlingmodule: Stepp  
Greifer: Stepp  
Transfersystem: Bosch Rexroth  
Fördergurte: Karifix

Die Anlagenverfügbarkeit ist auf 90% ausgelegt.  
Stationseinheiten höhenstellbar, seitlich justierbar und verstiftet  
Alle funktionsgebenden Maschinen- und Vorrichtungselemente sind verstiftet.