

BETRIEBSANLEITUNG

GERÄTETYPEN:
ASMNG-220

GERÄTEBEZEICHNUNG:
Stopper mit Dämpfung, „Next Generation“
pneumatisch betätigt

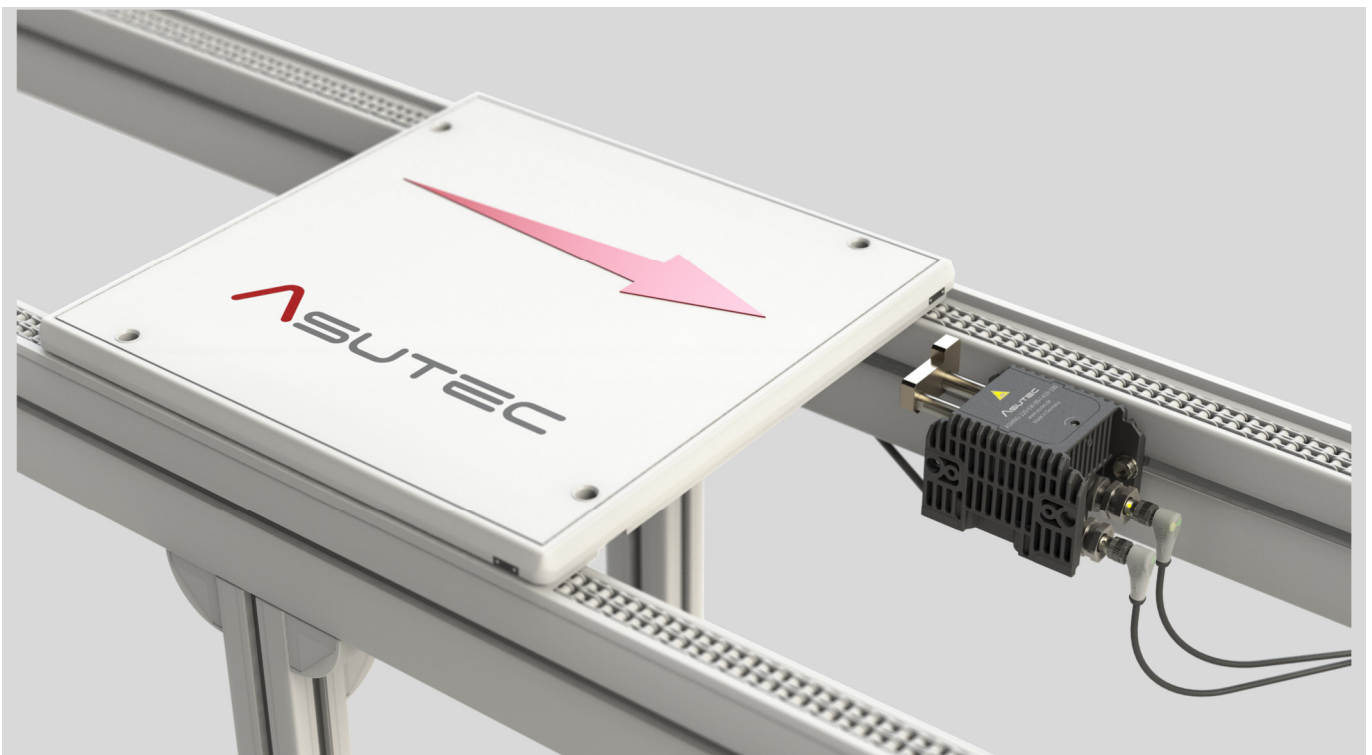
DOKUMENTNUMMER:
85000106

OPERATING MANUAL

DEVICE TYPES:
ASMNG-220

DEVICE DESIGNATION:
Stop Module with damping, "Next Generation"
pneumatically actuated

DOCUMENT NUMBER:
85000106



INHALTSVERZEICHNIS

1	Allgemeine Hinweise	
1.1	Identifikationsdaten	3
1.2	Bestimmungsgemäße Verwendung	3
1.3	Sachwidrige Verwendung / Vorhersehbarer Missbrauch	3
1.4	Haftung	3
1.5	Garantiewaiver	4
1.6	Umweltschutz / Entsorgung	4
2	Sicherheitshinweise	
2.1	Warnhinweise in der Betriebsanleitung	4
2.1.1	Erscheinungsbild und Struktur der Warnhinweise	4
2.1.2	Kennzeichnung der Warnhinweise	5
2.2	Sicherheitsvorschriften für das Personal	5
2.3	Voraussetzungen für den Einbauort	5
2.4	Sicherheitsvorschriften für Pneumatikkomponenten	6
2.5	Sicherheitsvorschriften für Betriebselektrik	6
3	Technische Daten	
3.1	Ausführung und Gewicht	7
3.2	Arbeitsbereich	7
3.3	Vortriebskraft	7
3.4	Staudruck	7
3.5	Wirksame Kolbenflächen, Kräfte	7
3.6	Funktion	8
3.7	Federkräfte	8
3.8	Temperaturbereich	8
3.9	Betriebsdruck und Luftverbrauch	8
4	Transport	8
5	Montage	
5.1	Sicherheit bei der Montage	9
5.2	Montage am Einsatzort	9
5.3	Druckluftanschluss	9
5.4	Montage induktiver Sensoren	10
5.5	Nachrüstung der Positionserkennung	10
5.6	Montage T-Nut Magnetfeldsensoren	11
5.7	Einstellung der Dämpfung	11
5.8	Abmessungen	12
6	Funktionsablauf	14
7	Wartung	
7.1	Sicherheit bei der Wartung	15
7.2	Wartungsarbeiten	15
8	Typenschlüssel	16
9	Lieferumfang und Zubehör	17
10	Einbauerklärung	18

CONTENTS

1	General information	
1.1	Identification data	3
1.2	Intended use	3
1.3	Improper use / Foreseeable misuse	3
1.4	Liability	3
1.5	Exclusion of warranty	4
1.6	Environmental protection / Disposal	4
2	Safety instructions	
2.1	Warnings in this manual	4
2.1.1	Appearances and structure of the warnings	4
2.1.2	Labeling of warnings	5
2.2	Safety regulations for personnel	5
2.3	Requirements for the installation location	5
2.4	Safety regulations for pneumatic components	6
2.5	Safety regulations for operating electronics	6
3	Technical details	
3.1	Execution and weight	7
3.2	Operating range	7
3.3	Propulsive force	7
3.4	Ram pressure	7
3.5	Effective piston areas, forces	7
3.6	Function	8
3.7	Spring forces	8
3.8	Temperature range	8
3.9	Operating pressure and air consumption	8
4	Transport	8
5	Installation	
5.1	Safety for installation	9
5.2	Installation at the place of use	9
5.3	Air connection	9
5.4	Installation of inductive sensors	10
5.5	Retrofitting the position detection	10
5.6	Installation of magnetic field sensors	11
5.7	Adjustment of damping	11
5.8	Dimensions	12
6	Functional sequence	14
7	Maintenance	
7.1	Safety during maintenance	15
7.2	Maintenance work	15
8	Type codes	16
9	Scope of supply and accessories	17
10	Copy of the declaration of incorporation	18

1 ALLGEMEINE HINWEISE

1.1 IDENTIFIKATIONS DATEN

Typ-Bezeichnung:
Stopper mit Dämpfung, pneumatisch betätigt

Herstelleranschrift, Kundendienst und Ersatzteile:
ASUTEC GmbH, Großer Forst 9, 72622 Nürtingen, Deutschland

Dokumentnummer und Version:
85000106 – Version C

1.2 BESTIMMUNGSGEMÄ ßE VERWENDUNG

Der pneumatische Stopper:

- darf ausschließlich nur mit Druckluft betrieben werden!
- ist konzipiert für den Betrieb in geschlossenen Räumen!
- ist bestimmt für die Werkstückträgervereinzelung im Transfersystem ohne Mitnehmer (Stauförderer)!
- stoppt einen oder mehrere auflaufende Werkstückträger an einer definierten Werkstückträger-Anschlagfläche!
- ist bestimmt für den Einbau in eine Maschine – Die Anforderungen der zutreffenden gesetzlichen Richtlinien für Gesundheitsschutz und Maschinensicherheit müssen beachtet und eingehalten werden!
- darf nur in der angegebenen Transportrichtung belastet werden!
- darf nur im Originalzustand und mit Originalzubehör betrieben werden!
- darf nur im Rahmen der definierten Einsatzparameter (siehe Kapitel 3 technische Daten) verwendet werden!
- darf nur so eingesetzt werden, dass keine zusätzlichen Prozesskräfte auf das Gerät übertragen werden.
Zum Beispiel: Wird ein Werkstückträger vor einer Positioniereinheit durch den Eckdämpfer gestoppt, so muss der Werkstückträger beim Positionieren (durch das Indexieren der Zentrierbolzen in die Zentrierbuchsen des Werkstückträgers) um ca. 0,5 mm vom Anschlag zurückgezogen werden. Ist dies nicht der Fall, so wird der Werkstückträger gegen den Anschlag gezogen und überträgt somit Prozesskräfte, die zur Überlastung und Beschädigung des Geräts führen können.

1.3 SACHWIDRIGE VERWENDUNG / VORHERSEHBARER MISSBRAUCH

Eine Sachwidrige Verwendung liegt vor, wenn der Stopper:

- nicht entsprechend den obigen Bestimmungen verwendet wird.
- in vibrationsgefährdeten oder explosionsgefährdeten Bereichen betrieben wird.
- als Sicherheitsschalter, bzw. Sicherheitsrelevantes Element einer Steuerung verwendet wird. (Ein Sicherheitsniveau oder Performancelevel wird nicht angegeben)
- im Betrieb im direkten Kontakt mit verderblichen Gütern steht.

1.4 HAFTUNG

Grundsätzlich gelten unsere Lieferungs- und Zahlungsbedingungen. Diese stehen dem Betreiber spätestens seit Vertragsabschluss zur Verfügung. Für Beistellungen von Fremdherstellern durch den Auftraggeber und/oder von Dritten übernimmt die Firma ASUTEC GmbH keine Haftung für deren Betriebssicherheit.

Gewährleistungs- und Haftungsansprüche bei Personen- und Sachschäden sind ausgeschlossen, wenn sie auf eine oder mehrere der folgenden Ursachen zurückzuführen sind:

- nicht bestimmungsgemä ße Verwendung des Geräts,
- Bedienungsfehler,
- unsachgemä ße Montage, Inbetriebnahme, Bedienung und Wartung der Maschine,
- mangelnde Wartung,
- Nichtbeachtung der Hinweise in der Betriebsanleitung bezüglich Transport, Lagerung, Montage, Inbetriebnahme, Betrieb, Wartung und Reinigung des Geräts,
- eigenmächtige bauliche Veränderungen des Geräts,

1 GENERAL INFORMATION

1.1 IDENTIFICATION DATA

Type designation:
Stop module with damping, pneumatically actuated

Manufacturer address, aftersales service and spare parts:
ASUTEC GmbH, Großer Forst 9, 72622 Nürtingen, Germany

Document number and version:
85000106 – Version C

1.2 INTENDED USE

The pneumatic stop module:

- may only be operated with compressed air!
- is designed for indoor operation!
- is intended for stopping and for the separation of the workpiece carriers in the transfer system. In the stopping process the conveyor media continues moving under the workpiece carrier (accumulation conveyor). A positive connection between workpiece carrier and conveyor media is not allowed!
- stops one or more accumulated workpiece carriers on a defined workpiece carrier stop surface!
- is intended for installation in a machine - The requirements of the applicable legal directives for health protection and machine safety must be observed and complied with!
- may only be loaded in the specified direction of transport!
- may only be used in its original condition and with original accessories!
- may only be used within the scope of the defined application parameters (see chapter 3 technical data)!
- may only be used in such a way that no additional process forces are transferred to the device. For example: If a workpiece carrier is stopped in front of a positioning unit by the corner stop module, the workpiece carrier must be retracted from the stop by approx. 0.5 mm during positioning (by indexing the centering bolts into the centering bushings of the workpiece carrier). If this is not the case, the workpiece carrier is pulled against the stop and thus transfers process forces that can lead to overloading and damage to the device.

1.3 INPROPER USE / FORESEEABLE MISUSE

An improper use is when the stop module:

- is not used according to the above provisions.
- is operated in vibration-prone or potentially explosive atmospheres.
- is used as a safety switch or a safety-relevant element of a control system. (A safety level or performance level is not specified)
- is in direct contact with perishable goods.

1.4 LIABILITY

Our delivery and payment terms apply in principle. These have been available to the operator at the latest since the conclusion of the contract. For materials provided by foreign manufacturers by the client and / or third parties, the company ASUTEC GmbH assumes no liability for their reliability.

Warranty and liability claims for personal injury and property damage are excluded if they are attributable to one or more of the following causes:

- improper use of the ASUTEC device,
- operator error,
- improper assembly, commissioning, operation and maintenance of the machine,
- lack of maintenance,
- failure to observe the instructions in the operating instructions regarding transport, storage, installation, commissioning, operation, maintenance and cleaning of the device,
- unauthorized modifications of the device, use of spare parts, accessories, attachments and special

Verwendung von Ersatzteilen, Zubehör, Anbaugeräten und Sonderausstattungen, die von der Firma ASUTEC GmbH nicht geprüft und freigegeben sind,

- eigenmächtige Veränderungen des Geräts
- unsachgemäß durchgeführte Reparaturen, Katastrophenfälle durch Fremdkörpereinwirkung und höhere Gewalt.

equipment which have not been tested and approved by ASUTEC GmbH,

- unauthorized modifications of the device (for example, drive conditions, power or speed),
- improperly executed repairs, catastrophes caused by external forces and force majeure.

1.5 GARANTIEAUSSCHLUSS

Bei Nichtverwendung von Originalersatzteilen, unsachgemäßer Bedienung und bei nicht bestimmungsgemäßer Verwendung erlischt der Gewährleistungsanspruch. Für Ersatzteile kontaktieren Sie bitte die ASUTEC GmbH.

1.5 EXCLUSION OF WARRANTY

In case of non-use of original spare parts, improper operation and in case of non-intended use, the warranty claim expires. For spare parts please contact ASUTEC GmbH.

1.6 UMWELTSCHUTZ / ENTSORGUNG

Beim Austausch von Bauteilen ist auf eine sachgerechte Entsorgung zu achten. Bitte beachten Sie die regional gültigen Entsorgungsvorschriften.

1.6 ENVIRONMENTAL PROTECTION / DISPOSAL

When replacing components, please ensure proper disposal. Please observe the regional disposal regulations.

2 SICHERHEITSHINWEISE

2 SAFETY INSTRUCTIONS

2.1 WARNHINWEISE IN DER BETRIEBSANLEITUNG

2.1 WARNINGS IN THIS MANUAL

2.1.1 ERSCHEINUNGSBILDER UND STRUKTUR DER WARNHINWEISE

2.1.1 APPEARANCES AND STRUCTURE OF THE WARNINGS

Für die unterschiedlichen Gefahrenstufen gelten folgende Signalworte:

The following signal words apply to the different hazard levels:

	GEFAHR GEFAHR weist auf eine gefährliche Situation, die, wenn sie nicht vermieden wird, zum Tod oder zu schweren Verletzungen führen kann.
	WARNUNG WARNUNG weist auf eine gefährliche Situation, die, wenn sie nicht vermieden wird, zum Tod oder zu schweren Verletzungen führen kann.
	VORSICHT VORSICHT bezeichnet eine gefährliche Situation, die, wenn sie nicht vermieden wird, zu leichten oder mittelschweren Verletzungen führen kann.
	ACHTUNG ACHTUNG verweist auf Praktiken, die nicht im Zusammenhang mit Personenschäden verwendet werden.

	DANGER DANGER indicates a dangerous situation which, if not avoided, can lead to death or serious injury.
	WARNING WARNING indicates a dangerous situation which, if not avoided, can lead to death or serious injury.
	ATTENTION ATTENTION means a dangerous situation that, if not avoided, can lead to minor or moderate injury.
	CAUTION CAUTION refers to practices that are not used in connection with personal injury.

2.1.2 KENNZEICHNUNG DER WARNHINWEISE

Die Betriebsanleitung ist mit Sicherheitshinweisen zum sicheren Umgang mit dem ASUTEC Gerät versehen. Diese Sicherheitshinweise können mit den unten aufgeführten Piktogrammen gekennzeichnet sein:

PIKTOGRAMM	BESCHREIBUNG
	Allgemeine Gefahrenstelle
	Warnung vor elektrischer Spannung
	Warnung vor Handverletzungen
	Fußschutz benutzen
	Augenschutz benutzen

2.2 SICHERHEITSVORSCHRIFTEN FÜR DAS PERSONAL

VORSICHT

Jede Person, die mit der Montage, Inbetriebnahme, Bedienung und Instandhaltung des ASUTEC Geräts befasst ist, muss bevor sie die ersten Handgriffe ausführt, die komplette Betriebsanleitung und besonders das Kapitel "Sicherheitshinweise" gelesen und verstanden haben.

Die Durchführung dieser Arbeiten darf nur durch geschultes und eingewiesenes Fachpersonal erfolgen. Das Fachpersonal muss Erfahrung im Umgang mit pneumatischen und elektrischen Systemen besitzen. Das Fachpersonal muss mindestens 18 Jahre alt sein und körperlich, sowie geistig zum Bedienen des ASUTEC Geräts geeignet sein. Zu schulendes, anzulernendes, einzuweisendes oder im Rahmen einer allgemeinen Ausbildung befindliches Personal, darf nur unter ständiger Aufsicht einer erfahrenen Person am ASUTEC Gerät tätig sein.

2.3 VORAUSSETZUNGEN FÜR DEN EINBAUORT

GEFAHR

Durch fehlerhafte elektrische Ausrüstung besteht die Gefahr eines Stromschlags, der schwere Verletzungen oder den Tod zur Folge haben kann. Elektrische Anschlüsse müssen den entsprechenden nationalen Sicherheitsvorschriften zur Betriebselektrik entsprechen. Nur Fachpersonal mit elektrotechnischer Ausbildung darf an der elektrischen Ausrüstung arbeiten.

WARNUNG

Warnung vor unkontrollierten Bewegungen. Der Einbauort des ASUTEC Geräts muss den entsprechenden nationalen Sicherheitsvorschriften der Maschinensicherheit entsprechen.

2.1.2 LABELING OF WARNINGS

The operating instructions are provided with safety instructions for safe handling of the ASUTEC device. These safety instructions can be identified by the pictograms below:

PICTOGRAM	DESCRIPTION
	General point of danger
	Warning of electrical voltage
	Warning of hand injuries
	Use foot protection
	Use eye protection

2.2 SAFETY REGULATIONS FOR PERSONNEL

ATTENTION

Every person involved in the installation, commissioning, operation and maintenance of the ASUTEC device must read and understand the entire operating instructions, especially the chapter "Safety instructions", before carrying out the first hand operation.

This work may only be carried out by trained and instructed personnel. The personnel must have experience in handling pneumatic and electrical systems. The personnel must be at least 18 years old and physically and mentally able to operate the ASUTEC device. Personnel who are in general training or who are in instruction are only allowed to work on the ASUTEC device under the permanent supervision of an experienced person.

2.3 REQUIREMENTS FOR THE INSTALLATION LOCATION

DANGER

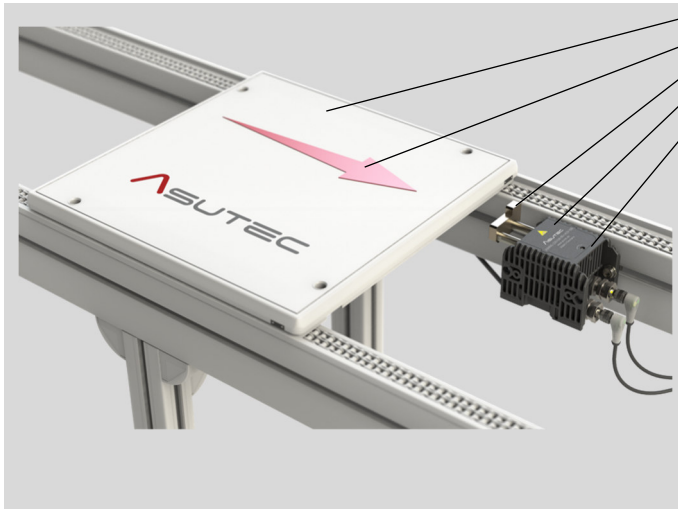
Faulty electrical equipment may result in a risk of electric shock which could result in serious injury or death. Electrical connections must comply with the relevant national safety regulations for the operational electrical system. Only qualified personnel with electrical training are allowed to work on the electrical equipment.

WARNING

Warning of uncontrolled movements. The installation location of the ASUTEC device must comply with the relevant national safety regulations for machine safety.

Nicht in die offene Mechanik und in den Bewegungs- und Arbeitsbereich des Geräts greifen. Am jeweiligen Einbauort müssen zusätzlich Warnhinweise für Quetschgefahren angebracht werden.

Do not reach into the open mechanics and into the movement and working area of the device. At the respective installation location, additional warning signs must be provided for crushing hazards.



- Werkstückträger | Workpiece carrier
- Transportrichtung | Transport direction
- Anschlag des Stoppers | Stop plate of the stop module
- Führungsgehäuse des Stoppers | Slide body of the stop module
- Grundgehäuse des Stoppers | Basic body of the stop module

- ① Zwischen dem Werkstückträger und dem Anschlag, wenn sich ein Werkstückträger auf den Stopper zu bewegt.
- ① Between workpiece carrier and the stop plate of the stop module, when a workpiece carrier is moving towards the stop plate.
- ② Zwischen dem Anschlag und dem Grundkörper des Stoppers, wenn der Werkstückträger gedämpft wird.
- ② Between the stop plate and the basic body of the stop module, when the workpiece carrier is pushing the stop plate in.
- ③ Zwischen Grundgehäuse und Führungsgehäuse des Stoppers, wenn der Stopper absenkt.
- ③ Between the basic body and slide body of the stop module, when the stop module is lowering.

ACHTUNG

Veränderungen am Gerät wie z. B. die Fertigung zusätzlicher Bohrungen und Gewinden oder der Tausch des Anschlags gegen einen eigenen, bedürfen der vorherigen Genehmigung der ASUTEC GmbH.

CAUTION

Changes to the device, such as the production of additional holes and threads or the exchange of the stop for one of your own, require the prior approval of ASUTEC GmbH.

2.4 SICHERHEITSVORSCHRIFTEN FÜR PNEUMATIKKOMPONENTEN

2.4 SAFETY REGULATIONS FOR PNEUMATIC COMPONENTS

VORSICHT

Es besteht die Möglichkeit von Verletzungen durch hohe Betriebsdrücke im Druckluftsystem der Maschine in die das ASUTEC Gerät eingebaut ist. An der pneumatischen Ausrüstung darf nur Fachpersonal arbeiten, welches eine spezielle Fachausbildung im Bereich Pneumatik hat und welches Erfahrung im Umgang mit Pneumatik-systemen hat.

Vor allen Arbeiten an der pneumatischen Ausrüstung muss die Gesamtmaschine drucklos geschaltet. Die pneumatische Ausrüstung des ASUTEC Geräts ist regelmäßig auf Dichtheit und äußere Beschädigungen zu überprüfen. Mängel müssen sofort beseitigt werden. Es befindet sich ein Absperrventil in der Wartungseinheit der Gesamtmaschine/Anlage. Dieses Ventil muss geschossen sein, bevor Arbeiten an der pneumatischen Ausrüstung des ASUTEC Geräts erfolgen.

ATTENTION

There is the possibility of injuries due to high pneumatic operating pressures in the compressed air system of the machine in which the ASUTEC device is installed. Pneumatic equipment may only be operated by specialized personnel who have specialized training in pneumatics and who has experience in the handling of pneumatic systems. Before any work on the pneumatic equipment

the entire machine must be depressurized. The pneumatic equipment of the ASUTEC device must be regularly checked for leaks and external damage. Defects must be rectified immediately. There is a shut-off valve in the maintenance unit of the entire machine / system. This valve must be shot before working on the pneumatic equipment of the ASUTEC device.

2.5 SICHERHEITSVORSCHRIFTEN FÜR BETRIEBSELEKTRIK

2.5 SAFETY REGULATIONS FOR OPERATING ELECTRONICS

GEFAHR

Bei Arbeiten an elektrischer Ausrüstung besteht die Gefahr eines Stromschlages, der schwere Verletzungen oder den Tod zur Folge haben kann. Elektrische Betriebsmittel müssen den entsprechenden nationalen Sicherheitsvorschriften zur Betriebselektrik entsprechen. Nur Fachpersonal mit elektrischer/elektronischer Ausbildung darf an der elektrischen Ausrüstung arbeiten.

DANGER

There is a risk of electric shock when working on electrical equipment that can result in serious injury or death. Electrical equipment must comply with the relevant national safety regulations for the operating electrical system. Only electricians with electrical / electronic training are allowed to work on the electrical equipment.

3 TECHNISCHE DATEN

3.1 AUSFÜHRUNG UND GEWICHT

Geräteausführung: Gehäuse aus Kunststoff, Anschlag aus gehärtetem Stahl.
Luftdämpfung, mit Drosselschraube einstellbar.

Gewicht der Geräte:
 ASMNG-220-EW-09-I: 0,71 kg
 ASMNG-220-EW-09-I-A19: 0,70 kg
 ASMNG-220-EW-09-I-A19-100: 0,75 kg
 ASMNG-220-EW-09-I-KI: 0,78 kg

3.2 ARBEITSBEREICH ZULÄSSIGE STAULAST

v = ... [m/min] [1]		6	9	12	15	18	24	30
ASMNG-220	Gewicht WT [kg] [2] Weight of WT [kg] [2]	20 - 220	20 - 180	20 - 165	20 - 135	20 - 115	20 - 75	20 - 50

[1] Die angegebenen Werte für die zulässige Staulast und die zulässige Fördergeschwindigkeit gelten - wenn nicht anders angegeben - bei einer Bandreibung von $\mu=0,07$ zwischen Werkstückträger (WT) und Transferband, bei einem Asutec Standardanschlag. Zur Auslegung des Stoppers wird die Nutzung unseres Online-Produktfinders empfohlen. Der angegebene Gewichtsbereich setzt sich aus dem Mindest-Werkstückträgergewicht m_{min} und dem Maximal-Werkstückträgergewicht m_{max} zusammen.

[2] Einstellung der Dämpfung: Siehe Kapitel 5.7

3.3 VORTRIEBSKRAFT

Um ein einwandfreies Absenken zu gewährleisten, darf die Maximale Vortriebskraft nicht überschritten werden:

ASMNG-220 $F_{Rmax} = 270$ N

Ist die Vortriebskraft zu groß, kann der Stopper nicht absenken, da die Reibung zwischen dem Anschlag und dem Werkstückträger nicht überwinden werden kann. Die jeweils angegebenen Werte der maximalen Vortriebskraft basieren auf einem Reibwert $\mu = 0,2$ zwischen dem Anschlag und dem Werkstückträger.

Damit gewährleistet ist, dass der Anschlag die Dämpfungsendlage erreicht, dürfen folgende Mindestvortriebskräfte nicht unterschritten werden:

ASMNG-220 $F_{Rmin} = 13,7$ N

3.4 STAUDRUCK

ACHTUNG

Wenn mehrere Werkstückträger in Transfersystemen aufgestaut und später einzeln 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.

Der maximale Staudruck ist abhängig von:

- der Reibung zwischen WT und Transfersystem (Zahnriemen, Staurollenkette, Flachplattenkette, ...)
- der Reibung zwischen WT und Anschlag
- der Position des WT Anschlags
- den Umgebungsbedingungen (Staub, Anzahl der pneumatischen Verbraucher im System)

3.5 WIRKSAME KOLBENFLÄCHEN, KRÄFTE

Die Kräfte sind abhängig vom pneumatischen Druck, von der Kolbenfläche und von der Federkraft.

Bei den jeweiligen Arbeitsbewegungen werden folgende Kolbenflächen mit Druckluft beaufschlagt:

Kolbenfläche zum Absenken 820 mm²
 Kolbenfläche zum Ausfahren des Dämpfungskolbens: 1139 mm²

3 TECHNICAL DETAILS

3.1 EXECUTION AND WEIGHT

Device design: Basic housing made of plastic and stop plate made of hardened steel.
Air damping system, adjustable with throttle screw.

Weights of the devices:
 ASMNG-220-EW-09-I: 0,71 kg
 ASMNG-220-EW-09-I-A19: 0,70 kg
 ASMNG-220-EW-09-I-A19-100: 0,75 kg
 ASMNG-220-EW-09-I-KI: 0,78 kg

3.2 OPERATING RANGE ALLOWED ACCUMULATED LOAD

[1] The values, given in the table above for the permissible total weight of the accumulated workpiece carriers (WT) and the permissible conveying speed, apply - if not otherwise stated - with a belt friction of $\mu=0,07$ between workpiece carrier and conveyor band and with the use of an ASUTEC standard stop. To select the suitable stop module, we recommend the use of our online product finder. The specified weight range is composed of the minimum workpiece carrier weight m_{min} and the maximum workpiece carrier weight m_{max} .

[2] Adjustment of damping: See chapter 5.7

3.3 PROPULSIVE FORCE

In order to ensure a perfect lowering movement of the stop module, the following maximum propulsive force must not be exceeded: ASMNG-220 $F_{Rmax} = 270$ N

If the propulsive force is too high, the stop module cannot lower because of the friction between the stop plate and the stop surface of the workpiece carrier. The specified values of the maximum propulsive force are based on a coefficient of friction $\mu = 0.2$ between the stop and the workpiece carrier.

In order to ensure that the stop plate reaches the damping end position, the following minimum propulsive forces must not be less than:

ASMNG-220 $F_{Rmin} = 13,7$ N

3.4 RAM PRESSURE

CAUTION

If several workpiece carriers in transfer systems get accumulated and get separated later, it must be ensured that when releasing the first workpiece carrier (WT) the total mass of the following workpiece carriers does not exceed the maximum weight to be stopped at any time.

The maximal ram pressure depending on:

- the friction between the WT and conveyor media (belt, accumulation roller chain, flat top chain, ...)
- the friction between the WT and stop plate
- the position of the WT stop plate
- the environmental conditions (Dust, pneumatic consumers in the system etc.)

3.5 EFFECTIVE PISTON AREAS, FORCES

The forces are dependent on the pneumatic pressure, the piston surface and the spring force.

During the respective working movements, the following piston surfaces are subjected to compressed air:

Piston surface for lowering: 820 mm²
 Piston surface for extending the damping piston: 1139 mm²

3.6 FUNKTION

Der pneumatische Stopper des Typs ASMNG ist ein gedämpfter Stopper.

Wenn ein Werkstückträger gegen den Anschlag des Stoppers schlägt, so wird die Luftkammer komprimiert und die komprimierte Luft entweicht durch den Öffnungsspalt der Einstellschraube.

Somit wird der Werkstückträger sanft bis zum Stillstand gedämpft.

Die Dämpfung ist eine Luftdämpfung und kann über eine Drosselschraube fein eingestellt werden.

Wenn ein Werkstückträger auf den Anschlag fährt, gedämpft wird und den Anschlag einfährt, so bleibt der Anschlag anschließend im eingefahrenen Zustand. Es wirkt keine Gegenkraft auf den Anschlag, die bewirken würde, dass der Anschlag ausfährt wenn zum Beispiel der Werkstückträger bei einer Bearbeitungsstation ausgehoben wird.

Das Ausfahren des Anschlags erfolgt durch eine interne Ventilsteuerung im Stopper, beim Absenken, wenn der Stopper die untere Position erreicht hat.

3.7 FEDERKRÄFTE

Der Stopper ASMNG-220 hat in seiner Grundausführung „EW“ = „Einfachwirkend“ eine Druckfeder, die den Stopper in dessen Sperrstellung, obere, bzw. aufgestellte Position hält.

Die Federkräfte betragen hierbei:

Aufgestellte Position: $F_1 = 80 \text{ N}$

Abgesenkte Position: $F_2 = 125 \text{ N}$

3.8 TEMPERATURBEREICH

Temperaturbereich: + 5°C bis + 60°C (ohne Zubehör)

3.9 BETRIEBSDRUCK UND LUFTVERBRAUCH

Betriebsdruck: $p_{\min} = 4 \text{ bar}$ | $p_{\max} = 8 \text{ bar}$

Druckluftqualität: ISO 8573-1 Güteklasse 4 oder besser.

Zylindervolumen V beim Absenken + Ausfahren des Anschlags:
ASMNG-220-EW-09: $7,4 \text{ cm}^3 + 31,3 \text{ cm}^3 = 38,7 \text{ cm}^3$

	Zyklus = Absenken + Anschlag ausfahren Cycle = Lowering + extend stop plate V [cm ³] [3]
ASMNG-220-EW-09...	38,7 cm ³

[3] Die Angegebenen Werte der Zylindervolumen V beziehen sich nur auf die Kolbenabmessungen im Gerät. Luftkanalbohrungen und Zuleitungsquerschnitte, die im Betriebseinsatz mit Druckluft zu Befüllen sind, werden nicht berücksichtigt.

[4] Die oberhalb angegebenen Tabellenwerte der Luftverbräuche Q sind teilweise aufgerundet, bzw. deren letzte Nachkommastelle erhöht.

Der Luftverbrauch Q in Normliter (NI) kann mit folgender Formel

$$\text{berechnet werden: } Q = \frac{V \cdot (p+0,1)}{100}$$

Hierbei ist: Q ... Luftverbrauch in Normliter (NI)

V ... Zylindervolumen (cm³)

p ... Pneumatischer Druck in MPa (6 bar = 0,6 MPa)

4 TRANSPORT

VORSICHT

Der Stopper wird von Hand transportiert.
Tragen Sie beim Transport Sicherheitsschuhe.

3.6 FUNCTION

The pneumatic stop module ASMNG is a stop module with damping.

If a workpiece carrier strikes against the stop plate of the stop module, the air chamber is compressed and the compressed air escapes through the opening gap of the adjusting screw. Thus, the workpiece carrier is gently damped to a stop.

The damping is with air and can be finely adjusted via a throttle screw.

If the workpiece carrier will be damped, the stop plate will be pushed in. The stop plate will stay in this position. There are no forces that would try to move the stop plate even the workpiece pallet is not pushing against the stop plate.

The extension of the stop plate is effected by an internal valve control in the stop module, when lowering, when the stop module has reached the lower position.

3.7 SPRING FORCES

The stop module ASMNG-220 in its basic version "EW" = "single-acting", has a compression spring which moves the stop module into its blocking, upper or raised position. The spring forces are:

Raised position: $F_1 = 80 \text{ N}$

Lowered position: $F_2 = 125 \text{ N}$

3.8 TEMPERATURE RANGE

Temperature range: +5°C up to + 60°C (without accessories)

3.9 OPERATING PRESSURE AND AIR CONSUMPTION

Operating pressure: $p_{\min} = 4 \text{ bar}$ | $p_{\max} = 8 \text{ bar}$

Compressed air quality: ISO 8573-1 grade 4 or better

Cylinder volume V for lowering + extending the stop plate:
ASMNG-220-EW-09: $7,4 \text{ cm}^3 + 31,3 \text{ cm}^3 = 38,7 \text{ cm}^3$

	p = 4 bar	p = 5 bar	p = 6 bar	p = 7 bar	p = 8 bar
Je Zyklus Each cycle	Q [NI] [4]	Q [NI] [4]	Q [NI] [4]	Q [NI] [4]	Q [NI] [4]
	0,20 NI	0,23 NI	0,27 NI	0,31 NI	0,35 NI

[3] The values given for the cylinder volume V only refer to the piston dimensions in the device. Air duct bores and supply line cross-sections that must be filled with compressed air during operation are not taken into account.

[4] Some of the table values for air consumption Q given above have been rounded up or the last decimal place has been increased.

The air consumption Q in liter (NI) can be calculated by using the

$$\text{formula: } Q = \frac{V \cdot (p+0,1)}{100}$$

Here is: Q ... Air consumption in liter (NI)

V ... Cylinder volume (cm³)

p ... Supply pressure in MPa (6 bar = 0,6 MPa)

4 TRANSPORT

ATTENTION

The stopper is transported by hand.
Wear safety shoes during transport.


5 MONTAGE

5 INSTALLATION

5.1 SICHERHEIT BEI DER MONTAGE


5.1 SAFETY FOR INSTALLATION

! WARNUNG




Warnung vor unkontrollierten Bewegungen. Während das Gerät an einer Energiequelle angeschlossen ist, kann es unkontrollierte Bewegungen ausführen. Vor Montagearbeiten müssen Sie die elektrischen und pneumatischen Energiezuführungen abschalten und ein unbeabsichtigtes Wiedereinschalten verhindern, z. B. Hauptschalter der Gesamtmaschine abschließen und ein entsprechendes Warnschild anbringen. Bei den einwirkenden Varianten „EW“, ist bei der Montage so lange zu warten, bis der Stopper im drucklosen Zustand die obere Stellung erreicht hat.

! WARNING




While the device is connected to an energy source, it can perform uncontrolled movements. Before starting the installation work, you must switch off the electrical and pneumatic power supply and prevent unintentional restarting. For example, switch off the entire machine on the main switch and lock the switch against re-activation. Attach an appropriate warning sign. With the single acting variants "EW", it is necessary to wait during installation until the stopper has reached the upper position in the depressurized state.

! GEFAHR



Durch fehlerhafte elektrische Montage besteht die Gefahr eines Stromschlages, der schwere Verletzungen oder den Tod zur Folge haben kann. Nur Fachpersonal mit elektrotechnischer Ausbildung darf an der elektrischen Ausrüstung arbeiten.

! DANGER




Faulty electrical installation may result in a risk of electric shock which can result in serious injury or death. Only qualified personnel with electrical training are allowed to work on the electrical equipment.

5.2 MONTAGE AM EINSATZORT


5.2 INSTALLATION AT THE PLACE OF USE

! ACHTUNG



Befestigungselemente sind im Lieferumfang nicht enthalten und müssen getrennt beschafft werden. Der Stopper wird üblicherweise seitlich an das Streckenprofil der Transportstrecke montiert. In Kapitel 9 werden Befestigungssätze aufgeführt, die für die Montage am Streckenprofil mit 10 mm Nut geeignet sind. Die seitliche Befestigung erfolgt mit 2 Schrauben M8. Das Anzugsmoment beträgt jeweils 20 Nm. Alternativ kann der Stopper auch auf einem Querprofil montiert werden. Auf der Unterseite des Stoppers gibt es hier vier Gewindeeinsätze mit M8 Gewinde. Wird der Stopper auf einem Querprofil montiert, so müssen immer 4 Schrauben verwendet werden. Bei der -E Ausführung oder bei nachgerüsteter Positionsabfrage 75003084 ist die Montage auf einem Querprofil durch Verschraubung von unten mit nur 2 Schrauben nicht zulässig. Das Querprofil, auf das der Stopper montiert wird, muss entsprechend den auftretenden Kräften dimensioniert sein, damit sich das Querprofil beim Stoppen nicht verwindet und beim Absenken des Stoppers nicht durchbiegt.

! CAUTION

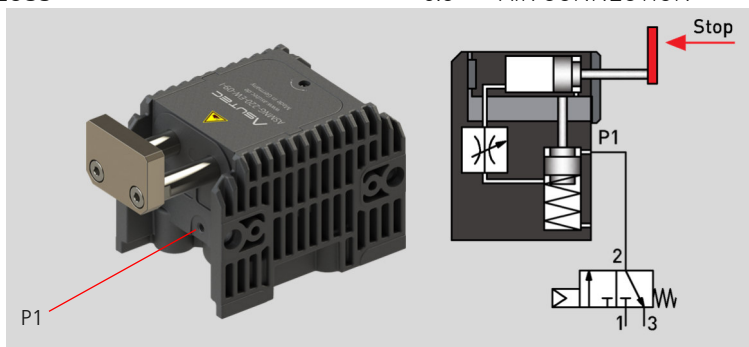


Fastening elements are not included in the scope of delivery and must be procured separately. The stop module is usually mounted on the side of the conveyor section. In chapter 9 a fastening set is shown, which is suitable for mounting on the section profile with a 10 mm slot. The fastening is made with 2 screws M8. The tightening torque is 20 Nm. Alternatively, the stopper can also be mounted on a cross section. There are four thread inserts with M8 threads on the underside of the stopper. If the stopper is mounted on a cross section, 4 screws must always be used. For the -E version or with retrofitted position sensor 75003084, mounting on a cross section by screwing from below with only 2 screws is not permitted. The cross section on which the stopper is mounted must be dimensioned according to the forces that occur so that the cross-section does not twist when stopping and does not bend when the stop module is lowering.

5.3 DRUCKLUFTANSCHLUSS

5.3 AIR CONNECTION

Die Stopper ASMNG werden als einwirkende Varianten angeboten. Hierbei gibt es nur einen Luftanschluss (P1) zum Absenken des Stoppers. Dieser Luftanschluss befindet sich auf der Vorderseite des Geräts.

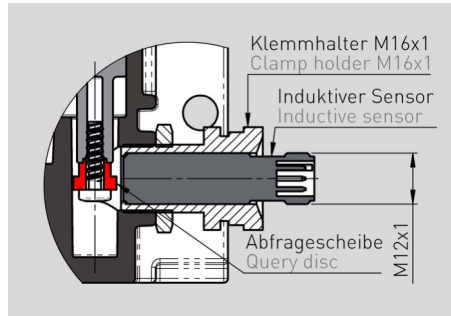


The stop modules ASMNG are offered as single-acting variants. There is only one air connection (P1) for lowering the stop module. This air connection is located on the front of the stopper.

5.4 MONTAGE INDUKTIVER SENSOREN

5.4 INSTALLATION OF INDUCTIVE SENSORS

Die obere und die abgesenkte Position des Anschlags kann bei dem Stopper ASMNG-220 in dessen Standardausführung mit induktiven Sensoren abgefragt werden. Für die Montage der induktiven Sensoren werden Klemmhalter M16x1 in kurzer Ausführung verwendet. In diese Klemmhalter werden die induktiven Sensoren M12x1 bündig eingebaut. Verwenden Sie Sensoren mit 4 mm Bemessungsschaltabstand.



The upper and lowered position of the stop module can be queried with inductive sensors at the stop module ASMNG-220 in its basic version. For mounting the inductive proximity switches, clamp holders M16x1 in short version are used. In these clamp holders, the inductive proximity switches (M12x1) can be flush mounted. Use inductive proximity switches with a rated operating distance of 4 mm.

Die Gewindebohrungen am Gerät sind im Anlieferungszustand mit Verschlussstopfen verschlossen. Für die Montage der Klemmhalter müssen diese Verschlussstopfen entfernt werden. Um die obere oder abgesenkte Stellung des Stoppers abzufragen, werden die Klemmhalter M16x1 mit induktiven Näherungsschaltern in die dafür vorgesehenen Bohrungen auf der Rückseite des Geräts geschraubt. Hierbei ist zu beachten, dass keine mechanische Begrenzung vorhanden ist, die die Einschraubtiefe des Klemmhalters vorgibt. Bei der Montage ist in diesem Fall folgendermaßen vorzugehen:

- ① Entfernen Sie die Verschlussstopfen und beginnen Sie mit der Montage der Stellungenabfrage für die obere Position.
- ② Befestigen Sie den induktiven Näherungsschalter im Klemmhalter und schrauben Sie den Klemmhalter soweit in das Gerät hinein, bis die Abfragescheibe die Vorderseite des induktiven Näherungsschalters leicht berührt.
- ③ Schrauben Sie den Klemmhalter etwa ein bis zwei Umdrehungen zurück, um somit einen Schaltabstand von etwa 1 mm bis 2 mm einzustellen.
- ④ Kontern Sie den Klemmhalter mit der dazugehörigen Mutter.
- ⑤ Bei der Montage der Abfrage für die abgesenkte Stellung des Stoppers ist der Stopper in seine abgesenkte Position zu drücken. Die Montage erfolgt in den oben beschriebenen Schritten ② bis ④.

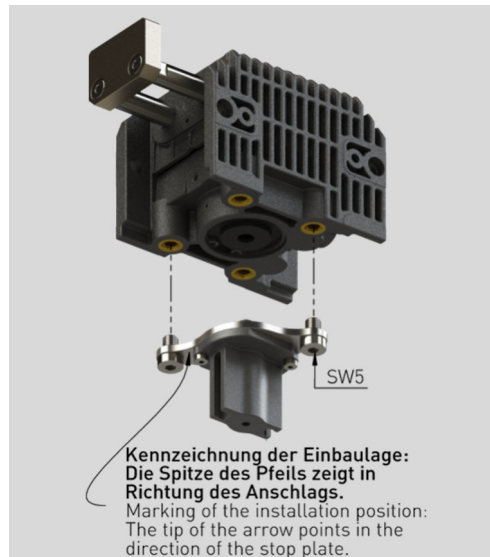
The tapped holes on the device are sealed with the plug when delivered. For mounting the clamp holders, these sealing plugs must be removed. To query the upper or lowered position of the stop module, the M16x1 clamp holders with inductive proximity switches are screwed into the holes provided on the back side of the device. It should be noted that there is no mechanical limit that specifies the depth of the clamp holder. During assembly, proceed as follows:

- ① Remove the plugs and start assembling the position query for the upper position.
- ② Attach the inductive proximity switch to the clamp holder and screw the clamp holder into the stop module until the query disc touches the front of the inductive proximity switch.
- ③ Screw the clamping bracket back about one to two turns to set a switching distance of approx. 1 mm to 2 mm.
- ④ Lock the clamp holder with the supplied nut.
- ⑤ When assembling the query for the lowered position, the stop module has to be pressed in its lowered position. The assembly takes place in the steps ② to ④ described above.

5.5 NACHRÜSTUNG DER POSITIONSERKENNUNG

5.5 RETROFITTING THE POSITION DETECTION

Asutec bietet einen nachrüstbaren Positionserkennungsbausatz mit der Artikelnummer 75003084 an. Mit dieser Positionserkennung kann die obere und die abgesenkte Stellung des Stoppers mit T-Nut Magnetfeldsensoren abgefragt werden. Die Montage dieser Positionserkennung ist einfach. Mit den beiden mitgelieferten Schrauben wird die Positionserkennung an die Unterseite des Stoppers geschraubt. Achten Sie dabei auf die Lasergravur an dem Zwischenblech. Hier ist ein kleiner Pfeil gekennzeichnet, dessen Pfeilspitze in Richtung des Anschlags des Stoppers zeigen muss.



Asutec offers a retrofittable position detection kit with the item number 75003084. With this position detection, the upper and lowered position of the stopper can be queried using T-slot magnetic field sensors. Installing this position detection is easy. The position detection is mounted to the underside of the stopper using the two screws provided. Pay attention to the laser engraving on the intermediate plate. There is a small arrow marked here, the arrowhead must point in the direction of the stopper's stop plate.

5.6 MONTAGE T-NUT MAGNETFELDESENSOREN

Die obere und die abgesenkte Position des Anschlags kann mit T-Nut Sensoren bei dem Stopper in der Ausführung ASMNG-220-...-...-E und bei nachträglich montierter Positionsabfrage 75003084 abgefragt werden.

Die T-Nut Sensoren werden von unten längs in die T-Nut eingeführt und mit kleinen Klemmschrauben in der Nut fixiert.

Jede T-Nut kann einen Sensor aufnehmen. Somit kann sowohl die obere Hubposition als auch die abgesenkte Hubposition abgefragt werden.

Die Montage des Sensors sollte im angeschlossenen Zustand erfolgen. Somit kann die Schaltposition des Sensors erkannt werden und der Sensor an der korrekten Schaltposition geklemmt werden.



5.6 INSTALLATION OF MAGNETIC FIELD SENSORS

The upper and lowered position of the stop plate can be queried with T-slot sensors at the stop module ASMNG-220-...-...-E and with the installed position detection 75003084.

The T-slot sensors are inserted longitudinally from below into the T-slot and fixed in the groove with small clamping screws.

One sensor can be installed in each T-slot. Thus, both the upper stroke position, as well as the lowered stroke position can be queried. The sensor should be mounted when connected. Thus, the switching position of the sensor can be detected and the sensor can be clamped at the correct switching position.

5.7 EINSTELLUNG DER DÄMPFUNG

Die Dämpfungswirkung kann bei den Geräten der Baureihe ASMNG-220 mit einem Schlitz-Schraubendreher auf der Geräteoberseite eingestellt werden.

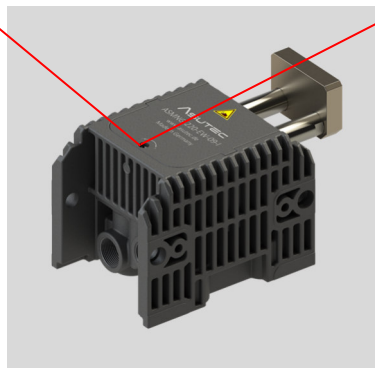
Auf dem Gerät ist die Einstellrichtung markiert. Hierbei bedeutet:

- + ... Zunahme der Dämpfungswirkung
- ... Verringerung der Dämpfungswirkung

Mit der Einstellschraube kann die Dämpfungswirkung im gewissen Bereich eingestellt werden.

Als Erfahrungswert kann angegeben werden, dass bei eingestellter Dämpfung Gewichte im Bereich

von ± 50% des eingestellten Gewichts gut gedämpft werden können. Zum Beispiel: Dämpfung optimal eingestellt auf 100 kg zu dämpfende Masse → Dämpfung von Massen von 50 kg bis 150 kg gut möglich. Bei geringeren Massen wird die Dämpfungsendlage spät oder gar nicht erreicht. Bei höheren Massen schlägt die Dämpfung in der Endlage durch.



5.7 ADJUSTMENT OF DAMPING

The damping effect can be adjusted on the top of the device at the ASMNG-220 series by using a slotted screwdriver.

The setting direction is marked on the device. The marks have the following meaning:

- + ... increased damping effect
- ... reduce the damping effect

The damping effect can be adjusted within a certain range. As an experience value can be stated, that when the damping is adjusted to a certain weight, other weights in a range of ± 50% can be damped properly with this setting.

For example: Damping optimally adjusted to 100 kg mass to be dampened → Damping of masses from 50 kg to 150 kg well possible. At lower masses, the damping end position is reached late or not at all. At higher masses, the damping is not strong enough and the speed of the workpiece carrier at the damping end position is still too high and the workpiece carrier will be abruptly stopped.



VORSICHT

Die Einstellschraube hat keine mechanische Herausschraubbegrenzung. Die Einstellschraube darf nur so weit herausgeschraubt werden, dass sie maximal bündig mit dem Kunststoffgehäuse des Stoppers abschließt. Wird dies nicht beachtet, so kann die Einstellschraube beim Dämpfen / Stoppen oder beim Absenken des Anschlags herausgeschleudert werden. Tragen Sie insbesondere beim Einstellen der Dämpfung eine Schutzbrille.



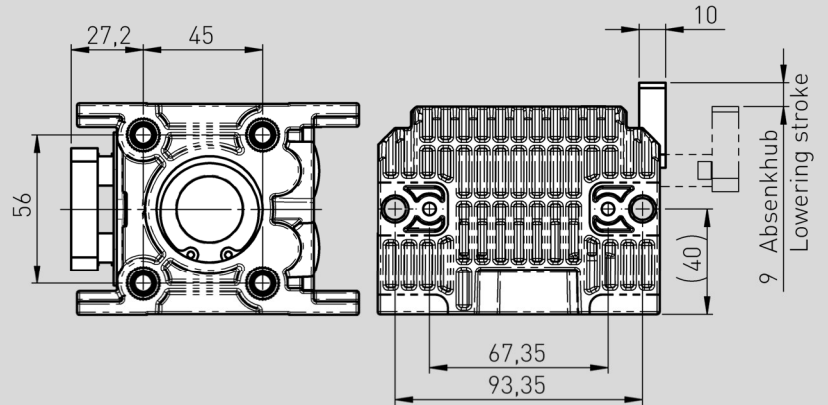
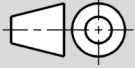
ATTENTION

The setting screw has no mechanical unscrewing limitation. The setting screw may only be unscrewed so far that it is flush with the plastic housing of the stopper. If this is not observed, the adjustment screw can be thrown out when dampening / stopping or when lowering the stopper. Wear safety goggles, especially when adjusting the damping.

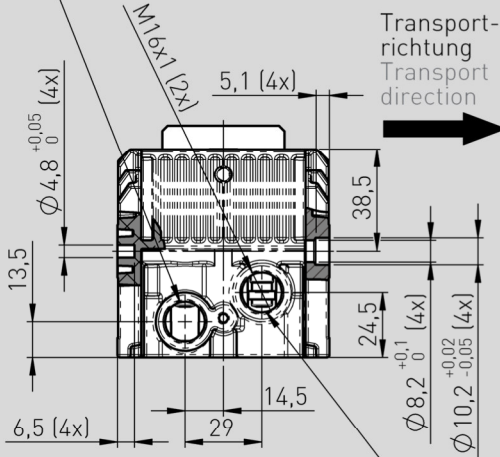
5.8 ABMESSUNGEN

5.8 DIMENSIONS

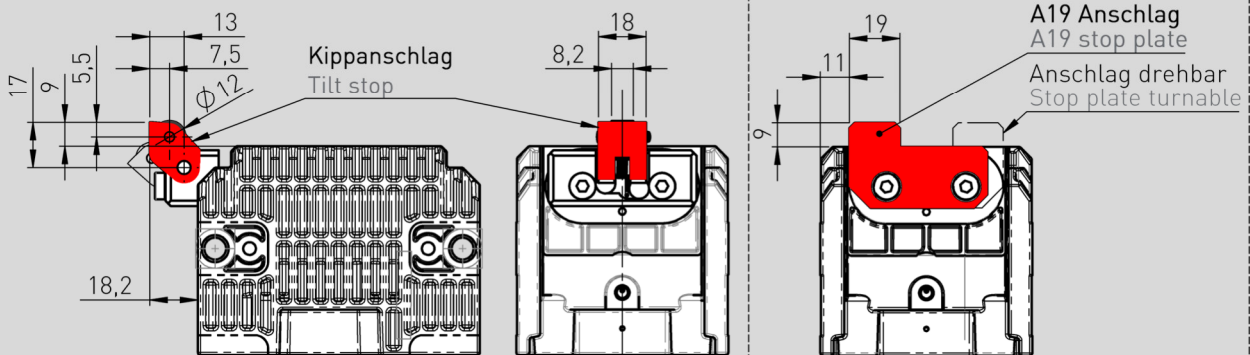
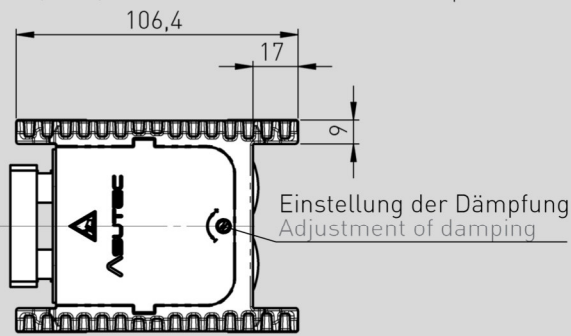
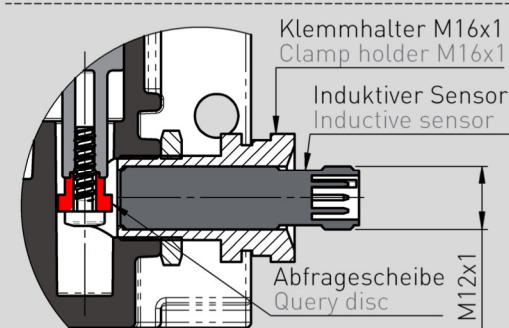
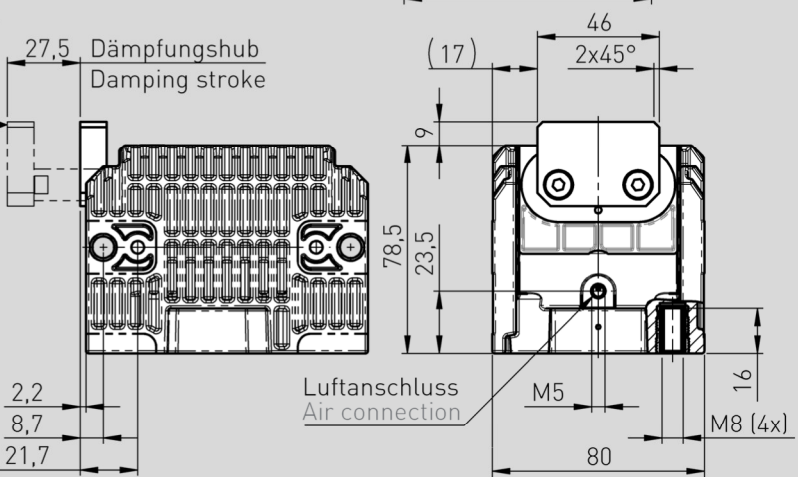
Alle Maße in mm
All dimensions in mm

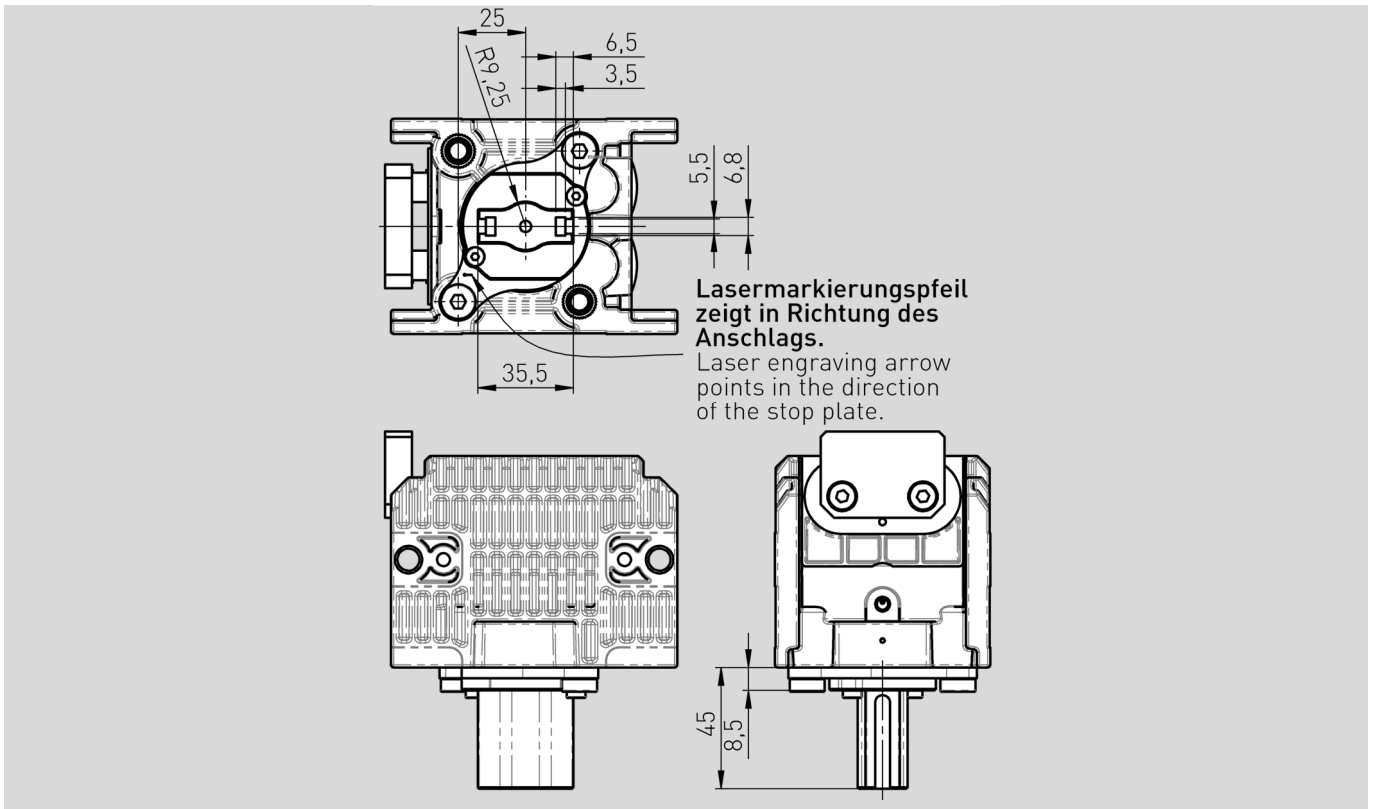


Abfrage der abgesenkten Stellung
Query of the lowered position



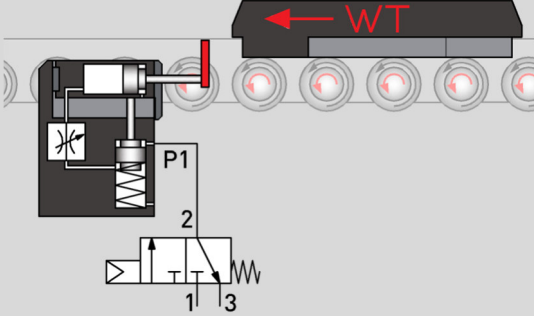
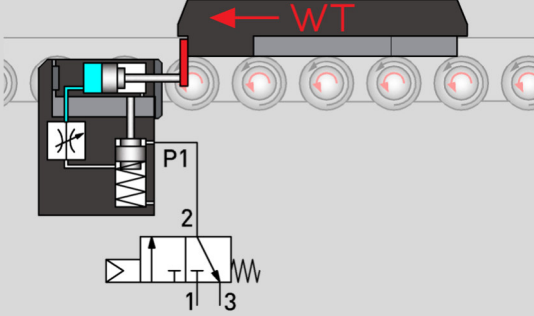
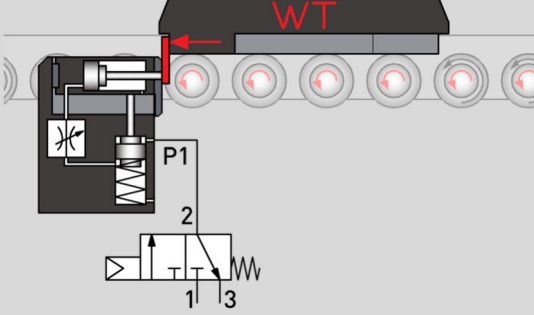
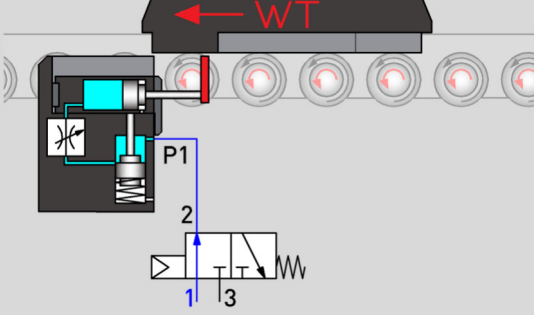
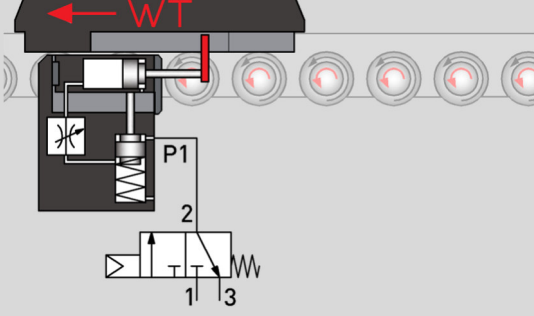
Abfrage der oberen Stellung
Query of the upper position





6 FUNKTIONSBLAUF

6 FUNCTIONAL SEQUENCE

Beschreibung	EW - Version	Description
<p>1 Stopper in Grundstellung.</p> <p>Der Werkstückträger (WT) fährt auf den Stopper zu.</p>		<p>1 Stop module in its basic position.</p> <p>The Workpiece carrier (WT) moves towards the stop module.</p>
<p>2 Der WT trifft auf den Anschlag und wird sanft gestoppt.</p> <p>Die Luft im Dämpfungszyylinder wird dabei komprimiert und entweicht durch den Öffnungspalt der Einstellschraube.</p>		<p>2 The WT hits the stop and is gently stopped. The air in the damping cylinder is compressed and escapes through the opening gap of the throttle screw.</p>
<p>3 Der WT befindet sich im Stillstand.</p> <p>Die Dämpfungsendlage ist erreicht.</p>		<p>3 The WT is at a standstill. The damping end position has been reached.</p>
<p>4 Der Stopper senkt ab und gibt den / die Werkstückträger zum Weitertransport frei.</p> <p>Wenn der Stopper die abgesenkte Position erreicht hat, dann wird der Anschlag-Dämpfungskolben automatisch ausgefahren.</p>		<p>4 The stop module lowers and releases the workpiece carrier. When the stop module has reached the lowered position, then the stop-damping-piston is automatically extended.</p>
<p>5 Wenn der WT den Stopper so weit überfahren hat, dass der WT-Anschlagsteg hinter dem Anschlag vom Stopper ist, dann kann der Stopper wieder nach oben in Sperrstellung fahren.</p> <p>Wenn der Stopper oben ist, dann ist er in Grundstellung (Schritt 1)</p>		<p>5 When the stop of the workpiece carrier is behind the stop plate of the stop module, then the stop module can raise upwards again into blocking position. When the stop module is fully raised, then it is in the basic position (step 1)</p>

Technische Änderungen vorbehalten. Alle Angaben ohne Gewähr. Alle Rechte liegen bei der ASUTEC GmbH.
Subject to technical modifications. No responsibility is accepted for the accuracy of this information. All rights are reserved by ASUTEC GmbH.

7 WARTUNG

7.1 SICHERHEIT BEI DER WARTUNG

	WARNUNG
	<p>Warnung vor unkontrollierten Bewegungen. Während der Stopper an einer Energiequelle angeschlossen ist, kann er unkontrollierte Bewegungen ausführen.</p> <p>Vor Montagearbeiten müssen Sie die elektrischen und pneumatischen Energiezuführungen abschalten und ein unbeabsichtigtes Wiedereinschalten verhindern, z. B. Hauptschalter der Gesamtmaschine abschließen und ein entsprechendes Warnschild anbringen.</p>

	GEFAHR
	<p>Gefahr durch Wasser in der Elektrik! Bauteile nur mit einem feuchten Lappen abreiben.</p> <p>Wasser darf nicht über den Stopper fließen oder tropfen. Wasser kann in die Elektronikkomponenten eindringen. Tod durch Stromschlag kann die Folge sein.</p>

7.2 WARTUNGSARBEITEN

Das Gerät ist wartungsfrei.

Reinigen Sie den Stopper und dessen Einsatzumgebung je nach Verschmutzungsgrad. Der Bereich um den Anschlag und an den Führungsstangen des Dämpfungskolbens muss sauber und frei von Spänen sein, um ein exaktes Positionieren des Werkstückträgers gewährleisten zu können.

7 MAINTENANCE

7.1 SAFETY DURING MAINTENANCE

	WARNING
	<p>While the stop module is connected to an energy source, it can perform uncontrolled movements. Before starting the installation work, you must switch off the electrical and pneumatic power supply and prevent unintentional restarting. For example, switch off the entire machine on the main switch and lock the switch against re-activation. Attach an appropriate warning sign.</p>

	DANGER
	<p>Danger by water in the electrics! Only rub the components with a damp cloth. Water must not flow or drip over the stop module. Water can penetrate into the electronic components. Death by electric shock can be the result.</p>

7.2 MAINTENANCE WORK

The device is maintenance-free.

Clean the stop module and its surrounding environment depending on the degree of soiling. The area around the stop plate and on the guide rods of the damping piston must be clean and free from chips in order to ensure precise positioning of the workpiece carrier.

8 TYPENSCHLÜSSEL

8 TYPE CODES

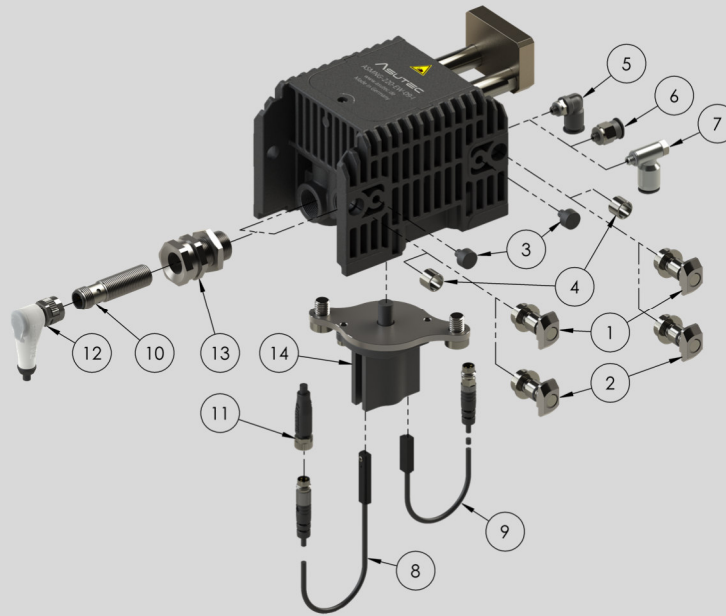
	ASMNG	- 220	- EW	- 09	- I - E	- - A19 - KI	- XXX
Typ / Type							
Stopper mit Dämpfung, „Next Generation“ pneumatisch betätigt Stop module - with damping, "Next Generation" pneumatically actuated							
Gewichtsbereich / Permissible load							
Zulässiges zu stoppendes Werkstückträger Gesamtgewicht, angegeben in kg (Bandreibung $\mu = 0,07$) Permissible workpiece carrier total weight to be stopped, indicated in kg (for conveyor media friction $\mu = 0.07$)							
Funktion / Function							
- EW = Einfachwirkend → Durch Feder in oberer Stellung gehalten, mit Druckluft abgesenkt - EW = Single acting → Held by spring in upper position, lowered with compressed air.							
Absenkhub / Lowering stroke							
(in mm) 09 = 9 mm Absenkhub (in mm) 09 = 9 mm lowering stroke							
Abfrage Hubstellung / Query of stroke position							
- I = Induktive Abfragemöglichkeit (Standardausführung) - E = Abfragemöglichkeit mit T-Nut-Sensoren (Magnetfeldsensoren) - I = Inductive query option (Standard version) - E = Query option with T-slot sensors (Magnetic field sensors)							
Anschlag / Stop plate							
- = Standardanschlag - A19 = Anschlag seitlich abgesetzt, drehbar, Anschlagbreite 19 mm - KI = Kippanschlag - = Standard stop plate - A19 = Stepped plate, rotatable, stop edge 19 mm wide - KI = Tilt stop							
Nummer / Number							
Spezifische Nummer der Geräteausführung Specific device number							

9 LIEFERUMFANG UND ZUBEHÖR

Die Geräte werden ohne Zubehör ausgeliefert.
 Das Zubehör ist frei wählbar und den Umgebungsbedingungen anzupassen. Alle mitgelieferten Zubehöerteile werden auf Kundenwunsch montiert.
 Das aufgeführte Zubehör und die aufgeführten Dichtsätze eignen sich für die normalen Umgebungsbedingungen.
 Artikel für den Einsatz bei besonderen Umgebungsbedingungen sind auf Anfrage erhältlich.

9 SCOPE OF SUPPLY AND ACCESSORIES

The devices are supplied without accessories.
 The accessories are freely selectable and adapt to the ambient conditions. All supplied accessories can be mounted on customer request.
 The listed accessories and the listed sealing kits are suitable for the normal ambient conditions.
 Articles for use in special ambient conditions are available on request.



Pos. Nr.	ASUTEC Nr.	Benennung
1	75000105	Befestigungssatz mit langen Positionierhülsen
2	75000106	Befestigungssatz mit kurzen Positionierhülsen
3	10091000	Zentrierbolzen für 10mm Profilvernut
4	65104950	Lange Positionierhülse (Distanzhülse) (D=10,13mm-0,02mm / d=8,2mm+0,1mm / L=8mm-0,1mm)
5	14010004	Luftanschluss, L-Form M5, für Schlauch Ø6 mm
6	14010009	Luftanschluss, gerade Form M5, für Schlauch Ø6 mm
7	14010006	Zuluftdrossel M5, für Schlauch Ø6 mm
8	15000000	T-Nut Sensor
9	15000028	T-Nut Sensor, mit Aluminiumkörper
10	15000004	Induktiver Sensor M12x1, L = 45 mm, S _n = 4 mm
11	15010000	Steckverbinder, gerade 3-polig, M8x1, Kabellänge 5 m
12	15010001	Steckverbinder, gewinkelt M12x1, 5 m Kabel
13	15030001	Klemmhalter M16x1 kurze Ausführung
14	75003084	Positionserkennung ASMNG-220 Für T-Nut Sensoren

Pos. No.	ASUTEC No.	Description
1	75000105	Fastening set with long guide sleeves
2	75000106	Fastening set with short guide sleeves
3	10091000	Guide bolt for mounting on section profile with 10mm groove
4	65104950	Long guide sleeve (D=10,13mm-0,02mm / d=8,2mm+0,1mm / L=8mm-0,1mm)
5	14010004	Push-in L-fitting M5, for tubing O.D. 6 mm
6	14010009	Push-in fitting M5, for tubing O.D. 6 mm
7	14010006	Supply air one way flow valve M5, for tubing O.D. 6 mm
8	15000000	T-slot sensor
9	15000028	T-slot sensor, with aluminum body
10	15000004	Inductive sensor M12x1, L = 45 mm, S _n = 4 mm
11	15010000	Plug connector, straight 3-pole, M8x1, cable length 5 m
12	15010001	Plug connector, angled, M12x1, cable length 5 m
13	15030001	Clamp holder M16x1 short version
14	75003084	Position detection ASMNG-220 For T-slot sensors

Ersatzteil – ASUTEC Nr.	Benennung
75001152	Dichtsatz ASMNG-220-EW
75002056	Federsatz ASMNG-220-EW

Spare part ASUTEC No.	Description
75001152	Sealing set ASMNG-220-EW
75002056	Spring set ASMNG-220-EW

Technische Änderungen vorbehalten. Alle Angaben ohne Gewähr. Alle Rechte liegen bei der ASUTEC GmbH.
 Subject to technical modifications. No responsibility is accepted for the accuracy of this information. All rights are reserved by ASUTEC GmbH.

10 EINBAUERKLÄRUNG

Original der Erklärung für den Einbau einer unvollständigen Maschine

im Sinne der EG Richtlinie Maschinen 2006/42/EG Anhang II 1 B.

Typen: ASM, ASMHS, ASMK, ASMR, ASMS, ASMSI, ASMST, ASMU, ASMNG, ASMBL

Typenbezeichnung: Vereinzeler / Stopper, mit Dämpfung, pneumatisch

Fortlaufende Serien-Nr.: 1079

Die Maschine entspricht den einschlägigen Bestimmungen der:
- EG-Richtlinie 2006/42/EG Amtsblatt L157/24

Hersteller und Bevollmächtigter für die Zusammenstellung der relevanten technischen Unterlagen gemäß Anhang VII B:

ASUTEC GmbH
Großer Forst 9
72622 Nürtingen

Folgende grundlegenden Anforderungen kommen zur Anwendung, soweit es im Rahmen des Lieferumfanges möglich ist:

2006/42/EG, Anhang I, allgemeine Grundsätze;
2006/42/EG, Anhang I 1, grundlegende Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen

Die speziellen Unterlagen, entsprechend EG-Richtlinie 2006/42/EG Anhang VII Teil B, werden auf begründetes Verlangen einzelstaatlichen Stellen per Post/E-Mail übermittelt.

Angewandte Normen:
DIN EN ISO 12100 Sicherheit von Maschinen, allgemeine Gestaltungsgrundsätze 2011-3

Die Inbetriebnahme dieser Maschine/des Maschinenteils ist so lange untersagt, bis festgestellt wurde, dass die Maschine, in die sie eingebaut werden soll, den Bestimmungen den anwendbaren EG-Richtlinien, sowie den harmonisierten Normen, Europannormen oder den entsprechenden nationalen Normen entspricht.

Nürtingen, 01.03.2023 ppa. Jürgen Haan 
Ort, Datum Name/Unterschrift-Technischer Leiter

10 COPY OF THE DECLARATION OF INCORPORATION

Copy of the declaration of incorporation for partly complete machinery

in the sense of the EC-directive for machines 2006/42/EC Annex II 1B.

Types: ASM, ASMHS, ASMK, ASMR, ASMS, ASMSI, ASMST, ASMU, ASMNG, ASMBL

Type designation: Separator / Stop module, with damping, pneumatically

Continuous serial no.: 1079

The machine complies with the relevant provisions of the:
- EC Directive 2006/42 / EC Official Journal L157/24

Manufacturer and authorized representative for the compilation of the relevant technical documentation in accordance with Annex VII B:

ASUTEC GmbH
Großer Forst 9
72622 Nürtingen

The following essential requirements are applied as far as is possible within the scope of supply:
2006/42 / EC, Annex I, general principles;
2006/42 / EC, Annex I 1, basic health and safety requirements

The special documents, according to EC Directive 2006/42 / EC Annex VII, Part B shall be transmitted national authorities by post / email to a reasoned request.

Applied standards:
DIN EN ISO 12100 Safety of machinery, General design guidelines 2011-3

The commissioning of this machine / machine part is prohibited until it is determined that the machine in which it is to be installed complies with the applicable EC directives as well as the harmonized standards, European standards or the corresponding national standards.