

Werkstückträger WT 2
Workpiece pallet WT 2
Palette porte-pièces WT 2
Pallet WT 2
Portapiezas WT 2
Pallet WT 2

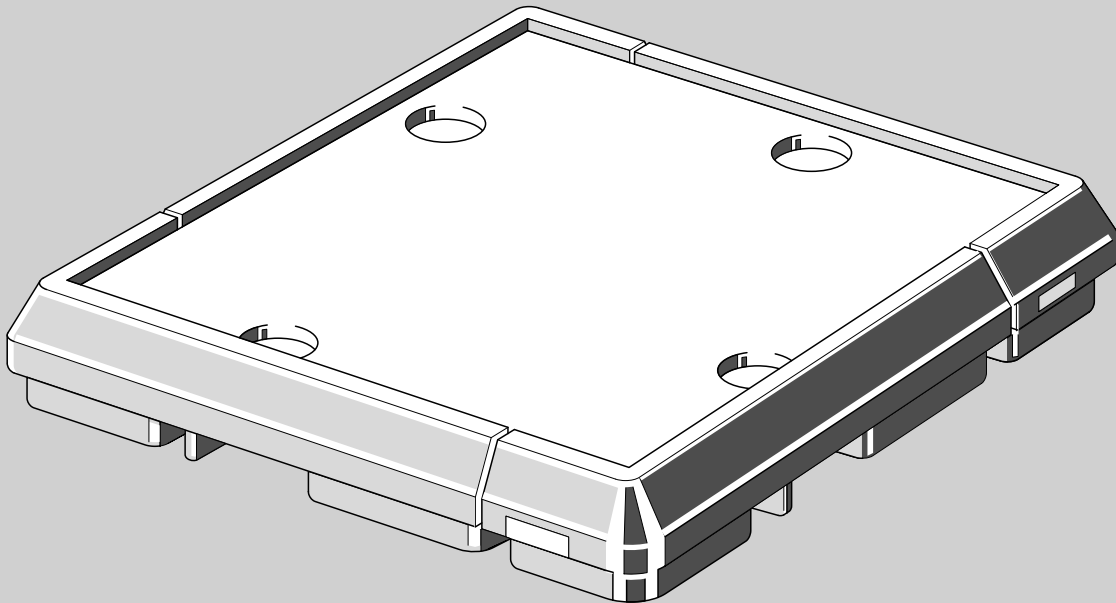
3 842 510 424/2003-05

Replaces: –

DE+EN+FR+IT+ES+PT



Montageanleitung • Assembly instructions • Instructions de montage
Istruzioni per il montaggio • Instrucciones de montaje • Instruções de montagem



DEUTSCH

ENGLISH

FRANÇAIS

ITALIANO

ESPAÑOL

PORTUGUÊS

Sicherheitshinweise!
Safety instructions!
Conseils de sécurité !
Avvertenze di sicurezza!
Indicaciones de seguridad!
Instruções de segurança!

■ Die bestimmungsgemäße Verwendung von Werkstückträgern WT 2 ist:
 – die Aufnahme von Werkstücken im Rexroth-Transfersystem TS 2plus
 – gleichzeitig Träger von Modulen zur Identifikation und Datenspeicherung von werkstückträgerspezifischen Daten.

Die Montage darf nur unter Berücksichtigung aller Sicherheitshinweise und Vorschriften und nur durch geschultes eingewiesenes Fachpersonal durchgeführt werden.

Haftung:

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.

Gewährleistung:

Bei Nichtverwendung von Originalersatzteilen erlischt der Gewährleistungsanspruch!
 Ersatzteilliste MTparts.:
 3 842 529 770.

Umweltschutz:

Beim Austausch von Schadteilen ist auf eine sachgerechte Entsorgung achten!

■ Proper use of the WT 2 workpiece pallets is:
 – to attach workpieces in the Rexroth TS 2plus transfer system
 – to simultaneously carry modules for identifying and saving workpiece-specific data

Assembly may only be carried out in accordance with the relevant safety instructions and regulations and only by qualified and specially trained personnel.

Liability:

In no event can the manufacturer accept claims for warranty or liability arising from damages caused by improper use, or intervention in the appliance other than that described in this instruction manual.

Warranty:

The manufacturer can accept no claims for warranty arising from the use of non-original spare parts!
 MTparts spare parts list:
 3 842 529 770.

Environmental protection:

Always properly dispose of damaged parts once replacement work is complete!

■ L'utilisation conforme des palettes porte-pièces WT 2 est :
 – la réception de pièces dans le système de transfert Rexroth TS 2plus
 – et en même temps le rôle de support de modules pour l'identification et l'enregistrement de données spécifiques aux palettes porte-pièces

Le montage ne peut être effectué que par des personnes agréées et compétentes et en respectant les conseils de sécurité.

Responsabilité :

Le fabricant décline toute responsabilité et exclut toute réclamation concernant les dommages dus à une utilisation non conforme ou suite à des modifications effectuées sans autorisation et non prévues ci-contre.

Garantie :

En cas de non-utilisation de pièces de rechange d'origine, le constructeur exclut toute responsabilité !
 Liste de pièces de rechange MTparts :
 3 842 529 770.

Protection de l'environnement :

Veiller à ce que les pièces endommagées soient éliminées en toute conformité !

- L'uso conforme del pallet WT 2 è:
 - l'alloggiamento dei pezzi da lavorare nel sistema di trasferimento Rexroth TS 2plus
 - contemporaneamente supporto dei moduli d'identificazione e memorizzazione dei dati specifici del pallet

Il montaggio va eseguito solo nel rispetto di tutte le avvertenze e norme di sicurezza e deve essere effettuato solo da personale tecnico addestrato e competente.

Responsabilità:

In caso di danni prodotti da un'utilizzazione impropria, o a seguito di modifiche arbitrarie non previste nelle presenti istruzioni, decade qualsiasi garanzia e responsabilità da parte del fabbricante.

Garanzia:

In caso di mancato utilizzo di parti di ricambio originali la garanzia non è più valida!

Lista parti di ricambio MTParts.:
3 842 529 770.

Avvertimenti ecologici:

In caso di sostituzione di parti danneggiate, provvedere ad una eliminazione ecologicamente corretta!

- El uso adecuado de los portapiezas WT 2 consiste en:
 - soportar piezas en el sistema transfer de Rexroth TS 2plus
 - transportar simultáneamente módulos para la identificación y almacenamiento de datos específicos del portapiezas

El montaje sólo puede llevarse a cabo teniendo en cuenta todas las indicaciones de seguridad e instrucciones y únicamente por personal técnico capacitado.

Responsabilidad:

En caso de daños producidos por la utilización inadecuada y por acciones arbitrarias no previstas en estas instrucciones, caduca toda garantía o responsabilidad por parte del fabricante.

Garantía:

En caso de no utilizarse piezas de recambio originales caduca la garantía.
Lista de piezas de recambio MTParts:
3 842 529 770.

Protección medioambiental:

¡Al cambiar piezas defectuosas, procurar eliminarlos de forma adecuada!

- O WT 2 foi concebido e deve ser usado somente para:
 - alojar peças no sistema transfer Rexroth TS 2plus
 - transportar simultaneamente módulos para a identificação e armazenamento de dados específicos do pallet

A montagem só deve ser feita seguindo todas as instruções e normas de segurança e apenas por pessoal treinado e qualificado.

Responsabilidade:

Em caso de danos resultantes de uso inadequado e de intervenções arbitrárias não previstas nestas instruções, o fabricante fica desobrigado de qualquer garantia ou responsabilidade.

Perda de garantia:

Caso não sejam utilizadas peças sobressalentes originais, a garantia perde a validade!
Lista de peças sobressalentes MTParts:
3 842 529 770.

Proteção ambiental:

Na troca de peças deve-se observar a correta disposição das peças danificadas!

Anlieferungszustand/Lieferumfang
 Delivery condition/Scope of delivery
 Etat à la livraison/Fournitures
 Stato alla consegna/Fornitura
 Estado de entrega/Volumen del suministro
 Condições de entrega/Lote de fornecimento

- A: Zerlegt in Einzelmodulen als Bausatz (Fig. 1 + 2).
- 1 Rahmenmodul (4 Stück)
 - 2 Verlängerung 320 mm (ab $l_{WT} = 480$ mm, 2, 4, 6 oder 8 Stück)
 - 3 Positionierbuchse (4 Stück)
 - 4 Werkstückträgerplatte, Ausführung a, b oder c (je nach Bestellung)
 - 5 Spannstifte (ab $l_{WT} = 480$ mm, 4, 8, 12 oder 16 Stück, vgl. Tab. in Fig. 6)
 - 6 Bolzen (ab $l_{WT} \geq 480$ mm und $b_{WT} \geq 400$ mm) 4 Stück vgl. Tab. in Fig. 8 (optional)

Zubehör:

Montagewerkzeug für Positionierbuchsen nicht im Lieferumfang. Bitte separat bestellen!

- A: Dismantled into individual modules (Fig. 1 + 2).
- 1 Frame module (4 pieces)
 - 2 Frame module extension 320 mm (from $l_{WT} = 480$ mm, 2, 4, 6 or 8 pieces)
 - 3 Positioning bushing (4 pieces)
 - 4 Workpiece pallet carrying plate, alternative models a, b or c (according to order)
 - 5 Dowel pins (from $l_{WT} = 480$ mm: 4, 8, 12 or 16 pieces, see table in Fig. 6)
 - 6 Bolts (from $l_{WT} \geq 480$ mm and $b_{WT} \geq 400$ mm) 4 pieces, see table in Fig. 8 (optional)

Accessories:

Assembly tools for the positioning bushings are not included in the scope of delivery. Please order them separately!

- A: Démonté en modules individuels (Fig. 1 + 2).
- 1 Module de cadre (4 unités)
 - 2 Rallonge de 320 mm (à partir de $l_{WT} = 480$ mm, 2, 4, 6 ou 8 unités)
 - 3 Douille de positionnement (4 pièces)
 - 4 Plaque-support de palette porte-pieces, au choix version a, b ou c (en fonction de la commande)
 - 5 Goupille élastique (à partir de $l_{WT} = 480$ mm, 4, 8, 12, ou 16 pièces, cf. tab. dans Fig. 6)
 - 6 Ecrous (à partir de $l_{WT} \geq 480$ mm et $b_{WT} \geq 400$ mm) 4 pièces cf. tab. dans Fig. 8 (en option)

Accessoires :

Les outils de montage des douilles de positionnement ne sont pas compris dans la livraison. Veuillez les commander séparément !

- A: Smontato in singoli moduli (Fig. 1 + 2).
- 1 Modulo di telaio (4 pezzi)
 - 2 Prolunga 320 mm (a partire da $l_{WT} = 480$ mm, 2, 4, 6 o 8 pezzi)
 - 3 Boccola di posizionamento (4 pz)
 - 4 Piastra pallet a scelta in esecuzione a, b, o c (conformemente all'ordine)
 - 5 Spina di serraggio (da $l_{WT} = 480$ mm, 4, 8, 12 o 16 pz., ved. tabella nella Fig. 6)
 - 6 Perni (da $l_{WT} \geq 480$ mm e $b_{WT} \geq 400$ mm) 4 pezzi, ved. tab. nella Fig. 8 (opzionale)

Accessori:

L'attrezzatura di montaggio per le boccole di posizionamento non è compresa nella fornitura. Ordinare separatamente!

- A: Desmontado en módulos separados (Fig. 1 + 2).
- 1 Módulo de bastidor (4 piezas)
 - 2 Prolongación 320 mm (a partir de $l_{WT} = 480$ mm, 2, 4, 6 o 8 piezas)
 - 3 Casquillo de posicionamiento (4 piezas)
 - 4 Placa portadora del portapiezas, disponible en las versiones a, b o c (conforme al pedido)
 - 5 Pasadores de sujeción (a partir de $l_{WT} = 480$ mm, 4, 8, 12 o 16 piezas, ver tabla en Fig. 6)
 - 6 Pernos (a partir de $l_{WT} \geq 480$ mm y $b_{WT} \geq 400$ mm) 4 piezas, comparar tabla en Fig. 8 (opcional)

Accesorios:

Las herramientas de montaje para los casquillos de posicionamiento no están incluidas en el volumen del suministro. ¡Pedir por separado!

- A: Desmontado en módulos separados (Fig. 1 + 2).
- 1 Módulo de quadros bastidores (4 unidades)
 - 2 Extensão 320 mm (a partir de $l_{WT} = 480$ mm, 2, 4, 6 ou 8 unidades)
 - 3 Bucha posicionadora (4 unidades)
 - 4 Placa de pallet, modelo a, b ou c (conforme a encomenda)
 - 5 Pinos tensores (a partir de $l_{WT} = 480$ mm, 4, 8, 12 ou 16 unidades, v. tabela na Fig. 6)
 - 6 Pinos (a partir de $l_{WT} \geq 480$ mm e $b_{WT} \geq 400$ mm) 4 unidades, v. tabela na Fig. 8 (opcional)

Acessórios:

Ferramentas de montagem para as buchas posicionadoras não se encontram no lote de fornecimento. Favor encomendar separadamente!

A
 $l_{WT} \leq 400 \text{ mm}$

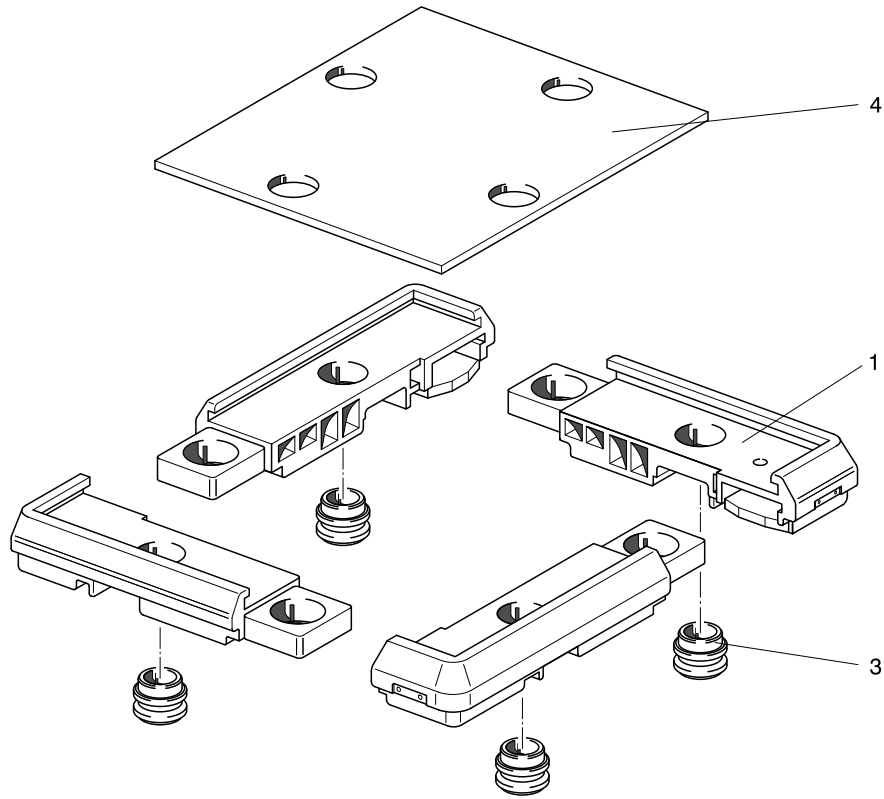


Fig. 1

A
 $l_{WT} \geq 480 \text{ mm}$

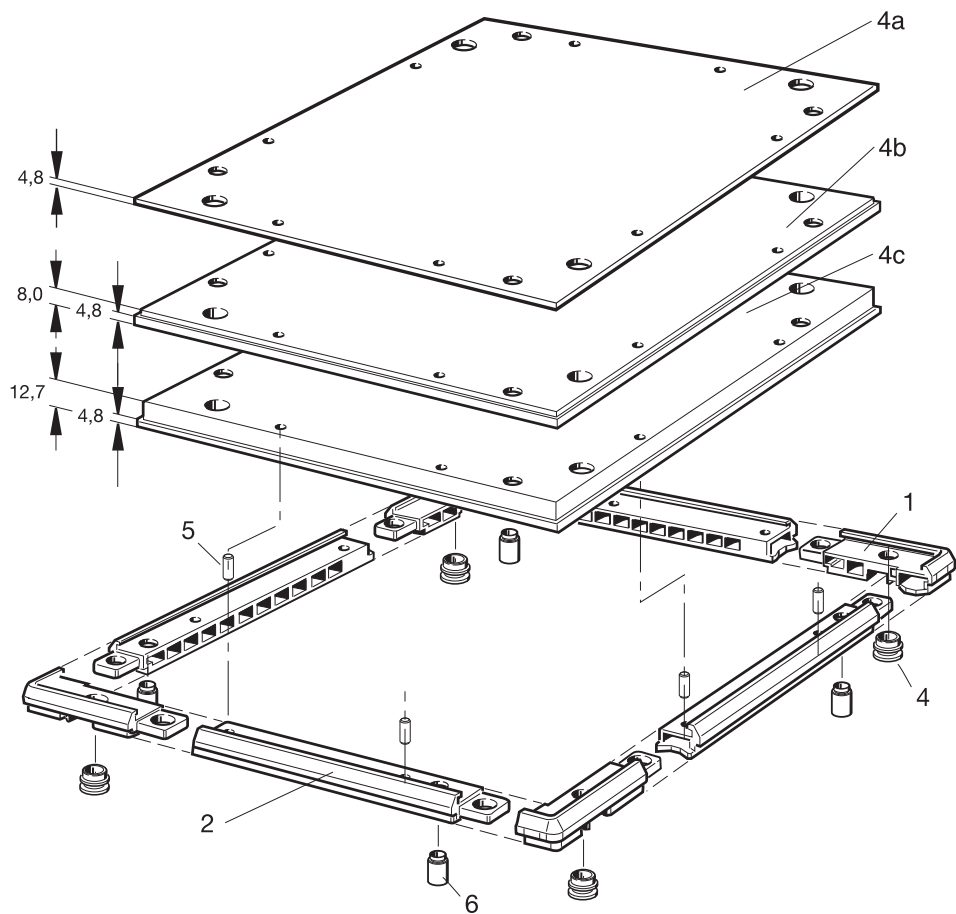


Fig. 2

DEUTSCH

ENGLISH

FRANÇAIS

ITALIANO

ESPAÑOL

PORTUGUESA

Anlieferungszustand/Lieferumfang
 Delivery condition/Scope of delivery
 Etat à la livraison/Fournitures

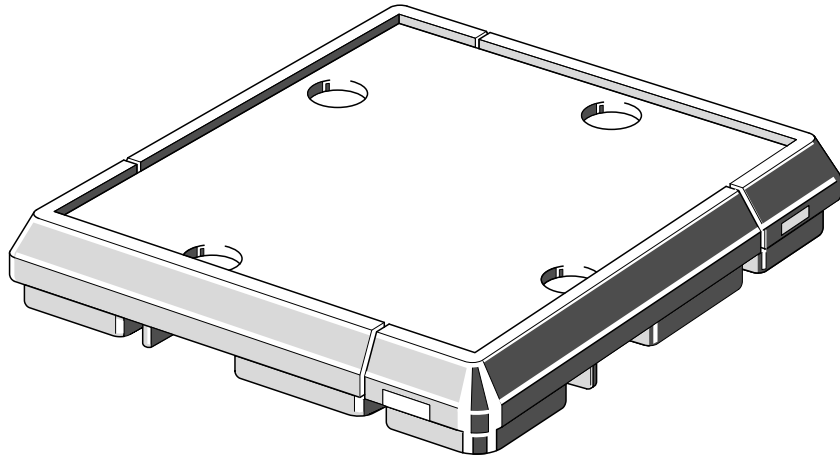


Fig. 3

■
 B: Komplett montiert (Fig. 3)

- 1 Rahmenmodul (4 Stück)
- 2 Verlängerung 320 mm
(ab $l_{WT} = 480$ mm, 2, 4, 6 oder 8 Stück)
- 3 Positionierbuchse (4 Stück)
- 4 Werkstückträgerplatte, Ausführung a
- 5 Spannstifte (ab $l_{WT} = 480$ mm, 4, 8, 12 oder 16 Stück, vgl. Tab. in Fig. 6)

■
 B: Completely assembled (Fig. 3)

- 1 Frame module (4 pieces)
- 2 Frame module extension 320 mm
(from $l_{WT} = 480$ mm, 2, 4, 6 or 8 pieces)
- 3 Positioning bushing (4 pieces)
- 4 Workpiece pallet carrying plate, model a
- 5 Dowel pins (from $l_{WT} = 480$ mm: 4, 8, 12 or 16 pieces, see table in Fig. 6)

■
 B: Complètement assemblé (Fig. 3)

- 1 Module de cadre (4 unités)
- 2 Rallonge de 320 mm (à partir de $l_{WT} = 480$ mm, 2, 4, 6 ou 8 unités)
- 3 Douille de positionnement (4 pièces)
- 4 Plaque-support de palette porte-pieces, modèle a
- 5 Goupille élastique (à partir de $l_{WT} = 480$ mm, 4, 8, 12, ou 16 pièces, cf. tab. dans Fig. 6)

■
 B: Completamente montato (Fig. 3)

- 1 Modulo di telaio (4 pezzi)
- 2 Prolunga 320 mm (a partire da $l_{WT} = 480$ mm, 2, 4, 6 o 8 pezzi)
- 3 Boccia di posizionamento (4 pz.)
- 4 Piastra pallet, esecuzione a
- 5 Spina di serraggio (da $l_{WT} = 480$ mm, 4, 8, 12 o 16 pz., ved. tabella nella Fig. 6)

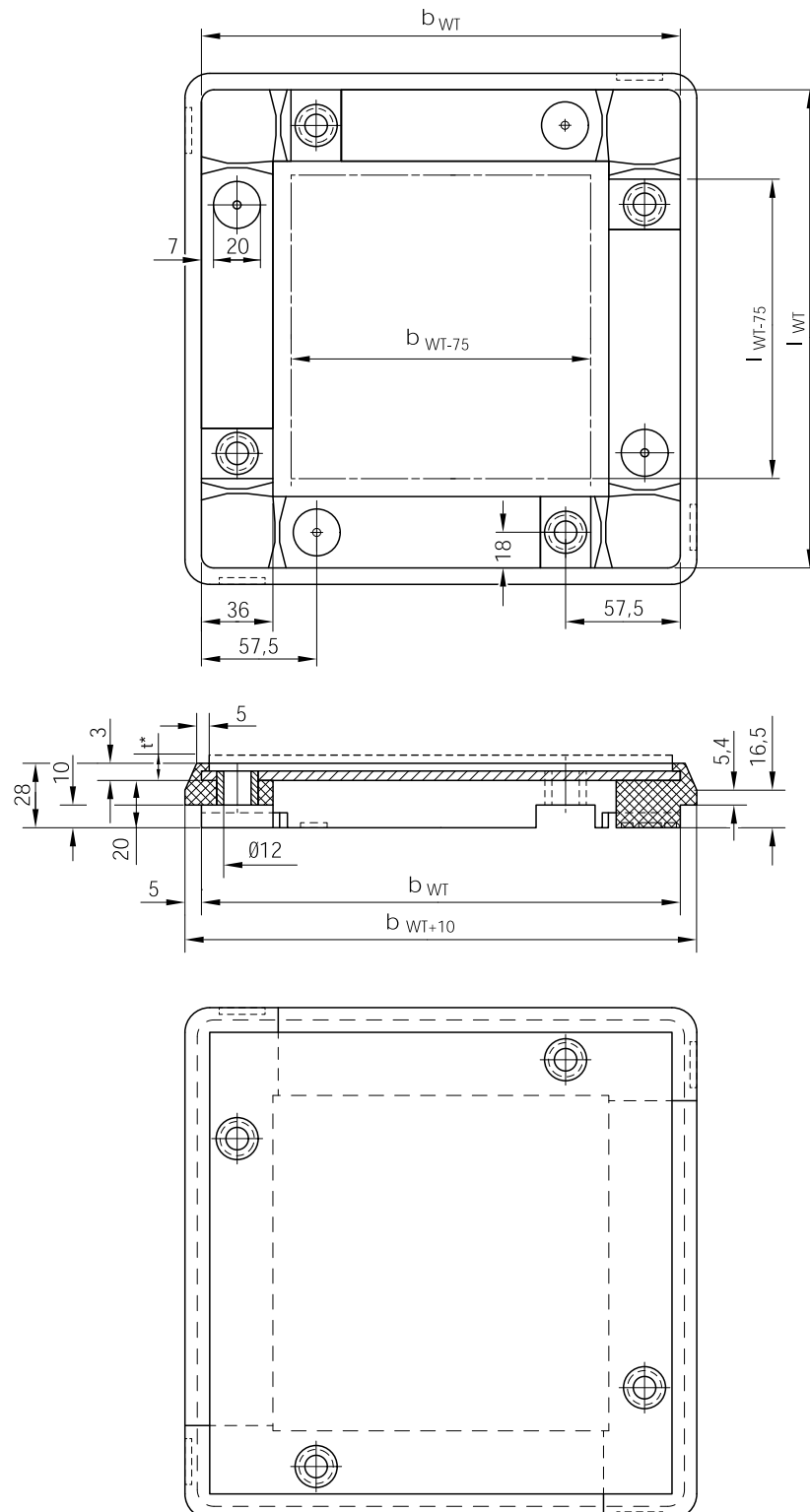
■
 B: Completamente montado (Fig. 3)

- 1 Módulo de bastidor (4 piezas)
- 2 Prolongación 320 mm (a partir de $l_{WT} = 480$ mm, 2, 4, 6 o 8 piezas)
- 3 Casquillo de posicionamiento (4 piezas)
- 4 Placa portadora del portapiezas, versión a
- 5 Pasadores de sujeción (a partir de $l_{WT} = 480$ mm, 4, 8, 12 o 16 piezas, ver tabla en Fig. 6)

■
 B: Completamente montado (Fig. 3)

- 1 Módulo de quadros bastidores (4 unidades)
- 2 Extensão 320 mm (a partir de $l_{WT} = 480$ mm, 2, 4, 6 ou 8 unidades)
- 3 Bucha posicionadora (4 unidades)
- 4 Placa de pallet, modelo a
- 5 Pinos tensores (a partir de $l_{WT} = 480$ mm, 4, 8, 12, ou 16 unidades, v. tabela na Fig. 6)

Hauptabmessungen/Funktionsmaße
 Main dimensions/Functional dimensions
 Dimensions principales/Dimensions fonctionnelles



* $t = 4,8$
 $= 8$
 $= 12,7$

wahlweise
 as required
 au choix
 a scelta
 a elección
 a escolher

DEUTSCH

ENGLISH

FRANÇAIS

ITALIANO

ESPAÑOL

PORTUGUESA

Fig. 4

Zusammenbau

Assembly

Montage

Montaggio

Montaje

Montagem

■ Bohrungen und Aussparungen für Montage ID ... vor dem Zusammenbau einbringen. Bohrbilder siehe Montageanleitung ID ...

Die Rahmenmodule (1) dürfen beim Zusammenbau **nicht** beschädigt werden!

Zu Montageschritt 3:
Werkstückträgerplatte in die Nuten des ersten Rahmenmodulpaars einschieben, ggf. mit einem Kunststoffhammer **vorsichtig** einklopfen!

■ Prima dell'assemblaggio eseguire i fori e le rientranze per il montaggio di ID Per gli schemi di foratura vedere le istruzioni di montaggio di ID ...

Durante il montaggio **non** danneggiare i moduli del telaio (1)!

In base alla fase di montaggio 3 inserire la piastra pallet nelle scanalature del primo paio di moduli del telaio, eventualmente picchiando **delicatamente** con un martello in plastica!

■ Drill holes and implement cutouts for ID ... mounting before assembly. For drilling plans, see ID ... assembly instructions.

The frame modules (1) must **not** be damaged during assembly!

For step 3:
Push the workpiece pallet carrying plate into the grooves in the first pair of frame modules. If necessary, tap in **carefully** with a plastic hammer!

■ Antes del ensamblado, disponer de taladros y escotaduras para el montaje de ID Para los esquemas de taladros, véase las instrucciones de montaje ID ...

¡Los módulos de bastidor (1) **no** deben dañarse durante el proceso de montaje!

¡Según la fase de montaje 3 introducir la placa portadora en las ranuras de la primera pareja del módulo de bastidor, si fuera necesario encajar golpeando **cuidadosamente** con un martillo de plástico!

■ Avant l'assemblage, percer les trous et les évidements pour le montage de ID ... Pour les gabarits de perçage, voir instructions de montage de ID ...

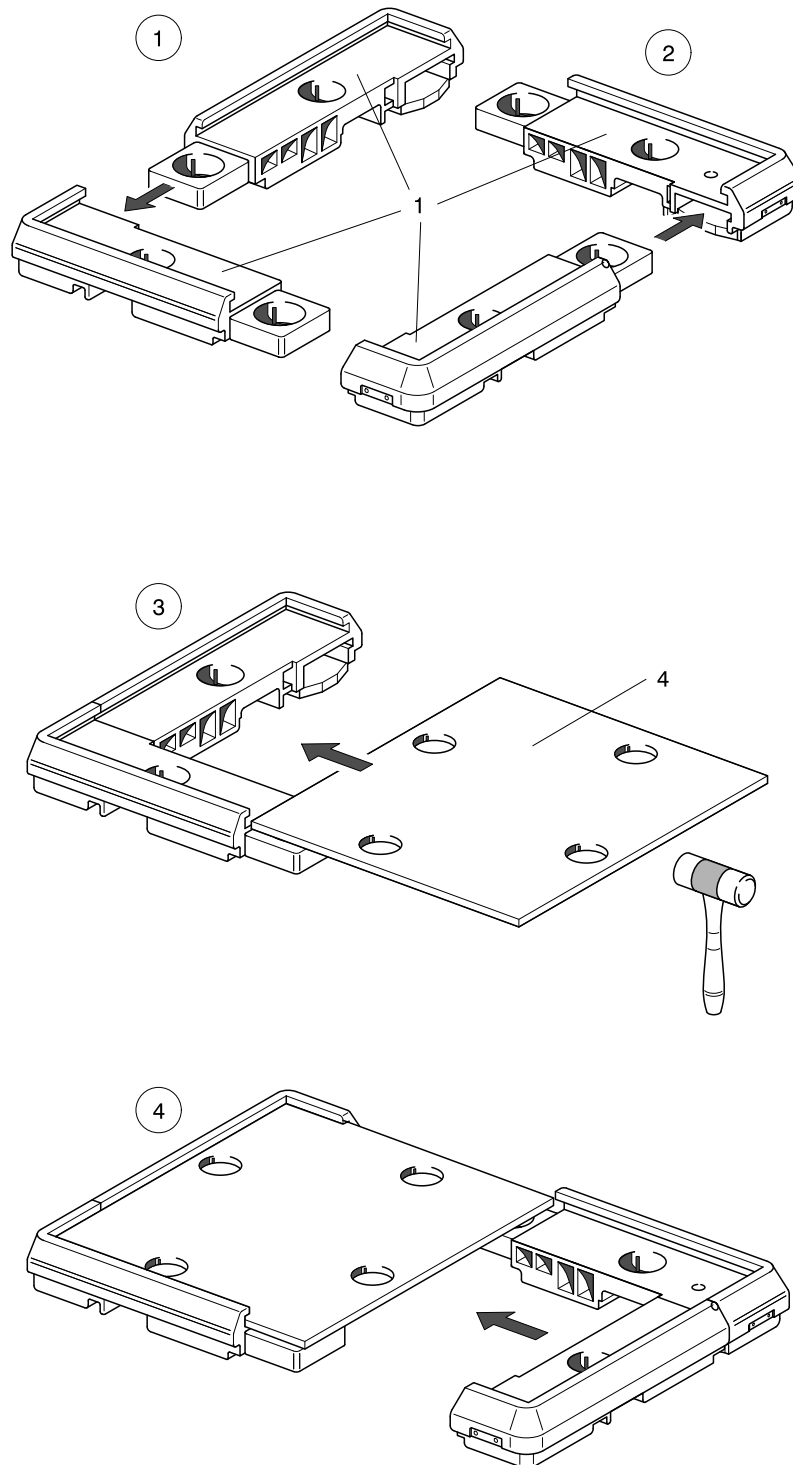
Les modules de cadre (1) ne doivent **pas** être endommagés lors de l'assemblage !

Selon l'ordre de montage 3, introduire la plaque-support dans les rainures du premier couple de modules de cadre, le cas échéant l'enfoncer **avec précaution** à l'aide d'un maillet en plastique !

■ Antes da montagem, instalar perfurações e reentrâncias para montagem ID Para o esquema de perfurações, veja instrução de montagem ID ...

Os módulos de bastidores (1) **não** devem ser danificados durante a montagem!

Sobre a fase de montagem 3 introduzir a placa de pallet nas ranhuras do primeiro par de módulos de bastidores, se necessário batendo **cuidadosamente** com um martelo de plástico!



DEUTSCH

ENGLISH

FRANÇAIS

ITALIANO

ESPAÑOL

PORTUGUESA

Fig. 5

■ Werkstückträger mit größeren Abmessungen ($b_{WT} = 480$ mm und $l_{WT} = 480$ mm) müssen zusätzlich mit

Spannstiften DIN 1481-8 x 22

verstiftet werden.

Entsprechende Bohrungen sind in Werkstückträgerplatte und Rahmen vorhanden. Anzahl und Anordnung der Stifte sind Fig. 6 zu entnehmen!

■ Larger workpiece pallets ($b_{WT} = 480$ mm and $l_{WT} = 480$ mm) must also be secured with

dowel pins
DIN 1481-8 x 22

The corresponding holes are already in the carrying plate and frame. Refer to Fig. 6 for number and arrangement of the pins!

■ Il faut, en outre, fixer les porte-pièces de dimensions plus grandes ($b_{WT} = 480$ mm et $l_{WT} = 480$ mm) à l'aide de

goupilles élastiques
DIN 1481-8 x 22

Il existe des perçages prévus à cet effet dans la plaque-support et dans le module de cadre. Le nombre et la disposition des goupilles sont indiqués dans Fig. 6 !

■ I pallet con misure più grandi ($b_{WT} = 480$ mm e $l_{WT} = 480$ mm) devono essere, inoltre, fissati con

spine di serraggio
DIN 1481-8 x 22

I fori corrispondenti sono situati nella piastra pallet e nel telaio. Rilevare il numero delle spine e la loro disposizione dalla Fig. 6!

■ Portapiezas de dimensiones mayores ($b_{WT} = 480$ mm y $l_{WT} = 480$ mm) deben ser fijados adicionalmente con

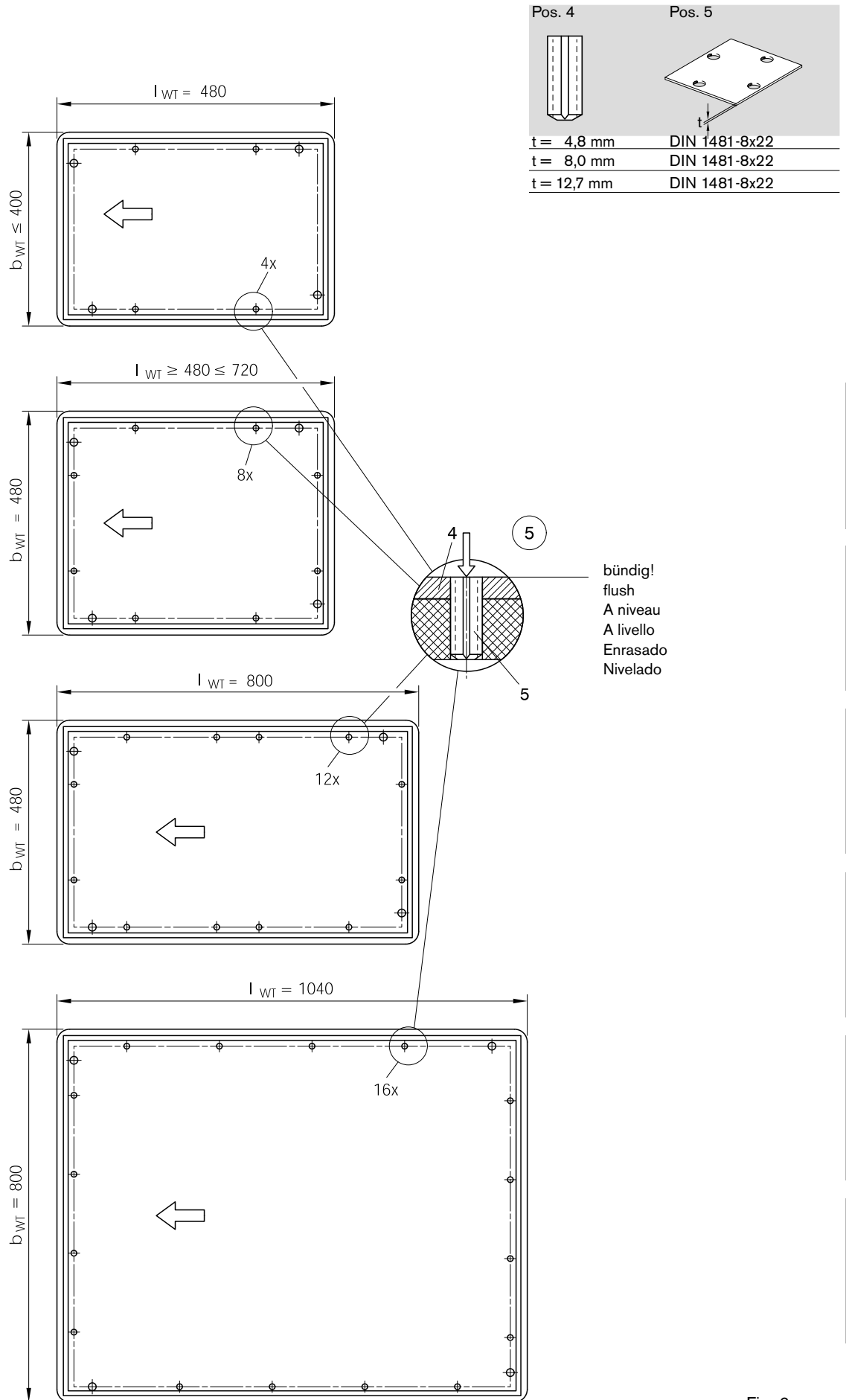
pasadores de sujeción
DIN 1481-8 x 22

Los orificios correspondientes se encuentran en la placa portadora y en el bastidor. ¡La cantidad y disposición de los pasadores se obtienen de la Fig. 6!

■ Pallets de dimensões maiores ($b_{WT} = 480$ mm e $l_{WT} = 480$ mm) devem ser fixados adicionalmente com

pinos tensores
DIN 1481-8 x 22

Há perfurações correspondentes na placa de pallet e nos quadros bastidores. A quantidade e a disposição dos pinos encontram-se na Fig. 6!



DEUTSCH

ENGLISH

FRANÇAIS

ITALIANO

ESPAÑOL

PORTUGUESA

Fig. 6

■ Bei Werkstückträgern mit Abmessungen $b_{WT} \geq 400$ mm und $l_{WT} \geq 480$ mm und einem WT-Gesamtgewicht von über 35 kg sind bei Fördergeschwindigkeiten über 12 m/min. zusätzlich Bolzen (Pos. 6) einzusetzen.
Entsprechende Bohrungen und Gewinde sind in der Werkstückträgerplatte und im Rahmen vorhanden.
Anzahl und Anordnung 4 Stück (s. Fig. 8).

Zu Montagefolge 6

- Zur Montage WT 2 umgekehrt auf Montagetisch legen.
- Gewinde am Bolzen und in der Trägerplatte entfetten.
- Sichern der Verschraubung mit Schraubensicherung (Loctite 243).
- Bolzen (Pos. 6) an den gekennzeichneten Bohrungen (Pos. 4) einschrauben (Fig. 7).

■ Nel caso di pallet con dimensioni $b_{WT} \geq 400$ mm e $l_{WT} \geq 480$ mm ed un peso totale di più di 35 kg è necessario inserire dei perni (Pos. 6) supplementari qualora si raggiungano delle velocità di trasporto superiori a 12 m/min. La piastra pallet e il telaio sono muniti dei relativi fori e filettature. Numero e disposizione: 4 pezzi (ved. Fig. 8).

Ordine di montaggio 6

- Ai fini del montaggio poggiare il WT 2 sul banco in posizione rovesciata.
- Eliminare il grasso dalla filettatura del perno e da quella della piastra di supporto.
- Bloccare il raccordo a vite con un apposito prodotto (Loctite 243).
- Avvitare i perni (Pos. 6) nei fori contrassegnati (Pos. 4) come da (Fig. 7).

■ Additional bolts (Pos. 6) must be installed in workpiece pallets with measurements of $b_{WT} \geq 400$ mm and $l_{WT} \geq 480$ mm and a total workpiece pallet weight of more than 35 kg when conveyed at speeds over 12 m/min. Corresponding holes and threads are present in the workpiece pallet carrying plate and frame.
Number and location: 4 pieces (see Fig. 8).

For assembly sequence 6

- For assembly, lay the WT 2 upside down on the assembly table.
- Remove fat from the thread on the bolt and in the carrying plate.
- Secure the thread fitting using screw retainer (Loctite 243).
- Screw in the bolts (Pos. 6) into the designated holes (Pos. 4) (Fig. 7).

■ Si los portapiezas presentan unas dimensiones $b_{WT} \geq 400$ mm y $l_{WT} \geq 480$ mm y un peso total de WT superior a 35 kg, deben colocarse pernos adicionales, en caso de que se alcancen velocidades de transporte superiores a los 12 m/min. (Pos. 6). La placa portadora y el bastidor presentan los orificios y roscas correspondientes. Número y disposición: 4 piezas (ver Fig. 8).

Para la secuencia de montaje 6

- Para montar el WT 2, colocarlo al revés sobre la mesa de montaje.
- Eliminar la grasa de la rosca del y perno y de la placa portadora.
- Asegurar el atornillado con un seguro de rosca (Loctite 243).
- Atornillar los pernos (Pos. 6) en los orificios señalados (Pos. 4) (Fig. 7).

■ Pour des palettes porte-pièces de dimensions $b_{WT} \geq 400$ mm et $l_{WT} \geq 480$ mm et d'un poids total de WT de plus de 35 kg, des boulons supplémentaires doivent être insérés pour des vitesses de transport supérieures à 12 m/min. (Pos. 6). Il existe des perçages et des filets adéquats dans la plaque-support et dans le module de cadre. Nombre et disposition : 4 pièces (voir Fig. 8).

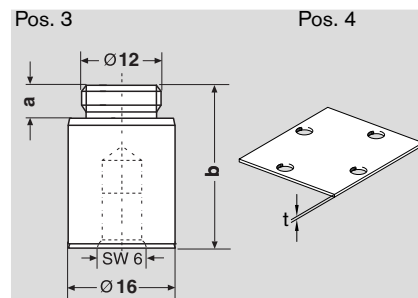
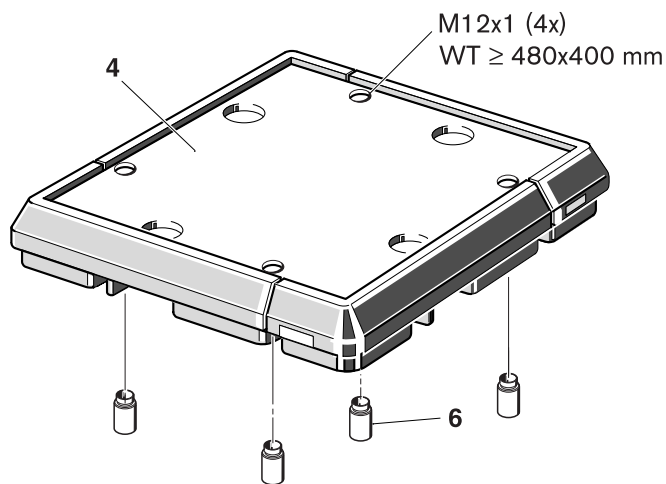
Ordre de montage 6

- Pour le montage, déposer la WT 2 à l'envers sur la table de montage.
- Dégraisser les filets du boulon et ceux situés dans la plaque-support.
- Bloquer le vissage au moyen d'une sécurité de vissage (Loctite 243).
- Enfoncer en vissant (Fig. 7) les écrous (Pos. 6) dans les perçages indiqués (Pos. 4).

■ Em caso de pallets com dimensões $b_{WT} \geq 400$ mm e $l_{WT} \geq 480$ mm e um peso total do WT de mais de 35 kg, devem ser usados pinos adicionais (Pos. 6) se a velocidade de transporte for maior que 12 m/min. A placa de pallet e os quadros bastidores já têm perfurações e rosqueamentos próprios para isso. Quantidade e disposição: 4 unidades (v. Fig. 8).

Sobre a fase de montagem 6

- Para fazer a montagem, colocar o WT 2 de cabeça para baixo sobre a mesa de montagem.
- Retirar a graxa da rosca no pino e na placa portadora.
- Fixar o parafusamento com fixador de parafusos (Loctite 243).
- Aparafusar os pinos (Pos. 6) nas perfurações assinaladas (Pos. 4) (Fig. 7).



3 842 525 803	t = 4,8 mm
a = 4,8 ^{-0,2} mm	St
b = 24,3 ^{+0,2} mm	
3 842 525 804	t = 8,0 mm
a = 8,0 ^{-0,2} mm	Al
b = 27,5 ^{+0,2} mm	
3 842 525 805	t = 12,7 mm
a = 12,7 ^{-0,2} mm	Al
b = 32,2 ^{+0,2} mm	

Fig. 7

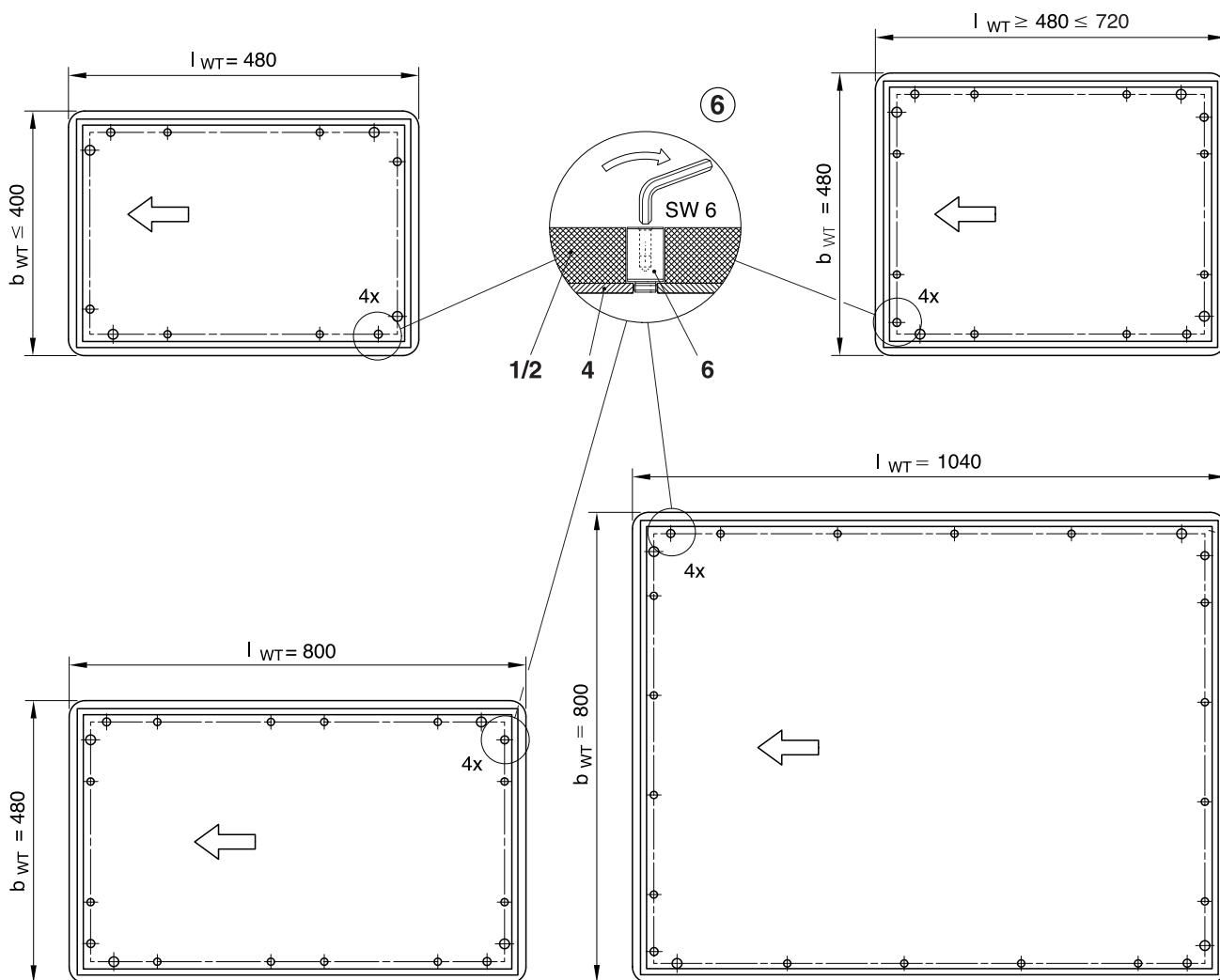

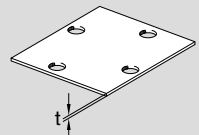


Fig. 8

Montage: Positionierbuchse
 Assembly: positioning bushing
 Montage : douille de positionnement
 Montaggio: boccola di posizionamento
 Montaje: casquillo de posicionamiento
 Montagem: bucha posicionadora

<p>■ Hilfsmittel: Montagedorn (3 842 525 846) mit Zentrierhülse, Hammer oder Handhebelpresse.</p>	<p>■ Aids: Assembly mandrel (3 842 525 846) with centering sleeve, hammer or manual lever press.</p>	<p>■ Auxiliaires : Mandrin de montage (3 842 525 846) avec douille de centrage, marteau ou levier à bras.</p>
<p>Zu Montageschritt 1: – WT 2 umgekehrt auf die Montage- fläche legen. – Unterlage "Y" unter die Werkstückträgerplatte (4) legen, aber nicht unter die Rahmenmodule (1) legen Zu Montageschritt 2: – Montagedorn "X" mit Positionier- buchse (3) und Zentrierhülse (7) bestücken. Zentrierhülse am Druck- stück "Z" einrasten lassen – Beachte: Reihenfolge und Richtung unbedingt einhalten!</p>	<p>For assembly step 1: – Lay the WT 2 upside down on the assembly surface. – Place bedding "Y" under the carrying plate (4) but not under the frame modules (1) For assembly step 2: – Place the positioning bushing (3) and the centering sleeve (7) on the assembly mandrel "X". Click in the centering sleeve on the pressure element "Z" – Note: Order and direction must be observed!</p>	<p>Ordre de montage 1 : – Poser la WT 2 à l'envers sur la surface de montage. – Placer le support « Y » sous la plaque-support de palette (4), mais pas sous le module de cadre (1) Ordre de montage 2 : – Equiper le mandrin de montage « X » de la douille de positionnement (3) et de la douille de centrage (7). Encliqueter la douille de centrage dans le membre de pression « Z » – Attention : respecter impérativement l'ordre et la direction !</p>
<p>■ Mezzi ausiliari: Mandrino di montaggio (3 842 525 846) con boccola di centraggio, martello o pressa a leva manuale.</p>	<p>■ Elementos auxiliares: Mandril de montaje (3 842 525 846) con manguito de centrage, martillo o prensa a palanca.</p>	<p>■ Peças auxiliares: Mandril de montagem (3 842 525 846) com manga centralizadora, martelo ou prensa de alavanca manual</p>
<p>Fase di montaggio 1: – Posizionare a rovescio il WT 2 sulla superficie di montaggio. – Posizionare lo spessore "Y" sotto alla piastra pallet (4) e non sotto i moduli del telaio (1) Fase di montaggio 2 : – Equipaggiare il mandrino di montaggio "X" con la boccola di posizionamento (3) e la boccola di centraggio (7). Incastrare la boccola di serraggio sull'elemento a pressione "Z" – Attenzione: osservare scrupolosa- mente l'ordine e il senso!</p>	<p>Para la fase de montaje 1: – Colocar el WT 2 al revés sobre la superficie de montaje. – Colocar la placa de asiento "Y" debajo de la placa portadora (4), pero no debajo del módulo de bastidor (1) Para la fase de montaje 2: – Equipar el mandril de montaje "X" con casquillo de posicionamiento (3) y manguito de centrage (7). Encajar el manguito de centrage en el elemento a presión "Z" – Atención: ¡Cumplir el orden y mantener el sentido!</p>	<p>Sobre a fase de montagem 1: – Colocar o WT 2 de cabeça para baixo sobre a superfície de montagem. – Colocar o fundo "Y" sob a placa de pallet (4), mas não sob o módulo de quadros bastidores (1) Sobre a fase de montagem 2: – Equipar o mandril de montagem "X" com a bucha posicionadora (3) e a manga centralizadora (7). Encaixar a manga centralizadora na peça de pressão "Z" – Atenção: seguir rigorosamente a ordem e manter o sentido!</p>

Pos. 3	Pos. 4
	
3 842 174 341 a = 14,8 mm	t = 4,8 mm St
3 842 524 614 a = 18,0 mm	t = 8,0 mm Al
3 842 524 615 a = 22,7 mm	t = 12,7 mm Al

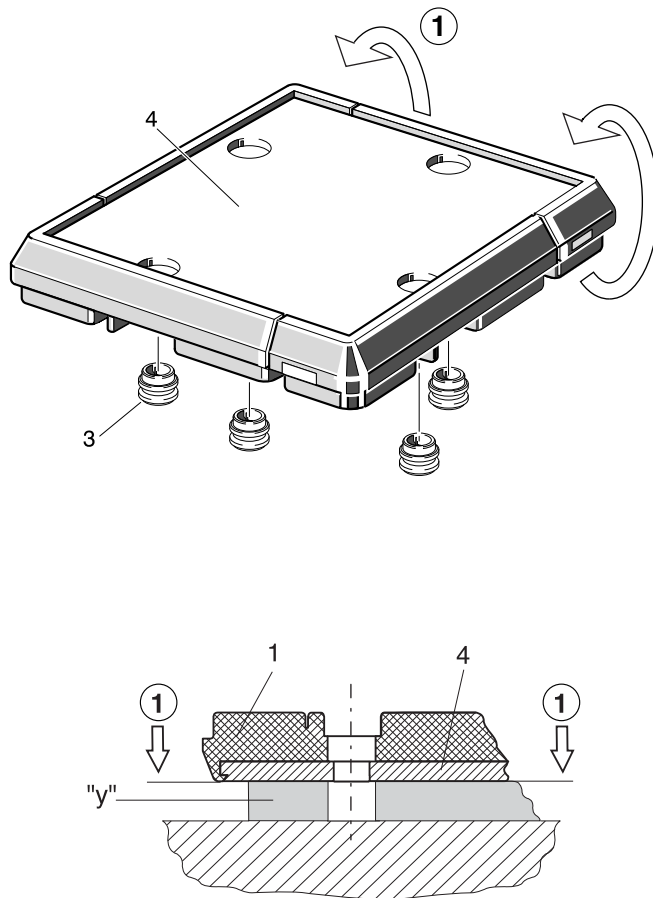


Fig. 9

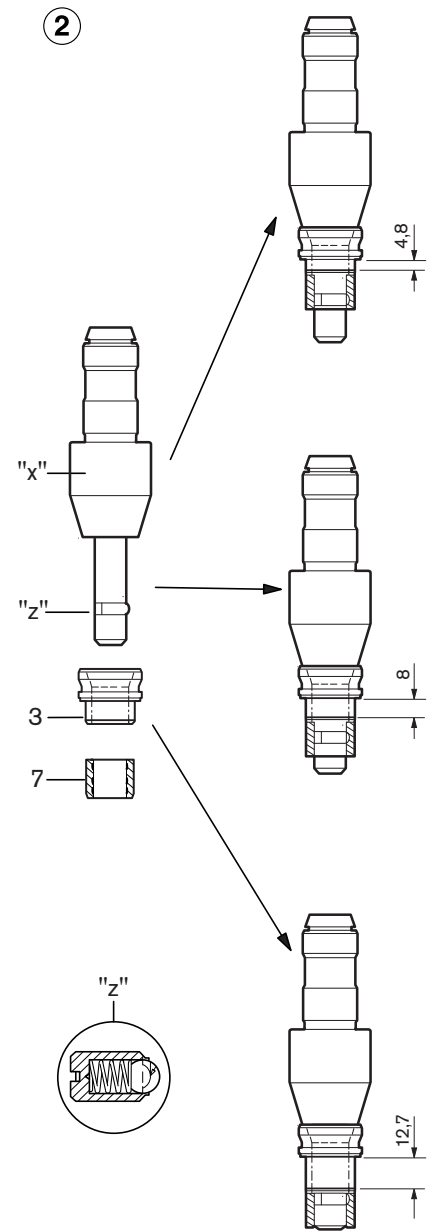


Fig. 10

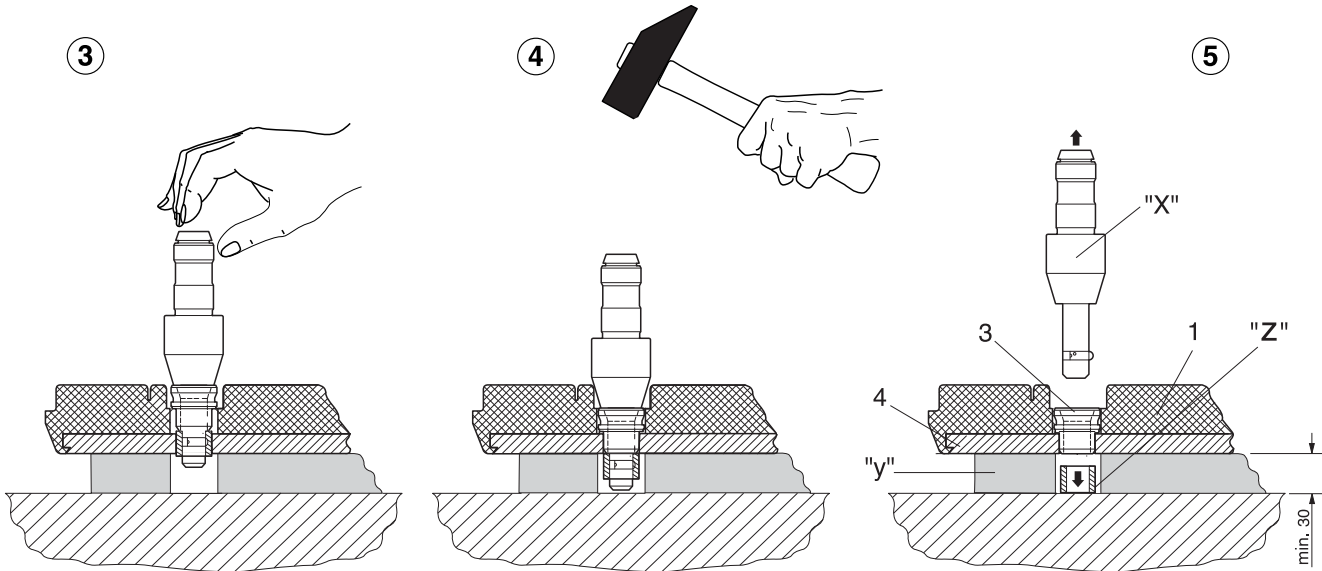


Fig. 11

Zu Montageschritt 3:

- Vorzentrierung: Montagedoron von Hand in die Bohrung des Rahmenmoduls (1) und der Trägerplatte (4) einsetzen.
- Beachte: Zentrierhülse muß exakt in der Bohrung sitzen.

Zu Montageschritt 4:

- Mit Hammer den Montagedoron einklopfen bis Positionierbuchse auf Trägerplatte (4) aufliegt.

Zu Montageschritt 5:

- Montagedoron von oben aus Bohrung ziehen. Zentrierhülse fällt nach unten auf Montagetisch!

For assembly step 3:

- Pre-centering: Manually insert the assembly mandrel into the hole in the frame module (1) and the carrying plate (4).
- Note: The centering sleeve must sit precisely in the hole.

For assembly step 4:

- Tap the assembly mandrel in using the hammer until the positioning bushing rests on the carrying plate (4).

For assembly step 5:

- Pull the assembly mandrel out of the hole from above. The centering sleeve will fall down onto the assembly table!

Ordre de montage 3 :

- Précentrage : placer manuellement le mandrin de montage dans le perçage du module de cadre (1) et de la plaque-support (4).
- Attention : la douille de centrage doit être positionnée avec exactitude dans le perçage.

Ordre de montage 4 :

- Enfoncer à l'aide du marteau le mandrin de montage jusqu'à ce que la douille de positionnement s'appuie sur la plaque-support (4).

Ordre de montage 5 :

- Tirer le mandrin de montage par le haut hors du perçage. La douille de centrage tombe vers le bas sur la table de montage !

Fase di montaggio 3:

- Precentraggio: inserire manualmente il mandrino di montaggio nel foro del modulo del telaio (1) e della piastra pallet (4).
- Attenzione: la bussola di centraggio deve essere perfettamente collocata nel foro.

Fase di montaggio 4:

- Assestare il mandrino di montaggio con l'ausilio di un martello fino a quando la boccia di posizionamento tocca la piastra pallet (4).

Fase di montaggio 5:

- Estrarre dal foro il mandrino di montaggio operando dall'alto. La bussola di centraggio cade in basso sul banco di montaggio!

Para la fase de montaje 3:

- Centraje previo: colocar el mandril de montaje manualmente en el orificio del módulo de bastidor (1) y de la placa portadora (4).
- Atención: el manguito de centrage debe quedar perfectamente asentado en el orificio.

Para la fase de montaje 4:

- Golpear con un martillo el mandril de montaje hasta que el casquillo de posicionamiento de la placa portadora (4) esté inserto.

Para la fase de montaje 5:

- Tirar el mandril de montaje desde arriba, sacándolo del orificio. El manguito de centrage caerá sobre la mesa de montaje.

Sobre a fase de montagem 3:

- Centralização prévia: colocar manualmente o mandril de montagem na perfuração do módulo de bastidores (1) e da placa portadora (4).
- Atenção: a manga centralizadora tem de ficar posicionada exatamente na perfuração.

Sobre a fase de montagem 4:

- Com um martelo, golpear o mandril de montagem até que a bucha posicionadora esteja colocada sobre a placa portadora (4).

Sobre a fase de montagem 5:

- Retirar o mandril de montagem da perfuração por cima. A manga centralizadora cairá sobre a mesa de montagem!