

## 1. Beschreibung

Der Stiftziehzyylinder ist ein Hochleistungswerkzeug, das für Positionieraufgaben in der Blechverarbeitung konzipiert ist. Er besteht aus einem Pneumatikzylinder in Flachbauweise und einem Gehäuse mit zwei integrierten Kolbenstangenführungen sowie frontseitiger Befestigungsmöglichkeit.

Der Stiftziehzyylinder ist mit einer Induktivabfrage ausgerüstet, so dass die Stellungskontrolle über berührungslose Sensoren erfolgt.

## 2. Sicherheit

Der Stiftziehzyylinder versteht sich nicht als verwendungsfertiges Komplettwerkzeug und ist deshalb nicht mit einer eigenen Sicherheitseinrichtung ausgerüstet. Erst durch den sachgemäßen Einbau in ein Fertigungssystem sowie dem Aufbau einer entsprechenden Sicherheitssteuerung werden die sicherheitstechnischen Anforderungen erfüllt.

Bei Mängeln, die Personen gefährden, ist der Betrieb des Stiftziehzyinders sofort einzustellen. Wartungsarbeiten dürfen nur im Stillstand von entsprechend geschultem Fachpersonal durchgeführt werden.

Nach den Wartungsarbeiten müssen die Schutzeinrichtungen wieder ordnungsgemäß angebracht werden.

## 3. Montage Stiftziehzyylinder

- Einbau des Stiftziehzyinders mittels 4 Zylinderschrauben und 2 Passstiften am Zylinderkopf.
- Befestigung des kundenseitig gefertigten Zentrierstiftes in der Aufnahme der Kolbenstange mit Zylinderschrauben.

**Achtung:** Eine Justierung des Stiftziehzyinders ist produktseitig nicht vorgesehen. Bei der Auslegung bzw. Fertigung der Konsolen/Halterungen ist dies entsprechend zu berücksichtigen.

- Druckluftversorgung zwischen Pneumatiksteuerung und Stiftziehzyylinder (Anschlüsse „N“) herstellen.

**Achtung:** Zur Feinjustierung der Geschwindigkeit des Positioniervorganges empfiehlt sich die Verwendung externer Drosselventile.

### A. Induktivabfrage (T12)

Elektrokupplung entsprechend elektrischer Ausführung des Pneumatikspanners (s. Schaltpläne) auf Anschlussstecker „C“ aufsetzen und festschrauben.

**Achtung:** Der Betrieb mit falscher oder zu hoher Spannung kann zum Kurzschluss und zu Personenschäden führen.

Funktionskontrolle der integrierten LED wie folgt:

grün ..... Betriebsspannung  
gelb ..... Zylinder eingefahren  
rot..... Zylinder ausgefahren

## 4. Verstellen der Kolbenstange

Die Einheit ist mit drehbaren Kolbenstangen ausgestattet um die Kolbenstangenvariante von A13 zu A23 bzw. A18 zu A28 (und umgekehrt) zu verstellen.

Um die Kolbenstangen einzeln in ihrer Führung zu drehen, muss der Stiftziehzyylinder in seine eingefahrene Position verfahren werden. Nur in der eingefahrenen Position sind die Kolbenstangen drehbar! Bitte achten Sie darauf, dass die Kolbenstangen nur mit einer Verdrehung um 180° zu bedienen sind.

Eine Demontage sowie Änderung der Abfrage ist hierbei nicht notwendig.

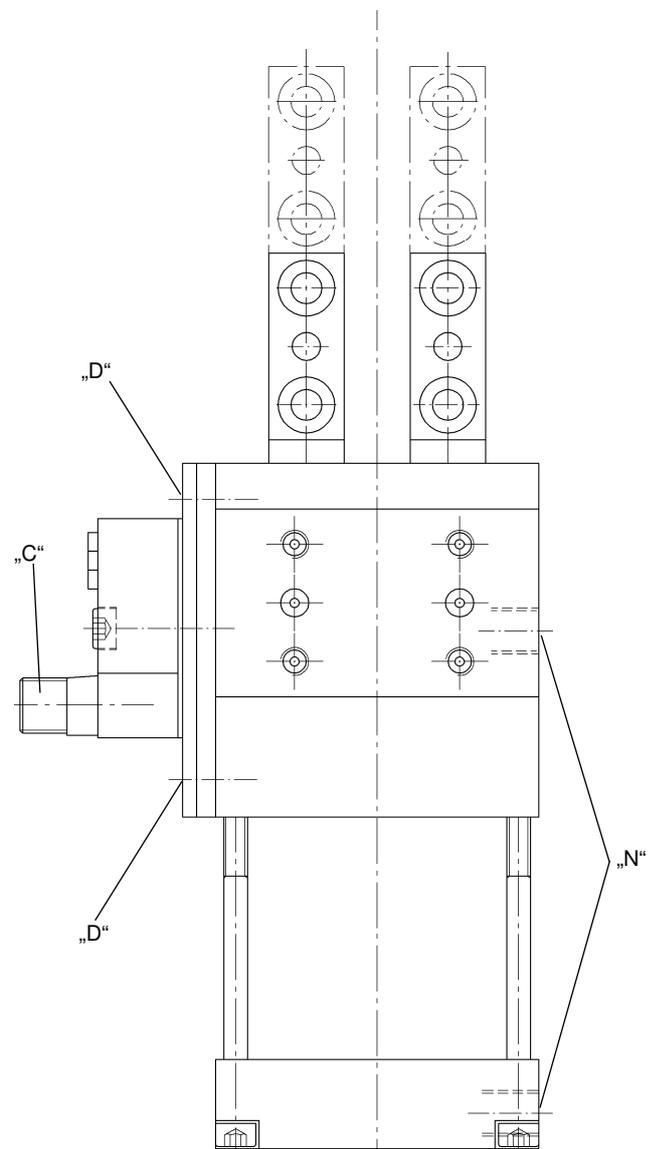
## 5. Austausch der Abfragekassette

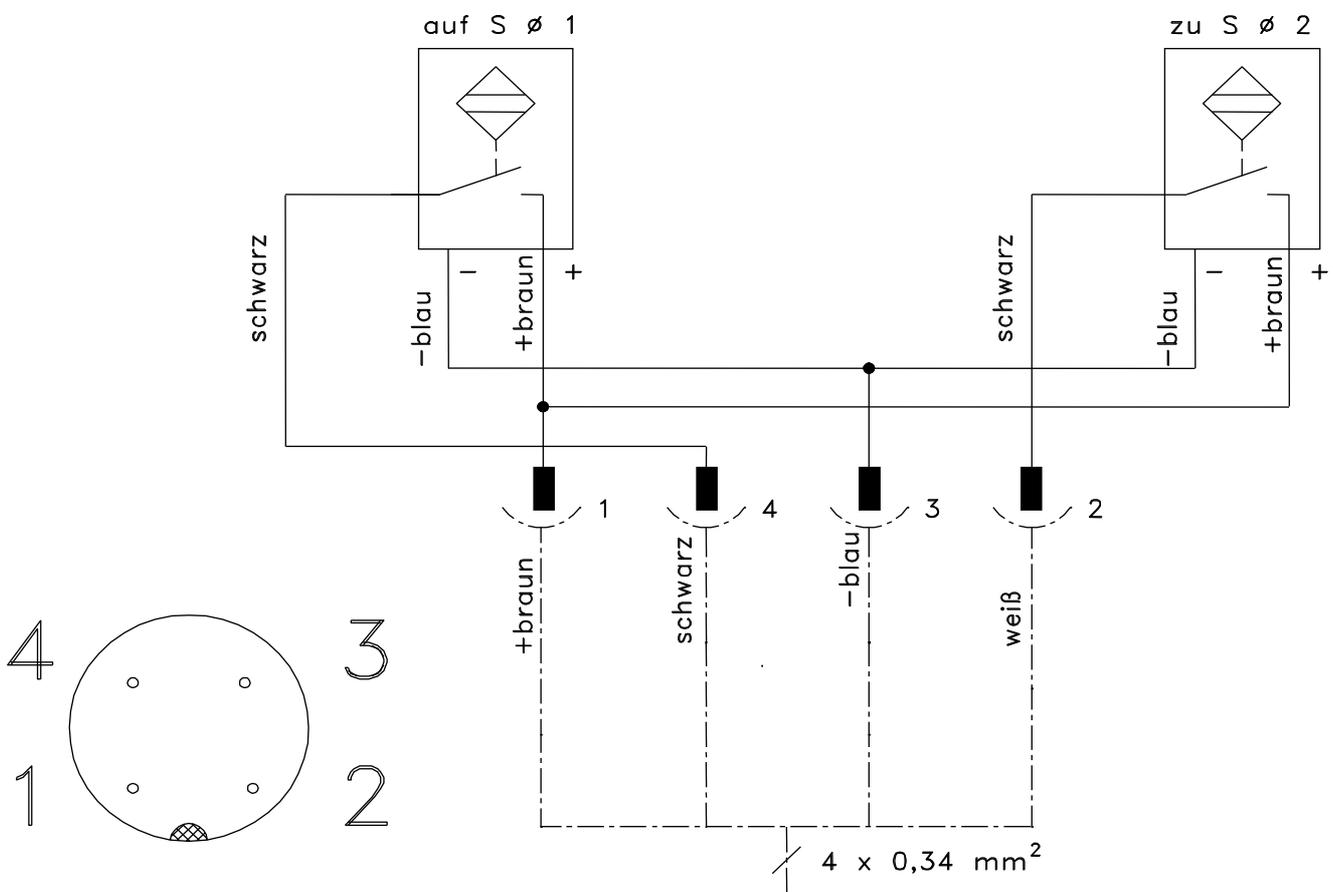
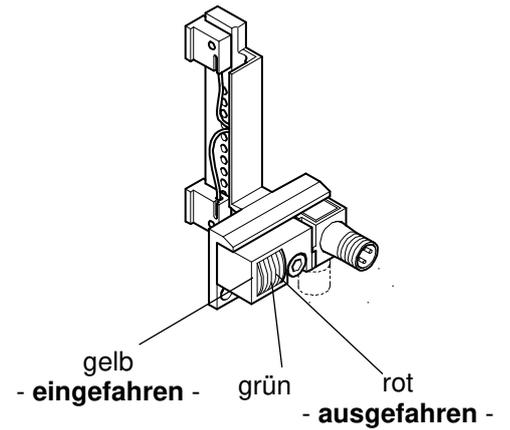
- Abfragekassette durch Lösen der Schrauben „D“ demontieren.
- Neue Abfragekassette montieren und Funktion der Schalter überprüfen.

## 6. Wartung

Der Stiftziehzyylinder ist im Hinblick auf den Einsatz in der Großserienfertigung mit wartungsarmen Lagern und Führungen ausgestattet. Aufgrund der geschlossenen Bauform des Stiftziehzyinders ist eine besondere Wartung nicht erforderlich.

**Achtung:** Eine Säuberung mit Dampfstrahlreiniger oder Trockeneis führt zur Beschädigung des Stiftziehzyinders.





Technische Daten:

Induktivschalter (serienmäßig)  
 Kurzschlussfest  
 Betriebsspannung 10-30 V  
 Betriebsstrom 32 mA (ein Initiator über SPS)  
 Schließer PNP Ausgang

