

## BETRIEBSANLEITUNG

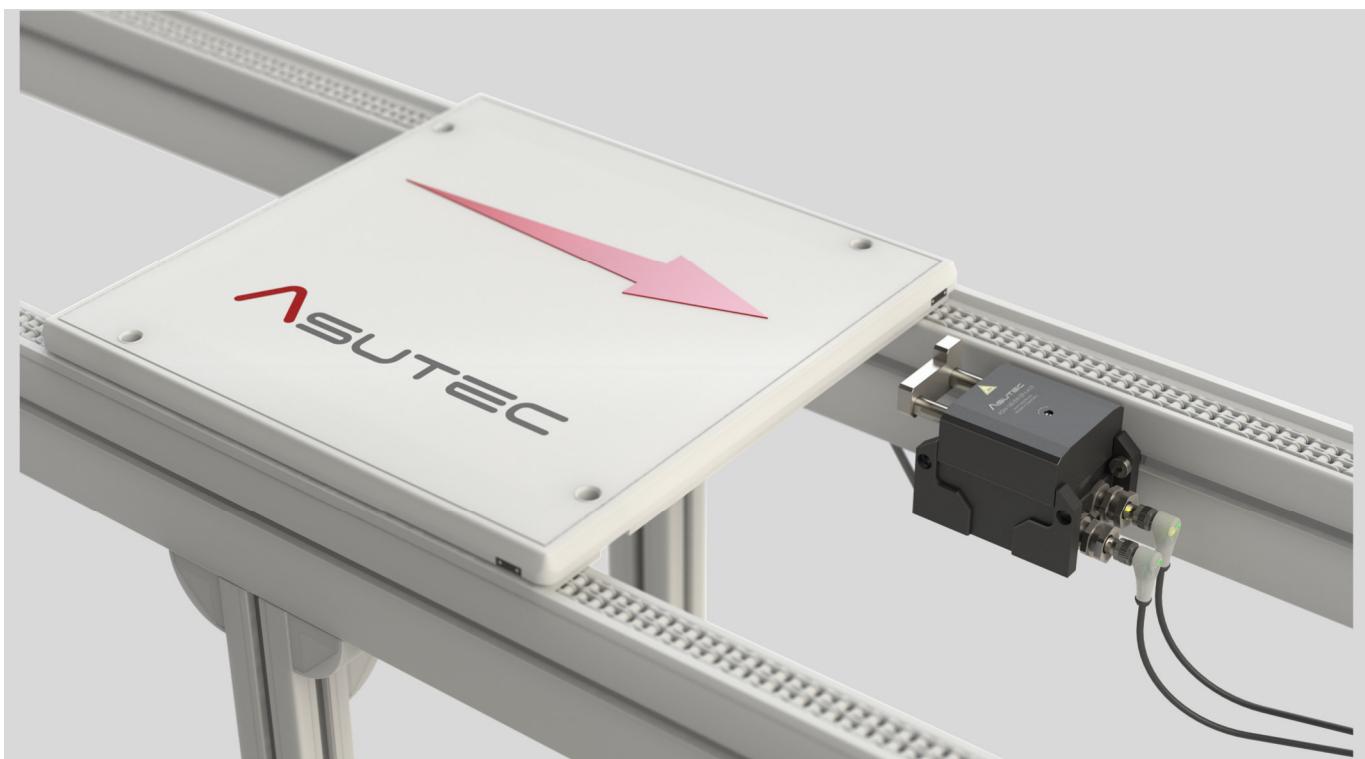
### GERÄTETYPEN:

ASM-160  
ASM-220  
ASMHS-160

### GERÄTEBEZEICHNUNG:

ASM: Stopper mit Dämpfung,  
ASMHS: Stopper mit Dämpfung, „High Speed“  
pneumatisch betätigt

DOKUMENTNUMMER:  
85000030



## OPERATING MANUAL

### DEVICE TYPES:

ASM-160  
ASM-220  
ASMHS-160

### DEVICE DESIGNATION:

ASM: Stop module with damping  
ASMHS: Stop module with damping, "High Speed"  
pneumatically actuated

DOCUMENT NUMBER:  
85000030

## 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	Garantieausschluss .....	3
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 .....	4
2.2	Sicherheitsvorschriften für das Personal.....	5
2.3	Voraussetzungen für den Einbauort .....	5
2.4	Sicherheitsvorschriften für Pneumatik-komponenten.....	6
2.5	Sicherheitsvorschriften für Betriebselektrik .....	6
3	Technische Daten	
3.1	Ausführung und Gewicht.....	6
3.2	Arbeitsbereich .....	6
3.3	Vortriebskraft.....	7
3.4	Staudruck.....	7
3.5	Wirksame Kolbenflächen, Kräfte.....	7
3.6	Funktion .....	7
3.7	Federkräfte.....	7
3.8	Temperaturbereich.....	8
3.9	Betriebsdruck und Luftverbrauch .....	8
4	Transport .....	8
5	Montage	
5.1	Sicherheit bei der Montage .....	8
5.2	Montage am Einsatzort.....	9
5.3	Druckluftanschluss.....	9
5.4	Montage Sensoren .....	9
5.4.1	Induktive Sensoren .....	9
5.4.2	T-Nut Sensoren.....	10
5.5	Einstellung der Dämpfung .....	10
5.6	Abmessungen.....	11
6	Funktionsablauf.....	12
7	Wartung	
7.1	Sicherheit bei der Wartung.....	13
7.2	Wartungsarbeiten .....	13
8	Typenschlüssel .....	14
9	Lieferumfang und Zubehör.....	15
10	Einbauerklärung .....	16

## 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.....	3
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 .....	4
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 .....	6
3.2	Operating range .....	6
3.3	Propulsive force .....	7
3.4	Ram pressure.....	7
3.5	Effective piston areas, forces .....	7
3.6	Function .....	7
3.7	Spring forces .....	7
3.8	Temperature range .....	8
3.9	Operating pressure and air consumption .....	8
4	Transport .....	8
5	Installation	
5.1	Safety for installation .....	8
5.2	Installation at the place of use .....	9
5.3	Air connection.....	9
5.4	Installation of sensors .....	9
5.4.1	Inductive sensors .....	9
5.4.2	T-slot sensors .....	10
5.5	Adjustment of damping .....	10
5.6	Dimensions .....	11
6	Functional sequence.....	12
7	Installation	
7.1	Safety during maintenance .....	13
7.2	Maintenance work .....	13
8	Type codes .....	14
9	Scope of supply and accessories .....	15
10	Copy of the declaration of incorporation.....	16

## 1 ALLGEMEINE HINWEISE

### 1.1 IDENTIFIKATIONSDATEN

Typ-Bezeichnung:

Stopper mit Dämpfung, pneumatisch betätigt

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

Dokumentnummer und Version:  
85000030 – Version C

### 1.2 BESTIMMUNGSGEMÄÙE 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!

### 1.3 SACHWIDRIGE VERWENDUNG / VORHERSEHBARER MISSBRAUCH

Eine sachwidrige Verwendung liegt vor, wenn der Stopper:

- nicht bestimmungsgemäß verwendet wird.
- in vibrationsgefährdeten oder explosionsgefährdeten Bereichen betrieben wird.
- als Sicherheitsschalter verwendet wird.
- 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 bestimmungsgemäß Verwendung des Geräts,
- Bedienungsfehler, unsachgemäße Montage, Inbetriebnahme, Bedienung und Wartung der Maschine,
- mangelnde Wartung,
- Nichtbeachtung der Hinweise in der Betriebsanleitung bezüglich Transportes, Lagerung, Montage, Inbetriebnahme, Betrieb, Wartung und Reinigung des Geräts,
- eigenmächtige bauliche Veränderungen des Geräts, 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.

### 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.

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.

Document no. 85000030 – Version C – 2025/01/24 – M. Pohle

## 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:

85000030 – 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)!

### 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.
- 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 equipment which have not been tested and approved by ASUTEC GmbH,
- unauthorized modifications of the device.
- improperly executed repairs, catastrophes caused by external forces and force majeure.

### 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.

## 2 SICHERHEITSHINWEISE

### 2.1 WARNHINWEISE IN DER BETRIEBSANLEITUNG

#### 2.1.1 ERSCHEINUNGSBILDER UND STRUKTUR DER WARNHINWEISE

Für die unterschiedlichen Gefahrenstufen gelten folgende Signalworte:

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

#### 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

## 1.6 ENVIRONMENTAL PROTECTION / DISPOSAL

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

## 2 SAFETY INSTRUCTIONS

### 2.1 WARNINGS IN THIS MANUAL

#### 2.1.1 APPEARANCES AND STRUCTURE OF THE WARNINGS

The following signal words apply to the different hazard levels:

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

#### 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:

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

## 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

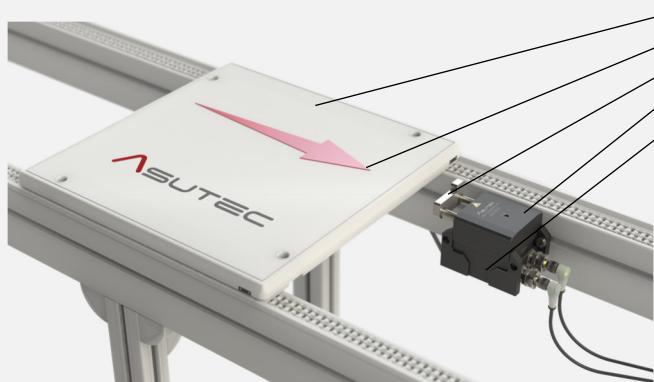
Durch fehlerhafte elektrische Ausrüstung besteht die Gefahr eines Stromschlags, der schwere Verletzungen oder den Tod zur Folge haben kann. Elektrische Anschlüsse müssen den entsprechenden nationalen Sicherheitsvorschriften zur Betriebselektrik entsprechen. Nur Fachpersonal mit elektrotechnischer Ausbildung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



### WARNUNG

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

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



## 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.

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, bedürfen der vorherigen Genehmigung der ASUTEC GmbH.



### CAUTION

Changes to the device, for example, the production of additional bores and threads require the prior approval of ASUTEC GmbH.

## 2.4 SICHERHEITSVORSCHRIFTEN FÜR PNEUMATIKKOMPONENTEN

<b>VORSICHT</b> 	
<p>Es besteht die Möglichkeit von Verletzungen durch hohe Betriebsdrücke im Druckluftsystem der Maschine in die das ASUTEC Gerät eingebaut ist.</p> <p>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.</p> <p>Vor allen Arbeiten an der pneumatischen Ausrüstung muss die Gesamtmaschine drucklos geschaltet werden.</p> <p>Die pneumatische Ausrüstung des ASUTEC Geräts ist regelmäßig auf Dichtheit und äußere Beschädigungen zu überprüfen. Mängel müssen sofort beseitigt werden. Es befindet sich ein Absperrvventil in der Wartungseinheit der Gesamtmaschine/Anlage. Dieses Ventil muss geschlossen sein, bevor Arbeiten an der pneumatischen Ausrüstung des ASUTEC Geräts erfolgen.</p>	

## 2.5 SICHERHEITSVORSCHRIFTEN FÜR BETRIEBS ELEKTRIK

<b>GEFAHR</b> 	
<p>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 elektrotechnischer Ausbildung darf an der elektrischen Ausrüstung arbeiten.</p>	

## 3 TECHNISCHE DATEN

### 3.1 AUSFÜHRUNG UND GEWICHT

Geräteausführung: Grundkörper und Führungsgehäuse aus Aluminium, Anschlag aus gehärtetem Stahl.  
Luftdämpfung, mit Drosselschraube einstellbar.

Gewicht der Geräte:

Typ	EW / DW	-09	-I / -E	Gewicht   Weight
ASM-160	-EW	-09	-I -E	1,62 kg 1,64 kg
	-DW	-09	-I -E	1,62 kg 1,64 kg
ASM-220 ASMHS-160	-EW	-09	-I -E	1,89 kg 1,91 kg
	-DW	-09	-I -E	1,89 kg 1,91 kg

### 3.2 ARBEITSBEREICH

v = ... [m/min] [1]	6	9	12	15	18	24	30	36
ASM-160	Gewicht WT [kg] [2] Weight of WT [kg] [2]	5 - 160	5 - 110	5 - 110	5 - 105	5 - 100	5 - 60	5 - 40
ASM-220 ASMHS-160	Gewicht WT [kg] [2] Weight of WT [kg] [2]	5 - 220	5 - 150	5 - 135	5 - 135	5 - 125	5 - 80	5 - 55

[1] Die angegebenen Werte für die zulässige Staullast 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 5.5

### 3.2 OPERATING RANGE

[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 5.5

### 3.3 VORTRIEBSKRAFT

Um ein einwandfreies Absenken zu gewährleisten, dürfen die Vortriebskräfte nicht überschritten werden:

ASM-160:  $F_{Rmax} = 220 \text{ N}$

ASM-220 und ASMHS-160:  $F_{Rmax} = 298 \text{ N}$

Ist die Vortriebskraft zu groß, kann der Stopper nicht absenken, da die Reibung zwischen dem Anschlag und dem Werkstückträger nicht überwunden 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:

ASM-160 / ASM-220 / ASMHS-160 →  $F_{Rmin} = 3,43 \text{ N}$

### 3.4 STAUDRUCK

#### ACHTUNG



Wenn mehrere Werkstückträger in Transfersystemen aufgestaut und später vereinzelt 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, Staurollenketten, Flachplattenketten, ...)
- 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:  $957 \text{ mm}^2$

Kolbenfläche zum Hochfahren (bei DW-Version):  $1134 \text{ mm}^2$

Kolbenfläche z. Ausfahren des Dämpfungskolbens:  $982 \text{ mm}^2$

### 3.6 FUNKTION

Die pneumatischen Stopper ASM-160, ASM-220 und ASMHS-160 sind Stopper mit Dämpfung.

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 Luftpumpe 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

Die Stopper ASM-160, ASM-220 und ASMHS-160 haben in ihrer Grundausführung „EW“ = „Einfachwirkend“ eine Druckfeder, die den Stopper in dessen Sperrstellung, obere, bzw. aufgestellte Position hält.

Die Federkräfte betragen hierbei:

Aufgestellte Position:  $F_1 = 105 \text{ N}$

Abgesenkte Position:  $F_2 = 161 \text{ N}$

### 3.3 PROPULSIVE FORCE

In order to ensure a perfect lowering movement of the stop module, the following propulsive forces must not be exceeded:

ASM-160:  $F_{Rmax} = 220 \text{ N}$

ASM-220 und ASMHS-160:  $F_{Rmax} = 298 \text{ N}$

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:

ASM-160 / ASM-220 / ASMHS-160 →  $F_{Rmin} = 3,43 \text{ N}$

### 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:  $957 \text{ mm}^2$

Piston surface to raise (only for DW-version):  $1134 \text{ mm}^2$

Piston surface for extending the damping piston:  $982 \text{ mm}^2$

### 3.6 FUNCTION

The pneumatic stop modules ASM-160, ASM-220 and ASMHS-160 are stop modules 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 throttle 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 stop plate is extended 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 modules ASM-160, ASM-220 and ASMHS-160 in its basic version "EW" = "single-acting", have a compression spring that moves the stop module into its blocking, upper or raised position. The spring forces are:

Raised position:  $F_1 = 105 \text{ N}$

Lowered position:  $F_2 = 161 \text{ N}$

### 3.8 TEMPERATURBEREICH

Standardausführung: -20°C bis +80°C  
 -H = Hitzebeständige Ausführung: -20°C bis +180°C  
 -E = Ausführung mit „-E“-Abfrage: +5°C bis +60°C

### 3.9 BETRIEBSDRUCK UND LUFTVERBRAUCH

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

Zyklus = Absenken + Anschlag ausfahren + Aufstellen  
 Cycle = Lowering + extend stop plate + raising the stop  
 $V [cm^3]$  [3]

ASM-160-EW-09-...	28,1 cm <sup>3</sup>
ASM-160-DW-09-...	38,3 cm <sup>3</sup>
ASM-220 / ASMHS-160-EW-09-...	47,7 cm <sup>3</sup>
ASM-220 / ASMHS-160-DW-09-...	57,9 cm <sup>3</sup>

[3] Die angegebenen Werte der Zylindervolumen V beziehen sich nur auf die Kolbenabmessungen im Gerät. Luftkanalbohrungen und Zuleitungsquerschnitte, die im Betriebeinsatz 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 (cm<sup>3</sup>)

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

### 3.8 TEMPERATURE RANGE

Standard version: -20°C to +80°C  
 -H = Heat resistant -20°C to +180°C  
 -E = Version with „-E“-query: +5°C to +60°C

### 3.9 OPERATING PRESSURE AND AIR CONSUMPTION

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

$p = 4$ bar	$p = 5$ bar	$p = 6$ bar	$p = 7$ bar	$p = 8$ bar
Je Zyklus Each cycle Q [NI]				
0,15 NI	0,17 NI	0,20 NI	0,23 NI	0,26 NI
0,20 NI	0,23 NI	0,27 NI	0,31 NI	0,35 NI
0,24 NI	0,29 NI	0,35 NI	0,39 NI	0,44 NI
0,30 NI	0,35 NI	0,41 NI	0,47 NI	0,53 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 (cm<sup>3</sup>)

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

## 4 TRANSPORT

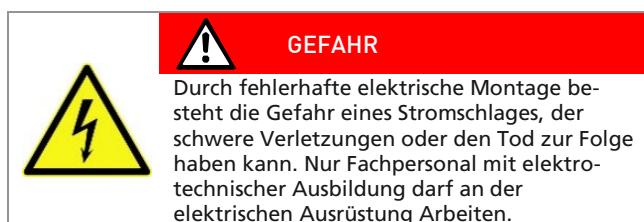


## 4 TRANSPORT



## 5 MONTAGE

### 5.1 SICHERHEIT BEI DER MONTAGE



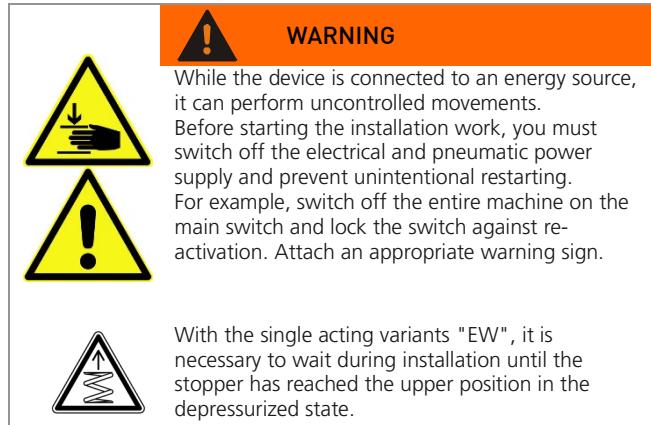
### 5.2 MONTAGE AM EINSATZORT

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.

Document no. 85000030 – Version C – 2025/01/24 – M. Pohle

### 5 INSTALLATION

#### 5.1 SAFETY FOR INSTALLATION



### 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 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 Gewindebohrungen M8.

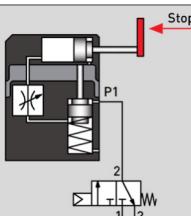
**5.3 DRUCKLUFTANSCHLUSS**

Die Stopper ASM-160, ASM-220 und ASMHS-160 werden als einfach-wirkende (EW) und doppeltwirkende (DW) Varianten angeboten.

Bei der EW-Variante gibt es nur einen Luftanschluss (P1) zum Absenken des Stoppers und bei der DW-Variante einen zusätzlichen Luftanschluss P2 zum Hochfahren des Stoppers.

Abhängig von den Ausführungen EW, DW, „-I“, „-E“, befinden sich die Luftanschlussbohrungen auf der Rückseite und / oder Vorderseite des Stoppers.

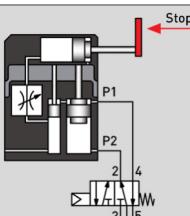
EW



P1

**5.3 AIR CONNECTION**

DW

P1  
P2

The stop modules ASM-160, ASM-220 and ASMHS-160 are offered as single-acting variants (EW) and double acting variants (DW).

For the EW-version there is only one air connection (P1) for lowering the stop module and for the DW-variant there is an additional air connection P2 for raising the stop module.

Depending on the versions EW, DW, "I", "E", the air connection holes are located on the back and/or front of the stopper.

**5.4 MONTAGE SENSOREN****5.4.1 INDUKTIVE SENSOREN**

Die obere und die abgesenkte Position des Anschlags kann bei dem Stopper in der Ausführung ASM-160-...-09-I, ASM-220-...-09-I und ASMHS-160-...-09-I mit induktiven Sensoren abgefragt werden.

Für die Montage der induktiven Sensoren werden Klemmhalter M16x1 in kurzer Ausführung verwendet.

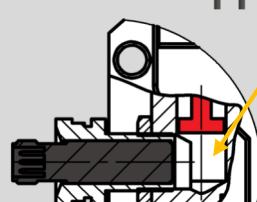
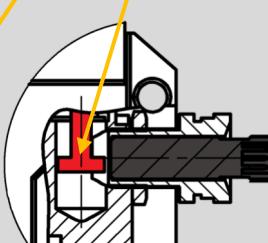
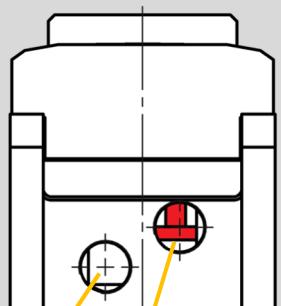
In diese Klemmhalter werden die induktiven Sensoren M12x1 bündig eingebaut.

Verwenden Sie Sensoren mit 4 mm Bemessungs-schaltabstand.

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 Sensoren 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.

**5.4 INSTALLATION OF SENSORS****5.4.1 INDUCTIVE SENSORS**

The upper and lowered position of the stop module can be queried with inductive sensors at the stop module ASM-160-...-09-I, ASM-220-...-09-I and ASMHS-160-...-09-I

For mounting the inductive sensors, 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.

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.

If the clamp holders are screwed in too deep, the components can jam and the stopper is blocked in its lowering movement.

- Bei der Montage ist in diesem Fall folgendermaßen vorzugehen:
- ① Entfernen Sie die Verschlusstopfen und beginnen Sie mit der Montage der Stellungsabfrage für die obere Position
  - ② Befestigen Sie den induktiven Näherungsschalter im Klemmhalter und schrauben Sie den Klemmhalter soweit in das Gerät hinein, bis das Abfrageelement 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 Stopfers ist der Stopfer in seine abgesenkte Position zu drücken. Die Montage erfolgt in den oben beschriebenen Schritten ② bis ④.

#### 5.4.2 T-NUT SENSOREN

Die obere und die abgesenkten Position des Anschlags kann mit T-Nut Sensoren bei dem Stopper in der Ausführung ASM-160-...-09-E, ASM-220-...-09-E und ASMHS-160-...-09-E 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 abgesenkten 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.

#### 5.5 EINSTELLUNG DER DÄMPFUNG

Die Dämpfungswirkung kann bei den Geräten der Baureihe ASM-160, ASM-220 und ASMHS-160 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  $\pm 50\%$  des eingestellten Gewichts gut gedämpft werden können.

Zum Beispiel: Dämpfung optimal eingestellt auf 50 kg zu dämpfende Masse  $\rightarrow$  Dämpfung von Massen von 25 kg bis 75 kg gut möglich. Bei geringeren Massen wird die Dämpfungsendlage spät oder gar nicht erreicht. Bei höheren Massen schlägt die Dämpfung in der Endlage durch.

During assembly, proceed as follows:

- ① Remove the plugs and start assembling the position query for the upper position.
  - ② Fasten the inductive proximity switch in the clamp holder and screw the clamp holder into the device until the sensing element lightly 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 must be pressed in its lowered position.
- The assembly takes place in the steps ② to ④ described above.

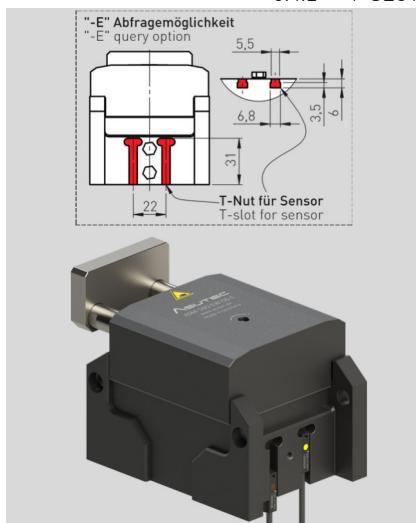
#### 5.4.2 T-SLOT SENSORS

The upper and lower position of the stop plate can be queried with T-slot sensors at the stop module ASM-160-...-09-E, ASM-220-...-09-E and ASMHS-160-...-09-E

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 lower 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.



#### 5.5 ADJUSTMENT OF DAMPING

The damping effect can be adjusted on the top of the device at the ASM-160, ASM-220 and ASMHS-160 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

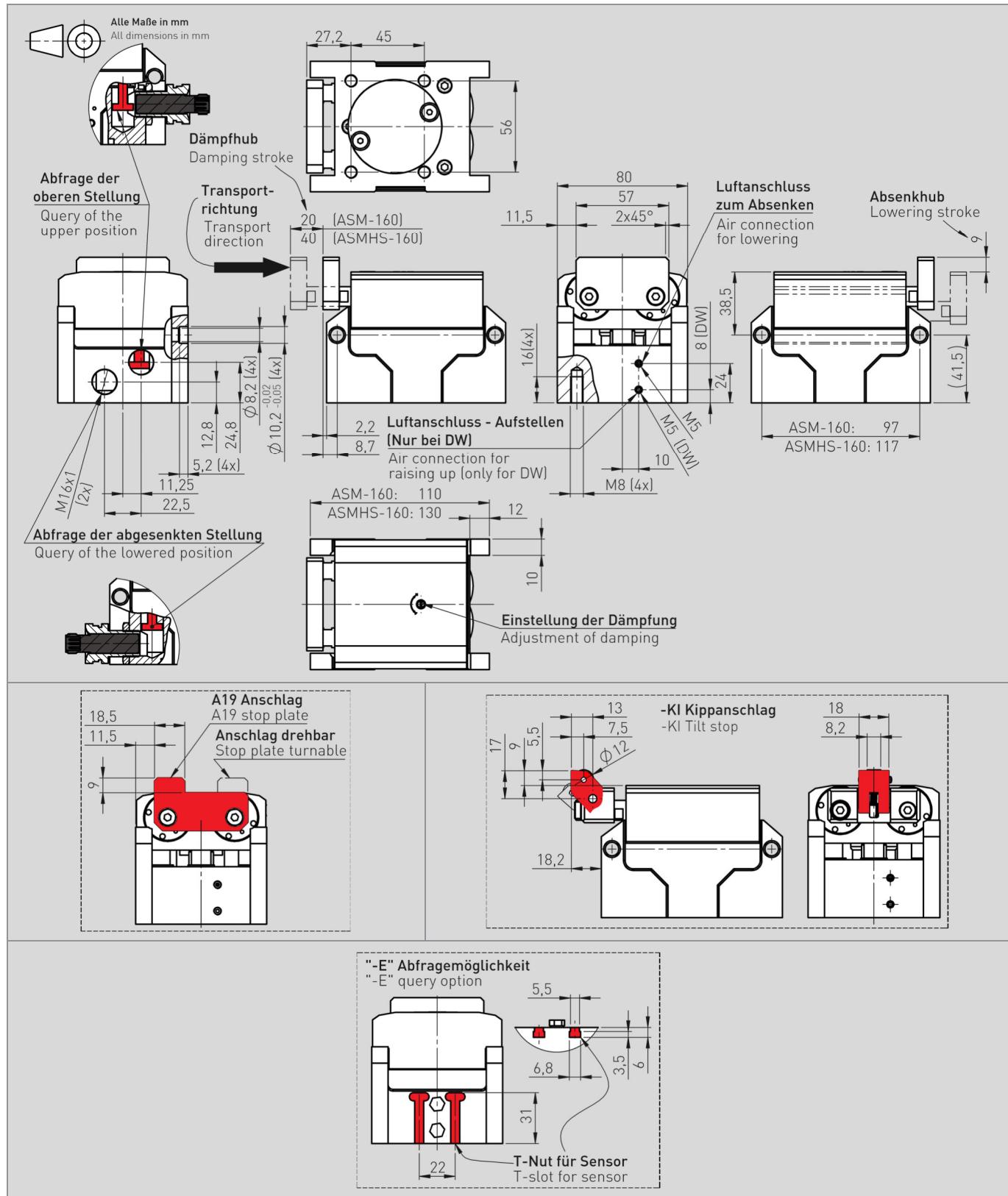
The damping effect can be adjusted within a certain range. As an experience value can be stated, that when the damping is adjusted to a certain weight, other weights in a range of  $\pm 50\%$  can be damped properly with this setting.



For example: Damping optimally adjusted to 50 kg mass to be damped  $\rightarrow$  Damping of masses from 25 kg to 75 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.

## 5.6 ABMESSUNGEN

## 5.6 DIMENSIONS



Alle Maße des ASMHS-160 gelten auch für die ASM-220

All dimensions of the ASMHS-160 also apply to the ASM-220

## 6 FUNKTIONSABLAUF

## 6 FUNCTIONAL SEQUENCE

Beschreibung	EW - Version	DW - Version	Description
1 Stopper in Grundstellung. Der Werkstückträger (WT) fährt auf den Stopper zu.			1 Stop module in its basic position. The workpiece carrier (WT) moves towards the stop module.
2 Der WT trifft auf den Anschlag und wird sanft gestoppt. Die Luft im Dämpfungszylinder wird dabei komprimiert und entweicht durch den Öffnungsspalt der Einstellschraube.			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.
3 Der WT befindet sich im Stillstand. Die Dämpfungsendlage ist erreicht.			3 The WT is at a standstill. The damping end position has been reached.
4 Der Stopper senkt ab und gibt den / die Werkstückträger zum Weitertransport frei. Wenn der Stopper die abgesenkte Position erreicht hat, dann wird der Anschlag-Dämpfungskolben automatisch ausgefahren.			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.
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. Wenn der Stopper oben ist, dann ist er in Grundstellung (Schritt 1)			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)

## 7 WARTUNG

### 7.1 SICHERHEIT BEI DER WARTUNG



#### 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.  
Wartungsarbeiten, Umbau- oder Anbauarbeiten sind außerhalb des Gefahrenbereichs zu erledigen. Hierfür ist das Gerät aus der Maschine zu entnehmen.



#### GEFAHR

Gefahr durch Wasser in der Elektrik!  
Bauteile nur mit einem feuchten Lappen abreiben.  
Wasser darf nicht über das Gerät fließen oder tropfen. Wasser kann in die Elektronik-komponenten eindringen. Tod durch Stromschlag kann die Folge sein.



### 7.2 WARTUNGSARBEITEN

Das Gerät ist wartungsfrei.

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

Wenn das Gerät für den Standard-Temperaturbereich bei Temperaturen von +60°C und höher betrieben wird, härteten die Schmierstoffe schneller aus. In diesem Fall und bei einem Einsatz in speziellen Umgebungs- und Einsatzbedingungen, ist ein Nachschmieren im Intervall von 10 Mio. Zyklen erforderlich.

Verwenden Sie hierzu die Schmierstoffe:

Für Geräte in Standardausführung: Klüber CENTOPLEX 2 EP

Für hitzebeständige Geräte: Klüber BARRIERTA KM192

Für Gleitflächen der Lippendichtungen: Gleitbahnöl CGLP 68

Bei einem Dichtungstausch sind die Dichtungselemente und die Laufflächen mit den oben genannten Schmierstoffen zu schmieren.

## 7 MAINTENANCE

### 7.1 SAFETY DURING MAINTENANCE



#### 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 reactivation. Attach an appropriate warning sign. Maintenance work, conversion or attachment work must be carried out outside the danger area. To do this, the device must be removed from the machine.



#### DANGER

Danger by water in the electrical system! Wipe components only with a damp cloth. Water must not flow or drip over the device. Water can penetrate into the electronic components. Death by electric shock can be the result.

### 7.2 MAINTENANCE WORK

The device is maintenance-free.

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

If the device for the standard temperature range is operated at temperatures of +60°C and higher, the lubricants harden faster. In this case and when used in special environmental and operating conditions, relubrication is required at intervals of 10 million cycles.

Use the lubricants for this:

For standard devices: Klüber CENTOPLEX 2 EP

For heat-resistant devices: Klüber BARRIERTA KM192

For the sliding surfaces of the lip seals: Slideway oil CGLP 68

When replacing seals, the sealing elements and the glide surfaces must be lubricated with the above-mentioned lubricants.

## 8 TYPENSCHLÜSSEL

## 8 TYPE CODES

ASM / ASMHS	- 160 [3] - 220 [3]	- EW - DW	- 09	- H	- I - E	- A19 - KI	- XXX
<b>Typ / Type</b>							
ASM = Stopper mit Dämpfung ASMHS = Stopper mit Dämpfung, „High Speed“ ASM = Stop module with damping ASMHS = Stop module with damping, “High Speed”							
<b>Gewichtsbereich / Permissible load</b>							
Bei ASM: Zulässiges zu stoppendes Werkstückträger Gesamtgewicht, angegeben in kg (Bandreibung $\mu = 0,07$ ) Bei ASMHS: Baugröße in Anlehnung zur nicht-High-Speed-Ausführung. For ASM: Permissible workpiece carrier total weight to be stopped, indicated in kg (for conveyor media friction $\mu = 0.07$ ) For ASMHS: Size in reference to the non-high-speed version.							
<b>Funktion / Function</b>							
- EW = Einfachwirkend → Durch Feder in oberer Stellung gehalten, mit Druckluft abgesenkt - DW = Doppeltwirkend → Für jede Bewegung muss Druckluft zugeführt werden - EW = Single acting → Held by spring in upper position, lowered with compressed air - DW = Double acting → Compressed air must be supplied for each movement							
<b>Absenkhub / Lowering stroke</b>							
(in mm) 09 = 09 mm Absenkhub (in mm) 09 = 09 mm lowering stroke							
<b>Temperaturbereich / Temperature range</b>							
- = Standardausführung: -20°C bis +80°C - H = Hitzebeständig: -20°C bis +180°C - = Standard version: -20°C up to +80°C - H = Heat resistant: -20°C up to +180°C							
<b>Abfrage Hubstellung / Query of stroke position</b>							
- I = Induktive Abfragemöglichkeit (Standardausführung) - E = Abfragemöglichkeit mit T-Nut-Sensoren (Magnetfeldsensoren) bis 60°C [4] - I = Inductive query option (Standard version) - E = Query option with T-slot sensors (Magnetic field sensors) up to 60°C [4]							
<b>Anschlag / Stop plate</b>							
- = Standardanschlag - A19 = Anschlag seitlich abgesetzt, drehbar, Anschlagsbreite 19 mm - KI = Kippanschlag - = Standard stop plate - A19 = Stepped plate, rotatable, stop edge 19 mm wide - KI = Tilt stop							
<b>Nummer / Number</b>							
Spezifische Nummer der Geräteausführung Specific device number							

[3] Es gibt ASM-160, ASM-220 und ASMHS-160. Die Varianten der Serie ASM-220 sind baugleich wie die Varianten der Serie ASMHS-160

[4] Typ ASM / ASMHS-...-...-09-[H-E] ist nicht verfügbar

[3] There are ASM-160, ASM-220, and ASMHS-160 models. The variants of the ASM-220 series are identical in construction to the variants of the ASMHS-160 series.

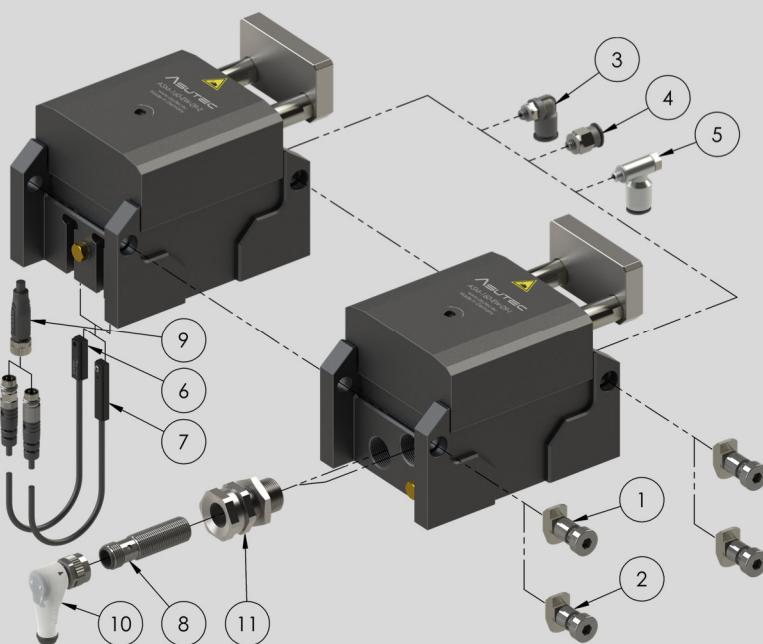
[4] Type ASM / ASMHS-...-...-09-[H-E] is not available.

## 9 LIEFERUMFANG UND ZUBEHÖR

Die Geräte werden ohne Zubehör ausgeliefert.

Das Zubehör ist frei wählbar und den Umgebungsbedingungen anzupassen. Alle mitgelieferten Zubehörteile werden auf Kundenwunsch montiert.

Das aufgeführte Zubehör und die aufgeführten Dichtsätze eignen sich für den normalen Temperaturbereich. Artikel für den Einsatz bei besonderen Umgebungsbedingungen sind auf Anfrage erhältlich.



Pos. Nr.	ASUTEC Nr.	Benennung
1	75000012	Befestigungssatz A mit langen Positionierhülsen
2	75000013	Befestigungssatz B mit kurzen Positionierhülsen
3	14010004	Luftanschluss, L-Form, M5, für Schlauch Ø6 mm
4	14010009	Luftanschluss, gerade Form, M5, für Schlauch Ø6 mm
5	14010006	Zuluftdrossel, M5, für Schlauch Ø6 mm
6	15000028	T-Nut Sensor, mit Aluminiumkörper
7	15000000	T-Nut Sensor
8	15000004	Induktiver Sensor M12x1, L = 45 mm, Sn = 4 mm
9	15010000	Steckverbinder gerade, 3-polig, M8x1, 5 m Kabel
10	15010001	Steckverbinder gewinkelt, M12x1, 5 m Kabel
11	15030001	Klemmhalter M16x1, kurze Ausführung

Ersatzteil – ASUTEC Nr.	Benennung
75001031 75001047	Dichtsatz (EW) Dichtsatz (DW)
75002019	Federsatz

## 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 temperature range. Articles for use in special ambient conditions are available on request.

Pos. No.	ASUTEC No.	Description
1	75000012	Fastening set A with long guide sleeves
2	75000013	Fastening set B with short guide sleeves
3	14010004	Push-in L-fitting, M5, for tubing O.D. 6 mm
4	14010009	Push-in fitting, M5, for tubing O.D. 6 mm
5	14010006	Supply air one way flow valve, M5, for tubing O.D. 6 mm
6	15000028	T-slot sensor, with aluminum body
7	15000000	T-slot sensor
8	15000004	Inductive sensor M12x1, L = 45 mm, Sn = 4 mm
9	15010000	Plug connector, straight, 3-pole, M8x1, cable length 5 m
10	15010001	Plug connector, angled, M12x1, cable length 5 m
11	15030001	Clamp holder M16x1, short version

Spare part ASUTEC No.	Description
75001031 75001047	Sealing set (EW) Sealing set (DW)
75002019	Spring set

## 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

**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 Lieferumfangs 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 Gestaltungsleitsätze 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, Europanormen oder den entsprechenden nationalen Normen entspricht.

Königen, 04.07.2019 Manfred Mattersberger  
Ort, Datum Name / Unterschrift - Geschäftsführer

## 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

**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.