

**Werkstückträger WT 2/F**  
**Portapiezas WT 2/F**  
**工件托盘 WT 2/F**

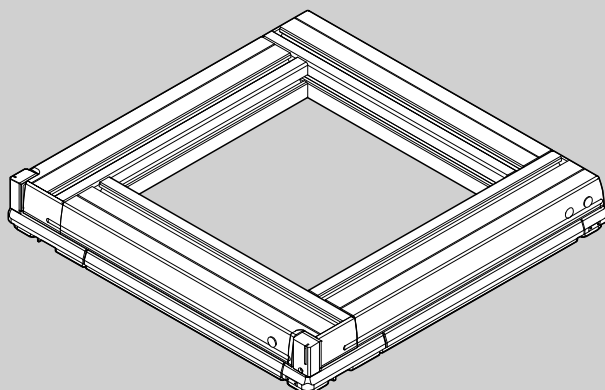
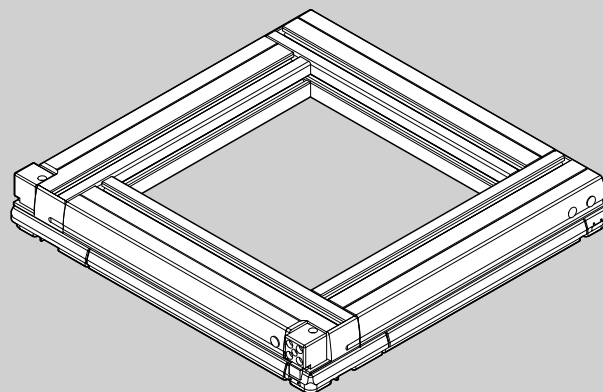
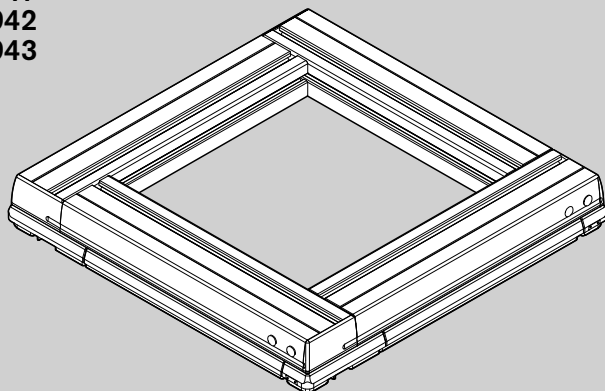
**3 842 546 218/2001-06**

Replaces: –  
DE+EN+ZH



Montageanleitung • Assembly instructions • 安装说明书

**3 842 999 941**  
**3 842 999 942**  
**3 842 999 943**



DEUTSCH

ENGLISH

中文

## Sicherheitshinweise! Safety instructions! 安全说明!

Die bestimmungsgemäße Verwendung von Werkstückträgern WT 2/F ist:

- die Aufnahme von Werkstücken im Rexroth-Transfersystem TS 2plus
- gleichzeitig Träger von Modulen zur Identifikation und Datenspeicherung von werkstückspezifischen Daten.

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

### Haftung:

Durch das Demontieren des Aluminiumrahmens bei komplett montiert gelieferten WT 2/F erlischt die Garantie des Herstellers für Abmaße und Genauigkeit.

**Bei dem Zusammenbau von WT 2/F-Bausätzen ist auf äußerste Sorgfalt und Genauigkeit der Abmaße zu achten.**

**Die Anweisungen und Montagevorschriften müssen eingehalten werden.**

**Bei Nichteinhaltung dieser Vorschriften keine Haftung des Herstellers!**

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 auf eine sachgerechte Entsorgung achten!

Proper use of the WT 2/F workpiece pallets is:

- to attach workpieces in the Rexroth TS 2plus transfer system
- to simultaneously carry modules for identifying and storing 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:

The manufacturer can accept no guarantee claims with regard to dimensions and accuracy if the aluminium frames of a WT 2/F, which was completely assembled at the time of delivery, have been dismantled.

**When putting together WT 2/F assembly kits extreme care should be taken and attention paid to the accuracy of the dimensions. The instructions and assembly regulations must be adhered to. The manufacturer cannot accept liability claims in the event of non-adherence to these regulations.**

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!

工件托盘 WT 2/F 的正确使用是:

- 在力士乐输送系统 TS 2plus 中装载工件
- 同时也是用于工件数据识别和数据储存的模块的载体。

安装工作只允许在遵守安全说明和安全规定的前提下, 由经过培训的专业人员来完成!

### 责任:

如果拆下了完整安装完毕供货的 WT 2/F 的铝框, 则由制造商承担的针对尺寸和精度的保修责任全部作废。

在 WT 2/F 安装组件的装配工作中必须非常小心仔细, 并且必须特别注意尺寸的精度。

必须遵守指导和安装规定。

在不遵守这些规定的情况下, 制造商不承担任何责任!

对于由于不正确使用或用户没有遵守使用说明对产品进行改动而造成的损坏, 制造商不承担任何保修和赔偿责任。

### 保修:

如果不使用原装备件, 制造商不承担任何保修责任!

备件清单 MTparts:  
3 842 529 770.

### 环保:

在更换损坏件时, 必须对换下的零部件按规定进行环保处理!

DEUTSCH

ENGLISH

中文

Anlieferungszustand/Lieferumfang, montiert  
 Delivery condition/Scope of delivery, assembled  
 供货状态/供货范围, 安装完毕

■ **WT 2/F**

komplett montiert

**3 842 999 941**■ **WT 2/F**

Completely assembled

■ **WT 2/F**

完整安装完毕

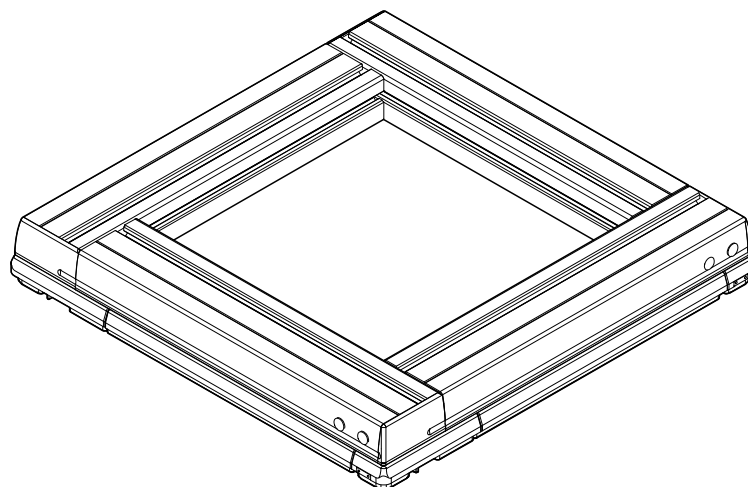


Fig. 1

■ **WT 2/F (ID 10)**

komplett montiert.

Je nach Bestellung Bohrbild für  
 Befestigung der ID 10 (1 bis 4x)  
 wahlweise bei  $b_{WT}$  oder  $l_{WT}$ .

**3 842 999 942**

**ID 10** (Bestell-Nr.: 3 842 508 038)  
 gehört nicht zum Lieferumfang, bitte  
 separat bestellen, Rexroth TS 2plus-  
 Katalog!

■ **WT 2/F (ID 10)**

Completely assembled.

According to individual order drilling  
 plan for mounting the ID 10 (1 to 4x)  
 optionally at  $b_{WT}$  or  $l_{WT}$ .

**ID 10** (order no. 3 842 508 038) is  
 not included in the scope of delivery.  
 Please order separately from the Rexroth  
 TS 2plus catalogue!

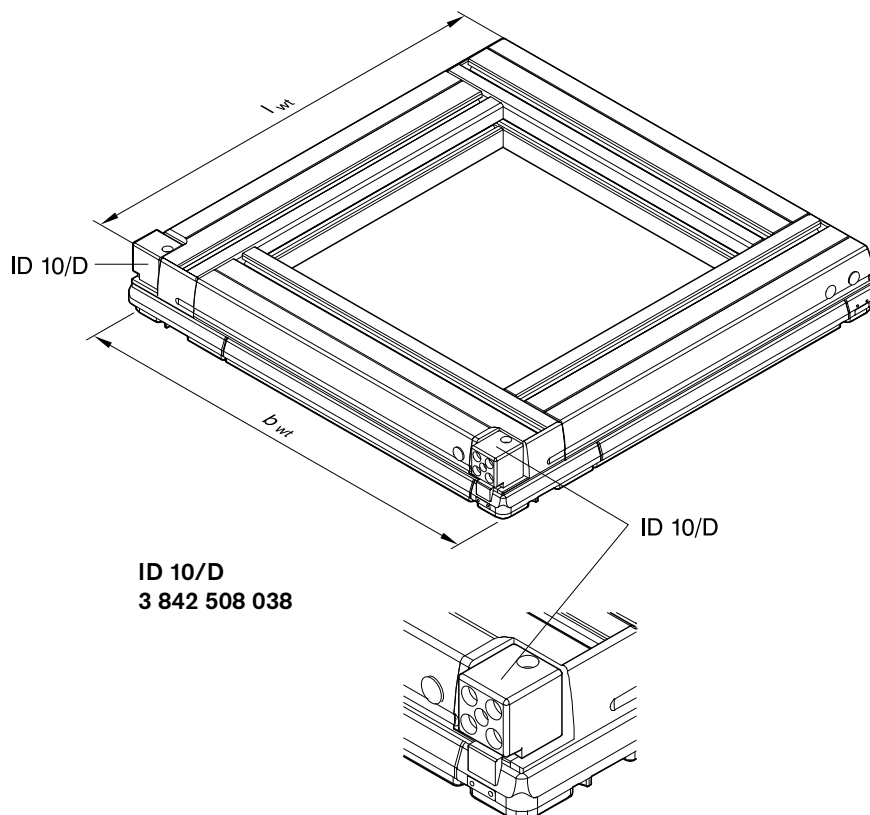


Fig. 2

■ **WT 2/F (ID 10)**

完整安装完毕。

根据订货, 可选把用于 ID 10 (1 至 4 x)  
 的固定孔设在  $b_{WT}$  或  $l_{WT}$  边。

**ID 10** (订货号: 3 842 508 038) 不在  
 供货范围内, 请单独订货, 见力士乐  
 TS 2plus 产品样本!

■  
**WT 2/F (ID 40)**  
 komplett montiert.  
 Je nach Bestellung Bohrbild für  
 Befestigung der ID 40 (1x) wahlweise  
 bei  $b_{WT}$  oder  $l_{WT}$ .

■  
**ID 40-MDT2K**  
 (Bestell-Nr.: 3 842 406 150),  
**ID 40-MDT8K**  
 (Bestell-Nr.: 3 842 406 160)  
 gehören nicht zum Lieferumfang, bitte  
 separat bestellen, Rexroth TS 2plus-  
 Katalog!

■  
**WT 2/F (ID 40)**  
 Completely assembled  
 According to individual order drilling plan  
 for securing the ID 40 (1x) optionally at  
 $b_{WT}$  or  $l_{WT}$ .

■  
**ID 40-MDT2K**  
 (order no. 3 842 406 150),  
**ID 40-MDT8K**  
 (order no. 3 842 406 160)  
 are not included in the scope of delivery.  
 Please order separately from the Rexroth  
 TS 2plus catalogue!

■  
**WT 2/F (ID 40)**  
 完整安装完毕。  
 根据订货，可选把用于 ID 40 (1x) 的固  
 定孔设在  $b_{WT}$  或  $l_{WT}$  边。

■  
**ID 40-MDT2K**  
 (订货号: 3 842 406 150),  
**ID 40-MDT8K**  
 (订货号: 3 842 406 160)  
 不在供货范围内，请单独订货，见力士  
 乐 TS 2plus 产品样本！

3 842 999 943

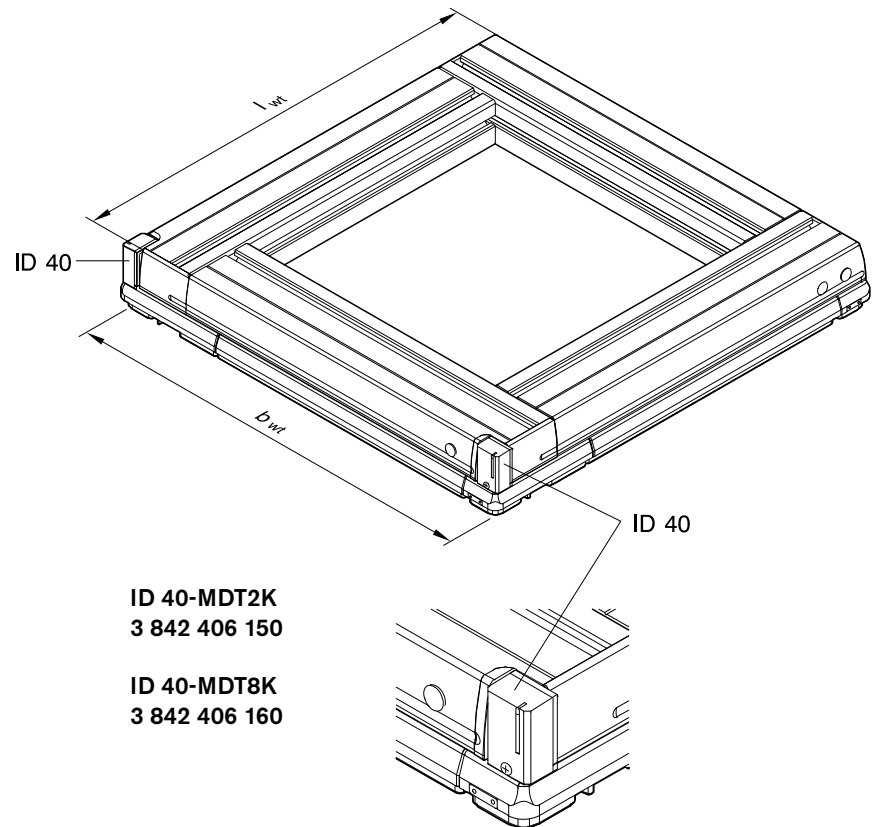


Fig. 3

Anlieferungszustand/Lieferumfang, unmontiert  
Delivery condition/Scope of delivery, unassembled  
供货状态/供货范围, 未安装

WT 2/F

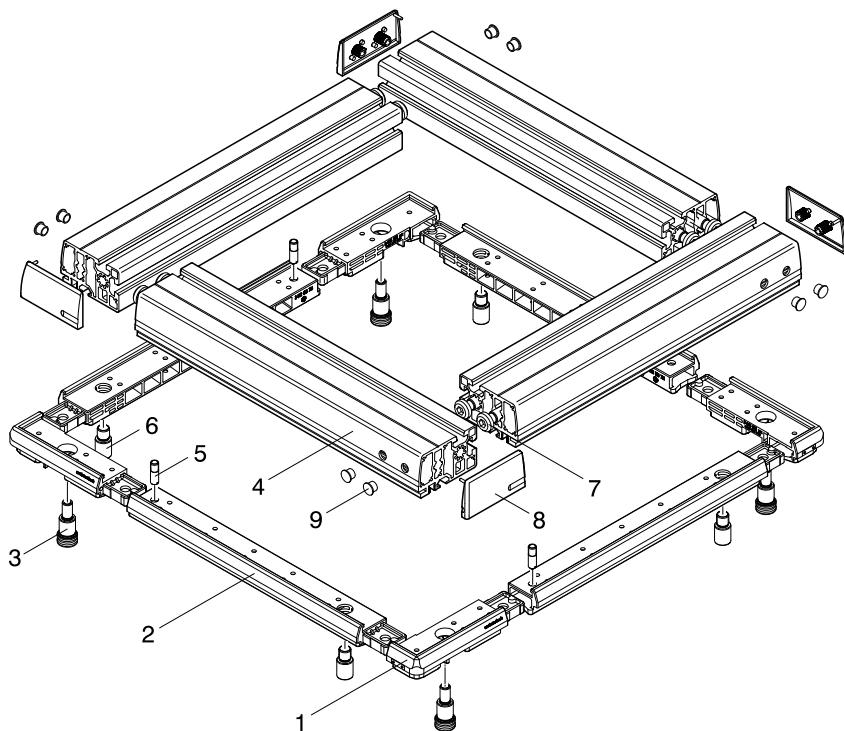


Fig. 4

Zerlegt in Einzelmodule als Bausatz  
(Fig. 4-6):

- 1 Rahmenmodul (4 x)
- 2 WT- Rahmenverlängerung 320 mm  
(ab  $l_{WT} = 480$  mm, 2, 4, 6 oder 8 x)
- 3 Positionierbuchse  
3 842 526 739 (4 x)
- 4 Rahmenprofil Alu (3 oder 4x)
- 4a Alu-Rahmenprofil mit Bohrbild für  
Befestigung der ID 10/D\*) (1 bis 4x,  
je nach Bestellung bei  $l_{WT}$  oder  $b_{WT}$ )
- 4b Alu-Rahmenprofil mit Bohrbild für  
Befestigung des ID 40-MDT2K,  
ID 40-MDT8K\*\*) (1x, je nach  
Bestellung bei  $l_{WT}$  oder  $b_{WT}$ )
- 5 Gewindestift M8x28 (4x)
- 6 Bolzen 3 842 525 805 (4x)
- 7 Schraube S12x30-T50 (8x)
- 8 Abdeckkappe (3 oder 4x)
- 8a Abdeckkappe 3 842 526 735,  
3 842 526 736 (je 1x) (ID 10)
- 8b Abdeckkappe 3 842 526 737,  
3 842 526 738 (je 1x) (ID 40).
- 9 Schutzkappe (8x)

Dismantled in single modules as an  
assembly kit (Fig. 4-6):

- 1 Frame module (4x)
- 2 WT frame extension 320 mm  
(from  $l_{WT} = 480$  mm, 2, 4, 6 or 8x)
- 3 Position bushing  
3 842 526 739 (4x)
- 4 Aluminium frame profile (3 or 4x)
- 4a Aluminium frame profile with drilling  
plan for securing the ID 10/D\*) (1 to  
4x, according  
to individual order at  $l_{WT}$  or  $b_{WT}$ )
- 4b Aluminium frame profile with drilling  
plan for securing the ID 40-MDT2K,  
ID 40-MDT8K\*\*) (1x, according to  
individual order at  $l_{WT}$  or  $b_{WT}$ )
- 5 Headless setscrew M8x28 (4x)
- 6 Bolt 3 842 525 805 (4x)
- 7 Screw S12x30-T50 (8x)
- 8 Cap (3 or 4x)
- 8a Cap 3 842 526 735,  
3 842 526 736 (1x each) (ID 10)
- 8b Cap 3 842 526 737,  
3 842 526 738 (1x each) (ID 40).
- 9 Protective cap

分解成作为安装组件的单个模块  
(Fig. 4-6):

- 1 框架模块 (4x)
- 2 WT 框架扩展 320 mm (起自  
 $l_{WT} = 480$  mm, 2, 4, 6 或 8 x)
- 3 定位导套 3 842 526 739 (4 x)
- 4 铝框架型材 (3 或 4x)
- 4a 铝框架型材, 带用于 ID 10/D\*) 的  
固定孔 (1 至 4x, 根据订货在  $l_{WT}$  或  
 $b_{WT}$  边)
- 4b 铝框架型材, 带用于  
ID 40/MDT2K, ID 40MDT8K\*\*) 的  
固定孔 (1x, 根据订货在  $l_{WT}$  或  $b_{WT}$   
边)
- 5 紧定螺钉 M8x28 (4x)
- 6 销 3 842 525 805 (4x)
- 7 螺栓 S12x30-T50 (8x)
- 8 端盖 (3 或 4x)
- 8a 端盖 3 842 526 735,  
3 842 526 736 (各 1x) (ID 10)
- 8b 端盖 3 842 526 737,  
3 842 526 738 (各 1x) (ID 40)。
- 9 护盖 (8x)

\*) Kein Lieferumfang! Bestell-Nr.: s. S. 4!

\*) Not included in scope of delivery!  
Order no. see page 4!

\*) 不在供货范围内!  
订货号: 见第 4 页!

\*\*) Kein Lieferumfang! Bestell-Nr.: s. S. 5!

\*\*) Not included in scope of delivery!  
Order no. see page 5!

\*\*) 不在供货范围内!  
订货号: 见第 5 页!

## WT 2/F (ID 10/D)

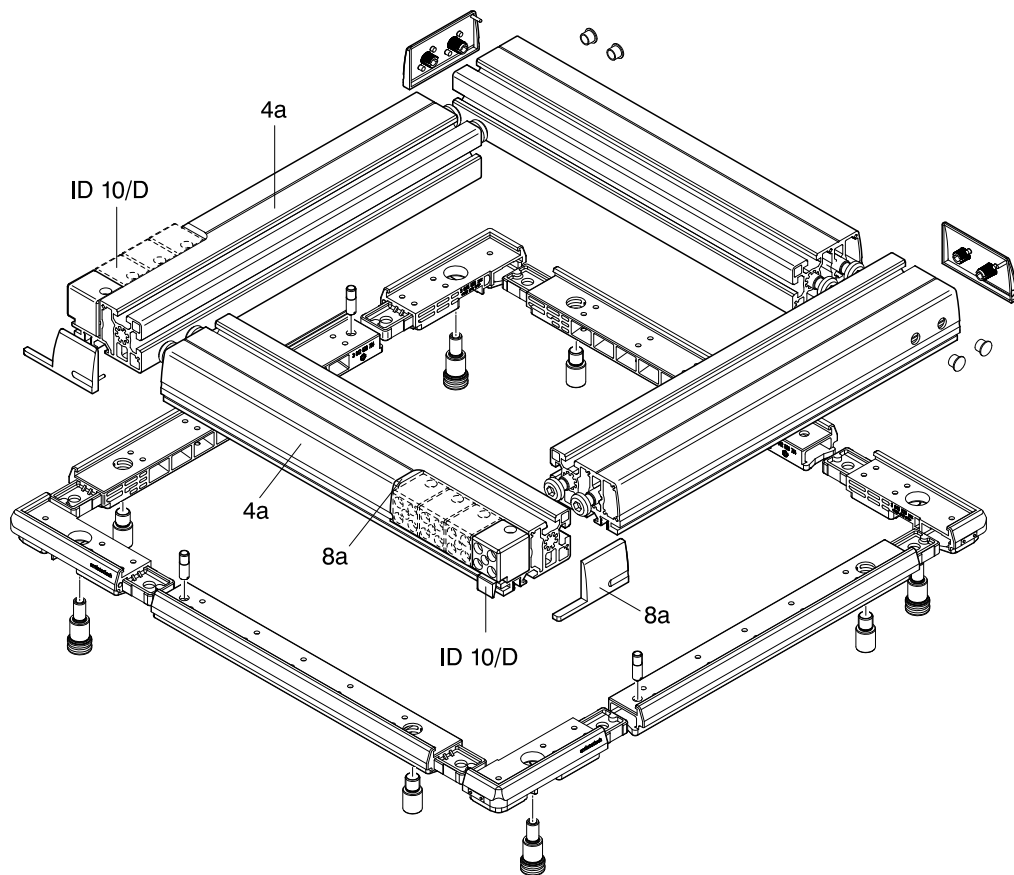


Fig. 5

## WT 2/F (ID 40-MDT2K, ID 40-MDT8K)

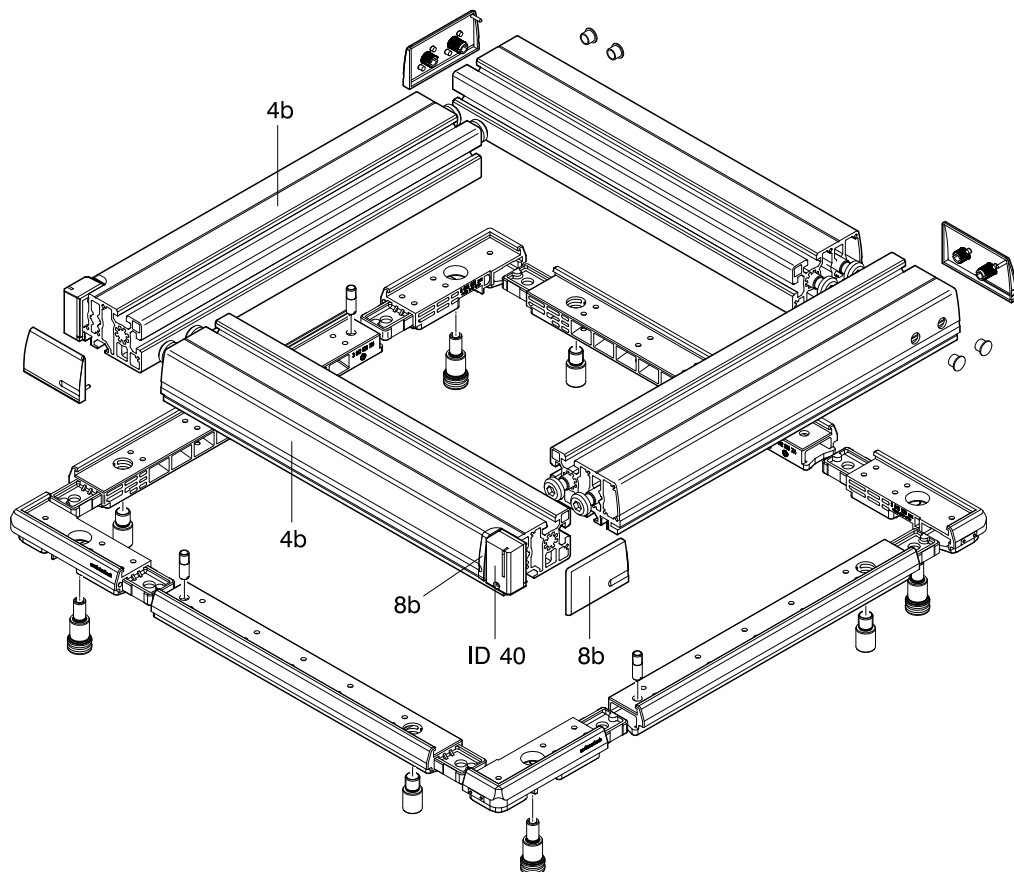


Fig. 6

# Hauptabmessungen und Funktionsmaße

## Main and working dimensions

## 主要尺寸和功能尺寸

WT 2/F, 3 842 999 941\*)

WT 2/F (ID 10) 3 842 999 942 \*)

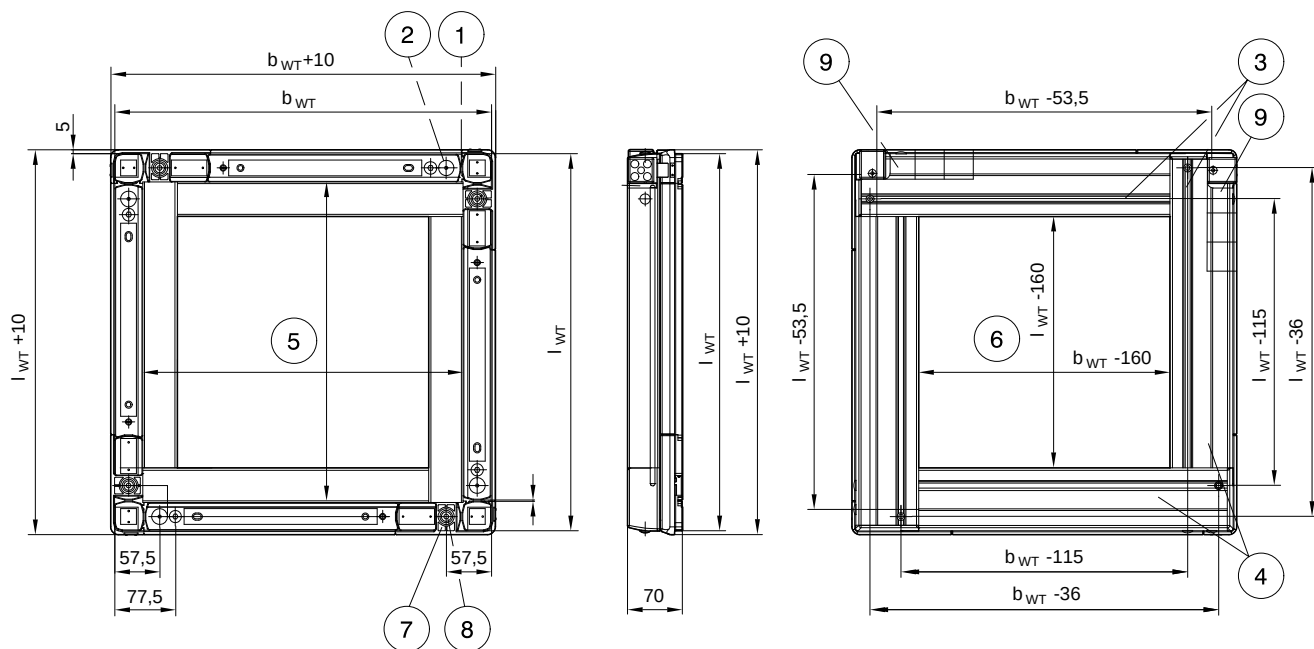


Fig. 7

WT 2/F (ID 40) 3 842 999 943 \*)

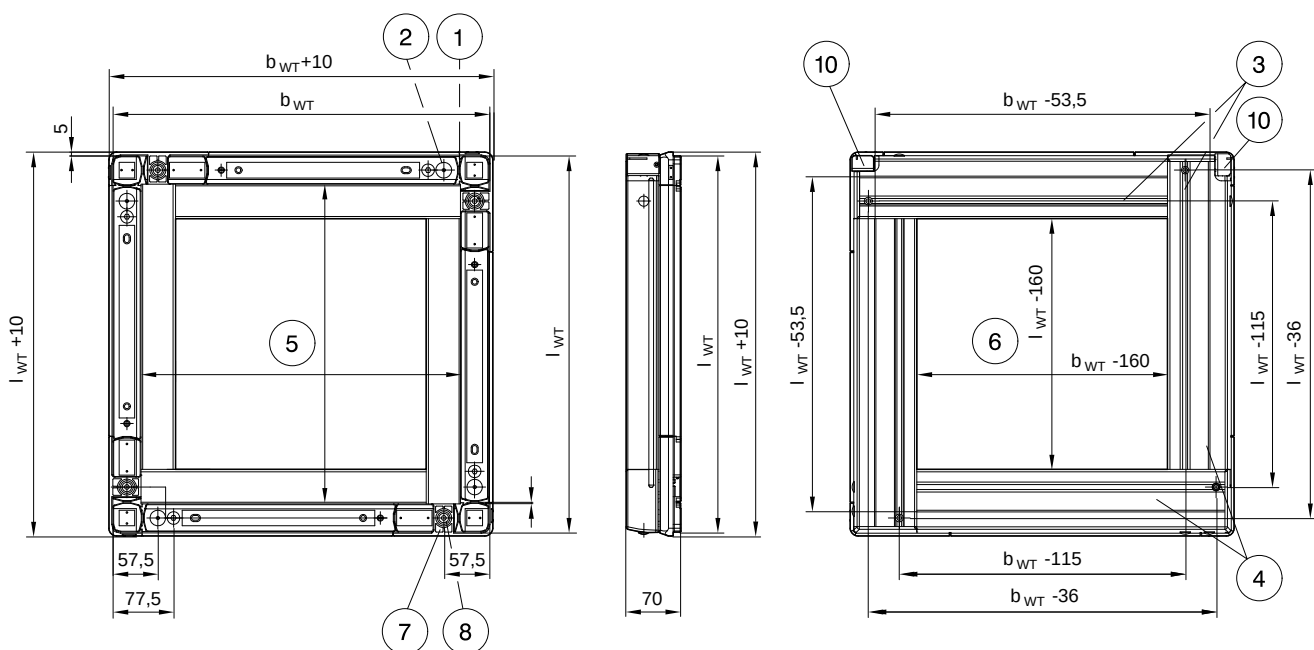


Fig. 8

\*) WT 2/F-Größe 480x480 mm abgebildet

\*) WT 2/F size 480x480 mm illustrated!

\*) 图示 WT 2/F 规格 480 x 480 mm



# Funktionsmerkmale

## Functional features

## 功能特性

■ Für den Transport der Werkstücke erforderliche Funktionen (Fig. 7+8)

■ Features necessary for transport of workpieces (Fig. 7+8)

■ 用于输送工件所要求的功能 (Fig. 7+8)

| Pos. | Merkmal<br>Feature<br>特性                                                                                                          | Funktion<br>Function<br>功能                                                                                                                                                                                                                                     |
|------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1    | Führungsnut (4x)<br>Guide groove (4x)<br>导向槽 (4x)                                                                                 | Für WT 2-Innenführung<br>For internal WT 2 guide<br>用于 WT 2 内导向                                                                                                                                                                                                |
| 2    | Bedämpfungsblech (4x)<br>Exciter plate (4x)<br>触发板 (4x)                                                                           | Positionsabfrage von unten<br>Position querying from below<br>从下面进行位置检测                                                                                                                                                                                        |
| 3    | T-Nuten (4x)<br>T-grooves (4x)<br>锁坑 (4x)                                                                                         | Für kundenseitige Anbringung von Werkstückhaltern<br>For workpiece holders mounted by customer<br>用于安装客户自备的工件装夹具                                                                                                                                               |
| 4    | Bohrsicken (4x)<br>Drilling ridges (4x)<br>钻孔槽 (4x)                                                                               | Für kundenseitige Anbringung von Bohrungen<br>For bores made by the customer<br>用于客户方钻孔                                                                                                                                                                        |
| 5    | Unterer Freiraum<br>Lower free space<br>下空间                                                                                       | Für Hubplatte von HP 2<br>For HP 2 lift plate<br>用于 HP 2 的顶升板                                                                                                                                                                                                  |
| 6    | Oberer Freiraum $b_{WT} - 160, l_{WT} - 160$<br>Upper free space $b_{WT} - 160, l_{WT} - 160$<br>上空间 $b_{WT} - 160, l_{WT} - 160$ | Werkstückabhängige, nach unten ragende Befestigungselemente,<br>Tiefe max. 60mm von Oberkante WT 2/F<br>Workpiece-dependent, downwards jutting fastening elements,<br>60 mm max. depth from WT 2/F upper edge<br>取决于工件, 向下伸出的固定元件, 从 WT 2/F 上棱边起<br>最大深度 60 mm |
| 7    | Nut 24mm breit (4x)<br>Slot 24mm wide (4x)<br>锁坑: 24mm 宽 (4x)                                                                     | Vereinzelerdurchlass VE 2/..<br>Stop gate passage<br>挡停器通道 VE 2/..                                                                                                                                                                                             |
| 8    | Positionierbuchse (4x)<br>Positioning bushing (4x)<br>定位导套 (4x)                                                                   | Horizontalpositionierung<br>Horizontal positioning<br>水平定位                                                                                                                                                                                                     |
| 9    | Datenspeicher ID 10 (1...4x)<br>Data storage ID 10 (1...4x)<br>数据储存器 ID 10 (1... 4x)                                              | Zur Codierung und Auswertung von Werkstückträgerdaten<br>For the coding and evaluation of workpiece pallet data<br>用于工件托盘数据的编码和处理                                                                                                                              |
| 10   | Datenspeicher ID 40<br>Data storage ID 40<br>数据储存器 ID 40                                                                          | Zur Codierung und Auswertung von Werkstückträgerdaten<br>For the coding and evaluation of workpiece pallet data<br>用于工件托盘数据的编码和处理                                                                                                                              |

DEUTSCH

ENGLISH

中文

# Montage: Zusammenbau des WT 2/F

## Assembly: Assembling the WT 2/F

### 安装: 装配 WT 2/F

#### Anweisung!

Beim Zusammenbau der WT 2/F-Bausätze ist auf äußerste Sorgfalt und Genauigkeit der Abmaße zu achten!

Die Anweisungen und Montagevorschriften müssen eingehalten werden.

Bei Nichteinhaltung dieser Vorschriften und bei fehlerhafter, ungenauer Montage des Kunden keine Haftung des Herstellers!

#### Fig. 9:

- 1 Je 2 Schrauben (Pos. 3) stirnseitig in 4 Alu-Rahmenprofile auf Abstandsmaß „X“ eindrehen.

Bei Verwendung von ID 10/D bzw. ID 40-MDT2K, ID 40-MDT8K Alu-Rahmenprofile (Pos. 4a, bzw. 4b) mit entsprechenden Bohrbildern verwenden!

- 2 Je 2 Alu-Rahmenprofile mit den vormontierten Schrauben stirnseitig in die T-Nuten zu einem „90° Winkel“ einschieben.

#### Fig. 10:

- 2a Beide „90° Winkel“ zusammenschieben und zu einem Rahmenverschließen.

#### Fig. 11:

Alle Schrauben leicht anlegen, Profile auf einer ebenen Fläche festspannen und gegen Verdrehen beim Anziehen sichern!

- 3 Die Schrauben mit einem Innensechskantschlüssel SW 8 durch die Montagebohrungen hindurch mit  $M_D = 25 \text{ Nm}$  befestigen.

#### Wichtig:

Auf Rechtwinkligkeit, Flucht und Parallelität  $b_{WT}$ ,  $l_{WT}$  achten!

#### Instruction!

When putting together the WT 2/F assembly kits extreme care should be taken and attention paid to the accuracy of the dimensions!

The instructions and assembly regulations must be adhered to.

The manufacturer cannot accept liability claims in the event of non-adherence to these regulations or in the event of incorrect or inaccurate assembly by the customer.

#### Fig. 9:

- 1 Screw in 2 screws each (Pos. 3) on the end faces of 4 aluminium profiles at the "X" distance.

When using ID 10/D, ID 40-MDT2K and ID 40-MDT8K respectively, use aluminium frame profiles (Pos. 4a and 4b respectively) with appropriate drilling plans!

- 2 Insert 2 aluminium frame profiles each with the pre-assembled screws on the end face into the T-grooves to form a "90° angle".

#### Fig. 10:

- 2a Push both „90° angles“ together and close into a frame.

#### Fig. 11:

Lightly apply all screws, clamp profiles on an even surface and secure against twisting when tightening.

- 3 Secure the screws with an SW 8 Allen key right through the assembly bores with  $M_D = 25 \text{ Nm}$ .

#### Important:

Pay attention to rectangularity, alignment and parallelism of  $b_{WT}$ ,  $l_{WT}$ !

#### 指导!

在 WT 2/F 安装组件的装配工作中必须非常小心仔细, 并且必须特别注意尺寸的精度。

必须遵守指导和安装规定。

在不遵守这些规定和客户的装配缺陷、不准确的装配的情况下, 制造商不承担任何责任!

#### Fig. 9 :

- 1 在 4 个铝框架型材的各一个端面上以 “X” 的间隔尺寸分别拧上 2 个螺栓 (Pos. 3)。

在使用 ID 10/D 及 ID 40-MDT2K, ID 40-MDT8K 时, 使用带相应固定孔的铝框架型材 (Pos. 4a 及 4b)

- 2 每两个铝框架型材组成一对, 将其中之一的端面上预装的螺栓伸进另一个的锁坑中形成 “90° 直角”。

#### Fig. 10 :

- 2a 将两个 “90° 直角” 接在一起, 连成一个框架。

#### Fig. 11 :

轻微拧紧所有的螺栓, 将型材在一个平面上夹紧, 并且加上固定以防止在拧紧螺栓时转动!

- 3 用内六角扳手 SW8 伸进安装孔以  $M_D = 25 \text{ Nm}$  的力矩将螺栓拧紧。

#### 重要:

注意  $b_{WT}$ ,  $l_{WT}$  的直角性、同轴性和平行性!

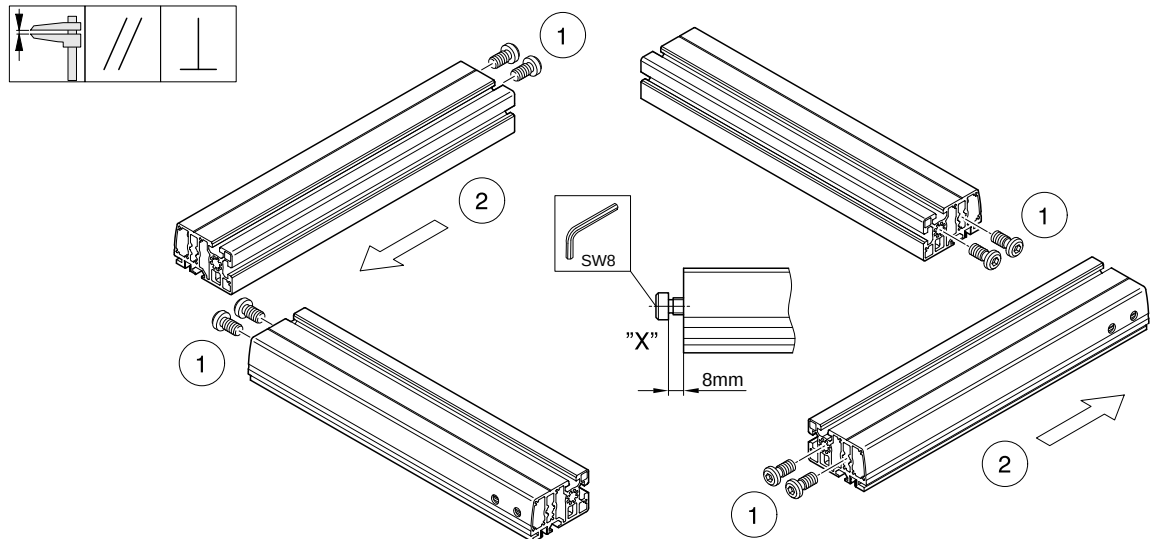


Fig. 9

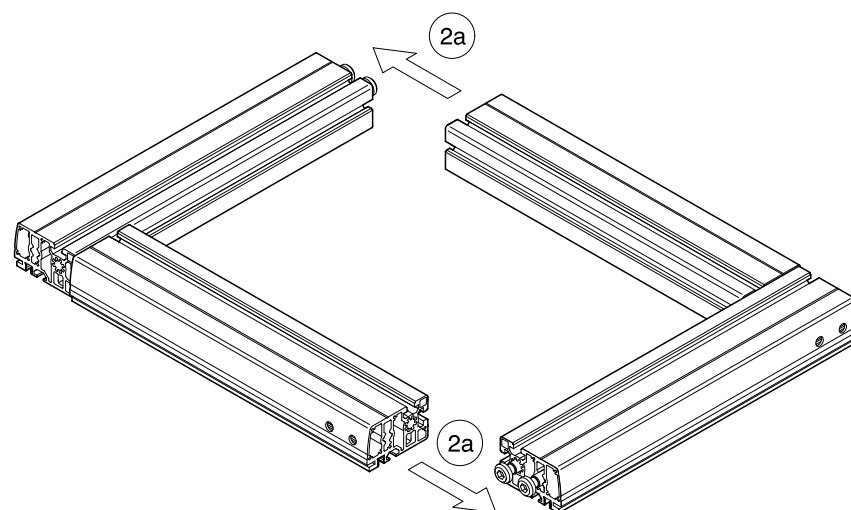


Fig. 10

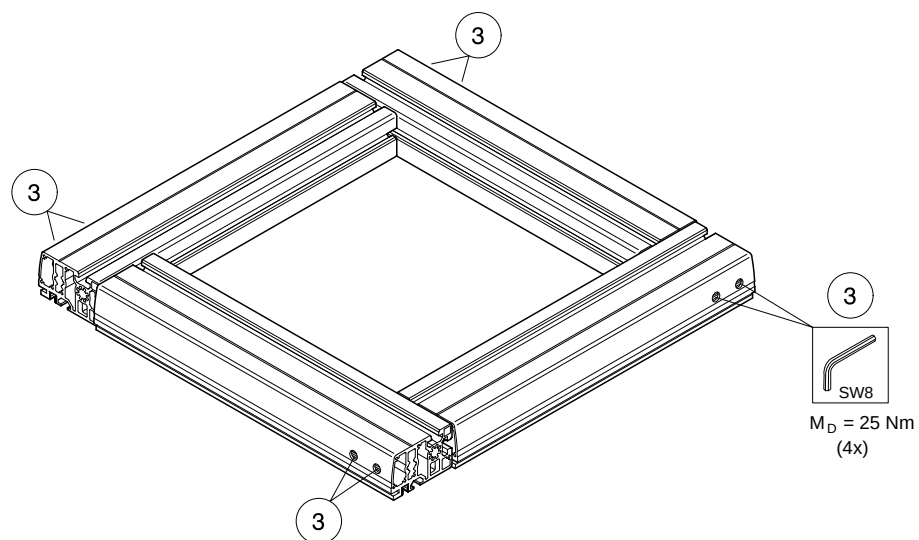


Fig. 11

# Montage: Zusammenbau des WT 2/F

## Assembly: Assembling the WT 2/F

### 安装: 装配 WT 2/F

**Fig. 12:**

WT-Rahmen vormontieren:

- 4 Zwei Rahmenmodule (Pos. 1) mit zwei WT-Rahmenverlängerungen (Pos. 2) zusammenstecken.
- 5 Zwei Rahmenmodule (Pos. 1) mit zwei WT-Rahmenverlängerung (Pos. 2) zusammenstecken.

**Fig. 13:**

- 6 Alu-Rahmen umgekehrt auf den Montagetisch legen.

**Empfehlung:**

Zum Schutz der Alu-Rahmen (Eloxalschicht) eine Unterlage aus Gummi o.ä. verwenden.

- 7 Die nach Fig. 12 vormontierten WT-Rahmenmodule umdrehen und mit den Nuten von 2 Seiten auf Alu-Rahmen schieben.
- 8 WT-Rahmenmodule schließen, dazu ggf. mit einem Kunststoffhammer vorsichtig einklopfen.

**Anweisung!**

Die Montage der Positionierbuchsen muss sehr sorgfältig durchgeführt werden!

Die Montage ist vorzugsweise mit Hilfe einer Handhebelpresse und des Montagedorns 3 842 525 846 durchzuführen!

- 9 Vier Positionierbuchsen mit Hilfe des Montagedorns 3 842 525 846 und einer Handhebelpresse eindrücken.

**Fig. 12:**

Pre-assemble WT frames:

- 4 Join together two frame modules (Pos. 1) with two WT frame extensions (Pos. 2).
- 5 Join together two frame modules (Pos. 1) with two WT frame extensions (Pos. 2).

**Fig. 13:**

- 6 Lay the aluminium frames the other way round on the assembly table.

**Recommendation:**

To protect the aluminium frames (anodic layer), use a rubber pad or something similar.

- 7 Turn round the WT frame modules pre-assembled according to Fig. 12 and push them with the grooves from 2 sides onto aluminium frames.
- 8 Close the aluminium frame modules, if need be also knock in carefully with a plastic hammer.

**Instructions!**

The assembly of the position bushings must be carried out very carefully!

The assembly should preferably be carried out with the aid of a lever gun and the assembly mandrel 3 842 525 846!

- 9 Press in four position bushings with the aid of the assembly mandrel 3 842 525 846 and a lever gun.

**Fig 12 :**

预安装 WT 框架:

- 4 将两个框架模块 (Pos. 1) 与两个 WT 框架扩展 (Pos. 2) 插接在一起。
- 5 将两个框架模块 (Pos. 1) 与两个 WT 框架扩展 (Pos. 2) 插接在一起。

**Fig. 13 :**

- 6 将铝框架反向放在装配台上。

**推荐:**

在台面上铺上橡胶垫或类似的垫来保护铝框架 (氧化层)。

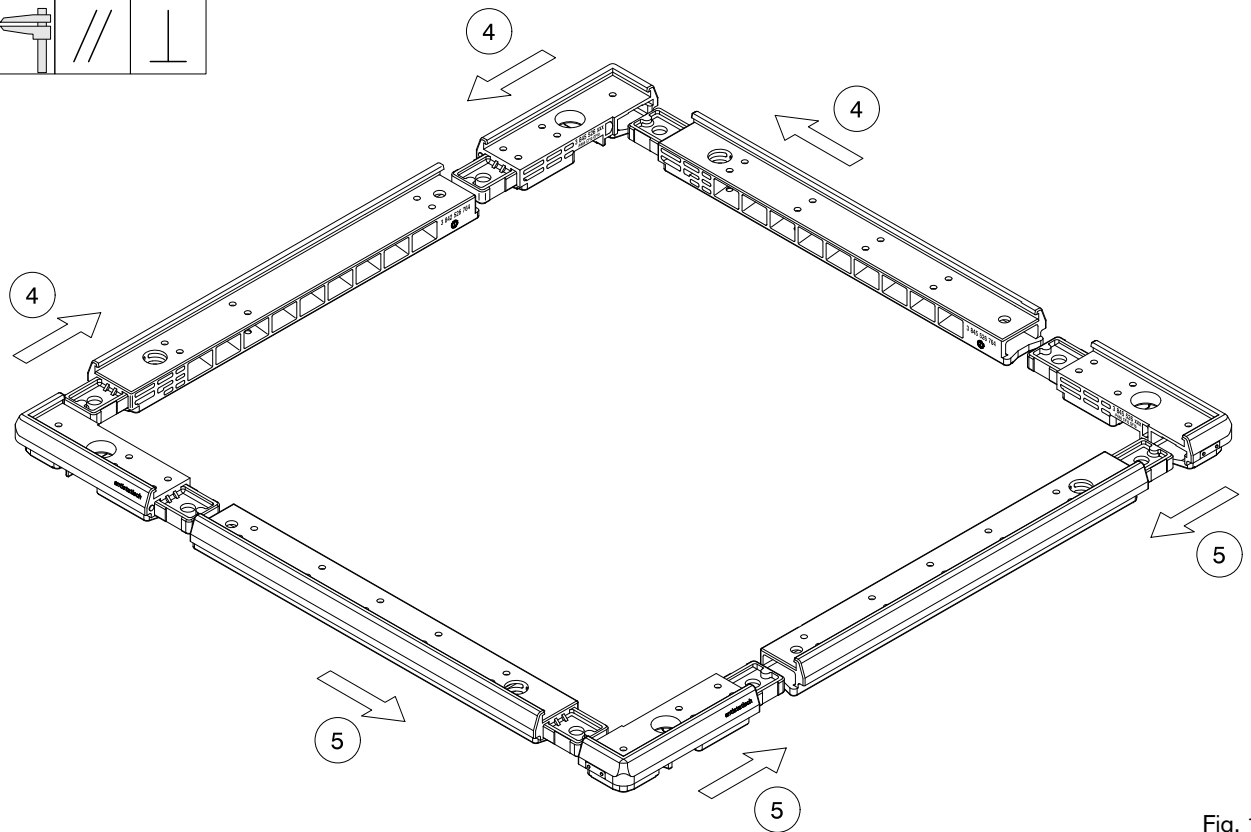
- 7 翻转按 Fig. 12 预安装的 WT 框架模块, 并从两侧用槽推到铝框架上。
- 8 封闭 WT 框架模块, 为此在需要时用塑料锤小心敲击。

**指导!**

必须非常小心地进行定位导套的安装工作!

首选使用手动杠杆压力机和安装芯棒 3 842 525 846 进行安装!

- 9 用安装芯棒 3 842 525 846 和手动杠杆压力机压入四个定位导套。



3 842 525 846

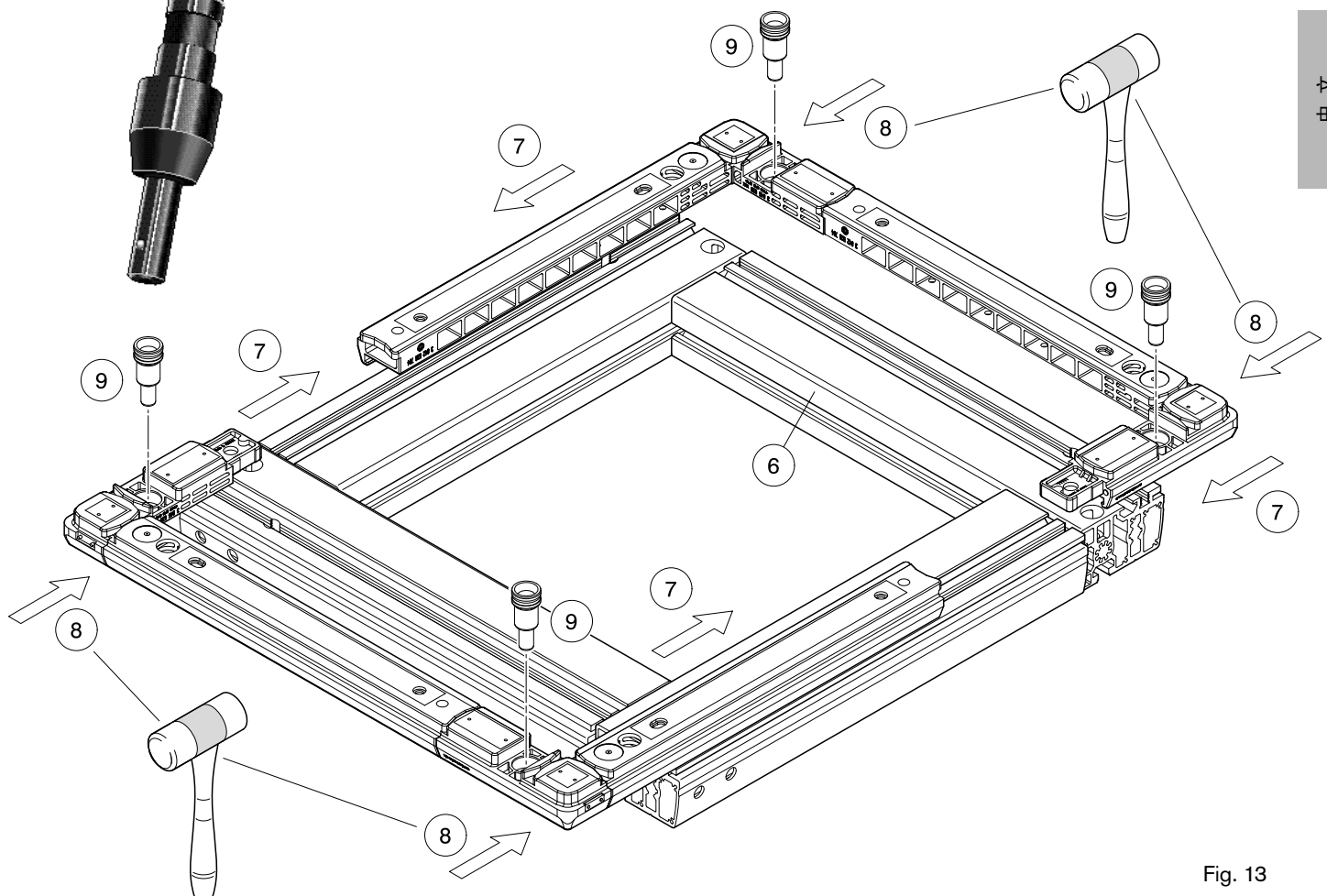


Fig. 13

DEUTSCH

ENGLISH

中文

# Montage: Zusammenbau des WT 2/F

## Assembly: Assembling the WT 2/F

### 安装: 装配 WT 2/F

Fig. 14:

- 10 Bei WT-Größen mit Rahmenmodulverlängerungen, jeweils auf einen oder mehrere Gewindestifte M8x28 DIN 913 (Pos. 5) Schraubenflüssigsicherung (z.B. Loctite 243) auftragen und einschrauben.
- 11 Auf vier Bolzen 3 842 525 805 (Pos. 6) Schraubenflüssigsicherung (z.B. Loctite 243) auftragen und mit Innensechskantschlüssel SW 6 montieren.

Fig. 14:

- 10 In the case of WT sizes with frame module extensions, always apply thread lock (e.g. Loctite 243) to one or more headless setscrews M8x28 DIN 913 (Pos. 5) and screw in.
- 11 Apply thread lock (e.g. Loctite 243) to four bolts 3 842 525 805 (Pos. 6) and assemble with SW6 Allen key.

Fig 14 :

- 10 在带框架模块扩展的 WT 规格中, 在各具体的一个或多个紧定螺钉 M8x28 DIN 913 (Pos. 5) 上涂上螺栓防松胶水 (例如: Loctite 243), 并拧入紧定螺钉。
- 11 在四个销 3 842 525 805 (Pos. 6) 上涂上螺栓防松胶水 (例如: Loctite 243), 并用内六角扳手 SW6 将它们装好。

Fig. 15:

- 12 Offene Profil-Stirnseiten mit Abdeckkappen (Pos. 8) verschließen.
- Wichtig:**  
Die Abdeckkappen müssen zu den Alu-Rahmenprofilen korrekt abschließen!
- 13 Montagebohrungen mit Plastik-Abdeckkappen (Pos. 9) verschließen.

Fig. 15:

- 12 Close the open profile end faces with caps (Pos. 8).
- Important:**  
The caps must correctly seal off the aluminium frame profiles!
- 13 Close the assembly bores with plastic caps (Pos. 9).

Fig. 15 :

- 12 用端盖 (Pos. 8) 封闭敞开的型材端面。
- 重要:**  
端盖必须相对铝框架型材正确封闭!
- 13 用塑料护盖 (Pos. 9) 封闭安装孔。

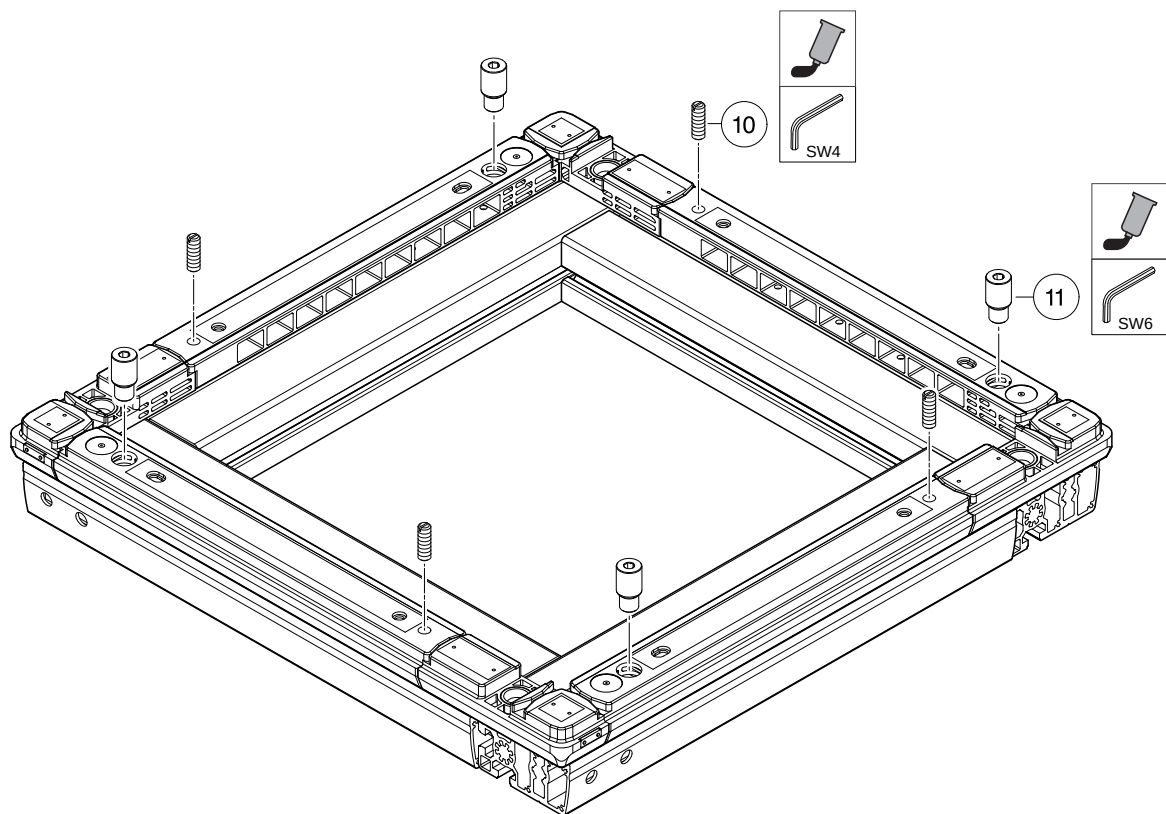


Fig. 14

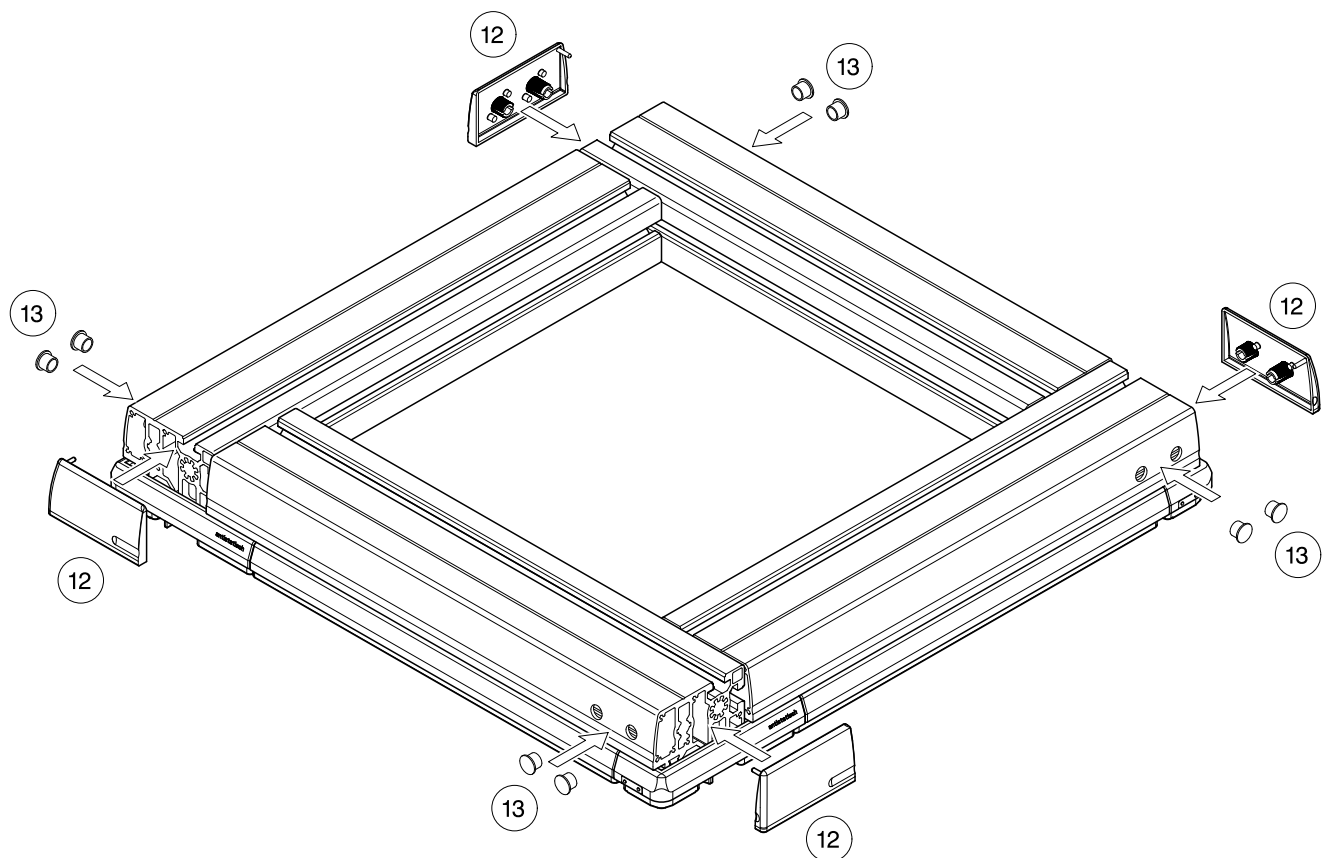


Fig.15

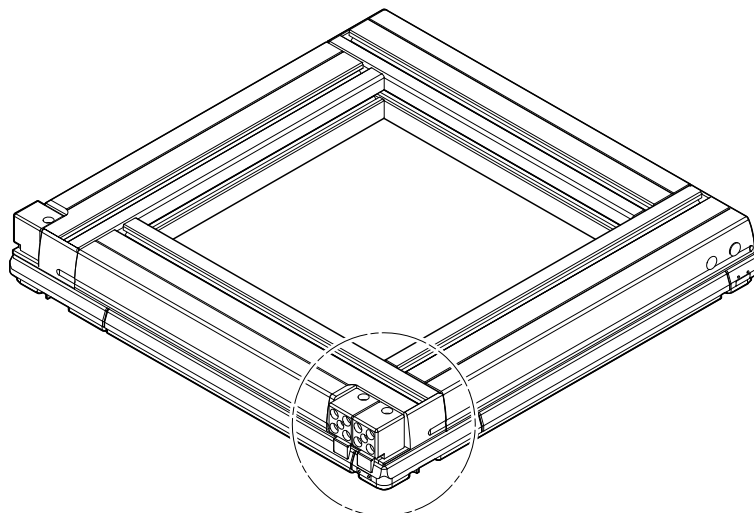
# Montage ID 10/D

## Assembly ID 10/D

### 安装 ID 10/D

Montage Fig. 16 der ID 10/D\*) nach  
Fig. 16 und separater Montageanleitung  
3 842 394 865!

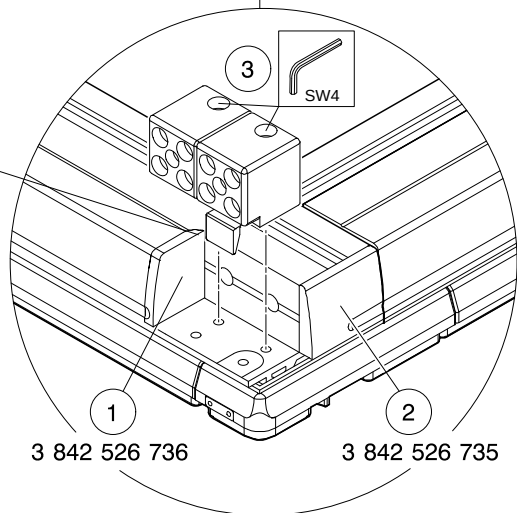
- 1 Abdeckkappe 3 842 526 736 montieren.
- 2 Abdeckkappe 3 842 626 735 montieren.
- 3 Schaltfahne „Z“ (3 842 526 740) unter ID 10/D in Aussparung des Alu-Profiles einlegen, wird bei Montage des ID 10/D fixiert.



Assembly of the ID 10/D\*) according  
to Fig. 16 and separate assembly  
instructions  
3 842 394 865!

- 1 Assemble cap 3 842 526 736.
- 2 Assemble cap 3 842 626 735.
- 3 Insert switching tab „Z“ (3 842 526 740) under ID 10/D in cut-out of the aluminium profile, it will be secured during assembly of the ID 10/D.

„Z“  
3 842 526 740



按照 Fig. 16 和单独的安装说明书  
3 842 394 865 安装 ID 10/D\*!

- 1 安装端盖 3 842 526 736。
- 2 安装端盖 3 842 526 735。
- 3 把开关感应金属片 “Z” (3 842 526 740) 放在 ID 10/D 下面的铝型材的豁口中，在安装 ID 10/D 时再将其固定。



3 842 394 865

Fig. 16

\*) 1 bis 4 Stück, abgebildet 2 Stück

\*) 1 to 4 items, 2 items illustrated

\*) 1 至 4 个，图示为 2 个



# Montage ID 40/MDT2K, ID 40/MDT8K

## Assembly of ID 40/MDT2K, ID 40/MDT8K

### 安装 ID 40/MDT2K, ID 40/MDT8K

Montage der ID 40/MDT2K, ID 40/MDT8K nach Fig. 17 und separater Montageanleitung 3 842 527 943!

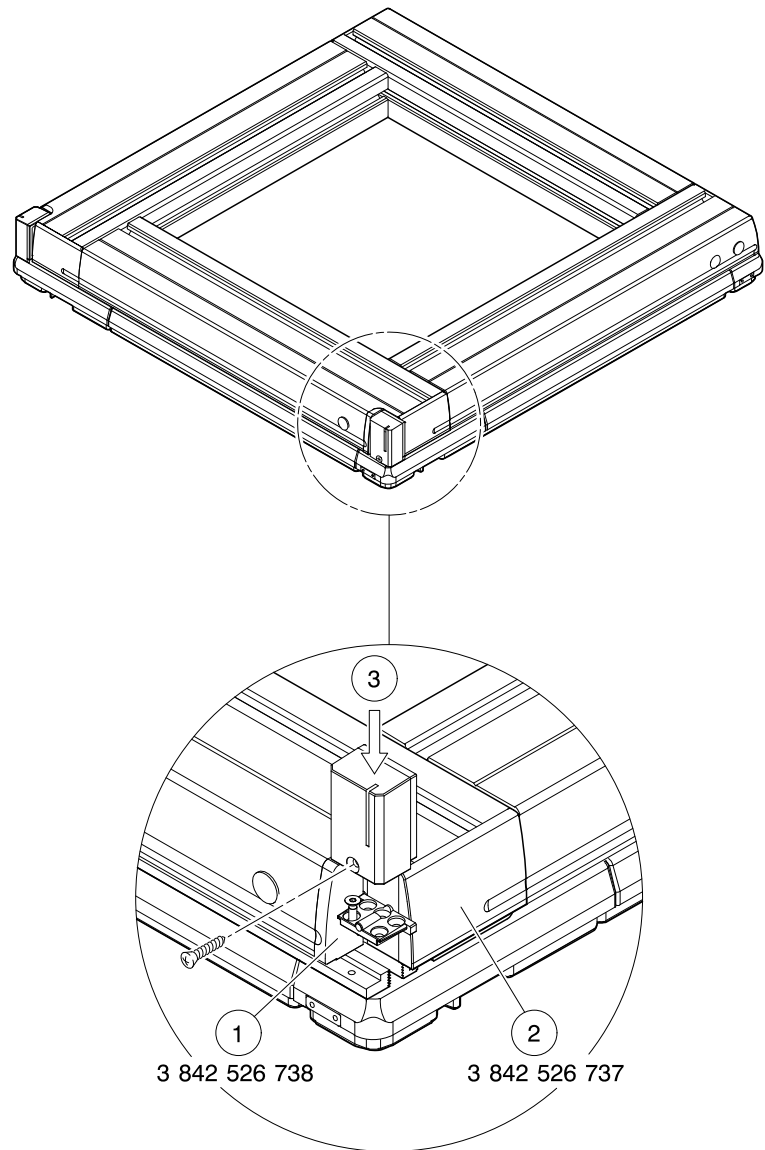
- 1 Abdeckkappe 3 842 526 738 montieren.
- 2 Abdeckkappe 3 842 626 737 montieren.
- 3 ID 40/MDT befestigen.

Assembly of the ID 40/MDT2K, ID 40/MDT8K according to Fig. 17 and separate assembly instructions 3 842 527 943!

- 1 Assemble cap 3 842 526 738.
- 2 Assemble cap 3 842 626 737.
- 3 Secure ID 40/MDT.

按照 Fig. 17 和单独的安装说明书 3 842 527 943 安装 ID 40/MDT2K, ID 40/MTD8K!

- 1 安装端盖 3 842 526 738。
- 2 安装端盖 3 842 526 737。
- 3 固定 ID 40/MDT。



3 842 527 943

Fig. 17

# Instandsetzung

## Repair work

### 维修

#### Austausch Positionierbuchse und WT 2-Rahmenmodul

Kundenseitig kann nur der WT 2-Rahmen demontiert und ausgetauscht werden.

##### Demontage:

- 1 Vier Positionierbuchsen von oben nach unten herausdrücken.

##### Hinweis:

Die Demontage der Positionierbuchsen muss sehr sorgfältig durchgeführt werden, da bei Beschädigungen der Bohrungen im Alu-Rahmen die Positioniergenauigkeit nicht mehr gewährleistet ist!

##### Empfehlung:

Die Demontage vorzugsweise mit Hilfe einer Handhebelpresse und einem Demontagedorn durchführen!

- 2 Vier Bolzen mit Innensechskantschlüssel SW 6 entfernen.
- 3 Bei WT-Größen mit Rahmenmodulverlängerungen, jeweils einen oder mehrere Gewindestifte M8x28 DIN 913 entfernen.
- 4 Durch leichte Schläge mit einem Schonhammer Rahmenmodule nach einer Seite aus dem Alu-Rahmen-Profil entfernen.
- 5 Alu-Rahmen aus den restlichen Rahmenmodulen entnehmen.

#### Replacement of position bushing and WT-2 frame module

Only the WT-2 frames can be dismantled and replaced by the customer.

##### Dismantling:

- 1 Press four position bushings down and out from above.

##### Note:

The dismantling of the position bushings must be carried out very carefully as, in the case of damage to the bores in the aluminium frames, position accuracy can no longer be guaranteed!

##### Recommendation:

Dismantling should preferably be carried out with the aid of a lever gun and a dismantling mandrel!

- 2 Remove 4 bolts with the SW 6 Allen key.
- 3 In the case of WT sizes with frame module extensions, always remove one of more headless setscrews M8x28 DIN 913.
- 4 Remove the frame modules to one side from the aluminium frame profile by light blows with a plastic hammer.
- 5 Remove the aluminium frames from the remaining frame modules.

#### 更换定位导套和 WT 2 框架模块

客户方只允许拆卸和更换 WT 2 框架。

##### 拆卸:

- 1 从上往下将四个定位导套顶出。

##### 说明:

定位导套的拆卸工作必须小心地进行，因为在铝框架中的孔受损的情况下，将无法保证定位精度！

##### 推荐:

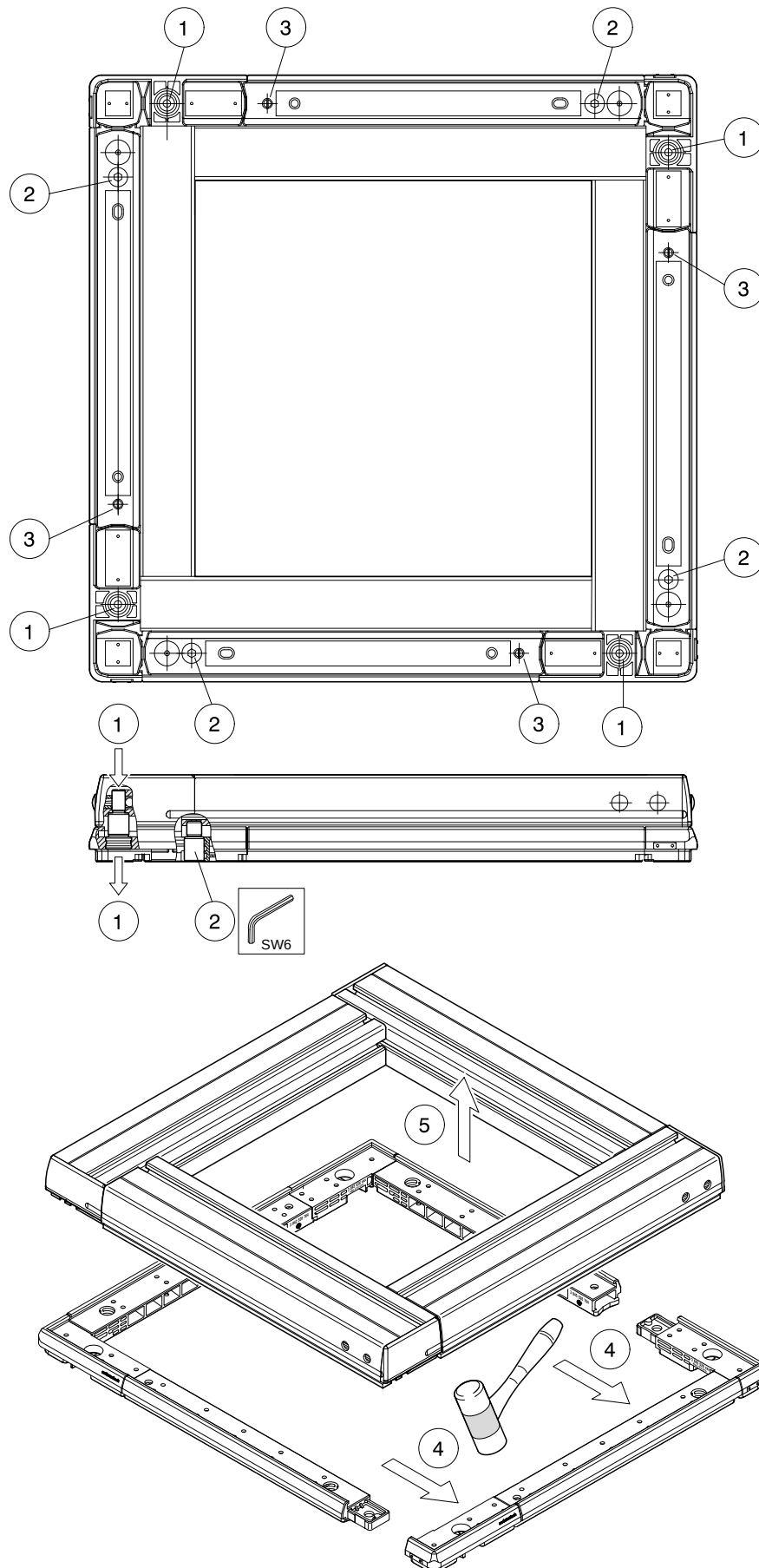
首选使用手动杠杆压力机和拆卸芯棒进行拆卸！

- 2 用内六角扳手 SW6 拆下四个销。

- 3 在带框架模块扩展的 WT 规格中，拆下各具体的一个或多个紧定螺钉 M8x28 DIN 913。

- 4 用一把塑料锤向一侧轻击框架模块，将其从铝框架型材中取出。

- 5 将铝框架从剩余的框架模块中取出。



DEUTSCH

ENGLISH

中文

Fig. 18

## Zusammenbau nach Instandsetzung

### Step-by-step assembly following repairs

### 维修后重新组装

Fig. 19:

- 6 Alu-Rahmen umgekehrt auf den Montagetisch legen.

**Empfehlung:**  
Zum Schutz der Alu-Rahmen (Eloxalschicht) eine Unterlage aus Gummi o.ä. verwenden.

- 7 Die nach Fig. 12 vormontierten WT-Rahmenmodule umdrehen und mit den Nuten von 2 Seiten auf Alu-Rahmen schieben.
- 8 WT-Rahmenmodule schließen, dazu ggf. mit einem Kunststoffhammer vorsichtig einklopfen.

#### Anweisung!

Die Montage der Positionierbuchsen muss sehr sorgfältig durchgeführt werden!

Die Montage ist vorzugsweise mit Hilfe einer Handhebelpresse und des Montagedorns 3 842 525 846 durchzuführen!

- 9 Positionierbuchsen mit Hilfe des Montagedorns 3 842 525 846 und einer Handhebelpresse eindrücken.

Fig. 20:

- 10 Bei WT-Größen mit Rahmenmodulverlängerungen, jeweils auf einen oder mehrere Gewindestifte M8x28 DIN 913 (Pos. 5) Schraubenflüssigsicherung (z.B. Loctite 243) auftragen und einschrauben.
- 11 Auf vier Bolzen 3 842 525 805 (Pos. 6) Schraubenflüssigsicherung (z.B. Loctite 243) auftragen und mit Innensechskant schlüssel SW 6 montieren.

Fig. 19:

- 6 Lay the aluminium frames the other way round on the assembly table.

**Recommendation:**  
To protect the aluminium frames (anodic layer,) use a rubber pad or something similar.

- 7 Turn round the WT frame modules pre-assembled according to Fig. 12 and push them with the grooves from 2 sides onto aluminium frames.
- 8 Close the aluminium frame modules, if need be also knock in carefully with a plastic hammer.

#### Instruction!

The assembly of the position bushings must be carried out very carefully!

The assembly should preferably be carried out with the aid of a lever gun and the assembly mandrel 3 842 525 846!

- 9 Press in position bushings with the aid of the assembly mandrel 3 842 525 846 and a lever gun.

Fig. 20:

- 10 In the case of WT sizes with frame module extensions, always apply thread lock (e.g. Loctite 243) to one or more headless setscrews M8x28 DIN 913 (Pos. 5) and screw in.
- 11 Apply thread lock (e.g. Loctite 243) to four bolts 3 842 525 805 (Pos. 6) and assemble with SW 6 Allen key.

Fig. 19 :

- 6 将铝框架反向放在装配台上。

**推荐:**  
在台面上铺上橡胶垫或类似的垫来保护铝框架 (氧化层)。

- 7 翻转按 Fig. 12 预安装的 WT 框架模块, 并从两侧用槽推到铝框架上。
- 8 封闭 WT 框架模块, 为此在需要时用塑料锤小心敲击。

#### 指导!

必须非常小心地进行定位导套的安装工作!

首选使用手动杠杆压力机和安装芯棒 3 842 525 846 进行安装!

- 9 用安装芯棒 3 842 525 846 和手动杠杆压力机压入四个定位导套。

Fig. 20 :

- 10 在带框架模块扩展的 WT 规格中, 在各具体的一个或多个紧定螺钉 M8x28 DIN 913 (Pos. 5) 上涂上螺栓防松胶水 (例如: Loctite 243), 并拧入紧定螺钉。
- 11 在四个销 3 842 525 805 (Pos. 6) 上涂上螺栓防松胶水 (例如: Loctite 243), 并用内六角扳手 SW6 将它们装好。

3 842 525 846

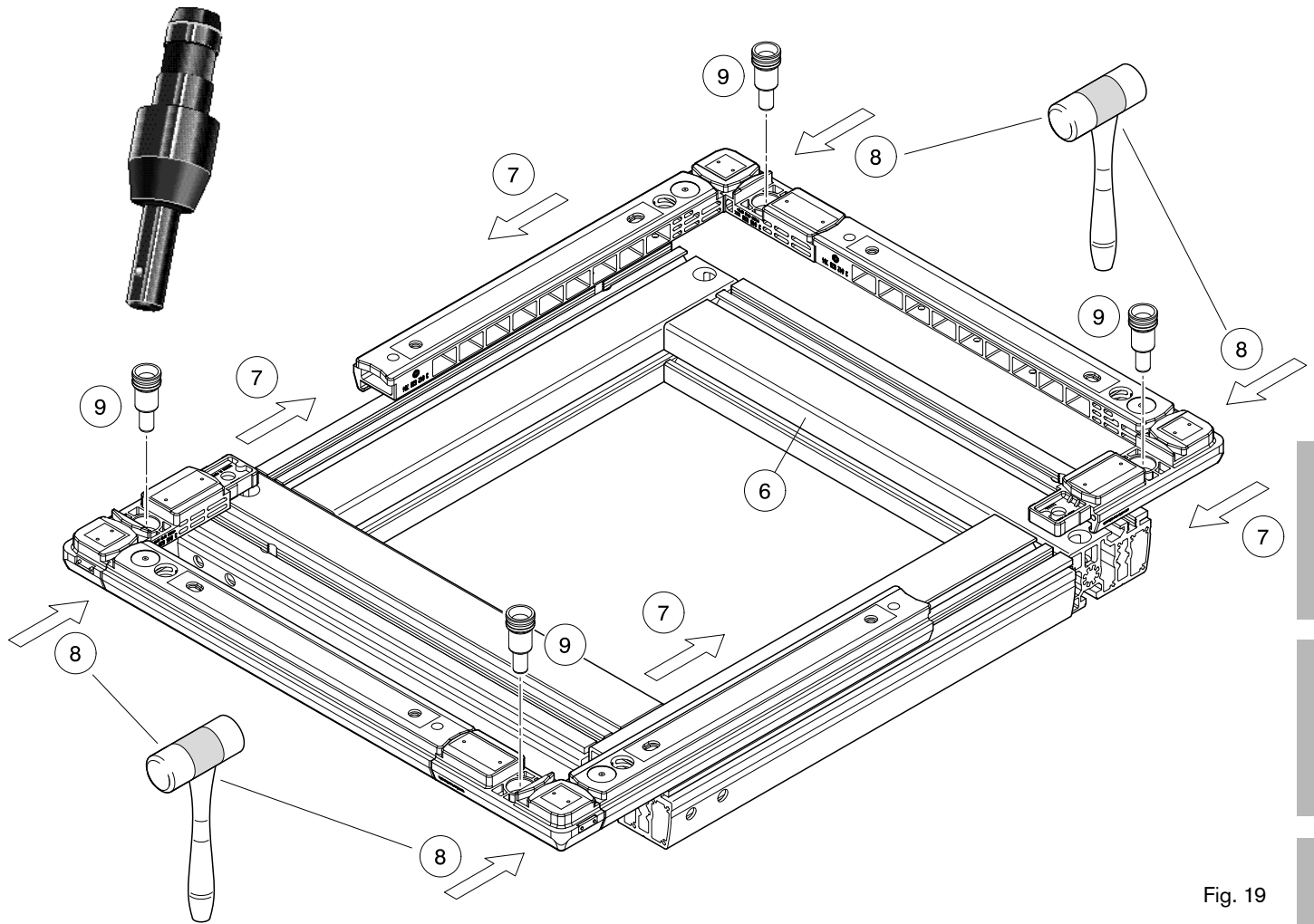


Fig. 19

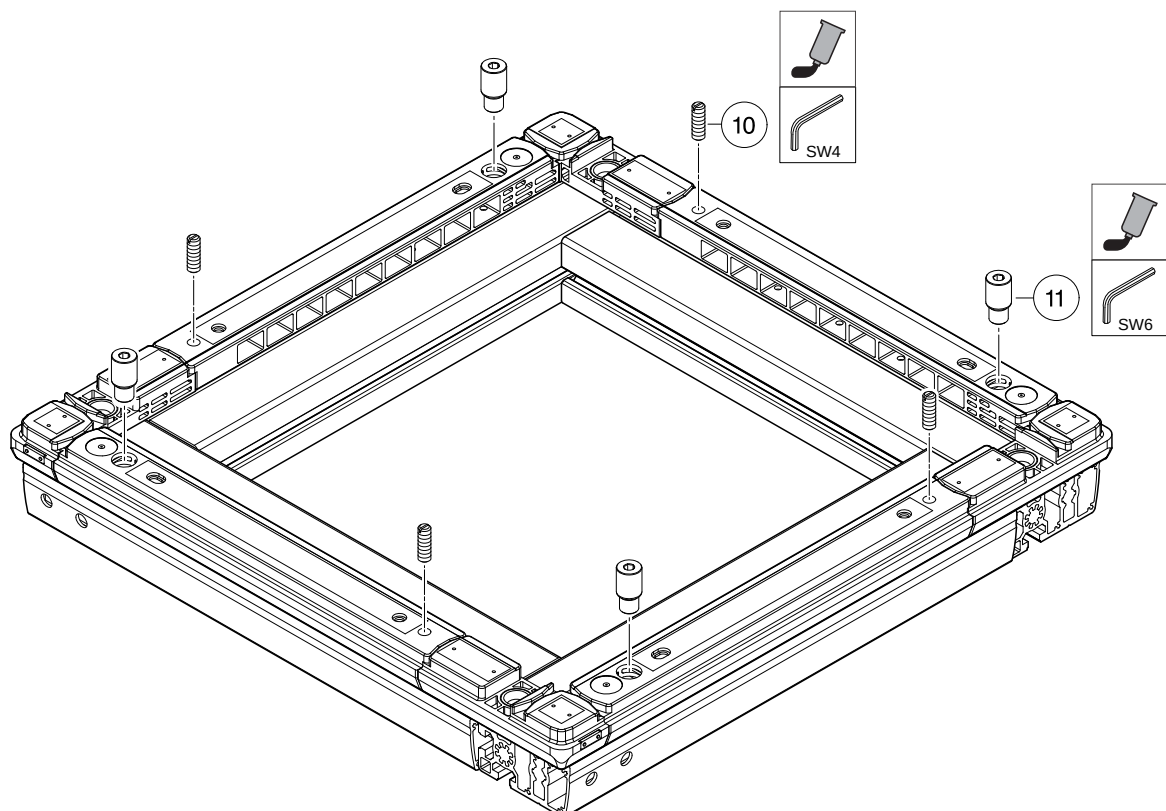


Fig. 20

DEUTSCH

ENGLISH

中文

