

Auftrag HPPI – 15. April 2020 – Teile Übersicht

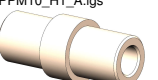
Pos.	Stk.	Bezeichnung	Zeichnung (PDF)	3D-Modell (IGES)	Ausführung
1./20.4.	1	1590S_Box_HBM_ATS_1 (Gehäuse für HBM_ATS_1)	1590S_Box_HBM_ATS_1.pdf 	1590S_Box_HBM_ATS_1.igs 	Bohrungen in ein HAMMOND Alu-Gehäuse 1590S einarbeiten. Oberflächen nicht beschädigen. Alle Kanten entgraten.
2./20.4.	1	1590S_Lid_HBM_ATS_1 (Gehäuse Deckel für HBM_ATS_1)	1590S_Lid_HBM_ATS_1.pdf 	1590S_Lid_HBM_ATS_1.igs 	Bohrungen in beigestellten Alu Deckel einarbeiten. Umlaufenden Rand an der Unterseite partiell entfernen. Bitte die Oberflächen nicht beschädigen, da Sichtflächen. Alle Kanten entgraten.
3./20.4.	1	FP_HBM_ATS_1 (Buchsen Panel für HBM_ATS_1)	FP_HBM_ATS_1.pdf 	FP_HBM_ATS_1.igs 	Material: POM schwarz, Kunststoff hart/zäh, feingefräst, saubere Oberflächen da Sichtflächen
4	20	1064_1_QD_40 Flansch für Kings HV	1064_1_QD_40.pdf 	1064_1_QD_40.igs 	Material: Edelstahl feingedreht.
5	20	1064_1_QD_40GF Spannring für Kings HV	1064_1_QD_40GF.pdf 	1064_1_QD_40GF.igs 	Material: hochfester Stahl für hohe Festigkeit der M3 Gewinde (12.9).
6	20	PPM10_H9 Kupplung	PPM10_H9.pdf 	PPM10_H9.igs 	Material: Edelstahl oder korrosionsfester Automatenstahl, feingedreht. Alle Kanten entgraten. Presspassung mit dem PEEK Kunststoffteil PPM10_H1_A bitte vormontieren.
7	20	PPM10_H1_A Isolator	PPM10_H1_A.pdf 	PPM10_H1_A.igs 	Material: hochtemperaturfester Kunststoff PEEK, feingedreht. Alle Kanten entgraten. Presspassung mit den Teilen PPM10_H9 und PPM10_HS bitte vormontieren.
8	20	PPM10_HS Kupplung	PPM10_HS.pdf 	PPM10_HS.igs 	Material: Edelstahl oder korrosionsfester Automatenstahl, feingedreht. Alle Kanten entgraten. Presspassung mit dem PEEK Kunststoffteil PPM10_H1_A bitte vormontieren.
9	4	ATSQT7_V3 Spannplatte Nadelhalterung	ATSQT7_V3.pdf 	ATSQT7_V3.igs 	Material: Edelstahl feingefräst. Saubere Oberflächen bitte nicht beschädigen. Alles Sichtflächen. Anhand der 2 Passstifte (im Teil 21139_12_V3) DM 4 m6 x 10 mit dem Teil 21139_12_V3 fügen.

Tabelle wird fortgesetzt auf der nächsten Seite ...

... Tabelle fortgesetzt von der vorigen Seite

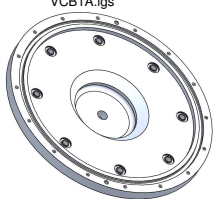
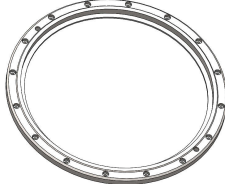
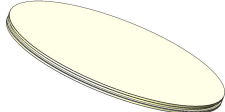
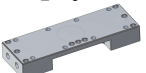
Pos.	Stk.	Bezeichnung	Zeichnung (PDF)	3D-Modell (IGES)	Ausführung
10	1	VCB1A Vakuum Topf			Material: ALU hart möglichst hochfest, fein gefräst, ALU schwarz eloxiert . Bitte auf kratzerfreie Oberflächen achten. Alle relativen Bohrungsdistanzen (Passstifte usw.) mit best möglicher Maschinengenauigkeit. <i>Nach dem Eloxieren:</i> Vakuum Drehdurchführung mit Gewinde G1/4" fest (dicht) einschrauben und das Gewinde mit Schraubensicherung z.B. LOCTITE 243 sichern und versiegeln. Das Teil VCB1A muss bezüglich Toleranzen mit dem Teil VCT1A über die Passstift-Bohrungen exakt ffügbar sein.
11	1	VCT1A Vakuum Chuck Oberteil			Material: ALU hart möglichst hochfest, fein gefräst, ALU schwarz eloxiert . Bitte auf kratzerfreie Oberflächen achten. Alle relativen Bohrungsdistanzen (Passstifte usw.) mit best möglicher Maschinengenauigkeit.
12	1	CE_100_A Vakuum Spannplatte, porös			Material: WITTE CE-100, fein gedreht oder gefräst. Bitte auf kratzerfreie Oberflächen achten. Bearbeitungshinweise WITTE METAPOR CE-100 beachten. Nicht mit Kühlflüssigkeit oder Schneidöl in Kontakt bringen. O-Ring 205 x 3 aufziehen und CE_100_A in den Ring VCT1A plan bündig einpressen.
13	4	H8510V1 Kraftsensor Halterung			Material: Edelstahl, feingefräst. Passungen.
14	4	H8510V2 Kraftsensor Getriebe-Halterung			Material: Edelstahl, feingefräst. Passungen.
15	4	K8510A1 Kraftsensor Kupplung			Material: Edelstahl, feingefräst. Passungen.
16	3	ZD1A_V2 (Z-Achse Kamera Halterung)			Material: ALU hart, saubere Oberflächen/Sichtflächen. Die Presspassung Ø6mm so wählen, dass der beige-stellte Kunststoff Federstoßdämpfer 03071-206 gut sitzt. Es treten nur moderate Kräfte auf, der Dämpfer soll unter Vibrationen nicht herausfallen.

Tabelle wird fortgesetzt auf der nächsten Seite ...

... Tabelle fortgesetzt von der vorigen Seite

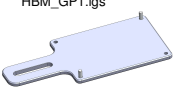
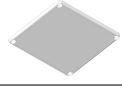
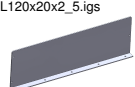
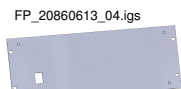
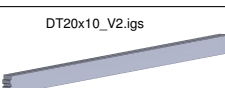
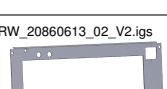
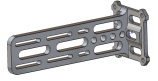
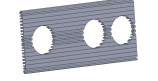
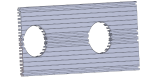
Pos.	Stk.	Bezeichnung	Zeichnung (PDF)	3D-Modell (IGES)	Ausführung
17	2	HBM_GP1 (HBM Grundplatte)	 HBM_GP1.pdf	 HBM_GP1.igs	Material: Edelstahl feingefräst, auf saubere Oberflächen achten. Zwei Zylinderstifte Ø4 m6 x 14 (durchgehärtet, DIN 6325) bitte mit der Unterseite bündig (ohne Überstand) einpressen. Breite Fase der Stifte auf der Oberseite.
18	9	1590S_Box_A2 Alu Gehäuse Core Relais	 1590S_Box_A2.pdf	 1590S_Box_A2.igs	Beigestelltes Alu Gehäuse nachbearbeiten.
19	9	1590S_Lid_XL Gehäusedeckel	 1590S_Lid_XL.pdf	 1590S_Lid_XL.igs	Beigestellten Gehäusedeckel ablängen.
20	3	ATS_AH765_V4 (Abstandshalter)	 ATS_AH765_V4.pdf	 ATS_AH765_V4.igs	Material: Rohmaterial ALU Ø 15
21	1	L120x20x2_5 (Montagewinkel ATS-8000A V2)	 L120x20x2_5.pdf	 L120x20x2_5.igs	Fertiges Alu Profil 120 x 20 x 2,5 von z.B. Alu Meier nachbearbeiten. Alle Kanten entgraten.
22	1	FP_20860613_04 (Frontplatte ATS-8000A V2)	 FP_20860613_04.pdf	 FP_20860613_04.igs	In beigestellte ALU Frontplatte einen rechteckigen Ausschnitt einfräsen. Oberflächen bitte nicht beschädigen und keine Kratzer oder Flecken verursachen.
23	1	DT20x10_V2 (Deckel Stütz-Träger)	 DT20x10_V2.pdf	 DT20x10_V2.igs	Material: Standard ALU Profil 20 x 10
24	1	RW_20860613_02_V2 (Rückseite ATS-8000A V2)	 RW_20860613_02_V2.pdf	 RW_20860613_02_V2.igs	In beigestellte ALU Rückseite Bohrungen und Ausschnitte einarbeiten. Oberflächen bitte nicht beschädigen, keine Kratzer oder Flecken verursachen und Abmessungen genau einhalten. (der Chef darf nicht daran arbeiten! :-)
25	1	CH390B1_20860111_V2 (Chassis ATS-8000A V2)	 CH390B1_20860111_V2.pdf	 CH390B1_20860111_V2.igs	In beigestelltes ALU Chassis Bohrungen einarbeiten. Oberflächen bitte nicht beschädigen und keine Kratzer oder Flecken verursachen.
26	1	29200_1302 (Sockel)	 29200_1302.pdf	 29200_1302.igs	in beigestellten Alu Sockel zwei Fasen 1 x 45° an der Grundfläche fräsen.

Tabelle wird fortgesetzt auf der nächsten Seite ...

... Tabelle fortgesetzt von der vorigen Seite

Pos.	Stk.	Bezeichnung	Zeichnung (PDF)	3D-Modell (IGES)	Ausführung
27	2	21139_12_V3 Querträger	21139_12_V3.pdf 	21139_12_V3.igs 	Beigestelltes ALU-Normteil 21139_12 zur Gewichtsreduktion bearbeiten und mit dem Teil ATSQT7_V verschrauben. Bitte auf sehr saubere Oberflächen achten und nicht beschädigen - alles Sichtflächen: 1. ALU Normteil 21139_12_V3 fertig bearbeiten 2. Zwei Zylinderstifte Ø 4 x 10, DIN 6325, durchgehärtet, Toleranzfeld m6, in 21139_12_V3 einsetzen 3. Teil 21139_12_V3 mit Teil ATSQT7_V3 fügen 4. mit 4 Kunststoff-Schrauben verschrauben: M6 x 12 Kunststoff Sechskantschraube mit Gewinde bis Kopf DIN EN 24018
28	1	STL_20860613_01 (Seitenteil rechts ATS-8000A V2)	STL_20860613_01.pdf 	STL_20860613_01.igs 	In beigestelltes Alu-Profil 4 Gewinde M4 x 30 mm präzise einarbeiten und 3x Bohrungen Ø80 mit beidseitigen Fasen einarbeiten. Die Oberflächen bitte nicht beschädigen und keine Kratzer oder Flecken verursachen. Alle Kanten entgraten. Nach Bearbeitung: Eloxieren ALU NATUR
29	1	STR_20860613_03 (Seitenteil links ATS-8000A V2)	STR_20860613_03.pdf 	STR_20860613_03.igs 	In beigestelltes Alu-Profil 4 Gewinde M4 x 30 mm präzise einarbeiten und 2x Bohrungen Ø80 mit beidseitigen Fasen einarbeiten. Die Oberflächen bitte nicht beschädigen und keine Kratzer oder Flecken verursachen. Alle Kanten entgraten. Nach Bearbeitung: Eloxieren ALU NATUR

Kontakt für Rückfragen und Abholung: Werner Simbürger, Tel.: 0157 / 59 60 43 62, E-Mail: werner.simbuerger@hppi.de
Rechnung an: HPPI GmbH, Stadlerstrasse 6A, 85540 Haar, oder Rechnung per E-Mail: invoice@hppi.de