

# Montageanleitung Gasdruckfeder

## für Linearführung LF 5 + LF4/LF 6 direktantrieb

### Verwendungszweck

Die Gasdruckfeder dient zum Gewichtsausgleich bei senkrechten Achsen.

Sie können die Gasdruckfeder nachträglich montieren, z. B. wenn Sie später Lasten an der Z-Achse anbringen.

Die Kraft der Gasdruckfeder ist über den gesamten Weg konstant.

### Technische Daten

Achslänge	Federkraft	V <sub>max</sub>
490 mm	170 N	150 mm/s
690 mm	250 N	150 mm/s

Die Feder kann nur mit einer bestimmten Geschwindigkeit wieder auseinander fahren. Diese Geschwindigkeit V darf von der Linearführung beim hoch fahren nicht überschritten werden, da sonst der Kolben aus der Führung (Block 1) rutschen kann.

### Montage

Die Kreuztisch-Verbindungsplatte 2 muß immer mitbestellt werden. Wenn sie bereits montiert ist, sieht die Anordnung aus wie in den Bildern. Falls die Platte noch nicht montiert ist, müssen Sie diese Anordnung einhalten (Bild 1 bzw. Bild 2).

#### Z-Achse Bild 1

1. Block 1 mit Doppelgleitmutter von unten in die Nut schieben und ganz oben leicht anschrauben M6 x 25.
2. Den Befestigungsblock 2 mit der Linsenkopfschraube M6 x 22 an der Kreuztisch-Verbindungsplatte festschrauben. Die Zylinderkopfschraube M6 x 30 geht durch das Loch der ersten Platte in die zweite Platte. So bleibt die senkrechte Linearführung abnehmbar, ohne die Feder demontieren zu müssen.
3. Schlitten ganz nach unten fahren.
4. Feder oben einsetzen und die Kolbenstange unten festdrehen. Das Gewinde nicht ganz eindrehen, etwa ½ Umdrehung weniger, damit der Kolben nicht verkantet.
5. Block 1 auf die Feder absenken und festschrauben.

#### Hub-Ausleger Bild 2

Bei Hub-Auslegern erfolgt die Montage analog. Allerdings muss die Feder auf der anderen Seite und andersherum angebaut werden.

Das heißt auch:

- Verbindungsplatte 2 drehen (180°)
- Schlitten nach oben schieben
- Block 1 unten in der Nut befestigen
- Block 2 oben an der Verbindungsplatte befestigen

Die Gasdruckfeder immer links anbauen, die Seite der Spindel.

