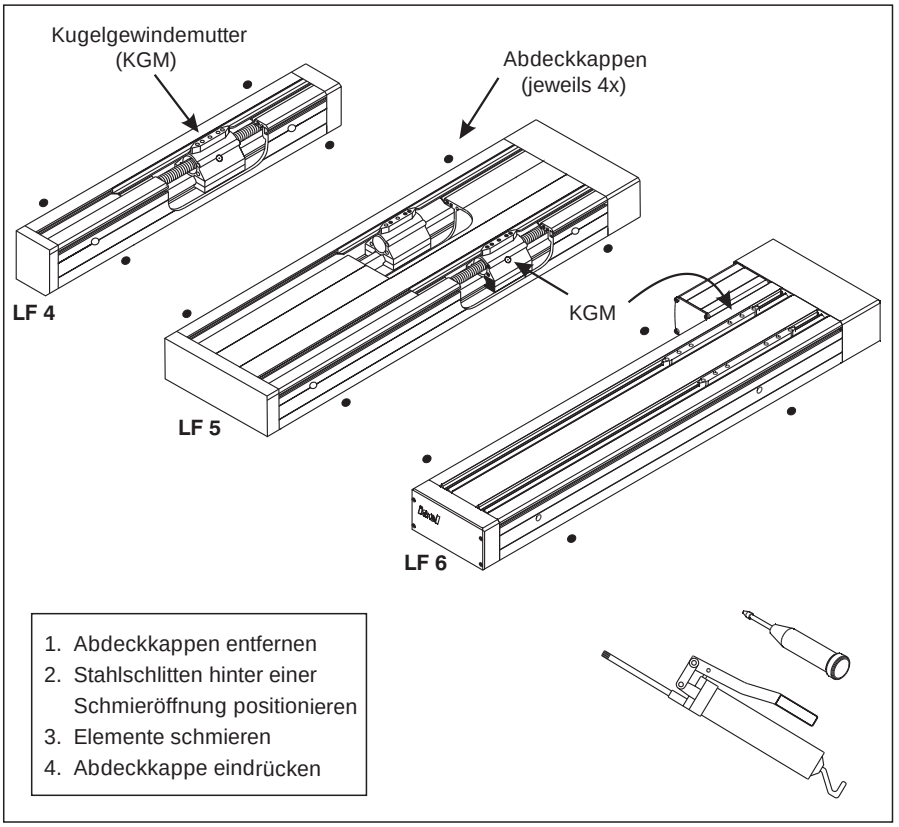
Wartungsanleitung

Schmierhinweis für die *isel*-Linearführungen LF 4 / LF 5 / LF 6

Die Wartung der Linearführung beschränkt sich auf die regelmäßige Schmierung der Spindel, des Kugelgewindetriebes, der Linearlager und der Stahlwellen.
Spindel und Kugelgewindetrieb werden über den Schmiernippel des Schlittens geschmiert. Die Linearlager und Stahlwellen müssen Sie direkt schmieren. Dazu genügt es, an beiden Enden etwas Fett auf die Wellen zu geben.



Grundschmierung

Die Antriebskomponenten sind ab Werk mit dem *isel*-Konservierungsmittel vorratsgeschmiert. Sie können sofort angefahren werden.
Das Konservierungsmittel ist mit Schmierfetten nach DIN 51825 und mit Schmierölen nach DIN 51517 T3 verträglich.

Nachschmierung

Linearlager und Stahlwelle

Zur Nachschmierung der Lager mit Wellen ist das *isel*-Konservierungsmittel einsetzbar, da bei Stahlwelle und Lager die Priorität auf der Konservierung der Stahlteile liegt. Zur Schmierung reicht der im Konservierungsmittel vorhandene Schmierstoffanteil aus.

Art.-Nr. 299 010

Kugelgewindetrieb

Die erste Nachschmierung ist nach ca. 50 Betriebsstunden erforderlich. Danach sollten Sie - je nach Einsatzbedingungen - im Rhythmus von 300 bis 700 Betriebsstunden nachschmieren. Da hier die üblichen Wälzlager-Schmiervorschriften gelten, ist sowohl Öl- als auch Fettschmierung möglich.

- Ölschmierung

Durch den Temperatureinfluß (Längenausdehnung) kann die Genauigkeit des Vorschubes beeinflußt werden. Bei höheren Spindeldrehzahlen (> 500 min^{-1}) ist mit einer Ölschmierung die Erwärmung geringer als mit Fett. Je nach Einsatzbedingungen sollten Sie alle 40 bis 60 Betriebsstunden nachschmieren.

Schmieröl-Art.-Nr. 299 020

- Fettschmierung

Durch eine Fettschmierung können Sie die Einbaulage frei wählen, die Dichtwirkung verbessert sich und die Schmierintervalle werden größer (300 bis 700 Betriebsstunden).
Setzen Sie möglichst Natrium-Seifenfette ein. Fettschmierung ist bis zu einer Drehzahl von ca. 800 min^{-1} möglich.

Ab Werk wird das Fett GP00/000F-20 nach DIN 51 502 eingesetzt.

Schmierfett-Art.-Nr. 299 031

Öl-Viskositätsklassen nach DIN 51517 T3
CLP ISO-VG für Spindel ⌀ 16 mm

Mittlere Drehzahl (min^{-1})	Empfohlene ISO-Viskositätsklasse bei 40 °C	Erforderliche Viskosität bei Betriebstemperatur ca. 30 °C (cST)
20	ISO VG 460	ca. 875
100	ISO VG 220	ca. 360
500	ISO VG 46	ca. 66
1000	ISO VG 22	ca. 36
1500	ISO VG 15	ca. 28

*isel*automation Gmb& Co.KG Bürgermeister-Ebertstraße 40 36124 Eichenzell (06659)981-0
http://www.isel.com e-mail: automation@isel.com (06659)981-776