

Verwendungszweck

Die Zahnriemenvorschübe LEZ 2 und LEZ 3 sind vorgesehen zum Positionieren von Vorrichtungen, Werkstücken, Werkzeugen etc. Die maximale mögliche Last auf dem Schlitten ist abhängig von der Beschleunigung. Die Zahnriemenvorschübe sind in verschiedenen Längen lieferbar. Jeder Vorschub ist mit und ohne Antriebsmodul lieferbar.



Quetschgefahr

Sorgen Sie im Betrieb für ausreichend Schutz gegen Quetschen!

Montage

Die isel-Zahnriemenvorschübe LEZ 2 und LEZ 3 sind fertig montierte Einheiten (evtl. komplett mit Antriebsmotor).

Reinigung

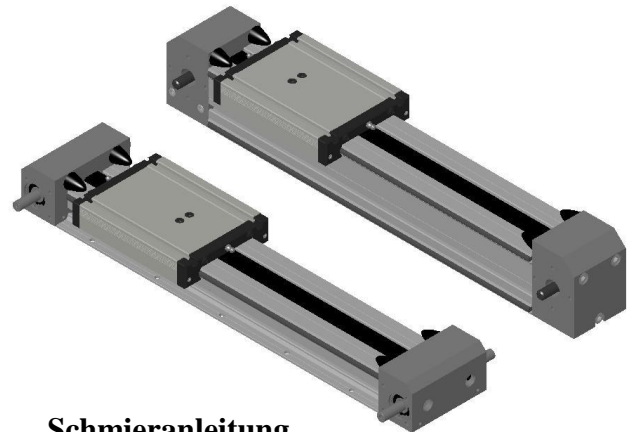
Die Zahnriemenvorschübe LEZ 2 und LEZ 3 sind offene Einheiten.

Reinigen Sie den Vorschub regelmäßig von Staub und Spänen. Es dürfen keine Gegenstände (z.B. Späne) unter den Zahnriemen und in das Innere des Profils gelangen oder auf den Stahlwellen liegen.

Grundschniierung

Die Zahnriemenvorschübe LEZ 2 und LEZ 3 sind ab Werk vollständig geschmiert und können sofort in betrieb genommen werden.

Lediglich die beiden Stahlwellen (3) müssen entsprechend nachfolgender Hinweise über den Schmiernippel (1) am Wellenschlitten (2) nachgeschmiert werden. Alle Lager und Antriebskomponenten sind lebensdauer geschmiert und bedürfen keiner weiteren Nachschmierung.



Schmieranleitung

Die Schmierung erfolgt mittels Stoßpresse (8) oder Handhebelpresse (7). Dabei entspricht 1g Schmiermittel ca. drei Hüben aus der isel-Stoßpresse (8). Die Schmierung erfolgt über den Schmiernippel (1) an der Stirnseite des Wellenschlittens (2).



Bitte beachten Sie, dass bei übermäßiger Kraftanwendung der Schmiernippel (1) aus der Kunststoff-Gewindeführung gedrückt werden kann.

Gehen Sie wie folgt vor:

1. Reinigen Sie bei Bedarf die Stahlwellen (3) und den Schmiernippel (1) von Verschmutzungen und Festkörpern.
2. Setzen Sie die Fettpresse auf und drücken Sie einen Hub Schmiermittel hinein.
3. Bewegen Sie den Wellenschlitten (2) zur Verteilung des eingebrachten Schmiermittels mehrmals hin und her.
4. Fahren Sie mit dem Schmiermitteleintrag und Verteilung solange fort, bis die gewünschte Menge eingebracht ist.

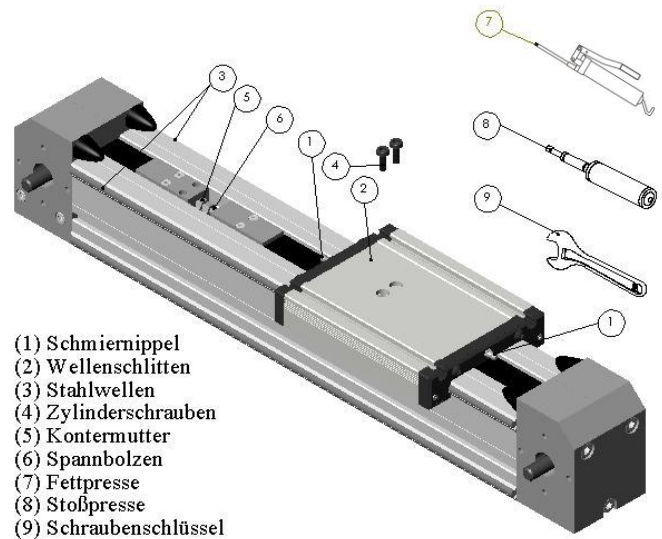
Schmierplan

Überprüfen Sie regelmäßig den Schmierfilm entlang der beiden Stahlwellen auf Fehlstellen und Verschmutzungen und führen Sie bei Bedarf eine Nachschmierung durch. Bei Leerlauf bzw. durchschnittlichen Belastungen sollte ca. alle 300 Betriebsstunden mit einem Natrium verseiften Fett GP00/00F-20 nach DIN 51 502 oder einem vergleichbaren Fett (Art.-Nr.:299031) nachgeschmiert werden.

Zahnriemen Nachspannen

Ein Nachspannen des Zahnriemens ist unter normalen Einsatzbedingungen nicht erforderlich. Sollte es unter Umständen doch erforderlich sein, gehen Sie wie folgt vor:

1. Entfernen Sie die beiden Schrauben (4) auf der Oberseite des Schlittens.
2. Schieben Sie den Wellenschlitten (2) zur Seite.
3. Lösen Sie die Kontermutter (5) und drehen Sie am Spannbolzen (6) bis die erforderliche Riemen Spannung erreicht ist.
4. Kontern Sie die Schraube wieder und schrauben Sie den Schlitten (2) an die Spanneinheit mittels der beiden Zylinderschrauben (4)



- (1) Schmiernippel
- (2) Wellenschlitten
- (3) Stahlwellen
- (4) Zylinderschrauben
- (5) Kontermutter
- (6) Spannbolzen
- (7) Fettpresse
- (8) Stoßpresse
- (9) Schraubenschlüssel

Zahnriemenvorspannung

Der Zahnriemen sollte so straff montiert werden, dass er auf der halben Trumlänge $s/2$ unter der Prüflast F um $d = s/50$ von der Geraden abgelenkt wird.

Die Prüflast ist abhängig von der Antriebsleistung und der Riemen geschwindigkeit.

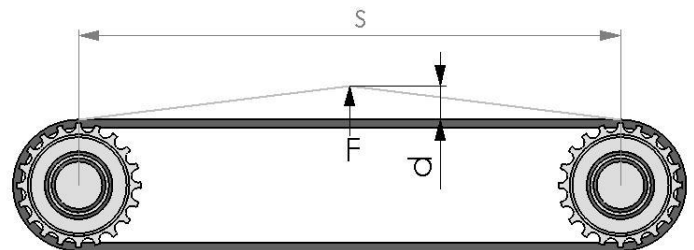
Zum Einstellen der Vorspannung geben wir folgende Empfehlung: **Prüflast $F = 10N \dots 15N$**



Eine unnötige hohe Vorspannung vermindert die Lebensdauer des Antriebes, erhöht die Lagerbelastung, den Verschleiß der Zähne und begünstigt Laufgeräusche.



Eine zu geringe Straffung kann dazu führen, dass die Riemenzähne nicht einwandfrei in die Scheibenverzahnung eingreifen und bei Überlast sogar überspringen.



Technische Daten

Vorschub	LEZ 2	LEZ 3
Alu – Profil	LFS-8-5 - B 115 x H 40 mm	LFS-8-4 - B 80 x H 80 mm
Führungsgewicht	4,72 kg/m	6,48 kg/m
spielfreier Zahnriemen	HTD – 5M Breite 25mm	
Wellenschlitten	WS 3 - L 176 x B 130 mm	
Vorschub pro Umdrehung	70 mm	70 (150) mm
Wiederholgenauigkeit	$\pm 0,2$ mm	
Verfahrweg	Profillänge L – 235 mm	
Geschwindigkeit max.	3,5 m/s	5 m/s
max. zu beschl. Masse (bezogen auf Riemenfestigkeit)	13 kg bei 20 m/s ²	20 kg bei 20 m/s ²
Längen	L = 698 ... Lmax = 5998 (im Raster 100mm)	