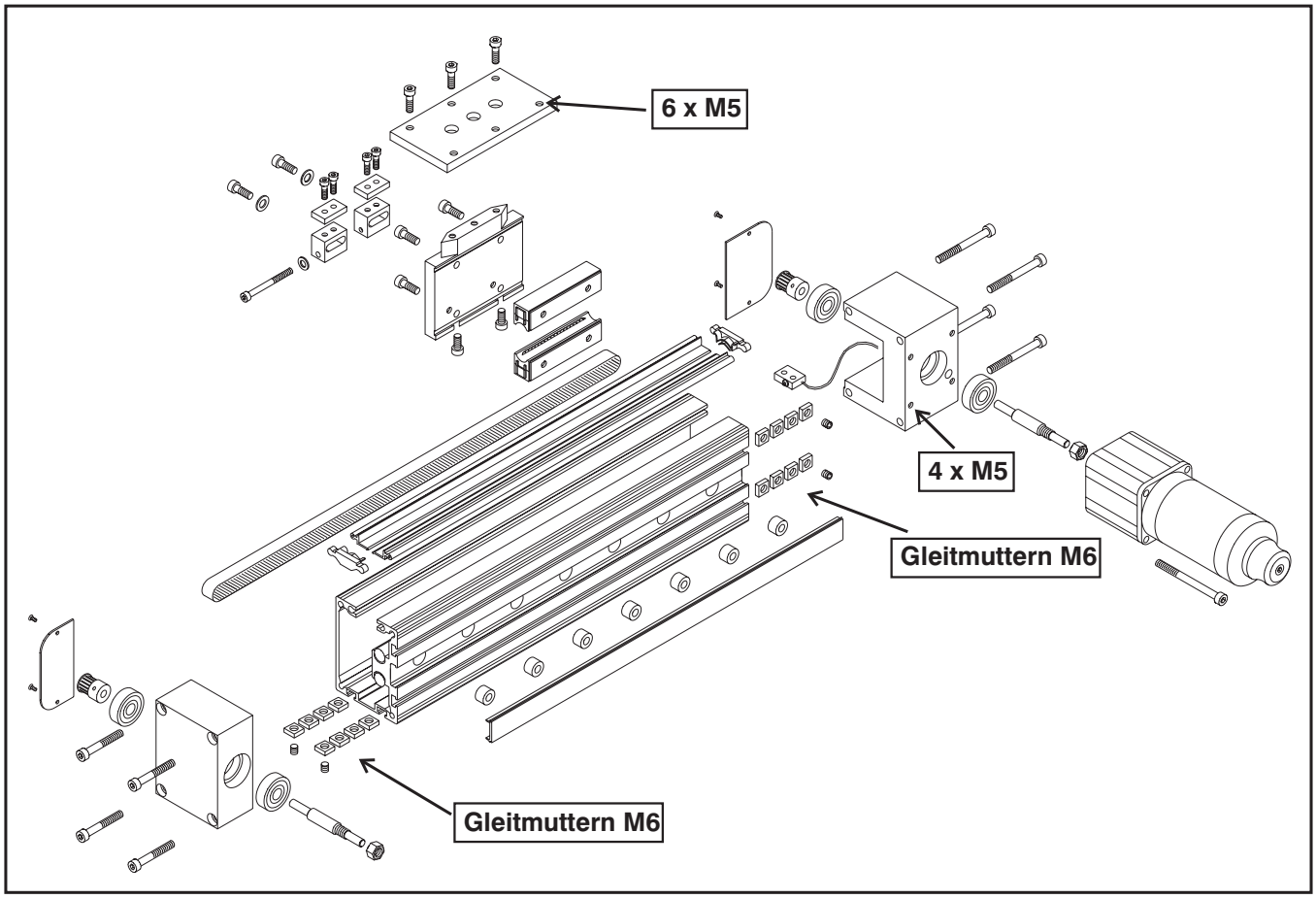
Montage- und Wartungsanleitung

Doppelspur-Zahnriemenvorschub



Zusammenbauzeichnung

Quetschgefahr
Sorgen Sie im Betrieb für ausreichenden Schutz gegen Quetschen!

Technische Daten

- Aluminium-Profil (H x B) 92 x 70 mm
- Spielfreier Vorschub mit Zahnriemenantrieb
- maximale Last 2,5 kg
- Geschwindigkeit maximal 2 m/s mit Schrittmotor 160 Ncm im Vollschrittbetrieb.
- Wiederholgenauigkeit +/- 0,05 mm Positionsreproduzierbarkeit
- Gummilippenabdeckung
- End- bzw. Referenzschalter Genauigkeit > 0,1 mm (2. Schalter als Option)
- Anschluss mit Amphenol-Stecker (andere Stecker auf Anfrage)

Verwendungszweck

Dieser Doppelspur-Zahnriemenvorschub ist vorgesehen zum Positionieren von Vorrichtungen, Werkstücken, Werk-zeugen, etc. Die aufgeschraubte Last auf der Schlittenplatte darf 2,5 kg nicht überschreiten.

Der Zahnriemenvorschub ist in den Längen von 300 mm bis 3000 mm lieferbar. Der Verfahrweg entspricht der Vorschub-Länge abzüglich 150 mm.

Der Vorschub ist mit und ohne Antriebsmodul lieferbar. Das Antriebsmodul besteht aus einem Schrittmotor mit Kupplung und Amphenol-Stecker.

Zusätzlich ist ein End- bzw. Referenzschalter eingebaut.

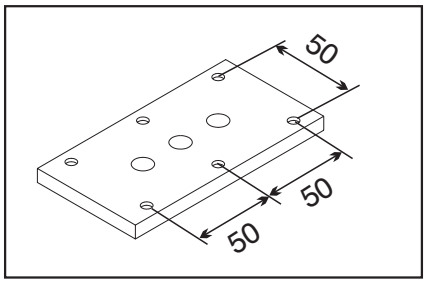
Montage

Der Zahnriemenvorschub ist fertig montiert. Falls Sie einen Motor bestellt haben, ist er ebenfalls montiert.

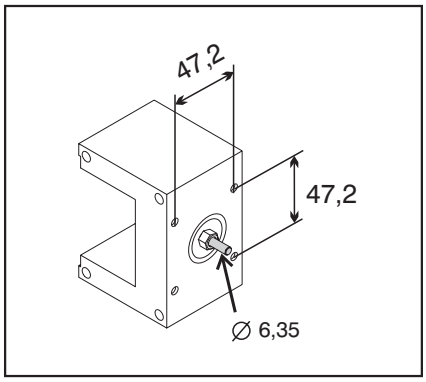
Vorbereitung zum Einsatz

In jedem Profilkanal (Unter- und Rückseite) befinden sich 4 Gleitmuttern M6. So können Sie den Vorschub leicht auf einer Unterlage befestigen.

Zur Befestigung einer “Last” befinden sich in der Schlittenplatte sechs Bohrungen M5 im Raster von 50 mm.



Zur Befestigung eines Motors befinden sich 4 Bohrungen M5 in der rechten Endplatte des Vorschubes.



Für den elektrischen Anschluss des Motors dient der Amphenol-Stecker (standard). Die Pin-Belegung des Steckers finden Sie im Beiblatt.

Reinigung

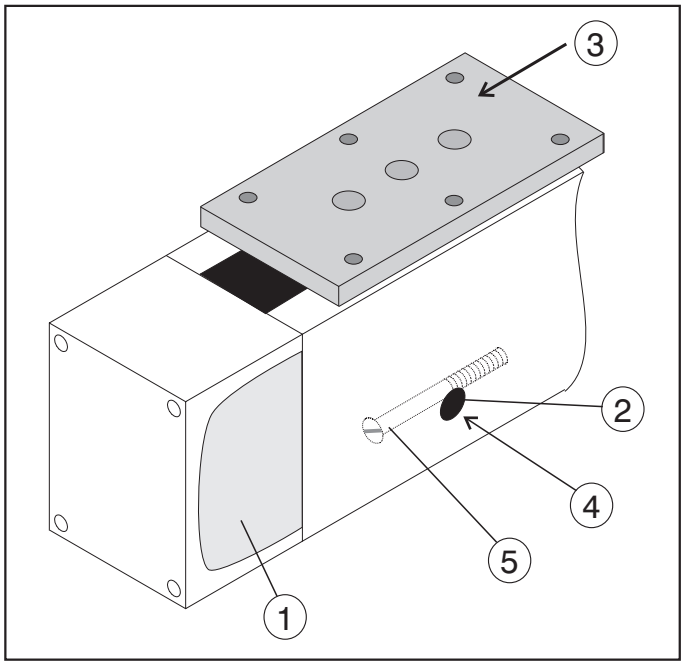
Reinigen Sie den Vorschub regelmäßig von Staub und Spänen. Es dürfen keine Gegenstände (z. B. Späne) in das Innere des Profils gelangen.

Schmierung

Die Führung ist mit einer Langzeitschmierung versehen.
Schmieren Sie die Führungsschiene spätestens alle 1000 Betriebsstunden mit einem Fett GP00/000F-20 nach DIN 51 502 oder einem vergleichbaren Fett. (Art.-Nr.: 299031)

Bestreichen Sie beide Stahlwellen durch die Gummilippen mit dem Fett. Die Lager nehmen das Fett auf und verteilen es.

Zahnriemen nachspannen

Normalerweise muss der Zahnriemen nicht nachgespannt werden. Falls es doch einmal der Fall sein sollte, gehen Sie folgendermaßen vor (Bild unten):

1. Entfernen Sie das halbrunde Blech auf der Rückseite der Endplatte.
2. Entfernen Sie den schwarzen Stopfen.
3. Schieben Sie den Schlitten zur Endplatte hin, bis die erste Schraube in dem kleinen Loch sichtbar wird.
4. Lösen Sie diese Schraube - nur leicht lösen.
5. Verändern Sie die Riemenspannung mit der Einstellschraube, die durch die seitliche Öffnung sichtbar ist. Rechts herum drehen erhöht die Spannung.
6. Ziehen Sie die Schraube aus 4. wieder fest an.