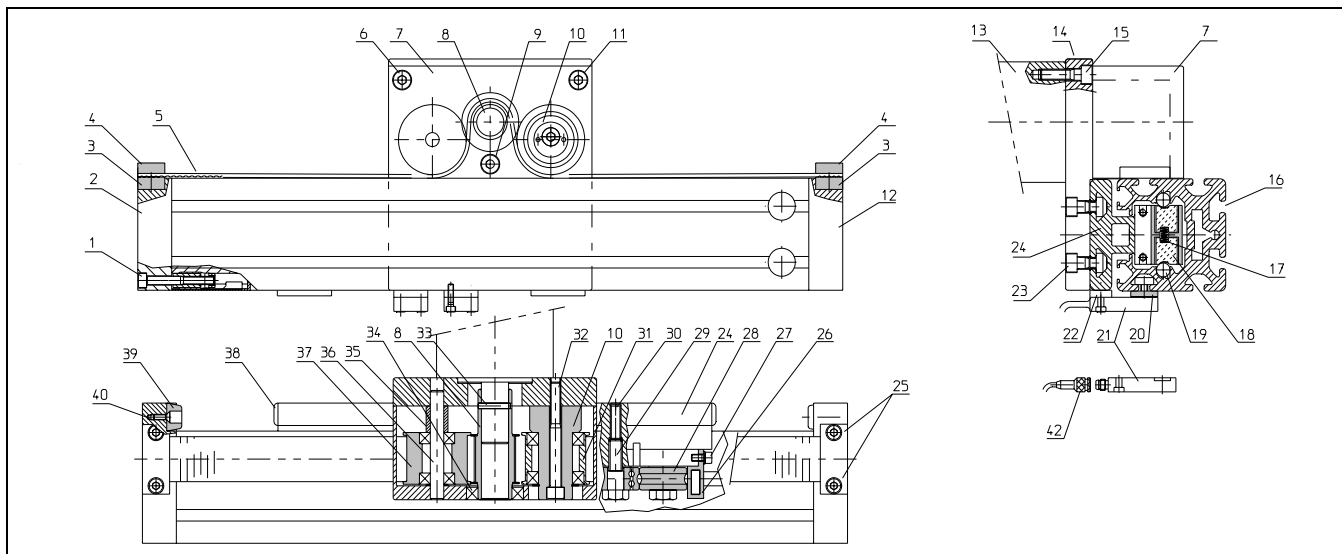


für BERGER LAHR Auslegerachsen for BERGER LAHR Cantilever Axis

LM-A608RT100

Allgemein

Die Auslegerachse ist durch ihren konstruktiven Aufbau unempfindlich gegen das Eindringen von Schmutz und Fremtteilen. Die Führung ist innenliegend. Die verwendeten Antriebs- und Führungselemente sind wartungsarm.

Schmierung

Die innenliegende Führungswellen (19) werden über ölgetränkte, angefederte Schmierfilze (18) gereinigt und geschmiert. Die Schmierintervalle sind abhängig von der Belastung, Geschwindigkeit, Zykluszeit, Umgebung etc. Bei normalen Betriebsbedingungen wird empfohlen, das Führungssystem nach einer effektiven Betriebszeit von ca. 1500 Std mit Schmieröl (z.B. Texaco Alcor DDZ46 oder Schmieröl nach DIN51524, Kennzeichen HVLP D) zu versorgen. Die Schmierfilze (18) sind auf beiden Seiten am Laufwagen (24) frei zugänglich. Diese werden am besten mit einem Ölgeber mit Kanüle nachgeölt.

Zahnriemen

Grundsätzlich sind die eingesetzten Zahnriemen wartungsarm. Sollte dennoch ein Riemenwechsel notwendig werden, ist wie folgt vorzugehen:

1. Exzenter (10) lösen.
2. Die Schrauben (6, 11) und (9) entfernen.
3. Lagergehäuse (7) vorsichtig abnehmen (Motorgegenlager nicht beschädigen)
4. Zylinderschrauben (25) beidseitig losschrauben.
5. Alten Riemen (5) mit Riemenklemmstücke (3, 4) herausnehmen.
6. Einen neuen Zahnriemen gleicher Zähnezahl einziehen und die Enden des Zahnriemens zwischen die Riemenspanner (3, 4) bündig einlegen.
7. Riemenklemmstücke (3, 4) in die Endplatten (2, 12) einführen und die Zylinderschrauben (25) anziehen
8. Mit dem Exzenter (10) den Riemen spannen. Die Riemen Spannung beträgt 1% der Riemenlänge. Markierung auf dem Riemen anbringen!
9. Exzenter (10) mit Schraube (32) festziehen. Riemen Spannung nochmals überprüfen.
10. Lagergehäuse (7) vorsichtig aufsetzen und verschrauben. (Motorgegenlager nicht beschädigen!)

Achtung: Nach dem Riemenwechsel müssen die anzufahrenden Positionen überprüft und ggf. korrigiert werden.

Bei stärkeren Laufgeräuschen des Zahnriemens kann dieser mit einem handelsüblichen PTFE-Gleitspray benetzt werden.

Service

Bei Ersatzteilbestellungen oder Serviceanfragen geben Sie bitte die Material- und die Auftragsnummer (siehe Typenschild) der Linearschse mit an.

Ersatzteile / Spare Parts List

Pos.	Bezeichnung /	Description	Liefermenge / Quantity	Best.Nr. / Material No.
21	Endschalter, Kabel 5m (Standard) Endschalter, Kabel 10m Endschalter, steckbar, 3-polig, M8x1	Limit switch, cable 5m (standard) Limit switch, cable 10m Limit switch, with connector, 3poles, M8x1	1 Stck / pc.	00052060002 00052060004 00052060007
42	Kabeldose, 3 polig, M8x1, Kabel 5m (Standard) Kabeldose, 3 polig, M8x1, Kabel 10m	Connector, 3 poles, M8x1, cable 5m (standard) Connector, 3 poles, M8x1, cable 10m	1 Stck / pc.	00052060005 00052060016
5	Zahnriemen b32 AT5, L = Hub +520	Timing Belt b32 AT5, L = Stroke +520	x Meter	00033550006
	Set Öl A 608R komplett für ein Laufwagen mit:	Set of lubrication kit for A 608R complete for one carriage, incl.	1 Stck / pc.	74320870107
26	4 Stck Zyl.Schraube M5x10 4 Stck Scheibe A5,3 DIN125-St	4 pc. bolt M5x10 4 pc. washer A5,3 DIN125-St		
17	2 Stck Druckfeder D103	2 pc. compression spring D103		
18	4 Stck Schmierfilz	4 pc. felt wipers		
27	2 Stck Ölergehäuse R	2 pc. oil reservoir housing R		

General

Due to the design of the cantilever axis, it is protected against dust and foreign particles. The guide system is internal. The utilised drive and guide elements have low maintenance requirements.

Lubrication

The internally mounted guide rods (19) are cleaned and lubricated by spring loaded felt wipers (18). The lubrication interval depends on the load, speed, cycle time an environment conditons. For normal ambient conditions we recommend to lubricate the felt wipers after 1500 hours net operation with spindle oil (e.g. Texaco Alcor DDZ46 or lubrication oil according to DIN51524 type HVLP D). The felt wipers (18) are accessible on both sides of the carriage (24). These are lubricated by using of an oil can with a hypodermic needle.

Belt Replacement

The timing belt requires basically low maintenance. Should, in spite of this, a belt change be necessary, the following procedure has to be performed:

1. Loosen eccentric (10).
2. Remove bolts (6, 11 & 9).
3. Remove cover (7) carefully from motor block (don't damage bearing)
4. Remove bolts (25) on both sides.
5. Remove old timing belt (5) with both parts of the belt take up (3, 4).
6. Put in new timing belt with same numbers of teeth. Pay attention, that the ends of timing belt are flush with the belt take ups (3, 4).
7. Put the belt take up (3, 4) into the end plates (2, 12) and tighten the bolts (25).
8. Tension timing belt with eccentric roller (10). The correct timing belt tension is 1% of the belt length. Mark the timing belt!
9. Fix the eccentric roller (10) with bolt (32). Control timing belt tension.
10. Attach cover (7) carefully and fix them. (don't damage bearing)

Note: Control and if necessary correct the positioning of the carriage.

If during operation, the belt is noisy, a standard PTFE spray can be used in order to reduce the noise.

Service

In case of spare part orders or service, please advise material and order number (located on axis name plate) of the axis or the axis system.