



Allgemein

Die Profilachse ist durch ihren konstruktiven Aufbau unempfindlich gegen das Eindringen von Schmutz und Fremtteilen. Die Führung ist innenliegend und wird vom Zahnriemen nach außen abgedeckt. Die verwendeten Antriebs- und Führungselemente sind wartungsarm.

Schmierung

Die innenliegenden Führungsschienen (22) mit den zugehörigen Kugelumlaufwagen (21) werden über die Schmiernippel (12) mit Schmierfett versorgt. Die Schmierintervalle sind abhängig von der Belastung, Geschwindigkeit, Zykluszeit, Umgebung etc. Bei normalen Umgebungsbedingungen wird empfohlen, spätestens halbjährlich nachzufetten (z.B. Klüberplex BEM34-132 oder Schmierfett nach DIN 51825, Kennzeichen KP HC 2 N-30). Die Schmiernippel (12) befinden sich auf beiden Seiten am Laufwagen (11). Zur Nachschmierung genügen 2-3 Hübe aus der Fettpresse (Trichterschmiernippel DIN 3405).

Zahnriemen

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

1. Die Abdeckkappe (15) am Endblock (17) mit Schraubendreher abziehen
2. Beide Sicherungsschrauben (14) lösen.
3. Zahnriemen (6) und Umlenkrolle (13) mit der Schraube (16) entspannen.
4. Die Abdeckkappen (7) auf beiden Seiten des Laufwagens abziehen.
5. Beiderseits am Laufwagen (11), die Zylinderschrauben (8) lösen und Riemenklemmstücke (9, 10) herausziehen. Dazu die Abdeckung (1) am Motorblock ebenfalls abziehen.
6. Einen neuen Zahnriemen gleicher Zahnzahl einziehen und die Enden zwischen die Riemenklemmstücke (9,10) einlegen.
7. Riemenklemmstücke (9,10) in den Laufwagen (11) einschieben und mit Zylinderschraube (8) auf Anschlag ziehen.
8. Den Zahnriemen mit der Schraube (16) spannen. Schraubensicherung z.B. Loctite 243 verwenden. Die Riemenstension beträgt 1% der Riemenlänge. Markierung auf dem Riemen anbringen!
9. Beide Sicherungsschrauben (14) anziehen.
10. Endkappen (7, 1, 15) am Laufwagen und an den Endblöcken montieren.

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 Linearschneise mit an.

General

Due to the design of the portal 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 rails (22) and re-circulating ball bearing carriage (21) are lubricated with grease through grease nipples (12). The lubrication interval depends on the load, speed, cycle time and environment conditions. For normal ambient conditions we recommend to lubricate the carriage at the latest after half a year (e.g. Klüberplex BEM34-132 or lubrication grease according to DIN 51825 type KP HC 2 N-30).

The grease nipples (12) are accessible on both ends of the carriage (11). For the lubrication, we recommend 2-3 compressions with a grease gun. (cup head grease nipple DIN3405).

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. Remove the plastic cover (15) from the endblock (17) with a screwdriver.
2. Loosen both safety bolts (14).
3. Slacken the toothed belt (6) and guide roller (13) by loosening bolt (16).
4. Remove the plastic covers (7) on both ends of carriage.
5. Remove cylinder bolts (8) from both ends of the carriage (11) and remove belt tensioners (9, 10). Also remove the plastic cover (1) on the motor block. Remove the belt (6).
6. Put in a new toothed belt with the same number of teeth and place the ends of the toothed belt between the belt tensioners (9,10).
7. Place the belt tensioners (9, 10) into the carriage (11) and tighten up bolt (8).
8. Tension the toothed belt by means of the bolt (16). Use screw locking e.g. Loctite 243. The belt tension is 1% of the belt length. Mark the timing belt!
9. Tighten up both safety bolts (14)
10. Replace the plastic covers (1, 7, 15).

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.

Ersatzteile / Spare Parts List

Pos.	Bezeichnung /	Description	Liefermenge / Quantity	Best.Nr. / Material No.
26	Endschalter, Kabel 5m (Standard)	Limit switch, cable 5m (standard)	1 Stck / pc.	00052060001
	Endschalter, Kabel 10m	Limit switch, cable 10m		00052060003
6	Zahnriemen b50 AT5, L = (2xHub) +1200	Timing Belt b50 AT5, L = (2xstroke) +1200	x Meter	00033550025
9	Set Riemenspanner P/S812-T100	Set of belt take up P/S812-T100,	1 Stck / pc.	74410090002
	komplett für ein Laufwagen mit:	complete for one carriage, incl.		
	2 Stck Riemenspannstück AT5	2 pc. counter belt clamp AT5		
	2 Stck Riemenklemmprofil AT5	2 pc. belt clamp profil AT5		
	4 Stck Zylinderschraube M6x55	4 pc. bolt M6x55		
	4 Stck Unterlegscheibe M6	4 pc. washer M6		
	2 Stck Abdeckkappe 120x22	2 pc. cover caps 120x22		