

Linearachse Lirax-S

Type: SSP-18

Linear axis Lirax-S

Type: SSP-18

Sehr geehrter Kunde,

wir freuen uns, dass Sie sich für ein SCHUNK-Produkt entschieden haben.

Bitte beachten Sie unsere Montage- und Betriebsanweisung. Sie sparen dadurch Zeit und vermeiden so am besten mögliche Fehler.

Ergänzende technische Daten finden Sie auf den entsprechenden Seiten in unserem aktuellen Katalog.

Im Zweifelsfall oder bei Reklamationen sind unsere Mitarbeiter gerne bereit, Ihnen telefonisch weiterzuhelfen.

Wenn Sie unsere Anleitungen und Hinweise beachten, wird dieses SCHUNK-Produkt Ihre Erwartungen voll erfüllen.

Mit freundlicher Empfehlung

Ihre Schunk GmbH & Co. KG
Spann- und Greiftechnik

Dear Customer,

Thank you for choosing a SCHUNK product.

Please follow our assembly and operating instructions carefully, as this will not only save you time but is also the best way to avoid errors.

Additional technical data is provided on the appropriate pages of our current catalog.

Should you have any queries or complaints, our staff is always ready to provide telephone assistance.

We feel sure that if you follow our instructions, this SCHUNK product will give you every satisfaction.

Yours faithfully,

Schunk GmbH & Co. KG
Precision Workholding Systems

Schunk GmbH & Co. KG
Bahnhofstr. 106-134
D-74348 Lauffen/Neckar
Telefon 0 71 33/103-0
Telefax 0 71 33/103-189
Internet: www.schunk.de
E-Mail: greifer@schunk.de



Reg.-Nr.: 3496-01



Reg.-No. DE-3496-01

AUSTRIA: Schunk Intec GmbH
Holzbauernstr. 20 · A-4050 Traun
Tel. +43-7229-65770-0
Fax +43-7229-65770-14
E-Mail: info@schunk.at

BELGIUM, LUXEMBOURG:
Schunk Intec N.V. - S. A.
BC Regio Aalst · Industrielaan 4 – Zuid III
B-9320 Aalst-Erembodegem
Tel. +32-53-853504 · Fax +32-53-836351
E-Mail: info@schunk.be

FRANCE: Schunk Intec S.a.r.l.
Parc d'Activités des Trois Noyers
15, Avenue James de Rothschild
Ferrières-en-Brie
F- 77614 Marne-la-Vallée Cedex 3
Tel. +33-1-64663824 · Fax +33-1-64663823
E-Mail: info@schunk.fr

GREAT BRITAIN: Schunk Intec Ltd.
Cromwell Business Centre
10 Howard Way, Interchange Park
GB-Newport Pagnell MK16 9QS
Tel. +44-1908-611127 · Fax +44-1908-615525
E-Mail: intec-gb@schunk.de

INDIA: Schunk Liaison Office
No. S-817, 8th floor
Manipal Center, 47, Dickenson Road
Bangalore 560 042, INDIA
Tel. +91-80-5325761
Fax +91-80-5325760
Internet: www.schunk.firm.in
E-Mail: info@schunk.firm.in

ITALY: Schunk Intec s.r.l.
Via C. Plinio 5 · I-22072 Ceremate (CO)
Tel. +39-031-770185
Fax +39-031-771388
E-Mail: info@schunk.it

NETHERLANDS: Schunk Intec B.V.
Bieslook 7 A · NL-6942 SG Didam
Tel. +31-316-373967
Fax +31-316-373316
E-Mail: info@schunk.nl

SPAIN, PORTUGAL: Schunk Intec S.L.
c/ Foneria, 27 · P.I. Mata Rocafonda
E-08304 Mataró (Barcelona)
Tel. +34-937 556 020
Fax +34-937 908 692
E-Mail: intec-e@schunk.de

SWEDEN: Schunk Intec AB
Wedavägen 24A · S-152 42 Södertälje
Tel. +46-8-550-37722
Fax +46-8-550-86600
E-Mail: intec-s@schunk.de

SWITZERLAND: Schunk Intec AG
Soodring 19 · CH-8134 Adliswil 2
Tel. +41-1-7102171, -81
Fax +41-1-7102279
E-Mail: intec-ch@schunk.de

USA, CANADA, MEXICO:
Schunk Intec Inc.
211 Kitty Hawk Drive
USA-Morrisville, N.C. 27560
Tel. +1-919-572-2705
Fax +1-919-572-2818
E-Mail: info@schunk.com

Inhaltsverzeichnis / Table of Contents

	Seite / Page
1. Sicherheit / Safety	3
1.1 Symbolerklärung / Symbols	3
1.2 Sicherheitshinweise / Safety instructions	3
1.3 Bestimmungsgemäße Verwendung / Use in accordance with the specifications	4
2. Lieferumfang / Scope of delivery	4
3. Technische Daten / Technical data	4
4. Montage / Assembly	5
4.1 Befestigung der Linearachse Lirax-S / Fastening the linear axis Lirax-S	5
4.2 Befestigung der Adapterplatten / Fastening the adapter plates	5
5. Luftanschlüsse / Air connections	5
5.1 Pneumatische Luftdurchführung / Pneumatic Air Feed-Through	6
5.2 Zwischenstellung / Intermediate Position	6
6. Elektrische Energiedurchführung / Electrical Energy Feed-Through	7
7. Montage und Einstellung der Näherungsschalter / Assembling and Setting the Proximity Switches	9
8. Einstellung der Zwischenposition / Adjusting the intermediate position	9
9. Schmierung / Lubrication	10
10. Schnittdarstellung / Sectional View	11

1. Sicherheit



1.1 Symbolerklärung

Dieses Symbol ist überall dort zu finden, wo Gefahren für Personen oder Beschädigungen der Linearachse Lirax-S möglich sind.

1.2 Sicherheitshinweise

1. Die Linearachse Lirax-S ist nach dem heutigen Stand der Technik gebaut und betriebssicher. Gefahren können von der Linearachse nur ausgehen, wenn z.B.:

- die Linearachse unsachgemäß eingesetzt, montiert oder gewartet wird.
- die Linearachse zum nicht bestimmungsgemäßen Gebrauch eingesetzt wird.
- die EG-Maschinenrichtlinien, die UVV, die VDE-Richtlinien, die Sicherheits- und Montagehinweise nicht beachtet werden.

2. Jeder, der für die Montage, Inbetriebnahme und Instandhaltung der Linearachse zuständig ist, muss die komplette Betriebsanleitung, besonders den Abschnitt Sicherheit, gelesen und verstanden haben. Dem Kunden wird empfohlen, sich dies schriftlich bestätigen zu lassen.

3. Der Ein- und Ausbau der Linearachse, das Anschließen und die Inbetriebnahme darf nur von autorisiertem Personal durchgeführt werden.

4. Arbeitsweisen, die die Funktion und Betriebssicherheit der Linearachse beeinträchtigen, sind zu unterlassen.

5. Die Linearachse darf ausschließlich zum Handling im Rahmen seiner technischen Daten verwendet werden. Ein darüberhinausgehender Gebrauch gilt als nicht bestimmungsgemäß. Für Schäden aus einem solchen Gebrauch haftet der Hersteller nicht.



6. Greifen Sie nicht in den Störungsbereich der Linearachse.



7. Bei Montage-, Umbau-, Wartungs- und Einstellarbeiten sind die Energiezuführungen zu entfernen.



8. Bei der Montage, beim Anschließen, Einstellen, Inbetriebnehmen und Testen muss sichergestellt sein, dass ein versehentliches Betätigen der Linearachse durch den Monteur oder andere Personen ausgeschlossen ist.



9. Beim Einsatz von Handlingsmodulen müssen Schutzabdeckungen gemäß EG-Maschinenrichtlinien Punkt 1.4 vorgesehen werden.

10. Zusätzliche Bohrungen, Gewinde oder Anbauten, die nicht als Zubehör von Schunk angeboten werden, dürfen nur mit Genehmigung der Fa. Schunk angebracht werden.

11. Soll die Linearachse in einer Umgebung mit abrasiven Stäuben oder ätzenden bzw. aggressiven Dämpfen bzw. Flüssigkeiten betrieben werden, so ist vorher die Genehmigung der Fa. Schunk einzuholen.



12. Reparaturen an der Linearachse dürfen nur vom Hersteller bzw. von ihm autorisierten Reparaturstellen vorgenommen werden.

1. Safety



1.1 Symbol explanation

This symbol is displayed wherever people or the linear axis, Lirax-S may be at risk.

1.2 Safety Instructions

1. The linear axis Lirax-S is built to the latest state of the art and is safe to operate. The linear axis only poses risks if e.g.:

- the linear axis is inappropriately set, assembled or maintained.
- the linear axis is used for purposes for which it was not intended.
- the EC machine directives, the accident prevention regulations, the VDE guidelines, or the safety and assembly instructions are not heeded.

2. The person who is responsible for assembly, commissioning and maintenance of the linear axis, must have read and understood all of the operating instructions, and particularly the section on Safety. We recommend that the customer have this confirmed in writing.

3. The installation and deinstallation of the linear axis, its connection and commissioning may only be performed by authorised personnel.

4. Users shall refrain from using work methods, which adversely affect the function and operational safety of the linear axis.

5. The linear axis may only be used for the purposes of handling within the framework of the applicable technical data. Using the system for any other purpose is deemed to be contrary to the specifications. The manufacturer shall not be liable for any damage resulting from such use.



6. Do not touch the interference contours of the linear axis.



7. Disconnect the power supply lines during assembly, conversion, maintenance and setting work.



8. During assembly, connection, setting, commissioning and testing, it is important to exclude the possibility that the fitter or any other persons could accidentally activate the linear axis.



9. When using handling modules, protective covers must be used according to EC Machine Directives Point 1.4.

10. Additional holes, threads or superstructures, which are not supplied as accessories by Schunk, may only be attached with the prior approval of Schunk.

11. If the linear axis is to be operated in an environment with abrasive or caustic and/or aggressive vapours/fluids, approval must first be obtained from Schunk.



12. Repairs to the linear axis may only be performed by the manufacturer or by repair shops authorised by the latter.

1.3 Bestimmungsgemäße Verwendung



1. Die Linearachse ist ein Handlingsmodul, das zum Einbau in elektrische und pneumatische Anlagen oder Maschinen bestimmt ist. Die Inbetriebnahme der Linearachse (d. h. die Aufnahme des bestimmungsgemäßen Betriebs) ist solange untersagt, bis festgestellt wurde, dass die Maschine den Bestimmungen der EG-Richtlinien (Maschinenrichtlinien) entspricht.

2. Die technischen Daten sind der Dokumentation zu entnehmen und unbedingt einzuhalten.

3. Die Linearachse ist vor unzulässiger Beanspruchung zu schützen. Insbesondere dürfen bei Transport und Handhabung keine Bauelemente verbogen oder Isolationsabstände der Steckverbinder verändert werden.

2. Lieferumfang

– Grundachse mit Näherungsschalter und Stoßdämpfer

Hierzu gibt es unterschiedliche Optionen:

- Option E ==> 12-polige Energiedurchführung
- Option Z ==> Zwischenstellung
- Option L ==> Lebensdauerschmierung

ZUBEHÖR: (bei separater Bestellung)

- Nutenstein NS-00
- Befestigungsklotz BK-00

Auf Anfrage sind auch andere Nutensteine und Stecker für die Elektrische Energiedurchführung erhältlich.

3. Technische Daten

(siehe Katalog)

HINWEIS:

Bitte prüfen Sie, ob Ihr Einsatzfall bei der Firma SCHUNK überprüft wurde. Falls nicht, kann für die Linearachse keine Gewährleistung übernommen werden.

1.3 Use In Accordance with the Specifications



1. The linear axis is a handling module, which is intended to be installed in electrical and pneumatic systems or machines. The commissioning of the linear axis (i.e. the start of appropriate operation) is prohibited until it has been determined that the machine complies with the provisions of the relevant EC directives (machine directives).

2. The technical data is set out in the documentation and should be strictly adhered to.

3. The linear axis shall be protected from impermissible loads. In particular, no components may be bent during transport and handling and no insulation distances in connectors shall be changed.

2. Scope of Delivery

– Basic axis with proximity switches and shock absorbers

In addition, there are various options:

- Option E ==> 12-pole energy feed-through
- Option Z ==> Intermediate position
- Option L ==> Life-time lubrication

ACCESSORIES: (order separately)

- T-nut NS-00
- Fastening block, BK-00

Other T-nuts and connectors are available upon request for the electrical energy feed-through.

3. Technical Data

(see catalogue)

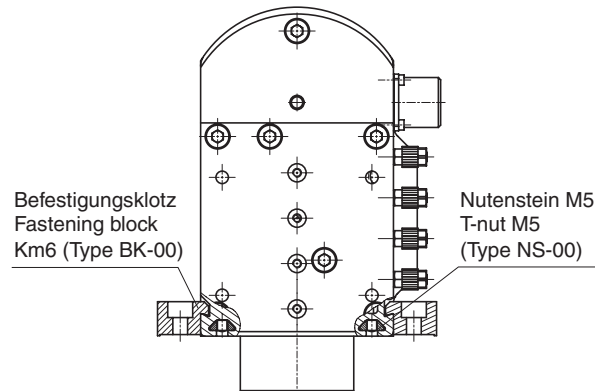
NOTE:

Please check that your individual situation has been reviewed by SCHUNK. If not, we cannot provide any guarantee with the linear axis.

4. Montage

4.1 Befestigung der Linearachse Lirax-S

Für die Befestigung der Linearachse stehen zwei Befestigungsmöglichkeiten zur Verfügung. Entweder über die Nutensteine NS-00 oder über die Befestigungsklötze BK-00.



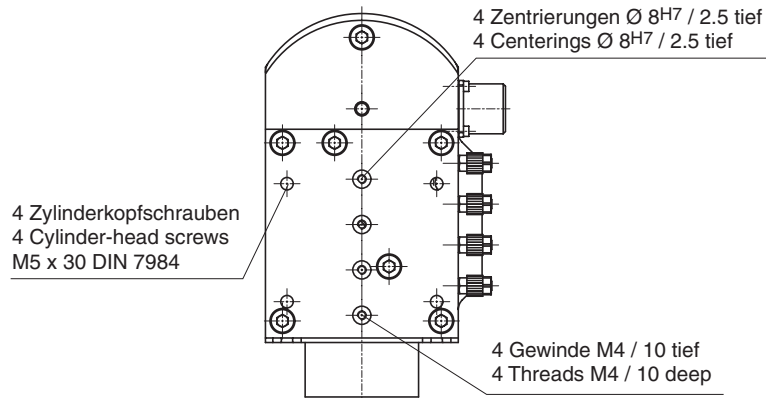
4. Assembly

4.1 Fastening the Linear Axis, Lirax-S

There are two fastening options available for the linear axis: Either via the T-nuts, NS-00 or the fastening blocks, BK-00.

4.2 Befestigung der Adapterplatten

An der Frontplatte können Adapterplatten für weitere Handlingsmodule angeschraubt werden. Die Befestigung erfolgt über die vier Zylinderkopfschrauben M5 x 30 DIN 7984. Weiter besteht die Möglichkeit, einen Minischlitten vom Typ FST-10 oder FST-16 direkt anzuschrauben. Hierfür sind die vier Gewinde M4 und die 4 Zentriermöglichkeiten $\varnothing 8$ vorgesehen.

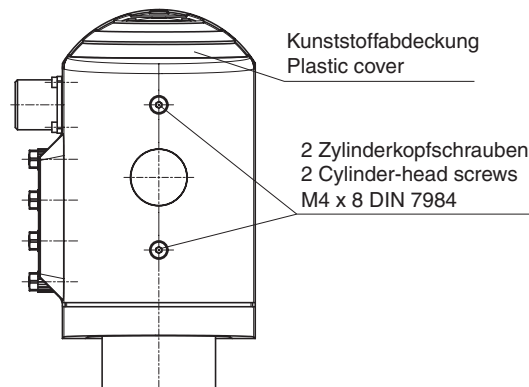


4.2 Fastening the Adapter Plates

Adapter plates for further handling modules can be fastened on the front panel. These are fastened using four cylinder-head screws M5 x 30 DIN 7984.

5. Luftanschlüsse

Die Luftanschlüsse für den Hubzylinder, der elektrischen Energie-durchführung, der Zwischenstellung und des Klemmelements befinden sich hinter der Kunststoffabdeckung. Zum Öffnen müssen die 2 Zylinderkopfschrauben gelöst und die Kunststoffabdeckung nach hinten abgezogen werden.



5. Air Connections

The air connections for the stroke cylinder, the electrical energy feed-through, the intermediate position and the clamping component are located behind the plastic cover. To open this, loosen the 2 cylinder-head screws and pull the plastic cover to the back.

Montage- und Betriebsanleitung für Lirax-S Type SSP-18

Assembly and Operating Instructions for the Lirax-S Type SSP-18

Für den Hubzylinder stehen zwei Luftanschlüsse zur Verfügung. Der maximale Betriebsdruck beträgt 6 bar.

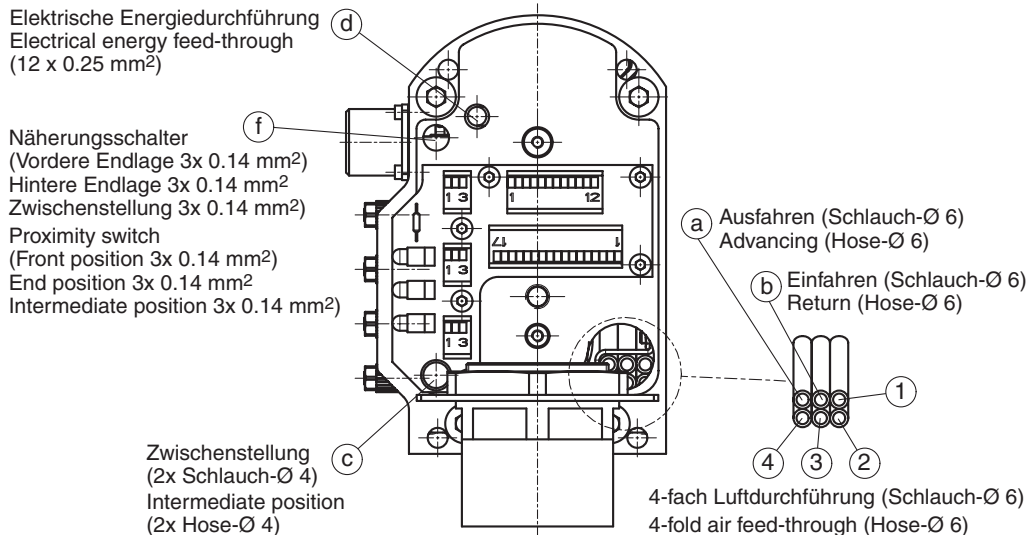
Luftanschluss **a** für Schlauchaußendurchmesser 6 mm:
Ausfahren der Linearachse

Luftanschluss **b** für Schlauchaußendurchmesser 6 mm:
Einfahren der Linearachse

There are two air connections available for the stroke cylinder. The maximum operating pressure is 6 bar.

Air connection **a** for outside hose diameter of 6 mm:
Advancing the linear axis

Air connection **b** for outside hose diameter of 6 mm:
Reversing the linear axis



HINWEIS:

An den beiden Luftanschlüssen **a** und **b** sind zwei Abluftdrosseln befestigt. Die maximale Verfahrensgeschwindigkeit ist bereits kundenseitig voreingestellt. Eine Erhöhung des Drosselquerschnittes und der damit verbundenen Geschwindigkeitserhöhung ist nur nach Rücksprache mit der Firma SCHUNK zulässig.

NOTE:

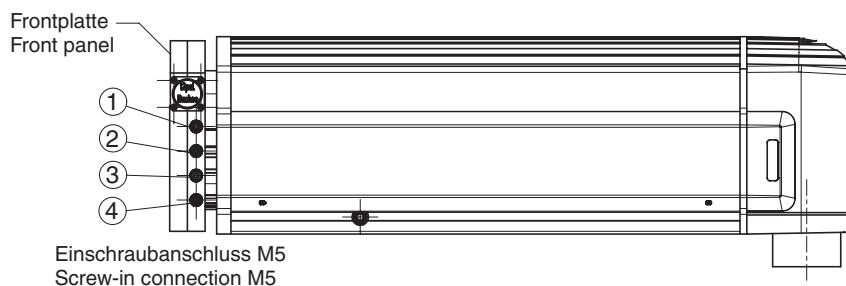
An den beiden Luftanschlüssen **a** und **b** sind zwei Abluftdrosseln befestigt. Die maximale Verfahrensgeschwindigkeit ist bereits kundenseitig voreingestellt. Eine Erhöhung des Drosselquerschnittes und der damit verbundenen Geschwindigkeitserhöhung ist nur nach Rücksprache mit der Firma SCHUNK zulässig.

5.1 Pneumatische Luftdurchführung

Um Handlingskomponenten (Greifer, Minischlitten, Schwenkeinheiten usw.) an der Frontplatte mit Luft zu versorgen, steht eine interne 4-fach Luftdurchführung zur Verfügung. Der maximale Betriebsdruck beträgt 6 bar. Der pneumatische Anschluss ist auf der rechten Seite angebracht (Luftanschluss **1, 2, 3** und **4**).

5.1 Pneumatic Air Feed-Through

In order to supply handling components (Grippers, Mini slides, Swivel units etc.) on the front panel with air, an internal 4x air feed-through is available. The maximum operating pressure is 6 bar. The pneumatic connection is assembled on the right (air connection **1, 2, 3** and **4**).



5.2 Zwischenstellung

Die Zwischenstellung ist doppeltwirkend. Der Betriebsdruck liegt bei 6 bar. Die beiden Schläuche des Zwischenstellungskolben werden nach hinten durch den Ausbruch **c** unter der Kunststoffabdeckung herausgeführt.

HINWEIS:

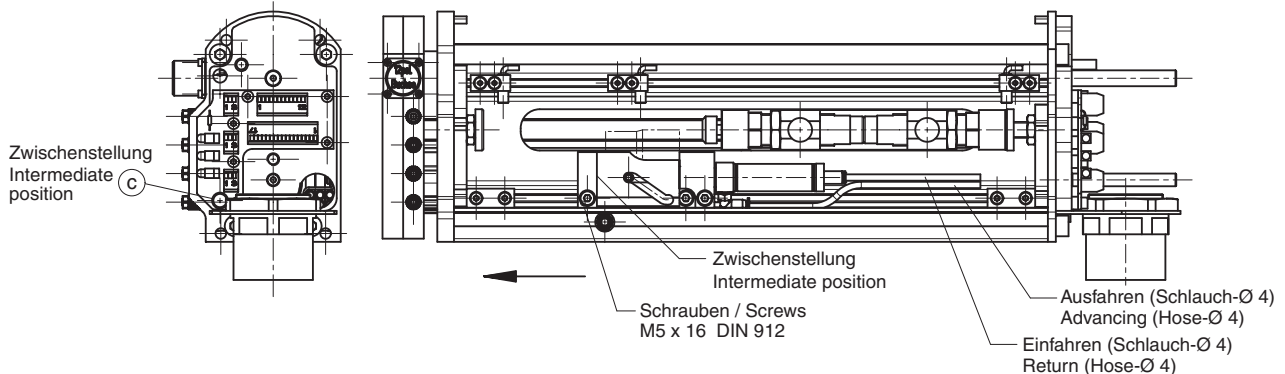
Bevor die Linearachse auf die Zwischenstellung fährt ist zu prüfen, ob die Zwischenstellung richtig befestigt wurde und der volle Hub gefahren wird.

5.2 Intermediate Position

The intermediate position is single-acting. The operating pressure is 8 bar. An increase in pressure will drive the intermediate position piston into the end position. A screw-in connection M5 is used as air connection **c**.

NOTE:

Before the linear axis is moved to the intermediate position, you should check whether the intermediate position was properly secured and the full stroke was travelled.



6. Elektrische Energiedurchführung

Um die Störkonturen für Achskombinationen zu verringern, steht eine 12-polige interne Energiedurchführung zur Verfügung. Die Klemmleiste für Sensorik **g** stellt dabei die zentrale elektrische Schnittstelle dar. An Ihr werden die Näherungsschalter für die Endpositionen, die 12-polige Energiedurchführung und die kundenseitige Energiezufuhr **h** angeschlossen.

Die Klemmleiste für Sensorik verfügt über 5 Klemmen (KL1 ... KL5, Anschlussquerschnitt 0.75 mm²), für die folgende Zuordnung gilt:

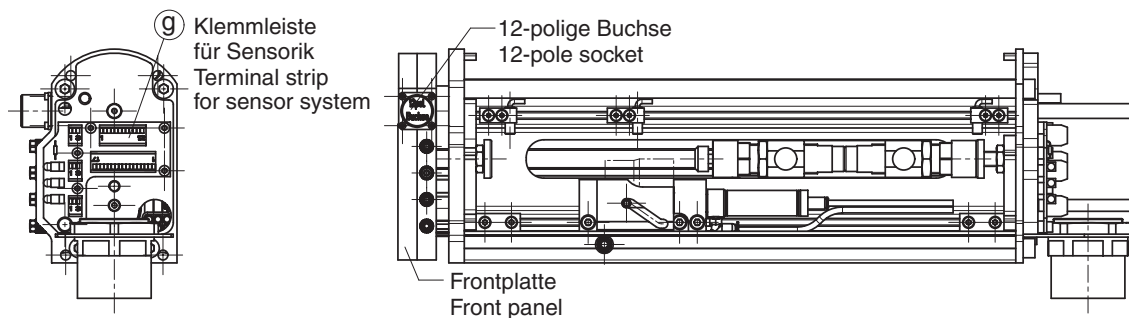
- KL1 17-polige Klemme für kundenseitige Energiezufuhr
- KL2 3-polige Klemme für induktiven Näherungsschalter
- KL3 3-polige Klemme für induktiven Näherungsschalter
- KL4 3-polige Klemme für induktiven Näherungsschalter
- KL5 12-polige Klemme für elektrische Energiedurchführung (Spiralkabel)

6. Electrical Energy Feed-Through

In order to reduce the interference contours for axis combinations, a 12-pole internal energy feed-through is provided. The terminal strip for sensor system **g** hereby represents the electrical interface. The proximity switches for the end positions, the 12-pole energy feed-through and the customer-side power supply **h** are connected to this.

The sensor system terminal strip has 5 terminals (KL1 ... KL5, connection diameter 0.75 mm²), for which the following allocation applies:

- T1 17-pole terminal for customer-side energy supply
- T2 3-pole terminal for inductive proximity switch
- T3 3-pole terminal for inductive proximity switch
- T4 3-pole terminal for inductive proximity switch
- T5 12-pole terminal for electrical energy feed-through (spiral cable)

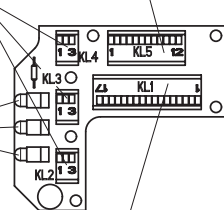


Befestigung 12-poliges Spiralkabel
Connection of 12-pole spiral cable

Befestigung von
3 Näherungsschaltern
Connection of
3 proximity switches

Leuchtdioden
LEDs

Kundenseitiger System-Anschluss
Connection to the customers control system



KL1	KL5		KL2	KL3	KL4
Pin 1	Pin 12 / blau	blue			
Pin 2	Pin 11 / rot	red			
Pin 3	Pin 10 / violett	violet			
Pin 4	Pin 9 / rosa	pink			
Pin 5	Pin 8 / rot/blau	red/blue			
Pin 6	Pin 7 / grün	green			
Pin 7	Pin 6 / braun	brown			
Pin 8	Pin 5 / grau	grey			
Pin 9	Pin 4 / grau/rosa	grey/pink			
Pin 10	Pin 3 / weiß	white			
Pin 11	Pin 2 / gelb	yellow			
Pin 12	Pin 1 / schwarz	black			
Pin 13			Pin 2		
Pin 14				Pin 2	
Pin 15					Pin 2
Pin 16			Pin 1	Pin 1	Pin 1
Pin 17			Pin 3	Pin 3	Pin 3

Montage- und Betriebsanleitung für Lirax-S Type SSP-18

Assembly and Operating Instructions for the Lirax-S Type SSP-18

Die Leuchtdioden signalisieren den Schaltzustand der induktiven Näherungsschalter.

Die Klemmenbelegung sieht wie folgt aus:

Klemme KL1

Pin 1 ... Pin 12: Durchschleifen von kundenseitigen Signalen durch die 12-polige interne Energiedurchführung

Pin 13 ... Pin 15: Signal der induktiven Näherungsschalter

Pin 16: Versorgungsspannung Näherungsschalter (10 - 30 VDC)

Pin 17: GND Versorgungsspannung

Klemme KL2

Pin 1: Versorgungsspannung Näherungsschalter (10 - 30 VDC)

Pin 2: Signal des induktiven Näherungsschalters

Pin 3: GND Versorgungsspannung

Klemme KL3

Pin 1: Versorgungsspannung Näherungsschalter (10 - 30 VDC)

Pin 2: Signal des induktiven Näherungsschalters

Pin 3: GND Versorgungsspannung

Klemme KL4

Pin 1: Versorgungsspannung Näherungsschalter (10 - 30 VDC)

Pin 2: Signal des induktiven Näherungsschalters

Pin 3: GND Versorgungsspannung

Klemme KL5

Pin 1 ... Pin 12: Durchschleifen von kundenseitigen Signalen durch die 12-polige interne Energiedurchführung. Die Zuordnung zur 17-poligen Klemme ist der Tabelle auf Seite 7 zu entnehmen (z. B. Pin 1 der KL1 ist auf Pin 12 der KL5 durchgeschleift).

Die Leuchtdioden signalisieren den Schaltzustand der induktiven Näherungsschalter.

Die Klemmenbelegung sieht wie folgt aus:

Klemme KL1

Pin 1 ... Pin 12: Durchschleifen von kundenseitigen Signalen durch die 12-polige interne Energiedurchführung

Pin 13 ... Pin 15: Signal der induktiven Näherungsschalter

Pin 16: Versorgungsspannung Näherungsschalter (10 - 30 VDC)

Pin 17: GND Versorgungsspannung

Klemme KL2

Pin 1: Versorgungsspannung Näherungsschalter (10 - 30 VDC)

Pin 2: Signal des induktiven Näherungsschalters

Pin 3: GND Versorgungsspannung

Klemme KL3

Pin 1: Versorgungsspannung Näherungsschalter (10 - 30 VDC)

Pin 2: Signal des induktiven Näherungsschalters

Pin 3: GND Versorgungsspannung

Klemme KL4

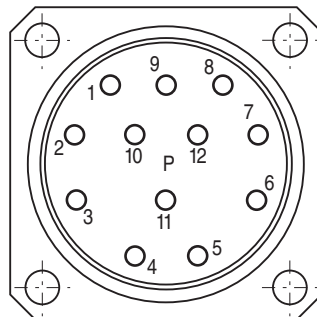
Pin 1: Versorgungsspannung Näherungsschalter (10 - 30 VDC)

Pin 2: Signal des induktiven Näherungsschalters

Pin 3: GND Versorgungsspannung

Klemme KL5

Pin 1 ... Pin 12: Durchschleifen von kundenseitigen Signalen durch die 12-polige interne Energiedurchführung. Die Zuordnung zur 17-poligen Klemme ist der Tabelle auf Seite 7 zu entnehmen (z. B. Pin 1 der KL1 ist auf Pin 12 der KL5 durchgeschleift).



An der Frontplatte der Linearachse steht ein 12-poliger Rundsteckverbinder zur Verfügung an der die 12 kundenseitigen Signale von Klemme 5 (KL5) übertragen werden können.

On the front panel of the linear axis, there is a 12-pole circular connector to which the 12 customer-side signals from terminal 5 (KL5) can be transmitted.

Verdrahtungsplan Klemme KL5 zum 12-poligen Rundsteckverbinder.

Wiring diagram for terminal T5 to the 12-pole circular connector.

Klemme KL5 Terminal T5	12-poliger Rundsteckverbinder 12-pole circular connector	Spiralkabel Spiral cable	
Pin 1	1	schwarz	black
Pin 2	2	gelb	yellow
Pin 3	3	weiß	white
Pin 4	4	grau / rosa	grey / pink
Pin 5	5	grau	grey
Pin 6	6	braun	brown
Pin 7	7	grün	green
Pin 8	8	rot / blau	red / blue
Pin 9	9	rosa	pink
Pin 10	10	violett	purple
Pin 11	11	rot	red
Pin 12	12	blau	blue

Montage- und Betriebsanleitung für Lirax-S Type SSP-18

Assembly and Operating Instructions for the Lirax-S Type SSP-18

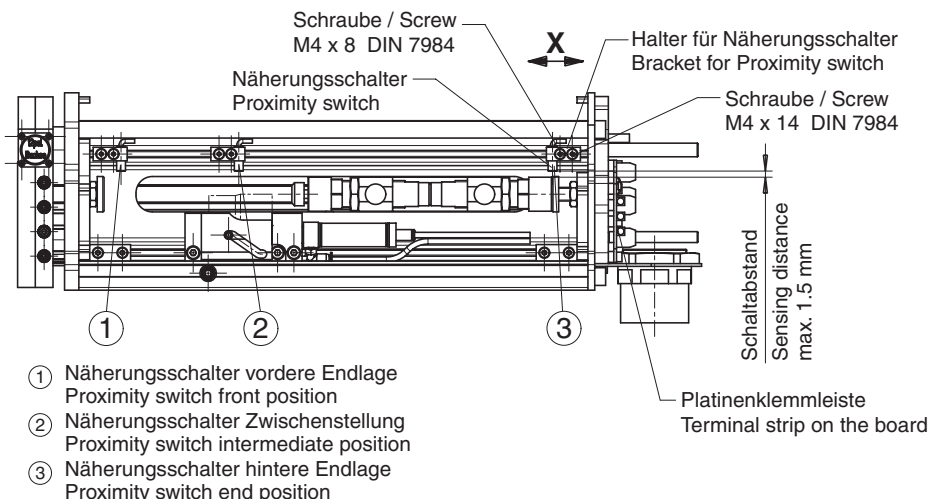
HINWEIS:

Für die 12-polige Energiedurchführung sind die Dauerbelastung und die Spannungsfestigkeit einzuhalten.

- Dauerbelastung 60 VDC / 4A
- Spannungsfestigkeit 60 VAC / 50 Hz

7. Montage und Einstellung der Näherungsschalter

Vor Auslieferung sind alle Näherungsschalter auf den richtigen Schaltabstand eingestellt. Um den Schaltzeitpunkt zu korrigieren, kann der Näherungsschalter durch Lösen der Schraube M4 x 14 DIN 7984 in X-Richtung verschoben werden. Der Schaltabstand kann durch Lösen der Schraube M4 x 8 DIN 7984 verändert werden. Der maximale Schaltabstand darf höchstens 1.5 mm betragen.



Austausch eines defekten Näherungsschalters

- Klemmen Sie den defekten Näherungsschalter von der Platinenklemmleiste ab.
- Lösen Sie die Schraube M4 x 8 DIN 7984.
- Ziehen Sie den defekten Näherungsschalter nach oben heraus.
- Setzen Sie den neuen Näherungsschalter in den Halter ein und messen Sie den Schaltabstand aus (Schaltabstand max. 1.5 mm).
- Ziehen Sie die Schraube M4 x 8 DIN 7984 wieder an.
- Klemmen Sie den Näherungsschalter wieder an der Platinenklemmleiste an.

8. Einstellung der Zwischenstellung

Die Zwischenstellung kann nur von der hinteren Endlage zur vorderen Endlage angefahren werden. Die Zwischenstellung ist dabei stufenlos verstellbar. Ein direktes Weiterfahren von der Zwischenposition in die vordere Endlage ist nicht möglich. Zum Verstellen der Zwischenstellung sind die Schrauben M5 x 16 DIN 912 leicht zu lösen. Die Zwischenstellung kann dann stufenlos verschoben werden. Ist die gewünschte Position erreicht, müssen die Zylinderkopfschrauben wieder fest angezogen werden.

NOTE:

The continuous load and dielectric strength specifications are to be observed for the 12-pole energy feed-through.

- Continuous load 60 V DC / 4A
- Dielectric strength 60 V AC / 50 Hz

7. Assembling and Setting the Proximity Switches

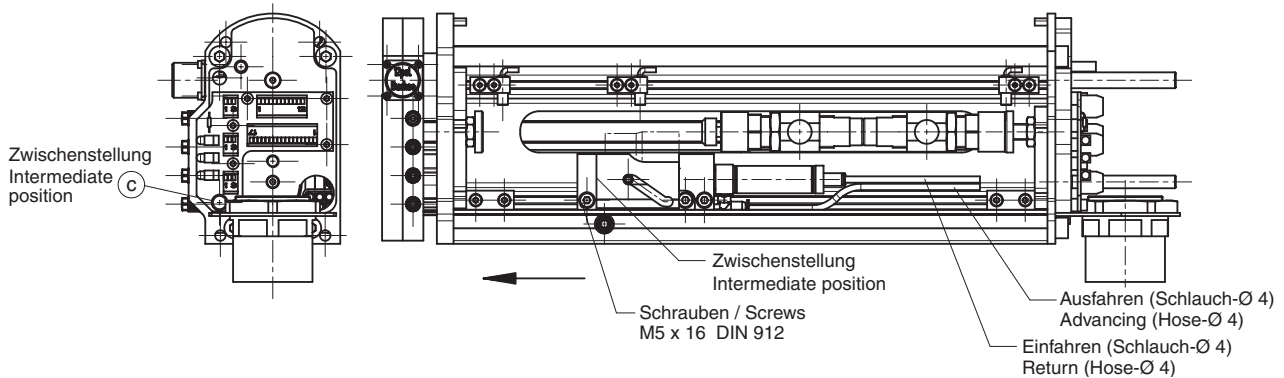
Before delivery, all proximity switches are to be set to the correct sensing distance. Um den Schaltzeitpunkt zu korrigieren, kann der Näherungsschalter durch Lösen der Schraube M4 x 14 DIN 7984 in X-Richtung verschoben werden. Der Schaltabstand kann durch Lösen der Schraube M4 x 8 DIN 7984 verändert werden. Der maximale Schaltabstand darf höchstens 1.5 mm betragen.

Exchanging a Faulty Proximity Switch

- Disconnect the faulty proximity switch from the PCB terminal strip.
- Loosen the screw M4 x 8 DIN 7984.
- Remove the faulty proximity switch with an upwards movement.
- Insert the new proximity switch into the bracket and measure the sensing distance (sensing distance max. 1.5 mm).
- Retighten the screw M4 x 8 DIN 7984.
- Connect the proximity switch to the PCB terminal strip.

8. Adjusting the Intermediate Position

The intermediate position can only be approached moving from the rear end position to the front end position. The intermediate position is continuously adjustable. It is not possible to continue directly from the intermediate position to the front end position. To adjust the intermediate position, loosen the screws M5 x 16 DIN 912 slightly. The intermediate position can be moved continuously. Once the desired position is reached, the cylinder-head screws must be firmly re-tightened.



9. Schmierung

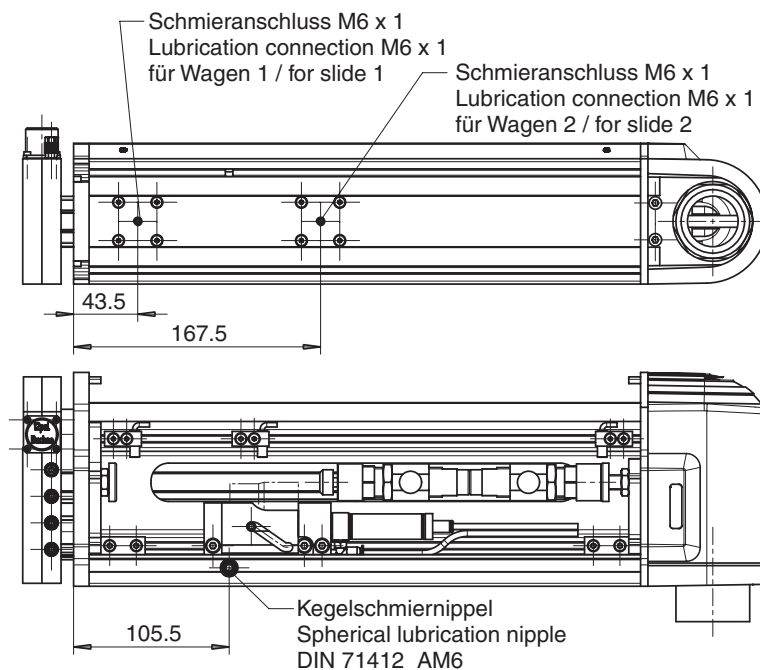
Wenn die SSP-18 nicht mit einer Lebensdauerschmierung ausgestattet ist, gibt es zwei Möglichkeiten die Linearachse nachzuschmieren:

- Über den seitlichen Kegelschmiernippel nach DIN 71412 AM6
- Über die bodenseitig angebrachten M6 x 1 Gewinde.

9. Lubrication

Wenn die SSP-18 nicht mit einer Lebensdauerschmierung ausgestattet ist, gibt es zwei Möglichkeiten die Linearachse nachzuschmieren:

- Über den seitlichen Kegelschmiernippel nach DIN 71412 AM6
- Über die bodenseitig angebrachten M6 x 1 Gewinde.



Ein Nachschmierintervall ist abhängig von den Umgebungsbedingungen und von Einsatzfall zu Einsatzfall verschieden. Wir empfehlen, die Linearachsen nach einer Laufleistung von 600 km nachzuschmieren.

Ein Nachschmierintervall ist abhängig von den Umgebungsbedingungen und von Einsatzfall zu Einsatzfall verschieden. Wir empfehlen, die Linearachsen nach einer Laufleistung von 600 km nachzuschmieren.

10. Schnittdarstellung

10. Sectional View

