

# LINEARDIREKTANTRIEB MLD Typ N



Sehr geehrter Kunde,

wir gratulieren zu Ihrer Entscheidung für SCHUNK. Damit haben Sie sich für höchste Präzision, hervorragende Qualität und besten Service entschieden.

**Sie erhöhen die Prozesssicherheit in Ihrer Fertigung und erzielen beste Bearbeitungsergebnisse – für die Zufriedenheit Ihrer Kunden.**

**SCHUNK-Produkte werden Sie begeistern.**

Unsere ausführlichen Montage- und Betriebshinweise unterstützen Sie dabei.

Sie haben Fragen? Wir sind auch nach Ihrem Kauf jederzeit für Sie da. Sie erreichen uns unter den aufgeführten Kontaktadressen im letzten Kapitel dieser Anleitung.

Mit freundlichen Grüßen

Ihre SCHUNK GmbH & Co. KG  
Spann- und Greiftechnik  
Bahnhofstr. 106 - 134  
D-74348 Lauffen/ Neckar

Tel. +49-7133-103-2503  
Fax +49-7133-103-2189  
[automation@de.schunk.com](mailto:automation@de.schunk.com)  
[www.schunk.com](http://www.schunk.com)

Dokument-Stand: 16.12.2008



## Inhaltsverzeichnis

|   |           |
|---|-----------|
| <b>1. SICHERHEIT .....</b>  | <b>4</b>  |
| 1.1. SYMBOLERKLÄRUNG .....  | 4         |
| 1.2. BESTIMMUNGSGEMÄßER GEBRAUCH.....   | 4         |
| 1.3. ALLGEMEINE SICHERHEIT .....  | 4         |
| 1.4. SICHERHEITSHINWEISE.....   | 4         |
| 1.5. SCHUTZ VOR GEFÄHRLICHEN BEWEGUNGEN .....   | 5         |
| 1.6. UMGEBUNGS- UND BETRIEBSBEDINGUNGEN.....  | 6         |
| 1.7. VERÄNDERUNGEN AN DEM LINEARDIREKTANTRIEB.....                                    | 6         |
| 1.8. WEITERFÜHRENDE DOKUMENTATIONEN .....   | 6         |
| <b>2. GEWÄHRLEISTUNG .....</b>  | <b>7</b>  |
| <b>3. LIEFERUMFANG .....</b>  | <b>7</b>  |
| <b>4. PRODUKTBESCHREIBUNG.....</b>  | <b>8</b>  |
| 4.1. TYPENÜBERSICHT .....   | 8         |
| 4.2. FUNKTIONSPRINZIP .....   | 12        |
| <b>5. TECHNISCHE DATEN.....</b>   | <b>13</b> |
| <b>6. TRANSPORT UND LAGERUNG.....</b>   | <b>14</b> |
| 6.1. TRANSPORT.....   | 14        |
| 6.2. LAGERUNG .....   | 14        |
| <b>7. INBETRIEBNAHME .....</b>  | <b>15</b> |
| 7.1. VORBEREITUNG ZUR MONTAGE .....   | 15        |
| 7.1.1. <i>Sicherheitshinweise vor Gebrauch</i> .....                                  | 15        |
| 7.2. HAUPTKOMPONENTEN.....  | 16        |
| 7.3. MONTAGE DES LINEARDIREKTANTRIEBS .....   | 17        |
| <b>8. INSTANDSETZUNGSARBEITEN.....</b>  | <b>18</b> |
| 8.1. BAUGRUPPENBESCHREIBUNG .....   | 18        |
| 8.2. MOTERGEHÄUSE WECHSELN .....  | 19        |
| 8.2.1. <i>Motorgehäuse ausbauen</i> .....   | 20        |
| 8.2.2. <i>Motorgehäuse einbauen</i> .....   | 20        |
| 8.3. FÜHRUNGSSCHLITTEN - STÜTZROLLEN AUF EXZENTERSEITE WECHSELN.....                  | 21        |
| 8.3.1. <i>Stützrollen ausbauen</i> .....  | 21        |
| 8.3.2. <i>Stützrollen einbauen</i> .....  | 22        |
| 8.4. FÜHRUNGSSCHLITTEN - STÜTZROLLEN AUF FESTLAGERSEITE WECHSELN .....                | 22        |
| 8.4.1. <i>Stützrollen ausbauen</i> .....  | 23        |
| 8.4.2. <i>Stützrollen einbauen</i> .....  | 23        |
| 8.5. WEGMESSSYSTEM WECHSELN .....   | 24        |
| 8.5.1. <i>Hauptkomponenten</i> .....  | 24        |
| 8.5.2. <i>Messsystem LE 100 wechseln – Standard-Einbaulage</i> .....                  | 25        |
| 8.5.3. <i>Messsystem LS 100 wechseln – Standard-Einbaulage</i> .....                  | 27        |
| 8.5.4. <i>Messsystem LS 100 wechseln – Portalachse, Einbaulage unten</i> .....        | 29        |
| 8.5.5. <i>Messsystem LS 100 wechseln – unterstützte Achse, Einbaulage unten</i> ..... | 31        |
| 8.6. MAßSTAB LE 100 / LS 100 WECHSELN – STANDARD-EINBAULAGE .....                     | 33        |
| 8.7. MAßSTAB LS 100 WECHSELN – PORTALACHSE, EINBAULAGE UNTEN .....                    | 35        |
| 8.8. MAßSTAB LS 100 WECHSELN – UNTERSTÜTZTE ACHSE, EINBAULAGE UNTEN.....              | 37        |
| 8.9. ABSTREIFER WECHSELN .....  | 39        |
| 8.10. BREMSKOLBEN TAUSCHEN.....   | 40        |
| 8.10.1. <i>Bremskolben ausbauen</i> .....   | 41        |
| 8.10.2. <i>Bremskolben einbauen</i> .....   | 41        |
| 8.11. ENDSCHALTER UND REFERENZSCHALTER .....  | 42        |
| <b>9. ELEKTRISCHE SCHNITTSTELLEN .....</b>  | <b>43</b> |
| 9.1. MESSSYSTEME .....  | 43        |
| 9.1.1. <i>Technische Daten</i> .....  | 43        |



---

|            |   |           |
|------------|---|-----------|
| 9.1.2.     | Schnittstellen Messsystem LE 100.....                 | 43        |
| 9.1.3.     | Schnittstellen Messsystem LS 100.....                 | 44        |
| 9.2.       | HALLGEBER.....  | 44        |
| 9.3.       | MOTOR.....  | 45        |
| <b>10.</b> | <b>WARTUNG UND PFLEGE.....</b>                        | <b>46</b> |
| 10.1.      | VORBEUGENDE PFLEGE DURCH DEN KUNDEN.....              | 46        |
| 10.1.1.    | Wöchentlich Wartung (je nach Verschmutzungsgrad)..... | 46        |
| 10.1.2.    | alle 2 bis 4 Wochen.....                              | 46        |
| <b>11.</b> | <b>ZUBEHÖR.....</b>                                   | <b>47</b> |
| <b>12.</b> | <b>ERSATZTEILE.....</b>                               | <b>48</b> |
| 12.1.      | HINWEIS ZUR BESTELLUNG VON ERSATZTEILEN.....          | 48        |
| 12.2.      | HINWEISE ZUR ERSATZ - UND VERSCHLEIßTEILELISTE.....   | 48        |
| 12.3.      | ACHSEN.....   | 49        |
| 12.4.      | MOTOREN.....  | 50        |
| 12.5.      | FÜHRUNG.....  | 54        |
| 12.6.      | MESSSYSTEM.....                                       | 55        |
| 12.7.      | HALTEBREMSE.....                                      | 56        |
| 12.8.      | ZUBEHÖR.....  | 57        |
| <b>13.</b> | <b>EG-EINBAUERKLÄRUNG.....</b>                        | <b>58</b> |
| <b>14.</b> | <b>KONTAKT.....</b>                                   | <b>59</b> |

## 1. Sicherheit

### 1.1. Symbolerklärung



Dieses Symbol ist überall dort zu finden, wo bei Nichtbeachtung Gefahren für Personen möglich sind.



Dieses Symbol ist überall dort zu finden, wo bei Nichtbeachtung Beschädigungen des Produktes möglich sind.



Dieses Symbol weist auf wichtige Informationen über das Produkt und dessen Handhabung hin.

### 1.2. Bestimmungsgemäßer Gebrauch

Die Lineardirektantriebe MLD Typ N dienen ausschließlich dazu, lineare Bewegungen mit einem direkt angetriebenen Antriebsmodul zu übertragen.



Die Achse ist besonders geeignet für Anwendungen, bei denen eine sehr hohe Dynamik gefordert wird.

### 1.3. Allgemeine Sicherheit

- Diese Betriebsanleitung hat zum Ziel, einer Fachkraft die nötigen Informationen zu geben, die es ermöglichen Wartungsarbeiten an dem Lineardirektantrieb MLD Typ N selbst durchzuführen.

### 1.4. Sicherheitshinweise

1. Es können Gefahren von der Einheit ausgehen, wenn z. B:
  - der Lineardirektantrieb unsachgemäß eingesetzt, montiert oder gewartet wird.
  - der Lineardirektantrieb zum nicht bestimmungsgemäßen Gebrauch eingesetzt wird.
  - die EG-Maschinenrichtlinie, die UVV, die VDE-Richtlinien, die Sicherheits- und Montagehinweise nicht beachtet werden
2. Der Lineardirektantrieb MLD Typ N darf nur mit Hilfe dieser Anleitung von einschlägig ausgebildeten Fachleuten montiert, in Betrieb genommen und gewartet werden.

3. Der Lineardirektantrieb MLD Typ N ist mit Schutzeinrichtungen für Ihre Sicherheit ausgestattet. Trotzdem können von diesem Antrieb Gefahren ausgehen, wenn sie von unzureichend eingewiesenen Personen bedient oder für nicht zulässige Aufgaben eingesetzt wird.
4.  Die im Lineardirektantrieb MLD Typ N integrierten Sekundärteile sind Hochleistungs-Dauermagnete! Personen mit implantierten medizinischen Geräten wie z.B. Herzschrittmachern oder Hörgeräten können dadurch geschädigt werden oder Fehlfunktionen auslösen. Diese Personen dürfen sich auch bei ausgeschaltetem Lineardirektantrieb nicht in der Nähe des Antriebes aufhalten. Elektronische Baugruppen, Speichermedien, feinmechanische Elemente und andere magnetisch wechselwirkende Gegenstände können beschädigt werden.
5. Sämtliche Arbeiten an den Antrieben und Steuerungen sind grundsätzlich nur im Stillstand durchzuführen. Es darf keine elektrische Spannung anliegen.
6.  Messkabel möglichst nicht direkt neben elektrischen Leistungskabeln verlegen.
7. Vor der Montage bzw. Demontage und Instandsetzungsarbeiten Lineardirektantrieb abkühlen lassen

### 1.5. Schutz vor gefährlichen Bewegungen

Die Lineardirektantriebe dürfen grundsätzlich nur mit zusätzlichen, nicht zum Lieferumfang gehörenden Sicherheitseinrichtungen betrieben werden. Gefährliche Bewegungen können entstehen, wenn Antriebe fehlerhaft angesteuert werden. Die Antriebskomponenten werden so überwacht, dass eine Fehlfunktion weitestgehend ausgeschlossen werden kann.

Jedoch darf aus Gründen des Personenschutzes, der Verletzungsgefahr und auch aus Gefahren von Sachschäden nicht allein darauf vertraut werden. Bis zum Wirksamwerden eingebauter Überwachungen ist mit fehlerhaften Antriebsbewegungen zu rechnen.

Ursachen für fehlerhafte Ansteuerungen können sein:

- Verkabelungs- und Verdrahtungsfehler
- Defekte Komponenten
- Softwarefehler
- Bedienungsfehler
- Entfernen von Sicherheitseinrichtungen
- Fehler von Messwert- und Signalgebern
- Eingabe falscher Parameter vor der Inbetriebnahme

## **1.6. Umgebungs- und Betriebsbedingungen**

Für einen störungsfreien Betrieb müssen bestimmte Umgebungs- und Betriebsbedingungen eingehalten werden.

- (1) Umgebungstemperatur: 10°C bis 40°C
- (2) Zulässiges Medium: Gefilterte Druckluft (10µm), trocken, geölt oder ungeölt
- (3) Der Antrieb ist zu schützen vor:
  - starker Sonnen- und Wärmeeinstrahlung
  - Verschmutzung durch Späne, Staub und sonstige Partikel
  - aggressiven Gasen
  - Vibrationen
  - Schock
  - Feuchtigkeit
  - öl- und säurehaltiger Umgebung

Sollten die Komponenten in schwierigen Umgebungsbedingungen (z.B. Hohnöl oder andere aggressive Medien) eingesetzt werden ist mit uns Rücksprache zu halten !

## **1.7. Veränderungen an dem Lineardirektantrieb**

Veränderungen an dem Lineardirektantrieb MLD Typ N und/oder Anbringen fremder Teile können die Betriebssicherheit des Antriebs gefährden. Dies gilt insbesondere bei Eingriffen an sicherheitsrelevanten Teilen. Werden Veränderungen an dem Lineardirektantrieb vorgenommen, übernimmt SCHUNK keine Gewährleistung.

## **1.8. Weiterführende Dokumentationen**

Weiterführende Dokumentation mit CD: Inbetriebnahme Indradrive\_deutsch/englisch,  
GAS Bestell-Nr. 315016

## 2. Gewährleistung

Die Gewährleistung beträgt 24 Monate ab Lieferdatum Werk bei bestimmungsgemäßem Gebrauch im 1- Schicht Betrieb und unter Beachtung der vorgeschriebenen Wartungs- und Schmierintervalle. Grundsätzlich sind werkstückberührende Teile und Verschleißteile nicht Bestandteil der Gewährleistung. Beachten Sie hierzu auch unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen (AGB). Diese finden Sie auf unserer Webseite [www.de.schunk.com](http://www.de.schunk.com) unter „Service“ bei den „Verkaufs- und Lieferbedingungen“.

## 3. Lieferumfang

Der Lieferumfang beinhaltet standardmäßig: Lineardirektantrieb MLD Typ N je nach bestellter Ausführung inklusive Inbetriebnahme-CD und Betriebsanleitung.

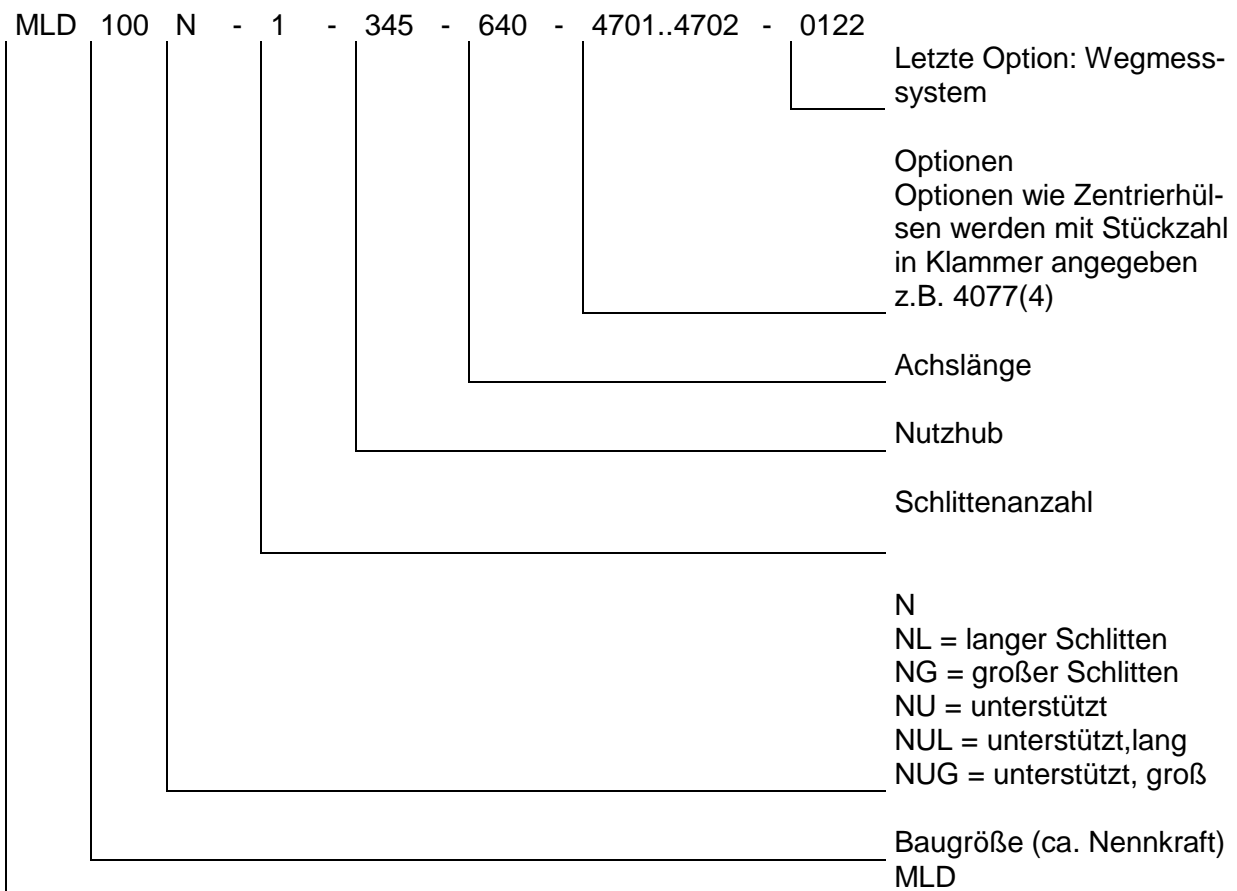


## 4. Produktbeschreibung

### 4.1. Typenübersicht

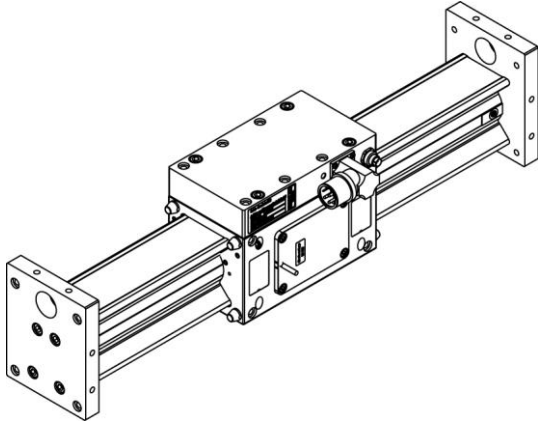
Die Lineardirektantriebe sind durch die Bezeichnung des Typs und der Größe bestimmt:

MLD 100N-1-345-640-4701-4701-.....4733(4)-0122

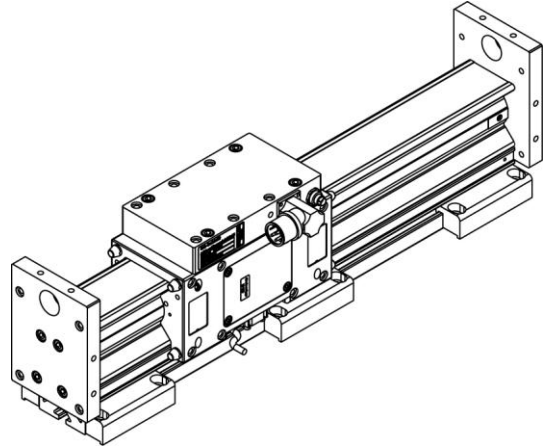


Die SCHUNK GmbH & Co.KG ist bestrebt ihre Produkte ständig zu verbessern, deshalb ist es wichtig bei allen Anfragen und Bestellungen von Ersatzteilen die Materialnummer und die Seriennummer mit anzugeben.

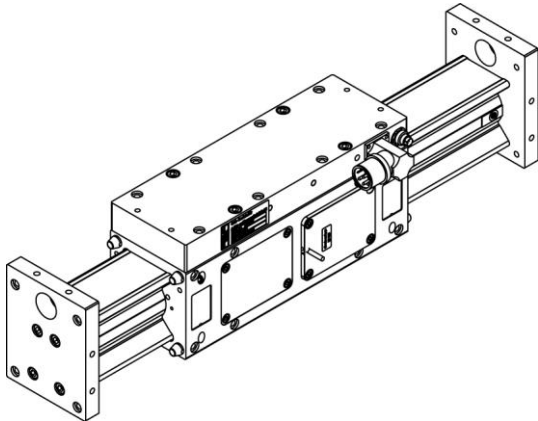
**MLD 100 N**



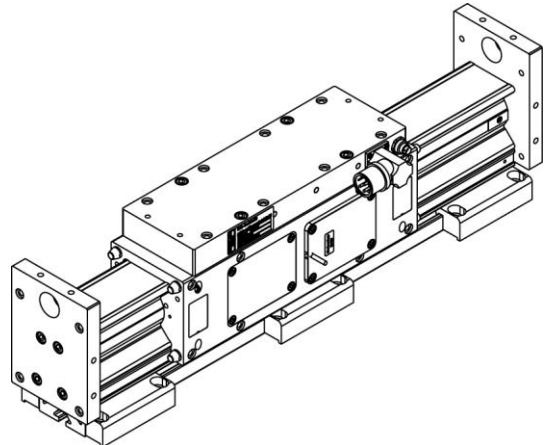
**MLD 100 NU**



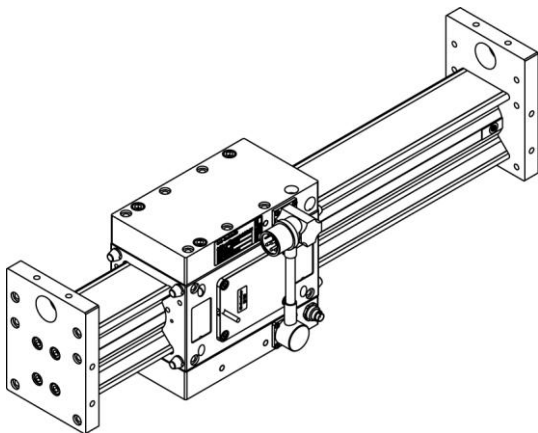
**MLD 100 NL**



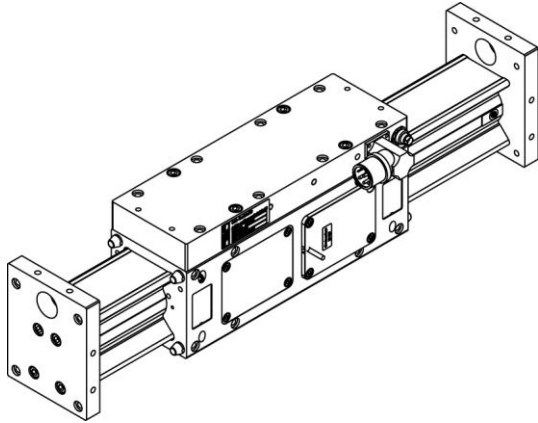
**MLD 100 NUL**



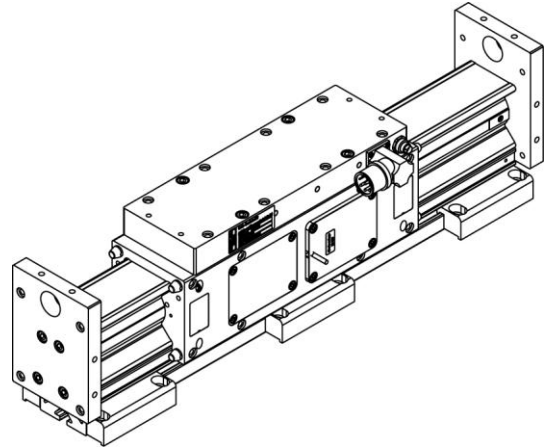
**MLD 200 N**



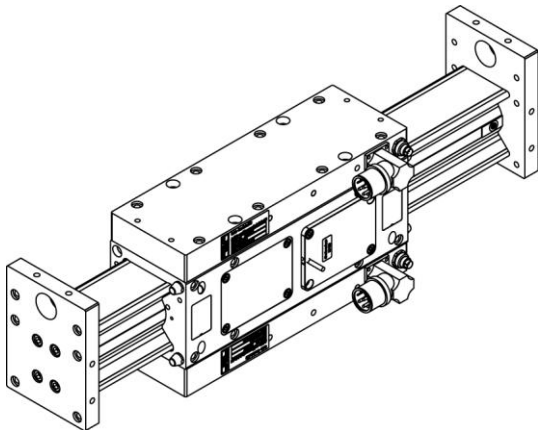
**MLD 200 NL**



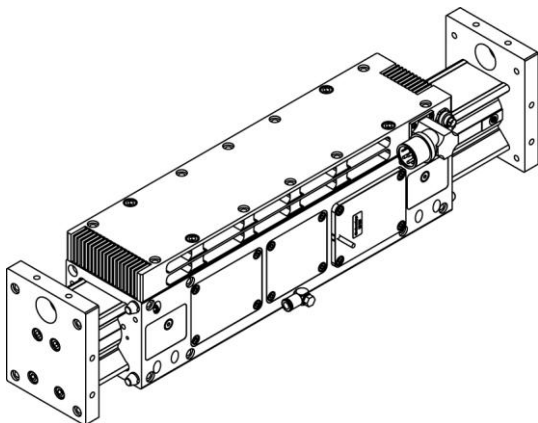
**MLD 200 NUL**



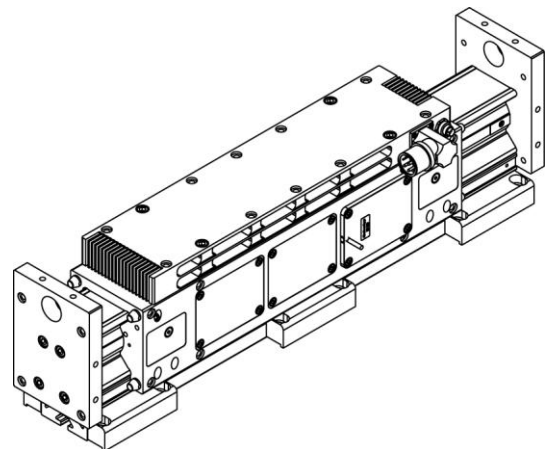
**MLD 400 NL**



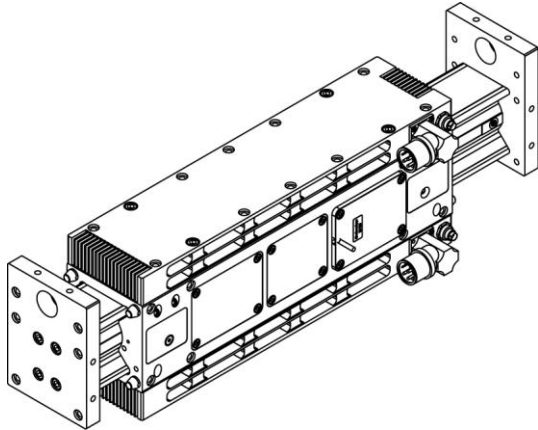
**MLD 300 NG**



**MLD 300 NUG**



**MLD 600 NG**



Sämtliche Ausführungen der Linearantriebe MLD Typ N sind mit mehreren Schlitten erhältlich.

**MLD 100 N-2**

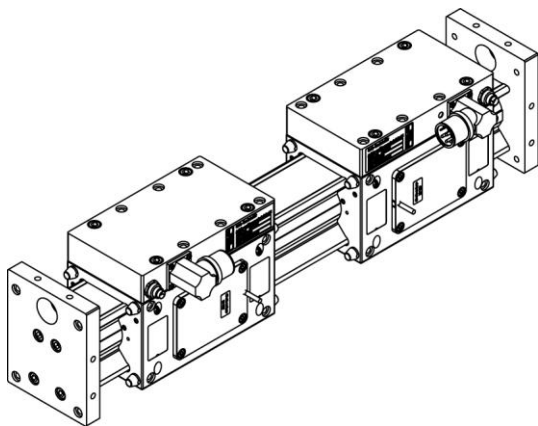


Abbildung 1: Lineardirektantrieb MLD Typ N mit 2 Schlitten

## 4.2. Funktionsprinzip

Der Lineardirektantrieb MLD Typ N ist ein direkt angetriebenes Antriebsmodul für lineare Bewegungen. Die Antriebskraft wird ohne mechanische Übertragungselemente direkt auf den Schlitten übertragen. Die Achse ist besonders geeignet für Anwendungen, bei denen eine sehr hohe Dynamik gefordert wird.

Das Gesamtkonzept des Lineardirektantriebs zeichnet sich durch die hohe Kompaktheit aus. Durch die gute Führung des Schlittens und die Leichtbauweise der Achse erreicht der Antrieb sehr hohe Geschwindigkeiten, Beschleunigungen und Wiederholgenauigkeiten.

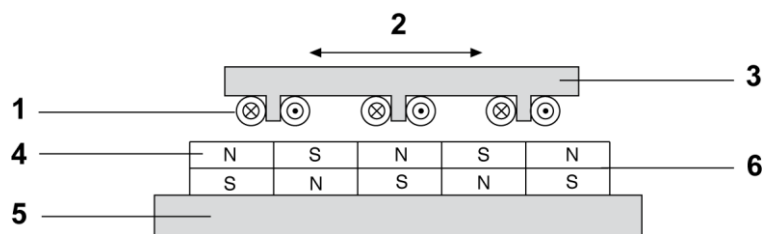


Abbildung 2: Funktionsprinzip Lineardirektantrieb MLD Typ N

- (1) Cu-Spule
- (2) Bewegungsrichtungen
- (3) Primärteil
- (4) Dauermagnete
- (5) Eisenträger
- (6) Sekundärteil

Durch die Regelung von Phase und Amplitude des angelegten Stroms am Primärteil (Pos. 3) kann die Antriebskraft, Beschleunigung und Geschwindigkeit des Schlittens beeinflusst werden.

Zur Ermittlung der aktuellen Position des Antriebes wird standardmäßig ein magnetisches Messsystem verwendet, das in der Achse integriert ist. Optional sind optische oder auch Absolut-Wegmesssysteme möglich.

## 5. Technische Daten

| Motorgröße                                |                     | MLD 100 N | MLD 100 NL | MLD 200 NL | MLD 200 N |
|---|---------------------|-----------|------------|------------|-----------|
| Nennkraft <sup>*2</sup>                   | (N)                 | 88        | 88         | 154        | 127       |
| Maximalkraft <sup>*1</sup>                | (N)                 | 250       | 250        | 500        | 500       |
| Wiederholgenauigkeit                      | (mm)                | ±0,01     | ±0,01      | ±0,01      | ±0,01     |
| max. Stillstandsdauerstrom                | (A <sub>eff</sub> ) | 2,1       | 2,1        | 3,8        | 3,2       |
| Maximalstrom                              | (A <sub>eff</sub> ) | 8,1       | 8,1        | 16,2       | 16,2      |
| Wicklungswiderstand bei 25°C              | (Ohm)               | 7,1       | 7,1        | 3,5        | 3,5       |
| Prüfspannung                              | (V)                 | 2000      | 2000       | 2000       | 2000      |
| max. Oberflächen- und Umgebungstemperatur | (°C)                | 70/40     | 70/40      | 70/40      | 70/40     |

| Motorgröße                                |                     | MLD 300 NG | MLD 400 NL | MLD 600 NG | MLD 100 NU |
|---|---------------------|------------|------------|------------|------------|
| Nennkraft <sup>*2</sup>                   | (N)                 | 224        | 206        | 317        | 80         |
| Maximalkraft <sup>*1</sup>                | (N)                 | 750        | 1000       | 1500       | 250        |
| Wiederholgenauigkeit                      | (mm)                | ±0,01      | ±0,01      | ±0,01      | ±0,01      |
| max. Stillstandsdauerstrom                | (A <sub>eff</sub> ) | 5,6        | 5,6        | 7,9        | 2,1        |
| Maximalstrom                              | (A <sub>eff</sub> ) | 24,3       | 32,4       | 48,6       | 8,1        |
| Wicklungswiderstand bei 25°C              | (Ohm)               | 2,3        | 2,2        | 1,3        | 7,1        |
| Prüfspannung                              | (V)                 | 2000       | 2000       | 2000       | 2000       |
| max. Oberflächen- und Umgebungstemperatur | (°C)                | 70/40      | 70/40      | 70/40      | 70/40      |

| Motorgröße                                |                     | MLD 200 NUL | MLD 300 NUG |
|---|---------------------|-------------|-------------|
| Nennkraft <sup>*2</sup>                   | (N)                 | 143         | 206         |
| Maximalkraft <sup>*1</sup>                | (N)                 | 500         | 750         |
| Wiederholgenauigkeit                      | (mm)                | ±0,01       | ±0,01       |
| max. Stillstandsdauerstrom                | (A <sub>eff</sub> ) | 3,8         | 5,6         |
| Maximalstrom                              | (A <sub>eff</sub> ) | 16,2        | 24,3        |
| Wicklungswiderstand bei 25°C              | (Ohm)               | 3,5         | 2,3         |
| Prüfspannung                              | (V)                 | 2000        | 2000        |
| max. Oberflächen- und Umgebungstemperatur | (°C)                | 70/40       | 70/40       |

**Tabelle 1: Technische Daten des Lineardirektantrieb**

\*<sup>1</sup>) abhängig vom Regeltyp

\*<sup>2</sup>) abhängig von der Einbausituation (Wärmeableitung)

Sollten Sie weitere technische Daten benötigen, so können Sie diese in unserem Katalog einsehen. Es gilt jeweils die letzte Fassung. (lt. Dokument AGB im Kapitel 2.3).

## **6. Transport und Lagerung**

### **6.1. Transport**

Die Lineardirektantriebe MLD Typ N sind Präzisionsantriebe. Die Verpackung muss den Antrieb vor allen äußeren Einflüssen (wie z.B. mechanische Stöße und Feuchtigkeit) schützen.

### **6.2. Lagerung**

Die Lagerung erfolgt in sauberer, trockener Umgebung. Umgebungstemperatur 15–40 °C.  
Betauung ist nicht zulässig!

## 7. Inbetriebnahme

### 7.1. Vorbereitung zur Montage

#### 7.1.1. Sicherheitshinweise vor Gebrauch



#### **Lebensgefahr durch starke Magnetfelder auch in ausgeschaltetem Zustand!**

Die im Lineardirektantrieb MLD Typ N integrierten Sekundärteile sind Hochleistungs-Dauermagnete. Medizinische Geräte wie z. B. Herzschrittmacher, Hörgeräte können zerstört werden oder Fehlfunktionen verursachen.

- Halten Sie einen ausreichenden Mindestabstand zum Sekundärteil ein, wenn Sie einen Herzschrittmacher oder ein Hörgerät oder andere Geräte tragen.



#### **Lebensgefahr durch Stromschlag!**

Das Berühren von Spannung führenden Teilen kann zum Tod führen.

- Arbeiten an elektrischen Anlagen oder Betriebsmitteln dürfen nur von Elektrofachkräften den elektrotechnischen Regeln entsprechend vorgenommen werden.

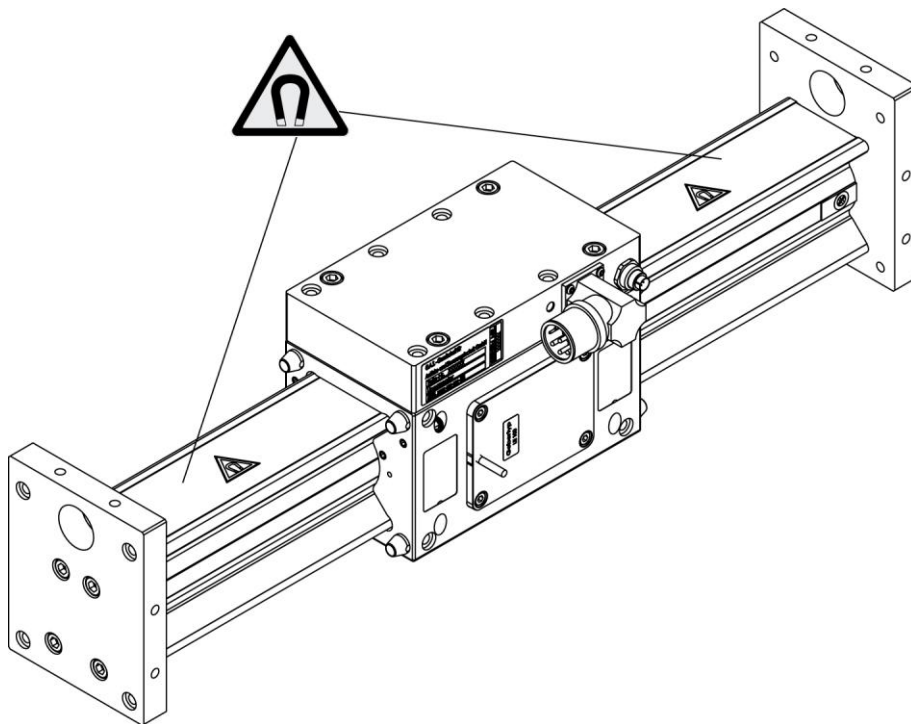


Abbildung 3: Magnetische Fläche Lineardirektantrieb MLD Typ N



Bei Installation und Inbetriebnahme sind die technischen Daten zu beachten!

**Achtung** Die technischen Daten über

- Lineardirektantrieb MLD Typ N
- Endschalter
- Referenzschalter
- Direktes Wegmeßsystem

finden Sie in der Broschüre: **Lineardirektantrieb MLD Typ N**

## 7.2. Hauptkomponenten

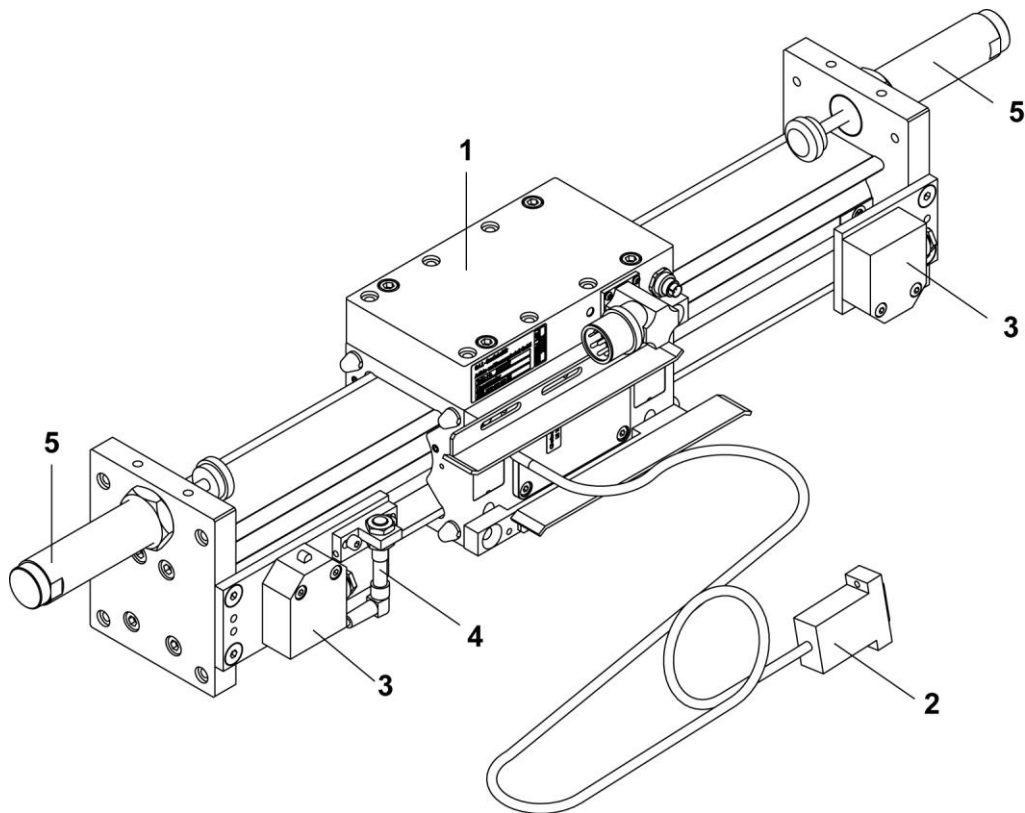


Abbildung 4: Hauptkomponenten des Lineardirektantriebes MLD Typ N

- (1) Lineardirektantrieb MLD 100 N
- (2) Direktes Wegmeßsystem
- (3) Endschalter (Option)
- (4) Referenzschalter (Option)
- (5) Stoßdämpfer (Option)

### 7.3. Montage des Lineardirektantriebs



**Warnung**

#### Quetschgefahr durch unkontrollierte Bewegungen!

- Führen Sie alle Arbeiten an dem Lineardirektantrieb nur bei abgeschalteter Maschine durch.
- Stellen Sie sicher, dass an dem Lineardirektantrieb weder elektrische noch pneumatische Energie anliegt.

Die Lineardirektantriebe besitzen mehrere Montageflächen für weitere Linearachsen, die Montage erfolgt über Adapterplatten.

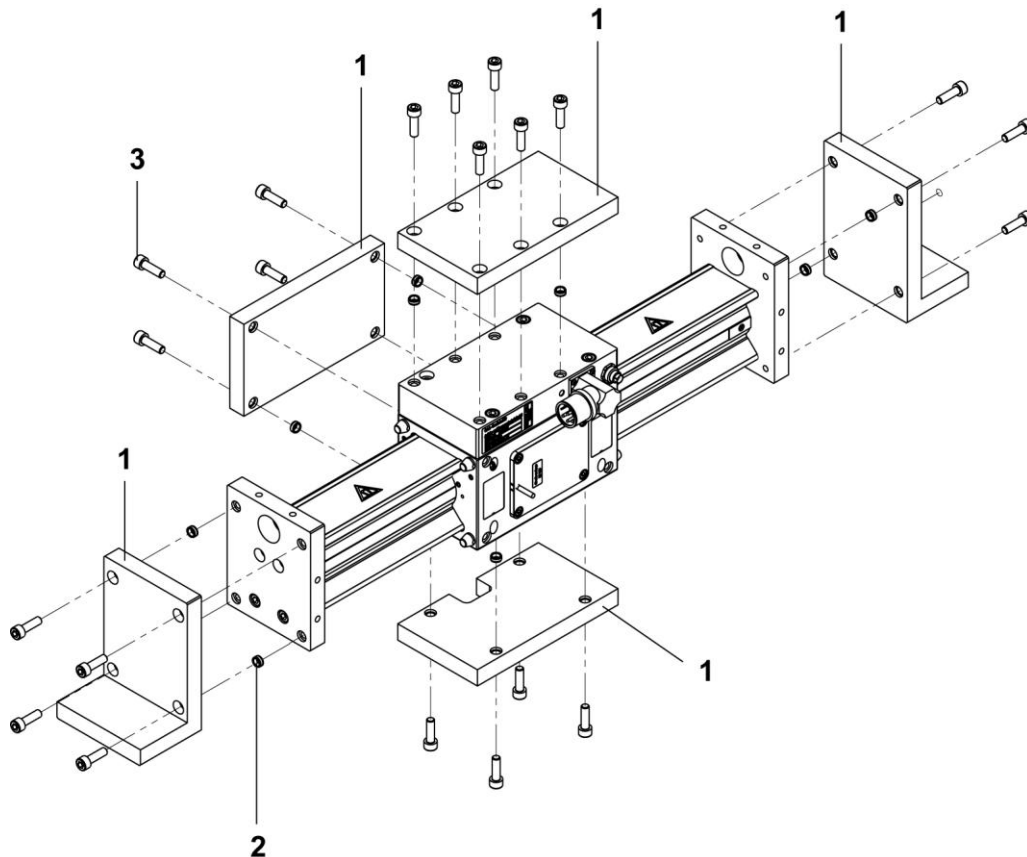


Abbildung 5: Montageflächen des Lineardirektantriebes MLD Typ N

- (1) Adapterplatte
- (2) Zentrierring
- (3) Zylinderschrauben

## 8. Instandsetzungsarbeiten

### 8.1. Baugruppenbeschreibung

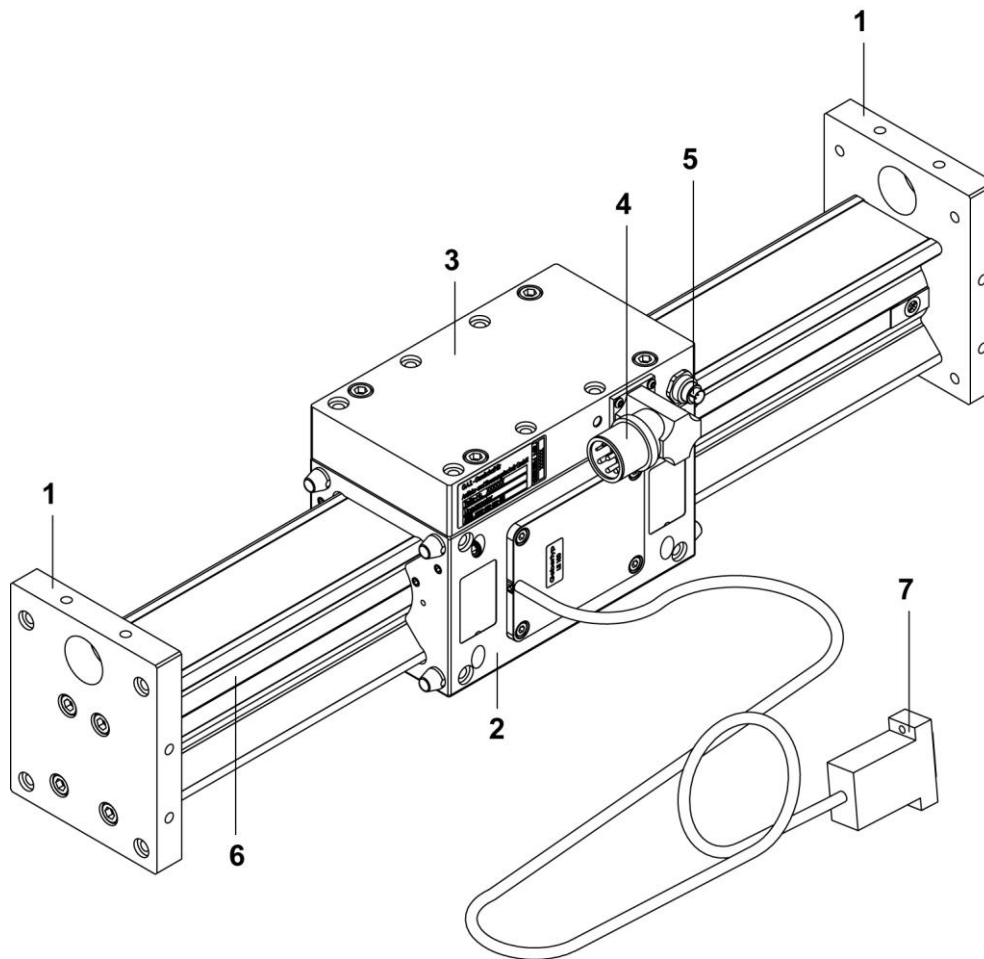


Abbildung 6: Baugruppenbeschreibung Lineardirektantrieb MLD Typ N

- (1) Endplatte
- (2) Führungsschlitten
- (3) Motorgehäuse
- (4) Motorstecker
- (5) Hallgeberstecker
- (6) Führungsträger
- (7) Meßsystem

## 8.2. Motorgehäuse wechseln



### Achtung

- Bei Installation und Inbetriebnahme sind die technischen Daten zu beachten!
- Sämtliche Arbeiten an den Antrieben und Steuerungen sind grundsätzlich nur im Stillstand durchzuführen. Es dürfen keine elektrischen Signale anstehen.
- Vor der Montage bzw. Demontage Linearmotor abkühlen lassen.

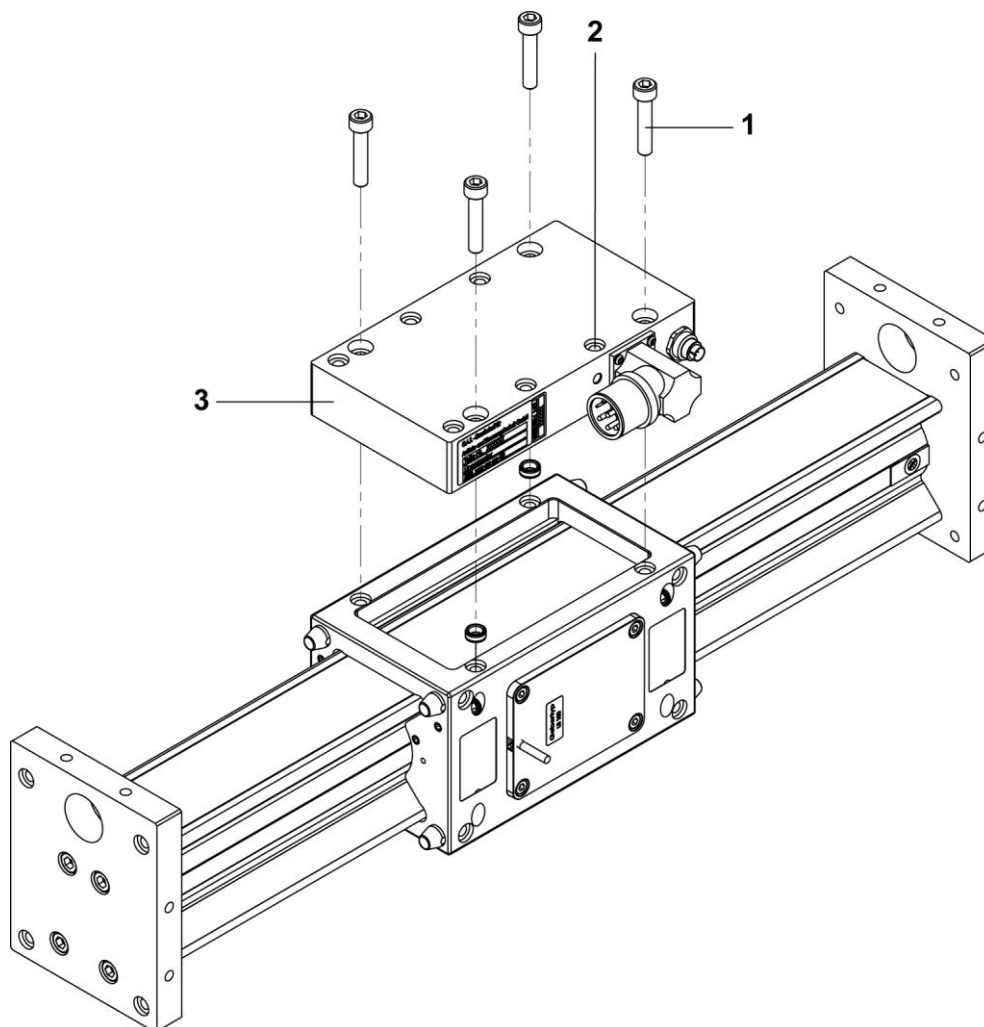


Abbildung 7: Lineardirektantrieb MLD Typ N Motorgehäuse wechseln

### 8.2.1. Motorgehäuse ausbauen

- Schrauben (Pos. 1) entfernen.
- Mit Abdrückschrauben M6x35 DIN 912 (Pos. 2) Motorgehäuse anheben, um die Magnetkraft zu überbrücken.
- Motorgehäuse komplett (Pos. 3) demontieren.

### 8.2.2. Motorgehäuse einbauen

- Abdrückschrauben (Pos. 2) montieren.  
(5 mm vorstehen lassen)
- Motorgehäuse (Pos. 3) auf den Führungsträger setzen.
- Abdrückschrauben (Pos. 2) langsam nacheinander herausdrehen und das Motorgehäuse auf den Führungsschlitten (Pos. 4) aufsetzen.
- Schrauben (Pos. 1) montieren (4x).



Motor nie ohne Abdrückschrauben montieren.  
**Quetschgefahr!**

### 8.3. Führungsschlitten - Stützrollen auf Exzenterseite wechseln

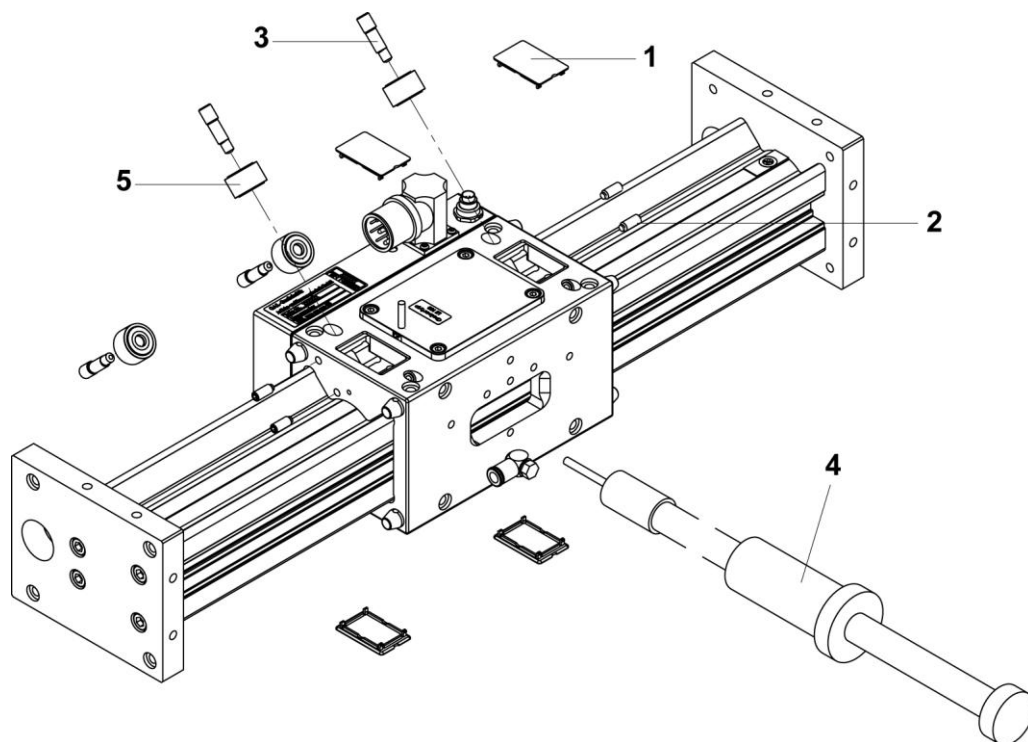


Abbildung 8: Stützrollenwechsel Exzenterseite

#### 8.3.1. Stützrollen ausbauen

- Rollenabdeckung (Pos. 1) abnehmen (2x).
- Druckstifte (Pos. 2) lösen (8x).
- Exzenterwelle (Pos. 3) mit Abzieher (Pos. 4) herausziehen (4x).
- Stützrollen (Pos. 5) entnehmen (4x).

### 8.3.2. Stützrollen einbauen

- Stützrollen (Pos. 5) einsetzen (4x).
- Exzenterwelle (Pos. 3) durch Drehbewegung einpassen (4x).
- Exzenterwelle (Pos. 3) mit Innensechskantschlüssel drehen, bis sich die Stützrolle (Pos. 5) nicht mehr von Hand drehen lässt.
- Druckstifte (Pos. 2) fest einschrauben (8x).
- Rollenabdeckung (Pos. 1) einsetzen (2x).

### 8.4. Führungsschlitten - Stützrollen auf Festlagerseite wechseln

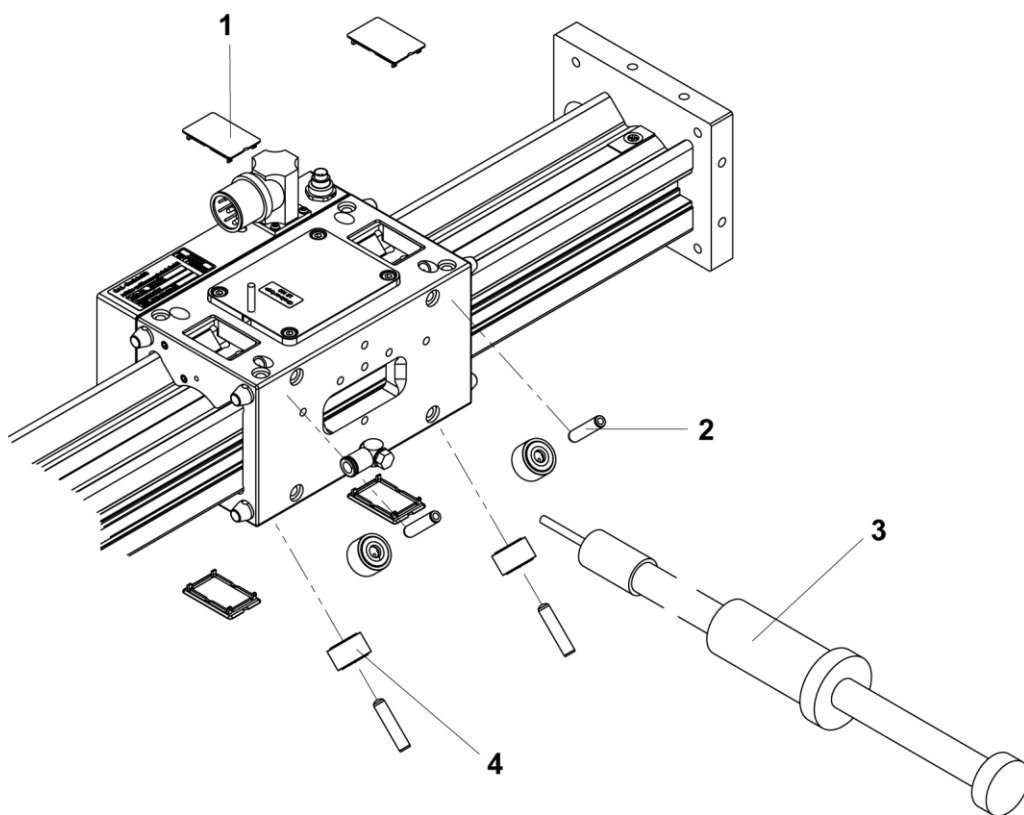


Abbildung 9: Stützrollenwechsel Festlagerseite

#### 8.4.1. Stützrollen ausbauen

- Rollenabdeckung (Pos. 1) entfernen.
- Stützrollenlager (Pos. 2) mit Abzieher (Pos. 3) herausziehen (4x).
- Stützrollen (Pos. 4) entnehmen (4x).

#### 8.4.2. Stützrollen einbauen

- Stützrollen (Pos. 4) einsetzen (4x).
- Stützrollenlager (Pos. 2) einsetzen (4x).
- Führungsschlitten mittels der Exzenterwellen einstellen, siehe Kapitel Stützrollen auf Exzenterseite wechseln.
- Rollenabdeckung (Pos. 1) montieren.

## 8.5. Wegmesssystem wechseln



Der Wechsel des Wegmesssystems sollte aufgrund der vorzunehmenden Einstellarbeiten nur von Fachkräften durchgeführt werden.

### Achtung

#### 8.5.1. Hauptkomponenten

Es werden verschiedene Messsysteme in den Antrieben eingesetzt. In dieser Dokumentation werden zwei verschiedene Messsysteme beschrieben.

1. LE 100
2. LS 100

Weitere Information zu den optischen und absoluten Wegmesssystemen finden sie in separaten Betriebsanleitungen.

Die Messsysteme LE 100 und LS 100 sind berührungslos arbeitende inkrementelle Messsysteme. In Verbindung mit dem Maßband in den Schunk-Achsen liefert der Sensorkopf ein periodisch wiederkehrendes Signal.

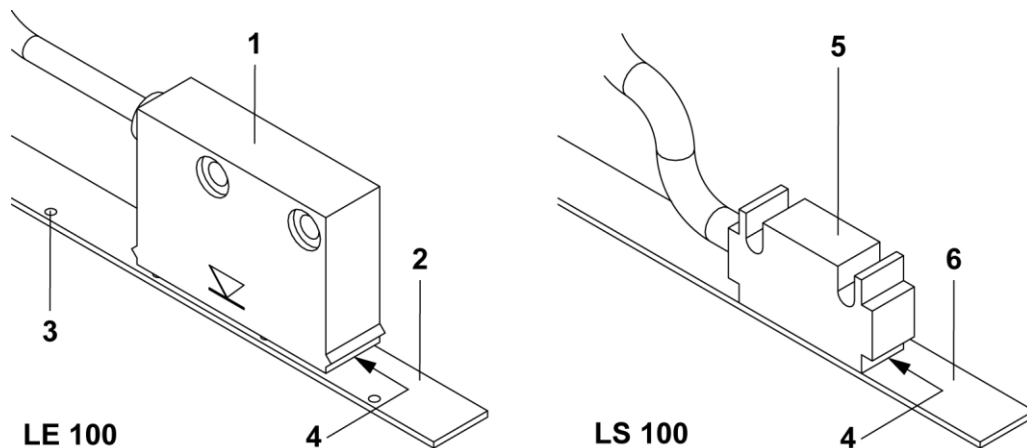


Abbildung 10: Baugruppen des Messsystems

- (1) Lesekopf LE 100
- (2) Magnetband LE 100
- (3) Markierung auf Magnetband
- (4) Abstand Lesekopf – Magnetband
- (5) Lesekopf LS 100
- (6) Magnetband LS 100

8.5.2. Messsystem LE 100 wechseln – Standard-Einbaulage

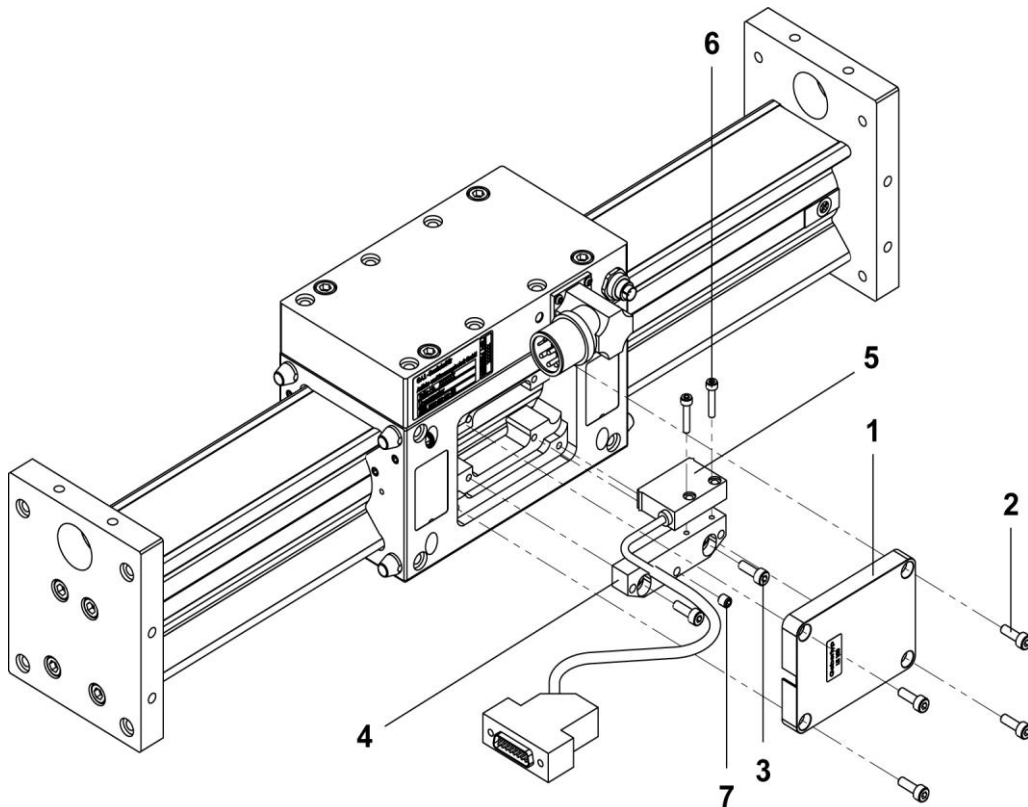



Abbildung 11: Messsystem LE 100 – Standard-Einbaulage

- (1) Abdeckung
- (2) Zylinderschrauben
- (3) Zylinderschrauben
- (4) Lesekopfhalter
- (5) Lesekopf LE 100
- (6) Zylinderschrauben
- (7) Einstellschraube

 **Achtung** Das Messsystem ist exakt justiert. Bei einer Demontage muss das Messsystem wieder neu justiert werden! Merken Sie sich die Einbaulage des Lesekopfhalters! Das Kabel muss wieder in die gleiche Richtung zeigen.

- Abdeckung (Pos. 1) abbauen.
- Lesekopfhalter (Pos. 4) ausbauen.
- Lesekopf (Pos. 5) herausnehmen und austauschen.



**Sonderwerkzeug**

**Prüfgerät Messsystem LD inkl. Adapterkabel (GAS Bestell-Nr. 323712).**

**Hinweis**

- Lesekopf (Pos. 5) mit Lesekopfhalter (Pos. 2) verschrauben.
- Lesekopfhalter (Pos. 4) in der Aussparung des Schlittens festschrauben. Auf Parallelität achten.
- Die Einstell- und Befestigungsschrauben am Lesekopfhalter mit Lesekopf haben folgende Bedeutung:
- Mit Prüfgerät Messsystem das elektrische Ausgangssignal des Lesekopfs prüfen.
- Daraus kann der Abstand zwischen Maßstab und Lesekopf ermittelt werden. Er muss über die ganze Länge  $0,2 \pm 0,05$  mm betragen.
- Gegebenenfalls mit Einstellschraube (Pos. 7) Höhe einstellen.
- Wenn die Höhe richtig eingestellt ist, Höhenjustierung mit Schrauben (Pos. 3) fixieren.



**Bei der Montage des Lesekopfhalters, kpl. mit dem Lesekopf auf richtige Einbaulage achten. Die Markierungen auf dem Lesekopf (1) und dem Maßstab (2) müssen sich auf der gleichen Seite befinden.**

**Achtung**

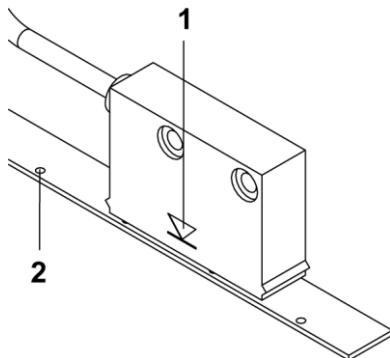


Abbildung 12: Markierungen Lesekopf und Maßstab LE 100



**Da die Firma Schunk zusätzlich zu dem hier beschriebenen Wegmeßsystem auch andere Wegmeßsysteme anbietet, müssen separate Dokumentationen ebenfalls beachtet werden.**

**Achtung**

8.5.3. Messsystem LS 100 wechseln – Standard-Einbaulage

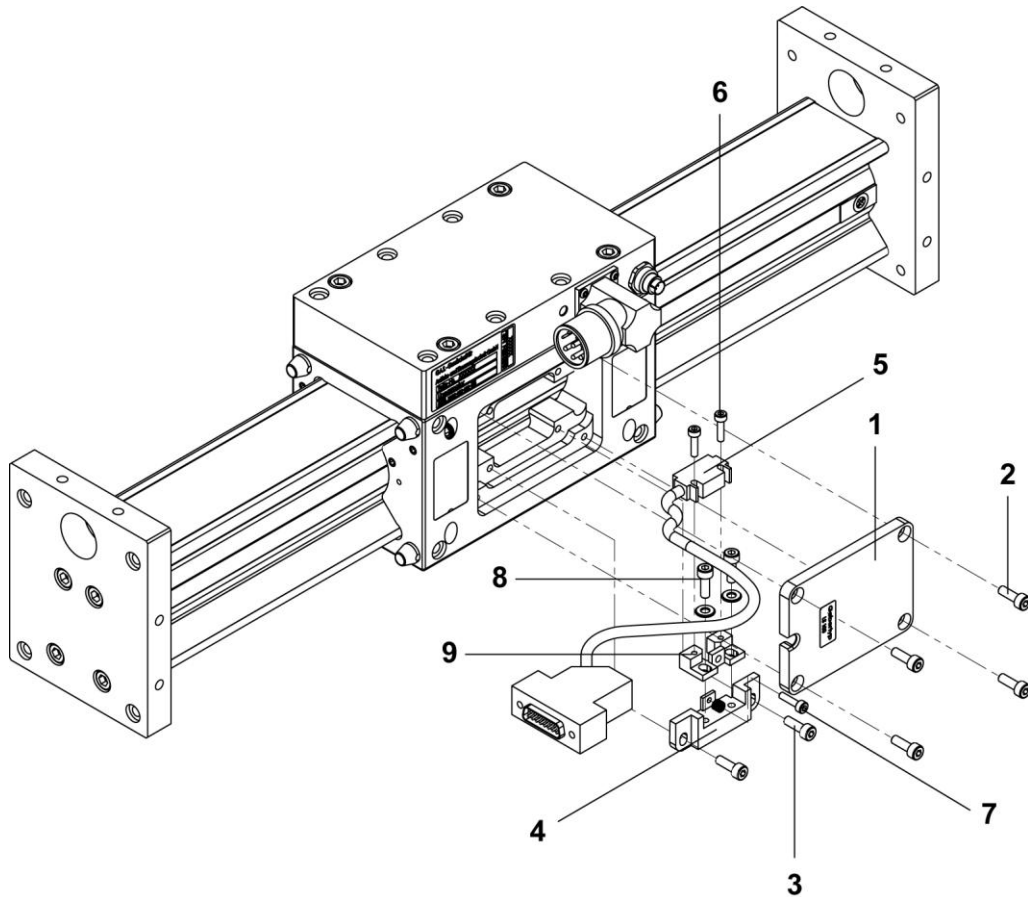


Abbildung 13: Messsystem LS 100 – Standard-Einbaulage

- (1) Abdeckung
- (2) Zylinderschrauben
- (3) Zylinderschrauben
- (4) Lesekopfhalter
- (5) Lesekopf LS 100
- (6) Zylinderschrauben
- (7) Einstellschraube
- (8) Zylinderschraube
- (9) Lesekopfaufnahme

  
**Achtung**

**Das Messsystem ist exakt justiert. Bei einer Demontage muss das Messsystem wieder neu justiert werden! Merken Sie sich die Einbaulage des Lesekopfhalters! Das Kabel muss wieder in die gleiche Richtung zeigen.**

- Abdeckung (Pos. 1) abbauen.
- Lesekopfhalter kpl. (Pos. 4) abbauen.
- Lesekopf (Pos. 5) herausnehmen und austauschen.



**Sonderwerkzeug**

**Prüfgerät Messsystem LD inkl. Adapterkabel (GAS Bestell-Nr. 323712).**

**Hinweis**

- Lesekopf (Pos. 5) mit Lesekopfhalter kpl. (Pos. 2) verschrauben.
- Lesekopfhalter (Pos. 4) in der Aussparung des Schlittens festschrauben. Auf Parallelität achten.
- Die Einstell- und Befestigungsschrauben am Lesekopfhalter mit Lesekopf haben folgende Bedeutung:
- Mit Prüfgerät Messsystem das elektrische Ausgangssignal des Lesekopfs prüfen.
- Daraus kann der Abstand zwischen Maßstab und Lesekopf ermittelt werden. Er muss über die ganze Länge  $0,2 \pm 0,05$  mm betragen.
- Gegebenenfalls mit Einstellschraube (Pos. 7) Höhe einstellen.
- Wenn die Höhe richtig eingestellt ist, Höhenjustierung mit Schrauben (Pos. 3) fixieren.



**Bei der Montage des Lesekopfhalters, kpl. mit dem Lesekopf auf richtige Einbaulage achten.**

**Achtung**



**Da die Firma Schunk zusätzlich zu dem hier beschriebenen Wegmeßsystem auch andere Wegmeßsysteme anbietet, müssen separate Dokumentationen ebenfalls beachtet werden.**

**Achtung**

8.5.4. Messsystem LS 100 wechseln – Portalachse, Einbaulage unten

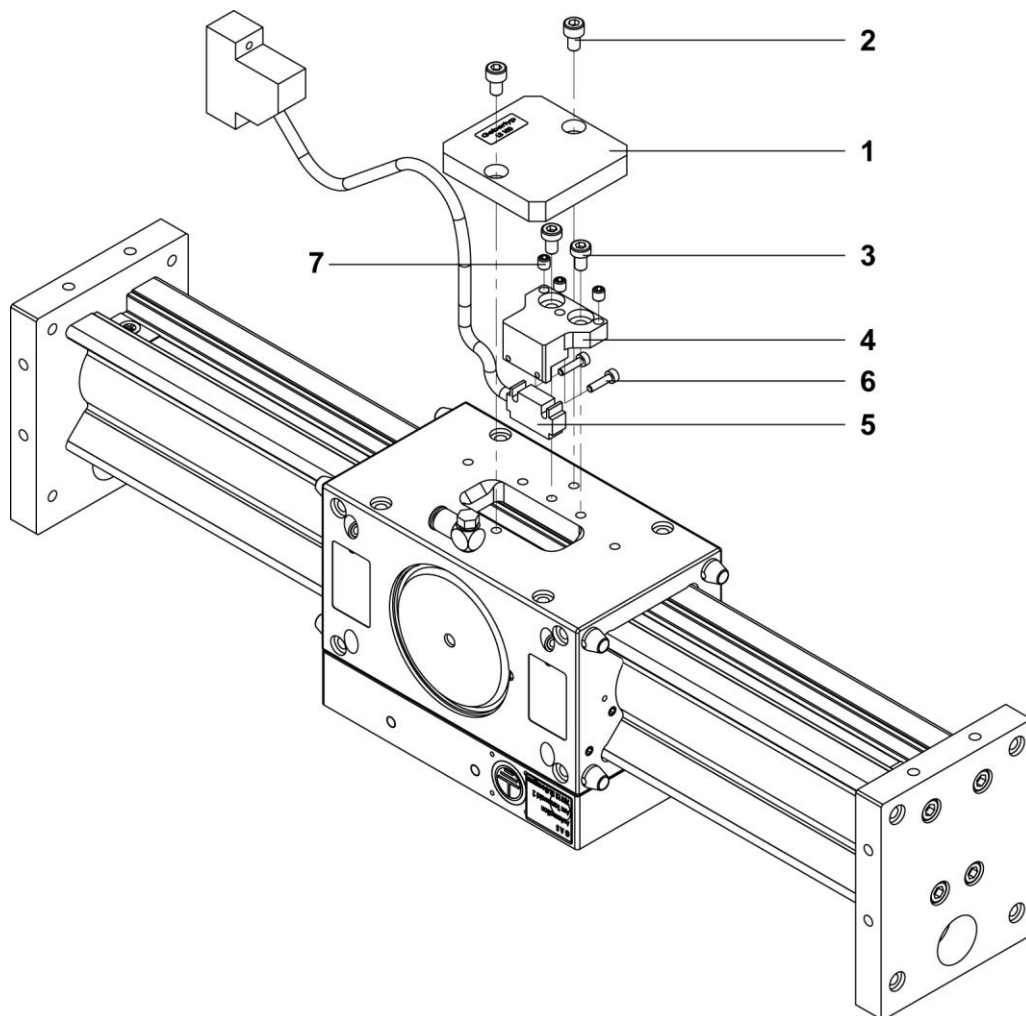


Abbildung 14: Messsystem LS 100 – Portalachse, Einbaulage unten

- (1) Abdeckung
- (2) Zylinderschrauben
- (3) Zylinderschrauben
- (4) Lesekopfhalter
- (5) Lesekopf LS 100
- (6) Zylinderschrauben
- (7) Einstellschrauben



**Achtung**

**Das Messsystem ist exakt justiert. Bei einer Demontage muss das Messsystem wieder neu justiert werden! Merken Sie sich die Einbaulage des Lesekopfhalters! Das Kabel muss wieder in die gleiche Richtung zeigen.**

- Abdeckung (Pos. 1) abbauen.
- Lesekopfhalter (Pos. 4) ausbauen.
- Lesekopf (Pos. 5) herausnehmen und austauschen.



**Hinweis**

**Sonderwerkzeug  
Prüfgerät Messsystem LD inkl. Adapterkabel (GAS Bestell-Nr. 323712).**

- Lesekopf (Pos. 5) mit Lesekopfhalter (Pos. 2) verschrauben.
- Lesekopfhalter (Pos. 4) in der Aussparung des Schlittens festschrauben. Auf Parallelität achten.
- Die Einstell- und Befestigungsschrauben am Lesekopfhalter mit Lesekopf haben folgende Bedeutung:
- Mit Prüfgerät Messsystem das elektrische Ausgangssignal des Lesekopfs prüfen.
- Daraus kann der Abstand zwischen Maßstab und Lesekopf ermittelt werden. Er muss über die ganze Länge  $0,2 \pm 0,05$  mm betragen.
- Gegebenenfalls mit Einstellschrauben (Pos. 7) Höhe einstellen.
- Wenn die Höhe richtig eingestellt ist, Höhenjustierung mit Schrauben (Pos. 3) fixieren.



**Achtung**

**Bei der Montage des Lesekopfhalters, kpl. mit dem Lesekopf auf richtige Einbaulage achten.**



**Achtung**

**Da die Firma Schunk zusätzlich zu dem hier beschriebenen Wegmeßsystem auch andere Wegmeßsysteme anbietet, müssen separate Dokumentationen ebenfalls beachtet werden.**

8.5.5. Messsystem LS 100 wechseln – unterstützte Achse, Einbaulage unten

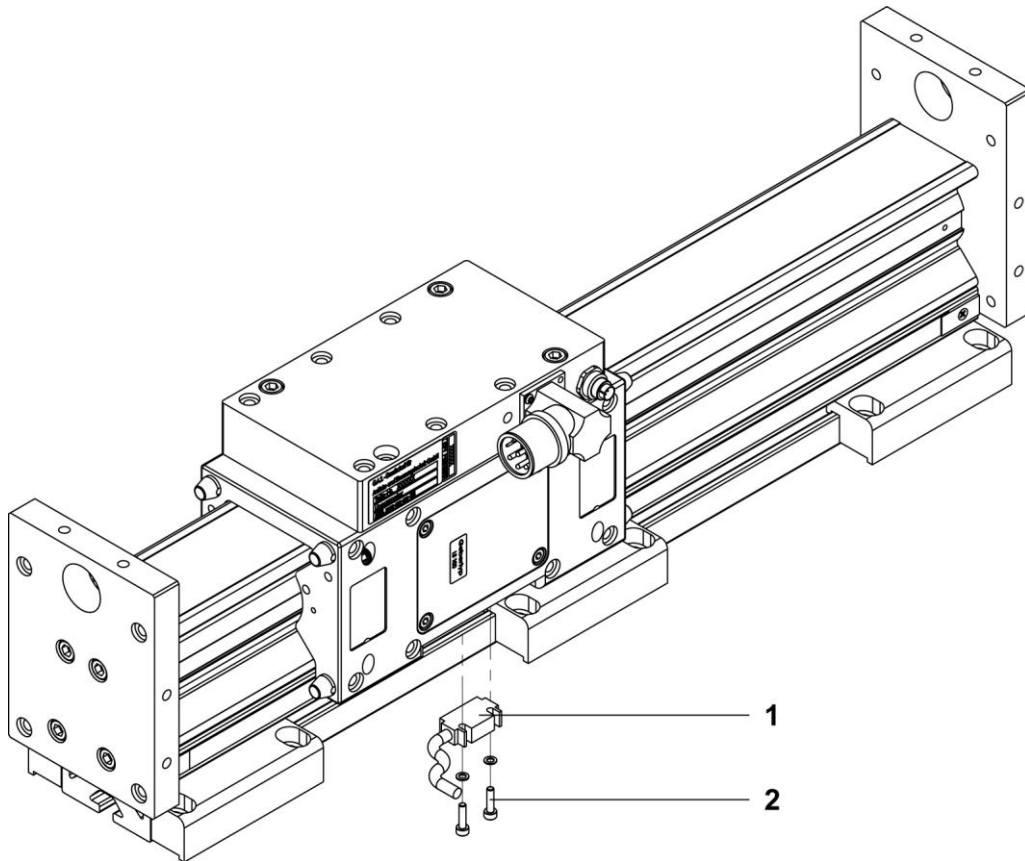


Abbildung 15: Messsystem LS 100 – unterstützte Achse, Einbaulage unten

- (1) Lesekopf
- (2) Zylinderschrauben



**Das Messsystem ist exakt justiert. Bei einer Demontage muss das Messsystem wieder neu justiert werden! Merken Sie sich die Einbaulage des Lesekopfhalters! Das Kabel muss wieder in die gleiche Richtung zeigen.**

- Lesekopf (Pos. 1) abschrauben, herausnehmen und austauschen.



**Sonderwerkzeug  
Prüfgerät Messsystem LD inkl. Adapterkabel (GAS Bestell-Nr. 323712).**

- Lesekopf (Pos. 1) in der Aussparung des Schlittens festschrauben. Auf Parallelität achten.
- Die Befestigungsschrauben Lesekopf haben folgende Bedeutung:
- Mit Prüfgerät Messsystem das elektrische Ausgangssignal des Lesekopfs prüfen.
- Daraus kann der Abstand zwischen Maßstab und Lesekopf ermittelt werden. Er muss über die ganze Länge  $0,2 \pm 0,05$  mm betragen.
- Gegebenenfalls Höhe einstellen und mit Schrauben (Pos. 2) fixieren.



**Bei der Montage des Lesekopfhalters, kpl. mit dem Lesekopf auf richtige Einbaulage achten.**

**Achtung**



**Da die Firma Schunk zusätzlich zu dem hier beschriebenen Wegmeßsystem auch andere Wegmeßsysteme anbietet, müssen separate Dokumentationen ebenfalls beachtet werden.**

**Achtung**

## 8.6. Maßstab LE 100 / LS 100 wechseln – Standard-Einbaulage

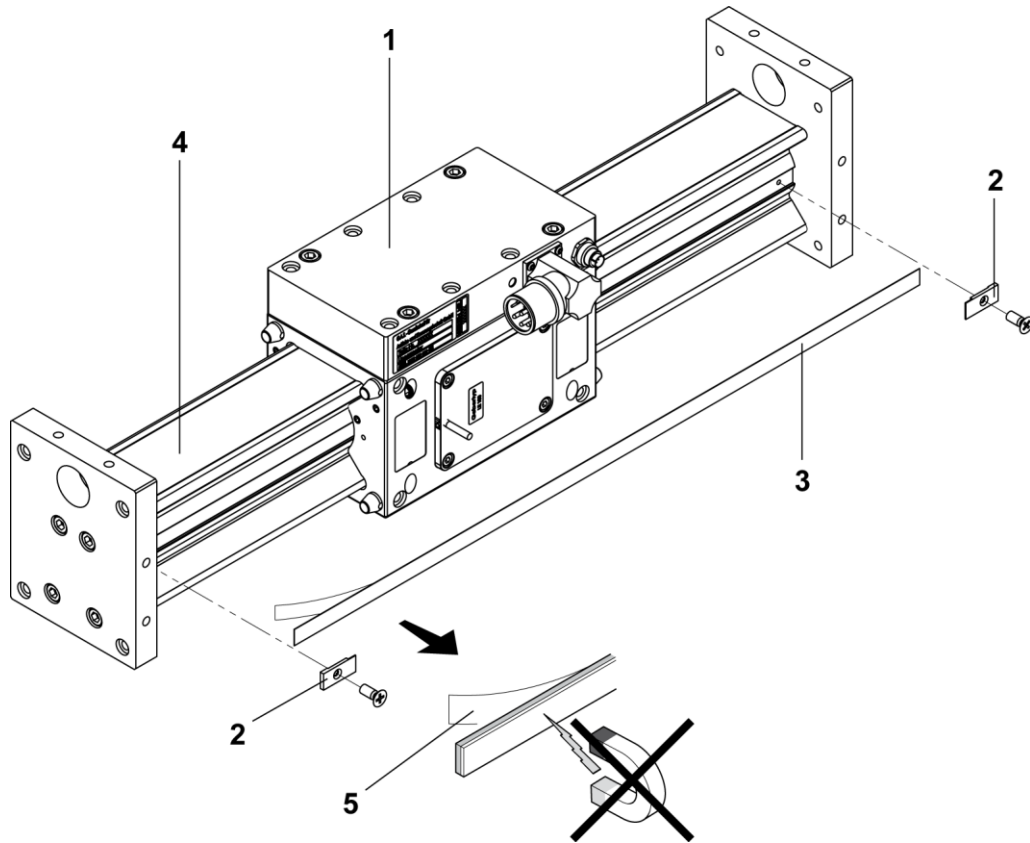


Abbildung 16: Maßstab LE 100 / LS 100 wechseln – Standard-Einbaulage

- (1) Führungsschlitten
- (2) Maßstabklemmung
- (3) Maßstab
- (4) Führungsträger
- (5) Schutzschicht



**Das Magnetband des Meßsystems darf keinem starken Magnetfeld ausgesetzt werden. Ab ca. 30 Gauss wird die Codierung des Magnetbands zerstört! Nicht in die Nähe des Sekundärteils (Permanentmagnete) des Lineardirektantriebs bringen!**

- Führungsschlitten (Pos.1) auf eine Seite schieben.
- Maßstabklemmung (Pos. 2) lösen (2x).
- Maßstab (Pos. 3) vorsichtig mit Messerspitze vom Führungsträger (Pos. 4) lösen und abziehen.

- Führungsträger (Pos. 4) mit Waschbenzin sorgfältig von Kleberesten reinigen.
- Maßstab (Pos. 3) unter den Führungsschlitten (Pos. 1) schieben und auf Führungsträger (Pos. 4) legen.
- Länge des Maßstabs (Pos. 3) = Führungsträgerlänge (Pos. 4) - 38 mm.
- Maßstab (Pos. 3) auf einer Seite leicht anheben und mit Pinzette Schutzschicht (Pos. 5) von Klebefolie abziehen.
- Beim Abziehen der Folie Maßstab (Pos. 3) auf Führungsträger (Pos. 4) drücken.
- Nach der ersten Hälfte Führungsschlitten (Pos. 1) auf die gegenüberliegende Seite schieben.
- Maßstabklemmung (Pos. 2) montieren (2x).

### 8.7. Maßstab LS 100 wechseln – Portalachse, Einbaulage unten

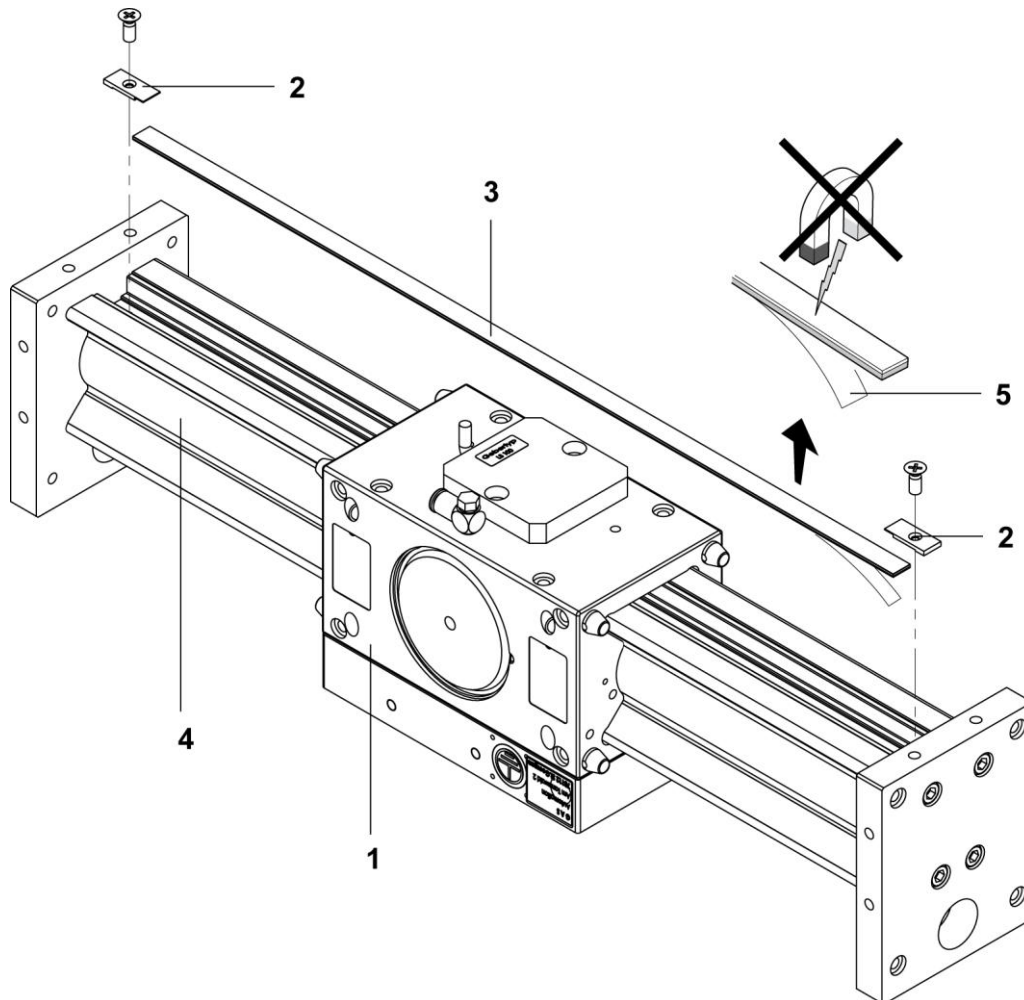


Abbildung 17: Maßstab LS 100 wechseln – Portalachse, Einbaulage unten

- (1) Führungsschlitten
- (2) Maßstabklemmung
- (3) Maßstab
- (4) Führungsträger
- (5) Schutzschicht



Das Magnetband des Meßsystems darf keinem starken Magnetfeld ausgesetzt werden. Ab ca. 30 Gauss wird die Codierung des Magnetbands zerstört! Nicht in die Nähe des Sekundärteils (Permanentmagnete) des Lineardirektantriebs bringen!

- Führungsschlitten (Pos.1) auf eine Seite schieben.
- Maßstabklemmung (Pos. 2) lösen (2x).
- Maßstab (Pos. 3) vorsichtig mit Messerspitze vom Führungsträger (Pos. 4) lösen und abziehen.
- Führungsträger (Pos. 4) mit Waschbenzin sorgfältig von Kleberesten reinigen.
- Maßstab (Pos. 3) unter den Führungsschlitten (Pos. 1) schieben und auf Führungsträger (Pos. 4) legen.
- Länge des Maßstabs (Pos. 3) = Führungsträgerlänge (Pos. 4) - 38 mm.
- Maßstab (Pos. 3) auf einer Seite leicht anheben und mit Pinzette Schutzschicht (Pos. 5) von Klebefolie abziehen.
- Beim Abziehen der Folie Maßstab (Pos. 3) auf Führungsträger (Pos. 4) drücken.
- Nach der ersten Hälfte Führungsschlitten (Pos. 1) auf die gegenüberliegende Seite schieben.

### 8.8. Maßstab LS 100 wechseln – unterstützte Achse, Einbaulage unten

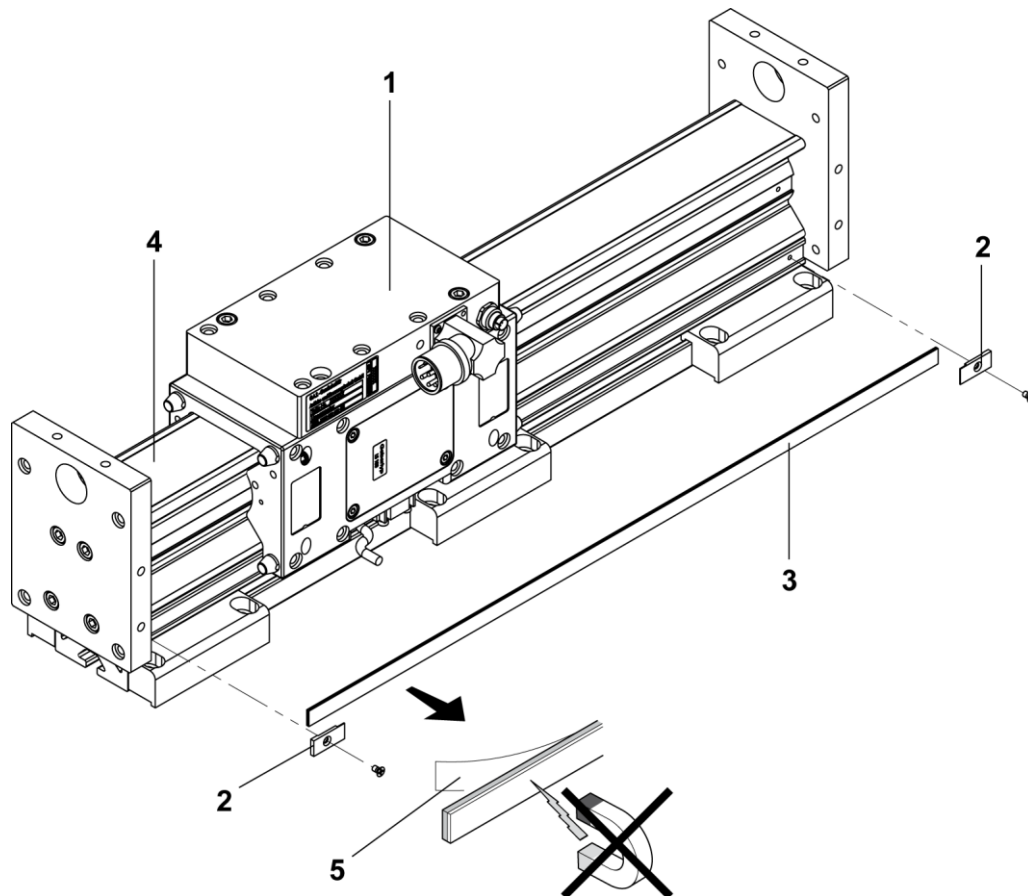


Abbildung 18: Maßstab LS 100 wechseln – unterstützte Achse, Einbaulage unten

- (1) Führungsschlitten
- (2) Maßstabklemmung
- (3) Maßstab
- (4) Führungsträger
- (5) Schutzschicht



**Achtung**

**Das Magnetband des Meßsystems darf keinem starken Magnetfeld ausgesetzt werden. Ab ca. 30 Gauss wird die Codierung des Magnetbands zerstört! Nicht in die Nähe des Sekundärteils (Permanentmagnete) des Lineardirektantriebs bringen!**

- Führungsschlitten (Pos.1) auf eine Seite schieben.
- Maßstabklemmung (Pos. 2) lösen (2x).
- Maßstab (Pos. 3) vorsichtig mit Messerspitze vom Führungsträger (Pos. 4) lösen und abziehen.
- Führungsträger (Pos. 4) mit Waschbenzin sorgfältig von Kleberesten reinigen.
- Maßstab (Pos. 3) unter den Führungsschlitten (Pos. 1) schieben und auf Führungsträger (Pos. 4) legen.
- Länge des Maßstabs (Pos. 3) = Führungsträgerlänge (Pos. 4) - 38 mm.
- Maßstab (Pos. 3) auf einer Seite leicht anheben und mit Pinzette Schutzschicht (Pos. 5) von Klebefolie abziehen.
- Beim Abziehen der Folie Maßstab (Pos. 3) auf Führungsträger (Pos. 4) drücken.
- Nach der ersten Hälfte Führungsschlitten (Pos. 1) auf die gegenüberliegende Seite schieben.

## 8.9. Abstreifer wechseln



**Achtung**

Beim Einsatz von Abstreifern ist besonders darauf zu achten, dass die Führungsleisten gereinigt und mit einem ölgetränkten Lappen geschmiert werden.

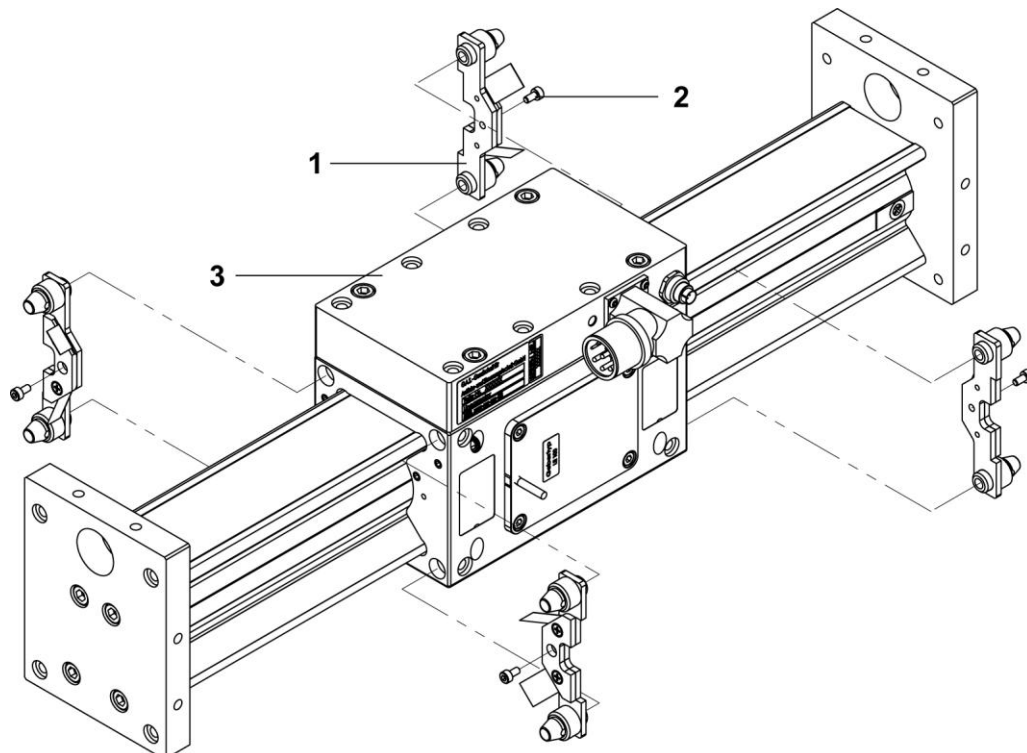


Abbildung 19: Abstreifer wechseln

- (1) Abstreifer
- (2) Befestigungsschraube
- (3) Führungsschlitten

- Schlitten (Pos. 3) in Achsmitte schieben.
- Befestigungsschraube (Pos. 2) lösen.
- Abstreifer (Pos. 1) wechseln.
- Befestigungsschraube (Pos. 2) anziehen.

## 8.10. Bremskolben tauschen



**Steuerung und Druckluft abschalten!**  
**Der Bremskolben ist mit Tellerfedern vorgespannt.**

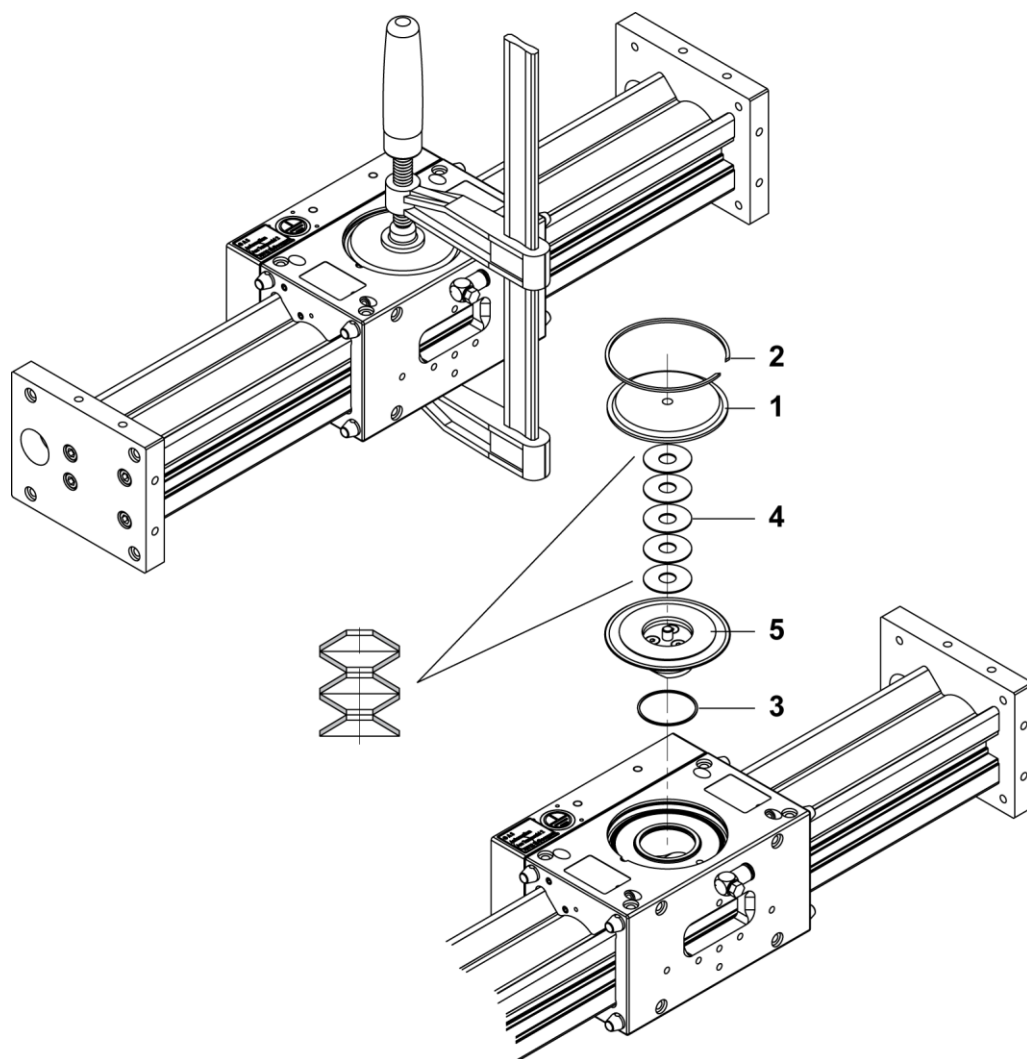


Abbildung 20: Bremskolben tauschen

- (1) Bremsdeckel
- (2) Sprengring
- (3) O-Ring
- (4) Tellerfedern
- (5) Bremskolben

### 8.10.1. Bremskolben ausbauen

- Mit Schraubzwinde Bremsdeckel (Pos. 1) spannen.
- Sprengring (Pos. 2) entfernen.
- Schraubzwinde langsam lösen.
- Bremsdeckel (Pos. 1), O-Ring (Pos. 3) und Tellerfedern (Pos. 4) abnehmen.
- Bremskolben (Pos. 5) mit Zange (mit Schutzbacken) herausziehen.

### 8.10.2. Bremskolben einbauen

- O-Ring (Pos. 3) leicht fetten und einsetzen.
- Bremskolben (Pos. 5) einsetzen und Membran einpassen.
- Tellerfedern (Pos. 4) und Bremsdeckel (Pos. 1) auflegen.



**Achten Sie beim Einbau der Tellerfedern (Pos. 4) auf die lagerichtige Position der einzelnen Tellerfedern.**

#### **Achtung**

- Schraubzwinde auf den Bremsdeckel (Pos. 1) setzen und diesen einpressen.
- Sprengring (Pos. 2) einsetzen.
- Schraubzwinde lösen und abnehmen.

### 8.11. Endschalter und Referenzschalter

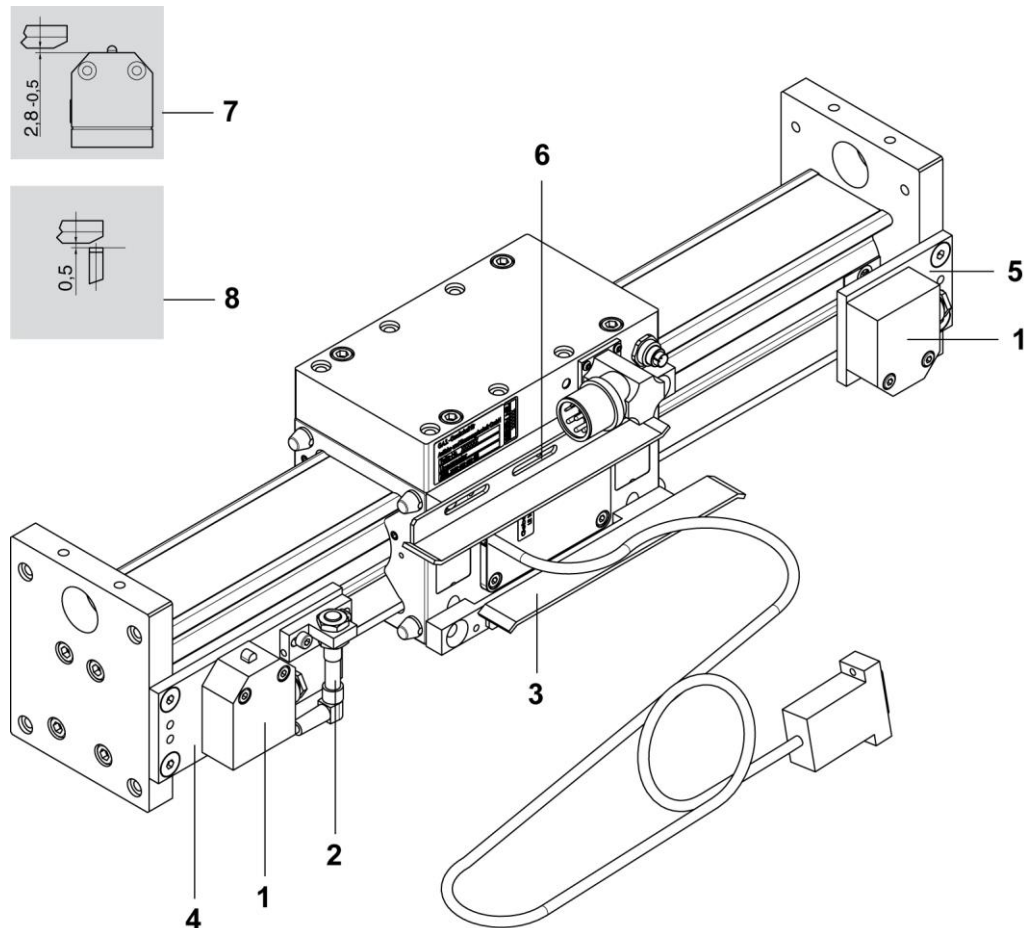


Abbildung 21: Endschalter mechanisch und Referenzschalter induktiv

- (1) Endschalter mechanisch
- (2) Referenzschalter induktiv
- (3) Schaltfahne
- (4) Endschalter- und Referenzschalter-Grundplatte
- (5) Endschalter-Grundplatte
- (6) Distanzplatte
- (7) Schaltabstand mechanischer Endschalter
- (8) Schaltabstand induktiver Referenzschalter

## 9. Elektrische Schnittstellen

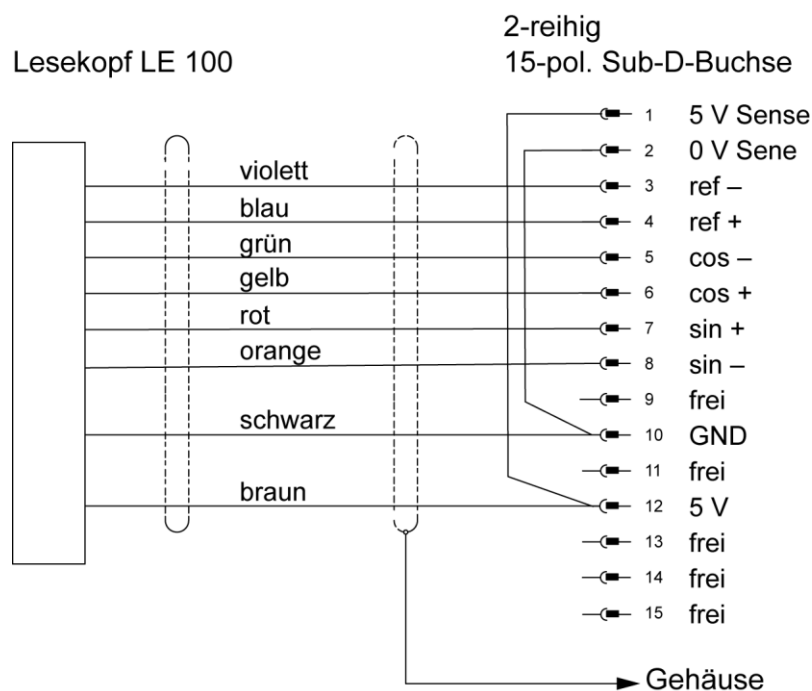
### 9.1. Messsysteme

#### 9.1.1. Technische Daten

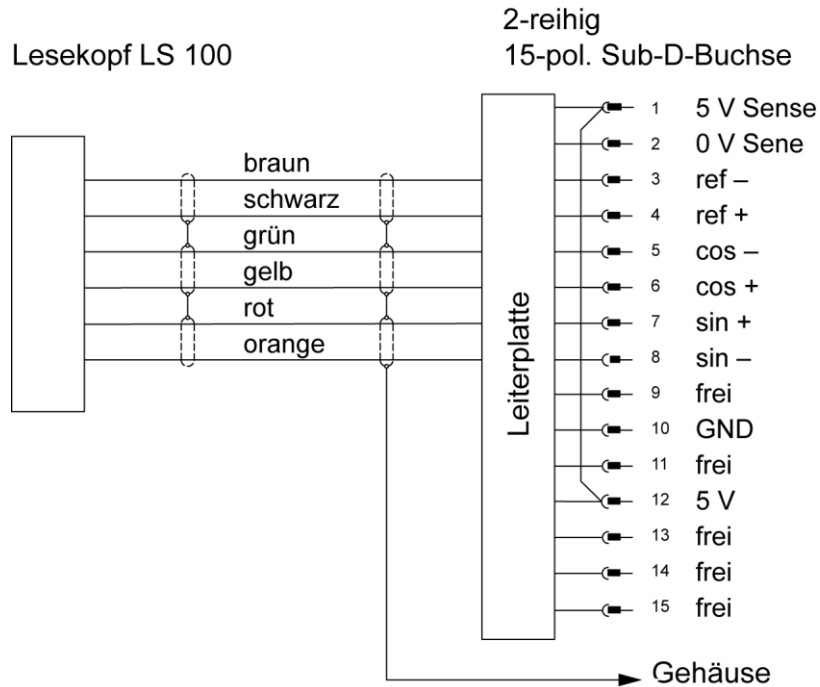
| Beschreibung                                     |       | LE 100             | LS 100             |
|--|-------|--------------------|--------------------|
| Betriebsspannung                                 | (VDC) | 5 ± 5%             | 5 ± 5%             |
| Ausgangssignal                                   |       | Sin, Cos, Sin, Cos | Sin, Cos, Sin, Cos |
| Signalamplitude                                  | (Vss) | 1 ±10%             | 1 ±10%             |
| Offset Sinus/Cosinus                             | (V)   | 2,5 ±0,5%          | 2,5 ±0,5%          |
| Signalperiode                                    | (µm)  | 1000               | 1000               |
| Referenzsignal periodisch                        | (mm)  | 20                 | 1*                 |
| Abstand Lesekopf – Maßband<br>(incl. Abdeckband) | (mm)  | 0,2 ±0,05          | 0,2 ±0,05          |

\*) mit Referenzwandler

#### 9.1.2. Schnittstellen Messsystem LE 100

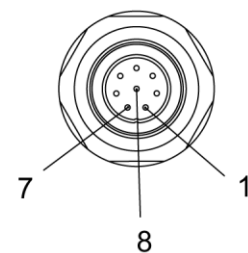
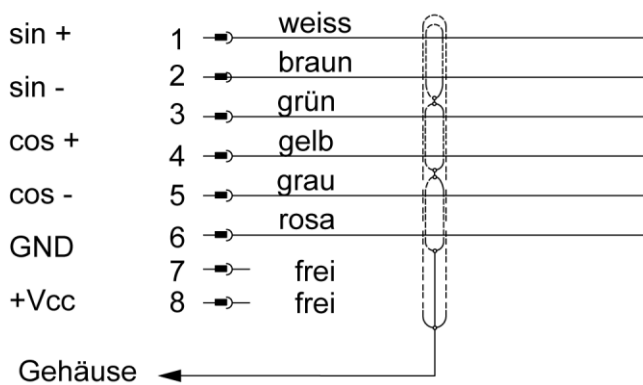


### 9.1.3. Schnittstellen Messsystem LS 100



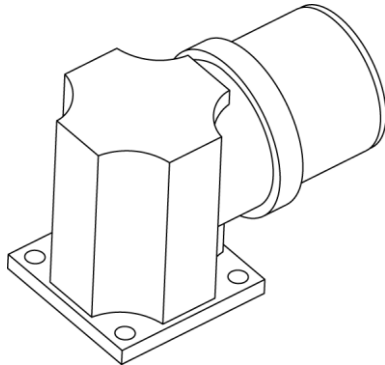
### 9.2. Hallgeber

8 pol. Buchse  
Serie 712

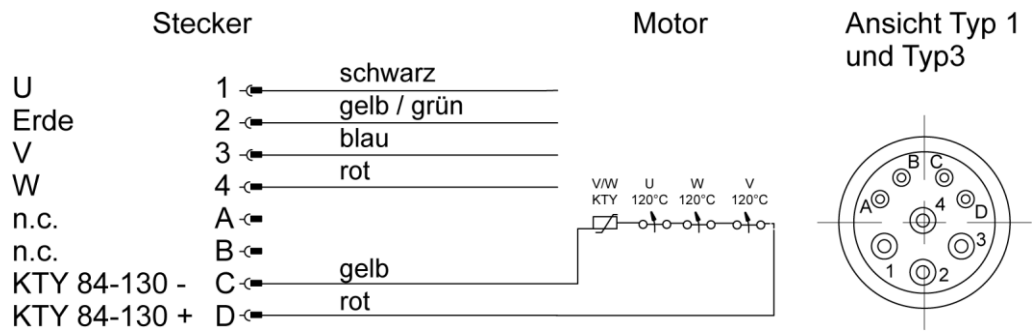
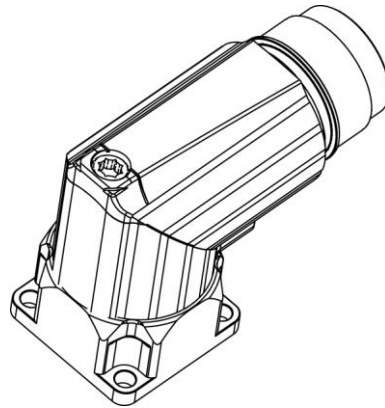


### 9.3. Motor

#### Typ 1 Hypertac



#### Typ 3 Interconnect



## 10. Wartung und Pflege



**Sämtliche Arbeiten am Lineardirektantrieb dürfen nur bei abgeschalteter Maschine erfolgen!**

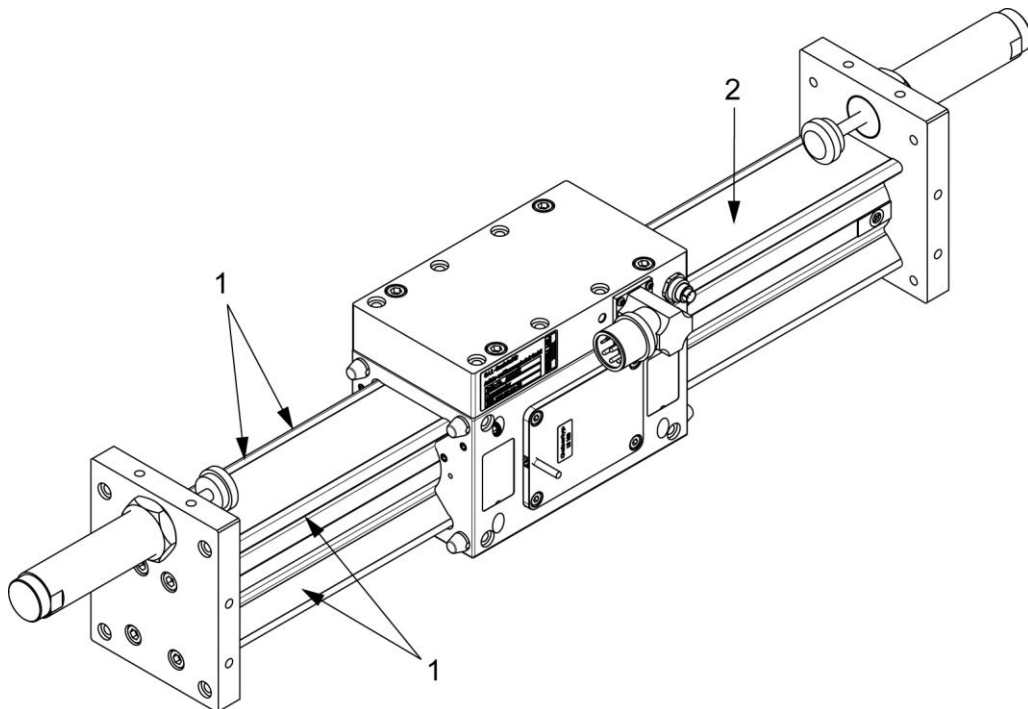


Abbildung 22: Wartung Führung und Sekundärteil

### 10.1. Vorbeugende Pflege durch den Kunden

Um die Betriebssicherheit des Lineardirektantrieb MLD Typ N über einen langen Zeitraum hinweg sicherzustellen, ist vom Bedienungspersonal in bestimmten Abständen eine Wartung durchzuführen.

#### 10.1.1. Wöchentlich Wartung (je nach Verschmutzungsgrad)

- die Führungsleisten (Pos. 1) mit einem ölgetränktem Lappen abreiben.

#### 10.1.2. alle 2 bis 4 Wochen

- Sekundärteil (Pos. 2) mit Spiritus reinigen.

## 11. Zubehör

Zubehör von Schunk - die passende Ergänzung für höchste Funktionalität, Zuverlässigkeit und Prozesssicherheit aller Automationsmodulen.

|    |  |  |
|----|--|--|
| 1  | Zentrierhülsen                               | zum passgenauen Verbinden von Achsen und   |
| 2  | Induktive Sensoren                           | zur Endlagenkontrolle und Referenznahme  |
| 3  | Mechanische Endschalter                      | zur Endlagenkontrolle  |
| 4  | Anschlusskabel für Referenz- und Endschalter | alle nötigen Anschlusskabel  |
| 5  | Stoßdämpfer                                  | Abfangen der Massen bei Systemausfällen  |
| 6  | Abstreifer                                   | zum Abstreifen der Laufbahnen während des Betriebes  |
| 7  | Schleppketten                                | sichere Energiezufuhr bei bewegten Stellglieder  |
| 8  | Haltebremse                                  | pneumatische Stillstandsbremse zur Regelungsentlastung und für Vertikalanwendungen         |
| 9  | Pneumatisches Schaltventil                   | zur Ansteuerung der Haltebremse  |
| 10 | Kabelsätze                                   | verschiedene Kabelsätze und Kabellängen für unterschiedlichen Reglertypen und Entfernungen |
| 11 | Inbetriebnahmetools                          | Inbetriebnahmesoftware, Programmierkabel und Inbetriebnahmeanleitung für Regler.           |
| 12 | Antriebsregler und Steuerungen               | erprobte und freigegebene Komponenten für Ihren Anwendungsfall                             |

**Nähere Informationen entnehmen sie aus dem Hauptkatalog.**

## 12. Ersatzteile

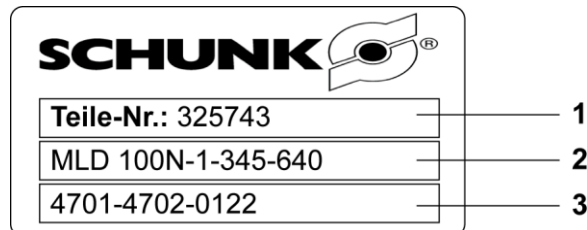


Abbildung 23: Typenschild

### 12.1. Hinweis zur Bestellung von Ersatzteilen

Unsere Produkte unterliegen ständig technischen Änderungen und Verbesserungen. Zur Vermeidung von Falschlieferungen bzw. zur Bestellung von Teilen ohne Teilenummer geben Sie grundsätzlich die Angaben auf dem Typenschild und die Seriennummer des Lineardirektantriebs an.

Das Typenschild (Abbildung 23) befindet sich auf dem Führungsträger.

#### Beispiel :

- (1) Teile-Nr. – Artikelnummer
- (2) Achsbezeichnung MLD 100 N mit Schlittenanzahl – Nutzhub - Profillänge
- (3) Optionen

### 12.2. Hinweise zur Ersatz - und Verschleißteilleiste

#### Bemerkung :

- S nur bei optionalem Schalter
- H hubabhängig
- R Reinigungsmittel
- E Endlagendämpfung

### 12.3. Achsen

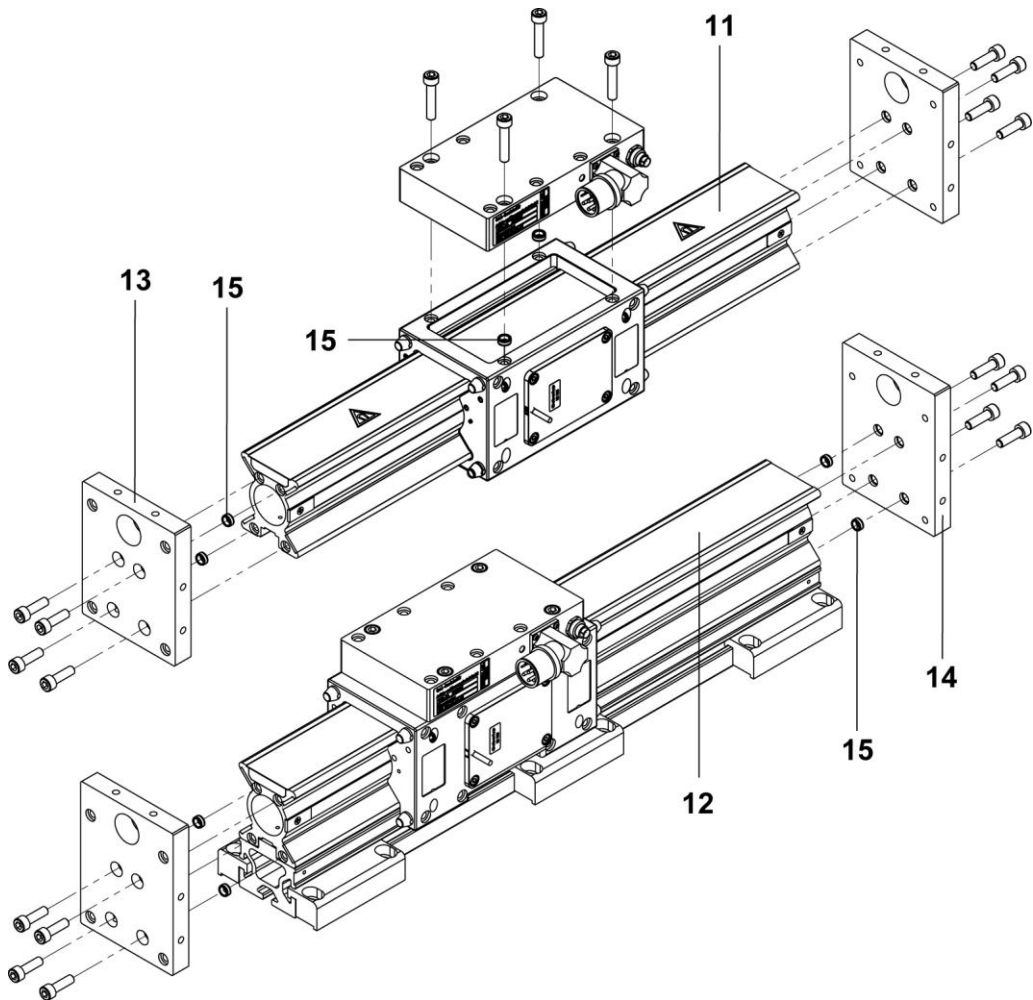


Abbildung 24: Ersatzteile – Achse

| Pos. | Achstyp | Bezeichnung   | Anzahl | Option | GAS Bestell-Nr. |
|------|---------|---|--------|--------|-----------------|
| 11   | N, G, L | Führungsprofil  | 1      | H      | 319 722         |
| 12   | U       | Führungsprofil  | 1      | H      | 325 894         |
| 13   | N, G, L | Endplatte   | 1      |        | 319 743         |
| 14   | U       | Endplatte   | 1      |        | 323 231         |
| 15   | alle    | Zentrierring Ø 9  | 6      |        | 301 587         |
| 16   | alle    | Spiritus 50ccm  | 1      | R      | 301 480         |
| 17   | alle    | Öl 50ccm  | 1      | R      | 301 478         |
| 18   | alle    | Prüfgerät Messsystem  | 1      |        | 323 712         |
| 19   | alle    | Dokumentation Inbetriebnahme Indradrive (D/GB) incl. CD-ROM | 1      |        | 315 016         |

## 12.4. Motoren

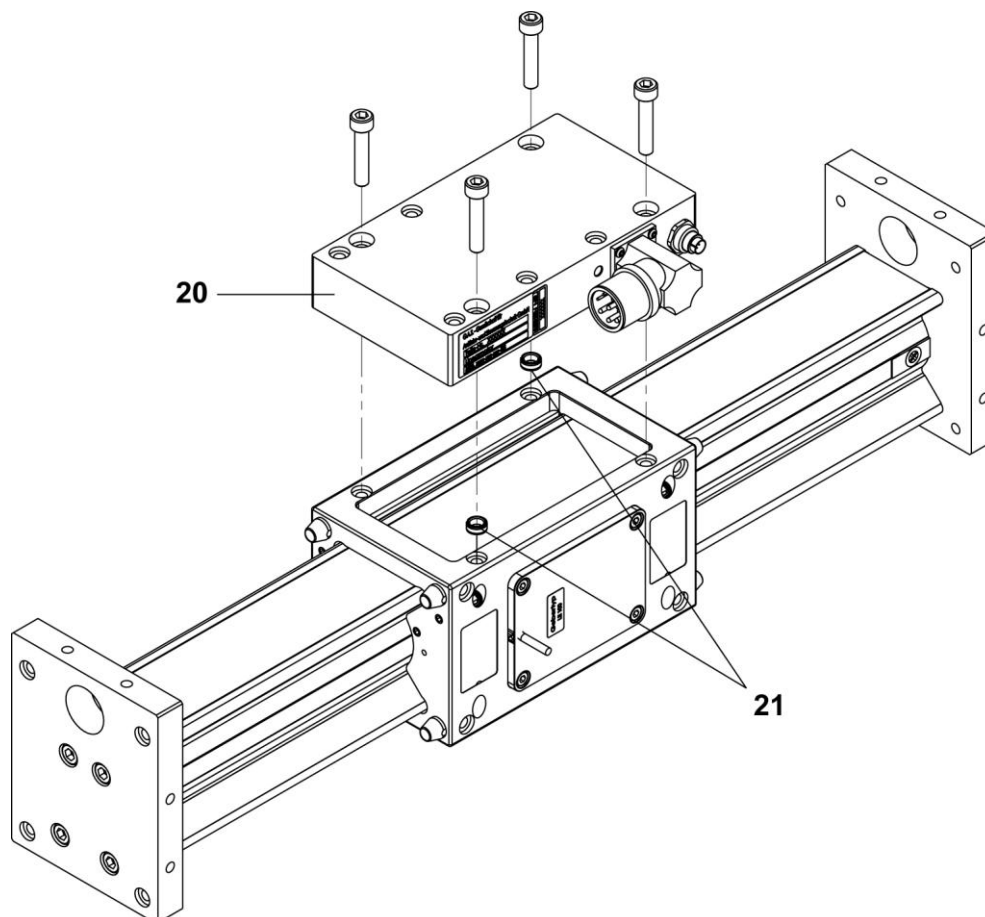
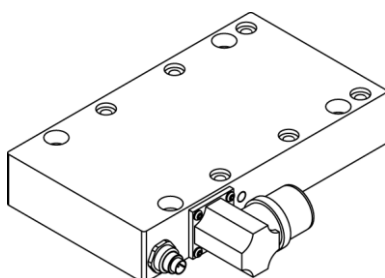


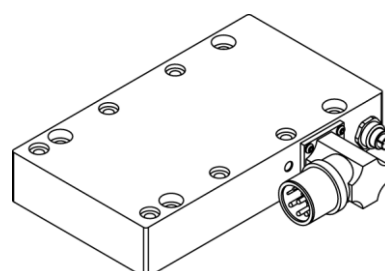
Abbildung 25: Ersatzteile – Motoren

### Motorvarianten:

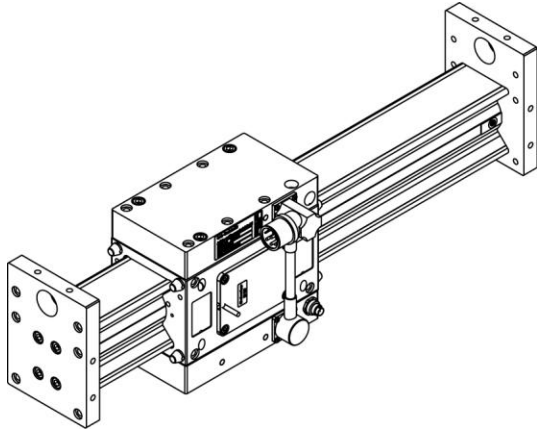
**Variante 1: Linearmotor RS**



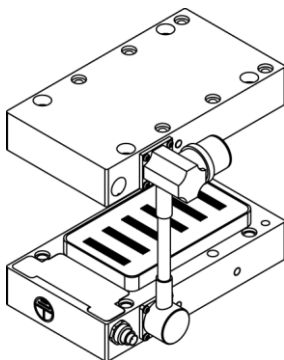
**Variante 2: Linearmotor LS**



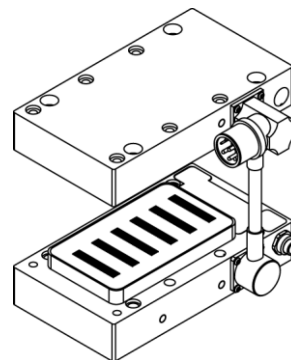
**Motorvarianten MLD Typ N (Doppelmotoren): MLD 200 N**



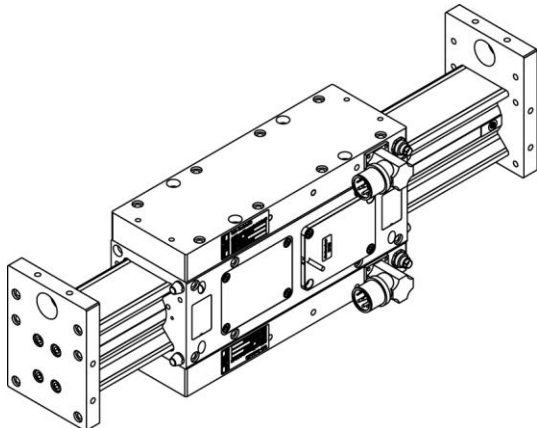
**Variante 3: Linearmotor RS**



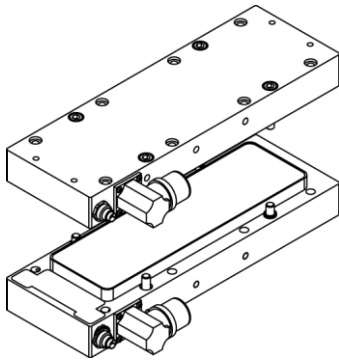
**Variante 4: Linearmotor LS**



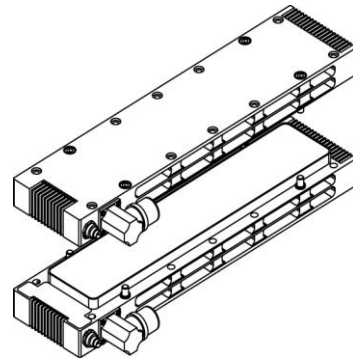
**Motorvarianten MLD Typ N (Doppelmotoren): MLD 400 NL, MLD 600 NL**



**Variante 5: Linearmotor MLD 400 NL**



**Variante 6: Linearmotor MLD 600 NG**



**Motoren ohne Hallgeber**

| Pos.       | Achstyp                     | Bezeichnung                 | Anzahl                      | Variante | GAS<br>Bestell-Nr. |
|------------|-----------------------------|-----------------------------|-----------------------------|----------|--------------------|
| 20         | MLD 100 N                   | Linearmotor MLS 10-85-15 LS | 1                           | 2        | 336 142            |
|            | MLD 100 N                   | Linearmotor MLS 10-85-15 RS | 1                           | 1        | 333 869            |
|            | MLD 100 NL                  | Linearmotor MLS 10-85-25 LS | 1                           | 2        | 352 617            |
|            | MLD 100 NL                  | Linearmotor MLS 10-85-25 RS | 1                           | 1        | 352 618            |
|            | MLD 200 N                   | Linearmotor MLD 20-85-15 LS | 1                           | 4        | 352 489            |
|            | MLD 200 N                   | Linearmotor MLD 20-85-15 RS | 1                           | 3        | 352 490            |
|            | MLD 200 NL                  | Linearmotor MLS 20-85-25 LS | 1                           | 2        | 332 475            |
|            | MLD 200 NL                  | Linearmotor MLS 20-85-25 RS | 1                           | 1        | 333 868            |
|            | MLD 400 NL                  | Linearmotor MLD 40-85-25 LS | 1                           | 5        | 352 491            |
|            |                             |                             | Linearmotor MLD 40-85-25 RS |          | 1                  |
|            | MLD 300 NG                  | Linearmotor MLS 30-85-35 LS | 1                           | 2        | 352 487            |
|            | MLD 300 NG                  | Linearmotor MLS 30-85-35 RS | 1                           | 1        | 352 488            |
| MLD 600 NG | Linearmotor MLD 60-85-35 LS | 1                           | 6                           | 352 595  |                    |
|            |                             | Linearmotor MLD 60-85-35 RS |                             | 1        | 352 596            |
| 20         | MLD 100 NU                  | Linearmotor MLS 10-85-15 LS | 1                           | 2        | 336 142            |
|            | MLD 100 NU                  | Linearmotor MLS 10-85-15 RS | 1                           | 1        | 333 869            |
|            | MLD 100 NUL                 | Linearmotor MLS 10-85-25 LS | 1                           | 2        | 352 617            |
|            | MLD 100 NUL                 | Linearmotor MLS 10-85-25 RS | 1                           | 1        | 352 618            |
|            | MLD 200 NUL                 | Linearmotor MLS 20-85-25 LS | 1                           | 2        | 332 475            |
|            | MLD 200 NUL                 | Linearmotor MLS 20-85-25 RS | 1                           | 1        | 333 868            |
|            | MLD 300 NUG                 | Linearmotor MLS 30-85-35 LS | 1                           | 2        | 352 487            |
|            | MLD 300 NUG                 | Linearmotor MLS 30-85-35 RS | 1                           | 1        | 352 488            |
| 21         | alle                        | Zentrierring Ø 9            | 6                           |          | 301 587            |

## Motoren mit Hallgeber

| Pos.                        | Achstyp     | Bezeichnung                 | Anzahl | Variante | GAS<br>Bestell-Nr. |
|-----------------------------|-------------|-----------------------------|--------|----------|--------------------|
| 20                          | MLD 100 N   | Linearmotor MLS 10-85-15 LS | 1      | 2        | 325 753            |
|                             | MLD 100 N   | Linearmotor MLS 10-85-15 RS | 1      | 1        | 325 754            |
|                             | MLD 100 NL  | Linearmotor MLS 10-85-25 LS | 1      | 2        | 332 191            |
|                             | MLD 100 NL  | Linearmotor MLS 10-85-25 RS | 1      | 1        | 332 190            |
|                             | MLD 200 N   | Linearmotor MLD 20-85-15 LS | 1      | 4        | 331 346            |
|                             | MLD 200 N   | Linearmotor MLD 20-85-15 RS | 1      | 3        | 331 345            |
|                             | MLD 200 NL  | Linearmotor MLS 20-85-25 LS | 1      | 2        | 325 743            |
|                             | MLD 200 NL  | Linearmotor MLS 20-85-25 RS | 1      | 1        | 325 742            |
|                             | MLD 400 NL  | Linearmotor MLD 20-85-25 LS | 1      | 5        | 325 743            |
|                             |             | Linearmotor MLD 20-85-25 RS | 1      |          | 325 742            |
|                             | MLD 300 NG  | Linearmotor MLS 30-85-35 LS | 1      | 2        | 325 755            |
|                             | MLD 300 NG  | Linearmotor MLS 30-85-35 RS | 1      | 1        | 341 789            |
|                             | MLD 600 NG  | Linearmotor MLD 30-85-35 LS | 1      | 6        | 325 755            |
| Linearmotor MLD 30-85-35 RS |             | 1                           |        | 341 789  |                    |
| 20                          | MLD 100 NU  | Linearmotor MLS 10-85-15 LS | 1      | 2        | 325 753            |
|                             | MLD 100 NU  | Linearmotor MLS 10-85-15 RS | 1      | 1        | 325 754            |
|                             | MLD 100 NUL | Linearmotor MLS 10-85-25 LS | 1      | 2        | 332 191            |
|                             | MLD 100 NUL | Linearmotor MLS 10-85-25 RS | 1      | 1        | 332 190            |
|                             | MLD 200 NUL | Linearmotor MLS 20-85-25 LS | 1      | 2        | 325 743            |
|                             | MLD 200 NUL | Linearmotor MLS 20-85-25 RS | 1      | 1        | 325 742            |
|                             | MLD 300 NUG | Linearmotor MLS 30-85-35 LS | 1      | 2        | 325 755            |
|                             | MLD 300 NUG | Linearmotor MLS 30-85-35 RS | 1      | 1        | 341 789            |
| 21                          | alle        | Zentrierring Ø 9            | 6      |          | 301 587            |

### 12.5. Führung

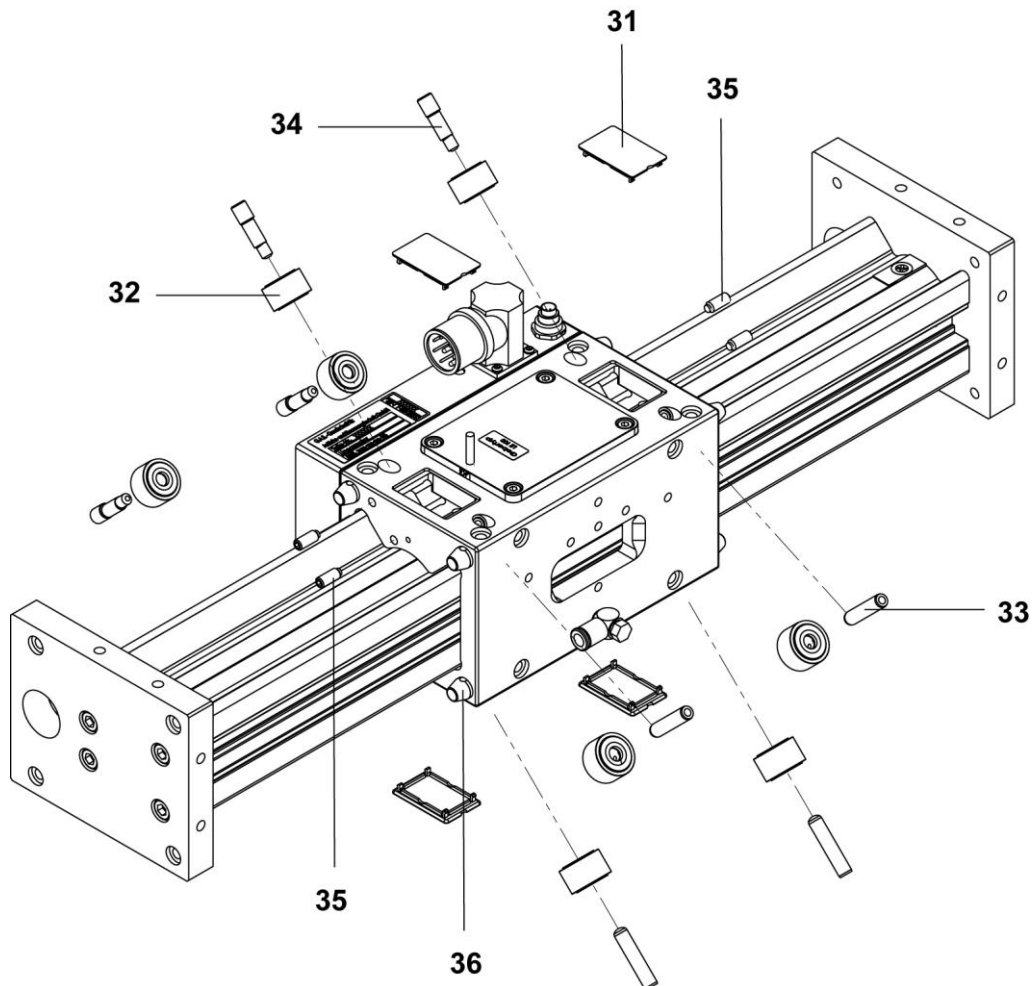


Abbildung 26: Ersatzteile – Führung

| Pos. | Achstyp | Bezeichnung      | Anzahl | GAS Bestell-Nr. |
|------|---------|------------------|--------|-----------------|
| 31a  | alle    | Rollenabdeckung  | 4      | 305 003         |
| 31b  | G       |                  | 2      | 350 908         |
| 31c  |         |                  | 2      | 350 909         |
| 32a  | alle    | Stützrolle       | 8      | 300 895         |
| 32b  | G       |                  | 12     | 300 895         |
| 33   | alle    | Stützrollenlager | 4      | 300 890         |
|      | G       |                  | 8      | 300 890         |
| 34   | alle    | Exzenterwelle    | 4      | 300 883         |
| 35   | alle    | Druckstift       | 8      | 300 176         |
| 36   | alle    | Druckstück       | 8      | 300 891         |

### 12.6. Messsystem

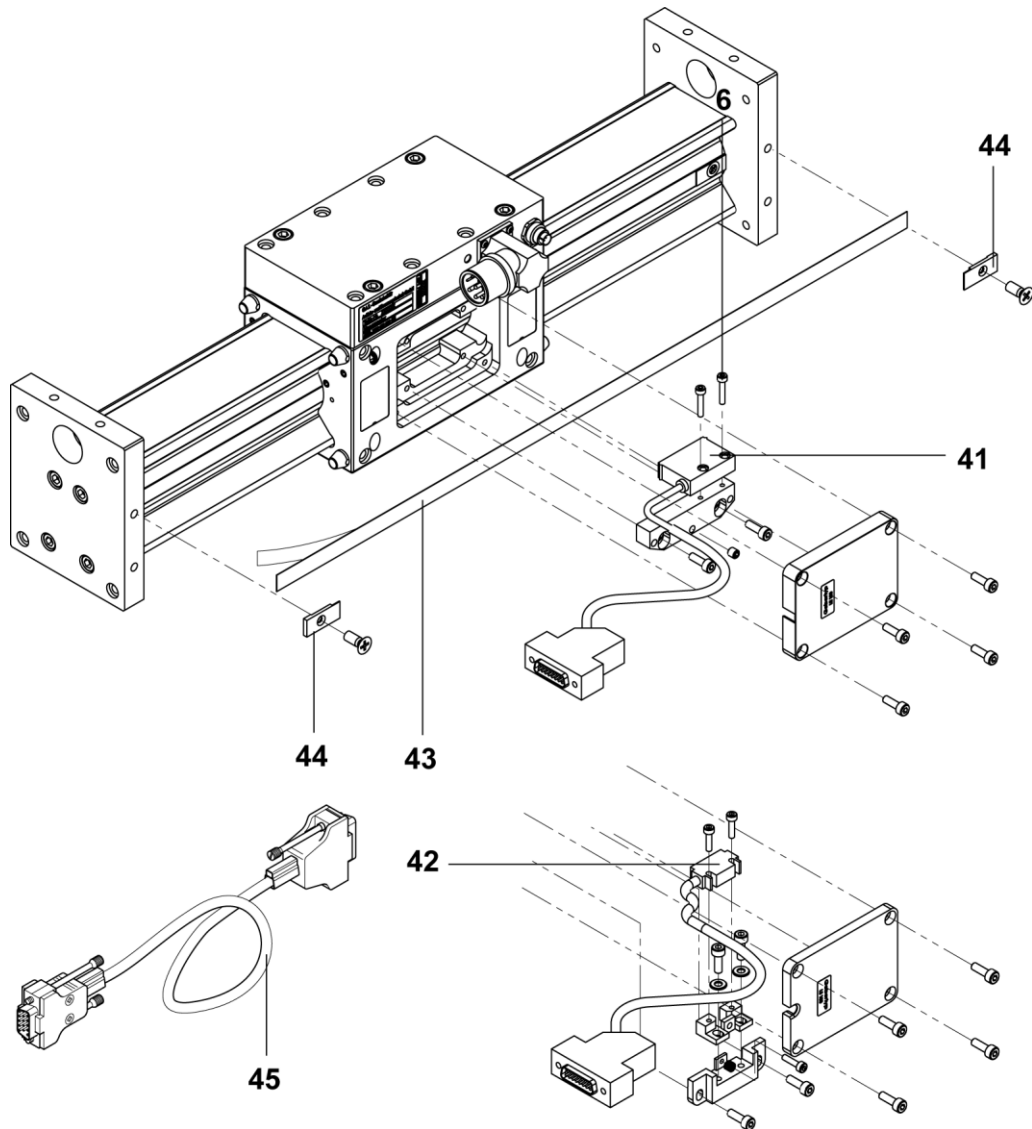


Abbildung 27: Ersatzteile – Messsystem LE 100 / LS 100

| Pos. | Achstyp | Bezeichnung               | Anzahl | Option | GAS Bestell-Nr. |
|------|---------|---------------------------|--------|--------|-----------------|
| 41a  | alle    | Lesekopf LE100 5 m        | 1      |        | 316 025         |
| 41b  |         | Lesekopf LE100 10 m       | 1      |        | 341 782         |
| 42a  | alle    | Lesekopf LS100 5 m        | 1      |        | 319 285         |
| 42b  |         | Lesekopf LS100 10 m       | 1      |        | 323 292         |
| 43a  | alle    | Maßstab LE100             | 1      | H      | 346 611         |
| 43b  |         | Maßstab LS100             | 1      | H      | 311 706         |
| 44   | alle    | Maßstabklemmung           | 2      |        | 333 991         |
| 45   | alle    | Referenzimpulskabel LS100 | 1      |        | 323 160         |

**12.7. Haltebremse**

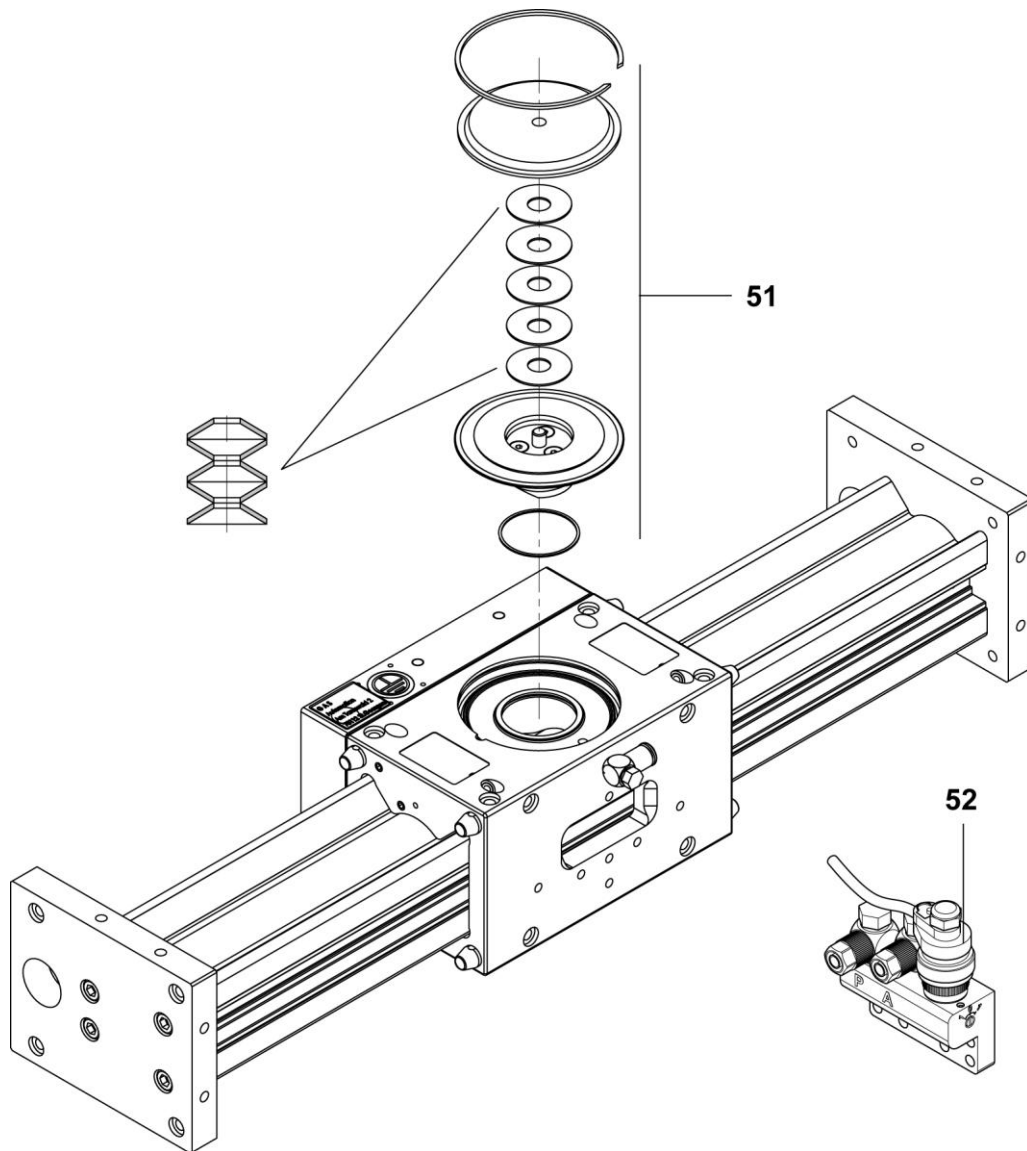


Abbildung 28: Ersatzteile – Bremse

| Pos. | Achstyp | Bezeichnung                     | Anzahl | GAS Bestell-Nr. |
|------|---------|---------------------------------|--------|-----------------|
| 51a  | N, U    | Einbausatz pneumatische NOT-AUS | 1      | 323 695         |
| 51b  | L       | Bremse                          | 2      | 323 695         |
| 51c  | G       |                                 | 2      | 323 695         |
| 52   | alle    | Bremsventil 10 m Kabel (GAS)    | 1      | 337 784         |
| 53   | alle    | Bremsventil 10 m Kabel (Festo)  | 1      | 325 593         |

**12.8. Zubehör**

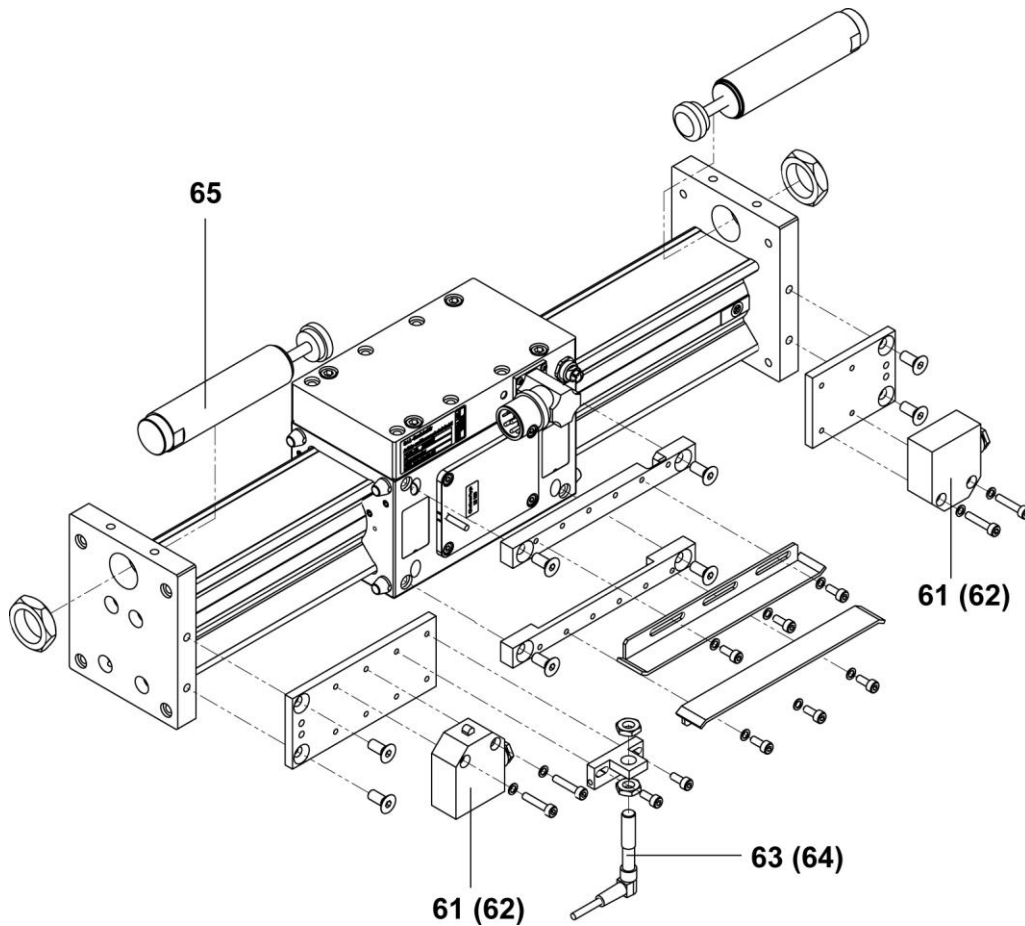


Abbildung 29: Ersatzteile – Zubehör

| Pos. | Achstyp | Bezeichnung                     | Anzahl | GAS Bestell-Nr. |
|------|---------|---------------------------------|--------|-----------------|
| 61   | alle    | Mechanischer Endschalter        | 2      | 308 190         |
| 62   | alle    | Induktiver Endschalter          | 2      | 312 586         |
| 63   | alle    | Induktiver Referenzschalter PNP | 1      | 306 182         |
| 64   | alle    | induktiver Referenzschalter NPN | 1      | 318 432         |
| 65   | alle    | Stoßdämpfer                     | 2      | 319 701         |

### 13. EG-Einbauerklärung

Im Sinne der EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, Anhang II B

Hersteller/ SCHUNK GmbH & Co. KG.  
Inverkehrbringer Spann- und Greiftechnik  
Bahnhofstr. 106 – 134  
D-74348 Lauffen/Neckar

Hiermit erklären wir, dass folgendes Produkt:

**Produktbezeichnung:** Linearantrieb  
**Typenbezeichnung:** N, NL, NG, NU, NUL, NUG  
**Ident-Nummer:** -

den zutreffenden grundlegenden Anforderungen der Richtlinie **Maschinen (2006/42/EG)** entspricht.

Die unvollständige Maschine darf erst dann in Betrieb genommen werden, wenn festgestellt wurde, dass die Maschine, in die die unvollständige Maschine eingebaut werden soll, den Bestimmungen der Richtlinie Maschinen (2006/42/EG) entspricht.

Angewandte harmonisierte Normen, insbesondere:

EN ISO 12100-1 Sicherheit von Maschinen - Grundbegriffe, allgemeine Gestaltungsleitsätze, Teil 1: Grundsätzliche Terminologie, Methodik  
EN ISO 12100-2 Sicherheit von Maschinen - Grundbegriffe, allgemeine Gestaltungsleitsätze, Teil 2: Technische Leitsätze und Spezifikationen

Der Hersteller verpflichtet sich, die speziellen technischen Unterlagen zur unvollständigen Maschine einzelstaatlichen Stellen auf Verlangen zu übermitteln.

Die zur unvollständigen Maschine gehörenden speziellen technischen Unterlagen nach Anhang VII Teil B wurden erstellt.

Dokumentationsverantwortlicher war: Herr Michael Eckert, Tel.: +49(0)7133/103-2204

Ort, Datum/Unterschrift: Lauffen, Januar 2010  
Angaben zum Unterzeichner Leitung Entwicklung

i.V. 

## 14. Kontakt



### GERMANY – HEAD OFFICE

SCHUNK GmbH & Co. KG  
Spann- und Greiftechnik  
Bahnhofstrasse 106 – 134  
D-Lauffen/Neckar  
Tel. +49-7133-103-0  
Fax +49-7133-103-2399  
info@de.schunk.com  
www.schunk.com



### CANADA

SCHUNK Intec Corp.  
190 Britannia Road East,  
Units 23-24  
Mississauga, ON L4Z 1W6  
Tel. +1-905-712-2200  
Fax +1-905-712-2210  
info@ca.schunk.com  
www.ca.schunk.com



### DENMARK

SCHUNK Intec A/S  
Storhaven 7  
7100 Vejle  
Tel. +45-43601339  
Fax +45-43601492  
info@dk.schunk.com  
www.dk.schunk.com



### HUNGARY

SCHUNK Intec Kft.  
Széchenyi út. 70.  
3530 Miskolc  
Tel. +36-46-50900-7  
Fax +36-46-50900-6  
info@hu.schunk.com  
www.hu.schunk.com



### AUSTRIA

SCHUNK Intec GmbH  
Holzbauernstr. 20  
4050 Traun  
Tel. +43-7229-65770-0  
Fax +43-7229-65770-14  
info@at.schunk.com  
www.at.schunk.com



### CHINA

SCHUNK GmbH & Co.KG  
Shanghai  
Representative Office  
777 Zhao Jia Bang Road  
Pine City Hotel, Room 923  
Xuhui District  
Shanghai 200032  
Tel. +86-21-64433177  
Fax +86-21-64431922  
info@cn.schunk.com  
www.cn.schunk.com



### FRANCE

SCHUNK Intec SARL  
Parc d'Activités des Trois  
Noyers 15, Avenue James de  
Rothschild  
Ferrières-en-Brie  
77614 Marne-la-Vallée  
Cedex 3  
Tel. +33-1-64 66 38 24  
Fax +33-1-64 66 38 23  
info@fr.schunk.com  
www.fr.schunk.com



### INDIA

SCHUNK India Branch Office  
# 80 B, Yeswanthpur  
Industrial Suburbs,  
Bangalore 560 022  
Tel. +91-80-41277361  
Fax +91-80-41277363  
info@in.schunk.com  
www.in.schunk.com



### BELGIUM, LUXEMBOURG

SCHUNK Intec N.V./S.A.  
Bedrijvent centrum Regio Aalst  
Industrielaan 4, Zuid III  
9320 Aalst-Erembodegem  
Tel. +32-53-853504  
Fax +32-53-836022  
info@be.schunk.com  
www.be.schunk.com



### CZECH REPUBLIC

SCHUNK Intec s.r.o.  
Ernsta Macha 1  
643 00 Brno  
Tel. +420-545 229 095  
Fax +420-545 220 508  
info@cz.schunk.com  
www.cz.schunk.com



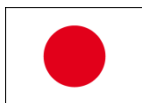
### GREAT BRITAIN, IRELAND

SCHUNK Intec Ltd.  
Cromwell Business Centre  
10 Howard Way,  
Interchange Park  
Newport Pagnell MK16 9QS  
Tel. +44-1908-611127  
Fax +44-1908-615525  
info@gb.schunk.com  
www.gb.schunk.com



### ITALY

SCHUNK Intec S.r.l.  
Via Barozzo  
22075 Lurate Caccivio (CO)  
Tel. +39-031-4951311  
Fax +39-031-4951301  
info@it.schunk.com  
www.it.schunk.com



**JAPAN**

SCHUNK Intec K.K.  
45-28 3-Chome Sanno  
Ohta-Ku Tokyo 143-0023  
Tel. +81-33-7743731  
Fax +81-33-7766500  
s-takano@tbk-hand.co.jp  
www.tbk-hand.co.jp



**POLAND**

SCHUNK Intec Sp.z o.o.  
Stara Iwiczna,  
ul. Słoneczna 116 A  
05-500 Piaseczno  
Tel. +48-22-7262500  
Fax +48-22-7262525  
info@pl.schunk.com  
www.pl.schunk.com



**SOUTH KOREA**

SCHUNK Intec Korea Ltd.  
# 907 Joongang  
Induspia 2 Bldg.,  
144-5 Sangdaewon-dong  
Jungwon-gu, Seongnam-si  
Kyunggi-do, 462-722  
Tel. +82-31-7376141  
Fax +82-31-7376142  
info@kr.schunk.com  
www.kr.schunk.com



**SWITZERLAND,  
LIECHTENSTEIN**

SCHUNK Intec AG  
Soodring 19  
8134 Adliswil 2  
Tel. +41-44-7102171  
Fax +41-44-7102279  
info@ch.schunk.com  
www.ch.schunk.com



**MEXICO, VENEZUELA**

SCHUNK Intec S.A. de C.V.  
Av. Luis Vega y Monroy # 332  
Frac. Plazas de Sol  
Santiago de Querétaro,  
Qro. 76099  
Tel. +52-442-223-6525  
Fax +52-442-223-7665  
info@mx.schunk.com  
www.mx.schunk.com



**PORTUGAL**

Sales Representative  
Victor Marques  
Tel. +34-937-556 020  
Fax +34-937-908 692  
Mobil +351-963-786 445  
info@pt.schunk.com  
www.pt.schunk.com



**SPAIN**

SCHUNK Intec S.L.  
Foneria, 27  
08304 Mataró (Barcelona)  
Tel. +34-937 556 020  
Fax +34-937 908 692  
info@es.schunk.com  
www.es.schunk.com



**TURKEY**

SCHUNK Intec  
Bağlama Sistemleri ve  
Otomasyon San. ve Tic. Ltd.  
Şti.  
Küçükyalı İş Merkezi  
Girne Mahallesi  
Irmak Sodak, A Blok, No: 9  
34852 Maltepe, Istanbul  
Tel. +90-216-366-2111  
Fax +90-216-366-2277  
info@tr.schunk.com  
www.tr.schunk.com



**NETHERLANDS**

SCHUNK Intec B.V.  
Speldenmakerstraat 3d  
5232 BH 's-Hertogenbosch  
Tel. +31-73-6441779  
Fax +31-73-6448025  
info@nl.schunk.com  
www.nl.schunk.com



**SLOVAKIA**

SCHUNK Intec s.r.o.  
Mostná 62  
919 01 Nitra  
Tel. +421-37-3260610  
Fax +421-37-6421906  
info@sk.schunk.com  
www.sk.schunk.com



**SWEDEN**

SCHUNK Intec AB  
Morabergsvägen 28  
152 42 Södertälje  
Tel. +46-8 554 421 00  
Fax +46-8 554 421 01  
info@se.schunk.com  
www.se.schunk.com



**USA**

SCHUNK Intec Inc.  
211 Kitty Hawk Drive  
Morrisville, NC 27560  
Tel. +1-919-572-2705  
Fax +1-919-572-2818  
info@us.schunk.com  
www.us.schunk.com