

Original- Montage- und Wartungsanleitung

Lineareinheit

HSB-beta®

Typen

Beta 60-SGV-SSS
Beta 70-C-SRS-SSS
Beta 80-SRS-SSS
Beta 80-SGV/-SOS
Beta 100-D-SSS
Beta 110-SRS-SSS
Beta 110-C-SGV
Beta 120-C-SSS
Beta 140-SRS-SSS
Beta 140-C-SSS
Beta 165-SSS
Beta 165-SGV
Beta 165-C-SGV
Beta 180-SSS
Beta 180-C-SSS

HSB Automation GmbH
In Laisen 74
72766 Reutlingen
Germany
Tel. +49 7121 14498-0
info@HSB-Automation.de
www.HSB-Automation.de

Distributor:
SCHUNK GmbH & Co. KG
Spann- und Greiftechnik
Bahnhofstr. 106 - 134
74348 Lauffen/Neckar
Deutschland
Tel. +49 7133-103-0
Fax +49 7133-103-2399
info@de.schunk.com
www.schunk.com

Inhaltsverzeichnis

1	Sicherheit	3
1.1	Verwendete Symbole.....	3
1.2	Bestimmungsgemäße Verwendung	3
1.3	Allgemeine Sicherheit.....	4
1.4	Verwendung in Reinräumen (ISO 14644).....	4
1.5	Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen	4
1.6	Technischer Zustand der Lineareinheit.....	4
1.7	Veränderungen an der Lineareinheit.....	5
1.8	Anforderungen an das Personal	5
1.9	Pflichten des Betreibers.....	5
2	Gewährleistung	6
3	Technische Daten Standardausführung	7
4	Produktbeschreibung	15
5	Transport und Lagerung	18
6	Montage und Justierung	19
6.1	Lineareinheit mit Befestigungsleisten montieren.....	19
6.2	Lineareinheit von unten verschrauben	20
6.3	Maximalen Verfahrweg einstellen	21
6.3.1	Position der induktiven Endschalter einstellen.....	21
6.3.2	Position der mechanischen Endschalter einstellen.....	23
6.4	Antrieb anbauen	25
6.4.1	Motor anbauen	25
7	Inbetriebnahme	27
8	Betrieb	28
9	Außerbetriebnahme	29
10	Wartung	29
10.1	Schmierung	30
	Abdeckband auswechseln	34
10.2	Ihr Plus an Service: Reparatur und Retrofit.....	36

Zu dieser Anleitung

Gültigkeit

Die vorliegende Anleitung gilt für folgende Lineareinheiten mit Spindeltrieb:

- Beta 60-SGV-SSS
- Beta 70-C-SRS-SSS
- Beta 80-SRS-SSS
- Beta 80-SGV/-SOS
- Beta 100-D-SSS
- Beta 110-SRS-SSS
- Beta 110-C-SGV
- Beta 120-C-SSS
- Beta 140-SRS-SSS
- Beta 140-C-SSS
- Beta 165-SSS
- Beta 165-SGV
- Beta 165-C-SGV
- Beta 180-SSS
- Beta 180-C-SSS

Die Zeichnungen stellen den Typ Beta 60-SSS dar und stehen exemplarisch für alle anderen Typen, bei denen Details anders aussehen können.

1 Sicherheit

Die Montage- und Wartungsanleitung ist Bestandteil des Gerätes und ist zum Nachschlagen immer griffbereit aufzubewahren.

Die Anleitung ist bei Weitergabe des Gerätes mitzugeben.

Wenden Sie sich unbedingt an den Hersteller, wenn Sie etwas aus der Betriebsanleitung nicht eindeutig verstehen.

1.1 Verwendete Symbole

In dieser Betriebsanleitung werden folgende Warnzeichen und andere Symbole verwendet:

GEFAHR



Kennzeichnet eine unmittelbar drohende Gefahr. Bei Nichtbeachten des Hinweises drohen Tod oder schwerste Verletzungen.

WARNUNG



Kennzeichnet eine Gefährdung mit mittlerem bis hohem Risiko. Bei Nichtbeachten des Hinweises können Tod oder schwere Verletzungen eintreten.

VORSICHT



Kennzeichnet eine Gefährdung mit geringem Risiko. Bei Nichtbeachten des Hinweises können leichte oder mittlere Verletzungen oder Sachschäden eintreten.



Hinweis

Kennzeichnet Tipps zum Umgang mit dem Gerät und zum optimalen Einsatz des Geräts.

1.2 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Mechanische Lineareinheit ist zum Einbau in Maschinen bestimmt und dient ausschließlich zum Manipulieren, Positionieren, Transportieren, Palettieren, Laden, Entladen, Klemmen, Takten, Spannen, Prüfen, Messen, Hantieren, und Drücken von Werkstücken oder Werkzeugen.

Beachten Sie die prinzipiellen Einsatzmöglichkeiten der Lineareinheit (siehe Kap. 4 und Kap. 3).

Um die Einhaltung des Gesetzes über die elektromagnetische Verträglichkeit von Geräten (EMV-Gesetz) sicherzustellen, darf die Mechanische Lineareinheit nur im Industriebereich eingesetzt werden.

Eine andere oder darüber hinausgehende Verwendung gilt als nicht bestimmungsgemäß. Für hieraus resultierende Schäden haftet der Hersteller nicht. Das Risiko trägt allein der Anwender.

1.3 Allgemeine Sicherheit

Zeitpunkt der Inbetriebnahme	Die Lineareinheit darf erst in Betrieb genommen werden, sobald die Maschine oder Anlage, in die sie eingebaut worden ist, den folgenden Richtlinien, Gesetzen, Verordnungen und Normen entspricht: <ul style="list-style-type: none"> • EG/EU-Richtlinien, • Normen zur elektromagnetischen Verträglichkeit von Geräten
Sicherer Betrieb	Für den sicheren Betrieb beachten Sie die folgenden Dokumentationen: <ul style="list-style-type: none"> • vorliegende Betriebsanleitung der Lineareinheit, insbesondere die Technischen Daten • Betriebsanleitung der Gesamtanlage
Außerbetriebnahme	Das Produkt nach den geltenden nationalen Bestimmungen entsorgen. Sicherheitsdatenblätter beachten.

1.4 Verwendung in Reinräumen (ISO 14644)

Bei Verwendung der Lineareinheiten in Reinräumen sind diese mit einer Absaugbohrung (üblicherweise G1/4“) am Grundprofil ausgestattet.

Folgende Vorgaben sind unbedingt zu beachten:

- Die Lineareinheit muss mit 0,2 bar Unterdruck beaufschlagt werden.
- Die Lineareinheit ist mit reinraumtauglichem Fett nachzuschmieren (Grundbefettung erfolgt mit Klübersynth BEM 32-34).

1.5 Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen



Die Lineareinheiten sind für die Verwendung in explosionsfähiger Atmosphäre in Zonen entsprechend ihrer ATEX-Kennzeichnung geeignet. Dazu ist als Ergänzung zu dieser Montage- und Wartungsanleitung das Dokument „[FM_319_Verwendung-im-Atex-Bereich-MuW](#)“ unbedingt zu beachten.

1.6 Technischer Zustand der Lineareinheit

Stand der Technik	Das Gerät entspricht dem heutigen Stand der Technik und den geltenden Vorschriften. Das Gerät entspricht der EG-Richtlinie Maschinen und den relevanten Harmonisierten Normen (Europannormen). Des Weiteren gilt die EG-Einbauerklärung
--------------------------	---

1.7 Veränderungen an der Lineareinheit

Umbauten und Veränderungen

Die Lineareinheiten dürfen ohne unsere schriftliche Zustimmung weder konstruktiv noch sicherheitstechnisch verändert werden. Jede eigenmächtige Veränderung in diesem Sinne schließt eine Haftung unsererseits aus.

Der Betreiber darf nur jene Wartungs- und Reparaturarbeiten durchführen, die in dieser Betriebsanleitung aufgeführt sind. Weitergehende Arbeiten zum Austauschen von Verschleißteilen und Ersatzteilen dürfen nur nach Rücksprache mit unseren Servicetechnikern, von diesen selbst oder von uns durchgeführt werden.

Es dürfen grundsätzlich keine Sicherheits- und Schutzeinrichtungen demontiert oder außer Betrieb gesetzt werden.

Beim Einsatz von Sonderanbauteilen sind die Montagevorschriften des Herstellers zu beachten!

1.8 Anforderungen an das Personal

Arbeiten an Strom führenden Teilen dürfen nur von ausgebildeten Elektrikern durchgeführt werden, z. B.:

- Einbau von Sicherheitsendschaltern,
- Anbau eines Antriebes,
- Prüfung der Antriebs-Drehrichtung.

1.9 Pflichten des Betreibers

Erhaltung der Aufkleber

Der Betreiber muss dafür sorgen, dass Beschriftungen, Hinweisschilder und Aufkleber vollständig lesbar sind (insbesondere die Seriennummer) und unbedingt beachtet werden. Beschädigte oder unlesbare Hinweisschilder und Aufkleber sind zu erneuern.

Unfallverhütung und Umweltschutz

Die gültigen Vorschriften zur Unfallverhütung und zum Umweltschutz sind zu beachten.

Entsorgung

Das Produkt nach den geltenden nationalen Bestimmungen entsorgen. Sicherheitsdatenblätter beachten

2 Gewährleistung

Die Gewährleistungsbedingungen sind in den Verkaufsunterlagen (Liefer- und Zahlungsbedingungen) festgelegt. Jeglicher Gewährleistungsanspruch erlischt, falls:

- das Gerät nicht entsprechend der bestimmungsgemäßen Verwendung eingesetzt wurde,
- die Anweisungen dieser Betriebsanleitung nicht beachtet wurden,
- das Gerät ohne Erlaubnis des Herstellers verändert wurde,
- durch Sicherungslack versiegelte Schrauben geöffnet wurden.

Der Hersteller haftet nur bei Verwendung von Original-Ersatzteilen im Wartungs- und Reparaturfall.

3 Technische Daten Standardausführung

Technische Daten Lineareinheit Typ Beta mit Spindeltrieb	Baugrößen							
	Beta 60				Beta 70-C			
	SSS		SGV		SRS		SSS	
Antriebselement	KGT ²⁾	TGT ³⁾	KGT	TGT	KGT ²⁾	TGT ³⁾	KGT	TGT
max. Drehzahl [1/min]	3000	1500	3000	1500	3000	1500	3000	1500
Spindeldurchmesser [mm]	20				16			
Spindelsteigung [mm]	5 10 20 50	4 8 16	5 10 20 50	4 8 16	5 10 20	4 8	5 10 20	4 8
Trägheitsmoment [kgm ² /m]	8,50 x 10 ⁻⁵				3,25 x 10 ⁻⁵			
max. Geschwindigkeit ¹⁾ [m/s]	2,50				1,00			
max. Beschleunigung [m/s ²]	20				20			
Leerlaufdrehmoment [Nm]	0,70				0,35	0,40		
Maximaler Verfahrweg (Standard) [mm]	5120				2730			
Wiederholgenauigkeit [mm]	±0,03	-	±0,03	-	±0,03	-	±0,03	-
Betriebstemperatur [°C] (Dauerbetrieb)	0 ... 80				0 ... 80			
Flächenträgheitsmoment I _y [mm ⁴]	474324				583502	563227		
Flächenträgheitsmoment I _z [mm ⁴]	577693				852344	852687		
Länge des Standard Schlittens [mm]	180	180		190				
Länge des langen Schlittens [mm]	230	-		240				
Gewicht (ohne Verfahrweg) [kg]	4,30	3,65		3,65	3,50			
Gewicht (pro 100 mm Verfahrweg) [kg]	0,80	0,65		0,45	0,60			
Gewicht des Standard-Schlittens [kg]	1,50	1,15		1,60	1,25			
Gewicht des langen Schlittens [kg]	1,80	-		2,02	1,60			
Geräuschemission max. [dB A] ⁴⁾	85				80	80		

¹⁾ abhängig von der Spindelsteigung bei max. Drehzahl

²⁾ Kugelgewindetrieb

³⁾ Trapezgewindetrieb

⁴⁾ Der Wert ändert sich durch Zusammenbau mit anderen Anlagenteilen

Technische Daten Lineareinheit Typ Beta mit Spindeltrieb	Baugrößen							
	Beta 80						Beta 100-D	
	SRS		SSS		SGV / SOS		SSS	
Antriebselement	KGT ²⁾	TGT ³⁾	KGT	TGT	KGT	TGT	KGT	TGT
max. Drehzahl [1/min]	3000	1500	3000	1500	3000	1500	3000	1500
Spindeldurchmesser [mm]	20				25	24	20	
Spindelsteigung [mm]	5 10 20 50	4 8 16	5 10 20 50	4 8 16	5 10 25 50	5 10	5 10 20 50	4 8
Trägheitsmoment [kgm ² /m]	8,50 x 10 ⁻⁵				2,25 x 10 ⁻⁴		8,50 x 10 ⁻⁵	
max. Geschwindigkeit ¹⁾ [m/s]	2,50						2,50	
max. Beschleunigung [m/s ²]	20						20	
Leerlaufdrehmoment [Nm]	0,60		0,80		1,00		1,30	
Maximaler Verfahrweg (Standard) [mm]	5020						5060	
Wiederholgenauigkeit [mm]	±0,03		±0,03		±0,03		±0,03	
Betriebstemperatur [°C] (Dauerbetrieb)	0 ... 80		0 ... 80		0 ... 80		0 ... 80	
Flächenträgheitsmoment I _y [mm ⁴]	1274608		1371407				917778	
Flächenträgheitsmoment I _z [mm ⁴]	1706029		1677472				2328902	
Länge des Standard Schlittens [mm]	210						210	
Länge des langen Schlittens [mm]	270				-		270	
Gewicht (ohne Verfahrweg) [kg]	5,40		6,20		12,50		6,20	
Gewicht (pro 100 mm Verfahrweg) [kg]	0,70		1,10		1,40		0,75	
Gewicht des Standard-Schlittens [kg]	2,20				5,80		3,40	
Gewicht des langen Schlittens [kg]	2,80		2,40		-		4,00	
Geräuschemission max. [dB A] ⁴⁾	80		80		80		80	

¹⁾ abhängig von der Spindelsteigung bei max. Drehzahl

²⁾ Kugelgewindetrieb

³⁾ Trapezgewindetrieb

⁴⁾ Der Wert ändert sich durch Zusammenbau mit anderen Anlagenteilen

Technische Daten Lineareinheit Typ Beta mit Spindeltrieb	Baugrößen							
	Beta 110				Beta 110-C		Beta 120-C	
	SRS		SGV		SGV		SSS	
Antriebselement	KGT ²⁾	TGT ³⁾	KGT	TGT	KGT	TGT	KGT	TGT
max. Drehzahl [1/min]	3000	1500	3000	1500	3000	1500	3000	1500
Spindeldurchmesser [mm]	25	24	25	24	40		32	
Spindelsteigung [mm]	5 10 25 50	5 10	5 10 25 50	5 10	5 10 20 40	7	5 10 20 40	6
Trägheitsmoment [kgm ² /m]	2,25 x 10 ⁻⁴				1,65 x 10 ⁻³		6,45 x 10 ⁻⁴	
max. Geschwindigkeit ¹⁾ [m/s]	2,50				2,00		2,00	
max. Beschleunigung [m/s ²]	20				20		20	
Leerlaufdrehmoment [Nm]	1,00		1,50		1,50		2,00	
Maximaler Verfahrweg (Standard) [mm]	4920				4920		5120	
Wiederholgenauigkeit [mm]	±0,03	-	±0,03	-	±0,03	-	±0,03	-
Betriebstemperatur [°C] (Dauerbetrieb)	0 ... 80				0 ... 80		0 ... 80	
Flächenträgheitsmoment I _y [mm ⁴]	4999522		4974348		4940967		7217779	
Flächenträgheitsmoment I _z [mm ⁴]	6042239		5898662		5979329		8754150	
Länge des Standard Schlittens [mm]	320				320		320	
Länge des langen Schlittens [mm]	500				-		500	
Gewicht (ohne Verfahrweg) [kg]	12,50		13,50		15,40		22,00	
Gewicht (pro 100 mm Verfahrweg) [kg]	1,40		1,70		2,25		2,70	
Gewicht des Standard-Schlittens [kg]	5,80		5,30		6,00		8,00	
Gewicht des langen Schlittens [kg]	9,10		8,30		-		12,00	
Geräuschemission max. [dB A] ⁴⁾	80		80		80		80	

¹⁾ abhängig von der Spindelsteigung bei max. Drehzahl

²⁾ Kugelgewindetrieb

³⁾ Trapezgewindetrieb

⁴⁾ Der Wert ändert sich durch Zusammenbau mit anderen Anlagenteilen

Technische Daten Lineareinheit Typ Beta mit Spindeltrieb	Baugrößen							
	Beta 140				Beta 165			
	SRS		SSS		SSS		SGV	
Antriebselement	KGT ²⁾	TGT ³⁾	KGT	TGT	KGT	TGT	KGT	TGT
max. Drehzahl [1/min]	3000	1500	3000	1500	3000	1500	3000	1500
Spindeldurchmesser [mm]	25	24	25	24	40			
Spindelsteigung [mm]	5 10 25 50	5 10	5 10 25 50	5 10	5 10 20 40	7	5 10 20 40	7
Trägheitsmoment [kgm ² /m]	2,25 x 10 ⁻⁴				1,65 x 10 ⁻³			
max. Geschwindigkeit ¹⁾ [m/s]	2,50				2,00			
max. Beschleunigung [m/s ²]	20				20			
Leerlaufdrehmoment [Nm]	1,00		1,50		3,00			
Maximaler Verfahrweg (Standard) [mm]	4920				4910			
Wiederholgenauigkeit [mm]	±0,03	-	±0,03	-	±0,03		±0,03	
Betriebstemperatur [°C] (Dauerbetrieb)	0 ... 80				0 ... 80			
Flächenträgheitsmoment I _y [mm ⁴]	3160259				21411115		24649421	
Flächenträgheitsmoment I _z [mm ⁴]	9121665				25986463		31365033	
Länge des Standard Schlittens [mm]	320				400			
Länge des langen Schlittens [mm]	500				600			
Gewicht (ohne Verfahrweg) [kg]	14,00		15,00		37,90		35,00	
Gewicht (pro 100 mm Verfahrweg) [kg]	1,40		1,90		4,20		3,80	
Gewicht des Standard-Schlittens [kg]	6,20		7,00		11,50		10,50	
Gewicht des langen Schlittens [kg]	9,70		10,90		17,25		16,25	
Geräuschemission max. [dB A] ⁴⁾	80		80		80		80	

¹⁾ abhängig von der Spindelsteigung bei max. Drehzahl

²⁾ Kugelgewindetrieb

³⁾ Trapezgewindetrieb

⁴⁾ Der Wert ändert sich durch Zusammenbau mit anderen Anlagenteilen

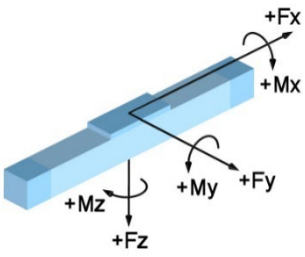
Technische Daten Lineareinheit Typ Beta mit Spindeltrieb	Baugrößen					
	Beta 140-C		Beta 180-C		Beta 180	
	SSS		SSS		SSS	
Antriebselement	KGT ²⁾	TGT ³⁾	KGT	TGT	KGT	TGT
max. Drehzahl [1/min]	3000	1500	3000	1500	3000	1500
Spindeldurchmesser [mm]	25	24	32		32	
Spindelsteigung [mm]	5 10 25 50	5 10	5 10 20 40	6	5 10 20 40	6
Trägheitsmoment [kgm ² /m]	2,25 x 10 ⁻⁴		6,45 x 10 ⁻⁴		6,45 x 10 ⁻⁴	
max. Geschwindigkeit ¹⁾ [m/s]	2,50		2,00		2,00	
max. Beschleunigung [m/s ²]	20		20		20	
Leerlaufdrehmoment [Nm]	1,50		2,50		2,50	
Maximaler Verfahrweg (Standard) [mm]	4920		4930		4930	
Wiederholgenauigkeit [mm]	±0,03	-	±0,03	-	±0,03	-
Betriebstemperatur [°C] (Dauerbetrieb)	0 ... 80		0 ... 80		0 ... 80	
Flächenträgheitsmoment I _y [mm ⁴]	3117373		9351064			
Flächenträgheitsmoment I _z [mm ⁴]	9047121		24300412			
Länge des Standard Schlittens [mm]	320		380		380	
Länge des langen Schlittens [mm]	500		600		600	
Gewicht (ohne Verfahrweg) [kg]	15,00		37,00		33,50	
Gewicht (pro 100 mm Verfahrweg) [kg]	1,90		3,00		2,80	
Gewicht des Standard-Schlittens [kg]	7,00		14,30		10,80	
Gewicht des langen Schlittens [kg]	10,90		15,40		15,50	
Geräuschemission max. [dB A] ⁴⁾	80		80		80	

¹⁾ abhängig von der Spindelsteigung bei max. Drehzahl

²⁾ Kugelgewindetrieb

³⁾ Trapezgewindetrieb

⁴⁾ Der Wert ändert sich durch Zusammenbau mit anderen Anlagenteilen



Kräfte und Momente Lineareinheit Beta mit Spindeltrieb

Typenbezeichnung	Kräfte dynamisch [N]				Momente dynamisch [Nm]			
	F _x	F _y	F _z	-F _z	M _x	M _y	M _z	M _{leer}
Beta 60-SSS	4000	600	1800	1200	60	180	120	0,7
Beta 60-SGV	4000	-	-	-	-	-	-	0,7
Beta 70-C-SRS	2000	300	1000	400	35	120	60	0,3
Beta 70-C-SSS	2000	600	1800	1200	60	180	120	0,4
Beta 80-SRS	4000	500	1500	800	50	180	100	0,6
Beta 80-SSS	4000	800	3000	2000	100	250	250	0,8
Beta 80-SGV / -SOS	6000	-	-	-	-	-	-	1,5
Beta 100-D-SSS	4000	1800	4000	3000	350	750	750	1,5
Beta 110-C-SGV	16000	-	-	-	-	-	-	1,5
Beta 110-SRS	6000	3000	5000	2500	400	800	600	1,5
Beta 110-SSS	6000	2000	8000	4000	300	600	450	1
Beta 120-C-SSS	12000	4000	12000	6000	600	1500	1000	2,0
Beta 140-SRS	6000	2500	5000	3000	350	700	700	1,5
Beta 140-SSS	6000	2500	6000	4000	500	1000	1000	1,8
Beta 140-C-SSS	6000	3200	7500	5000	600	1200	1200	1,8
Beta 165-SGV	18000	-	-	-	-	-	-	3
Beta 165-C-SGV	25000	-	-	-	-	-	-	3,2
Beta 165-SSS	18000	5000	15000	8000	700	1400	1100	3
Beta 180-SSS	12000	6000	12000	6000	1500	3000	1500	2,5
Beta 180-C-SSS	6000	6000	15000	8000	1800	3600	1800	2,5

Werte in () beziehen sich jeweils auf den langen Schlitten.

M_{leer} = Leerdrehmoment ±30%

Die Angaben für Kräfte und Momente sind jeweils Maximalwerte für die Einzelbelastung. Bei Mischbelastung oder gleichzeitigem Auftreten mehrerer Momente oder Kräfte sind die einzelnen Werte zu reduzieren. Im Zweifelsfalle Rücksprache mit dem technischen Betreuer.

Dynamische Tragzahlen der Kugelgewindetriebe Lineareinheit Beta

Typ und Baugröße	Nenn Ø in [mm]	Steigung in [mm]	C _{dyn} [N]
Beta 70 Beta 70-C	16	5	12800
		10	14300
		20	8100
Beta 60 Beta 80 Beta 100-D	20	5	14600
		10	13500
		20	11500
		50	12300
Beta 80-SOS Beta 110 Beta 140 Beta 140-C	25	5	16100
		10	15100
		25	15800
		50	14500
Beta 120-C Beta 180 Beta 180-C	32	5	26200
		10	33100
		20	30200
		40	15200
Beta 165 Beta 110-C-SGV	40	5	34900
		10	44800
		20	45500
		40	61600
Beta 165-C-SGV	50	10	95600
		20	57500

Dynamische Tragzahl der Kugelgewindemutter nach DIN 69051, 1989

Dynamische Tragzahlen der Schienenführungen Lineareinheit Beta (THK und Rex = Rexroth)

Baugröße	Größe	Anzahl Schiene	Anzahl Schlitten	Tragzahl pro Schlitten C _{dyn} [N] THK / Rex	Vorspannung F _v [N] THK / Rex	M _t [Nm] THK / Rex	Führungsabstand in Richtung x (lx1) [mm]	Führungsabstand in Richtung y (ly) [mm]
Beta 60	15	1	2	11271 / 9860	564 / 620	60 / 74	118 (168)	
Beta 70-C	15	1	2	11271 / 9860	564 / 620	60 / 74	124 (174)	-
Beta 80	20	1	2	17700 / 23400	885 / 1500	210 / 240	128 (188)	-
Beta 100-D-SSS	15	2	4	11271 / 9860	564 / 620	-	141 (201)	56
Beta 110	25	1	2	25160 / 28600	1258 / 1820	340	203 (383)	-
Beta 120-C	30	1	2	35558 / 36500	1778 / 2540	580	184 (364)	-
Beta 140	15	2	4	11271 / 9860	564 / 620	-	180 (360)	72
Beta 140-C-SSS	20	2	4	17700 / 23400	885 / 1500	-	210 (390)	76
Beta 165-SSS	35	1	2	49448 / 51800	2472 / 3350	985 / 890	228 (428)	-
Beta 180-SSS	20	2	4	17700 / 23400	885 / 1500	-	233 (453)	84
Beta 180-C-SSS	25	2	4	25160 / 28600	1258 / 1820	-	233 (453)	84

Werte in () beziehen sich jeweils auf den langen Schlitten

Die Werte der Tragzahl und der Vorspannung beziehen sich auf die Standard-Kugelumlauführung

Anziehdrehmomente [Nm] für Befestigungsschrauben

Befestigungsschrauben	M4	M5	M6	M8	M10	M12	Die Werte verstehen sich als Richtwerte. Bei kurzen Einschraubtiefen müssen die Werte entsprechend angepasst werden.
DIN912/ISO4762-8.8	2,7	5,4	9,0	22,0	43,0	74,0	
DIN912/ISO4762-10.9	3,0	5,7	9,0	22,0	43,0	74,0	
DIN912/ISO4762-12.9	3,0	5,7	9,0	22,0	43,0	74,0	

Anziehdrehmomente [Nm] für Kupplung mit Klemmnabe

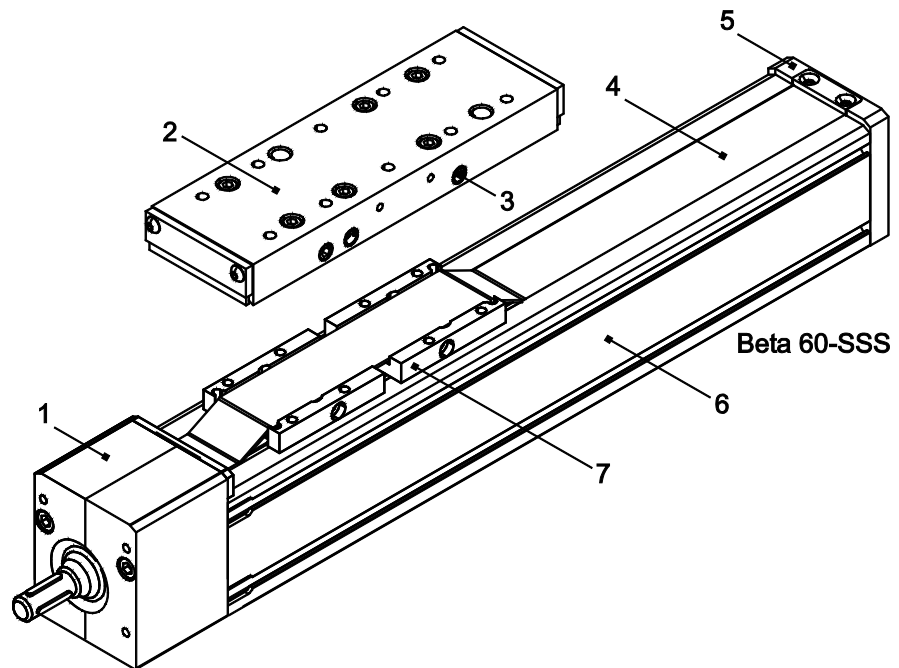
Größe	14	19	24	28	38
Kupplungsdurchmesser [mm]	30	40	55	65	80
Schraubengröße	M3	M6	M6	M8	M8
Anziehdrehmoment [Nm]	1,34	10,50	10,50	25,00	25,00

Anziehdrehmomente [Nm] für Kupplung mit Spannringnabe

Größe	14	19	24	28	38
Kupplungsdurchmesser [mm]	30	40	55	65	80
Schraubengröße	M3	M4	M5	M5	M6
Anziehdrehmoment [Nm]	1,34	2,90	6,00	6,00	10,00

4 Produktbeschreibung

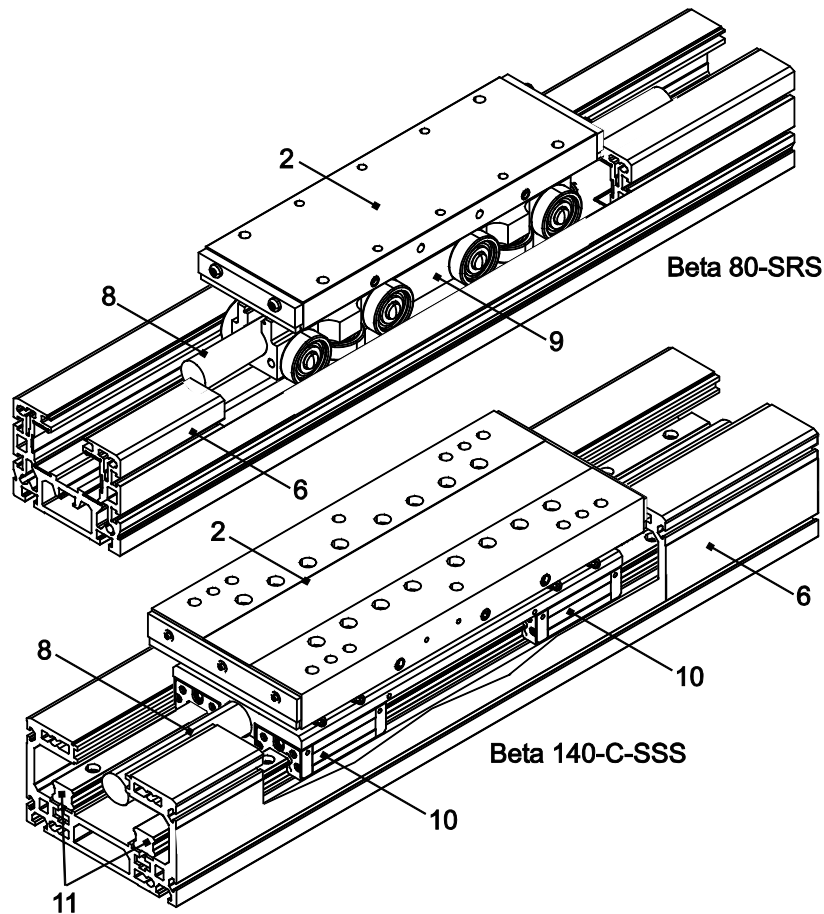
Lineareinheit mit Spindeltrieb



Legende	1	Festlager	5	Loslager
	2	Schlitten	6	Grundprofil
	3	Schmiernippel	7	Mitnehmer
	4	Abdeckband		

Bild 1: Baugruppen der Lineareinheit Beta 60 mit Spindeltrieb

Rollen- und Schienenführung



Legende	2	Schlitten	9	Rollenführung
	6	Grundprofil	10	Kugelumlaufführung
	8	Spindeltrieb	11	Führungsschienen

Bild 2: Führungselemente

Eine mechanische Lineareinheit wandelt Rotationsbewegung in lineare Bewegung um und dient dazu, Lasten schnell, sicher und präzise von einer Position zu einer anderen zu bewegen. Sie besteht aus einem Aluminium-Grundprofil, einem verfahrbaren Schlitten, der sich über ein Führungselement (Kugelumlauf- oder Rollenführung) abstützt, und einem Antriebselement (Gewinde- oder Zahnriementrieb).

Der Schlitten kann je nach Ausführung Kräfte und Momente in allen Richtungen aufnehmen und ist über die sogenannten Mitnehmer mit dem Führungs- und dem Antriebselement kraftschlüssig verbunden.

Das Grundprofil ist bis zu einer gewissen Länge selbsttragend und mit Nuten zur Befestigung ausgestattet.

Optional kann die Lineareinheit mit Zubehör wie zum Beispiel einer Abdeckung, Spindelabstützungen, induktiven oder mechanischen

Endschaltern und weiteren Anbauteilen ausgerüstet werden (siehe Kap. **6.3**).

Der Wirkungsbereich ist flexibel gestaltbar. Mehrere Lineareinheiten des Typs Alpha, Beta oder Delta können flächendeckend (2 Achsen) oder raumorientiert (3 Achsen) angeordnet werden.

Angetriebene Lineareinheiten können mit nicht angetriebenen des gleichen Typs durch eine Platte verbunden werden, um z. B. großflächige Lasten aufnehmen zu können.

5 Transport und Lagerung

Die Mechanische Lineareinheit ist ein Präzisionsgerät. Ihre Mechanik kann durch heftige Stöße beschädigt werden, was ihre Funktion beeinträchtigt.

VORSICHT



Schäden durch heftige Stöße oder Verbiegen!
Zusammengebaute Lineareinheit nur mit Transportsicherung transportieren.

Um Schäden bei der Lagerung und beim Transport zu vermeiden, ist die Lineareinheit gegen Erschütterungen und Verrutschen wie folgt zu schützen:

- in einer ausreichend großen Kiste unterbringen
- gepolsterte Verpackung verwenden

Im Kapitel 3 sind die Gewichtswerte der Geräte aufgelistet.

Die Geräte sind zu schützen vor:

- Schmutz,
- Korrosion,
- Wasser,
- und aggressiver Atmosphäre.

6 Montage und Justierung

Die Lineareinheit kann auf folgende Arten befestigt werden:

- Mit Befestigungsleisten
- Mit Schrauben in die Nutensteine
- Mit Schrauben in die werkseitig eingelegten Gewindeleisten

☛ Die Lineareinheit nur auf ebenen Flächen befestigen.
Einheitsparallelität <0,2 mm/1000 mm.

☛ Die Befestigung über die Gewindeleisten ist in folgenden Situationen zu bevorzugen:
bei hochdynamischen Anwendungen
bei lediglich 2 Befestigungspunkten der Lineareinheit

6.1 Lineareinheit mit Befestigungsleisten montieren

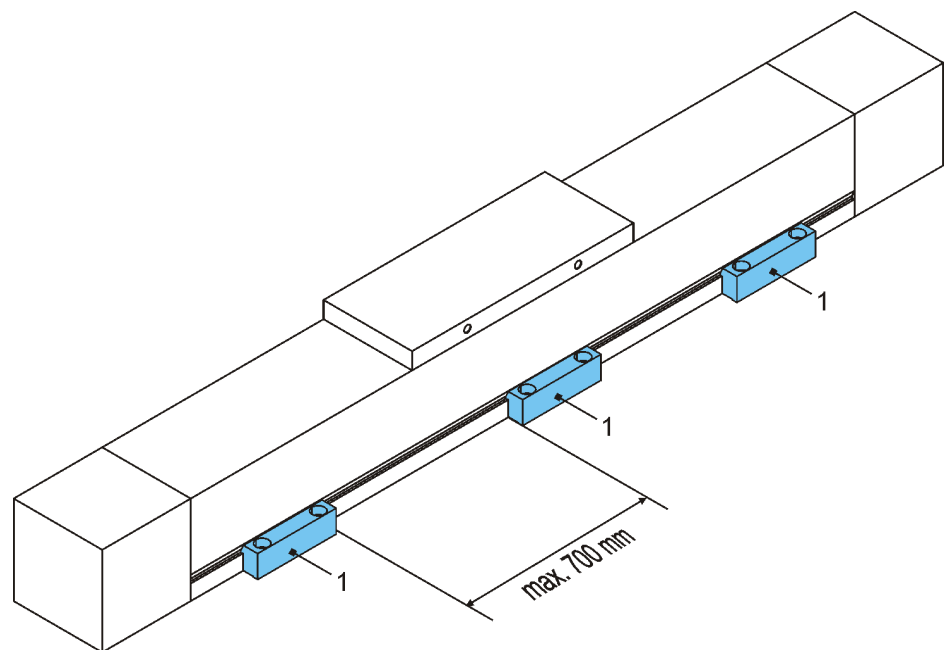


Bild 3: Befestigungsleisten(1)

☛ Der empfohlene Maximalabstand der Befestigungsleisten beträgt 700 mm.

So gehen Sie vor

1. Die Befestigungsleisten (1) lose an der Position befestigen (Bild 3).
2. Die Lineareinheit axial ausrichten.
3. Die Befestigungsleisten (1) festschrauben
(Anziehdrehmomente siehe Kap. 3).

6.2 Lineareinheit von unten verschrauben

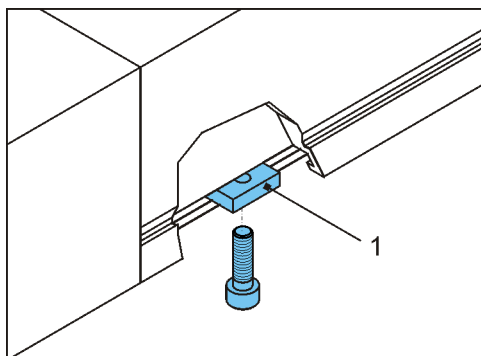


Bild 4: Nutensteine (1) in der Nut an der Unterseite des Grundprofils

Die Lineareinheit mit Befestigungsschrauben von unten über die Nutensteine oder die Gewindeleisten im Aluminium-Grundprofil befestigen (Bild 4).

So gehen Sie vor

1. Die Lineareinheit ausrichten.
2. Die Nutensteine (1) / Gewindeleisten ausrichten.
3. Die Lineareinheit festschrauben
(Anziehdrehmomente siehe Kap. 3).

6.3 Maximalen Verfahrweg einstellen

GEFAHR



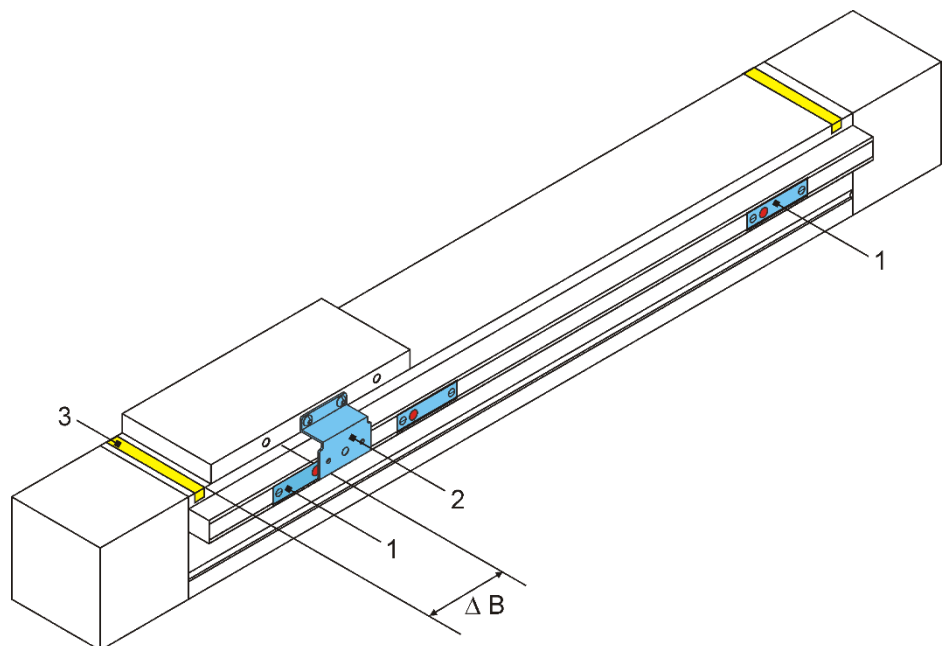
Schwere Verletzungen durch Umkippen der Transporteinrichtungen. Falls der Schlitten über den Sicherheitsbereich hinaus auf Anschlag fährt, kann die darauf montierte Transporteinrichtung abreißen oder umkippen. Die Lineareinheit kann zerstört werden. Beachten Sie beim Einrichten den angegebenen Sicherheitsbereich und stellen Sie die Endschalter entsprechend ein. Elektrische Schalter dürfen nur von geprüften Elektrofachkräften angeschlossen werden.

☛ Um bei Notstopp der Schlitten rechtzeitig abzubremsen, sehen Sie einen ausreichenden Bremsweg vor.

6.3.1 Position der induktiven Endschalter einstellen

Induktive Näherungsschalter haben die Aufgabe, den elektrischen Antrieb still zu setzen, bevor die mechanische Endlage erreicht ist.

Der erforderliche Bremsweg (ΔB) ist abhängig von Geschwindigkeit und Verzögerung. Dieser Bremsweg muss zwischen dem Schaltpunkt des Näherungsschalters und der tatsächlichen, mechanischen Endlage liegen.



Legende	1	Induktiver Endschalter
	2	Schaltnocken
	3	Band, markiert den Sicherheitsbereich

Bild 5: Induktive Endschalter

VORSICHT

**So gehen Sie vor**

Die Endschalter müssen so schalten, dass der Schlitten unmittelbar vor dem Sicherheitsbereich zum Stehen kommt. Der Sicherheitsbereich ist bei Auslieferung mit einem Band (3) markiert.

1. Die Stromversorgung für die Endschalter einschalten.
2. Die Befestigungsschrauben des Endschalters lockern.
3. Den Schlitten bis zur Bremsposition fahren.
4. Den Endschalter (Öffner) so weit unter den Schaltnocken verschieben, bis er schaltet und die LED am Sensor erlischt.
5. Den Schlitten wegfahren.
6. Den Endschalter festschrauben.
7. Die korrekte Position des Endschalters prüfen: Den Schlitten manuell verfahren und den Schaltvorgang beobachten.
8. Endschalterleistenabdeckung anbringen.

6.3.2 Position der mechanischen Endschalter einstellen

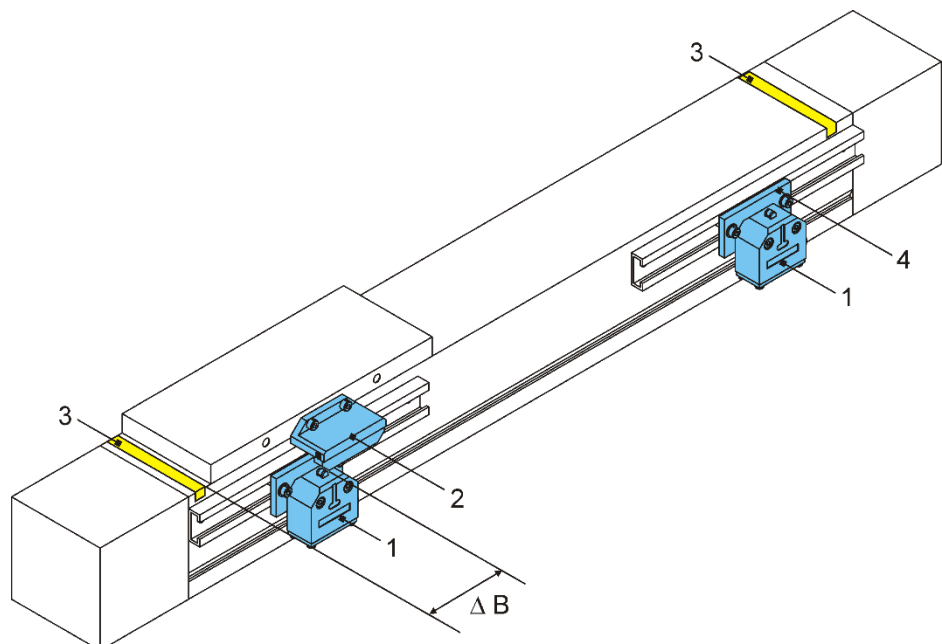
Mechanische Sicherheits-Endschalter (Öffner) müssen eingesetzt werden, falls Personen gefährdet werden können, sobald sich der elektrische Antrieb nicht abschaltet.

Der Antrieb darf erst in Betrieb genommen werden, wenn sämtliche Endschalter angeschlossen und korrekt eingestellt sind!

Die Kombination mit induktiven Näherungsschaltern ist möglich.

Als Schutz vor mechanischer Zerstörung müssen externe Dämpfer angebracht werden.

Der erforderliche Bremsweg (ΔB) ist abhängig von Geschwindigkeit und Verzögerung. Dieser Bremsweg muss zwischen dem Schaltpunkt des Endschalters und der tatsächlichen, mechanischen Endlage liegen (Bild 6).



Legende	1	Mechanische Endschalter
	2	Schaltnocken
	3	Band, markiert den Sicherheitsbereich
	4	Halteplatte
	B	Bremsweg

Bild 6: Mechanische Endschalter

VORSICHT



Die Endschalter müssen so schalten, dass der Schlitten unmittelbar vor dem Sicherheitsbereich zum Stehen kommt. Der Sicherheitsbereich ist bei Auslieferung mit einem Band (3) markiert.

So gehen Sie vor

1. Die Stromversorgung für die Endschalter einschalten.
2. Die Klemmschraube der Halteplatte lockern (Bild 6).
3. Den Schlitten bis zum Sicherheitsbereich fahren.
4. Den Endschalter so weit verschieben, bis er schaltet.
5. Die Klemmschraube der Halteplatte festschrauben.
6. Die korrekte Position des Endschalters prüfen: Den Schlitten manuell verfahren und den Schaltvorgang beobachten.
Falls der Bremsweg zu kurz ist, die Einstellung wiederholen.

6.4 Antrieb anbauen

Stellen Sie sicher, dass die Drehrichtung des externen Antriebs die Drehrichtung der Spindel oder des Zahnriemens berücksichtigt, damit die Endschalter korrekt funktionieren.

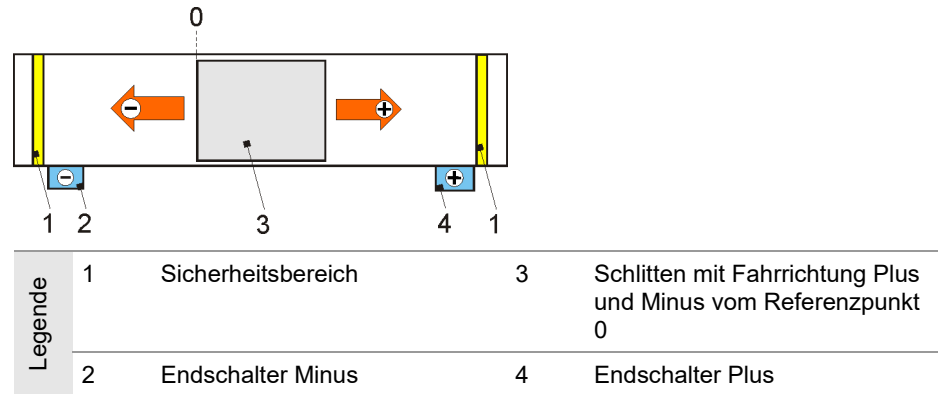


Bild 7: Beispiel Verfahrrichtung und Endschalter-Beschaltung

6.4.1 Motor anbauen

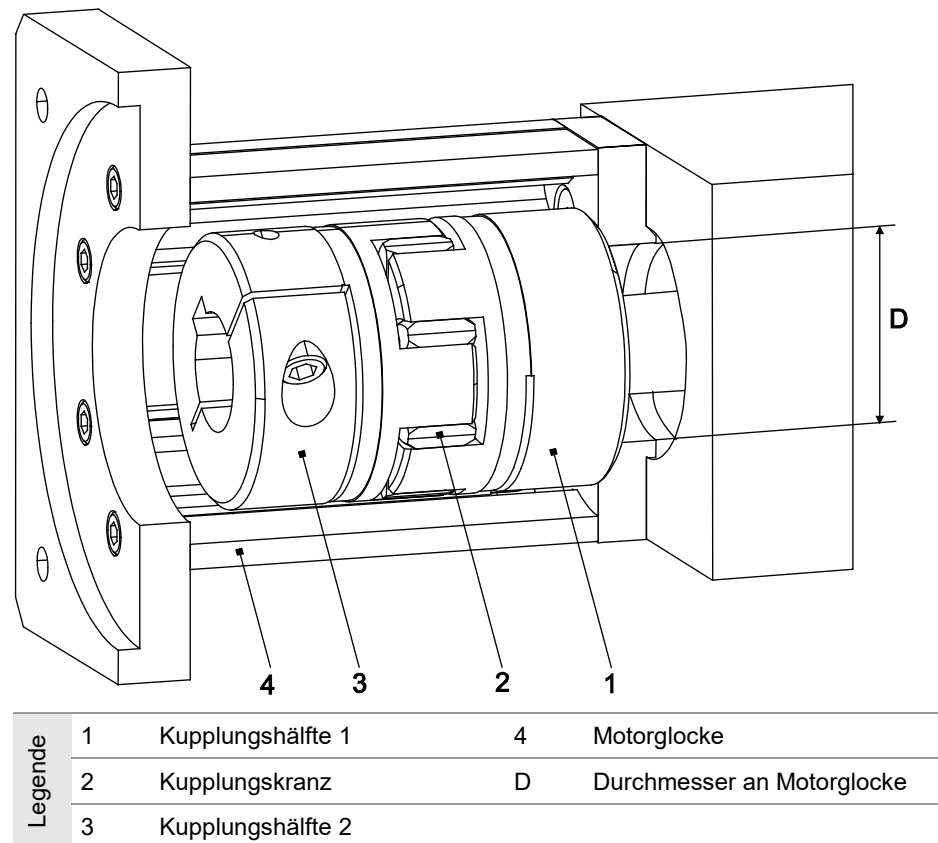


Bild 8 Motorglocke mit Motorkupplung am Antriebszapfen

So gehen Sie vor

1. Den Motor und die Kupplungsteile in Anbauposition neben die Lineareinheit legen.
2. Die Drehrichtung des Motors prüfen. Sie muss die Sicherheits-Endschalter berücksichtigen (Bild 7). Ggf. die Drehrichtung des Motors ändern.
3. Falls der Kupplungs-Durchmesser kleiner ist als das Maß D an der Motorglocke (4), zuerst die Kupplungshälfte 1 (1) (Bohrung bündig mit Antriebswelle) und danach die Motorglocke (4) montieren (Bild 8).

Falls der Kupplungs-Durchmesser größer ist als das Maß D an der Motorglocke (4), zuerst die Motorglocke (4) und danach die Kupplungshälfte 1 (1) (Bohrung bündig mit Antriebswelle) montieren. Die Klemmschraube der Kupplung durch die Montagebohrung an der Motorglocke (4) anziehen.

4. Den Kupplungskranz (2) auf die Kupplung stecken.
5. Die Kupplungshälfte 2 (3) auf dem Motorzapfen befestigen.
6. Den Motor auf der Motorglocke befestigen.

Anziehdrehmomente [Nm] der Klemmschrauben

Schraube	SW	Moment
M6	5	14
M8	6	35
M10	8	65
M12	10	74

7 Inbetriebnahme

WARNUNG



Verletzungen oder Beschädigung anderer Anlagenteile durch schnelle Linearbewegungen der Transporteinrichtung, durch abgeschleuderte Last.
Nur befugtes Fachpersonal darf die Lineareinheit in Betrieb nehmen.

GEFAHR



Quetschungen durch falsche Bewegungsrichtung der Transporteinrichtung.
Falls die Drehrichtungen des Antriebs (Motor oder Getriebe) und des Schlitten-Antriebs (Spindel oder Zahnriemen) nicht übereinstimmen, kann die darauf montierte Transporteinrichtung in die falsche Richtung fahren. Im Bereich aller rotierenden Teile, wie z. B.: GX-Welle und im Bereich des Zahnriemens (bei der Verwendung ohne Abdeckband), besteht die Gefahr des Einziehens, Erfassens und Fangens von Kleidungsstücken und Körperteilen. Im Bereich des sich bewegenden Schlittens besteht zusätzlich die Gefahr des Quetschens. Diesen Gefährdungen ist durch den Einbau wirksamer Schutzvorrichtungen entgegenzuwirken, welche den aktuellen Normen und somit dem aktuellen Stand der Technik entsprechen. Diese gehören nicht zum Lieferumfang der Lineareinheit und sind vom Hersteller der Gesamtanlage selbst zu installieren.
Die Verwendung des Umlenkriementriebes ohne die mitgelieferte Schutzhaube ist nicht zulässig.
Nur geprüfte Elektrofachkräfte dürfen die elektrische Installation und die Drehrichtungsprüfung durchführen.

Prüfungen vor Inbetriebnahme

Vor der Inbetriebnahme ist folgendes zu prüfen:

- ob die eingesetzten Haltevorrichtungen mit den Masse- und Beschleunigungsangaben des Herstellers übereinstimmen,
- ob die Maschine oder Anlage, in der die Lineareinheit eingebaut ist, den Bestimmungen der Maschinenrichtlinie, den harmonisierten Normen, Europeanormen oder den nationalen Normen entspricht,
- ob die Lineareinheit richtig montiert ist
- ob die induktiven und/oder mechanischen Endschalter korrekt angeschlossen sind und korrekt funktionieren.
- ob die Drehrichtung der Motorwelle und ggf. des zwischengeschalteten Getriebes mit der Drehrichtung der Spindel oder des Zahnriemens übereinstimmt.

Falls bei der Prüfung Mängel festgestellt werden, ist die Inbetriebnahme zu untersagen.

Probefahrt

Um Unfälle, Kollisionen und eventuell vorhandene Fehler in der Programmierung zu vermeiden, die Lineareinheit mehrmals mit so langsamer Geschwindigkeit entlang des Verfahrenweges bewegen, dass sie im Notfall rechtzeitig gestoppt werden kann.

Die Anlage darf in Betrieb genommen werden, nachdem sicher ist, dass beim Überfahren des maximalen Verfahrenweges keine Kollisionsgefahr besteht.

8 Betrieb

WARNUNG



Der Antriebsmotor kann sich während des Betriebes stark erhitzen. In diesem Fall ist die mitgelieferte Betriebsanweisung des Antriebsmotors zu beachten.

VORSICHT



Schäden durch schädliche Umgebungseinflüsse!
Die Lineareinheit nur unter Umgebungsbedingungen betreiben, die vom Hersteller zugelassen sind.

Umgebungsbedingungen

Die Lineareinheit nur im zulässigen Temperaturbereich 0...80 °C betreiben.

Bei Betrieb in feuchtem, abrasivem Medium können Fremdkörper in die Lineareinheit eindringen. Um das zu verhindern, müssen im Rahmen der Integration der Lineareinheit in die Gesamtanlage ggf. Maßnahmen gegen das Eindringen von Fremdkörpern umgesetzt werden, z. B. durch Abweisbleche, Schwallbleche, Sperrluft.

Prüfpflicht

Die ordnungsgemäße Funktion der Lineareinheit muss während des Betriebes gelegentlich geprüft werden.

Mindestens einmal pro Schicht muss das zuständige Personal die Lineareinheit und die Maschinenanlage auf äußerlich erkennbare Schäden und Mängel überprüfen.

Falls Veränderungen auftreten, die die Sicherheit beeinträchtigen, ist die Anlage sofort außer Betrieb zu nehmen.

Notstopp

Die maximal zulässigen Belastungswerte dürfen auch in einer Notstopp-Situation nicht überschritten werden.

In aller Regel wird für Automatisierungseinrichtungen mit sich bewegenden Massen die Not-Halt-Strategie Kategorie 1 (gezieltes Abbremsen bis zum Stillstand, dann stromlos schalten) gewählt. Eine einfache Not-Aus-Strategie ist meist nicht sinnvoll, da die sich noch bewegenden Massen Schaden anrichten können.

Endlagendämpfung

Die in unseren Linearmodulen verbauten Endlagedämpfer und Anschlagpuffer dienen dem Schutz der Einheit bei geringen Geschwindigkeiten (Inbetriebnahme). Sie sind definitiv nicht dazu vorgesehen, die Einheit bei hoher Geschwindigkeit und/oder großer Masse vollständig vor Beschädigung zu schützen.

9 Außerbetriebnahme

WARNUNG



Verletzungen oder Beschädigung anderer Anlagenteile durch herabstürzende Anlagenteile.
Nur befugtes Fachpersonal darf die Lineareinheit demontieren.

1. Die Maschine/Anlage vom Stromnetz trennen.
2. Den Antrieb von der Lineareinheit demontieren.
3. Die Lineareinheit von der Maschine/Anlage abschrauben.

10 Wartung

GEFAHR



Im Bereich aller rotierenden Teile, wie z. B.: GX-Welle und im Bereich des Zahnriemens (bei der Verwendung ohne Abdeckband), besteht die Gefahr des Einziehens, Erfassens und Fangens von Kleidungsstücken und Körperteilen. Im Bereich des sich bewegenden Schlittens besteht zusätzlich die Gefahr des Quetschens.

Aus diesem Grund darf die Schmierung der Lineareinheit nur bei langsamer Fahrt erfolgen (max. 0,025 m/s), bei Reinigungsarbeiten ist der Antrieb der Lineareinheit abzuschalten und gegen Wiedereinschalten zu sichern.

- Alle eingebauten Kugellager sind abgedichtet und wartungsfrei.
- Übermäßigen Staub und Schmutzanfall am Abdeckband und anderen Teilen der Lineareinheit regelmäßig entfernen.
- Den Gewindetrieb der Linearachsen regelmäßig nachschmieren.

10.1 Schmierung

Einflussfaktoren Für eine exakte Bestimmung der Schmierintervalle sind folgende Einflussfaktoren wichtig:

- Belastung
- Geschwindigkeit
- Bewegungsablauf
- Betriebstemperatur
- Verschmutzungsgrad

Kurze Schmierintervalle Kurze Schmierintervalle sind notwendig bei:

- Einfluss von Staub und Feuchtigkeit
- großer Belastung
- hoher Geschwindigkeit (bis V_{max})

Kurze Verfahrswege
(Kurzhubausführung) Von Kurzhub spricht man bei einem Hub von dem in der Tabelle angegebenen Wert, oder kleiner. Zum Erreichen der bestmöglichen Schmierung sollte bei Kurzhub der Führungswagen von beiden Seiten nachgeschmiert werden und Bedarf somit eines Sondermitnehmers. (Eine konstruktive Machbarkeit ist zu prüfen.)
Des Weiteren sollte, wenn möglich, mindestens einmal pro Schicht (8 Stunden) ein Schmierhub durchgeführt werden.

Größe	12	15	20	25	25L	30	30L	35	35L
THK	40	95	120	140	175	160	210	185	250
Bosch-Rex.	40	80	100	115	160	135	180	155	210
Schmierhub	70	130	160	180	220	210	260	240	300

Zusätzlich muss sichergestellt werden, dass der Hub mindestens (2x) die Länge der Kugelgewindemutter entspricht. Sollte dies nicht zutreffen, muss zwingend Rücksprache gehalten werden.

Erstschnierung

☛ Nach Inbetriebnahme nehmen Sie eine Erstschnierung vor. Die Grundschnierung hat der Hersteller durchgeführt.

Siehe Schmiervorschriften auf den nachfolgenden Seiten.

Hinweis

Die Rollenführung ist bei üblichen Betriebsbedingungen (trockene Umgebung, keine Stäube etc.) durch integrierte Schmierfilze lebensdauer geschmiert.

**Schmierpunkte bei
Lineareinheiten mit
Schienenführung**

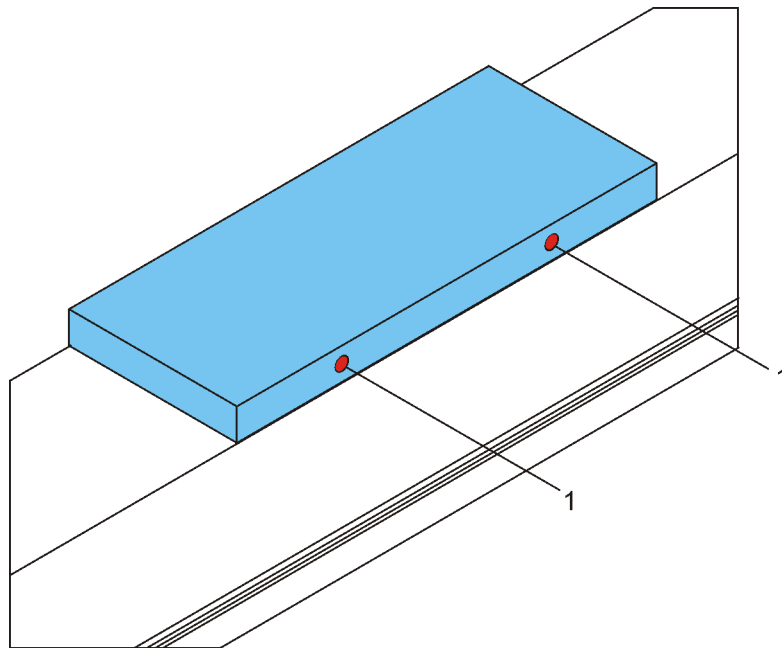


Bild 9: Mögliche Schmierpunkte (1) am Schlitten

Art und Position der Schmierpunkte sind abhängig vom Typ der Lineareinheit. Sie erkennen die Art der Schmierpunkte anhand der angebrachten Kennungen S, F.

Für jede Schmierpunktart gilt ein gesonderter Schmierplan.

Schmierpunkt-Art	Schmierung für...	Schmiermittel
S	Spindel	Fett
F	Führungselemente	Fett

Schmiermethode

Die Schmierung sollte nach Möglichkeit während der Fahrt stattfinden, damit sich das Fett verteilt und keinen Druck aufbaut.

Schmierplan für Schmierpunkt S (für Kugelgewindetrieb)

KGT*-Typ	Schmierintervalle bei Anzahl Überrollungen	Fettmenge [cm ³] pro Kugelgewindemutter	Fettsorte
1204	25.000.000**	0,50	Fette nach DIN 51825-KP2N-20, z. B. Klüberplex BE 31-102 ☛ Bei Verwendung anderer Fette Hinweise der Schmierstoffhersteller beachten! ☛ Fette mit Feststoffschmieranteil (z .B. Graphit, MoS2) dürfen nicht verwendet werden!
1205		0,55	
1605		1,70	
1610		1,80	
1620		1,90	
2005		2,00	
2010		2,30	
2020		2,30	
2050		4,50	
2505		2,60	
2510		3,40	
2525		3,10	
2550		4,80	
3205		4,20	
3210		13,10	
3220		8,40	
3232		5,30	
3240		3,00	
4005	15.000.000**	5,30	
4010		15,40	
4020		10,20	
4040		14,30	
5010		25,90	
5020		26,50	
*KGT = Kugelgewindetrieb **oder mindestens 2x pro Jahr. Das Schmierintervall ist abhängig von den Umgebungsbedingungen und von der Belastung (siehe Bild 11). Nachschmieren "in Bewegung"!			

Schmierplan für Schmierpunkt F (für Schienenführung)

Führungswagengröße	Schmierintervall	Fettmenge [cm ³] pro Führungswagen	Fettsorte
15 mit Kugelmutter	ca. 5.000 km*	ca. 0,4	Fette nach DIN 51825-KPE1R-20, z. B. Klüberplex BE 31-102 ⚠ Bei Verwendung anderer Fette Hinweise der Schmierstoffhersteller beachten! ⚠ Fette mit Feststoffschmieranteil (z. B. Graphit, MoS ₂) dürfen nicht verwendet werden!
20 mit Kugelmutter		ca. 0,6	
25(L) mit Kugelmutter		ca. 1,2	
30 mit Kugelmutter		ca. 1,5	
35 mit Kugelmutter		ca. 1,7	
15 ohne Kugelmutter	ca. 2.000 km*	ca. 0,8	
20 ohne Kugelmutter		ca. 1,4	
25(L) ohne Kugelmutter		ca. 2,8	
30 ohne Kugelmutter		ca. 4,4	
35 ohne Kugelmutter		ca. 4,4	

**oder mindestens 2x pro Jahr. Das Schmierintervall ist abhängig von den Umgebungsbedingungen und von der Belastung. Nachschmieren "in Bewegung"!*

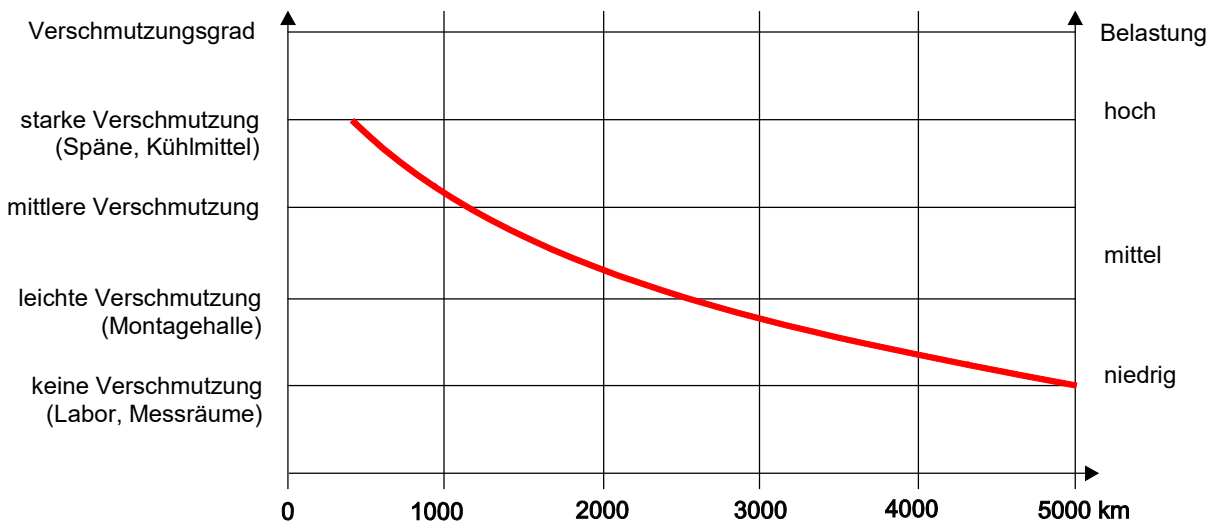
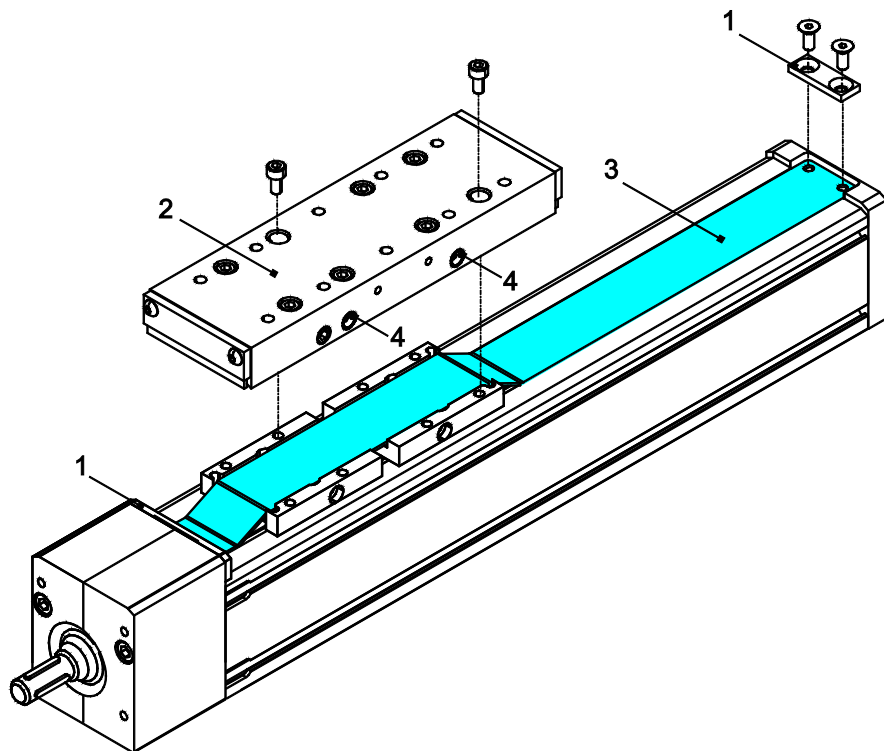


Bild 10: Nachschmierintervalle für die Kugelumlaufführung mit Kugelmutter

Abdeckband auswechseln

- ☛ Damit die Lineareinheit optimal funktioniert und im Betrieb nicht beschädigt wird, während der Montage sorgfältig darauf achten, dass keine Fremdkörper ins Grundprofil und in die anderen Teile der Lineareinheit gelangen.
- ☛ Die Normteile (Schrauben, Stifte usw.) und die abmontierten Teile nicht beschädigen, sie werden wieder eingesetzt.
- ☛ Bei verschlissenen Abdeckbändern auch die Bandführungselemente austauschen.
Bei beschädigten Abdeckbändern die Bandführungselemente auf Verschleiß prüfen und nur bei Bedarf austauschen.



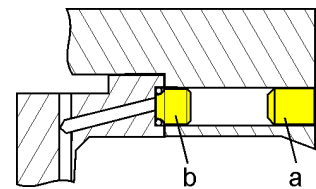
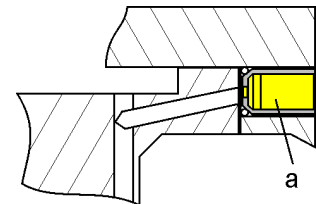
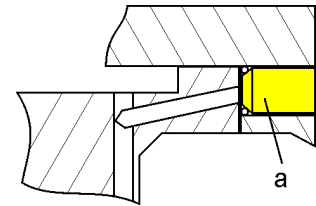
Legende	1	Klemmplatten
	2	Schlitten
	3	Abdeckband
	4	Schmiernippel

Bild 11: Abdeckband am Beispiel der Lineareinheit Beta 60-SxS

So gehen Sie vor

1. Die Schmiernippel lösen:

- Bei Beta 60 bis 80
Alle Einschraub-Schmiernippel (a) ca. 2 Umdrehungen herausdrehen, um die Dichtflächen nicht zu beschädigen.
- Bei Beta 60 bis 80
Alle Kegel-Schmiernippel oder die Fremdschmieranschlüsse entfernen und die Schmieradapter (a) ca. 2 Umdrehungen herausdrehen, um die Dichtflächen nicht zu beschädigen.
- Bei Beta 100 bis Beta 180
Alle Einschraub- oder Kegel-Schmiernippel (a) bzw. die Fremdschmieranschlüsse entfernen und die Schmieradapter (b) ca. 2 Umdrehungen herausdrehen, um die Dichtflächen nicht zu beschädigen.

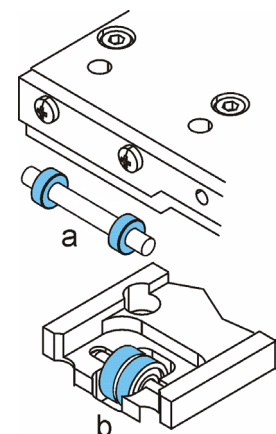


- 2. Den Schlitten in die Mitte verschieben. Danach abschrauben und abheben.**
Achtung! Den Schlitten nicht drehen. Sie muss wieder in der gleichen Position montiert werden!

☛ Die O-Ringe von den Schmieröffnungen an der Innenseite des Schlittens nicht verlieren.

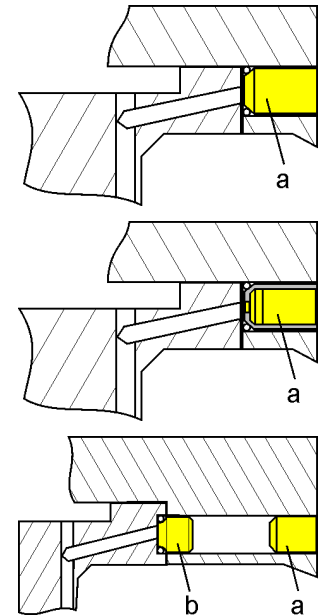
- 3. Die Klemmplatten von den Enden des Abdeckbandes lösen und das Abdeckband entfernen.**
- 4. Die Bandführungselemente, z. B. Andrückrollen (a), Abheberollen (b), Führungsstifte, auf Verschleiß prüfen.**

- Bei verschlissenenem Abdeckband unbedingt auch die Bandführungselemente austauschen. Verschlossene Führungselemente beschädigen das neue Abdeckband.
- Bei beschädigtem Abdeckband die Bandführungselemente nur austauschen, falls sie beschädigt sind. Andrückrollen (a) mit dem größeren Durchmesser nach außen montieren.



5. Das neue Abdeckband mit der breiteren Seite (Schnittkante ist abgeschrägt) nach unten einlegen und an einem Ende mit der Klemmplatte festschrauben.
6. Das Abdeckband sorgfältig über die gesamte Länge in seine Führung drücken, bis es hörbar einrastet. Es darf an keiner Stelle hervorstehen, sonst wird es beschädigt.
7. Das Abdeckband spannen und am anderen Ende mit der Klemmplatte befestigen.
8. Sicherstellen, dass die O-Ringe auf den Schmierungsöffnungen an der Unterseite des Schlittens liegen und den Schlitten in korrekter Position wieder aufschrauben.
9. Um die korrekte Montage zu prüfen, den Schlitten langsam von einem Ende der Lineareinheit zum anderen verschieben und darauf achten, dass das Abdeckband stets in seiner Führung liegt.
10. Die Schmiernippel eindrehen:

- Bei Beta 60 bis 80
Die Einschraub-Schmiernippel eindrehen.
- Bei Beta 60 bis 80
Die Schmieradapter und danach die Kegel-Schmiernippel oder die Fremdschmieranschlüsse eindrehen.
- Bei Beta 100 bis Beta 180
Den Schmieradapter und danach den Einschraub-Schmiernippel eindrehen.



10.2 Ihr Plus an Service: Reparatur und Retrofit

Zusätzlich zu Montage und Wartung bieten wir für unsere Produkte auch professionelle Reparatur- und Retrofit-Services an. Sie profitieren von unserem Know-how, schneller Fehlerdiagnose sowie einer fachgerechten Instandsetzung – auch zur Verlängerung der Lebensdauer Ihrer Produkte und zur Modernisierung bestehender Anlagen.

Für weitere Informationen zu Reparaturen oder Retrofit-Maßnahmen wenden Sie sich bitte an unseren Kundenservice (service.greifsysteme@de.schunk.com). Wir beraten Sie gerne zu individuellen Lösungen.