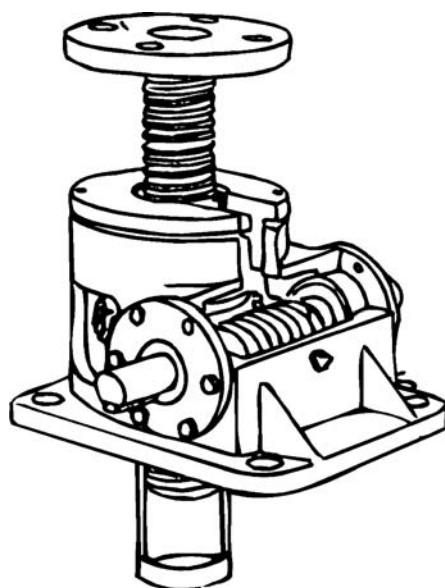


Dokumentation

Serie BD



Montage- und Wartungsanleitung BD

- 1 Das Hubgetriebe darf nicht überlastet werden.
- 2 Die Montageauflage für das Hubgetriebe muss so steif ausgelegt sein, dass es ohne Schwingungen die maximale Belastung aufnimmt.
- 3 Bei Montage müssen das Hubgetriebe und die Verbindungsteile wie Wellen, Getriebe, etc., genau ausgerichtet werden. Zur Feststellung von Fluchtungsfehlern sollte die Hauptantriebswelle ohne Belastung von Hand leicht drehbar sein, bevor der Antrieb eingeschaltet wird.
- 4 Die Hubspindel muss mit einem längeren Hub ausgestattet werden als tatsächlich gebraucht wird. Wenn die gesamte Spindellänge als Hub ausgenutzt wird ist auf das Herausfahren der Spindel zu achten. Das Spindelende ist im Hubelement nicht arretiert und kann somit das Schneckenrad beschädigen.
- 5 Die Hubspindel muss vor Schmutz und Staub geschützt werden. Soweit möglich sollte sie bei Nichtgebrauch voll eingefahren werden.
- 6 Wenn die Gewindegänge des Schneckenrades bzw. der Laufmutter zu 50% verschlissen sind, muss nur dieses Teil durch ein neues ersetzt werden. Bei eingängigen Trapezgewindespindeln liegt die Verschleißgrenze bei $\frac{1}{4}$ der Steigung. Wir empfehlen eine regelmäßige Überprüfung.
- 7 Erfolgt eine längere Lagerung der Hubelemente, soll die Lagerung in trockener Umgebung erfolgen und die Hubelemente vor Schmutz und Staub geschützt werden. Nach 5 Jahren soll die Fettfüllung erneuert werden.

Schmierung BD

Die regelmäßige Nachschmierung an der Spindel erfolgt bei besonderen Umgebungsbedingungen (z. B. Papierindustrie,..) mit einer Fettmenge von ca. $\frac{1}{10}$ kg zu den Intervallen wie in der Schmieranweisung angeführt. Zur Nachschmierung am Gehäuseschmiernippel sowie an eventuell zusätzlich vorhandenen Nachschmiervorrichtungen (z. B. an Schwenkkonsolen,..) reicht die halbe Menge sowie ein monatlicher Schmierintervall.

Fettwechsel:

Die Erneuerung der Fettfüllung erfolgt alle 400 Betriebsstunden bzw. einmal jährlich.

Zur Durchführung des Fettwechsels wird der Gehäusedeckel demontiert (Markierung anbringen um bei Montage die exakte Position wieder zu erreichen), das Gehäuseinnere gereinigt und nach Montage des Deckels mit der angegebenen Menge Fett wieder gefüllt.

Sollen zugleich auch die Dichtringe an der Schneckenwelle getauscht werden, ist auch folgender Vorgang zum Fettwechsel zulässig:

- Einen Dichtring mit Schraubendreher aus dem Gehäuse entfernen.
- Fett am Schmiernippel einpressen bis das neue Fett austritt.
- Dichtfläche reinigen und neuen Dichtring einsetzen.
- Zweiten Dichtring entfernen und Vorgang wiederholen.

Durch diese Vorgangsweise wird ca. $\frac{3}{4}$ der Fettfüllung erneuert.

Die beiliegenden allgemeinen Schmiervorschriften sind zu beachten.

Instruction

Business Area Linear Drives

Datum
1997-02-16

Schmierung BD

Fettarten

Umgebungstemperatur -30°C bis +30°C:

BP	Energrease LS-EP2
Castrol	Spheerol EPL2
Esso	Beacon EP2
Gulf	Gulflex MP
Mobil	Mobilux EP2
Shell	Alvania EP grease 2 oder Retinax A
SKF	Alfalub LGEP2
Texaco	Multifak EP2

Umgebungstemperatur -45°C bis -30°C:

Mobil	Mobil SHC32
-------	-------------

Umgebungstemperatur +30°C bis +70°C:

Mobil	Mobil SHC100 mit Viton Dichtringe
-------	--------------------------------------

Schmierintervalle

Normaler Betrieb:	alle 30 Betriebsstunden ($v < 1000$ mm/min)
Schwerer Betrieb:	alle 10 Betriebsstunden ($v > 1000$ mm/min)
Fettfüllungswechsel:	Alle 400 Betriebsstunden

Fettfüllmengen der Hubgetriebe

<u>Grösse</u>	<u>Fettmenge</u>
BD/BDL/BDKL 27	0.3 kg
BDK 27	0.4 kg
BD/BDL/BDKL 40	0.5 kg
BDK 40	0.7 kg
BD/BDL/BDKL 58	0.9 kg
BDK 58	1.7 kg
BD/BDL/BDKL 66	1.2 kg
BDK 66	2.0 kg
BD/BDL 86	1.4 kg
BD/BDL 100	2.5 kg
BD/BDL 125	5.2 kg
BD/BDL 200	15 kg

Bei der Baureihe BDL und BDKL sollte die Spindel immer mit einem dünnen Fettfilm bedeckt sein.