

Montageanleitung Parallelantrieb

Gültig für:
Modul 105
Modul 142
easyLINE

IEF Werner GmbH
Wendelhofstr. 6
78120 Furtwangen
Tel.: 07723/925-0
Fax: 07723/925-100
Email: INFO@IEF-WERNER.de
www.IEF-WERNER.de

Warenzeichen und Warennamen sind ohne Gewährleistung der freien Verwendbarkeit benutzt. Bei der Erstellung der Texte und Beispiele wurde mit großer Sorgfalt vorgegangen. Trotzdem können Fehler nicht ausgeschlossen werden. Bei der Erstellung der Beispiele sind spezielle Anwendungsfälle nicht berücksichtigt. Die Anwendung der abgedruckten Beispiele setzt eine genaue Überprüfung z.B. des Fahrweges oder eines Beschleunigungswertes voraus. Die Firma IEF WERNER GmbH kann für fehlende oder fehlerhafte Angaben und deren Folgen weder eine juristische Verantwortung noch irgendeine Haftung übernehmen.

Die Firma IEF Werner behält sich das Recht vor, ohne Ankündigung die Software oder Hardware oder Teile davon sowie die mitgelieferten Druckschriften oder Teile davon zu verändern oder zu verbessern. Alle Rechte der Vervielfältigung, der fotomechanischen Wiedergabe, auch auszugsweise sind ausdrücklich der Firma IEF WERNER GmbH vorbehalten.

Für Verbesserungsvorschläge und Hinweise auf Fehler sind wir jederzeit dankbar.

© April 2003 by IEF WERNER GmbH

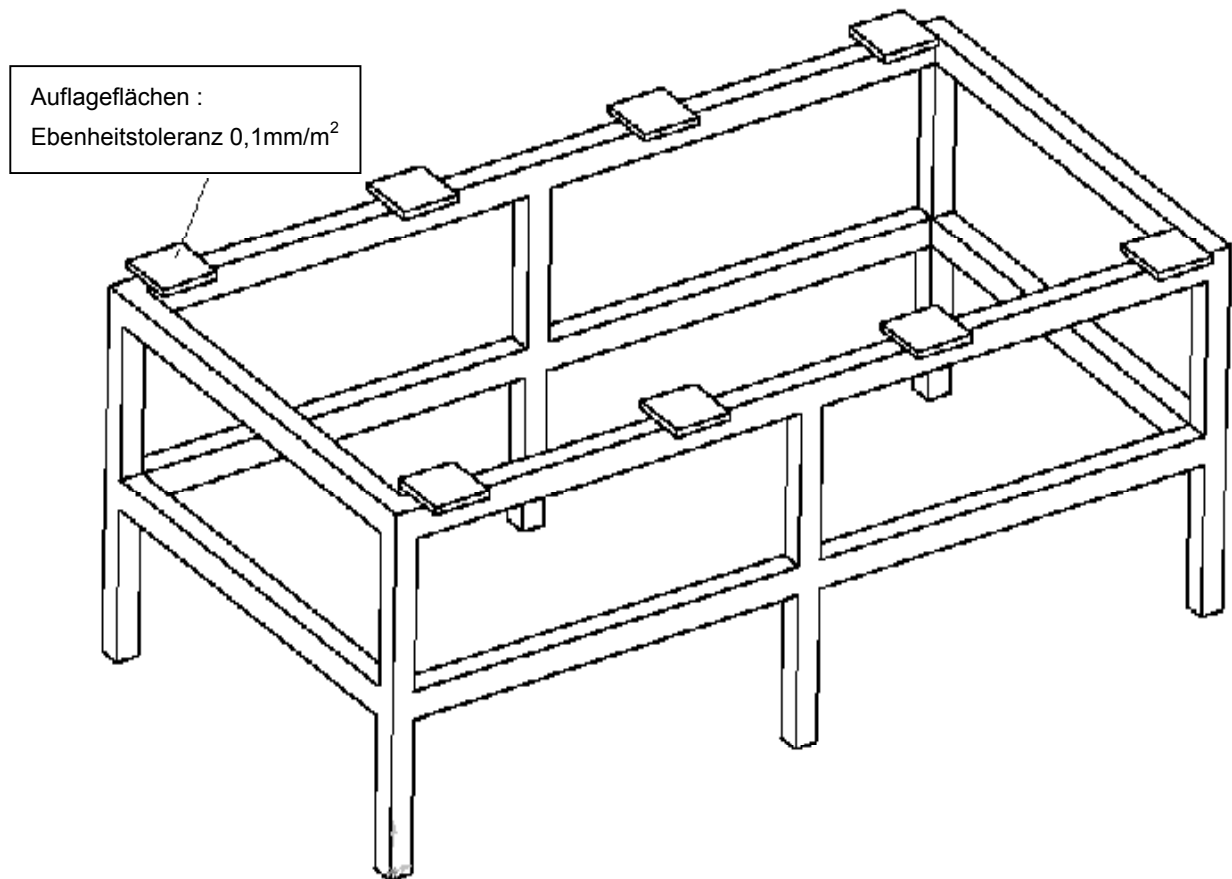
Montageanleitung für Parallelbetrieb

1. Montageflächen (Auflageflächen) der Linearachsen eben ausrichten !!

(Hilfsmittel: Wasserwaage, geschliffene Stahlleisten, Schnurkonstruktion usw.)

Die Ebenheit der Montageflächen darf eine max. Abweichung von 0,1mm auf einem Meter nicht überschreiten !!

(siehe Bild)



2. Masterachse mittels Spannelemente auf Montageebene fest aufspannen.

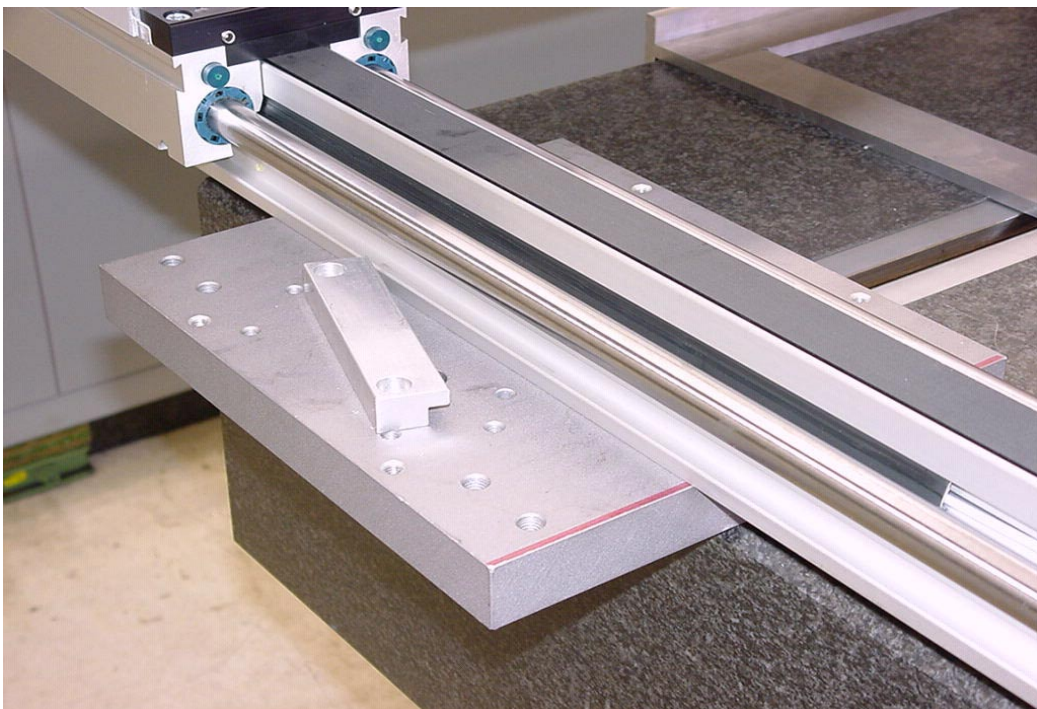
Wird eine erhöhte Ablaufgenauigkeit gefordert, kann die Ablaufgenauigkeit mittels eines Laserinterferometers gemessen werden. Bei Verwendung von justierbaren Spannelementen kann die Ablaufgenauigkeit eingestellt werden.

(siehe Bild)

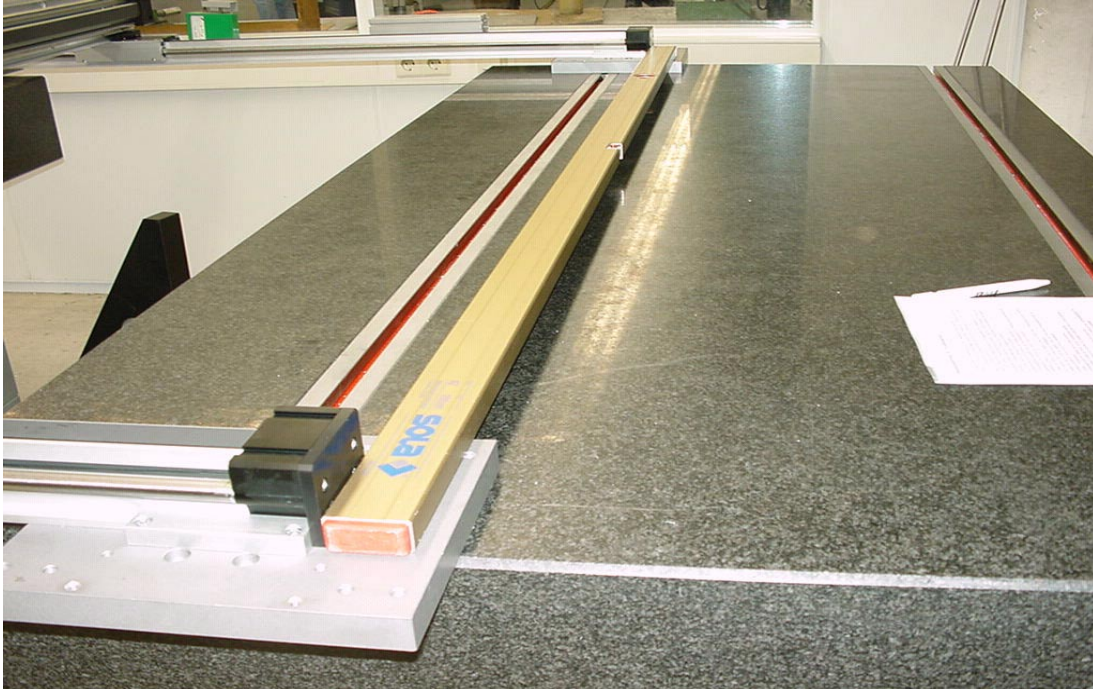


3. Slave-Achse lose auf die Montagefläche auflegen.

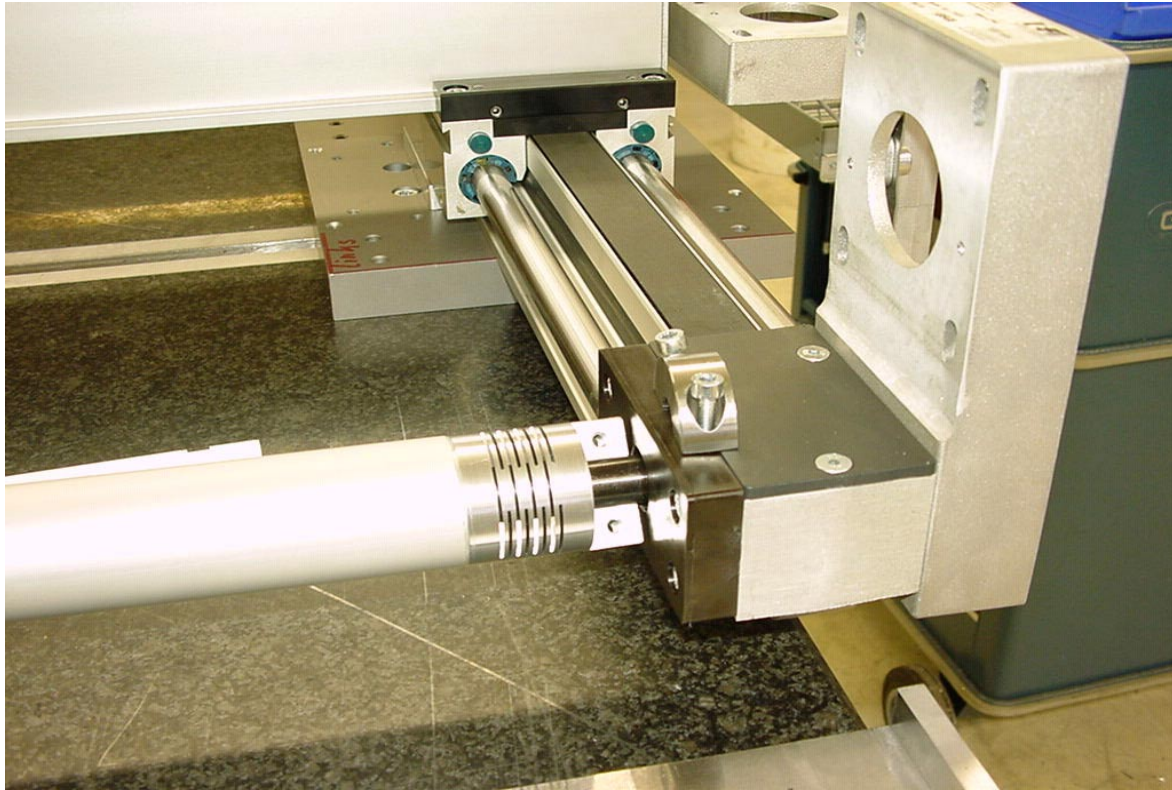
(siehe Bild)



4. Lineareinheiten an der Stirnseite grob bündig ausrichten.
(siehe Bild)



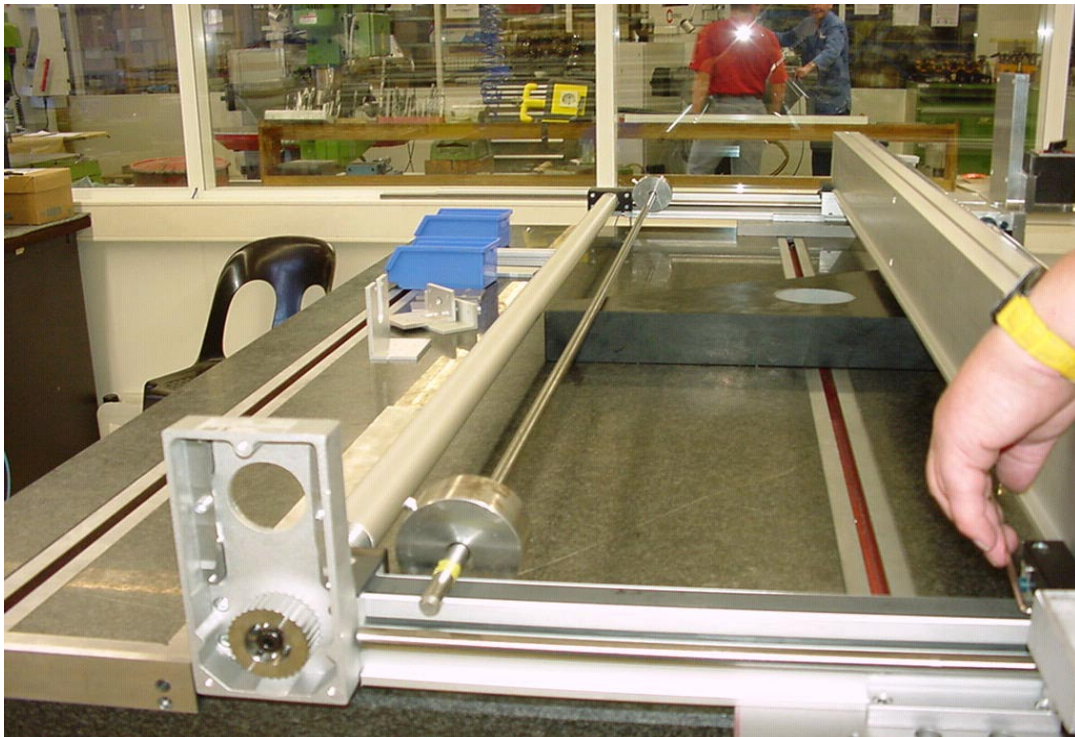
5. Verbindungswelle montieren und die Rechtwinkligkeit zur Führungswelle überprüfen und gegebenenfalls die Position der Slave-Achse korrigieren. Verbindungswelle wieder demontieren (Hilfsmittel: Winkel) (siehe Bilder)



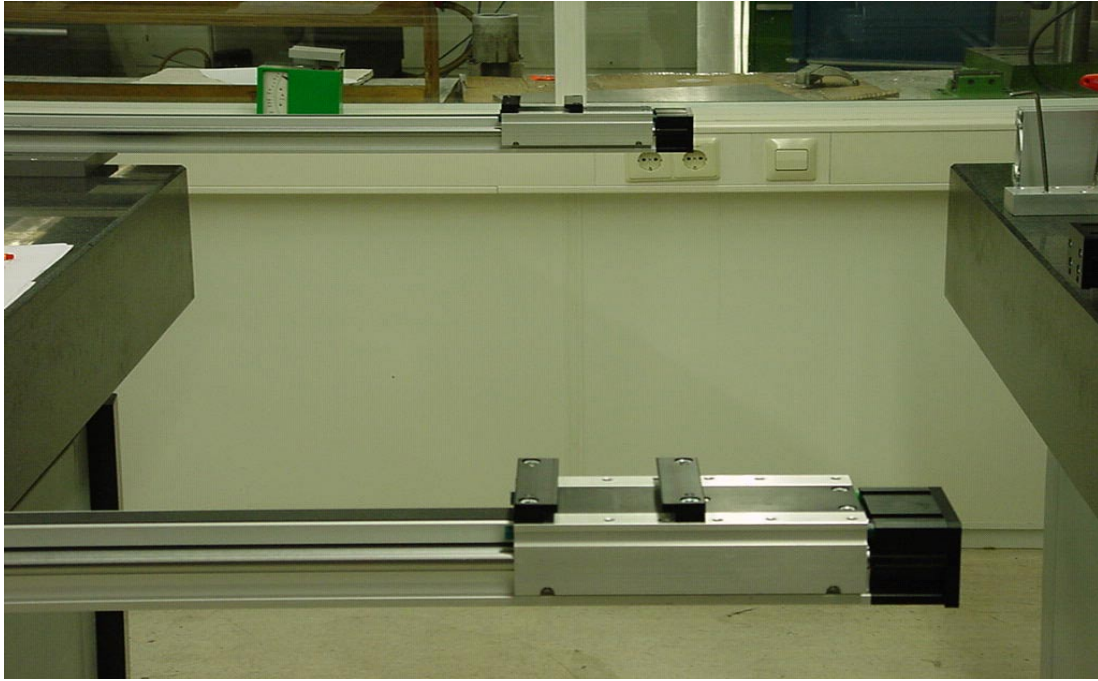
6. Stand der Slave-Achse zur Master-Achse mit Hilfe eines Distanzmaßes an der Endplattenseite einstellen. Slave-Achse leicht festspannen.
(siehe Bild)



7. Stand der Slave-Achse zur Master-Achse mit Hilfe eines Distanzmaßes an der Antriebsseite einstellen. Slave-Achse leicht festspannen. (siehe Bilder)



8. Vorgang 6 wiederholen (überprüfen der Einstellung)
9. Schlitten beider Achsen auf Block an die Umlenkeinheit anlegen. (siehe Bild)



10. Portalachse rechtwinklig auf den Schlitten der Master Achse und Slave-Achse montieren. (Meßmittel: Winkel) (siehe Bild)



11. Verbindungswelle der Master-Slave-Achse fest montieren.
12. Beginnend an der Motorseite, Portalaufbau durch drehen an der Verbindungswelle bis zur nächsten Montagefläche verschieben. Spannelemente fest anziehen!
13. Nachdem die Hälfte der Spannelemente angezogen sind. Spannelemente der Slave-Achse an der Umlenkseite nochmals lösen um Verspannungen auszuschließen.
14. Punkt 12 solange wiederholen, bis Slave-Achse komplett aufgespannt ist.

