Montageanleitung
Parallelantrieb

Gültig für:
Modul 105 - Modul 142
easyLINE
Modul 80/15 / Modul 65/15
Art.-Nr.: 1063534

IEF Werner GmbH
Wendelhofstr. 6
78120 Furtwangen
Tel.: 07723/925-0
Fax: 07723/925-100
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 Verfahrweges 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.

© Juni 2006 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)

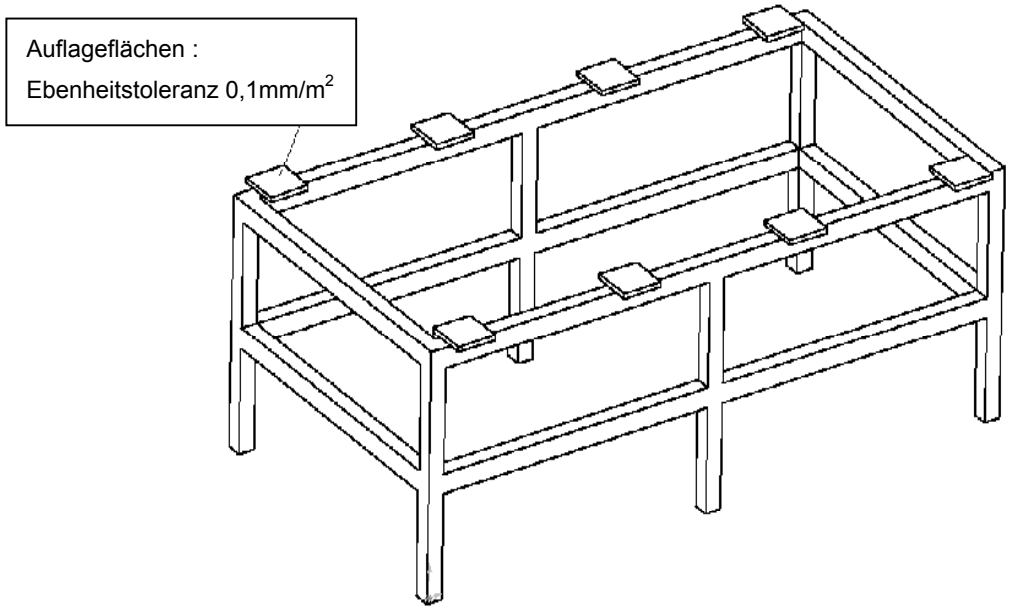

Abbildung 1: Auflageflächen für Parallelantrieb

2. Begriffserklärungen

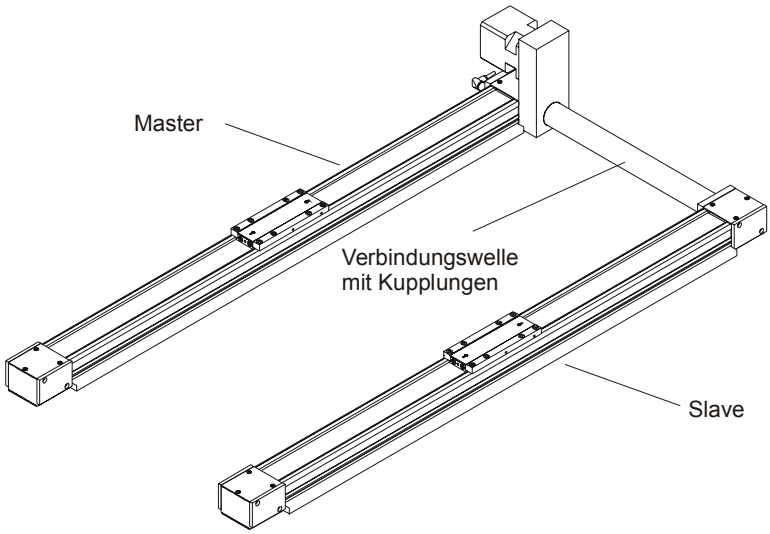

Abbildung 2: Parallelantriebssystem

1 Komplettmontage

1.1 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 (*siehe Abbildung 3*) kann die Ablaufgenauigkeit eingestellt werden (*siehe Abbildung 4).*

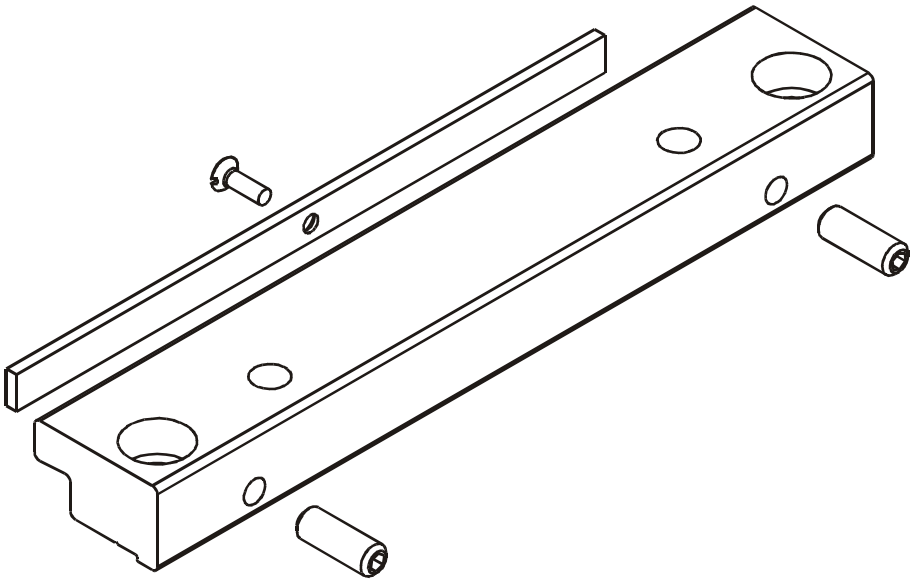

Abbildung 3: Spannelement 140 mit Zustellung

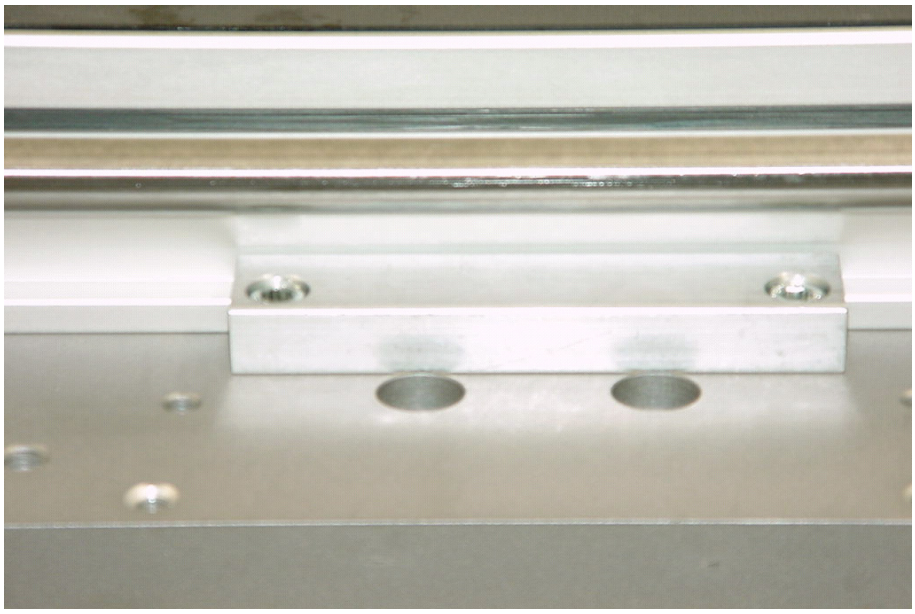

Abbildung 4: Aufspannen der Masterachse mit Hilfe von Spannelementen (nicht justierbar)

1.2 Slave-Achse lose auf die Montagefläche auflegen

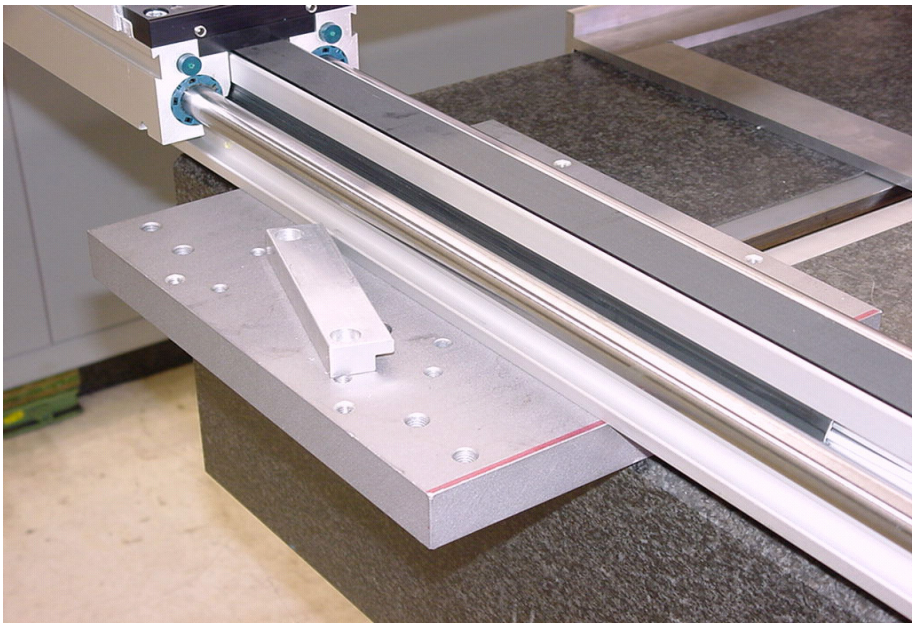

Abbildung 5: Auflegen der Slave-Achse

1.3 Lineareinheiten an den Stirnseiten grob bündig ausrichten.

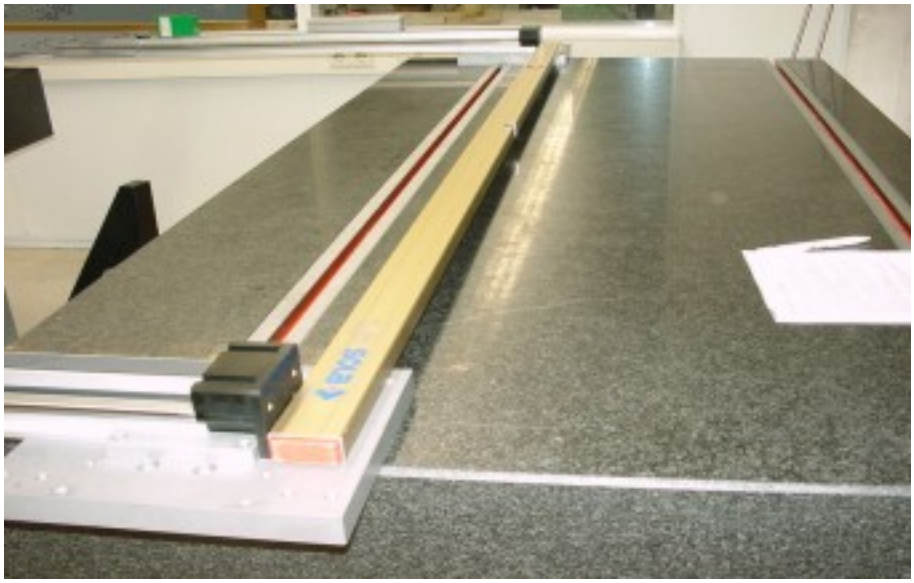

Abbildung 6: Stirnseiten bündig ausrichten

1.4 Verbindungswelle montieren und die Rechtwinkligkeit zur Führungswelle überprüfen.

Dabei gegebenenfalls die Position der Slave-Achse korrigieren. Verbindungswelle wieder demontieren (Hilfsmittel: Winkel) (*siehe Abbildung 7 und Abbildung 8*).

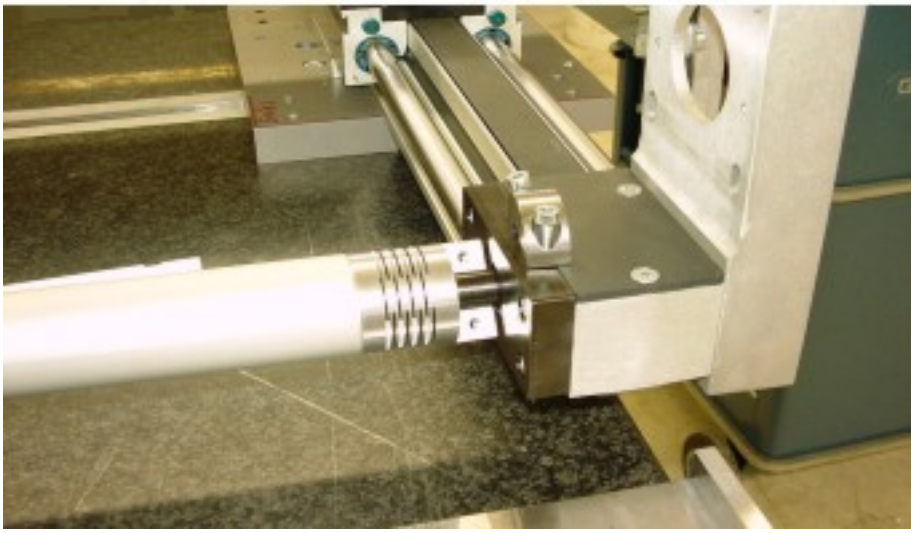

Abbildung 7: Montage der Verbindungswelle

Abbildung 8: Überprüfung der Rechtwinkligkeit

1.5 Position der Slave-Achse zur Master-Achse mit Hilfe eines Distanzmaßes an der Endplattenseite einstellen und Slave-Achse leicht festspannen.

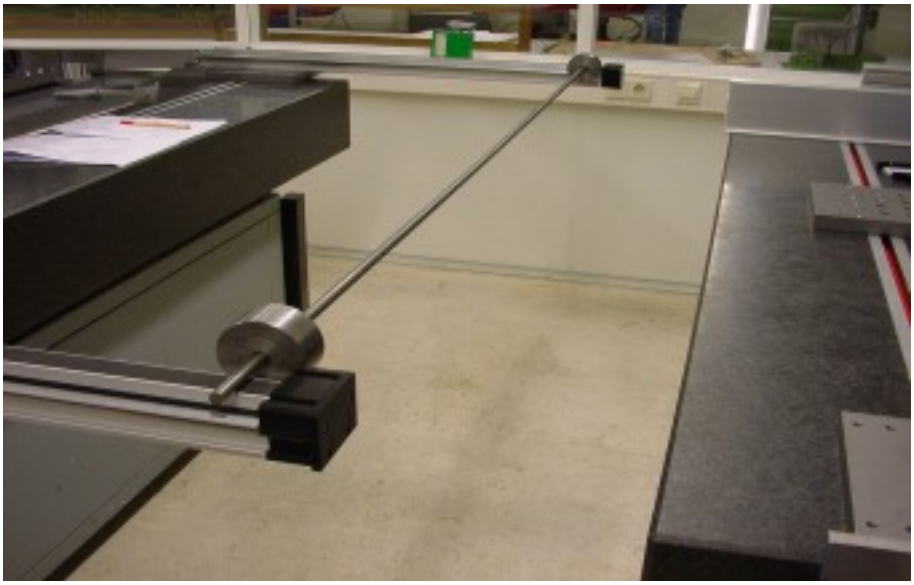

Abbildung 9: Kontrolle der Position mit Hilfe eines Distanzmaßes (1)

1.6 Stand der Slave-Achse zur Master-Achse mit Hilfe eines Distanzmaßes an der Antriebsseite einstellen. Slave-Achse leicht festspannen.

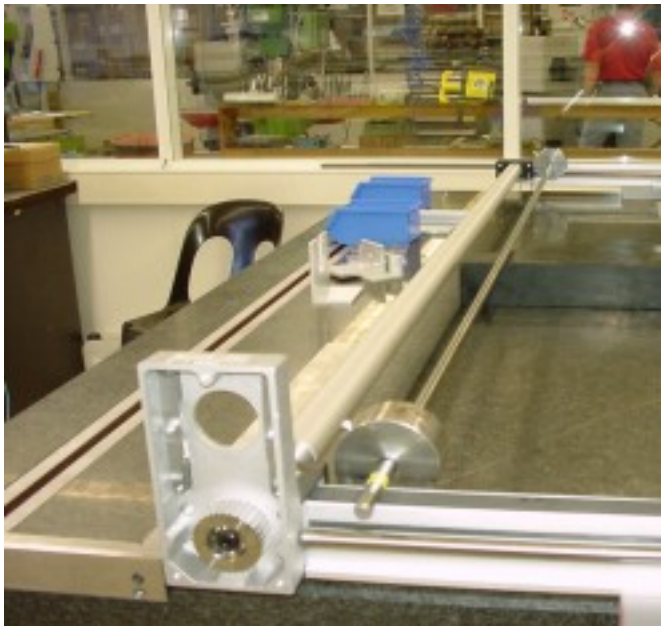

Abbildung 10: Kontrolle der Position mit Hilfe eines Distanzmaßes (2)

1.7 Vorgang 6 wiederholen (überprüfen der Einstellung)

1.8 Schlitten beider Achsen auf Block an die Umlenkeinheit anlegen

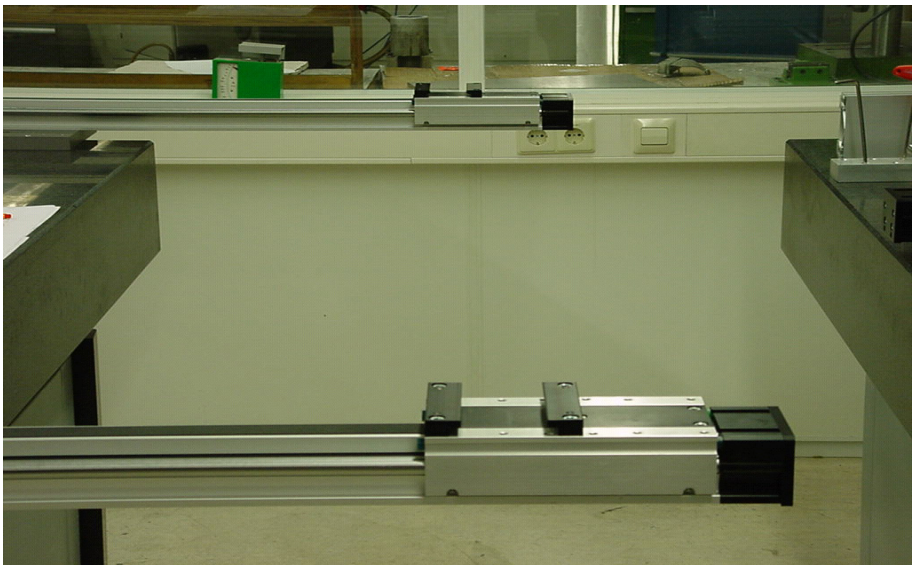

Abbildung 11: Anlegen der Schlitten

1.9 Portalachse rechtwinklig auf den Schlitten der Master Achse und Slave-Achse montieren. (Messmittel: Winkel)

Abbildung 12: Ausrichten der Portalachse

1.10 Verbindungswelle der Master-Slave-Achse fest montieren.

1.11 Beginnend an der Motorseite, Portalaufbau durch drehen an der Verbindungswelle bis zur nächsten Montagefläche verschieben. Spannelemente der Slave-Achse fest anziehen!

1.12 Nachdem die Hälfte der Spannelemente angezogen sind. Spannelemente der Slave-Achse an der Umlenkseite nochmals lösen um Verspannungen auszuschließen.

1.13 Punkt 12 solange wiederholen, bis Slave-Achse komplett aufgespannt ist.

2 Montage eines vormontierten Positioniersystems

Der Aufbau eines vormontierten Positioniersystems gestaltet sich einfacher:

2.1 Legen Sie das komplette Positioniersystem auf Ihre Montagefläche auf.

2.2 Befestigen Sie die Masterachse wie unter 1.1 beschrieben.

2.3 **Richten Sie die Master- und die Slave-Achse an den Stirnseiten bündig aus *(siehe Abbildung 6).***

Verschieben Sie durch drehen an der Verbindungswelle (beginnend an der Motorseite) das Portalsystem bis zur jeweils nächsten Montagefläche und ziehen Sie die Spannelemente der Slave-Achse fest an.