LENORD +BAUER

Montagehinweis

Stand 2024-10-24

Deutsch

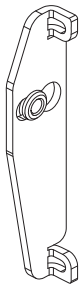
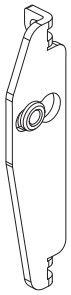
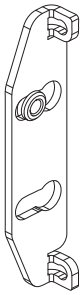
Vor der Montage: Dieses Dokument lesen. Für späteres Nachschlagen aufbewahren!

Alle Nutzungsinformationen sind im Internet unter www.lenord.de verfügbar oder können bei unserem Support (support@lenord.de) angefordert werden.

Schutzvermerk
Dieses Dokument und diese Inhalte sind geistiges Eigentum von Lenord, Bauer & Co. GmbH. Ohne schriftliche Zustimmung von Lenord, Bauer & Co. GmbH ist die Offenlegung und Weiterleitung an Dritte sowie jegliche Verwertung der Inhalte, einschließlich der Anmeldung von Schutzrechten, untersagt.

Zu diesem Montagehinweis
Dieser Montagehinweis richtet sich an das Montagepersonal und beschreibt die Montage der Zubehörsätze für den Stellantrieb GEL 6113. Die Montage des Stellantriebs an die Maschinenwelle ist in der Betriebsanleitung des Stellantriebs (D-53B-6113) beschrieben.

Zubehörsätze für GEL 6113␣␣␣␣␣␣␣␣␣␣0␣ oder 6113␣␣␣␣␣␣␣␣␣␣1␣

Artikel-Nummer	Lieferumfang	
ZB6113L01	• 1 St. Drehmomentstütze links, Artikel-Nummer: GZ1168 • 1 St. Gleitlager, Artikel-Nummer: OG0001 • 2 St. Schraube M5×8, Artikel-Nummer: VS2107 • 1 St. Schaftschraube M5×20, Artikel-Nummer: VS3412 • 1 St. Montagehinweis, Artikel-Nummer: D-53H-6113_01	
ZB6113R01	• 1 St. Drehmomentstütze rechts, Artikel-Nummer: GZ1167 • 1 St. Gleitlager, Artikel-Nummer: OG0001 • 2 St. Schraube M5×8, Artikel-Nummer: VS2107 • 1 St. Schaftschraube M5×20, Artikel-Nummer: VS3412 • 1 St. Montagehinweis, Artikel-Nummer: D-53H-6113_01	
ZB6113LR1	• 1 St. Drehmomentstütze links und rechts, Artikel-Nummer: GZ1169 • 1 St. Gleitlager, Artikel-Nummer: OG0001 • 2 St. Schraube M5×8, Artikel-Nummer: VS2107 • 1 St. Schaftschraube M5×20, Artikel-Nummer: VS3412 • 1 St. Montagehinweis, Artikel-Nummer: D-53H-6113_01	

Einbaumaße (Maß L3 im Bild 3):
- GEL 6113␣␣05UAK␣␣␣03 / GEL 6113␣␣07UAK␣␣␣03: Maß L3 = 158,5 mm [6,24 in]
- GEL 6113␣␣05UAK␣␣␣13 / GEL 6113␣␣07UAK␣␣␣13: Maß L3 = 183,5 mm [7,22 in]
- GEL 6113␣␣10UAL␣␣␣03: Maß L3 = 178,5 mm [7,03 in]
- GEL 6113␣␣10UAL␣␣␣13: Maß L3 = 203,5 mm [8,01 in]

Technische Änderungen und Druckfehler vorbehalten.

Internet: www.lenord.com
E-Mail: info@lenord.de
Telefon: +49 208 9963–0
Telefax: +49 208 676292
Lenord, Bauer & Co. GmbH
Dohlenstraße 32
46145 Oberhausen, Germany

Werkzeuge und Verbrauchsmaterial

- Bohrmaschine, Bohrer Ø 4,2 mm [165,35 mil] und Gewindebohrer M5 (Gewindebohrung: Schaftschraube befestigen)
- Drehmoment-Schraubendreher: Schlitz 1,0×5,5 mm [39,37×216,54 mil] (Schaftschraube)
- Mittelfestes Schraubensicherungsmittel (Schaftschraube, Schrauben M5×8 - Anwendbarkeit abhängig vom Einsatzort und -zweck des Stellantriebs)
- Drehmoment-Schraubendreher: Torx T25 (Schrauben M5×8)

Montage (Beispiel: ZB6113R01)

⚠VORSICHT

Herabfallendes Produkt!

- Stellantrieb nicht fallenlassen.

HINWEIS

Kraftanwendungen!

- Nicht auf den Stellantrieb schlagen oder treten.
- Harte Stöße vermeiden.
- Keine Steckerkontakte verbiegen.

Eindringen von Fremdkörpern oder Flüssigkeiten!

- Steckverbinder frei von Fremdkörpern oder Flüssigkeiten halten.

Elektrostatische Entladung!

- Steckerstifte und Anschlussdrähte nur mit einer ESD-Schutzausrüstung berühren.

Vorbereitungen

▶ Maschine ausschalten und gegen Wiedereinschalten sichern.

▶ Sicherstellen, dass der Stellantrieb spannungslos ist.

▶ ESD-Schutzausrüstung verwenden.

▶ Persönliche Schutzausrüstung tragen.

▶ Auf ausreichenden Bewegungsfreiraum achten.

Gleitlager einsetzen (Bild 1).

▶ Gleitlager (2) in die Drehmomentstütze (1) einsetzen.

Drehmomentstütze an dem Stellantrieb befestigen (Bild 2).

▶ Gewinde der beiden Schrauben M5×8 (3) mit Schraubensicherungsmittel benetzen.

▶ Die beiden Schrauben M5×8 (3) durch die Drehmomentstütze (1) führen und im Uhrzeigersinn in den Stellantrieb (4) eindrehen; Anzugsdrehmoment: 5 Nm [3,69 ft•lbf].

Schaftschraube an dem Maschinengehäuse befestigen.

▶ Montageposition der Schaftschraube (9) ermitteln (Bild 3).

▶ M5-Gewindebohrung in dem Maschinengehäuse (8) herstellen.

▶ Gewinde der Schaftschraube (9) mit Schraubensicherungsmittel benetzen (Bild 4).

▶ Schaftschraube (9) im Uhrzeigersinn in das Maschinengehäuse (8) eindrehen (Bild 4). Anzugsdrehmoment abhängig vom Material des Maschinengehäuses; zum Beispiel Aluminium: 2,3 Nm [1,70 ft•lbf].

Die Montage des Zubehörsatzes ist abgeschlossen.

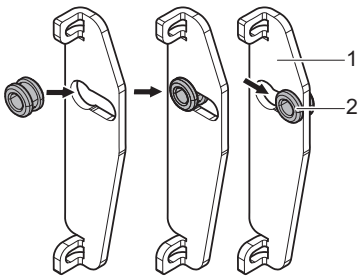


Bild 1: Gleitlager einsetzen

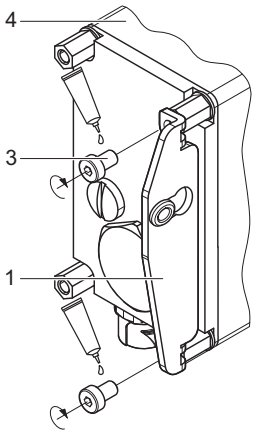


Bild 2: Drehmomentstütze befestigen

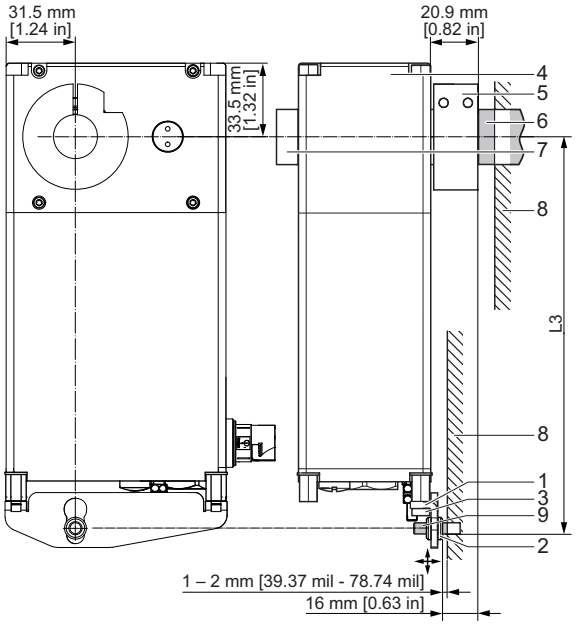


Bild 3: Einbaumaße: Maschinenwelle (6), Abtriebswelle (7), Klemmkupplung (5)

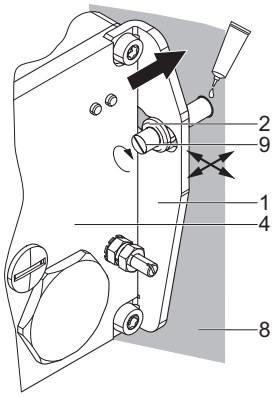


Bild 4: Schaftschraube befestigen

Assembly note

Version 2024-10-24

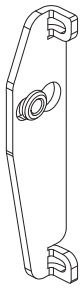
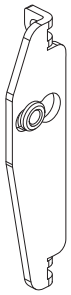
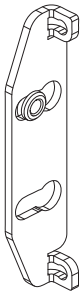
Before assembly: Read this document. Keep safe for future reference!

All usage information is available on the Internet at www.lenord.com or can be requested from our support team (support@lenord.de).

Copyright
This document and these contents are the intellectual property of Lenord, Bauer & Co. GmbH. Disclosure and forwarding to third parties as well as any exploitation of the contents, including the registration of property rights, is prohibited without the written consent of Lenord, Bauer & Co. GmbH.

About this assembly note
This assembly note is intended for the assembly personnel and describes assembly of the accessory sets for positioning drive GEL 6113. For assembling the positioning drive to the machine shaft, refer to the positioning drive operating instructions (D-53B-6113).

Accessory sets for GEL 6113␣␣␣␣␣␣␣␣␣␣0␣ or 6113␣␣␣␣␣␣␣␣␣␣1␣

Item number	Scope of supply	
ZB6113L01	• 1 pc. torque support left, item number: GZ1168 • 1 pc. plain bearing, item number: OG0001 • 2 pc. screw M5×8, item number: VS2107 • 1 pc. headless screw M5×20, item number: VS3412 • 1 pc. assembly note, item number: D-53H-6113_01	
ZB6113R01	• 1 pc. torque support right, item number: GZ1167 • 1 pc. plain bearing, item number: OG0001 • 2 pc. screw M5×8, item number: VS2107 • 1 pc. headless screw M5×20, item number: VS3412 • 1 pc. assembly note, item number: D-53H-6113_01	
ZB6113LR1	• 1 pc. torque support left and right, item number: GZ1169 • 1 pc. plain bearing, item number: OG0001 • 2 pc. screw M5×8, item number: VS2107 • 1 pc. headless screw M5×20, item number: VS3412 • 1 pc. assembly note, item number: D-53H-6113_01	

Installation dimensions (Dimension L3 in Figure 3):
- GEL 6113␣␣05UAK␣␣␣03 / GEL 6113␣␣07UAK␣␣␣03: Dimension L3 = 158.5 mm [6.24 in]
- GEL 6113␣␣05UAK␣␣␣13 / GEL 6113␣␣07UAK␣␣␣13: Dimension L3 = 183.5 mm [7.22 in]
- GEL 6113␣␣10UAL␣␣␣03: Dimension L3 = 178.5 mm [7.03 in]
- GEL 6113␣␣10UAL␣␣␣13: Dimension L3 = 203.5 mm [8.01 in]

Right to technical changes and errors reserved.

Internet: www.lenord.com
E-Mail: info@lenord.de
Phone: +49 208 9963–0
Fax: +49 208 676292
Lenord, Bauer & Co. GmbH
Dohlenstraße 32
46145 Oberhausen, Germany

Tools and consumables

- Drilling machine, drill Ø 4.2 mm [165.35 mil] and tap drill M5 (threaded bore: tighten headless screw)
- Torque screwdriver: Slot 1.0×5.5 mm [39.37×216.54 mil] (headless screw)
- Medium-strength threadlocker (headless screw, screws M5×8 – applicability depends on the location and purpose of the positioning drive)
- Torque screwdriver: Torx T25 (screws M5×8)

Assembly (example: ZB6113R01)

⚠ CAUTION

Falling product!

- Do not drop the positioning drive.

NOTICE

Applications of force!

- Do not hit or step on the positioning drive.
- Avoid hard knocks.
- Do not bend any connector contacts.

Penetration of foreign bodies or liquids!

- Ensure that the connectors are protected against penetration of foreign bodies or liquids!

Electrostatic discharge!

- Only touch connector pins and connection wires while using suitable ESD protective equipment.

Preparations

▶ Shut down the unit and secure it against being restarted.

▶ Ensure that the positioning drive is de-energized.

▶ Wear ESD protective equipment.

▶ Wear personal protective equipment.

▶ Make sure that there is sufficient room to move.

Inserting the plain bearing (Figure 1).

▶ Insert plain bearing (2) in the torque support (1).

Fastening the torque support to the positioning drive (Figure 2).

▶ Apply threadlocker to the thread of the two M5×8 (3) screws.

▶ Insert M5×8 (3) through the torque support (1) and screw the screws clockwise into the positioning drive (4); tightening torque: 5 Nm [3.69 ft•lbf].

Fastening the headless screw to the machine housing.

▶ Determine the assembly position of the headless screw (9) (Figure 3).

▶ Make the M5 threaded bore in the machine housing (8).

▶ Apply threadlocker to the thread of the headless screw (9) (Figure 4).

▶ Screw the headless screw (9) clockwise into the machine housing (8) (Figure 4). Tightening torque depends on the material of the machine housing; for example, aluminum: 2.3 Nm [1.70 ft•lbf].

Assembly of the accessory set is completed.

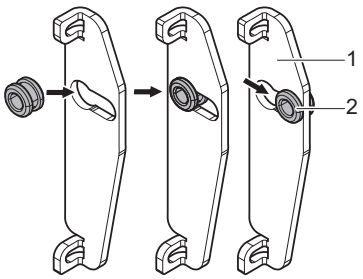


Figure 1: Inserting the plain bearing

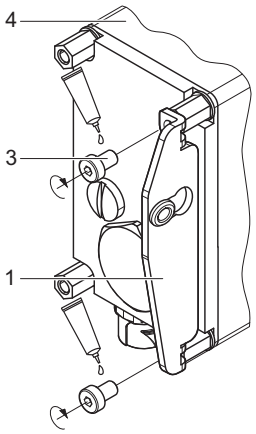


Figure 2: Fastening the torque support

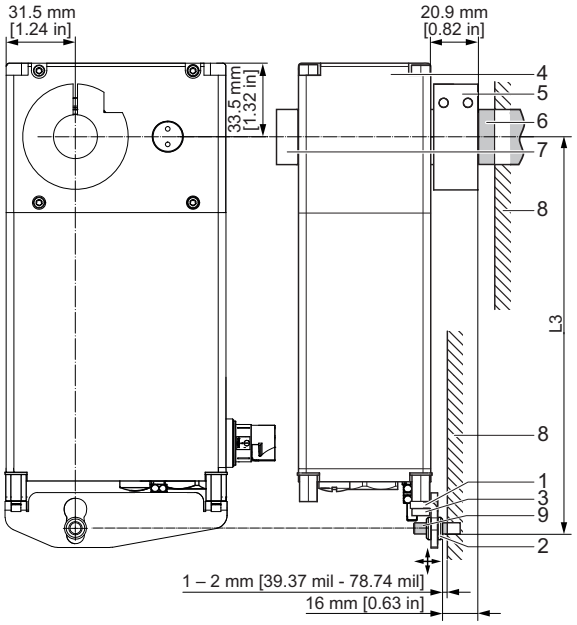


Figure 3: Installation dimensions: Machine shaft (6), output shaft (7), clamp coupling (5)

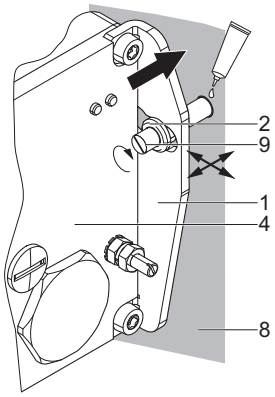


Figure 4: Fastening the headless screw