SeGMo-Positioning

GEL 6110

Drehmomentstütze und Montageadapter für
RK-Lineareinheiten (ROSE+KRIEGER)

Montagehinweis (Nr. 2a)

Stand 2026-02-12

Deutsch

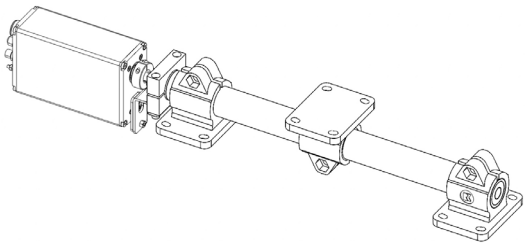
Vor der Montage: Dieses Dokument lesen. Für späteres Nachschlagen aufbewahren!

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

Schutzvermerk
Schutzvermerk von Lenord, Bauer & Co. GmbH beachten.

Zu diesem Montagehinweis
Dieser Montagehinweis richtet sich an das Montagepersonal und beschreibt die Montage des GEL 6110 an RK-Lineareinheiten. Vor der Montage ist die Betriebsanleitung des GEL 6110 zu lesen (D-53B-6110).

Anwendung



Typ RK	Zubehörsatz
E 30	ZBRKE30
E 40	ZBRKE40
E 50	ZBRKE50
E 60	ZBRKE60

Montage

⚠VORSICHT
Herabfallendes Produkt!
- Positionierantrieb nicht fallenlassen.

Scharfe Kanten!
- Aufsteckhohlwelle des Positionierantriebs nicht mit bloßen Händen berühren.

HINWEIS
Kraftanwendungen!
- Nicht auf den Positionierantrieb 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 Positionierantrieb spannungslos ist.
- ▶ ESD-Schutzausrüstung verwenden.
- ▶ Persönliche Schutzausrüstung tragen.
- ▶ Auf ausreichenden Bewegungsfreiraum achten.

❗ Der Positionierantrieb kann mit der schmalen Seite waagerecht oder senkrecht zur Maschinenwelle montiert werden. Bei waagerechter Anbringung muss der Positionierantrieb mit der schmalen Seite nach oben montiert werden.

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

Drehmomentstütze (*DS*) an dem Positionierantrieb (*SA*) befestigen (Bild 1).

- ▶ Die Gewinde der beiden Schrauben M5×8 mit einem mittelfesten Schraubensicherungsmittel benetzen.
- ▶ Die beiden Schrauben M5×8 durch die Drehmomentstütze führen.
- ▶ Die beiden Schrauben M5×8 im Uhrzeigersinn in den Positionierantrieb eindrehen.
  Drehmoment-Schraubendreher: Torx T25;
  Anzugsdrehmoment: 5 Nm [3,69 ft•lbf]

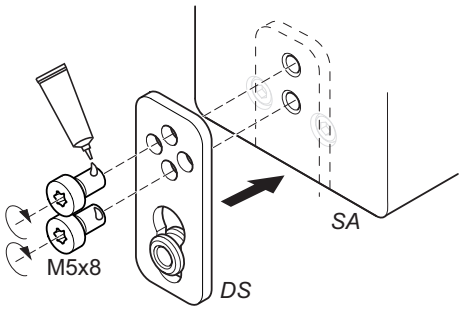


Bild 1

Montageadapter (*MA*) an der Lineareinheit (*LE*) befestigen (Bild 2).

- ▶ Die Gewinde der beiden Befestigungsschrauben (*BS*) für den jeweiligen Montageadapter mit einem mittelfesten Schraubensicherungsmittel benetzen.
- ▶ Die beiden Befestigungsschrauben durch den Montageadapter führen.
- ▶ Die beiden Befestigungsschrauben im Uhrzeigersinn in die Lineareinheit eindrehen.

Abtriebswelle des Positionierantriebs (*SA*) an der Maschinenwelle der Lineareinheit (*LE*) befestigen (Bild 2).

- ▶ Die Maschinenwelle der Lineareinheit oder die Abtriebswelle des Positionierantriebs so drehen, dass die Passfeder der Maschinenwelle und die entsprechende Aussparung in der Abtriebswelle des Positionierantriebs gegenüber liegen.
- ▶ Die beiden Schrauben entgegen dem Uhrzeigersinn aus dem Klemmring (*KR*) herausdrehen.
  Schraubendreher:
  Innensechskant SW3 (M4), SW4 (M5) oder SW5 (M6)
- ▶ Die Gewinde der beiden Schrauben mit einem mittelfesten Schraubensicherungsmittel benetzen.
- ▶ Die beiden Schrauben im Uhrzeigersinn nur so tief in den Klemmring eindrehen, dass der Klemmring über die Abtriebswelle geschoben werden kann.
- ▶ Den Klemmring auf die Abtriebswelle des Positionierantriebs schieben.
- ▶ Die Abtriebswelle des Positionierantriebs auf die Maschinenwelle schieben, bis das Gleitlager (*GL*) in der Drehmomentstütze einen Abstand von ungefähr 1 mm [39,37 mil] zum Montageadapter aufweist, und dort den Klemmring fixieren.

  Klemmring fixieren:
  - ▶ Den Klemmring auf der Abtriebswelle verschieben, bis der Klemmring und die Abtriebswelle bündig abschließen.
  - ▶ Die beiden Schrauben des Klemmrings im Uhrzeigersinn in den Klemmring eindrehen.
    Drehmoment-Schraubendreher Innensechskant:
    SW3 (M4), SW4 (M5) oder SW5 (M6)

    Anzugsdrehmoment Schrauben:
    M4: 2,5 Nm [1,84 ft•lbf], M5: 5 Nm [3,69 ft•lbf],
    M6: 8,5 Nm [6,27 ft•lbf]

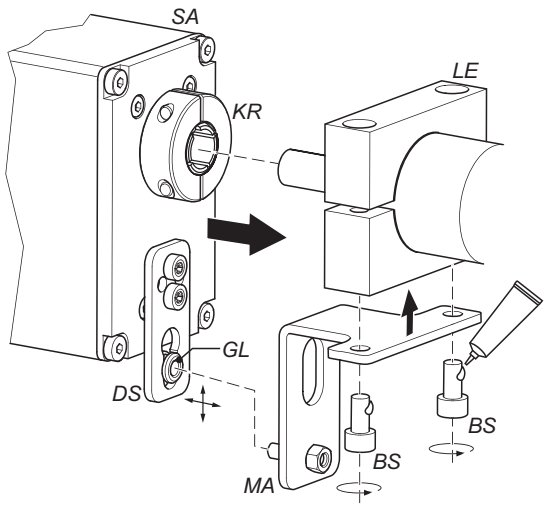


Bild 2

Die Montage des Zubehörsatzes ist abgeschlossen.

SeGMo-Positioning

GEL 6110

Torque support and assembly adapter for
RK linear units (ROSE+KRIEGER)

Assembly note (no. 2a)

Version 2026-02-12

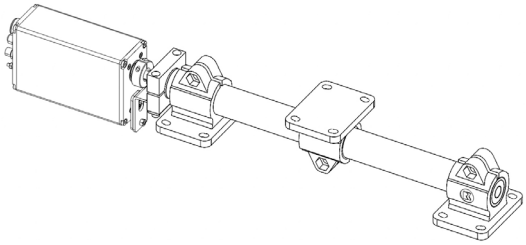
Before assembly: Read this document. Keep safe for future reference.

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

Copyright
Please note the copyright of Lenord, Bauer & Co. GmbH.

About this assembly note
This assembly note is intended for the assembly personnel and describes the assembly of the GEL 6110 on RK linear units. Before mounting, read the operating instructions of GEL 6110 (D-53B-6110).

Application



Type RK	Accessory set
E 30	ZBRKE30
E 40	ZBRKE40
E 50	ZBRKE50
E 60	ZBRKE60

Assembly

⚠CAUTION
Falling product!
- Do not drop the positioning drive.

Sharp edges!
- Do not touch the semi-hollow shaft of the positioning drive with bare hands.

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.

The positioning drive can be mounted with the narrow side horizontal or vertical to the machine shaft. For horizontal mounting, the positioning drive must be mounted with the narrow side facing upwards.

English

D-53H-6110_02a [1.0]

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

Figure 1: Fastening the torque support (*DS*) to the positioning drive (*SA*).

- ▶ Apply medium-strength threadlocker to the thread of the two M5×8 screws.
- ▶ Insert both M5×8 screws through the torque support.
- ▶ Screw both M5×8 screws clockwise into the positioning drive.
  Torque screwdriver: Torx T25;
  Tightening torque: 5 Nm [3.69 ft•lbf]

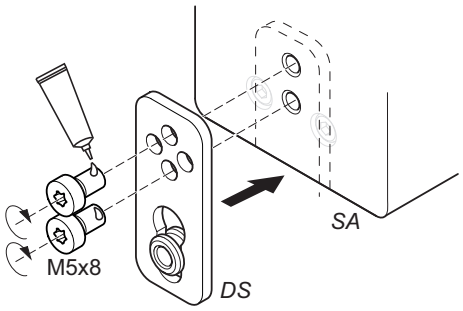


Figure 1

Figure 2: Attach the assembly adapter (*MA*) to the linear unit (*LE*).

- ▶ Apply medium-strength threadlocker to the threads of the two fastening screws (*BS*) for the respective assembly adapter.
- ▶ Insert the two fastening screws through the assembly adapter.
- ▶ Screw the two fastening screws clockwise into the linear unit.

Figure 2: Attach the output shaft of the positioning drive (*SA*) to the machine shaft of the linear unit (*LE*).

- ▶ Rotate the machine shaft of the linear unit or the output shaft of the positioning drive so that the feather key of the machine shaft and the corresponding recess in the output shaft of the positioning drive are opposite each other.
- ▶ Remove both screws from the clamping ring (*KR*) by turning counterclockwise.
  Screwdriver:
  Hexagon socket, SW3 (M4), SW4 (M5) or SW5 (M6)
- ▶ Apply medium-strength threadlocker to the thread of the two screws.
- ▶ Screw both screws clockwise into the clamping ring only so deep that the clamping ring can be pushed over the output shaft.
- ▶ Push the clamping ring onto the output shaft of the positioning drive.
- ▶ Push the output shaft of the positioning drive onto the machine shaft until the plain bearing (*GL*) in the torque support is approximately 1 mm [39.37 mil] away from the assembly adapter, and secure the clamping ring there.

  Fasten the clamping ring:
  - ▶ Move the clamping ring on the output shaft until the clamping ring and the output shaft are flush.
  - ▶ Screw the two screws of the clamping ring clockwise into the clamping ring.
    Torque screwdriver, hexagon socket:
    SW3 (M4), SW4 (M5) or SW5 (M6)

    Tightening torque screws:
    M4: 2.5 Nm [1.84 ft•lbf], M5: 5 Nm [3.69 ft•lbf,
    M6: 8.5 Nm [6.27 ft•lbf]

Assembly of the accessory set is completed.

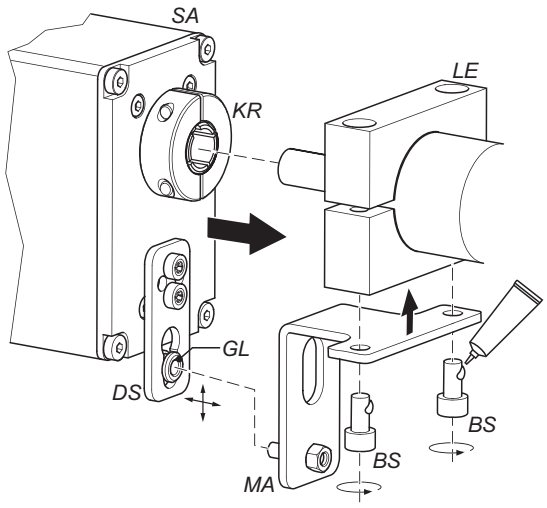


Figure 2