SeGMo-Positioning

GEL 6008/6009/6013/6109/6110

Zubehörsätze für Aufsteckhohlwellen

Montagehinweis

Stand 2026-10-26

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.

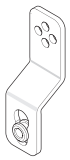
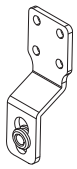
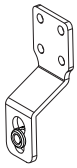
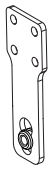
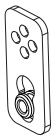
Schutzvermerk

Schutzvermerk von Lenord, Bauer & Co. GmbH beachten.

Zu diesem Montagehinweis

Dieser Montagehinweis richtet sich an das Montagepersonal und beschreibt die Montage der Zubehörsätze für die Positionierantriebe am Beispiel des GEL 6110. Die ausführliche Montageanleitung ist in der jeweiligen Betriebsanleitung des Positionierantriebs beschrieben.

Zubehörsätze

Artikel-Nummer	Verwendung	Lieferumfang (beinhaltet auch diesen Montagehinweis)	
ZB6100	GEL 6109 und GEL 6110 ≤ 10 Nm [7,38 ft•lbf]	• 1 St. Drehmomentstütze GZ1163 inklusive Gleitlager OG0001, Artikel-Nummer: BG5012 • 1 St. Gleitlager OG0002 • 2 St. Schraube M5×8, Artikel-Nummer: VS2107 • 1 St. Schaftschraube M5×20, Artikel-Nummer: VS3412	
ZB6101	GEL 6110 ≥ 15 Nm [11,06 ft•lbf]	• 1 St. Drehmomentstütze GZ1166 inklusive Gleitlager OG0001, Artikel-Nummer: BG5017 • 1 St. Gleitlager OG0002 • 4 St. Schraube M5×8, Artikel-Nummer: VS2107 • 1 St. Schaftschraube M5×20, Artikel-Nummer: VS3412	
ZB6102	Austausch GEL 6110 ≤ 10 Nm [7,38 ft•lbf] gegen GEL 6110 ≥ 15 Nm [11,06 ft•lbf]	• 1 St. Drehmomentstütze GZ1195 inklusive Gleitlager OG0001, Artikel-Nummer: BG5060 • 1 St. Gleitlager OG0002 • 4 St. Schraube M5×8, Artikel-Nummer: VS2107 • 1 St. Schaftschraube M5×20, Artikel-Nummer: VS3412	
ZB6103	GEL 6110 ≥ 15 Nm [11,06 ft•lbf]	• 1 St. Drehmomentstütze GZ1196 inklusive Gleitlager OG0001, Artikel-Nummer: BG5061 • 1 St. Gleitlager OG0002 • 4 St. Schraube M5×8, Artikel-Nummer: VS2107 • 1 St. Schaftschraube M5×20, Artikel-Nummer: VS3412	
ZB6104	GEL 6008, GEL 6009, GEL 6013, GEL 6109 und GEL 6110 ≤ 10 Nm [7,38 ft•lbf]	• 1 St. Drehmomentstütze GZ1165 inklusive Gleitlager OG0001, Artikel-Nummer: BG5013 • 1 St. Gleitlager OG0002 • 2 St. Schraube M5×8, Artikel-Nummer: VS2107 • 1 St. Schaftschraube M5×20, Artikel-Nummer: VS3412	

Beispiel Typenschlüssel 6110␣␣XX␣␣␣␣␣␣␣␣: XX = Nenndrehmoment, Beispiel: „10“ = 10 Nm [7,38 ft•lbf]

D-53H-6110_01 [3.0]

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

Einbaumaße (Maß A und Maß B im Bild 3)
- GEL 6109 mit ZB6100: Maß A = 84 mm [3,31 in] / Maß B = 25 mm [0,98 in]
- GEL 6110 mit ZB6100, ZB6101, ZB6102 oder ZB6103: Maß A = 98,5 mm [3,88 in] / Maß B = 30 mm [1,18 in]
- GEL 6110 mit ZB6104: Maß A = 76,5 mm [3,01 in] / Maß B = 30 mm [1,18 in]

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 Positionierantriebs)
- Drehmoment-Schraubendreher: Torx T25 (Schrauben M5×8)

Montage

⚠VORSICHT
Herabfallendes Produkt!
Produkt nicht fallenlassen.

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

HINWEIS
Kraftanwendungen!
- Nicht auf das Produkt 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.

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

Drehmomentstütze an dem Positionierantrieb befestigen (Bild 2).
▶ Gewinde der Schrauben M5×8 (3) mit Schraubensicherungsmittel benetzen.
▶ Schrauben M5×8 (3) im Uhrzeigersinn in den Positionierantrieb (4) eindrehen; Anzugsdrehmoment: 5 Nm [3,69 ft•lbf].

Schaftschraube an dem Maschinengehäuse befestigen.
▶ Montageposition der Schaftschraube (7) ermitteln (Bild 3).
▶ M5-Gewindebohrung in dem Maschinengehäuse (6) herstellen.
▶ Gewinde der Schaftschraube (7) mit Schraubensicherungsmittel benetzen (Bild 4).
▶ Schaftschraube (7) im Uhrzeigersinn in das Maschinengehäuse (6) 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.

Beispiel GEL 6110 und ZB6100

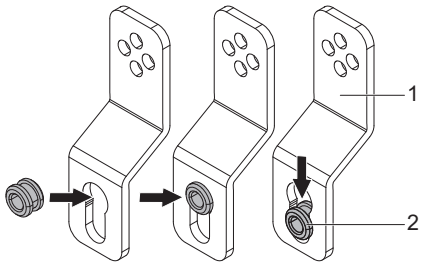


Bild 1: Gleitlager einsetzen

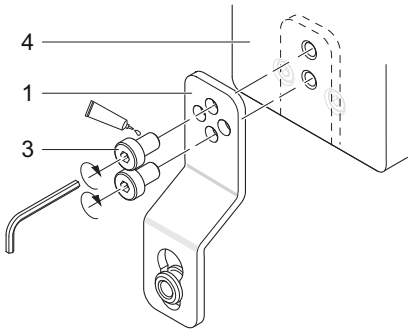


Bild 2: Drehmomentstütze befestigen

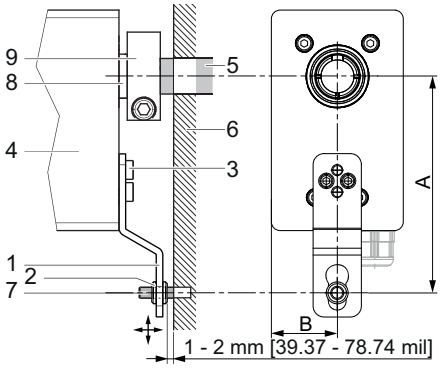


Bild 3: Einbaumaße; Maschinenwelle (5), Abtriebswelle (8), Klemmring (9)

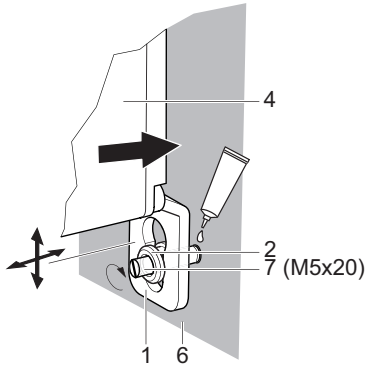


Bild 4: Schaftschraube befestigen

SeGMo-Positioning

GEL 6008/6009/6013/6109/6110

Accessory sets for semi-hollow shafts

Assembly note

Version 2026-10-26

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

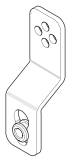
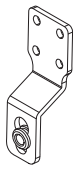
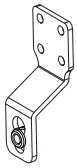
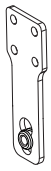
All usage information is available on the Internet at www.lenord.com or can be requested from our support team (support@lenord.de).

Copyright
Observe the copyright of Lenord, Bauer & Co. GmbH.

About this assembly note
This assembly note are intended for the assembly personnel and describe how to install the accessory sets for positioning drives, using the GEL 6110 as an example. Detailed installation instructions are provided in the respective operating manual for the positioning drive.

English

Accessory sets

Item number	Usage	Scope of supply (also includes this assembly note)	
ZB6100	GEL 6109 and GEL 6110 ≤ 10 Nm [7.38 ft•lbf]	• 1 pc. torque support GZ1163 including plain bearing OG0001, item number: BG5012 • 1 pc. plain bearing OG0002 • 2 pc. screw M5×8, item number: VS2107 • 1 pc. headless screw M5×20, item number: VS3412	
ZB6101	GEL 6110 ≥ 15 Nm [11.06 ft•lbf]	• 1 pc. torque support GZ1166 including plain bearing OG0001, item number: BG5017 • 1 pc. plain bearing OG0002 • 4 pc. screw M5×8, item number: VS2107 • 1 pc. headless screw M5×20, item number: VS3412	
ZB6102	Replacement of GEL 6110 ≤ 10 Nm [7.38 ft•lbf] with GEL 6110 ≥ 15 Nm [11.06 ft•lbf]	• 1 pc. torque support GZ1195 including plain bearing OG0001, item number: BG5060 • 1 pc. plain bearing OG0002 • 4 pc. screw M5×8, item number: VS2107 • 1 pc. headless screw M5×20, item number: VS3412	
ZB6103	GEL 6110 ≥ 15 Nm [11.06 ft•lbf]	• 1 pc. torque support GZ1196 including plain bearing OG0001, item number: BG5061 • 1 pc. plain bearing OG0002 • 4 pc. screw M5×8, item number: VS2107 • 1 pc. headless screw M5×20, item number: VS3412	
ZB6104	GEL 6008, GEL 6009, GEL 6013, GEL 6109 and GEL 6110 ≤ 10 Nm [7,38 ft•lbf]	• 1 pc. torque support GZ1165 including plain bearing OG0001, item number: BG5013 • 1 pc. plain bearing OG0002 • 2 pc. screw M5×8, item number: VS2107 • 1 pc. headless screw M5×20, item number: VS3412	

Exsample type code 6110␣␣XX␣␣␣␣␣␣␣␣: XX = nominal torque, for example “10” = 10 Nm [7.38 ft•lbf]

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

D-53H-6110_01 [3.0]

Installation dimensions (Dimension A and Dimension B in Figure 3)
- GEL 6109 with ZB6100: Dimension A = 84 mm [3.31 in] / Dimension B = 25 mm [0.98 in]
- GEL 6110 with ZB6100, ZB6101, ZB6102 or ZB6103: Dimension A = 98.5 mm [3.88 in] / Dimension B = 30 mm [1.18 in]
- GEL 6110 with ZB6104: Dimension A = 76.5 mm [3.01 in] / Dimension B = 30 mm [1.18 in]

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

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

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 product.
- 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 M5×8 (3) screws.
- ▶ Screw M5×8 (3) 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 (7) (Figure 3).
- ▶ Make the M5 threaded bore in the machine housing (6).
- ▶ Apply threadlocker to the thread of the headless screw (7) (Figure 4).
- ▶ Screw the headless screw (7) clockwise into the machine housing (6) (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.

Example GEL 6110 and ZB6100

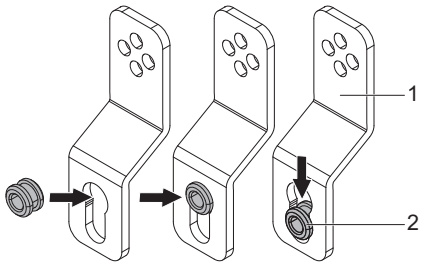


Figure 1: Inserting the plain bearing

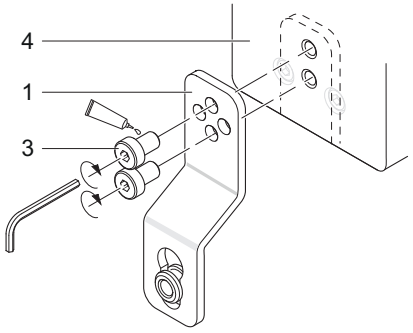


Figure 2: Fastening the torque support

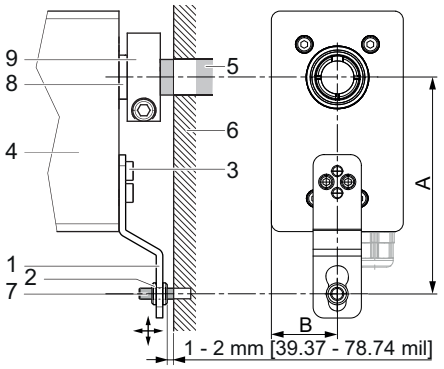


Figure 3: Installation dimensions; machine shaft (5), output shaft (8), clamping ring (9)

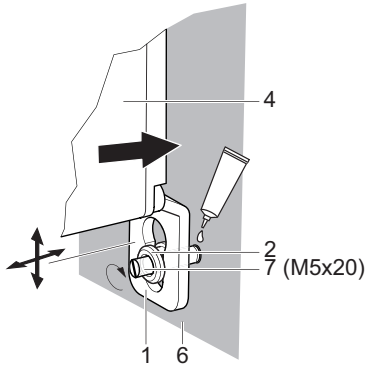


Figure 4: Fastening the headless screw