

Montagehinweis

Stand 2024-02-21



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.

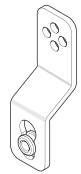
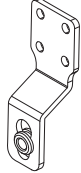
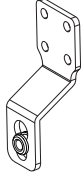
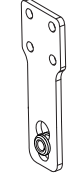
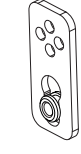
Schutzvermerk

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 die Stellantriebe GEL 6109 oder GEL 6110. Die Montage des Stellantriebs an die Maschinenwelle ist in der Betriebsanleitung des Stellantriebs (D-53B-6109 oder D-53B-6110) beschrieben.

Zubehörsätze

Artikel-Nummer	Verwendung	Lieferumfang (beinhaltet auch diesen Montagehinweis)	
ZB6100	GEL 6109 und GEL 6110 ≤ 10 Nm	<ul style="list-style-type: none"> 1 St. Drehmomentstütze inklusive Gleitlager, Artikel-Nummer: BG5012 2 St. Schraube M5×8, Artikel-Nummer: VS2107 1 St. Schaftschraube M5×20, Artikel-Nummer: VS3412 	
ZB6101	GEL 6110 ≥ 15 Nm	<ul style="list-style-type: none"> 1 St. Drehmomentstütze inklusive Gleitlager, Artikel-Nummer: BG5017 4 St. Schraube M5×8, Artikel-Nummer: VS2107 1 St. Schaftschraube M5×20, Artikel-Nummer: VS3412 	
ZB6102	Austausch GEL 6110 ≤ 10 Nm gegen GEL 6110 ≥ 15 Nm	<ul style="list-style-type: none"> 1 St. Drehmomentstütze inklusive Gleitlager, Artikel-Nummer: BG5060 4 St. Schraube M5×8, Artikel-Nummer: VS2107 1 St. Schaftschraube M5×20, Artikel-Nummer: VS3412 	
ZB6103	GEL 6110 ≥ 15 Nm	<ul style="list-style-type: none"> 1 St. Drehmomentstütze inklusive Gleitlager, Artikel-Nummer: BG5061 4 St. Schraube M5×8, Artikel-Nummer: VS2107 1 St. Schaftschraube M5×20, Artikel-Nummer: VS3412 	
ZB6104	GEL 6109 und GEL 6110 ≤ 10 Nm	<ul style="list-style-type: none"> 1 St. Drehmomentstütze inklusive Gleitlager, Artikel-Nummer BG5013 2 St. Schraube M5×8, Artikel-Nummer VS2107 1 St. Schaftschraube M5×20, Artikel-Nummer VS3412 	

Beispiel Typenschlüssel: 6110_XX_ (XX = Nenndrehmoment, zum Beispiel „10“ = 10 Nm)

Technische Änderungen und Druckfehler vorbehalten.

Einbaumaße (Maß A und Maß B im Bild 3)

- GEL 6109 mit ZB6100: Maß A = 84 mm / Maß B = 25 mm
- GEL 6110 mit ZB6100, ZB6101, ZB6102 oder ZB6103: Maß A = 98,5 mm / Maß B = 30 mm
- GEL 6110 mit ZB6104: Maß A = 76,5 mm / Maß B = 30 mm

Werkzeuge und Verbrauchsmaterial

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

Montage**AVORSICHT**

Herabfallendes Produkt!

- Stellantrieb nicht fallenlassen.

Scharfe Kanten!

- Aufsteckhohlwelle des Stellantriebs nicht mit bloßen Händen berühren.

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 Schrauben M5×8 (3) mit Schraubensicherungsmittel benetzen.
- ▶ Schrauben M5×8 (3) im Uhrzeigersinn in den Stellantrieb (4) eindrehen; Anzugsdrehmoment: 5 Nm.

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.

Die Montage des Zubehörsatzes ist abgeschlossen.

Beispiel GEL 6110 und ZB6100

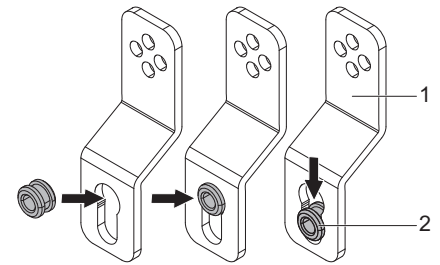


Bild 1: Gleitlager einsetzen

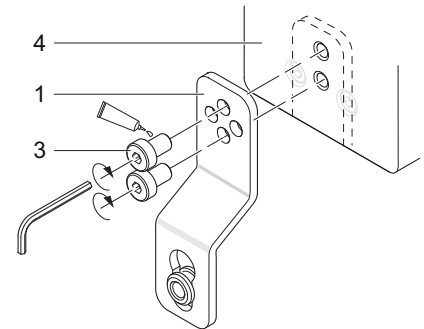


Bild 2: Drehmomentstütze befestigen

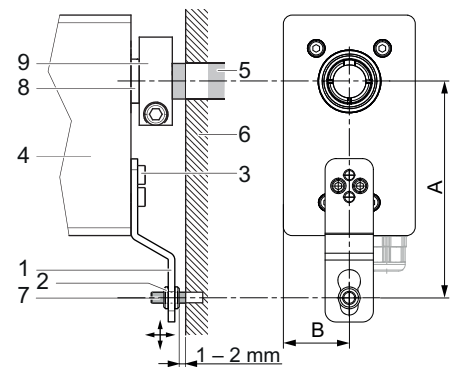


Bild 3: Einbaumaße; Maschinenwelle (5), Abtriebswelle (8), Klemmring (9)

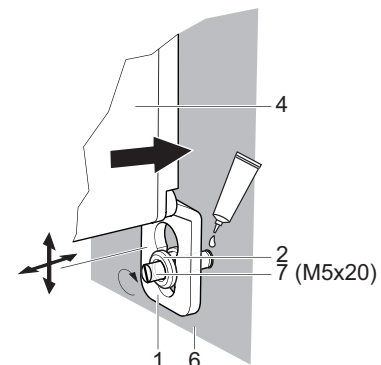


Bild 4: Schaftschraube befestigen

Assembly note

Version 2024-02-21



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).

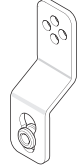
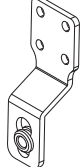
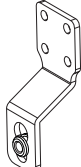
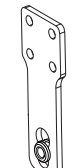
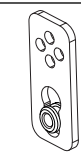
Copyright

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 drives GEL 6109 or GEL 6110. For assembling the positioning drive to the machine shaft, refer to the positioning drive operating instructions (D-53B-6109 or D-53B-6110).

Accessory sets

Item number	Usage	Scope of supply (also includes this assembly note)	
ZB6100	GEL 6109 and GEL 6110 \leq 10 Nm	<ul style="list-style-type: none"> 1 pc. torque support including plain bearing, item number: BG5012 2 pc. screw M5×8, item number: VS2107 1 pc. headless screw M5×20, item number: VS3412 	
ZB6101	GEL 6110 \geq 15 Nm	<ul style="list-style-type: none"> 1 pc. torque support including plain bearing, item number: BG5017 4 pc. screw M5×8, item number: VS2107 1 pc. headless screw M5×20, item number: VS3412 	
ZB6102	Replacement of GEL 6110 \leq 10 Nm with GEL 6110 \geq 15 Nm	<ul style="list-style-type: none"> 1 pc. torque support including plain bearing, item number: BG5060 4 pc. screw M5×8, item number: VS2107 1 pc. headless screw M5×20, item number: VS3412 	
ZB6103	GEL 6110 \geq 15 Nm	<ul style="list-style-type: none"> 1 pc. torque support including plain bearing, item number: BG5061 4 pc. screw M5×8, item number: VS2107 1 pc. headless screw M5×20, item number: VS3412 	
ZB6104	GEL 6109 and GEL 6110 \leq 10 Nm	<ul style="list-style-type: none"> 1 pc. torque support including plain bearing, item number: BG5013 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)

Right to technical changes and errors reserved.

Installation dimensions (Dimension A and Dimension B in Figure 3)

- GEL 6109 with ZB6100: Dimension A = 84 mm / Dimension B = 25 mm
- GEL 6110 with ZB6100, ZB6101, ZB6102 or ZB6103: Dimension A = 98.5 mm / Dimension B = 30 mm
- GEL 6110 with ZB6104: Dimension A = 76.5 mm / Dimension B = 30 mm

Tools and consumables

- Drilling machine, drill \varnothing 4.2 mm and tap drill M5 (threaded bore: tighten headless screw)
- Torque screwdriver: slot 1.0×5.5 mm (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 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.

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.

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.

Assembly of the accessory set is completed.

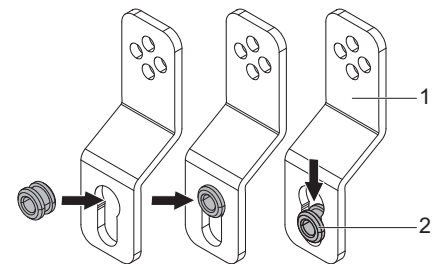
Example GEL 6110 and ZB6100

Figure 1: Inserting the plain bearing

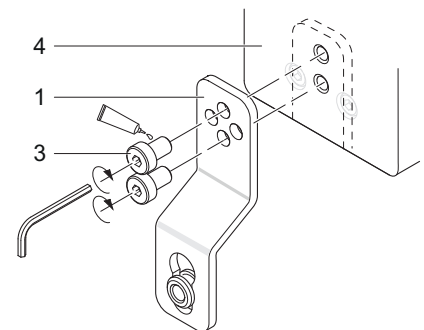


Figure 2: Fastening the torque support

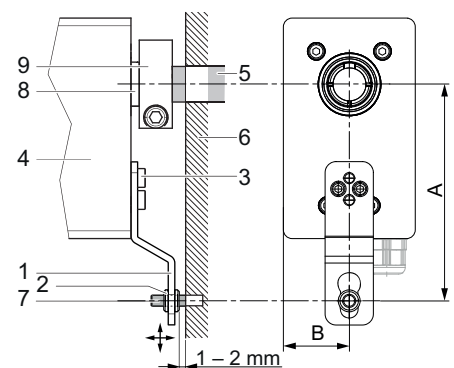


Figure 3: Installation dimensions; machine shaft (5), output shaft (8), clamping ring (9)

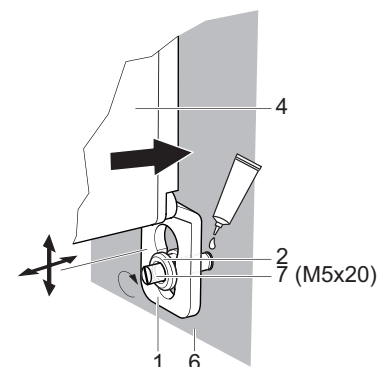


Figure 4: Fastening the headless screw