

Zu dieser Anleitung Diese Dokumentation richtet sich an Monteur, Bediener und Anlagenbetreiber. Sie enthält wichtige Informationen, um das Produkt sicher und sachgerecht zu montieren, zu bedienen, zu warten, zu demontieren und einfache Störungen selbst zu beseitigen.

Allgemeine Sicherheits Hinweise Diese Sicherheitsvorschriften und -bestimmungen des Landes beachten. Die gültigen Vorschriften zur Unfallverhütung und zum Umweltschutz beachten.

3. Mutter (mit Spindel) in Anschlusskonstruktion montieren 3.1 Allgemeine Hinweise Montagemaßnahmen der Mutter am Tischel/Anschlussgehäuse: A Zentrieren Einbau über geschützten Zentrierdurchmesser D1 (1) → 3.1.1 B Einbau ohne Zentrierung → 3.1.2

5. Schmierung 5.1 Allgemeine Information Schmierweise (→ 5.5) beachten 52 Komplette galfertige KGT (Mutter mit Spindel) sind werkseitig mit einer Erstbefüllung versehen. Diese dient zum Schutz des Muttersterns während der Montage und der Inbetriebnahme.

2. Mutter auf Spindel montieren/demontieren 2.1 Eine Doppelmutter (A) (FDM-E-C/S) darf aufgrund der eingestellten Vorspannung keinesfalls von der Spindel demontiert werden!

3.4.1 Montage vorbereiten 3.4.1.1 Montage ohne Zentrierung 3.4.1.2 Montage mit Zentrierung 3.4.1.3 Montage mit Zentrierung und Flansch

3.4.2 Montage mit Flansch – A Innengewinde g1, mit Mindeststelle L herstellen. Anlagefläche (8) an der Maschine anschrauben. Mutter vollständig auf das Gewinde drehen.

2.1 Kugelgewindtrieb d1 <= 12 mm: Erheblich mit Fließfett NLGI 00 nach Tabelle 5.2.1. Als Schmierfette für Standardanwendungen empfehlen wir: Dynalub 520, Ekalub GLS 135/ N00 oder Castrol Longtime PD 00.

3.4.2.2 Montage mit Flansch – B Innengewinde g1, mit Mindeststelle L herstellen. Anlagefläche (8) an der Maschine mit Mindestdurchmesser D2 herstellen.

5.3 Erstschmierung mit Öl Positionierungs- und Verfahrenswisung (→ 5.4) beachten. Grundsätzlich sind alle für Wälzlager handelsüblichen Mineralöle geeignet.

5.5 Schmierhinweise Werden andere Schmierstoffe als angegeben verwendet, müssen Sie gegebenenfalls mit verkürzten Nachschmierintervallen, sowie Leistungsebenen hinsichtlich Kurzhub und Lastvermögen, sowie möglichen chemischen Wechselwirkungen zwischen Kunststoffen, Schmierstoffen und Konservierungsmitteln rechnen.

6.3.1 Allgemeine Information Positionierungs- und Verfahrenswisung (→ 5.4) beachten. Grundsätzlich sind alle für Wälzlager handelsüblichen Mineralöle geeignet.

6.3.2 Allgemeine Information Positionierungs- und Verfahrenswisung (→ 5.4) beachten. Grundsätzlich sind alle für Wälzlager handelsüblichen Mineralöle geeignet.

6.3.3 Allgemeine Information Positionierungs- und Verfahrenswisung (→ 5.4) beachten. Grundsätzlich sind alle für Wälzlager handelsüblichen Mineralöle geeignet.

6.3.4 Allgemeine Information Positionierungs- und Verfahrenswisung (→ 5.4) beachten. Grundsätzlich sind alle für Wälzlager handelsüblichen Mineralöle geeignet.

6.3.5 Allgemeine Information Positionierungs- und Verfahrenswisung (→ 5.4) beachten. Grundsätzlich sind alle für Wälzlager handelsüblichen Mineralöle geeignet.

6.3.6 Allgemeine Information Positionierungs- und Verfahrenswisung (→ 5.4) beachten. Grundsätzlich sind alle für Wälzlager handelsüblichen Mineralöle geeignet.

Anziehdrehmomente (Nm) bei Festigkeitsklassen nach DIN ISO 898 Tightening torques (Nm) for strength classes per ISO 898 Couple de serrage (Nm) pour les classes de résistance selon DIN ISO 898

Table with columns for material pairing (Steel/Steel, Steel/Aluminum), dimensions (M3, M4, M5, M6, M8, M10, M12, M16), and torque values (Rmin, Rmax).

Table with columns for dimensions (Dmin, Dmax), torque values (Tmin, Tmax), and SEM-E-C/S and SEM-E-S torque values.

Large table with columns for dimensions (d, D, L, Lmin), torque values (Tmin, Tmax), and SEM-E-C/S and SEM-E-S torque values for various sizes.

4.1.2

To change the seals, see mounting instructions R320103125. The tube hole (4) of the screw-nut is located between the screw-thread and the nut housing (6) at the same height as the hole for the hook wrench (6).

5.2 Initial lubrication with grease Note the instructions on position and traversing (→ 5.4). 5.2.1 Ball Screw Assemblies d1 <= 12 mm: Initial lubrication with liquid grease NLGI 00 as per Table 5.2.1.

5.2.2 Ball Screw Assemblies d1 > 12 mm: Initial lubrication with grease NLGI 2 as per Table 5.2.1. We recommend the following grease lubricants for standard applications: Dynalub 510, Ekalub GLS 135/ N02 or Castrol Longtime PD 02.

5.3 Initial lubrication with oil Note the instructions on position and traversing (→ 5.4). As a rule, commercially available mineral base oils for ball bearings are suitable.

5.4 Position and traversing instructions → 5.4.1, 5.4.2 5.4.1 Horizontal mounting orientation 5.4.2 Vertical mounting orientation

5.5 Lubrication notes Ball screws supplied as complete assemblies (ball nuts and screws) are pre-lubricated in-factory prior to shipment. This initial lubrication protects the nut system during installation and start-up.

5.6 General information Read the lubrication notes (→ 5.5). Ball screws supplied as complete assemblies (ball nuts and screws) are pre-lubricated in-factory prior to shipment.

6.3.1 General information Positionierungs- und Verfahrenswisung (→ 5.4) beachten. Grundsätzlich sind alle für Wälzlager handelsüblichen Mineralöle geeignet.

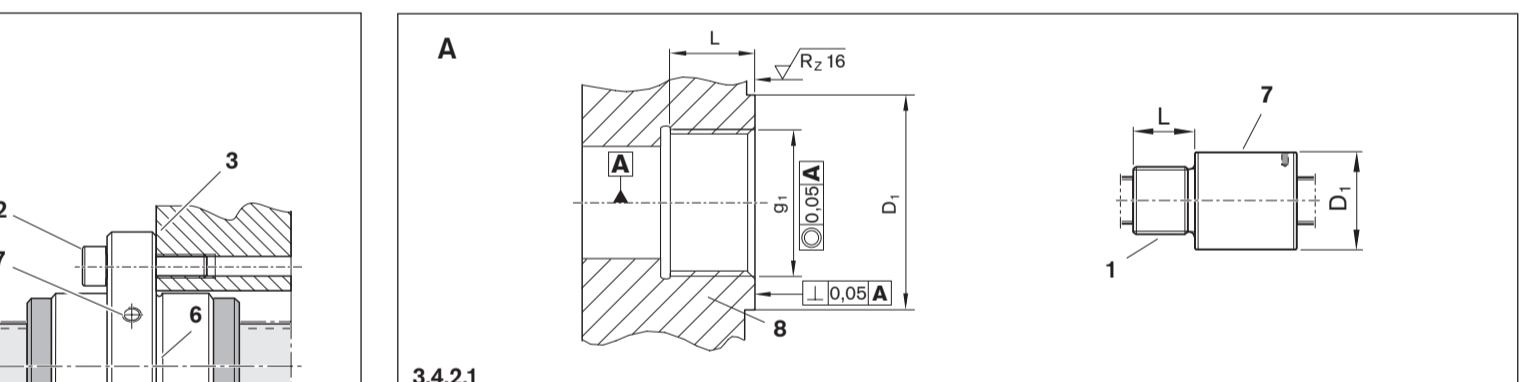
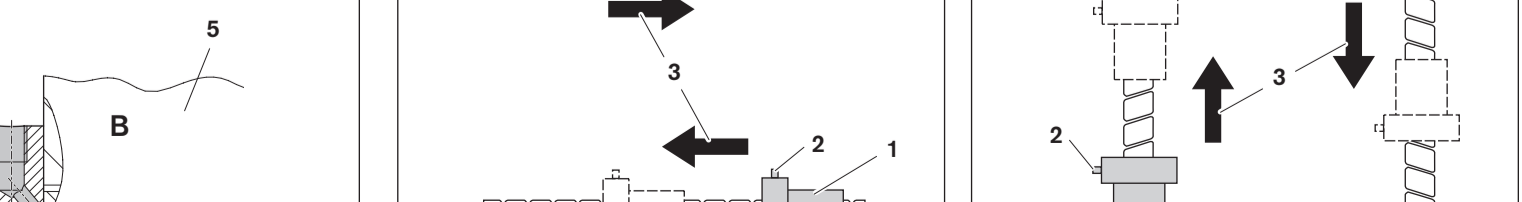
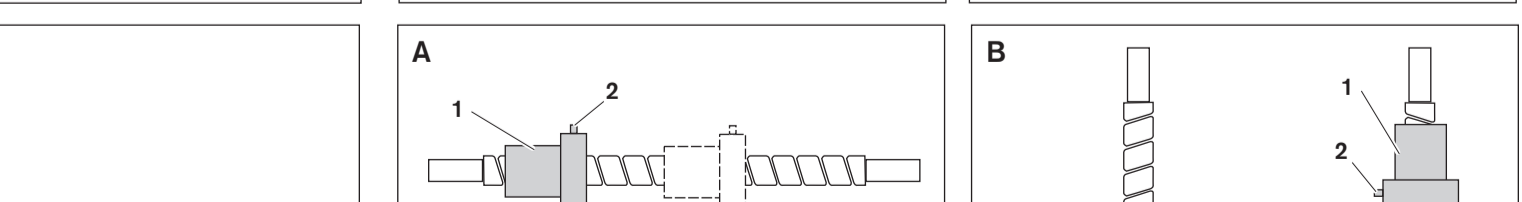
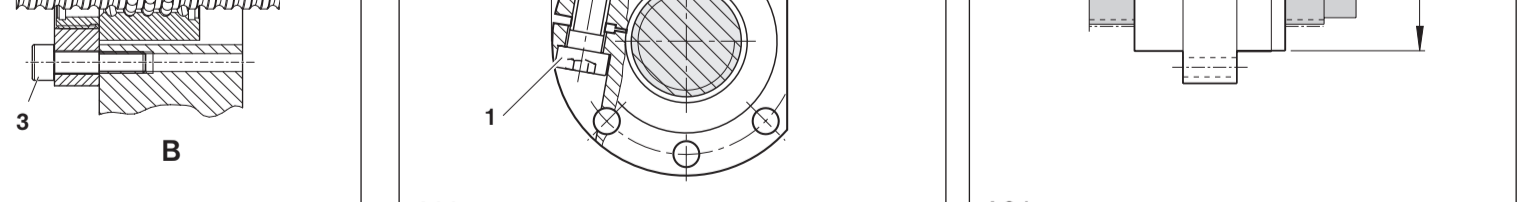
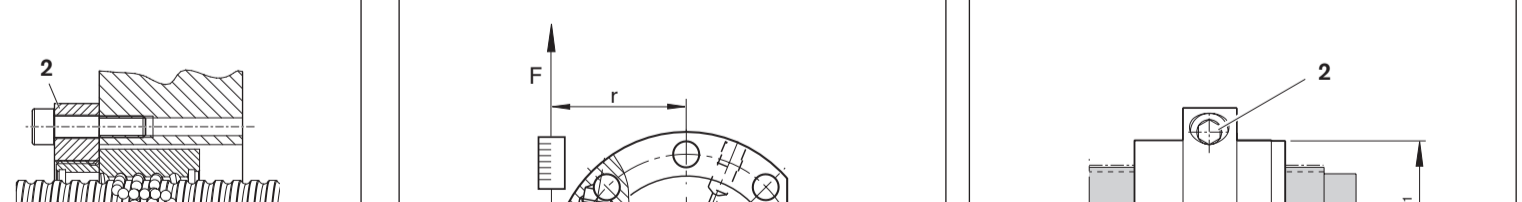
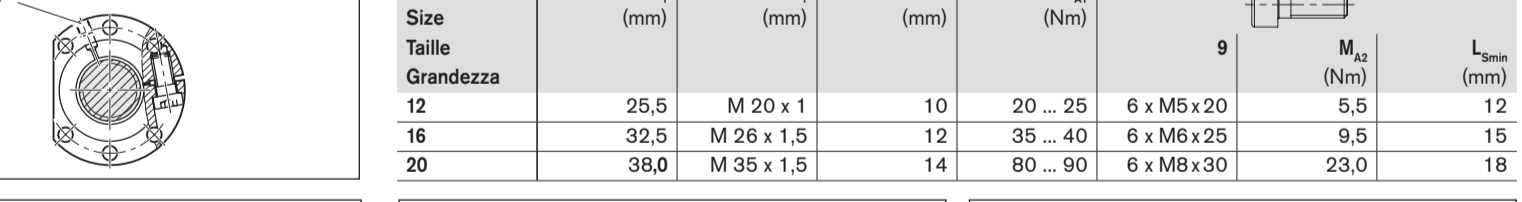


Table with columns for dimensions (D1, g1, L, Lmin, Mmin) and torque values (Mmax, Mmin) for different sizes (12, 16, 20).

Table with columns for dimensions (D1, g1, L, Lmin, Mmin) and torque values (Mmax, Mmin) for different sizes (12, 16, 20).



1. Components and delivery condition Nuts mounted on screws are treated with anticorrosive oil and pre-lubricated. Nuts mounted on arbors are treated with anticorrosive oil. Standard seals are installed (ZEV-E-S is supplied without seals).

2. Mounting/removing the nut to/from the screw 2.1 Mounting/removing the nut to/from the screw 2.2 Mounting/removing the nut to/from the screw

3. Mounting the nut (with screw) in the adjoining structure 3.1 General notes Mounting options for center-fit to the carriage / adjoining housing: A Center-fit mounting via ground locating diameter D1 (1) → 3.1.1 B Mounting with counter-fit → 3.1.2

3.2 Mounting the nut via center-fit diameter D1 – A Insert the nut into the mounting bore, avoiding impacts and keeping it well aligned as possible.

3.3 Mounting the nut without center-fit – B Insert the nut into the mounting bore, avoiding impacts. Tighten the fastening screws (2) by hand.

4.1.1 Preparing steps 4.1.2 Preparing steps 4.2.1 Preparing steps 4.2.2 Preparing steps

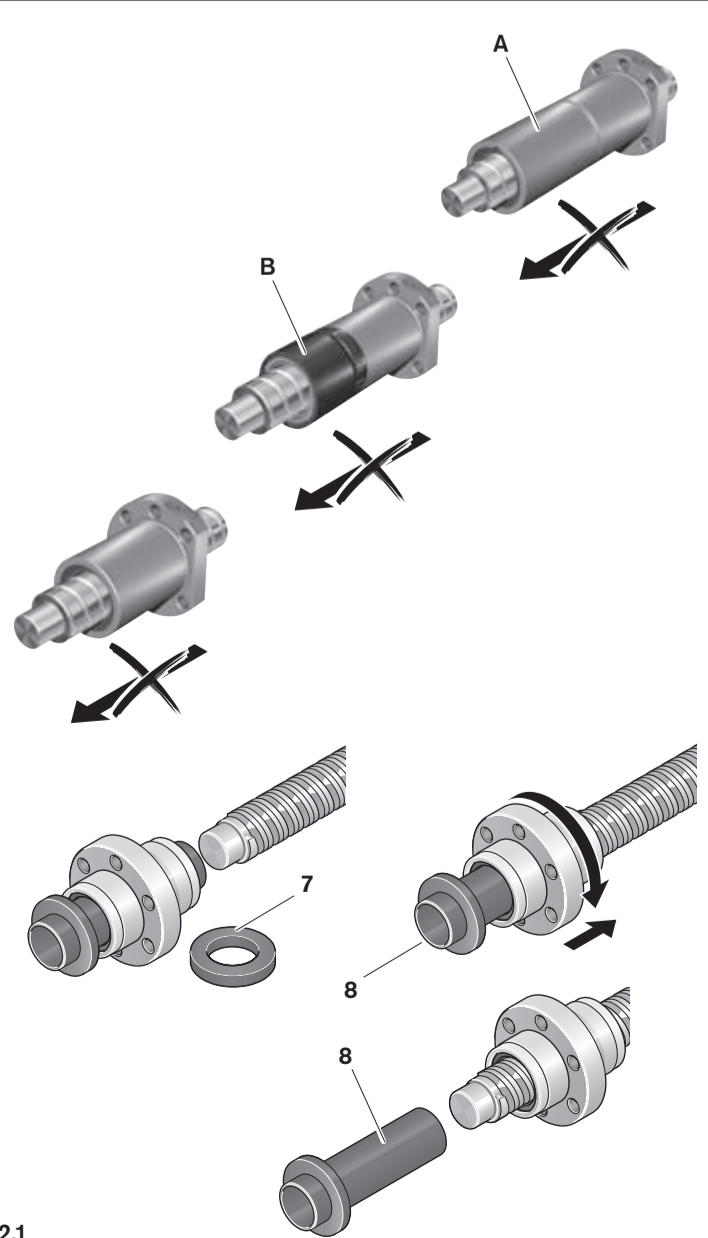
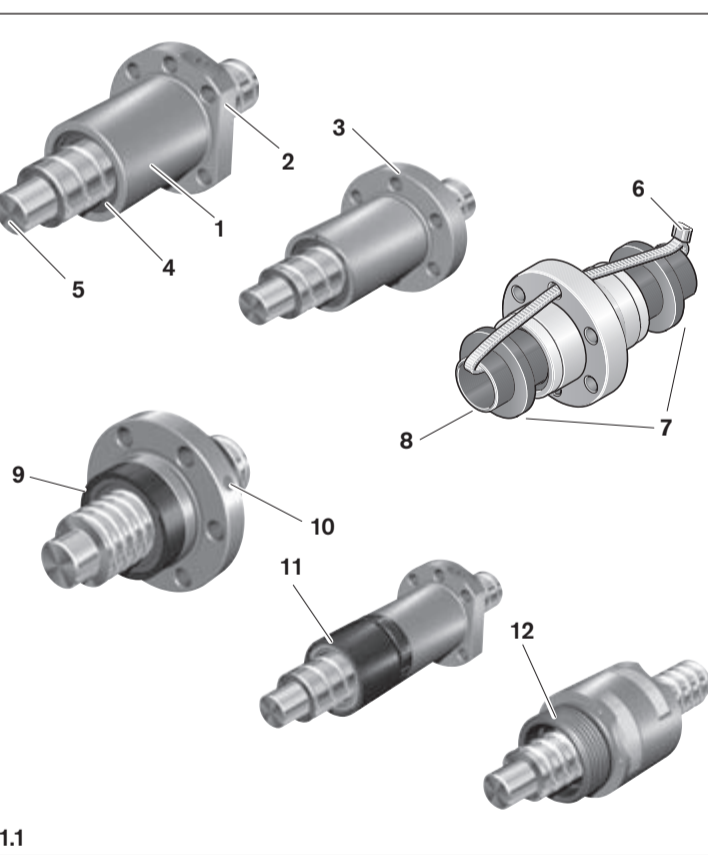
4.1.1 Preparing steps 4.1.2 Preparing steps 4.2.1 Preparing steps 4.2.2 Preparing steps

4.1.1 Preparing steps 4.1.2 Preparing steps 4.2.1 Preparing steps 4.2.2 Preparing steps

4.1.1 Preparing steps 4.1.2 Preparing steps 4.2.1 Preparing steps 4.2.2 Preparing steps

4.1.1 Preparing steps 4.1.2 Preparing steps 4.2.1 Preparing steps 4.2.2 Preparing steps

4.1.1 Preparing steps 4.1.2 Preparing steps 4.2.1 Preparing steps 4.2.2 Preparing steps



DE/EN/FR/IT

Bosch Rexroth AG

Linear Motion and Assembly Technologies

Ernst-Sachs-Strasse 100 D-91242 Schweinfurt

Phone +49 (0) 9721 3-3730 Fax +49 (0) 9721 3-37375

www.boschrexroth.com/dcl

The data specified above only serve to describe the product. No statements concerning a certain application or suitability for a certain application can be derived from our information. The given information does not release the user from the obligation of own judgement and verification. It must be remembered that our products are subject to a natural process of wear and aging.

Subject to modifications.

Printed in Germany

These instructions were originally generated in German.

