

Montagehinweise

für Einstellplatte Zahnstangentriebe



1 Allgemeine Hinweise

Bei Zahnstangentrieben muss das Spiel bzw. der Achsabstand zwischen Ritzel und Zahnstange immer eingestellt werden.

STÖBER Antriebstechnik bietet dazu eine kostengünstige und zeitsparende Lösung an: Eine Einstellplatte, die zwischen der Maschinenwand und dem Getriebe montiert wird. Die Einstellplatte wird zusammenmontiert mit dem Getriebe geliefert.

Den Achsabstand zwischen Ritzel und Zahnstange können Sie dabei entweder mit vier Zylinderschrauben oder optional über eine Einstelleiste justieren.



Information

Die Einbaumaße der Einstellplatte finden Sie im Katalog Zahnstangentriebe (ID 442225) oder unter <http://cad.stoeber.de>.



Information

Mit der optionalen Einstelleiste können Sie den Achsabstand des Ritzels zur Zahnstange einfacher und schneller als mit den Zylinderschrauben einstellen.

2 Einstellplatte montieren



WARNUNG!

Durch eine fehlerhafte Montage des an die Einstellplatte angebauten Getriebes bzw. Motors können Gefahren für Personen und Sachschäden entstehen!

- ▶ Beachten Sie deshalb bei der Montage der Einstellplatte die Betriebsanleitung des angebauten Getriebes bzw. Motors.

ACHTUNG

Durch eine fehlerhafte Montage oder Einstellung der Einstellplatte kann es zum Ausfall der Verzahnung durch Verschleiß oder Zahnbruch kommen!

- ▶ Damit die Einstellplatte korrekt funktioniert, müssen Sie sie so montieren, dass ihre Langlöcher im Winkel von 90° zur Zahnstangenlage ausgerichtet sind.
- ▶ Sie dürfen das Ritzel nicht unter Vorspannung zur Zahnstange montieren, um Spielfreiheit zu realisieren.

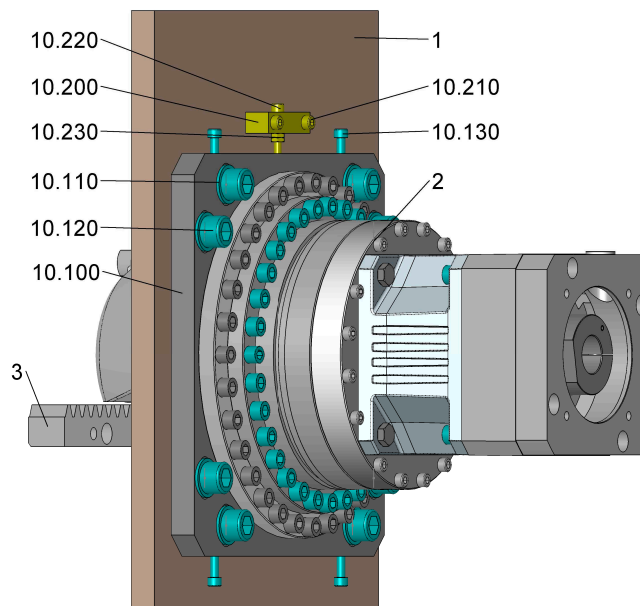


Abb. 2-1 Montage Einstellplatte

Position	Beschreibung
1	Maschinenwand
2	Getriebe
3	Zahnstange
10.100	Einstellplatte
10.110	Unterlegscheibe
10.120	Zylinderschraube
10.130	Zylinderschraube
10.200	Einstelleiste (Option)
10.210	Zylinderschraube (Option)
10.220	Zylinderschraube (Option)
10.230	Sechskantmutter (Option)

So montieren Sie das Getriebe mit der Einstellplatte an die Maschine (siehe dazu auch Abb. 2-1):

1. Montieren Sie die Zahnstange an die Maschine.
2. (Ohne optionale Einstelleiste). Drehen Sie alle vier Zylinderschrauben 10.130 aus der Einstellplatte soweit heraus, dass sie nicht mehr im Langloch herausragen.
3. (Mit optionaler Einstelleiste).
 - 3.1 Drehen Sie alle vier Zylinderschrauben 10.130 aus der Einstellplatte ganz heraus (sie werden in diesem Fall nicht benötigt).

Montagehinweise

für Einstellplatte Zahnstangentriebe

4. Montieren Sie die Einstellplatte (mit dem bereits angebauten Getriebe und ggf. Motor) mit den mitgelieferten Zylinderschrauben 10.120 und Unterlegscheiben 10.110 an die Maschinenwand. Achten Sie dabei darauf, dass
 - das Getriebe in der korrekten Einbaulage (laut Auftrag) montiert wird;
 - das Ritzel korrekt auf der Zahnstange aufliegt;
 - das Ritzel zur Zahnstange nicht vorgespannt wird;
 - die Einstellplatte nicht in einer schiefen Lage montiert wird.
 Ziehen Sie die Zylinderschrauben 10.120 nur leicht fest, damit die Position der Einstellplatte noch justiert werden kann.
5. (Ohne optionale Einstelleiste). Stellen Sie mit den vier Zylinderschrauben 10.130 den Abstand des Ritzels zur Zahnstange ein. Verdrehen Sie dabei die Zylinderschrauben immer paarweise um die gleiche Anzahl von Umdrehungen, damit die Einstellplatte nicht in einer schiefen Lage montiert wird.
6. (Mit optionaler Einstelleiste).
 - 6.1 Drehen Sie die Zylinderschraube 10.220 mit der vormontierten Einstelleiste in die Einstellplatte auf der Seite ein, wo Bohrungen für die Einstelleiste vorgesehen sind.
 - 6.2 Befestigen Sie die Einstelleiste mit den Zylinderschrauben 10.210 an der Maschinenwand.
 - 6.3 Justieren Sie mit der Zylinderschraube 10.220 den Achsabstand des Ritzels zur Zahnstange.
7. Ziehen Sie die Zylinderschrauben 10.120 mit dem Anziehdrehmoment nach unten stehender Tabelle fest.
8. Prüfen Sie bei hohen Lasten die Ausrichtung des Getriebes anhand des Tragbildes. Details dazu finden Sie in der Dokumentation Ihres Zahnstangen-Herstellers.

Gewinde	Anziehdrehmoment M_A (Nm) für Zylinderschrauben nach DIN912 - 12.9
M6	18
M8	43
M10	84
M12	145
M16	365
M20	710
M24	1220