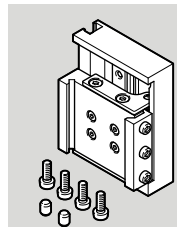


НАБОР МОНТАЖНЫЙ ЕНАМ-E20-40-Z



FESTO

Festo AG & Co. KG
Ruiter Straße 82
73734 Esslingen
Германия
+49 711 347-0

www.festo.com

Инструкция | Монтаж

8080697
2017-12
[8080704]



Перевод оригинального руководства по эксплуатации

1 Параллельно действующая документация

- Вся доступная документация на изделие → www.festo.com/pk.
- Соблюдайте требования параллельно действующей документации:
 - Инструкция к комплекту адаптеров ЕНАМ-E20-40-E...
 - Инструкция к поворотно-захватному блоку ЕНМД-40

2 Безопасность

2.1 Указания по технике безопасности

- Перед монтажными работами: отключите электропитание.
- Зафиксируйте винтовые соединения клеем-фиксатором для резьбы.
- Соблюдайте моменты затяжки. Моменты затяжки → 5 Размеры винтов и моменты затяжки.

2.2 Использование по назначению

Крепление поворотно-захватного блока ЕНМД-40 на одном из следующих координатных Z-приводов [7]:

Комплект адаптеров [6]	Координатный Z-привод [7]
ЕНАМ-E20-40-E9	EGSK-20 EGSK-26
ЕНАМ-E20-40-E8	EGSL-BS-35 EGSL-BS-45
ЕНАМ-E20-40-E19	EGSC-BS-...-25 EGSC-BS-...-32

Tab. 1 Использование по назначению

3 Обзор продукции

3.1 Обзор поставки

3.1.1 Комплект поставки

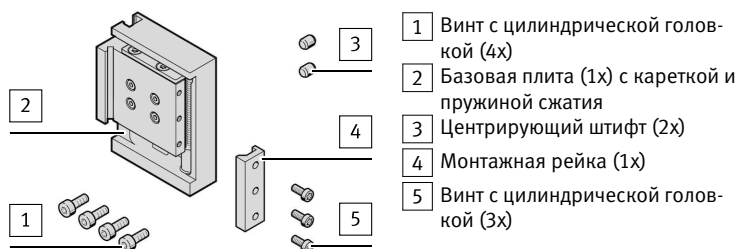


Fig. 1

3.1.2 Не входит в комплект поставки

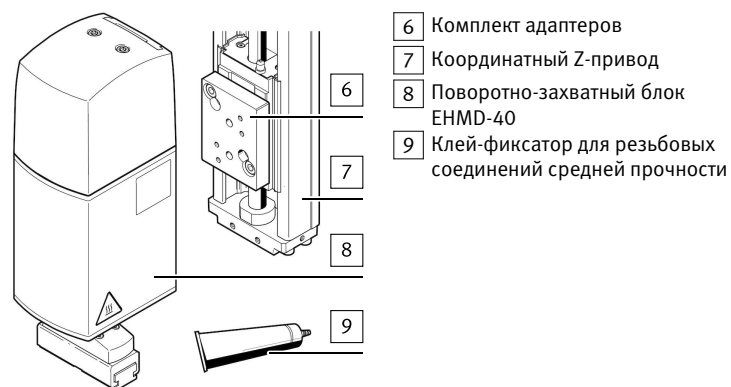


Fig. 2

3.2 Функция

Крепление устанавливается между поворотно-захватным блоком [8] и комплектом адаптеров [6]. Поворотно-захватный блок [8] закрепляется посредством зажима “ласточкин хвост”. Благодаря этому обеспечивается дополнительная юстировка поворотно-захватного блока [8] в -направлении Z. При несмонтированном поворотно-захватном блоке каретка (А) прижимается пружиной сжатия (В) в верхнее конечное положение. При смонтированном поворотно-захватном блоке каретка (А) находится в нижнем конечном положении. Таким образом, каретка (А) обеспечивает компенсационный ход по оси Z макс. 12 мм. Это позволяет компенсировать незначительные движения (например, шаг резьбы крышки) без перемещения по оси Z.

4 Монтаж

4.1 Подготовка

- Установите подходящий комплект адаптеров [6] на координатный Z-привод [7] → 1 Параллельно действующая документация.

4.2 Монтаж

Установка крепления на комплекте адаптеров

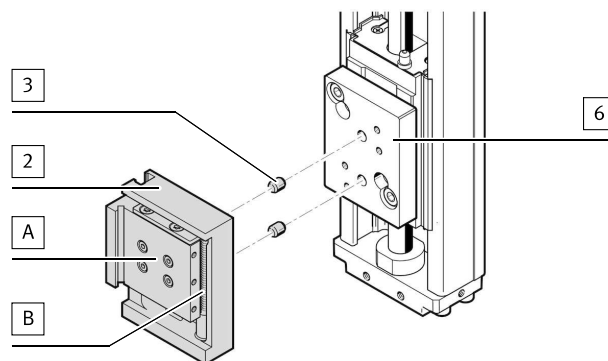


Fig. 3

- Расположите базовую плиту [2] таким образом, чтобы каретка (А) находилась в верхнем конечном положении.
- Установите базовую плиту [2] центрирующими штифтами [3] на комплект адаптеров [6].

Закрепление базовой плиты на комплекте адаптеров

Количество винтов с цилиндрической головкой [1] для крепления базовой плиты [2] варьируется в зависимости от комплекта адаптеров [6]:

Крепление	Комплект адаптеров [6]	Количество винтов с цилиндрической головкой [1]
ЕНАМ-E20-40-Z	ЕНАМ-E20-40-E8	4
	ЕНАМ-E20-40-E9	2
	ЕНАМ-E20-40-E19	2

Tab. 2 Количество винтов с цилиндрической головкой

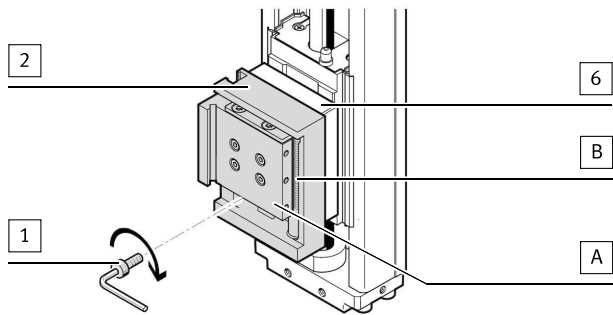


Fig. 4

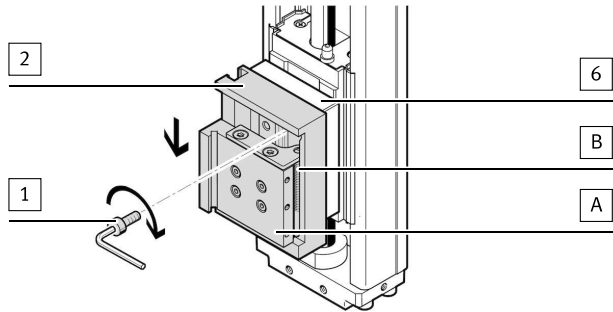


Fig. 5

1. Каретка (A) находится в естественном для нее конечном положении.
 - ☞ Отверстия для винтов с цилиндрической головкой [1] в нижней части базовой плиты [2] доступны.
2. Закрутите винты с цилиндрической головкой [1].
3. Отожмите каретку (A) вниз, преодолевая сопротивление пружины (B).
 - ☞ Отверстия для винтов с цилиндрической головкой [1] в верхней части базовой плиты [2] доступны.
4. Закрутите винты с цилиндрической головкой [1].

Фиксация монтажной рейки для зажима “ласточкин хвост”

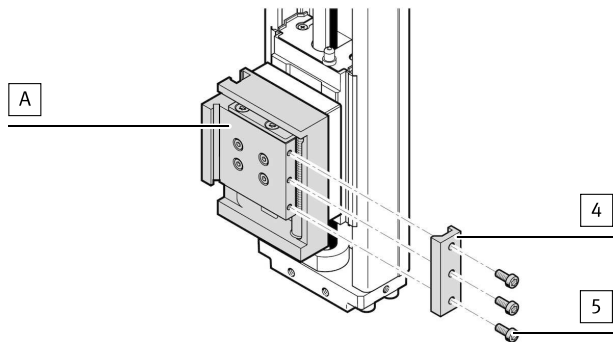


Fig. 6

- Зафиксируйте монтажную рейку [4] при помощи винтов с цилиндрической головкой [5] на каретке (A).

Установка поворотного-захватного блока в крепление

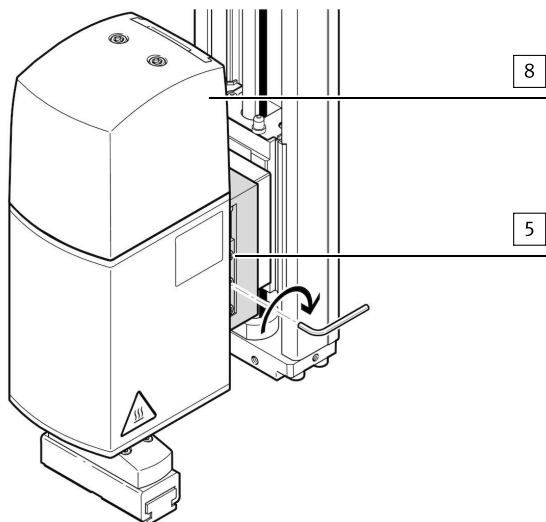


Fig. 7

1. Установите поворотный-захватный блок [8] в зажим “ласточкин хвост” крепления.

2. Закрутите винты с цилиндрической головкой [5].

5 Размеры винтов и моменты затяжки

	[1]	[H·м]	[5]	[H·м]
EHAM-E20-40-Z	M3x8	1,2 ± 20 %	M2,5x6	0,6 ± 30 %

Tab. 3 Размеры винтов и моменты затяжки