

## Направляющая Компенсирющий элемент

FENG  
EADC-V1

**FESTO**

Festo AG & Co. KG

Ruiter Straße 82  
73734 Esslingen  
Германия  
+49 711 347-0  
www.festo.com

### 1. Параллельно действующая документация

Вся доступная документация на изделие → [www.festo.com/pk](http://www.festo.com/pk)

### 2. Безопасность

- Перед выполнением монтажных работ отключите подачу сжатого воздуха.
- Следите, чтобы на направляющих штангах всегда сохранялась имеющаяся смазочная пленка. При необходимости повторно смазывайте направляющие штанги разрешенной густой консистентной смазкой.
- Не касайтесь направляющих штанг. Пот с рук контактирует с поверхностью и вызывает поверхностную коррозию.
- Соблюдайте моменты затяжки (→ Глава 7).
- Соблюдайте указания, приведенные в паспорте безопасности производителя фиксатора резьбы [5].

### 3. Использование по назначению

Направляющая FENG:

Направляющая/защита от проворачивания для определенных цилиндров DN... или DS... Festo (→ [www.festo.com/catalogue](http://www.festo.com/catalogue)).

Компенсирющий элемент EADC-V1:

Безззорное присоединение направляющей FENG.

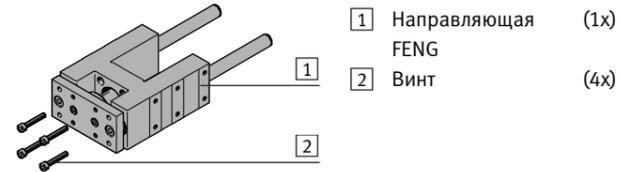
Безззорное крепление требуется только для определенных цилиндров (например, DNCE, DNCI), чтобы достичь указанной точности позиционирования (→ [www.festo.com/catalogue](http://www.festo.com/catalogue)).

### 4. Дополнительная информация

Каталог запасных частей → [www.festo.com/spareparts](http://www.festo.com/spareparts)

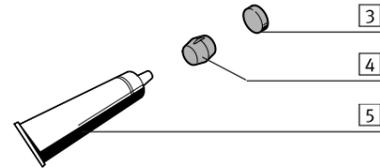
### 5. Комплект поставки

#### 5a. FENG



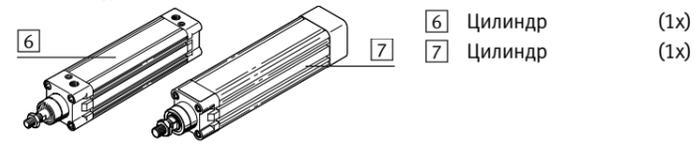
- 1 Направляющая FENG (1x)
- 2 Винт (4x)

#### 5b. EADC-V1



- 3 Распорная шайба<sup>1)</sup> (1x)
- 4 Компенсирющий элемент EADC-V1 (1x)
- 5 Фиксатор резьбы (1x)

#### 6. Не входит в комплект поставки



- 6 Цилиндр (1x)
- 7 Цилиндр (1x)

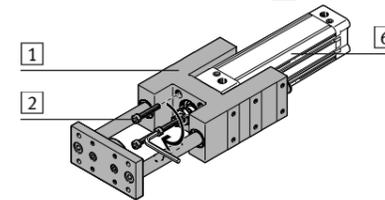
### 7. Размеры винтов и моменты затяжки $M_A$ <sup>2)</sup>

1 FENG	32	40	50/63	80/100	
2 Винт	M6x30	M6x35	M8x40	M10x50	
для цилиндров согласно ISO 15552	[Нм]	5	5	8	15
для электрических цилиндров	[Нм]	→ Руководство по эксплуатации цилиндра			
(A) Резьбовой элемент	[Нм]	5	5	6	8
(C) Контргайка	[Нм]	28	36	64	110
(F) Винт	[Нм]	16	18	24	30
	[Нм]	M6x14	M8x20	—	—
	[Нм]	9	20	—	—
	[Нм]	5	6	—	—

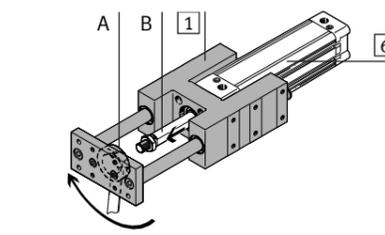
<sup>1)</sup> Распорная шайба [3] требуется только для EADC-V1-40.

<sup>2)</sup> Допуски для моментов затяжки  $M_A$  без указания допуска > 1 Нм: ± 20 %

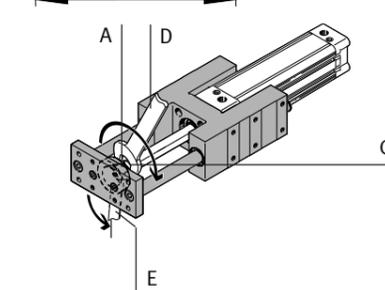
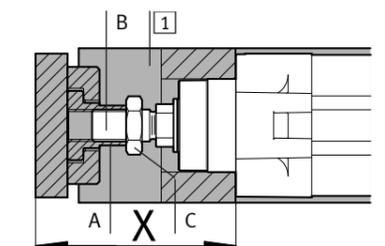
### 8. Монтаж направляющей 1



- Расположите цилиндр [6] на направляющей [1].
- Затяните винты [2].



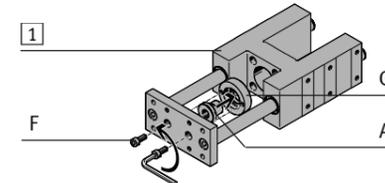
- Навинтите резьбовой элемент (A) на шток (B). → Достигается желаемый размер X.



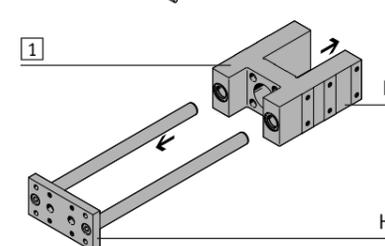
- Затяните контргайку (C) с помощью гаечного ключа (D). Удерживайте резьбовой элемент (A) гаечным ключом (E) во избежание проворачивания.

- Проверьте и при необходимости скорректируйте размер X.

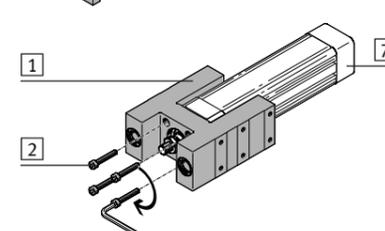
### 9. Безззорный монтаж направляющей 1 с распорной шайбой 3 и компенсирющим элементом 4



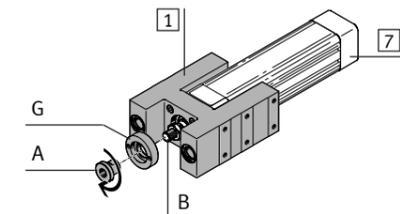
- Выкрутите винты (F)<sup>3)</sup>.
- Демонтируйте кольцо (G) и резьбовой элемент (A).



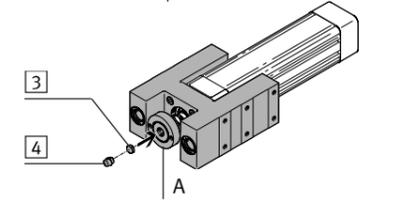
- Извлеките плиту (H) и направляющие штанги (I) из корпуса (1) направляющей [1].



- Расположите цилиндр [7] на направляющей [1].
- Затяните винты [2].



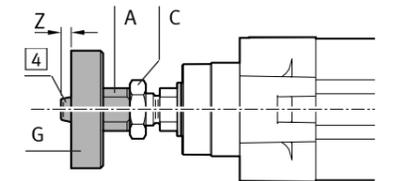
- Надвиньте кольцо (G) на шток (B) цилиндра [7].
- Навинтите резьбовой элемент (A) на шток (B).



- Для EADC-V1-40:
- Вложите распорную шайбу [3] и компенсирющий элемент [4] в резьбовой элемент (A).

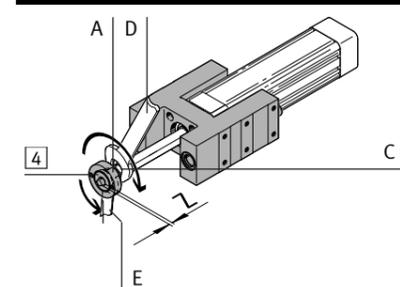
Для EADC-V1-32/-50/-63:

- Вложите компенсирющий элемент [4] в резьбовой элемент (A).
- Вкручиванием или выкручиванием резьбового элемента (A) настройте размер Z.



### Размер Z

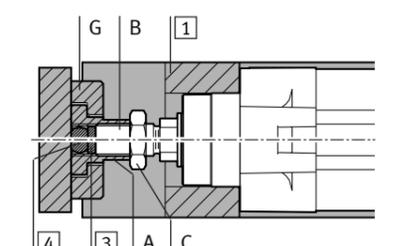
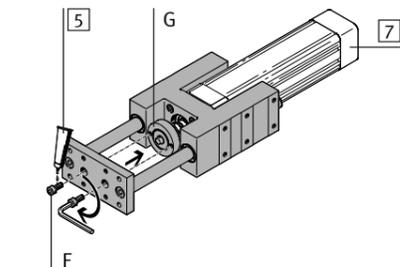
4 EADC-V1	32	40	50/63	
Z <sup>+0,2</sup>	[мм]	1,8	3,8	5,5



- Затяните контргайку (C) с помощью гаечного ключа (D). Удерживайте резьбовой элемент (A) гаечным ключом (E) во избежание проворачивания. Не проворачивайте резьбовой элемент (A).

- Проверьте и при необходимости скорректируйте размер Z.

- Переместите цилиндр [7] во втянутое конечное положение.
- Выверните резьбу в кольцо (G) по горизонтали.
- Нанесите фиксатор резьбы [5] на винты (F).
- Закрутите до упора винты (F).
- Соблюдайте время отверждения фиксатора резьбы [5] (24 ч при 20 °C).



<sup>3)</sup> Винты (F) зафиксированы при помощи фиксатора резьбы [5], поэтому может потребоваться повышенное усилие. Демонтаж следует производить во втянутом состоянии, чтобы избежать поперечных усилий.