

FESTO

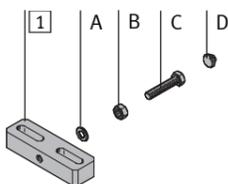
Festo AG & Co. KG

Postfach
D-73726 Esslingen
++49/(0)711/347-0
www.festo.com

**Justierbausatz
HMVE**

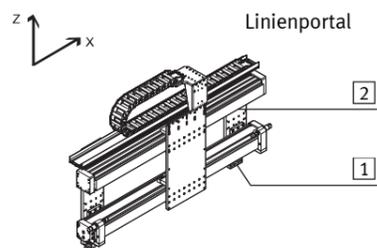
1. Justierbausatz

1a. HMVE



- 1 Justierbausatz HMVE
- (A) U-Scheibe
- (B) Kontermutter
- (C) Schraube
- (D) Bolzen

1a. Montagebeispiel



- 2 Grundbausatz HMVD-LP-DL63
- Bestimmungsgemäß dient der Justierbausatz HMVE 1 dazu, das Linienportal in der Z-Richtung zu justieren und in eine waagrechte Position zu bringen.

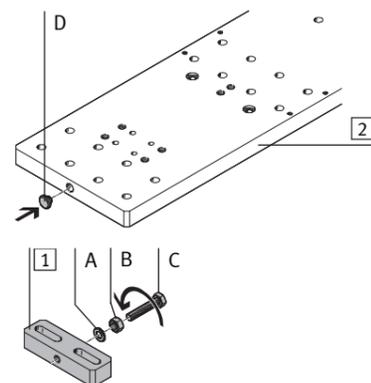
→ Hinweis

- Befestigen Sie je einen Bausatz 1 am linken und rechten Grundbausatz HMVD-LP-DL63. Falls mehr als 2 Grundbausätze verwendet werden, bleiben die mittleren ohne Justierbausatz.
- Beachten Sie, dass nur Befestigungskombinationen aus der Tabelle zulässig sind.
- Halten Sie die zulässigen Anziehdrehmomente ein (→ Tabelle).

i Info

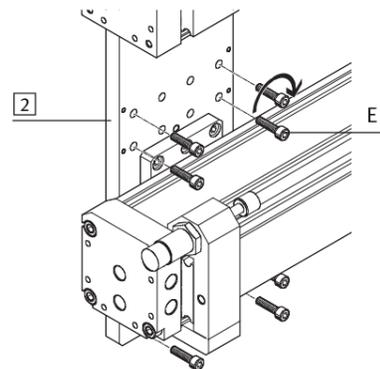
- Beachten Sie die Montagereihenfolge
→ Montageübersicht für HM...63... (HMVS-DL63).
- Wählen Sie die Befestigungselemente (Schrauben, usw.) für Ihre Kombination (→ Tabelle).
- Beachten Sie die Bildzuordnung für Ihre Kombination (→ Tabelle).

2. Vormontage

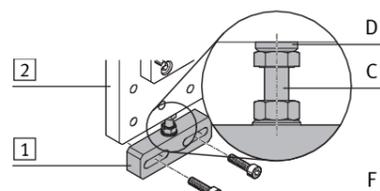


- Pressen Sie den Bolzen (D) bis auf Anschlag in den Grundbausatz 2.
- Drehen Sie die Schraube (C) mit der Kontermutter (B) und der Scheibe (A) in den Justierbausatz 1.

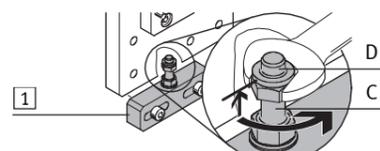
3. Montage



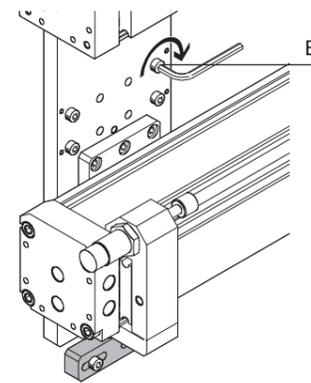
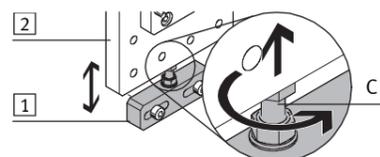
- Fixieren Sie das Linienportal an Ihrer Konstruktion über die Grundbausätze 2.
- Drehen Sie die Schrauben (E) jedoch noch nicht fest.



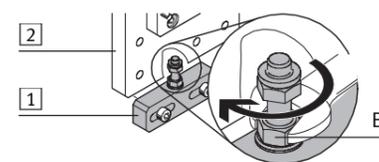
- Platzieren Sie den Justierbausatz 1 unterhalb dem linken und rechten Grundbausatz 2, so dass die Schraube (C) mit dem Bolzen (D) fluchtet.
- Befestigen Sie den Justierbausatz 1 an Ihrer Konstruktion mit den Schrauben (F).
- Drehen Sie die Schraube (C) am linken und rechten Justierbausatz 1 heraus, bis diese am Bolzen (D) anliegen.



- Drehen Sie die Schrauben (C) weiter heraus, bis das Linienportal leicht angehoben wird.
- Justieren Sie das Linienportal in der Z-Richtung waagrecht aus.



- Drehen Sie die Schrauben (E) an den Grundbausätzen 2 fest.



- Drehen Sie die Kontermutter (B) gegen den Justierbausatz 1 fest.

1 Bausatz	HMVE	
2 Anbaukomponente	HMVD-LP-DL63	
→	3.	4.
	$M_A^{1)}$ [Nm]	
A Scheibe nach DIN 125		
B8,4	1x	
B Sechskantmutter nach DIN 934		
M8	24	1x
C Sechskantschraube nach DIN 933		
M8x40	1x	
D Bolzen		
SLE-32-...	1x	
Befestigungselemente nicht im Lieferumfang		
E Zylinderschraube nach DIN 912		
M8	24	8x / 16x
F Zylinderschraube nach DIN 912		
M8	24	2x

1) Toleranzen für nicht tolerierte Anziehdrehmomente M_A
 $M_A > 1 \text{ Nm}: \pm 20\%$

FESTO

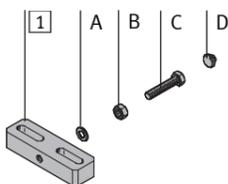
Festo AG & Co. KG

Postfach
D-73726 Esslingen
++49/(0)711/347-0
www.festo.com

Adjusting kit HMVE

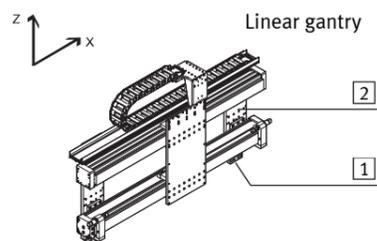
1. Adjusting kit

1a. HMVE



- 1** Adjusting kit HMVE
- (A) Washer
- (B) Lock nut
- (C) Screw
- (D) Bolt

1b. Assembly example



- 2** Basic kit HMVD-LP-DL63
- The HMVE **1** adjusting kit is intended for adjusting the linear gantry in the Z direction and bringing it into a horizontal position.

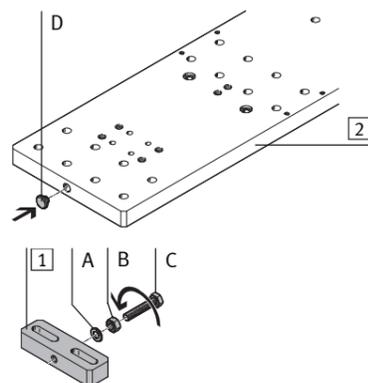
→ Note

- Attach one kit **1** each to the left and right basic kit HMVD-LP-DL63. If more than 2 basic kits are used, the ones in the middle remain without an adjusting kit.
- Note that only the mounting combinations shown in the table are permissible.
- Maintain the permitted tightening torques (→ Table).

i Information

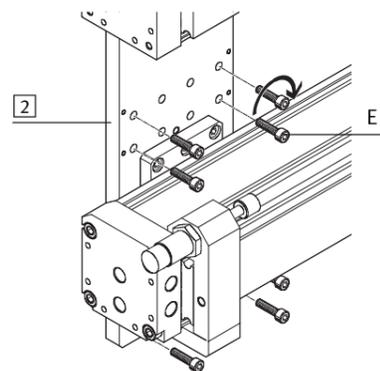
- Follow the mounting sequence
→ Mounting overview for HM...63... (HMVS-DL63).
- Select the mounting components (screws etc.) for your combination (→ Table).
- Observe the reference figures/illustrations for your combination (→ Table).

2. Preassembly

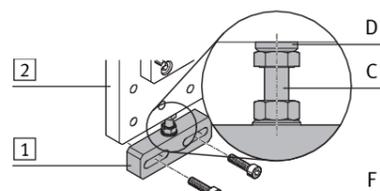


- Press the bolt (D) into the basic kit **2** up to the stop.
- Turn the screw (C) with the lock nut (B) and washer (A) into the adjusting kit **1**.

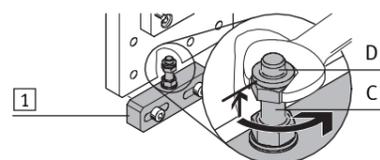
3. Mounting



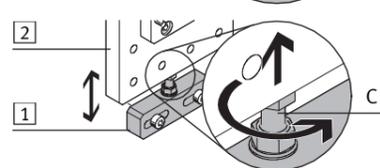
- Mount the linear gantry onto your design using the basic kit **2**.
- But do not tighten the screws (E) yet.



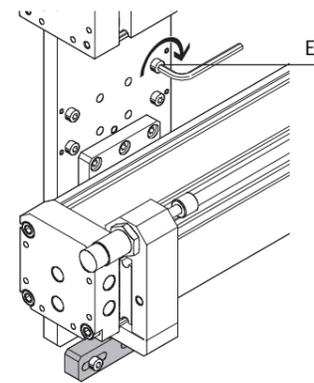
- Place the adjusting kit **1** below the left and right basic kit **2** so that the screw (C) is aligned with the bolt (D).
- Fasten the adjusting kit **1** to your design with the screws (F).



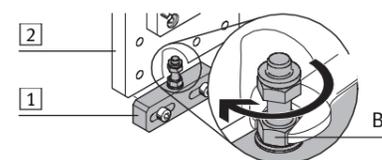
- Unscrew the screws (C) on the left and right adjusting kit **1** until they touch the bolt (D).



- Unscrew the screws (C) further until the linear gantry is lifted slightly.
- Adjust the linear gantry horizontally in the Z direction.



- Tighten the screws (E) on the basic kits **2**.



- Tighten the lock nut (B) against the adjusting kit **1**.

1 Kit	HMVE		
2 Attachment component	HMVD-LP-DL63		
→	3.	4.	
	$M_A^{1)}$ [Nm]		
A Washer as per DIN 125			
B8.4		1x	
B Hex nut as per DIN 934			
M8	24	1x	
C Hexagon head screw as per DIN 933			
M8x40		1x	
D Bolt			
SLE-32-...		1x	
Mounting components not included in scope of delivery			
E Socket head screw as per DIN 912			
M8	24		8x / 16x
F Socket head screw as per DIN 912			
M8	24		2x

¹⁾ Tolerance for non-toleranced tightening torques M_A
 $M_A > 1 \text{ Nm} : \pm 20\%$