



ATLANTA

Arbeitsanweisung

BWL 035

4100-001-12.93

Abteilung	TB/Demann	Betriebs- und Wartungsanleitung Trapezgewinde-Fangmutter	Seite	1	2
Änd. Index	32425		Name	Steinbach	27.05.02
Datum	01.07.13		freigegeben	TB/Lorch	27.05.02

ATLANTA Trapezgewinde-Fangmutter mit Abschaltung

Liefervarianten:

1. Trapezgewinde-Fangmutter ohne Trapezgewinde-Tragmutter
2. Trapezgewinde-Fangmutter mit Trapezgewinde-Tragmutter
3. Trapezgewinde-Fangmutter mit Trapezgewinde-Tragmutter und Sicherheitshülsen

Funktionsbeschreibung

Die Fangmutter (Pos.1) muß in Lastrichtung hinter der Tragmutter (Pos.2) angeordnet sein. Im Normalbetrieb läuft sie lastfrei mit, da sie mit Nut und Feder mit der Tragmutter verbunden ist. Sie kommt nur in Eingriff, wenn das Trapezgewinde der Tragmutter verschlissen ist. Dann wird die Spindel durch die Trapezgewindemutter durchgezogen und die Fangmutter wird gegen die Tragmutter gedrückt. Dadurch wird der Endschalter ausgelöst und der Antrieb abgeschaltet.

Die Hülsen (Pos.3) in den Bohrungen der Trapezgewindemutter sind Sicherheitselemente vor allem für den Einrichtbetrieb. Im Normalbetrieb wird der Antrieb über Betriebsendschalter am Hubtisch bzw. an der entsprechenden Anlage ausgeschaltet, bevor der Tisch bzw. die Anlage seine/ihre mechanische Endstellung erreicht. Wenn im Einrichtbetrieb diese Endschalter außer Kraft gesetzt werden, kann in die mechanische Endstellung gefahren werden, also auf Block, wodurch u.U. ein Teil des Antriebes zerstört werden kann, wenn man weiterfährt. Durch die Hülsen in der Trapezgewindemutter kann diese auf der angetriebenen Spindel etwas weiterlaufen, wenn die mechanische Endstellung des Tisches bzw. der Anlage erreicht wird. Nach ca. 5mm wird der Tisch / die Anlage durch den Endschalter der Fangmutter (Pos.4) abgeschaltet. Außerdem ist das Weiterlaufen der Mutter optisch zu erkennen. Ist auch dieser Endschalter außer Funktion läuft die Tragmutter schließlich von den Hülsen herunter, wodurch die Drehmomentabgabe unterbunden ist und die Mutter auf der Spindel mitdreht. Ein weiteres Verfahren der Mutter ist so nicht mehr möglich.

Montage

Liefervariante 1:

Zur Montage Tragmutter (Po.2) bis an's Spindelende drehen. Fangmutter (Pos.1) so auf die Spindel aufdrehen, daß sich als Abstandsmaß zwischen Fangmutter und Tragmutter 8,3 bis 10,8 mm ergeben.

Unterlegscheiben (Pos.5) so anpassen, daß Endschalter (Pos.4) mittig in der Nut sitzt.

Den Endschalter mit Halter (Pos.6) laut Zeichnung montieren, dabei das Maß 1mm einhalten und nochmals kontrollieren, ob die Rolle mittig in der Nut sitzt.

Liefervariante 2:

Die Trapezgewindemutter (Pos. 2) und die Fangmutter (Pos.1) werden als Einheit vormontiert ausgeliefert. Beim Einbau die Mutter wie in Zeichnung dargestellt montieren. Den Endschalter (Pos.4) mit Halter (Pos.6) laut Zeichnung montieren, dabei das Maß 1mm einhalten.

Liefervariante 3:

Die Trapezgewindemutter (Pos.2) und die Fangmutter (Pos.1) werden als Einheit vormontiert ausgeliefert. Beim Einbau die Mutter mit den Hülsen (Pos.3) wie in Zeichnung dargestellt montieren. Den Endschalter (Pos.4) mit Halter (Pos.6) laut Zeichnung montieren, dabei das Maß 1mm einhalten.



ATLANTA

Arbeitsanweisung

BWL 035

4100-001-12.93

Abteilung	TB/Demann
Änd. Index	32425
Datum	01.07.13

Betriebs- und Wartungsanleitung Trapezgewinde-Fangmutter

Seite	2	2
Name	Steinbach	27.05.02
freigegeben	TB/Lorch	27.05.02

Montagezeichnung:

