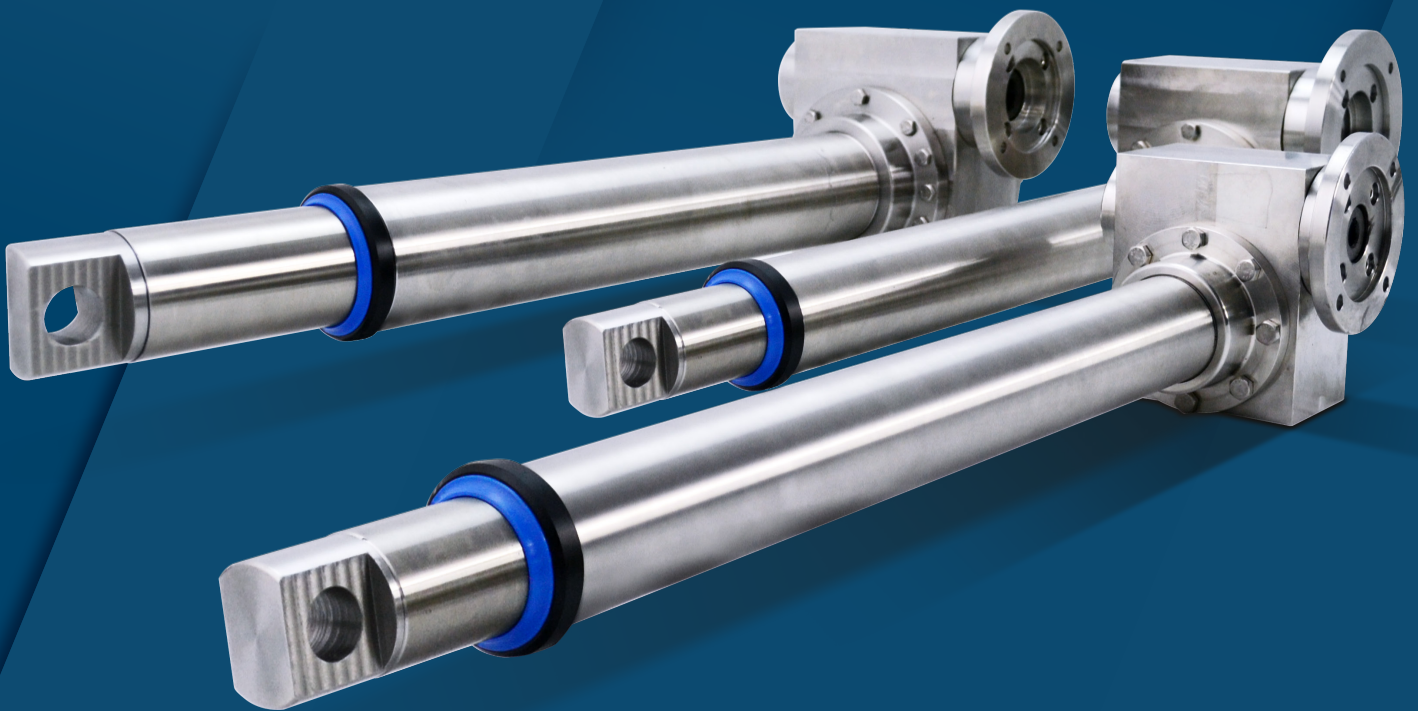


bj·gear



Antrieb aus Edelstahl

Manual

Customisation is our standard

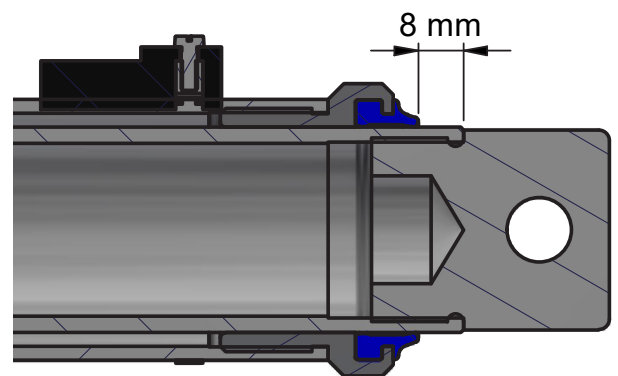
Montage- und Nachschmierhinweise

Edelstahl-Trapez- oder Kugelumlaufspindelantrieb

Montage:

- Es ist wichtig, dass der Antrieb gut ausgerichtet ist und keine Spannung zwischen den Teilen besteht. Es wird empfohlen, den Antrieb ohne Festziehen der Befestigungen zu montieren und ihn anschließend manuell von einem Ende zum anderen zu bewegen. Wenn der Antrieb frei läuft, können die Befestigungen festgezogen werden. Ist dies nicht der Fall, justieren Sie ihn, bis er frei läuft, und ziehen Sie die Befestigungen fest.
- Setzen Sie den Antrieb keinen radialen Belastungen aus.
- Der Antrieb ist so konstruiert, dass er nicht gegen seine eigenen mechanischen Endanschläge laufen darf. Um die Endanschläge zu finden, gehen Sie wie folgt vor:
 - » Drehen Sie die Spindel manuell, bis zwischen der Oberseite des Innenrohrs und der Oberseite des Abstreifrings ein Abstand von 8 mm gemessen werden kann, wie in der Abbildung unten dargestellt. Dadurch wird sichergestellt, dass der Antrieb innerhalb seines definierten Hubs betrieben werden kann, ohne dass er sowohl den unteren Anschlag erreicht als auch den mechanischen Endanschlag in der äußersten Position berührt.

Series: AKS 42
AKS 52
AKS 61

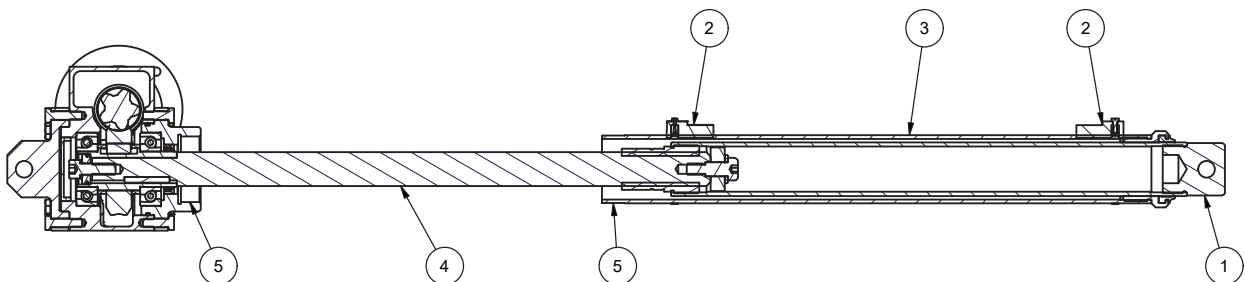


Nachschmierung

Demontage:

Der Antrieb wird gemäß den folgenden Anweisungen demontiert:

1. Bewegen Sie den Antrieb in seine äußerste Position.
2. Entfernen Sie gegebenenfalls den elektrischen Endanschlag.
3. Die Gewinde des Außenrohrs sind mit DOWSIL 732 mit dem Getriebegehäuse verklebt und abgedichtet. Lösen Sie diese Abdichtung, indem Sie das Außenrohr von Hand abschrauben.
4. Schrauben Sie das Außenrohr ab, sodass die Spindel sichtbar wird.
5. Reinigen Sie die Gewinde sowohl am Außenrohr als auch am Getriebegehäuse gründlich, indem Sie jegliches Dichtungsmaterial abkratzen. Achten Sie dabei darauf, dass insbesondere das Außenrohr nicht beschädigt oder zerkratzt wird.



Der Abschnitt zur Nachschmierung unten ist in zwei Unterabschnitte unterteilt: einen zu Kugelumlaufspindeln und einen zu Trapezspindeln. Gehen Sie zum entsprechenden Unterabschnitt und befolgen Sie die unten beschriebenen Verfahren.

Kugelgewindetrieb:

- Der Antrieb wird vorab geschmiert geliefert. Damit er ordnungsgemäß funktioniert und seine Lebensdauer erreicht, ist es sehr wichtig, dass der Antrieb in bestimmten Intervallen nachgeschmiert wird. Es liegt in der Verantwortung des Eigentümers, dafür zu sorgen, dass er nicht trocken läuft.
- Das Nachschmierintervall hängt von mehreren Faktoren ab, wie z. B. Temperatur, Belastung, Drehzahl und Sauberkeit. In der folgenden Tabelle finden Sie Richtlinien für das Nachschmierintervall für Spindeln mit einer

bestimmten Belastung. Die Werte gelten unter den folgenden Bedingungen: Drehzahl: min. 100 min⁻¹, maximale Temperatur an der Kugelumlaufspindel: 60 °C und maximale Belastung von $\leq 0,2$ C.

- Verwenden Sie zum Nachschmieren normales Kugellagerfett der NLGI-Klasse 2. Richtlinien für die zu verwendende Fettmenge finden Sie in der folgenden Tabelle.
- Die Kugelumlaufspindel wird über den Schmiernippel an der Kugelumlaufspindelmutter geschmiert.

Richtlinien zum Nachschmierintervall und zur Fettmenge					
Steigung [mm]	16 x 6	16 x 16	25 x 5	25 x 10	25 x 25
Nachschmierintervall [km]	250	800	250	500	1250
Belastung [N]	2460	1260	3180	3140	2640
Fettmenge [g]	0,6	0,9	1,5	2	3

Trapezgewinde-Stellantrieb:

- Die Trapezgewinde am Stellantrieb müssen regelmäßig nachgeschmiert werden, um die Lebensdauer zu verlängern und die ordnungsgemäße Funktion zu gewährleisten. Der Rest des Stellantriebs ist lebenslang geschmiert und erfordert während seiner gesamten Lebensdauer keine weitere Wartung.
- Es ist nicht möglich, ein festes Wartungsintervall für die Nachschmierung des Trapezgewindes anzugeben, da dies von Faktoren wie Belastung, Drehzahl, Arbeitszyklus und Umgebungstemperatur abhängt.
- Wenn keine Erfahrungswerte vorliegen, empfiehlt BJ Gear, den Schmierzustand der Gewinde zu überprüfen, um festzustellen, wann eine Nachschmierung erforderlich ist. Auf der Grundlage dieser Erfahrungen kann ein Zeitplan für die Nachschmierung erstellt werden.
- Weitere Anzeichen für Veränderungen des Schmierzustands sind Veränderungen der Geräuschentwicklung, Vibrationen, erhöhte Temperaturen oder ein erhöhter Energieverbrauch.

Der Schmierzustand wird gemäß den folgenden Anweisungen überprüft:

- Die Fettmenge muss so bemessen sein, dass der Hohlraum zwischen Spindel und Außenrohr etwa zur Hälfte gefüllt ist und sich das Fett gleichmäßig entlang der Spindel verteilt.

- Wenn die Fettmenge ausreichend und die Qualität akzeptabel ist, bauen Sie den Antrieb wieder zusammen.

- Wenn die Fettmenge zu gering, die Qualität jedoch akzeptabel ist, füllen Sie neues Fett nach.

- Wenn das Fett zersetzt ist, wischen Sie die Spindel gründlich ab und tragen Sie dann neues Fett auf.

BJ Gear empfiehlt, den Antrieb mit dem gleichen Fett zu schmieren, mit dem er werkseitig geschmiert wurde: Klüberfood NH1 94-402.

Dies gewährleistet die ordnungsgemäße Funktion und die fortdauernde Lebensmittellzulassung.

Wiederzusammenbau:

1. Alle Dichtflächen müssen sauber und trocken sein. Entfetten und waschen Sie alle Verunreinigungen ab, die die Haftung beeinträchtigen könnten.
2. Tragen Sie ca. 2 ml DOWSIL 732 auf die Dichtfläche des Außenrohrs auf.
3. Schrauben Sie das Außenrohr in das Getriebegehäuse.
4. Bringen Sie gegebenenfalls den elektrischen Endanschlag wieder an.



bj-gear

bj-gear

Niels Bohrs Vej 47
DK-8660 Skanderborg, Denmark
VAT No. DK 10166470

Phone +45 87 40 80 80
Email bj@bj-gear.com
Website www.bj-gear.com

Copyright © 2020 BJ-Gear A/S. Alle Produktrechte vorbehalten.
Alle Daten, Abbildungen, Fotos, Zeichnungen und Angaben dienen
nur der allgemeinen Information und können ohne vorherige Ankündigung
geändert werden. Sie sind nicht als Garantie oder rechtliche Verpflichtung
jeglicher Art zu verstehen.

AB | 11 | 2025 | UK