



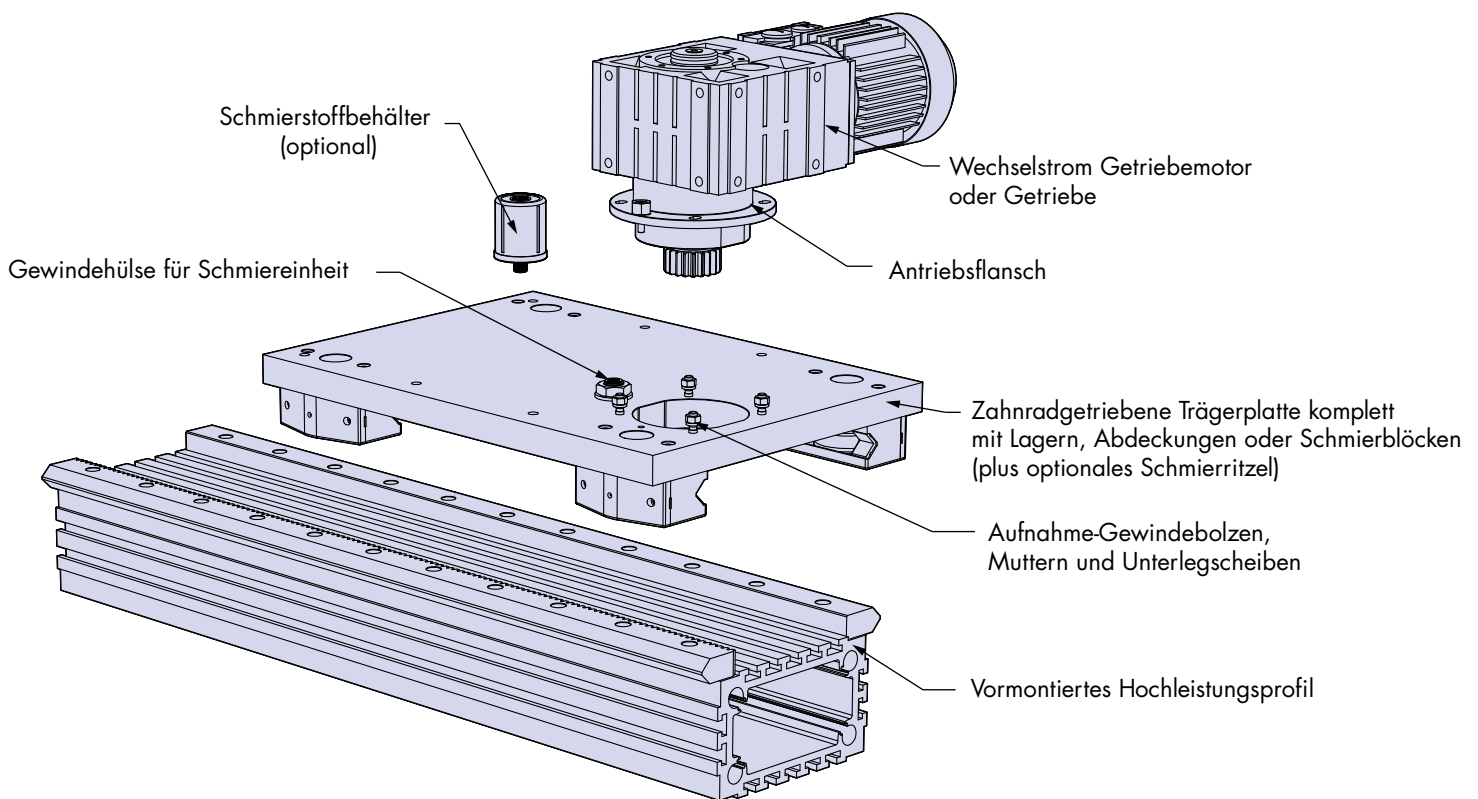
<b>Beachten Sie im Zusammenhang mit diesem Datenblatt auch</b>	
Katalog <b>HDS2</b>	
	Seite 28 - 31 & 36

## Nr. 8 HDS2 Zahnradgetriebene Trägerplatten

Lesen Sie dieses Datenblatt in Verbindung mit den  28 - 31 und 36 des HDS2-Kataloges.


Die HDS2 Einheiten Konstruktionsprofil mit zahnradgetriebenen Trägerplatten werden teilweise vormontiert geliefert. Die folgende Anleitung beschreibt, wie das Produkt fertig zu montieren und wie die Komponenten jeweils einzustellen bzw. Auszurichten sind, um gute Laufeigenschaften zu erzielen.

Das System wurde von Hepco komplett vormontiert, um sicherzustellen, dass alle Teile korrekt geliefert werden und wurde dann wieder demontiert, um den Versand zu erleichtern und Schäden während des Transports zu vermeiden. Die Montage der gelieferten Komponenten ist unkompliziert und nimmt nur wenig Zeit in Anspruch.



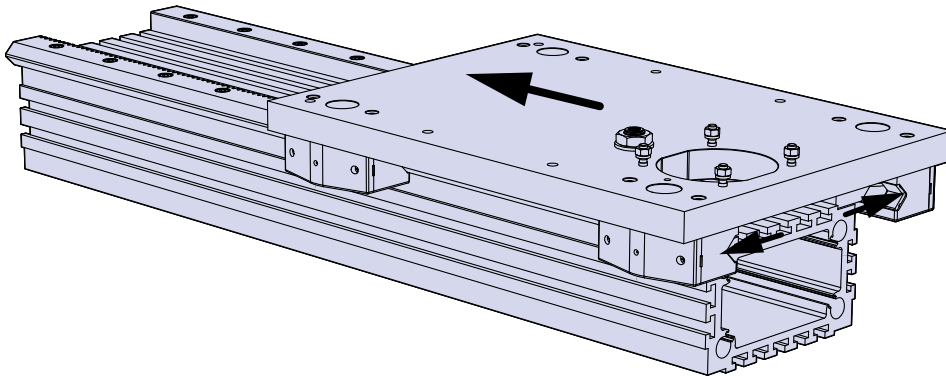
Der Wechselstrom-Getriebemotor bzw. das Getriebe und der Antriebsflansch werden montiert geliefert.

Die zahnradgetriebene Trägerplatte wird mit Lagern und - wenn auf der Bestellung entsprechend angegeben - Abdeckungen oder Schmierblöcken geliefert. Die Lager wurden auf die Schienen des Hochleistungsprofils, die mit der Trägerplatte bestellt wurden, eingestellt. Bei mehreren Systemen werden die einzelnen Trägerplatten und Profileinheiten jeweils als Set betrachtet. Die Befestigungsmuttern und Unterlegscheiben für den Antriebsflansch sind an den Gewindebolzen auf der Trägerplatte befestigt. Diese müssen vor der Montage entfernt und zur Seite gelegt werden **(nicht wegwerfen)**.

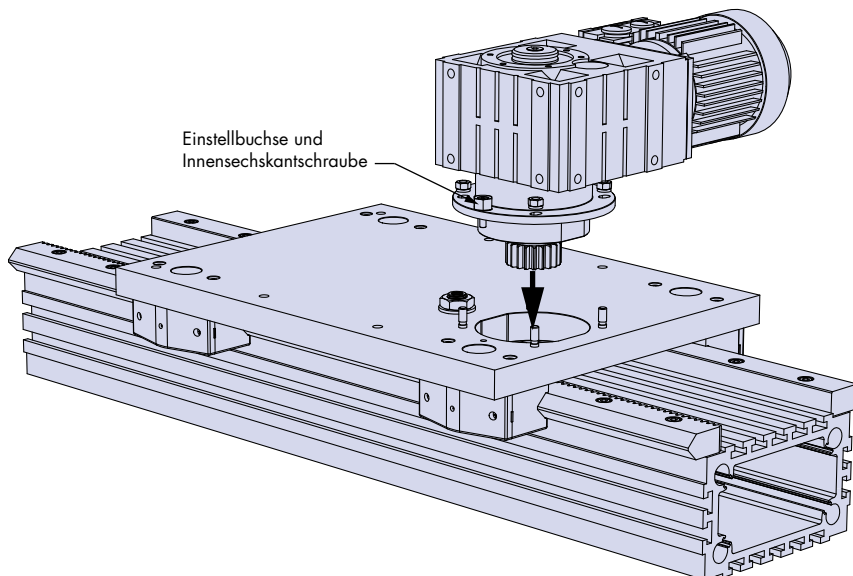
Wenn die automatische Schmiereinheit bestellt wurde, ist diese ebenfalls zu entfernen. Genauere Informationen zur Einstellung finden Sie auf  4.

## Nr. 8 HDS2 Zahnradgetriebene Trägerplatten

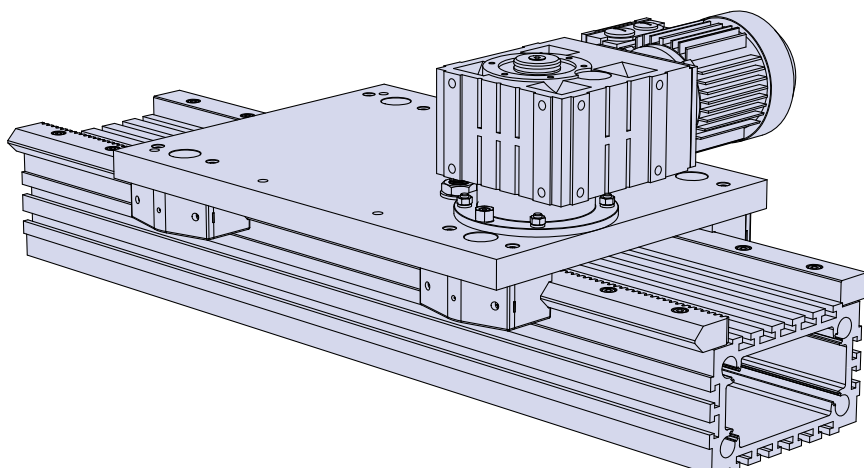
Die Trägerplatte sollte von einem Ende der Profileinheit aus aufgesetzt werden. Dabei sollten die Abdeckungen / Schmierfilze zurück in das Gehäuse geschoben sein, um das Aufsetzen der Trägerplatte auf die Schienen zu erleichtern.



Entfernen Sie zunächst Muttern und Unterlegscheiben von den Aufnahmegewindebolzen. Positionieren Sie dann den Getriebemotor so, wie es den Anforderungen der Anwendung entspricht. Weitere Informationen zur Positionierung des Getriebemotors finden Sie auf [S. 29](#) des HDS2-Hauptkatalogs. Senken Sie die Getriebemotor / Flanscheinheit in die Einsparung auf der Trägerplatte ab, wie unten abgebildet.

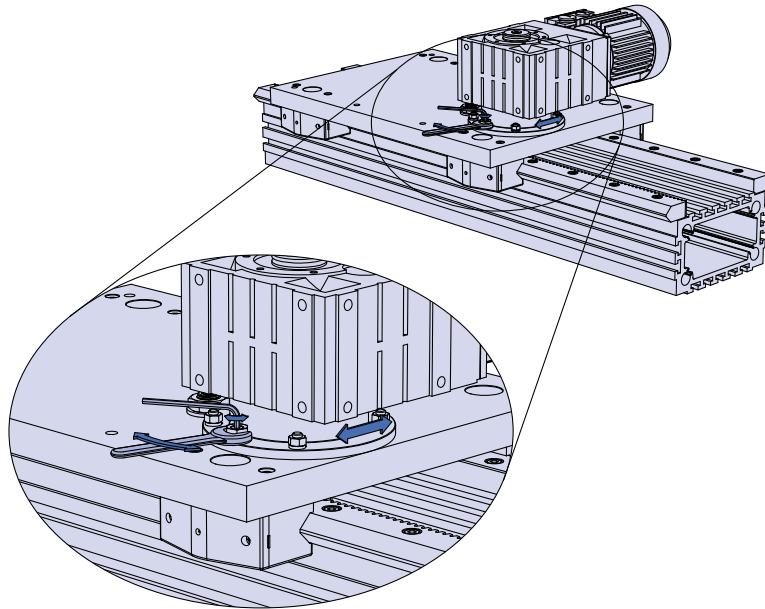


Setzen sie Unterlegscheiben und Muttern auf die Gewindebolzen und schrauben sie diese handfest an. Führen Sie die Einstellbuchse durch das Schlitzloch am Antriebsflansch in die Gewindebohrung der Trägerplatte ein und ziehen sie die Innensechskantschraube leicht an.



## Nr. 8 HDS2 Zahnradgetriebene Trägerplatten

Mit jeweils passendem Schraubenschlüssel und Inbusschlüssel halten Sie die Innensechskantschraube in Position und drehen die Einstellbuchse wie unten dargestellt. Die Rotation der Buchse bewegt den Getriebemotor zur Zahnstange hin oder weg von ihr.

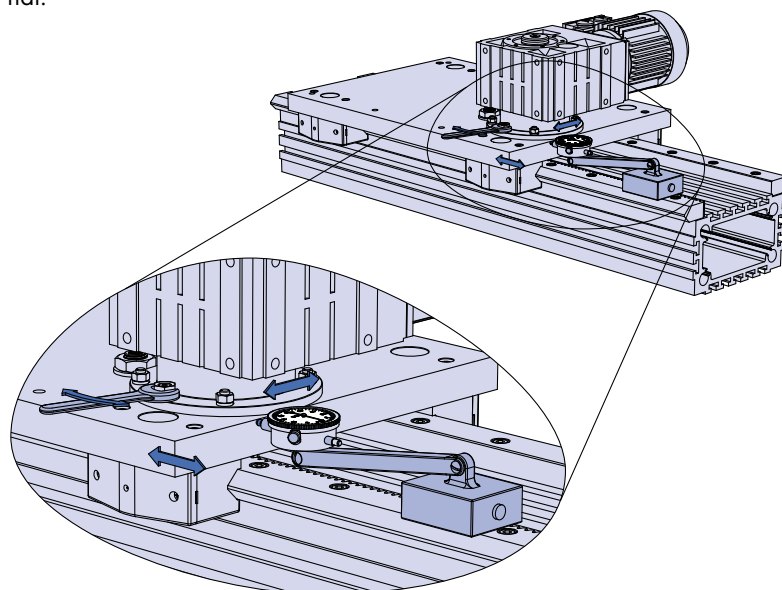


Die Bewegung des Flansches kontrolliert das Spiel zwischen Ritzel und Zahnstange. Um diese Bewegung zu messen, bringen Sie ein geeignetes Messinstrument an den festen Führungen an und messen die freie Bewegung in der Trägerplatte. Ein Feinzeiger mit Magnetbasis ist dafür gut geeignet (siehe unten). Messen Sie das freie Spiel in der Trägerplatte, während der Flansch so justiert ist, dass er sich in der am weitesten von der Zahnstange entfernten Position befindet.

Das wird erreicht, indem die Trägerplatte geschoben oder gezogen wird, bis das Ritzel sich zu drehen beginnt.

Justieren Sie den Flansch Schritt für Schritt, bis das gewünschte Spiel erreicht ist. Hepco empfiehlt zwischen 0,1 und 0,2 mm. Dies hängt aber von der Anwendung ab.

Wenn das gewünschte Spiel erreicht ist, ziehen Sie alle Befestigungsmuttern auf dem Antriebsflansch fest. Zum Schluss ziehen Sie die Innensechskantschraube, die die Justierbuchse hält, fest. Überprüfen Sie das Spiel noch einmal und vergewissern Sie sich, dass sich die Position nicht verändert hat.



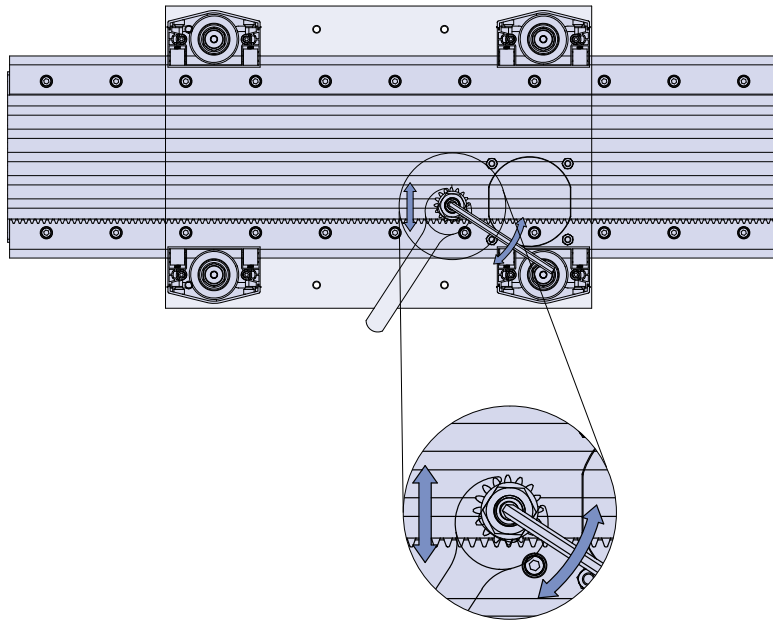
# Nr. 8 HDS2 Zahnradgetriebene Trägerplatten

## Einstellung der automatischen Zahnstangen-Schmiereinheit

**Wichtig** – Die optionale Schmiereinheit ist nur zum Nachfüllen der Schmierflüssigkeit. Ein Schmierfilm sollte bereits vor Systemstart auf die Zahnstange aufgetragen werden, um eine korrekte Schmierung der ineinandergreifenden Flächen sicherzustellen.

Die optionale Schmiereinheit ist wie folgt einzustellen:

Halten Sie mit einem passenden Inbusschlüssel den Gewindebolzen fest und lösen Sie die Mutter mit einem passenden Schraubenschlüssel. Da der Gewindebolzen, an dem das Ritzel befestigt ist, exzentrisch ist, wird beim Drehen des Inbusschlüssels das Ritzel von der Zahnstange weg oder zu ihr hin bewegt. Stellen Sie das Ritzel so ein, dass es gerade mit der Zahnstange ineinander greift aber der Bewegung der Trägerplatte keinen Widerstand leistet. Sobald die korrekte Position erreicht ist, ziehen Sie die Mutter mit dem Schraubenschlüssel fest.



Es ist wichtig, dass der Gewindebolzen und das Ritzel vor dem Anbringen des Behälters mit Fett getränkt werden, um einen guten Schmierfluss zu gewährleisten. Pumpen Sie Fett in den Gewindebolzen, bis Sie sehen, dass es aus den Löchern an der Vorderseite des Ritzels austritt. Das kann direkt geschehen, ohne dass ein Schmiernippel angebracht wird.

Entfernen Sie die Schrauben- und Inbusschlüssel und schrauben Sie den Schmierbehälter auf das Gewinde auf.

Der Behälter kann so eingestellt werden, dass er seinen Inhalt über eine bestimmte Zeitdauer abgibt. Die Einstellung erfolgt in Monaten, möglich sind 1~12 Monate.

Hepco empfiehlt eine anfängliche Einstellung von 4 bis 6 Monaten; dies hängt jedoch von der Anwendung ab. Es ist wichtig, das System regelmäßig zu überprüfen, um sicherzustellen, dass ausreichend Fett auf die Zahnstange gelangt, und die Einstellungen entsprechend zu korrigieren.

Je nach Behälterttyp wird ein kleiner Inbusschlüssel oder ein breiter Schraubenzieher benötigt, um die Einstellung zu verändern.

Es ist wichtig, den Abgabezeitraum auf dem Behälter einzustellen, da die Einheit bei Lieferung ausgestellt ist und kein Fett abgegeben wird, bis diese Einstellung vorgenommen wurde.

