

## Allgemeine Hinweise / General points

### Lieferzeiten

Die Verstelleinheiten werden nach Auftragseingang individuell angefertigt, und benötigen bis zur Fertigstellung in der Regel 2-3 Wochen.

### Delivery times

The linear units are produced individually after order incoming and needs normally up to 2-3 weeks for finishing.

### Gewindespindel

Bei der Gewindespindel handelt es sich um eine Trapezgewindespindel aus Stahl oder Edelstahl mit einer Leitmutter aus Rotguss oder Messing. Alternativ sind auf Anfrage auch andere Steigungen oder auch Feingewindespindel sowie Kugelgewindetriebe möglich.

### Thread spindle

The thread spindle is a trapezoid thread made of steel or stainless steel, equipped with a guide nut made of red bronze or brass. As an alternative please ask for other pitches or ball screws.

Für die einzelnen Baugrößen wird folgende Trapezgewindespindel verwendet:

The following buttress thread spindle is used for particular type:

Auf Wunsch ist es jedoch möglich auch andere Gewindeformen bzw. Gewindesteigungen zu verwenden.

By request it is possible to deliver linear units with other kinds of shapes or pitch of threads.

Ø18	TR10x3mm
Ø30	TR14x4mm
Ø40	TR20x4mm
Ø50	TR20x4mm
Ø60	TR24x5mm

### Lagerung der Gewindespindel

Die Gewindespindel ist beidseitig kugellagert. Für die Spindellagerung können gegen Mehrpreis auch Gleitlager anstatt Kugellager eingesetzt werden. Mehrpreis auf Anfrage.

### Bearing of the thread spindle

The thread spindle is beared at both ends by a ball bearing each. Friction bearings can be installed instead of ball bearings, calculated with an extra charge. Extra charge on request.

### Positioniergenauigkeit

Die angegebenen Trapezgewindespindeln erreichen eine Positioniergenauigkeit von 0,1 mm und ein Umkehrspiel von 0,2 mm auf 300 mm Hub. Die Wiederholgenauigkeit beträgt +/- 0,05 mm.

### Positioning accuracy

The named thread spindles have a position accuracy of 0,1 mm and a backlash of 0,2 mm per 300 mm travel. The repeat accuracy is +/- 0,05 mm.

### Führungsrohre

Die Führungsrohre werden aus Präzisionsstahlrohr nach DIN 2391 oder Edelstahlrohr mit dem Toleranzbereich von Präzisionsstahlrohr nach DIN 2391 gefertigt. Die Führungsrohre aus Stahl sind zusätzlich verchromt.

### Guide tube

The guide tubes are precision steel tube according to DIN 2391 or stainless steel tube with a toleration of precision steel tube according to DIN 2391. The steel guide tubes are additionally chrome- or nickel-plated.

### Verfahrsschlittenelemente

Die Doppelrohr-Verstelleinheiten können mit zwei unterschiedlichen Verfahrsschlittenelementen ausgerüstet werden. (einfacher oder doppelter Schlitten)

### Guide elements

The double tube linear units can be equipped with two different types of guide elements (single slide or double slide).

Bei Verschmutzungen durch Späne oder Staub empfehlen wir gegen Mehrpreis den Einsatz von Kunststoff-Trapezgewindemuttern. Diese müssen nicht gefettet werden, dadurch bleibt der Schmutz nicht an den Schmierstoffen haften. Zusätzlich sind die Kunststoff-Trapezgewindemuttern auch im Hygienebereich einsetzbar. Bitte fragen Sie bei Bedarf an.

For contamination caused by chippings or dust we recommend the use of plastic acme thread nuts against an additional price. This must not be lubricated because the dirt does not stick to the lubricants. In addition, the plastic acme thread nuts are also applicable in the hygiene sector. Please inquire if needed.

max. Zugmomente für eingegossene Innengewinde an Verfahrsschlitten und Endstücken bei Doppelrohr-Verstelleinheiten (Achtung! Schraubenlänge an Bohrungstiefe anpassen, Schraube darf nicht am Grund der Sackbohrung aufsetzen)

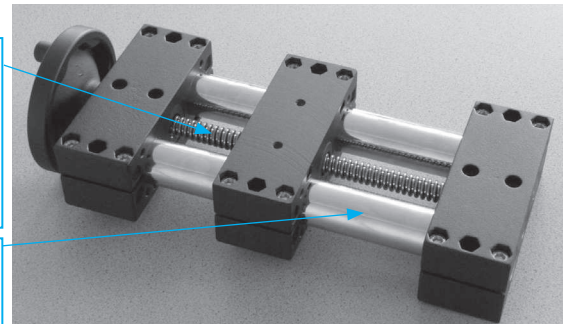
max. tightening torques for casted internal thread on guide elements and end pieces on double-tube linear units (Attention! adapt screw length to bore depth, screw must not set up at the bottom of the blind bore)

Ø18 = ca. 7 Nm
Ø30 = ca. 10 Nm
Ø40 = ca. 20 Nm
Ø50 = ca. 25 Nm
Ø60 = ca. 40 Nm

### Schmier- und Wartungsanleitung / Lubrication- and maintenance instruction

In regelmäßigen Abständen und bei Bedarf ist die Gewindespindel mit Fett bzw. Haftöl nachzuschmieren. Danach den Verfahrsschlitten zur Verteilung des Fettes über den gesamten Hubbereich führen. Trockenlauf ist unbedingt zu vermeiden!  
 The thread spindle has to be lubricated in regular terms and according to requirement with grease or adhesive oil. Afterwards the guide element has to be turned along the complete length of stroke in order to distribute the oil. Dry operation has to be avoided absolutely!

Die Führungsrohre sind in regelmäßigen Abständen und bei Bedarf mit einem dünnflüssigen Ölfilm zu benetzen.  
 Cover the guide tubes in regular intervals and on demand with a thin fluid oil film.



Siehe auch Montage- und Einstellanleitung / Please also see assembling- and adjustment-instruction

INOCON GmbH

Industriestraße 31 • 53359 Rheinbach

Tel.: (+49) 0 22 26 - 909 87-0

Fax: (+49) 0 22 26 - 909 87-99

Wichtige Hinweise: Erklärung der Bestellnummer (Bestellschlüssel) sowie ausführliche Bestellbeispiele, siehe Seite 15 + 16. Weitere Bauteiloptionen für Klemmverbinder, wie andere Schrauben, Klemmhebel in verschiedenen Größen, Oberflächenbehandlung und -beschichtung, sowie Sonderbearbeitungen siehe ab Seite 18. Passende Rohre in Stahl, Edelstahl und Aluminium bis maximal 6000 mm in jeder gewünschten Zuschnittlänge (ab 500 mm ohne Zuschnittkosten), innen und außen entgratet, ab Seite 122.