



Zusatzanleitung zum Elektromontagesatz ITG Basic-Line

Für Motoren mit integrierter Endstufe

© 2020 Sorotec GmbH

Nachdruck, Vervielfältigung oder Übersetzung, auch auszugsweise, ist ohne schriftliche Genehmigung der Sorotec GmbH nicht gestattet. Alle Rechte nach dem Gesetz über das Urheberrecht bleiben der Sorotec GmbH ausdrücklich vorbehalten.

Technische Änderungen vorbehalten.
Hergestellt in Deutschland.

Einleitung

Diese Zusatzanleitung enthält ergänzende Informationen zur „Montageanleitung Bausatz CNC-Portalfräsmaschinen Basic-Line“, um die CNC-Portalfräsmaschine für die Elektromontage vorzubereiten.

Der gelieferte Elektromontagesatz ist ausschließlich für die Montage an den CNC-Portalfräsmaschinen der Basic-Line vorgesehen.



Achtung!

Führen Sie die Arbeiten nur durch, wenn Sie mit den notwendigen Handlungen vertraut und geeignete Werkzeuge vorhanden sind.

Für Sach- oder Personenschäden, die bei der Montage oder dem Betrieb der CNC-Portalfräsmaschine entstehen, übernimmt die Sorotec GmbH keine Haftung!

Lieferumfang

| Abbildung | Bezeichnung | Anzahl |
|-----------|---|--------|
| | 71 Schleppkette 18x37 mm Länge je 1000 mm | 2 |
| | 72 Anschlusskit Schleppkette | 2 |
| | 79 Kabelkanal 40 x 40 x 250 mm mit Deckel | 1 |
| | 80 Schaltergehäuse Referenzschalter (2-teilig) | 3 |
| | 81 Kabelverschraubung M12 mit Mutter | 1 |
| | Hammermutter Nut 8 M4 G0 | 1 |
| | Linsen-Flanschkopfschraube mit angepresster Scheibe ISO7380 M4 x 10 T1 | 6 |

| Abbildung | Bezeichnung | Anzahl |
|-----------|--|-------------|
| | Flachkopfschraube ISO7380 M5 x 8 K1 | 2 |
| | Skt.-Mutter DIN934 M4 P1 | 2 |
| | Senkschraube DIN7991 M4 x 6 R1 M4 x 10 R2 M4 x 16 R3 | 2 3 2 |
| | Unterlegscheibe groß 4,2 Y1 | |

Benötigtes Werkzeug

Die folgenden Werkzeuge und Hilfsmittel müssen bzw. sollten bei der Montage zur Verfügung stehen:

- übliches Handwerkzeuge, wie Innensechskantschlüssel, Schraubendreher, Kunststoffhammer etc.
- Anreißwerkzeug und Körner
- Bohrer 3,3 mm, 4,2 mm, 5 mm, 8 mm, 12,5 mm und 20 mm¹⁾
- Gewindebohrer M4, M5 und M6

¹⁾ 20 mm vorzugsweise als Schäl- oder Stufenbohrer

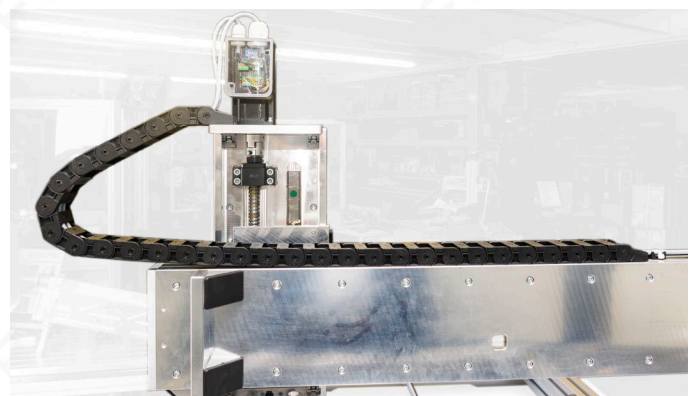
Montage

i Hinweis:

Die Schleppkette der X-Achse wird an der linken Maschinenseite mit Kabelzuführung von hinten montiert.

Einige der gezeigten Bauteile sind Bestandteil des Bausatz CNC-Portalfräsmaschine.

Die gelieferten Schleppketten mit je 1 m können bei Bedarf beliebig verkürzt oder verlängert werden.



Bilder 1 und 2: Schleppketten an X- und Y-Achse der Basic-Line

Schleppkette X-Achse

- Winkel 20 x 20 mm **34** mit Zylinderschrauben **C1** und Muttern **P2** an Stirnplatte hinten verschrauben.
- Schleppkettenhalter **37** mit Senkschrauben **R2** und Muttern **P1** an Winkel 20 x 20 mm verschrauben.
- Befestigungswinkel **38** mit Zylinderschraube **C1** und Unterlegscheibe **Y2** zusammen mit der Schleppkette an Portalwange montieren.

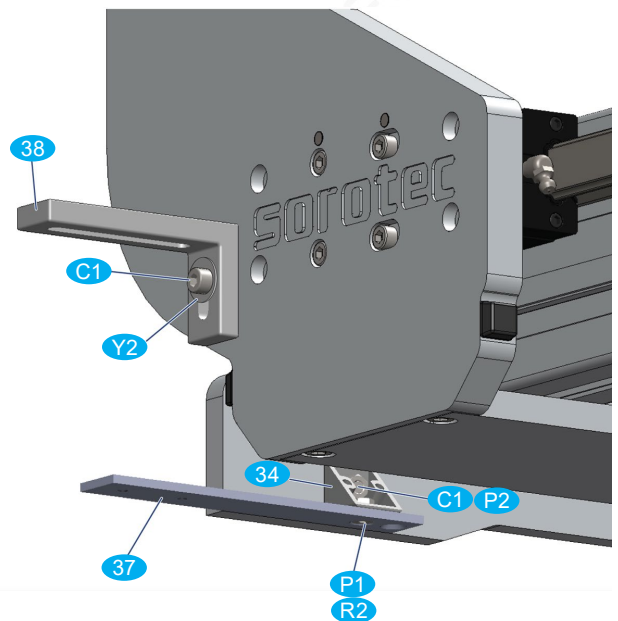


Bild 3: Schleppkettenhalter und Befestigungswinkel

- Ende der Schleppkette **71** mit Anschlusskit **72** bestücken.
- Schleppkette mit Senkschrauben **R3**, Unterlegscheiben **Y1** und Muttern **P1** an Befestigungswinkel **38** verschrauben.

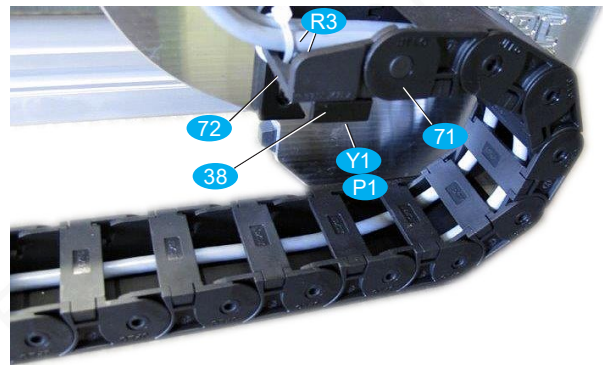


Bild 4: Montage Schleppkette mit Anschlusskit an Winkel

- Das andere Ende der Schleppkette **71** mit Anschlusskit **72** bestücken.
- Schleppkette mit Senkschrauben **R1** an Schleppkettenhalter **37** verschrauben.

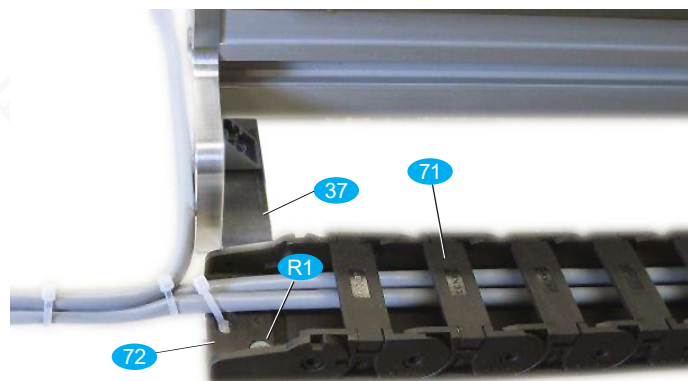


Bild 5: Montage Schleppkette mit Anschlusskit an Halter

Schleppkette Y-Achse

Ende der Schleppkette **71** mit Anschlusskit **72** bestücken und mit Senkschrauben **R2** am Motorflansch **Z 19** verschrauben.



Bild 6: Montage Schleppkette an Motorflansch

Das andere Ende der Schleppkette **71** mit Anschlusskit **72** bestücken und mit Senkschraube **R3** und Hammermutter **G0** am Alu-Profil des Portals verschrauben.

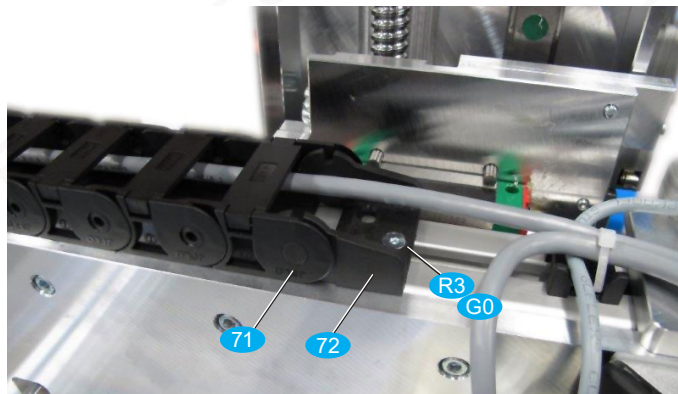


Bild 7: Montage Schleppkette an Portalprofil

Kabelkanal

Kabelkanal **79** mit Flachkopfschrauben **K1** an der Portalwange verschrauben. In Bild 8 ist die Lage der Schrauben an der Rückseite des Kanals dargestellt, nicht die Schrauben selbst.

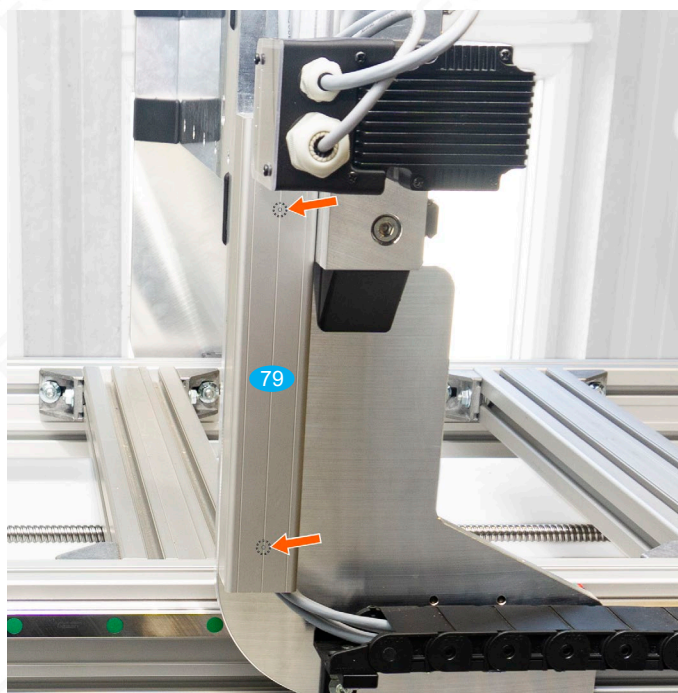


Bild 8: Montage Kabelkanal an Portalwange

Schaltergehäuse Referenzschalter

Die Schaltergehäuse Referenzschalter sind zweiteilig ausgeführt. Bei der Montage der Schaltergehäuse werden die Beilagfolien aus dem Bausatz CNC-Portalfräsmaschine nicht mehr verwendet.

Die Anschlusskabel der Referenzschalter werden durch die Aussparung im Schaltergehäuse nach außen geführt.

Die Montage erfolgt an den Einbauorten, die in der Montageanleitung Fräsenbausatz beschrieben sind:

- X-Achse - Seite 11
- Y-Achse - Seite 16
- Z-Achse - Seite 21

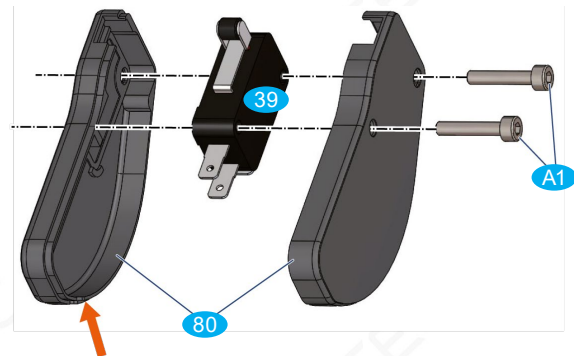


Bild 9: Gehäuse mit Referenzschalter. Der rote Pfeil kennzeichnet die Aussparung zur Kabeldurchführung

Motoren-Anschluss

Der elektrische Anschluss der Achsantriebe ist in der Anleitung zur Steuerung, den dazu gehörenden Schaltplänen und in den Datenblättern der Motoren beschrieben.

Die mechanische Ausführung zeigen beispielhaft die Bilder 10 und 11. Wir empfehlen nachdrücklich die Verwendung der gezeigten Schutzkappe mit Kabelverschraubungen, um das Anschlussfeld gegen Staub und Späne zu schützen.

Die speziell für diesen Zweck im 3D-Druck hergestellten Abdeckungen sind im Sorotec-Shop erhältlich (ESM.ZB.JMC.ABD) und passen sowohl an die Closed-Loop-Systeme von JMC als auch an die Leadshine-Motoren mit integrierter Endstufe.

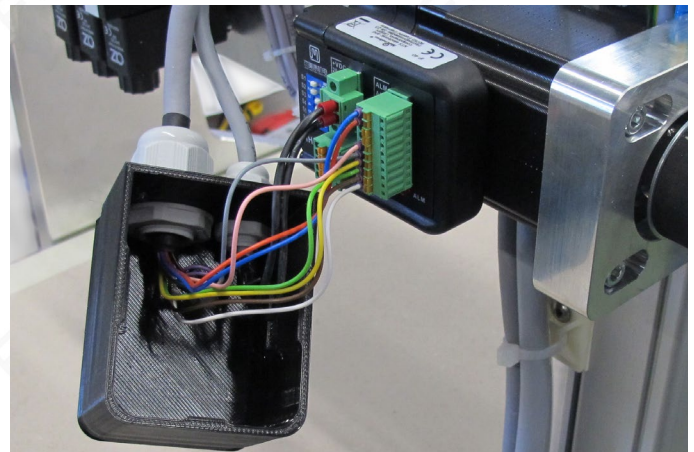


Bild 10: Anschlussfeld eines Servomotors JMC iHSV57.



Bild 11: Die Abdeckung schützt gegen Staub und Späne.