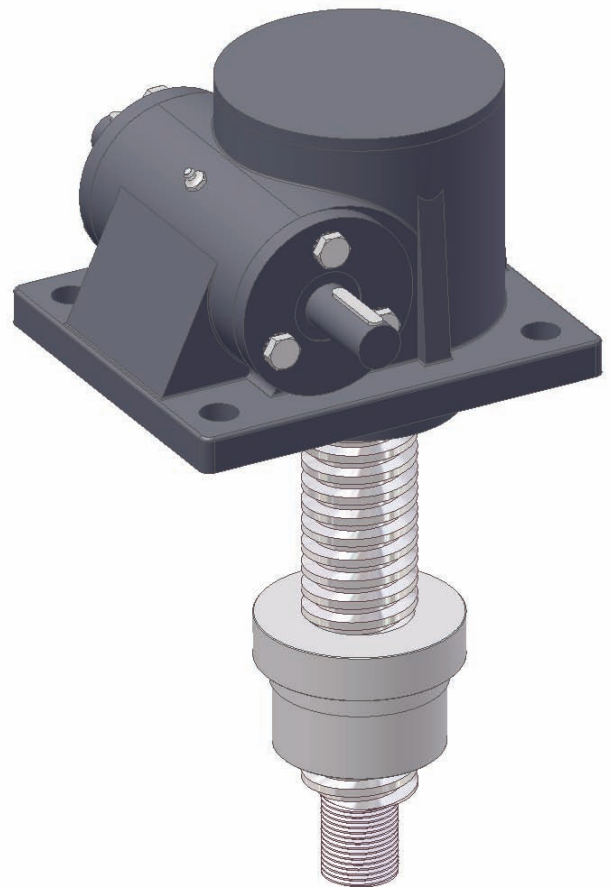




AS ANTRIEBS- UND SYSTEMTECHNIK GMBH

Spindelhubgetriebe.de



Classic Hubgetriebe



Kurzbeschreibung

Spindelhubgetriebe finden überall dort Verwendung, wo Drehbewegungen in Linearbewegungen umgesetzt werden. Mit ihnen lassen sich gesteuerte Hub-, Senk-, Vorschub-, Druck-, Schwenk- und ähnliche Bewegungsabläufe einfach und preisgünstig realisieren. Elektromechanische Spindelhubgetriebe werden auch oft als Ersatz für hydraulisch oder pneumatisch angetriebene Hubzylinder eingesetzt.

AS-Spindelhubgetriebe gibt es standardmäßig in elf Modellvarianten des Typs SHG (kubische Bauform) für Belastungen von 2,5 bis 500 kN und dreizehn Modellvarianten des Typs CHG (Classic Hubgetriebe) für Belastungen bis 2000 kN. Alle Ausführungen sind sowohl für Druck- als auch für Zugbeanspruchung ausgelegt. Unsere Spindelhubgetriebe gibt es mit stehender und rotierender Spindel (Laufmutterausführung).

Dieser Spindelhubgetriebekatalog CHG ist eine Erweiterung unseres SHG Spindelhubgetriebekatalogs. Typische für Ihre Anwendung benötigte Anbauteile finden Sie in dem SHG Spindelhubgetriebekatalog.

Standardmäßig werden bei den Hubgetrieben gerollte Trapezgewindespindeln eingesetzt. Alternativ können auch Kugelgewindespindeln, Rollengewindetriebe und gewirbelte Trapezgewindetriebe eingesetzt werden. Abhängig vom Anwendungsfall können auch abweichende Spindeldurchmesser und Spindelsteigungen, spielarme Gewindespindeln, Teleskopspindeln, sowie Linksgewinde und mehrgängigem Trapezgewinde verwendet werden.

Die Getriebegehäuse bei der Classic Bauform ist bei den Baugröße CHG 5 und CHG 10 eine Alu-Legierung und bei den übrigen Baugrößen ein Sphäro- bzw. Stahlguss.

Die Getriebe sind standardmäßig mit Fett gefüllt. Eine Ölschmierung ist auf Wunsch möglich.

Zu dem technisch hochwertigen Lieferumfang gehören weiterhin:

- Komplettes Anbauteileprogramm,
- Normmotore,
- Motorglocken,
- Kegelradgetriebe,
- Kupplungen,
- Gelenkwellen und
- Stehlager.

Der Inhalt dieses Katalogs wurde sorgfältig erarbeitet und entspricht dem heutigen Stand der Technik.

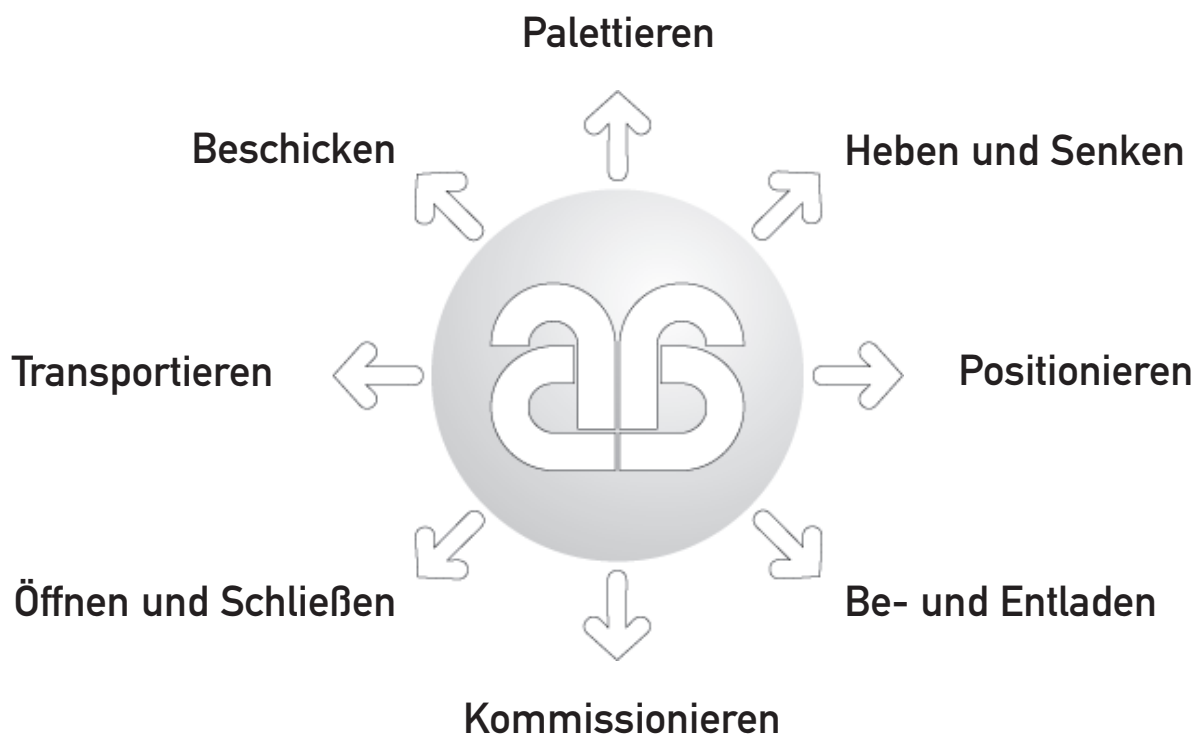
Alle Daten sind auf ihre Richtigkeit hin überprüft. Für wider Erwarten unvollständige oder fehlerhafte Angaben können wir jedoch keine Haftung übernehmen.

Aus Gründen der ständigen Weiterentwicklung unserer Erzeugnisse müssen Änderungen vorbehalten bleiben.

© by AS 2009

AS Antriebs- und Systemtechnik GmbH
Postfach 70 02 30 D-44373 Dortmund
Spicherner Str. 48 D-44149 Dortmund

Unsere Leistungen



Wir entwickeln fortschrittliche Maschinenbausysteme der Bewegungstechnik.

Inhaltsverzeichnis

	Seite:
• Technische Daten der Spindelhubgetriebe	4
• CHG Grundausführung	6
• CHG Laufmutterausführung	10
• Einbau- und Wartungsvorschriften	10
• Anfragebögen	17



Technische Daten der Spindelhubgetriebe

Baugröße / Typ	CHG 5	CHG 10	CHG 25	CHG 50	CHG mit CHG 150
max. Hubkraft [kN]	5	10	25	50	150
max. Zugkraft [kN]	5	10	25	50	99
Spindel Tr	18x06	22x05	30x06	40x07	60x12
Standard Übersetzungsverhältnis i	10:1	5:1	6:1	6:1	7 ² / ₃ :1
Hub [mm] / Umdrehung der Schneckenwelle	0,60	1,00	1,00	1,167	1,565
Gesamtwirkungsgrad η_{Hub} bei i = Standard [%]	31	29	27	24	27
Langsames Übersetzungsverhältnis FU i	20:1	20:1	24:1	24:1	24:1
Hub [mm] / Umdrehung der Schneckenwelle	0,30	0,25	0,25	0,292	0,5
Gesamtwirkungsgrad η_{Hub} bei i = FU [%]	24	20	19	16	17
max. Antriebsleistung bei 20 % ED und 20° C [kW]	0,17	0,35	0,65	1,15	2,7
max. Antriebsleistung bei 10 % ED und 20° C [kW]	0,25	0,55	0,9	1,65	3,85
Spindelwirkungsgrad [%]	54	43	40	36,5	39,5
Spindeldrehmoment bei max. Hubkraft [Nm]	8,8	18,4	60	153	702
max. zulässiges Drehmoment an der Antriebswelle [Nm]	12	29,4	46,5	92	195
Gehäusewerkstoff	G-AlSiCu4			GGG	
Gewicht ohne Spindel und Schutzrohr [kg]	1,2	2,5	7,3	16,2	25
Spindelgewicht je 100 mm Hub [kg]	0,14	0,23	0,45	0,82	1,79
Schmiermittelmenge im Getriebe [kg]	0,05	0,1	0,2	0,35	0,9

Der zulässige Temperaturbereich der Standard-Spindelhubgetriebe beträgt -20°C bis +80°C.

Bestellbezeichnung

Baugröße – Bauart – Ausführung – Sonst. Ausf. – Hub – Spindelenden – Anbauteile – Sonderausführung

Baugröße:

CHG xx z.B. CHG 25

Bauart:

A Grundauführung (Spindel führt den Hub aus, Last vor Verdrehung sichern)
 B Laufmutterausführung (Spindel dreht sich, Mutter führt den Hub aus)

Ausführung:

O Spindel ist auf der gegenüberliegenden Seite von der Anschraubfläche angeordnet
 U Spindel ist auf der Seite der Anschraubfläche angeordnet

Sonstige Ausführung:

KGT xx Kugelgewindetrieb (z.B. KGT 20x05)
 PS-Tr xx Präzisions-Trapezgewindetrieb (z.B. Tr 18x06 P4 nach DIN 103)
 FU Feinübersetzung
 VD Verdrehsicherung der Spindel für Ausführung A über Nut und Feder
 oder über Vierkant-Schutzrohr

Hub:

xxxx Hublänge in mm

Spindelenden:

AD Ausdrehsicherung an der Spindel im ausgefahrenen Zustand (für Ausführung A)
 BF Befestigungsflansch (für Ausführung A)
 G Standardgewindeende (für Ausführung A)
 GKA Gabelkopf für Ausführung A (auf Anfrage)

Trapezspindel							
CHG 200	CHG 250	CHG 350	CHG 500	CHG 750	CHG 1000	SHG 1500	SHG 2000
200	250	350	500	750	1000	1500	2000
166	250	350	500	750	1000	1500	-
65x12	90x16	100x16	120x16	140x20	160x20	190x24	220x28
8:1	10 ² / ₃ :1	10 ² / ₃ :1	10 ² / ₃ :1	12:1	12:1	19:1	17,5:1
1,50	1,5	1,5	1,5	1,667	1,667	1,263	1,6
24	22	21	15	18	15	15	17,5
24:1	32:1	32:1	32:1	36:1	36:1	-	-
0,5	0,5	0,5	0,5	0,556	0,556	-	-
17	15	14	10	12	9	-	-
3,8	5,0	6,0	7,4	9,0	12,5	18,5	
5,4	7,2	8,6	10,4	12,6	17,5	26	
37,5	36,5	34	30	31,6	28,5	28,8	29
1009	1725	2600	4235	7550	11115	19850	30700
280	480	705	840	2660	2660	4260	
60			GS 52	GGG60		GS52	
36	70,5	87	176	350	538	850	1000
2,15	4,15	5,2	7,7	10,0	13,8	19,6	26,2
2	1,3	2,5	4,0	-	10,0	10,0	

GKD Gelenkkopf für Ausführung A (auf Anfrage)
SE Sonderwellenende nach Kundenwunsch

Anbauteile:

R / L Anbauseite des Motors (Rechts oder Links)
F Flanschmutter (Laufmutter für Ausführung B)
SFM Sicherheitsfangmutter
H Handrad
EF / EV Endschalter fest / verstellbar
FB Faltenbalg
SFA Spiralfederabdeckung
KP Kardanplatte (für Getriebegehäuse)
K Kardanadapter K-Tr / K-KGT (für Laufmutter)
MK Mutterkonsole MK-Tr / MK-KGT (für Laufmutter)
Motor (Nach Kundenanforderung)
Motorglocke (Nach Kundenanforderung)
Kupplung (Nach Kundenanforderung)

Sonderausführung:

Rostbeständig
Spielarm
Ölschmierung

Bestellbeispiel:

CHG10-A-VD-350-AD-BF-R-FB

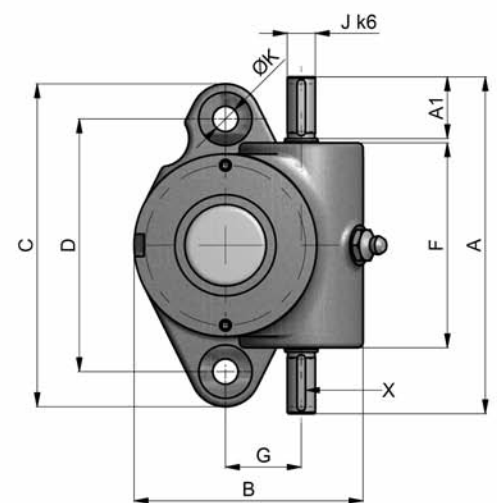
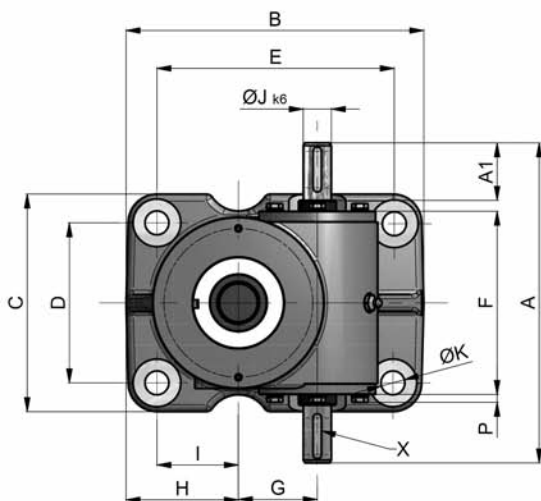
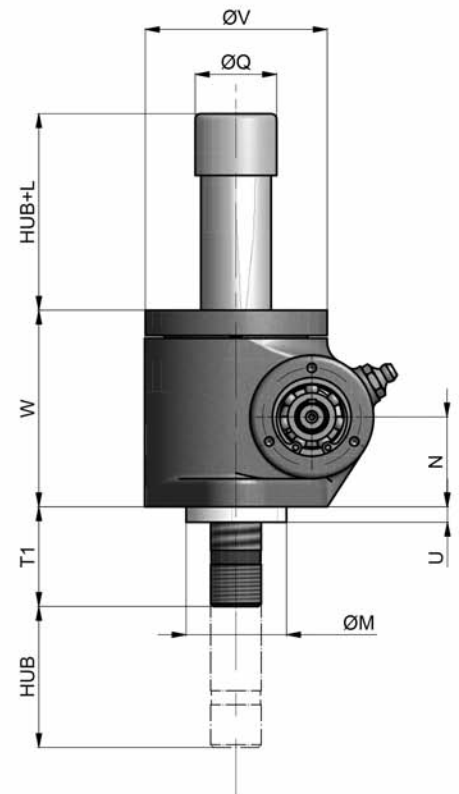
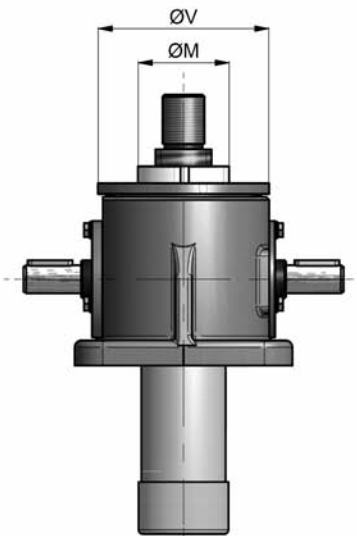
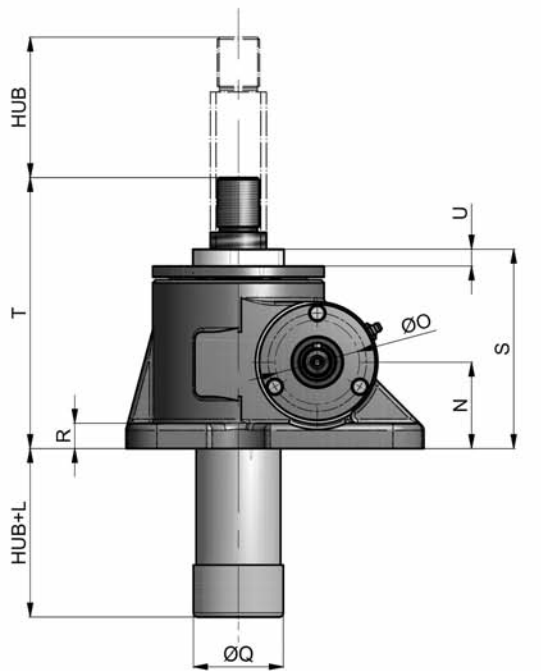
Classic-Hubgetriebe Baugröße 10 mit Standard-Übersetzung / Ausführung A (Spindel führt den Hub aus) / Verdrehsicherung / Hub 350 mm / Ausdrehsicherung / Befestigungsflansch / Motoranbauseite "Rechts" / Faltenbalg



Spindelhubgetriebe Bauart A Grundauführung

Ausführung O

Ausführung U



Spindelhubgetriebe Bauart A Grundausführung

Baugröße / Typ								
Maße	CHG 5	CHG 10	CHG 25	CHG 50	CHG 150	CHG 200	CHG 250	CHG 350
Spindel	TR 18x06	TR 22x05	TR 30x06	TR 40x07	TR 60x12	TR 65x12	TR 90x16	TR 100x16
A	120	140	190	228	280	322	355	430
A1	22	18	-	-	52	52	60	60
B	81,5	150	165	212	235	295	350	430
C	115	100	120	155	200	215	260	280
D	90	80	90	114	155	160	190	210
E	-	130	135	168	190	240	280	360
F	73	100	110,5	132	172	213,5	221	265
G	27	36	45,2	56,2	66,8	72,5	97	120
H	32,5	68	65	80	86	122,5	130	170
I	-	58	50	58	63,5	95	95	135
J	10	14	16	20	25	28	34	38
K	9	8,5	14	17	21	28	35	35
L	20	-	20	20	20	20	20	20
M	36	60	48	65	80	100	130	150
N	32	35	45	61,5	70	87	102	115
O	-	-	38	55	55	72	80	100
P	-	-	5,5	6	7	6	10	10
Q	29	40	49	64	80	87	120	139
R	10	10	12	18	16	20	25	30
S	75,5	79	105,5	142	156,5	182	225	250
T	105,5	124	150,5	193	230	262	317	350
T1	35,5	54	53,5	63	80	86	100	110
U	5,5	9	8,5	12	6,5	6	8	10
V	65	4kt 100	98	122	150	185	205	260
W	70	70	97	130	150	175	217	240
X	3x3x20	5x5x16	5x5x32	6x6x32	8x7x45	8x7x45	10x8x50	10x8x70

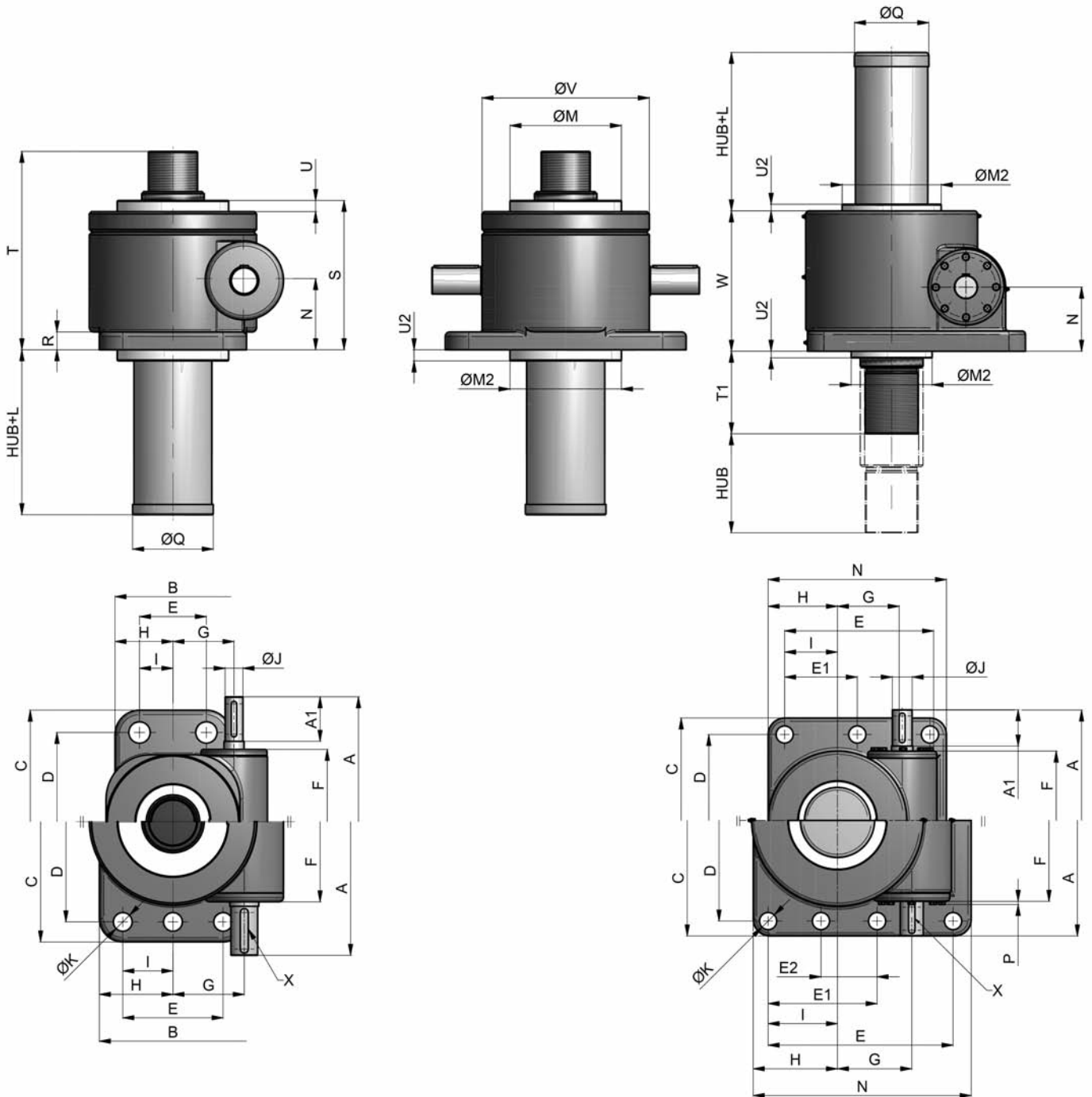
Abmessungen [mm]



Spindelhubgetriebe Bauart A Grundausführung

Ausführung O

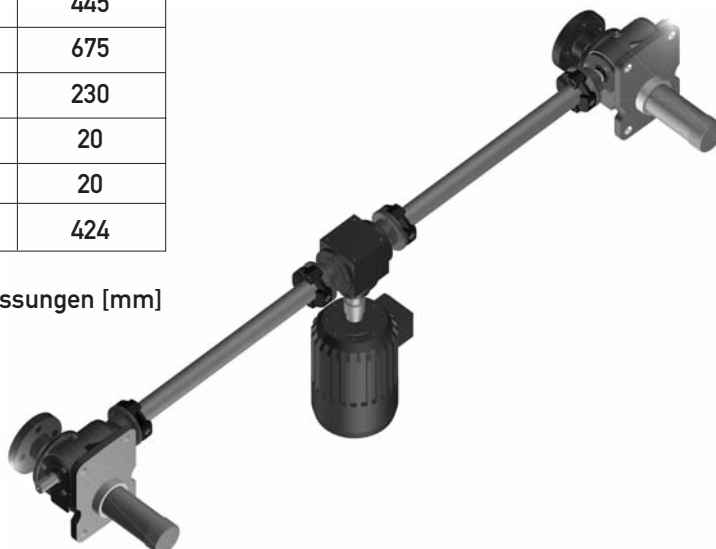
Ausführung U



Spindelhubgetriebe Bauart A Grundausführung

Maße	Baugröße / Typ			
	CHG 500	CHG 750	CHG 1000	CHG 1500
Spindel	TR 120x16	TR 140x20	TR 160x20	TR 190x24
A	560	600	670	710
A1	100	110	110	110
B	260	330	540	660
C	500	540	620	700
D	400	450	520	610
E	150	225	440	560
E1	-	-	220	330
E2	-	-	-	170
F	324	360	420	490
G	137	160	196	225
H	130	-	210	255
I	75	112,5	160	210
ØJ	40 k6	60 m6	60 m6	70 m6
ØK	4 x Ø48	6 x Ø42	6 x Ø52	8 x Ø52
L	20	70	65	80
ØM	170	250	240	300
ØM2	159	250	220	245
N	130	155	170	194
P	-	-	14	-
ØQ	143	181	198	220
R	35	40	50	60
S	275	335	370	445
T	425	445	570	675
T1	165	135	220	230
U	15	25	25	20
U2	10	25	20	20
W	260	310	350	424

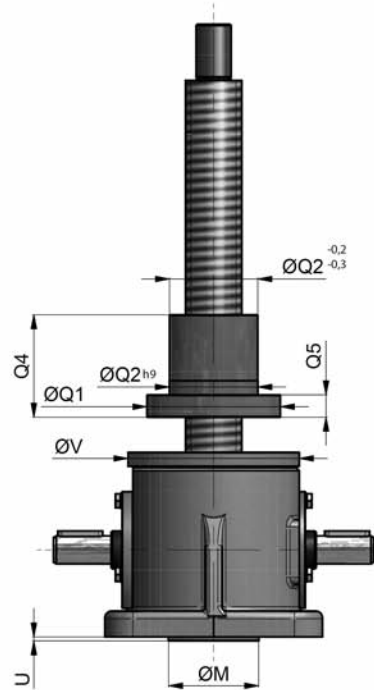
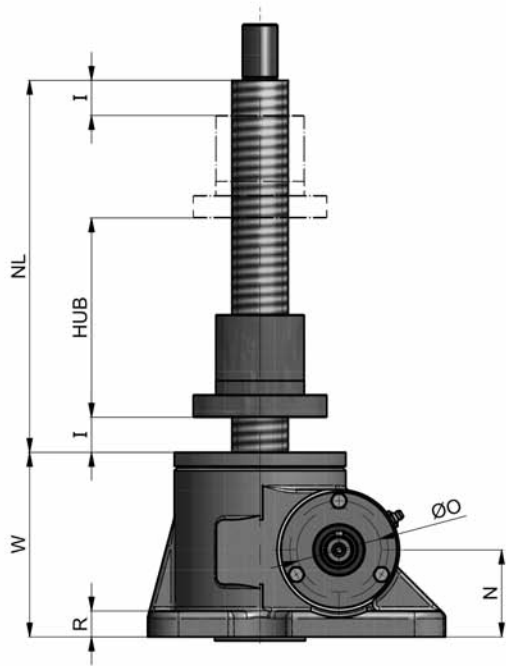
Abmessungen [mm]



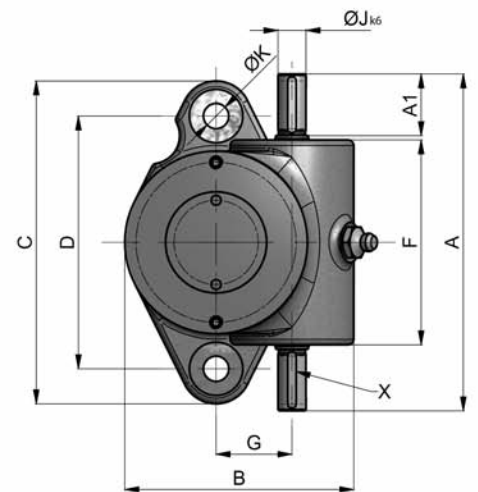
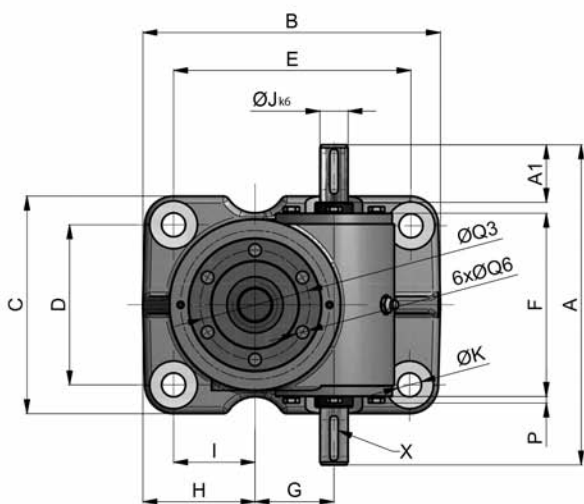
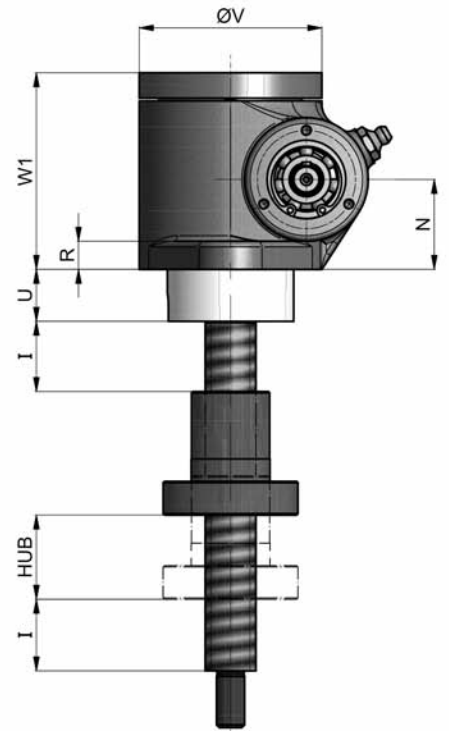


Spindelhubgetriebe Bauart B Laufmutterausführung

Ausführung O



Ausführung U



Spindelhubgetriebe Bauart B Laufmutterausführung

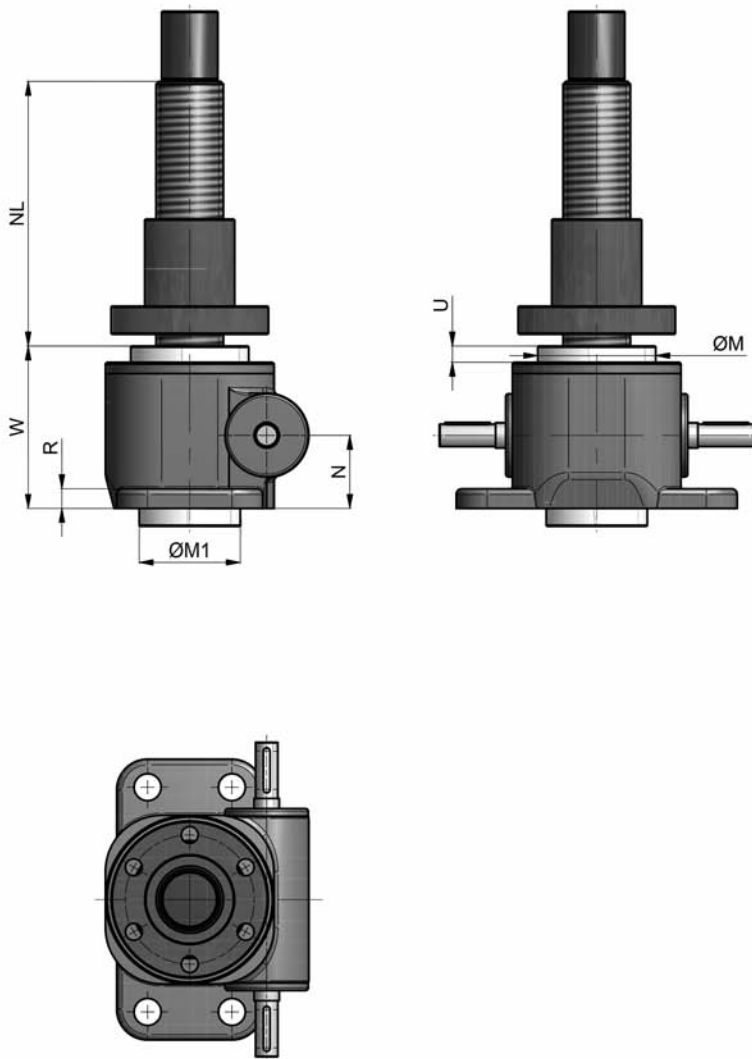
Baugröße / Typ								
Maße	CHG 5	CHG 10	CHG 25	CHG 50	CHG 150	CHG 200	CHG 250	CHG 350
Spindel	TR 18x06	TR 22x05	TR 30x06	TR 40x07	TR 60x12	TR 65x12	TR 90x16	TR 100x16
A	120	140	190	228	280	322	355	430
A1	22	18	-	-	52	52	60	60
B	81,5	150	165	212	235	295	350	430
C	115	100	120	155	200	215	260	280
D	90	80	90	114	155	160	190	210
E	-	130	135	168	190	240	280	360
F	73	100	110,5	132	172	213,5	221	265
G	27	36	45,2	56,2	66,8	72,5	97	120
H	32,5	68	65	80	86	122,5	130	170
I	-	58	50	58	63,5	95	95	135
ØJ	10	14	16	20	25	28	34	38
ØK	9	8,5	14	17	21	28	35	35
ØM	0	60	0	0	0	0	0	150
N	32	35	45	61,5	70	87	102	115
NL	HUB+72	HUB+80	HUB+85	HUB+100	HUB+125	HUB+150	HUB+170	HUB+205
ØO	-	-	38	55	55	72	80	100
P	-	-	5,5	6	7	6	10	10
R	10	10	12	18	16	20	25	30
U	0	9	0	0	0	0	0	15
ØV	65	4kt 100	98	122	150	185	205	260
W	70	70	97	130	150	176	217	240
W1	70	79	97	131	150	181	211	250
X	3x3x20	5x5x16	5x5x32	6x6x32	8x7x45	8x7x45	10x8x50	10x8x70
L	20	20	20	20	25	25	25	30
ØQ1	48	55	62	95	110	180	240	240
ØQ2	28	32	38	63	72	95	130	130
ØQ3	38	45	50	78	90	140	185	185
Q4	44	44	46	73	97	100	130	130
Q5	12	12	14	16	18	30	35	35
ØQ6	6	7	7	9	11	17	25	25

Abmessungen [mm]

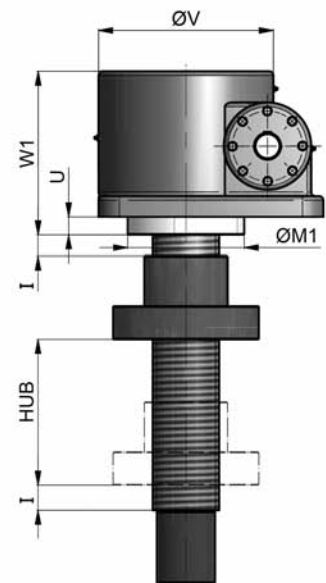


Spindelhubgetriebe Bauart B Laufmutterausführung

Ausführung O



Ausführung U



Spindelhubgetriebe Bauart B Laufmutterausführung

Baugröße / Typ			
Maße	CHG 500	CHG 1000	CHG 1500
Spindel	TR 120x16	TR 160x20	TR 190x24
A	560	670	710
A1	100	110	110
B	260	540	660
C	500	620	700
D	400	520	610
E	150	440	560
E1	-	220	330
E2	-	-	170
F	324	420	490
G	137	196	225
H	130	210	255
I	75	160	210
ØJ	40	60	70
ØK	48	52	52
NL	HUB+255	HUB+300	HUB+340
ØM	210	280	340
ØM1	180	-	-
P	-	14	-
R	35	50	60
U	29	33	40
U1	32	43	50
ØV	-	420	510
4kt V	300	-	-
X	12x8x80	18x11x90	20x12x90
W	289	383	465
W1	289	393	475
N	130	170	194
L	50	50	50

Abmessungen [mm]





Einbauvorschriften

Einbauvorschriften

Um einen einwandfreien Betrieb der Anlage zu gewährleisten, bitten wir Sie die folgenden Empfehlungen zu beachten:

Die Anschraubfläche für die Hubgetriebe sollte sauber und bearbeitet sein. Das Gleiche gilt für die Anschraubflächen der Kegelradgetriebe und Stehlager.

Die Spindel sollte vor Verschmutzung geschützt werden. Bei nachträglichem Einbau von Faltenbalg oder Spiralfeder ist eine Reduzierung des Hubes um die Blocklänge der Abdeckung zu berücksichtigen.

Es empfiehlt sich die Endlagen des Hubes elektrisch abzusichern (Endschalter), um die Getriebe vor eventuellen Beschädigungen zu schützen.

Seitenkräfte auf die Spindel sind möglichst zu vermeiden. **Achtung:** Seitenkräfte können auch durch das Verdrehmoment der Spindel entstehen.

Grundsätzlich ist auf die Lastrichtung zu achten. Die Last sollte gegen die Montagefläche gerichtet sein und nicht so wirken, dass die Befestigungsschrauben auf Zug (Wechselast) beansprucht werden.

Bei Spindelhubgetrieben der Ausführung B (mit Laufmutter) ist eine zusätzliche Lagerung der Spindel empfehlenswert.

Bei dem Einsatz von mehreren Hubgetrieben, in Verbindung mit Kegelradgetrieben und Verbindungswellen, ist auf eine möglichst genaue Fluchtung in allen Ebenen zu achten. Es empfiehlt sich erst nach der Feinjustage alle Schrauben fest anzuziehen. Werden in dieser Phase Fluchtungsfehler oder Verspannungen festgestellt, müssen diese vor dem Anziehen der Befestigungsschrauben behoben werden.

Vor dem Verbinden der Hubgetriebe untereinander sollten alle Spindeln auf ein exaktes Hubniveau gebracht werden. Ein nicht Beachten dieser Montageanweisung führt zu einer Verkürzung der Lebensdauer. Werden die Hubgetriebe mit kundenseitig gestellten Verbindungswellen gekoppelt, so sollten diese mit elastischen Kupplungen versehen werden, wenn Fluchtungsfehler nicht auszuschließen sind.

Bei größeren Abständen zwischen den Getrieben ist, ab einer bestimmten Drehzahl, auf eine Lagerung der Verbindungswellen zu achten.

Die Befestigungsschrauben sind nach dem Probelauf oder nach ca. 20 Betriebstunden nachzuziehen.

Spindelhubgetriebe mit Wälzgewindetrieben (KGT, RGT) und Trapezgewindespindeln mit hohen Spindelsteigungen sind nicht selbsthemmend. Beim Einsatz von Trapezgewindespindeln können Vibrationen die Selbsthemmung aufheben. Um dies zu vermeiden, kann ein Motor mit einer Motorbremse eingesetzt oder das Übersetzungsverhältnis des Getriebes geändert werden.

Beim Einsatz von mehreren Spindelhubgetrieben ist bei der Anordnung der Getriebe besonders auf die Drehrichtung zu achten.

Bei Verwendung von Ausdreh- bzw. Verdrehsicherungen ist darauf zu achten, dass die Spindel nicht auf Block fahren kann. Um das zu verhindern, sind die Endlagen entsprechend abzusichern. Die Absicherung der Endlagen ist besonders bei der Ausführung mit Kugelgewindetrieb notwendig.

Es wird grundsätzlich davon abgeraten die Mutter des Kugelgewindetriebs von der Spindel zu drehen. Eine Demontage der Mutter darf nur von Fachpersonal durchgeführt werden. Ein Entfernen der Mutter des Kugelgewindetriebs von der Spindel ohne unser Einverständnis entbindet uns von jedem Ersatzanspruch.

Beim Einsatz eines Spindelhubgetriebes über 80% der Nennleistung sollte, aus Gründen der Sicherheit, eine Rücksprache mit uns erfolgen.

Eine Haftung unsererseits erlischt, wenn die von Ihnen angegebenen Daten wie Drehzahl, Belastung, Einschaltdauer, Umgebungseinflüsse, Angaben über die Seitenkräfte oder andere entscheidende Daten überschritten werden.

Einbau- und Wartungsvorschriften

Probelauf

Beim Anbau des Antriebmotors ist auf die Drehrichtung zu achten. Der Hubtisch oder das zu bewegende Teil wird mit der Spindel bzw. der Mutter im eingefahrenen Zustand fixiert, d.h. dass die Schrauben leicht angezogen werden.

Wenn der gesamte Hub ohne Drehmomentschwankungen durchfahren werden kann, werden die Schrauben fest angezogen. Hat sich das Moment hiernach nicht verändert, kann von einem spannungsfreien Lauf ausgegangen werden. Erst jetzt kann die Anlage unter Last gefahren werden. Nach Möglichkeit sollte auch überprüft werden, ob Spannungsschwankungen des Motors während des Hubes auftreten.

Wartung

Die Spindelhubgetriebe werden standardmäßig mit Fett (auf Wunsch mit Öl) gefüllt ausgeliefert. Bei der Ausführung B (mit Laufmutter) ist die Spindel vor dem Einbau mit Fett zu bestreichen.

Da bei der Erstbefüllung ein Überdruck im Gehäuse erzeugt wird, kann bei der Inbetriebnahme ein erhöhter Fettaustritt auftreten. Grundsätzlich ist durch den Abstreifeffekt an der Spindel ein leichter Fettaustritt nicht zu vermeiden. Dieser Fettverlust wird mit der normalen Nachschmierung ausgeglichen.

Ist ein Fettaustritt nicht erwünscht, kann das Getriebe abgedichtet werden. Um bei dieser Betriebsart ein Trockenlaufen der Spindel zu vermeiden, muss diese separat nachgeschmiert werden.

Bei schlecht zugängigen Spindelhubgetrieben sind die Schmierstellen mit Permanentschmierbuchsen zu versehen bzw. es ist ein Anschluss an einer Zentralschmieranlage vorzusehen. Dieses gilt besonders für die Ausführung B (mit Laufmutter). Abhängig vom Betriebsfall sind die Getriebe bzw. Spindeln in regelmäßigen Abständen abzusmieren.

Wir empfehlen nach ca. 500-600 Betriebsstunden, spätestens aber alle zwei Jahre, das Fett zu erneuern und die Teile zu reinigen. Bei dieser Gelegenheit sollte auch der Zustand des Gewindes in der Mutter und die Verzahnung überprüft werden. Sollte sich das Gewinde um mehr als 50% abgenutzt haben, ist ein Austausch vorzunehmen.



Demontage und Montage zum Schmierstoffwechsel

Demontage und Montage zum Schmierstoffwechsel

Spindel heraus drehen und Spindelschutz entfernen. Die zwei seitlichen Gewindestifte entfernen. Lagerdeckel mittels Hakenschlüssel lösen und heraus drehen. Schneckenrad und Axiallager entfernen und auswaschen. Wellendichtringe, Sicherungsringe und Passscheiben entfernen.

Achtung: Passscheibe kennzeichnen, damit sie wieder an die gleiche Stelle kommt.

Sauberes Getriebe wieder mit Fett füllen (Platz für die Einbauteile lassen). Verzahnung, Lager und Gewindespindel mit Fett bestreichen, um einen Trockenlauf beim Anlauf zu vermeiden, und einbauen. Neuen O-Ring und neue Wellendichtringe einbauen. Lagerdeckel erst kräftig anziehen, dann wieder leicht lösen, danach wieder mäßig anziehen. Auf Leichtgängigkeit an der Schneckenwelle achten. Danach die Spindel wieder eindrehen und den Lagerdeckel sichern. Beim Einbau ist darauf zu achten, dass der Radius am Schneckenrad oben sitzt. Permanentschmierbüchse gegebenenfalls erneuern und Getriebe über Schmierstelle mit Fett füllen.

Bei Ölschmierung an der Ölablassschraube das Öl auslaufen lassen, Getriebe von eventuellen Rückständen reinigen und wieder füllen. Ölstand am Schauglas kontrollieren.

Schmierstoff

Als Erstfüllung ist das Getriebe mit Getriebefett **DEA Paragon EP1** Konsistenzklasse 1 gefüllt. Bei Sondereinsatzfällen wird die Fettsorte angegeben.

Ölfüllung falls nicht anders angegeben
DEA Falcon CLP 460.

Die Kegelradgetriebe sind drehzahlabhängig mit Öl gefüllt. Erstölwechsel nach ca. 500 Betriebsstunden, dann ca. alle 2500 Betriebsstunden.

Bei allen Öl- und Fettsorten können auch gleichwertige Produkte anderer Hersteller eingesetzt werden.

Bei Abweichungen von diesen Angaben erlischt unsererseits jeglicher Ersatzanspruch.

Schneller informiert per Telefax / eMail

Telefax: 0049 - 231 - 961333 - 10

eMail: anfrage@as-technik.de

Meine Anschrift:

<hr/>	<hr/>
Firma	Abteilung
<hr/>	<hr/>
Ansprechpartner	Telefon
<hr/>	<hr/>
Straße	Fax
<hr/>	<hr/>
PLZ/Ort	Datum

Ich möchte ausführlicher über folgende Produkte informiert werden:

Linearantriebseinheiten

Positioniertische

Spindelhubgetriebe

Kugelgewindetriebe

Rollengewindetriebe

Linearführungen

Linearführungssysteme

Wälzlager

Erstellen Sie mir ein individuelles Angebot.

Rufen Sie mich bitte an.



Anfragebogen für Spindelhubgetriebe

Telefax: 0049 - 231 - 961333 - 10

eMail: anfrage@as-technik.de

Meine Anschrift:

<hr/>	<hr/>
Firma	Abteilung
<hr/>	<hr/>
Ansprechpartner	Telefon
<hr/>	<hr/>
Straße	Fax
<hr/>	<hr/>
PLZ/Ort	Datum

Meine Aufgabenstellung:

Axialbelastung der Anlage [kN]

Belastungsart: Zug Stöße

Druck Vibration

Seitenkräfte [kN]

Nutzhub [mm]

Geschwindigkeit [m/s]

Einbaulage: horizontal vertikal

Externe Führung nein ja

Umgebungsbedingungen: Staub Späne Feuchtigkeit [%] _____ Temperatur [°C] _____

Anmerkungen

Bei Bedarf fügen Sie bitte der Anfrage eine Handskizze bei.



AS ANTRIEBS- UND SYSTEMTECHNIK GMBH

Lieferprogramm

Profilschienen-, Rund- und Linearführungen

- Kugel- und Rollenumlaufeinheiten
- Laufrollenführungen
- Kreuzrollenführungen
- Gleitführungen
- Kugel- und Rollenumlaufschuhe
- Gehärtete Führungsleisten
- Linear-Kugel- und Gleitlager
- Wellenführungen und Lineareinheiten
- Stahlwellen und Kolbenstangen

Antriebs- und Führungssysteme

- Linearantriebseinheiten
- Schwerlast-Linearführungssysteme
- Positioniertische
- Spindelhubgetriebe und komplette Hubanlagen
- Elektromechanische Hubzylinder
- Kugelgewindetriebe
- Rollengewindetriebe
- Trapez- und Wälzringgewindetriebe

Antriebe und Steuerungen

- Drehstrom-, Servo- und Schrittmotore
- Linearmotore
- Getriebe
- Frequenzumrichter
- Regler und Steuerungen

Montage- und Automationsanlagen

- Handlingsysteme
- Fördersysteme
- Aluminium und Stahlprofile

Wälz- und Gleitlagerungen

- Wälzlager und Spindellagerungen
- Vierpunkt- und Dünnringlager
- Kurven- und Stützrollen
- Präzisions-Freiläufe
- Stehlager und Flanschlager
- Kugel- und Transportrollen
- Lauf- und Transporträder
- Gelenklager und Gelenkköpfe
- Gleit- und Sonderlager

Komponenten

- Wellenmuttern
- Spannsätze und Spannbuchsen
- Kupplungen und Rutschkupplungen
- Gelenkwellen und Wellengelenke
- Zahnriemen und Synchronscheiben
- Zahnstangen und Zahnräder
- Keilriemen und Keilriemenscheiben
- Keilwellen und Keilnaben
- Rollenketten und Kettenräder
- Pneumatik und Zubehör
- Zentralschmiersysteme und Zubehör

AS ANTRIEBS- UND SYSTEMTECHNIK GMBH
Postfach 70 02 30 D-44373 Dortmund
Spicherner Str. 48 D-44149 Dortmund
Tel.: 0049-231-961333-0 Fax: 0049-231-961333-10
Internet: www.as-technik.de
eMail: contact@as-technik.de