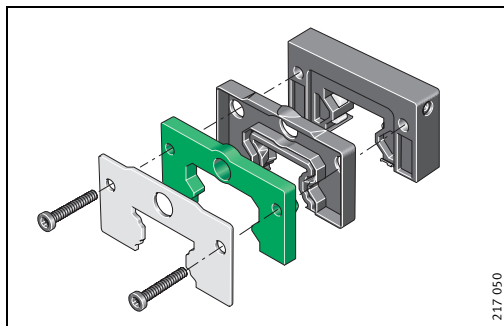


	Seite
Lieferausführung kontrollieren	2
Führungswagen demontieren	4
Vorbereitungen für den KIT-Einbau	5
KIT.KWVE..-B-400 (430) einbauen	6
Führungswagen aufschieben, KIT fertig montieren....	8
Befestigungsschrauben – Abmessungen und Anziehdrehmomente	9
Schmierung.....	10
Fettmengen.....	13

	Page
Checking the delivered condition	2
Dismantling the carriages	4
Preparations for fitting the KIT	5
Fitting KIT.KWVE..-B-400 (430)	6
Slide carriage on guideway, final fitting of KIT.....	8
Fixing screws – dimensions and tightening torques.....	9
Lubrication.....	10
Grease quantities.....	13



217 050

Montageanleitung / Fitting manual

KIT.KWVE..-B-400, 430 KIT.KWVE..-B-400, 430

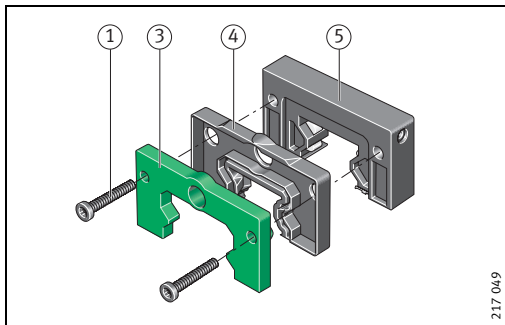
für / for KUVE..-B (-KT)



Lieferausführung kontrollieren

Ein KIT.KWVE...-B-400 besteht aus:

- ① Befestigungsschrauben
- ③ Trägerplatte für Frontabstreifer
- ④ Frontabstreifer, doppellippig
- ⑤ Langzeitschmiereinheit, erstbefettet, gebrauchsfertig.



Checking the delivered condition

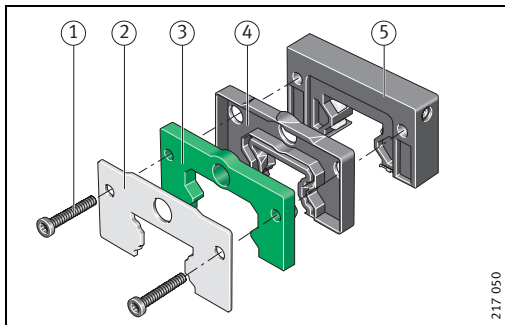
A KIT.KWVE...-B-400 consists of:

- ① fixing screws
- ③ a carrier plate for end wiper
- ④ a double lip end wiper
- ⑤ a ready-to-use long-term lubrication unit with initial grease application.

Lieferausführung kontrollieren

Ein KIT.KWVE...-B-430 besteht aus:

- ① Befestigungsschrauben
- ② Frontblech, nicht schleifend
- ③ Trägerplatte für Frontabstreifer
- ④ Frontabstreifer, doppellippig
- ⑤ Langzeit-Schmiereinheit, erstbefettet, gebrauchsfertig.



Checking the delivered condition

A KIT.KWVE...-B-430 consists of:

- ① fixing screws
- ② a non-contact type end plate
- ③ a carrier plate for end wiper
- ④ a double lip end wiper
- ⑤ a ready-to-use long-term lubrication unit with initial grease application.

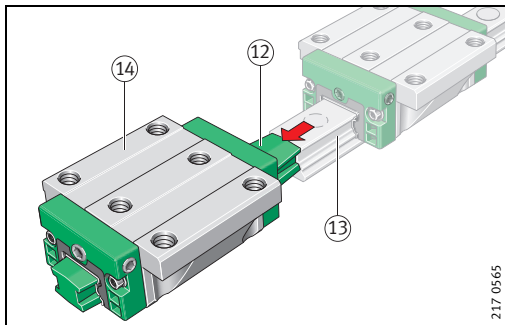
Führungswagen demontieren

- ❑ Schutzschiene ⑫ vor die Führungsschiene ⑬ setzen und den Führungswagen ⑭ auf die Schutzschiene schieben.

Achtung!

Schutzschiene im Wagen lassen!

Die Schutzschiene ⑫ verhindert Schäden am Wälzkörpersatz und schützt vor Wälzkörperverschleiß, wenn der Wagen von der Schiene getrennt ist!



Dismantling the carriages

- ❑ Position the dummy guideway ⑫ against the guideway ⑬ and slide the carriage ⑭ onto the dummy guideway.

Caution!

Leave the dummy guideway in the carriage.

The dummy guideway ⑫ prevents damage to the rolling element set and the loss of rolling elements while the carriage is separate from the guideway.

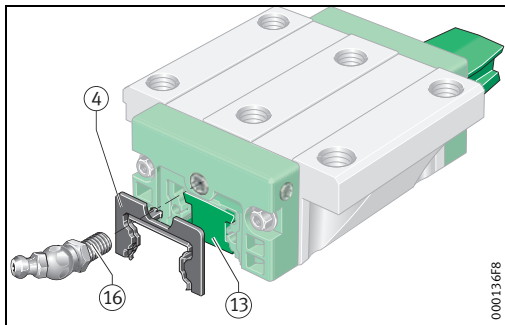
Vorbereitungen für den KIT-Einbau

- ❑ Schmiernippel ⑯ oder Gewindestift entfernen
- ❑ Eingeklippten Frontabstreifer ④ an der Seite, an der der KIT montiert wird, entfernen.

Die demontierten Bauteile werden nicht mehr benötigt. Teile vorschriftsmäßig entsorgen.

Achtung!

Die Schutzschiene ⑬ muss, solange der Führungswagen von der Führungsschiene gelöst ist, im Führungswagen bleiben!



Preparations for fitting the KIT

- ❑ Remove lubrication nipple ⑯ or screw plug
- ❑ Remove the front wiper ④ at the end on which the KIT will be mounted.

The parts that have been removed are no longer required. Dispose of the parts in accordance with the applicable regulations.

Caution!

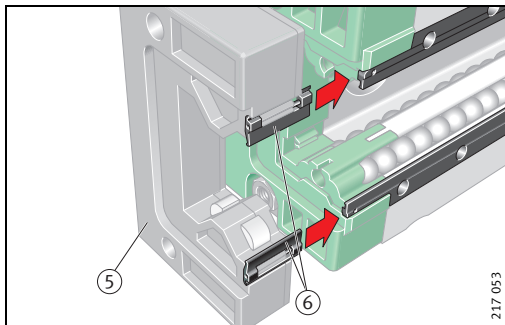
The dummy guideway ⑬ should remain in the carriage whilst the carriage is separate from the guideway.

KIT.KWVE..-B-400 (430) einbauen

- ❑ Langzeit-Schmiereinheit ⑤, auf das Kopfstück des vorbereiteten Führungswagens montieren.

Achtung!

Die vormontierte Längsdichtung ⑥, taucht in den Hinterschnitt im Kopfstück ein. Korrekten Sitz prüfen!



Fitting KIT.KWVE..-B-400 (430)

- ❑ Mount the long-term lubrication unit ⑤ on the end piece of the prepared carriage.

Caution!

The pre-mounted sealing strip ⑥ slots into the undercut in the end piece. Check for correct seating.

KIT.KWVE..-B-400 (430) einbauen

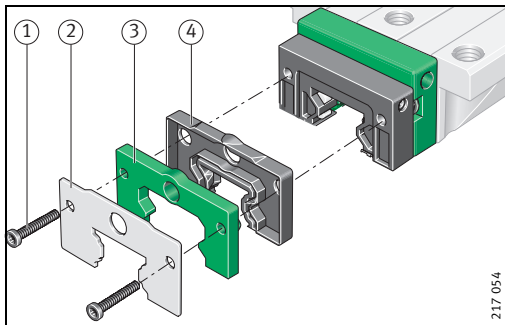
- ❑ Frontabstreifer, doppellippig ④ mit Trägerplatte ③ montieren.

Nur bei KIT.KWVE..-B-430:

- ❑ Frontblech ② auf die Trägerplatte ③ montieren.

KIT.KWVE..-B-400 und KIT.KWVE..-B-430:

- ❑ Befestigungsschrauben ① leicht anziehen.



Fitting KIT.KWVE..-B-400 (430)

- ❑ Assemble double lip additional wiper ④ and carrier plate ③.

For KIT.KWVE..-B-430 only:

- ❑ Mount the end plate ② on the carrier plate ③.

KIT.KWVE..-B-400 and KIT.KWVE..-B-430:

- ❑ Tighten the fixing screws ① slightly.

Führungswagen aufschieben, KIT fertig montieren

Achtung!

Der KIT zentriert sich selbst auf der Führungsschiene!
Das Frontblech muss von Hand zentriert werden.

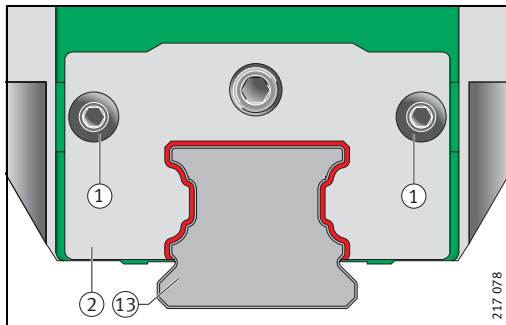
- ❑ Führungswagen ⑭ auf Führungsschiene ⑬ schieben.

Nur bei KIT.KWVE...-B-430:

- ❑ Frontblech ② zur Führungsschiene ⑬ so ausrichten, dass ein umlaufend gleichmäßiger Spalt entsteht.

KIT.KWVE...-B-400 und KIT.KWVE...-B-430:

- ❑ Befestigungsschrauben ① anziehen, Anziehdrehmomente beachten, siehe Seite 9.



Slide carriage on guideway, final fitting of KIT

Caution!

The KIT centres itself on the guideway.
The end plate must be centred manually.

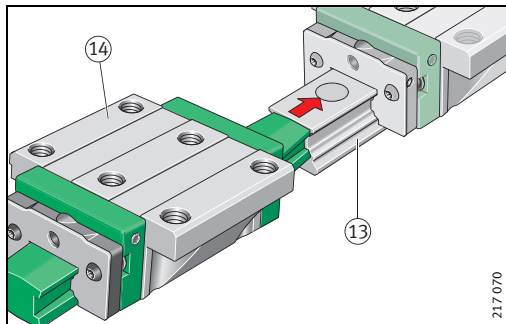
- ❑ Slide the carriage ⑭ onto the guideway ⑬.

For KIT.KWVE...-B-430 only:

- ❑ Align the end plate ② with the guideway ⑬ so that there is a uniform gap all the way round.

KIT.KWVE...-B-400 and KIT.KWVE...-B-430:

- ❑ Tighten the fixing screws ①, observing the tightening torques, see page 9.



Befestigungsschrauben – Abmessungen und Anziehdrehmomente / Fixing screws – dimensions and tightening torques

KIT	KUVE20-B(-KT)		KUVE25-B(-KT)		KUVE30-B(-KT)		KUVE35-B(-KT)		KUVE45-B(-KT)	
	Befestigungs- schraube Fixing screw	M _A Nm	Befestigungs- schraube Fixing screw	M _A Nm	Befestigungs- schraube Fixing screw	M _A Nm	Befestigungs- schraube Fixing screw	M _A Nm	Befestigungs- schraube Fixing screw	M _A Nm
KIT.KWVE...-B-400	M2×17	0,2	M3×18	0,35	M3×18	0,35	M3×18	0,35	M4×20	0,5
KIT.KWVE...-B-430	M2×18		M3×19		M3×19		M3×19		M4×22	

Schmierung

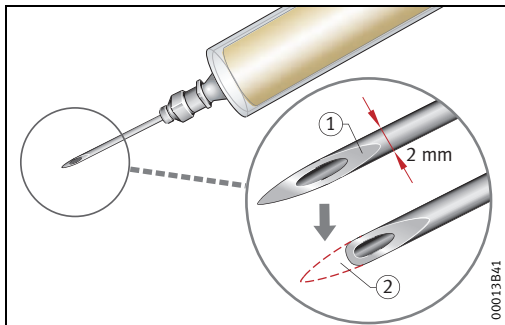
Achtung!

Verunreinigung von Fett, Schmierbohrungen und Werkzeugen vermeiden!

Ausschließlich folgendes Fett verwenden:
Notropeen LXG 000, siehe Seite 14!

Bei Verwendung handelsüblicher Injektionsspritze,
Nadel-Außendurchmesser 2 mm ① beachten,
Spitze abrunden ②!

Fettspritze ③ als Sonderzubehör erhältlich.
Bitte hierzu bei uns rückfragen.



Lubrication

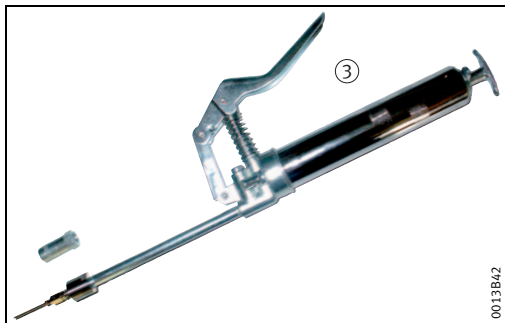
Caution!

Avoid contamination of grease, lubrication holes and tools.

Use only the following grease:
Notropeen LXG 000, see page 15.

When using a conventional injection syringe,
observe the needle outside diameter of 2 mm ①
and round off the point ②.

Grease syringe ③ available as special accessory.
Please contact us on this item.



Schmierung

Achtung!

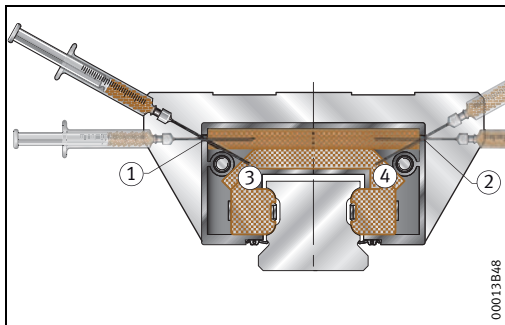
Wagen beim Schmieren immer verfahren!

Mindesthub ist viermal Tragkörperlänge!

Fettmenge gleichmäßig auf die vier Positionen verteilen!

Um eine gleichmäßige Schmierstoffverteilung zu erreichen:

- ☐ ein Viertel der Schmierstoffmenge, siehe Seite 13, an Position ① einbringen
- ☐ Vorgang für Positionen ②, ③ und ④ wiederholen.



Lubrication

Caution!

Always move the carriage during lubrication.

The minimum stroke is four times the length of the saddle plate.

Distribute the grease quantity evenly over the four positions.

In order to achieve uniform distribution of lubricant:

- ☐ introduce one quarter of the lubricant quantity, see page 13, at position ①
- ☐ repeat the procedure for positions ②, ③ and ④.

Schmierfrist/Schmiermenge

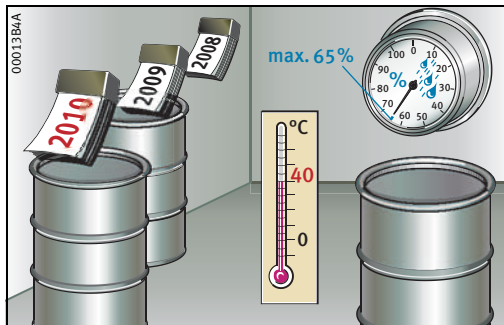
Achtung!

Fett altert, wir empfehlen eine Neubefettung nach spätestens zwei Jahren!

Die Nachschmierfrist hängt von der Anwendung ab. Sie wird unter anderem beeinflusst von Hub, Belastung und Umgebungsbedingungen, siehe Katalog PF1.

Exakte Werte lassen sich nur unter konkreten Bedingungen der jeweiligen Anwendung ermitteln.

Nachschmiermengen können der Tabelle entnommen werden, siehe Seite 13.



Lubrication interval/lubricant quantity

Caution!

Grease is subject to ageing and we recommend regreasing at least every two years.

The relubrication interval depends on the application. It is influenced by factors including stroke, the load and the ambient conditions, see catalogue PF1.

Precise values can only be defined under the actual operating conditions of the particular application.

The relubrication quantities are given in the table, see page 13.

Fettmengen / Grease quantities

KIT.KWVE...-B-400 (430)	Erstbefettungsmenge Initial greasing	Nachschmiermenge Relubrication quantity	
	g	min. g	max. ¹⁾ g
KIT.KWVE15-B-400	2,5	0,8	2,5
KIT.KWVE20-B-400	3	1	3
KIT.KWVE20-B-430			
KIT.KWVE25-B-400	4	1,3	4
KIT.KWVE25-B-430			
KIT.KWVE30-B-400	5	1,6	5
KIT.KWVE30-B-430			
KIT.KWVE35-B-400	6	2	6
KIT.KWVE35-B-430			
KIT.KWVE45-B-400	7	2,3	7
KIT.KWVE45-B-430			

¹⁾ Immer nur soviel Schmierfett einbringen,
bis Fett an den Filzen sichtbar wird !

¹⁾ Always introduce enough grease until grease becomes visible
at the felt pieces.

Datenblatt für Schmierfett Notropeen LXG 00

Kategorie:	Schmierfette mit unterer Gebrauchstemperatur < -30 °C (KT)
Umweltfreundlich:	nein
USDA-Zulassung:	keine
international erhältlich:	ja
Grundöltyp:	PAO (Polyalphaolefin)
Additivierung:	Anti-Wear Additive (AW) Extreme Pressure Additive (EP)
Normen und Freigaben:	DIN 51826 – GPHC00P-40
Verdickertyp:	Li-K (Lithiumkomplexseife)
Kinematische Viskosität:	180 mm ² /s bei +40 °C
NLGI Konsistenzklasse, DIN 51818:	0
Untere empfohlene Einsatztemperatur, DIN 51825:	-40 °C
Obere empfohlene Gebrauchstemperatur, DIN 51821/2:	+160 °C
Tropfpunkt, DIN ISO 2176:	+220 °C
Gefahrenzeichen:	kennzeichnungsfrei
Silikonfrei:	ja

Alle aufgeführten Daten stammen vom Hersteller. Wir haben die Daten nicht auf Vollständigkeit und Richtigkeit überprüft.
Vor Gebrauch ist der Hersteller zu kontaktieren.

Datasheet for grease Notropeen LXG 00

Category:	Greases with lower operating temperature <−30 °C (KT)
Environmentally friendly:	No
USDA approvals:	None
International availability:	Yes
Base oil type:	PAO (polyalphaolefin)
Additives:	Anti-wear additive (AW) Extreme Pressure additive (EP)
Standards and releases:	DIN 51826 – GPHC00P-40
Thickener type:	Li-K (lithium complex soap)
Kinematic viscosity:	180 mm ² /s at +40 °C
NLGI consistency class, DIN 51818:	0
Lower recommended operating temperature, DIN 51825:	−40 °C
Upper recommended operating temperature, DIN 51821/2:	+160 °C
Pour point, ISO 2176:	+220 °C
Hazard symbol:	No marking
Silicone-free:	Yes

All the data listed are provided by the manufacturer. We have not checked the data for completeness and correctness. The manufacturer should be contacted before use.

Schaeffler KG

Geschäftsbereich Lineartechnik

Berliner Straße 134

66424 Homburg (Saar)

Internet www.schaeffler.de

E-Mail info.linear@schaeffler.com

In Deutschland:

Telefon 0180 5003872

Telefax 0180 5003873

Aus anderen Ländern:

Telefon +49 6841 701-0

Telefax +49 6841 701-2625

Schaeffler (UK) Ltd

Forge Lane, Minworth

Sutton Coldfield

West Midlands · B76 1AP

Telephone 0121 351 3833

Fax 0121 351 7686

E-mail info.uk@schaeffler.com

Website www.schaeffler.co.uk

Nachdruck, auch auszugsweise, nur mit
unserer Genehmigung.

This publication or parts thereof may not
be reproduced without our permission.

© Schaeffler KG · 2008, August

MON 46 D/GB-D/GB