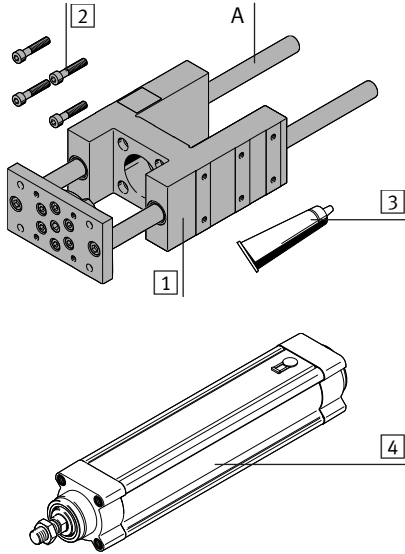


Führungseinheit
EAGF-V2-KF

Festo SE & Co. KG

Postfach
73726 Esslingen
Deutschland
+49 711 347-0
www.festo.com

1. Teileliste



- 1 Führungseinheit (1x)
- 2 Schraube (4x) (→ Abschnitt 6)
- 3 Klebemittel- Schraubensicherung (1x)

Nicht im Lieferumfang:
4 Elektrozyylinder
z. B. ESBF

2. Bestimmungsgemäße Verwendung

Führungseinheit EAGF-V2-KF:
Führung/Verdrehsicherung für Elektrozyylinder 4.

3. Sicherheitshinweise und Hinweise zur Montage

Vorsicht

- Unerwartete Bewegung von Bauteilen.
Verletzung durch Schlag, Stoß, Quetschung.
- Stromversorgung und Druckluft vor Montagearbeiten abschalten.
 - Sicherheitshinweise beachten (→ Mitgeltende Dokumente).

Hinweis

- Funktionsstörung und Sachschaden durch unsachgemäße Montage.
- Vorhandenen Schmierfilm an den Führungsstangen (A) aufrechterhalten.
 - Führungsstangen (A) nicht berühren. Handschweißreste führen zu Oberflächenkorrosion.
 - Führungsstangen (A) bei Bedarf nachfetten.
 - Anziehdrehmomente einhalten (→ Abschnitt 6).

Info

Mitgeltende Dokumente

→ Bedienungsanleitung des Elektrozyinders 4

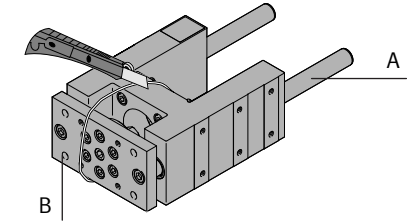
Zubehör des Elektrozyinders 4

→ www.festo.com/catalogue

Zulässiges Schmierfett und Ersatzteile der EAGF-V2-KF

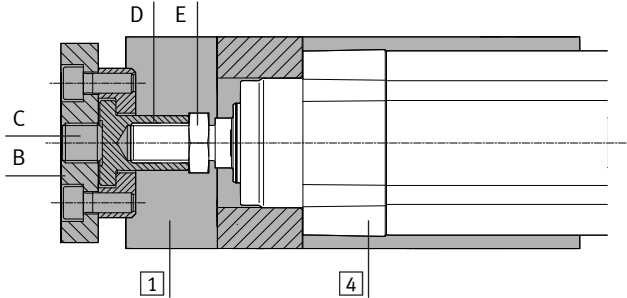
→ www.festo.com/spareparts

4. Montagevorbereitung

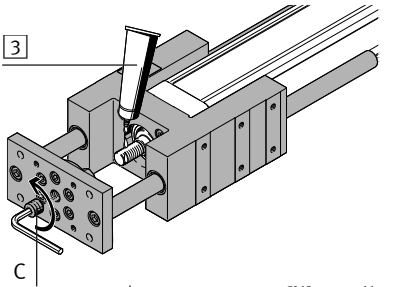
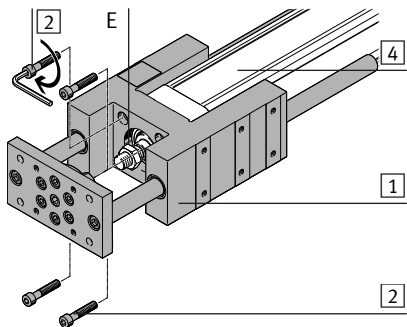


- Transportsicherung entfernen. Die Jochplatte (B) mit den Führungsstangen (A) nicht herausziehen.

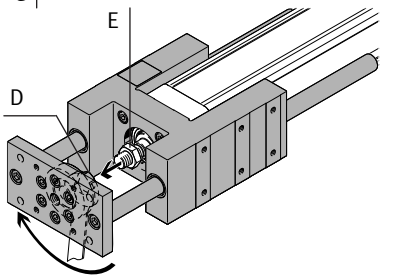
5. Montage



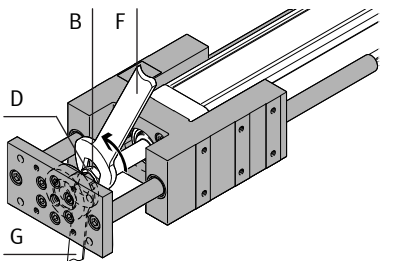
- Den Zylinder 4 an der Führungseinheit 1 platzieren.
- Schrauben 2 festdrehen.
- Kontermutter (E) von der Kolbenstange herunterdrehen.



- Gewindestift (C) aus der Jochplatte (B) drehen.
- Klebmittel 3 auf das Gewinde der Kolbenstange aufbringen.

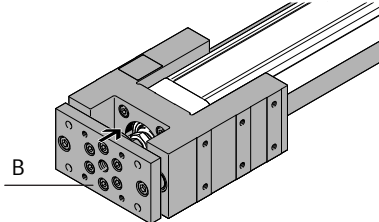


- Kontermutter (E) bis vor den Gewindefreistich auf die Kolbenstange drehen.
- Gewindestück (D) bis zur Kontermutter (E) auf die Kolbenstange drehen.

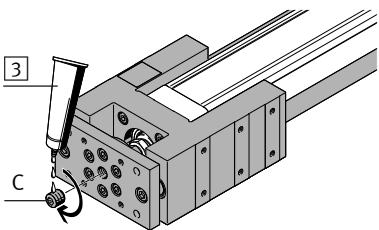


- Kontermutter (E) mit dem Gabelschlüssel (F) festdrehen. Gewindestück (D) mit dem Gabelschlüssel (G) gegenhalten.
- Kontrolle: Möglichst kein Drehmoment auf die Kolbenstange übertragen. Grenzwerte einhalten (→ Mitgeltende Dokumente).

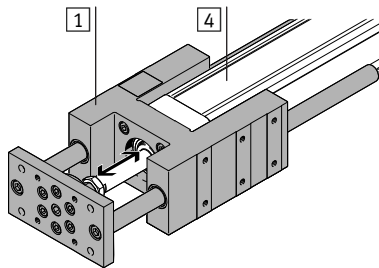
- Aushärtezeit des Klebmittels 3 einhalten (24 h bei +20 °C).



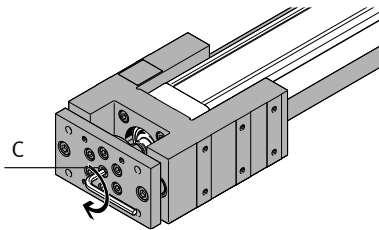
- Jochplatte (B) in die eingefahrene Endlage schieben.



- Klebmittel 3 auf das Gewinde des Gewindestifts (C) aufbringen.
- Gewindestift (C) leicht auf Anschlag eindrehen, nicht festdrehen.



- Zylinder 4 in die ausgefahrene Endlage und anschließend in die eingefahrene Endlage schieben.
- Führungseinheit 1 ist zum Zylinder 4 ausgerichtet.



- Gewindestift (C) festdrehen.

- Aushärtezeit des Klebmittels 3 einhalten (24 h bei +20 °C).

6. Schraubengrößen und Anziehdrehmomente M_A¹⁾

EAGF-V2-KF-		32	40	50	63	80	100
2 Schraube		M6x30	M6x35	M8x40	M8x40	M10x50	
	[Nm]	6	6	12	12	25	
(C) Gewindestift		5	5	6	6	8	
	[Nm]	5	13	14,5	35	45	55
(D) Gewindestück		15	15	19	19	27	
	[Nm]	15 ²⁾	25 ²⁾	25 ²⁾	8	10	
(E) Kontermutter		M10x1,25	M12x1,25	M16x1,5	M16x1,5	M20x1,5	
	[Nm]	28	36	64	64	110	
		16	18	24	24	30	

¹⁾ Toleranz für Anziehdrehmomente M_A ohne Toleranzangabe ± 20 %

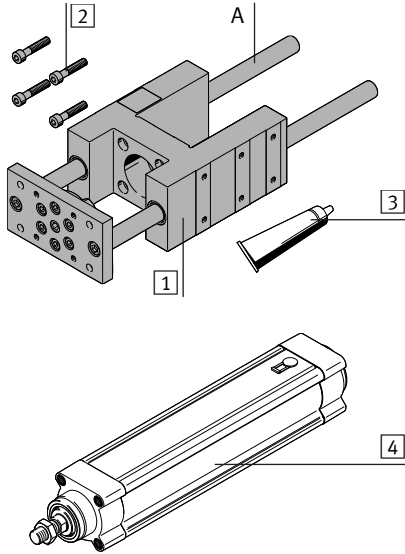
²⁾ Innensechsrund nach ISO 10664:2005-07

Guide unit
EAGF-V2-KF

Festo SE & Co. KG

Postfach
73726 Esslingen
Germany
+49 711 347-0
www.festo.com

1. Parts list



- 1 Guide unit (1x)
- 2 Screw (4x) (→ section 6)
- 3 Adhesive locking agent (1x)

Not included in delivery:
4 Electric cylinder
e. g. ESBF

2. Intended use

EAGF-V2-KF guide unit:
Guide/protection against torsion for electric cylinder 4.

3. Safety instructions and notes on mounting

Caution

Unexpected movement of components.
Injury due to impacts or pinching.

- Switch off power supply and compressed air before assembly work.
- Observe the safety instructions (è applicable documents).

→ Note

Incorrect mounting can cause malfunction and material damage.

- Keep applying fresh lubricant film to the guide rods (A).
- Do not touch the guide rods (A). Traces of hand perspiration will result in surface corrosion.
- Whenever required, regrease the guide rods (A).
- Observe tightening torques (è section 6).

Information

Applicable documents

→ operating instructions for the electric cylinder 4

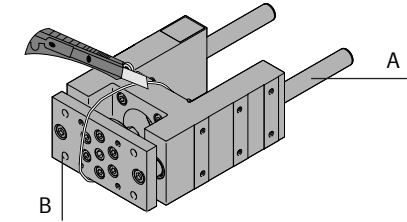
Accessories of the electric cylinder 4

→ www.festo.com/catalogue

Permitted grease lubricant and spare parts for the EAGF-V2-KF

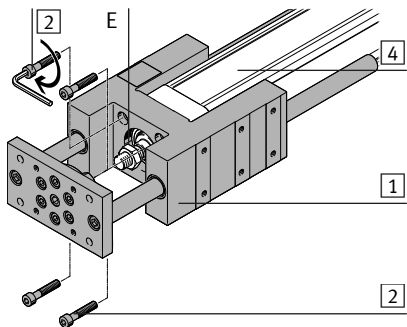
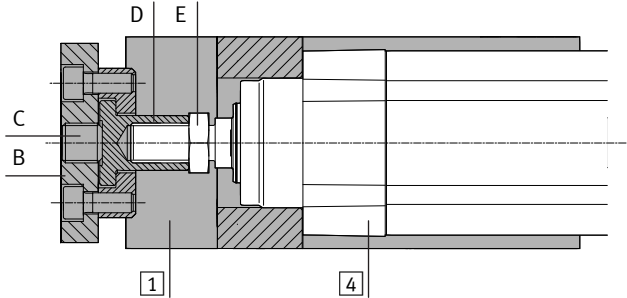
→ www.festo.com/spareparts

4. Preparations for assembly

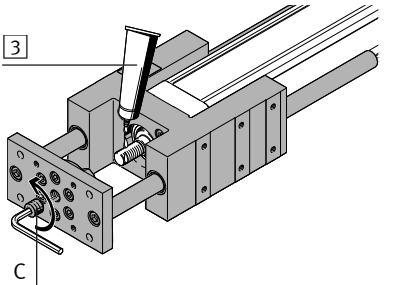


- Remove the transport protection. Do not remove the yoke plate (B) with the guide rods (A).

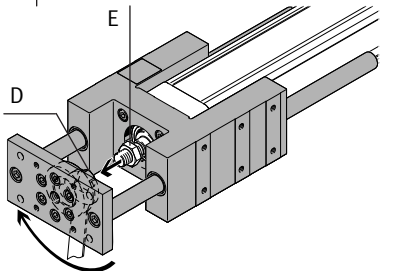
5. Mounting



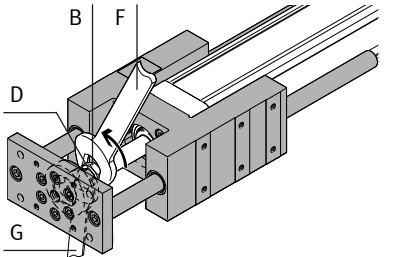
- Place cylinder 4 on the guide unit 1.
- Tighten screws 2.
- Unscrew the lock nut (E) from the piston rod.



- Unscrew threaded pin (C) and remove from yoke plate (B).
- Apply adhesive 3 to thread of piston rod.

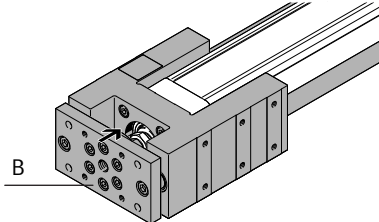


- Turn lock nut (E) until it is aligned with thread under-cut on the piston rod.
- Tighten threaded coupling (D) up to lock nut (E) on piston rod.

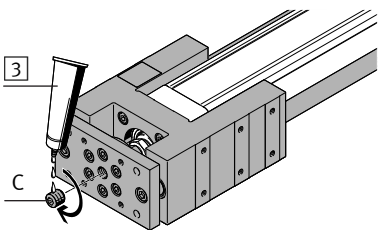


- Tighten lock nut (E) using a wrench (F). Brace threaded coupling (D) with the wrench (G).
- Check: Transmit as little torque as possible to the piston rod. Observe limit values (→ applicable documents).

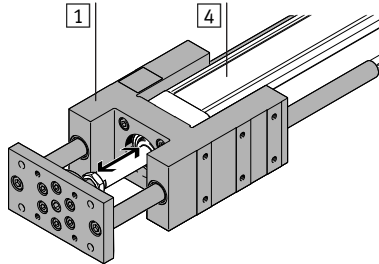
- Observe curing time of adhesive 3 (24 hrs at +20 °C).



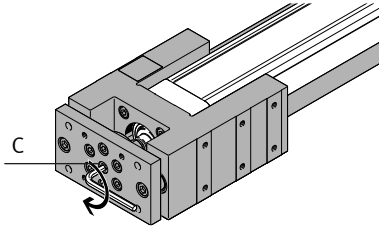
- Slide yoke plate (B) into retracted end position.



- Apply adhesive 3 to thread of threaded pin (C).
- Screw threaded pin (C) gently home - do not tighten down hard.



- Slide cylinder 4 into extended end position and then into its retracted end position.
- Guide unit 1 is aligned with cylinder 4.



- Tighten down threaded pin (C).

- Observe curing time of adhesive 3 (24 hrs at +20 °C).

6. Screw sizes and tightening torques M_A¹⁾

EAGF-V2-KF-	32	40	50	63	80	100
2 Screw		M6x30	M6x35	M8x40	M8x40	M10x50
	[Nm]	6	6	12	12	25
	corrie					
(C) Threaded pin		M6x16	M8x16	M8x16	M16x16	M18x20
	[Nm]	5	13	14.5	35	45
	corrie					55
(D) Threaded coupling		M6x16	M8x16	M8x16	M16x16	M18x20
	[Nm]	5	13	14.5	35	45
	corrie					55
(E) Locking nut		M10x1.25	M12x1.25	M16x1.5	M16x1.5	M20x1.5
	[Nm]	28	36	64	64	110
	corrie					
		M10x1.25	M12x1.25	M16x1.5	M16x1.5	M20x1.5
	[Nm]	16	18	24	24	30
	corrie					

¹⁾ Tolerance for tightening torques M_A without indication of tolerance ± 20 %

²⁾ Internal hex acc. to ISO 10664:2005-07