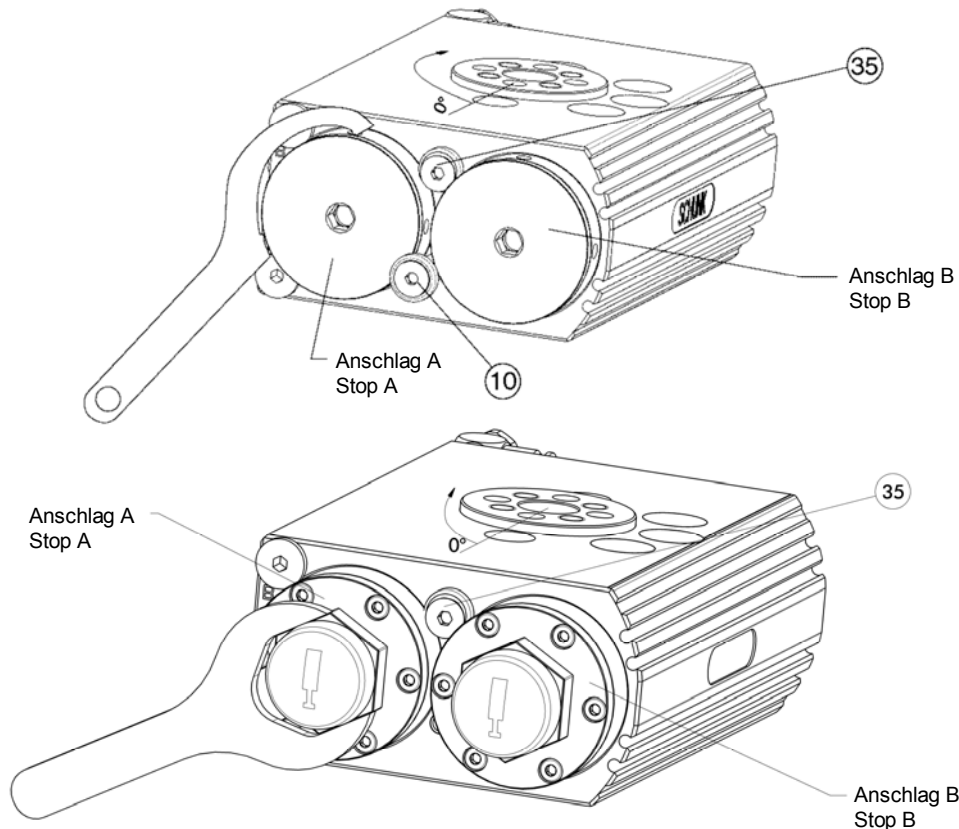


1. Tauschen der „alten“ Anschläge gegen die „neuen“ Anschläge



- (1) Lösen Sie die Schraube zur Demontage der Begrenzungshülse (Pos. 10).
(Diese Teile werden bei den neuen Anschlägen nicht mehr benötigt.)
- (2) Lösen Sie die Klemmung der Anschläge durch Herausdrehen der Schraube (Pos. 35).
- (3) Demontieren Sie die Anschläge A und B.
- (4) Demontieren Sie die Stoßdämpfer durch Entfernen des Sicherungsringes.
- (5) Entfernen Sie alle Passscheiben aus der Bohrung.
- (6) Montieren Sie den neuen Dämpfer nach Angaben in der Tabelle von Seite 2.
Sie können nun die neuen Anschläge montieren und einstellen.



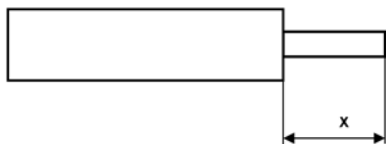
Hinweis

Bei 90°-Einheiten ist es wichtig, die Länge des jeweiligen Anschlages zu beachten.

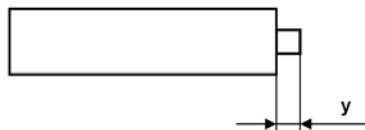
Stoßdämpferverwendung und -Einbaumaße

Einheit	Basis			VM		
	Stoßdämpfer	Stoßdämpferüberstand (h)		Stoßdämpfer	Stoßdämpferüberstand (h)	
20.1	WP-M 0,25-356 (ID-Nr.: 9941662)	9,5	±0,05	-		
20.2	WP-M 0,25-356 (ID-Nr.: 9941662)		±0,05	MC 150 MH2 (ID-Nr.: 9701000)	siehe Mess- anweisung	±0,1
25.1	WP-M 0,25-356 (ID-Nr.: 9941662)		±0,05	-		
25.2	WP-M 0,25-456 (ID-Nr.: 9941661)	9,5	±0,05	MC 150 MH2 (ID-Nr.: 9701000)	siehe Mess- anweisung	±0,1
35.1	MC 225 MH2 (ID-Nr.: 9701013)	siehe Mess- anweisung	±0,1	-		
35.2	MC 225 MH2 (ID-Nr.: 9701013)		±0,1	MC 225 MH2 (ID-Nr.: 9701013)	siehe Mess- anweisung	±0,1
40.1	WP-M 1,0-166 (ID-Nr.: 9941268)	17,5	±0,05	-		
40.2	WP-M 1,0-166 (ID-Nr.: 9941268)	17,5	±0,05	MC 600 MH2 (ID-Nr.: 9701005)	siehe Mess- anweisung	±0,1
50.1	WP-M 1,0-166 (ID-Nr.: 9941268)	17,5	±0,05	-		
50.2	WP-M 1,0-166 (ID-Nr.: 9941268)	17,5	±0,05	MC 600 MH2 (ID-Nr.: 9701005)	siehe Mess- anweisung	±0,1
60.1	WP-M 1,0-166 (ID-Nr.: 9941268)	17,5	±0,05	-		
60.2	WP-M 1,0-456 (ID-Nr.: 9941634)	17,5	±0,05	MC 600 MH2 (ID-Nr.: 9701005)	siehe Mess- anweisung	±0,1

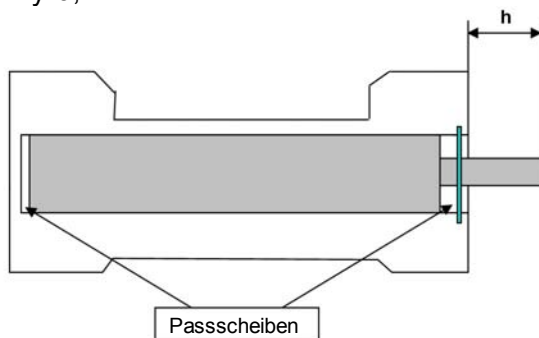
Messanweisung



1. Überstand (x) des Stoßdämpferstößels messen.

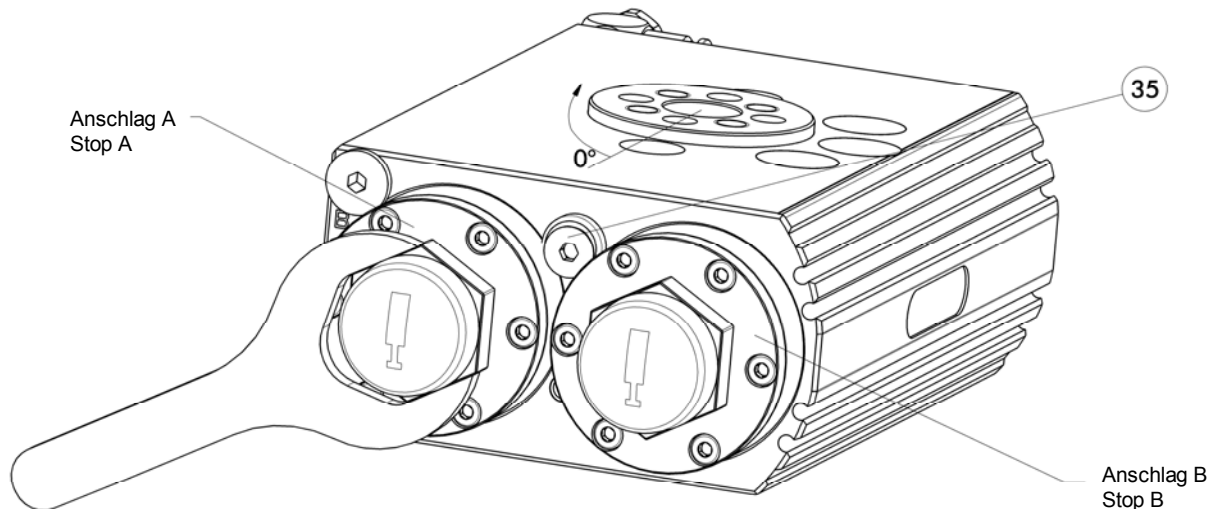


2. Überstand (y) des auf Block gedrückten Stoßdämpferstößels messen.
3. Stoßdämpferhub (h) berechnen.
 $h = x - y - 0,2 \text{ mm}$



4. Stoßdämpferüberstand (h) einstellen.

2. Justierung der Anschläge



- (1) Schraube (Pos. 35) mit Innensechskantschlüssel ca. eine Umdrehung lösen.
- (2) Beaufschlagen Sie Luftanschluss B. Einheit schwenkt auf Anschlag A (Grundeinstellung 0°).
- (3) Stellen Sie durch Verdrehen des Anschlages A die gewünschte Endstellung ein.

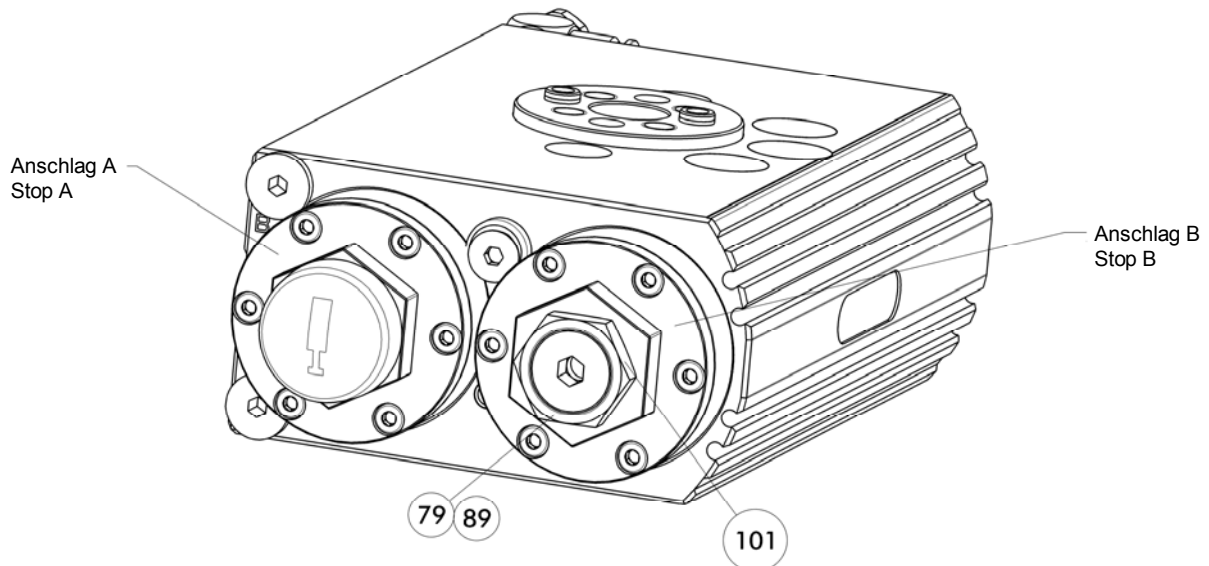


Achtung!

Das Verstellen der Endanschläge darf nicht durch Drehen im axialen stirnseitigen Innensechskant oder am Stoßdämpfer (VM-Versionen) erfolgen. Dies kann zur Folge haben, dass sich die Einzelteile voneinander lösen.

- Verwenden Sie einen Gabel- oder Ringschlüssel (SRU20: 19, SRU 35-60: 32), den Sie am Sechskant des Anschlagdeckels ansetzen (siehe Abbildung oben).
- (4) Luftanschluss A entlüften und Anschluss B beaufschlagen, dann die Endstellung überprüfen. Gegebenenfalls die Endlagen nachstellen.
 - (5) Luftanschluss B entlüften und Anschluss A beaufschlagen. Die Einheit schwenkt zum Anschlag B (Grundeinstellung 180°).
 - (6) Stellen Sie durch Verdrehen des Anschlages B die gewünschte Endstellung ein.
 - (7) Ziehen Sie die Schraube (Pos. 35) fest an.
(SRU 20 – 40: 10 Nm, SRU 50 – 60: 24 Nm)
 - (8) Prüfen Sie durch mehrmaliges Schwenken die korrekte Einstellung der Endlagen. Gegebenenfalls die Endlagen nachstellen.

3. Einstellung Stoßdämpferhub



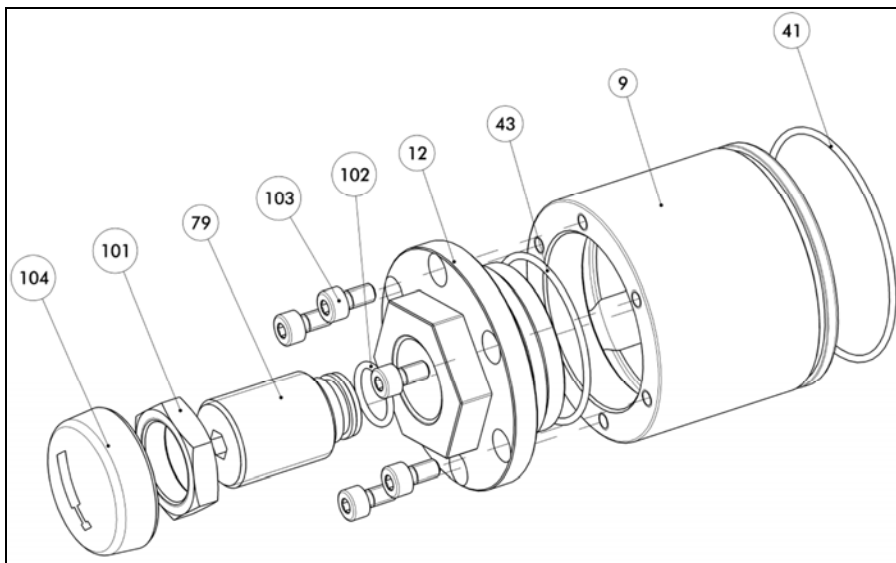
- (1) Entfernen Sie die Abdeckkappen (Pos.104).
- (2) Zur Einstellung der Dämpfung in der Endlage die Mutter (Pos. 101) am Anschlag A mit Schlüssel (SRU 20/25: 14, SRU 35-60: 24) lösen, dabei den Anschlagbolzen (Pos. 79 bzw. 89) mit Innensechskantschlüssel gegenhalten.
- (3) Das Herausdrehen des Anschlagbolzen (Pos.79/89) verkürzt den Dämpfungshub bei SRU 20/25 um 1.0 mm je Umdrehung und bei SRU 35-60 um 1.5 mm je Umdrehung.
- (4) Prüfen Sie durch Schwenken der beladenen Einheit die Dämpfungswirkung.
- (5) Drehen Sie nun den Anschlagbolzen so weit zurück, bis die Einheit noch sanft in die Endlage fährt, jedoch nicht schlägt.
(Diese Einstellung ist von der Belastung abhängig)
- (6) Ziehen Sie die Mutter (Pos. 101) wieder fest, dabei den Anschlagbolzen (Pos. 79 bzw. 89) mit Innensechskantschlüssel (SRU 20/25: 5, SRU 35/40: 6, SRU 50/60: 8) gegenhalten.

**Achtung!**

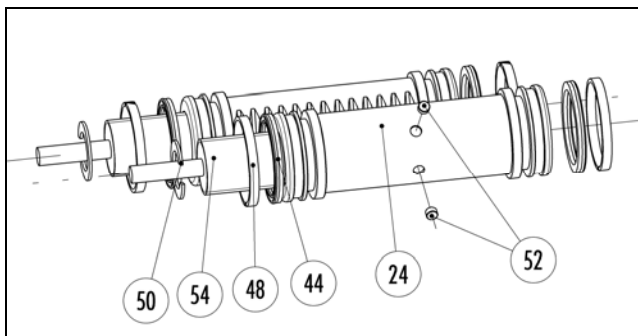
Der maximale Verstellbereich der Einstellung beträgt bei SRU 20/25 2,5mm, bei SRU35-60 3,0 mm. Zum Schutz der Einheit strömt danach die Luft über.

4. Ersetzen eines Stoßdämpfers

Die Stoßdämpfer haben eine begrenzte Lebensdauer. Daher sollte Ihre Funktion regelmäßig (alle 2 Mio. Hübe) überprüft werden. Der Stoßdämpfer arbeitet korrekt, wenn die Einheit sanft in die Endlagen fährt. Die Stoßdämpfer sind speziell geprüft und ausschließlich bei SCHUNK zu beziehen.



Pos.	Bezeichnung
9	Einstellhülse
12	Anschlagdeckel
41	O-Ring
43	O-Ring
79	Anschlagbolzen
101	Mutter
102	O-Ring
103	Schraube
104	Abdeckkappe



Pos.	Bezeichnung
24	Kolben
44	Zylinderdichtung
48	Führungsring
50	Sicherungsring
52	Magnet
54	Stoßdämpfer

- (1) Lösen Sie die Schrauben (Pos. 102).
- (2) Ziehen Sie den Deckel (Pos. 12) ab.
- (3) Entfernen Sie die Sicherungsringe (Pos. 50) von den Kolben.
- (4) Ziehen Sie die Dämpfer (Pos. 54) heraus und entfernen Sie alle Passscheiben aus der Bohrung.
- (5) Setzen Sie die neuen Dämpfer ein. Beachten Sie dabei den Stoßdämpferüberstand (siehe Tabelle Seite 2).
- (6) Unterlegen Sie die Sicherungsringe mit Passscheiben bis sich diese spielfrei montieren lassen.
- (7) Bringen Sie den Anschlagdeckel wieder an.
- (8) Schrauben Sie die Anschlagdeckel fest.
- (9) Prüfen Sie nun die Dämpfung. Stellen Sie gegebenenfalls die Dämpfung neu ein (siehe Kapitel 3).