

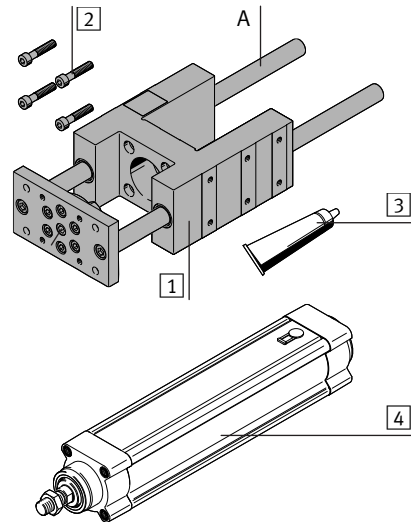
FESTO

Festo AG & Co. KG

Postfach
D-73726 Esslingen
+49 (0)711 347 0
www.festo.com

**Führungseinheit
EAGF-V2-KF-...**

1. Teileliste



- 1 Führungseinheit (1x)
- 2 Schraube (4x)
(→ Tabelle)
- 3 Klebmittel-
Schraubensicherung (1x)

- Nicht im Lieferumfang:
- 4 Zylinder (1x)
(z. B. ESBF)

Bestimmungsgemäß dient die Führungseinheit 1 als Führung/Verdreh-
sicherung für bestimmte Zylinder von Festo (z. B. ESBF)
(→ Katalog www.festo.com/catalogue).

2. Montagehinweise

Vorsicht

Verletzungsgefahr durch unerwartete Bewegungen von Bauteilen!

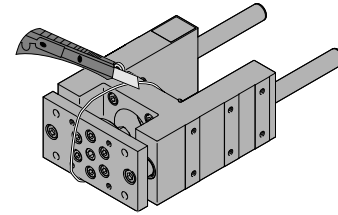
- Montieren bzw. demontieren Sie nur im strom- und drucklosen Zustand.

Hinweis

Um Funktionsstörungen zu vermeiden, halten Sie den vorhandenen Schmier-
film an den Führungsstangen aufrecht.

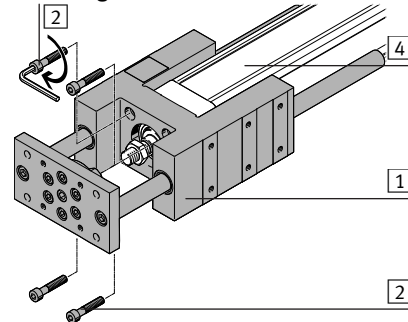
- Vermeiden Sie das Berühren der Führungsstangen (A), denn Handschweiß-
reste führen zu Oberflächenkorrosion.
- Schmieren Sie die Führungsstangen gegebenenfalls mit zulässigem
Schmierfett nach (→ Ersatzteilkatalog www.festo.com/spareparts).

3. Vorbereitung zur Montage

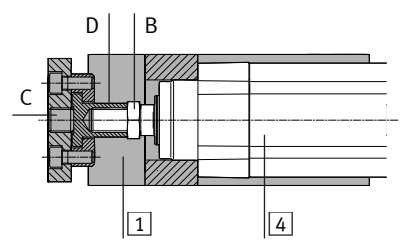


- Entfernen Sie nur die Trans-
portsicherung. Entfernen Sie
die Jochplatte mit den Füh-
rungsstangen nicht.

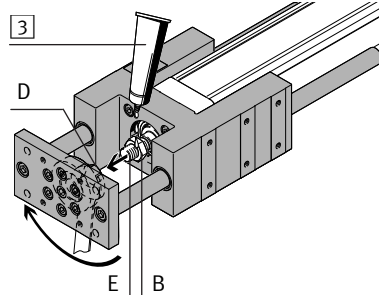
4. Montage



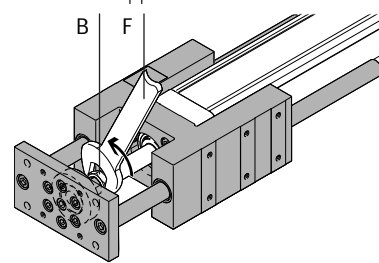
- Platzieren Sie den Zyl-
inder 4 an der Füh-
rungs-
einheit 1 wie abgebildet.
- Drehen Sie die Schrau-
ben 2 fest. Halten Sie das zulässige An-
ziehdrehmoment ein
(→ Tabelle).



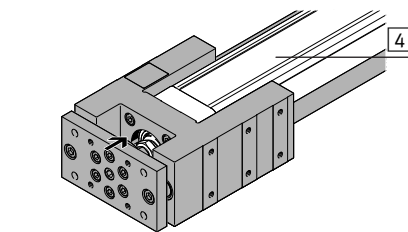
- Verwenden Sie das mitgelieferte Klebmittel 3 zur Sicherung des Gewin-
destücks (D) sowie der Kontermutter (B). Bringen Sie das Klebmittel 3
auf das Gewinde der Kolbenstange des Zylinders 4 auf.



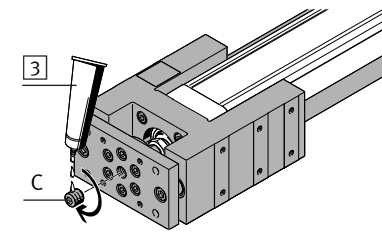
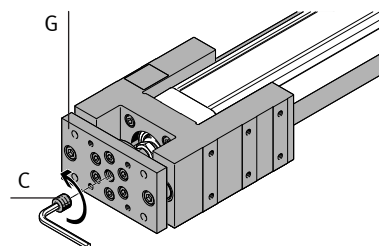
- Drehen Sie das Gewin-
destück (D) bis zum Anschlag
auf die Kolbenstange (E).
- Drehen Sie die Kon-
termutter (B) bis zum Anschlag
an das Gewindestück (D)
heran.



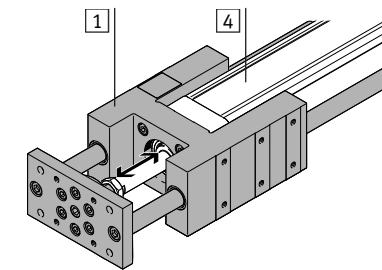
- Drehen Sie die Kon-
termutter (B) mit dem Gabel-
schlüssel (F) dagegen. Halten Sie das zulässige An-
ziehdrehmoment ein
(→ Tabelle).
- Halten Sie die Aushärtezeit
des Klebmittels 3 ein
(24h bei 20°C).
- Schieben Sie die Jochplatte
bzw. den Zylinder 4 in die
eingefahrene Endlage.



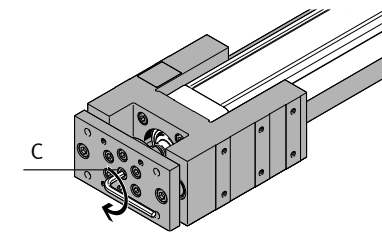
- Drehen Sie den Gewin-
destift (C) aus der Joch-
platte (G).



- Verwenden Sie das mit-
gelieferte Klebmittel 3 zur
Sicherung des Gewin-
destifts (C).
- Drehen Sie den Gewin-
destift (C) zunächst nur leicht
auf Anschlag ein, noch nicht
festdrehen.



- Um die Führungseinheit 1
zum Zylinder 4 auszurichten:
- Bewegen Sie den Zyl-
inder 4 in die ausgefahrene
Endlage und anschließend
in die eingefahrene Endlage
zurück.



- Drehen Sie den Gewin-
destift (C) fest. Halten Sie das zulässige An-
ziehdrehmoment ein
(→ Tabelle).
- Halten Sie die Aushärtezeit
des Klebmittels 3 ein
(24h bei 20°C).

5. Schraubengrößen und Anziehdrehmomente M_A¹⁾

EAGF-V2-KF-		63	80	100	
2	Schraube	M8x40	M10x50		
		[Nm]	12	25	
		≈C	6	8	
B	Kontermutter	M16x1,5	M20x1,5		
		[Nm]	64	110	
		≈C	24	30	
C	Gewindestift	M16x6	M18x20		
		[Nm]	35	45	55
		≈C	8	10	
D	Gewindestück	≈C	19	27	

¹⁾ Toleranzen für nicht tolerierte Anziehdrehmomente M_A
M_A > 1 Nm: ± 20 %

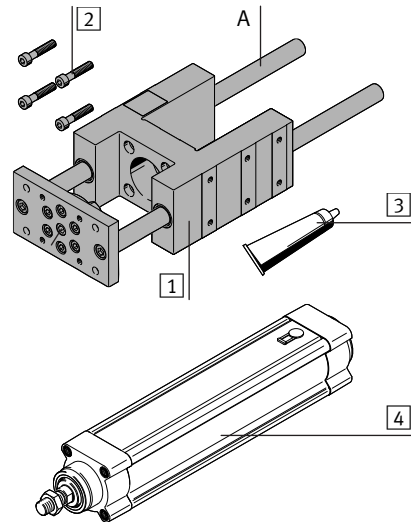
FESTO

Festo AG & Co. KG

Postfach
D-73726 Esslingen
+49 (0)711 347 0
www.festo.com

**Guide unit
EAGF-V2-KF-...**

1. Parts list



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

Not included in scope of delivery:

- 4 Cylinder (1x)
(e.g. ESBF)

The guide unit 1 is intended to be used as a guide/anti-rotation device for certain Festo cylinders (e.g. ESBF)
(→ catalogue www.festo.com/catalogue).

2. Mounting instructions

⚠ Caution

Danger of injury due to uncontrolled movement of components!

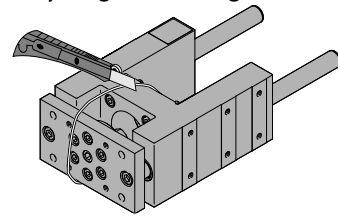
- Only mount and/or dismantle in an unpressurised state and ensure the power supply is switched off.

→ Note

To avoid operative malfunctions, keep applying the lubricant film to the guide rods.

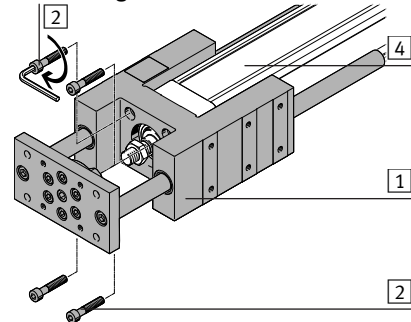
- Avoid touching the guide rods (A), as traces of hand perspiration will result in surface corrosion.
- Lubricate the guide rods with the permissible lubricating grease where necessary (→ spare parts catalogue www.festo.com/spareparts).

3. Preparing for mounting

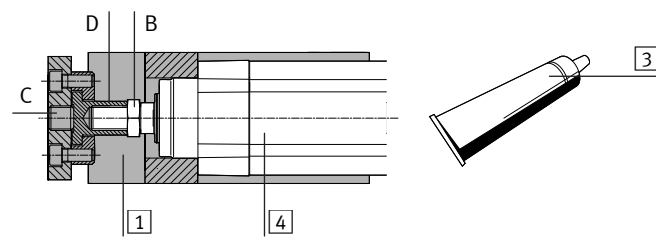


- Only remove the transport protection. Do not remove the yoke plate with the guide rods.

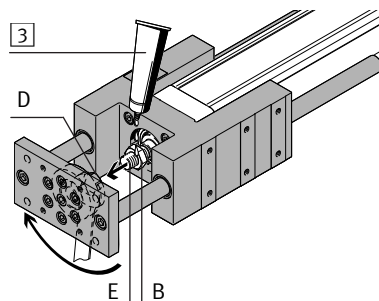
4. Mounting



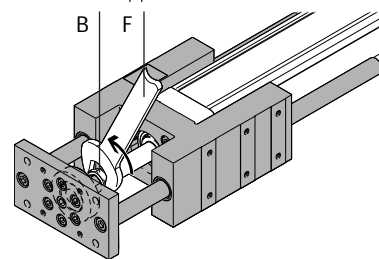
- Place the cylinder 4 on the guide unit 1 as shown.
- Tighten the screws 2. Observe the permitted tightening torque (→ table).



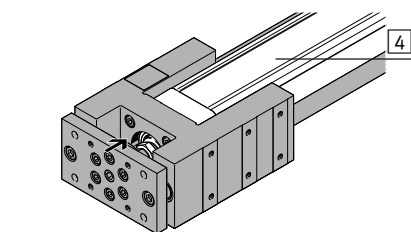
- Use the supplied adhesive 3 to secure the threaded coupling (D) and the lock nut (B). Apply the adhesive 3 to the thread of the cylinder's piston rod 4.



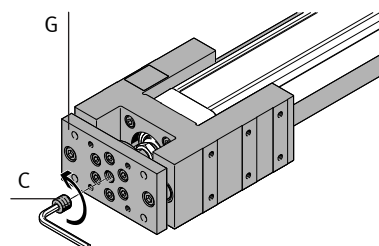
- Turn the threaded coupling (D) onto the piston rod (E) as far as possible.
- Turn the lock nut (B) onto the threaded coupling (D) as far as possible.



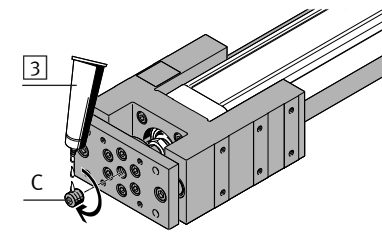
- Secure the lock nut (B) with the spanner (F). Observe the permitted tightening torque (→ table).
- Observe the curing time for the adhesive 3 (24 hours at 20 °C).



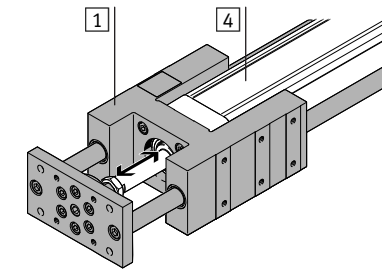
- Move the yoke plate and cylinder 4 to the retracted end position.



- Remove the threaded pin (C) from the yoke plate (G).

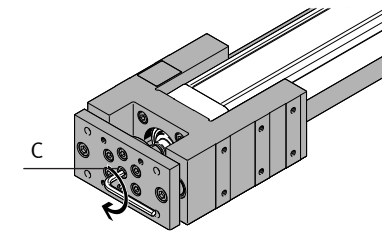


- Use the supplied adhesive 3 to secure the threaded pin (C).
- Only screw in the threaded pin (C) slightly at first; do not fully tighten.



To align the guide unit 1 with the cylinder 4:

- Move the cylinder 4 to the extended end position and then back to the retracted end position.



- Tighten the threaded pin (C). Observe the permitted tightening torque (→ table).
- Observe the curing time for the adhesive 3 (24 hours at 20 °C).

5. Screw sizes and tightening torques M_A¹⁾

EAGF-V2-KF-		63	80	100	
2	Screw		M8x40	M10x50	
		[Nm]	12	25	
		≈G	6	8	
(B)	Locking nut		M16x1.5	M20x1.5	
		[Nm]	64	110	
		≈G	24	30	
(C)	Threaded pin		M16x6	M18x20	
		[Nm]	35	45	55
		≈G	8	10	
(D)	Threaded coupling	≈G	19	27	

¹⁾ Tolerance for non-toleranced tightening torques M_A
M_A > 1 Nm: ± 20 %