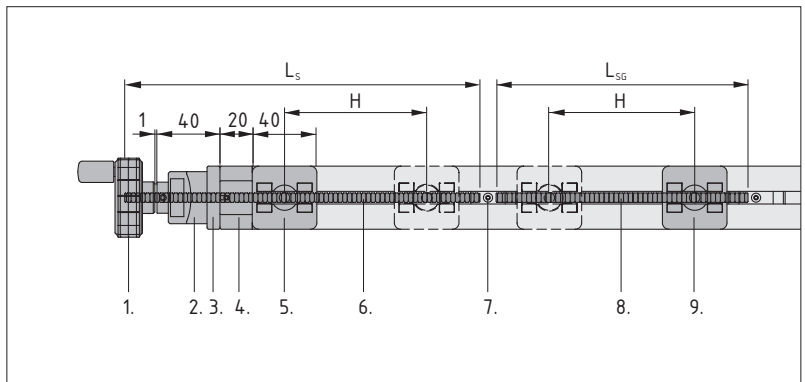


**Aufbau der**  
**Zustellung 8 40**  
**Assembly of the**  
**Positioning Set**  
**8 40**



1. Zustellrad
2. Digitale Positionsanzeige
3. Adapterplatte
4. Lagerblock
5. Schlitten
6. Gewindespindel
7. Kupplung
8. Gewindespindel, gegenläufig
9. Schlitten, gegenläufig

$L_S = H + 130$  mm (mit Digitaler Positionsanzeige)

$L_S = H + 90$  mm (ohne Digitaler Positionsanzeige)

$L_{SG} = H + 67$  mm (gegenläufige Gewindespindel)

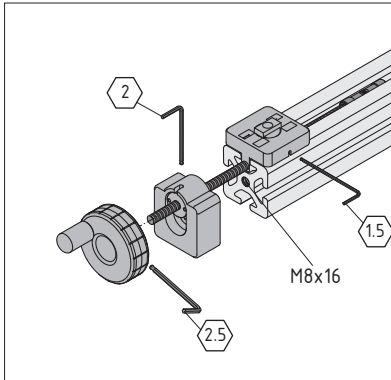
1. Handwheel
2. Digital Position Indicator
3. Adapter plate
4. Bearing block
5. Slide
6. Threaded spindle
7. Coupling
8. Threaded spindle, contradirectional
9. Slide, contradirectional

$L_S = H + 130$  mm (with Digital Position Indicator)

$L_S = H + 90$  mm (without Digital Position Indicator)

$L_{SG} = H + 67$  mm (contradirectional threaded spindle)

**Montage der  
Zustellung 8 40**  
**Assembly of the  
Positioning Set  
8 40**



Einseitige Zustellung 8 40, ohne Positionsanzeige:

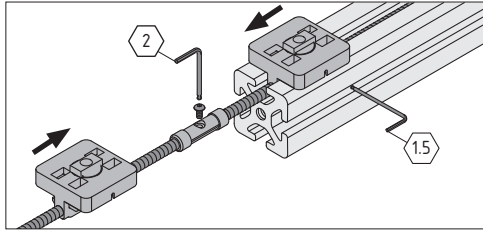
1. Bearbeitung: Gewinde M8x16 in die Kernbohrung des Profils bohren; Ablängen der Gewindespindel  $L_S$  nach Berechnungsformel.
2. Schlitten in die Profilkut einschieben, Schlittenspiel auf der Nut einstellen über seitliche Justierschrauben.
3. Aufschrauben des Schlittens und der Kupplung auf die Gewindespindel, Fixierung der Kupplung, Einschieben in die Profilkut.
- Achtung: Die Kupplung hat zwei unterschiedliche Gewinde (links- und rechtsgängig; richtige Auswahl treffen!).
4. Aufschieben des Lagerblocks auf die Spindel, Verschrauben des Lagerblocks am Profil ( $M = 5 \text{ Nm}$ ).
5. Aufschieben des Zustellrads auf die Spindel, Befestigung des Handrads mittels Klemmschraube.
6. Fixierung der Spindel mittels Klemmschraube im Lagerblock, Einstellung der Schlittenposition in Längsrichtung.

Mono-directional Positioning Set 8 40, without Position Indicator:

1. Machining: drill thread M8x16 in the profile core bore; cut the threaded spindle  $L_S$  according to calculation formula.
2. Insert slide into the profile groove, set the play of the slide on the groove using the lateral adjusting screws.
3. Screw the slide and coupling on the threaded spindle, fix the coupling, insert into the profile groove.
- Warning: The coupling has two different threads (left and right hand, make sure to choose the appropriate one).
4. Slide the bearing block onto the spindle, screw the bearing block to the profile ( $M = 5 \text{ Nm}$ ).
5. Slide the handwheel onto the spindle, fasten the handwheel by means of the grub screw.
6. Fix the spindle in the bearing block by means of the grub screw, set the position of the slide in the longitudinal direction.

## Montage der Zustellung 8 40 gegenläufig

## Assembly of the Positioning Set 8 40 contradi- rectional



Ergänzend zur Zustellung 8 40:

1. Bearbeitung: Gewinde M8x16 in die Kernbohrung des Profils bohren; Ablängen beider Gewindespindeln nach Berechnungsformeln. Die Mindestlänge der gegenläufigen Spindel ergibt sich zu:  
 $L_{SG} = H + 67 \text{ mm}$ .

Der Schlitten der gegenläufigen Zustellung ist durch eine Farbmarkierung an der Unterseite gekennzeichnet.

2. Schlitten in die Profilnut einschieben, Schlittenspiel auf der Nut einstellen über seitliche Justierschrauben.

3. Aufschrauben der Schlitten und der Kupplungen auf die Gewindespindel, Fixierung der Kupplungen (Empfehlung: Schraubensicherung verwenden!), Einschieben in die Profilnut.

**Hinweis:** Die Position der Schlitten zueinander muss schon zu diesem Zeitpunkt eingestellt werden! Nachdem die Schlitten in die Profilnut eingeschoben sind, ist eine Verstellung unabhängig voneinander nicht mehr möglich.

Schritte 4 - 6: siehe Zustellung 8 40.

**Hinweis:** Das Verschrauben von Anbauteilen an den Schlitten muss immer unter Verwendung der beiliegenden Verdrehsicherung oder der Scheiben erfolgen, um eine Deformation des Schlittens zu vermeiden.

Additionally to Positioning Set 8 40:

1. Machining: drill thread M8x16 in the profile core bore; cut both threaded spindles according to calculation formula. The minimum length of the contradi-directional spindle is calculated as follows:  
 $L_{SG} = H + 67 \text{ mm}$ .

The slide of the contradi-directional Positioning Set is identified by the coloured dot on the bottom side.

2. Insert the slide into the profile groove, set the play of the slide on the groove using the lateral adjusting screws.

3. Screw the slide and couplings on the threaded spindle, fix the couplings (recommendation: use threadlocker), insert into the profile groove.

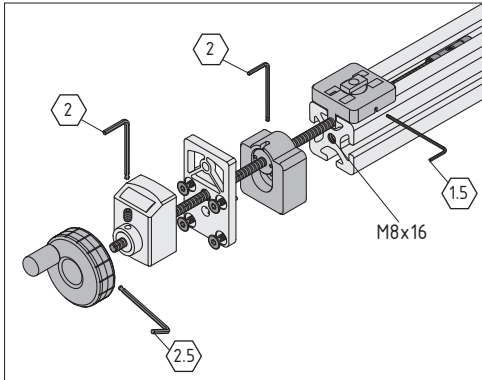
**Note:** The position of the slides relative to each other must be set at this point. Once the slides have been inserted into the profile groove, it is no longer possible to set them individually.

Steps 4 - 6: see Positioning Set 8 40.

**Note:** To avoid a deformation of the slide, components should be screwed to it using the enclosed anti-torsion devices or washers.

## Montagerihenfolge mit digitaler Positionsanzeige

### Installation sequence with Digital Position Indicator



Ergänzend zur Zustellung 8 40:

Schritte 1-3 siehe Zustellung 8 40

4. Verschrauben der Adapterplatte für die Positionsanzeige am Lagerblock. Dies erfolgt mit den 4 beiliegenden, selbstschneidenden Schrauben ohne Vorbohren.

Passgenaues Aufkleben der Dämmplatte auf das Gehäuse der Digitalen Positionsanzeige.

5. Aufschieben des Lagerblocks auf die Spindel, Verschrauben des Lagerblocks am Profil (M = 5 Nm).

6. Aufschieben der Positionsanzeige und des Zustellrades auf die Spindel, Befestigung des Zustellrades mittels Klemmschraube auf der Spindel. Die Positionsanzeige wird auf die Adapterplatte aufgeschoben und zunächst nicht befestigt.

7. Fixierung der Spindel mittels Klemmschraube im Lagerblock, Einstellung der Schlittenposition in Längsrichtung. Anschließend wird die Klemmschraube der Positionsanzeige fixiert.

Additionally to Positioning Set 8 40:

Steps 1-3, see Positioning Set 8 40

4. Screw the adapter plate for the Position Indicator to the bearing block. To do so, use the four enclosed self-cutting screws without pre-drilling.

Precisely stick down the seal on the housing of the Digital Position Indicator.

5. Slide the bearing block onto the spindle, screw the bearing block to the profile (M = 5 Nm).

Slide the Position Indicator and the handwheel onto the spindle, fasten the handwheel on the spindle by means of the grub screw. The Position Indicator is slid on the adapter plate, first without fastening it.

7. Fix the spindle in the bearing block by means of the grub screw, set the position of the slide in the longitudinal direction. Then the grub screw of the Position Indicator is fixed.

# item

item Industrietechnik GmbH  
Friedenstraße 107-109  
42699 Solingen  
Germany

Phone +49 212 6580 300  
Fax +49 212 6580 310

info@item.info  
www.item.info

**item** haftet nicht für Schäden, welche durch fehlerhaften Einbau und unsachgemäße Wartung oder Handhabung der Zustellung entstehen!

**item** shall not be liable for damage caused by faulty installation or improper maintenance or handling of the Positioning Set!