


ROLLON[®]
BY TIMKEN

Compact Rail



WIR UNTERSTÜTZEN SIE BEI PLANUNG UND PRODUKTION

Ein industrialisierter Prozess mit verschiedenen Anpassungsstufen



Seit über 40 Jahren verfolgt Rollon einen verantwortungsbewussten und ethischen Ansatz bei der Entwicklung und Herstellung unserer Linearbewegungslösungen für verschiedene Industriebereiche. Die Zuverlässigkeit eines internationalen Technologiekonzerns wurde nun mit der Verfügbarkeit eines lokalen Support- und Servicenetzwerks kombiniert.

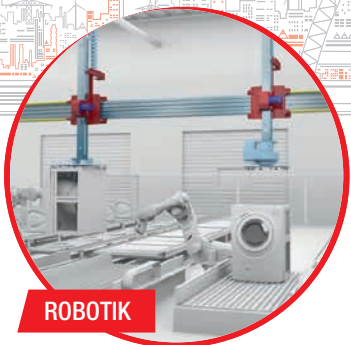
Ziel von Rollon ist es, die Wettbewerbsfähigkeit seiner Kunden mit Hilfe von technologischen Lösungen, Vereinfachung der Designs, Produktivität, Zuverlässigkeit, Lebensdauer und geringem Wartungsaufwand zu steigern.



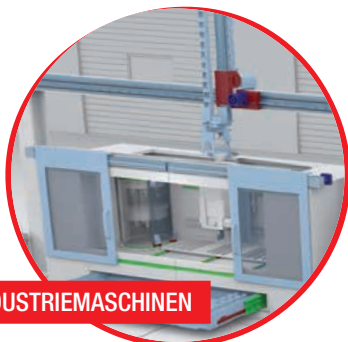
WERTE



LEISTUNG



ROBOTIK



INDUSTRIEMASCHINEN



LOGISTIK

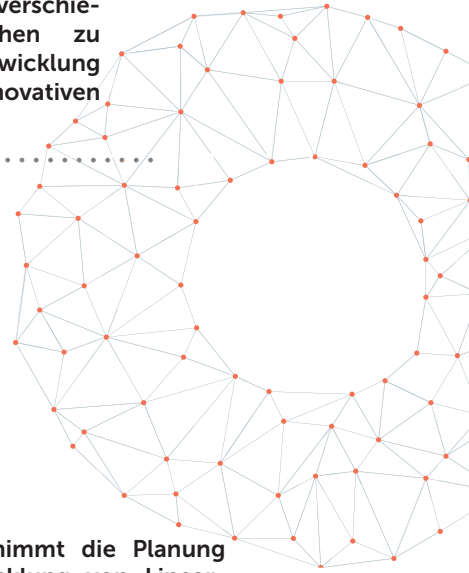


SCHIENENFAHRZEUGE

ZUSAMMENARBEIT



Durch technische Beratung auf hohem Niveau und fachübergreifende Kompetenz können wir auf die Bedürfnisse unserer Kunden eingehen und in Leitlinien für den ständigen Austausch umsetzen, wobei unsere starke Spezialisierung in den verschiedenen Industriebereichen zu einem Faktor für die Entwicklung von Projekten und innovativen Anwendungen wird.

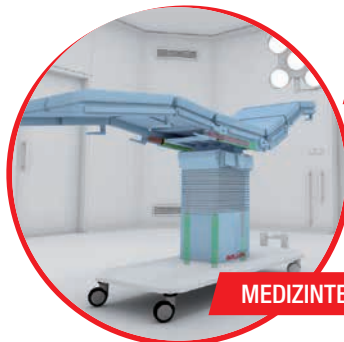


Rollon übernimmt die Planung sowie Entwicklung von Linearbewegungslösungen und entlastet seine Kunden von allen Aspekten, die nicht ausschließlich mit ihrem Kerngeschäft zusammenhängen. Vom Katalogprodukt bis hin zu mechanischen Systemen: Technologie und Kompetenz schlagen sich in der Qualität unserer Auslegungen nieder.

LÖSUNGSKONZEPTE UND ANWENDUNGEN



INNENAUSSTATTUNG UND ARCHITEKTUR



MEDIZINTECHNIK



SONDERFAHRZEUGE



LUFTFAHRT

VIelfÄLTIGE LINEARE LÖSUNGEN FÜR JEDE ANWENDUNGSANFORDERUNG

Linear- und Teleskopschienen

Linear Line



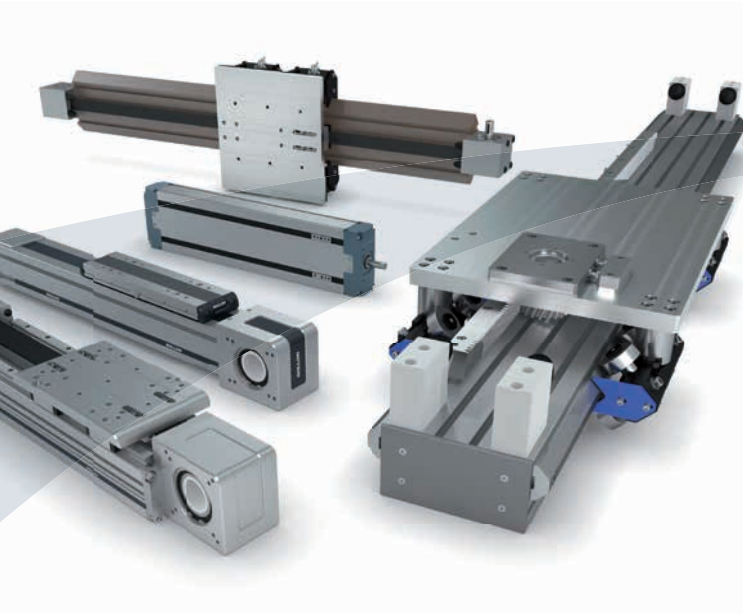
Linear- und Bogenführungen mit Kugel- und Rollenlager, mit gehärteten Laufbahnen, hoher Belastbarkeit, selbstausrichtend und für den Einsatz in verschmutzten Umgebungen geeignet.

Telescopic Line



Teleskopschienen mit Kugel- und Rollenlagern, mit gehärteten Laufbahnen, hoher Belastbarkeit, geringer Durchbiegung und Widerstandsfähigkeit gegen Stöße und Schwingungen. Zum teilweisen, vollen oder erweiterten Auszug auf bis zu 200% der Schienenlänge.

Linearantriebe und Automatisierungssysteme



Actuator Line

Linearantriebe mit unterschiedlichen Schienenkonfigurationen und Getrieben, lieferbar mit Riemen-, Schnecken- oder Zahnstangenantrieben für unterschiedliche Anforderungen in Bezug auf Präzision und Geschwindigkeit. Schienen mit Lagern oder Kugelumlaufsystemen für unterschiedliche Belastbarkeiten und kritische Umgebungen.



Actuator System Line

Integrierte Mehrachsensysteme zur industriellen Automatisierung, zur Anwendung in verschiedenen Industriebereichen: automatisierte Industriemaschinen, Präzisionsmontageanlagen, Verpackungslinien und Hochgeschwindigkeitsproduktionslinien. Die Actuator System Line wurde entwickelt, um die Anforderungen unserer anspruchsvollsten Kunden zu erfüllen.

Content

> Compact Rail



1 Produkterläuterung

Die neu gestaltete Rollon-Führungsschiene mit zweireihigen Kugellagern für höhere Tragzahlen.

CR-2

2 Technische Daten

Leistungsmerkmale und Anmerkungen

CR-5

Konfigurationen und Verhalten der Läufer unter Lastmoment M_z

CR-6

Belastung

CR-8

3 Produktdimensionen

Schiene TG / TGM, Schienenlänge

CR-11

Läufer R-Ausführung

CR-12

Läufer RD-Ausführung

CR-14

TG / TMG-Schiene mit R- / RD-Läufer

CR-16

Versatz der Befestigungsbohrungen

CR-17

4 Zubehör

Rollenzapfen

CR-18

Abstreifer, Fluchtvorrichtung, Befestigungsschrauben

CR-19

5 Technische Hinweise

Lineare Genauigkeit

CR-20

Kontaktpunkte zwischen Rollen und Laufbahnen

CR-22

Zusammensetzung der Läufer

CR-23

Toleranzausgleich V+P/U-System

CR-24

Toleranzausgleich A+P/U-System

CR-26

Vorspannung

CR-29

Antriebskraft

CR-30

Schmierung, Schmierung der Läufer

CR-32

Korrosionsschutz, Geschwindigkeit und Beschleunigung, Betriebstemperaturen

CR-33

6 Montagehinweise

Befestigungsbohrungen

CR-34

Einstellen der Läufer

CR-35

Verwendung von Rollenzapfen

CR-36

Montage der Einzelschiene

CR-37

Parallele Montage von zwei Schienen

CR-40

Montage selbstausrichtender Systeme

CR-42

Zusammengesetzte Schienen

CR-43

Montage zusammengesetzter Schienen

CR-44

Bestellschlüssel

Bestellschlüssel

CR-45

> Compact Rail



1 Produkterläuterung

Selbstausrichtende Linearführungen mit Lagern und C-Profil, mit neu entwickeltem, robustem Stahlträger.

CR-48

2 Technische Daten

Leistungsmerkmale und Anmerkungen

CR-51

Konfigurationen und Verhalten der Läufer unter Lastmoment M_z

CR-52

Tragzahlen

CR-54

3 Produktdimensionen

Schiene T, U, K

CR-58

Schielenlänge

CR-59

Läufer NSW/NSA-Ausführung

CR-60

Läufer NSW...L/NSA...L-Ausführung

CR-64

Läufer NSD/NSDA-Ausführung

CR-66

Läufer CS-Ausführung

CR-68

T-Schiene mit NSW / NSD / CS-Läufer

CR-70

U-Schiene mit NSW / NSD / CS-Läufer

CR-71

K-Schiene mit NSA / NSDA / CSK-Läufer

CR-72

Versatz der Befestigungsbohrungen

CR-73

4 Zubehör

Rollenzapfen

CR-74

Abstreifer, Fluchtvorrichtung AT (für T- und U-Schiene),

Fluchtvorrichtung AK (für K-Schiene)

CR-75

Befestigungsschrauben

CR-76

Manuelle Klemmelemente

CR-77

5 Technische Hinweise

Lineare Genauigkeit

CR-78

Unterstützte Flanken

CR-79

Toleranzausgleich T+U-System

CR-80

Toleranzausgleich K+U-System

CR-82

Vorspannung

CR-85

Antriebskraft

CR-87

Schmierung, Schmierung der NSW-Läufer

CR-89

Schmierung CSW-Läufer, Korrosionsschutz,

Geschwindigkeit und Beschleunigung, Betriebstemperaturen

CR-90

6 Montagehinweise

Befestigungsbohrungen

CR-91

Einstellen der Läufer, Verwendung von Rollenzapfen

CR-92

Montage der Einzelschiene

CR-93

Parallele Montage von zwei Schienen

CR-95

Montage des T+U- oder des K+U-Systems

CR-97

Zusammengesetzte Schienen

CR-98

Montage zusammengesetzter Schienen

CR-100

Bestellschlüssel

Bestellschlüssel

CR-101

Berechnungsformeln

Statische Belastung

CR-103

Belastung des Läufers

CR-104

Berechnung der Lebensdauer

CR-107

Technische Merkmale - Überblick



Referenz		Querschnitt	Form der Schiene	Gehärtete Laufbahnen	Rollon NOX-Oberflächenhärtung*3	Selbstausrichtung	Läufer		Korrosionsschutz	
Produktfamilie	Produkt						Kugeln	Rollen		
Compact Rail		TLC KLC ULC			✓		+++			
		TG/TMG PLUS			✓	✓	+++			
X-Rail		TEX TES UES					+++			 <i>In Edelstahl lieferbar</i>
		TEN/TEP UEN				✓	+++			
Easyslide		SN			✓		++			
		SNK			✓		+			
Curviline		CKR CVR CKRH CVRH CKRX CVRX			✓		+			 <i>In Edelstahl lieferbar</i>
O-Rail		FXRG				✓	+++			
Prismatic Rail		P			✓		+++			
Speedy Rail		SR35			✓		++			
		SRC48			✓		+			
		SR			✓		+++			
Mono Rail		MR			✓		-			
		MMR			✓		-			

Die angegebenen Werte sind Standardwerte.

*1 Der Maximalwert hängt von der Anwendung ab.

*2 Zum Realisieren längerer Verfahrswege / Hübe sind die Linearachsen in zusammengesetzter Ausführung (Stoßversion) lieferbar.

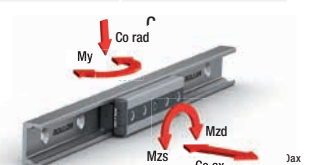
*3 Thermochemisches Nitrierverfahren mit starker Tiefenwirkung und Oxidation.

*4 Der Wert bezieht sich auf eine einzelne Rolle. Die Zahl der Rollen des Läufers kann konfiguriert werden, um die gewünschte Tragfähigkeit zu erhalten.

*** C 50

**** Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an Rollon.

Größe	Max. Belastung pro Läufer [N]		Dynamischer Koeffizient [N] C 100	Max. Moment [Nm]			Max. Schienenlänge [mm]	Max. Verfahrgeschwindigkeit* [m/s]	Max. Beschleunigung [m/s ²]	Betriebstemperatur
	C ₀ rad	C ₀ ax		M _x	M _y	M _z				
18-28-35 -43-63	15000	10000	36600	350	689	1830	4080* ²	9	20	-20°C/+120°C
18-28-43	10800	7140	15200	110,7	224,3	754	4000* ²	7	15	-20°C/+120°C
20-26-30-40-45	1740	935	****				4000	1,5	2	-20°C/+100°C TEX-UEX -20°C/+120°C TES-UES
TEN: 26-40 TEP: 30 UEN: 40	3240	1150	3670				4000	1,5	2	-30°C/+150°C
22-28-35 -43-63	122000	85400	122000	1120,7	8682	12403	1970	0,8		-20°C/+170°C
43	10858	7600	10858	105	182	261	2000* ²	1,5		-20°C/+70°C
16,5-23	2475	1459	****				3240	1,5	2	-20°C/+80°C
12	4000* ⁴	1190* ⁴	7600* ⁴				4000	9	20	-20°C /+120°C
28-35-55	15000	15000	-	-	-	-	4100* ²	7	20	-10°C/+80°C
35	400	400	-	-	-	-	6500* ²	8	8	-30°C / + 80°C
48	540	400	-	-	-	-	7500* ²	8	8	-30°C / + 80°C
60-90-120- 180-250	14482	14482		-	-	-	7500* ²	15	10	-30°C / + 80°C
15-20-25-30-35- 45-55	249000		155000***	5800	6000	6000	4000* ²	3,5	20	-10°C/+60°C
7-9-12-15	8385		5065	171,7	45,7	45,7	1000* ²	3	250	-20°C/+80°C

C
RX
RE
SC
LO
RP
RS
RM
R

Neues System Compact Rail

Das System vereinfacht das Projekt, verbessert die Leistung und reduziert die Anwendungskosten: **8 Hauptvorteile.**



1

Selbstausrichtendes System

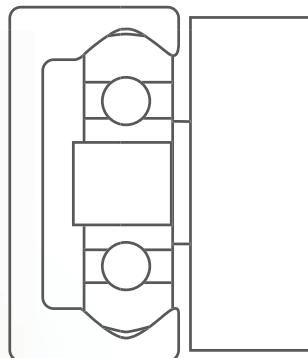
- Wählen Sie die am besten geeignete Struktur für Ihr Projekt aus.
- Vermeiden Sie die Bearbeitung der Montagefläche.
- Verkürzung der Montagezeit

Bis zu 3,9 mm mit T+U- oder K+U-Schienen
Bis zu 3,5 mm mit TG-Schienen



Compact Rail

Konfigurationen



von Schienen mit unterschiedlichen Geometrien



Einreihige Kugellager

Bis zu $\pm 2^\circ$ mit K+U-Schienen

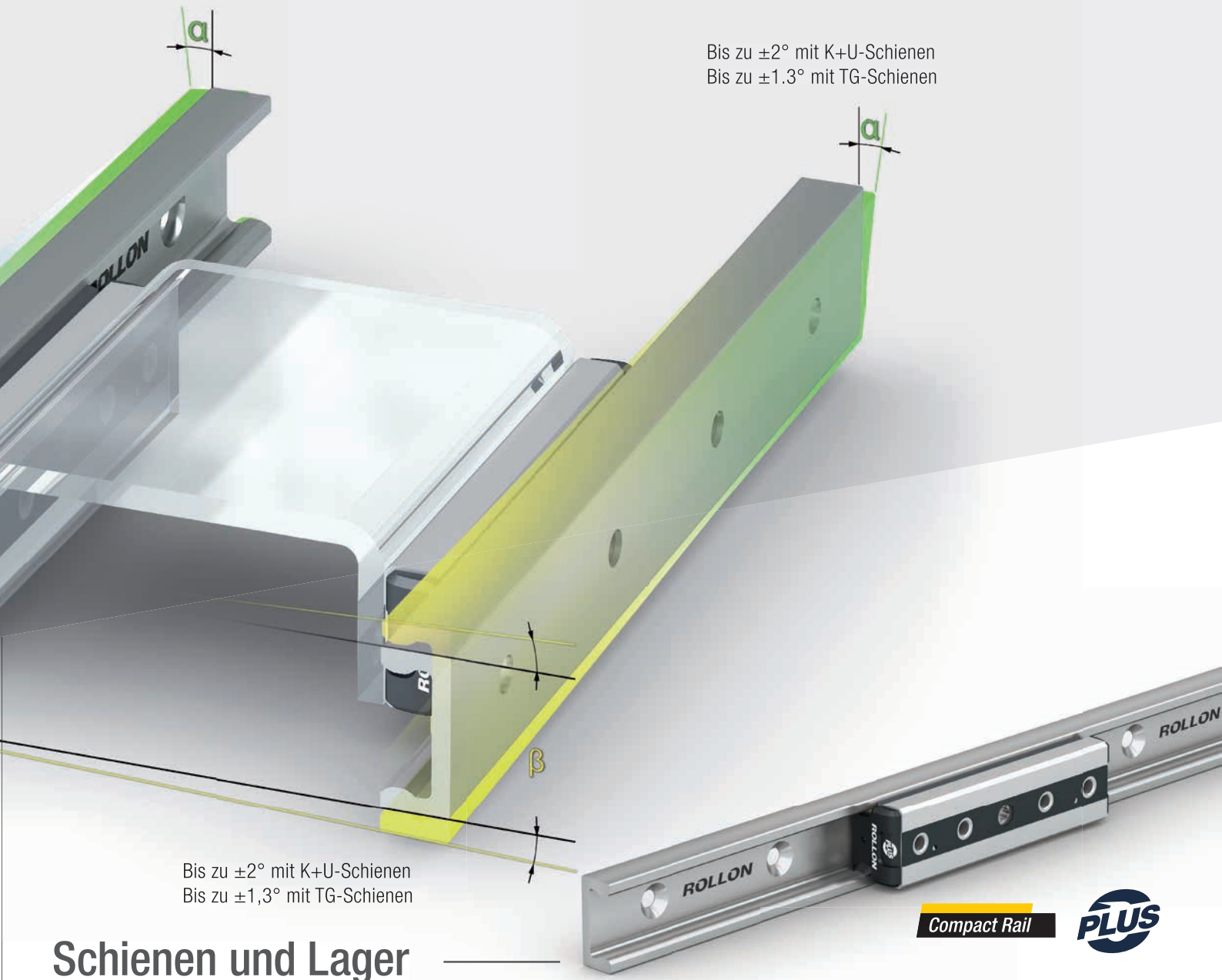


Bis zu $\pm 2^\circ$ mit K+U-Schienen



Bis zu 3,9 mm mit T+U- oder K+U-Schienen





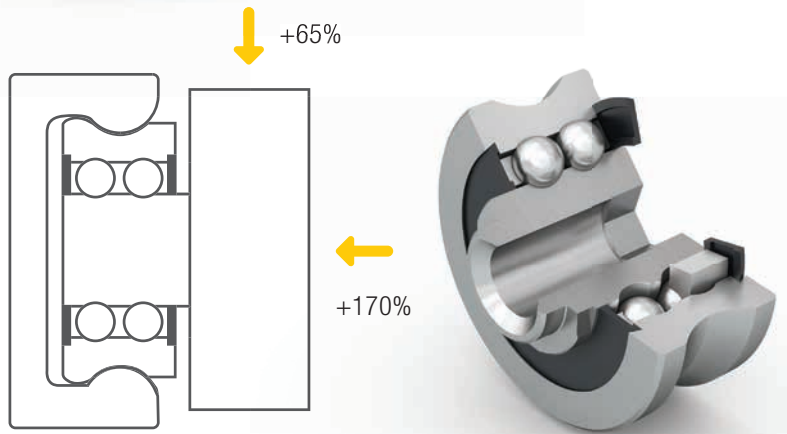
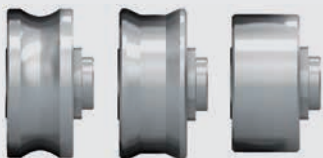
Schienen und Lager

Schiene mit konvexen Laufbahnen und höherer Steifigkeit



+

Zweireihige Kugellager



* Beispiel bezogen auf Baugröße 43.

Bis zu $\pm 1,3^\circ$ mit RP+RA- oder RU+RA-Läufern

Bis zu $1,3^\circ$ mit RP+RA- oder RU+RA-Läufern

Bis zu 3,5 mm mit RP+RV- oder RU+RV-Läufern



**2**

Hohe Zuverlässigkeit in schmutzigen Umgebungen

Seitliche Abdichtung für einen besseren Schutz vor Verunreinigungen

Neuer selbstzentrierender Abstreifer für eine optimale Reinigung der Laufbahnen

**3**

Korrosionsbeständig

Unterschiedliche Oberflächenbehandlungen machen Compact Rail auch in rauen Umgebungen zuverlässig.

- **Innenanwendungen:** verzinkt ISO 2081. Auch verfügbar mit schwarzer Elektrolackbeschichtung
- **Korrosive Umgebungen (Feuchtigkeit):** elektrolytische
- Beschichtung mit widerstandsfähiger Passivierung - Rollon Alloy
- **Korrosive Umgebungen (sauer oder basisch):** vernickelt

**4**

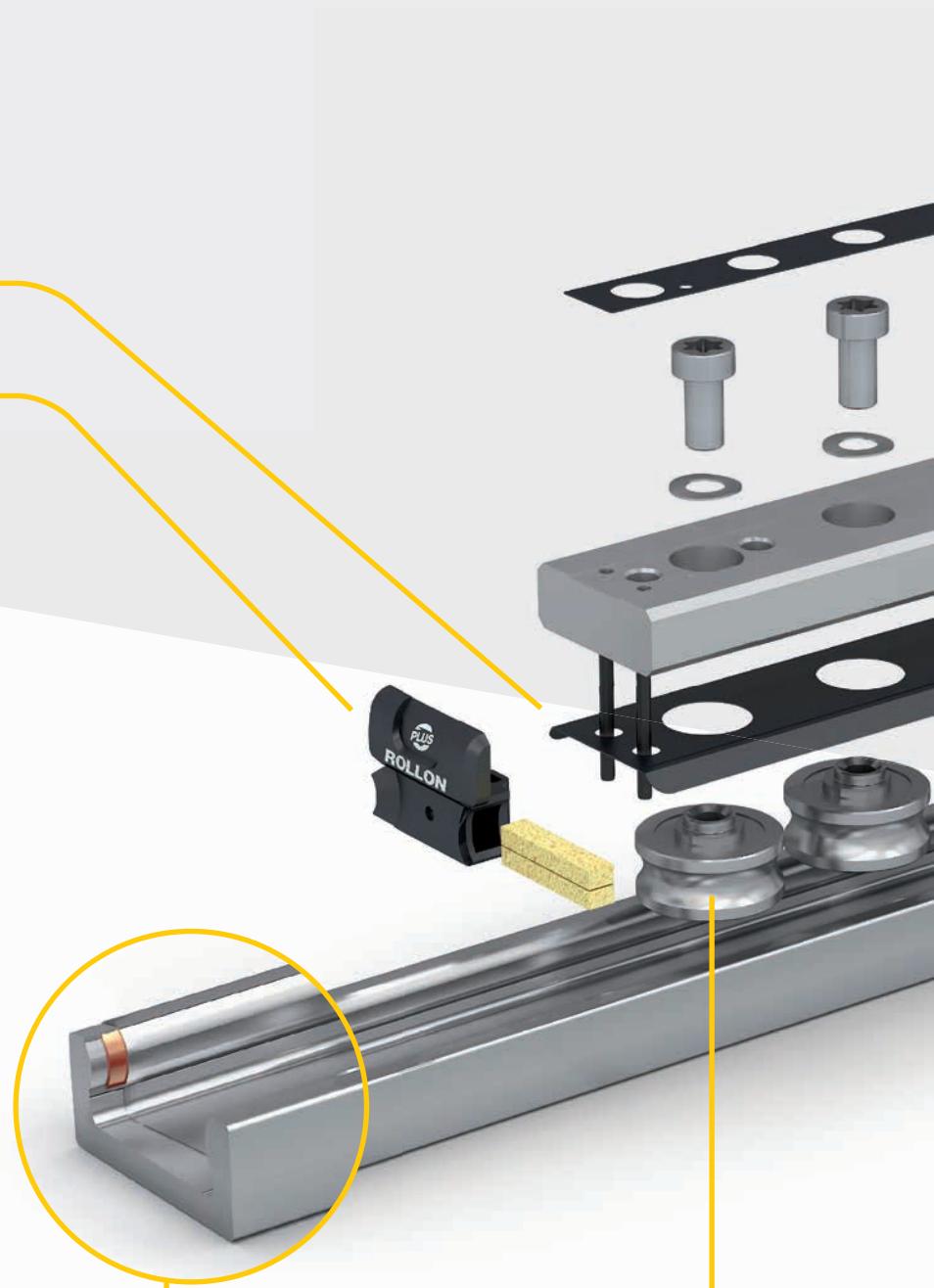
Lange Lebensdauer

Induktionsgehärtete Laufbahnen mit einer effektiven Tiefe von 1,2 mm und einer Härte zwischen 58 und 62 HRC

**5**

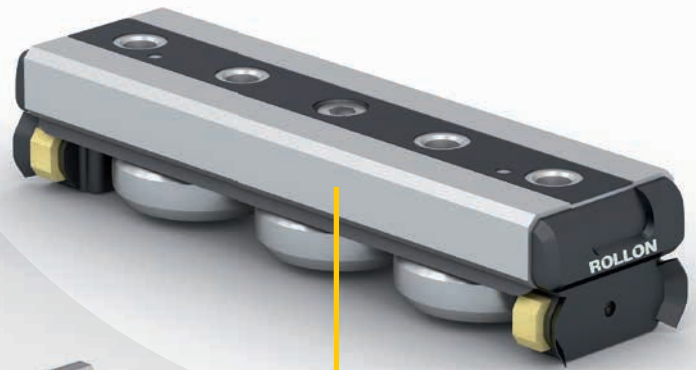
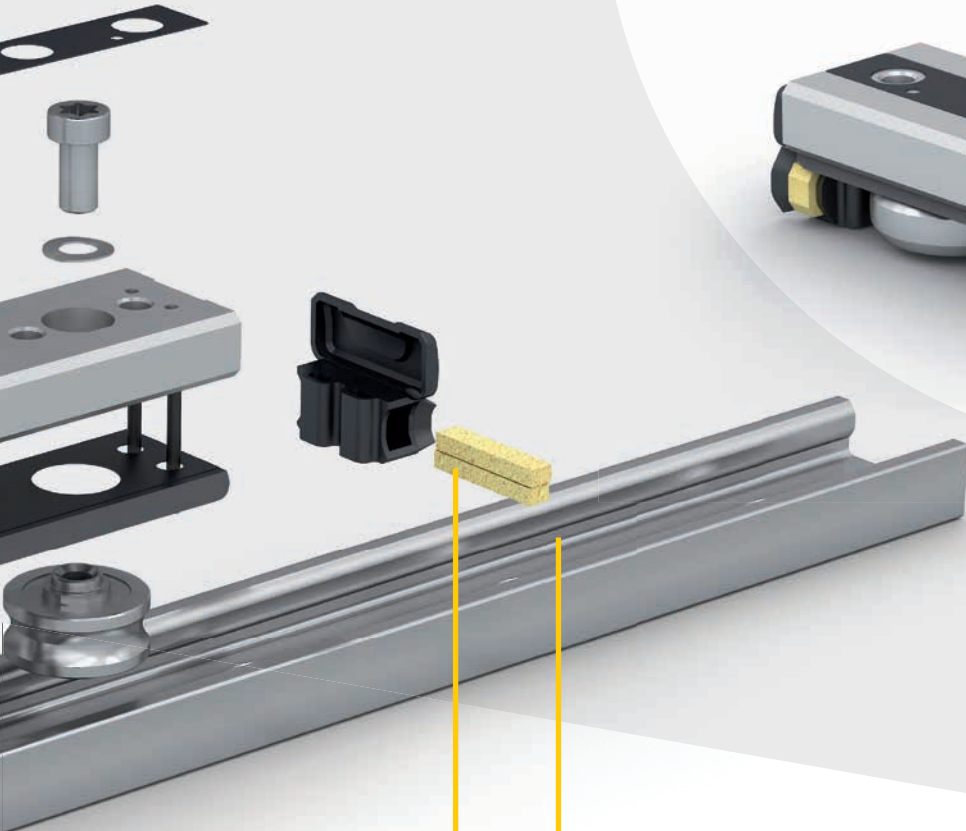
Hohe Dynamik

Geschwindigkeit bis zu 9 m/s
Beschleunigung bis zu 20 m/s²



Neuer Compact Rail Läufer

Verbesserte Leistung und ein neues Design für jedes Projekt.



Geringer Wartungsbedarf

Integriertes Schmiersystem mit Filzen zum kontrollierten Aufbringen des Schmierfilms und vorerem Zugang zum Nachbefüllen



Einzigartig leise

Geschliffene Laufbahnen für eine gleichmäßige und geräuscharme Bewegung



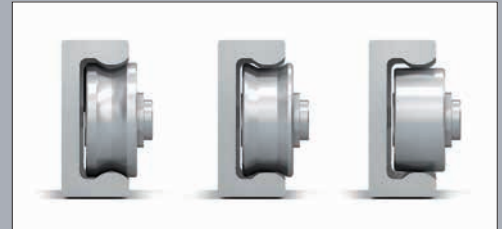
Stärke und Robustheit

Dank Läuferkörpern aus Stahl

ROLLON[®]
BY TIMKEN



Compact Rail



Produkterläuterung



> Compact Rail Plus: Die neu gestaltete Rollon-Führungsschiene mit zweireihigen Kugellagern für höhere Tragzahlen.



Abb. 1

Compact Rail Plus zeichnet sich durch zweireihige Kugellager, steifere Schienen mit konvexen Laufbahnen, und neue robuste Stahlläufer mit Längsabdichtung und schwimmend gelagerten Abstreifern aus. Das System wurde für die anspruchsvollsten Anwendungen in Bezug auf Belastbarkeit, Dynamik und Arbeitsumgebung entwickelt. Dabei bleibt die Fähigkeit zur Selbstausrichtung erhalten, die diese Produktfamilie einzigartig macht.

Die Schienen bestehen aus kaltgezogenem Kohlenstoffstahl, verzinkt bei den Baugrößen 28 und 43 und bei der Baugröße 18 mit dem patentierten Verfahren Rollon-Nox oberflächengehärtet (nitriert und schwarzoxidiert). Für eine höhere Korrosionsbeständigkeit sind andere Oberflächenbehandlungen erhältlich. Bei den Baugrößen 28 und 43 sind die Laufbahnen induktionsgehärtet und geschliffen. Die Läufer sind in vier Versionen erhältlich: Festlagerläufer; Loslagerläufer; Extra-Loslagerläufer und Kompensationsläufer. Durch das Zusammenspiel von zwei Schienen mit unterschiedlichen Läufern können selbstausrichtende Systeme realisiert werden, die Fehlausrichtungen in zwei Ebenen kompensieren können: radial bis $\pm 1,3^\circ$ und axial bis 3,5 mm.

Die wichtigsten Merkmale:

- Hohe radiale und axiale Tragzahl
- Hohe Steifigkeit
- Robuster Stahlläufer mit Längsabdichtung und schwimmend gelagerten Abstreifern
- Selbstausrichtend in zwei Ebenen
- Induktionsgehärtete und geschliffene Laufbahnen (Baugröße 28 und 43)
- Nitriergehärtet, schwarzoxidiert und poliert (Baugröße 18)
- Geschützt für schmutzige Umgebungen
- Hohe Verfahrgeschwindigkeiten
- Breiter Temperaturbereich
- Zwei Möglichkeiten zum Einstellen des Läufers in der Führungsschiene
- Verschiedene Korrosionsschutzbehandlungen für Schienen und Läuferkörper verfügbar

Bevorzugte Einsatzgebiete:

- Schneidmaschinen
- Medizintechnik
- Verpackungsmaschinen
- Fotografische Belichtungsgeräte
- Konstruktions- und Maschinenteknik (Türen, Schutzverkleidungen)
- Roboter und Manipulatoren
- Handling

Schiene mit konvexen Laufbahnen

Die Schienen bestehen aus kaltgezogenem Kohlenstoffstahl und haben ein C-Profil mit konvexen inneren Laufbahnen. Die Schienenform schützt vor versehentlichen Stößen und anderen Schäden, die während des Gebrauchs auftreten können.

Bei den Baugrößen 28 und 43 sind die Schienenlaufbahnen induktionsgehärtet und fein geschliffen, und die Schiene ist verzinkt. Für eine hohe Korrosionsbeständigkeit sind optionale Oberflächenbehandlungen erhältlich: Rollon Alloy, Rollon E-coating und vernickelt. Bei der Baugröße 18 wird die Schiene mit dem Nitrier- und Oxidationsverfahren Rollon-Nox behandelt, welches der Schiene zudem eine schwarze Oberfläche verleiht.

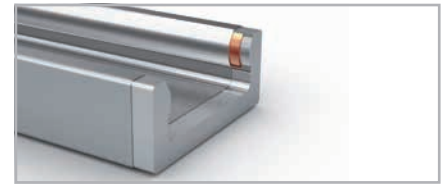


Abb. 2

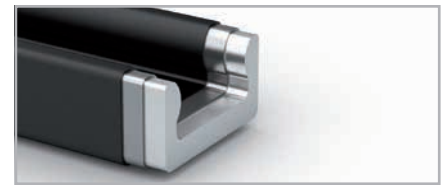


Abb. 3

R-Läufer

Robuster Läufer aus verzinktem Stahl mit abgedichteten, zweireihigen Rollenlagern, selbstzentrierenden Läuferköpfen mit Abstreifern, Längsdichtungen zum Schutz der inneren Komponenten und einem oberen Dichtungstreifen, um ein versehentliches Manipulieren der festen Rollen zu verhindern. Der Läuferkörper ist mit einer matten Längskante und einer flachen, glänzend geschliffenen Oberfläche versehen. Er ist für alle Baugrößen verfügbar und kann je nach Lastanforderung mit bis zu sechs Rollen konfiguriert werden. Es stehen vier Versionen zur Verfügung, um unterschiedliche Funktionen zu ermöglichen und selbstausrichtende Systeme zu schaffen: RV (Festlagerläufer), RP (Loslagerläufer), RU (Extra-Loslagerläufer) und RA (Kompensationsläufer).



Abb. 4

RD-Läufer

Aufgebaut wie der R-Läufer, mit Befestigungslöchern parallel zur radialen Lastrichtung. Erhältlich für die Baugrößen 28 und 43 mit drei oder fünf Rollen, die je nach Belastung und Lastrichtung mit der entsprechenden Konfiguration eingestellt werden.

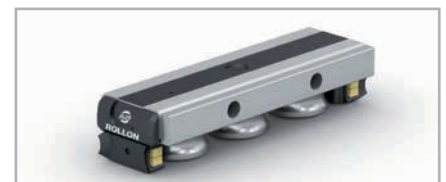


Abb. 5

Selbstausrichtendes System: V+P/U

Durch die Kombination aus zwei Schienen, eine mit einem RV-Festlagerläufer und eine mit einem RP-Loslagerläufer oder einem RU-Extra-Loslagerläufer, wird ein System realisiert, das große axiale Fehlausrichtungen kompensieren kann.



Abb. 6

Selbstausrichtendes System: A+P/U

Durch die Kombination aus zwei Schienen, eine mit einem Kompensation RA-Läufer und eine mit einem RP-Loslagerläufer oder einem RU-Extra-Loslagerläufer, wird ein System realisiert, das Fehlausrichtungen in zwei Ebenen (axial und radial) kompensieren kann.

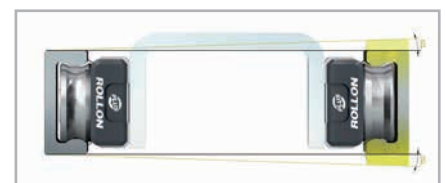


Abb. 7

Rollen

Die Präzisionsrollen verfügen über zweireihige Kugellager, um hohe Tragzahlen sowohl in radialer als auch in axialer Richtung bereitzustellen. Alle Rollen sind mit einer spritzwassergeschützten Kunststoffdichtung (2RS) ausgeführt. Sie sind in drei Versionen erhältlich: Festlagerrollen mit zwei Kontaktpunkten auf der Laufbahn; Loslagerrollen mit einem Kontaktpunkt und zwei seitlichen Schultern zur Begrenzung des axialen Spiels; Extra-Loslagerrollen mit ganz flachem Außenring für eine vollständige Auslenkung. Alle Rollen können auch einzeln bestellt werden. Für die Baugrößen 28 und 43 ist eine Edelstahlversion erhältlich.



Abb. 8

Abstreifer

Die Abstreifer an den Läuferköpfen sind mit speziellen Filzkissen zur kontrollierten Abgabe des Schmiermittels ausgestattet. Sie können sich in Bezug auf den Läuferkörper frei drehen, so dass der Filz immer in Kontakt mit den Laufbahnen ist, um eine perfekte Schmierung zu gewährleisten. Die Filze können mit einem Spritzenöler über einem speziellen Schmierpunkt zur Ölnachfüllung an der Vorderseite des Kopfes auf einfache Weise nach befüllt werden.



Abb. 9

Fluchtvorrichtung

Die Fluchtvorrichtung AT / AK dient bei der Montage von zusammengesetzten Schienen zum exakten Ausrichten der Schienenübergänge zueinander.

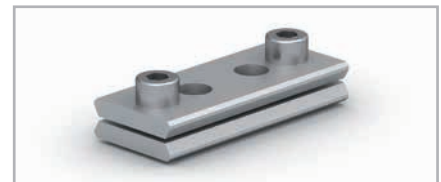


Abb. 10

Technische Daten

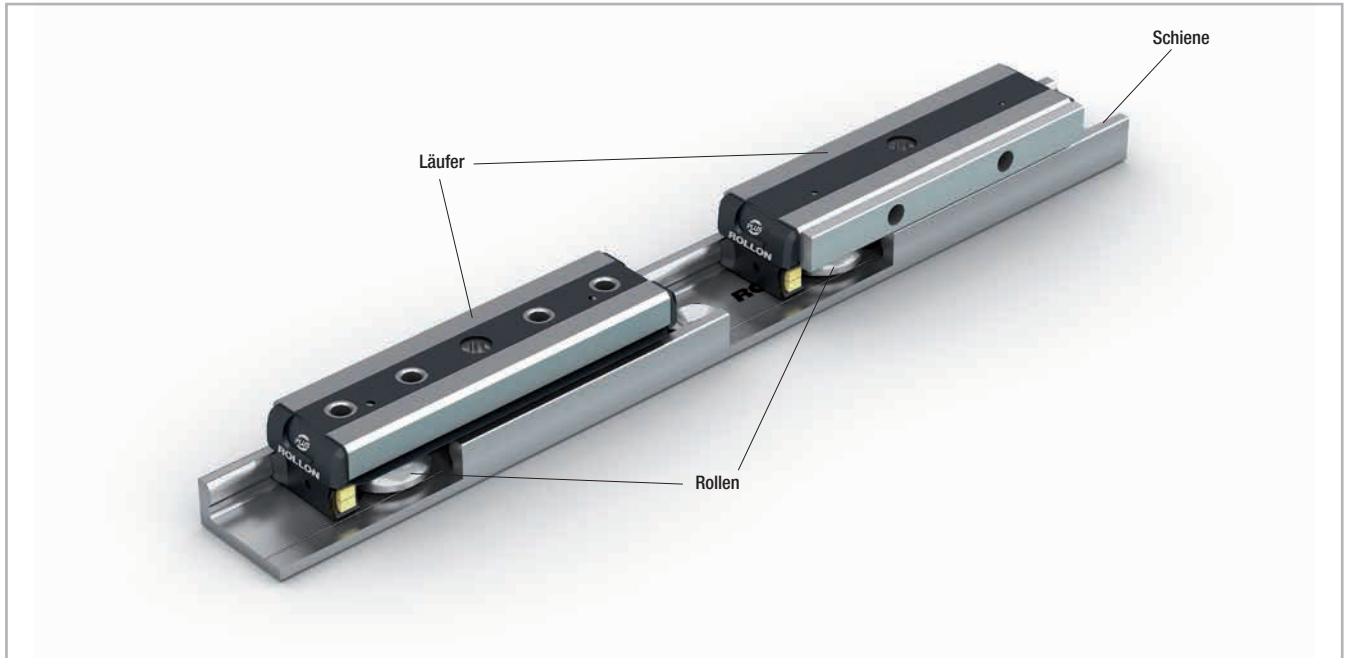


Abb. 11

Leistungsmerkmale:

- Verfügbare Baugrößen: 18, 28, 43
- Max. Verfahrgeschwindigkeit: 7 m/s (276 in/s) (abhängig vom Anwendungsfall)
- Max. Beschleunigung: 15m/s² (590.55 in/s²) (abhängig vom Anwendungsfall)
- Max. radiale Tragzahl: 10,800 N (pro Läufer)
- Temperaturbereich: -20 °C bis +120 °C (-4 °F bis +248 °F) kurzzeitig bis max. +150 °C (+302 °F)
- Verfügbare Schienenlängen von 160 mm bis 3,600 mm (6.3 in bis 142 in) in 80-mm-Schritten (3.15 in), längere Einzelschienen bis max. 4,080 mm (160.6 in) auf Anfrage für die Baugrößen 28 und 43.
- Rollenmaterial: Stahl 100Cr6 (auch Edelstahl AISI 440 erhältlich)
- Rollenzapfen lebensdauer geschmiert
- Rollendichtung: 2RS (spritzwassergeschützt)
- Bei den Baugrößen 28 und 43 sind die Schienen und der Läuferkörper standardmäßig verzinkt nach ISO 2081. Die Laufbahnen sind induktionsgehärtet und geschliffen.
- Die Schienen der Baugröße 18 sind mit dem Verfahren Rollon-Nox oberflächengehärtet (nitriert und schwarzoxidiert), und die Läuferkörper sind standardmäßig verzinkt nach ISO 2081.
- Schienenmaterial bei den Baugrößen 28-43: kaltgezogener Kohlenstoffstahl CF53
- Schienenmaterial bei der Baugröße 18: kaltgezogener Kohlenstoffstahl 20MnCr5

Anmerkungen:

- Die Läufer sind mit Rollen ausgestattet, die alternierend in Kontakt mit beiden Laufflächen sind. Markierungen am Korpus über den Rollenzapfen zeigen die korrekte Anordnung der Rollen zur externen Last
- Durch einfaches Verstellen der Exzenterrollen wird der Läufer spielfrei oder mit der gewünschten Vorspannung in der Schiene eingestellt (s. S. CR-35f)
- Zum Realisieren längerer Verfahrswege sind die Schienen in zusammengesetzter Ausführung lieferbar (s. S. CR-43f)
- Es sind Schrauben der Festigkeitsklasse 10.9 zu verwenden
- Bei der Schienenmontage ist grundsätzlich darauf zu achten, dass die Befestigungsbohrungen der Anschlusskonstruktion ausreichend angefast sind (s. S. CR-34, Tab. 59)
- In den allgemeinen Grafiken sind beispielhaft R-Läufer dargestellt
- Für Rollen der Baugrößen 28 und 43 ist eine Version aus Edelstahl erhältlich (s. S. CR-18).

> Konfigurationen und Verhalten der Läufer unter Lastmoment M_z

Einzelner Läufer unter Lastmoment M_z

Wirkt in einer Anwendung mit einem einzelnen Läufer pro Schiene eine überhängende Last und verursacht hiermit ein M_z -Moment in einer Richtung, bieten sich die Compact Rail-Läufer mit 4 oder 6 Rollen an. Diese Läufer sind bezüglich der Rollenordnung jeweils in den beiden Konfigurationen A und B verfügbar. Die Momentenkapazität dieser Läufer in M_z -Richtung variiert durch die verschiedenen Stützabstände L_1 und L_2 signifikant mit der Drehrichtung des Momentes. Insbesondere bei Verwendung

zweier paralleler Schienen, beispielsweise bei einem T+U-System, ist es daher äußerst wichtig, auf die richtige Kombination der Läuferkonfiguration A und B zu achten, um die maximalen Tragzahlen der Läufer zu nutzen. Die untenstehenden Abbildungen veranschaulichen dieses Konzept der A- und B-Konfiguration für Läufer mit 4 und 6 Rollen. Das maximal zulässige M_z -Moment ist für alle 3- und 5-Rollenläufer in beiden Richtungen identisch.

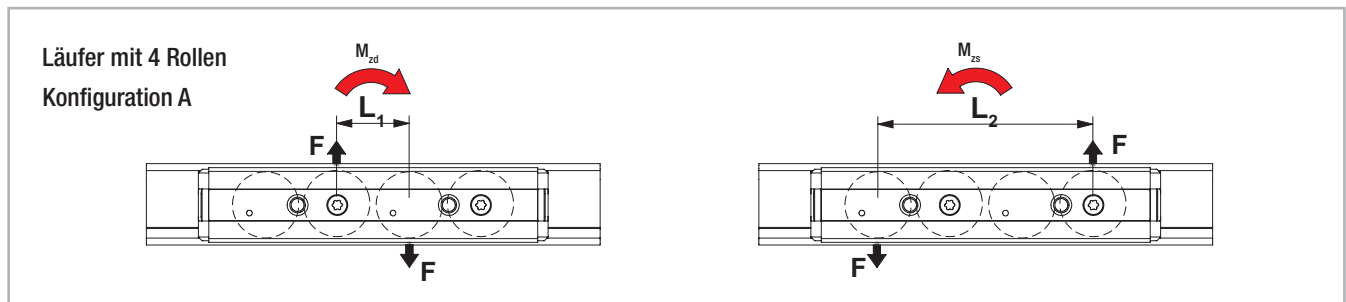


Abb. 12

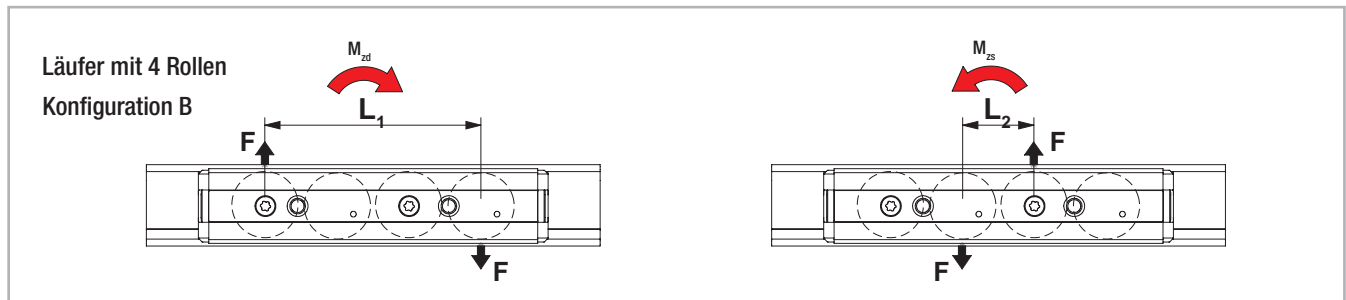


Abb. 13

Zwei Läufer unter Lastmoment M_z

Wirkt in einer Anwendung mit zwei Läufern pro Schiene eine überhängende Last und verursacht hiermit ein M_z -Moment in eine Richtung, ergeben sich unterschiedliche Auflagerreaktionen bei den beiden Läufern. Deshalb ist eine optimale Anordnung von verschiedenen Läuferkonfigurationen zum Erreichen maximaler Tragzahlen anzustreben. Dies bedeutet in der Praxis: Bei Verwendung von R-Läufern mit 3 oder 5 Rollen werden die beiden Läufer um 180° gedreht eingebaut, so dass die Läufer stets auf

der Seite mit den meisten Rollen belastet werden. Bei gerader Rollenzahl hat diese keine Auswirkungen. Die RD-Läufer mit Montagemöglichkeit von oben oder unten können wegen der Position der Rollen in Bezug auf Montageseite nicht versetzt eingebaut werden. Sie sind daher in den Konfigurationen A und B lieferbar (s. Abb. 15).

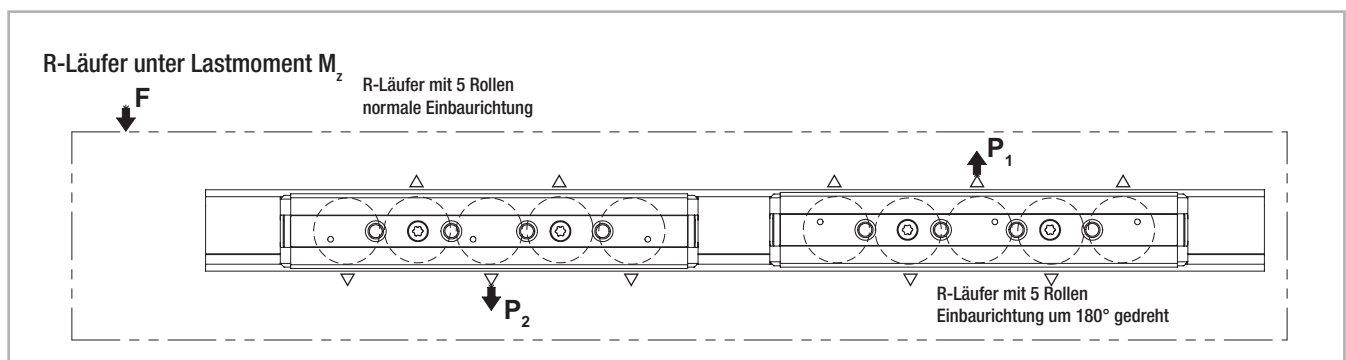
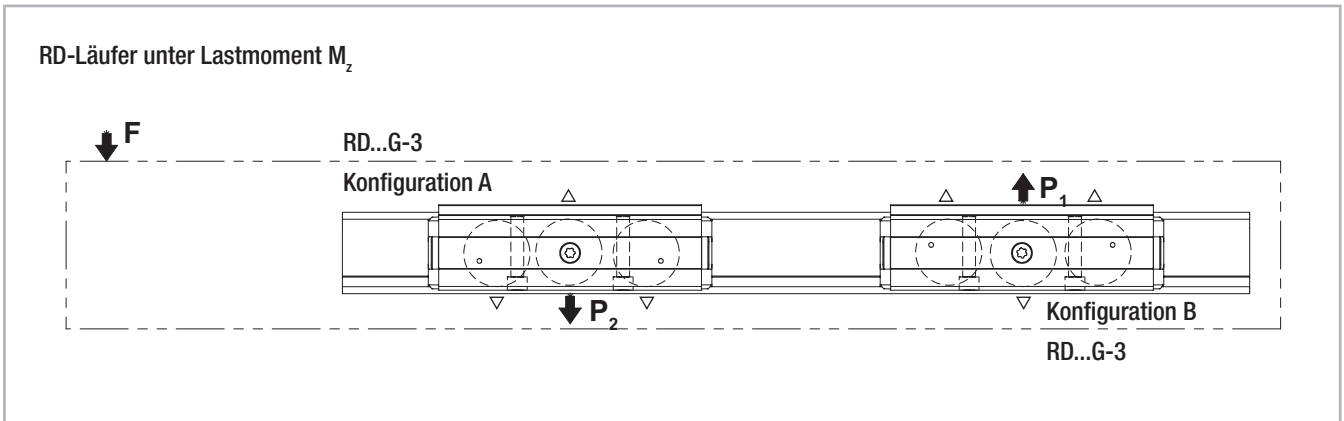


Abb. 14



Konfiguration für RDA Laufwagen nicht möglich

Abb. 15

Darstellung der Läuferanordnung für verschiedene Belastungsfälle

Anordnung DS

Empfohlene Anordnung beim Einsatz von zwei Läufern unter M_z -Moment bei Verwendung einer Schiene. Siehe hierzu vorhergehenden Punkt: Zwei Läufer unter Lastmoment M_z .

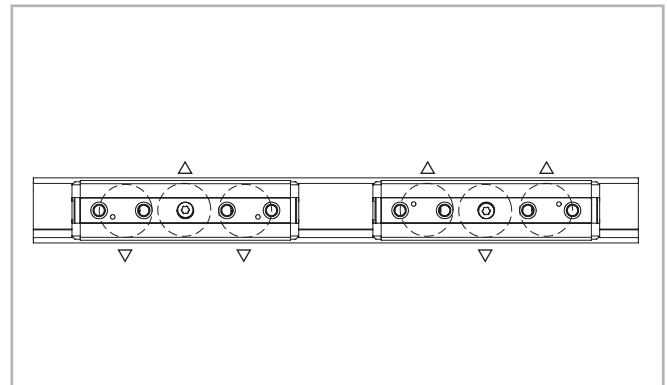


Abb. 16

Anordnung DD

Bei paarweisem Einsatz von Führungsschienen mit jeweils zwei Läufern unter Lastmoment M_z sollte das zweite System in der Anordnung DD ausgeführt sein. Somit ergibt sich folgende Kombination: Führungsschiene 1 mit zwei Läufern in der Anordnung DS und Führungsschiene 2 mit zwei Läufern in der Anordnung DD. So wird das Lastmoment gleichmäßig aufgenommen.

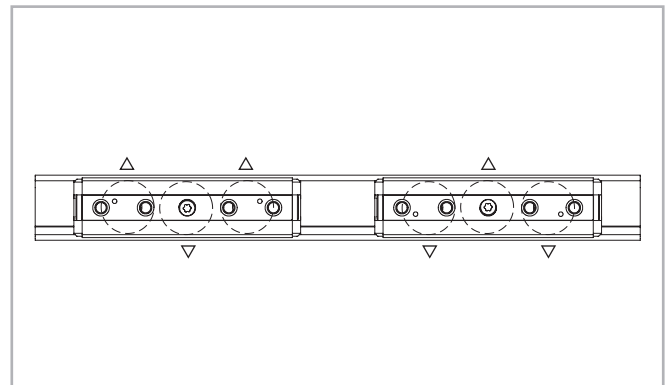


Abb. 17

Anordnung DA

Standardanordnung, wenn keine weitere Angabe erfolgt. Zu empfehlen, wenn sich der Lastpunkt innerhalb der beiden Außenpunkte der Läufer befindet.

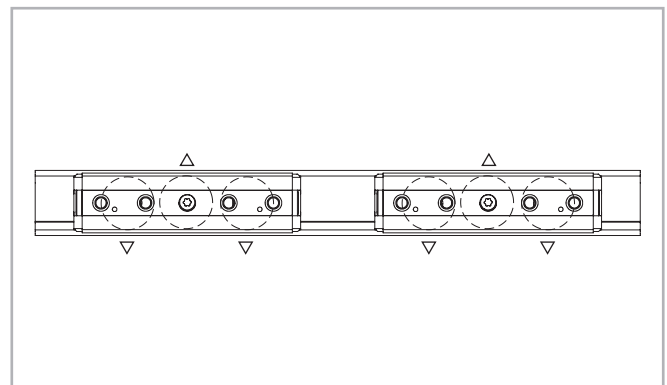


Abb. 18

> Belastung

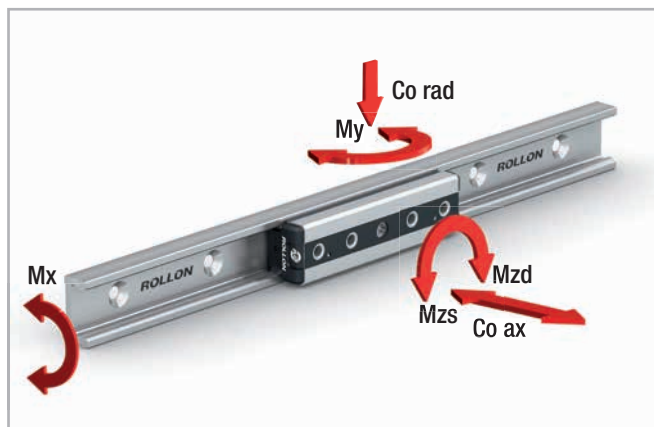


Abb. 19

Die Tragzahlen in den nachfolgenden Tabellen gelten jeweils für einen Läufer.

Das Funktionsmerkmal bezieht sich auf die nominale Kapazität mit Lo-lagerrollen. Weitere Informationen finden Sie auf den Seiten CR-22, CR-23.

Typ	Anzahl Rollen	Tragzahlen und Momente							Gewicht [kg]
		C [N]	Co _{rad} [N]	Co _{ax} [N]	M _x [Nm]	M _y [Nm]	M _z [Nm]		
							M _{zd}	M _{zs}	
RVG18-3	3	3300	1600	690	3	8,3	14,4	14,4	0,055
RVG18-4A	4	3300	1600	920	6	13,8	16	48	0,073
RVG18-4B	4	3300	1600	920	6	13,8	48	16	0,073
RVG18-5	5	4455	2160	1150	6	18,4	48	48	0,087
RVG18-6A	6	4455	2160	1380	9	23	48	80	0,105
RVG18-6B	6	4455	2160	1380	9	23	80	48	0,105
RAG18-3	3	3300	1600	460	0	8,3	14,4	14,4	0,055
RAG18-4A	4	3300	1600	460	0	13,8	16	48	0,073
RAG18-4B	4	3300	1600	460	0	13,8	48	16	0,073
RAG18-5	5	4455	2160	690	0	18,4	48	48	0,087
RAG18-6A	6	4455	2160	690	0	23	48	80	0,105
RAG18-6B	6	4455	2160	690	0	23	80	48	0,105
RPG18-3	3	3300	1600	0	0	0	14,4	14,4	0,055
RPG18-4A	4	3300	1600	0	0	0	16	48	0,073
RPG18-4B	4	3300	1600	0	0	0	48	16	0,073
RPG18-5	5	4455	2160	0	0	0	48	48	0,087
RPG18-6A	6	4455	2160	0	0	0	48	80	0,105
RPG18-6B	6	4455	2160	0	0	0	80	48	0,105
RUG18-3	3	2300	1120	0	0	0	10,1	10,1	0,052
RUG18-4A	4	2300	1120	0	0	0	11,2	33,6	0,070
RUG18-4B	4	2330	1120	0	0	0	33,6	11,2	0,070
RUG18-5	5	3105	1512	0	0	0	33,6	33,6	0,084
RUG18-6A	6	3105	1512	0	0	0	33,6	56	0,1
RUG18-6B	6	3105	1512	0	0	0	56	33,6	0,1

Tab. 1

Typ	Anzahl Rollen	Tragzahlen und Momente							Gewicht [kg]
		C [N]	Co _{rad} [N]	Co _{ax} [N]	M _x [Nm]	M _y [Nm]	M _z [Nm]		
							M _{zd}	M _{zs}	
RV28G-3	3	6000	3200	1380	9,2	25,3	44	44	0,24
RV28G-4A	4	6000	3200	1840	18,4	34,5	40	120	0,29
RV28G-4B	4	6000	3200	1840	18,4	34,5	120	40	0,29
RV28G-5	5	8100	4320	2300	18,4	46	120	120	0,36
RV28G-6A	6	8100	4320	2760	27,6	57,5	120	200	0,4
RV28G-6B	6	8100	4320	2760	27,6	57,5	200	120	0,4
RA28G-3	3	6000	3200	920	0	25,3	44	44	0,24
RA28G-4A	4	6000	3200	920	0	34,5	40	120	0,29
RA28G-4B	4	6000	3200	920	0	34,5	120	40	0,29
RA28G-5	5	8100	4320	1380	0	46	120	120	0,36
RA28G-6A	6	8100	4320	1380	0	57,5	120	200	0,4
RA28G-6B	6	8100	4320	1380	0	57,5	200	120	0,4
RP28G-3	3	6000	3200	0	0	0	44	44	0,24
RP28G-4A	4	6000	3200	0	0	0	40	120	0,29
RP28G-4B	4	6000	3200	0	0	0	120	40	0,29
RP28G-5	5	8100	4320	0	0	0	120	120	0,36
RP28G-6A	6	8100	4320	0	0	0	120	200	0,4
RP28G-6B	6	8100	4320	0	0	0	200	120	0,4
RU28G-3	3	4200	2240	0	0	0	30,8	30,8	0,24
RU28G-4A	4	4200	2240	0	0	0	28	84	0,27
RU28G-4B	4	4200	2240	0	0	0	84	28	0,27
RU28G-5	5	5670	3024	0	0	0	84	84	0,33
RU28G-6A	6	5670	3024	0	0	0	84	140	0,39
RU28G-6B	6	5670	3024	0	0	0	140	84	0,39
RDV28G-3A	3	6000	3200	1380	9,2	25,3	44	44	0,28
RDV28G-3B	3	6000	3200	1380	9,2	25,3	44	44	0,28
RDV28G-5A	5	8100	4320	2300	18,4	46	120	120	0,41
RDV28G-5B	5	8100	4320	2300	18,4	46	120	120	0,41
RDA28G-3A	3	6000	3200	920	0	25,3	44	44	0,39
RDA28G-3B	3	6000	3200	920	0	25,3	44	44	0,39
RDA28G-5A	5	8100	4320	1380	0	46	120	120	0,41
RDA28G-5B	5	8100	4320	1380	0	46	120	120	0,41
RDP28G-3A	3	6000	3200	0	0	0	44	44	0,39
RDP28G-3B	3	6000	3200	0	0	0	44	44	0,39
RDP28G-5A	5	8100	4320	0	0	0	120	120	0,41
RDP28G-5B	5	8100	4320	0	0	0	120	120	0,41
RDU28G-3A	3	4200	2240	0	0	0	30,8	30,8	0,25
RDU28G-3B	3	4200	2240	0	0	0	30,8	30,8	0,25
RDU28G-5A	5	5670	3024	0	0	0	84	84	0,38
RDU28G-5B	5	5670	3224	0	0	0	84	84	0,38

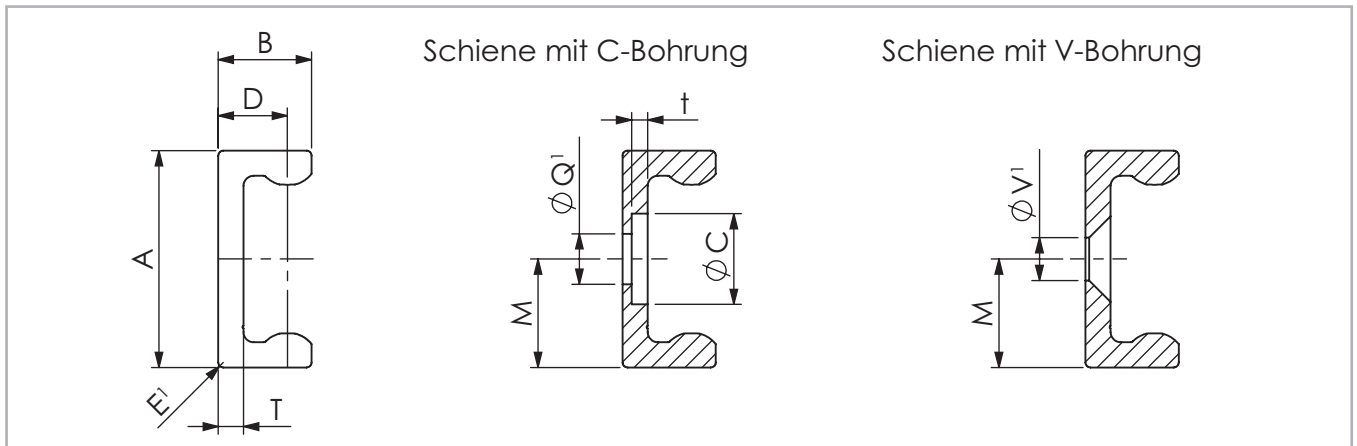
Typ	Anzahl Rollen	Tragzahlen und Momente							Gewicht [kg]
		C [N]	Co _{rad} [N]	Co _{ax} [N]	M _x [Nm]	M _y [Nm]	M _z [Nm]		
							M _{zd}	M _{zs}	
RV43G-3	3	15200	8000	3570	36,9	97,6	164	164	0,77
RV43G-4A	4	15200	8000	4760	73,8	135,7	152	456	0,99
RV43G-4B	4	15200	8000	4760	73,8	135,7	456	152	0,99
RV43G-5	5	20520	10800	5950	73,8	195,2	452,4	452,4	1,19
RV43G-6A	6	20520	10800	7140	110,7	224,3	452,4	754	1,42
RV43G-6B	6	20520	10800	7140	110,7	224,3	754	452,4	1,42
RA43G-3	3	15200	8000	2380	0	97,6	164	164	0,77
RA43G-4A	4	15200	8000	2380	0	135,7	152	456	0,99
RA43G-4B	4	15200	8000	2380	0	135,7	456	152	0,99
RA43G-5	5	20520	10800	3570	0	195,2	452,4	452,4	1,19
RA43G-6A	6	20520	10800	3570	0	224,3	452,4	754	1,42
RA43G-6B	6	20520	10800	3570	0	224,3	754	452,4	1,42
RP43G-3	3	15200	8000	0	0	0	164	164	0,77
RP43G-4A	4	15200	8000	0	0	0	152	456	0,99
RP43G-4B	4	15200	8000	0	0	0	456	152	0,99
RP43G-5	5	20520	10800	0	0	0	452,4	452,4	1,19
RP43G-6A	6	20520	10800	0	0	0	452,4	754	1,42
RP43G-6B	6	20520	10800	0	0	0	754	452,4	1,42
RU43G-3	3	11400	5600	0	0	0	114,8	114,8	0,75
RU43G-4A	4	11400	5600	0	0	0	106,4	319,2	0,96
RU43G-4B	4	11400	5600	0	0	0	319,2	106,4	0,96
RU43G-5	5	15390	7560	0	0	0	316,7	316,7	1,16
RU43G-6A	6	15390	7560	0	0	0	316,7	527,8	1,38
RU43G-6B	6	15390	7560	0	0	0	527,8	316,7	1,38
RDV43G-3A	3	15200	8000	3570	36,9	97,6	164	164	0,85
RDV43G-3B	3	15200	8000	3570	36,9	97,6	164	164	0,85
RDV43G-5A	5	20520	10800	5950	74,8	95,2	452,4	452,4	1,3
RDV43G-5B	5	20520	10800	5950	74,8	95,2	452,4	452,4	1,3
RDA43G-3A	3	15200	8000	2380	0	97,6	164	164	0,85
RDA43G-3B	3	15200	8000	2380	0	97,6	164	164	0,85
RDA43G-5A	5	20520	10800	3570	0	95,2	452,4	452,4	1,3
RDA43G-5B	5	20520	10800	3570	0	95,2	452,4	452,4	1,3
RDP43G-3A	3	15200	8000	0	0	0	164	164	0,85
RDP43G-3B	3	15200	8000	0	0	0	164	164	0,85
RDP43G-5A	5	20520	10800	0	0	0	452,4	452,4	1,3
RDP43G-5B	5	20520	10800	0	0	0	452,4	452,4	1,3
RDU43G-3A	3	11400	5600	0	0	0	114,8	114,8	0,83
RDU43G-3B	3	11400	5600	0	0	0	114,8	114,8	0,83
RDU43G-5A	5	15390	7560	0	0	0	316,7	316,7	1,27
RDU43G-5B	5	15390	7560	0	0	0	316,7	316,7	1,27

Tab. 3

Produktdimensionen



> Schiene TG / TGM



Q' Befestigungsbohrungen für Torx®-Schrauben mit niedrigem Kopf (Sonderausführung), im Lieferumfang enthalten
V' Befestigungsbohrungen für Senkschrauben nach DIN 7991

Abb. 20

Typ	Baugröße	A [mm]	B [mm]	M [mm]	E' [mm]	T [mm]	C [mm]	D [mm]	Gewicht [Kg/m]	t [mm]	Q' [mm]	V' [mm]
TMGC TMGV	18	18	9,5	9	1	2,9	9	7,1	0,68	1,9	M4	M4
TGC TGV	28	28	11,3	14	1	3	11	8,2	1,25	2	M5	M5
	43	43	18,5	21,5	1	5	18	13,7	2,9	3,2	M8	M8

Tab. 4

> Schienenlänge

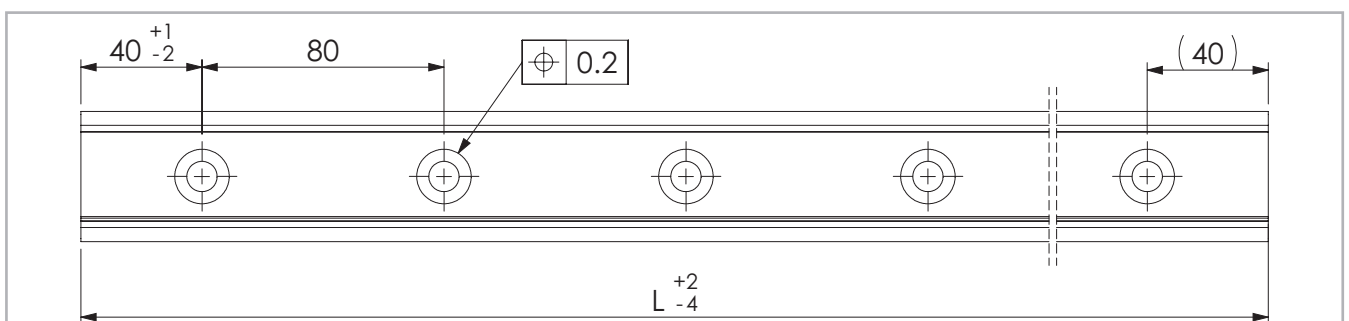


Abb. 21

Typ	Baugröße	Länge min. [mm]	Länge max. [mm]	verfügbare Standardlängen L
				[mm]
TMGC TMGV	18	240	2960	160 - 240 - 320 - 400 - 480 - 560 - 640 - 720 - 800 - 880 - 960 - 1040
				- 1120 - 1200 - 1280 - 1360 - 1440 - 1520 - 1600 - 1680 - 1760 - 1840
TGC TGV	28	160	3600	- 1920 - 2000 - 2080 - 2160 - 2240 - 2320 - 2400 - 2480 - 2560 - 2640
	43	160	3600	- 2720 - 2800 - 2880 - 2960 - 3040 - 3120 - 3200 - 3360 - 3440 - 3520 - 3600

Längere Einzelschienen bis max. 4.080 mm auf Anfrage
Längere Schienensysteme s. S. CR-43ff Zusammengesetzte Schienen

Tab. 5

> Läufer R-Ausführung

R-Serie

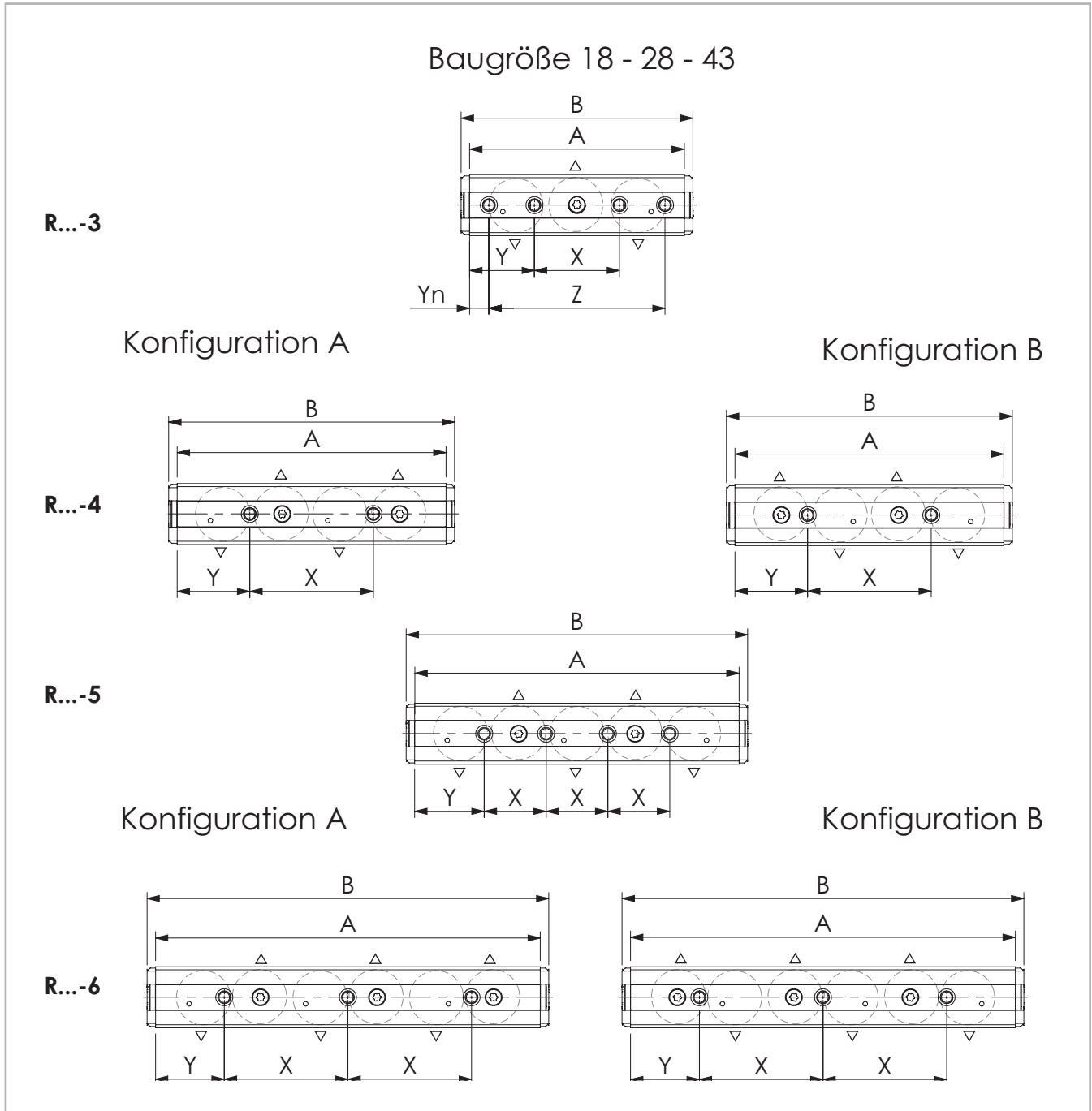


Abb. 22

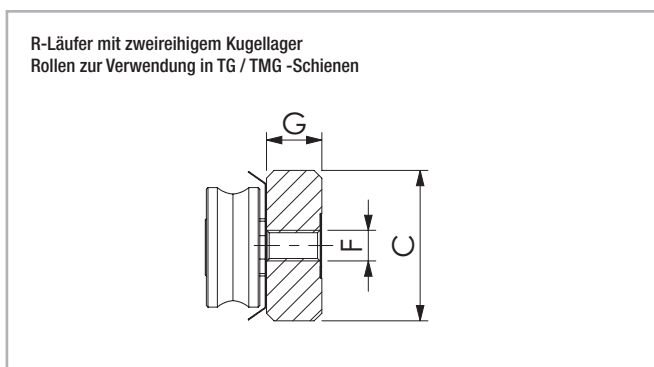


Abb. 23

Typ	Bau- größe	Anzahl Rollenzapfen	A [mm]	B [mm]	C [mm]	G [mm]	F [mm]	X [mm]	Y [mm]	Yn [mm]	Z [mm]	Anzahl Bohr.
RVG... RAG... RPG... RUG...	18	3	70	78	16	4,8	M5	20	25	9	52	4
		4	92	100				40	26	-	-	2
		5	112	120				20	26	-	-	4
		6	132	140				40	26	-	-	3
RV...G RA...G RP...G RU...G	28	3	97	108	24,9	9,7	M5	35	31	9,5	78	4
		4	117	128				50	33,5	-	-	2
		5	142	153				25	33,5	-	-	4
		6	167	178				50	33,5	-	-	3
	43	3	139	150	39,5	14,5	M8	55	42	12,5	114	4
		4	174	185				80	47	-	-	2
		5	210	221				40	45	-	-	4
		6	249	260				80	44,5	-	-	3

Informationen zur Konfiguration der Rollenläufer finden Sie auf den Seiten CR-22 und CR-23.
Informationen zu den Rollenzapfen, s. S. CR-18, Tab. 10

Tab. 6

> Läufer RD-Ausführung

RD-Serie

Baugröße 28 - 43

Konfiguration A

Konfiguration B

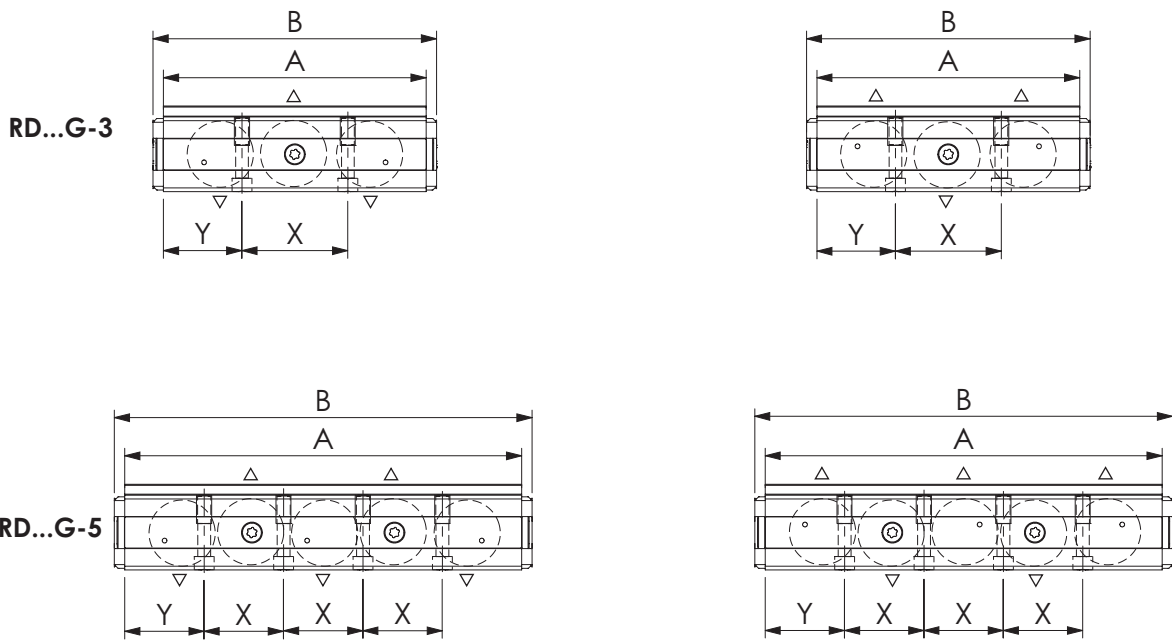


Abb. 24

RD-Läufer mit zweireihigem Kugellager
Rollen zur Verwendung mit TG / TMG-Schienen

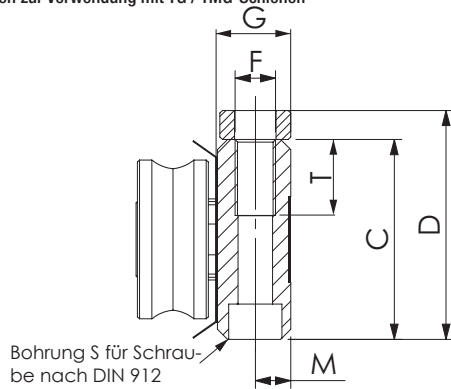


Abb. 25

Typ	Bau- größe	Anzahl Rollenzapfen	A [mm]	B [mm]	C [mm]	D [mm]	T [mm]	M [mm]	S	G [mm]	F	X [mm]	Y [mm]	Anzahl Bohr.
RDV...G RDA...G RDP...G RDU...G	28	3	97	108	24,9	30,45	15	4,7	M5	9,7	M6	36	30,5	2
		5	142	153								27	30,5	4
	43	3	139	150	39,5	45,25	15	7	M6	14,5	M8	56	41,5	2
		5	210	221								42	42	4

Informationen zur Konfiguration der Rollenläufer finden Sie auf den Seiten CR-22 und CR-23.
Informationen zu den Rollenzapfen, s. S. CR-18, Tab. 10

Tab. 7

> TG / TMG-Schiene mit R- / RD-Läufer

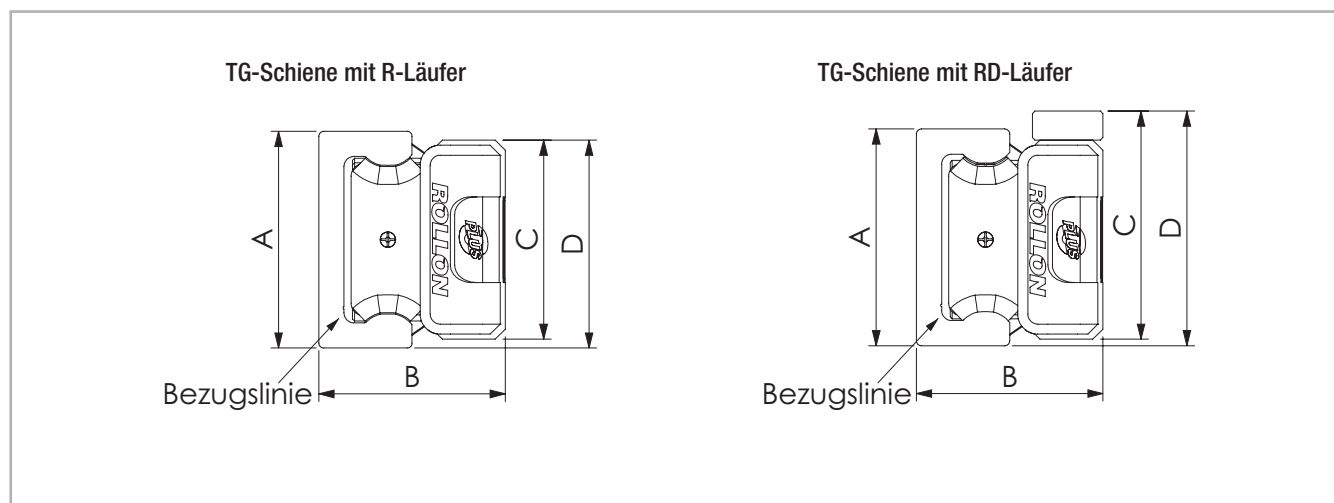


Abb. 26

Konfiguration	Bau- größe	A [mm]		B [mm]		C [mm]		D [mm]	
TMG... / R...G	18	18	+0,2 -0,10	16,5	±0,15	16	0 -0,2	17	+0,2 -0,4
TG... / R...G	28	28	+0,2 -0,10	24	±0,15	24,9	0 -0,2	26,45	+0,2 -0,4
	43	43	+0,3 -0,10	37	±0,15	39,5	0 -0,2	41,25	+0,2 -0,4
TG... / RD...G	28	28	+0,2 -0,10	24	±0,15	24,9	0 -0,2	32	+0,2 -0,4
	43	43	+0,3 -0,10	37	±0,15	39,5	0 -0,2	47	+0,2 -0,4

Tab. 8

> Versatz der Befestigungsbohrungen

Prinzipdarstellung des Versatzes

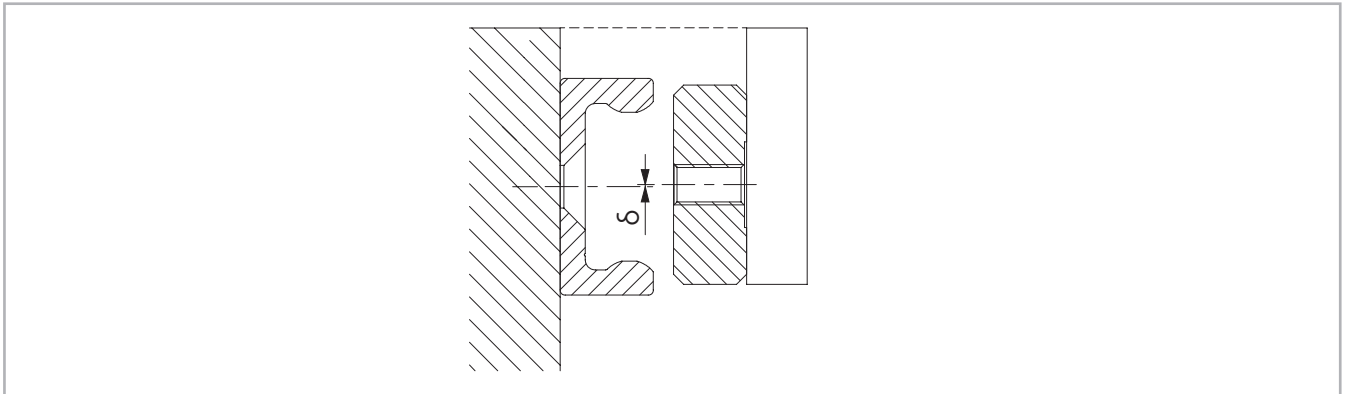


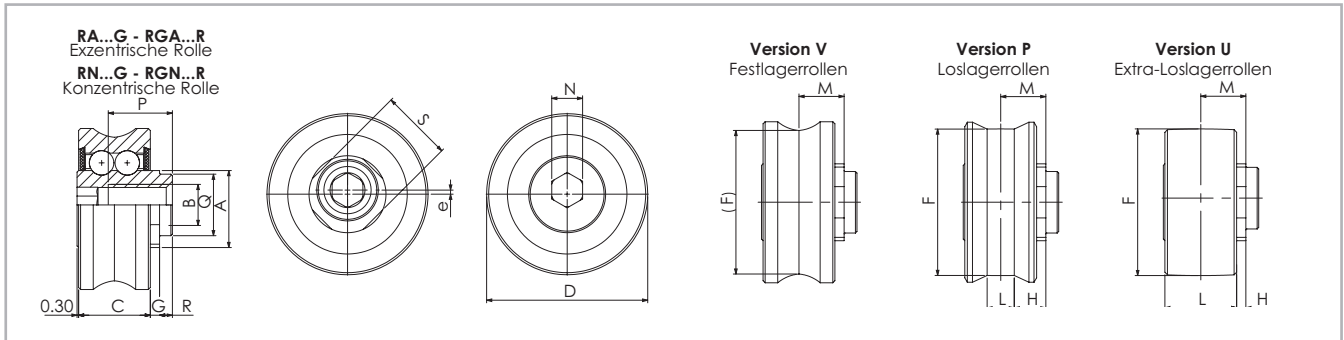
Abb. 27

Konfiguration	Baugröße	δ nominal [mm]	δ maximal [mm]	δ minimal [mm]
TMG... / R...G	18	0	-0,25	+0,25
TG... / R...G	28			
	43			
TG... / RD...G	28			
	43			

Tab. 9

Zubehör

> Rollenzapfen



Dichtungen: 2RS spritzwassergeschützt.

Hinweis: Die Rollenzapfen sind auf Lebensdauer geschmiert

Abb. 28

Typ		e [mm]	D [mm]	C [mm]	M [mm]	G [mm]	A [mm]	B [mm]	P [mm]	F [mm]	L [mm]	H [mm]	R [mm]	Q [mm]	S	N	C [N]	Co _{rad} [N]	Co _{ax} [N]	Gewicht [kg]
Stahl	Inox																			
RNVG18	-		13,2							-	-	-					1650	800	230	0,01
RNPG18	-	-	13,2							11,96	2,5	3,35					1650	800	0	
RNUG18	-		11,95							11,95	6	1,6					1150	560	0	
RAVG18	-		13,2	7	4,6	1,1	6,8	M4	5,4	-	-	-				3	1650	800	230	
RAPG18	-	0,4	13,2							11,96	2,5	3,35					1650	800	0	
RAUG18	-		11,95							11,95	6	1,6					1150	560	0	
RGNV28R	RGNVX28R		20,75							-	-	-					3000	1600	460	0,02
RGNP28R	RGNPX28R	-	20,75							18,81	4	4,1					3000	1600	0	
RGNU28R	RGNUX28R		18,81							18,81	8	2,1					2300	1120	0	
RGAV28R	RGAVX28R		20,75	9	6,1	1,6	10,8	M5	8	-	-	-	1,5	8 h7	10	4	3000	1600	460	
RGAP28R	RGAPX28R	0,6	20,75							11,96	4	4,1					3000	1600	0	
RGAU28R	RG AUX28R		18,81							11,95	8	2,1					2300	1120	0	
RGNV43R	RGNVX43R		31,4							-	-	-					7600	4000	1190	0,05
RGNP43R	RGNPX43R	-	31,2							28,59	5,3	6,15					7600	4000	0	
RGNU43R	RGNUX43R		28,59							28,59	13	2,3					5700	2800	0	
RGAV43R	RGAVX43R		31,4	14	8,8	1,8	15	M8	12,5	-	-	-	2,5	11 h7	14	6	7600	4000	1190	
RGAP43R	RGAPX43R	0,8	31,2							28,59	5,3	6,15					7600	4000	0	
RGAU43R	RG AUX43R		28,59							28,59	13	2,3					5700	2800	0	

Rollen der Baugröße 18 sind ohne Zapfen ausgeführt.

Tab. 10

> Abstreifer

Abstreiferpaar WR für R- / RD-Läufer

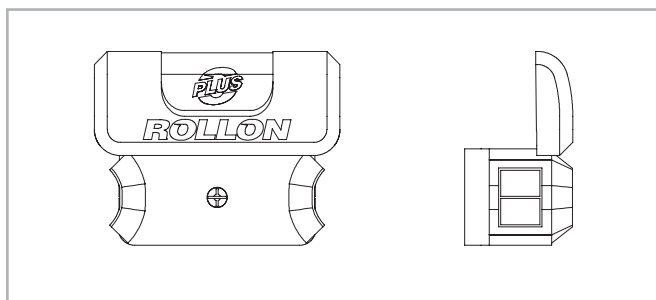


Abb. 29

Schiene- größe	Abstreiferpaar
18	ZK-WR18G
28	ZK-WR28G
43	ZK-WR43G

Tab. 11

> Fluchtvorrichtung

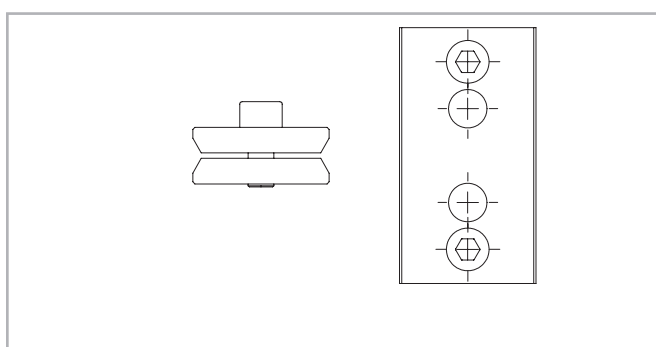


Abb. 30

Schiene- größe	Flucht- vorrichtung
18	ATMG18
28	ATG28
43	ATG43

Tab. 12

> Befestigungsschrauben

Der Lieferumfang einer Schiene mit C-Bohrungen umfasst auch die notwendige Anzahl an Torx®-Schrauben.

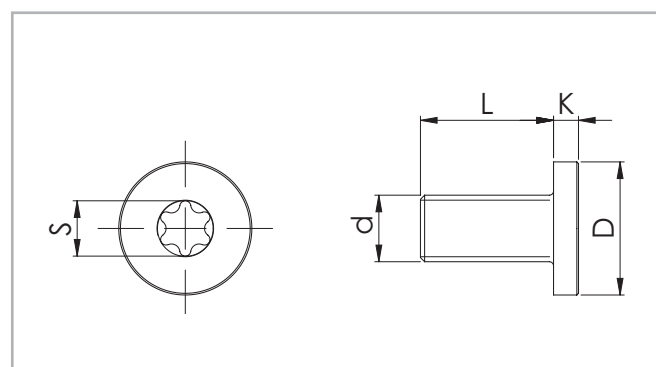


Abb. 31

Schiene- größe	d	D [mm]	L [mm]	K [mm]	S	Anzugs- moment [Nm]
18	M4 x 0.7	8	8	2	T20	3
28	M5 x 0.8	10	10	2	T25	9
43	M8 x 1.25	16	16	3	T40	22

Tab. 13

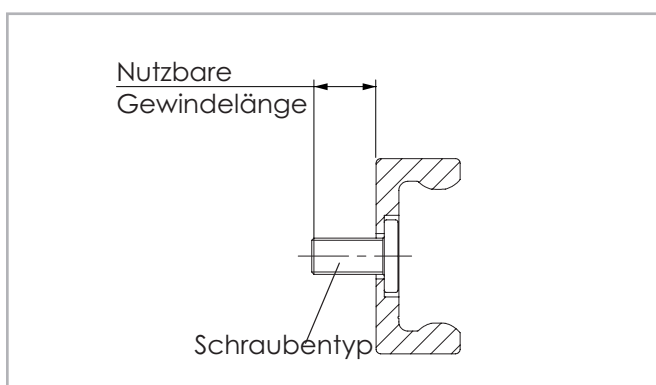


Abb. 32

Schienegröße	Schraubentyp	Nutzbare Gewindelänge [mm]
18	M4 x 8	7,2
28	M5 x 10	9
43	M8 x 16	14,6

Tab. 14

Technische Hinweise



> Lineare Genauigkeit

Unter linearer Genauigkeit versteht man bei geradliniger Bewegung des Läufers in der Schiene dessen maximale Abweichung bezüglich der Seiten- und der Auflagefläche.

Die Angabe der linearen Genauigkeit in den untenstehenden Diagrammen gilt für Schienen, die mit allen vorgesehenen Schrauben sorgfältig auf einer ebenen und steifen Unterlage montiert sind.

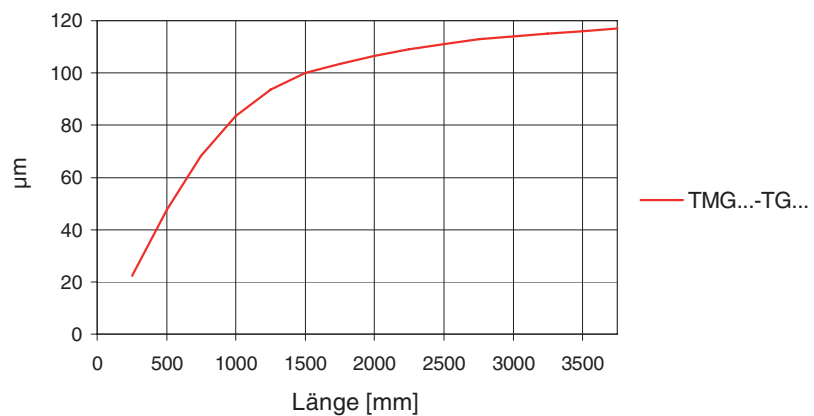
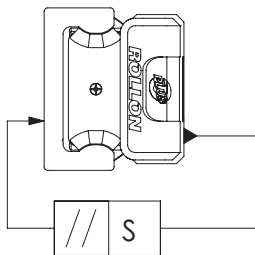
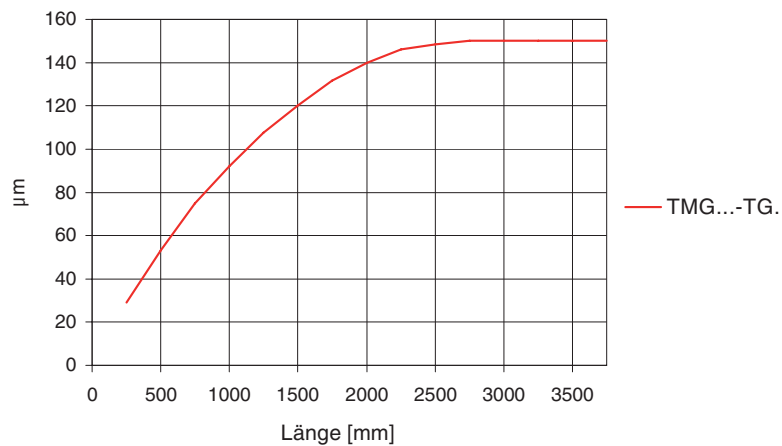
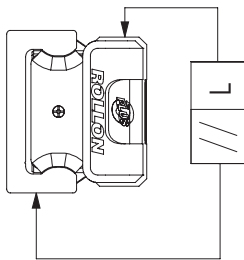
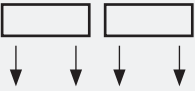
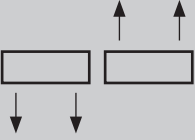


Abb. 33

Abweichung der Genauigkeit bei zwei 3-Rollenläufern in einer Schiene

Typ	
ΔL [mm] Läufer mit gleicher Anordnung 	0,2
ΔL [mm] Läufer mit entgegengesetzter Anordnung 	1,0
ΔS [mm]	0,05

Tab. 15

> Kontaktpunkte zwischen Rollen und Laufbahnen

Festlagerrollen (Version V)

Die Festlagerrollen haben zwei Kontaktpunkte mit den Laufbahnen. Dies erzeugt eine stark eingeschränkte Bewegung der Rollen auf der Laufbahn sowohl in radialer als auch in axialer Richtung.

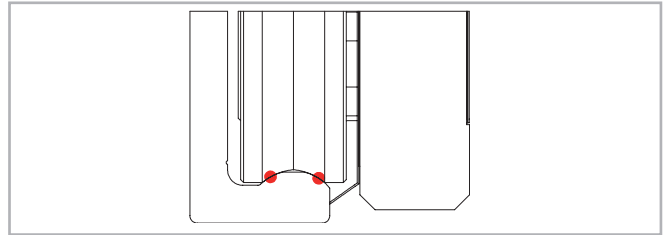


Abb. 34

Loslagerrollen (Version P)

Die Loslagerrollen greifen nur in die Spitze der Laufbahn ein. Sie sind radial eingeschränkt, können sich aber in axialer Richtung zwischen den beiden Schultern bewegen. Die Rollen können leicht in Mx rotieren.

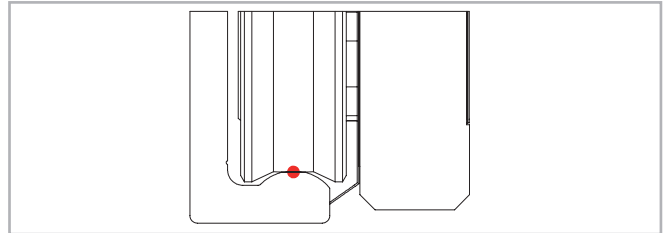


Abb. 35

Extra-Loslagerrollen (Version P)

Die Extra-Loslagerrollen greifen nur in die Spitze der Laufbahn ein. Sie sind radial eingeschränkt, können sich aber ohne Einschränkung in axialer Richtung bewegen. Die vollständig flache Oberfläche der Rollen ermöglicht einen axialen Hub, der breiter als die der Loslagerrollen ist. Die Rollen können leicht in Mx rotieren.

(Hinweis: Da die Extra-Loslagerrollen keine seitliche Schulter haben, können sie aus der Schiene oder in den Schienenboden laufen, wenn die nominelle Bewegungskapazität überschritten wird).

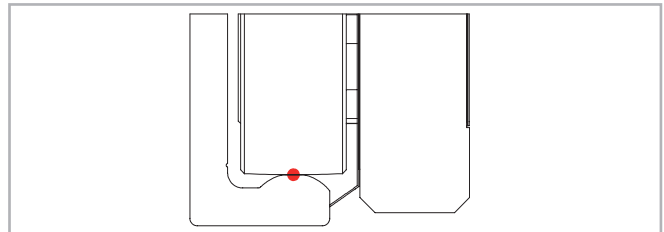


Abb. 36

> Zusammensetzung der Läufer

Festlagerläufer (RV-Läufer)

Festlagerläufer werden nur mit Festlagerrollen versehen. Aus diesem Grund können sie Belastungen und Momente in alle Richtungen, insbesondere in radialer Richtung, aufnehmen.

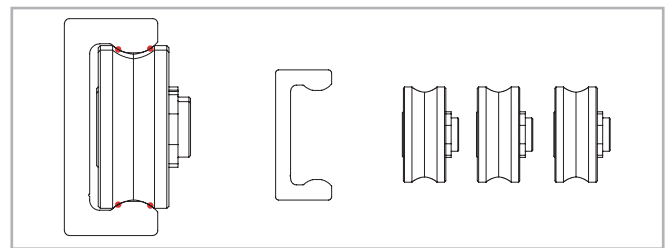


Abb. 37

Loslagerläufer (RP-Läufer)

Loslagerläufer werden nur mit Loslagerrollen gebaut. Sie können sich leicht axial bewegen und leicht in Mx rotieren, ohne die Vorspannung und die Laufruhe zu beeinträchtigen.

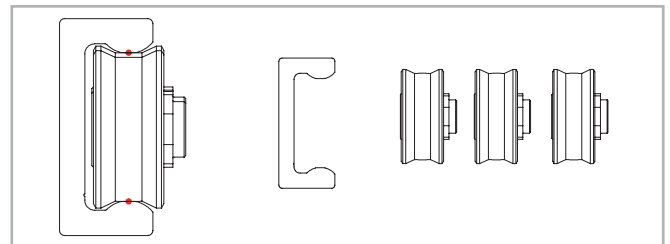


Abb. 38

Extra-Loslagerläufer (RU-Läufer)

Extra-Loslagerläufer werden nur mit Extra-Loslagerrollen gebaut. Sie können sich vollständig axial bewegen und leicht in Mx rotieren, ohne die Vorspannung und die Laufruhe zu beeinträchtigen. (Hinweis: Da die Extra-Loslagerläufer keine seitliche Schulter haben, können sie aus der Schiene oder in den Schienenboden laufen, wenn die nominelle Bewegungskapazität überschritten wird).

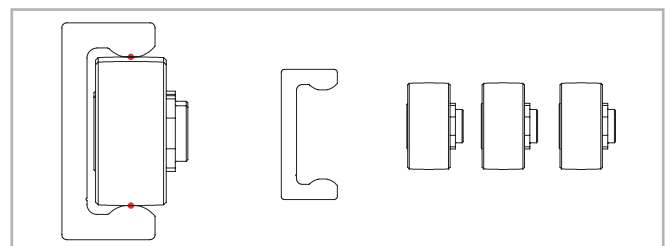


Abb. 39

Kompensationsläufer (RA-Läufer)

Kompensationsläufer werden gebaut, indem Festlagerrollen und Loslagerrollen gemischt werden. Sie sind in der Lage, die volle radiale Last zu tragen und die Nutzlast während des Verfahrens zu führen. Dabei können die Rollen leicht in Mx rotieren, ohne die Vorspannung und die Laufruhe zu beeinträchtigen. RA-Läufer werden verwendet, um Winkelfehler in den Montageflächen zu kompensieren.

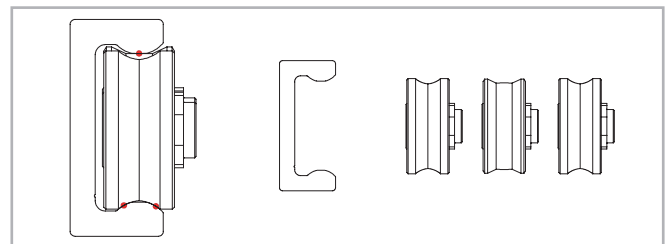


Abb. 40

> Toleranzausgleich V+P/U-System

Axiale Parallelitätsprobleme

Diese Problematik entsteht grundsätzlich durch unzureichende Präzision in der axialen Parallelität der Montageflächen, die eine extreme Belastung der Läufer durch Verspannungen und hierdurch eine drastisch reduzierte Lebensdauer zur Folge hat.

Durch die Kombination aus zwei Schienen, eine mit einem RV-Läufer und eine mit einem RP-Läufer oder einem RU-Läufer, wird ein System realisiert, das große axiale Fehlausrichtungen kompensieren kann. Die Anwendungsgrenze wird durch die axiale Fehlausrichtung festgelegt, die vom RP- oder RU-Läufer zugelassen ist.



Abb. 41

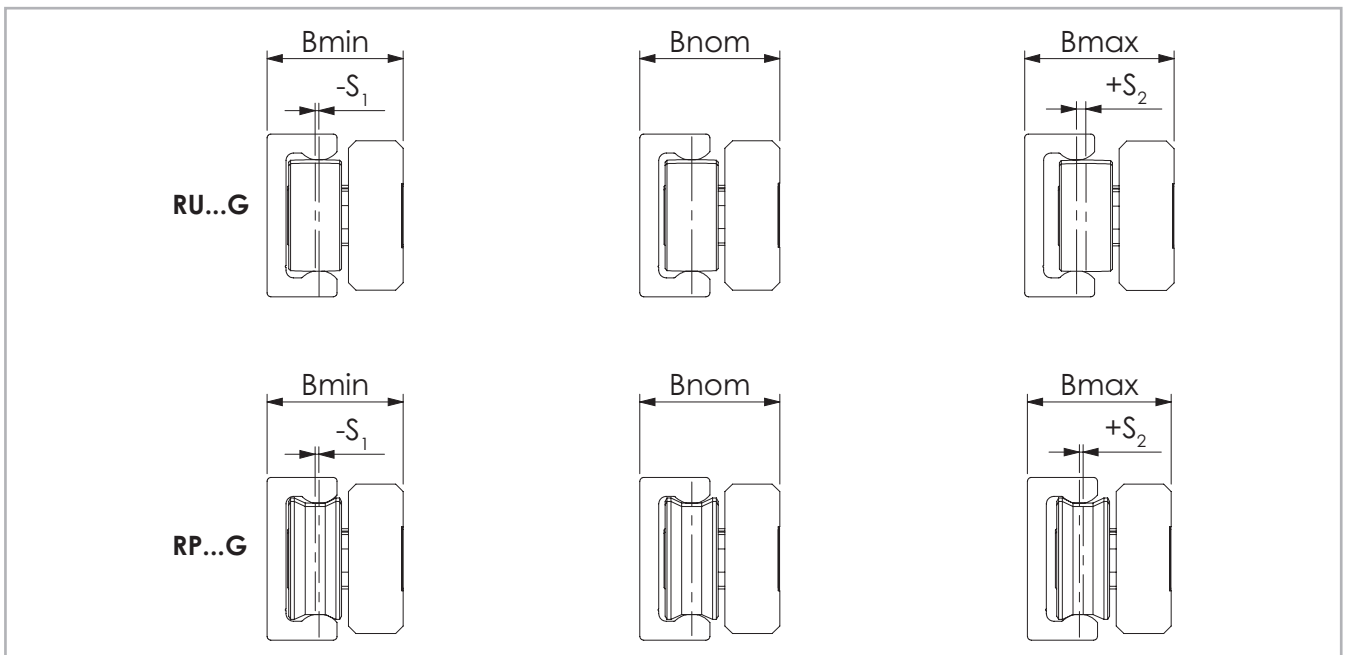


Abb. 42

Maximaler Versatz

RP-Läufer verfügen über Loslagerrollen, die sich leicht axial zwischen den beiden Schultern bewegen können, während RU-Läufer über Extra-Loslagerrollen verfügen, die sich ohne Einschränkungen vollständig axial bewegen können. Der maximal kompensierbare axiale Versatz setzt sich aus den in Tabelle 16 aufgeführten Werten S_1 und S_2 zusammen. Von einem Nominalwert B_{nom} als Ausgangspunkt betrachtet, gibt S_1 den maximalen Versatz in die Schiene hinein an, während S_2 den maximalen Versatz nach außen beziffert.

Slider type	S_1 [mm]	S_2 [mm]	B_{min} [mm]	B_{nom} [mm]	B_{max} [mm]
RPG18	0,4	0,4	16,1	16,5	16,9
RP28G RDP28G	0,4	0,4	23,6	24	24,4
RP43G RDP43G	1	1	36	37	38
RUG18	0,4	1	16,1	16,5	17,5
RU28G RDU28G	0,4	2	23,6	24	26
RU43G RDU43G	1	2,5	36	37	39,5

Tab. 16

Das Anwendungsbeispiel in nebenstehender Skizze (Abb. 44) zeigt, dass das V+P/U-System eine einwandfreie Funktion der Läufer auch bei einem Winkelversatz in den Montageflächen realisiert.

Ist die Länge der Führungsschienen bekannt, kann man den maximal zulässigen Winkelfehler der Anschraubflächen mittels dieser Formel bestimmen (der Läufer in der U-Schiene wandert hierbei von der innersten Position S_1 zur äußersten Position S_2):

$$\alpha = \arctan \frac{S^*}{L}$$

S^* = Summe aus S_1 und S_2
 L = Länge der Schiene

Abb. 43

Die folgende Tabelle (Tab. 17) enthält Richtwerte für diese maximalen Winkelfehler α , erzielbar mit den längsten Führungsschienen aus einem Stück.

Baugröße	Schienenlänge [mm]	Versatz S [mm]	Winkel α [°]
RPG18	2960	0,8	0,015
RP28G	3600	0,8	0,012
RP43G	3600	2	0,031
RUG18	2000	1,4	0,040
RU28G	3600	2,4	0,038
RU43G	3600	3,5	0,055

Tab. 17

Das V+P/U-System kann in verschiedenen Anordnungen konstruktiv umgesetzt werden (s. Abb. 45). Eine TG-Schiene mit RV-Läufer übernimmt die vertikalen Komponenten der Last. Eine unterhalb des zu führenden Bauteils angebrachte TG-Schiene verhindert ein Schwingen und dient als Momentenstütze. Außerdem werden ein vertikaler Versatz in der Konstruktion sowie eventuell vorhandene Unebenheiten der Auflagefläche kompensiert.

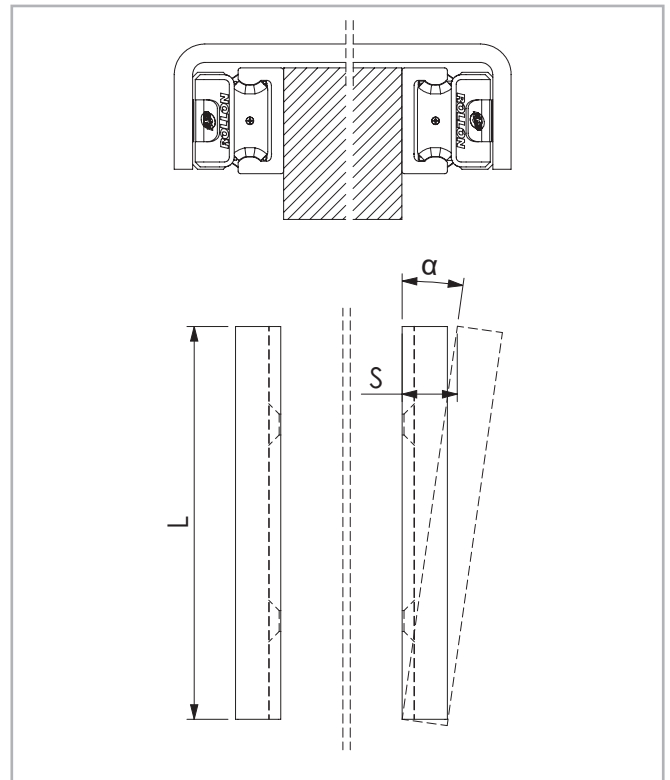


Abb. 44



Abb. 45

> Toleranzausgleich A+P/U-System

Parallelitätsprobleme in zwei Ebenen

Das A+P/U-System kann wie das V+P/U-System axiale Parallelitätsfehler ausgleichen. Der RP- oder RU-Läufer ermöglicht die Korrektur von Längsparallelitätsfehlern, und zusätzlich kann sich der RA-Läufer in der Schiene drehen, um andere Parallelitätsabweichungen, z. B. Höhenversatz, auszugleichen.

RA-Läufer werden gebaut, indem Festlagerrollen und Loslagerrollen gemischt werden. Sie können die volle radiale Last tragen und die Nutzlast während des Verfahrens führen. Dabei können die Rollen leicht in Mx rotieren, ohne die Vorspannung und die Laufruhe zu beeinträchtigen. Eine Kombination von zwei Schienen, eine mit einem RA-Läufer und eine mit einem RP- oder RU-Läufer, kann verwendet werden, um sowohl axiale als auch Winkelfehler in den Montageflächen zu absorbieren.

In der folgenden Tabelle 18 und Abbildung 47 sind die maximal zulässigen Verdrehwinkel der RA-Läufer dargestellt. α_1 ist der maximale Verdrehwinkel gegen den Uhrzeigersinn, α_2 ist derjenige im Uhrzeigersinn.

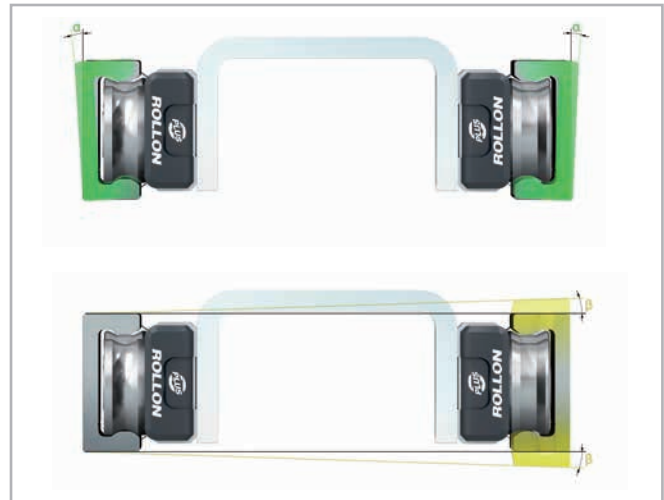


Abb. 46

Läufertyp	α_1 [°]	α_2 [°]
RAG18	1	1
RA28G RDA28G	0,85	0,85
RA43G RDA43G	1,3	1,3

Tab. 18

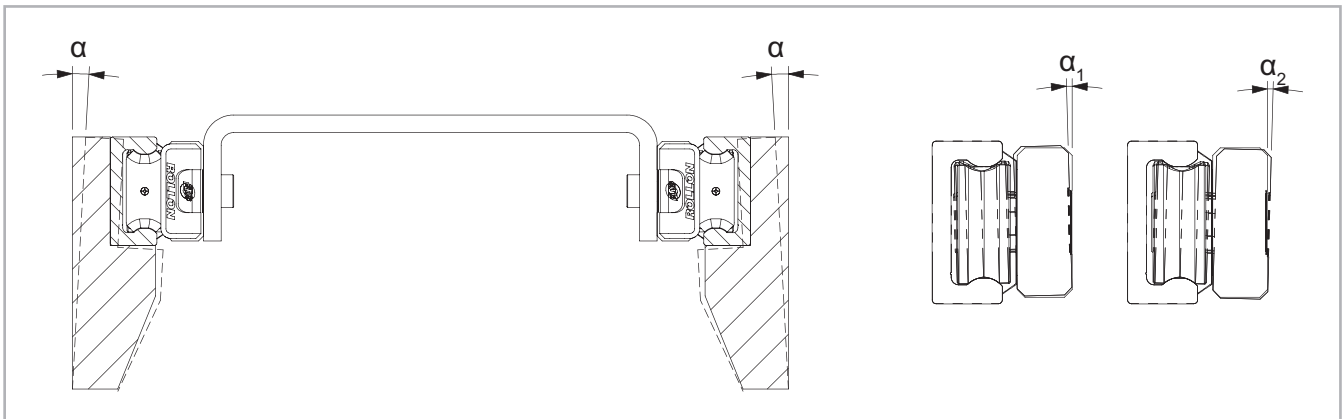


Abb. 47

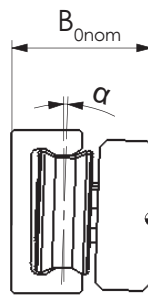


Abb. 48

Maximaler Versatz

Es ist zu beachten, dass sich der RP- oder RU-Läufer während der Bewegung in einer Schiene und der Rotation des RA-Läufers in der anderen Schiene verdreht, und einen axialen Versatz erlaubt. Beim Zusammenwirken von diesen Verschiebungen ist sicherzustellen, dass die Maximalwerte nicht überschritten werden (s. Tab. 19). B_{0nom} ist ein empfohlener nominaler Ausgangswert für die Position eines RP- oder RU-Läufers als Teil eines Toleranz-Kompensationssystems.

Läufertyp	B_{0nom} [mm]	Winkel α [°]
RPG18	16,5	1°
RP28G RDP28G	24	1,7°
RP43G RDP43G	37	2,6°
RUG18	16,5	1°
RU28G RDU28G	24	1,7°
RU43G RDU43G	37	2,6°

Tab. 19

Wird eine RA-Läufer in Kombination mit einer RP- oder RU-Läufer verwendet, lässt sich bei garantiert einwandfreiem Lauf und ohne übermäßige Läuferbelastung auch ein ausgeprägter Höhenunterschied zwischen den beiden Schienen kompensieren. Die folgende Abbildung zeigt den maximal zulässigen Höhenversatz b der Montageflächen in Relation zum Abstand a der Schienen (s. Abb. 49).

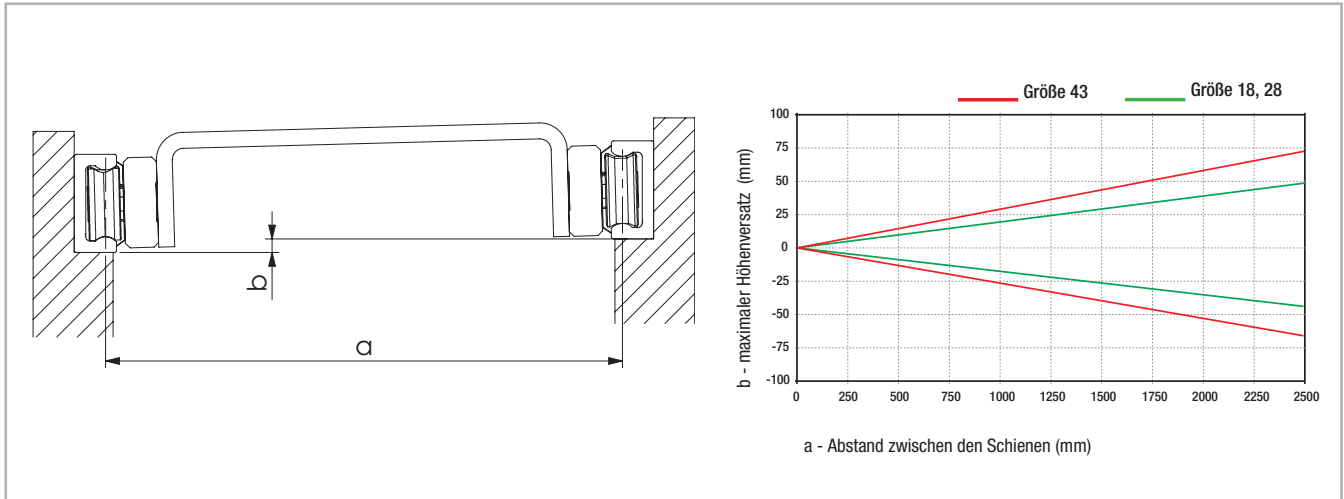


Abb. 49

Auch das A+P/U-System kann in verschiedenen Anordnungen eingesetzt werden. Betrachtet man das gleiche Beispiel wie beim V+P/U-System (s. S. CR-25, Abb. 45), ermöglicht diese Lösung neben dem Unterbinden von Schwingungen und Momenten den Ausgleich von größeren Parallelitätsfehlern in vertikaler Richtung, ohne die Führungseigenschaften negativ zu beeinflussen. Dies ist insofern wichtig als es insbesondere bei sehr großen Schienenabständen schwierig ist, eine gute vertikale Parallelität zu erzielen.



Abb. 50

> Vorspannung

Vorspannungsklassen

Die werkseitig montierten Systeme, bestehend aus Schienen und Läufern, sind in zwei Vorspannungsklassen verfügbar:

Standard-Vorspannung K1 bedeutet eine mit minimaler Vorspannung versehene oder spielfrei eingestellte Schiene-Läufer-Kombination mit optimalen Laufeigenschaften.

Mittlere Vorspannung K2 wird bei Schiene-Läufer-Systemen zur Erhöhung der Steifigkeit eingesetzt. Bei Verwendung eines Systems mit K2-Vorspannung muss eine Reduktion der Tragzahlen und der Lebensdauer berücksichtigt werden (s. Tab. 20).

Vorspannungs- klasse	Reduktion y
K1	-
K2	0,1

Tab. 20

Dieser Koeffizient y wird in die Berechnungsformel zur Überprüfung der statischen Belastung eingesetzt (s. S. CR-95, Abb. 172 und S. CR-99, Abb. 189). Das Übermaß ist der Abstand zwischen den Kontaktlinien der Rollenzapfen und den Laufbahnen der Schienen.

Vorspannungs- klasse	Übermaß* [mm]	Schienentyp
K1	0,01	all
K2	0,03	18
	0,04	28
	0,06	43

* Gemessen am größten Innenmaß zwischen den Laufflächen

Tab. 21

> Antriebskraft

Reibwiderstand

Die zum Bewegen des Läufers benötigte Antriebskraft wird durch den Reibwiderstand der Rollen, der Abstreifer und der Dichtungen bestimmt. Die Oberflächenbearbeitung der Laufbahnen und Rollen ergibt einen minimalen Reibkoeffizienten, der sowohl im statischen als auch dynamischen Zustand nahezu gleich bleibt. Die Abstreifer und Längsdichtungen sind auf einen optimalen Schutz des Systems ausgelegt, ohne die Laufeigenschaften übermäßig zu beeinträchtigen. Der Reibwiderstand der Compact Rail-Führungen hängt darüber hinaus von externen Faktoren wie z. B. Schmierung, Vorspannung und auftretenden Momenten ab. Die untenstehende Tabelle 22 enthält die Reibkoeffizienten für jeden Läufertyp.

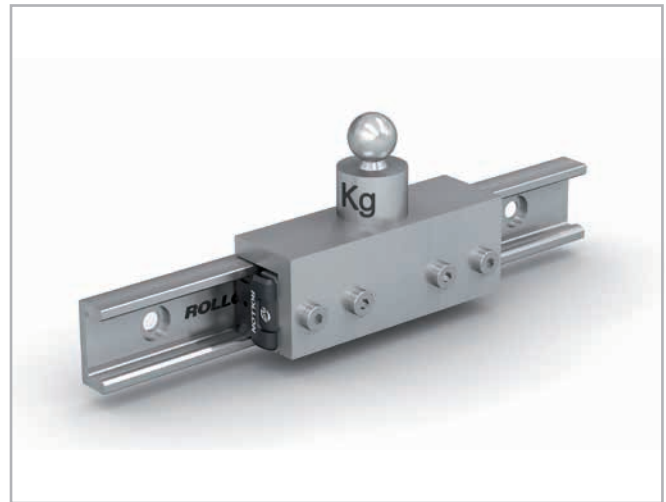


Abb. 51

Baugröße	μ Rollenreibung	μ_w Abstreiferreibung	μ_s Reibung der Längsdichtungen
18	0,003	$\frac{\ln(m \cdot 1000)^*}{0,98 \cdot m \cdot 1000}$	0,0015
28	0,003	$\frac{\ln(m \cdot 1000)^*}{0,06 \cdot m \cdot 1000}$	$\frac{\ln(m \cdot 1000)^*}{0,15 \cdot m \cdot 1000}$
43	0,005		

* Die Belastung m ist in Kilogramm einzusetzen

Tab. 22

Die Werte in Tabelle 22 gelten für externe Lasten, die bei Läufern mit drei Rollen mindestens 10 % der maximalen Tragzahl betragen. Für die Berechnung der Antriebskraft bei geringeren Lasten s. S. 49 Diagramme.

Berechnung der Antriebskraft

Die minimal erforderliche Antriebskraft für den Läufer lässt sich mit den Reibkoeffizienten (Tab. 22) und folgender Formel (s. Abb. 52) bestimmen:

$F = (\mu + \mu_w + \mu_s) \cdot m \cdot g$	$m = \text{mass (kg)}$ $g = 9,81 \text{ m/s}^2$
---	--

Abb. 52

Beispielrechnung:

Betrachtet man einen R...43G-Läufer mit einer radialen Last von 100 kg, ergibt sich $\mu = 0,005$; aus den Formeln errechnet sich:

$$\mu_s = \frac{\ln(100000)}{0,15 \cdot 100000} = 0,00076$$

$$\mu_w = \frac{\ln(100000)}{0,06 \cdot 100000} = 0,0019$$

Abb. 53

Daraus ergibt sich die minimale Antriebskraft für dieses Beispiel:

$$F = (0,005 + 0,0019 + 0,00076) \cdot 100 \cdot 9,81 = 7,51 \text{ N}$$

Abb. 54

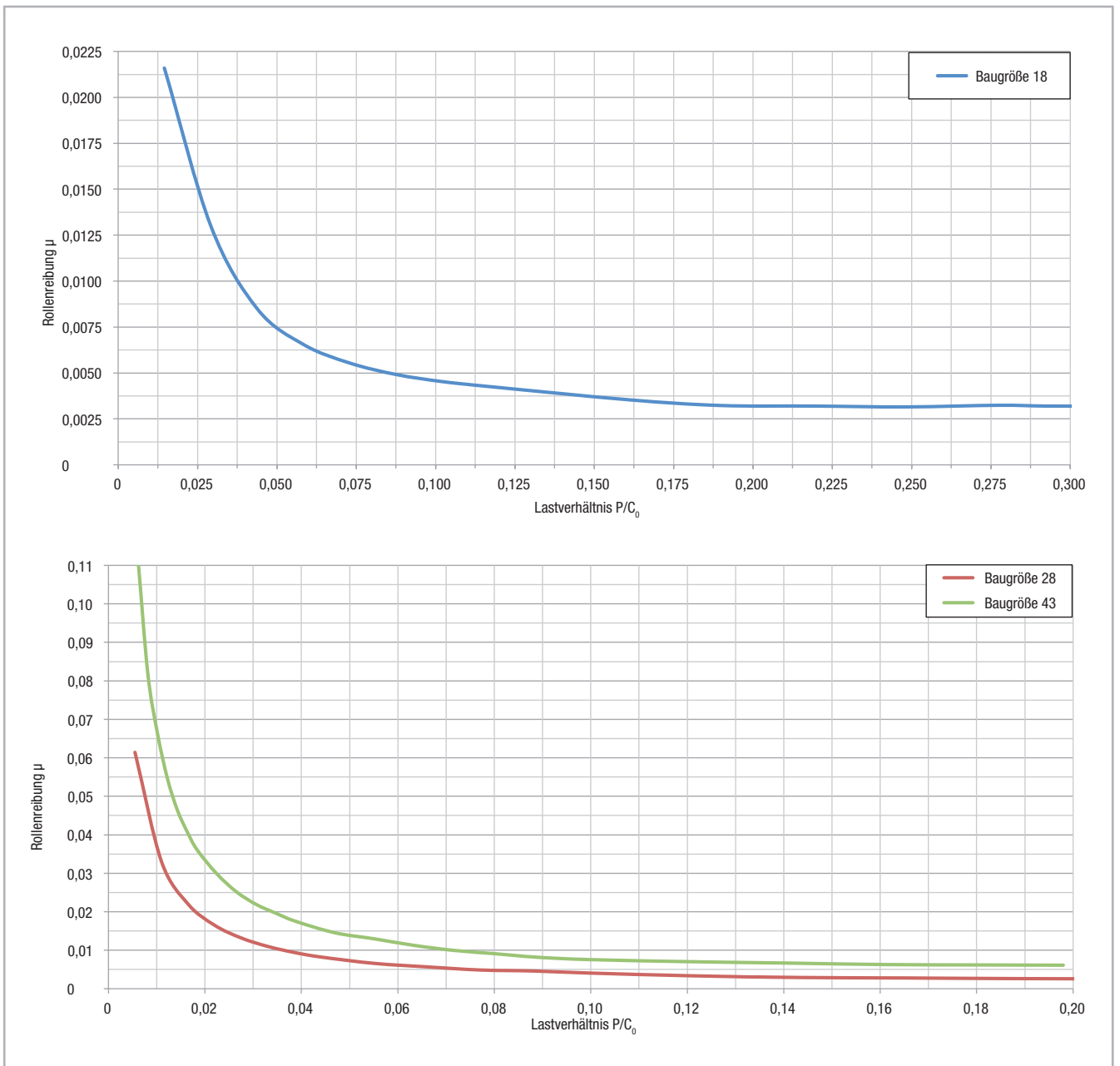


Abb. 55

> Schmierung

Rollenzapfen-Schmierung

Die Rollenzapfen sind auf Lebensdauer geschmiert. Um die berechnete Lebensdauer zu erreichen (s. S. CR-107), soll immer ein Schmierfilm zwi-

schen Laufbahn und Rolle vorhanden sein, der außerdem einen Korrosionsschutz der geschliffenen Laufbahnen bewirkt.

Schmierung der Laufbahnen

Die ordnungsgemäße Schmierung bei normalen Bedingungen:

- reduziert die Reibung
- reduziert den Verschleiß
- reduziert die Belastung der Kontaktflächen durch elastische Verformungen
- reduziert die Laufgeräusche

> Schmierung der Läufer

Die Läufer sind mit Abstreiferköpfen und geschmierten Filzen ausgestattet, die Öl kontrolliert und über einen langen Zeitraum auf die Laufbahnen abgeben. Die Abstreiferköpfe können von vorne durch eine spezielle Zugangsöffnung mit einer Ölspritze aufgefüllt werden.

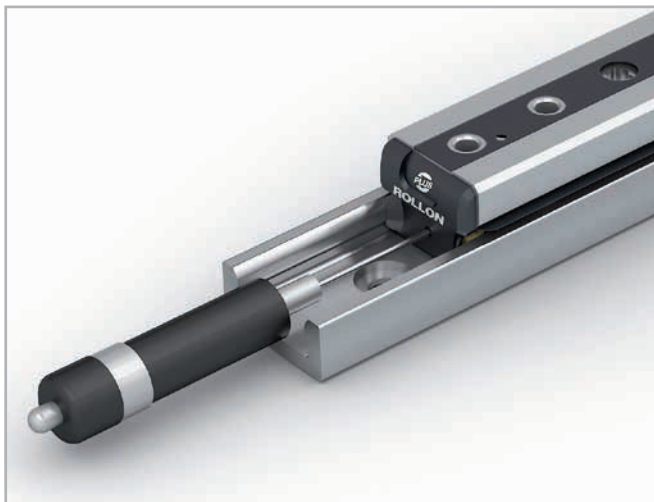


Abb. 56

Die Dauerhaftigkeit der von den Abstreiferköpfen zur Verfügung gestellten Schmierung hängt von den Verwendungsbedingungen ab. Bei normalen und sauberen Innenanwendungen wird empfohlen, das Öl alle 0,5 Millionen Zyklen, 1000 km oder nach 1 Jahr nachzufüllen (zuerst erreichter Wert). Unter anderen Bedingungen kann es nötig sein, das Öl in Abhängigkeit von der kritischen Umgebung öfter aufzufüllen. Bei starkem Staub- und Schmutz wird empfohlen, den gesamten Abstreiferkopf gegen einen neuen auszutauschen.

Beim Nachfüllen des Öls oder beim Ersetzen der Abstreiferköpfe wird empfohlen, die Laufbahnen der Führung zu reinigen.

CR-32

Schmiermittel	Verdickungs- mittel	Temperatur- bereich [°C]	Kinematische Viskosität 40 °C [mm ² /s]
Mineralöl	Lithiumseife	-20... bis +120	ca. 110

Tab. 23

> Korrosionsschutz

Alle Schienen und Läufer verfügen über einen Standard-Korrosionsschutz durch elektrolytische Verzinkung gemäß ISO 2081, mit Ausnahme der Schienen der Baugröße 18, die mit dem Standardverfahren Rollon-Nox oberflächengehärtet sind. Wird höherer Korrosionsschutz gefordert, stehen für die Schienen und Läuferkörper der Baugrößen 28 und 43 auf Anfrage anwendungsspezifische Oberflächenbehandlungen zur Verfü-

gung, z. B. als vernickelte Ausführung mit Zulassung für den Einsatz in der Nahrungsmittelindustrie. In diesem Fall muss die gewählte Oberflächenbehandlung in der Bestellung für die Schienen und für die Läufer angegeben werden. Dazu bitte die in der folgenden Tabelle angegebene Codenummer verwenden. Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an unsere Anwendungstechnik.

Behandlung	Merkmale
Rollon-Nox	Patentiertes Verfahren zur Tiefenbehandlung mit Nitrierhärtung und Schwarzoxidation, das eine gute Haltbarkeit bei hohen Belastungen oder Frequenzen und eine gute Korrosionsbeständigkeit bietet. Standard für Schienen der Baugröße 18; nicht für andere Größen verfügbar.
Verzinkung ISO 2081	Standardbehandlung für Schienengrößen 28-43 und alle Läuferkörper, ideal für Innenanwendungen. Nach dem Aufbringen auf die Schiene wird die Verzinkung beim anschließenden Schleifvorgang von den Laufbahnen entfernt. Die verzinkten Läufer werden mit Stahlrollen geliefert. Für Baugröße 18 nicht verfügbar.
Rollon Alloy (Y)	Elektrolytische Beschichtung mit widerstandsfähiger Passivierung, ideal für Außenanwendungen. Nach dem Aufbringen auf die Schiene wird die Verzinkung beim anschließenden Schleifvorgang von den Laufbahnen entfernt. Läufer mit der Oberflächenbehandlung Rollon Alloy werden mit Edelstahlrollen geliefert, um die Korrosionsbeständigkeit weiter zu erhöhen. Für Baugröße 18 nicht verfügbar.
Rollon E-coating (K)	Eine verzinkte Version mit zusätzlichem Elektrotacklack, der der gesamten Schiene eine feine schwarze Farbe verleiht. Nach dem Aufbringen auf die Schiene kann der Läufer die Beschichtung nach einer bestimmten Nutzungsdauer teilweise von den Laufbahnen am Laufkontaktpunkt entfernen. Läufer mit Oberflächenbehandlung E-coating werden mit Edelstahlrollen geliefert, um die Korrosionsbeständigkeit weiter zu erhöhen.
Vernickeln (N)	Bietet eine hohe Beständigkeit gegen chemische Korrosion. Ideal geeignet für Anwendungen in medizinischen oder lebensmittelbezogenen Umgebungen. Beim Aufbringen auf die Schiene werden auch die Laufbahnen beschichtet. Vernickelte Läufer werden mit Edelstahlrollen geliefert, um die Korrosionsbeständigkeit weiter zu erhöhen. Für Baugröße 18 nicht verfügbar.

Tab. 24

> Geschwindigkeit und Beschleunigung

Die Compact Rail-Produktfamilie ist für hohe Verfahrensgeschwindigkeiten und Beschleunigungen geeignet.

Baugröße	Geschwindigkeit [m/s]	Beschleunigung [m/s ²]
18	3	10
28	5	15
43	7	15

Tab. 25

> Betriebstemperaturen

Der maximal für den Dauerbetrieb zulässige Temperaturbereich liegt zwischen -20 °C und +120 °C (mit kurzzeitigen Temperaturspitzen bis +150 °C).

Montagehinweise



> Befestigungsbohrungen

V-Bohrungen mit 90°-Senkungen

Die Wahl der Schienen mit 90°-Senkbohrungen basiert auf der genauen Fluchtung der Montagegewindebohrungen. Hierbei entfällt das aufwendige Ausrichten der Schiene zu einer externen Referenz, da sich die Schiene während der Montage durch die Selbstzentrierung der Senkschrauben am vorhandenen Bohrbild ausrichtet.

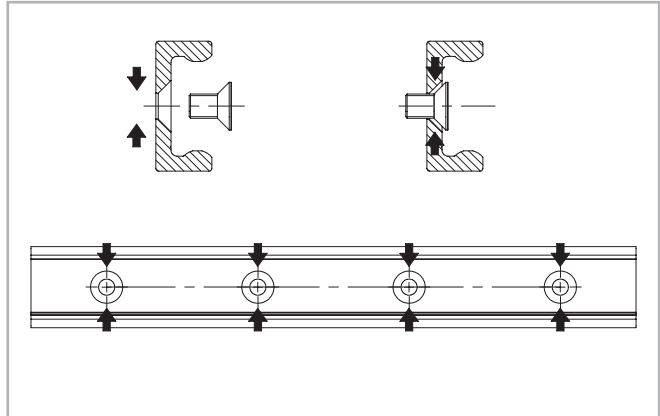


Abb. 57

C-Bohrungen mit zylindrischen Senkungen

Der Lieferumfang einer Schiene mit C-Bohrungen umfasst auch die notwendige Anzahl an Torx®-Schrauben.

Die zylindrische Schraube hat, wie dargestellt, in der gesenkten Befestigungsbohrung etwas Spiel, so dass ein optimales Ausrichten der Schiene bei der Montage möglich ist (s. Abb. 58).

Der Bereich T ist der Durchmesser des möglichen Versatzes, in dem sich der Schraubmittelpunkt während des genauen Ausrichtens bewegen kann.

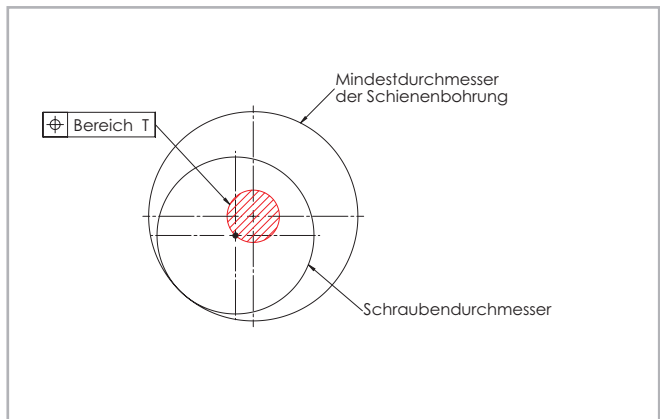


Abb. 58

Schienentyp	Bereich T [mm]
TMGC18	Ø 1,0
TGC28	Ø 1,0
TGC43	Ø 2,0

Tab. 26

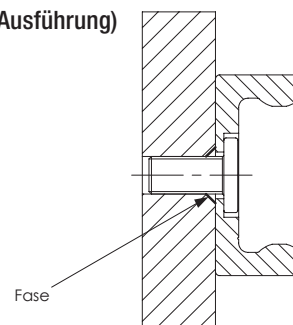
Fasen

Fasen müssen sowohl für die Schienen mit C-Löchern als auch für jene mit V-Löchern realisiert werden. Die Mindestwerte für die Fasen an den Befestigungsgewinden sind in der folgenden Tabelle aufgeführt.

Baugröße	Fasen für C-Löcher [mm]	Fasen für V-Löcher [mm]
18	0.5 x 45°	0.5 x 45°
28	0.6 x 45°	1 x 45°
43	1 x 45°	1 x 45°

Tab. 27

Beispiel für die Befestigung mit Torx®-Schrauben (kunden-spezifische Ausführung)



Beispiel für die Befestigung mit Senkschrauben

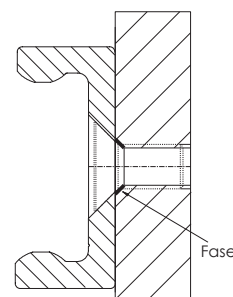


Abb. 59

> Einstellen der Läufer

Wenn bei der Bestellung gewünscht, werden Schienen und Läufer als System mit werkseitiger Einstellung der Vorspannung geliefert. Wenn Schienen und Läufer getrennt geliefert werden oder der Läufer in einer anderen Schiene montiert werden soll, müssen die Rollen eingestellt werden.

Für die Baugrößen 28 und 43 kann die Vorspannung mit einem der beiden folgenden Verfahren kalibriert werden. Für die Baugröße 18 ist nur die Verwendung des Innensechskantschlüssels möglich.

Allgemeine vorbereitende Tätigkeiten:

- (1) Prüfen Sie, ob die Laufbahnen sauber sind und entfernen Sie die Abstreifer, um ein besseres Gefühl für die richtige Vorspannung zu erhalten.
- (2) Setzen Sie den Läufer in die Schiene. Eventuell müssen die einzustellenden Rollen mit den festen ausgerichtet werden, um das Einsetzen in die Laufbahn zu erleichtern. Ein zu großer Versatz kann das Einsetzen erschweren. Verwenden Sie einen mitgelieferten Flach- oder Innensechskantschlüssel.
- (3) Verwenden Sie eine mittelfeste Schraubensicherung in den Schraubverbindungen.
- (4) Ziehen Sie die obere Schraube zur Befestigung der Rolle leicht an, ohne sie zu überdrehen, oder lösen Sie diese leicht, falls die Schraube bereits angezogen wurde. Der Rollenzapfen muss sich drehen können, sollte aber nicht völlig frei sein. Nehmen Sie die Einstellung nur an den einzustellenden Rollen (ohne Markierung) vor.

Mit Flachschlüssel

- (5) Positionieren Sie den Läufer an einem Ende der Schiene, um das Einsetzen des Flachschlüssels zu erleichtern.
- (6) Setzen Sie den mitgelieferten Flachschlüssel seitlich zwischen Schiene und Läufer ein. Achten Sie darauf, ihn vom Ende des Läufers aus einzuführen, indem Sie ihn unter die Seitendichtung schieben, bis er den Rollenzapfen erreicht (Abb. 60). Greifen Sie mit dem Flachschlüssel in den Sechskant des Rollenzapfens.
- (7) Drehen Sie den Flachschlüssel im Uhrzeigersinn, so dass die exzentrische Rolle die Laufbahn gegenüber den festen, werkseitig eingestellten Rollen berührt und somit das Spiel des Läufers in der Schiene auf Null reduziert wird. Vermeiden Sie eine zu hohe Vorspannung, die zu hohem Verschleiß und geringerer Lebensdauer führen kann.
- (8) Während Sie den Rollenzapfen mit dem Flachschlüssel in der richtigen Position halten, ziehen Sie die Befestigungsschraube an, um sicherzustellen, dass der Zapfen zuerst in seiner Position arretiert wird.
- (9) Bewegen Sie den Läufer und überprüfen Sie die Vorspannung über die gesamte Länge der Schiene. Die Bewegung muss fließend sein. Wiederholen Sie den Einstellvorgang, wenn eine Schwingung/ein Spiel oder eine übermäßige Verschieberaft festgestellt wird. Die Vorspannung ist optimiert, wenn der Läufer fließend und ohne Spiel läuft.

(10) Bei Läufern mit mehr als 3 Rollen wiederholen Sie diesen Vorgang für jeden einzustellenden Rollenzapfen. Stellen Sie sicher, dass alle Rollen einen gleichmäßigen Kontakt mit den Laufbahnen haben.

(11) Ziehen Sie unter Beibehaltung der Winkelposition des Zapfens mit dem Flachschlüssel die eingestellte Rollensicherungsschraube mit einem Drehmomentschlüssel an. Das vorgeschriebene Anzugsmoment ist in Tabelle 28 dargestellt.

(12) Montieren Sie die Abstreifer wieder am Laufwagen.

Mit Innensechskantschlüssel

- (5) Befestigen Sie die Schiene auf einer stabilen Unterlage, damit Ihre Hände frei sind.
- (6) Führen Sie den Innensechskantschlüssel durch ein Loch in der Laufbahn in den Zapfen ein. Drehen Sie den Innensechskantschlüssel leicht, so dass die exzentrische Rolle die Laufbahn gegenüber den werkseitig eingestellten, festen Rollen berührt und somit das Spiel des Läufers auf Null reduziert wird. Unterstützen Sie beim Einstellen die Befestigungsschraube durch Drehen in die gleiche Richtung mit dem zweiten Innensechskantschlüssel, um ein Lösen oder Verändern der Vorspannungseinstellungen zu verhindern.
- (7) Während Sie den in die exzentrische Rolle eingeführten Innensechskantschlüssel mit einer Hand festhalten, verwenden Sie den anderen Sechskantschlüssel, um die Befestigungsschraube der Rolle festzuziehen. Fixieren oder lösen Sie die exzentrische Rolle nicht durch Drehen des Zapfens. Drehen Sie immer die Schraube, um den Zapfen zu sichern oder zu lösen.
- (8) Bewegen Sie den Läufer und überprüfen Sie die Vorspannung über die gesamte Länge der Schiene. Die Bewegung muss fließend sein. Wiederholen Sie den Einstellvorgang, wenn eine Schwingung/ein Spiel oder eine übermäßige Verschieberaft festgestellt wird. Die Vorspannung ist optimiert, wenn der Läufer fließend und ohne Spiel läuft.

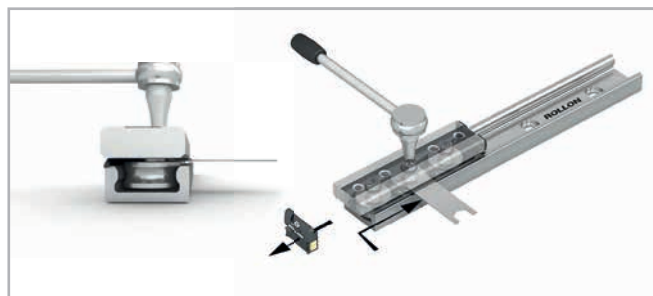


Abb. 60

Läufertyp	Anzugsmoment [Nm]
R...18G	3
R...28G	9
R...43G	22

Tab. 28

- (9) Die Vorspannwerte können durch langsames Einschieben des Läufers am Ende der Schiene überprüft werden. Die Einsetzkraft ist proportional zur Vorspannung. Normalerweise entspricht eine gute Einstellung den folgenden minimalen bzw. maximalen Kräften (siehe Tabelle 28).
- (10) Bei Läufern mit mehr als 3 Rollen wiederholen Sie diesen Vorgang für jeden einzustellenden Rollenzapfen. Stellen Sie sicher, dass alle Rollen einen gleichmäßigen Kontakt mit den Laufbahnen haben.
- (11) Ziehen Sie die Befestigungsschraube der Rolle mit einem Drehmomentschlüssel genau an, um das richtige Anzugsdrehmoment gemäß den Werten in Tabelle 29 zu gewährleisten, während Sie den Innensechskantschlüssel im Zapfen halten, um Schwankungen der Vorspannung zu vermeiden. Drehen Sie immer die Schraube, um den Zapfen zu sichern oder zu lösen.
- (12) Montieren Sie die Abstreifer wieder am Laufwagen.



Abb. 61

Läufertyp	Einführkraft	
	F _{min} [N]	F _{max} [N]
R...G18	0,5	2
R...28G	1	5
R...43G	2	10

Tab. 29

> Verwendung von Rollenzapfen

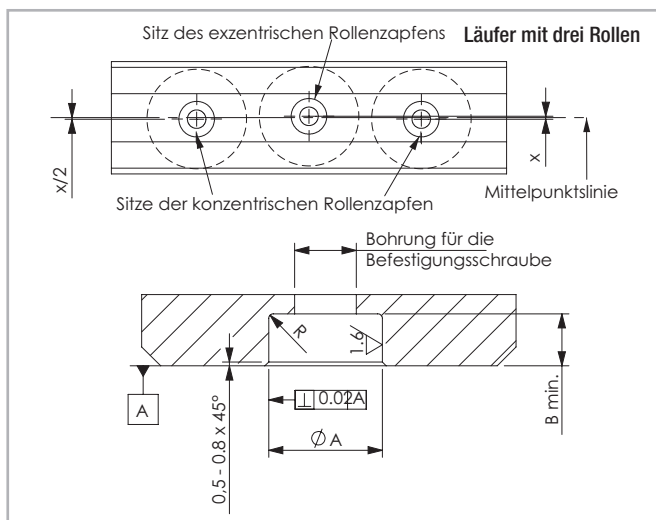


Abb. 62

Wenn Sie Rollenzapfen (siehe S. CR-18), für die Installation Ihrer eigenen Anlage erwerben beachten Sie bitte folgend Hinweise:

- Verwenden Sie maximal zwei konzentrische Rollenzapfen
- Bei der Verwendung von exzentrischen und konzentrischen Rollenzapfen entsteht ein Mittenversatz (siehe hierzu Tab. 30). Um den Mittenversatz zu vermeiden, können bei der Verwendung von mehr als drei Rollenzapfen auch nur exzentrische Rollenzapfen verwendet werden (siehe hierzu Abb. 63, Fünf Roller).

Läufergröße	X [mm]	Ø A [mm]	B min. [mm]	Radius R [mm]
18	0,30	-	-	-
28	0,44	8 + 0,05/+0,02	2	0,5
43	0,90	11 + 0,05/+0,02	3	0,5

Tab. 30

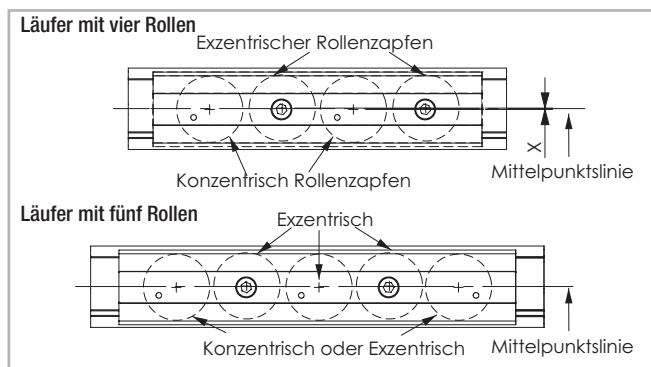


Abb. 63

> Montage der Einzelschiene

Die Schienen können bezüglich der externen Kraft in zwei Positionen montiert werden. Bei axialer Beanspruchung des Läufers (Abb. 64, Pos. 2) ist die zulässige Belastbarkeit aufgrund der verwendeten Radialkugellager reduziert. Daher sollten die Schienen nach Möglichkeit so montiert werden, dass die resultierende Belastung radial auf die Rollen wirkt (Abb. 64, Pos. 1). Die Anzahl der Befestigungsbohrungen in der Schiene in Kombination mit Schrauben der Festigkeitsklasse 10.9 ist entsprechend der Tragzahlwerte dimensioniert. Bei kritischen Anwendungen mit Vibrationen oder höheren Anspruch an Steifigkeit ist eine Unterstützung der Schiene (Abb. 64, Pos. 3) vorteilhaft.

Hierdurch wird die Flankenverformung, sowie die Schraubenbelastung reduziert. Die Montage der Schienen mit zylindrischen Senkbohrungen erfordert eine externe Referenz zur Ausrichtung. Diese Referenz kann bei Bedarf gleichzeitig als Schienenunterstützung dienen. Alle Informationen, die in diesem Kapitel zum Ausrichten der Schienen enthalten sind, beziehen sich auf Schienen mit zylindrischen Senkbohrungen. Die Schienen mit 90°-Senkbohrungen richten sich selbst durch das vorgegebene Befestigungsbohrbild aus (s. S. CR-34, Abb. 57).

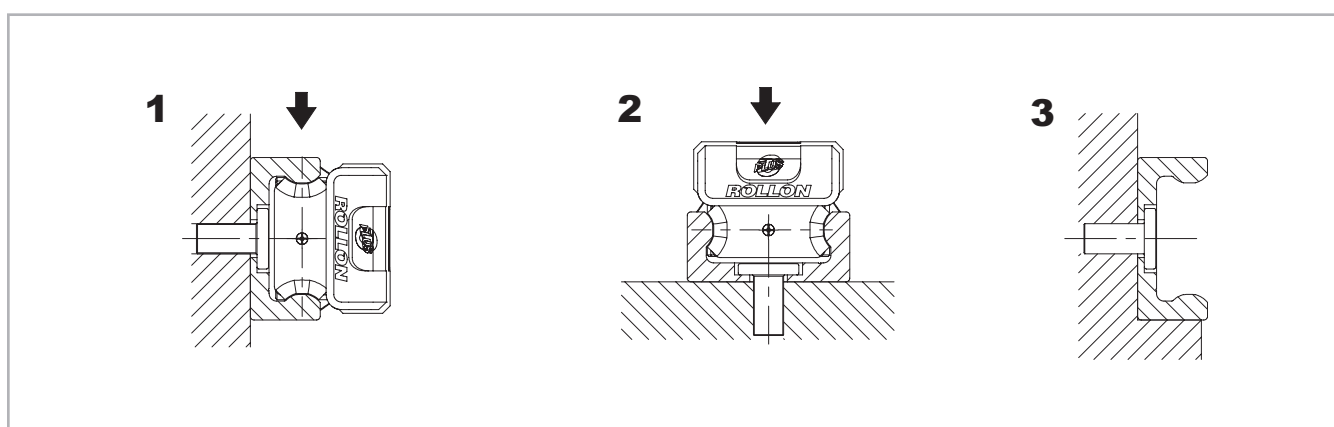


Abb. 64

Schienenmontage mit Auflagefläche als Unterstützung

- (1) Entfernen Sie Unebenheiten, Grate und Schmutz von der Auflagefläche.
- (2) Drücken Sie die Schiene gegen die Auflagefläche und führen Sie alle Schrauben ein, ohne diese fest anzuziehen.
- (3) Beginnen Sie an einem Schienenende damit, unter Beibehaltung des Druckes der Schiene gegen die Auflagefläche, die Befestigungsschrauben mit dem vorgeschriebenen Moment fest anzuziehen.

Schraubentyp	Anzugsmoment Torx®-Schrauben [Nm]	Anzugsmoment Senkschrauben [Nm]
M4 (TMG...18)	3	3
M5 (TG...28)	9	6
M8 (TG...43)	22	25

Tab. 31

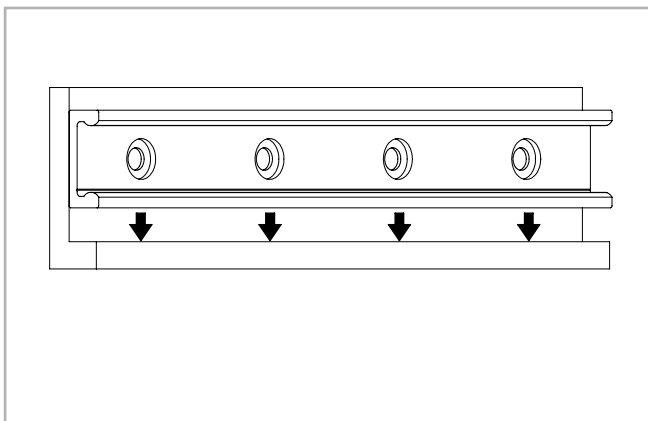


Abb. 65

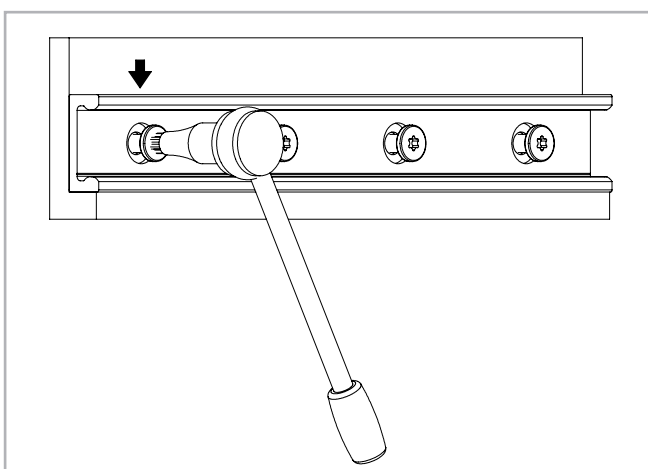


Abb. 66

Schienenmontage ohne Unterstützung

(1) Legen Sie die Führungsschiene mit montiertem Läufer vorsichtig auf die Montagefläche und ziehen Sie die Befestigungsschrauben leicht an, so dass die Führungsschiene einen leichten Kontakt zur Montagefläche hat.

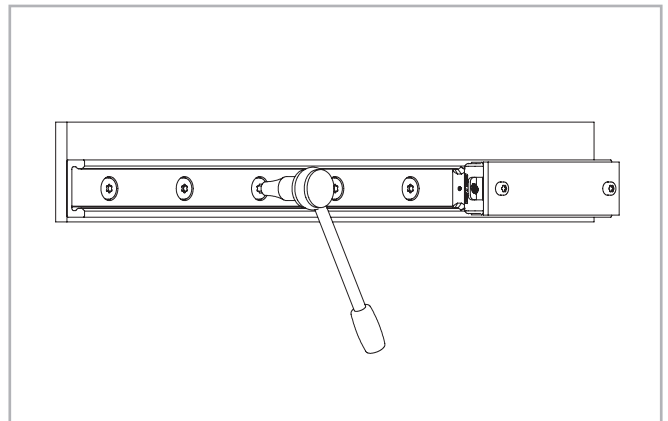


Abb. 67

(2) Montieren Sie eine Messuhr am Läufer so, dass Sie den Versatz der Schiene zu einer Referenzlinie messen können. Positionieren Sie den Läufer nun in der Mitte der Schiene und stellen die Messuhr auf Null. Bewegen Sie den Läufer um jeweils zwei Bohrabstände vor- und rückwärts und richten Sie dabei die Schiene sorgfältig aus. Befestigen Sie die drei mittleren Schrauben dieses Bereiches nun mit dem vorgeschriebenen Anzugsmoment, s. Abb. 68.

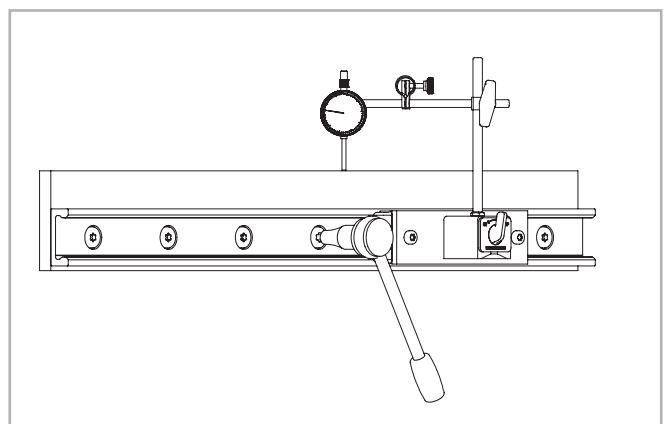


Abb. 68

(3) Positionieren Sie den Läufer jetzt an einem Schienenende und richten Sie die Schiene vorsichtig auf den Messuhrwert Null aus.

(4) Beginnen Sie dann, die Schrauben wie vorgeschrieben anzuziehen, und bewegen Sie dabei den Läufer samt Messuhr in Richtung Schienenmitte und achten Sie darauf, dass die Messuhr keinen nennenswerten Ausschlag anzeigt. Diese Vorgehensweise wiederholen Sie von dem anderem Schienenende.

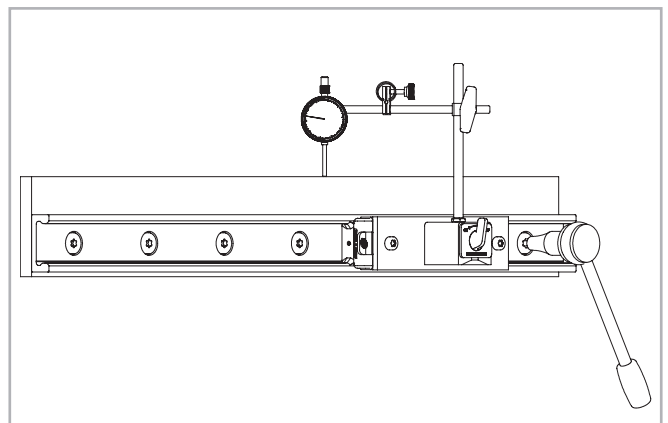


Abb. 69

> Parallele Montage von zwei Schienen

Werden zwei Schienen mit RV-Festlagerläufern, ein V+P-System oder ein V+U-System eingebaut, dürfen die Höhenunterschiede der beiden Schienen zur Gewährleistung einer korrekten Führungsfunktion bestimmte Werte (siehe Tabelle) nicht überschreiten. Diese Maximalwerte ergeben sich aus den maximal zulässigen Verdrehwinkeln der Rollen in den Laufbahnen (s. Tab. 32). Diese Werte beinhalten eine um 30 % reduzierte Tragzahl des Läufers in der Schiene und sollten auf jeden Fall eingehalten werden.

Baugröße	α
18	1 mrad (0,057°)
28	2,5 mrad (0,143°)
43	3 mrad (0,171°)

Tab. 32

Bei der Verwendung zweier Schienen dürfen die maximalen Parallelitätsabweichungen nicht überschritten werden (s. Tab. 33). Andernfalls treten Verspannungen auf, die eine reduzierte Tragfähigkeit und Lebensdauer zur Folge haben.

Schienengröße	K1	K2
18	0,03	0,02
28	0,04	0,03
43	0,05	0,04

Tab. 33

Hinweis: Bei Parallelitätsproblemen ist es immer vorteilhaft, ein V+P/U- oder A+P/U-System zu verwenden, da diese Kombinationslösungen Ungenauigkeiten kompensieren (s. S. CR-24f, bzw. CR-26f).

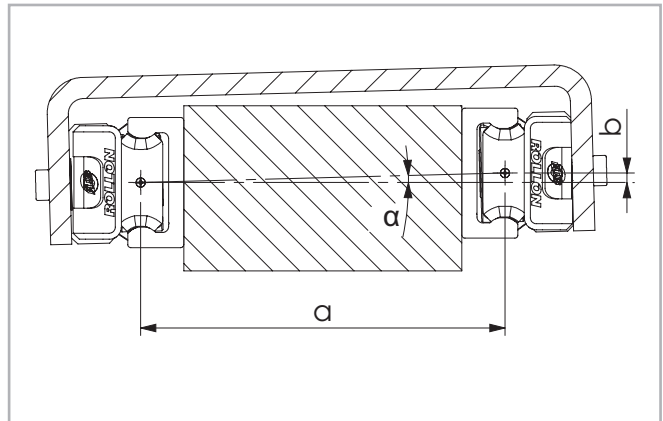


Abb. 70

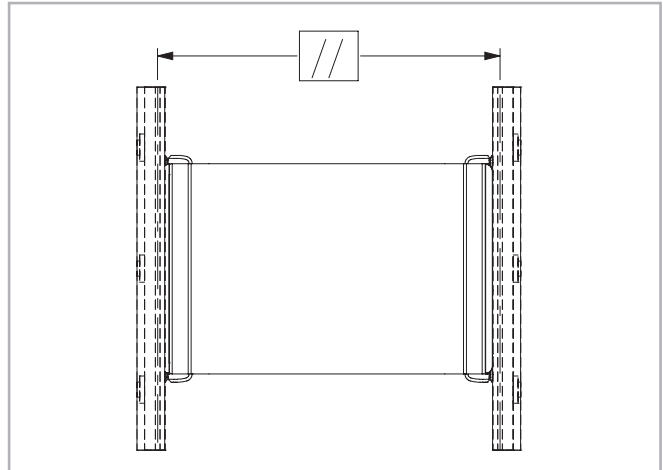


Abb. 71

Parallele Montage von zwei Schienen

(1) Reinigen Sie die vorbereitete Montagefläche von Spänen und Schmutz und befestigen Sie dann die erste Schiene wie im Kapitel Montage einer Einzelschiene beschrieben.

(2) Befestigen Sie die zweite Schiene dann zuerst an den Enden, sowie in der Mitte. Ziehen Sie die Schraube in Position A fest an und messen Sie den Abstand zwischen den Laufbahnen der beiden Schienen.

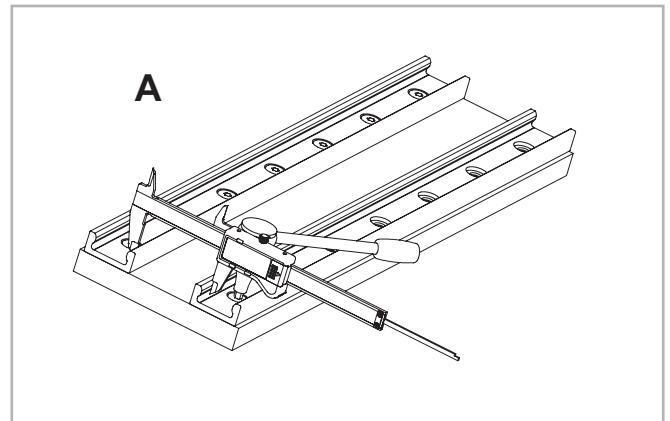


Abb. 72

(3) Befestigen Sie die Schiene in Position B so, dass der Abstand der Laufbahnen den gemessenen Wert in Position A unter Einhaltung der Toleranzen (s. S. CR-30, Tab. 21) bei paralleler Schienenmontage nicht überschreitet.

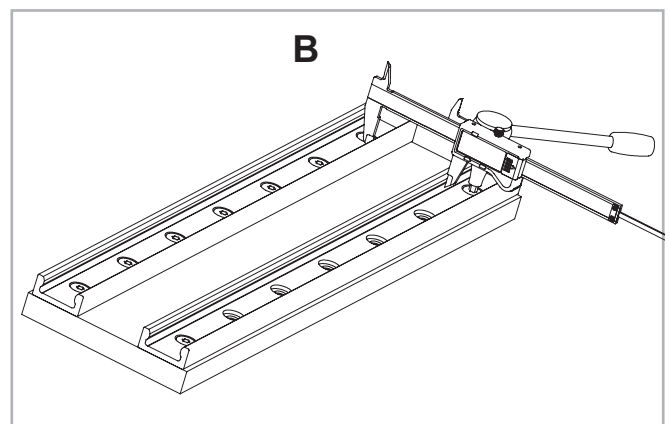


Abb. 73

(4) Befestigen Sie die Schraube in Position C so, dass der Abstand der Laufbahnen hier möglichst einen Mittelwert zwischen den beiden Werten aus A und B einnimmt.

(5) Befestigen Sie alle anderen Schrauben und überprüfen Sie das vorgeschriebene Anzugsmoment aller Befestigungsschrauben (s. S. CR-38, Tab. 30).

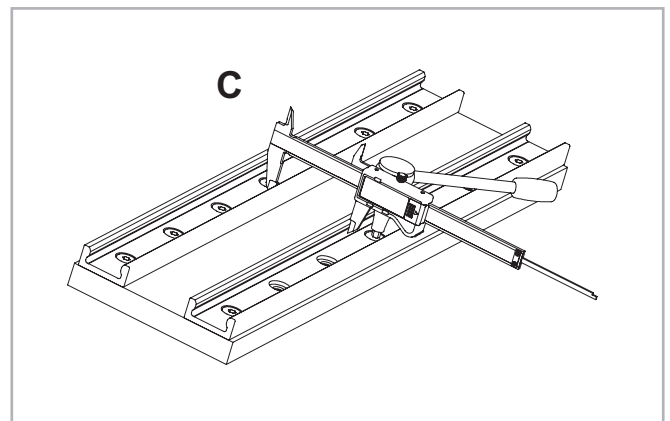


Abb. 74

> Montage selbstausrichtender Systeme

Bei Verwendung einer zweiseitigen parallelen Linearführung empfehlen wir den Einsatz eines Festager- / Loslagersystems: Die Kombination aus V+P/U-Schiene zum Ausgleich von Parallelitätsfehlern oder das A+P/U-System zum Ausgleich von Parallelitätsfehlern in zwei Ebenen.

Montageschritte

(1) Bei einem Kompensationssystem wird immer zuerst die RV-Führungsschiene montiert. Diese dient dann als Referenz für die kompensierende Lagerschiene. Gehen Sie hierzu wie im Kapitel Montage einer Einzelschiene vor (s. S. CR-37ff).

(2) Montieren Sie die andere Lagerschiene und ziehen Sie die Befestigungsschrauben nur leicht an.

(3) Führen Sie die Läufer in die Schienen ein und montieren Sie das zu bewegende Element, ohne dessen Schrauben fest anzuziehen

(4) Setzen Sie das Element in die Mitte der Schienen ein und ziehen Sie es mit Schrauben der Klasse 10.9 fest.

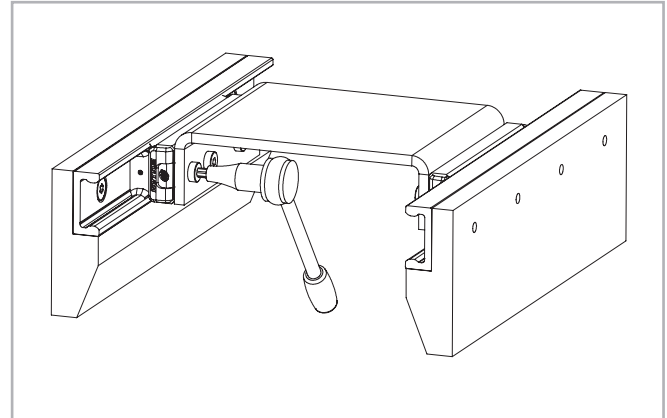


Abb. 75

(5) Ziehen Sie die mittleren Befestigungsschrauben der Schiene mit dem vorgeschriebenen Moment an (s. CR-38, tab. 31).

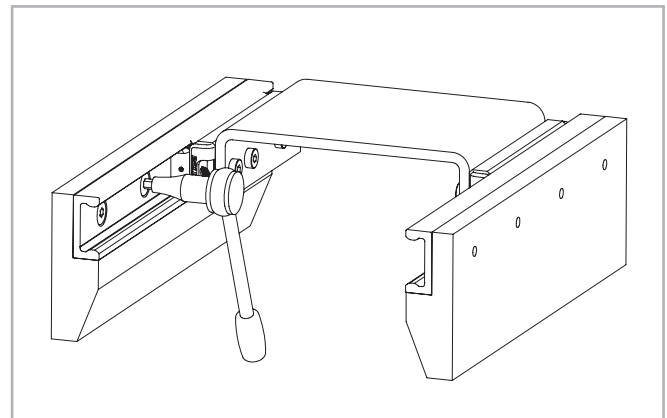


Abb. 76

(6) Verschieben Sie das Element an ein Schienenende und beginnen Sie von hier aus in Richtung des anderen Endes die restlichen Schrauben festzuziehen.

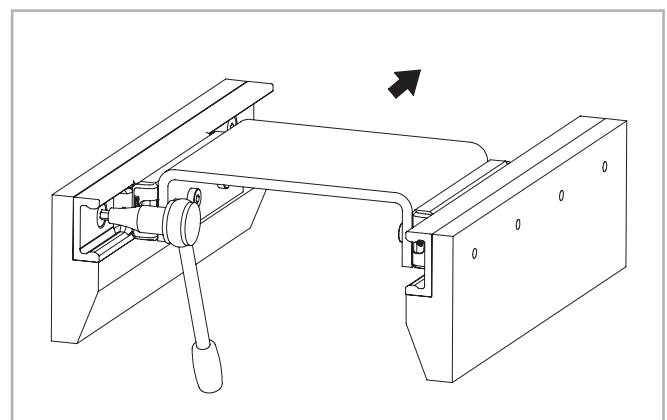


Abb. 77

> Zusammengesetzte Schienen

Werden lange Führungsschienen benötigt, werden zwei oder mehrere Schienen bis zur gewünschten Länge zusammengesetzt. Stellen Sie beim Zusammensetzen von Führungsschienen sicher, dass die in Abb. 78 dargestellten Passmarkierungen korrekt positioniert sind.

Bei Paralleleinsatz zusammengesetzter Führungsschienen empfehlen wir asymmetrisch gefertigte Führungen.

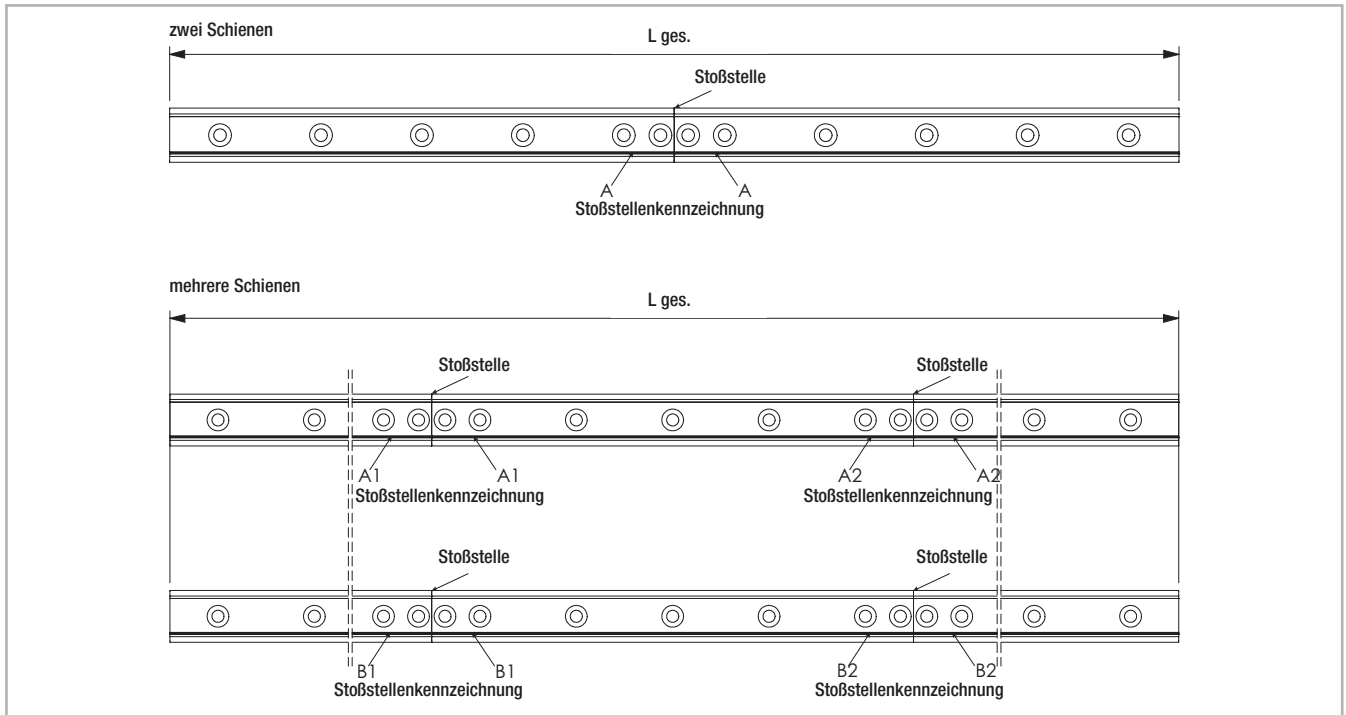


Abb. 78

Allgemeine Informationen

Die maximale verfügbare Schienenlänge in einem Stück ist auf Seite CR-11, in Tab. 5 angegeben. Größere Längen lassen sich durch das Zusammenfügen zweier oder mehrerer Schienen erzielen (zusammengesetzte Schienen). Die Schienenenden werden dann von Rollan an den Stoßflächen rechtwinklig bearbeitet und markiert. Zusätzliche Befestigungsschrauben werden mitgeliefert, die bei Einhaltung der nachfolgenden Montagevorschriften einen einwandfreien Übergang des Läufers an der Stoßstelle garantieren. Hierbei werden zwei zusätzliche Gewindebohrungen (s. Abb. 79) in der tragenden Konstruktion benötigt. Die mitgelieferten End-Befestigungsschrauben entsprechen den Montageschrauben für Schienen mit zylindrischen Senkungen (s. S. CR-34).

Die Fluchtvorrichtung zur Ausrichtung des Schienenstoßes kann mit der in der Tabelle angegebenen Bezeichnung bestellt werden (s. S. CR-19, Tab. 11).

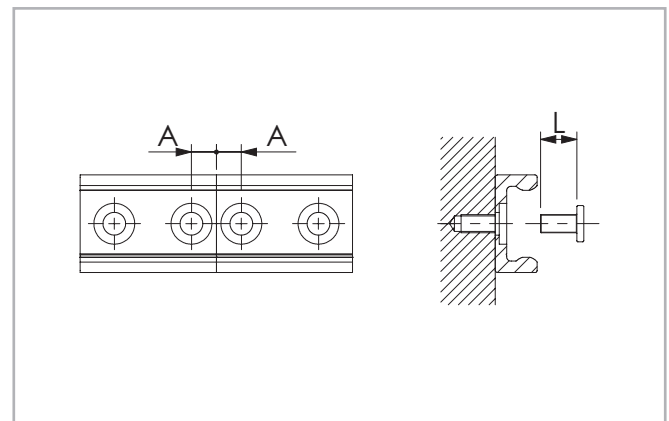


Abb. 79

Schientyp	A [mm]	Gewindebohrung (tragende Konstruktion)	Schraubentyp	L [mm]	Fluchtvorrichtung
TMGC18 - TMGV18	7	M4	see pg. CR-19	8	ATMG18
TGC28 - TGV28	8	M5		10	ATG28
TGC43 - TGV43	11	M8		16	ATG43

Tab. 34

> Montage zusammengesetzter Schienen

Nachdem die Befestigungsbohrungen für die Schienen in der tragenden Konstruktion eingebracht sind, können die zusammengesetzten Schienen nach folgender Vorgehensweise montiert werden:

- (1) Fixieren Sie die einzelnen Schienen auf der Montagefläche durch Anziehen aller Schrauben, bis auf die jeweils letzte am Schienenstoß.
- (2) Montieren Sie die End-Befestigungsschrauben, ohne diese fest anzuziehen (s. Abb. 80).

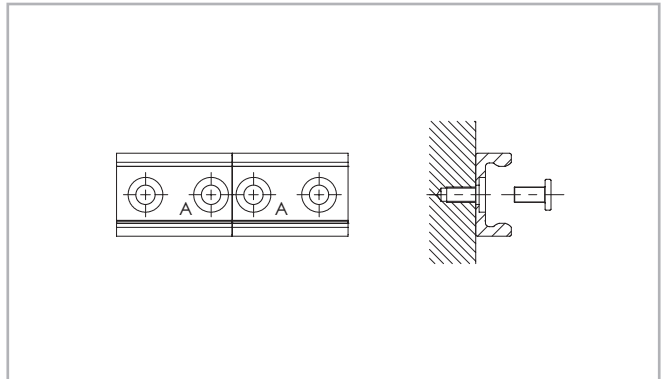


Abb. 80

- (3) Platzieren Sie die Fluchtvorrichtung am Schienenstoß und ziehen Sie beide Einstellschrauben gleichmässig an, bis die Laufbahnen ausgerichtet sind (s. Abb. 81).
- (4) nach dem vorangegangenen Schritt (3) ist zu prüfen, ob beide Schienenrückseiten plan auf der Montagefläche aufliegen. Sollte sich dort ein Spalt gebildet haben, so ist dieser zu unterlegen.

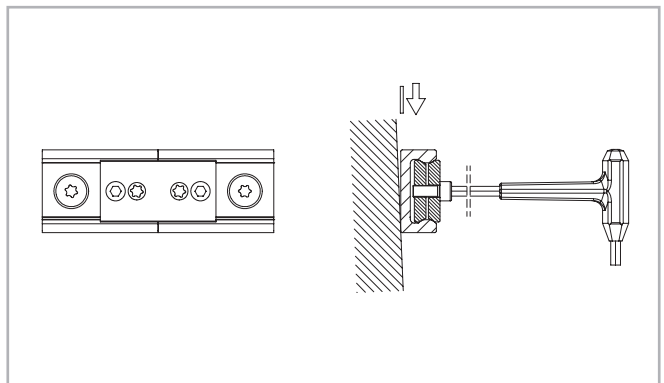


Abb. 81

- (5) Die Unterseite der Schienen sollte im Bereich des Übergangs unterstutzt werden. Auch hier ist auf einen eventuell vorhandenen Spalt zu achten, der gegebenenfalls zur korrekten Unterstutzung der Schienenenden durch Unterlegen zu schließen ist.

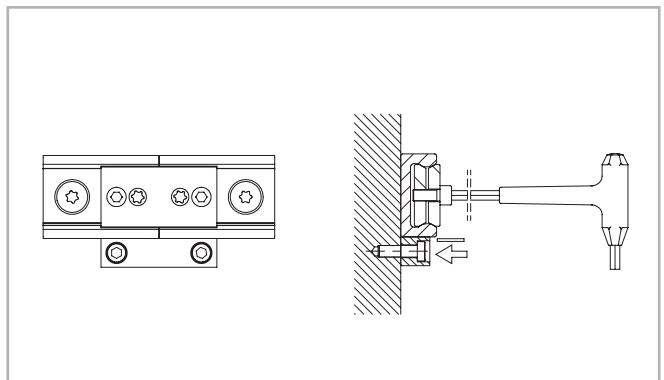


Abb. 82

- (6) Führen Sie den Schlüssel durch die Bohrungen in der Fluchtvorrichtung und ziehen Sie die Schrauben an den Schienenenden fest an.
- (7) Bei Schienen mit 90°-Senkbohrungen ziehen Sie vom Schienenstoß ausgehend in Richtung der Schienenmitte die restlichen Schrauben fest an. Bei Schienen mit zylindrischen Senkbohrungen justieren Sie die Schiene zunächst zur externen Referenz, dann gehen Sie wie oben beschrieben vor.
- (8) Entfernen Sie die Fluchtvorrichtung aus der Schiene.

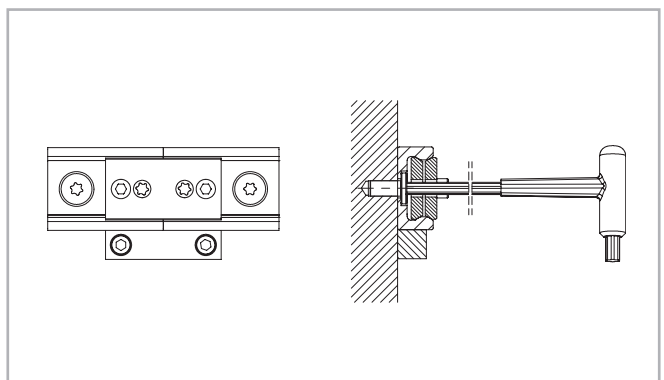


Abb. 83

Bestellschlüssel



Hinweis zur Bestellung: Die Schienenlängen werden immer fünfstellig, die Läuferlängen immer dreistellig angegeben. Verwenden Sie bei geringeren Längen vorgestellte Nullen.

> Schiene / Läufer-system

TGV	-03600	/2/	RV	43G	-4	A	-N	
								Oberflächenschutz (wenn vom Standard abweichend) s. S. CR-33, Tab. 24
								Konfiguration je nach Läufer-typ s. S. CR-12 u. CR-14
								Anzahl der Rollen s. S. CR-8, Tab. 1
								Baugröße s. S. CR-11
								Läufer-typ s. S. CR-12
								Anzahl der Läufer in einer Schiene
								Schienenlänge in mm s. S. CR-11, Tab. 5
								Schientyp s. S. CR-11, Tab. 4

Bestellbeispiele: TGV-03600/2/RV43G-4A-N

> Rail

TGV	-43	-03600	-N	
				Oberflächenschutz (wenn vom Standard ISO 2081 abweichend) s. S. CR-33, Tab. 24
				Schienenlänge in mm s. S. CR-11, Tab. 5
				Baugröße s. S. CR-11
				Schientyp s. S. CR-11, Tab. 5

Bestellbeispiele: TGV-43-03600-N (Einzelschiene); TGV-43-05680-N (Zusammengesetzte Schienen)

Schienenzusammensetzung: 1x880+2x2400 (nur bei stoßbearbeiteten Schienen)

Bohrbild: 40-10x80-40//40-29x80-40//40-29x80-40 (Bohrbild bitte immer separat angeben)

> Läufer

RV	43G	-4	A	-N	
					Oberflächenschutz (wenn vom Standard abweichend) s. S. CR-33, Tab. 24
					Konfiguration je nach Läufer-typ s. S. CR-12 u. CR-14
					Anzahl der Rollen s. S. CR-8
					Baugröße s. S. CR-11
					Läufer-typ s. S. CR-12

Bestellbeispiele: RV43G-4A-N

> Abstreifer

ZK-WR	43G	
		Baugröße
		Abstreifertyp s. S. CR-19

Bestellbeispiele: ZK-WR43G

Hinweis zur Bestellung: Jedes Kit enthält ein Abstreiferpaar. Es werden immer zwei Abstreifer pro Läufer benötigt.

ROLLON[®]
BY TIMKEN

Compact Rail



Produkterläuterung



> Compact Rail: Selbstausrichtende Linearführungen mit Lagern und C-Profil, mit neu entwickeltem, robustem Stahlläufer.



Abb. 84

Compact Rail ist die Produktfamilie der Führungsschienen aus kaltgezogenem Kohlenstoffstahl, bestehend aus Rollenläufern mit Radialagern, die auf den innenliegenden, induktiv gehärteten und geschliffenen Laufbahnen eines C-Profiles laufen.

Compact Rail besteht aus drei Produktreihen: der Festlagerschiene, der Kompensationsschiene und der Loslagerschiene. Sie können zur Realisierung von selbstausrichtenden Systemen kombiniert werden, um Fehlausrichtungsfehler in zwei Ebenen auszugleichen: axial bis 3,9 mm und radial bis 2°. Alle Produkte sind mit verzinkter Oberfläche und optional mit anderen Oberflächenbehandlungen für eine höhere Korrosionsbeständigkeit erhältlich. Bei den Führungsschienen stehen fünf unterschiedliche Baugrößen und viele verschiedene Versionen und Längen der Gleitlager zur Verfügung, abhängig von der Größe und den Lastanforderungen.

Die wichtigsten Merkmale:

- Kompakte Bauweise
- Korrosionsbeständige Oberfläche
- Schmutzunempfindlich durch innenliegende Laufbahnen und große Rollen
- Gehärtete und geschliffene Laufbahnen
- Sonderausführung TR-Schiene, auch am Schienenrücken und einer Seitenfläche geschliffen
- Selbstausrichtend in zwei Ebenen
- Geräuschärmer als Kugelumlaufsysteme
- Hohe Verfahrgeschwindigkeiten
- Großer Temperaturbereich
- Einfaches Einstellen des Läufers in der Führungsschiene
- Verschiedene Korrosionsschutzbehandlungen für Schienen und Läuferkörper verfügbar

Bevorzugte Einsatzgebiete:

- Schneidmaschinen
- Medizintechnik
- Verpackungsmaschinen
- Fotografische Belichtungsgeräte
- Konstruktions- und Maschinentechnik (Türen, Schutzverkleidungen)
- Roboter und Manipulatoren
- Automation
- Handling
- Spezialfahrzeuge

Festlager (T-Schiene)

Die Festlagerschiene dient zur Hauptlastaufnahme von radialen und axialen Kräften.

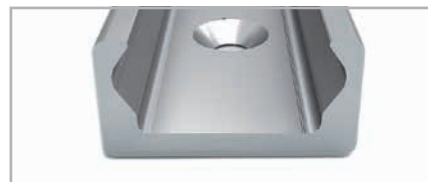


Abb. 85

Loslager (U-Schiene)

Die Loslagerschiene dient zur Lastaufnahme von radialen Kräften und in Kombination mit der Festlagerschiene oder der Kompensationsschiene als Stützlager für auftretende Momente.



Abb. 86

Kompensationsschiene (K-Schiene)

Die Kompensationsschiene dient zur Lastaufnahme von radialen und axialen Kräften. In Kombination mit der Loslagerschiene ist ein Toleranzausgleich in zwei Ebenen realisierbar.



Abb. 87

System (T+U-System)

Die Kombination aus Festlager- und Loslagerschiene gleicht Parallelitätsfehler aus.



Abb. 88

System (K+U-System)

Die Kombination aus Kompensations- und Loslagerschiene gleicht Parallelitätsfehler und Höhenversatz aus.

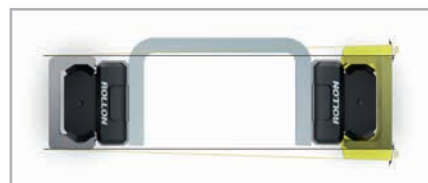


Abb. 89

NSW/NSA-Läufer

Robuster Läufer aus verzinktem Stahl mit Rollenlagern, selbstzentrierenden Läuferköpfen mit Abstreifern, Längsdichtungen zum Schutz der inneren Komponenten und einem oberen Dichtungsstreifen, um ein versehentliches Manipulieren der festen Rollen zu verhindern. Der Läuferkörper ist mit einer matten Längskante und einer flachen, glänzend geschliffenen Oberfläche versehen. Er ist für alle Baugrößen verfügbar und kann je nach Lastanforderung mit bis zu sechs Rollen konfiguriert werden.

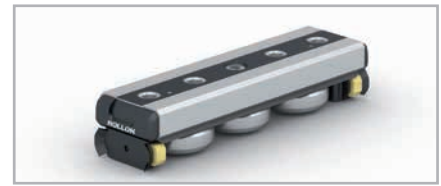


Abb. 90

CS-Läufer

Ausführung mit verzinktem Stahlkorpus and robusten Abstreifern (optional) aus thermoplastischem Elastomer. Verfügbar für alle Baugrößen. Je nach Lastfall mit bis zu sechs Rollen konfigurierbar.



Abb. 91

NSD/NSDA-Läufer

Aufgebaut wie der NSW/NSA-Läufer, mit Befestigungslochern parallel zur Richtung der bevorzugten Belastung. Erhältlich für die Baugrößen 28 und 43 mit drei oder fünf Rollen, je nach Belastung und Lastrichtung, die mit der entsprechenden Konfiguration eingestellt wurden.



Abb. 92

Rollenzapfen

Auch einzeln in allen Baugrößen verfügbar. Erhältlich als exzentrische oder konzentrische Rollenzapfen. Wahlweise mit spritzwassergeschützter Kunststoffabdichtung (2RS) oder mit Stahlabdeckscheibe (2Z) lieferbar.



Abb. 93

Abstreifer

Die Läuferköpfe sind mit speziellen sind mit speziellen Filzkissen mit langsamer Freigabe ausgestattet. Sie können sich in Bezug auf den Läuferkörper frei drehen, so dass der Filz immer in Kontakt mit den Laufbahnen ist, um eine perfekte Schmierung zu gewährleisten. Die Filze können mit einem Spritzenöler an einem speziellen Schmierpunkt zur Ölnachfüllung an der Vorderseite des Kopfes auf einfache Weise geschmiert werden.



Abb. 94

Fluchtvorrichtung

Die Fluchtvorrichtung AT / AK dient bei der Montage von zusammengesetzten Schienen zum exakten Ausrichten der Schienenübergänge zueinander.



Abb. 95

Technische Daten

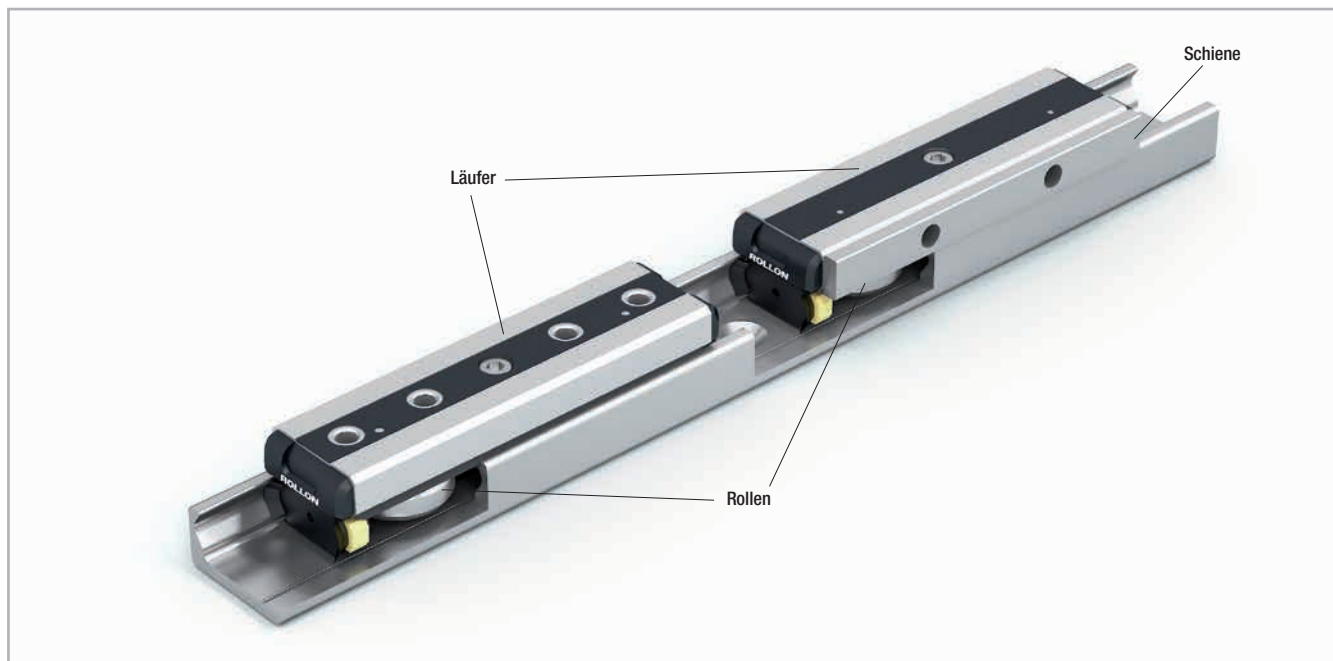


Abb. 96

Leistungsmerkmale:

- Verfügbare Baugrößen T-Schiene, U-Schiene: 18, 28, 35, 43, 63
- Verfügbare Baugrößen K-Schiene: 43, 63
- Max. Verfahrgeschwindigkeit: 9 m/s (354 in/s)
(abhängig vom Anwendungsfall)
- Max. Beschleunigung: 20 m/s² (787 in/s²)
(abhängig vom Anwendungsfall)
- Max. radiale Tragzahl: 15.000 N (pro Läufer)
- Temperaturbereich: -20 °C bis +120 °C (-4 °F bis +248 °F)
kurzzeitig bis max. +150 °C (+302 °F)
- Verfügbare Schienenlängen von 160 mm bis 3.600 mm
(6,3 in bis 142 in) in 80-mm-Schritten (3,15 in), längere Einzelschienen bis max. 4.080 mm (160,6 in) auf Anfrage
- Rollenzapfen lebensdauer geschmiert
- Rollenabdichtung: 2Z (Stahlabdeckscheibe), 2RS (spritzwassergeschützt)
- Rollenmaterial: Stahl 100Cr6 (auch Edelstahl AISI 440 erhältlich)
- Schienenlaufbahnen induktionsgehärtet und geschliffen
- Schienen und Läuferkorpus sind standardmäßig verzinkt nach ISO 2081
- Schienenmaterial T- und U-Schienen in den Baugrößen 18: kaltgezogener Kohlenstoffstahl C43F
- Schienenmaterial K-Schienen sowie T- und U-Schienen in der Baugröße 28 bis 63: CF53

Anmerkungen:

- Die Läufer sind mit Rollen ausgestattet, die alternierend in Kontakt mit beiden Laufflächen sind. Markierungen am Korpus über den Rollenzapfen zeigen die korrekte Anordnung der Rollen zur externen Last
- Durch einfaches Verstellen der Exzenterrollen wird der Läufer spielfrei oder mit der gewünschten Vorspannung in der Schiene eingestellt
- Zum Realisieren längerer Verfahrwege sind die Schienen in zusammengesetzter Ausführung lieferbar (s. S. CR-98)
- Die K-Schienen sind nicht für den vertikalen Einbau geeignet
- Es sind Schrauben der Festigkeitsklasse 10.9 zu verwenden
- Unterschiede bei den Schraubengrößen sind zu beachten
- Bei der Schienenmontage ist grundsätzlich darauf zu achten, dass die Befestigungsbohrungen der Anschlusskonstruktion ausreichend angefast sind (s. S. CR-91, Tab. 74)
- In den allgemeinen Grafiken sind beispielhaft NSW-Läufer dargestellt
- Die Rollen sind auch in einer Edelstahlversion erhältlich (s. S. CR-74).

> Konfigurationen und Verhalten der Läufer unter Lastmoment M_z

Einzelner Läufer unter Lastmoment M_z

Wirkt in einer Anwendung mit einem einzelnen Läufer pro Schiene eine überhängende Last und verursacht hiermit ein M_z -Moment in einer Richtung, bieten sich die Compact Rail-Läufer mit 4 oder 6 Rollen an. Diese Läufer sind bezüglich der Rollenordnung jeweils in den beiden Konfigurationen A und B verfügbar. Die Momentenkapazität dieser Läufer in M_z -Richtung variiert durch die verschiedenen Stützabstände L_1 und L_2 signifikant mit der Drehrichtung des Momentes. Insbesondere bei Verwendung

zweier paralleler Schienen, beispielsweise bei einem T+U-System, ist es daher äußerst wichtig, auf die richtige Kombination der Läuferkonfiguration A und B zu achten, um die maximalen Tragzahlen der Läufer zu nutzen. Die untenstehenden Abbildungen veranschaulichen dieses Konzept der A- und B-Konfiguration für Läufer mit 4 und 6 Rollen. Das maximal zulässige M_z -Moment ist für alle 3- und 5-Rollenläufer in beiden Richtungen identisch.

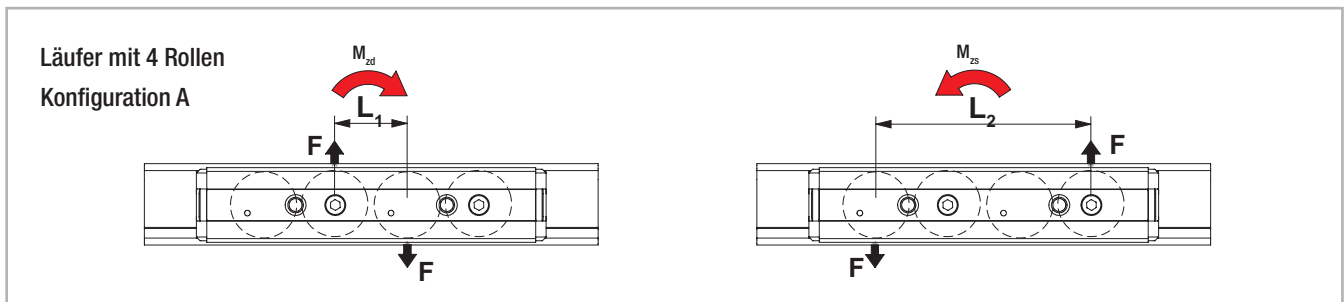


Abb. 97

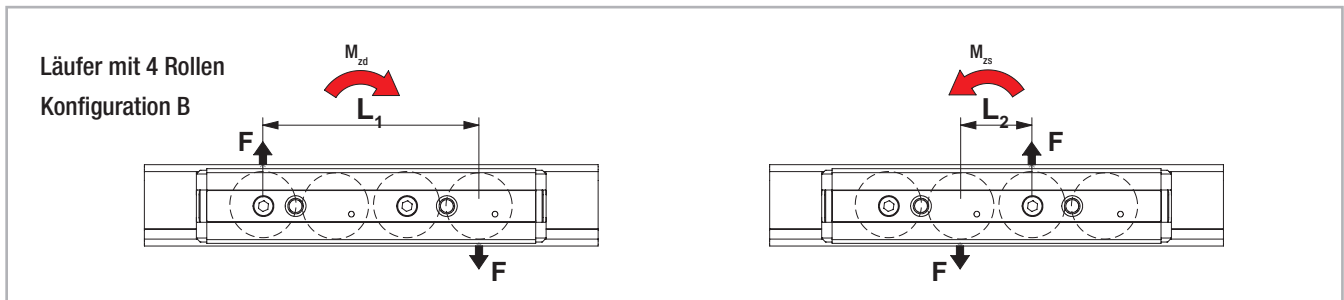


Abb. 98

Zwei Läufer unter Lastmoment M_z

Wirkt in einer Anwendung mit zwei Läufern pro Schiene eine überhängende Last und verursacht hiermit ein M_z -Moment in eine Richtung, ergeben sich unterschiedliche Auflagerreaktionen bei den beiden Läufern. Deshalb ist eine optimale Anordnung von verschiedenen Läuferkonfigurationen zum Erreichen maximaler Tragzahlen anzustreben. Dies bedeutet in der Praxis: Bei Verwendung von NSW-Läufern mit 3 oder 5 Rollen werden die beiden Läufer um 180° gedreht eingebaut, so dass die Läufer

stets auf der Seite mit den meisten Rollen belastet werden (mit NSA-Läufern wegen der unterschiedlichen Laufbahngeometrie nicht möglich). Bei gerader Rollenzahl hat diese keine Auswirkungen. Die NSD-Läufer mit Montagemöglichkeit von oben oder unten können wegen der Position der Rollen in Bezug zur Montageseite nicht versetzt eingebaut werden. Sie sind daher in den Konfigurationen A und B lieferbar (s. Abb.100).

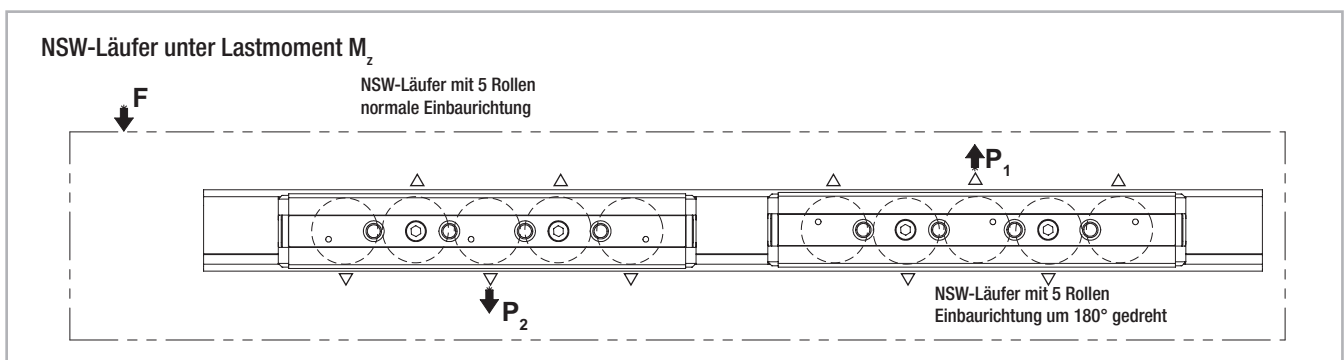


Abb. 99

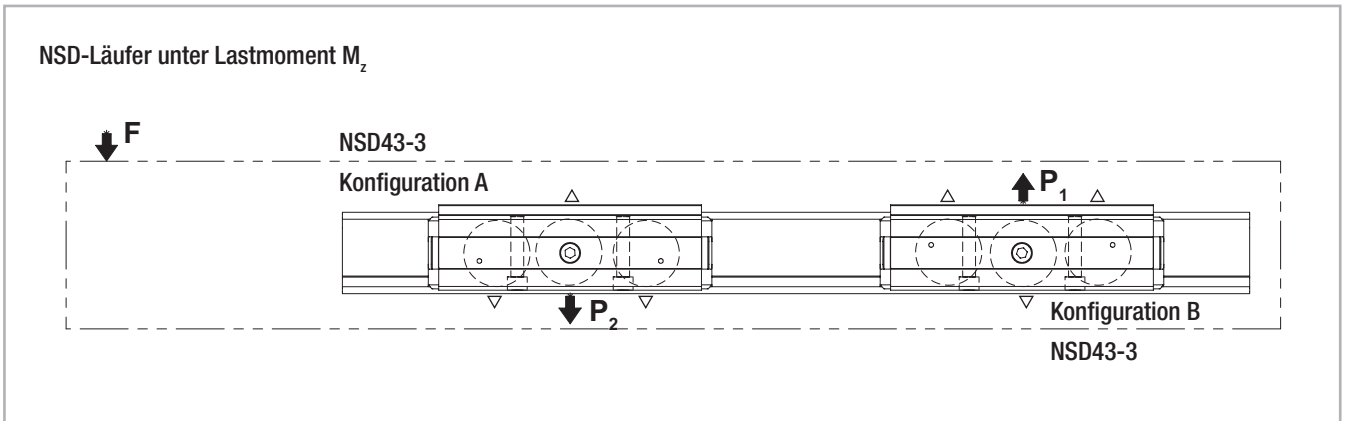


Abb. 100

Darstellung der Läuferanordnung für verschiedene Belastungsfälle

Anordnung DS

Empfohlene Anordnung beim Einsatz von zwei Läufern unter M_z -Moment bei Verwendung einer Schiene. Siehe hierzu vorhergehenden Punkt: Zwei Läufer unter Lastmoment M_z .

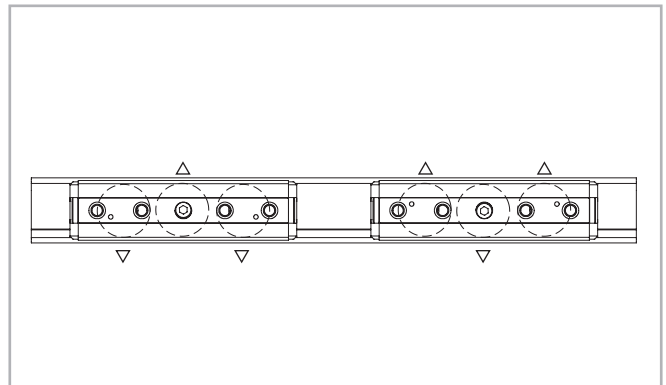


Abb. 101

Anordnung DD

Bei paarweisem Einsatz von Führungsschienen mit jeweils zwei Läufern unter Lastmoment M_z sollte das zweite System in der Anordnung DD ausgeführt sein. Somit ergibt sich folgende Kombination: Führungsschiene 1 mit zwei Läufern in der Anordnung DS und Führungsschiene 2 mit zwei Läufern in der Anordnung DD. So wird das Lastmoment gleichmäßig aufgenommen.

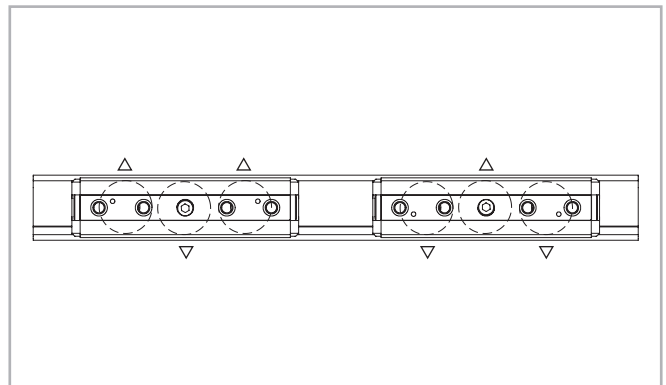


Abb. 102

Anordnung DA

Standardanordnung, wenn keine weitere Angabe erfolgt. Zu empfehlen, wenn sich der Lastpunkt innerhalb der beiden Außenpunkte der Läufer befindet.

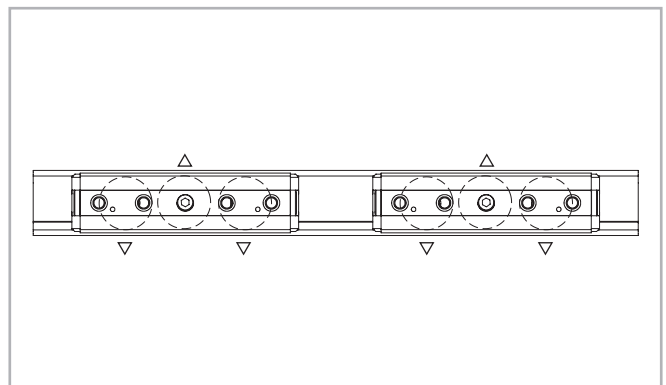


Abb. 103

> Tragzahlen

Läufer

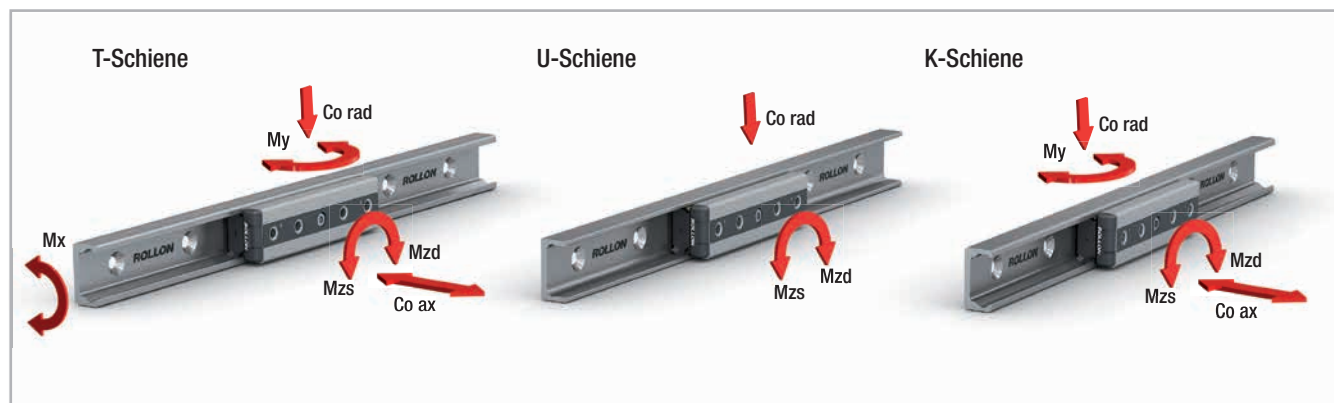


Abb. 104

Die Tragzahlen in den nachfolgenden Tabellen gelten jeweils für einen Läufer.

Bei Verwendung der Läufer in U-Schienen (Loslagerschienen) sind

die Werte $C_{0ax} = 0$, $M_x = 0$ und $M_y = 0$. Bei Verwendung der Läufer in K-Schienen (Kompensationsschienen) ist der Wert: $M_x = 0$.

Tragzahlen NSW / NSA / NSD / NSDA

Typ	Anzahl Rollen	Tragzahlen und Momente							Gewicht [kg]
		C [N]	C_{0rad} [N]	C_{0ax} [N]	M_x [Nm]	M_y [Nm]	M_z [Nm]		
							M_{zd}	M_{zs}	
NSW18-3 -...	3	1530	820	260	1.5	4.7	8.2	8.2	0.096
NSW18-4A -...	4	1530	820	300	2.8	7	8.2	24.7	0.096
NSW18-4B -...	4	1530	820	300	2.8	7	24.7	8.2	0.11
NSW18-5 -...	5	1830	975	360	2.8	9.4	24.7	24.7	0.11
NSW18-6A -...	6	1830	975	440	3.3	11.8	24.7	41.1	0.138
NSW18-6B -...	6	1830	975	440	3.3	11.8	41.1	24.7	0.138
NSW28-3 -...	3	4260	2170	640	6.2	16	27.2	27.2	0.23
NSW28-4A -...	4	4260	2170	750	11.5	21.7	27.2	81.7	0.29
NSW28-4B -...	4	4260	2170	750	11.5	21.7	81.7	27.2	0.29
NSW28-5 -...	5	5065	2580	900	11.5	29	81.7	81.7	0.35
NSW28-6A -...	6	5065	2580	1070	13.7	36.2	81.7	136.1	0.42
NSW28-6B -...	6	5065	2580	1070	13.7	36.2	136.1	81.7	0.42
NSW28L-3-...	3	4260	2170	640	6.2	29	54.4	54.4	0.32
NSW28L-4A-...	4	4260	2170	750	11.5	29	54.4	108.5	0.34
NSW28L-4B-...	4	4260	2170	750	11.5	29	108.5	54.4	0.34
NSW28L-4C-...	4	4260	2170	750	11.5	29	81.7	81.7	0.34
NSW28L-5A-...	5	5065	2580	900	11.5	29	81.7	81.7	0.36
NSW28L-5B-...	5	6816	3472	640	6.2	29	54.4	54.4	0.36
NSD28-3A -...	3	4260	2170	640	6.2	16	27.2	27.2	0.23
NSD28-3B -...	3	4260	2170	640	6.2	16	27.2	27.2	0.23
NSD28-5A -...	5	5065	2580	900	11.5	29	81.7	81.7	0.35
NSD28-5B -...	5	5065	2580	900	11.5	29	81.7	81.7	0.35

Tab. 35

Typ	Anzahl Rollen	Tragzahlen und Momente							Gewicht [kg]
		C [N]	C _{Orad} [N]	C _{Oax} [N]	M _x [Nm]	M _y [Nm]	M _z [Nm]		
							M _{zd}	M _{zs}	
NSW35-3 -...	3	8040	3510	1060	12.9	33.7	61.5	61.5	0.44
NSW35-4A -...	4	8040	3510	1220	23.9	43.3	52.7	158.1	0.53
NSW35-4B -...	4	8040	3510	1220	23.9	43.3	158.1	52.7	0.53
NSW35-5 -...	5	9565	4180	1460	23.9	57.7	158.1	158.1	0.64
NSW35-6A -...	6	9565	4180	1780	28.5	72.2	158.1	263.4	0.76
NSW35-6B -...	6	9565	4180	1780	28.5	72.2	263.4	158.1	0.76
NSD35-3A -...	3	8040	3510	1060	12.9	33.7	61.5	61.5	0.44
NSD35-3B -...	3	8040	3510	1060	12.9	33.7	61.5	61.5	0.44
NSD35-5A -...	5	9565	4180	1460	23.9	57.7	158.1	158.1	0.64
NSD35-5B -...	5	9565	4180	1460	23.9	57.7	158.1	158.1	0.64
NSW43-3 -...	3	12280	5500	1570	23.6	60	104.5	104.5	0.8
NSW43-4A -...	4	12280	5500	1855	43.6	81.5	104.5	313.5	1.02
NSW43-4B -...	4	12280	5500	1855	43.6	81.5	313.5	104.5	1.02
NSW43-5 -...	5	14675	6540	2215	43.6	108.6	313.5	313.5	1.24
NSW43-6A -...	6	14675	6540	2645	52	135.8	313.5	522.5	1.47
NSW43-6B -...	6	14675	6540	2645	52	135.8	522.5	313.5	1.47
NSW43L-3-...	3	12280	5500	1570	23.6	108.6	209	209	1.10
NSW43L-4A-...	4	12280	5500	1855	43.6	108.6	209	418	1.17
NSW43L-4B-...	4	12280	5500	1855	43.6	108.6	418	209	1.17
NSW43L-4C-...	4	12280	5500	1855	43.6	108.6	313.5	313.5	1.17
NSW43L-5A-...	5	14675	6540	2215	43.6	108.6	313.5	313.5	1.25
NSW43L-5B-...	5	19650	8800	1570	23.6	108.6	209	209	1.25
NSA43-3 -...	3	12280	5100	1320	0	50.4	96.9	96.9	0.8
NSA43-4A -...	4	12280	5100	1320	0	54.3	96.9	290.7	1.02
NSA43-4B -...	4	12280	5100	1320	0	54.3	290.7	96.9	1.02
NSA43-5 -...	5	14675	6065	1570	0	108.7	290.7	290.7	1.24
NSA43-6A -...	6	14675	6065	1570	0	108.7	290.7	484.5	1.47
NSA43-6B -...	6	14675	6065	1570	0	108.7	484.5	290.7	1.47
NSA43L-3-...	3	12280	5100	1320	0	97.7	188.7	188.7	1.10
NSA43L-4A-...	4	12280	5100	1320	0	97.7	188.7	377.3	1.17
NSA43L-4B-...	4	12280	5100	1320	0	97.7	377.3	188.7	1.17
NSA43L-4C-...	4	12280	5100	1320	0	97.7	283	283	1.17
NSA43L-5A-...	5	14675	6065	1570	0	97.7	283	283	1.25
NSA43L-5B-...	5	19650	8160	1820	0	97.7	188.7	188.7	1.25
NSD43-3A -...	3	12280	5500	1570	23.6	60	104.5	104.5	0.8
NSD43-3B -...	3	12280	5500	1570	23.6	60	104.5	104.5	0.8
NSD43-5A -...	5	14675	6540	2215	43.6	108.6	313.5	313.5	1.24
NSD43-5B -...	5	14675	6540	2215	43.6	108.6	313.5	313.5	1.24
NSDA43-3A -...	3	12280	5100	1320	0	50.4	96.9	96.9	0.8
NSDA43-3B -...	3	12280	5100	1320	0	50.4	96.9	96.9	0.8
NSDA43-5A -...	5	14675	6065	1570	0	108.7	290.7	290.7	1.24
NSDA43-5B -...	5	14675	6065	1570	0	108.7	290.7	290.7	1.24

Tab. 36

Typ	Anzahl Rollen	Tragzahlen und Momente							Gewicht [kg]
		C [N]	C _{Orad} [N]	C _{Oax} [N]	M _x [Nm]	M _y [Nm]	M _z [Nm]		
							M _{zd}	M _{zs}	
NSW63-3-2ZR	3	30750	12500	6000	125	271	367	367	2.44
NSW63-4A-2ZR	4	30750	12500	7200	250	413	367	1100	3.17
NSW63-4B-2ZR	4	30750	12500	7200	250	413	1100	367	3.17
NSW63-5-2ZR	5	36600	15000	8500	250	511	1100	1100	3.89
NSW63-6A-2ZR	6	36600	15000	10000	350	689	1100	1830	4.60
NSW63-6B-2ZR	6	36600	15000	10000	350	689	1830	1100	4.60
NSA63-3-2ZR	3	30750	11550	5045	0	235	335	335	2.44
NSA63-4A-2ZR	4	30750	11550	5045	0	294	335	935	3.17
NSA63-4B-2ZR	4	30750	11550	5045	0	294	935	335	3.17
NSA63-5-2ZR	5	36600	13745	6000	0	589	935	935	3.89
NSA63-6A-2ZR	6	36600	13745	6000	0	589	935	1560	4.60
NSA63-6B-2ZR	6	36600	13745	6000	0	589	1560	935	4.60

Tab. 37

Tragzahlen CS / CSK

Typ	Anzahl Rollen	Tragzahlen und Momente							Gewicht [kg]
		C [N]	C _{Orad} [N]	C _{Oax} [N]	M _x [Nm]	M _y [Nm]	M _z [Nm]		
							M _{zd}	M _{zs}	
CS18-060-...	3	1530	820	260	1.5	4.7	8.2	8.2	0.04
CS18-080-...-A	4	1530	820	300	2.8	7	8.2	24.7	0.05
CS18-080-...-B	4	1530	820	300	2.8	7	24.7	8.2	0.05
CS18-100-...	5	1830	975	360	2.8	9.4	24.7	24.7	0.06
CS18-120-...-A	6	1830	975	440	3.3	11.8	24.7	41.1	0.07
CS18-120-...-B	6	1830	975	440	3.3	11.8	41.1	24.7	0.07
CS28-080-...	3	4260	2170	640	6.2	16	27.2	27.2	0.155
CS28-100-...-A	4	4260	2170	750	11.5	21.7	27.2	81.7	0.195
CS28-100-...-B	4	4260	2170	750	11.5	21.7	81.7	27.2	0.195
CS28-125-...	5	5065	2580	900	11.5	29	81.7	81.7	0.24
CS28-150-...-A	6	5065	2580	1070	13.7	36.2	81.7	136.1	0.29
CS28-150-...-B	6	5065	2580	1070	13.7	36.2	136.1	81.7	0.29
CS35-100-...	3	8040	3510	1060	12.9	33.7	61.5	61.5	0.27
CS35-120-...-A	4	8040	3510	1220	23.9	43.3	52.7	158.1	0.33
CS35-120-...-B	4	8040	3510	1220	23.9	43.3	158.1	52.7	0.33
CS35-150-...	5	9565	4180	1460	23.9	57.7	158.1	158.1	0.41
CS35-180-...-A	6	9565	4180	1780	28.5	72.2	158.1	263.4	0.49
CS35-180-...-B	6	9565	4180	1780	28.5	72.2	263.4	158.1	0.49
CS43-120-...	3	12280	5500	1570	23.6	60	104.5	104.5	0.53
CS43-150-...-A	4	12280	5500	1855	43.6	81.5	104.5	313.5	0.68
CS43-150-...-B	4	12280	5500	1855	43.6	81.5	313.5	104.5	0.68
CS43-190-...	5	14675	6540	2215	43.6	108.6	313.5	313.5	0.84
CS43-230-...-A	6	14675	6540	2645	52	135.8	313.5	522.5	1.01
CS43-230-...-B	6	14675	6540	2645	52	135.8	522.5	313.5	1.01
CSK43-120-...	3	12280	5100	1320	0	50.4	96.9	96.9	0.53
CSK43-150-A	4	12280	5100	1320	0	54.3	96.9	290.7	0.68
CSK43-150-B	4	12280	5100	1320	0	54.3	290.7	96.9	0.68
CSK43-190-...	5	14675	6065	1570	0	108.7	290.7	290.7	0.84
CSK43-230-A	6	14675	6065	1570	0	108.7	290.7	484.5	1.01
CSK43-230-B	6	14675	6065	1570	0	108.7	484.5	290.7	1.01
CS63-180-2ZR	3	30750	12500	6000	125	271	367	367	1.66
CS63-235-2ZR-A	4	30750	12500	7200	250	413	367	1100	2.17
CS63-235-2ZR-B	4	30750	12500	7200	250	413	1100	367	2.17
CS63-290-2ZR	5	36600	15000	8500	250	511	1100	1100	2.67
CS63-345-2ZR-A	6	36600	15000	10000	350	689	1100	1830	3.17
CS63-345-2ZR-B	6	36600	15000	10000	350	689	1830	1100	3.17
CSK63-180-2ZR	3	30750	11550	5045	0	235	335	335	1.66
CSK63-235-2ZR-A	4	30750	11550	5045	0	294	335	935	2.17
CSK63-235-2ZR-B	4	30750	11550	5045	0	294	935	335	2.17
CSK63-290-2ZR	5	36600	13745	6000	0	589	935	935	2.67
CSK63-345-2ZR-A	6	36600	13745	6000	0	589	935	1560	3.17
CSK63-345-2ZR-B	6	36600	13745	6000	0	589	1560	935	3.17

Tab. 38

Produktdimensionen



> Schiene T, U, K

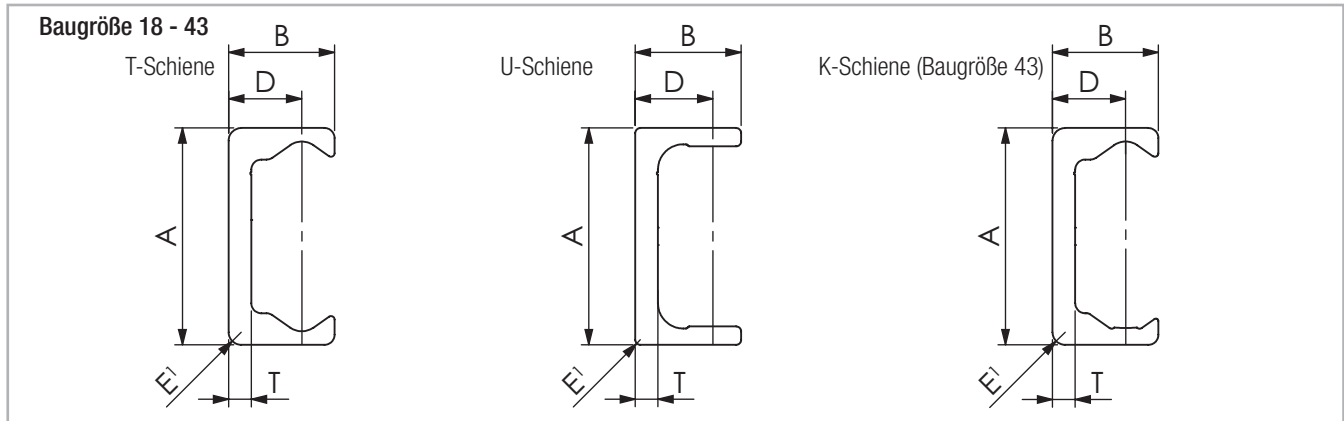


Abb. 105

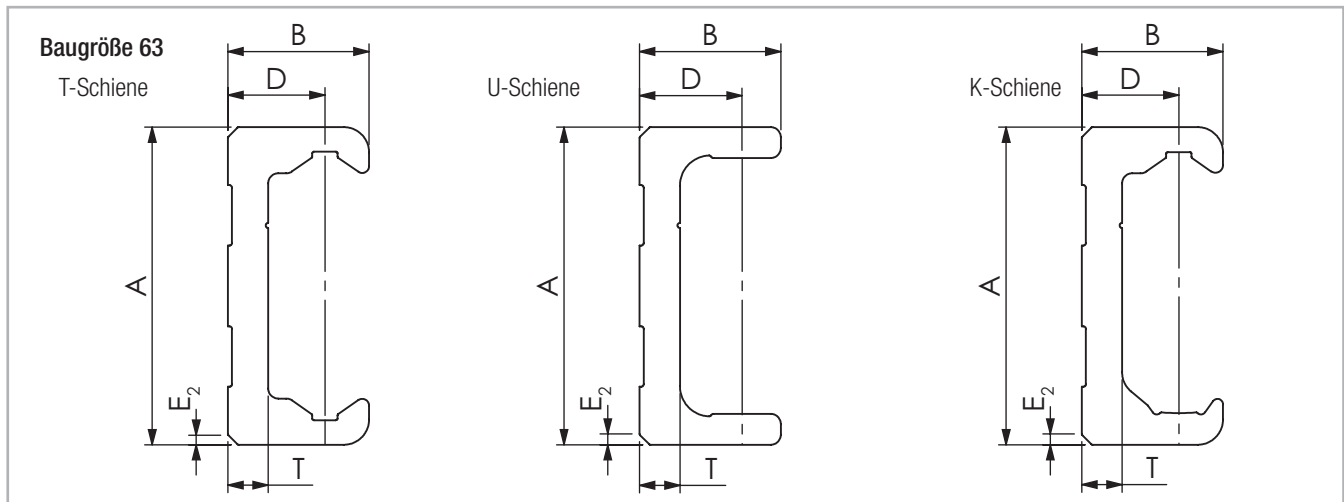


Abb. 106

Bohrungen

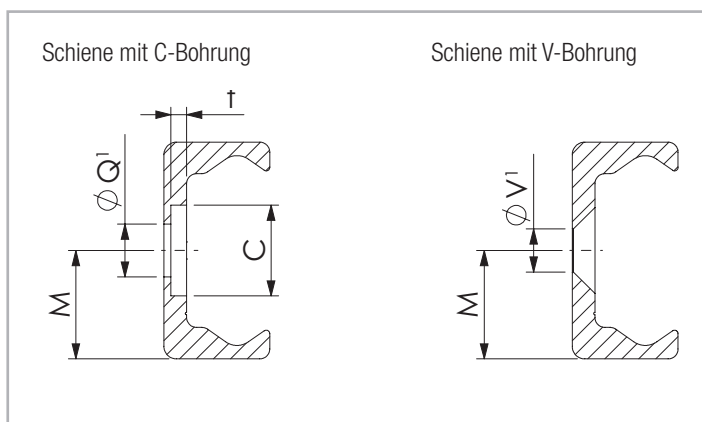


Abb. 107

Q1 Befestigungsbohrungen für Torx®-Schrauben mit niedrigem Kopf (Sonderausführung), im Lieferumfang enthalten
 V1 Befestigungsbohrungen für Senkschrauben nach DIN 7991

Typ	Baugröße	A [mm]	B [mm]	D [mm]	M [mm]	E ₁ [mm]	T [mm]	C [mm]	Gewicht [kg/m]	E ₂ [°]	t [mm]	Q' [mm]	V' [mm]
TLC TLV	18	18	8.25	5.75	9	1.5	2.8	9.5	0.55	-	2	M4	M4
	28	28	12.25	8.5	14	1	3	11	1.0	-	2	M5	M5
	35	35	16	12	17.5	2	3.5	14.5	1.65	-	2.7	M6	M6
	43	43	21	14.5	21.5	2.5	4.5	18	2.6	-	3.1	M8	M8
	63	63	28	19.25	31.5	-	8	15	6.0	2x45	5.2	M8	M10
ULC ULV	18	18	8.25	5.75	9	1	2.6	9.5	0.55	-	1.9	M4	M4
	28	28	12	8.5	14	1	3	11	1.0	-	2	M5	M5
	35	35	16	12	17.5	1	3.5	14.5	1.65	-	2.7	M6	M6
	43	43	21	14.5	21.5	1	4.5	18	2.6	-	3.1	M8	M8
	63	63	28	19.25	31.5	-	8	15	6.0	2x45	5.2	M8	M10
KLC KLV	43	43	21	14.5	21.5	2.5	4.5	18	2.6	-	3.1	M8	M8
	63	63	28	19.25	31.5	-	8	15	6.0	2x45	5.2	M8	M10

Tab. 39

> Schienenlänge

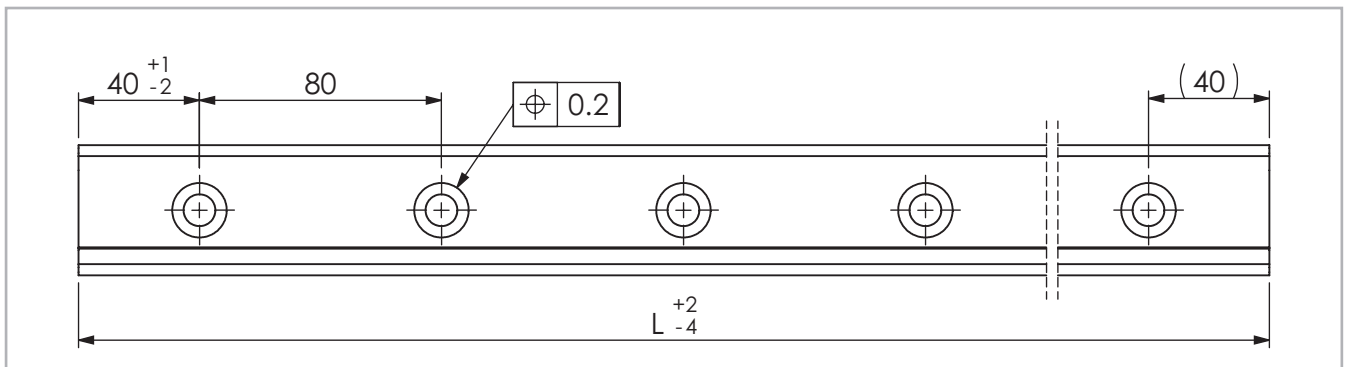


Abb. 108

Typ	Baugröße	Länge min.	Länge max.	verfügbare Standardlängen L
		[mm]	[mm]	
TLC TLV ULC ULV	18	160	2000	160 - 240 - 320 - 400 - 480 - 560 - 640 - 720 - 800 - 880 - 960 - 1040 - 1120 - 1200 - 1280 - 1360 - 1440 - 1520 - 1600 - 1680 - 1760 - 1840 - 1920 - 2000 - 2080 - 2160 - 2240 - 2320 - 2400 - 2480 - 2560 - 2640 - 2720 - 2800 - 2880 - 2960 - 3040 - 3120 - 3200 - 3280 - 3360 - 3440 - 3520 - 3600
	28	240	3200	
	35	320	3600	
	43	400	3600	
	63	560	3600	
KLC KLV	43	400	3600	
	63	560	3600	

Längere Einzelschienen bis max. 4.080 mm auf Anfrage
Längere Schienensysteme s. S. CR-98ff Zusammengesetzte Schienen

Tab. 40

> Läufer NSW/NSA-Ausführung

NSW/NSA-Serie

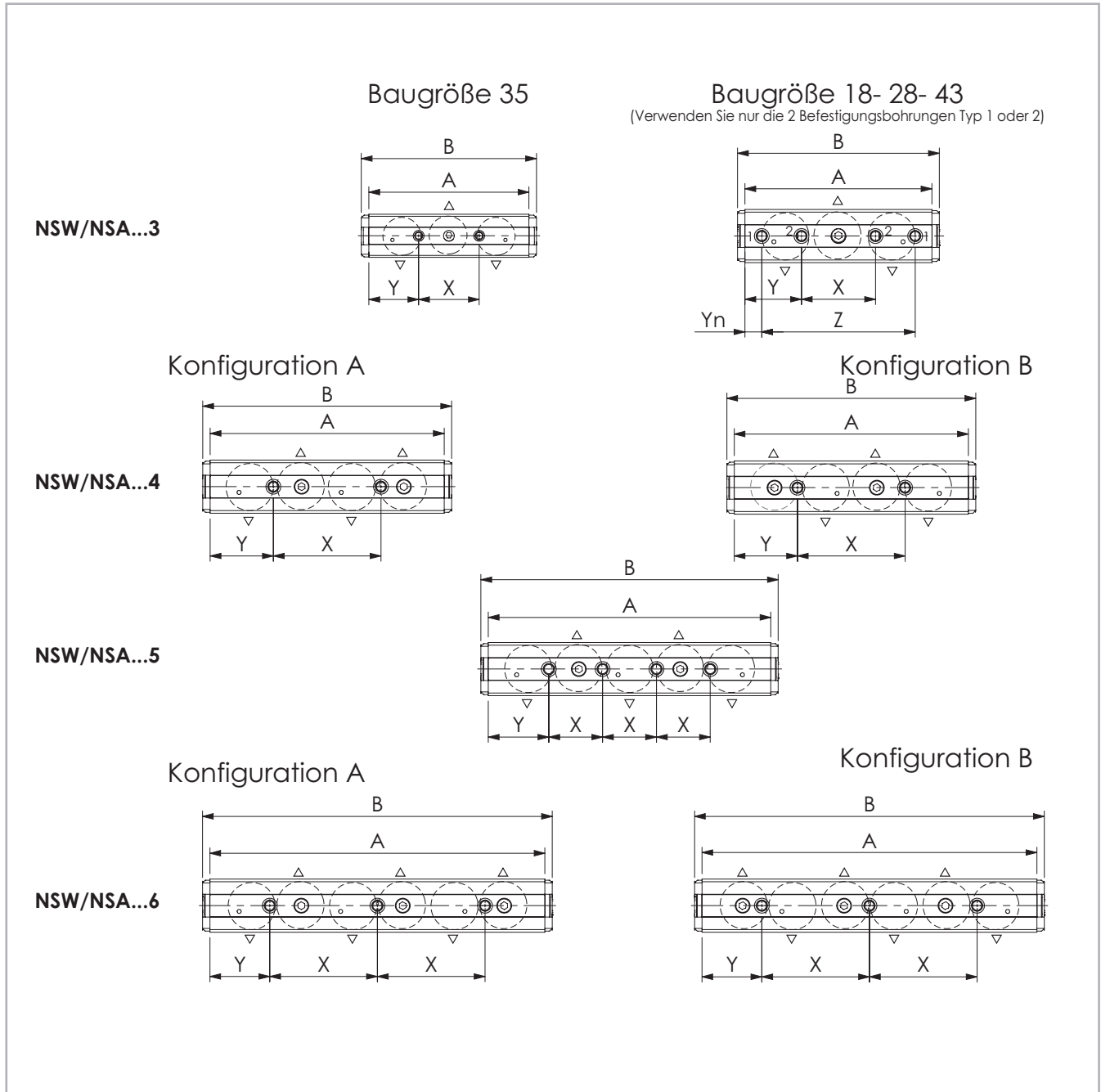


Abb. 110

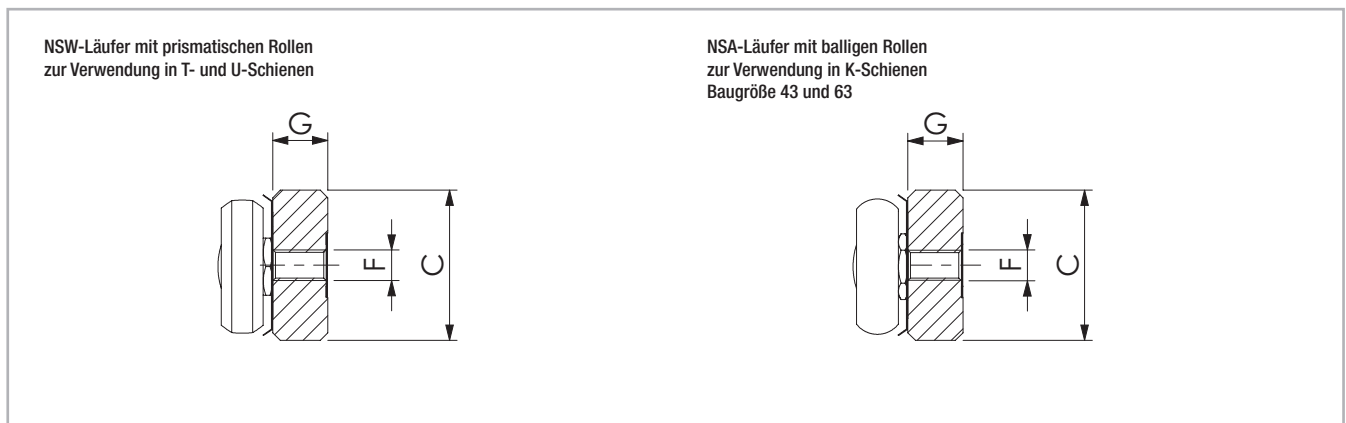


Abb. 110

Typ	Baugröße	Anzahl Rollenzapfen	A [mm]	B [mm]	C [mm]	G [mm]	F [mm]	X [mm]	Y [mm]	Z [mm]	Yn [mm]	Anzahl Bohr.	Verwendete Rollenzapfen*
NSW	18	3	70	78	16	7,2	M5	20	25	52	9	4	CPA18-CPN18
		4	92	100				40	26	-	-	2	CPA18
		5	112	120				20	26	-	-	4	CPA18
		6	132	140				40	26	-	-	3	CPA18
	28	3	97	108	24,9	9,7	M5	35	31	78	9,5	4	CPA28-CPN28
		4	117	128				50	33,5	-	-	2	CPA28
		5	142	153				25	33,5	-	-	4	CPA28
		6	167	178				50	33,5	-	-	3	CPA28
	35	3	119	130	32	11,9	M6	45	37	-	-	2	CPA35-CPN35
		4	139	150				60	39,5	-	-	2	CPA35
		5	169	180				30	39,5	-	-	4	CPA35
		6	199	210				60	39,5	-	-	3	CPA35
	43	3	139	150	39,5	14,5	M8	55	42	114	12,5	4	CPA43-CPN43
		4	174	185				80	47	-	-	2	CPA43
		5	210	221				40	45	-	-	4	CPA43
		6	249	260				80	44,5	-	-	3	CPA43
NSA	43	3	139	150	39,5	14,5	M8	55	42	114	12,5	4	CRPA43-CRPN43
		4	174	185				80	47	-	-	2	CRPA43
		5	210	221				40	45	-	-	4	CRPA43
		6	249	260				80	44,5	-	-	3	CRPA43

* Informationen zu den Rollenzapfen, s. S. CR-74, Tab. 51

Tab. 41

NSW/NSA-Serie

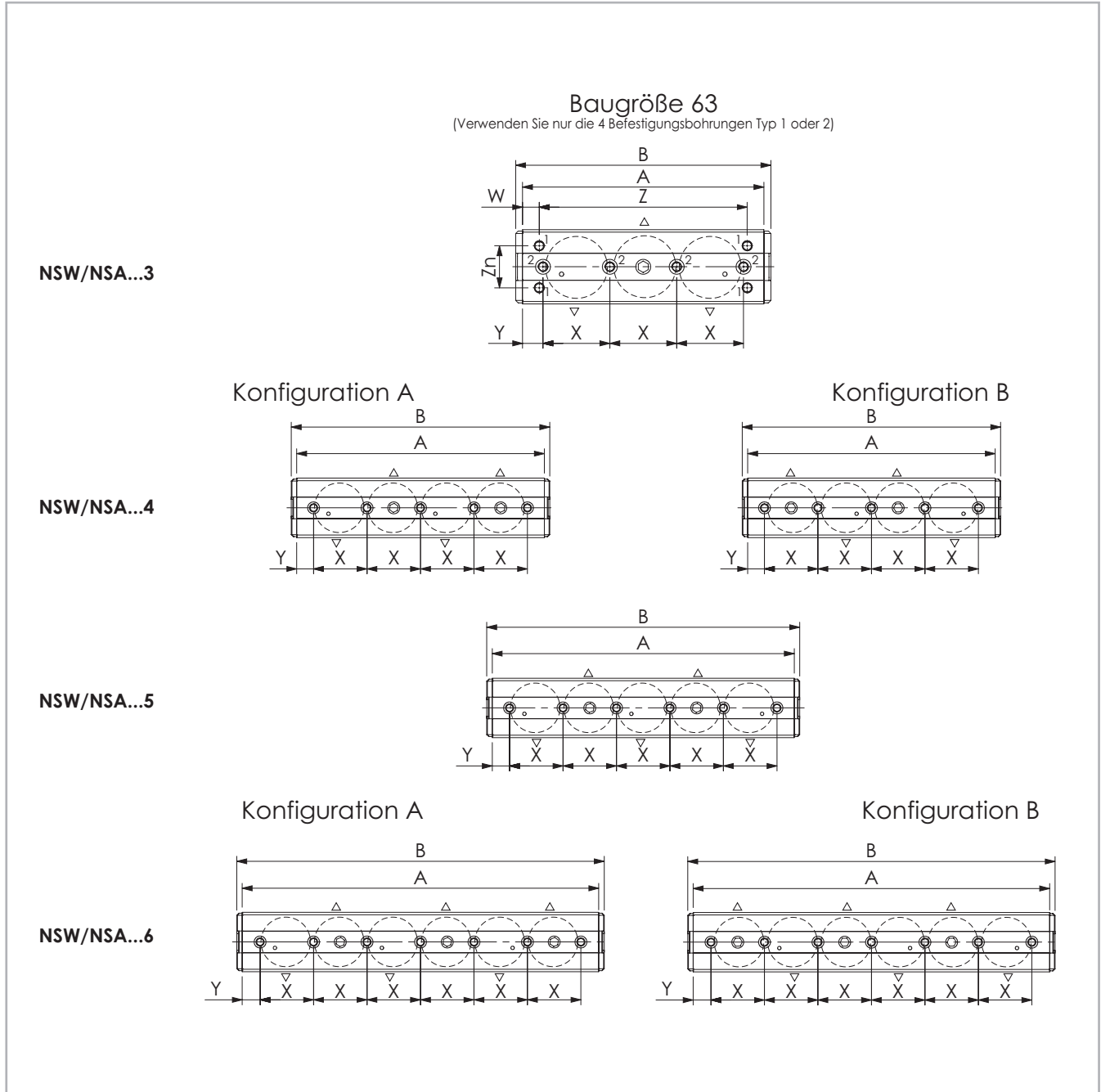


Abb. 111

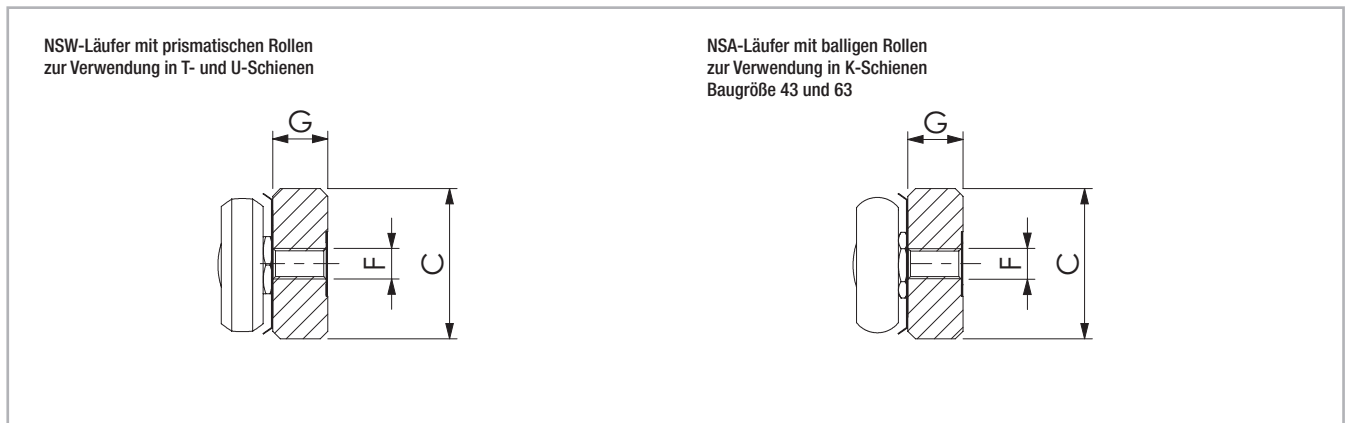


Abb. 112

Typ	Baugröße	Anzahl Rollenzapfen	A [mm]	B [mm]	C [mm]	G [mm]	F [mm]	X [mm]	Y [mm]	Z [mm]	Zn [mm]	W [mm]	Anzahl Bohr.	Verwendete Rollenzapfen*
NSW	63	3	195	206	60	20,2	M8	54	16,5	168	34	13,5	4+4	CPA63
		4	250	261				54	17	-	-	5	CPA63	
		5	305	316				54	17,5	-	-	6	CPA63	
		6	360	371				54	18	-	-	7	CPA63	
NSA	63	3	195	206	60	20,2	M8	54	16,5	168	34	13,5	4+4	CRPA63
		4	250	261				54	17	-	-	5	CRPA63	
		5	305	316				54	17,5	-	-	6	CRPA63	
		6	360	371				54	18	-	-	7	CRPA63	

* Informationen zu den Rollenzapfen, s. S. CR-74, Tab. 51

Tab. 42

> Läufer NSW...L/NSA...L-Ausführung

Läufer NSW...L/NSA...L-Ausführung Lang

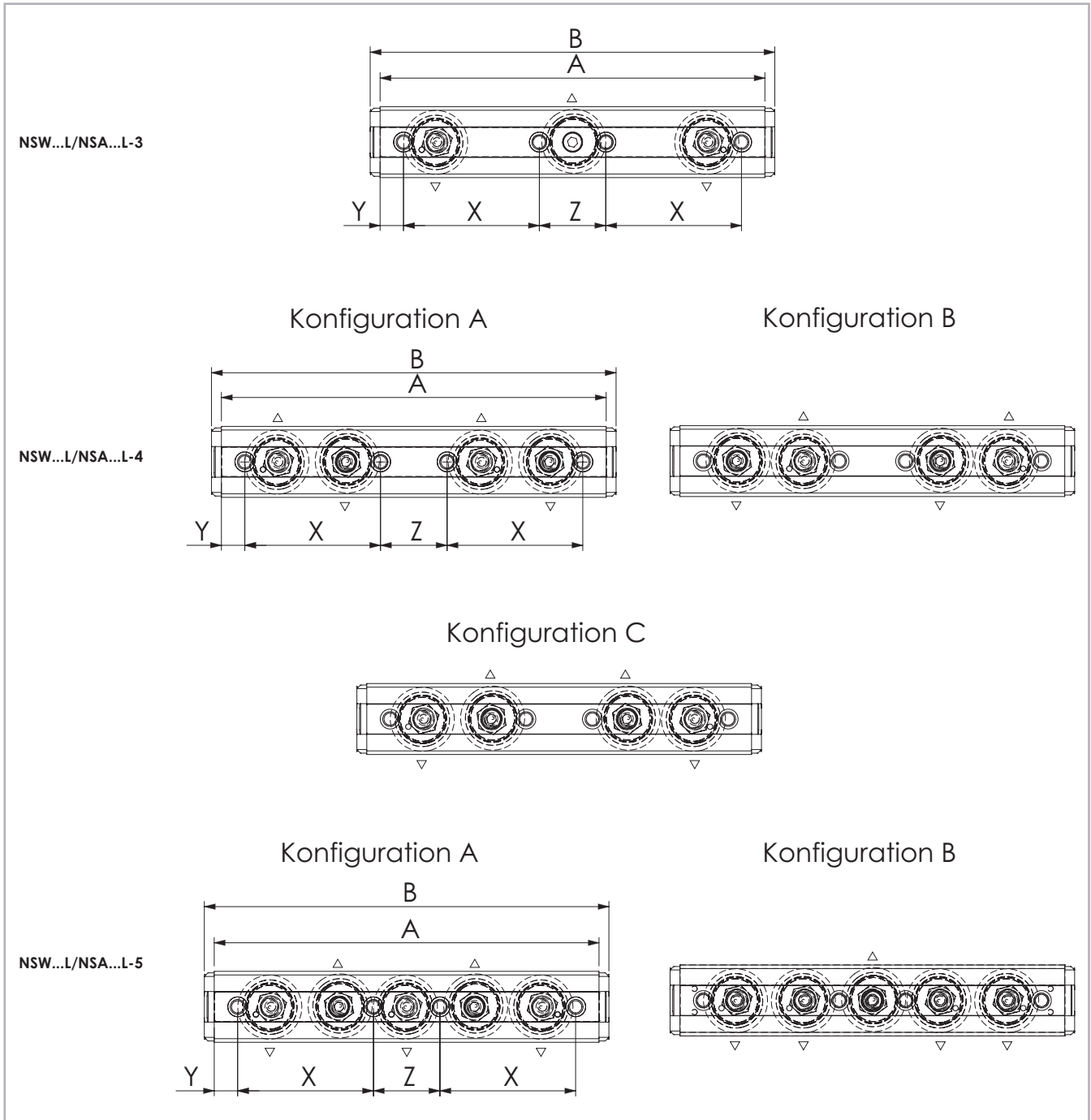


Abb. 113

Typ	Bau- größe	Anzahl Rollen- zapfen	A [mm]	B [mm]	C [mm]	G [mm]	F [mm]	X [mm]	Y [mm]	Z [mm]	Anzahl Bohr.	Verwendete Rollenzapfen
NSW28L	28	3 4 5	149	160	24.9	9.7	M5	52	9.5	26	4	CPA28
NSW43L	43	3	214	225	39.5	14.5	M8	75.5	13	37	4	CPA43
NSA43L		4 5										CRA43

Tab. 43

C
R

> Läufer NSD/NSDA-Ausführung

NSD/NSDA-Serie

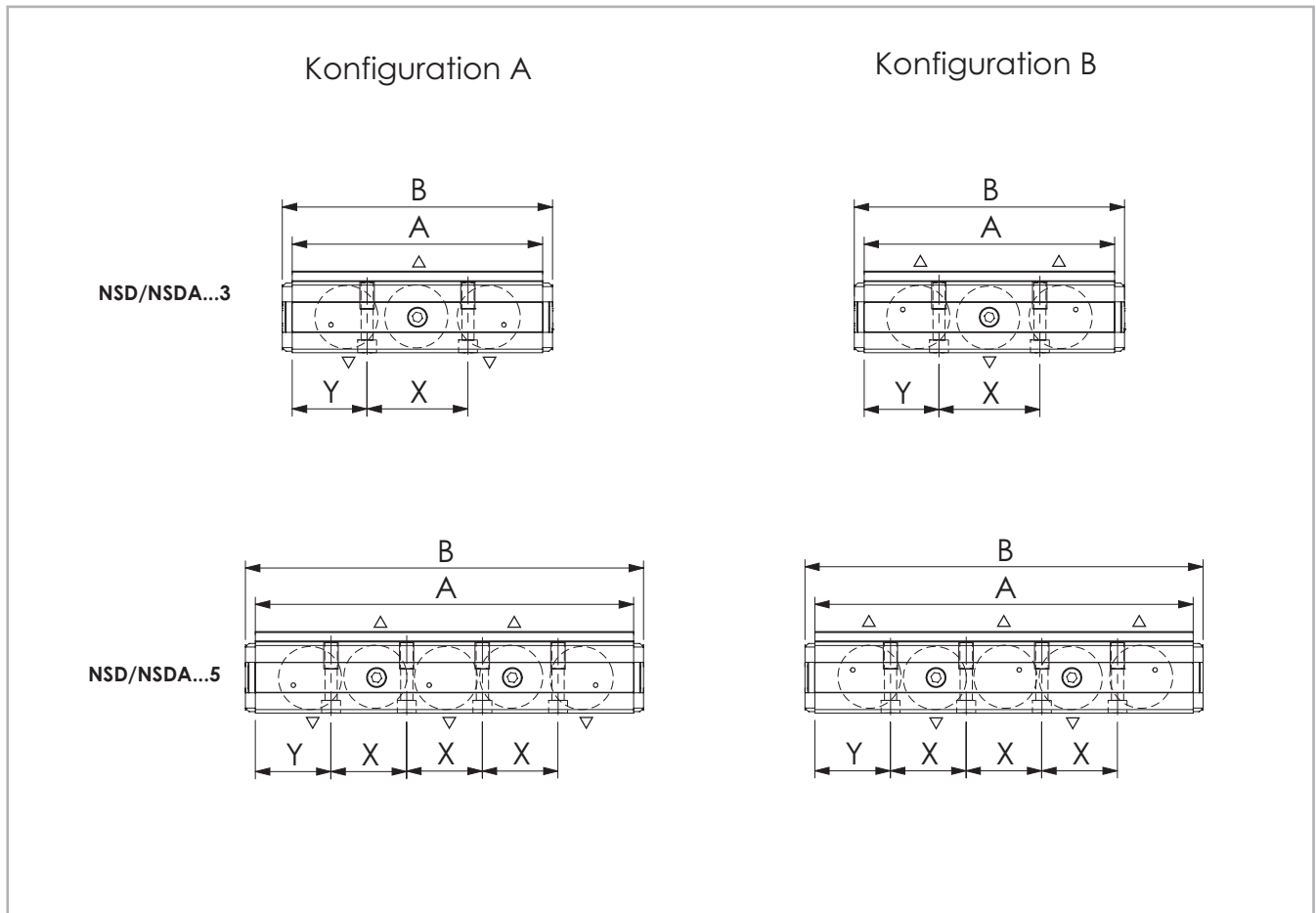


Abb. 114

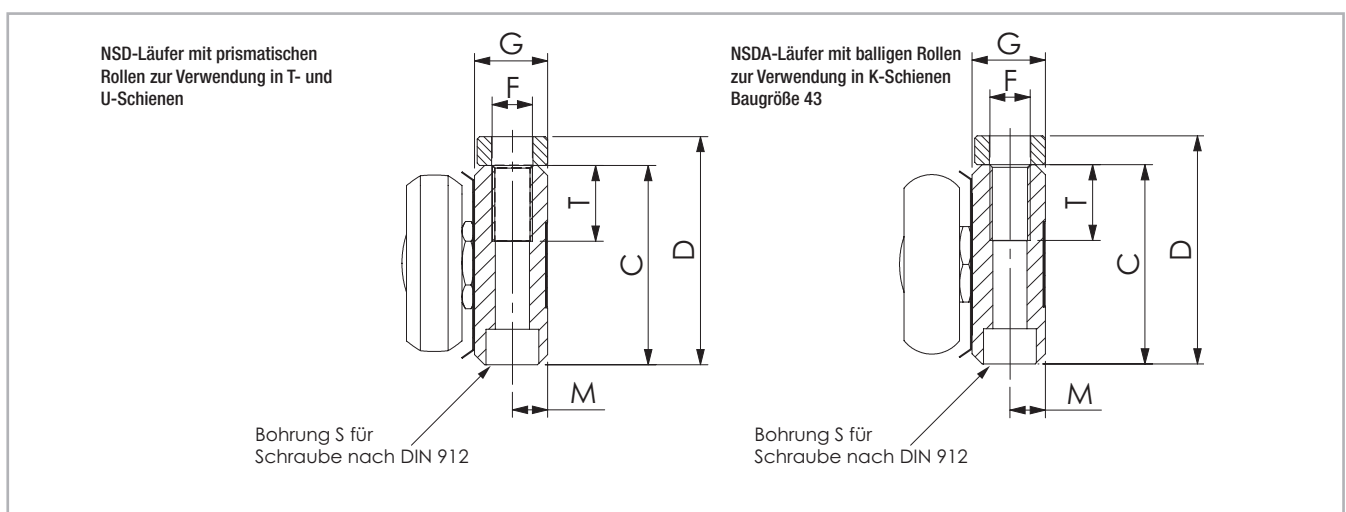


Abb. 115

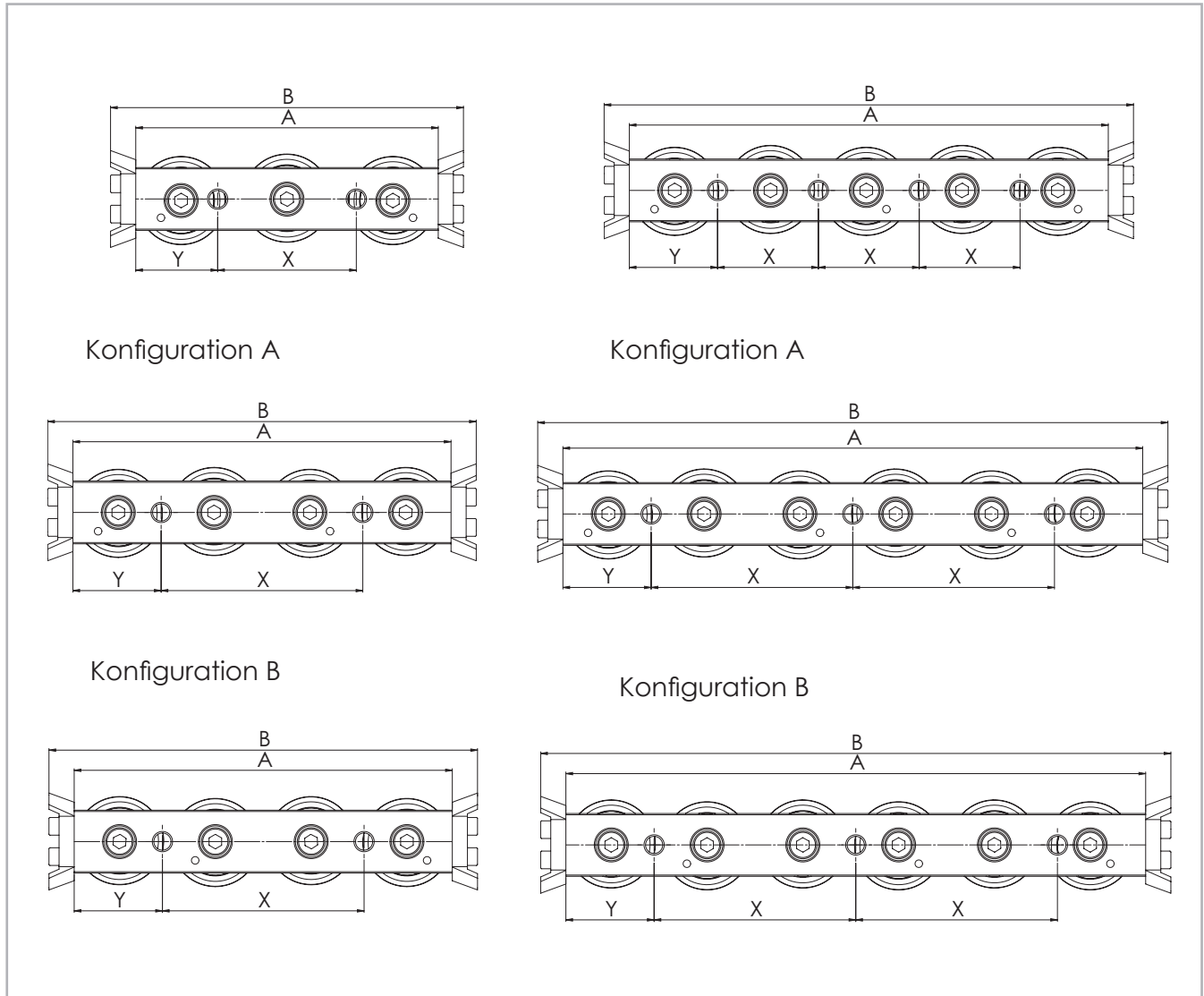
Typ	Bau- größe	Anzahl Rollenzapfen	A [mm]	B [mm]	C [mm]	D [mm]	G [mm]	M [mm]	S	T [mm]	F [mm]	X [mm]	Y [mm]	Anzahl Bohr.	Verwendete Rollenzapfen*
NSD	28	3	97	108	24,9	30,45	9,7	4,7	M5	15	M6	36	30,5	2	CPA28
		5	142	153								27	30,5	4	CPA28
	35	3	119	130	32	36,35	12,4	6	M6	15	M8	45	37	2	CPA35
		5	169	180								30	39,5	4	CPA35
	43	3	139	150	39,5	45,25	14,5	7	M6	15	M8	56	41,5	2	CPA43
		5	210	221								42	42	4	CPA43
NSDA	43	3	139	150	39,5	45,25	14,5	7	M6	15	M8	56	41,5	2	CRPA43
		5	210	221								42	42	4	CRPA43

* Informationen zu den Rollenzapfen, s. S. CR-74, Tab. 51

Tab. 44

> Läufer CS-Ausführung

CS-Serie



Darstellung der Läufer mit Abstreifer

Abb. 116



Abb. 117

Typ	Baugröße	Anzahl Rollenzapfen	A [mm]	B [mm]	C [mm]	G [mm]	F [mm]	X [mm]	Y [mm]	Anzahl Bohr.	Verwendete Rollenzapfen*
CS	18	3	60	76	9.5	5.7	M5	20	20	2	CPA18-CPN18
		4	80	96	9.5	5.7	M5	40	20	2	CPA18
		5	100	116	9.5	5.7	M5	20	20	4	CPA18
		6	120	136	9.5	5.7	M5	40	20	3	CPA18
	28	3	80	100	14.9	9.7	M5	35	22.5	2	CPA28-CPN28
		4	100	120	14.9	9.7	M5	50	25	2	CPA28
		5	125	145	14.9	9.7	M5	25	25	4	CPA28
		6	150	170	14.9	9.7	M5	50	25	3	CPA28
	35	3	100	120	19.9	11.9	M6	45	27.5	2	CPA35-CPN35
		4	120	140	19.9	11.9	M6	60	30	2	CPA35
		5	150	170	19.9	11.9	M6	30	30	4	CPA35
		6	180	200	19.9	11.9	M6	60	30	3	CPA35
	43	3	120	140	24.9	14.5	M8	55	32.5	2	CPA43-CPN43
		4	150	170	24.9	14.5	M8	80	35	2	CPA43
		5	190	210	24.9	14.5	M8	40	35	4	CPA43
		6	230	250	24.9	14.5	M8	80	35	3	CPA43
	63	3	180	200	39.5	19.5	M8	54	9	4	CPA63
		4	235	255	39.5	19.5	M8	54	9.5	5	CPA63
		5	290	310	39.5	19.5	M8	54	10	6	CPA63
		6	345	365	39.5	19.5	M8	54	10.5	7	CPA63
CSK	43	3	120	140	24.9	14.5	M8	55	32.5	2	CRPA43-CRPN43
		4	150	170	24.9	14.5	M8	80	35	2	CRPA43
		5	190	210	24.9	14.5	M8	40	35	4	CRPA43
		6	230	250	24.9	14.5	M8	80	35	3	CRPA43
	63	3	180	200	39.5	19.5	M8	54	9	4	CRPA63
		4	235	255	39.5	19.5	M8	54	9.5	5	CRPA63
		5	290	310	39.5	19.5	M8	54	10	6	CRPA63
		6	345	365	39.5	19.5	M8	54	10.5	7	CRPA63

* Informationen zu den Rollenzapfen, s. S. CR-74, Tab. 51

Tab. 45

> T-Schiene mit NSW / NSD-Läufer

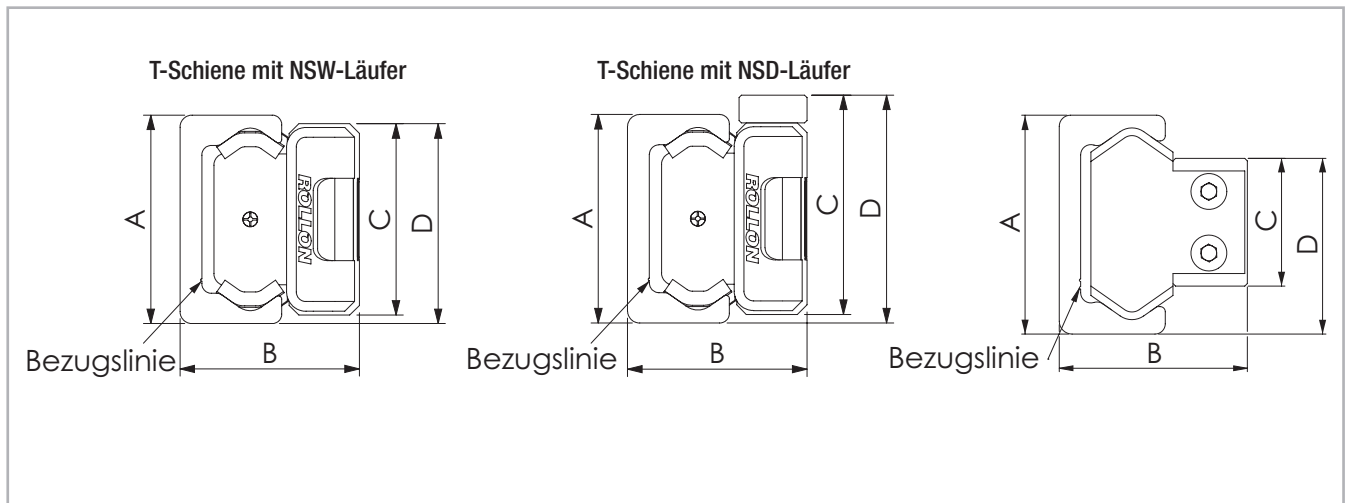


Abb. 118

Konfiguration	Bau- größe	A [mm]		B [mm]		C [mm]		D [mm]	
TL... / NSW	18	18	+0.2 -0.10	16.5	±0.15	16	0 -0.2	17	+0.1 -0.3
	28	28	+0.2 -0.10	23.9	±0.15	24.9	0 -0.2	26.45	+0.1 -0.3
	35	35	+0.35 -0.10	30.2	±0.15	32	0 -0.2	33.5	+0.2 -0.4
	43	43	+0.3 -0.10	37	±0.15	39.5	0 -0.2	41.25	+0.2 -0.4
	63	63	+0.3 -0.10	50.5	±0.15	60	0 -0.2	61.5	+0.2 -0.4
TL... / NSD	28	28	+0.2 -0.10	23.9	±0.15	24.9	0 -0.2	32	+0.1 -0.3
	35	35	+0.35 -0.10	30.2	±0.15	32	0 -0.2	37.85	+0.2 -0.4
	43	43	+0.3 -0.10	37	±0.15	39.5	0 -0.2	47	+0.2 -0.4
TL... / CS	18	18	+0.25 -0.10	15	+0.15 -0.15	9.5	0 -0.05	14	+0.05 -0.25
	28	28	+0.25 -0.10	23.9	+0.15 -0.15	14.9	0 -0.10	21.7	+0.05 -0.35
	35	35	+0.35 -0.10	30.2	+0.10 -0.30	19.9	+0.05 -0.15	27.85	+0.10 -0.30
	43	43	+0.35 -0.10	37	+0.15 -0.15	24.9	0 -0.15	34.3	+0.10 -0.30
	63	63	+0.35 -0.10	49.8	+0.15 -0.15	39.5	+0.15 0	51.6	+0.15 -0.30

Tab. 46

> U-Schiene mit NSW / NSD-Läufer

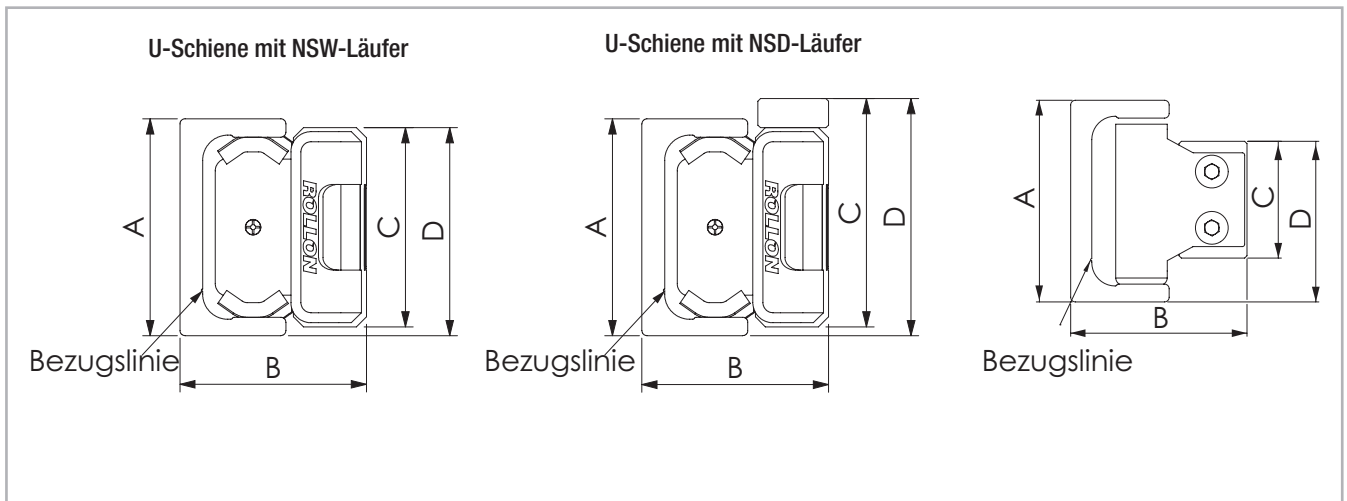
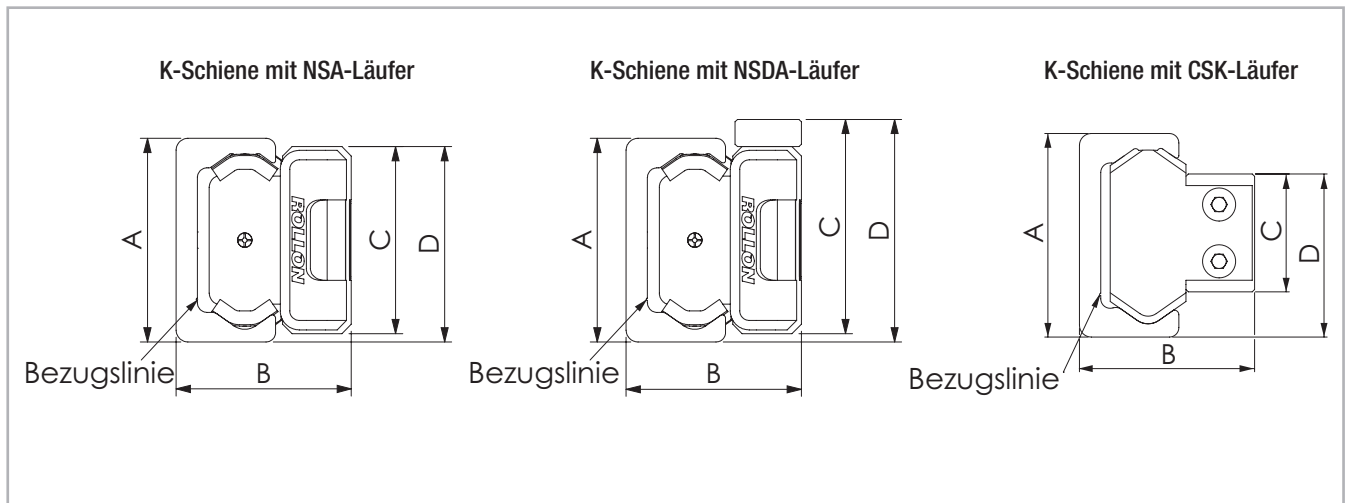


Abb. 119

Konfiguration	Bau- größe	A [mm]		B _{nom*} [mm]	C [mm]		D [mm]	
UL... / NSW	18	18	+0.25 -0.10	16.5	16	0 -0.2	17	+0.1 -0.3
	28	28	+0.25 -0.10	23.9	24.9	0 -0.2	26.45	+0.1 -0.3
	35	35	+0.35 -0.10	30.2	32	0 -0.2	33.5	+0.2 -0.4
	43	43	+0.35 -0.10	37	39.5	0 -0.2	41.25	+0.2 -0.4
	63	63	+0.35 -0.10	50.5	60	0 -0.2	61.5	+0.2 -0.4
UL... / NSD	28	28	+0.25 -0.10	23.9	24.9	0 -0.2	32	+0.1 -0.3
	35	35	+0.35 -0.10	30.2	32	0 -0.2	37.85	+0.2 -0.4
	43	43	+0.35 -0.10	37	39.5	0 -0.2	47	+0.2 -0.4
UL... / CS	18	18	+0.25 -0.10	15	9.5	0 -0.05	14	+0.05 -0.25
	28	28	+0.25 -0.10	23.9	14.9	0 -0.10	21.7	+0.05 -0.35
	35	35	+0.35 -0.10	30.2	19.9	+0.05 -0.15	27.85	+0.10 -0.30
	43	43	+0.35 -0.10	37	24.9	0 -0.15	34.3	+0.15 -0.30
	63	63	+0.35 -0.10	49.8	39.5	+0.15 0	51.6	+0.15 -0.30

Tab. 47

> K-Schiene mit NSA / NSDA / CSK-Läufer



Die K-Schiene erlaubt dem Läufer eine Rotation um seine Längsachse (s. S. CR-82)

Abb. 120

Konfiguration	Bau- größe	A [mm]		B [mm]		C [mm]		D [mm]	
KL... / NSA	43	43	+0.35 -0.1	37	±0.15	39.5	0 -0.2	41.25	+0.2 -0.4
	63	63	+0.35 -0.1	50.5	±0.15	60	0 -0.2	61.5	+0.2 -0.4
KL... / NSDA	43	43	+0.35 -0.1	37	±0.15	39.5	0 -0.2	41.25	+0.2 -0.4
KL... / CSK	43	43	+0.35 -0.10	37	+0.15 -0.15	24.9	0 -0.15	34.3	+0.10 -0.30
	63	63	+0.35 -0.10	49.8	+0.15 -0.15	39.5	+0.15 0	51.6	+0.15 -0.30

Tab. 48

> Versatz der Befestigungsbohrungen

Prinzipdarstellung des Versatzes

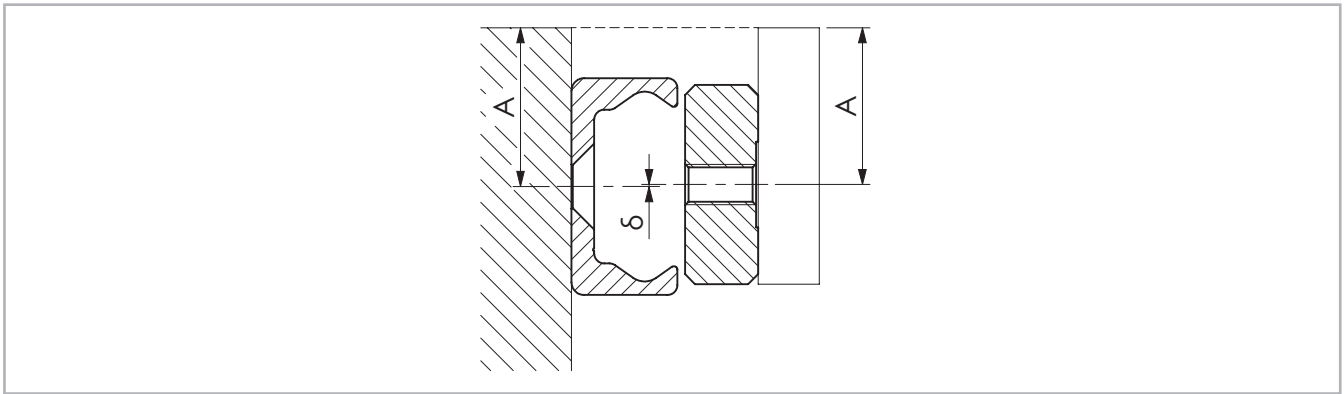


Abb. 121

Konfiguration	Baugröße	δ nominal [mm]	δ maximal [mm]	δ minimal [mm]
TLC / NSW	18	0	+0.5	-0.5
	28		+0.5	-0.5
	35		+0.6	-0.6
	43		+0.6	-0.6
	63		+0.65	-0.65
KLC / NSA	43		+0.6	-0.6
	63		+0.65	-0.65
ULC / NSW	18		+0.5	-0.5
	28		+0.5	-0.5
	35		+0.6	-0.6
	43		+0.6	-0.6
	63		+0.65	-0.65
TLV / NSW	18		+0.35	-0.35
	28		+0.35	-0.35
	35		+0.45	-0.45
	43	+0.45	-0.45	
	63	+0.5	-0.5	
KLV / NSA	43	+0.45	-0.45	
	63	+0.5	-0.5	
ULV / NSW	18	+0.35	-0.35	
	28	+0.35	-0.35	
	35	+0.45	-0.45	
	43	+0.45	-0.45	
	63	+0.5	-0.5	

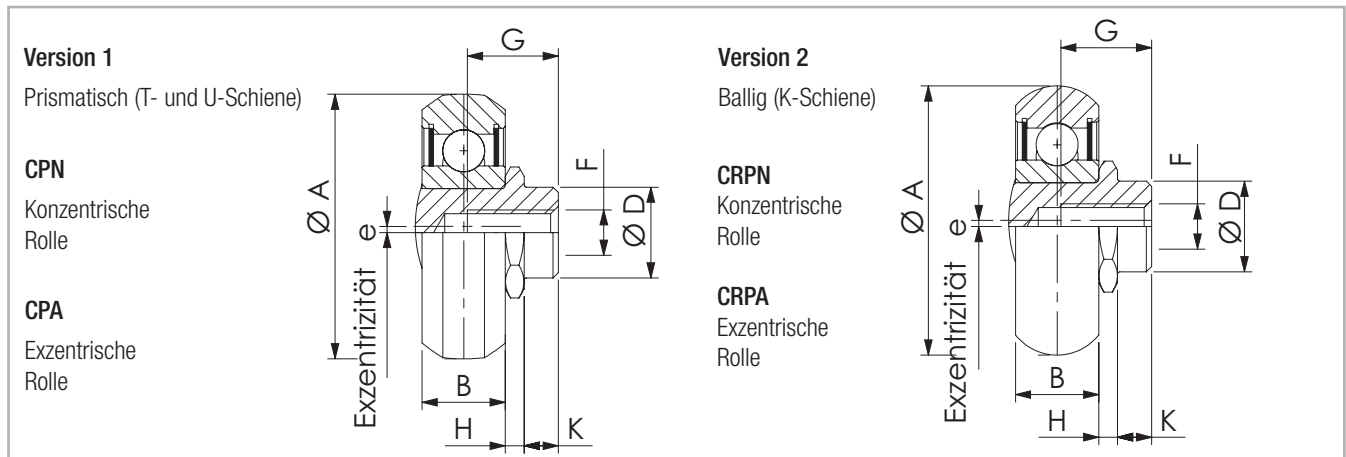
Tab. 49

Konfiguration	Baugröße	δ nominal [mm]	δ maximal [mm]	δ minimal [mm]
TLC / CS	18	0.35	+0.75	-0.2
	28	0.25	+0.6	-0.35
	35	0.35	+0.7	-0.35
	43	0.35	+0.8	-0.35
	63	0.35	+0.6	-0.35
KLC / CSK	43	0.35	+0.8	-0.35
	63	0.35	+0.6	-0.35
ULC / CS	18	0.3	+0.7	-0.2
	28	0.3	+0.6	-0.3
	35	0.35	+0.7	-0.35
	43	0.4	+0.75	-0.35
	63	0.35	+0.6	-0.25
TLV / CS	18	0.35	+0.6	-0.15
	28	0.25	+0.45	-0.3
	35	0.35	+0.55	-0.3
	43	0.35	+0.65	-0.3
	63	0.35	+0.45	-0.35
KLV / CSK	43	0.35	+0.65	-0.3
	63	0.35	+0.45	-0.35
ULV / CS	18	0.3	+0.55	-0.15
	28	0.3	+0.45	-0.25
	35	0.35	+0.55	-0.3
	43	0.4	+0.6	-0.3
	63	0.35	+0.45	-0.25

Tab. 50



> Rollenzapfen



Dichtungen: 2RS ist die spritzwassergeschützte Abdichtung, 2Z (2ZR bei Größe 63) ist die Stahlabdeckscheibe.
Anmerkung: Die Rollen sind lebensdauergeschmiert.

Abb. 122

Type		A [mm]	B [mm]	D [mm]	e [mm]	H [mm]	K [mm]	G [mm]	F	C [N]	C _{0rad} [N]	Weight [kg]
Stahl	Inox											
CPN18-2RS	CPNX18-2RS	14	4	6	-	1,55	1,8	5,5	M4	765	410	0,004
CPN18-2Z	-	14	4	6	-	1,55	1,8	5,5	M4	765	410	0,004
CPA18-2RS	CPAX18-2RS	14	4	6	0,4	1,55	1,8	5,5	M4	765	410	0,004
CPA18-2Z	-	14	4	6	0,4	1,55	1,8	5,5	M4	765	410	0,004
CPN28-2RS	CPNX28-2RS	23,2	7	10	-	2,2	3,8	7	M5	2130	1085	0,019
CPN28-2Z	-	23,2	7	10	-	2,2	3,8	7	M5	2130	1085	0,019
CPA28-2RS	CPAX28-2RS	23,2	7	10	0,6	2,2	3,8	7	M5	2130	1085	0,019
CPA28-2Z	-	23,2	7	10	0,6	2,2	3,8	7	M5	2130	1085	0,019
CPN35-2RS	CPNX35-2RS	28,2	7,5	12	-	2,55	4,2	9	M5	4020	1755	0,032
CPN35-2Z	-	28,2	7,5	12	-	2,55	4,2	9	M5	4020	1755	0,032
CPA35-2RS	CPAX35-2RS	28,2	7,5	12	0,7	2,55	4,2	9	M5	4020	1755	0,032
CPA35-2Z	-	28,2	7,5	12	0,7	2,55	4,2	9	M5	4020	1755	0,032
CPN43-2RS	CPNX43-2RS	35	11	12	-	2,5	4,5	12	M6	6140	2750	0,06
CPN43-2Z	-	35	11	12	-	2,5	4,5	12	M6	6140	2750	0,06
CPA43-2RS	CPAX43-2RS	35	11	12	0,8	2,5	4,5	12	M6	6140	2750	0,06
CPA43-2Z	-	35	11	12	0,8	2,5	4,5	12	M6	6140	2750	0,06
CPN63-2ZR	CPNX63-2RSR	50	17,5	18	-	2,3	6	16	M8	15375	6250	0,19
CPA63-2ZR	CPAX63-2RSR	50	17,5	18	1,2	2,3	6	16	M10	15375	6250	0,19
CRPN43-2Z	CRNX43-2RS	35,6	11	12	-	2,5	4,5	12	M6	6140	2550	0,06
CRPA43-2Z	CRAAX43-2RS	35,6	11	12	0,8	2,5	4,5	12	M6	6140	2550	0,06
CRPN63-2ZR	CRNX63-2RSR	49,7	17,5	18	-	2,3	6	16	M8	15375	5775	0,19
CRPA63-2ZR	CRAAX63-2RSR	49,7	17,5	18	1,2	2,3	6	16	M10	15375	5775	0,19

Tab. 51

> **Abstreifer**

Abstreiferpaar NSW / NSA / NSD / NSDA

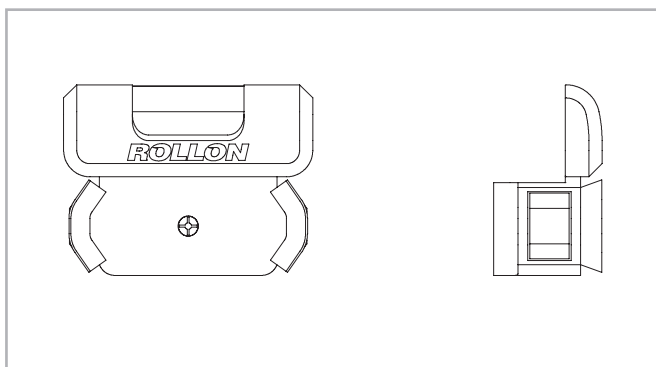


Abb. 123

Schienengröße	Abstreiferpaar
18	ZK-WNS18
28	ZK-WNS28
35	ZK-WNS35
43	ZK-WNS43
63	ZK-WNS63

Tab. 52

Abstreifer für die CS / CSK Läufer

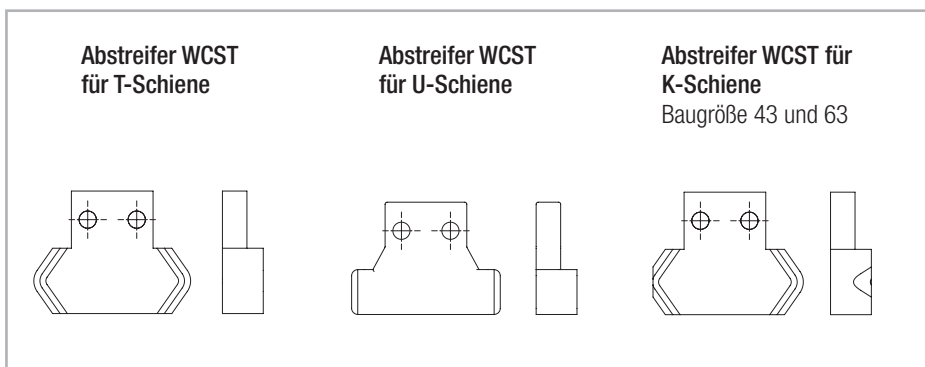


Abb. 124

Schiene-größe	Abstreiferpaar
18	ZK-WCS...18
28	ZK-WCS...28
35	ZK-WCS...35
43	ZK-WCS...43
63	ZK-WCS...63

Tab. 53

> **Fluchtvorrichtung AT (für T- und U-Schiene)**

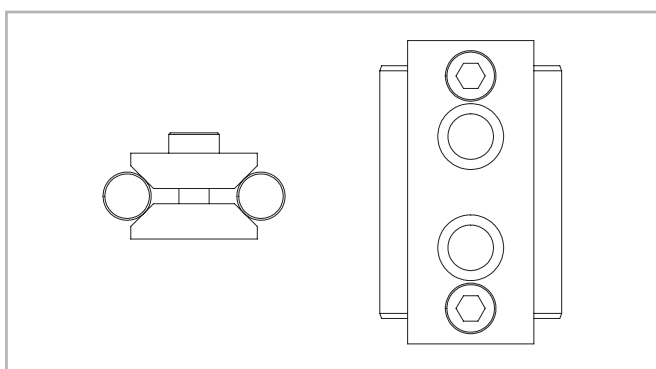


Abb. 125

Schienengröße	Flucht-vorrichtung
18	AT 18
28	AT 28
35	AT 35
43	AT 43
63	AT 63

Tab. 54

> **Fluchtvorrichtung AK (für K-Schiene)**

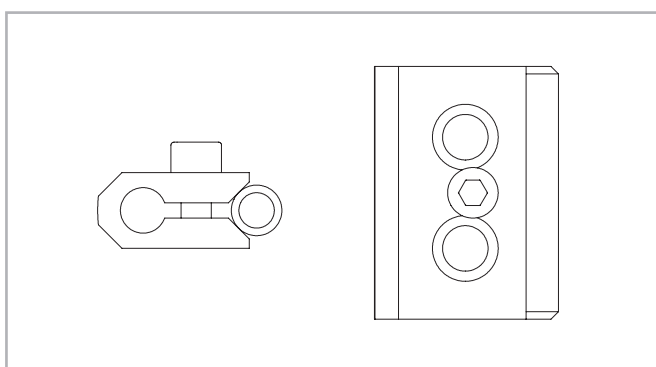


Abb. 126

Schienengröße	Flucht-vorrichtung
43	AK 43
63	AK 63

Tab. 55

> Befestigungsschrauben

Der Lieferumfang einer Schiene mit C-Bohrungen umfasst auch die notwendige Anzahl an Torx®-Schrauben.

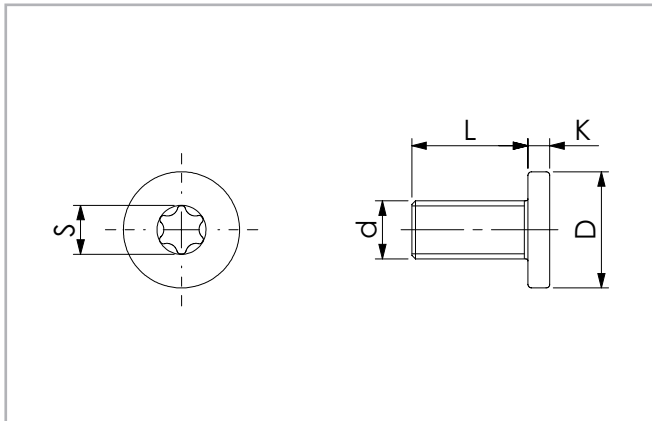


Abb. 127

Schienen- größe	d	D [mm]	L [mm]	K [mm]	S	Anzugs- moment [Nm]
18	M4 x 0,7	8	8	2	T20	3
28	M5 x 0,8	10	10	2	T25	9
35	M6 x 1	13	13	2,7	T30	12
43	M8 x 1,25	16	16	3	T40	22
63	M8 x 1,25	13	20	5	T40	35

Tab. 56

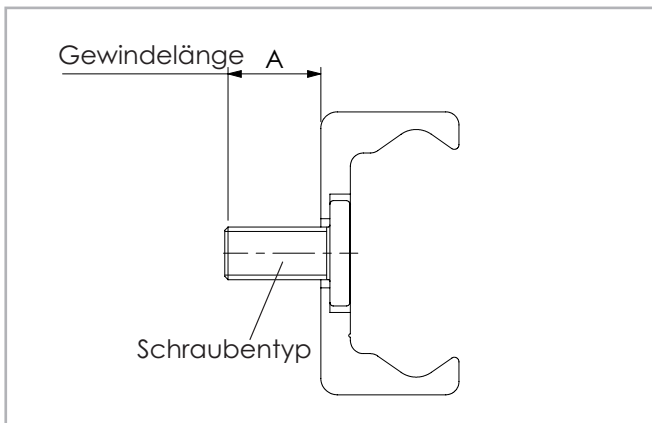


Abb. 128

Schienen- größe	Schraubentyp	Nutzbare Gewindelänge [mm]
18	M4 x 8	7,2
28	M5 x 10	9
35	M6 x 13	12,2
43	M8 x 16	14,6
63	M8 x 20	17,2

Tab. 57

> Manuelle Klemmelemente

Die Compact Rail-Führungen können mit manuellen Klemmelementen gesichert werden. Einsatzgebiete sind:

- Tischtraversen und Schlitten
- Breitenverstellung, Anschläge
- Positionierung an optischen Geräten und Messtischen

Die HK-Baureihe ist ein manuell betätigtes Klemmelement. Durch Verwendung des frei justierbaren Klemmhebels (außer HK18, dort mittels Innensechskantschraube M6 DIN 913 mit 3 mm Antrieb) pressen sich die Kontaktprofile synchron an die Freiflächen der Schiene. Die schwimmend gelagerten Kontaktprofile garantieren eine symmetrische Kräfteinleitung auf die Linearführung.

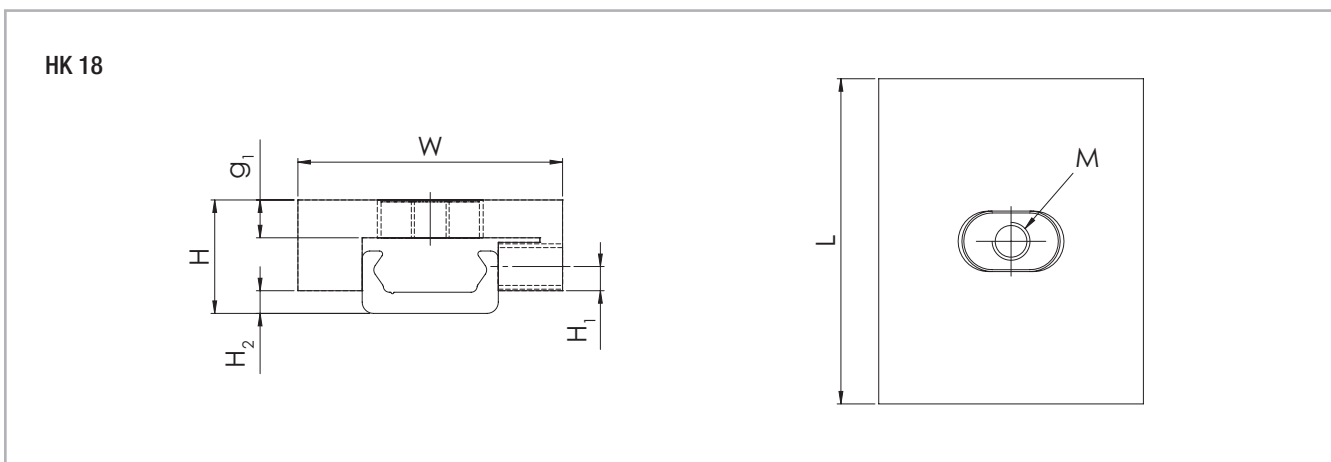


Abb. 129

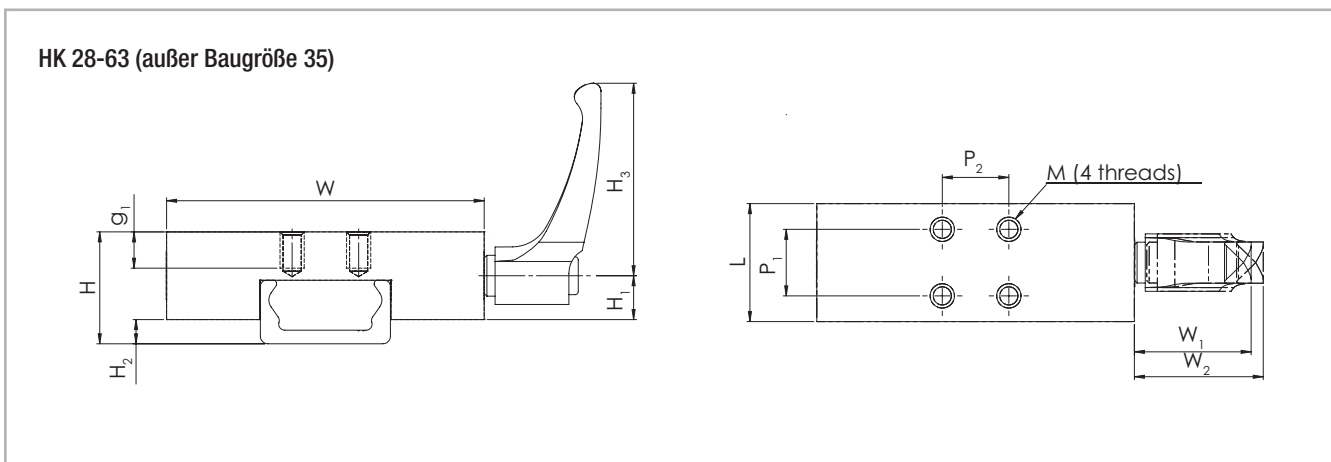


Abb. 130

Typ	Baugröße	Haltekraft [N]	Anzugs- moment [Nm]	Maße [mm]											M
				H	H ₁	H ₂	H ₃	W	W ₁	W ₂	L	P ₁	P ₂	g ₁	
HK1808A	18	150	0,5	15	3,2	3	-	35	-	-	43	0	0	6	M5
HK2808A	28	1200	7	24	17	5	64	68	38,5	41,5	24	15	15	6	M5
HK4308A	43	2000	15	37	28,5	8	78	105	46,5	50,5	39	22	22	12	M8
HK6308A	63	2000	15	50,5	35	9,5	80	138	54,5	59,5	44	26	26	12	M8

Tab. 58

Technische Hinweise



> Lineare Genauigkeit

Unter linearer Genauigkeit versteht man bei geradliniger Bewegung des Läufers in der Schiene dessen maximale Abweichung bezüglich der Seiten- und der Auflagefläche.

Die Angabe der linearen Genauigkeit in den untenstehenden Diagrammen gilt für Schienen, die mit allen vorgesehenen Schrauben sorgfältig auf einer ebenen und steifen Unterlage montiert sind.

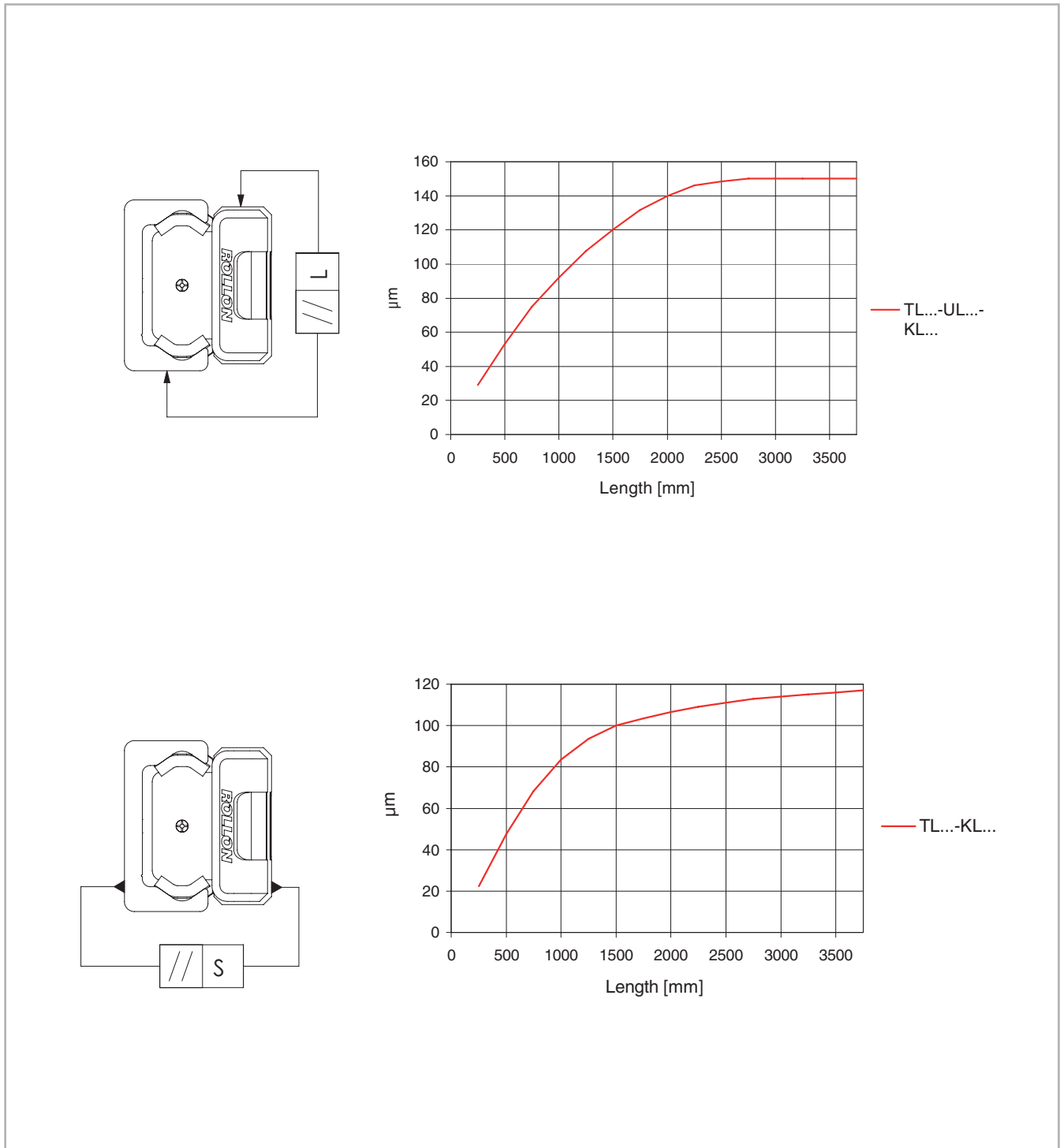
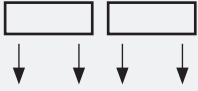
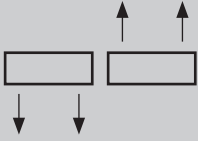


Abb. 131

Abweichung der Genauigkeit bei zwei 3-Rollenläufern in einer Schiene

Typ	TL..., UL..., KL...
ΔL [mm] Läufer mit gleicher Anordnung 	0,2
ΔL [mm] Läufer mit entgegengesetzter Anordnung 	1,0
ΔS [mm]	0,05

Tab. 59

> **Unterstützte Flanken**

Ist eine höhere Systemsteifigkeit notwendig, empfiehlt sich eine Unterstützung der Schienenflanken, die gleichzeitig auch als Referenzfläche genutzt werden kann (s. Abb. 132). Die minimale erforderliche Auflagefläche entnehmen Sie bitte nebenstehender Tabelle (Tab. 60).

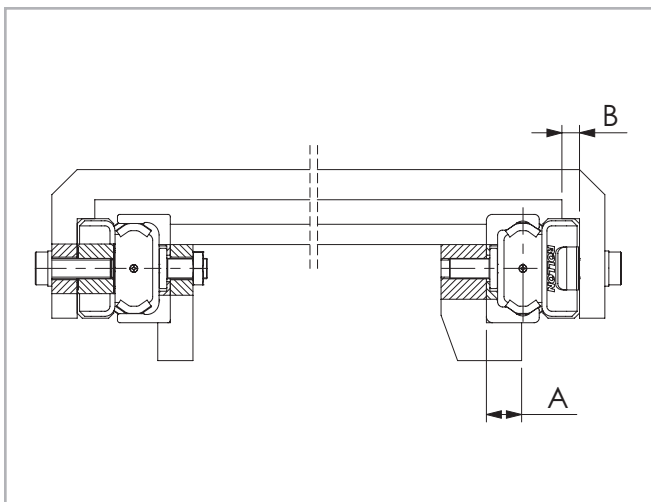


Abb. 132

Schienengröße	A [mm]	B [mm]
18	5	4
28	8	4
35	11	5
43	14	5
63	18	5

Tab. 60

> Toleranzausgleich T+U-System

Axiale Parallelitätsprobleme

Diese Problematik entsteht grundsätzlich durch unzureichende Präzision in der axialen Parallelität der Montageflächen, die eine extreme Belastung der Läufer durch Verspannungen und hierdurch eine drastisch reduzierte Lebensdauer zur Folge hat.

Die Verwendung von Festlager- und Loslagerschiene (T+U-System) löst die besondere Problematik des Ausrichtens von zweiseitigen, parallelen Führungssystemen. Bei Einsatz eines T+U-Systems übernimmt die T-Schiene die eigentliche Führungsaufgabe, während die U-Schiene als Stützlager dient und anteilig ausschließlich radiale Kräfte und M_z -Momente aufnimmt.

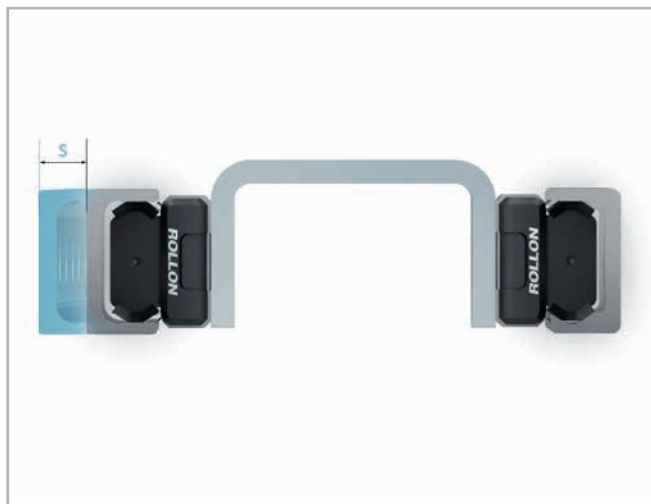


Abb. 133

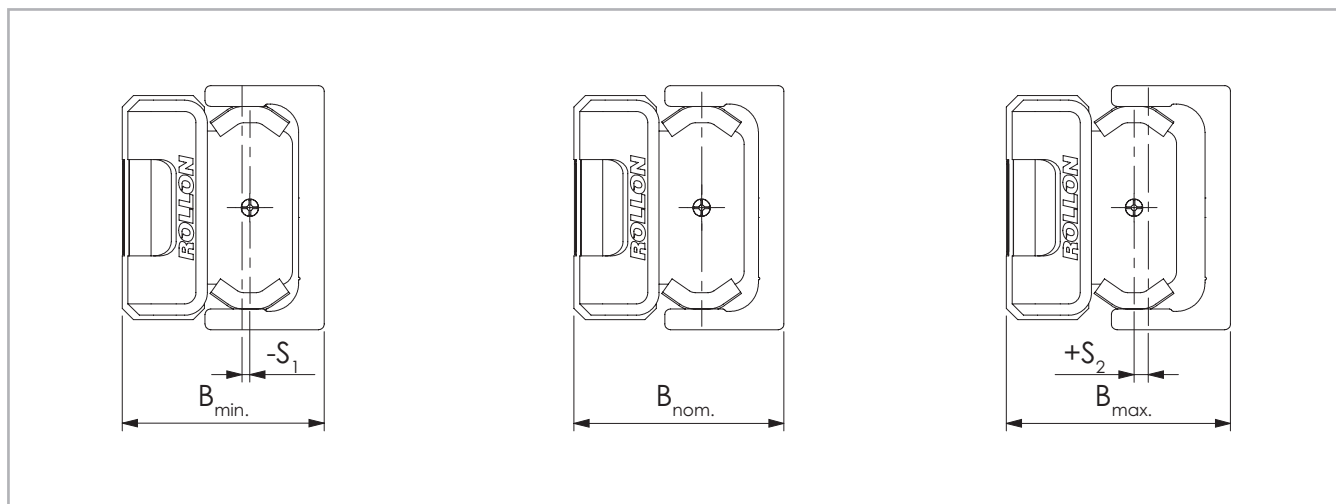


Abb. 134

Maximaler Versatz T+U-System

Die U-Schienen haben zwei flache, parallele Laufbahnen, die dem Läufer seitliche Bewegungsfreiheit gestatten. Der maximal kompensierbare axiale Versatz eines Läufers in der U-Schiene setzt sich aus den in Tabelle 61 aufgeführten Werten S_1 und S_2 zusammen. Von einem Nominalwert B_{nom} als Ausgangspunkt betrachtet, gibt S_1 den maximalen Versatz in die Schiene hinein an, während S_2 den maximalen Versatz nach außen beziffert.

Läufertyp	S_1 [mm]	S_2 [mm]	B_{min} [mm]	B_{nom} [mm]	B_{max} [mm]
NSW18	0.3	1.1	16.2	16.5	17.6
NSW28 NSD28	0.6	1.3	23.3	23.9	25.2
NSW35 NSD35	1.3	2.7	28.9	30.2	32.9
NSW43 NSD43	1.4	2.5	35.6	37	39.5
NSW63	0.4	3.5	50.1	50.5	54
CS18	0.3	1.1	14.7	15	16.1
CS28	0.6	1.3	23.3	23.9	25.2
CS35	1.3	2.7	28.9	30.2	32.9
CS43	1.4	2.5	35.6	37	39.5
CS63	0.4	3.5	49.4	49.8	53.3

Tab. 61

Das Anwendungsbeispiel in nebenstehender Skizze (Abb. 136) zeigt, dass das T+U-System eine einwandfreie Funktion der Läufer auch bei einem Winkelversatz in den Montageflächen realisiert.

Ist die Länge der Führungsschienen bekannt, kann man den maximal zulässigen Winkelfehler der Anschraubflächen mittels dieser Formel bestimmen (der Läufer in der U-Schiene wandert hierbei von der innersten Position S_1 zur äußersten Position S_2):

$$\alpha = \arctan \frac{S^*}{L}$$

S^* = Summe aus S_1 und S_2
 L = Länge der Schiene

Abb. 135

Die folgende Tabelle (Tab. 62) enthält Richtwerte für diese maximalen Winkelfehler α , erzielbar mit den längsten Führungsschienen aus einem Stück.

Baugröße	Schienenlänge [mm]	Versatz S [mm]	Winkel α [°]
18	2000	1,4	0,040
28	3200	1,9	0,034
35	3600	4	0,063
43	3600	3,9	0,062
63	3600	3,9	0,062

Tab. 62

Das T+U-System kann in verschiedenen Anordnungen konstruktiv umgesetzt werden (s. Abb. 137).

Eine T-Schiene übernimmt die vertikalen Komponenten der Last P. Eine unterhalb des zu führenden Bauteils angebrachte U-Schiene verhindert ein Schwingen und dient als Momentenstütze. Außerdem werden ein vertikaler Versatz in der Konstruktion sowie eventuell vorhandene Unebenheiten der Auflagefläche kompensiert.

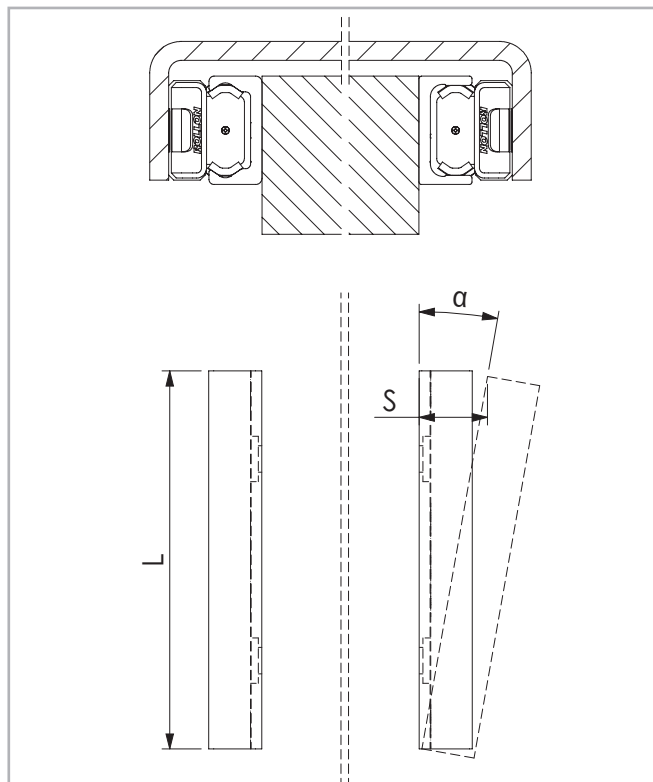


Abb. 136



Abb. 137

> Toleranzausgleich K+U-System

Parallelitätsprobleme in zwei Ebenen

Das K+U-System kann wie das T+U-System axiale Parallelitätsfehler ausgleichen. Die Verdrehmöglichkeit der Läufer in der Schiene erlaubt dem K+U-System darüber hinaus auch die Kompensation von weiteren Parallelitätsfehlern, z. B. Höhenversatz.

Die einzigartige Laufbahnkontur der K-Schiene ermöglicht bei gleicher linearer Präzision wie eine T-Schiene dem Läufer eine gewisse Rotation um seine Längsachse. Beim Einsatz eines K+U-Systems übernimmt die K-Schiene die Hauptlasten und die eigentliche Führungsaufgabe. Die U-Schiene dient als Stützlager und nimmt anteilig ausschließlich radiale Kräfte und M_z Momente auf. Die K-Schiene muß immer so montiert werden, dass die radiale Belastung des Läufers stets von mindestens 2 tragenden Laufrollen aufgenommen wird, welche auf der V-förmigen Lauffläche (Bezugslinie) der Schiene aufliegen.



Abb. 138

K-Schienen und -Läufer sind in den beiden Größen 43 und 63 erhältlich. Der spezielle NSA-Läufer ist ausschließlich in K-Schienen zu verwenden und ist nicht mit anderen Rollon Läufern austauschbar. In der folgenden Tabelle 63 und Abbildung 139 sind die maximal zulässigen Verdrehwinkel der NSA- und NSW-Läufer dargestellt. α_1 ist der maximale Verdrehwinkel gegen den Uhrzeigersinn, α_2 derjenige im Uhrzeigersinn.

Läufertyp	α_1 [°]	α_2 [°]
NSA43 und NSW43 / CSK43 und CSW43	2	2
NSA63 und NSW63 / CSK63 und CSW63	1	1

Der Wert bezieht sich auf den NSW und CSW-Läufer in der U-Schiene.

Tabelle 63

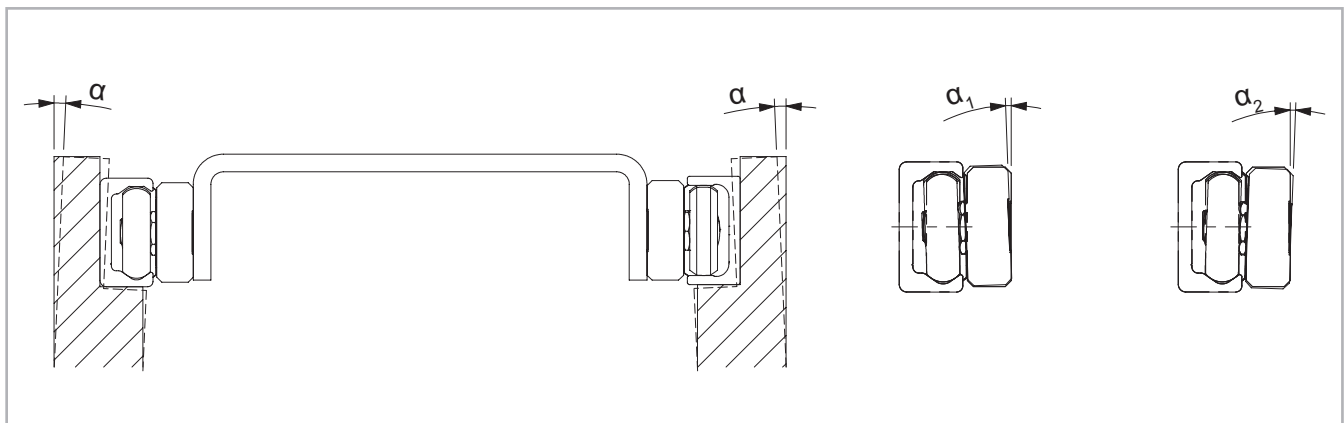


Abb. 139

Maximaler Versatz K+U-System

Es ist zu beachten, dass sich der Läufer in der U-Schiene während der Bewegung und der Rotation des Läufers in der K-Schiene verdreht und einen axialen Versatz erlaubt. Beim Zusammenwirken von diesen Verschiebungen ist sicherzustellen, dass die Maximalwerte nicht überschritten werden (s. Tab. 64). Betrachtet man einen maximal verdrehten NSW oder CSW-Läufer (2° bei Baugröße 43 und 1° bei Baugröße 63), ergibt sich die maximale und minimale axiale Position des Läufers in der U-Schiene aus den Werten B_{0max} und B_{0min} , die den zusätzlichen rotationsbedingten axialen Versatz bereits berücksichtigen. B_{0nom} ist ein empfohlener nominaler Ausgangswert für die Position eines NSW oder CSW-Läufers in der U-Schiene eines K+U-Systems.

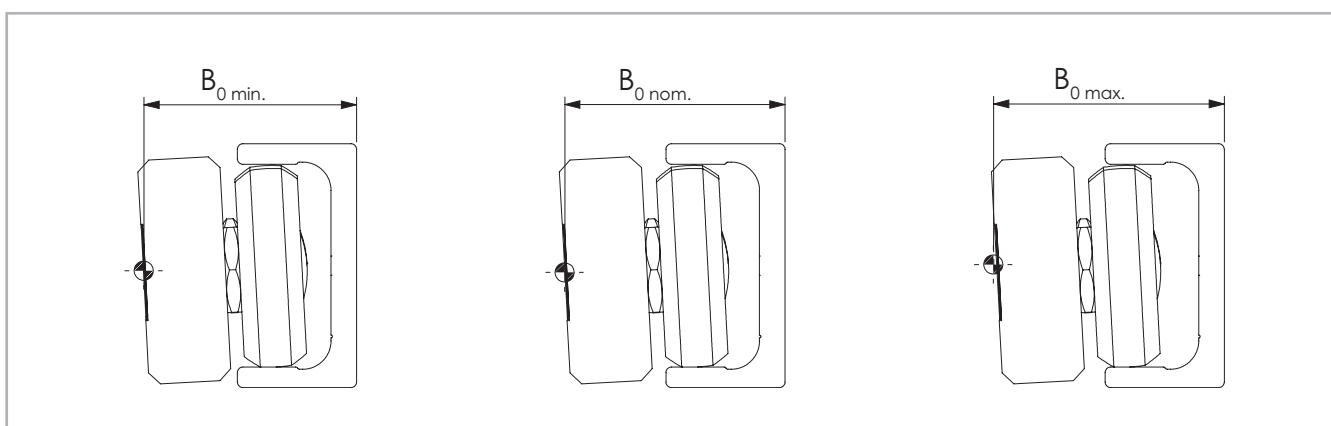


Abb. 140

Läufertyp	B_{0min} [mm]	B_{0nom} [mm]	B_{0max} [mm]
NSW43	37,6	38,85	40,1
NSD43	37,9	39,15	40,4
NSW63	49,85	51,80	53,75
CS43	37,6	38,85	40,1
CS63	49,85	51,80	53,75

Tab. 64

Wird eine K-Schiene in Kombination mit einer U-Schiene verwendet, lässt sich bei garantiert einwandfreiem Lauf und ohne übermäßige Läuferbelastung auch ein ausgeprägter Höhenunterschied zwischen den beiden Schienen kompensieren. Die folgende Abbildung zeigt den maximal zulässigen Höhenversatz b der Montageflächen in Relation zum Abstand a der Schienen (s. Abb. 141).

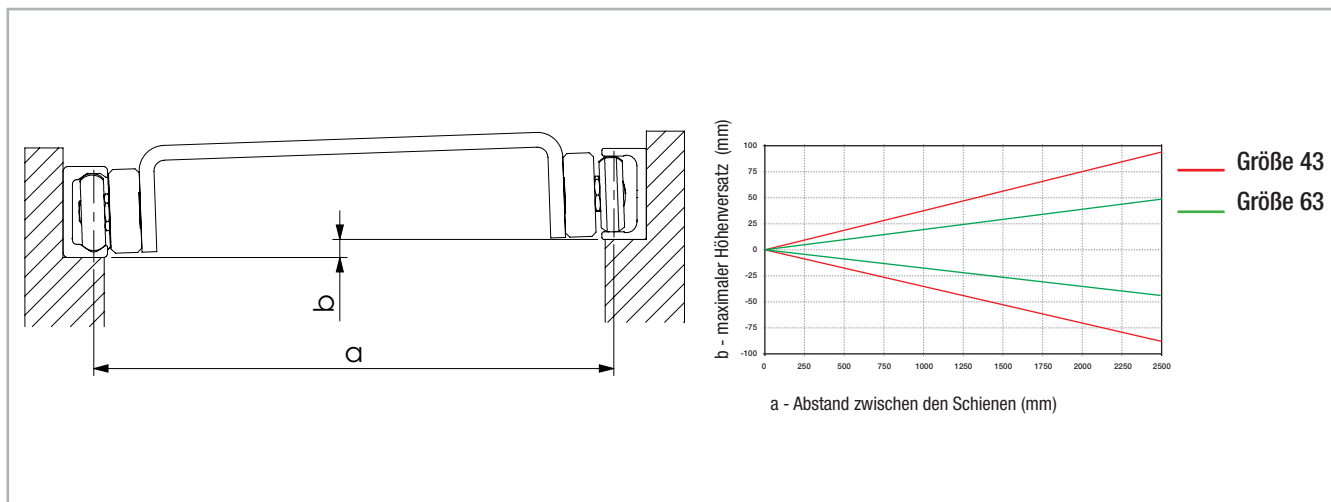


Abb. 141

Auch das K+U-System kann in verschiedenen Anordnungen eingesetzt werden. Betrachtet man das gleiche Beispiel wie beim T+U-System (s. S. CR-81, Abb. 137), ermöglicht diese Lösung neben dem Unterbinden von Schwingungen und Momenten den Ausgleich von größeren Parallelitätsfehlern in vertikaler Richtung, ohne die Führungseigenschaften negativ zu beeinflussen. Dies ist insofern wichtig als es insbesondere bei sehr großen Schienenabständen schwierig ist, eine gute vertikale Parallelität zu erzielen.



Abb. 142

> Vorspannung

Vorspannungsklassen

Die werkseitig montierten Systeme, bestehend aus Schienen und Läufern, sind in zwei Vorspannungsklassen verfügbar:

Standard-Vorspannung K1 bedeutet eine mit minimaler Vorspannung versehene oder spielfrei eingestellte Schiene-Läufer-Kombination mit optimalen Laufeigenschaften.

Mittlere Vorspannung K2 wird bei Schiene-Läufer-Systemen zur Erhöhung der Steifigkeit eingesetzt. Bei Verwendung eines Systems mit K2-Vorspannung muss eine Reduktion der Tragzahlen und der Lebensdauer berücksichtigt werden (s. Tab. 65).

Vorspannungs-klasse	Reduktion y
K1	-
K2	0,1

Tab. 65

Dieser Koeffizient y wird in die Berechnungsformel zur Überprüfung der statischen Belastung eingesetzt (s. S. CR-103, Abb. 179 und S. CR-107, Abb. 196). Das Übermaß ist der Abstand zwischen den Kontaktlinien der Rollenzapfen und den Laufbahnen der Schienen.

Vorspannungs-klasse	Übermaß* [mm]	Schientyp
K1	0,01	all
K2	0,03	T, U...18
	0,04	T, U...28
	0,05	T, U...35
	0,06	T, U, K...43, T, U, K...63

* Gemessen am größten Innenmaß zwischen den Laufflächen

Tab. 66

Externe Vorspannung

Die einzigartige Konstruktion der Compact Rail-Produktfamilie ermöglicht das Aufbringen einer partiellen externen Vorspannung an ausgewählten Stellen entlang der gesamten Führung.

Eine externe Vorspannung lässt sich gemäß untenstehender Zeichnung durch Druck auf die Seitenflächen der Führungsschiene aufbringen (s. Abb. 143). Diese lokale Vorspannung ergibt höhere Steifigkeit nur an den Stellen, wo sie benötigt wird (z. B. an Umkehrpunkten mit hohen dynamischen Zusatzkräften).

Diese partielle Vorspannung erhöht die Lebensdauer der Linearführung durch Vermeiden einer ständig erhöhten Vorspannung über die gesamte Führungslänge. Ebenso wird die erforderliche Antriebskraft des Linearschlittens in den nicht vorgespannten Bereichen reduziert.

Die Höhe der extern aufgetragenen Vorspannung wird unter Verwendung zweier Messuhren durch das Messen der Deformation der Schienenflanken bestimmt. Diese werden durch Druckstücke mit Druckschrauben verformt. Das Aufbringen der externen Vorspannung hat ohne Läufer innerhalb der Druckzone zu erfolgen.

Baugröße	A [mm]
18	40
28	55
35	75
43	80
63	120

Tab. 67

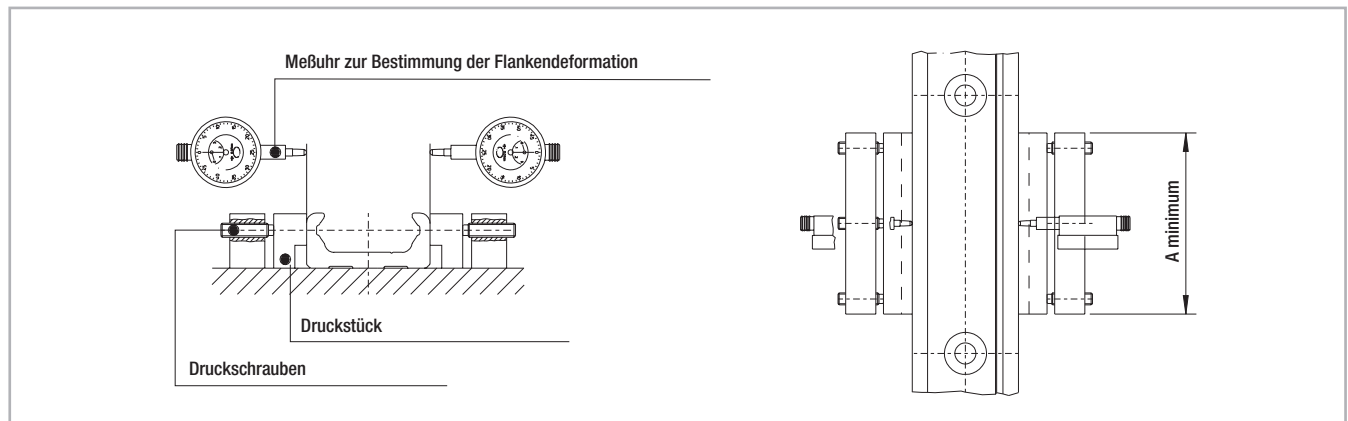


Abb. 143

Das untenstehende Diagramm gibt den Wert der äquivalenten Belastung als eine Funktion der totalen Deformation der beiden Schienenflanken an. Die Angaben beziehen sich auf Läufer mit drei Rollen (s. Abb. 144).

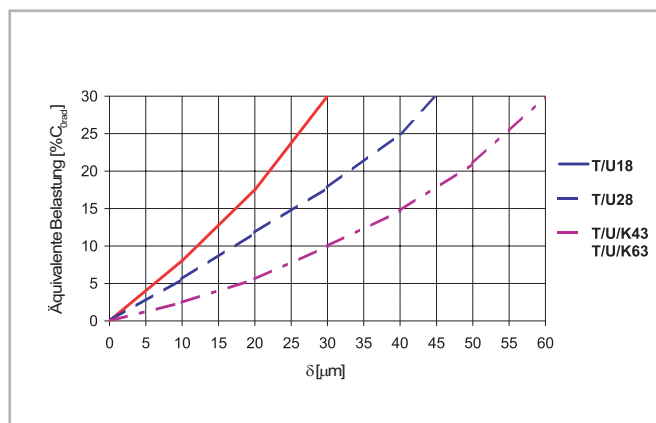


Abb. 144

> Antriebskraft

Reibwiderstand

Die zum Bewegen des Läufers benötigte Antriebskraft wird durch den Reibwiderstand der Rollen, der Abstreifer und der Dichtungen bestimmt. Die Oberflächenbearbeitung der Laufbahnen und Rollen ergibt einen minimalen Reibkoeffizienten, der sowohl im statischen als auch dynamischen Zustand nahezu gleich bleibt. Die Abstreifer und Längsdichtungen sind auf einen optimalen Schutz des Systems ausgelegt, ohne die Laufeigenschaften übermäßig zu beeinträchtigen. Der Reibwiderstand der Compact Rail-Führungen hängt darüber hinaus von externen Faktoren wie z. B. Schmierung, Vorspannung und auftretenden Momenten ab. Die untenstehende Tabelle 68 enthält die Reibkoeffizienten für jeden Läufer Typ.



Abb. 145

Baugröße	μ Rollenreibung	μ_w Abstreiferreibung	μ_s Reibung der Längsdichtungen
18	0,003	$\frac{\ln(m \cdot 1000)^*}{0,98 \cdot m \cdot 1000}$	0,0015
28	0,003	$\frac{\ln(m \cdot 1000)^*}{0,06 \cdot m \cdot 1000}$	$\frac{\ln(m \cdot 1000)^*}{0,15 \cdot m \cdot 1000}$
35	0,005		
43	0,005		
63	0,006		

* Die Belastung m ist in Kilogramm einzusetzen

Tab. 68

Die Werte in Tabelle 68 gelten für externe Lasten, die bei Läufern mit drei Rollen mindestens 10 % der maximalen Tragzahl betragen. Für die Berechnung der Antriebskraft bei geringeren Lasten s. S. 49 Diagramme.

Beispielrechnung:

Betrachtet man einen NSW43-Läufer mit einer radialen Last von 100 kg, ergibt sich $\mu = 0,005$; aus den Formeln errechnet sich:

Berechnung der Antriebskraft

Die minimal erforderliche Antriebskraft für den Läufer lässt sich mit den Reibkoeffizienten (s. Tab. 67) und folgender Formel (s. Abb. 146) bestimmen:

$F = (\mu + \mu_w + \mu_s) \cdot m \cdot g$	$m = \text{mass (kg)}$ $g = 9,81 \text{ m/s}^2$
---	--

Abb. 146

$$\mu_s = \frac{\ln(100000)}{0,15 \cdot 100000} = 0,00076$$

$$\mu_w = \frac{\ln(100000)}{0,06 \cdot 100000} = 0,0019$$

Abb. 147

Daraus ergibt sich die minimale Antriebskraft für dieses Beispiel:

$$F = (0,005 + 0,0019 + 0,00076) \cdot 100 \cdot 9,81 = 7,51 \text{ N}$$

Abb. 148

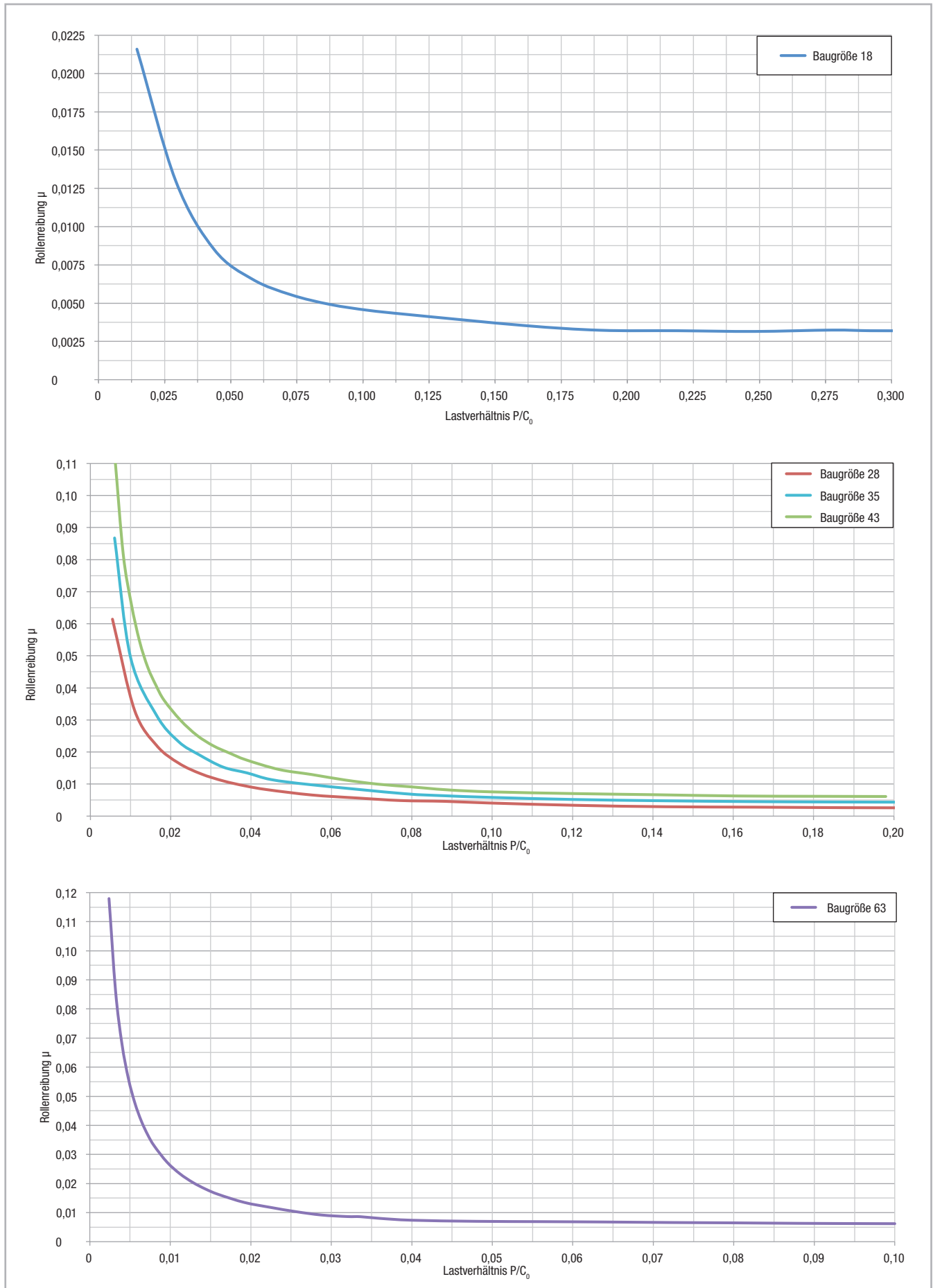


Abb. 149

> Schmierung

Rollenzapfen-Schmierung

Die Rollenzapfen sind auf Lebensdauer geschmiert. Um die berechnete Lebensdauer zu erreichen (s. S. CR-107), soll immer ein Schmierfilm zwi-

schen Laufbahn und Rolle vorhanden sein, der außerdem einen Korrosionsschutz der geschliffenen Laufbahnen bewirkt.

Schmierung der Laufbahnen

Die ordnungsgemäße Schmierung bei normalen Bedingungen:

- reduziert die Reibung
- reduziert den Verschleiß
- reduziert die Belastung der Kontaktflächen durch elastische Verformungen
- reduziert die Laufgeräusche

> Schmierung der NSW-Läufer

Die Läufer sind mit Abstreiferköpfen mit geschmierten Filzen ausgestattet, die Öl langsam und über einen langen Zeitraum auf die Laufbahnen abgeben. Die Abstreiferköpfe können von vorne durch eine spezielle Zugangsöffnung mit einer Ölspritze aufgefüllt werden.

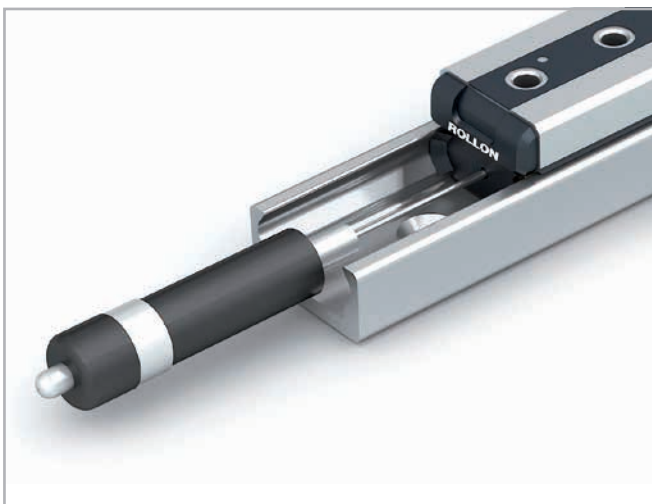


Abb. 150

Die Dauerhaftigkeit der von den Abstreiferköpfen zur Verfügung gestellten Schmierung hängt von den Verwendungsbedingungen ab. Bei normalen und saubereren Innenanwendungen wird empfohlen, das Öl alle 0,5 Millionen Zyklen, 1000 km oder nach 1 Jahr nachzufüllen (zuerst erreichter Wert). Unter anderen Bedingungen kann es nötig sein, das Öl in Abhängigkeit von der kritischen Umgebung öfter aufzufüllen. Bei starkem Staub- und Schmutz wird empfohlen, den gesamten Abstreiferkopf gegen einen neuen auszutauschen.

Beim Nachfüllen des Öls oder beim Ersetzen der Abstreiferköpfe wird empfohlen, die Laufbahnen der Führung zu reinigen.

Schmiermittel	Verdickungsmittel	Temperaturbereich [°C]	Kinematische Viskosität 40 °C [mm ² /s]
Mineralöl	Lithiumseife	-20... bis +120	ca. 110

Tab. 69

> Schmierung CSW-Läufer

Schmierung bei Verwendung von CSW-Läufern

Die Läufer der CSW-Serie können mit Abstreifern aus thermoplastischem Elastomer versehen werden, um Verunreinigungen auf den Laufbahnen zu entfernen. Da die Läufer nicht über ein Selbstschmierkit verfügen, ist eine manuelle Schmierung der Laufbahnen

notwendig. Als Richtwert kann von einer Schmierfrist alle 100 km oder halbjährlich ausgegangen werden. Als Schmiermittel empfehlen wir ein Wälzlagerfett auf Lithiumbasis mittlerer Konsistenz (s. Tab. 70).

Schmiermittel	Verdickungsmittel	Temperaturbereich [°C]	Kinematische Viskosität 40 °C [mm²/s]
Wälzlagerfett	Lithiumseife	-20 bis +170	ca. 160

Tab. 70

Unterschiedliche Schmiermittel für spezielle Einsätze stehen auf Anfrage zur Verfügung:

- Schmiermittel mit FDA-Zulassung für den Einsatz in der Nahrungsmittelindustrie

- Spezienschmiermittel für Reinräume
- Spezienschmiermittel für den Marinebereich
- Spezienschmiermittel für hohe und niedrige Temperaturen

Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an unsere Anwendungstechnik.

> Korrosionsschutz

Alle Schienen und Läufer verfügen über einen Standard-Korrosionsschutz durch elektrolytische Verzinkung gemäß ISO 2081. Wird höherer Korrosionsschutz gefordert, stehen für die Schienen und Läuferkörper auf Anfrage anwendungsspezifische Oberflächenbehandlungen zur Verfügung, z. B. als vernickelte Ausführung mit Zulassung für den Einsatz in der Nah-

verkehrsmittelindustrie. In diesem Fall muss die gewählte Oberflächenbehandlung in der Bestellung für die Schienen und für die Läufer angegeben werden. Dazu bitte die in der folgenden Tabelle angegebene Codenummer verwenden. Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an unsere Anwendungstechnik.

Behandlung	Merkmale
Verzinkung ISO 2081	Standardbehandlung für alle Schienengrößen und Läuferkörper, ideal für Innenanwendungen. Nach dem Aufbringen auf die Schiene wird die Verzinkung beim anschließenden Schleifvorgang von den Laufbahnen entfernt. Die verzinkten Läufer werden mit Stahlrollen geliefert.
Rollon Alloy (Y)	Elektrolytische Beschichtung mit widerstandsfähiger Passivierung, ideal für Außenanwendungen. Nach dem Aufbringen auf die Schiene wird die Verzinkung beim anschließenden Schleifvorgang von den Laufbahnen entfernt. Läufer mit der Oberflächenbehandlung Rollon Alloy werden mit Edelstahlrollen geliefert, um die Korrosionsbeständigkeit weiter zu erhöhen.
Rollon E-coating (K)	Eine verzinkte Version mit zusätzlichem Elektrotauchlack, der der gesamten Schiene eine feine schwarze Farbe verleiht. Nach dem Aufbringen auf die Schiene kann der Läufer die Beschichtung nach einer bestimmten Nutzungsdauer teilweise von den Laufbahnen am Laufkontaktpunkt entfernen. Läufer mit Oberflächenbehandlung E-coating werden mit Edelstahlrollen geliefert, um die Korrosionsbeständigkeit weiter zu erhöhen.
Vernickeln (N)	Bietet eine hohe Beständigkeit gegen chemische Korrosion. Ideal geeignet für Anwendungen in medizinischen oder lebensmittelbezogenen Umgebungen. Beim Aufbringen auf die Schiene werden auch die Laufbahnen beschichtet. Vernickelte Läufer werden mit Edelstahlrollen geliefert, um die Korrosionsbeständigkeit weiter zu erhöhen.

Tab. 71

> Geschwindigkeit und Beschleunigung

Die Compact Rail-Produktfamilie ist für hohe Verfahrgeschwindigkeiten und Beschleunigungen geeignet.

> Betriebstemperaturen

Der maximal für den Dauerbetrieb zulässige Temperaturbereich liegt zwischen -20 °C und +120 °C (mit kurzzeitigen Temperaturspitzen bis +150 °C).

Baugröße	Geschwindigkeit [m/s]	Beschleunigung [m/s²]
18	3	10
28	5	15
35	6	15
43	7	15
63	9	20

Tab. 72

Montagehinweise

> Befestigungsbohrungen

V-Bohrungen mit 90°-Senkungen

Die Wahl der Schienen mit 90°-Senkbohrungen basiert auf der genauen Fluchtung der Montagegewindebohrungen. Hierbei entfällt das aufwendige Ausrichten der Schiene zu einer externen Referenz, da sich die Schiene während der Montage durch die Selbstzentrierung der Senkschrauben am vorhandenen Bohrbild ausrichtet.

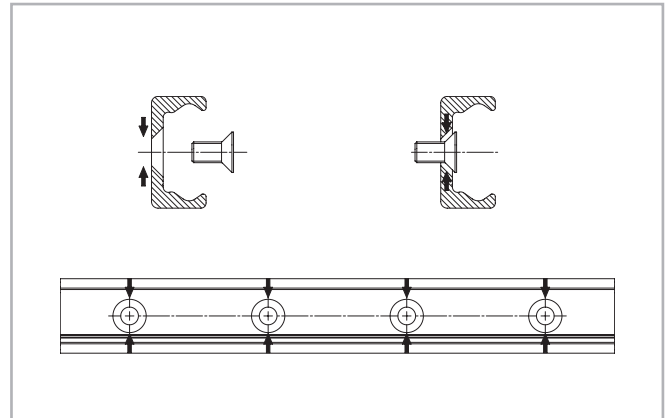


Abb. 151

C-Bohrungen mit zylindrischen Senkungen

Wenn eine Schiene mit Senkbohrungen geliefert wird, werden die Torx®-Schrauben in der richtigen Menge geliefert.

Die zylindrische Schraube hat, wie dargestellt, in der gesenkten Befestigungsbohrung etwas Spiel, so dass ein optimales Ausrichten der Schiene bei der Montage möglich ist (s. Abb. 152).

Der Bereich T ist der Durchmesser des möglichen Versatzes, in dem sich der Schraubmittelpunkt während des genauen Ausrichtens bewegen kann.

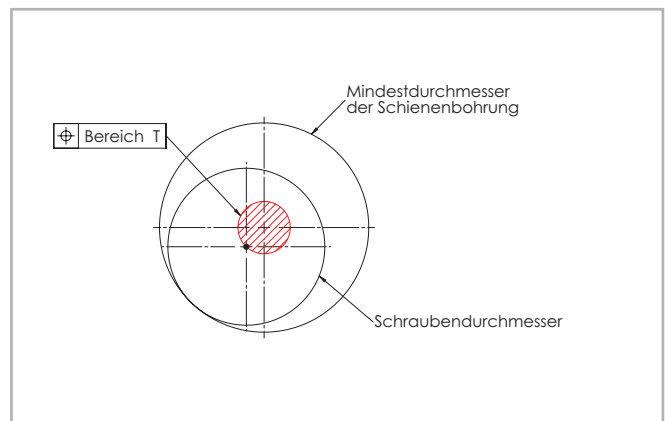


Abb. 152

Schiententyp	Bereich T [mm]
TLC18 - ULC18	∅ 1,0
TLC28 - ULC28	∅ 1,0
TLC35 - ULC35	∅ 1,5
TLC43 - ULC43 - KLC43	∅ 2,0
TLC63 - ULC63 - KLC63	∅ 0,5

Tab. 73

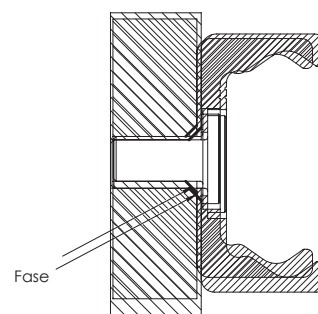
Fasen

Fasen müssen sowohl für die Schienen mit C-Löchern als auch für jene mit V-Löchern realisiert werden. Die Mindestwerte für die Fasen an den Befestigungsgewinden sind in der folgenden Tabelle aufgeführt.

Baugröße	Fasen für C-Löcher [mm]	Fasen für V-Löcher [mm]
18	0.5 x 45°	0.5 x 45°
28	0.6 x 45°	1 x 45°
35	0.5 x 45°	1 x 45°
43	1 x 45°	1 x 45°
63	0.5 x 45°	1 x 45°

Tab. 74

Prinzipdarstellung mit Torx®-Schraube (Sonderausführung)



Beispiel für die Befestigung mit Senkschrauben

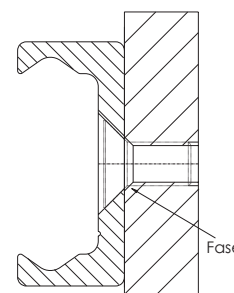


Abb. 153

> Einstellen der Läufer

Wenn bei der Bestellung gewünscht, werden Schienen und Läufer als System mit werkseitiger Einstellung der Vorspannung geliefert. Wenn Schienen und Läufer getrennt geliefert werden oder der Läufer in einer anderen Schiene montiert werden soll, müssen die Rollen eingestellt werden.

- (1) Prüfen Sie, ob die Laufbahnen sauber sind und entfernen Sie die Abstreifer, um ein besseres Gefühl für die richtige Vorspannung zu erhalten.
- (2) Setzen Sie den Läufer in die Schiene. Eventuell müssen die einzustellenden Rollen mit den festen ausgerichtet werden, um das Einsetzen in die Laufbahn zu erleichtern. Ein zu großer Versatz kann das Einsetzen erschweren. Verwenden Sie einen mitgelieferten Flachschlüssel.
- (3) Verwenden Sie eine mittelfeste Schraubensicherung in den Schraubverbindungen.
- (4) Ziehen Sie die obere Schraube zur Befestigung der Rolle leicht an, ohne sie zu überdrehen, oder lösen Sie diese leicht, falls die Schraube bereits angezogen wurde. Der Rollenzapfen muss sich drehen können, sollte aber nicht völlig frei sein. Nehmen Sie die Einstellung nur an den einzustellenden Rollen (ohne Markierung) vor.
- (5) Bei den Baureihen NSW/NSA/NSD/NSDA positionieren Sie den Läufer an einem Ende der Schiene, um das Einsetzen des Flachschlüssels zu erleichtern. Bei den Baureihen CSW/CDW kann die Einstellung auf Wunsch an jeder beliebigen Stelle der Schiene erfolgen.
- (6) Setzen Sie den mitgelieferten Flachschlüssel zwischen Schiene und Läufer ein. Bei den Baureihen NSW/NSA/NSD/NSDA ist darauf zu achten, dass der Schlüssel vom Ende des Läufers her eingeführt wird,

wobei er unter die seitliche Dichtung geschoben wird, bis er den einzustellenden Rollenzapfen erreicht. (Abb. 154). Greifen Sie mit dem Flachschlüssel in den Sechskant des Rollenzapfens.

- (7) Drehen Sie den Flachschlüssel im Uhrzeigersinn, so dass die exzentrische Rolle die Laufbahn gegenüber den festen, werkseitig eingestellten Rollen berührt und somit das Spiel des Läufers in der Schiene auf Null reduziert wird. Vermeiden Sie eine zu hohe Vorspannung, die zu hohem Verschleiß und geringerer Lebensdauer führen kann.
- (8) Während Sie den Rollenzapfen mit dem Flachschlüssel in der richtigen Position halten, ziehen Sie die Befestigungsschraube an, um sicherzustellen, dass der Zapfen zuerst in seiner Position arretiert wird.
- (9) Bewegen Sie den Läufer und überprüfen Sie die Vorspannung über die gesamte Länge der Schiene. Die Bewegung muss fließend sein. Wiederholen Sie den Einstellvorgang, wenn eine Schwingung/ein Spiel oder eine übermäßige Verschieberaft festgestellt wird. Die Vorspannung ist optimiert, wenn der Läufer fließend und ohne Spiel läuft.
- (10) Bei Läufern mit mehr als 3 Rollen wiederholen Sie diesen Vorgang für jeden einzustellenden Rollenzapfen. Stellen Sie sicher, dass alle Rollen einen gleichmäßigen Kontakt mit den Laufbahnen haben.
- (11) Ziehen Sie unter Beibehaltung der Winkelposition des Zapfens mit dem Flachschlüssel die eingestellte Rollenzapfenbefestigungsschraube mit einem Drehmomentschlüssel an. Das vorgeschriebene Anzugsmoment ist in Tabelle 75 dargestellt.
- (12) Montieren Sie die Abstreifer wieder am Laufwagen.
- (13) Bei den Baureihen CSW/CDW schmieren Sie die Laufbahnen.

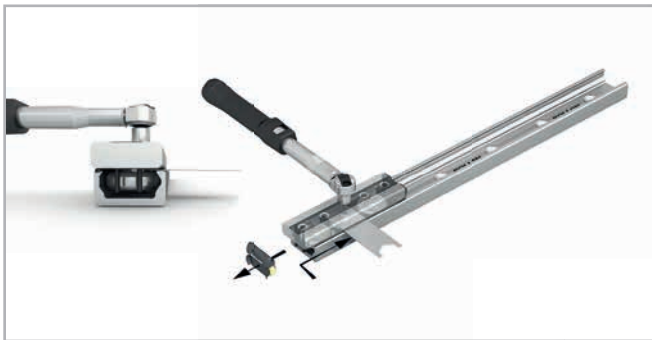


Abb. 154

Läufergröße	Anzugsmoment [Nm]
18	3
28	7
35	7
43	12
63	35

Tab. 75

> Verwendung von Rollenzapfen

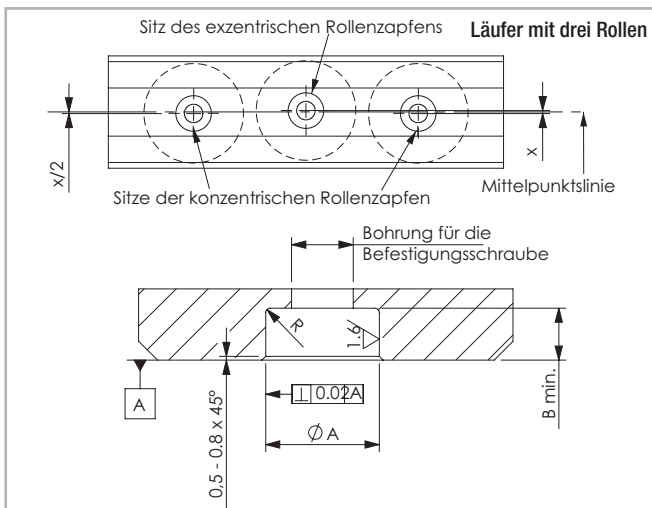


Abb. 155

Läufergröße	X [mm]	Ø A [mm]	B min. [mm]	Radius R [mm]
18	0,30	6 + 0,025/+0,01	2,1	0,5
28	0,64	10 + 0,03/+0,01	4,0	0,5
35	0,90	12 + 0,05/+0,02	4,5	0,5
43	0,72	12 + 0,05/+0,02	5,5	1
63	0,55	18 + 0,02/-0,02	7	1

Tab. 76

Wenn Sie Rollenzapfen (siehe S. CR-74), für die Installation Ihrer eigenen Anlage erwerben beachten Sie bitte folgend Hinweise:

- Verwenden Sie maximal zwei konzentrische Rollenzapfen
- Bei der Verwendung von exzentrischen und konzentrischen Rollenzapfen entsteht ein Mitterversatz (siehe hierzu Tab. 76). Um den Mitterversatz zu vermeiden, können bei der Verwendung von mehr als drei Rollenzapfen auch nur exzentrische Rollenzapfen verwendet werden (siehe hierzu Abb. 156, Fünf Roller).

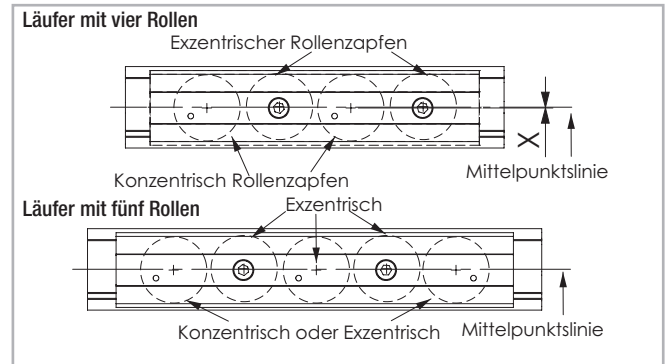


Abb. 156

> Montage der Einzelschiene

Die T- und K-Schienen können bezüglich der externen Kraft in zwei Positionen montiert werden. Bei axialer Beanspruchung des Läufers (Abb. 157, Pos. 2) ist die zulässige Belastbarkeit aufgrund der verwendeten Radialkugellager reduziert. Daher sollten die Schienen nach Möglichkeit so montiert werden, dass die resultierende Belastung radial auf die Rollen wirkt (Abb. 157, Pos. 1). Die Anzahl der Befestigungsbohrungen in der Schiene in Kombination mit Schrauben der Festigkeitsklasse 10.9 ist entsprechend der Tragzahlwerte dimensioniert. Bei kritischen Anwendungen mit Vibrationen oder höheren Anspruch an Steifigkeit ist eine Unterstützung der Schiene (Abb. 157, Pos. 3) vorteilhaft.

Hierdurch wird die Flankenverformung, sowie die Schraubenbelastung reduziert. Die Montage der Schienen mit zylindrischen Senkbohrungen erfordert eine externe Referenz zur Ausrichtung. Diese Referenz kann bei Bedarf gleichzeitig als Schienenunterstützung dienen. Alle Informationen, die in diesem Kapitel zum Ausrichten der Schienen enthalten sind, beziehen sich auf Schienen mit zylindrischen Senkbohrungen. Die Schienen mit 90°-Senkbohrungen richten sich selbst durch das vorgegebene Befestigungsbohrbild aus (s. S. CR-91, Abb. 151).

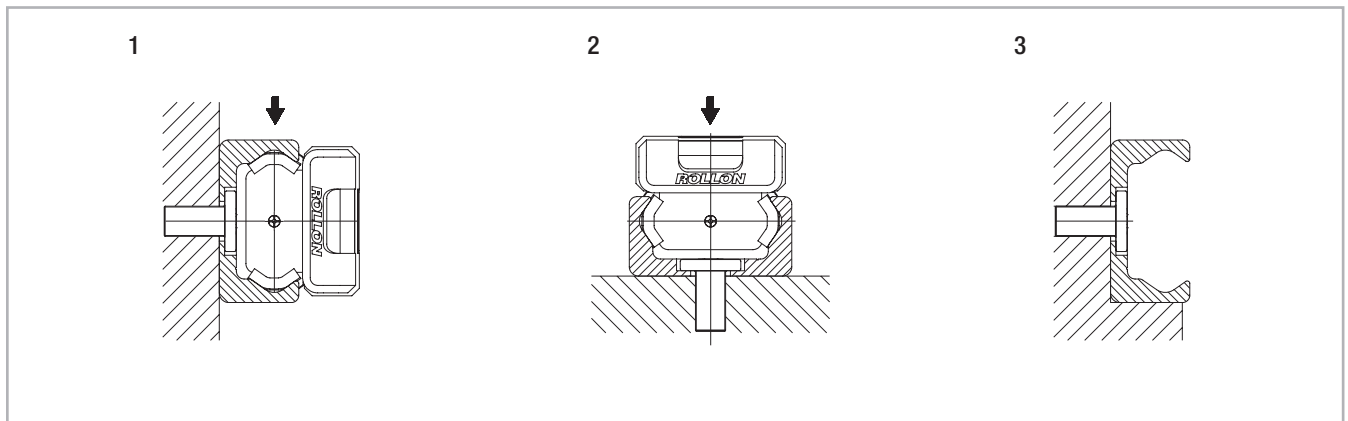


Abb. 157

Schienenmontage mit Auflagefläche als Unterstützung

- (1) Entfernen Sie Unebenheiten, Grate und Schmutz von der Auflagefläche.
- (2) Drücken Sie die Schiene gegen die Auflagefläche und führen Sie alle Schrauben ein, ohne diese fest anzuziehen.
- (3) Beginnen Sie an einem Schienenende damit, unter Beibehaltung des Druckes der Schiene gegen die Auflagefläche, die Befestigungsschrauben mit dem vorgeschriebenen Moment fest anzuziehen.

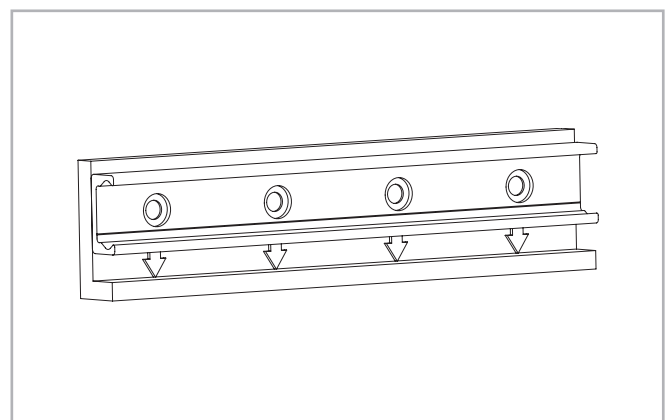


Abb. 158

Schraubentyp	Anzugsmoment Torx®-Schrauben [Nm]	Anzugsmoment Senkschrauben [Nm]
M4 (T..., U... 18)	3	3
M5 (T..., U... 28)	9	6
M6 (T..., U... 35)	12	10
M8 (T..., U..., K... 43)	22	25
M8 (T..., U..., K... 63)	35	30

Tab. 77

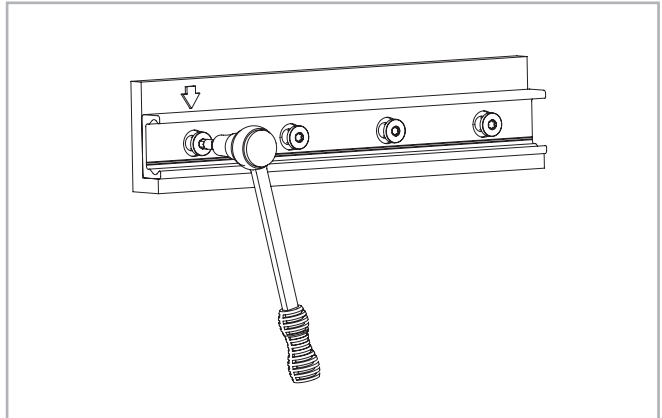


Abb. 159

Schienenmontage ohne Unterstützung

(1) Legen Sie die Führungsschiene mit montiertem Läufer vorsichtig auf die Montagefläche und ziehen Sie die Befestigungsschrauben leicht an, so dass die Führungsschiene einen leichten Kontakt zur Montagefläche hat.

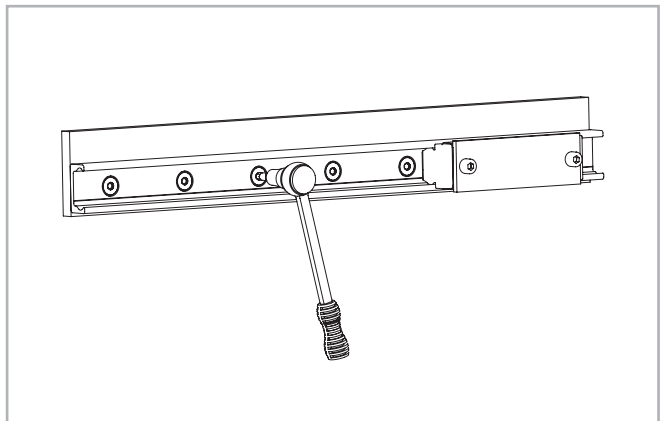


Abb. 160

(2) Montieren Sie eine Messuhr am Läufer so, dass Sie den Versatz der Schiene zu einer Referenzlinie messen können. Positionieren Sie den Läufer nun in der Mitte der Schiene und stellen die Messuhr auf Null. Bewegen Sie den Läufer um jeweils zwei Bohrabstände vor- und rückwärts und richten Sie dabei die Schiene sorgfältig aus. Befestigen Sie die drei mittleren Schrauben dieses Bereiches nun mit dem vorgeschriebenen Anzugsmoment, s. Abb. 161.

(3) Positionieren Sie den Läufer jetzt an einem Schienenende und richten Sie die Schiene vorsichtig auf den Messuhrwert Null aus.

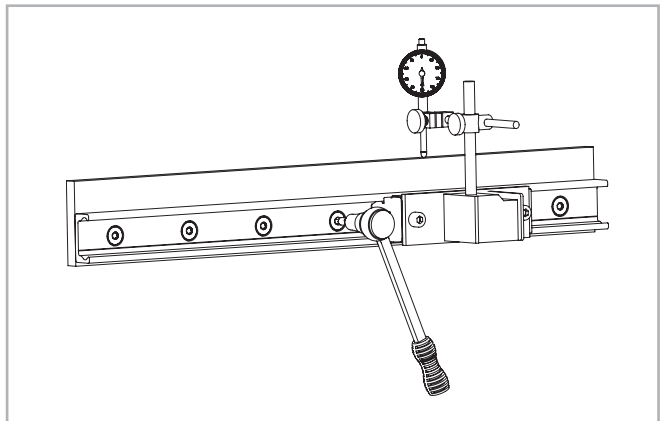


Abb. 161

(4) Beginnen Sie dann, die Schrauben wie vorgeschrieben anzuziehen, und bewegen Sie dabei den Läufer samt Messuhr in Richtung Schienenmitte und achten Sie darauf, dass die Messuhr keinen nennenswerten Ausschlag anzeigt. Diese Vorgehensweise wiederholen Sie von dem anderem Schienenende.

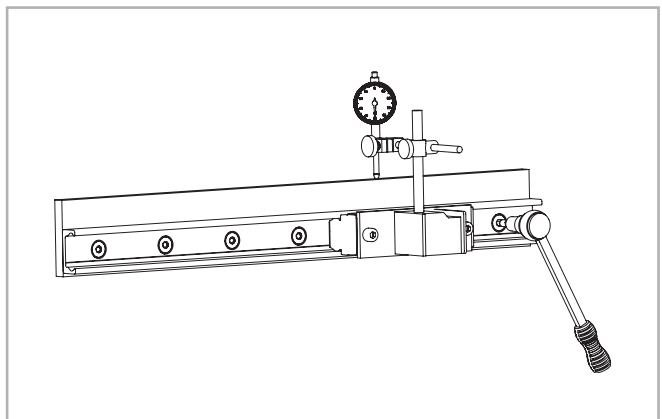


Abb. 162

> Parallele Montage von zwei Schienen

Werden zwei T-Schienen oder ein T+U-System eingebaut, dürfen die Höhenunterschiede der beiden Schienen zur Gewährleistung einer korrekten Führungsfunktion bestimmte Werte nicht überschreiten. Diese Maximalwerte ergeben sich aus den maximal zulässigen Verdrehwinkeln der Rollen in den Laufbahnen (s. Tab. 78). Diese Werte beinhalten eine um 30% reduzierte Tragzahl des Läufers in der T-Schiene und sollten auf jeden Fall eingehalten werden.

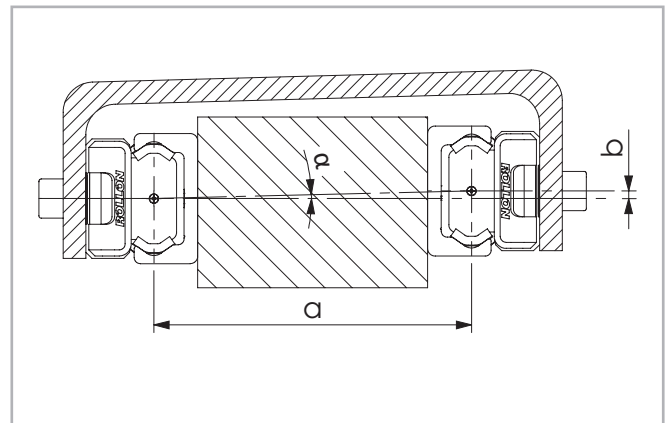


Abb. 163

Baugröße	α
18	1 mrad (0,057°)
28	2,5 mrad (0,143°)
35	2,6 mrad (0,149°)
43	3 mrad (0,171°)
63	5 mrad (0,286°)

Tab. 78

Beispiel:

NSW43: wenn $a = 500 \text{ mm}$; $b = a \cdot \tan \alpha = 1,5 \text{ mm}$

Bei der Verwendung zweier T-Schienen dürfen die maximalen Parallelitätsabweichungen nicht überschritten werden (s. Tab. 79). Andernfalls treten Verspannungen auf, die eine reduzierte Tragfähigkeit und Lebensdauer zur Folge haben.

Schienengröße	K1	K2
18	0,03	0,02
28	0,04	0,03
35	0,04	0,03
43	0,05	0,04
63	0,06	0,05

Tab. 79

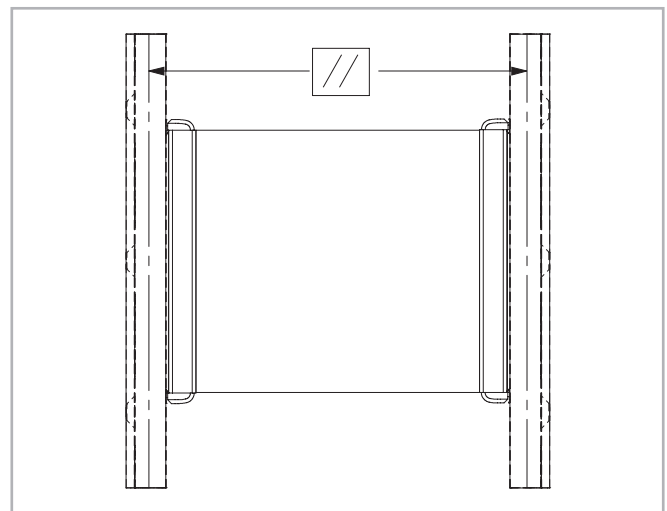


Abb. 164

Hinweis: Bei Parallelitätsproblemen ist es immer vorteilhaft, ein T+U- oder K+U-System zu verwenden, da diese Kombinationslösungen Ungenauigkeiten kompensieren (s. S. CR-80).

Parallele Montage von zwei T-Schienen

(1) Reinigen Sie die vorbereitete Montagefläche von Spänen und Schmutz und befestigen Sie dann die erste Schiene wie im Kapitel Montage einer Einzelschiene beschrieben.

(2) Befestigen Sie die zweite Schiene dann zuerst an den Enden, sowie in der Mitte. Ziehen Sie die Schraube in Position A fest an und messen Sie den Abstand zwischen den Laufbahnen der beiden Schienen.

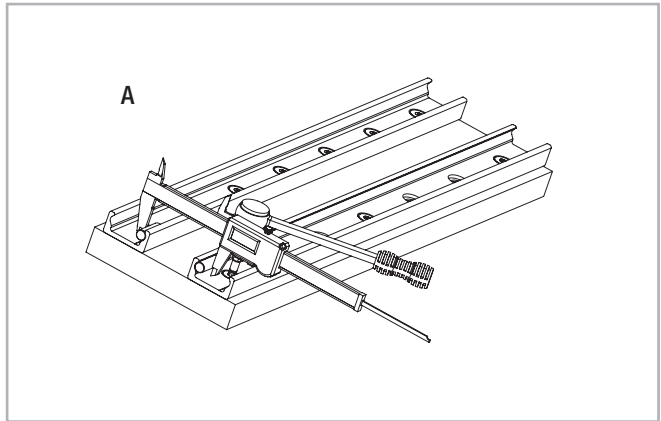


Abb. 165

(3) Befestigen Sie die Schiene in Position B so, dass der Abstand der Laufbahnen den gemessenen Wert in Position A unter Einhaltung der Toleranzen (s. S. CR-95, Tab. 79) bei paralleler Schienenmontage nicht überschreitet.

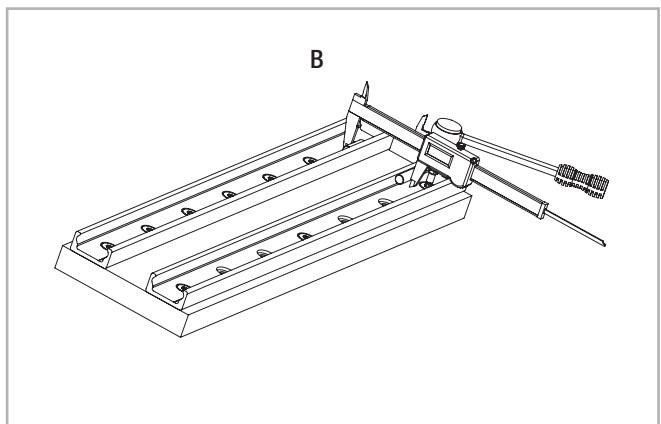


Abb. 166

(4) Befestigen Sie die Schraube in Position C so, dass der Abstand der Laufbahnen hier möglichst einen Mittelwert zwischen den beiden Werten aus A und B einnimmt.

(5) Befestigen Sie alle anderen Schrauben und überprüfen Sie das vorgeschriebene Anzugsmoment aller Befestigungsschrauben (s. S. CR-94, Tab. 77).

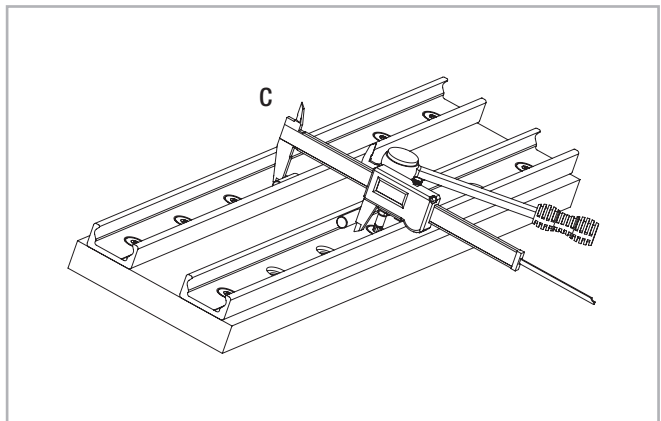


Abb. 167

> Montage des T+U- oder des K+U-Systems

Bei Verwendung einer zweispurigen parallelen Linearführung empfehlen wir den Einsatz eines Festlager- / Loslagersystems: Die Kombination aus T+U-Schiene zum Ausgleich von Parallelitätsfehlern oder das K+U-System zum Ausgleich von Parallelitätsfehlern in zwei Ebenen.

Montageschritte

- (1) Bei einem Festlager- / Loslagersystem wird immer zuerst die Festlagerschiene montiert. Diese dient dann als Referenz für die Loslagerschiene. Gehen Sie hierzu wie im Kapitel Montage einer Einzelschiene vor (s. S. CR-95).
- (2) Montieren Sie die Loslagerschiene und ziehen Sie die Befestigungsschrauben nur leicht an.
- (3) Führen Sie die Läufer in die Schienen ein und montieren Sie das zu bewegende Element, ohne dessen Schrauben fest anzuziehen
- (4) Setzen Sie das Element in die Mitte der Schienen ein und ziehen Sie es mit Schrauben der Klasse 10.9 fest.

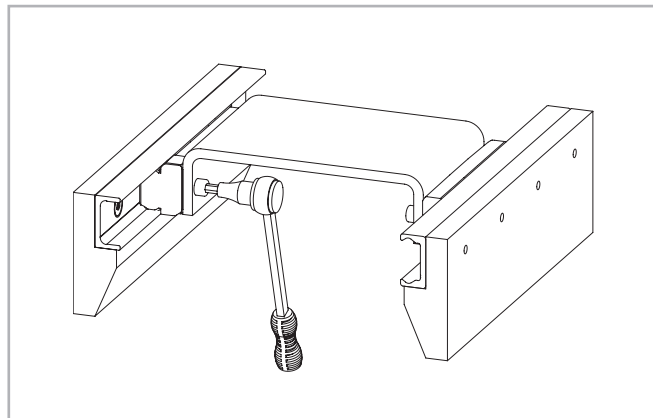


Abb. 168

- (5) Ziehen Sie die mittleren Befestigungsschrauben der Schiene mit dem vorgeschriebenen Moment an (s. CR-94, tab. 77).

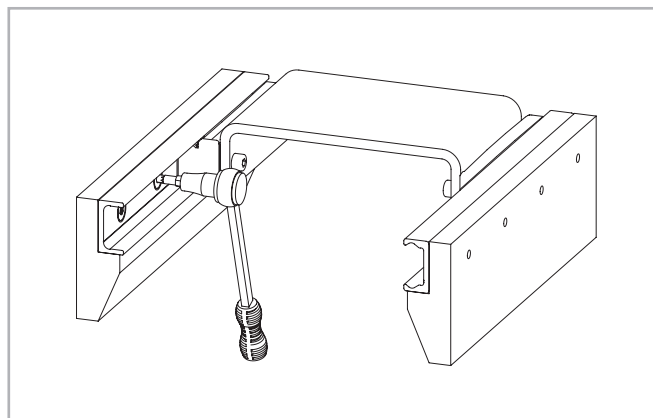


Abb. 169

- (6) Verfahren Sie das Element an ein Schienenende und beginnen Sie von hier aus in Richtung des anderen Endes die restlichen Schrauben festzuziehen.

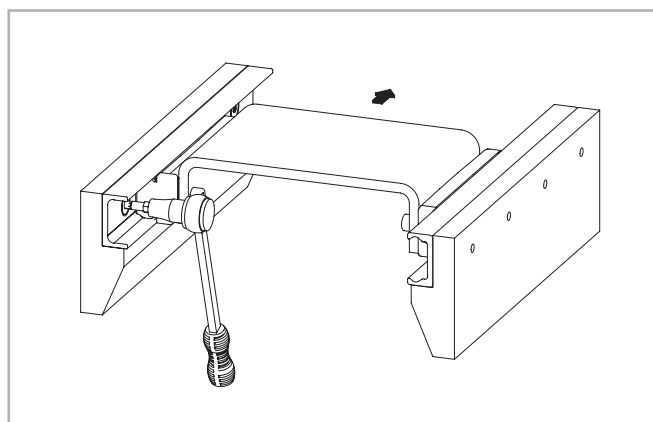


Abb. 170

> Zusammengesetzte Schienen

Werden lange Führungsschienen benötigt, werden zwei oder mehrere Schienen bis zur gewünschten Länge zusammengesetzt. Stellen Sie beim Zusammensetzen von Führungsschienen sicher, dass die in Abb. 171 dargestellten Passmarkierungen korrekt positioniert sind.

Bei Paralleleinsatz zusammengesetzter Führungsschienen werden diese, wenn nicht anders gewünscht, axialsymmetrisch gefertigt.

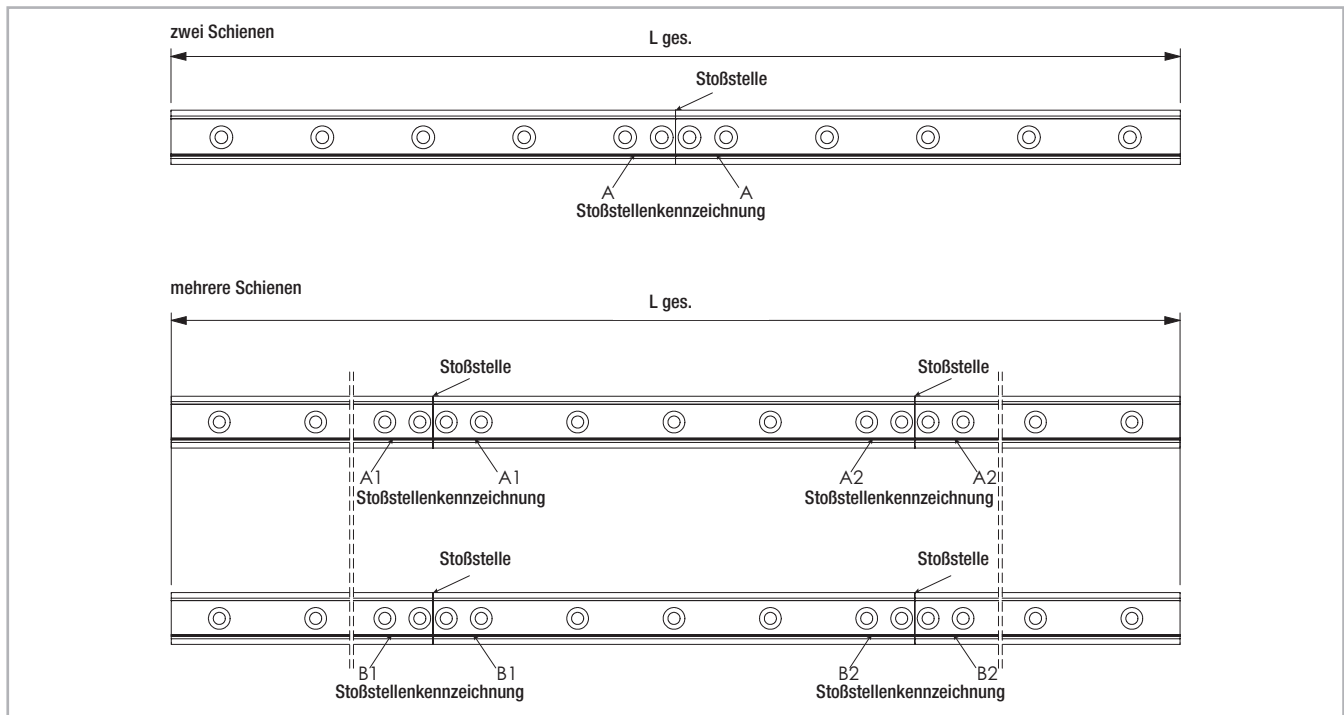


Abb. 171

Allgemeine Informationen

Die maximale verfügbare Schienenlänge in einem Stück ist auf Seite CR-57, in Tab. 38 angegeben. Größere Längen lassen sich durch das Zusammenfügen zweier oder mehrerer Schienen erzielen (zusammengesetzte Schienen). Die Schienenenden werden dann von Rollon an den Stoßflächen rechtwinklig bearbeitet und markiert. Zusätzliche Befestigungsschrauben werden mitgeliefert, die bei Einhaltung der nachfolgenden Montagevorschriften einen einwandfreien Übergang des Läufers an der Stoßstelle garantieren. Hierbei werden zwei zusätzliche Gewindebohrungen (s. Abb. 172) in der tragenden Konstruktion benötigt. Die mitgelieferten End-Befestigungsschrauben entsprechen den Montageschrauben für Schienen mit zylindrischen Senkungen (s. S. CR-91).

Die Fluchtvorrichtung zur Ausrichtung des Schienenstoßes kann mit der in der Tabelle angegebenen Bezeichnung bestellt werden (s. S. CR-75, Tab. 54 und 55).

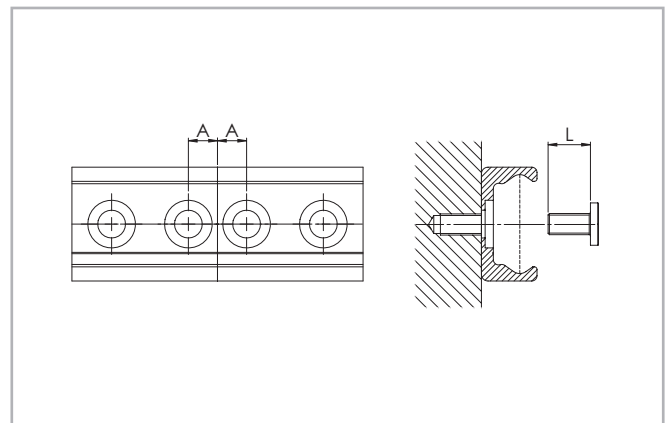


Abb. 172

Schientyp	A [mm]	Gewindebohrung (tragende Konstruktion)	Schraubentyp	L [mm]	Fluchtvorrichtung
T..., U...18	7	M4	s. S. CR-91	8	AT18
T..., U...28	8	M5		10	AT28
T..., U...35	10	M6		13	AT35
T..., U...43	11	M8		16	AT43
T..., U...63	8	M8		20	AT63
K...43	11	M8		16	AK43
K...63	8	M8		20	AK63

Tab. 80

> Montage zusammengesetzter Schienen

Nachdem die Befestigungsbohrungen für die Schienen in der tragenden Konstruktion eingebracht sind, können die zusammengesetzten Schienen nach folgender Vorgehensweise montiert werden:

- (1) Fixieren Sie die einzelnen Schienen auf der Montagefläche durch Anziehen aller Schrauben, bis auf die jeweils letzte am Schienenstoß.
- (2) Montieren Sie die End-Befestigungsschrauben, ohne diese fest anzuziehen (s. Abb. 173).

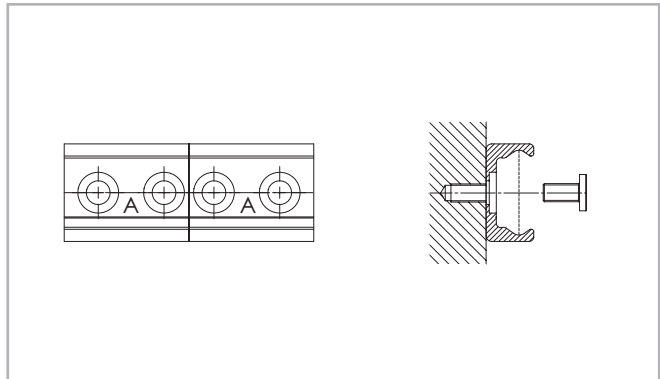


Abb. 173

- (3) Platzieren Sie die Fluchtvorrichtung am Schienenstoß und ziehen Sie beide Einstellschrauben gleichmässig an, bis die Laufbahnen ausgerichtet sind (s. Abb. 174).

- (4) nach dem vorangegangenen Schritt (3) ist zu prüfen, ob beide Schienenrückseiten plan auf der Montagefläche aufliegen. Sollte sich dort ein Spalt gebildet haben, so ist dieser zu unterlegen.

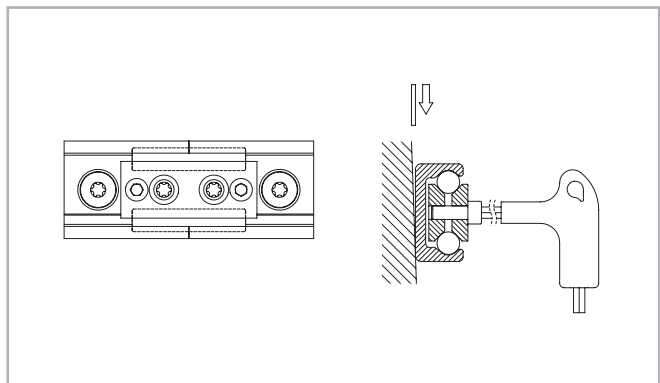


Abb. 174

- (5) Die Unterseite der Schienen sollte im Bereich des Übergangs unterstützt werden. Auch hier ist auf einen eventuell vorhandenen Spalt zu achten, der gegebenenfalls zur korrekten Unterstützung der Schienenenden durch Unterlegen zu schließen ist.

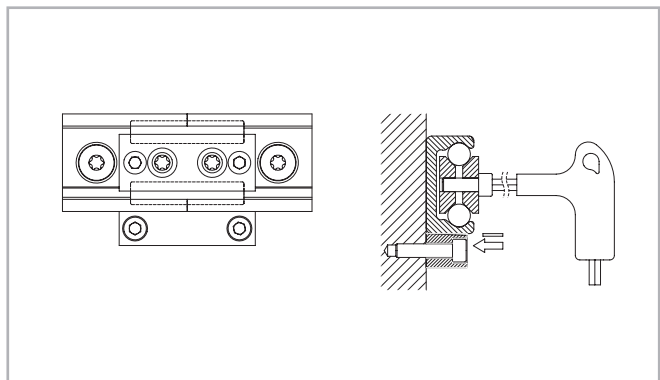


Abb. 175

- (6) Führen Sie den Schlüssel durch die Bohrungen in der Fluchtvorrichtung und ziehen Sie die Schrauben an den Schienenenden fest an.

- (7) Bei Schienen mit 90°-Senkbohrungen ziehen Sie vom Schienenstoß ausgehend in Richtung der Schienenmitte die restlichen Schrauben fest an. Bei Schienen mit zylindrischen Senkbohrungen justieren Sie die Schiene zunächst zur externen Referenz, dann gehen Sie wie oben beschrieben vor.

- (8) Entfernen Sie die Fluchtvorrichtung aus der Schiene.

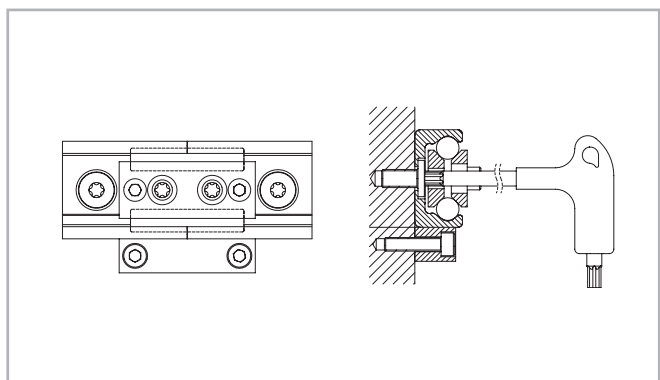


Abb. 176

Bestellschlüssel

> Schiene / Läufersystem

TLC	4560	/2/	NSW	28	-4	B	-2Z	-N
								Erweiterter Oberflächenschutz wenn vom Standard ISO 2081 abweichend s. S. CR-90, tab.71
								Roller seal s. S. CR-74
								Konfiguration je nach Läufertyp s. S. CR-60 u. CR-69
								Anzahl der Rollen s. S. CR-60 u. CR-69
								Baugröße s. S. CR-60 u. CR-69
								Läufertyp s. S. CR-60 u. CR-69
								Anzahl der Läufer in einer Schiene
								Schienenlänge in mm s. S. CR-59, tab. 40
								Schientyp s. S. CR-59, tab. 39

Bestellbeispiel: TLC-04560/2/NSW28-4B-2Z-N

Schienenzusammensetzung: 1x3280+1x1280 (nur bei stoßbearbeiteten Schienen)

Bohrbild: 40-40x80-40//40-15x80-40 (Bohrbild bitte immer separat angeben)

Hinweis zur Bestellung: Die Schienenlängen werden immer fünfstellig, die Läuferlängen immer dreistellig mit vorgestellten Nullen angegeben

> Schiene

TLV	-43	-5680	-N
			Erweiterter Oberflächenschutz wenn vom Standard ISO 2081 abweichend s. S. CR-90, tab.71
			Schienenlänge in mm s. S. CR-59, tab. 40
			Baugröße s. S. CR-59, tab. 39
			Schientyp s. S. CR-59, tab. 39

Bestellbeispiel: TLV-43-05680-N

Schienenzusammensetzung: 1x880+2x2400 (nur bei stoßbearbeiteten Schienen)

Bohrbild: 40-10x80-40//40-29x80-40//40-29x80-40 (Bohrbild bitte immer separat angeben)

Hinweis zur Bestellung: Die Schienenlängen werden immer fünfstellig mit vorgestellten Nullen angegeben

> **Läufer**

NSW	28	-4	B	-2RS	-N	
						Erweiterter Oberflächenschutz wenn vom Standard ISO 2081 abweichend s. S. CR-90, tab.71
						Rollenabdichtung see pg. CR-74
						Konfiguration je nach Läufertyp s. S. CR-60 u. CR-69
						Anzahl der Rollen s. S. CR-60 u. CR-69
						Baugröße s. S. CR-60 u. CR-69
						Läufertyp s. S. CR-60 u. CR-69

Bestellbeispiel: NSW28-4B-2RS-N

Hinweise zur Bestellung: Die Läuferlängen werden immer dreistellig mit vorgestellten Nullen angegeben.

> **Abstreifer**

ZK-WNS	28	
		Baugröße s. S. CR-60 u. CR-69
		Abstreifertyp s. S. CR-75, Abb. 123, Abb. 124

Bestellbeispiel: ZK-WNS28

Hinweis zur Bestellung: Jedes Kit enthält ein Abstreiferpaar. Es werden immer zwei Abstreifer pro Läufer benötigt.

Berechnungsformeln

> Statische Belastung

Bei der statischen Überprüfung geben die radiale Tragzahl C_{Orad} , die axiale Tragzahl C_{Oax} und die Momente M_x , M_y und M_z die maximal zulässigen Werte der Belastung an (s. von pg. CR-8 zu CR-10 und CR-54, CR-57, höhere Belastungen beeinträchtigen die Laufeigenschaften. Zur Überprüfung der statischen Belastung wird ein Sicherheitsfaktor S_0 verwendet, der die Rahmenparameter der Anwendung berücksichtigt und in der folgenden Tabelle näher definiert ist:

Sicherheitsfaktor S_0

Weder Stöße noch Vibrationen, weicher und niederfrequenter Richtungswechsel, hohe Montagegenauigkeit, keine elastischen Verformungen	1 - 1.5
Normale Einbaubedingungen	1.5 - 2
Stöße und Vibrationen, hochfrequente Richtungswechsel, deutliche elastische Verformungen	2 - 3.5

Abb. 177

Das Verhältnis der tatsächlichen zur maximal zulässigen Belastung darf höchstens so groß sein wie der Kehrwert des angenommenen Sicherheitsfaktors S_0 .

$\frac{P_{Orad}}{C_{Orad}} \leq \frac{1}{S_0}$	$\frac{P_{Oax}}{C_{Oax}} \leq \frac{1}{S_0}$	$\frac{M_1}{M_x} \leq \frac{1}{S_0}$	$\frac{M_2}{M_y} \leq \frac{1}{S_0}$	$\frac{M_3}{M_z} \leq \frac{1}{S_0}$
--	--	--------------------------------------	--------------------------------------	--------------------------------------

Abb. 178

Die oben stehenden Formeln gelten für einen einzelnen Belastungsfall. Wirken zwei oder mehr der beschriebenen Kräfte gleichzeitig, ist folgende Überprüfung vorzunehmen:

$\frac{P_{Orad}}{C_{Orad}} + \frac{P_{Oax}}{C_{Oax}} + \frac{M_1}{M_x} + \frac{M_2}{M_y} + \frac{M_3}{M_z} + y \leq \frac{1}{S_0}$	<p>P_{Orad} = wirkende radiale Belastung (N) C_{Orad} = zulässige radiale Belastung (N) P_{Oax} = wirkende axiale Belastung (N) C_{Oax} = zulässige axiale Belastung (N) M_1, M_2, M_3 = externe Momente (Nm) M_x, M_y, M_z = maximal zulässige Momente in den verschiedenen Belastungsrichtungen (Nm) y = Reduktion durch Vorspannung (siehe S. CR-29, Tab. 20 oder S. CR-85, Tab. 65)</p>
--	--

Abb. 179

Der Sicherheitsfaktor S_0 kann an der unteren angegebenen Grenze liegen, wenn die auftretenden Kräfte hinreichend genau bestimmt werden können. Wirken Stöße und Vibrationen auf das System ein, sollte der höhere

Wert gewählt werden. Bei dynamischen Anwendungen sind höhere Sicherheiten erforderlich. Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an unsere Anwendungstechnik.

> **Belastung des Läufers:**

Exemplarische Formeln zur Bestimmung der Kräfte auf den am meisten beanspruchten Läufer

Zur Erläuterung der Parameter in den Formeln s. S. CR-104, Abb. 192

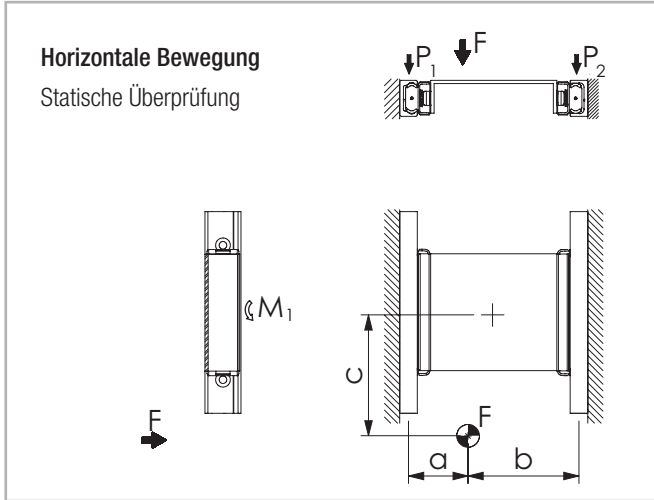


Abb. 180

Belastung des Läufers:

$$P_1 = F \cdot \frac{b}{a+b}$$

$$P_2 = F - P_1$$

zusätzlich wird jeder Läufer durch ein Moment belastet:

$$M_1 = \frac{F}{2} \cdot c$$

Abb. 183

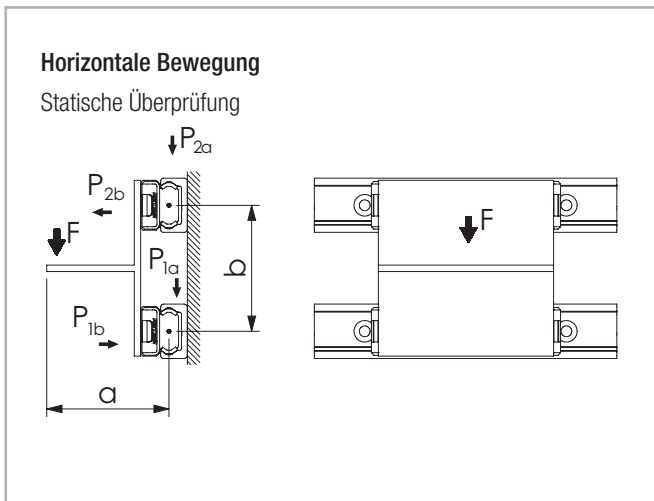


Abb. 181

Belastung des Läufers:

$$P_{1a} \cong P_{2a} = \frac{F}{2}$$

$$P_{2b} \cong P_{1b} = F \cdot \frac{a}{b}$$

Abb. 184

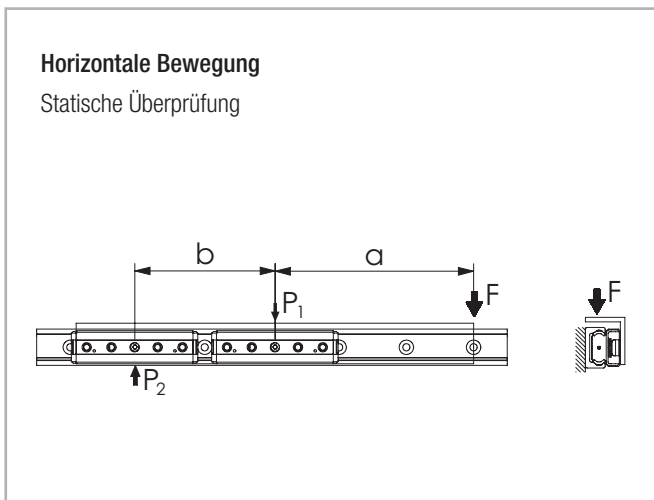


Abb. 182

Belastung des Läufers:

$$P_2 = F \cdot \frac{a}{b}$$

$$P_1 = P_2 + F$$

Abb. 185

Hinweis: Gilt nur wenn der Läufermittenabstand $b > 2x$ Läuferlänge

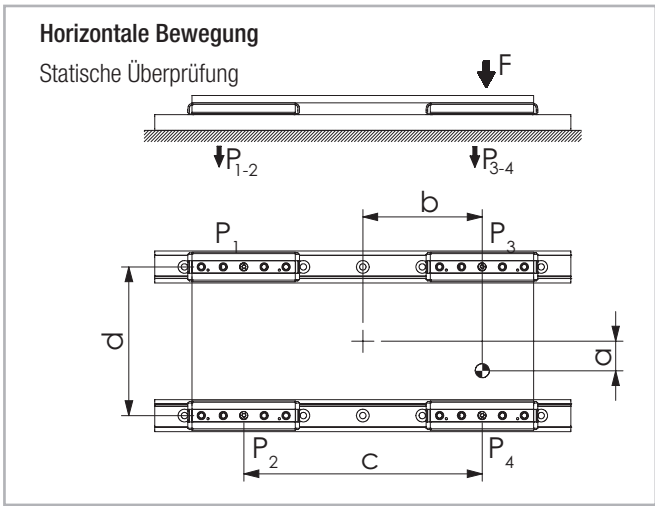


Abb. 186

Belastung des Läufers:

$$P_1 = \frac{F}{4} - \left(\frac{F}{2} \cdot \frac{b}{c}\right) - \left(\frac{F}{2} \cdot \frac{a}{d}\right)$$

$$P_2 = \frac{F}{4} - \left(\frac{F}{2} \cdot \frac{b}{c}\right) + \left(\frac{F}{2} \cdot \frac{a}{d}\right)$$

$$P_3 = \frac{F}{4} + \left(\frac{F}{2} \cdot \frac{b}{c}\right) - \left(\frac{F}{2} \cdot \frac{a}{d}\right)$$

$$P_4 = \frac{F}{4} + \left(\frac{F}{2} \cdot \frac{b}{c}\right) + \left(\frac{F}{2} \cdot \frac{a}{d}\right)$$

Abb. 189

Hinweis: Es wird definiert, dass sich immer Läufer Nr. 4 am nächsten zum Kraftangriffspunkt befindet.

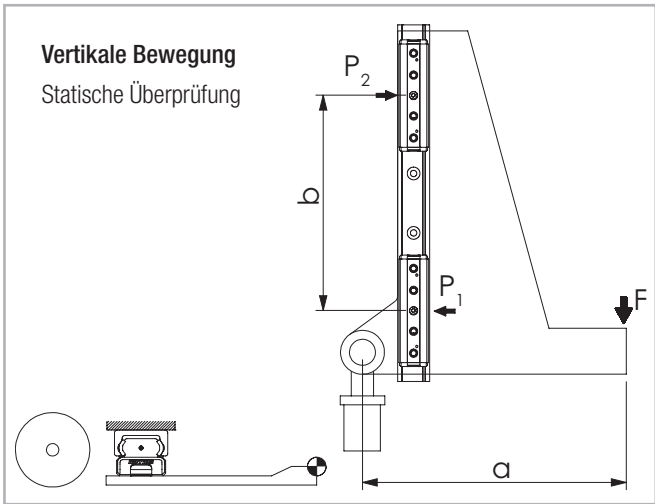


Abb. 187

Belastung des Läufers:

$$P_1 \cong P_2 = F \cdot \frac{a}{b}$$

Abb. 190

Hinweis: Gilt nur wenn der Läufermittenabstand $b > 2x$ Läuferlänge

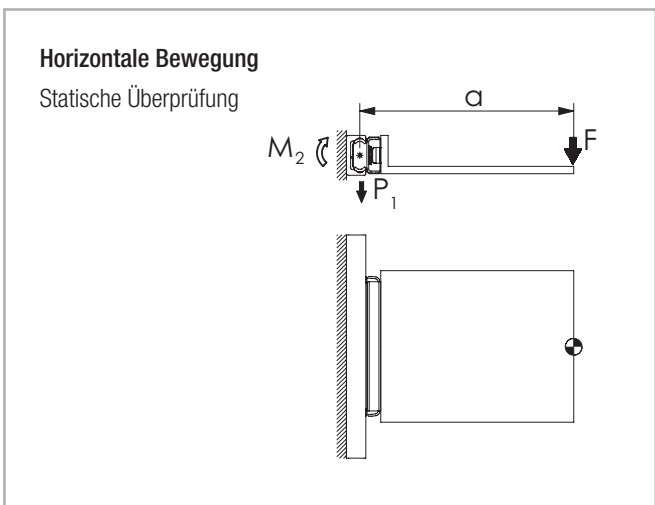


Abb. 188

Belastung des Läufers:

$$P_1 = F$$

$$M_2 = F \cdot a$$

Abb. 191

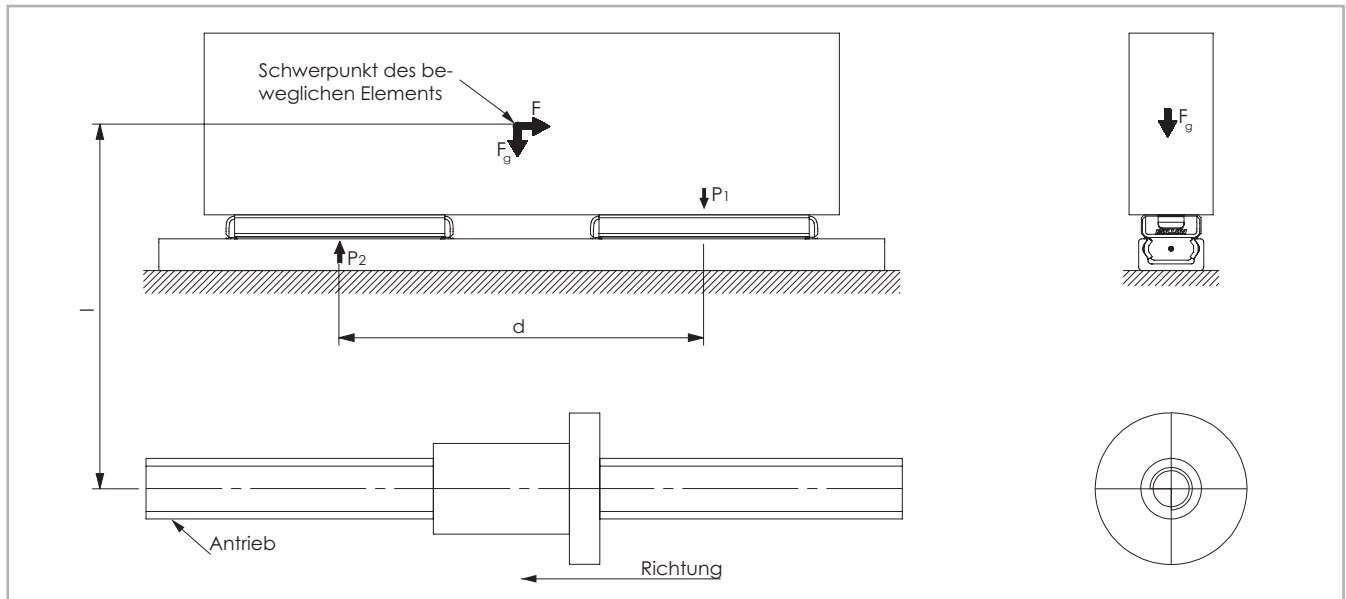


Abb. 192

Horizontale Bewegung

Überprüfung mit einem beweglichen Element der Gewichtskraft F_g zum Zeitpunkt der Änderung der Bewegungsrichtung

Trägheitskraft

$$F = m \cdot a$$

Belastung des Läufers zum Umkehrzeitpunkt

$$P_1 = \frac{F \cdot l}{d} + \frac{F_g}{2} \quad P_2 = \frac{F_g}{2} - \frac{F \cdot l}{d}$$

Abb. 193

Erläuterung zu den Berechnungsformeln

- F = wirkende Kraft (N)
- F_g = Gewichtskraft (N)
- P_1, P_2, P_3, P_4 = wirkende Belastung auf den Läufer (N)
- M_1, M_2 = wirkendes Moment (Nm)
- m = Masse (kg)
- a = Beschleunigung (m/s^2)

Abb. 194

> Berechnung der Lebensdauer

Die dynamische Tragzahl C ist eine zur Berechnung der Lebensdauer verwendete konventionelle Größe. Diese Belastung entspricht einer Nominal-Lebensdauer von 100 km. Die Werte für die einzelnen Läufer s. S. CR-8 zu CR-10 und CR-54, CR-57 Tragzahlen. Die folgende Formel (s. Abb. 193) verknüpft die berechnete theoretische Lebensdauer mit der dynamischen Tragzahl und der äquivalenten Belastung:

$$L_{km} = 100 \cdot \left(\frac{C}{P} \cdot \frac{f_c}{f_i} \cdot f_h \right)^3$$

- L_{km} = theoretische Lebensdauer (km)
- C = dynamische Tragzahl (N)
- P = einwirkende äquivalente Belastung (N)
- f_c = Kontaktbeiwert
- f_i = Verwendungsbeiwert
- f_h = Hubbeiwert

Abb. 195

Die äquivalente Belastung P entspricht in ihren Auswirkungen der Summe der gleichzeitig auf einen Läufer einwirkenden Kräfte und Momente. Sind diese verschiedenen Lastkomponenten bekannt, ergibt sich P wie folgt:

$$P = P_r + \left(\frac{P_a}{C_{0ax}} + \frac{M_1}{M_x} + \frac{M_2}{M_y} + \frac{M_3}{M_z} + y \right) \cdot C_{0rad}$$

- y = Reduktion durch Vorspannung
(siehe S. CR-29, Tab. 20 oder S. CR-85, Tab. 65)

Abb. 196

Hierbei sind die externen Lasten als zeitlich konstant angenommen. Kurzzeitige Belastungen, die die maximalen Tragzahlen nicht überschreiten, haben keine relevanten Auswirkungen auf die Lebensdauer und können daher vernachlässigt werden.

Der Kontaktbeiwert f_c bezieht sich auf Anwendungen, bei denen mehrere Läufer den gleichen Schienenabschnitt passieren. Wenn zwei oder mehr Läufer über den selben Punkt einer Schiene bewegt werden, ist der Kontaktbeiwert nach Tab. 81 in der Formel zur Berechnung der Lebensdauer zu berücksichtigen.

Anzahl der Läufer	1	2	3	4
f_c	1	0,8	0,7	0,63

Tab. 81

Der Verwendungsbeiwert f_i berücksichtigt die Einsatzbedingungen in der Lebensdauerberechnung. Er hat eine ähnliche Bedeutung wie der Sicherheitsfaktor S_0 bei der Überprüfung der statischen Belastung. Er wird angenommen wie in der folgenden Tabelle beschrieben:

f_i	
Weder Stöße noch Vibrationen; weiche, niederfrequente Richtungswechsel; saubere Betriebsbedingungen; geringe Geschwindigkeiten (<1 m/s)	1 - 1,5
Leichte Vibrationen; mittlere Geschwindigkeiten (1-2,5 m/s) und mittelhohe Frequenz der Richtungswechsel	1,5 - 2
Stöße und Vibrationen; hohe Geschwindigkeiten (>2,5 m/s) und hochfrequente Richtungswechsel; hohe Schmutzbelastung	2 - 3,5

Tab. 82

Der Hubbeiwert f_H berücksichtigt bei gleicher Gesamtlaufstrecke die höhere Belastung der Laufbahnen und Rollen bei kurzen Hübten. Aus dem folgenden Diagramm sind die entsprechenden Werte zu entnehmen (bei Hübten größer 1 m bleibt $f_H=1$):

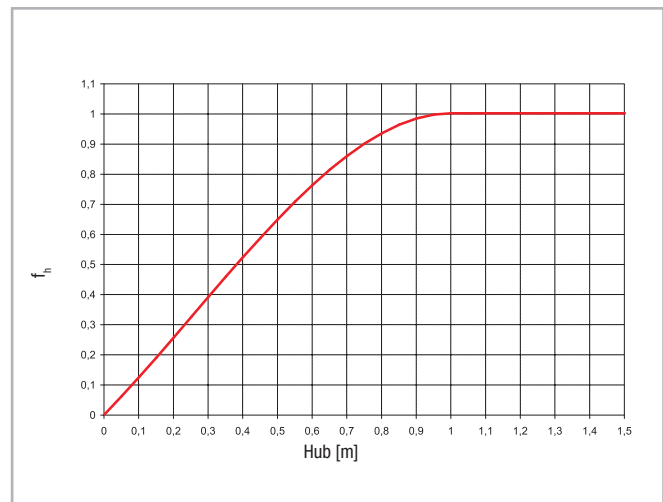


Abb. 197



Folgen Sie uns auf:



- Rollon Niederlassungen & Vertretungen
- Vertriebspartner:

EUROPE

ROLLON S.p.A. - ITALIEN (Hauptsitz) 

Via Trieste 26
I-20871 Vimercate (MB)
Phone: (+39) 039 62 59 1
www.rollon.it - infocom@rollon.it

ROLLON GMBH - DEUTSCHLAND 

Bonner Strasse 317-319
D-40589 Düsseldorf
Phone: (+49) 211 95 747 0
www.rollon.de - info@rollon.de

ROLLON S.A.R.L. - FRANKREICH 

Les Jardins d'Eole, 2 allée des Séquoias
F-69760 Limonest
Phone: (+33) (0) 4 74 71 93 30
www.rollon.fr - infocom@rollon.fr

ROLLON S.P.A.-RUSSLAND (Handelsvertr.) 

117105, Moscow, Varshavskoye
shosse 17, building 1
Phone: +7 (495) 508-10-70
www.rollon.ru - info@rollon.ru

ROLLON GMBH - UK (Handelsvertr.) 

The Works 6 West Street Olney
Buckinghamshire, United Kingdom, MK46 5 HR
Phone: +44 (0) 1234964024
www.rollon.uk.com - info@rollon.uk.com

AMERICA

ROLLON CORP. - USA 

101 Bilby Road. Suite B
Hackettstown, NJ 07840
Phone: (+1) 973 300 5492
www.rollon.com - info@rolloncorp.com

ROLLON - SÜDAMERIKA 

101 Bilby Road. Suite B
Hackettstown, NJ 07840
Phone: (+1) 973 300 5492
www.rollon.com - info@rolloncorp.com

ASIA

ROLLON LTD. - CHINA 

No. 1155 Pang Jin Road,
China, Suzhou, 215200
Phone: +86 0512 6392 1625
www.rollon.cn.com - info@rollon.cn.com

ROLLON India Pvt. Ltd. - INDIA 

39-42, Electronic City, Phase-I,
Hosur Road, Bangalore-560100
www.rollonindia.in - info@rollonindia.in

ROLLON - JAPAN 

〒252-0131
神奈川県相模原市緑区西橋本1-21-4
橋本屋ビル
電話番号: 042-703-4101
www.rollon.jp - info@rollon.jp

Bitte beachten Sie auch unsere weiteren Produktreihen



Kontakt:

Die Adressen unserer weltweiten Vertriebspartner finden Sie auch auf unserer Webseite www.rollon.com

Der Inhalt dieses Dokuments und dessen Verwendung unterliegen den allgemeinen Geschäfts- und Verkaufsbedingungen von ROLLON auf der Website www.rollon.com. Änderungen und Irrtümer vorbehalten. Text und Bilder dürfen nur mit unserer Genehmigung verwendet werden.