

Montage der Laufwagen

Schieben Sie den Laufwagen vorsichtig auf die Schiene auf. Falls der Laufwagen nicht einwandfrei läuft, können Sie die Rollen nachjustieren. Dazu besitzen die Laufwagen auf einer Längsseite zwei feste Rollen, auf der anderen Seite exzentrisch verstellbare Rollen (mit verzinkten, hellen Unterlegscheiben).

Achten Sie bei der vertikalen Montage darauf, daß die Hauptlast (Gewicht) auf den feststehenden Rollen liegt.

Justierung der Laufwagen

Sie können den Laufwagen auf der Führungsschiene bei Bedarf einfach nachjustieren, um so einen optimalen Betrieb und eine lange Lebensdauer zu erreichen.

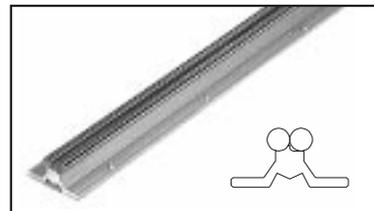
Sie haben das beste Gefühl für die Leichtgängigkeit der Rollen, wenn Sie jedes Rollenpaar einzeln auf die Schiene schieben und justieren.

1. Lösen Sie die Muttern der exzentrisch verstellbaren Rollen.
2. Verstellen Sie die Rolle mit einem Innensechskant-Schlüssel und kontern Sie wieder mit der Mutter.
3. Fahren Sie den Laufwagen hin und her.
4. Wiederholen Sie den Vorgang, bis der Wagen spielfrei und leicht läuft.

 Eine zu große Vorspannung der Laufrollen vermindert die Lebensdauer.



Die Laufwagen 1 und 3 sind auch zum Betrieb mit der Linearführungsschiene LFS 2 geeignet.



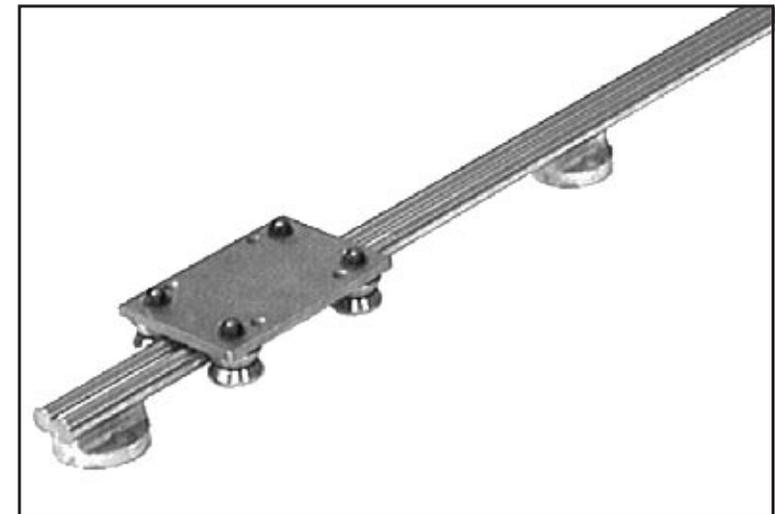
Montageanleitung

für

isel-Linearführungsschiene LFS 1

und

isel-Laufwagen LW 1, LW 3



Allgemeine Hinweise

Bei der Anlieferung sind die Laufwagen und Führungsschienen mit Öl konserviert. Dieses Öl brauchen Sie nicht zu entfernen, sofern die Teile nicht verschmutzt sind. Schmieren Sie ca. alle 500 Betriebsstunden die Schlitten bzw. Schienen nach. Dazu benutzen Sie bitte das Fett GP00/000F-20 nach DIN 51 502 (Art.-Nr.: 299031) oder ein vergleichbares Fett.

Behandeln Sie die Komponenten bei Transport und Montage sehr sorgfältig, es sind Präzisionsteile.

Lagern Sie die Führungsschienen nur auf ebenen Unterlagen.

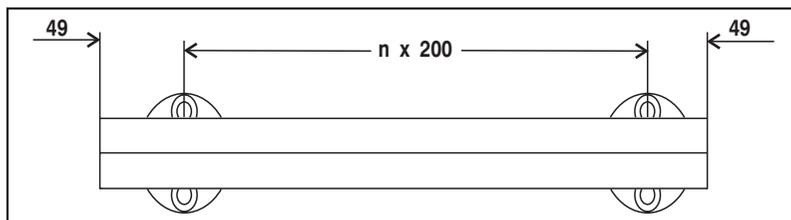
Die Betriebstemperaturen können zwischen - 10 °C und + 70 °C liegen.

 Ab Werk sind die Laufwagen vorjustiert und sollten auf der Führungsschiene spielfrei und leichtgängig laufen.

Montage der Führungsschienen

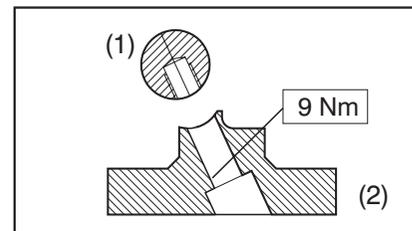
Beim Anschrauben der Führungsschienen achten Sie bitte auf eine exakte Ausrichtung, um eine einwandfreie, geradlinige Führung zu erreichen.

Bei den vormontierten Führungsschienen sind die Wellenaufnahmeböcke in einem Raster von 200 mm angebracht.

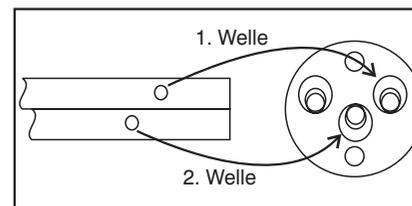


1. Setzen Sie die Schienen auf und ziehen Sie die Aufnahmeböcke mit den Schrauben M6 leicht an.
2. Richten Sie die Schienen exakt aus.
3. Ziehen Sie die Befestigungsschrauben mit einem Moment von 10,5 Nm an.

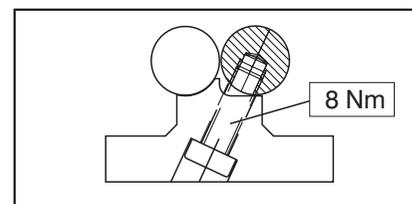
Bei den Einzelkomponenten können Sie das Raster der Wellenaufnahmeböcke und die Länge der Führungsschiene individuell anpassen. Das Raster kann 100 mm (Minimum) oder ein Vielfaches davon sein.



Befestigen Sie zuerst alle Wellenaufnahmeböcke (2) mit dem großen Radius und im gewünschten Raster ($n \times 100$) auf einer Stahlwelle (1), wie die Bilder es vorgeben. (Anzugsmoment: 9 Nm)



Benutzen Sie für die erste Welle immer die gleiche äußere Bohrung der Aufnahmeböcke. Benutzen Sie ein konstantes Raster ($n \times 100$).



Anschließend schrauben Sie die zweite Stahlwelle an; sie legt sich in den kleinen Radius. So werden beide Wellen gegeneinander verspannt. (Anzugsmoment: 8 Nm)

Die weitere Montage erfolgt wie bei den vormontierten Führungsschienen.

Bei Linearführungen, die länger als 2998 mm sein sollen, werden die Stahlwellen anders geschnitten. Sie können die Wellen dann durch Stoßverbindung auf den Aufnahmeböcken beliebig verlängern.

