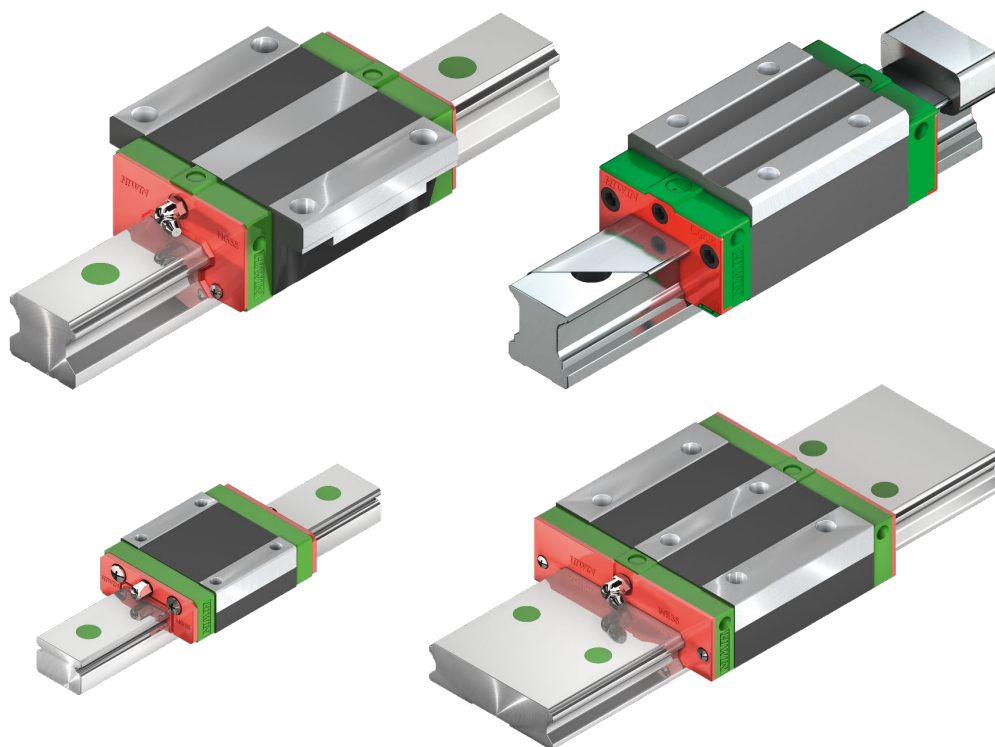




Montážní návod

Lineární vedení

GW-05-8-CS-2505-MA

Tiráž

HIWIN GmbH

Brücklesbünd 1

77654 Offenburg

Německo

Telefon +49 781 93278-0

info@hiwin.de

hiwin.de

Všechna práva vyhrazena.

Dotisk, i částečný, není bez našeho souhlasu dovolen.

Tento montážní návod je chráněn autorskými právy. Veškeré kopírování, zveřejňování vcelku nebo zčásti, změny nebo zkracování vyžadují písemný souhlas firmy HIWIN GmbH.

Obsah

1	Všeobecné informace	5
1.1	Informace týkající se tohoto montážního návodu.....	5
1.2	Znázornění používaná v tomto montážním návodu	5
1.3	Záruka a ručení	7
1.4	Údaje výrobce	7
1.5	Sledování produktu	7
2	Základní bezpečnostní pokyny	8
2.1	Použití v souladu s určením	8
2.2	Vyloučení odpovědnosti v případě změny a nesprávného zacházení	8
2.3	Kvalifikovaný personál.....	8
3	Popis produktu	9
3.1	Objednací kódy profilových vodicích lišt	9
3.2	Konstrukce a funkce profilové vodicí lišty	11
3.3	Tolerance podle třídy přesnosti	11
3.4	Rovnoběžnost.....	12
3.5	Přesnost – výška a šířka.....	13
4	Přeprava a instalace.....	15
4.1	Stav dodávky	15
4.2	Rozsah dodávky.....	15
4.3	Přeprava na místo instalace.....	15
4.4	Skladování.....	16
5	Montáž	16
5.1	Přípravné práce.....	16
5.2	Profilové lišty.....	16
5.3	Zakrytí montážních otvorů	22
5.4	Vozík.....	38
5.5	Utahovací momenty upevňovacích šroubů	40
6	Uvádění do provozu.....	41
7	Údržba a čištění.....	41
7.1	Čištění	41
8	Mazání.....	42
8.1	Základní informace o mazání	42
8.2	Bezpečnost	42
8.3	Mazací přípojky	43
8.4	Používání systémů centrálního mazání.....	48
8.5	Mazací tlak.....	49
8.6	Výběr maziva	49
8.7	Tuky HIWIN	52
8.8	Mísitelnost maziv.....	52
8.9	Mazací lisy a mazací adaptéry	53
8.10	Standardní stav mazání profilových vodicích lišt při expedici	54
8.11	První tukové mazání při uvedení do provozu.....	55
8.12	Změna maziva	56
8.13	Množství maziva	56
8.14	Domazávání.....	58

9	Likvidace.....	60
10	Odstraňování závad.....	61
11	Příslušenství.....	62
11.1	Jednotka dlouhodobého mazání	62
11.2	Doplňkové nářadí pro montáž a demontáž	65
12	Příloha.....	66
12.1	Maximální rychlosti a zrychlení pro profilové vodící lišty HIWIN.....	66
12.2	Montážní tolerance	66
12.3	Technické údaje vozíků	75
12.4	Technické údaje profilových lišt	91

1 Všeobecné informace

1.1 Informace týkající se tohoto montážního návodu

Tento montážní návod je určen pro projektanty, vývojáře a provozovatele zařízení, kteří plánují a provádějí vestavbu uvedených produktů jakožto součásti stroje. Je také určen pro všechny osoby provádějící následující práce:

- Přeprava
- Montáž
- Změna vybavení, případně instalace vybavení
- Seřizování
- Uvádění do provozu
- Obsluha
- Čištění
- Údržba
- Vyhledávání a odstraňování chyb
- Odstavování mimo provoz, demontáž a likvidace

1.1.1 Předpoklady

Předpokládáme, že

- ▶ Personál obsluhy je poučen o bezpečné obsluze profilových vodicích lišt HIWIN, má přečtený celý tento montážní návod a rozumí mu.
- ▶ Personál údržby provádí údržbu a opravy profilových vodicích lišt HIWIN tak, aby neohrožoval osoby, životní prostředí ani majetek.

1.1.2 Dostupnost

Montážní návod musí být neustále k dispozici všem osobám, které pracují s uvedenými produkty. Montážní návod je k dispozici také na webu hiwin.de.

1.2 Znázornění používaná v tomto montážním návodu

1.2.1 Pokyny k činnostem

Pokyny k činnostem jsou označeny trojúhelníky v pořadí jejich provádění. Výsledky provedených činností jsou označeny šipkou.

Příklad:

- ▶ Pokyn k činnosti 1
- ▶ Pokyn k činnosti 2
- ✓ Výsledek.

1.2.2 Výčty

Výčty jsou označené body výčtu.

Příklad:

Maziva

- snižují opotřebení,
- chrání před znečištěním,
- ...

1.2.3 Znázornění bezpečnostních pokynů

Bezpečnostní pokyny jsou vždy označeny signálním slovem a částečně i specifickým symbolem nebezpečí (viz odstavec [1.2.4 Použité symboly](#)).

Používají se následující signální slova, případně stupně ohrožení:

 **Nebezpečí!** Bezprostřední nebezpečí!

Při nedodržení bezpečnostních pokynů dojde k těžkým nebo smrtelným zraněním!

 **Varování!** Potenciálně nebezpečná situace!

Při nedodržení bezpečnostních pokynů hrozí těžká nebo smrtelná zranění!

 **Opatrně!** Potenciálně nebezpečná situace!

Při nedodržení bezpečnostních pokynů hrozí střední až lehká zranění!

 **Pozor!** Potenciálně nebezpečná situace!

Při nedodržení bezpečnostních pokynů hrozí věcné škody nebo znečištění životního prostředí!

1.2.4 Použité symboly

Následující symboly se používají v tomto montážním návodu a na produktu:

Výstražné značky			
	Varování před nebezpečím rozdrcení!		Varování před nebezpečným elektrickým napětím!
	Varování před ohrožením zavěšenými břemeny!		Látka ohrožující životní prostředí!
	Varování před nebezpečím pořezání!		

1.2.5 Upozornění

Upozornění:

Popisuje obecná upozornění a doporučení.

1.3 Záruka a ručení

V zásadě platí „Všeobecné prodejní a dodací podmínky“ výrobce.

1.4 Údaje výrobce

Adresa	HIWIN GmbH Brücklesbünd 1 77654 Offenburg
Telefon	+49 (0) 781 / 9 32 78 - 0
Technický servis pro zákazníky	+49 (0) 781 / 9 32 78 - 77
Fax	+49 (0) 781 / 9 32 78 - 90
Technický servis pro zákazníky, fax	+49 (0) 781 / 9 32 78 - 97
E-mail	support@hiwin.de
Internet	hiwin.de

1.5 Sledování produktu

Informujte prosím firmu HIWIN, jakožto výrobce uvedených produktů, o:

- nehody,
- možných zdrojích nebezpečí u momentových motorů
- nesrozumitelnostech v tomto montážním návodu

2 Základní bezpečnostní pokyny

⚠ Varování! Při nedodržování následujících pokynů hrozí nebezpečí!

Tato kapitola slouží k zajištění bezpečnosti všech osob, které s profilovými vodicími lištami pracují, montují je, instalují, obsluhují, udržují nebo demontují.

► Řiďte se dále uvedenými pokyny!

2.1 Použití v souladu s určením

Profilová vodicí lišta je lineární vodicí prvek, který slouží k vedení lineárního pohybu ve stroji nebo automatizovaném systému.

Profilové vodicí lišty jsou určeny k instalaci a provozu ve vodorovné i svislé poloze. Při montáži ve svislé poloze musíte použít vhodné aretační nebo brzdící zařízení zamezující nežádoucí pokles břemena. Profilové vodicí lišty se smí používat pouze k uvedenému účelu.

2.2 Vyloučení odpovědnosti v případě změny a nesprávného zacházení

Na profilových vodicích lištách se nesmí provádět žádné úpravy, které nejsou popsány v tomto montážním návodu. Pokud je nutná úprava konstrukce, obraťte se na výrobce.

Výrobce nenese žádnou odpovědnost v případě úprav nebo nesprávné montáže, instalace, uvedení do provozu, provozu, údržby nebo opravy.

Jako náhradní díly a příslušenství jsou povoleny pouze originální díly HIWIN. Náhradní díly a příslušenství, které nedodává společnost HIWIN, nebyly testovány pro provoz s profilovými vodicími lištami HIWIN a mohou narušovat provozní bezpečnost. Výrobce nenese žádnou odpovědnost za škody způsobené použitím neschválených náhradních dílů a příslušenství.

2.3 Kvalifikovaný personál

Profilové vodicí lišty smí instalovat, integrovat do nadřazených systémů, uvádět do provozu, obsluhovat a udržovat pouze kvalifikovaný personál. Kvalifikovaná osoba je osoba, která

- má odpovídající technické vzdělání
 - a
- byla provozovatelem stroje poučena o obsluze a platných bezpečnostních směrnicích a dokáže posoudit předpokládaná nebezpečí
 - a
- má přečtený celý tento montážní návod a rozumí mu
 - a
- má k montážnímu návodu stále přístup.

3 Popis produktu

3.1 Objednací kódy profilových vodicích lišt

3.1.1 Objednací kód vozíku (není namontovaný)

Číslo	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Objednací kód	HG	W	25	C	C	Z0	H	ZZ	E2
1	HG	Výrobní řada							
2	W	Provedení: W: Vozík s přírubou H: Vozík s vysokým blokem L: Vozík s nízkým blokem							
3	25	Velikost							
4	C	Třída zatížení: S: Střední zatížení C: Vysoké zatížení H: Velmi vysoké zatížení							
5	C	Upevnění vozíku: A: Shora C: Shora nebo zdola							
6	Z0	Identifikátor předpětí: Z0, ZA, ZB							
7	H	Třída přesnosti: C, H, P, SP, UP							
8	ZZ	Ochrana proti prachu: Bez údaje: Standardní (SS): SSL, ZZ, ZZX, DD, KK, KKX, SW, ZW, ZWX							
9	E2	Bez údaje: standardní E2: Jednotka dlouhodobého mazání							

3.1.2 Objednací kód profilové lišty (není namontovaná)

Číslo	1	2	3	4	5	6
Objednací kód	HG	R	25	R	1200	H
1	HG	Výrobní řada				
2	R	Kolejnice				
3	25	Velikost				
4	R	Upevnění profilové lišty: R: Shora T: Zdola				
5	1200	Délka profilové lišty [mm]				
6	H	Třída přesnosti: C, H, P				

3.1.3 Objednací kód profilové vodicí lišty (namontované)

Číslo	1	2	3	4	5	6	7
Objednací kód	HG	W	25	C	C	2	R
1	HG	Výrobní řada					
2	W	Provedení: W: Vozík s přírubou H: Vozík s vysokým blokem L: Vozík s nízkým blokem					
3	25	Velikost					
4	C	Třída zatížení: S: Střední zatížení C: Vysoké zatížení H: Velmi vysoké zatížení					
5	C	Upevnění vozíku: A: Shora C: Shora nebo zdola					
6	2	Počet vozíků na jednu profilovou lištu					
7	R	Upevnění profilové lišty: R: Shora T: Zdola					

3.1.4 Objednací kód profilové vodicí lišty (namontované) – pokračování

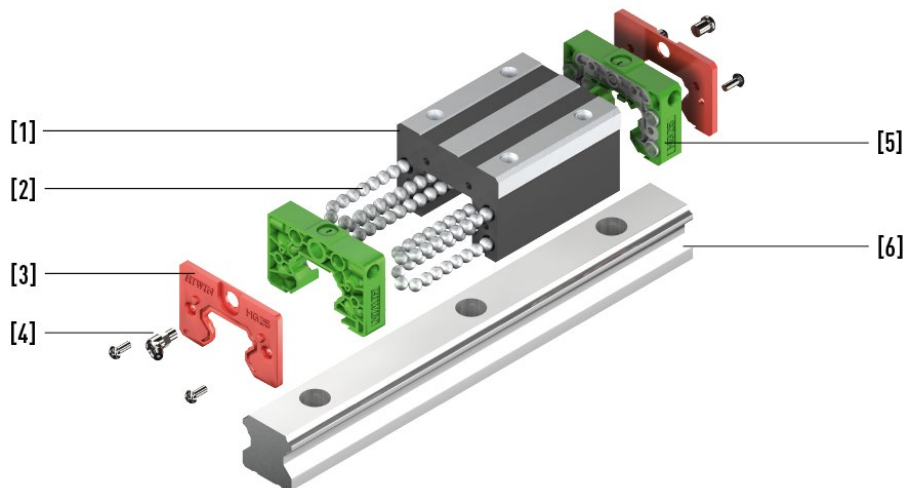
Číslo	8	9	10	11	12	13
Objednací kód, pokračování	1600	Z0	H	2	DD	E2
8	1600	Délka profilové lišty [mm]				
9	Z0	Identifikátor předpětí: Z0, ZA, ZB				
10	H	Třída přesnosti: H, P, SP, UP				
11	2	Počet lišt na jednu osu ¹⁾				
12	DD	Ochrana proti prachu: Bez údaje: Standardní (SS): SSL, ZZ, ZZX, DD, KK, KKX, SW, ZW, ZWX				
13	E2	Bez údaje: standardní E2: Jednotka dlouhodobého mazání SE: Ocelové směrovací prvky				

¹⁾ Číslo 2 je rovněž specifikace množství, tj. jeden kus výše popsaného artiklu se skládá z jednoho páru lišt. U jednotlivých profilových lišt není uvedeno žádné číslo. U vícedílných lišt má spoj standardně osazení.

3.2 Konstrukce a funkce profilové vodicí lišty

Profilová vodicí lišta umožňuje lineární pohyb pomocí valivých těles. Díky použití kuliček nebo válečků mezi lištou a vozíkem může profilová vodicí lišta dosáhnout velmi přesného lineárního pohybu. Oproti běžnému kluznému vedení má padesátkrát menší koeficient tření. Díky vysoké účinnosti a eliminaci vůlí mají profilové vodicí lišty HIWIN široké možnosti využití. Na následujícím obrázku je znázorněna konstrukce a namontované součásti.

Obr. 3.1: Rozložené znázornění konstrukce profilové vodicí lišty



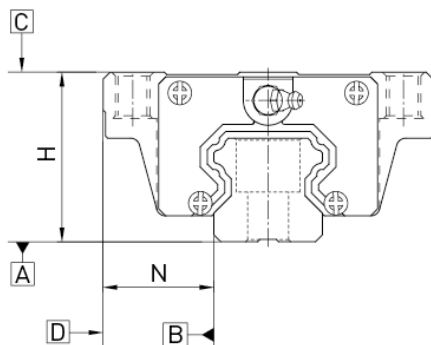
1	Základní těleso	4	Maznice
2	Valivá tělesa	5	Směrovací systém
3	Stěrač	6	Kolejnice

3.3 Tolerance podle třídy přesnosti

Profilové vodicí lišty lze dodat v různých třídách přesnosti, a to podle rovnoběžnosti mezi vozíkem a lištou, výškové přesnosti H a šířkové přesnosti N.

Výrobní řady **HG, QH, EG, QE, CG, WE, QW, RG, CRG** a **QR** jsou k dispozici v pěti třídách přesnosti, výrobní řada **MG** ve třech.

Obr. 3.2: Tolerance profilových vodicích lišt HIWIN



3.4 Rovnoběžnost

Rovnoběžnost styčných ploch D a B vozíku a lišty a horní strany vozíku C vůči montážní ploše A lišty. Předpokládá se ideální montáž profilové vodící lišty a měření vždy uprostřed vozíku.

Tabulka 3.1: Tolerance rovnoběžnosti mezi vozíkem a profilovou lištou – výrobní řady HG, QH, EG, QE, CG, WE, QW, RG, CRG a QR

Délka lišty [mm]	Třída přesnosti				
	C	H	P	SP	UP
- 100	12	7	3	2	2
100-200	14	9	4	2	2
200-300	15	10	5	3	2
300-500	17	12	6	3	2
500-700	20	13	7	4	2
700-900	22	15	8	5	3
900-1 100	24	16	9	6	3
1 100-1 500	26	18	11	7	4
1 500-1 900	28	20	13	8	4
1 900-2 500	31	22	15	10	5
2 500-3 100	33	25	18	11	6
3 100-3 600	36	27	20	14	7
3 600-4 000	37	28	21	15	7

Jednotka: µm

Tabulka 3.2: Tolerance rovnoběžnosti mezi vozíkem a profilovou lištou – výrobní řada MG

Délka lišty [mm]	Třída přesnosti		
	C	H	P
- 50	12	6	2,0
50-80	13	7	3,0
80-125	14	8	3,5
125-200	15	9	4,0
200-250	16	10	5,0
250-315	17	11	5,0
315-400	18	11	6,0
400-500	19	12	6,0
500-630	20	13	7,0
630-800	22	14	8,0
800-1 000	23	16	9,0
1 000-1 200	25	18	11,0
1 200-1 300	25	18	11,0
1 300-1 400	26	19	12,0

Délka lišty [mm]	Třída přesnosti		
	C	H	P
1 400–1 500	27	19	12,0
1 500–1 600	28	20	13,0
1 600–1 700	29	20	14,0
1 700–1 800	30	21	14,0
1 800–1 900	30	21	15,0
1 900–2 000	31	22	15,0

Jednotka: μm

3.5 Přesnost – výška a šířka

Tolerance výšky H: Povolená absolutní rozměrová odchylka výšky H, měřené mezi středem šroubovací plochy C a spodní stranou lišty A při libovolném umístění vozíku na liště.

Rozptyl výšky H: Povolená odchylka výšky H mezi několika vozíky na jedné liště, měřené ve stejném umístění na kolejnici.

Tolerance šířky N: Povolená absolutní rozměrová odchylka šířky N, měřené mezi středem styčných ploch D a B při libovolném umístění vozíku na liště.

Rozptyl šířky N: Povolená odchylka šířky N mezi několika vozíky na jedné liště, měřené ve stejném umístění na kolejnici.

Tabulka 3.3: Tolerance výšky a šířky – výrobní řady HG, QH, EG, QE, CG, WE, QW, RG, CRG a QR

Konstrukční velikost	Třída přesnosti	Tolerance výšky H (T_H)	Tolerance šířky N	Rozptyl výšky H	Rozptyl šířky N
15, 17, 20, 21	C (normální)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	0,02	0,02
	H (vysoká)	$\pm 0,03$	$\pm 0,03$	0,01	0,01
	P (přesná)	$0/-0,03^{1)}$ $\pm 0,015^{2)}$	$0/-0,03^{1)}$ $\pm 0,015^{2)}$	0,006	0,006
	SP (superpřesná)	$0/-0,015$	$0/-0,015$	0,004	0,004
	UP (ultrapřesná)	$0/-0,008$	$0/-0,008$	0,003	0,003
25, 27, 30, 35	C (normální)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	0,02	0,03
	H (vysoká)	$\pm 0,04$	$\pm 0,04$	0,015	0,015
	P (přesná)	$0/-0,04^{1)}$ $\pm 0,02^{2)}$	$0/-0,04^{1)}$ $\pm 0,02^{2)}$	0,007	0,007
	SP (superpřesná)	$0/-0,02$	$0/-0,02$	0,005	0,005
	UP (ultrapřesná)	$0/-0,01$	$0/-0,01$	0,003	0,003

Konstrukční velikost	Třída přesnosti	Tolerance výšky H (T _H)	Tolerance šířky N	Rozptyl výšky H	Rozptyl šířky N
45, 50, 55	C (normální)	±0,1	±0,1	0,03	0,03
	H (vysoká)	±0,05	±0,05	0,015	0,02
	P (přesná)	0/-0,05 ¹⁾ ±0,025 ²⁾	0/-0,05 ¹⁾ ±0,025 ²⁾	0,007	0,01
	SP (superpřesná)	0/-0,03	0/-0,03	0,005	0,007
	UP (ultrapřesná)	0/-0,02	0/-0,02	0,003	0,005
65	C (normální)	±0,1	±0,1	0,03	0,03
	H (vysoká)	±0,07	±0,07	0,02	0,025
	P (přesná)	0/-0,07 ¹⁾ ±0,035 ²⁾	0/-0,07 ¹⁾ ±0,035 ²⁾	0,01	0,015
	SP (superpřesná)	0/-0,05	0/-0,05	0,007	0,01
	UP (ultrapřesná)	0/-0,03	0/-0,03	0,005	0,007

Jednotka: mm

¹⁾ Smontovaná profilová vodicí lišta

²⁾ Nesmontovaná profilová vodicí lišta

Tabulka 3.4: Tolerance výšky a šířky – výrobní řada MG

Konstrukční velikost	Třída přesnosti	Tolerance výšky H	Tolerance šířky N	Rozptyl výšky H	Rozptyl šířky N
02, 03, 05, 07, 09, 12, 15	C (normální)	±0,04	±0,040	0,030	0,03
	H (vysoká)	±0,02	±0,025	0,015	0,02
	P (přesná)	±0,01	±0,015	0,007	0,01

Jednotka: mm

4 Přeprava a instalace

4.1 Stav dodávky

Profilové vodicí lišty se mohou expedovat v těchto stavech:

- **Smontované:** Vozíky už jsou namontované na profilové liště a zajištěné přepravním zajištěním.
- **Nesmontované:** Vozíky a lišty se dodávají zvlášť.

4.2 Rozsah dodávky

Rozsah dodávky se mění v závislosti na objednaném modelu, příslušenství a volitelné výbavě.

4.3 Přeprava na místo instalace

 **Varování!** Ohrožení zavěšenými břemeny nebo padajícími díly!

Zvedání těžkých břemen může vést ke zranění!

- ▶ Montáž a údržbu profilových vodicích lišt smí provádět pouze odborný personál!
- ▶ Při přepravě zohledňujte hmotnost dílů. Používejte vhodné zvedací zařízení!
- ▶ Dodržujte platné předpisy týkající se ochrany zdraví při práci pro manipulaci se zavěšenými břemeny!
- ▶ Před přepravou zajistěte profilové vodicí lišty proti převrácení!

 **Opatrně!** Nebezpečí nárazu a rozdrčení!

Pokud není použito přepravní zajištění, může se vozík nekontrolovaně pohybovat po profilové liště a způsobit úrazy.

- ▶ Přepravní zajištění správně odstraňte až při montáži!

 **Pozor!** Nebezpečí věcných škod!

Prohýbání při přepravě má negativní vliv na funkčnost a přesnost profilových vodicích lišt.

- ▶ Dlouhé profilové vodicí lišty při přepravě podepřete na několika místech!

Upozornění

Profilové vodicí lišty jsou přesné produkty a musíte s nimi zacházet opatrně. Nárazy a údery mohou profilové vodicí lišty poškodit. Důsledkem může být nižší přesnost a kratší životnost. Produkt přepravujte zabalený do co největší blízkosti místa instalace. Až tam odstraňte obal.

4.3.1 Podmínky prostředí

Teplota prostředí:	+5 až +40 °C
Místo instalace:	rovné, suché, bez vibrací
Atmosféra:	nekorozivní, bez nebezpečí výbuchu

Bezpečnostní zařízení zajištěná ze strany provozovatele

Možná bezpečnostní zařízení / opatření:

- Osobní ochranné pracovní prostředky podle UVV
- Bezdotykově působící ochranná zařízení
- Mechanická ochranná zařízení

4.4 Skladování

- ▶ Profilové vodící lišty skladujte vždy v přepravním obalu tak, aby byly chráněné před nárazy.
- ▶ Skladovací prostor musí být suchý, s teplotou nad bodem mrazu a nekorozivní atmosférou.
- ▶ Použité profilové vodící lišty před uskladněním očistěte a konzervujte.

5 Montáž

⚠ Varování! Nebezpečí zranění!

Během montáže je zvýšené nebezpečí úrazu!

- ▶ Při montáži a demontáži se musí profilová vodící lišta přepravovat ve vodorovné poloze. Pokud to není možné, musíte vhodným zajišťovacím přípravkem zamezit, aby namontované vozíky sjely z profilové lišty!
- ▶ K montáži velkých, resp. dlouhých profilových vodících lišt případně použijte zdvihadlo!

⚠ Opatrně! Nebezpečí zranění a znečištění životního prostředí!

Kontaktem s mazivy může dojít k podráždění, otravám a alergickým reakcím a také k poškození životního prostředí.

- ▶ Používejte pouze vhodné látky neškodné pro člověka. Věnujte pozornost datovým listům výrobce!
- ▶ Věnujte pozornost ekologické likvidaci!

5.1 Přípravné práce

- ▶ Přepravní obaly odstraňte až těsně před montáží, aby nedošlo k poškození.
- ▶ Přepravní zajištění vozíku na liště odstraňte až těsně před montáží lišty.
- ▶ Po odstranění přepravního zajištění udržujte profilovou lištu co nejvíc ve vodorovné poloze, aby z ní vozíky nekontrolovaně nesjely.
- ▶ Pokud jste si objednali jednoduchou profilovou lištu řady CG se zakrývacím páskem, nejdříve podle pokynů v části [5.3.4](#) odmontujte krycí pásek.
- ▶ Při montáži chraňte profilovou lištu před znečištěním. Musíte odstranit třísky a jiné nečistoty. Všechny informace o čištění najdete v části [7.1](#).

5.2 Profilové lišty

Montážní poloha profilové lišty závisí na požadavcích stroje a na směru zatížení. Přesnost profilové lišty je dána přímostí a rovinností dosedacích ploch, protože se k nim lišta při utahování šroubů přitáhne. Profilové kolejnice, které se neupevňují na dosedací plochu, mohou mít větší tolerance přímosti.

! Pozor! Nebezpečí poškození profilové vodící lišty přetažením!

Profilové vodící lišty jsou vysoce přesná vedení. Přetažení v důsledku nesprávné montáže může vést k předčasnému poškození profilových vodících lišt.

- ▶ Bezpodmínečně se řiďte pokyny k montáži uvedenými v kapitole [5](#)!

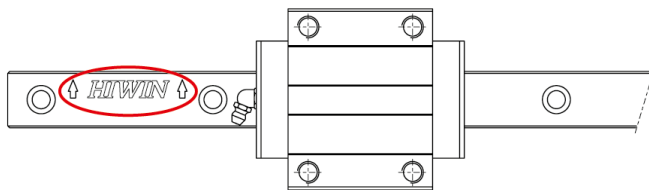
Upozornění

Dodržujte montážní tolerance uvedené v části [12.2](#).

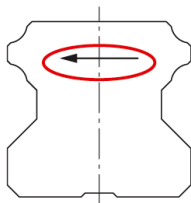
5.2.1 Označování profilových vodicích lišt

Referenční strana profilové lišty je označena šipkami na horní straně lišty. U velmi krátkých lišt je referenční strana označena šipkou na čelní straně lišty.

Obr. 5.1: Označení referenční strany profilové lišty



Obr. 5.2: Označení referenční strany u krátkých profilových lišt a u výrobní řady PG



5.2.2 Různá provedení profilových vodicích lišt

Lišty typu R se montují pomocí upevňovacích šroubů shora, lišty typu T pomocí upevňovacích šroubů zdola. Dále je montáž popsána na příkladu lišty typu R, lišta typu T se montuje analogicky zdola.

Obr. 5.3: Lišta typu T



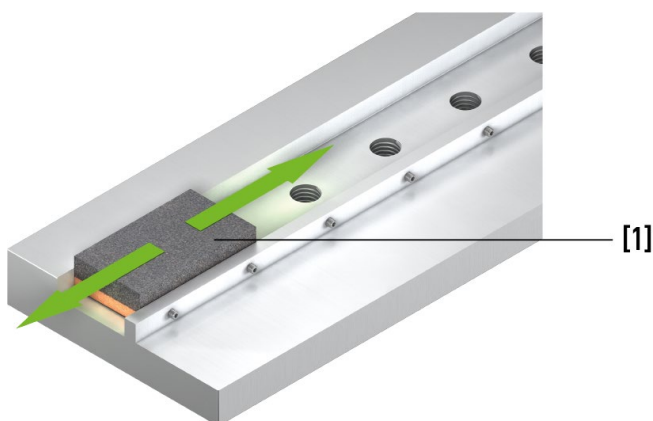
Obr. 5.4: Lišta typu R



5.2.3 Čištění montážní plochy

- ▶ Odstraňte z montážní plochy všechny nečistoty.
- ▶ U otvorů a na dosedacím lemu nesmí být otřepy. Případně je odstraňte olejovým brouskem [1].

Obr. 5.5: Čištění montážní plochy

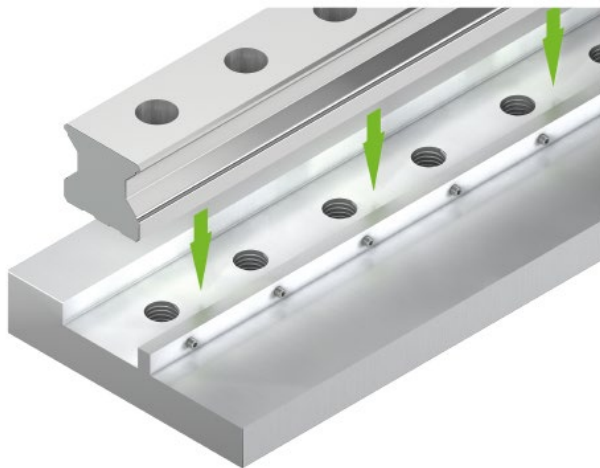


5.2.4 Montáž profilové lišty k dosedacímu lemu

A. Přiložení profilové lišty

- ▶ Přiložte referenční stranu profilové lišty (viz část 5.2.1) k dosedacímu lemu na loži stroje.
- ▶ Volně namontujte upevňovací šrouby.

Obr. 5.6: Přiložení profilové lišty k dosedacímu lemu



B. Upnutí profilové lišty k loži stroje

Upozornění

Dodržujte povolené tolerance montážních ploch a montážní odchylky, které jsou pro jednotlivé výrobní řady uvedené v částech 3.3, 3.4, a 3.5.

Upozornění

K upnutí profilové lišty můžete použít svorkovou lištu nebo šroubovou svěrku.

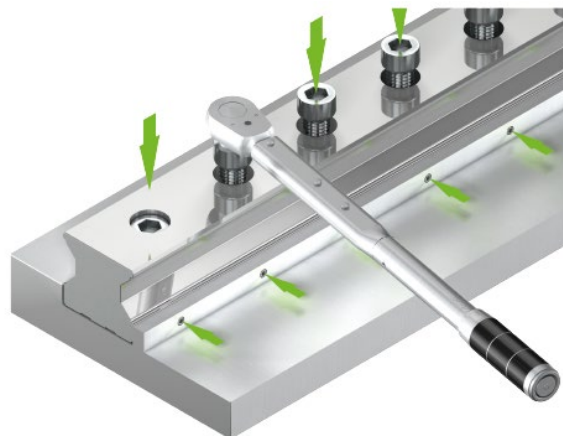
Upnutí profilové lišty pomocí svorkové lišty:

- ▶ Profilovou lištu přitlačte k dosedacímu lemu stroje utažením fixačních šroubků.
- ▶ Momentovým klíčem utáhněte upevňovací šrouby profilové lišty ve třech krocích až do uvedeného točivého momentu.

Upozornění

Přehled optimálních točivých momentů pro šrouby najdete v části 5.5 na straně 40.

Obr. 5.7: Upnutí pomocí svorkové lišty



✓ Kolejnice je namontovaná.

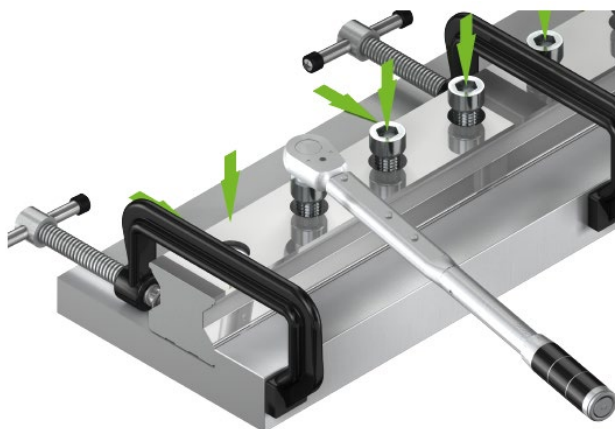
Upnutí profilové lišty pomocí šroubové svěrky:

- ▶ Profilovou lištu přitlačte šroubovými svěrkami k dosedacímu lemu na loži stroje.
- ▶ Utáhněte upevňovací šrouby profilové lišty.
- ▶ Tento postup použijte ve všech upevňovacích bodech.
- ▶ Momentovým klíčem utáhněte všechny upevňovací šrouby profilové lišty ve třech krocích až do uvedeného točivého momentu.

Upozornění

Přehled optimálních točivých momentů pro šrouby najdete v části [5.5](#) na [straně 40](#).

Obr. 5.8: Upnutí pomocí šroubových svěrek



- ✓ Kolejnice je namontovaná.

5.2.4.1 Montáž profilové lišty bez dosedacího lemu

- ▶ Namontujte vozík na referenční lištu.

Upozornění

Vozík namontujte podle pokynů v části [5.4.2 Montáž](#).

- ▶ Namontujte na vozík číselníkový úchylkoměr.
- ▶ Vyrovnajte číselníkový úchylkoměr podle referenční hrany.

Upozornění

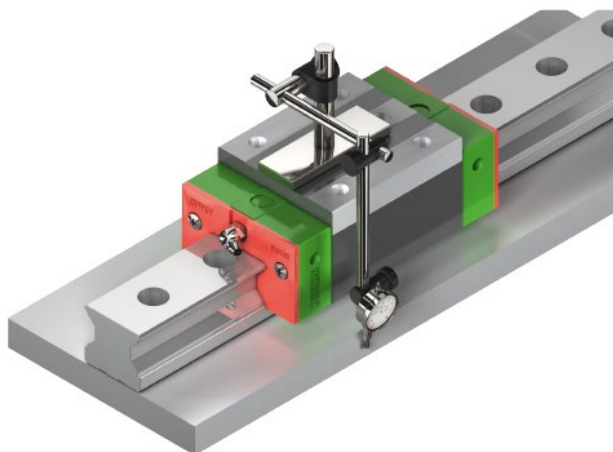
Referenční hrana musí sahat přes celé lože stroje, aby šlo profilovou lištu vyrovnat po celé délce lože stroje.

- ▶ Posuňte vozík o několik centimetrů podél referenční hrany a profilovou lištu vyrovnajte.
- ▶ Utáhněte upevňovací šrouby profilové lišty.
- ▶ Tento postup použijte ve všech upevňovacích bodech.
- ▶ Momentovým klíčem utáhněte upevňovací šrouby až do uvedeného točivého momentu.

Upozornění

Přehled optimálních točivých momentů pro šrouby najdete v části [5.5](#) na [straně 40](#).

Obr. 5.9: Vozík s namontovaným číselníkovým úchylkoměrem



- ✓ Kolejnice je namontovaná.

5.2.5 Montáž profilové lišty na podřízené straně

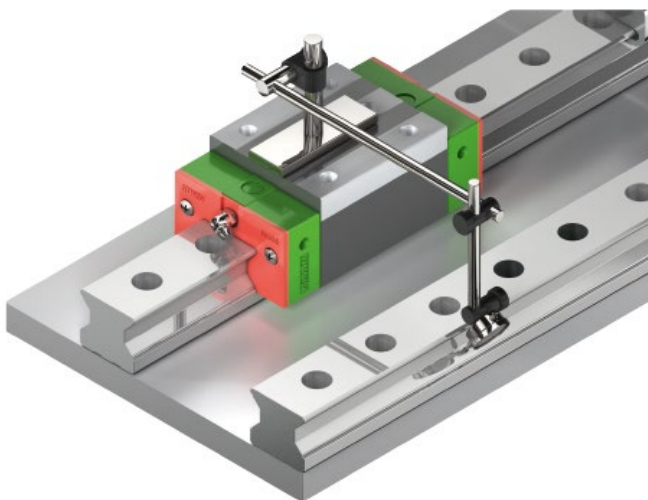
5.2.5.1 Předpoklad

- ▶ Je namontovaná referenční lišta.
- ▶ Na referenční liště je namontovaný vozík.

5.2.5.2 Vyrovnání podřízené lišty podle referenční lišty pomocí číselníkového úchylkoměru

- ▶ Nasaďte číselníkový úchylkoměr na vozík namontovaný na referenční liště.
- ▶ Přiložte čidlo číselníkového úchylkoměru k podřízené liště.

Obr. 5.10: Snímání a vyrovnání podřízené lišty podle referenční lišty



- ▶ Po úsecích posouvejte vozík, na kterém je namontovaný číselníkový úchylkoměr, po referenční liště.
- ▶ Od jednoho konce vedení na druhý postupně utahujte upevňovací šrouby podřízené lišty.
- ▶ Momentovým klíčem utáhněte upevňovací šrouby až do uvedeného točivého momentu.

Upozornění

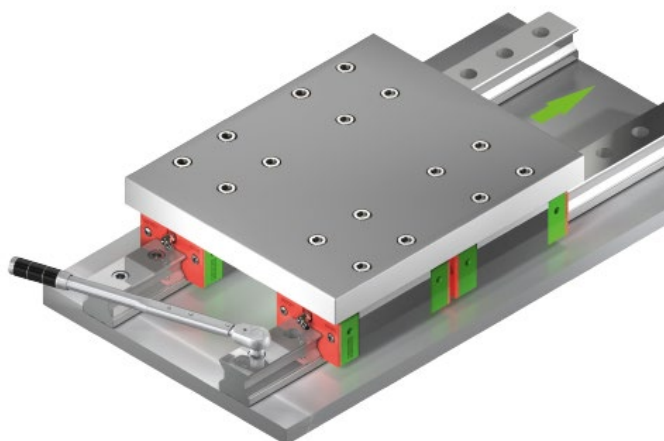
Přehled optimálních točivých momentů pro šrouby najdete v části [5.5](#) na [straně 40](#).

- ✓ Podřízená lišta je namontovaná a rovnoběžná s referenční lištou.

5.2.5.3 Vyrovnání podřízené lišty podle referenční lišty pomocí desky

- ▶ Namontujte desku na dva vozíky na vyrovnané referenční liště.
- ▶ Druhou stranu desky namontujte na dva vozíky podřízené lišty, kterou chcete vyrovnat.
- ✓ Tato konstrukce určí rovnoběžnou polohu druhé lišty.
- ▶ Desku postupně posouvejte po lištách.

Obr. 5.11: Deska namontovaná na vozících



- ▶ Od jednoho konce vedení na druhý postupně utahujte upevňovací šrouby podřízené lišty.
- ▶ Momentovým klíčem utáhněte upevňovací šrouby až do uvedeného točivého momentu.

Upozornění

Přehled optimálních točivých momentů pro šrouby najdete v části 5.5 na straně 40.

- ✓ Podřízená lišta je namontovaná a rovnoběžná s referenční lištou.

5.2.6 Montáž spojovaných profilových lišt

Spojované (vícedílné) lišty musíte namontovat podle značek, které jsou na nich. Pořadí spojů je na každém dílu označené písmeny abecedy a číslem lišty, resp. páru, takže lze díly seřadit jednoznačně.

Obr. 5.12: Označení spojovaných vícedílných lišt

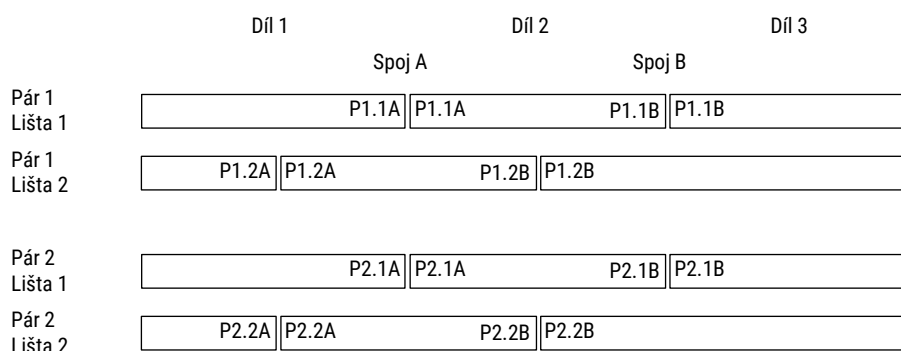
	Díl 1		Díl 2		Díl 3	
	Spoj A		Spoj B			
Lišta 1	S1.A	S1.A	S1.B	S1.B		
Lišta 2	S2.A	S2.A	S2.B	S2.B		

Každý spoj je na horní straně lišty označený štítkem. Štítky usnadňují první montáž a lze je kdykoli úplně odstranit.

Upozornění

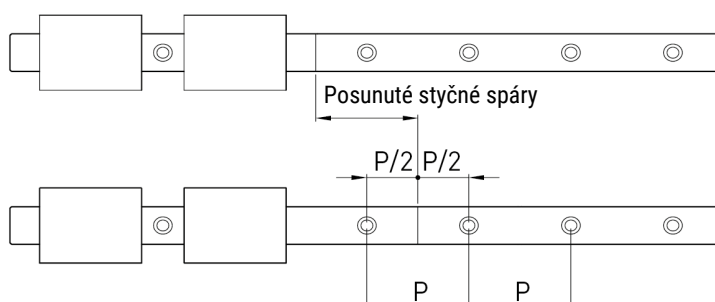
Po první montáži profilových lišt štítky odstraňte.

Obr. 5.13: Označení spojovaných vícedílných párových lišt



Párové vícedílné lišty doporučujeme montovat tak, aby byly styčné spáry vzájemně posunuté.

Obr. 5.14: Uspořádání spojovaných vícedílných lišt



5.3 Zakrytí montážních otvorů

K ochraně vozíku před nečistotami a ochraně těsnicích břitů stěračů musíte montážní otvory profilových lišt (lišť typu R s upevněním shora) zakrýt zátkami. Podle podmínek prostředí a provozu se používají plastové, ocelové nebo mosazné zátky nebo krycí pásek. Při použití lišt s povrchovou úpravou se obecně používají plastové zátky. Montáž plastových zátek je popsána v části [5.3.1.2](#). Ocelové a mosazné zátky se lisují montážním nástrojem způsobem popsaným v části [5.3.1.3](#). Montáž zakrývacího pásku je popsána v části [5.3.2](#).

5.3.1 Zátky

! Pozor! Poškození nesprávně zatlačenými zátkami!

Zatlačením zátek může vzniknout otřep nebo se zátky může zatlačit příliš hluboko. V důsledku toho může dojít k poškození vozíku a stíracího bříty.

- Vzniklé otřepy odstraňte obtažením olejovým brouskem!
- Pokud jsou zátky zalisované příliš hluboko, odstraňte je a nasadte nové!

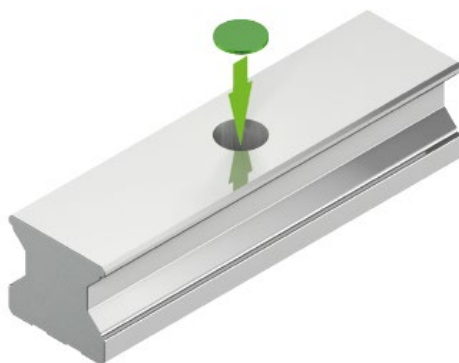
5.3.1.1 Předpoklad

- Profilové lišty jsou namontované a upevněné podle pokynů v části [5.2.4](#) / [5.2.5](#).
- Na profilových lištách nejsou nečistoty ani olej (viz část [7.1](#)).

5.3.1.2 Montáž plastových zátek

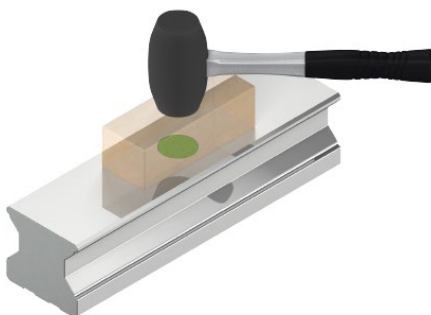
- Plastovou zátku nasadte do středu otvoru.
- Dbejte na to, aby horní strana zátky byla rovnoběžná s horní stranou lišty.

Obr. 5.15: Umístění plastové zátky



- ▶ Na plastovou zátku nasadíte kolmo vhodný vtlačovací nástroj.
- ▶ Zátku zatlučte jedním úderem plastového kladiva na střed vtlačovacího nástroje.
- ▶ Pokud zátku ještě není úplně zalisovaná, popsaný postup opakujte, dokud není v rovině s horní stranou profilové lišty.

Obr. 5.16: Zatlačení plastové zátky pomocí vtlačovacího nástroje



Obr. 5.17: Namontovaná plastová zátku



- ✓ Plastová zátku je namontovaná.

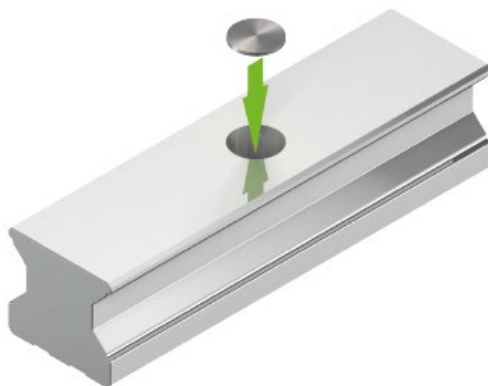
5.3.1.3 Montáž ocelových a mosazných zátek

Upozornění

Ke správné montáži ocelových a mosazných zátek doporučujeme použít montážní nástroj HIWIN. Informace najdete v části [11.2](#).

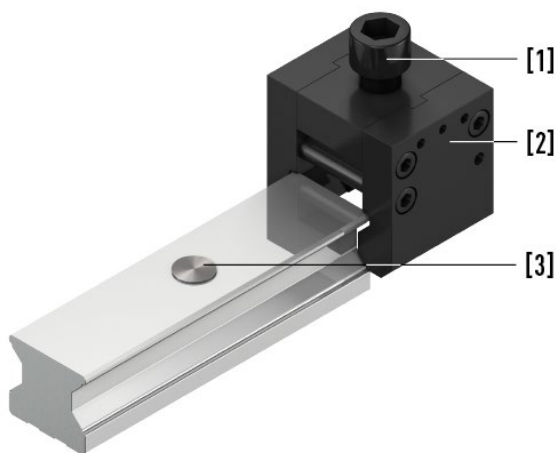
- ▶ Ocelovou, resp. mosaznou zátku nasadíte do středu otvoru.
- ▶ Dbejte na to, aby horní strana lišty byla rovnoběžná s horní stranou zátky.

Obr. 5.18: Nasazení ocelové nebo mosazné zátky



- ▶ Lisovací píst **[4]** (na [Obr. 5.21](#)) montážního nástroje **[2]** úplně zvedněte povolením šroubu **[1]**.
- ▶ Montážní nástroj nasuňte na čelní stranu profilové lišty.

Obr. 5.19: Nasazení montážního nástroje na profilovou lištu

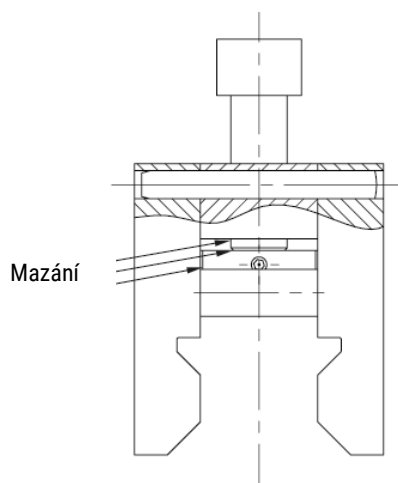


- ▶ Umístěte lisovací píst **[4]** (na [Obr. 5.21](#)) nad střed otvoru, resp. zátky **[3]**.
- ▶ Utahováním šroubu **[1]** lisovací píst vysunujte, aby dosedl na zátku a při dalším utahování bylo cítit odpor.
- ▶ Před samotným zalisováním zátky zkontrolujte, jestli není zpříčená.
- ▶ Dalším utahováním šroubu **[1]** zátku zalisujte tak, aby lisovací píst dosedl na profilovou lištu.

Upozornění

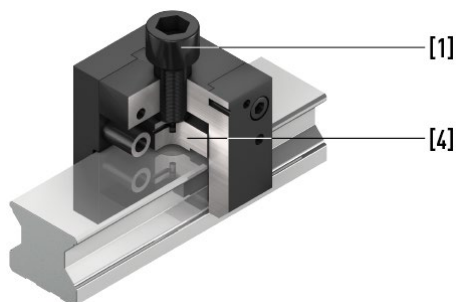
Montážní nástroj se musí na označených místech mazat (viz [Obr. 5.20](#)).

Obr. 5.20: Mazání montážního nástroje

**Upozornění**

Utahovací moment potřebný k zalisování zátek závisí na více okolnostech a může se velmi lišit. Dodržujte maximální hodnoty, které obsahuje [Tabulka 5.1](#).

Obr. 5.21: Zalisování zátky utahováním šroubu



- Povolte šroub [1].
- Zkontrolujte zalisování.
- Pokud zátku ještě není úplně zalisovaná, popsany postup opakujte.
- Při zalisování zátky může vzniknout otřep.
- Tento otřep odstraňte.

Obr. 5.22: Namontovaná ocelová nebo mosazná zátku



- ✓ Ocelová nebo mosazná zátku je namontovaná.

Tabulka 5.1: Doporučené maximální utahovací momenty k zalisování ocelových a mosazných zátek

Výrobní řada / konstrukční velikost	Zátka		
	Mosaz ¹⁾	Ocel ¹⁾	Maximální utahovací moment [Nm]
HG15, RG15	5-001344	–	15
HG20, RG20	5-001350	5-001352	20
HG25, RG25	5-001355	5-001357	20
HG30, HG35, RG30, RG35	5-001360	5-001362	20
HG45, RG45	5-001324	5-001327	85
HG55, RG55	5-001330	5-001332	85
HG65, RG65	5-001335	5-001337	110

¹⁾ Nedoporučujeme pro lišty s povrchovou úpravou

5.3.2 Krycí pásek

⚠ Opatrně! Nebezpečí zranění zakrývacím páskem s ostrými hranami!

Hrany zakrývacích pásků mohou být velmi ostré.

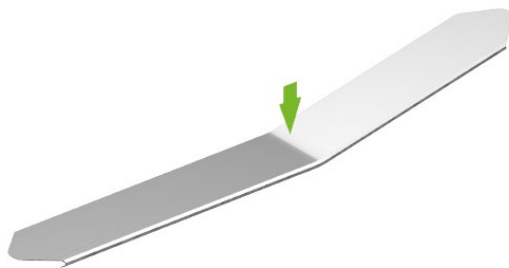
- ▶ Při vybalování, montáži a demontáži používejte ochranné rukavice!
- ▶ Přidrčováním konců zabraňte nekontrolovanému vymrštění navinutých zakrývacích pásků!

! Pozor! Poškození profilových vodicích lišt poškozenými zakrývacími pásky!

Poškozené zakrývací pásky narušují ochranu proti prachu a vedou k předčasnému opotřebení profilových vodicích lišt.

- ▶ Předejděte deformacím a ohnutím, jak je znázorněno na [Obr. 5.23](#)!
- ▶ Poškozené zakrývací pásky neprodleně vyměňte!

Obr. 5.23: Poškozený krycí pásek



Upozornění

Pro výrobní řady CG/CRG lze k zakrytí montážních otvorů použít jako alternativu krycí pásek.

5.3.2.1 Stav dodávky

Jednodílné profilové lišty se dodávají s nasazeným zakrývacím páskem – [Obr. 5.24](#). Konce pásku jsou zahnuté a upnuté sponami.

Obr. 5.24: Krycí pásek namontovaný na liště



U vícedílných profilových lišt se krycí pásek dodává zvlášť. Krycí pásek se dodává svinutý v přepravním kartonu – [Obr. 5.25](#). Upnutí pásu jsou přiložená.

Obr. 5.25: Krycí pásek v přepravním kartónu



5.3.2.2 Nasazení zakrývacího pásku bez namontovaného vozíku

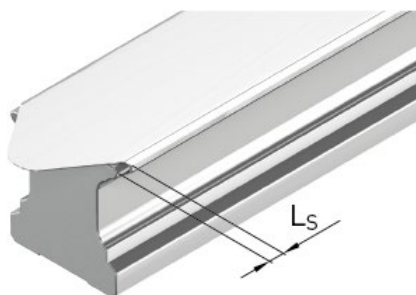
Upozornění

Ke správné montáži zakrývacího pásku doporučujeme použít montážní/demontážní nástroj HIWIN. Informace najdete v části [11.2](#).

A. Umístění zakrývacího pásku

- ▶ Očistěte profilovou lištu vhodným čisticím prostředkem (viz část [7.1](#)).
- ▶ Umístěte krycí pásek na profilovou lištu.
- ▶ Dodržte nedotažení L_S podle [Tabulka 5.2](#).

Obr. 5.26: Krycí pásek s upraveným koncem a nedotažením L_S



Tabulka 5.2: Nedotažení konců pásu

Velikost	Nedotažení L _s [mm]
15	5,0
20	8,0
25	9,5
30	10,0
35	10,0
45	11,0
55	12,0
65	14,5

Upozornění:

Při délce zakrývacího pásu > 4 000 mm proveďte kroky B1 a B2.

B. Naklapnutí zakrývacího pásu

- ▶ Naklapněte krycí pásek na profilovou lištu v délce asi 15 cm.
- ▶ Zahnutý okraj zakrývacího pásu přitlačte ke jedné straně profilové lišty.
- ▶ Přitlačte druhý zahnutý okraj na protější straně.

Obr. 5.27: Montáž zakrývacího pásu

**B1. Připnutí zakrývacího pásu (jen u pásků delších než 4 000 mm)**

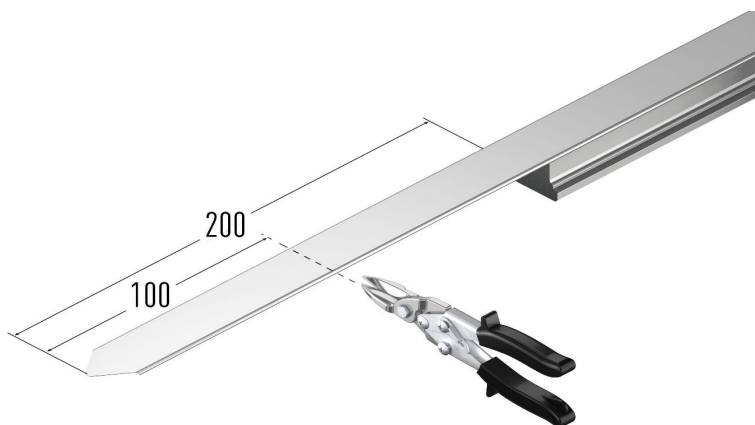
- ▶ Naklapněte krycí pásek na profilovou lištu v délce asi 3 cm.
- ▶ Zahnutý okraj zakrývacího pásu přitlačte ke jedné straně profilové lišty.
- ▶ Přitlačte druhý zahnutý okraj na protější straně.
- ▶ Krycí pásek je asi o 200 mm delší než kolejnice.

Obr. 5.28: Naklapnutí asi 3 cm zakrývacího pásku

**B2. Ustřížení zakrývacího pásku (jen u pásků delších než 4 000 mm)**

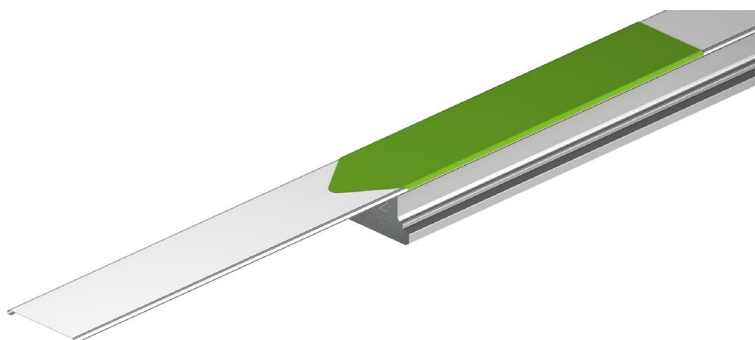
- Z přečnávajícího zakrývacího pásku ustříhnete asi 100 mm (viz [Obr. 5.29](#)).

Obr. 5.29: Ustřížení asi 100 mm z přečnávajícího zakrývacího pásku



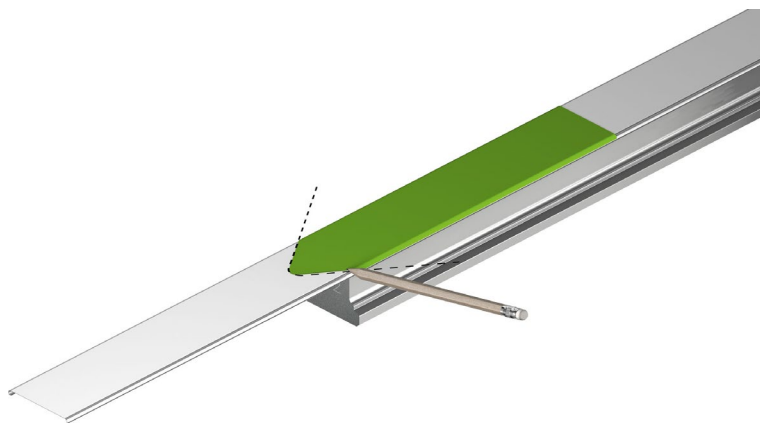
- Ustřížených 100 mm zakrývacího pásku použijte jako šablonu. Šablonu položte na konec profilové lišty (viz [Obr. 5.30](#) a [Obr. 5.31](#)). Na konci pásku nechte nedotažení Ls (viz [Tabulka 5.2](#)).

Obr. 5.30: Použití ustřížených 100 mm jako šablony



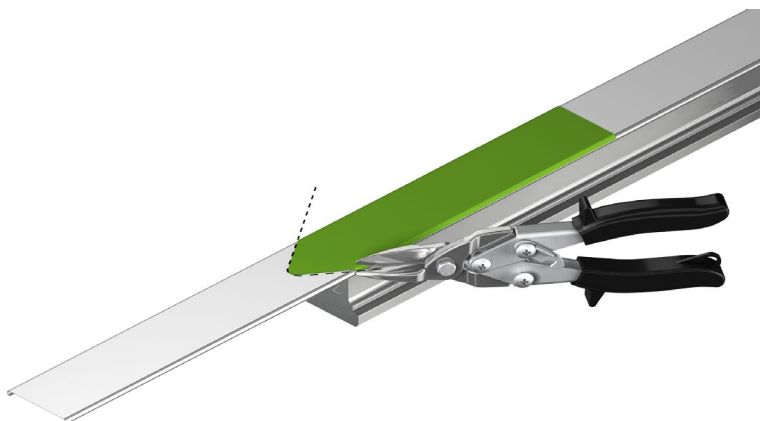
- Obrys šablony si obkreslete na krycí pásek.

Obr. 5.31: Obkreslení obrysu



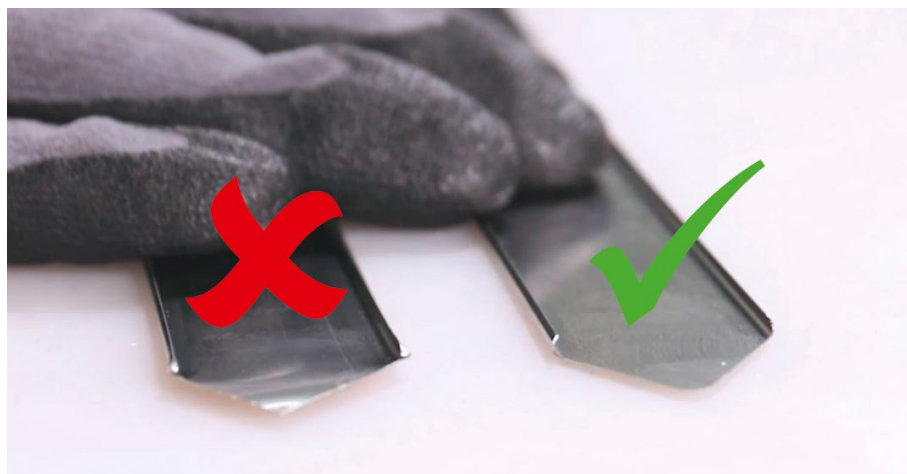
- Obrys zakrývacího pásu vystřihněte nůžkami na plech.

Obr. 5.32: Zastřížení zakrývacího pásu



- Na zastříženém konci opilujte otřepy.
- V případě potřeby opatrně kladívkem sklepněte přecházející rohy zakrývacího pásu.

Obr. 5.33: Nesprávně a správně upravený krycí pásek



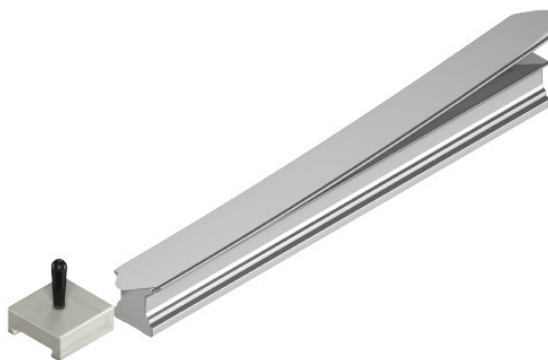
Obr. 5.34: Ručně zastřižený krycí pásek

**C. Montáž pomocí montážního nástroje HIWIN****Upozornění**

Ke správné montáži zakrývacího pásku doporučujeme použít montážní/demontážní nástroj HIWIN. Informace najdete v části [11.2](#).

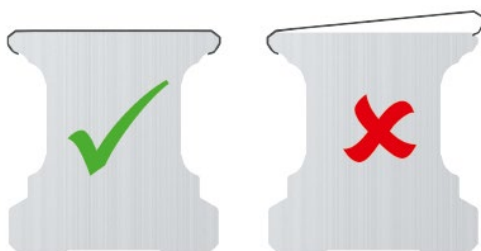
- ▶ Nasadte montážní nástroj na čelní stranu lišty (viz [Obr. 5.35](#)).
- ▶ Montážní nástroj nasadte na celou lištu.

Obr. 5.35: Montáž zakrývacího pásku montážním nástrojem



- ✓ Krycí pásek je zarovnaný s horní plochou profilové lišty.

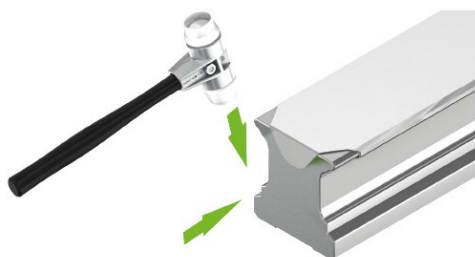
Obr. 5.36: Správně a nesprávně nasazený krycí pásek



D. Ohnutí konců pásku

- Oba konce zakrývacího pásku opatrně ohněte gumovým kladivem.

Obr. 5.37: Ohnutí konců pásu



- ✓ Krycí pásek je namontovaný.

5.3.2.3 Nasazení zakrývacího pásku při namontovaném vozíku**! Pozor!** Poškození zakrývacího pásku!

Při nasazování nebo posouvání zakrývacího pásku pod vozík se může krycí pásek vysokým tlakem ohnout.

- Krycí pásek nasazujte na lištu opatrně!
- Pokud jde krycí pásek nasunovat ztěžka, zopakujte kroky uvedené v části B!

Pokud krycí pásek montujete dodatečně nebo vyměňujete poškozený a na liště je namontovaný jeden nebo více vozíků, musíte na zakrývacím pásku vymežit oblast posuvu. K tomu potřebujete roztahovací trn.

A. Vymezení oblasti posuvu

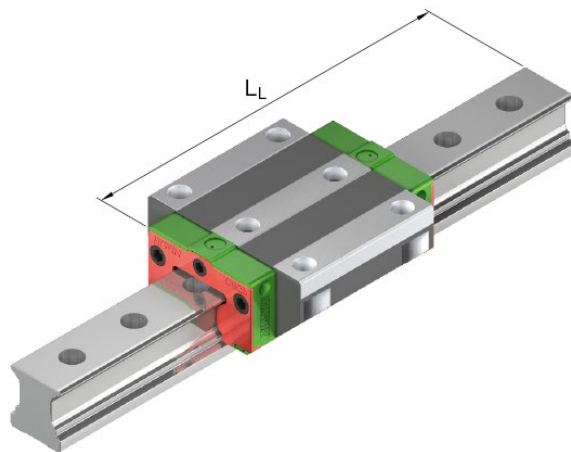
- Posuňte vozík co nejvíc na konec lišty.
- Změřte délku L_L od začátku vozíku na konec lišty podle Obr. 5.38, resp. Obr. 5.39.
- Minimální délka oblasti posuvu musí být o 150 mm větší než délka L_L .

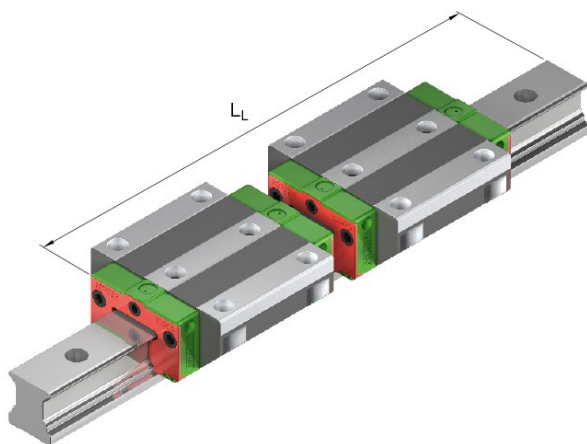
Upozornění

Nesmí být překročena tato maximální oblast posuvu:

- lišta bez magnetického pásku – 1000 mm
- lišta s magnetickým páskem – 500 mm

Pokud je z konstrukčních důvodů potřeba větší oblast posuvu, obraťte se na společnost HIWIN.

Obr. 5.38: Oblast posuvu (L_L)

Obr. 5.39: Oblast posuvu (L_L) se dvěma vozíky

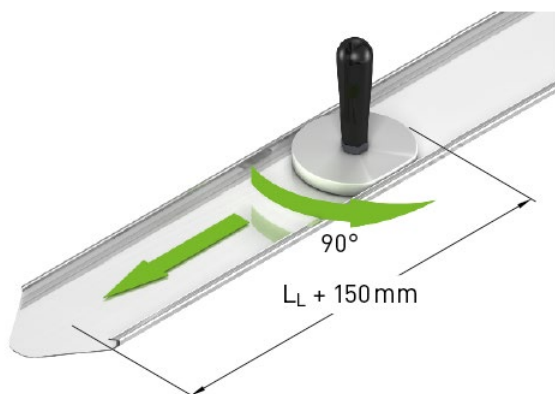
B. Vymezení oblasti posuvu

Upozornění

K roztahení zakrývacího pásku doporučujeme použít roztahovací trn. Informace najdete v části 11.2.

- ▶ Rztahovací trn umístěte na vnitřní konec oblasti posuvu tak, aby ploché strany byly rovnoběžné se zakrývacím páskem.
- ▶ Otočte trn o 90°.
- ▶ Jednou rukou táhněte trn k začátku zakrývacího pásku a druhou rukou krycí pásek přidržujte.

Obr. 5.40: Rozšíření oblasti posuvu roztahovacím trnem



- ✓ Oblast posuvu zakrývacího pásku je rozšířená.

C. Kontrola oblasti posuvu

- ▶ Nasad'te krycí pásek na začátek profilové lišty.
- ▶ Nasuňte kousek zakrývacího pásku na profilovou lištu.

Upozornění

Pokud krycí pásek stále nejde nasunout na profilovou lištu, zopakujte postup uvedený v části B.

D. Montáž

- ▶ Očistěte profilovou lištu vhodným čisticím prostředkem (viz část 7.1).
- ▶ Posuňte vozík co nejvíc na konec profilové lišty.
- ▶ Nasuňte krycí pásek na profilovou lištu. Rozšířená oblast posuvu musí přitom být protažená pod vozíkem.
- ▶ Abyste to usnadnili a minimalizovali tření, můžete:
 - Neroztáženou oblast držte směrem nahoru (viz Obr. 5.41).
 - Opatrně vytáhněte krycí pásek z druhé strany vozíku (viz Obr. 5.42).

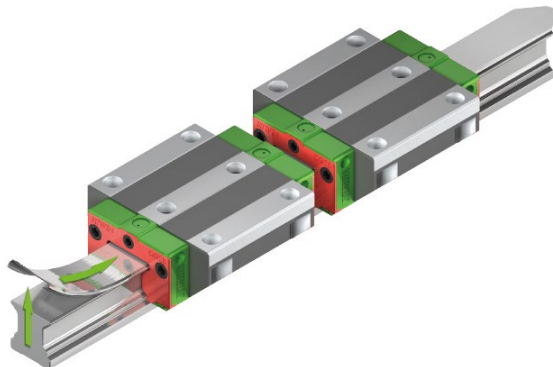
Upozornění

Dbejte na to, abyste pás neohnuli.

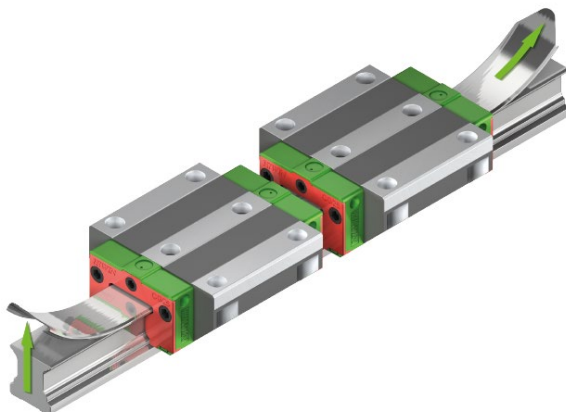
Upozornění

U lišt s magnetickým páskem dávejte pozor, aby se magnetický pásek při montáži zakrývacího pásu neposunul. (viz Obr. 5.43)

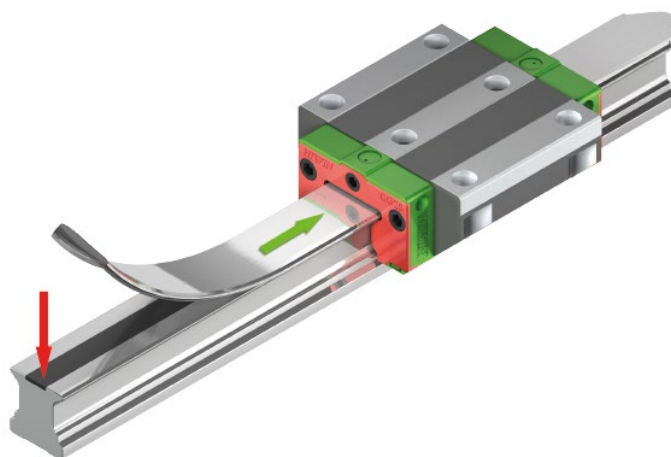
Obr. 5.41: Podržte nerozšířenou oblast směrem nahoru



Obr. 5.42: Opatrně vytáhněte z druhé strany vozíku



Obr. 5.43: Neposuněte při montáži magnetický pásek



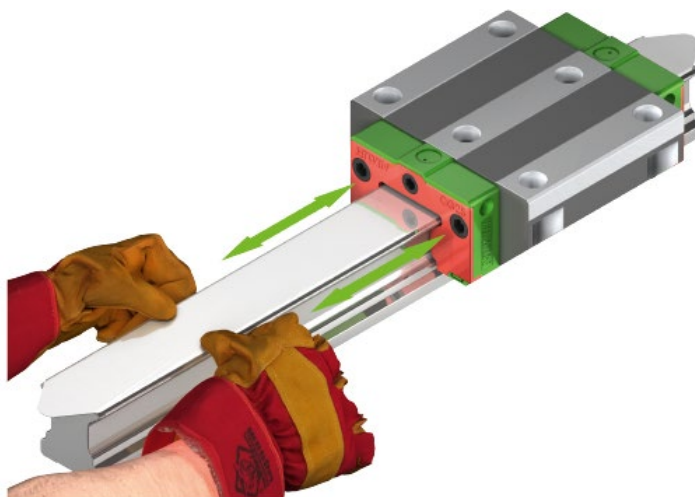
- Umístěte krycí pásek na profilovou lištu.

Upozornění

Musíte dodržet nedotažení L_S podle Tabulka 5.2.

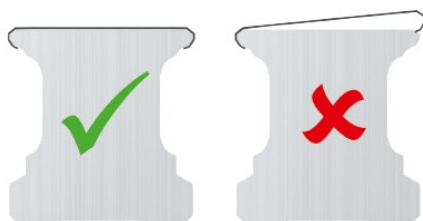
- Nerozšířený ohnutý okraj zakrývacího pásu přitlačte na referenční stranu profilové lišty.
- Přitlačte druhý zahnutý okraj na protější straně.

Obr. 5.44: Montáž zakrývacího pásu na lištu



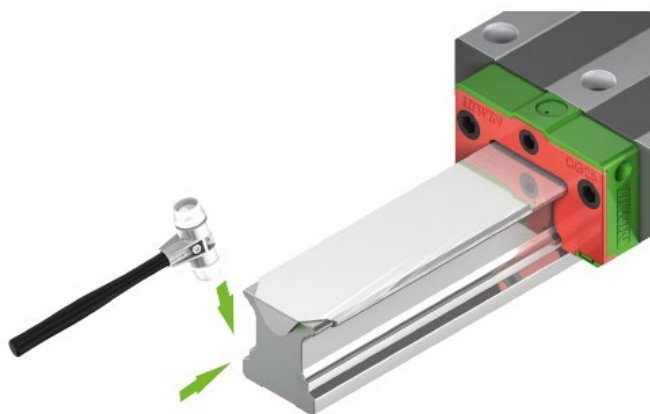
- ✓ Krycí pásek je zarovnaný s horní plochou profilové lišty.

Obr. 5.45: Správně a nesprávně nasazený krycí pásek



- Oba konce zakrývacího pásu opatrně ohněte gumovým kladivem (viz [Obr. 5.46](#)).

Obr. 5.46: Ohnutí konců pásu



- ✓ Krycí pásek je namontovaný.

5.3.3 Zajištění pásu

Aby se krycí pásek nezvedal, na obou čelních stranách profilové lišty se zajišťuje. K dispozici jsou dvě varianty zajištění pásu:

- zajištění pásu ocelovými sponami
- zajištění pásu upínacími šrouby z čelní strany

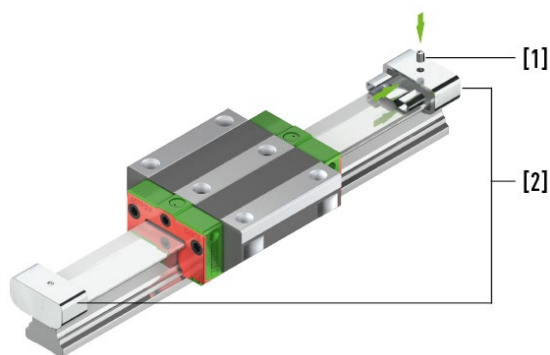
5.3.3.1 Předpoklady

- Kolejnice je namontovaná.
- Krycí pásek je namontovaný.
- Vozík je namontovaný.

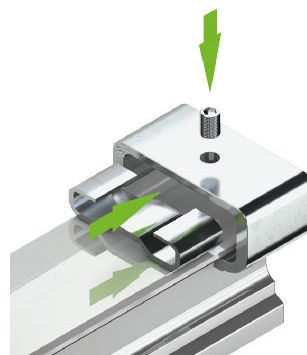
5.3.3.2 Montáž ocelových spon k zajištění pásu

- ▶ Z obou stran nasadíte na profilovou lištu ocelové spony [2].
- ▶ Fixačními šroubky [1] ocelové spony upevníte.

Obr. 5.47: Nasazení ocelových spon na profilovou lištu



Obr. 5.48: Montáž ocelové spony

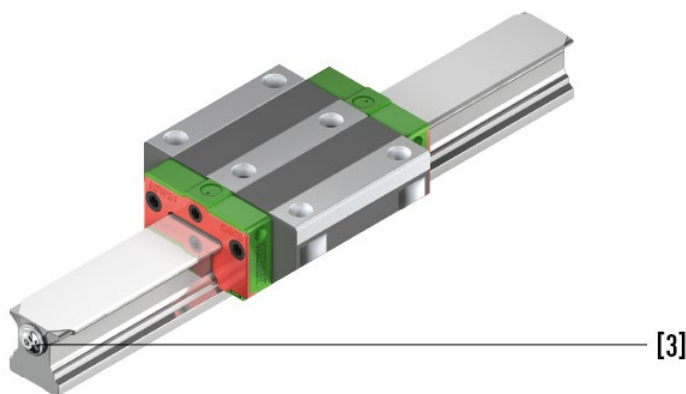


✓ Zajištění pásu je namontované.

5.3.3 Montáž čelních upínacích šroubů k zajištění pásku

- ▶ Na čelních stranách profilové lišty zašroubujte upínací šrouby [3].

Obr. 5.49: Montáž čelního zajištění pásku



- ✓ Zajištění pásku je namontované.

5.3.4 Demontáž zakrývacího pásku

Upozornění

Ke správné demontáži zakrývacího pásku doporučujeme použít montážní/demontážní nástroj HIWIN. Informace najdete v části [11.2](#).

- ▶ Na čelní straně profilové lišty zvedněte krycí pásek demontážním nástrojem [1] (viz [Obr. 5.50](#)).
- ▶ Opatrně ho zvedněte v celé délce.

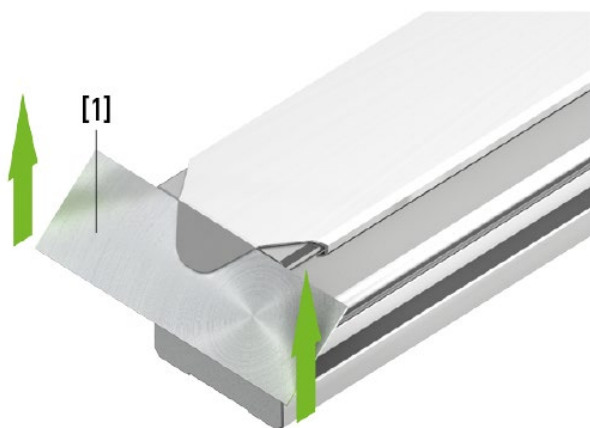
Upozornění

U lišt s magnetickým páskem dávejte pozor, aby se magnetický pásek při demontáži zakrývacího pásku neposunul.

Upozornění

Dávejte pozor, abyste krycí pásek neohnuli.

Obr. 5.50: Demontáž zakrývacího pásku



5.4 Vozík

! Pozor! Nebezpečí poškození vozíku při předčasném odstranění montážního trnu!

Pokud montážní trn odstraníte příliš brzy, může dojít k poškození vozíku a vypadnutí valivých těles.

► Montážní trn odstraňujte jen nasouváním vozíku!

! Pozor! Nebezpečí poškození vozíku neodstraněnými otřepy na stříhaných okrajích!

Neodstraněné otřepy na stříhaných okrajích mohou poškodit koncová těsnění vozíku.

► Vždy zkontrolujte, jestli na stříhaných okrajích profilové lišty (resp. zakrývacího pásku) nevznikly otřepy!

► Případně otřepy odstraňte olejovým brouskem nebo mosazným kartáčem!

Upozornění

K montáži vozíků obecně doporučujeme zkosit hranu na čelní straně profilové lišty.

5.4.1 Předpoklad

► Koncová těsnění vozíku jsou namazaná tukem. Tím se usnadňuje montáž a minimalizuje nebezpečí poškození těsnění.

5.4.2 Montáž

Upozornění

Pozor při nasouvání vozíků na profilovou lištu:

K nasunutí vozíků se středním a silným předpětím je potřeba větší síla než u vozíků se slabým předpětím. Vozíky se silným předpětím je vhodnější dodávat namontované.

Upozornění

U lišt typu R (se zahloubenými otvory k přišroubování shora):

Dokud nejsou montážní otvory zakryté zátkami nebo zakrývacím páskem, posouvejte vozíky po profilové liště co nejméně, jinak se mohou poškodit těsnicí břity stěrače.

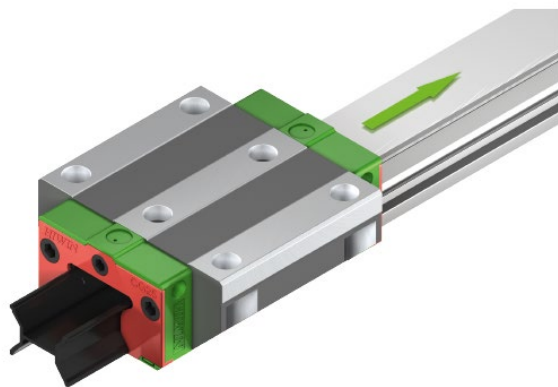
► V požadovaném směru montáže nasadte vozík z čelní strany zároveň s lištou.

► Opatrně nasuňte vozík na profilovou lištu.

Upozornění

Při nasouvání dávejte pozor, aby se vozík nezpříčil.

Obr. 5.51: Nasunutí vozíku na profilovou lištu



✓ Automaticky je vytlačen montážní trn a vozík je namontovaný na profilové liště.

5.4.2.1 Zvláštnost při montáži vozíků typu QH, QE a QW

! Pozor! Nebezpečí poškození vozíku při nedodržení maximální hloubky zašroubování!

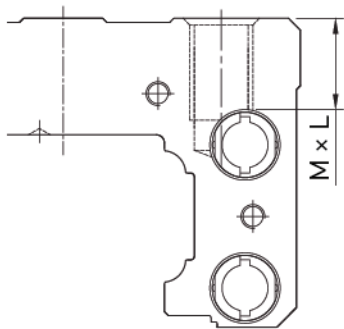
Montážní otvory vozíků pro profilové vodicí lišty HIWIN výrobní řady QH, QE a QW jsou spojené s kanálky zpětného vedení kuliček (viz Obr. 5.52). Použitím příliš dlouhých šroubů se mohou poškodit valivá tělesa.

► Nepřekračuje maximální hloubku zašroubování podle [Tabulka 5.3!](#)

Upozornění:

K zajištění šroubů nesmíte používat kapaliny.

Obr. 5.52: Znázornění montážního otvoru a kanálku zpětného vedení kuliček



Tabulka 5.3: Maximální hloubka zašroubování – vozíky QH, QE a QW

Model	Max. hloubka zašroubování M x L [mm]	Model	Max. hloubka zašroubování M x L [mm]
QHH20	M5 x 6	QEH25	M6 x 9
QHH25	M6 x 8	QEH30	M8 x 10
QHH30	M8 x 10	QWH27	M6 x 6
QHH35	M8 x 12	QWH35	M8 x 8
QEH20	M5 x 7		

Upozornění

Zatížitelnost profilových vodicích lišt je často omezená nikoli jejich nosností, ale šroubovým spojem. Proto doporučujeme zkontrolovat maximální povolenou zatížitelnost šroubového spoje podle normy VDI 2230.

5.4.2.2 Zvláštnosti při montáži připojovací konstrukce na vozíky řady RG, QR a CG

Vozíky výrobních řad RG, QR a CG mají uprostřed vždy dva další závitové otvory. Při expedici jsou uzavřené zelenými zátkami.

Aby měly profilové vodicí lišty velkou tuhost i při vysokém zatížení, obecně doporučujeme používat k upevnění připojovací konstrukce všechny závitové otvory, které jsou k dispozici.

Upozornění

U vozíků výrobní řady RGW a QRW můžete připojovací konstrukci přišroubovat také zdola. Před montáží vozíku ho musíte nejdříve přišroubovat na připojovací konstrukci.

5.5 Uťahovací momenty upevňovacích šroubů

Nedostatečným utažením upevňovacích šroubů se výrazně snižuje přesnost profilových vodicích lišt. Pro jednotlivé velikosti šroubů doporučujeme dále uvedené uťahovací momenty.

Tabulka 5.4: Uťahovací momenty upevňovacích šroubů podle normy ISO 4762-12.9

Rozměr šroubu	Moment [Nm]	Rozměr šroubu	Moment [Nm]
M2	0,65	M8	40
M3	2,3	M10	70
M4	5,0	M12	100
M5	10,0	M14	170
M6	18,0	M16	250

Upozornění

Doporučené uťahovací momenty pro třídu 12.9 podle normy DIN EN ISO 4762

Upevňovací šrouby podle normy VDI 2230 pro $\mu_K = \mu_G = 0,125$

Upozornění

Hloubka zašroubování minimálně 2 × průměr závitu

Upozornění

Zatížitelnost profilových vodicích lišt je často omezená nikoli jejich nosností, ale šroubovým spojem. Proto doporučujeme zkontrolovat maximální povolenou zatížitelnost šroubového spoje podle normy VDI 2230.

Upozornění

Vozíky výrobních řad RG, QR a CG mají uprostřed vždy dva další závitové otvory. Při expedici jsou uzavřené zelenými zátkami.

Aby měly profilové vodicí lišty velkou tuhost i při vysokém zatížení, obecně doporučujeme používat k upevnění připojovací konstrukce všechny závitové otvory, které jsou k dispozici.

6 Uvádění do provozu

⚠ Opatrně! Nebezpečí zranění a znečištění životního prostředí!

Kontaktem s mazivy může dojít k podráždění, otravám a alergickým reakcím a také k poškození životního prostředí.

- ▶ Používejte pouze vhodné látky neškodné pro člověka. Věnujte pozornost datovým listům výrobce!
- ▶ Věnujte pozornost ekologické likvidaci!

! Pozor! Nebezpečí poškození profilových vodicích lišt při neprovedeném nebo nesprávném mazání!

Pokud neprovedete první mazání, používáte příliš mnoho maziva / příliš velký mazací tlak, může dojít k poškození nebo zničení produktu.

- ▶ Profilové vodicí lišty nikdy neuvádějte do provozu bez prvního mazání!
- ▶ Aby nedošlo k poškození produktu, musíte bezpodmínečně dodržovat uvedené postupy!

Upozornění

Pokud si objednáte smontované profilové vodicí lišty, před uvedením do provozu odstraňte zelené zarážky. Těmito zarážkami je na profilové liště zajištěn vozík.

Standardní stavy mazání produktů jsou uvedené v části 8.10. Při uvedení do provozu se řiďte pokyny v části 8.11.

7 Údržba a čištění

Údržba zahrnuje jen mazání. Viz kapitola 8.

7.1 Čištění

! Pozor! Nebezpečí poškození profilových vodicích lišt nesprávným čištěním!

Při použití neschválených čisticích prostředků a nástrojů může dojít k poškození profilové lišty.

- ▶ Řiďte se právními předpisy a předpisy od výrobce, které se týkají manipulace s čisticími prostředky!
- ▶ Chraňte profilové lišty před poškozením špičatými předměty!
- ▶ Při čištění dávejte pozor, aby se do vozíku nedostaly nebo v něm nezůstaly kovové částice!

Povolené způsoby čištění a ošetřování:

- Profilové vodicí lišty je možné čistit čisticím benzínem a olejem.
- Jako odmašťovaadlo můžete používat trichloretylen nebo obdobný čisticí prostředek.
- Po čištění všechny díly osušte a nakonzervujte, resp. namažte, aby nekorodovaly.

8 Mazání

8.1 Základní informace o mazání

Aby si prvky lineárních vedení strojů zachovaly funkčnost a životnost, vyžadují dostatečný přísuv maziv.

Dále uvedené údaje a pokyny mají uživatelům usnadnit výběr vhodného maziva, určení jeho odpovídajícího množství a potřebných intervalů mazání.

Tyto pokyny k mazání neznamenaají, že uživatel nemusí stanovené intervaly mazání ověřit prakticky a případně je upravit. Po každém mazání zkontrolujte, jestli je na příslušných částech stroje dost maziva (mazací film).

Maziva

- snižují opotřebení,
- chrání před znečištěním,
- zamezují korozi

Mazivo je konstrukční prvek a musí se brát v úvahu už při projektování strojního zařízení. Při volbě maziva musíte zohlednit rozsah provozních teplot, provozní podmínky a prostředí.

8.2 Bezpečnost

! Pozor! Poškození nesprávným mazivem!

Použití nesprávného maziva může vést k věcným škodám nebo znečištění životního prostředí.

- ▶ Používejte správný druh maziva (mazací tuk, olej) podle specifikací v tomto montážním návodu!
- ▶ Věnujte pozornost datovým listům výrobce!

8.2.1 Správné používání maziv

Co nejvíc zamezte delší a opakovaný kontakt s pokožkou. Potřísněnou pokožku omyjte vodou a mýdlem. Při práci používejte ochranu pokožky a po práci mastný ošetřovací krém. Případně noste ochranný oděv odolný vůči olejům (např. rukavice a zástěru). Nečistěte si ruce petrolejem, rozpouštědly ani chladicími mazivy mísitelnými nebo smíchanými s vodou. Olejové mlhy se musí odsávat na místě vzniku.

Oči si před zasažením chraňte ochrannými brýlemi. Pokud přesto dojde k zasažení očí, oplachujte zasažená místa velkým množstvím vody. Pokud podráždění očí trvá, vyhledejte očního lékaře.

Při neúmyslném požití nikdy nevyvolávejte zvracení. Je nutná okamžitá lékařská pomoc. K mazivům jsou obvykle k dispozici bezpečnostní listy odpovídající směrnici 91/155/EHS. V nich najdete podrobné informace o ochraně zdraví, prevenci úrazů a ochraně životního prostředí.

Maziva jsou obvykle látky ohrožující vodní prostředí. Proto se nesmí dostat do půdy, vodních toků a nádrží ani do kanalizace.

8.2.2 Bezpečnostní pokyny ke skladování maziv

Maziva skladujte v chladu a suchu v dobře uzavřených nádobách. Chraňte je před přímým sluncem a mrazem.

Maziva se nesmí skladovat společně s těmito látkami:

- potravinami,
- oxidanty.

gelagert werden.

8.3 Mazací přípojky

Vozíky na profilové vodící lišty HIWIN mohou mít mazací přípojky na třech místech:

- na čelní straně,
- na boku,
- shora.

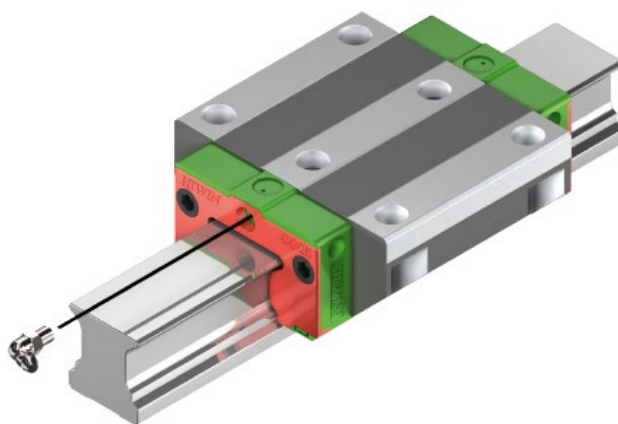
Upozornění

Mazací přípojku nemají všechny vozíky.

8.3.1 Mazací přípojka na čelní straně

Mazací adaptér lze umístit na obou čelních stranách vozíku. Nepoužívaná mazací přípojka se zavře šroubovacím uzávěrem. Tato konfigurace je u produktů HIWIN standardní.

Obr. 8.1: Mazací přípojka na čelní straně



8.3.2 Boční mazací přípojka

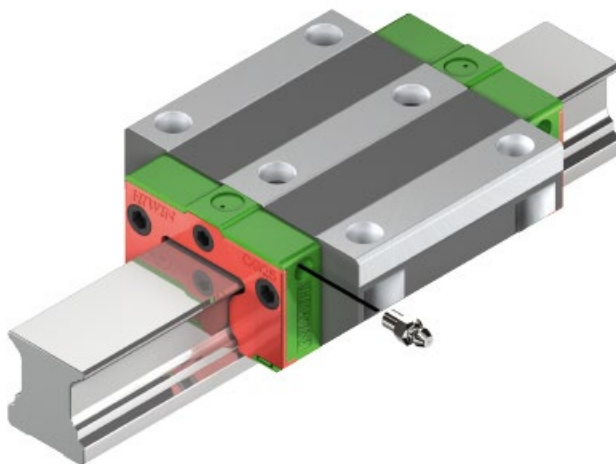
❗ **Pozor!** Nebezpečí poškození vozíku při nesprávném otvírání mazacího otvoru!

- ▶ K otevření mazacího otvoru nepoužívejte vrtáky, jinak se do vozíku mohou dostat třísky!

Upozornění

U výrobní řady CG jsou tyto otvory připravené k použití a zavřené šroubovacím uzávěrem.

Obr. 8.2: Boční mazací přípojka



Vozík má v obou plastových směrovacích prvcích zleva a zprava otvor k nasazení bočního mazacího adaptéru.

U výrobních řad HG, QH, EG, QE, WE, QW, RG a QR se musí do připraveného bočního otvoru vyříznout závit, a to závitníkem pro neprůchozí otvory. Při tom dodržujte maximální hloubku závitů – viz [Tabulka 8.1](#). Pak z otvoru vyčistěte třísky a jiné nečistoty. Nakonec musíte dno bočního mazacího otvoru prorazit kovovým trnem.

Průměr kovového trnu:

- průměr 2,5 mm pro konstrukční velikosti do 35
- průměr 3,0 mm pro konstrukční velikosti od 45

Upozornění

Po proražení první stěny netlačte dál, jinak by došlo k proražení do směrovacího systému valivých těles.

Upozornění

Pokud chcete použít boční mazací přípojku, neumísťujte ji na referenční straně, ale na protější straně. Pokud je nutné namontovat mazací přípojku na referenční stranu, nesmí přípojka přechýlávat přes referenční stranu vozíku. Otevřené boční mazací otvory lze v případě potřeby zavírat šroubovacím uzávěrem.

Upozornění

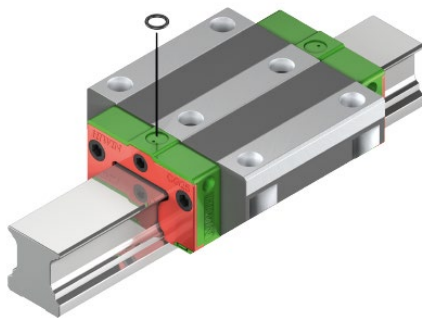
K mazání z boku se používají kuželovité, resp. kulovité maznice. U přírubových vozíků doporučujeme kvůli malé vzdálenosti mezi přírubou vozíku a maznicí použít odpovídající mazací adaptér HIWIN, který uvádí [Tabulka 8.1](#). Jako alternativu lze použít nálevkovitou maznici.

Tabulka 8.1: Boční mazací otvor

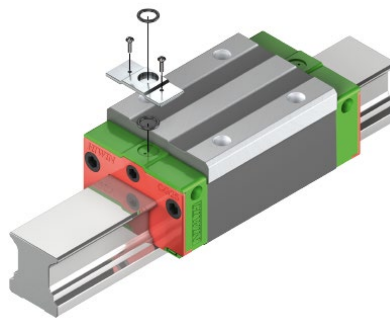
Typ vozíku	Závit	Délka závitu
HG 15 EG 15 RG 15, 20 CRG 15, 20 WE 21, 27 QW 21, 27	M4	4,5
HG 20, 25, 30, 35 QH 20, 25, 30 EG 30, 35 QE 25, 30, 35 CG 25, 30, 35, 45 WE 35 QW 35 RG 25 CRG 25 QR 25	M6 × 0,75	6
HG 45, 55, 65 QH 45 RG 45, 55, 65 CRG 45, 55, 65 QR 45	½ PT	10
QH, QE 15, QR 20	M4	4,5
QH 35 RG 30, 35 CRG 30, 35 QR 30, 35	M6 × 0,75	6
EG 20, 25 QE 20	M6 × 0,75	6
CG 15, 20 WE 17 QW 17	M3	4,5
WE 50	½ PT	10,0

8.3.3 Mazací přípojka shora

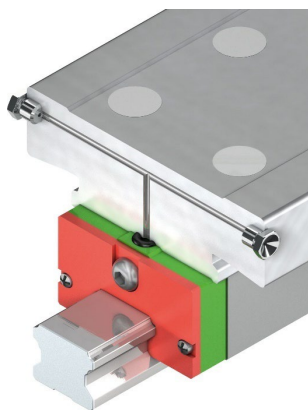
Obr. 8.3: Mazací přípojka shora



Obr. 8.4: Mazací přípojka shora (HGH/QHH, CGH, RGH/QRH), viz část 8.3.3.1



Obr. 8.5: Mazací přípojka shora (aplikace)



Vozík je možné mazat také shora. Při tom se k utěsnění používá O-kroužek. Velikost O-kroužku – viz [Tabulka 8.2](#). Pokud si při objednávce vozíku zvolíte mazání shora, je mazací otvor otevřený a potřebný O-kroužek přiložený. Pokud si vozík objednáte bez mazání shora, musíte otvor nejdříve zprůchodnit.

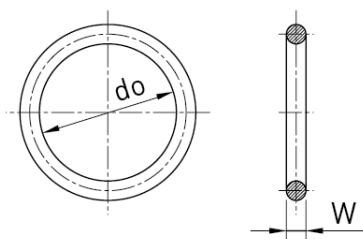
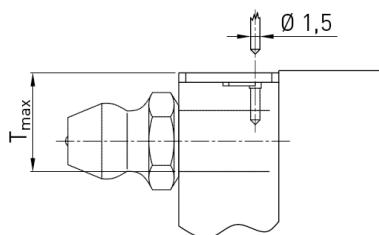
Ve vybrání pro O-kroužek je další prohlubeň.

- Vrtákem průměru 1,5 mm ji prohlubte do maximální hloubky $T_{\max}$ – viz [Tabulka 8.2](#).

Upozornění

Otevřené otvory k mazání shora už nelze zavřít šroubovacím uzávěrem.

Obr. 8.6: O-kroužek k zakrytí mazací přípojky shora

Obr. 8.7: Maximální hloubka proražení $T_{\max}$ 

Tabulka 8.2: Specifikace O-kroužků pro mazací přípojky shora

Výrobní řada/velikost	O-kroužek			Mazací otvor shora
	Číslo artiklu	do [mm]	W [mm]	Max. hloubka T_{max} [mm]
HG/QH_15	20-000386	2,5 ± 0,15	1,5 ± 0,15	3,75
HG/QH_20	20-000387	4,5 ± 0,15	1,5 ± 0,15	5,70
HG/QH_25	20-000387	4,5 ± 0,15	1,5 ± 0,15	5,80
HG/QH_30	20-000387	4,5 ± 0,15	1,5 ± 0,15	6,30
HG/QH_35	20-000387	4,5 ± 0,15	1,5 ± 0,15	8,80
HG/QH_45	20-000387	4,5 ± 0,15	1,5 ± 0,15	8,20
HG_55	20-000387	4,5 ± 0,15	1,5 ± 0,15	11,80
HG_65	20-000387	4,5 ± 0,15	1,5 ± 0,15	10,80
EG/QE_15	20-000386	2,5 ± 0,15	1,5 ± 0,15	6,90
EG/QE_20	20-000387	4,5 ± 0,15	1,5 ± 0,15	8,40
EG_25	20-000387	4,5 ± 0,15	1,5 ± 0,15	10,40
QE_25	80171785	3,0 ± 1,5	2,5 ± 0,15	10,40
EG/QE_30	20-000387	4,5 ± 0,15	1,5 ± 0,15	10,40
EG/QE_35	20-000387	4,5 ± 0,15	1,5 ± 0,15	10,80
CG_15	20-000386	2,5 ± 0,15	1,5 ± 0,15	3,75
CG_20	20-000387	4,5 ± 0,15	1,5 ± 0,15	5,70
CG_25	20-000387	4,5 ± 0,15	1,5 ± 0,15	5,80
CG_30	20-000387	4,5 ± 0,15	1,5 ± 0,15	6,30
CG_35	20-000387	4,5 ± 0,15	1,5 ± 0,15	8,80
CG_45	20-000387	4,5 ± 0,15	1,5 ± 0,15	8,20
WE_21	20-000386	2,5 ± 0,15	1,5 ± 0,15	4,20
WE_27	20-000387	4,5 ± 0,15	1,5 ± 0,15	5,80
WE/QW_35	20-000387	4,5 ± 0,15	1,5 ± 0,15	7,60
QW_21	20-000376	7,5 ± 0,15	1,5 ± 0,15	4,20
QW_27	20-000376	7,5 ± 0,15	1,5 ± 0,15	5,80
RG_15	20-000386	2,5 ± 0,15	1,5 ± 0,15	3,45
RG_20	20-000386	2,5 ± 0,15	1,5 ± 0,15	4,00
RG/QR_25	20-000376	7,5 ± 0,15	1,5 ± 0,15	5,80
RG/QR_30	20-000376	7,5 ± 0,15	1,5 ± 0,15	6,20
RG/QR_35	20-000376	7,5 ± 0,15	1,5 ± 0,15	8,65
RG/QR_45	20-000376	7,5 ± 0,15	1,5 ± 0,15	9,50
RG_55	20-000376	7,5 ± 0,15	1,5 ± 0,15	11,60
RG_65	20-000376	7,5 ± 0,15	1,5 ± 0,15	14,50

Upozornění

K instalaci mazání je někdy nutné použít distanční vložky (mazací adaptéry HIWIN).

8.3.3.1 Distanční vložky (mazací adaptéry)

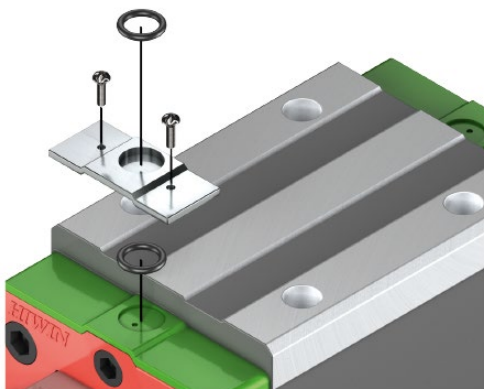
U výrobních řad HG/QH, RG/QR a CG (provedení HGH/QHH, RGH/QRH a CGH) je nutné namontovat distanční vložky (mazací adaptéry TCN, Top-CoNnector) k vyrovnání výškového rozdílu mezi směrovacím systémem a montážní plochou vozíku.

Tyto adaptéry se dodávají vždy namontované a odpovídající O-kroužek je při objednání této volitelné možnosti součástí dodávky.

Dostupnost mazacích adaptérů TCN:

- HG/QH_15, HG/QH_25, HG/QH_30, HG/QH_35, HG/QH_45, HG_55
- RG_15, RG_20, RG/QR_25, RG/QR_30, RG/QR_35, RG/QR_45, RG_55
- CG_25, CG_30, CG_35, CG_45

Obr. 8.8: Konstrukce mazacího adaptéru



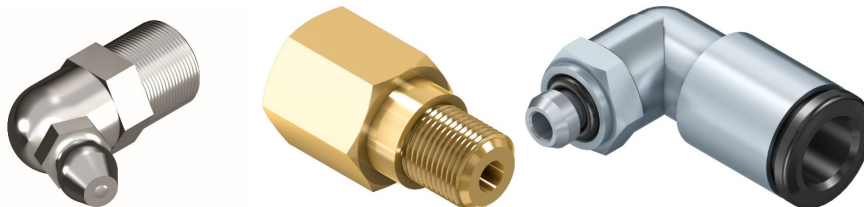
8.3.4 Maznice, mazací adaptéry a zásuvná šroubení

Jako volitelné možnosti jsou k dispozici různé maznice, mazací adaptéry a zásuvná šroubení.

Obr. 8.9: Maznice

Obr. 8.10: Mazací adaptér

Obr. 8.11: Zásuvné šroubení



Informace o mazacích přípojkách vhodných pro konkrétní vozík podle těsnicího systému najdete v konfigurátoru mazacích přípojek na webu hiwin.de.

8.4 Používání systémů centrálního mazání

Při používání systému centrálního mazání doporučujeme před jeho připojením provést první mazání (viz část 8.11) ručním mazacím lisem. Dále dbejte na to, aby byly všechny rozvody a prvky naplněné mazivem až ke spotřebičům a neobsahovaly vzduchové bubliny.

Nepoužívejte dlouhé rozvody ani trubky malého průměru. Potrubí nainstalujte se spádem.

Počet impulzů vyplývá z dílčích objemů a velikosti pístového rozdělovače.

Řiďte se také pokyny od výrobce mazacího zařízení.

8.5 Mazací tlak

Profilové vodicí lišty HIWIN lze podle způsobu používání mazat tukem, tekutým tukem nebo olejem. Potřebný mazací tlak závisí na konstrukční velikosti, mazivu, délce přívodu a druhu mazací přípojky.

Minimální mazací tlak u vozíku:

- mazání tukem nebo tekutým tukem: 6 bar
- mazání olejem: 3 bar

Maximální povolený mazací tlak u vozíku je 30 bar.

! Pozor! Nebezpečí poškození vozíku nadměrným mazacím tlakem a množstvím maziva!

Zvláště u vozíků s dvojitém těsněním, těsněním SW nebo ZWX může dojít k poškození těsnění.

- ▶ Při mazání se řiďte montážním návodem!
- ▶ Dodržujte správné mazací tlaky a množství!

8.6 Výběr maziva

Jako maziva se mohou používat oleje, tuky nebo tekuté tuky. Používají se stejná maziva jako pro valivá ložiska. Volbu maziva a způsob přívodu je obvykle možné přizpůsobit mazání ostatních součástí stroje.

Výběr maziva podstatně závisí na provozní teplotě a různých provozních vlivech, jako je např. intenzita zatížení, otřesy, vibrace nebo aplikace s krátkým zdvihem. Někdy jsou také speciální požadavky, např. použití v kombinaci s koncentrovanými nebo agresivními látkami, v čistých prostorách, podtlaku nebo v potravinářství.

Mazání tukem

K mazání tukem doporučujeme používat mazací tuky na valivá a kluzná ložiska, obsahující minerální olej jako základní olej a zahušťovadla podle normy DIN51825 (K1K, K2K), v případě vysokozátěžových aplikací s přísadami EP (KP1K, KP2K), třídy NLGI 1 nebo 2. Jiné třídy konzistence lze použít po konzultaci s dodavatelem maziva.

Mazání tekutým tukem

V systémech centrálního mazání se často používají tekuté tuky, protože se díky tekutější konzistenci v systému lépe rozptýlí.

Mazání olejem

Výhodou mazacích olejů je, že se rovnoměrně rozptýlí a lépe se dostanou na styčné body. Naopak nevýhodou mazacích olejů je, že vlivem gravitace stékají do dolní části produktu a mohou se rychleji znečišťovat. Proto je spotřeba větší než při mazání tukem. Mazání olejem je obvykle vhodné jen při používání centrálních mazacích jednotek nebo pro výrobky vybavené jednotkou dlouhodobého mazání.

**Upozornění**

Při montáži na stěnu zásadně doporučujeme mazání tukem nebo tekutým tukem. V případě mazání olejem se na nás vždy obraťte, protože při některých montážních polohách může být mazání nedostatečné.

8.6.1 Doporučená maziva

V následující tabulce jsou uvedené příklady použití a vhodná maziva.

! Pozor! Nebezpečí poškození použitím nesprávných tuků!

Tuky obsahující pevné látky jako grafit nebo MoS_2 mohou vést k poškození.

► Tuky obsahující pevné látky jako grafit nebo MoS_2 nepoužívejte!

Upozornění

Uvedené údaje maziv slouží jako příklady a mají jen usnadnit výběr. Jiná maziva lze zvolit po konzultaci s dodavatelem maziv ohledně způsobu aplikace. Řiďte se také pokyny od výrobce mazacího zařízení.

Tabulka 8.3: Doporučené mazací tuky, tekuté tuky a oleje

Způsob aplikace	Tuk		Tekutý tuk		Olej	
	Výrobce	Označení	Výrobce	Označení	Výrobce	Označení
standardní	HIWIN	G05	Klüber Lubrication München	MICROLUBE GB 00	Klüber Lubrication München	Klüberoil GEM 1-150 N
	Klüber Lubrication München	MICROLUBE GL 261	Mobil	Mobilux EP 004	FUCHS	GEARMASTER CLP 320
	Mobil	Mobilux EP 1	FUCHS	GEARMASTER LI 400	FUCHS	RENOLIN CLP 150
	FUCHS	LAGERMEISTER BF 2	FUCHS	RENOLIT EPLITH 00	-	-
	LUBCON	Turmogrease CAK 2502	-	-	-	-
	FUCHS	RENOLIT LZR 2 H	-	-	-	-
	Klüber Lubrication München ¹⁾	ISOFLEX TOPAS AK 50 ¹⁾	-	-	-	-
Vysoké zatížení	HIWIN	G01	Použití pro vysokozátěžové aplikace doporučujeme konzultovat s výrobcem maziva.			
	Klüber Lubrication München	Klüberlub BE 71-501				
	FUCHS	LAGERMEISTER EP 2				
	LUBCON	TURMOGREASE Li 802 EP				
	FUCHS	RENOLIT LZR 2 H				
Čistý provoz	HIWIN	G02	Použití pro vysokozátěžové aplikace doporučujeme konzultovat s výrobcem maziva.		Klüber Lubrication München	Klüber Tyreno Fluid E-95V
	Klüber Lubrication München	Klüberalfa HX 83-302			Mobil	Mobilgear 626
	FUCHS	GLEITMO 591			FUCHS	RENOLIN CLP 100

Způsob aplikace	Tuk		Tekutý tuk		Olej	
	Výrobce	Označení	Výrobce	Označení	Výrobce	Označení
Čistý prostor s vysokými rychlostmi	HIWIN	G03	-	-	-	-
	Klüber Lubrication München	ISOFLEX TOPAS NCA 52	-	-	-	-
Vysoké rychlosti	HIWIN	G04	Klüber Lubrication München	ISOFLEX TOPAS NCA 5051	Klüber Lubrication München	Klüberoil GEM 1-46 N
	Klüber Lubrication München	ISOFLEX NCA 15	Mobil	Mobilux EP 004	FUCHS	RENOLIN ZAF B 46 HT
	LUBCON	Turmogrease Highspeed L 252	FUCHS	GEARMASTER LI 400	-	-
	FUCHS	RENOLIT HI-Speed 2	FUCHS	RENOLIT SF 7-041	-	-
Krátký zdvih a vysoké frekvence	HIWIN	G06	Fuchs	Renolit G-FHT 00	Fuchs	Renotac 345
	Klüber Lubrication München	Microcube GL 261	Klüber Lubrication München	Microcube GB 0	Klüber Lubrication München	Klüberoil GEM 1-220
	Mobil	Mobilgrease XHP 222	-	-	-	-
Nízké teploty	HIWIN	G07	Fuchs	Renolit GLS 00	Aral	Vitam HF 32
	Fuchs	Renolit S2	Klüber Lubrication München	Klübersynth UH 1 14-1600	Esso	Univis N 32
	Klüber Lubrication München	Isoflex LDS 18 Special A	-	-	-	-
Potravinářství podle USDA H1	Klüber Lubrication München	Klübersynth UH1 14-151	Klüber Lubrication München	Klübersynth UH1 14-1600	Klüber Lubrication München	Klüberoil 4 UH1-68 N
	Mobil	Mobilgrease FM 102	Mobil	Mobilgrease FM 003	-	-
	FUCHS	GERALYN 1	FUCHS	GERALYN 00	-	-

¹⁾ Doporučujeme pro výrobní řadu MG

8.6.1.1 Popis způsobu aplikace

Standardní aplikace

Zatížení: max. 15 % dynamické nosnosti

Rozsah teplot: -10 až +80 °C

Rychlost: < 1 m/s

Vysokozátěžové aplikace

Zatížení: max. 50 % dynamické nosnosti

Rozsah teplot: 0 až +80 °C

Rychlost: < 1 m/s

Aplikace v čistých prostorech

Zatížení: max. 50 % dynamické nosnosti

Rozsah teplot: -10 až +80 °C

Rychlost: < 1 m/s

Aplikace v čistých prostorech s vysokými rychlostmi

Zatížení: max. 50 % dynamické nosnosti

Rozsah teplot: -10 až +80 °C

Rychlost: > 1 m/s

Aplikace s vysokými rychlostmi

Zatížení: max. 50 % dynamické nosnosti

Rozsah teplot: -10 až +80 °C

Rychlost: > 1 m/s

Krátký zdvih a vysoké frekvence

Zatížení: max. 50 % dynamické nosnosti

Rozsah teplot: -10 až +80 °C

Zrychlení: 15–30 m/s²

Nízké teploty

Zatížení: max. 50 % dynamické nosnosti

Rozsah teplot: -50 až 0 °C

Rychlost: < 1 m/s

Aplikace v potravinářství podle normy USDA H1

Zatížení: max. 15 % dynamické nosnosti

Rozsah teplot: -10 až +80 °C

Rychlost: < 1 m/s

8.7 Tuky HIWIN

Tabulka 8.4: Přehled tuků HIWIN

Typ mazacího tuku	Oblast aplikace	Číslo artiklu	
		Kartuš 70 g	Kartuš 400 g
			
G01	Vysokozátěžové aplikace	20-000335	20-000336
G02	Aplikace v čistých prostorách	20-000338	20-000339
G03	Aplikace v čistých prostorách+ vysoká rychlost	20-000341	20-000342
G04	Vysoká rychlost	20-000344	20-000345
G05	Standardní tuk	20-000347	20-000347
G06	Krátký zdvih a vysoké frekvence	20-002195	20-002196
G07	Nízké teploty	20-002197	20-002198

8.8 Mísitelnost maziv

Mísitelnost různých maziv je nutné ověřit. Mazací oleje na bázi minerálních olejů jsou mísitelné při stejné klasifikaci (např. CL) a podobné viskozitě (maximální rozdíl jedné třídy). Mazací tuky lze vzájemně mísit, pokud jsou stejné základní oleje a stejný typ zahušťovadla. Musí mít podobnou viskozitu základního oleje. Smí se lišit maximálně o jednu třídu NLGI. Při použití jiných než uvedených maziv je někdy nutné počítat s kratšími intervaly domazávání a snížením výkonu. Je nutné počítat s chemickými interakcemi mezi plasty, mazivy a konzervačními prostředky.

Tabulka 8.5: Mísitelnost mazacích tuků HIWIN

	G01	G02	G03	G04	G05	G06	G07
G01	●	●	●	○	○	○	○
G02	●	●	●	●	●	●	●
G03	●	●	●	●	●	●	●
G04	○	●	●	●	●	●	●
G05	○	●	●	●	●	●	●
G06	○	●	●	●	●	●	●
G07	○	●	●	●	●	●	●

● mísitelné ○ částečně mísitelné

Tabulka 8.6: Kompatibilita mazacích tuků s mazacími tuky HIWIN

	G01	G02	G03	G04	G05	G06	G07
QH, QE, QW, QR	○	●	●	●	●	●	●

● mísitelné ○ částečně mísitelné

Upozornění**Doporučení:**

U maziv, která jsou pouze částečně mísitelná, před použitím nového tuku co nejvíc spotřebujte dosavadní tuk. Po krátkou dobu používejte k domazávání větší množství nového tuku.

U maziv, která nejsou mísitelná, před použitím nového tuku úplně spotřebujte dosavadní tuk.

8.9 Mazací lisy a mazací adaptéry**A1: Hydraulická čelistová spojka**

Pro kuželovou maznici podle normy DIN 71412, vnější průměr 15 mm

Obr. 8.12: A1

**A2: Dutá koncovka (není k dispozici samostatně)**

Pro kuželovou a kulovou maznici podle normy DIN 71412 / DIN 3402, vnější průměr 10 mm

Obr. 8.13: A2

**A3: Dutá koncovka s mazacím adaptérem**

Pro kulovou maznici podle normy DIN 3402, vnější průměr 6 mm

Obr. 8.14: A3

**A4: Kulatá koncovka s mazacím adaptérem**

Pro nálevkovitou maznici podle normy DIN 3405, vnější průměr 6 mm

Obr. 8.15: A4

**A5: Hrotová koncovka s mazacím adaptérem**

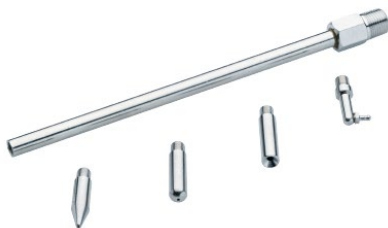
Obr. 8.16: A5

**A6: Zahnutá hrotová koncovka s mazacím adaptérem**

Obr. 8.17: A6

**Sada mazacích adaptérů a koncovek**

Obr. 8.18: Mazací adaptér a trysky A3, A4, A5, A6

**Set GN-400C: Velký mazací lis a adaptér A1, A2**

Obr. 8.19: GN-400C

**Set GN-80M: Malý mazací lis a adaptér A1, A2**

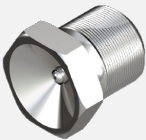
Obr. 8.20: GN-80M



Tabulka 8.7: Přehled mazacích lisů HIWIN a příslušenství

Číslo artiklu	Obsah			Přímé plnění	Kartuše	Množství tuku na jeden zdvih
	GN-80M (Obr. 8.20)	GN-400C (Obr. 8.19)	Sada mazacích adaptérů a trysek (Obr. 8.18)			
20-000352	■	-	-	■	70 g	0,5–0,6 cm ³
20-000332	■	-	■	■	70 g	0,5–0,6 cm ³
20-000353	-	■	-	■	400 g	0,8–0,9 cm ³
20-000333	-	■	■	■	400 g	0,8–0,9 cm ³
20-000358	-	-	■	-	-	-

Tabulka 8.8: Přehled maznic a doporučených adaptérů na mazací lis

	Maznice	Doporučené adaptéry na mazací lis
	Kulová maznice	
	M3 × 0,5 P	A2 ²⁾ , A3 ¹⁾
	M4 × 0,7 P	A2, A3 ¹⁾
	Kušelová maznice	
	M6 × 0,75 P	A1, A2 ¹⁾
	1/8 PT	A1, A2 ¹⁾
	Nálevkovitá maznice	
	M3 × 0,5 P	A4
	M4 × 0,7 P	A4
	M6 × 0,75 P	A4

¹⁾ Volitelná možnost při omezeném montážním prostoru

²⁾ Nelze použít pro vozík MG15 namontovaný na liště (použijte možnost A3)

8.10 Standardní stav mazání profilových vodicích lišt při expedici

Podle skupiny produktů a rozsahu dodávky se mohou profilové vodicí lišty expedovat v těchto stavech:

- **Nakonzervované vozíky** mají na celém povrchu nanesený protikorozi olej. Před uvedením do provozu musíte provést první mazání podle pokynů v části [8.11](#).
- **Vozíky se základním mazáním** se expedují s nižším množstvím tuku. Ve většině mazacích kanálků mazací tuk není. Tím je usnadněn přechod na jiné mazivo a umožněn přechod z mazání tukem na mazání olejem. Základní mazání stačí na montáž profilových vodicích lišt. Před uvedením do provozu musíte provést první mazání podle pokynů v části [8.11](#).
- **Vozíky s prvním mazáním** jsou namazané množstvím tuku doporučeným v části [8.13](#).

Tabulka 8.9: Standardní stav mazání vozíků namontovaných na profilových lištách

Výrobní řada	Stav mazání
HG, EG, CG, WE, QH, QE, QW, QR	S prvním mazáním
RG, MG, CRG	Nakonzervované

Tabulka 8.10: Standardní stav mazání vozíků nenamontovaných na profilových lištách

Výrobní řada	Stav mazání
HG, EG, CG, WE, RG, MG, CRG	Nakonzervované
QH, QE, QW, QR	Se základním mazáním

Upozornění

K základnímu mazání profilových vodicích lišt se používá mazací tuk na valivá a kluzná ložiska, obsahující minerální olej jako základní olej a zahušťovadla podle normy DIN 51825 (K2K), třída NLGI 2. Viskozita základního oleje u řady QR: 100 mm²/s při 40 °C; viskozita základního oleje u řad QH, QE, QW: 200 mm²/s při 40 °C.

Upozornění

Pokud se stav mazání lišt od zde uvedeného standardu, je konkrétní stav mazání uveden v potvrzení objednávky.

8.11 První tukové mazání při uvedení do provozu

! Pozor! Nebezpečí poškození profilových vodicích lišt při neprovedeném nebo nesprávném mazání!

Pokud neprovedete první tukové mazání, používáte příliš mnoho maziva / příliš velký mazací tlak, může dojít k poškození nebo zničení produktu.

- ▶ Profilové vodicí lišty nikdy neuvádějte do provozu bez prvního namazání tukem!
- ▶ Aby nedošlo k poškození produktu, bezpodmínečně dodržujte uvedené postupy!

Upozornění

Při prvním tukovém mazání se do vozíku vpraví množství tuku potřebné k dosažení uvedených intervalů mazání. Pak jsou mazací kanálky zaplněné mazacím tukem a už není možné přejít z tuku na olejové mazání bez vyčištění vozíku.

8.11.1 Postup

- ▶ Pomalým čerpáním pomocí mazacího lisu aplikujte množství tuku podle údajů v části 8.13.
 - ▶ Posuňte vozík asi o tři jeho délky.
 - ▶ Tento postup opakujte ještě dvakrát.
 - ▶ Projed'te vozíkem celou dráhu pojezdu a zkontrolujte, jestli je na celé profilové liště vidět mazací film.
- ✓ První mazání profilové vodicí lišty je hotové.

Upozornění

Pokud není mazací film vidět po celé délce profilové lišty, musíte použít víc maziva.

8.11.1.1 První mazání při aplikacích s krátkým zdvihem

Při aplikacích s krátkým zdvihem ($\text{zdvih} < 2 \times \text{délka vozíku}$) proved'te první mazání takto:

Zdvih $< 2 \times \text{délka vozíku}$:

Na obou stranách vozíku nainstaluje mazací přípojky a u každé proved'te mazání podle pokynů v části 8.11.1.

Upozornění

Zdvih $< 0,5 \times \text{délka vozíku}$: Obrá'te se na společnost HIWIN.

8.11.1.2 První mazání – výrobní řada MG

U miniaturního vedení MG je pro konstrukční velikost 15 k dispozici maznice k mazání tukem. Pro konstrukční velikosti 2, 3, 5, 7, 9 a 12 doporučujeme používat vhodný mazací tuk ve spreji (např. FUCHS PLANTO Multispray S).

- ▶ Po celé délce profilové lišty nanášejte mazivo rovnoměrně na kuličkové oběžné dráhy.
 - ▶ Projed'te vozíkem celou délku zdvihu.
 - ▶ Přebytečný tuk případně odstraňte.
- ✓ První mazání profilové vodicí lišty MG je hotové.

Upozornění

Při splnění požadovaného minimálního odporu posuvu nebo ve velmi čistém prostředí doporučujeme používat pro výrobní řadu MG mazání olejem (viz část 8.13.3).

8.12 Změna maziva

Před změnou na jiné mazivo musíte celý vozík úplně vyčistit. Další informace najdete v části 7.1.

Upozornění

Dosavadní mazivo je nutné odstranit, jen když nejsou maziva mísitelná.

8.13 Množství maziva

Upozornění

Dále uvedená množství maziv jsou orientační a podle podmínek prostředí se mohou lišit.

Upozornění

Když jsou profilové vodicí lišty namontované svisle, na stranu nebo profilovou lištou nahoru, je množství potřebné k domazávání asi o 50 % větší.

8.13.1 Množství maziva při mazání tukem

Tabulka 8.11: Množství maziva při mazání tukem – výrobní řady HG, QH, EG, QE, CG, WE, QW, RG, QR

Konstrukční velikost	Dílcí objem pro první mazání [cm³]			Množství pro domazávání [cm³]		
	Střední zatížení (S)	Vysoké zatížení (C)	Velmi vysoké zatížení (H)	Střední zatížení (S)	Vysoké zatížení (C)	Velmi vysoké zatížení (H)
15, 17	0,2 (3 ×)	0,3 (3 ×)	–	0,2	0,3	–
20, 21	0,3 (3 ×)	0,5 (3 ×)	0,7 (3 ×)	0,3	0,5	0,7
25, 27	0,4 (3 ×)	0,8 (3 ×)	1,0 (3 ×)	0,4	0,8	1,0
30	0,6 (3 ×)	1,3 (3 ×)	1,7 (3 ×)	0,6	1,3	1,7
35	0,8 (3 ×)	1,9 (3 ×)	2,4 (3 ×)	0,8	1,9	2,4
45	–	3,8 (3 ×)	4,6 (3 ×)	–	3,8	4,6
50, 55	–	6,3 (3 ×)	7,7 (3 ×)	–	6,3	7,7
65	–	10,0 (3 ×)	13,5 (3 ×)	–	10,0	13,5

Tabulka 8.12: Množství maziva při mazání tukem – výrobní řada MG

Konstrukční velikost	Dílcí objem pro první mazání [cm³]		Množství pro domazávání [cm³]	
	Střední zatížení (C)	Vysoké zatížení (H)	Střední zatížení (C)	Vysoké zatížení (H)
MGN15	0,04 (3 ×)	0,06 (3 ×)	0,04	0,06
MGW15	0,07 (3 ×)	0,09 (3 ×)	0,07	0,09

8.13.2 Množství maziva při mazání tekutým tukem

Upozornění

Množství maziva při mazání tekutým tukem jsou stejná jako při mazání tukem.

8.13.2.1 Velikost pístového rozdělovače pro dávkovací jednotky (jednocestné systémy) při mazání tekutým tukem

Aby bylo zaručeno dostatečné mazání, dodržujte dále uvedená minimální množství pro stanovené pístové rozdělovače. Časový interval mezi jednotlivými mazacími impulzy vyplývá z domazávacího množství, intervalu domazávání a velikosti pístového rozdělovače:

$$\text{Interval mazacími impulzy [km]} = \frac{\text{Velikost pístového rozdělovače [cm}^3\text{]}}{\text{Množství domazávání [cm}^3\text{]}} \times \text{Interval domazávání [km]}$$

8.13.3 Množství maziva při mazání olejem

Při používání systému centrálního mazání dbejte na to, aby byly všechny rozvody a prvky naplněné mazivem až ke spotřebičům a neobsahovaly vzduchové bubliny. Nepoužívejte dlouhé rozvody ani trubky malého průměru. Potrubí nainstalujte se spádem.

Počet impulzů vyplývá z dílčích objemů a velikosti pístového rozdělovače. Vydělením intervalu domazávání počtem impulzů se vypočítá interval mezi dvěma impulzy.

Řiďte se také pokyny od výrobce mazacího zařízení.

8.13: Množství maziva při mazání olejem – výrobní řady HG, QH, EG, QE, CG, WE, QW, RG, QR

Konstrukční velikost	Dílčí objem pro první mazání [cm ³]			Množství pro domazávání [cm ³]		
	Střední zatížení (S)	Vysoké zatížení (C)	Velmi vysoké zatížení (H)	Střední zatížení (S)	Vysoké zatížení (C)	Velmi vysoké zatížení (H)
15, 17	0,3 (3 ×)	0,3 (3 ×)	–	0,3	0,3	–
20, 21	0,5 (3 ×)	0,5 (3 ×)	0,5 (3 ×)	0,5	0,5	0,5
25, 27	0,7 (3 ×)	0,8 (3 ×)	1,0 (3 ×)	0,7	0,8	1,0
30	0,9 (3 ×)	1,0 (3 ×)	1,2 (3 ×)	0,9	1,0	1,2
35	1,2 (3 ×)	1,5 (3 ×)	1,8 (3 ×)	1,2	1,5	1,8
45	–	1,7 (3 ×)	2,0 (3 ×)	–	1,7	2,0
50, 55	–	2,5 (3 ×)	2,8 (3 ×)	–	2,5	2,8
65	–	4,5 (3 ×)	4,8 (3 ×)	–	4,5	4,8

Upozornění

U miniaturního vedení MG doporučujeme provádět mazání přes profilovou lištu. Po celé délce profilové lišty rovnoměrně naneste mazivo (např. vhodným štětcem) na kuličkové oběžné dráhy. Pak projedzte vozíkem celou délku zdvihu a odstraňte přebytečný olej.

8.13.3.1 Velikost pístového rozdělovače pro dávkovací jednotky (jednocestné systémy) při mazání olejem

Aby bylo zaručeno dostatečné mazání, dodržujte dále uvedená minimální množství pro stanovený pístový rozdělovač. Časový interval mezi jednotlivými mazacími impulzy vyplývá z domazávacího množství, intervalu domazávání a velikosti pístového rozdělovače:

$$\text{Interval mazacími impulzy [km]} = \frac{\text{Velikost pístového rozdělovače [cm}^3\text{]}}{\text{Množství domazávání [cm}^3\text{]}} \times \text{Interval domazávání [km]}$$

8.14 Domazávání

! Pozor! Nebezpečí poškození profilových vodicích lišt při nesprávném množství maziva!

Pokud používáte příliš málo nebo příliš mnoho maziva a/nebo příliš velký mazací tlak, může dojít k poškození nebo zničení produktu.

- Dbejte na dostatečné a pravidelné domazávání!
- Aby nedošlo k poškození produktu, musíte bezpodmínečně dodržovat uvedené postupy!

Intervaly mazání velmi závisí na provozních podmínkách (zatížení, rychlostech, zrychlení) a podmínkách prostředí (teplotě, výskytu kapalin, znečištění atd.). Pokud působí okolní vlivy jako velké zatížení, vibrace, dlouhé dráhy pojezdu a nečistoty, mohou být potřeba kratší intervaly mazání. Po uplynutí intervalu mazání aplikujte množství maziva podle údajů v části 8.13 jedním stisknutím mazacího lisu, resp. odpovídajícím nastavením systému centrálního mazání.

Upozornění

Zkontrolujte, jestli je na celé profilové liště vidět mazací film. Pokud není, použijte víc maziva.

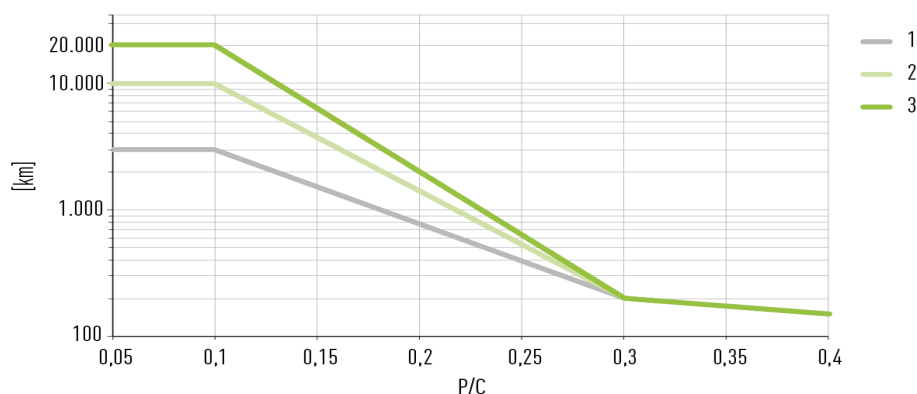
Upozornění

Když je jednotka dlouhodobého mazání prázdná a nedoplníte, resp. nevyměníte ji, platí interval domazávání označený Mazání tukem.

8.14.1 Intervaly domazávání při mazání tukem

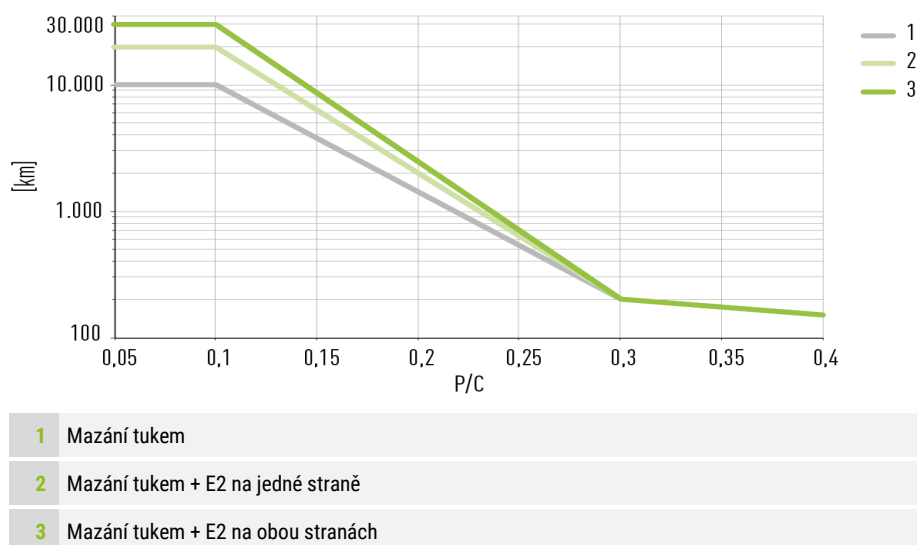
Intervaly domazávání závisí mimo jiné na poměru zatížení P/C. Písmeno P označuje dynamicky ekvivalentní zatížení a písmeno C dynamickou nosnost.

Obr. 8.21: Intervaly domazávání při mazání tuky, jednostranné a oboustranné jednotce dlouhodobého mazání (E2/EC) pro řady HG, EG, CG, WE. Pro výrobní řadu WE není jednotka dlouhodobého mazání (E2/EC) k dispozici.

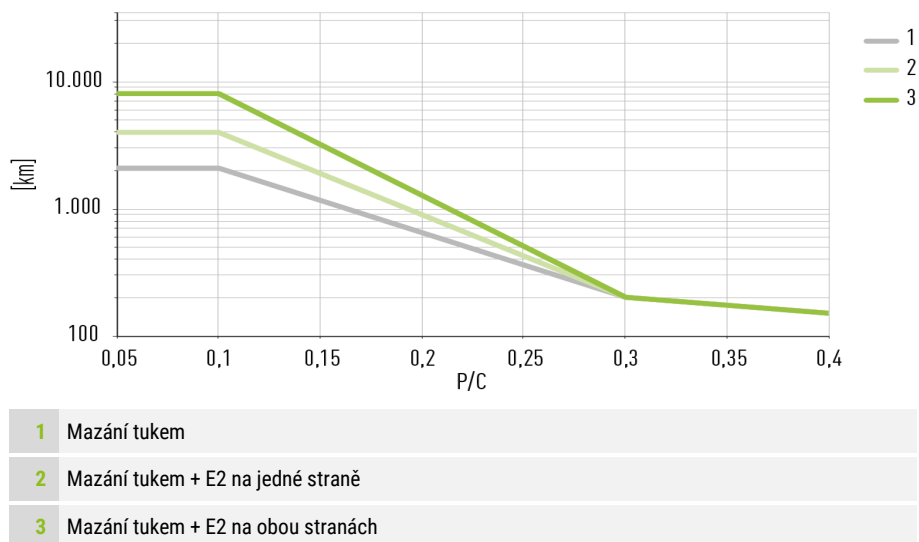


- | | |
|---|---------------------------------------|
| 1 | Mazání tukem |
| 2 | Mazání tukem + E2/EC na jedné straně |
| 3 | Mazání tukem + E2/EC na obou stranách |

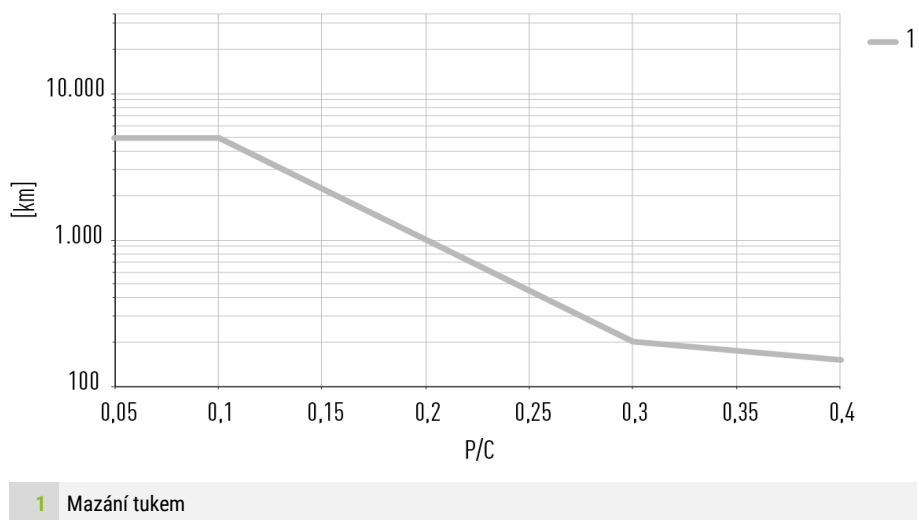
Obr. 8.22: Intervaly domazávání při mazání tuky, jednostranné a oboustranné jednotce dlouhodobého mazání (E2/EC) pro řady QH, QE a QW. Pro výrobní řadu QW není jednotka dlouhodobého mazání (E2/EC) k dispozici.



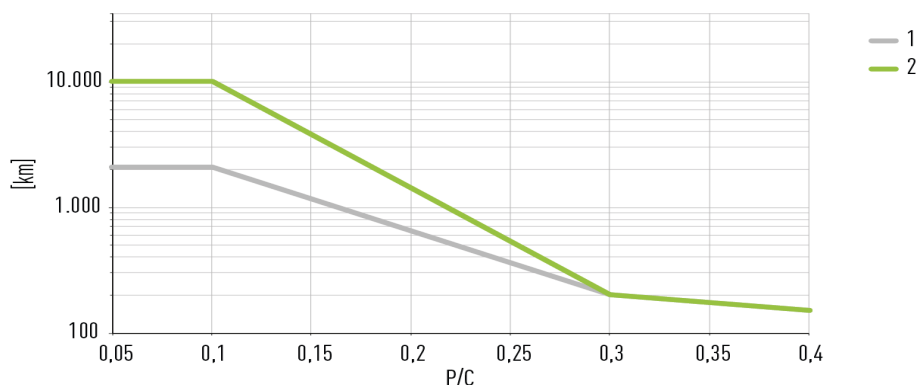
Obr. 8.23: Intervaly domazávání při mazání tuky, jednostranné a oboustranné jednotce dlouhodobého mazání (E2/EC) pro řadu RG.



Obr. 8.24: Intervaly domazávání při mazání tuky, jednostranné a oboustranné jednotce dlouhodobého mazání (E2/EC) pro řadu QR. Pro výrobní řadu QR není jednotka dlouhodobého mazání (E2/EC) k dispozici.



Obr. 8.25: Intervaly domazávání při mazání tuky, jednostranné a oboustranné jednotce dlouhodobého mazání (E2/EC/EL) pro řadu MG. Jednotku dlouhodobého mazání (EL) pro řadu MG nelze doplňovat. K mazání doporučujeme mazivo ISOFLEX TOPAS AK 50.



- | | |
|---|------------------------------------|
| 1 | Mazání tukem |
| 2 | Mazání tukem + EL na obou stranách |

Upozornění

Za následující podmínek mohou být intervaly domazávání kratší. V těchto případech se obraťte na společnost HIWIN:

$v > 3 \text{ m/s}$, $a > 30 \text{ m/s}^2$, kontakt s médii, teploty $< 20^\circ\text{C}$ nebo $> 30^\circ\text{C}$, znečištěné prostředí, přebytečný olej.

8.14.2 Intervaly domazávání při mazání tekutými tuky

Intervaly domazávání při mazání tekutými tuky jsou o 25 % kratší než intervaly domazávání při mazání tuky (viz část 8.14.1).

8.14.3 Intervaly domazávání při mazání olejem

Intervaly domazávání při mazání olejem jsou o 50 % kratší než intervaly domazávání při mazání tuky (viz část 8.14.1).

9 Likvidace

! Pozor! Nebezpečí způsobené látkami ohrožujícími životní prostředí!

Látkami ohrožujícími životní prostředí jako např. oleji může být životní prostředí vážně poškozeno.

- Kontaminované konstrukční díly před likvidací důkladně očistěte!
- Odbornou likvidaci si nechte vysvětlit firmou zabývající se likvidací nebo příslušným úřadem!

Kapaliny

Maziva	Ekologicky zlikvidujte jako nebezpečný odpad
Znečištěné čisticí hadry	Ekologicky zlikvidujte jako nebezpečný odpad

Vozík

Konstrukční díly z oceli	Zlikvidujte roztříděné
Konstrukční díly z plastu	Zlikvidujte jako zbytkový odpad

Profilové lišty

Konstrukční díly z oceli	Zlikvidujte roztříděné
Plastové zátky	Zlikvidujte jako zbytkový odpad

10 Odstraňování závad

Porucha	Možná příčina	Odstranění
Velká hlučnost profilových vodicích lišt za provozu	Příliš rychlý pohyb po profilových vodicích lištách	Kontrola povolené rychlosti pohybu (viz část 12.1)
	Nedostatečné mazání	Namazání profilových vodicích lišt podle návodu k mazání
Vozíky vyžadují k pohybu velkou sílu	Příliš silné předpětí vozíku na profilové liště	Kontrola potřebného předpětí vozíku
	Nedostatečné mazání	Namazání profilových vodicích lišt podle návodu k mazání
Z vozíku vypadávají kuličky	Je poškozený vozík nebo jeho těsnění.	Kontaktujte oddělení podpory společnosti HIWIN.

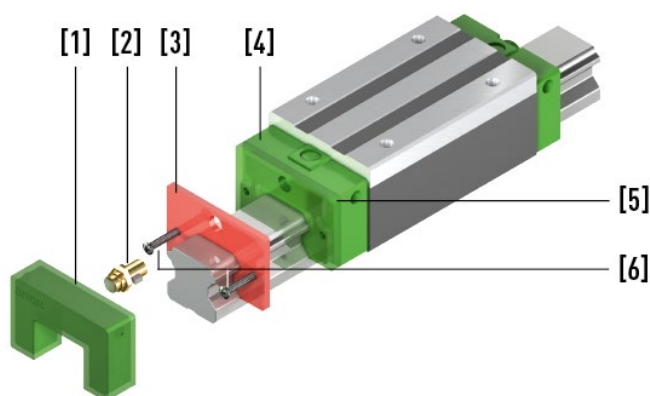
11 Příslušenství

11.1 Jednotka dlouhodobého mazání

11.1.1 Jednotka dlouhodobého mazání E2 pro řady HG/QH, EG/QE, RG

Jednotku dlouhodobého mazání lze umístit na jednu stranu nebo na obě strany vozíku. Jednotka dlouhodobého mazání E2 se skládá z mazací jednotky [5] mezi směrovacím systémem [4] a koncovým těsněním [3], přípojovacího dílu [2] a vyměnitelné olejové nádržky [1]. Mazivo proudí z olejové nádržky přes přípojovací díl k mazací jednotce, z níž se nanáší na styčnou plochu profilové lišty.

Obr. 11.1: Rozložené znázornění jednotky dlouhodobého mazání E2 pro řady HG, EG, RG



1	Olejová nádržka
2	Přípojovací díl
3	Koncové těsnění
4	Směrovací systém
5	Jednotka dlouhodobého mazání
6	Upevňovací šrouby

11.1.1.1 Montáž

- ▶ V případě potřeby odmontujte stávající maznici a koncové (koncová) těsnění.
- ▶ Nasaďte jednotku dlouhodobého mazání [5] na vozík.
- ▶ Koncové (koncová) těsnění [3] nasaďte před jednotku dlouhodobého mazání [5].
- ▶ Utáhněte upevňovací šrouby [6].
- ▶ Namontujte přípojovací díl [2].

Upozornění

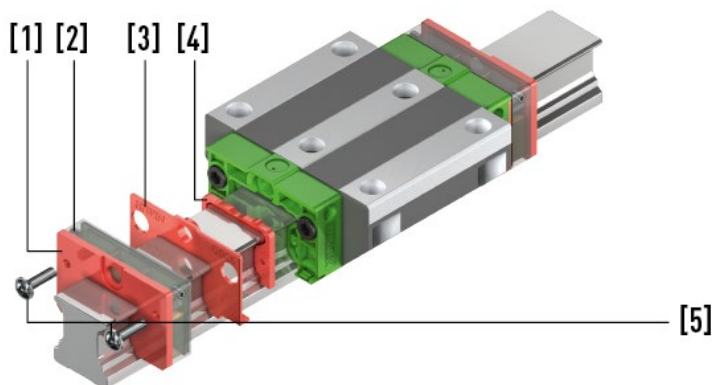
Podle používané varianty ochrany proti prachu se může lišit velikost i podoba přípojovacího dílu.

- ▶ Olejovou nádržku [1] nasaďte na jednotku dlouhodobého mazání tak, aby bylo slyšet zaklapnutí.
- ✓ Jednotka dlouhodobého mazání E2 je namontovaná.

11.1.2 Jednotka dlouhodobého mazání EC pro výrobní řadu CG

Jednotku dlouhodobého mazání lze umístit na jednu stranu nebo na obě strany vozíku. Jednotka dlouhodobého mazání EC pro výrobní řadu CG se skládá z mazací jednotky s olejovou nádržkou [2] a přídatného koncového těsnění -[1]. Kuličková oběžná dráha se maže pomocí jednotky dlouhodobého mazání.

Obr. 11.2: Rozložené znázornění jednotky dlouhodobého mazání EC pro výrobní řadu CG



1	Koncové těsnění
2	Jednotka dlouhodobého mazání
3	Standardní plechový stěrač
4	Standardní koncové těsnění
5	Upevňovací šrouby

11.1.2.1 Montáž

- ▶ Odstraňte standardní koncové těsnění [4]. K tomu případně odmontujte stávající maznici / šroubovací uzávěr mazání a standardní plechový stěrač [3].
- ▶ Nasadte standardní plechový stěrač [3] na vozík.
- ▶ Nasadte jednotku dlouhodobého mazání [2] na vozík.
- ▶ Koncové (koncová) těsnění [1] nasadte před jednotku dlouhodobého mazání [2].
- ▶ Utáhněte upevňovací šrouby [5].

Upozornění

Podle používané varianty ochrany proti prachu se může lišit velikost i podoba připojovacího dílu.

- ✓ Jednotka dlouhodobého mazání EC je namontovaná.

11.1.3 Interval domazávání

Upozornění

Interval domazávání, resp. hodnoty proběhu najdete v kapitole 8.14.1.

Upozornění

Jednotku dlouhodobého mazání můžete buď doplnit stříkačkou přes postranní plnicí otvory, nebo celou vyměnit.

Upozornění

Jednotku dlouhodobého mazání (EL) pro řadu MG nelze doplňovat.

Tabulka 11.1: Množství oleje pro jednotku dlouhodobého mazání

Model	Množství oleje [cm ³]
HG15E2/QH15E2	1,6
HG20E2/QH20E2	3,9
HG25E2/QH25E2	5,1
HG30E2/QH30E2	7,8
HG35E2/QH35E2	9,8
HG45E2/QH45E2	18,5
HG55E2	25,9
HG65E2	50,8
EG15E2/QE15E2	1,7
EG20E2/QE20E2	2,9
EG25E2/QE25E2	4,8
EG30E2/QE30E2	8,9
EG35E2/QE35E2	10,3
CG15EC	1,2
CG20EC	1,8
CG25EC	1,8
RG25E2	5,0
RG30E2	7,5
RG35E2	10,7
RG45E2	18,5
RG55E2	26,5
RG65E2	50,5
MGN07EL	0,05
MGN09EL	0,10
MGN12EL	0,19
MGW09EL	0,29
MGW12EL	0,33

E2/EL:

Standardní olej:

Mobil SHC 636

Zcela syntetický na hydrokarbonové bázi (PAO)

Třída viskozity: ISO VG 680

Jako náhradu lze použít oleje se stejnou klasifikací a viskozitou.

EC:

Standardní olej:

Total Carter SH 680

Syntetický olej (PAO)

Třída viskozity: ISO VG 680

11.2 Doplnkové nářadí pro montáž a demontáž

Tabulka 11.2: Montážní nástroj k zalisování ocelových a mosazných zátek

Výrobní řada / konstrukční velikost	Číslo artiklu
HG_15	5-002519
HG_20	5-000915
HG_25	5-000916
HG_30	5-000917
HG_35	5-000918
HG_45	5-000919
HG_55	5-000920
HG_65	5-000921
RG_20	12-000542
RG_25	12-000309
RG_30	12-000310
RG_35	12-000311
RG_45	12-000312
RG_55	12-000313
RG_65	12-000314

Tabulka 11.3: Nástroj k montáži/demontáži zakrývacího pásu

Konstrukční velikost (všechny výrobní řady)	Číslo artiklu
15	5-002557
20	5-002417
25	5-002416
30	5-002554
35	5-002555
45	5-002556

Tabulka 11.4: Roztahovací trn na krycí pásek

Konstrukční velikost (všechny výrobní řady)	Číslo artiklu
15	5-002725
20	5-002726
25	5-002727
30	5-002728
35	5-002729
45	5-002730
55	5-002731
65	5-002732

12 Příloha

12.1 Maximální rychlosti a zrychlení pro profilové vodící lišty HIWIN

Pro profilové vodící lišty HIWIN jsou povolené tyto maximální rychlosti a zrychlení ¹⁾:

Tabulka 12.1: Povolená maximální rychlosti a zrychlení pro profilové vodící lišty HIWIN

Model	Max. rychlost $v_{\max}$ [m/s]	Max. zrychlení $a_{\max}$ [m/s ²]
QH, QE, QW	5	100
HG, EG, CG, WE, QR	5	80
MG	5	50
RG, CRG	3	30

¹⁾ Pro konkrétní aplikace mohou platit vyšší hodnoty. obraťte se na společnost HIWIN.

12.2 Montážní tolerance

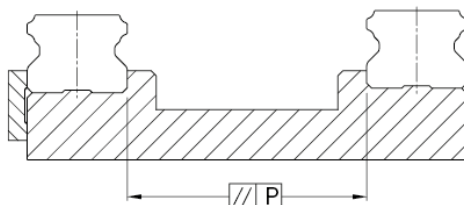
Když jsou splněné požadavky na přesnost montážní plochy, lze bez problémů dosáhnout také přesnosti a tuhosti profilových vodících lišt. K zajištění rychlé montáže a lehkého chodu nabízí společnost HIWIN profilové vodící lišty se slabým předpětím (Z0), které vyrovnávají odchylky na montážní ploše na velkém úseku.

Upozornění

Pokud se po montáži výrazně zvýší síla potřebná k pohybu vozíků, velmi pravděpodobně došlo k přetažení. V tom případě bezpodmínečně zkontrolujte, jestli na montážní ploše nejsou nečistoty nebo otřepy a jestli jsou dodrženy povolené montážní tolerance.

12.2.1 Tolerance rovnoběžnosti referenční plochy (P)

Obr. 12.1: Tolerance rovnoběžnosti referenční plochy (P)



Tabulka 12.2: Maximální tolerance rovnoběžnosti (P)

Výrobní řada	Velikost	Třída předpětí		
		Z0	ZA	ZB
HG/QH	15	25	18	–
	20	25	20	18
	25	30	22	20
	30	40	30	27
	35	50	35	30
	45	60	40	35
HG	55	70	50	45
	65	80	60	55
EG/QE EG/QE	15	25	18	–
	20	25	20	18
	25	30	22	20
	30	40	30	27
	35	50	35	30
	15	25	18	–
CG	15	9	5	4
	20	11	7	5
	25	12	8	6
	30	14	9	7
	35	15	11	8
	45	19	12	10
WE	15	20	15	9
	50	40	30	27
WE/QW	21	25	18	9
	27	25	20	13
	35	30	22	20

Jednotka: µm

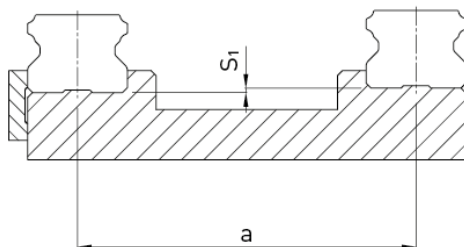
Výrobní řada	Velikost	Třída předpětí		
		Z0	ZA	ZB
RG CRG	15	5	3	3
	20	8	6	4
	55	21	14	11
	65	27	18	14
RG/QR	25	9	7	5
	30	11	8	6
	35	14	10	7
	45	17	13	9

Jednotka: µm

Výrobní řada	Velikost	Třída předpětí		
		ZF	Z0	Z1
MG	02	2	2	2
	03	2	2	2
	05	2	2	2
	07	3	3	3
	09	4	4	3
	12	9	9	5
	15	10	10	6

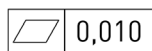
Jednotka: μm

12.2.2 Tolerance výšky referenční plochy (S_1)

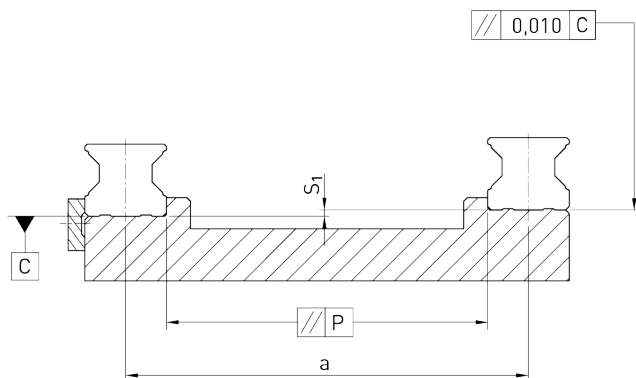
Obr. 12.2: Tolerance výšky referenční plochy (S_1)

Platí pro výrobní řadu HG/QH/EG/QE/WE/QW/MG

$$S_1 = a \times K$$

 S_1 maximální výšková tolerance [mm] a vzdálenost mezi lištami [mm] K koeficient výškové tolerance

Požadavek na přesnost pro všechny referenční plochy k upevnění lišt



Platí pro výrobní řadu CG/RG/QR

$$S_1 = a \times K - T_H$$

 S_1 maximální výšková tolerance [mm] a vzdálenost mezi lištami [mm] K koeficient výškové tolerance T_H tolerance výšky – viz Tabulka 3.4

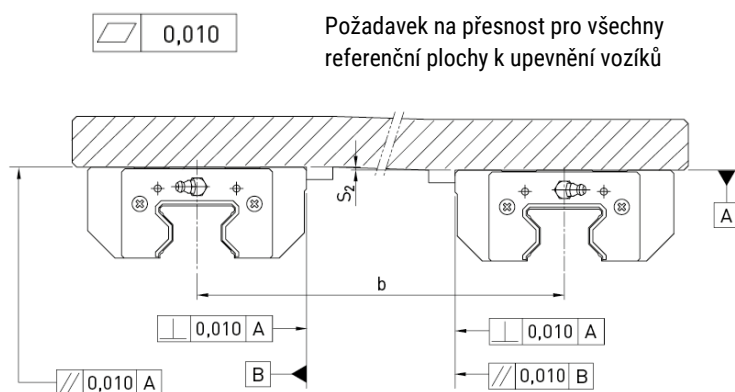
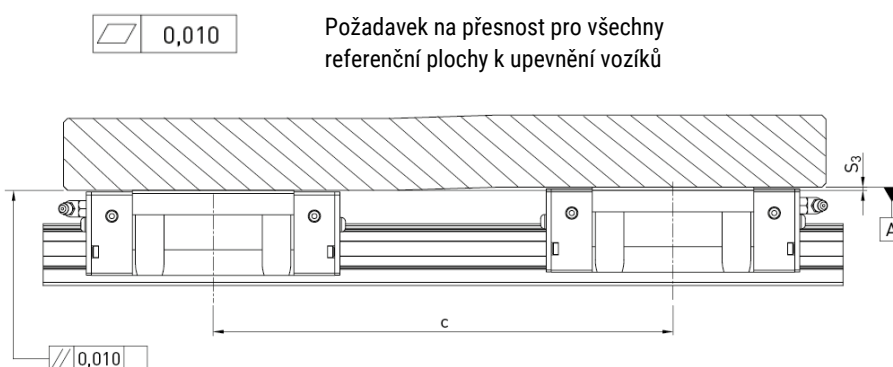
Tabulka 12.3: Koeficient výškové tolerance (K)

Výrobní řada	Velikost	Třída předpětí		
		Z0	ZA	ZB
HG	55	$6,0 \times 10^{-4}$	$4,2 \times 10^{-4}$	$3,4 \times 10^{-4}$
	65	$7,0 \times 10^{-4}$	$5,0 \times 10^{-4}$	$4,0 \times 10^{-4}$
HG/QH	15	$2,6 \times 10^{-4}$	$1,7 \times 10^{-4}$	–
	20	$2,6 \times 10^{-4}$	$1,7 \times 10^{-4}$	$1,0 \times 10^{-4}$
	25	$2,6 \times 10^{-4}$	$1,7 \times 10^{-4}$	$1,4 \times 10^{-4}$
	30	$3,4 \times 10^{-4}$	$2,2 \times 10^{-4}$	$1,8 \times 10^{-4}$
	35	$4,2 \times 10^{-4}$	$3,0 \times 10^{-4}$	$2,4 \times 10^{-4}$
	45	$5,0 \times 10^{-4}$	$3,4 \times 10^{-4}$	$2,8 \times 10^{-4}$
EG/QE	15	$2,6 \times 10^{-4}$	$1,7 \times 10^{-4}$	–
	20	$2,6 \times 10^{-4}$	$1,7 \times 10^{-4}$	$1,0 \times 10^{-4}$
	25	$2,6 \times 10^{-4}$	$1,7 \times 10^{-4}$	$1,4 \times 10^{-4}$
	30	$3,4 \times 10^{-4}$	$2,2 \times 10^{-4}$	$1,8 \times 10^{-4}$
	35	$4,2 \times 10^{-4}$	$3,0 \times 10^{-4}$	$2,4 \times 10^{-4}$
CG	15 – 45	$2,8 \times 10^{-4}$	$1,7 \times 10^{-4}$	$1,2 \times 10^{-4}$
WE	15	$1,3 \times 10^{-4}$	$0,4 \times 10^{-4}$	–
	50	$3,4 \times 10^{-4}$	$2,2 \times 10^{-4}$	$1,8 \times 10^{-4}$
WE/QW	21	$2,6 \times 10^{-4}$	$1,7 \times 10^{-4}$	$0,9 \times 10^{-4}$
	27	$2,6 \times 10^{-4}$	$1,7 \times 10^{-4}$	$0,9 \times 10^{-4}$
	35	$2,6 \times 10^{-4}$	$1,7 \times 10^{-4}$	$1,4 \times 10^{-4}$
RG	15 – 65	$2,2 \times 10^{-4}$	$1,7 \times 10^{-4}$	$1,2 \times 10^{-4}$
QR	25 – 45	$2,2 \times 10^{-4}$	$1,7 \times 10^{-4}$	$1,2 \times 10^{-4}$

Tabulka 12.4: Koeficient výškové tolerance (K) pro výrobní řadu MG

Výrobní řada	Velikost	Třída předpětí		
		ZF	Z0	Z1
MG	05	$0,4 \times 10^{-4}$	$0,4 \times 10^{-4}$	$0,04 \times 10^{-4}$
	07	$0,5 \times 10^{-4}$	$0,5 \times 10^{-4}$	$0,06 \times 10^{-4}$
	09	$0,7 \times 10^{-4}$	$0,7 \times 10^{-4}$	$0,12 \times 10^{-4}$
	12	$1,0 \times 10^{-4}$	$1,0 \times 10^{-4}$	$0,24 \times 10^{-4}$
	15	$1,2 \times 10^{-4}$	$1,2 \times 10^{-4}$	$0,40 \times 10^{-4}$

12.2.3 Výšková tolerance montážních ploch vozíků (S_2/S_3)

Obr. 12.3: Maximální výšková tolerance S_2 Obr. 12.4: Maximální výšková tolerance S_3 

Výšková tolerance referenční plochy při použití dvou nebo více vozíků zároveň (S_2/S_3)

$$S_2 = b \times K$$

S_2 maximální výšková tolerance [mm]
 b vzdálenost mezi vozíky [mm]
 K koeficient výškové tolerance

$$S_3 = c \times K$$

S_3 maximální výšková tolerance [mm]
 c vzdálenost mezi vozíky [mm]
 K koeficient výškové tolerance

Tabulka 12.5: Koeficient výškové tolerance (K) pro výrobní řadu CG

Výrobní řada	Velikost	Třída zatížení	
		CG_C	CG_H
CG	15 – 45	$4,2 \times 10^{-5}$	$3,0 \times 10^{-5}$

Tabulka 12.6: Koeficient výškové tolerance (K) pro výrobní řadu RG

Výrobní řada	Velikost	Třída zatížení	
		RG_C/QR_C	RG_H/QR_H
RG	15 – 65	$4,2 \times 10^{-5}$	$3,0 \times 10^{-5}$
QR	25 – 45	$4,2 \times 10^{-5}$	$3,0 \times 10^{-5}$

12.2.4 Požadavek na montážní plochu – výrobní řada MG

U výrobní řady MG musí montážní plocha navíc splňovat následující požadavky.

Upozornění

Hodnoty v tabulce platí pro třídy předpětí ZF a Z0. Pro třídu Z1 nebo při montáži více lišt na stejnou plochu musíte hodnoty v tabulce vydělit nejméně dvěma.

Tabulka 12.7: Požadavky na montážní plochu – výrobní řada MG

Výrobní řada/velikost	Požadovaná rovinnost montážní plochy
MG_05	0,015/200
MG_07	0,025/200
MG_09	0,035/200
MG_12	0,050/200
MG_15	0,060/200

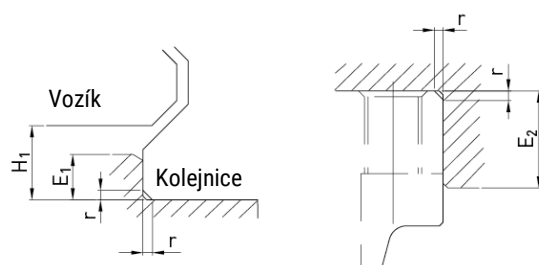
Jednotka: mm

12.2.5 Výška osazení a zaoblení hran

Nepřesné výšky osazení a zaoblení hran montážních ploch snižují přesnost a mohou vést ke kolizím s profilem vozíku nebo lišty. Aby při montáži nedocházelo k problémům, musí být dodrženy následující výšky osazení a profily hran.

12.2.5.1 Výrobní řady HG a QH

Obr. 12.5: Výška osazení a zaoblení hran – výrobní řada HG/QH



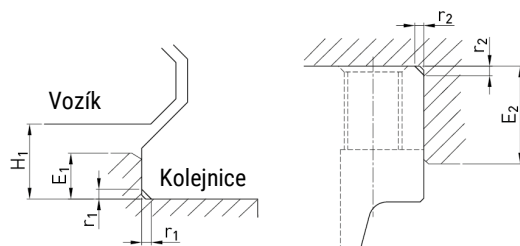
Tabulka 12.8: Výška osazení a zaoblení hran

Výrobní řada/velikost	Max. poloměr hran r	Výška osazení referenční strany lišty E ₁	Výška osazení referenční strany vozíku E ₂	Světlá výška pod vozíkem H ₁
HG_15	0,5	3,0	4,0	4,3
QH_15	0,5	3,0	4,0	4,0
HG/QH_20	0,5	3,5	5,0	4,6
HG/QH_25	1,0	5,0	5,0	5,5
HG/QH_30	1,0	5,0	5,0	6,0
HG/QH_35	1,0	6,0	6,0	7,5
HG/QH_45	1,0	8,0	8,0	9,5
HG_55	1,5	10,0	10,0	13,0
HG_65	1,5	10,0	10,0	15,0

Jednotka: mm

12.2.5.2 Výrobní řady EG a QE

Obr. 12.6: Výška osazení a zaoblení hran – výrobní řada EG/QE



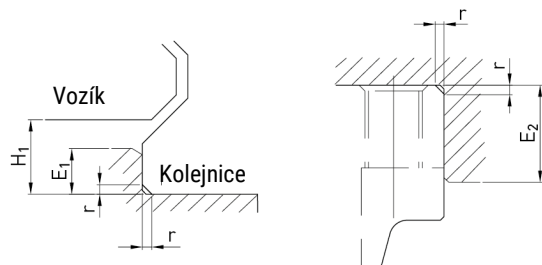
Tabulka 12.9: Výšky osazení a zaoblení hran – výrobní řada EG/QE

Výrobní řada/ velikost	Max. poloměr hran r_1	Max. poloměr hran r_2	Výška osazení referenční strany lišty E_1	Výška osazení referenční strany vozíku E_2	Světlá výška pod vozíkem H_1
EG/QE_15	0,5	0,5	2,7	5,0	4,5
EG/QE_20	0,5	0,5	5,0	7,0	6,0
EG/QE_25	1,0	1,0	5,0	7,5	7,0
EG/QE_30	1,0	1,0	7,0	7,0	10,0
EG_35	1,0	1,0	7,5	9,5	11,0
QE_35	1,0	1,5	7,5	9,5	11,0

Jednotka: mm

12.2.5.3 Výrobní řada CG

Obr. 12.7: Výška osazení a zaoblení hran – výrobní řada CG



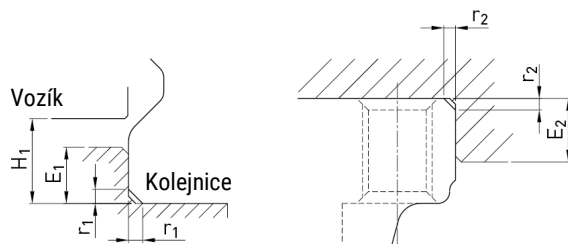
Tabulka 12.10: Výšky osazení a zaoblení hran – výrobní řada CG

Výrobní řada/ velikost	Max. poloměr hran r	Výška osazení referenční strany lišty E_1	Výška osazení referenční strany vozíku E_2	Světlá výška pod vozíkem H_1
CG_15	0,5	3,0	4,0	4,3
CG_20	0,5	3,5	5,0	4,6
CG_25	1,0	5,0	5,0	6,1
CG_30	1,0	5,0	5,0	7,0
CG_35	1,0	6,0	6,0	7,6
CG_45	1,0	8,0	8,0	9,5

Jednotka: mm

12.2.5.4 Výrobní řady WE a QW

Obr. 12.8: Výška osazení a zaoblení hran – výrobní řada WE/QW



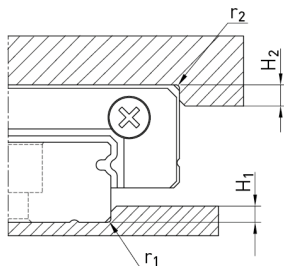
Tabulka 12.11: Výšky osazení a zaoblení hran – výrobní řada WE/QW

Výrobní řada/ velikost	Max. poloměr hran r_1	Max. poloměr hran r_2	Výška osazení referenční strany lišty E_1	Výška osazení referenční strany vozíku E_2	Světlá výška pod vozíkem H_1
WE_17	0,4	0,4	2,0	4,0	2,5
WE/QW_21	0,4	0,4	2,5	5,0	3,0
WE/QW_27	0,5	0,5	3,0	7,0	4,0
WE/QW_35	0,5	0,5	3,5	10,0	4,0
WE_50	0,8	0,8	6,0	10,0	7,5

Jednotka: mm

12.2.5.5 Výrobní řada MG

Obr. 12.9: Výška osazení a zaoblení hran – výrobní řada MG



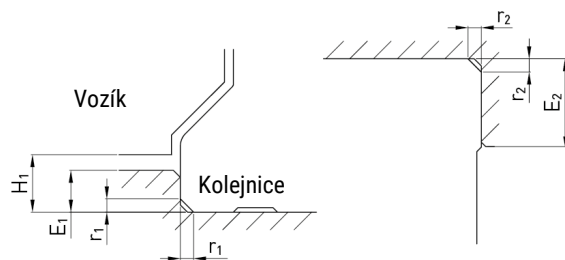
Tabulka 12.12: Výšky osazení a zaoblení hran – výrobní řada MG

Výrobní řada/ velikost	Max. poloměr hran r_1	Max. poloměr hran r_2	Výšky osazení H_1	Výšky osazení H_2
MGN02	0,1	0,2	0,5	1,5
MGN03	0,1	0,2	0,6	1,5
MGN05	0,1	0,2	1,2	2,0
MGN07	0,2	0,2	1,2	3,0
MGN09	0,2	0,3	1,7	3,0
MGN12	0,3	0,4	1,7	4,0
MGN15	0,5	0,5	2,5	5,0
MGW05	0,1	0,2	1,2	2,0
MGW07	0,2	0,2	1,7	3,0
MGW09	0,3	0,3	2,5	3,0
MGW12	0,4	0,4	3,0	4,0
MGW15	0,4	0,8	3,0	5,0

Jednotka: mm

12.2.5.6 Výrobní řady RG a QR

Obr. 12.10: Výška osazení a zaoblení hran – výrobní řada RG/QR



Tabulka 12.13: Výšky osazení a zaoblení hran – výrobní řada RG/QR

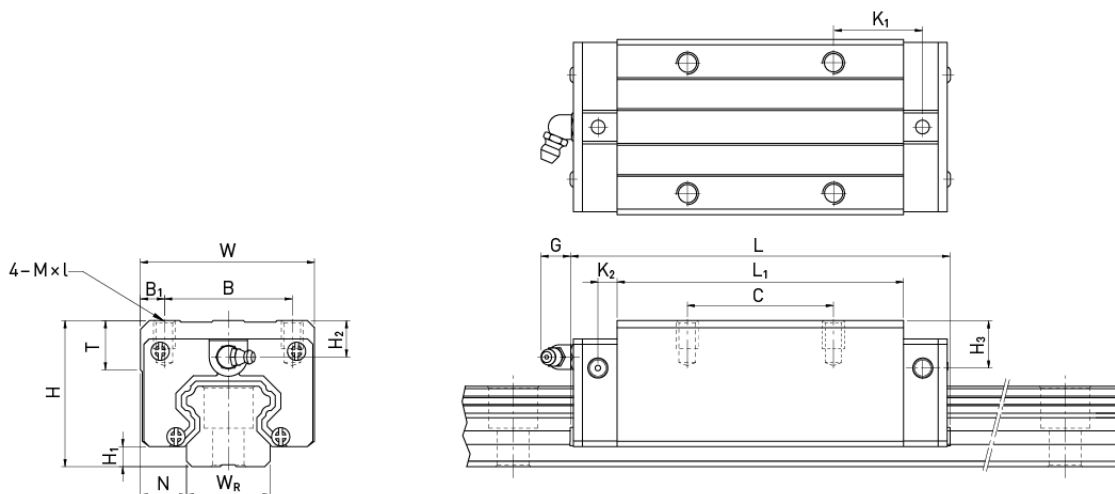
Výrobní řada/ velikost	Max. poloměr hran r_1	Max. poloměr hran r_2	Výška osazení referenční strany lišty E_1	Výška osazení referenční strany vozíku E_2	Světlá výška pod vozíkem H_1
RG_15	0,5	0,5	3,0	4,0	4,0
RG_20	0,5	0,5	3,5	5,0	5,0
RG/QR_25	1,0	1,0	5,0	5,0	5,5
RG/QR_30	1,0	1,0	5,0	5,0	6,0
RG/QR_35	1,0	1,0	6,0	6,0	6,5
RG/QR_45	1,0	1,0	7,0	8,0	8,0
RG_55	1,5	1,5	9,0	10,0	10,0
RG_65	1,5	1,5	10,0	10,0	12,0

Jednotka: mm

12.3 Technické údaje vozíků

12.3.1 Rozměry vozíků řady HG/QH

HGH/QHH



Rozměry vozíku

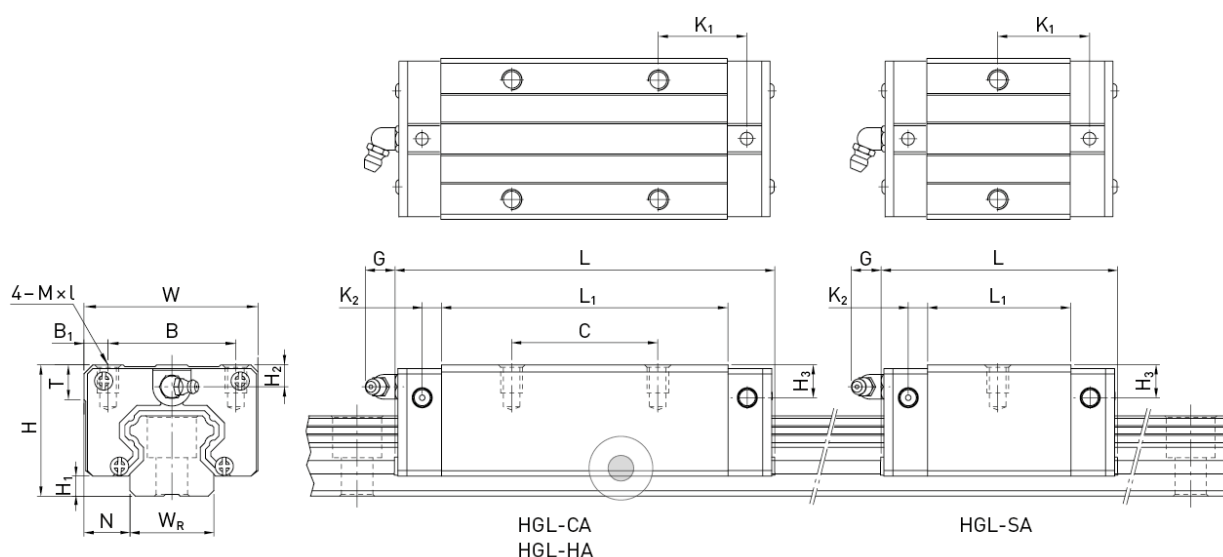
Výrobní řada / konstrukční velikost	Montážní rozměry [mm]			Rozměry vozíku [mm]													Nosnosti [N]		Hmotnost (kg)
	H	H ₁	N	W	B	B ₁	C	L ₁	L	K ₁	K ₂	G	M × l	T	H ₂	H ₃	C _{dyn}	C ₀	
HGH15CA	28	4,3	9,5	34	26	4,0	26	39,4	61,4	10,00	4,85	5,3	M4 × 5	6,0	7,95	7,7	11 380	16 970	0,18
QHH15CA	28	4,0	9,5	34	26	4,0	26	39,4	61,4	10,00	5,00	5,3	M4 × 5	6,0	7,95	8,2	13 880	14 360	0,18
HGH20CA	30	4,6	12,0	44	32	6,0	36	50,5	77,5	12,25	6,00	12,0	M5 × 6	8,0	6,00	6,0	17 750	27 760	0,30
HGH20HA							50	65,2	92,2	12,60							21 180	35 900	0,39
QHH20CA	30	4,6	12,0	44	32	6,0	36	50,5	76,7	11,75	6,00	12,0	M5 × 6	8,0	6,00	6,0	23 080	25 630	0,29
QHH20HA							50	65,2	91,4	12,10							27 530	31 670	0,38
HGH25CA	40	5,5	12,5	48	35	6,5	35	58,0	84,0	15,70	6,00	12,0	M6 × 8	8,0	10,00	9,0	26 480	36 490	0,51
HGH25HA							50	78,6	104,6	18,50							32 750	49 440	0,69
QHH25CA	40	5,5	12,5	48	35	6,5	35	58,0	83,4	15,70	6,00	12,0	M6 × 8	8,0	10,00	9,0	31 780	33 680	0,50
QHH25HA							50	78,6	104,0	18,50							39 300	43 620	0,68
HGH30CA	45	6,0	16,0	60	40	10,0	40	70,0	97,4 ¹⁾	20,25	6,00	12,0	M8 × 10	8,5	9,50	13,8	38 740	52 190	0,88
HGH30HA							60	93,0	120,4 ²⁾	21,75							47 270	69 160	1,16
QHH30CA	45	6,0	16,0	60	40	10,0	40	70,0	97,4	19,50	6,25	12,0	M8 × 10	8,5	9,50	9,0	46 490	48 170	0,87
QHH30HA							60	93,0	120,4	21,75							56 720	65 090	1,15
HGH35CA	55	7,5	18,0	70	50	10,0	50	80,0	112,4	20,60	7,00	12,0	M8 × 12	10,2	16,00	19,6	49 520	69 160	1,45
HGH35HA							72	105,8	138,2	22,50							60 210	91 630	1,92
QHH35CA	55	7,5	18,0	70	50	10,0	50	80,0	113,6	19,00	7,50	12,0	M8 × 12	10,2	15,50	13,5	60 520	63 840	1,44
QHH35HA							72	105,8	139,4	20,90							73 590	86 240	1,90
HGH45CA	70	9,5	20,5	86	60	13,0	60	97,0	139,4	23,00	10,00	12,9	M10 × 17	16,0	18,50	30,5	77 570	102 710	2,73
HGH45HA							80	128,8	171,2	28,90							94 540	136 460	3,61

Rozměry vozíku																			
QHH45CA	70	9,2	20,5	86	60	13,0	60	97,0	139,4	23,00	10,00	12,9	M10 × 17	16,0	18,50	20,0	89 210	94 810	2,72
QHH45HA							80	128,8	171,2	29,09							108 720	128 430	3,59
HGH55CA	80	13,0	23,5	100	75	12,5	75	117,7	166,7	27,35	11,00	12,9	M12 × 18	17,5	22,00	29,0	114 440	148 330	4,17
HGH55HA							95	155,8	204,8	36,40							139 350	196 200	5,49
HGH65CA	90	15,0	31,5	126	76	25,0	70	144,2	200,2	43,10	14,00	12,9	M16 × 20	25,0	15,00	15,0	163 630	215 330	7,00
HGH65HA							120	203,6	259,6	47,80							208 360	303 130	9,82

¹⁾ 98,8 u provedení SE

²⁾ 121,8 u provedení SE

HGL

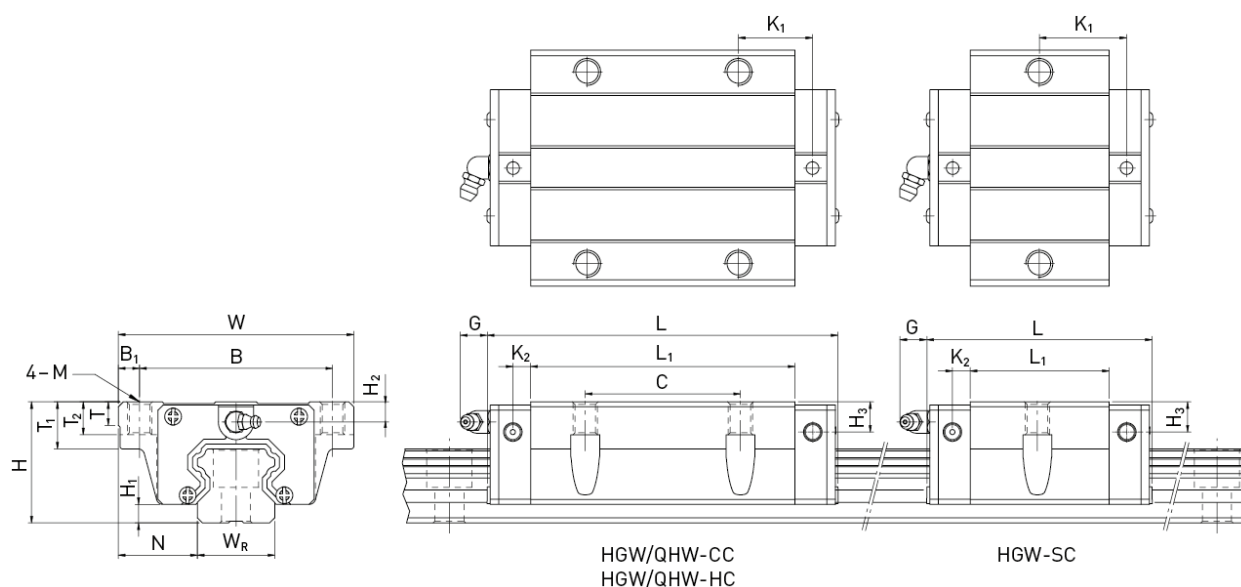


Rozměry vozíku																			
Výrobní řada / konstrukční velikost	Montážní rozměry [mm]			Rozměry vozíku [mm]													Nosnosti [N]		Hmotnost (kg)
	H	H ₁	N	W	B	B ₁	C	L ₁	L	K ₁	K ₂	G	M × l	T	H ₂	H ₃	C _{dyn}	C ₀	
HGL15CA	24	4,3	9,5	34	26	4,0	26	39,4	61,4	10,00	4,85	5,3	M4 × 4	6,0	3,95	3,7	11 380	16 970	0,14
HGL25SA	36	5,5	12,5	48	35	6,5	-	38,2	64,2	23,20	6,00	12,0	M6 × 6	8,0	6,00	5,0	18 650	24 290	0,32
HGL25CA							35	58,0	84,0	15,70							26 480	36 490	0,42
HGL25HA							50	78,6	104,6	18,50							32 750	49 440	0,57
HGL30CA	42	6,0	16,0	60	40	10,0	40	70,0	97,4 ¹⁾	20,25	6,00	12,0	M8 × 10	8,5	6,50	10,8	38 740	52 190	0,78
HGL30HA							60	93,0	120,4 ²⁾	21,75							47 270	69 160	1,03
HGL35CA	46	7,5	18,0	70	50	10,0	50	80,0	112,4	20,60	7,00	12,0	M8 × 12	10,2	9,00	12,6	49 520	69 160	1,14
HGL35HA							72	105,8	138,2	22,50							60 210	91 630	1,52
HGL45CA	60	9,5	20,5	86	60	13,0	60	97,0	139,4	23,00	10,00	12,9	M10 × 17	16,0	8,50	20,5	77 570	102 710	2,08
HGL45HA							80	128,8	171,2	28,90							94 540	136 460	2,75
HGL55CA	70	13,0	23,5	100	75	12,5	75	117,7	166,7	27,35	11,00	12,9	M12 × 18	17,5	12,00	19,0	114 440	148 330	3,25
HGL55HA							95	155,8	204,8	36,40							139 350	196 200	4,27

¹⁾ 98,8 u provedení SE

²⁾ 121,8 u provedení SE

HGW/QHW



Rozměry vozíku

Výrobní řada / konstrukční velikost	Montážní rozměry [mm]			Rozměry vozíku [mm]															Nosnosti [N]		Hmotnost (kg)
	H	H ₁	N	W	B	B ₁	C	L ₁	L	K ₁	K ₂	M	G	T	T ₁	T ₂	H ₂	H ₃	C _{dyn}	C ₀	
HGW15CC	24	4,3	16,0	47	38	4,5	30	39,4	61,4	8,00	4,85	M5	5,3	6,0	8,9	7,0	3,95	3,7	11 380	16 970	0,17
QHW15CC	24	4,0	16,0	47	38	4,5	30	39,4	61,4	8,00	5,00	M5	5,3	6,0	8,9	7,0	3,95	4,2	13 880	14 360	0,17
HGW20SC	30	4,6	21,5	63	53	5,0	–	29,5	54,3	19,65	6,00	M6	12,0	8,0	10,0	9,5	6,00	6,0	12 190	16 110	0,28
HGW20CC							40	50,5	77,5	10,25									17 750	27 760	0,40
HGW20HC							65,2	92,2	17,60	21 180									35 900	0,52	
QHW20CC	30	4,6	21,5	63	53	5,0	40	50,5	76,7	9,75	6,00	M6	12,0	8,0	10,0	9,5	6,00	6,0	23 080	25 630	0,40
QHW20HC								65,2	91,4	17,10									27 530	31 670	0,52
HGW25SC	36	5,5	23,5	70	57	6,5	–	38,2	64,2	23,20	6,00	M8	12,0	8,0	14,0	10,0	6,00	5,0	18 650	24 290	0,42
HGW25CC							45	58,0	84,0	10,70									26 480	36 490	0,59
HGW25HC							78,6	104,6	21,00	32 750									49 440	0,80	
QHW25CC	36	5,5	23,5	70	57	6,5	45	58,0	83,4	10,70	6,00	M8	12,0	8,0	14,0	10,0	6,00	5,0	31 780	33 680	0,59
QHW25HC								78,6	104,0	21,00									39 300	43 620	0,80
HGW30CC	42	6,0	31,0	90	72	9,0	52	70,0	97,4 ¹⁾	14,25	6,00	M10	12,0	8,5	16,0	10,0	6,50	10,8	38 740	52 190	1,09
HGW30HC								93,0	120,4 ²⁾	25,75									47 270	69 160	1,44
QHW30CC	42	6,0	31,0	90	72	9,0	52	70,0	97,4	13,50	6,25	M10	12,0	8,5	16,0	10,0	6,50	6,0	46 490	48 170	1,09
QHW30HC								93,0	120,4	25,75									56 720	65 090	1,44
HGW35CC	48	7,5	33,0	100	82	9,0	62	80,0	112,4	14,60	7,00	M10	12,0	10,1	18,0	13,0	9,00	12,6	49 520	69 160	1,56
HGW35HC								105,8	138,2	27,50									60 210	91 630	2,06
QHW35CC	48	7,5	33,0	100	82	9,0	62	80,0	113,6	13,00	7,50	M10	12,0	10,1	18,0	13,0	8,50	6,5	60 520	63 840	1,56
QHW35HC								105,8	139,4	25,90									73 590	86 240	2,06
HGW45CC	60	9,5	37,5	120	100	10,0	80	97,0	139,4	13,00	10,00	M12	12,9	15,1	22,0	15,0	8,50	20,5	77 570	102 710	2,79
HGW45HC								128,8	171,2	28,90									94 540	136 460	3,69
QHW45CC	60	9,2	37,5	120	100	10,0	80	97,0	139,4	13,00	10,00	M12	12,9	15,1	22,0	15,0	8,50	10,0	89 210	94 810	2,79
QHW45HC								128,8	171,2	28,90									108 720	128 430	3,69

Rozměry vozíku

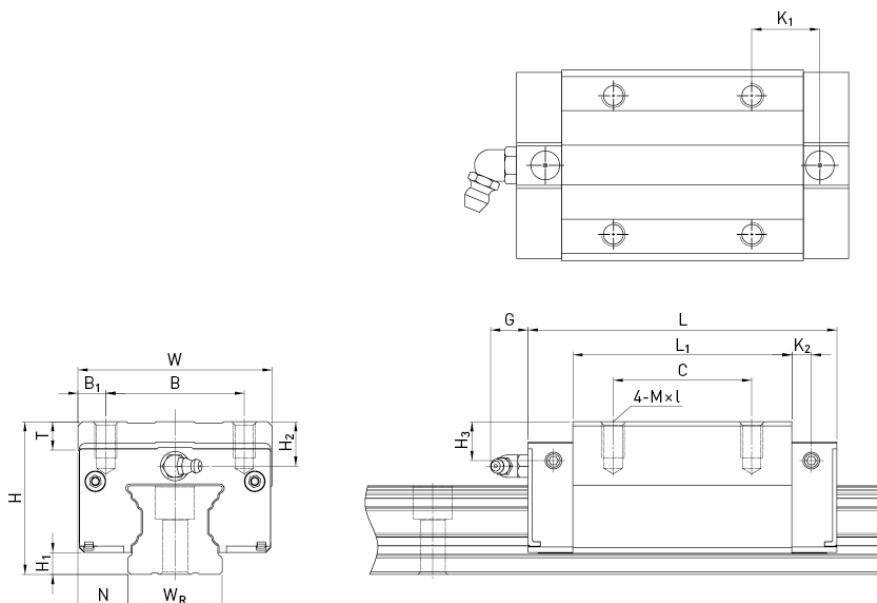
HGW55CC	70	13,0	43,5	140	116	12,0	95	117,7	166,7	17,35	11,00	M14	12,9	17,5	26,5	17,0	12,00	19,0	114 440	148 330	4,52
HGW55HC								155,8	204,8	36,40									139 350	196 200	5,96
HGW65CC	90	15,0	53,5	170	142	14,0	110	144,2	200,2	23,10	14,00	M16	12,9	25,0	37,5	23,0	15,00	15,0	163 630	215 330	9,17
HGW65HC								203,6	259,6	52,80									208 360	303 130	12,89

¹⁾ 98,8 u provedení SE

²⁾ 121,8 u provedení SE

12.3.2 Rozměry vozíků řady CG

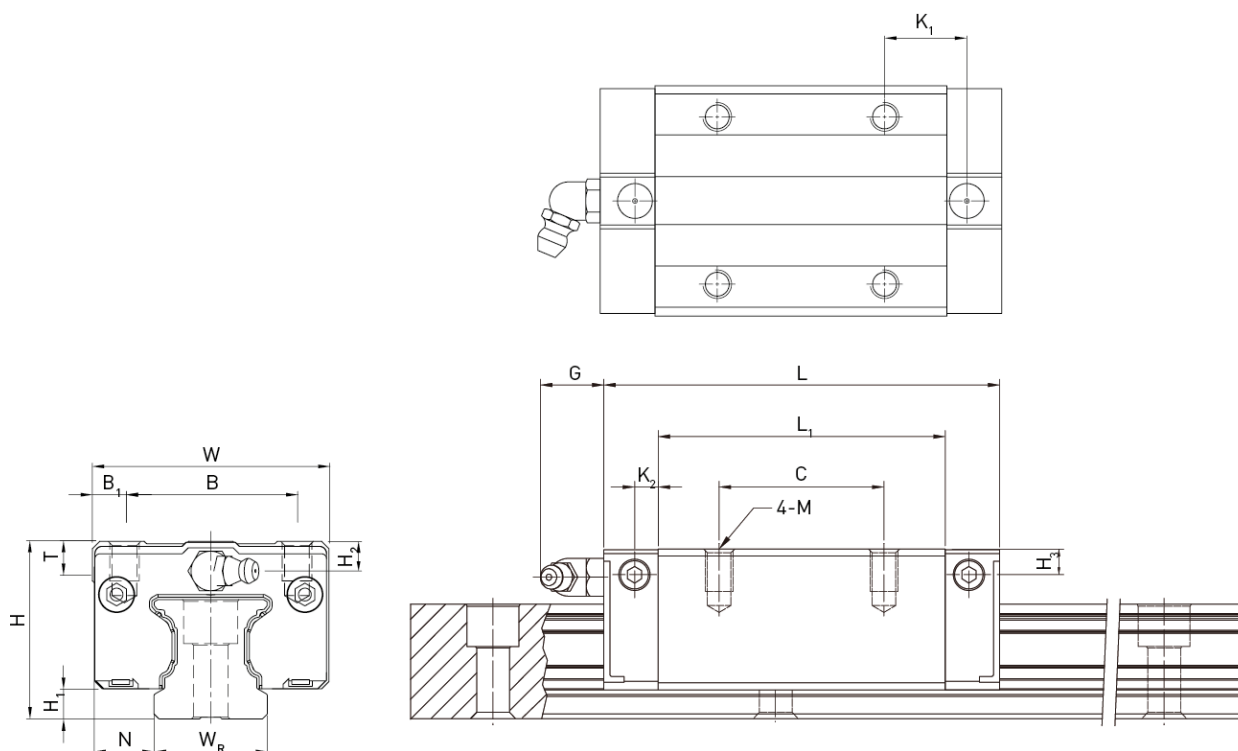
CGH



Rozměry vozíku

Výrobní řada / konstrukční velikost	Montážní rozměry [mm]			Rozměry vozíku [mm]														Nosnosti [N]		Hmotnost (kg)
	H	H ₁	N	W	B	B ₁	C	L ₁	L	K ₁	K ₂	G	M × l	T	H ₂	H ₃	C _{dyn}	C ₀		
CGH15CA	28	4,1	9,5	34	26	4,0	26	39,6	58,2	10,8	4,25	6,0	M4 × 6	6,0	7,8	7,8	14 700	19 520	0,15	
CGH20CA	30	4,6	12,0	44	32	6,0	36	52,5	74,9	12,45	5,50	6,0	M5 × 6	8,0	3,7	3,5	23 700	30 510	0,25	
CGH20HA							50	68,5	90,9	13,45							28 600	39 900	0,33	
CGH25CA	40	6,1	12,5	48	35	6,5	35	61,0	84,0	17,4	5,00	12,0	M6 × 8	8,0	10,0	9,5	34 960	43 940	0,46	
CGH25HA							50	78,4	101,4	18,6							40 500	54 080	0,59	
CGH30CA	45	7,0	16,0	60	40	10,0	40	69,0	97,4	19,75	8,70	12,0	M8 × 10	9,5	9,7	10,0	46 000	55 190	0,71	
CGH30HA							60	91,5	119,9	21							58 590	78 180	0,94	
CGH35CA	55	7,6	18,0	70	50	10,0	50	79,0	111,4	22,6	7,00	12,0	M8 × 13	10,2	16,0	14,0	61 170	79 300	1,24	
CGH35HA							72	103,4	135,8	23,8							77 900	112 340	1,62	
CGH45CA	70	9,7	20,5	86	60	13,0	60	97,2	137,6	23	8,70	12,9	M10 × 17	16,0	18,5	18,2	98 430	112 660	2,38	
CGH45HA							80	133,6	174,0	31,2							125 580	159 600	3,01	

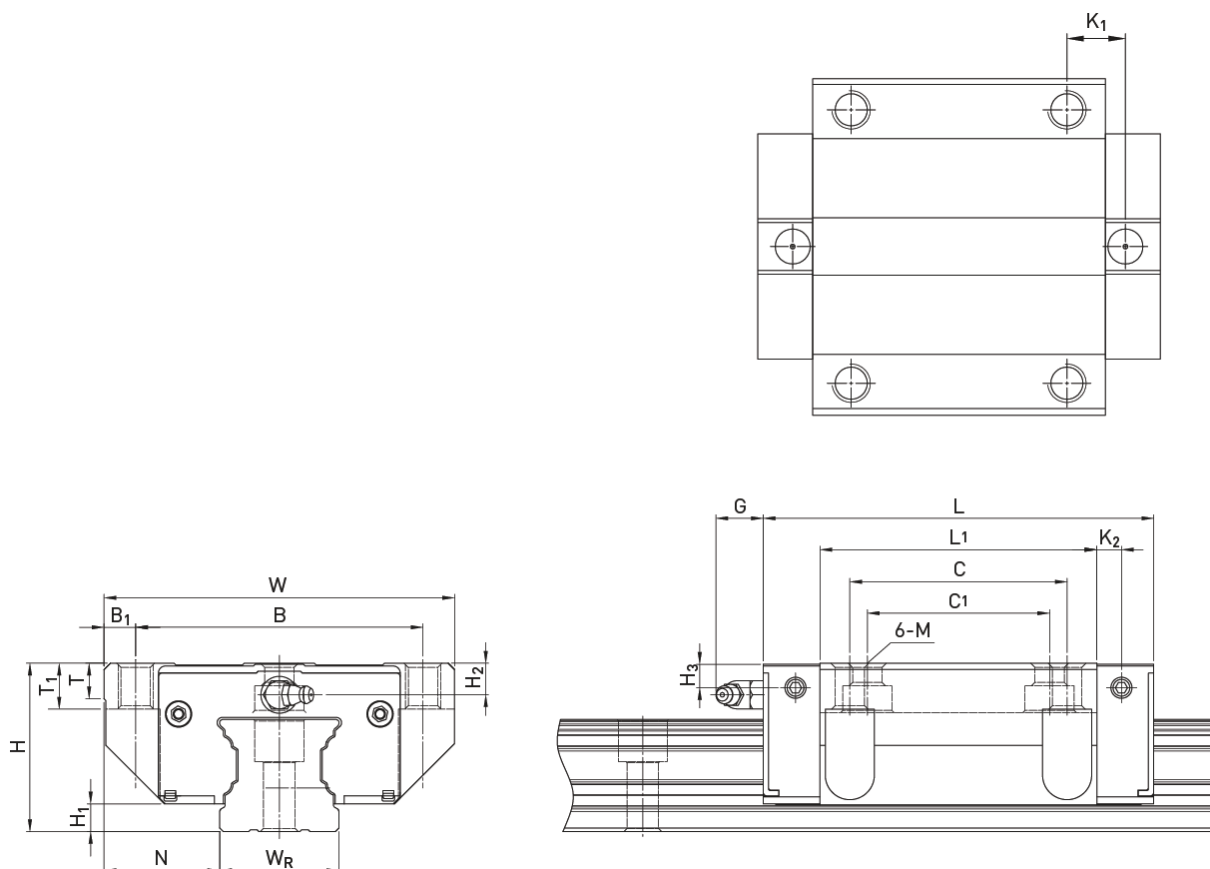
CGL



Rozměry vozíku

Výrobní řada / konstrukční velikost	Montážní rozměry [mm]			Rozměry vozíku [mm]														Nosnosti [N]		Hmotnost (kg)
	H	H ₁	N	W	B	B ₁	C	L ₁	L	K ₁	K ₂	G	M × l	T	H ₂	H ₃	C _{dyn}	C ₀		
CGL15CA	24	4,1	9,5	34	26	4,0	26	39,6	58,2	10,8	4,25	6,0	M4 × 6	6,0	3,8	3,8	14 700	19 520	0,11	
CGL25CA	36	6,1	12,5	48	35	6,5	35	61,0	84,0	17,4	5,00	12,0	M6 × 8	8,0	6,0	5,5	34 960	43 940	0,37	
CGL25HA							50	78,4	101,4	18,6							40 500	54 080	0,47	
CGL30CA	42	7,0	16,0	60	40	10,0	40	69,0	97,4	19,75	8,70	12,0	M8 × 10	9,5	6,7	7,0	46 000	55 190	0,61	
CGL30HA							60	91,5	119,9	21,0							58 590	78 180	0,82	
CGL35CA	48	7,6	18,0	70	50	10,0	50	79,0	111,4	22,6	7,00	12,0	M8 × 13	10,2	9,0	7,0	61 170	79 300	0,93	
CGL35HA							72	103,4	135,8	23,8							77 900	112 340	1,22	
CGL45CA	60	9,7	20,5	86	60	13,0	60	97,2	137,6	23,0	8,70	12,9	M10 × 17	16,0	8,5	8,1	98 430	112 660	1,72	
CGL45HA							80	133,6	174,0	31,2							125 580	159 600	2,39	

CGW

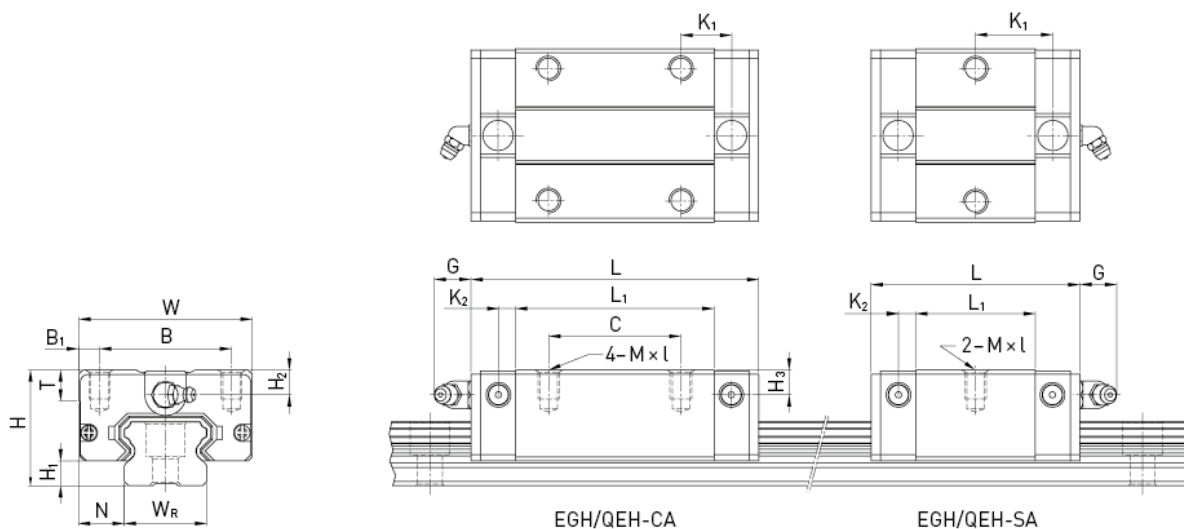


Rozměry vozíku

Výrobní řada / konstrukční velikost	Montážní rozměry [mm]			Rozměry vozíku [mm]															Nosnosti [N]		Hmotnost (kg)
	H	H ₁	N	W	B	B ₁	C	C ₁	L ₁	L	K ₁	K ₂	G	M	T	T ₁	H ₂	H ₃	C _{dyn}	C ₀	
CGW15CC	24	4,1	16,0	47	38	4,5	30	26	39,6	58,2	8,8	4,25	6,0	M5	6,0	6,5	3,8	3,8	14 700	19 520	0,14
CGW20CC	30	4,6	21,5	63	53	5,0	40	35	52,5	74,9	10,45	5,50	6,0	M6	6,5	7,7	3,7	3,5	23 700	30 510	0,36
CGW20HC									68,5	90,9	18,45										
CGW25CC	36	6,1	23,5	70	57	6,5	45	40	61,0	84,0	12,4	5,00	12,0	M8	7,0	9,3	6,0	5,5	34 960	43 940	0,53
CGW25HC									78,4	101,4	21,1										
CGW30CC	42	7,0	31,0	90	72	9,0	52	44	69,0	97,4	13,75	8,70	12,0	M10	10,5	12,0	6,7	7,0	46 000	55 190	0,90
CGW30HC									91,5	119,9	25,0										
CGW35CC	48	7,6	33,0	100	82	9,0	62	52	79,0	111,4	16,6	7,00	12,0	M10	10,1	13,1	9,0	7,0	61 170	79 300	1,37
CGW35HC									103,4	135,8	28,8										
CGW45CC	60	9,7	37,5	120	100	10,0	80	60	97,2	137,6	13,0	8,70	12,9	M12	15,1	15,0	8,5	8,1	98 430	112 660	2,45
CGW45HC									133,6	174,0	31,2										

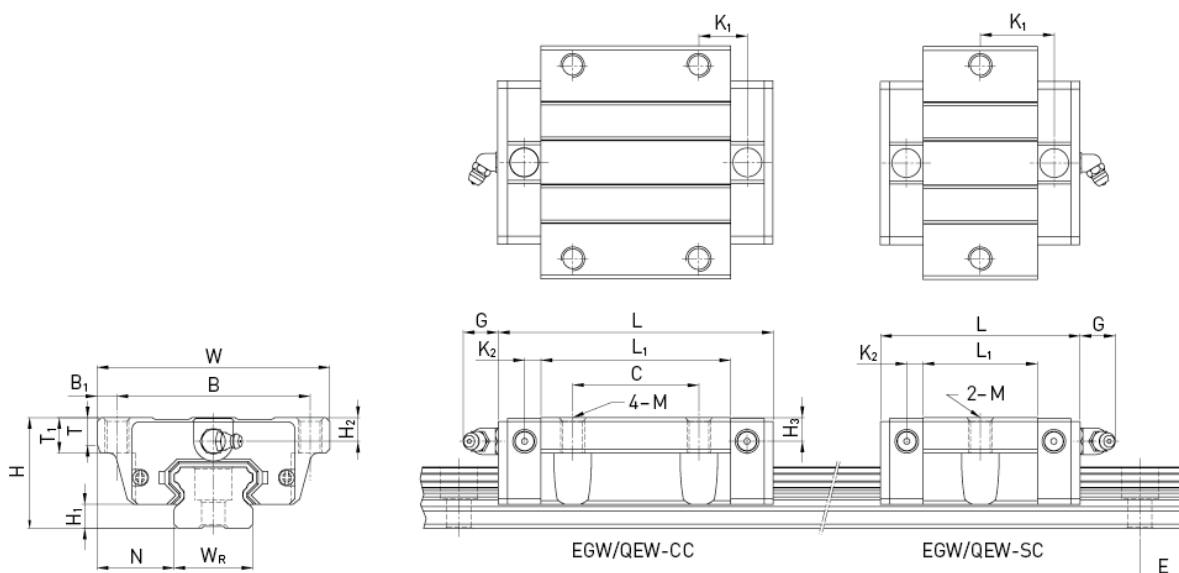
12.3.3 Rozměry vozíků řady EG/QE

EGH/QEH



Rozměry vozíku																				
Výrobní řada / konstrukční velikost	Montážní rozměry [mm]			Rozměry vozíku [mm]													Nosnosti [N]		Hmotnost (kg)	
	H	H ₁	N	W	B	B ₁	C	L ₁	L	K ₁	K ₂	G	M × l	T	H ₂	H ₃	C _{dyn}	C ₀		
EGH15SA	24	4,5	9,5	34	26	4,0	–	23,1	40,1	14,80	3,50	5,7	M4 × 6	6,0	5,5	6,0	5 350	9 400	0,09	
EGH15CA							26	39,8	56,8	10,15	7 830						16 190	0,15		
QEH15SA	24	4,0	9,5	34	26	4,0	–	23,1	40,1	14,80	3,50	5,7	M4 × 6	6,0	5,5	6,0	8 560	8 790	0,09	
QEH15CA							26	39,8	56,8	10,15	12 530						15 280	0,15		
EGH20SA	28	6,0	11,0	42	32	5,0	–	29,0	50,0	18,75	4,15	12,0	M5 × 7	7,5	6,0	6,0	7 230	12 740	0,15	
EGH20CA							32	48,1	69,1	12,30	10 310						21 130	0,24		
QEH20SA	28	6,0	11,0	42	32	5,0	–	29,0	50,0	18,75	4,15	12,0	M5 × 7	7,5	6,0	6,5	11 570	12 180	0,15	
QEH20CA							32	48,1	69,1	12,30	16 500						20 210	0,23		
EGH25SA	33	7,0	12,5	48	35	6,5	–	35,5	59,1	21,90	4,55	12,0	M6 × 9	8,0	8,0	8,0	11 400	19 500	0,25	
EGH25CA							35	59,0	82,6	16,15	16 270						32 400	0,41		
QEH25SA	33	6,2	12,5	48	35	6,5	–	35,5	60,1	21,90	5,00	12,0	M6 × 9	8,0	8,0	8,0	18 240	18 900	0,24	
QEH25CA							35	59,0	83,6	16,15	26 030						31 490	0,40		
EGH30SA	42	10,0	16,0	60	40	10,0	–	41,5	69,5	26,75	6,00	12,0	M8 × 12	9,0	8,0	9,0	16 420	28 100	0,45	
EGH30CA							40	70,1	98,1	21,05	23 700						47 460	0,76		
QEH30SA	42	10,0	16,0	60	40	10,0	–	41,5	67,5	25,75	6,00	12,0	M8 × 12	9,0	8,0	9,0	26 270	27 820	0,44	
QEH30CA							40	70,1	96,1	20,05	37 920						46 630	0,75		
EGH35SA	48	11,0	18,0	70	50	10,0	–	45,0	75,0	28,50	7,00	12,0	M8 × 12	10,0	8,5	8,5	22 660	37 380	0,74	
EGH35CA							50	78,0	108,0	20,00	33 350						64 840	1,10		
QEH35SA	48	11,0	18,0	70	50	10,0	–	51,0	76,0	30,30	6,25	12,0	M8 × 12	10,0	8,5	8,5	36 390	36 430	0,58	
QEH35CA							50	83,0	108,0	21,30	51 180						59 280	0,90		

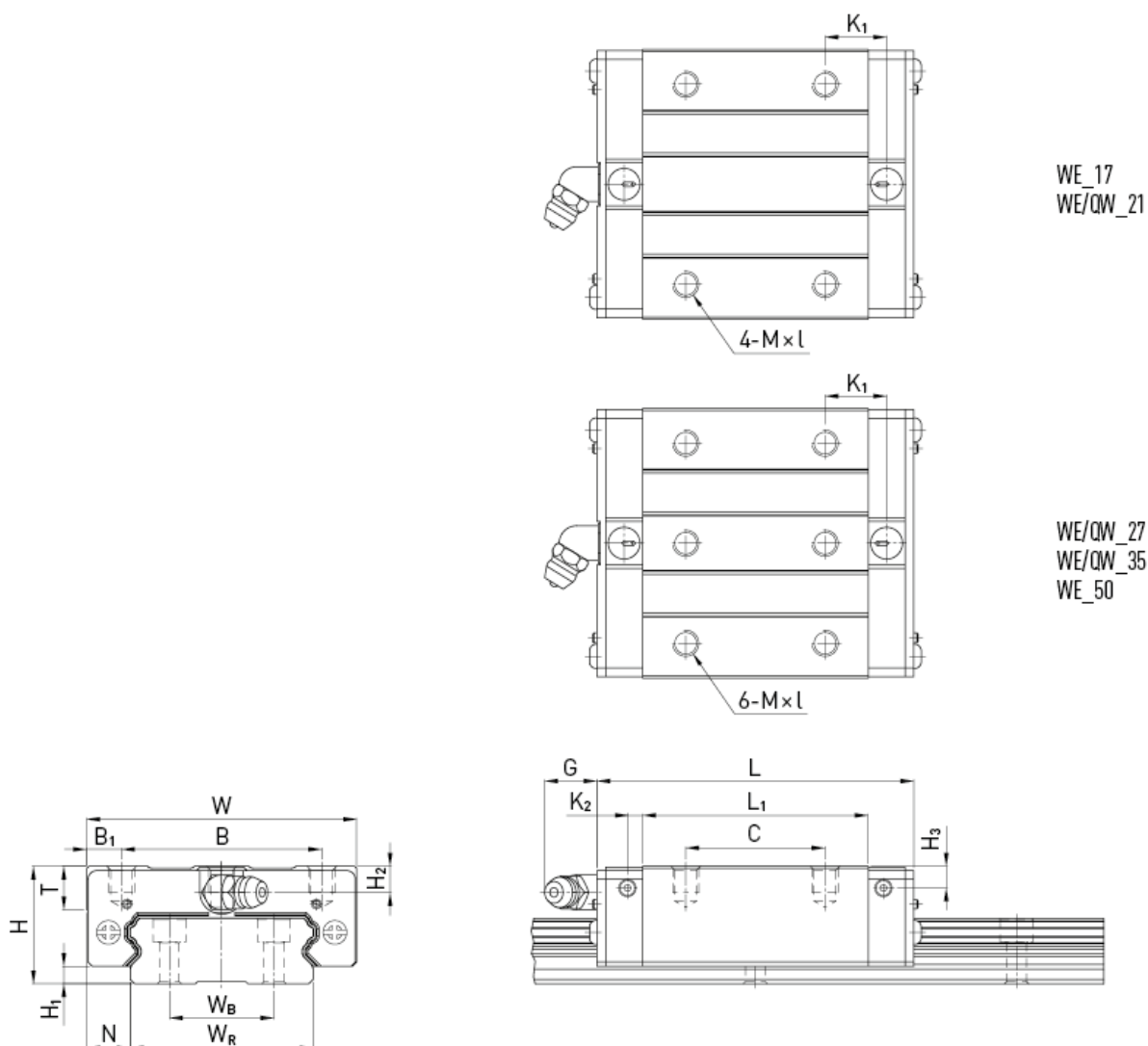
EGW/QEW



Rozměry vozíku																					
Výrobní řada / konstrukční velikost	Montážní rozměry [mm]			Rozměry vozíku [mm]															Nosnosti [N]		Hmotnost (kg)
	H	H ₁	N	W	B	B ₁	C	L ₁	L	K ₁	K ₂	G	M	T	T ₁	H ₂	H ₃	C _{dyn}	C ₀		
EGW15SC	24	4,5	18,5	52	41	5,5	–	23,1	40,1	14,80	3,50	5,7	M5	5,0	7	5,5	6,0	5 350	9 400	0,12	
EGW15CC							26	39,8	56,8	10,15								7 830	16 190	0,21	
QEW15SC	24	4,0	18,5	52	41	5,5	–	23,1	40,1	14,80	3,50	5,7	M5	5,0	–	5,5	6,0	8 560	8 790	0,12	
QEW15CC							26	39,8	56,8	10,15								12 530	15 280	0,21	
EGW20SC	28	6,0	19,5	59	49	5,0	–	29,0	50,0	18,75	4,15	12,0	M6	7,0	9	6,0	6,0	7 230	12 740	0,19	
EGW20CC							32	48,1	69,1	12,30								10 310	21 130	0,32	
QEW20SC	28	6,0	19,5	59	49	5,0	–	29,0	50,0	18,75	4,15	12,0	M6	7,0	–	6,0	6,5	11 570	12 180	0,19	
QEW20CC							32	48,1	69,1	12,30								16 500	20 210	0,31	
EGW25SC	33	7,0	25,0	73	60	6,5	–	35,5	59,1	21,90	4,55	12,0	M8	7,5	10	8,0	8,0	11 400	19 500	0,35	
EGW25CC							35	59,0	82,6	16,15								16 270	32 400	0,59	
QEW25SC	33	6,2	25,0	73	60	6,5	–	35,5	60,1	21,90	5,00	12,0	M8	7,5	–	8,0	8,0	18 240	18 900	0,34	
QEW25CC							35	59,0	83,6	16,15								26 030	31 490	0,58	
EGW30SC	42	10,0	31,0	90	72	9,0	–	41,5	69,5	26,75	6,00	12,0	M10	7,0	10	8,0	9,0	16 420	28 100	0,62	
EGW30CC							40	70,1	98,1	21,05								23 700	47 460	1,04	
QEW30SC	42	10,0	31,0	90	72	9,0	–	41,5	67,5	25,75	6,00	12,0	M10	7,0	–	8,0	9,0	26 270	27 820	0,61	
QEW30CC							40	70,1	96,1	20,05								37 920	46 630	1,03	
EGW35SC	48	11,0	33,0	100	82	9,0	–	45,0	75,0	28,50	7,00	12,0	M10	10,0	13	8,5	8,5	22 660	37 380	0,91	
EGW35CC							50	78,0	108,0	20,00								33 350	64 840	1,40	
QEW35SC	48	11,0	33,0	100	82	9,0	–	51,0	76,0	30,30	6,25	12,0	M10	10,0	13	8,5	8,5	36 390	36 430	0,77	
QEW35CC							50	83,0	108,0	21,30								51 180	59 280	1,19	

12.3.4 Rozměry vozíků řady WE/QW

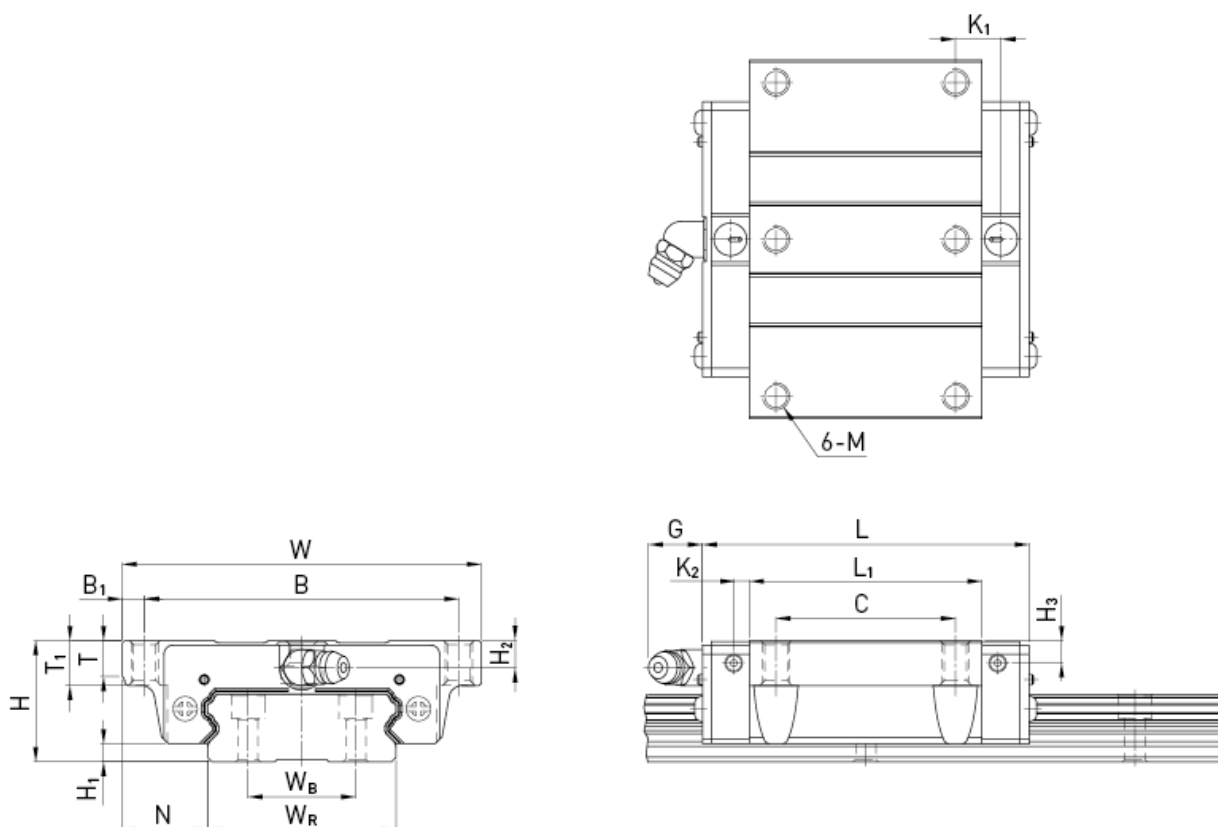
WEH/QWH



Rozměry vozíku

Výrobní řada / konstrukční velikost	Montážní rozměry [mm]			Rozměry vozíku [mm]													Nosnosti [N]		Hmotnost (kg)
	H	H ₁	N	W	B	B ₁	C	L ₁	L	K ₁	K ₂	G	M × l	T	H ₂	H ₃	C _{dyn}	C ₀	
WEH17CA	17	2,5	8,5	50	29	10,5	15	35,0	50,6	-	3,10	4,9	M4 × 5	6,0	4,0	3,0	5 230	9 640	0,12
WEH21CA	21	3,0	8,5	54	31	11,5	19	41,7	59,0	14,68	3,65	12,0	M5 × 6	8,0	4,5	4,2	7 210	13 700	0,20
QWH21CA	21	3,0	8,5	54	31	11,5	19	41,7	59,0	14,68	3,65	12,0	M5 × 6	8,0	4,5	4,2	9 000	12 100	0,20
WEH27CA	27	4,0	10,0	62	46	8,0	32	51,8	72,8	14,15	3,50	12,0	M6 × 6	10,0	6,0	5,0	12 400	21 600	0,35
QWH27CA	27	4,0	10,0	62	46	8,0	32	56,6	73,2	15,45	3,15	12,0	M6 × 6	10,0	6,0	5,0	16 000	22 200	0,35
WEH35CA	35	4,0	15,5	100	76	12,0	50	77,6	102,6	18,35	5,25	12,0	M8 × 8	13,0	8,0	6,5	29 800	49 400	1,10
QWH35CA	35	4,0	15,5	100	76	12,0	50	83,0	107,0	21,50	5,50	12,0	M8 × 8	13,0	8,0	6,5	36 800	49 200	1,10
WEH50CA	50	7,5	20,0	130	100	15,0	65	112,0	140,0	28,05	6,00	12,9	M10 × 15	19,5	12,0	10,5	61 520	97 000	3,16

WEW



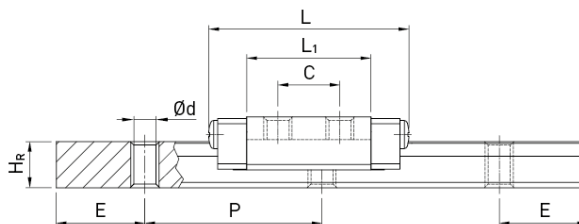
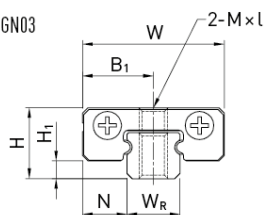
Rozměry vozíku

Výrobní řada / konstrukční velikost	Montážní rozměry [mm]			Rozměry vozíku [mm]																Nosnosti [N]		Hmotnost (kg)
	H	H ₁	N	W	B	B ₁	C	L ₁	L	K ₁	K ₂	G	M	T	T ₁	H ₂	H ₃	C _{dyn}	C ₀			
WEW17CC	17	2,5	13,5	60	53	3,5	26	35,0	50,6	–	3,10	4,9	M4	5,3	6	4,0	3,0	5 230	9 640	0,13		
WEW21CC	21	3,0	15,5	68	60	4,0	29	41,7	59,0	9,68	3,65	12,0	M5	7,3	8	4,5	4,2	7 210	13 700	0,23		
QWW21CC	21	3,0	15,5	68	60	4,0	29	41,7	59,0	9,68	3,65	12,0	M5	7,3	8	4,5	4,2	9 000	12 100	0,23		
WEW27CC	27	4,0	19,0	80	70	5,0	40	51,8	72,8	10,15	3,50	12,0	M6	8,0	10	6,0	5,0	12 400	21 600	0,43		
QWW27CC	27	4,0	19,0	80	70	5,0	40	56,6	73,2	15,45	3,15	12,0	M6	8,0	10	6,0	5,0	16 000	22 200	0,43		
WEW35CC	35	4,0	25,5	120	107	6,5	60	77,6	102,6	13,35	5,25	12,0	M8	11,2	14	8,0	6,5	29 800	49 400	1,26		
QWW35CC	35	4,0	25,5	120	107	6,5	60	83,0	107,0	21,50	5,50	12,0	M8	11,2	14	8,0	6,5	36 800	49 200	1,26		
WEW50CC	50	7,5	36,0	162	144	9,0	80	112,0	140,0	20,55	6,00	12,9	M10	14,0	18	12,0	10,5	61 520	97 000	3,71		

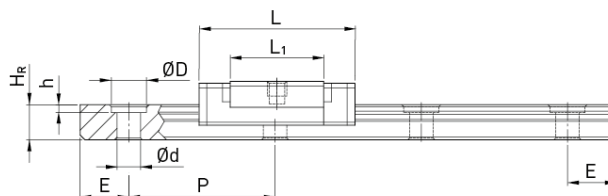
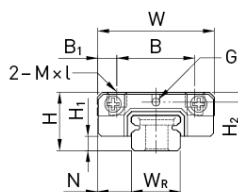
12.3.5 Rozměry vozíků řady MG

MGN

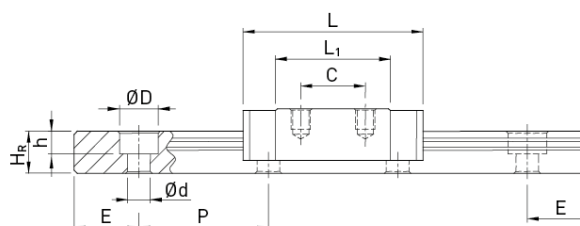
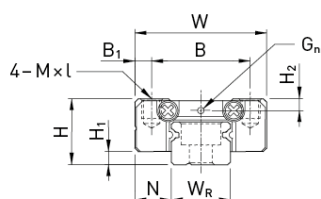
MGN02, MGN03



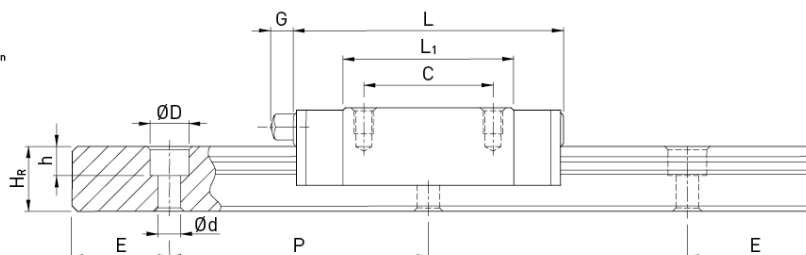
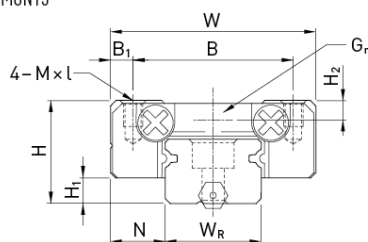
MGN05



MGN07, MGN09, MGN12



MGN15

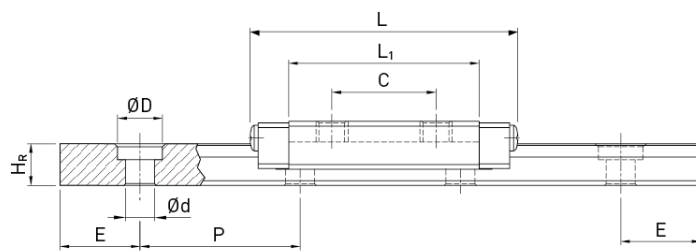
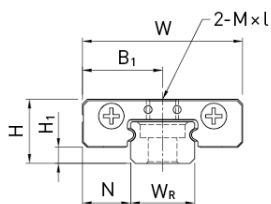


Rozměry vozíků																	
Výrobní řada / konstrukční velikost	Montážní rozměry [mm]			Rozměry vozíku [mm]										Nosnosti [N]		Hmotnost (kg)	
	H	H ₁	N	W	B	B ₁	C	L ₁	L	G	G _n	M × l	H ₂	C _{dyn}	C ₀		
MGN02C	3,2	0,7	2,0	6	-	3	4,0	9,4	12,5	-	-	M1,4	-	220	400	0,001	
MGN03C	4,0	1,0	2,5	8	-	4	3,5	7,0	11,3	-	-	M1,6	-	290	440	0,001	
MGN03H							5,5	11,0	15,3			M2		390	680	0,002	
MGN05C	6,0	1,5	3,5	12	8	2,0	-	9,6	16,0	-	Ø 0,8	M2 × 1,5	1,0	540	840	0,008	
MGN05H							-	12,6	19,0	-				670	1 080	0,010	
MGN07C	8,0	1,5	5,0	17	12	2,5	8	13,5	22,5	-	Ø 1,2	M2 × 2,5	1,5	980	1 245	0,010	
MGN07H							13	21,8	30,8					1 372	1 960	0,020	
MGN09C	10,0	2,0	5,5	20	15	2,5	10	18,9	28,9	-	Ø 1,4	M3 × 3	1,8	1 860	2 550	0,020	
MGN09H							16	29,9	39,9					2 550	4 020	0,030	
MGN12C	13,0	3,0	7,5	27	20	3,5	15	21,7	34,7	-	Ø 2	M3 × 3,5	2,5	2 840	3 920	0,030	
MGN12H							20	32,4	45,4					3 720	5 880	0,050	
MGN15C	16,0	4,0	8,5	32	25	3,5	20	26,7	42,1	4,5	M3	M3 × 4	3,0	4 610	5 590	0,060	
MGN15H							25	43,4	58,8					6 370	9 110	0,090	

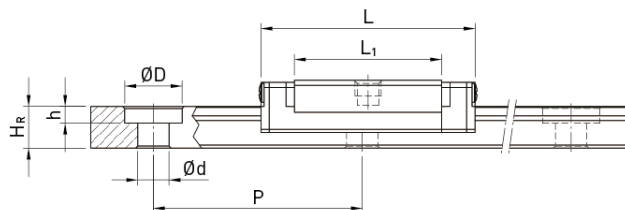
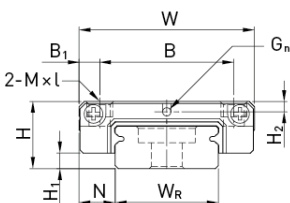
Vozíky konstrukční velikosti MG02 a MG03 se dodávají jen namontované na profilové liště.

MGW

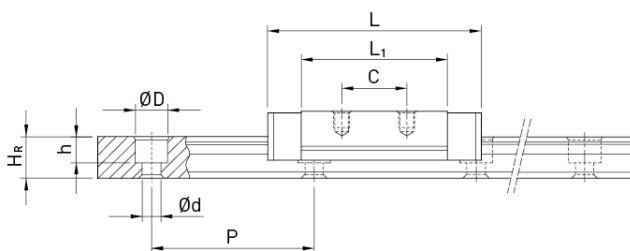
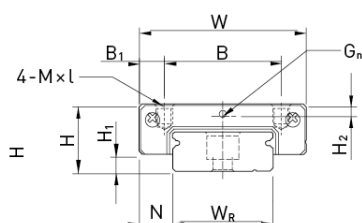
MGW02



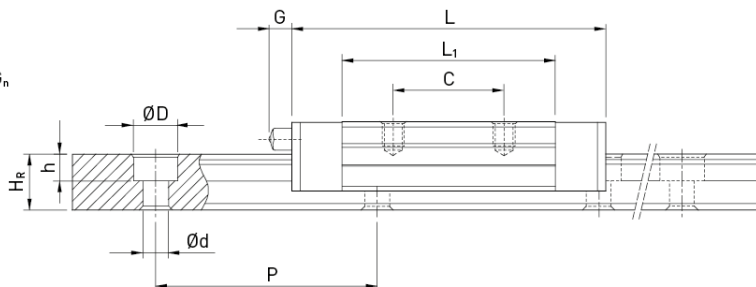
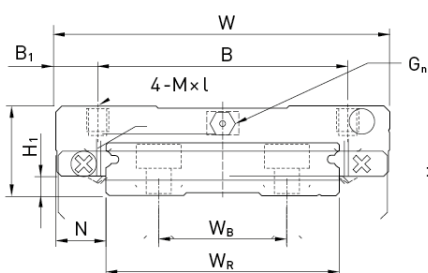
MGW05



MGW03, MGW07, MGW09, MGW12



MGW15



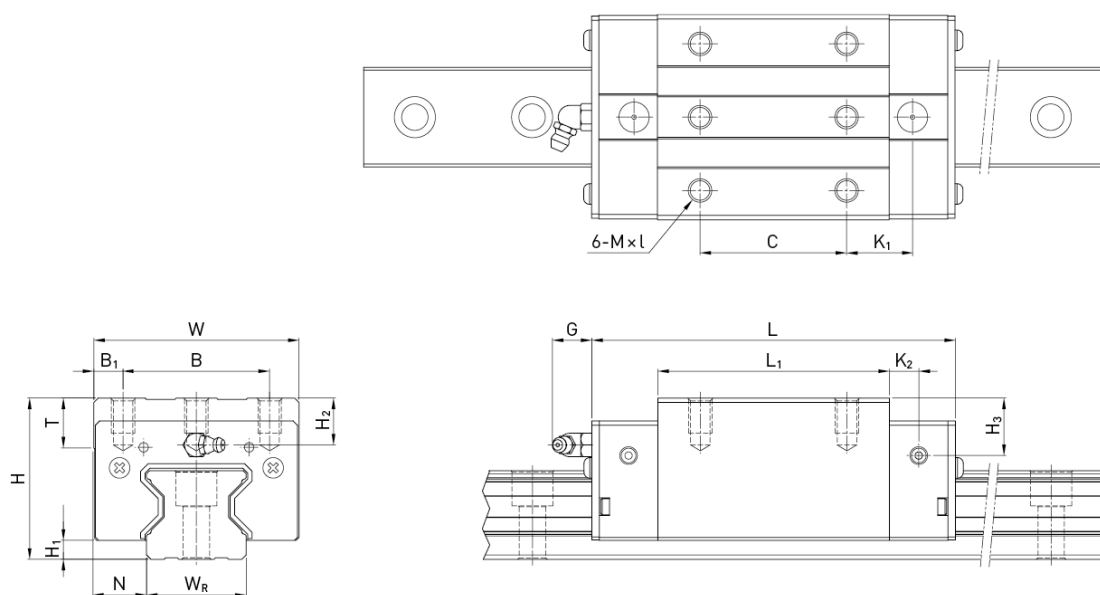
Rozměry vozíků

Výrobní řada / konstrukční velikost	Montážní rozměry [mm]			Rozměry vozíku [mm]										Nosnosti [N]		Hmotnost (kg)
	H	H ₁	N	W	B	B ₁	C	L ₁	L	G	G _n	M × l	H ₂	C _{dyn}	C ₀	
MGW02C	4,0	1,0	3,0	10	-	5,0	6,5	11,9	16,7	-	-	M2	-	410	730	0,002
MGW03C	4,5	1,0	3,0	12	-	6,0	4,5	9,6	15,0	-	Ø 0,5	M2	0,65	540	840	0,003
MGW03H							8,0	14,2	19,6					680	1 180	0,004
MGW05C	6,5	1,5	3,5	17	13	2,0	-	14,1	20,5	-	Ø 0,8	M2,5 × 1,5	1,00	680	1 180	0,02
MGW07C	9,0	1,9	5,5	25	19	3,0	10	21,0	31,2	-	Ø 1,2	M3 × 3	1,85	1 370	2 060	0,02
MGW07H							19	30,8	41,0					1 770	3 140	0,03
MGW09C	12,0	2,9	6,0	30	21	4,5	12	27,5	39,3	-	Ø 1,4	M3 × 3	2,40	2 750	4 120	0,04
MGW09H					23	3,5	24	38,5	50,7					3 430	5 890	0,06
MGW12C	14,0	3,4	8,0	40	28	6,0	15	31,3	46,1	-	Ø 2	M3 × 3,6	2,80	3 920	5 590	0,07
MGW12H							28	45,6	60,4					5 100	8 240	0,10
MGW15C	16,0	3,4	9,0	60	45	7,5	20	38,0	54,8	5,2	M3	M4 × 4,2	3,20	6 770	9 220	0,14
MGW15H							35	57,0	73,8					8 930	13 380	0,22

Vozíky konstrukční velikosti MG02 a MG03 se dodávají jen namontované na profilové liště.

12.3.6 Rozměry vozíků řady RG/QR

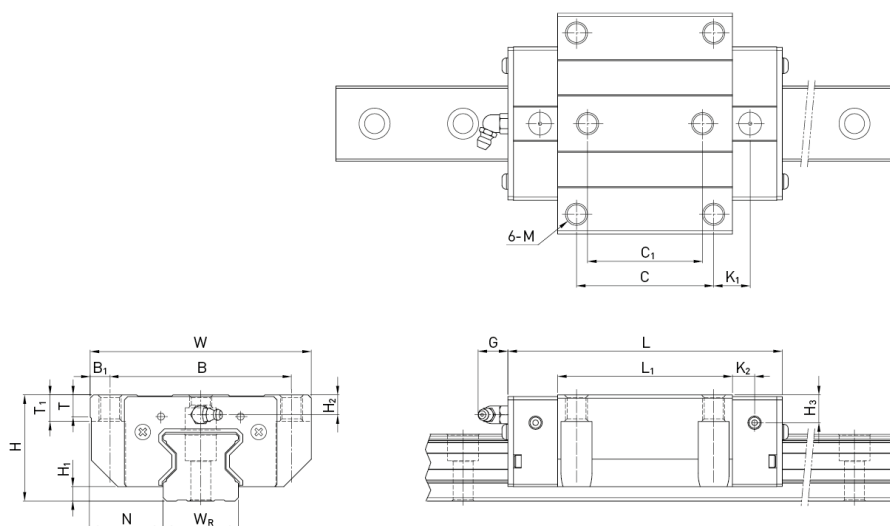
RGH/QRH



Rozměry vozíku

Výrobní řada / konstrukční velikost	Montážní rozměry [mm]			Rozměry vozíku [mm]														Nosnosti [N]		Hmotnost (kg)
	H	H ₁	N	W	B	B ₁	C	L ₁	L	K ₁	K ₂	G	M × l	T	H ₂	H ₃	C _{dyn}	C ₀		
RGH15CA	28	4,0	9,5	34	26	4,0	26	45,0	68,0	13,40	4,70	5,3	M4 × 8	6,0	7,6	10,1	11 300	24 000	0,20	
RGH20CA	34	5,0	12,0	44	32	6,0	36	57,5	86,0	15,80	6,00	5,3	M5 × 8	8,0	8,3	8,3	21 300	46 700	0,40	
RGH20HA							50	77,5	106,0	18,80							26 900	63 000	0,53	
RGH25CA	40	5,5	12,5	48	35	6,5	35	64,5	97,9	20,75	7,25	12,0	M6 × 8	9,5	10,2	10,0	27 700	57 100	0,61	
RGH25HA							50	81,0	114,4	21,50							33 900	73 400	0,75	
QRH25CA	40	5,5	12,5	48	35	6,5	35	66,0	97,9	20,75	7,25	12,0	M6 × 8	9,5	10,2	10,0	38 500	54 400	0,60	
QRH25HA							50	81,0	112,9	21,50							44 700	65 300	0,74	
RGH30CA	45	6,0	16,0	60	40	10,0	40	71,0	109,8	23,50	8,00	12,0	M8 × 10	9,5	9,5	10,3	39 100	82 100	0,90	
RGH30HA							60	93,0	131,8	24,50							48 100	105 000	1,16	
QRH30CA	45	6,0	16,0	60	40	10,0	40	71,0	109,8	23,50	8,00	12,0	M8 × 10	9,5	9,5	10,3	51 500	73 000	0,89	
QRH30HA							60	93,0	131,8	24,50							64 700	95 800	1,15	
RGH35CA	55	6,5	18,0	70	50	10,0	50	79,0	124,0	22,50	10,00	12,0	M8 × 12	12,0	16,0	19,6	57 900	105 200	1,57	
RGH35HA							72	106,5	151,5	25,25							73 100	142 000	2,06	
QRH35CA	55	6,5	18,0	70	50	10,0	50	79,0	124,0	22,50	10,00	12,0	M8 × 12	12,0	16,0	19,6	77 000	94 700	1,56	
QRH35HA							72	106,5	151,5	25,25							95 700	126 300	2,04	
RGH45CA	70	8,0	20,5	86	60	13,0	60	106,0	153,2	31,00	10,00	12,9	M10 × 17	16,0	20,0	24,0	92 600	178 800	3,18	
RGH45HA							80	139,8	187,0	37,90							116 000	230 900	4,13	
QRH45CA	70	8,0	20,5	86	60	13,0	60	106,0	153,2	31,00	10,00	12,9	M10 × 17	16,0	20,0	24,0	123 200	156 400	3,16	
QRH45HA							80	139,8	187,0	37,90							150 800	208 600	4,10	
RGH55CA	80	10,0	23,5	100	75	12,5	75	125,5	183,7	37,75	12,50	12,9	M12 × 18	17,5	22,0	27,5	130 500	252 000	4,89	
RGH55HA							95	173,8	232,0	51,90							167 800	348 000	6,68	
RGH65CA	90	12,0	31,5	126	76	25,0	70	160,0	232,0	60,80	15,80	12,9	M16 × 20	25,0	15,0	15,0	213 000	411 600	8,89	
RGH65HA							120	223,0	295,0	67,30							275 300	572 700	12,13	

RGW/QRW

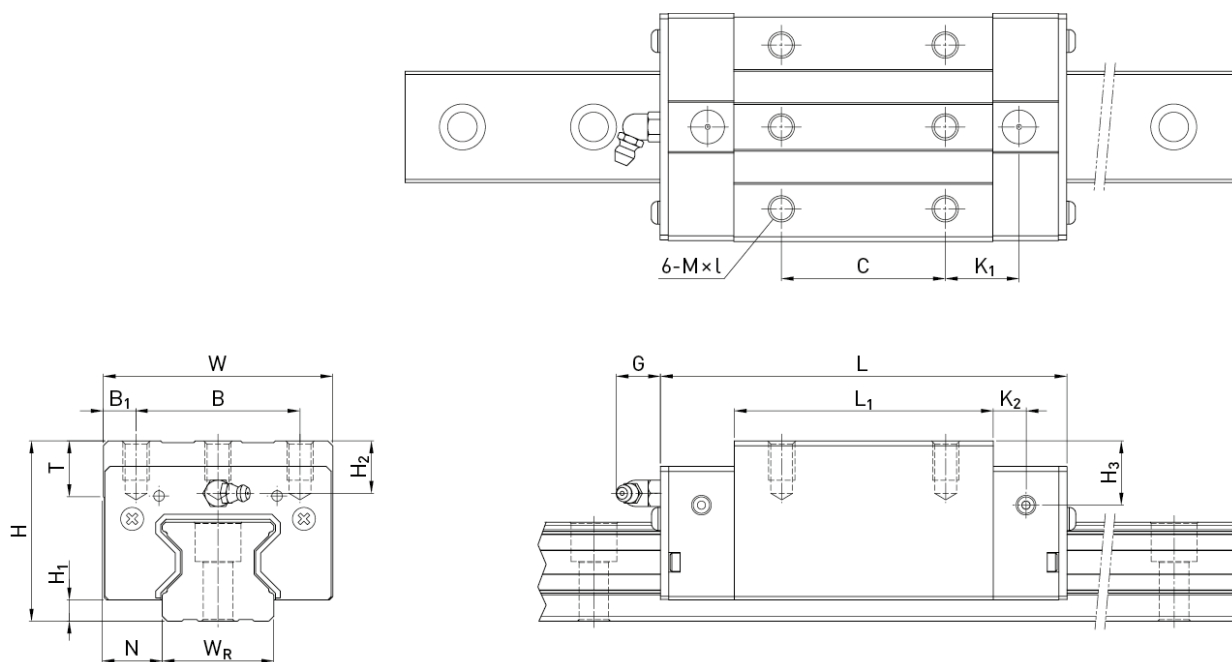


Rozměry vozíku

Výrobní řada / konstrukční velikost	Montážní rozměry [mm]			Rozměry vozíku [mm]															Nosnosti [N]		Hmotnost (kg)
	H	H ₁	N	W	B	B ₁	C	C ₁	L ₁	L	K ₁	K ₂	G	M	T	T ₁	H ₂	H ₃	C _{dyn}	C ₀	
RGW15CC	24	4,0	16,0	47	38	4,5	30	26	45,0	68,0	11,40	4,70	5,3	M5	6,0	7	3,6	6,1	11 300	24 000	0,22
RGW20CC	30	5,0	21,5	63	53	5,0	40	35	57,5	86,0	13,80	6,00	5,3	M6	8,0	10	4,3	4,3	21 300	46 700	0,47
RGW20HC									77,5	106,0	23,80								26 900	63 000	0,63
RGW25CC	36	5,5	23,5	70	57	6,5	45	40	64,5	97,9	15,75	7,25	12,0	M8	9,5	10	6,2	6,0	27 700	57 100	0,72
RGW25HC									81,0	114,4	24,00								33 900	73 400	0,91
QRW25CC	36	5,5	23,5	70	57	6,5	45	40	66,0	97,9	15,75	7,25	12,0	M8	9,5	10	6,2	6,0	38 500	54 400	0,71
QRW25HC									81,0	112,9	24,00								44 700	65 300	0,90
RGW30CC	42	6,0	31,0	90	72	9,0	52	44	71,0	109,8	17,50	8,00	12,0	M10	9,5	10	6,5	7,3	39 100	82 100	1,16
RGW30HC									93,0	131,8	28,50								48 100	105 000	1,52
QRW30CC	42	6,0	31,0	90	72	9,0	52	44	71,0	109,8	17,50	8,00	12,0	M10	9,5	10	6,5	7,3	51 500	73 000	1,15
QRW30HC									93,0	131,8	28,50								64 700	95 800	1,51
RGW35CC	48	6,5	33,0	100	82	9,0	62	52	79,0	124,0	16,50	10,00	12,0	M10	12,0	13	9,0	12,6	57 900	105 200	1,75
RGW35HC									106,5	151,5	30,25								73 100	142 000	2,40
QRW35CC	48	6,5	33,0	100	82	9,0	62	52	79,0	124,0	16,50	10,00	12,0	M10	12,0	13	9,0	12,6	77 000	94 700	1,74
QRW35HC									106,5	151,5	30,25								95 700	126 300	2,38
RGW45CC	60	8,0	37,5	120	100	10,0	80	60	106,0	153,2	21,00	10,00	12,9	M12	14,0	15	10,0	14,0	92 600	178 800	3,43
RGW45HC									139,8	183,0	37,90								116 000	230 900	4,57
QRW45CC	60	8,0	37,5	120	100	10,0	80	60	106,0	153,2	21,00	10,00	12,9	M12	14,0	15	10,0	14,0	123 200	156 400	3,41
QRW45HC									139,8	183,0	37,90								150 800	208 600	4,54
RGW55CC	70	10,0	43,5	140	116	12,0	95	70	125,5	183,7	27,75	12,50	12,9	M14	16,0	17	12,0	17,5	130 500	252 000	5,43
RGW55HC									173,8	232,0	51,90								167 800	348 000	7,61
RGW65CC	90	12,0	53,5	170	142	14,0	110	82	160,0	232,0	40,80	15,80	12,9	M16	22,0	23	15,0	15,0	213 000	411 600	11,63
RGW65HC									223,0	295,0	72,30								275 300	572 700	16,58

12.3.7 Rozměry vozíků řady CRG

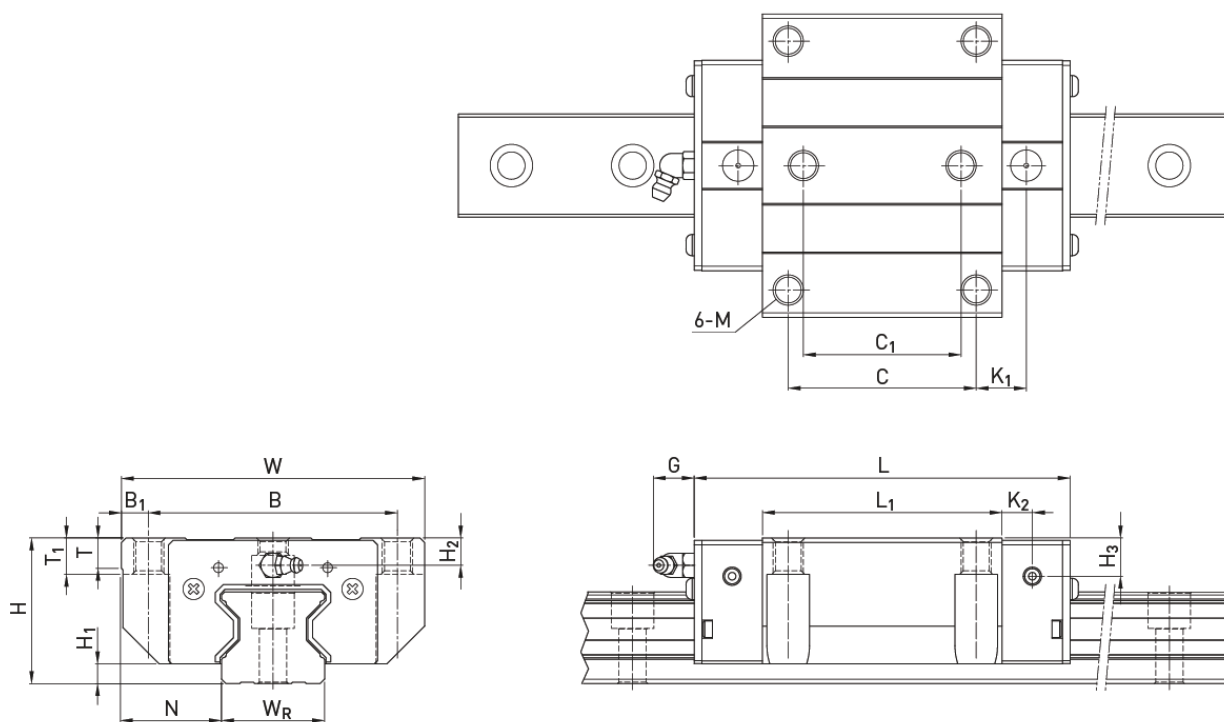
CRGH



Rozměry vozíku

Výrobní řada / konstrukční velikost	Montážní rozměry [mm]			Rozměry vozíku [mm]													Nosnosti [N]		Hmotnost (kg)
	H	H ₁	N	W	B	B ₁	C	L ₁	L	K ₁	K ₂	G	M × l	T	H ₂	H ₃	C _{dyn}	C ₀	
CRGH15CA	28	4,0	9,5	34	26	4,0	26	45,0	68,0	13,40	4,70	5,3	M4 × 8	6,0	7,6	10,1	11 300	24 000	0,20
CRGH20CA	34	5,0	12,0	44	32	6,0	36	57,5	86,0	15,80	6,00	5,3	M5 × 8	8,0	8,3	8,3	21 300	46 700	0,40
CRGH20HA							50	77,5	106,0	18,80							26 900	63 000	0,53
CRGH25CA	40	5,5	12,5	48	35	6,5	35	64,5	97,9	20,75	7,25	12,0	M6 × 8	9,5	10,2	10,0	27 700	57 100	0,61
CRGH25HA							50	81,0	114,4	21,50							33 900	73 400	0,75
CRGH30CA	45	6,0	16,0	60	40	10,0	40	71,0	109,8	23,50	8,00	12,0	M8 × 10	9,5	9,5	10,3	39 100	82 100	0,90
CRGH30HA							60	93,0	131,8	24,50							48 100	105 000	1,16
CRGH35CA	55	6,5	18,0	70	50	10,0	50	73,0	124,0	22,50	10,00	12,0	M8 × 12	12,0	16,0	19,6	57 900	105 200	1,57
CRGH35HA							72	106,5	151,5	25,25							73 100	142 000	2,06
CRGH45CA	70	8,0	20,5	86	60	13,0	60	106,0	153,2	31,00	10,00	12,9	M10 × 17	16,0	20,0	24,0	92 600	178 800	3,18
CRGH45HA							80	139,8	187,0	37,90							116 000	230 900	4,13
CRGH55CA	80	10,0	23,5	100	75	12,5	75	125,5	183,7	37,75	12,50	12,9	M12 × 18	17,5	22,0	27,5	130 500	252 000	4,89
CRGH55HA							95	173,8	232,0	51,90							167 800	348 000	6,68
CRGH65CA	90	12,0	31,5	126	76	25,0	70	160,0	232,0	60,80	15,80	12,9	M16 × 20	25,0	15,0	15,0	213 000	411 600	8,89
CRGH65HA							120	223,0	295,0	67,30							275 300	572 700	12,13

CRGW



Rozměry vozíku

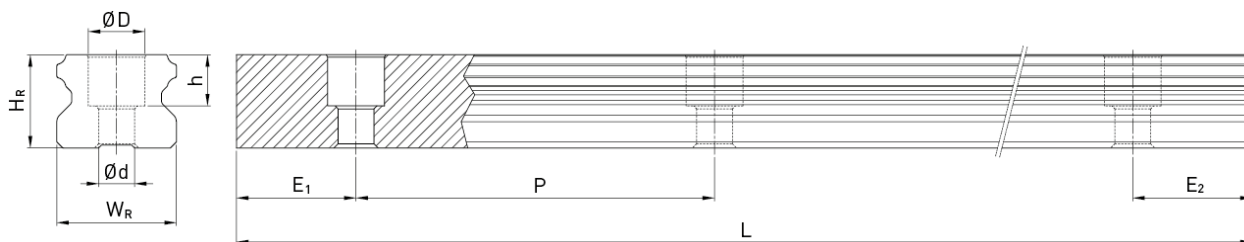
Výrobní řada / konstrukční velikost	Montážní rozměry [mm]			Rozměry vozíku [mm]															Nosnosti [N]		Hmotnost (kg)
	H	H ₁	N	W	B	B ₁	C	C ₁	L ₁	L	K ₁	K ₂	G	M	T	T ₁	H ₂	H ₃	C _{dyn}	C ₀	
CRGW15CC	24	4,0	16,0	47	38	4,5	30	26	45,0	68,0	11,40	4,70	5,3	M5	6,0	6,95	3,6	6,1	11 300	24 000	0,22
CRGW20CC	30	5,0	21,5	63	53	5,0	40	35	57,5	86,0	13,80	6,00	5,3	M6	8,0	10,00	4,3	4,3	21 300	46 700	0,47
CRGW20HC									77,5	106,0	23,80								26 900	63 000	0,63
CRGW25CC	36	5,5	23,5	70	57	6,5	45	40	64,5	97,9	15,75	7,25	12,0	M8	9,5	10,00	6,2	6,0	27 700	57 100	0,72
CRGW25HC									81,0	114,4	24,00								33 900	73 400	0,91
CRGW30CC	42	6,0	31,0	90	72	9,0	52	44	71,0	109,8	17,50	8,00	12,0	M10	9,5	10,00	6,5	7,3	39 100	82 100	1,16
CRGW30HC									93,0	131,8	28,50								48 100	105 000	1,52
CRGW35CC	48	6,5	33,0	100	82	9,0	62	52	79,0	124,0	16,50	10,00	12,0	M10	12,0	13,00	9,0	12,6	57 900	105 200	1,75
CRGW35HC									106,5	151,5	30,25								73 100	142 000	2,40
CRGW45CC	60	8,0	37,5	120	100	10,0	80	60	106,0	153,2	21,00	10,00	12,9	M12	14,0	15,00	10,0	14,0	92 600	178 800	3,43
CRGW45HC									139,8	187,0	37,90								116 000	230 900	4,57
CRGW55CC	70	10,0	43,5	140	116	12,0	95	70	125,5	183,7	27,75	12,50	12,9	M14	16,0	17,00	12,0	17,5	130 500	252 000	5,43
CRGW55HC									173,8	232,0	51,90								167 800	348 000	7,61
CRGW65CC	90	12,0	53,5	170	142	14,0	110	82	160,0	232,0	40,80	15,80	12,9	M16	22,0	23,00	15,0	15,0	213 000	411 600	11,63
CRGW65HC									223,0	295,0	72,30								275 300	572 700	16,58

12.4 Technické údaje profilových lišt

12.4.1 Rozměry profilových lišt řady HG

Profilové lišty řady HG se používají pro vozíky řady HG i vozíky řady QH.

HGR_R

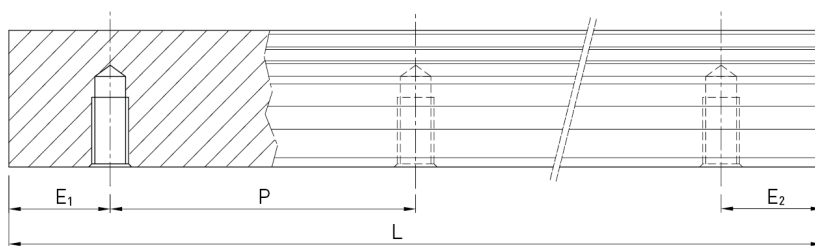
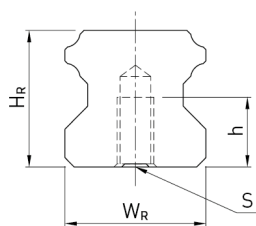


Rozměry profilové lišty řady HGR_R

Výrobní řada / konstrukční velikost	Montážní šroub pro lištu [mm]	Rozměry profilové lišty [mm]						Max. délka (mm)	Max. délka E ₁ =E ₂ (mm)	Min. délka (mm)	E _{1/2} min (mm)	E _{1/2} max (mm)	Hmotnost (kg/m)
		W _R	H _R	D	h	d	P						
HGR15R	M4 × 20	15	15,0	7,5	5,3	4,5	60	4 000	3 900	132	6	54	1,45
HGR20R	M5 × 20	20	17,5	9,5	8,5	6,0	60	4.000/5.600 ¹⁾	3.900/5.520 ¹⁾	134	7	53	2,21
HGR25R	M6 × 25	23	22,0	11,0	9,0	7,0	60	4.000/5.600 ¹⁾	3.900/5.520 ¹⁾	136	8	52	3,21
HGR30R	M8 × 30	28	26,0	14,0	12,0	9,0	80	4.000/5.600 ¹⁾	3.900/5.520 ¹⁾	178	9	71	4,47
HGR35R	M8 × 35	34	29,0	14,0	12,0	9,0	80	4.000/5.600 ¹⁾	3.900/5.520 ¹⁾	178	9	71	6,30
HGR45R	M12 × 45	45	38,0	20,0	17,0	14,0	105	4.000/5.600 ¹⁾	3.885/5.460 ¹⁾	234	12	93	10,41
HGR55R	M14 × 55	53	44,0	23,0	20,0	16,0	120	4.000/5.600 ¹⁾	3.840/5.440 ¹⁾	268	14	106	15,08
HGR65R	M16 × 65	63	53,0	26,0	22,0	18,0	150	4.000/5.600 ¹⁾	3.750/5.350 ¹⁾	330	15	135	21,18

¹⁾ volitelné provedení na vyžádání

HGR_T



Rozměry profilové lišty řady HGR_T

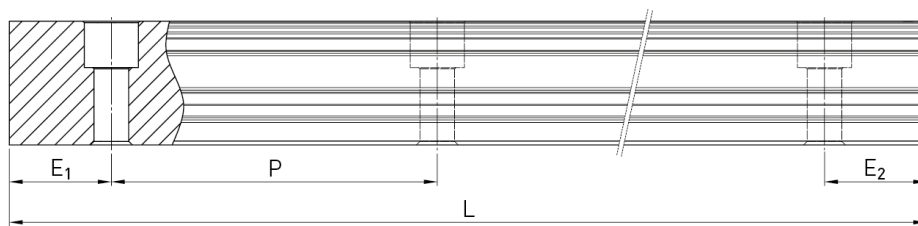
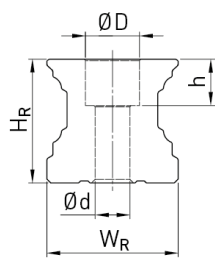
Výrobní řada / konstrukční velikost	Rozměry profilové lišty [mm]					Max. délka (mm)	Max. délka $E_1=E_2$ (mm)	Min. délka (mm)	$E_{1/2}$ min (mm)	$E_{1/2}$ max (mm)	Hmotnost (kg/m)
	W_R	H_R	S	h	P						
HGR15T	15	15,0	M5	8	60	4 000	3 900	132	6	54	1,48
HGR20T	20	17,5	M6	10	60	4 000	3 900	134	7	53	2,29
HGR25T	23	22,0	M6	12	60	4 000	3 900	136	8	52	3,35
HGR30T	28	26,0	M8	15	80	4 000	3 920	178	9	71	4,67
HGR35T	34	29,0	M8	17	80	4 000	3 920	178	9	71	6,51
HGR45T	45	38,0	M12	24	105	4 000	3 885	234	12	93	10,87
HGR55T	53	44,0	M14	24	120	4 000	3 840	268	14	106	15,67
HGR65T	63	53,0	M20 ¹⁾	30	150	4 000	3 750	330	15	135	21,73

¹⁾ ne podle normy DIN 645

Poznámka:

1. Tolerance hodnoty E je u standardních lišt +0,5 až -1 mm, u stykových spojů 0 až -0,3 mm.
2. Pokud nejsou rozměry $E_{1/2}$ uvedeny, s přihlédnutím k $E_{1/2}$ min se zjišťuje maximální možný počet montážních otvorů.
3. Profilové lišty se zkracují na požadovanou délku. Pokud nejsou rozměry $E_{1/2}$ uvedeny, je provedení symetrické.

CGR_R



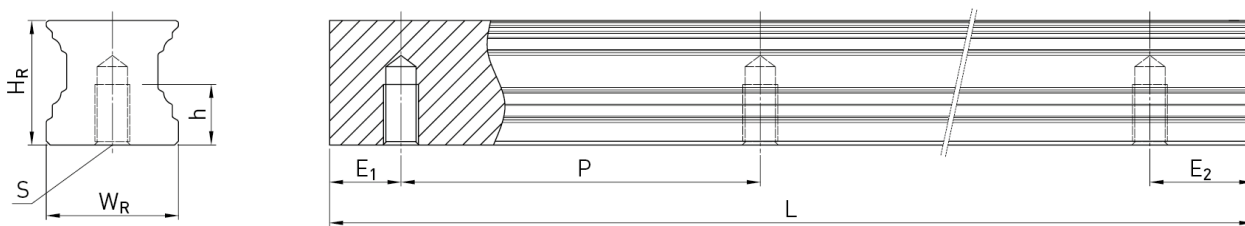
Rozměry profilové lišty řady CGR_R

Výrobní řada / konstrukční velikost	Montážní šroub pro lištu [mm]	Rozměry profilové lišty [mm]						Max. délka (mm)	Max. délka E ₁ =E ₂ (mm)	Min. délka (mm)	E _{1/2} min (mm) ¹⁾	E _{1/2} min (mm) ²⁾	E _{1/2} max (mm)	Hmotnost (kg/m)
		W _R	H _R	D	h	d	P							
CGR15R	M4 × 20	15	16,20	7,5	5,9	4,5	60	4 000	3 900	72	6	9	54	1,58
CGR20R	M5 × 25	20	20,55	9,5	8,5	6,0	60	4 000	3 900	74	7	10	53	2,48
CGR25R	M6 × 30	23	24,25	11,0	9,0	7,0	60	4 000	3 900	76	8	11	52	3,38
CGR30R	M8 × 35	28	28,35	14,0	12,4	9,0	80	4 000	3 920	98	9	12	71	5,10
CGR35R	M8 × 40	34	31,85	14,0	12,0	9,0	80	4 000	3 920	98	9	16	71	7,14
CGR45R	M12 × 50	45	39,85	20,0	17,0	14,0	105	4 000	3 885	129	12	19	93	11,51

¹⁾ E_{1/2} min bez zakrývacího pásku a se zakrývacím páskem (zajištění pásku: ocelovou sponou)

²⁾ E_{1/2} min se zakrývacím páskem (zajištění pásku: čelním upínacím šroubem)

CGR_T



Rozměry profilové lišty řady CGR_T

Výrobní řada / konstrukční velikost	Rozměry profilové lišty [mm]					Max. délka (mm)	Max. délka $E_1=E_2$ (mm)	Min. délka (mm)	$E_{1/2}$ min (mm) ¹⁾	$E_{1/2}$ min (mm) ²⁾	$E_{1/2}$ max (mm)	Hmotnost (kg/m)
	W_R	H_R	S	h	P							
CGR15T	15	16,20	M5	8	60	4 000	3 900	72	6	9	54	1,58
CGR20T	20	20,55	M6	10	60	4 000	3 900	74	7	10	53	2,48
CGR25T	23	24,25	M6	12	60	4 000	3 900	76	8	11	52	3,38
CGR30T	28	28,35	M8	15	80	4 000	3 920	98	9	12	71	5,10
CGR35T	34	31,85	M8	17	80	4 000	3 920	98	9	16	71	7,14
CGR45T	45	39,85	M12	24	105	4 000	3 885	129	12	19	93	11,51

¹⁾ $E_{1/2}$ min bez zakrývacího pásku a se zakrývacím páskem (zajištění pásku: ocelovou sponou)

²⁾ $E_{1/2}$ min se zakrývacím páskem (zajištění pásku: čelním upínacím šroubem)

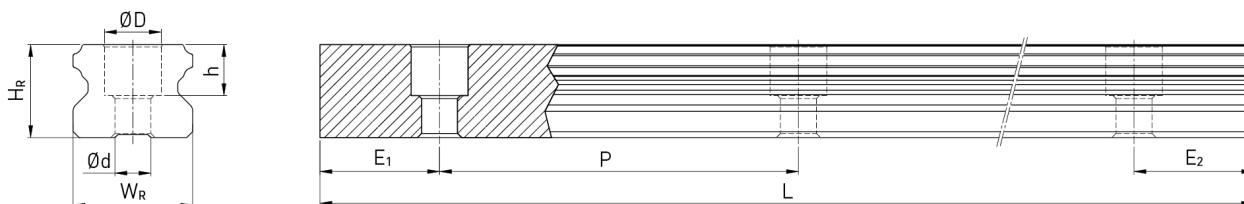
Poznámka:

1. Tolerance hodnoty E je u standardních lišt +0,5 až -1 mm, u stykových spojů 0 až -0,3 mm.
2. Pokud nejsou rozměry $E_{1/2}$ uvedeny, s přihlédnutím k $E_{1/2}$ min se zjišťuje maximální možný počet montážních otvorů.
3. Profilové lišty se zkracují na požadovanou délku. Pokud nejsou rozměry $E_{1/2}$ uvedeny, je provedení symetrické.

12.4.2 Rozměry profilových lišt řady EG

Profilové lišty řady EG se používají pro vozíky řady EG i vozíky řady QE.

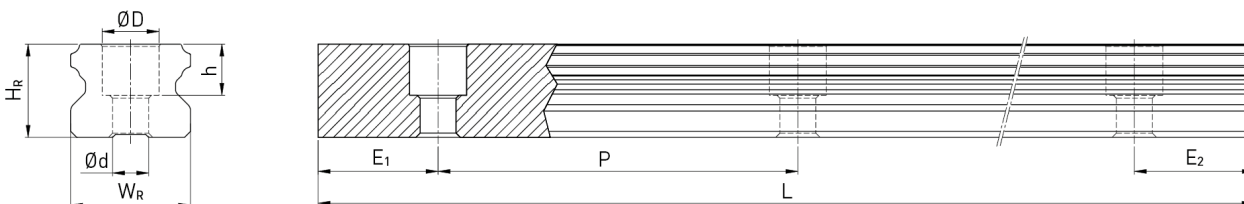
EGR_R



Rozměry profilové lišty řady EGR_R

Výrobní řada / konstrukční velikost	Montážní šroub pro lištu [mm]	Rozměry profilové lišty [mm]						Max. délka (mm)	Max. délka $E_1 = E_2$ (mm)	Min. délka (mm)	$E_{1/2}$ min (mm)	$E_{1/2}$ max (mm)	Hmotnost (kg/m)
		W_R	H_R	D	h	d	P						
EGR15R	M3 × 16	15	12,5	6,0	4,5	3,5	60	4 000	3 900	132	6	54	1,25
EGR20R	M5 × 20	20	15,5	9,5	8,5	6,0	60	4 000	3 900	134	7	53	2,08
EGR25R	M6 × 25	23	18,0	11,0	9,0	7,0	60	4 000	3 900	136	8	52	2,67
EGR30R	M6 × 30	28	23,0	11,0	9,0	7,0	80	4 000	3 920	178	9	71	4,35
EGR35R	M8 × 35	34	27,5	14,0	12,0	9,0	80	4 000	3 920	178	9	71	6,14

EGR_U



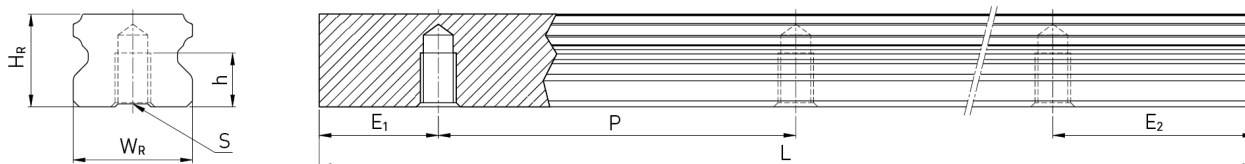
Rozměry profilové lišty řady EGR_U

Výrobní řada / konstrukční velikost	Montážní šroub pro lištu [mm]	Rozměry profilové lišty [mm]						Max. délka (mm)	Max. délka $E_1 = E_2$ (mm)	Min. délka (mm)	$E_{1/2}$ min (mm)	$E_{1/2}$ max (mm)	Hmotnost (kg/m)
		W_R	H_R	D	h	d	P						
EGR15U	M4 × 16	15	12,5	6,0	4,5	3,5	60	4 000	3 900	132	6	54	1,25
EGR30U	M8 × 30	28	23,0	12,0	14,0	9,0	80	4 000	3 920	178	9	71	4,23

Poznámka:

1. Tolerance hodnoty E je u standardních lišt +0,5 až -1 mm, u stykových spojů 0 až -0,3 mm.
2. Pokud nejsou rozměry $E_{1/2}$ uvedeny, s přihlédnutím k $E_{1/2}$ min se zjišťuje maximální možný počet montážních otvorů.
3. Profilové lišty se zkracují na požadovanou délku. Pokud nejsou rozměry $E_{1/2}$ uvedeny, je provedení symetrické.

EGR_T



Rozměry profilové lišty řady EGR_T

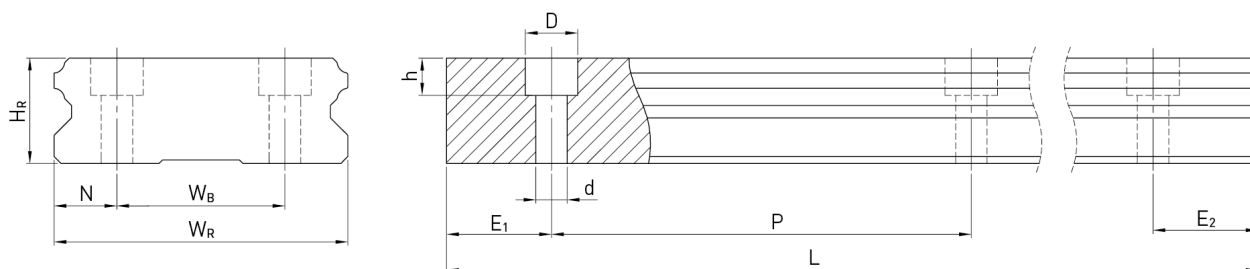
Výrobní řada / konstrukční velikost	Rozměry profilové lišty [mm]					Max. délka (mm)	Max. délka E ₁ =E ₂ (mm)	Min. délka (mm)	E _{1/2} min (mm)	E _{1/2} max (mm)	Hmotnost (kg/m)
	W _R	H _R	S	h	P						
EGR15T	15	12,5	M5	7	60	4 000	3 900	132	6	54	1,26
EGR20T	20	15,5	M6	9	60	4 000	3 900	134	7	53	2,15
EGR25T	23	18,0	M6	10	60	4 000	3 900	136	8	52	2,79
EGR30T	28	23,0	M8	14	80	4 000	3 920	178	9	71	4,42
EGR35T	34	27,5	M8	17	80	4 000	3 920	178	9	71	6,34

Poznámka:

1. Tolerance hodnoty E je u standardních lišt +0,5 až -1 mm, u stykových spojů 0 až -0,3 mm.
2. Pokud nejsou rozměry E_{1/2} uvedeny, s přihlédnutím k E_{1/2} min se zjišťuje maximální možný počet montážních otvorů.
3. Profilové lišty se zkracují na požadovanou délku. Pokud nejsou rozměry E_{1/2} uvedeny, je provedení symetrické.

12.4.3 Rozměry profilové lišty řady WE

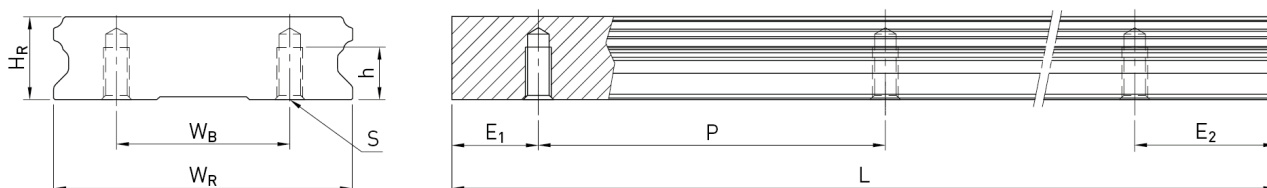
WER_R



Rozměry profilové lišty řady WER_R

Výrobní řada / konstrukční velikost	Montážní šroub pro lištu [mm]	Rozměry profilové lišty [mm]							Max. délka (mm)	Max. délka $E_1=E_2$ (mm)	Min. délka (mm)	$E_{1/2}$ min (mm)	$E_{1/2}$ max (mm)	Hmotnost (kg/m)
		W_R	W_B	H_R	D	h	d	P						
WER17R	M4 × 12	33	18	9,3	7,5	5,3	4,5	40	4 000	3 960	92	6	34	2,2
WER21R	M4 × 16	37	22	11,0	7,5	5,3	4,5	50	4 000	3 950	112	6	44	3,0
WER27R	M4 × 20	42	24	15,0	7,5	5,3	4,5	60	4 000	3 900	132	6	54	4,7
WER35R	M6 × 25	69	40	19,0	11,0	9,0	7,0	80	4 000	3 920	176	8	72	9,7
WER50R	M8 × 30	90	60	24,0	14,0	12,0	9,0	80	4 000	3 920	178	9	71	14,6

WER_T



Rozměry profilové lišty řady WER_T

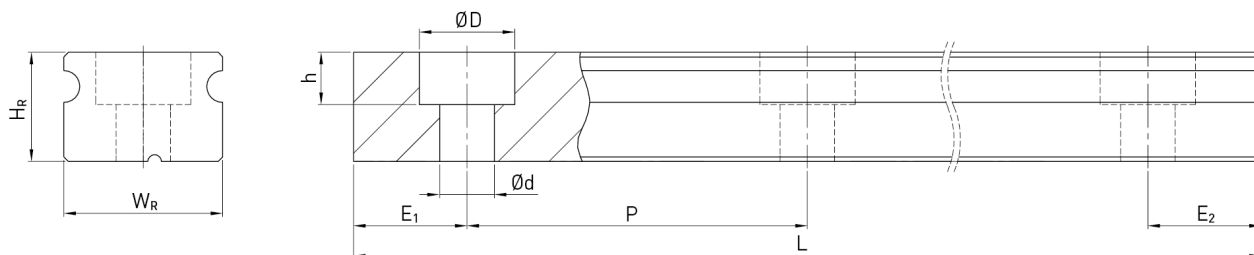
Výrobní řada / konstrukční velikost	Rozměry profilové lišty [mm]						Max. délka (mm)	Max. délka $E_1=E_2$ (mm)	Min. délka (mm)	$E_{1/2}$ min (mm)	$E_{1/2}$ max (mm)	Hmotnost (kg/m)
	W_R	W_B	H_R	S	h	P						
WER21T	37	22	11	M4	7,0	50	4 000	3 950	112	6	44	3,0
WER27T	42	24	15	M5	7,5	60	4 000	3 900	132	6	54	4,7
WER35T	69	40	19	M6	12,0	80	4 000	3 920	176	8	72	9,7

Poznámka:

1. Tolerance hodnoty E je u standardních lišt +0,5 až -1 mm, u stykových spojů 0 až -0,3 mm.
2. Pokud nejsou rozměry $E_{1/2}$ uvedeny, s přihlédnutím k $E_{1/2}$ min se zjišťuje maximální možný počet montážních otvorů.
3. Profilové lišty se zkracují na požadovanou délku. Pokud nejsou rozměry $E_{1/2}$ uvedeny, je provedení symetrické.

12.4.4 Rozměry profilové lišty řady MG

MGN_R

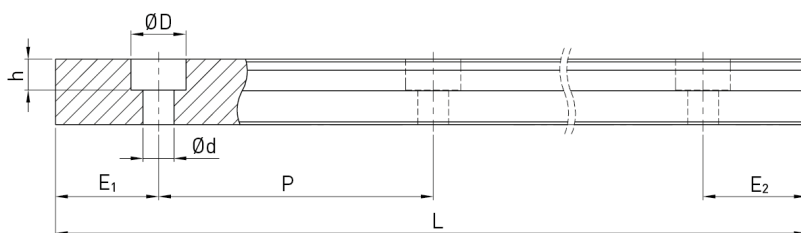
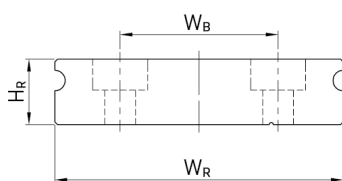


Rozměry profilové lišty řady MGN_R

Výrobní řada / konstrukční velikost	Montážní šroub pro lištu [mm]	Rozměry profilové lišty [mm]						Max. délka (mm)	Max. délka $E_1=E_2$ (mm)	Min. délka (mm)	$E_{1/2}$ min (mm)	$E_{1/2}$ max (mm)	Hmotnost (kg/m)
		W_R	H_R	D	h	d	P						
MGNR02R	M1	2	2	M1			8	250	240	12	2	6	0,03
MGNR03R	M1,6	3	2,6	M1,6			10	250	240	14	2	8	0,05
MGNR05R	M2 × 6 ¹⁾	5	3,6	3,6	0,8	2,4	15	250	225	23	4	11	0,15
MGNR07R	M2 × 8	7	4,8	4,2	2,3	2,4	15	600	585	25	5	12	0,22
MGNR09R	M3 × 10	9	6,5	6,0	3,5	3,5	20	1 200	1 180	30	5	15	0,38
MGNR12R	M3 × 10	12	8,0	6,0	4,5	3,5	25	2 000	1 975	35	5	20	0,65
MGNR15R	M3 × 12	15	10,0	6,0	4,5	3,5	40	2 000	1 960	52	6	34	1,06

¹⁾ speciální šroub (č. artiklu 20-000004)

MGW_R



Rozměry profilové lišty řady MGW_R

Výrobní řada / konstrukční velikost	Montážní šroub pro lištu [mm]	Rozměry profilové lišty [mm]							Max. délka (mm)	Max. délka $E_1=E_2$ (mm)	Min. délka (mm)	$E_{1/2}$ min (mm)	$E_{1/2}$ max (mm)	Hmotnost (kg/m)
		W_R	H_R	W_B	D	h	d	P						
MGWR02R	M1,6 ³⁾	4	2,6	-	2,8	1,0	1,8	10	250	240	16	3	7	0,70
MGWR03R	M2	6	2,9	-	3,6	1,5	2,4	15	250	225	23	4	11	0,13
MGWR05R	M2,5 × 7 ²⁾	10	4,0	-	5,5	1,6	3,0	20	250	220	30	5	11	0,34
MGWR07R	M3 × 8	14	5,2	-	6,0	3,2	3,5	30	600	570	40	5	24	0,51
MGWR09R	M3 × 10	18	7,0	-	6,0	4,5	3,5	30	2 000	1 950	40	5	24	0,91
MGWR12R	M4 × 12	24	8,5	-	8,0	4,5	4,5	40	2 000	1 960	52	6	32	1,49
MGWR15R	M4 × 16	42	9,5	23	8,0	4,5	4,5	40	2 000	1 960	52	6	32	2,86

²⁾ speciální šroub (č. artiklu 20-00174 1)

³⁾ speciální šroub

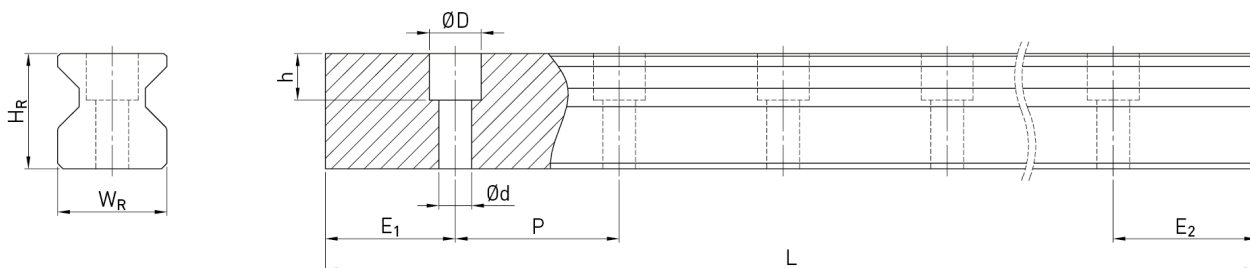
Poznámka:

1. Tolerance hodnoty E je u standardních lišt +0,5 až -1 mm, u stykových spojů 0 až -0,3 mm.
2. Pokud nejsou rozměry $E_{1/2}$ uvedeny, s přihlédnutím k $E_{1/2}$ min se zjišťuje maximální možný počet montážních otvorů.
3. Profilové lišty se zkracují na požadovanou délku. Pokud nejsou rozměry $E_{1/2}$ uvedeny, je provedení symetrické.

12.4.5 Rozměry profilových lišt řady RG

Profilové lišty řady RG se používají pro vozíky řady RG i vozíky řady QR.

RGR_R

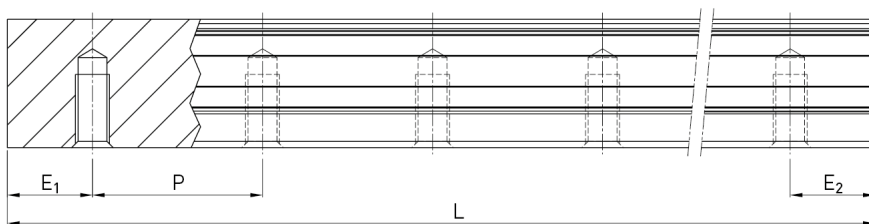
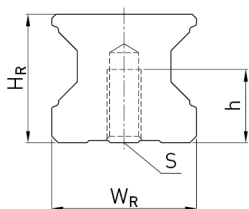


Rozměry profilové lišty řady RGR_R

Výrobní řada / konstrukční velikost	Montážní šroub pro lištu [mm]	Rozměry profilové lišty [mm]						Max. délka (mm)	Max. délka $E_1=E_2$ (mm)	Min. délka (mm)	$E_{1/2}$ min (mm)	$E_{1/2}$ max (mm)	Hmotnost (kg/m)
		W_R	H_R	D	h	d	P						
RGR15R	M4 × 20	15	16,5	7,5	5,7	4,5	30,0	4 000	3 960,0	72	6	24,0	1,70
RGR20R	M5 × 25	20	21,0	9,5	8,5	6,0	30,0	4 000	3 960,0	74	7	23,0	2,66
RGR25R	M6 × 30	23	23,6	11,0	9,0	7,0	30,0	4 000	3 960,0	76	8	22,0	3,08
RGR30R	M8 × 35	28	28,0	14,0	12,0	9,0	40,0	4 000	3 920,0	98	9	31,0	4,41
RGR35R	M8 × 35	34	30,2	14,0	12,0	9,0	40,0	4 000	3 920,0	98	9	31,0	6,06
RGR45R	M12 × 45	45	38,0	20,0	17,0	14,0	52,5	4.000/5.600 ¹⁾	3.937,5/5.437,5 ¹⁾	129	12	40,5	9,97
RGR55R	M14 × 55	53	44,0	23,0	20,0	16,0	60,0	4.000/5.600 ¹⁾	3.900,0/5.500 ¹⁾	148	14	46,0	13,98
RGR65R	M16 × 65	63	53,0	26,0	22,0	18,0	75,0	4.000/5.600 ¹⁾	3.900,0/5.500 ¹⁾	180	15	60,0	20,22

¹⁾ volitelné provedení na vyžádání

RGR_T



Rozměry profilové lišty řady RGR_T

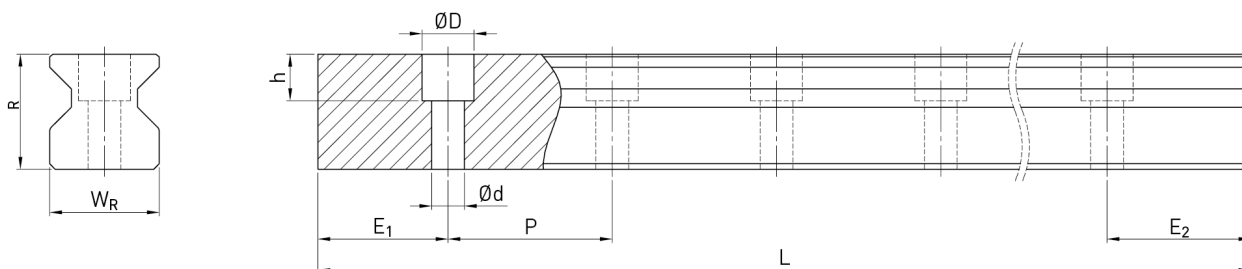
Výrobní řada / konstrukční velikost	Rozměry profilové lišty [mm]					Max. délka (mm)	Max. délka $E_1=E_2$ (mm)	Min. délka (mm)	$E_{1/2}$ min (mm)	$E_{1/2}$ max (mm)	Hmotnost (kg/m)
	W_R	H_R	S	h	P						
RGR15T	15	16,5	M5	8,0	30,0	4 000	3 960,0	72	6	24,0	1,86
RGR20T	20	21,0	M6	10,0	30,0	4 000	3 960,0	74	7	23,0	2,76
RGR25T	23	23,6	M6	12,0	30,0	4 000	3 960,0	76	8	22,0	3,36
RGR30T	28	28,0	M8	15,0	40,0	4 000	3 920,0	98	9	31,0	4,82
RGR35T	34	30,2	M8	17,0	40,0	4 000	3 920,0	98	9	31,0	6,48
RGR45T	45	38,0	M12	24,0	52,5	4 000	3 937,5	129	12	40,5	10,83
RGR55T	53	44,0	M14	24,0	60,0	4 000	3 900,0	148	14	46,0	15,15
RGR65T	63	53,0	M20 ¹⁾	30,0	75,0	4 000	3 900,0	180	15	60,0	21,24

¹⁾ ne podle normy DIN 645

Poznámka:

1. Tolerance hodnoty E je u standardních lišt +0,5 až -1 mm, u stykových spojů 0 až -0,3 mm.
2. Pokud nejsou rozměry $E_{1/2}$ uvedeny, s přihlédnutím k $E_{1/2}$ min se zjišťuje maximální možný počet montážních otvorů.
3. Profilové lišty se zkracují na požadovanou délku. Pokud nejsou rozměry $E_{1/2}$ uvedeny, je provedení symetrické.

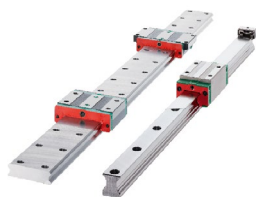
CRGR_R



Rozměry profilové lišty řady CRGR_R

Výrobní řada / konstrukční velikost	Montážní šroub pro lištu [mm]	Rozměry profilové lišty [mm]						Max. délka (mm)	Max. délka E ₁ =E ₂ (mm)	Min. délka (mm)	E _{1/2} min (mm)	E _{1/2} max (mm)	Hmotnost (kg/m)
		W _R	H _R	D	h	d	P						
CRGR15R	M4 × 20	15	16,5	7,5	5,7	4,5	30,0	4 000	3 960	72	6	24,0	1,70
CRGR20R	M5 × 25	20	21,0	9,5	8,5	6,0	30,0	4 000	3 960	74	7	23,0	2,66
CRGR25R	M6 × 30	23	23,6	11,0	9,0	7,0	30,0	4 000	3 960	76	8	22,0	3,08
CRGR30R	M8 × 35	28	28,0	14,0	12,0	9,0	40,0	4 000	3 920	98	9	31,0	4,41
CRGR35R	M8 × 35	34	30,2	14,0	12,0	9,0	40,0	4 000	3 920	98	9	31,0	6,06
CRGR45R	M12 × 45	45	38,0	20,0	17,0	14,0	52,5	4 000	3 937,5	129	12	40,5	9,97
CRGR55R	M14 × 55	53	44,0	23,0	20,0	16,0	60,0	4 000	3 900,0	148	14	46,0	13,98
CRGR65R	M16 × 65	63	53,0	26,0	22,0	18,0	75,0	4 000	3 900,0	180	15	60,0	20,22

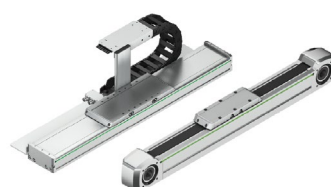
Pohybujeme věcmi.



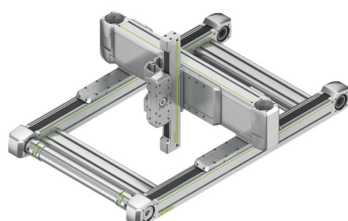
Profilové vodicí lišty



Pohony s kuličkovými šrouby



Lineární osy



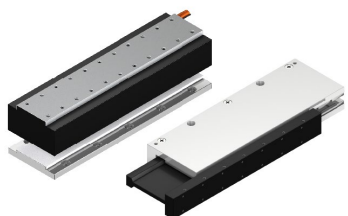
Systémy lineárních os



Momentové motory



Roboty



Lineární motory



Otočné stoly



Zesilovače pohonu a servomotory

Německo

HIWIN GmbH
Brücklesbünd 1
77654 Offenburg
Německo
Telefon: +49 781 93278-0
info@hiwin.de
hiwin.de

Tchaj-wan

Headquarters
HIWIN Technologies Corp.
Nr. 7, Jingke Road
Precision Machinery Park
Taichung 40852
Tchaj-wan
Telefon: +886 4 2359-4510
business@hiwin.tw
hiwin.tw

Tchaj-wan

Headquarters
HIWIN Corp.
No. 6, Jingke Central Road
Precision Machinery Park
Taichung 40852
Tchaj-wan
Telefon: +886 4 2355-0110
business@hiwinmikro.tw
hiwinmikro.tw

Francie

HIWIN SAS
Le Méléze
17 Rue des Cigognes
67960 Entzheim
Francie
Telefon: +33 3 882884-80
contact@hiwin.fr
hiwin.fr

Polsko

HIWIN GmbH Biuro Warszawa
ul. Puławska 405a
02-801 Warszawa
Polsko
Telefon: +48 22 46280-00
info@hiwin.pl
hiwin.pl

Švýcarsko

HIWIN (Schweiz) GmbH
Eichwiesstraße 20
8645 Jona
Švýcarsko
Telefon: +41 55 22500-25
sales@hiwin.ch
hiwin.ch

Itálie

HIWIN Srl
Via Pitagora 4
20861 Brugherio (MB)
Itálie
Telefon: +39 039 28761-68
info@hiwin.it
hiwin.it

Slovensko

HIWIN s.r.o., o.z.z.o.
Mládežnícka 2101
01701 Považská Bystrica
Slovensko
Telefon: +421 424 4347-77
info@hiwin.sk
hiwin.sk

Česká republika

HIWIN s.r.o.
Medkova 888/11
62700 Brno
Česká republika
Telefon: +42 05 48528-238
info@hiwin.cz
hiwin.cz

Dánsko

HIWIN GmbH
info@hiwin.dk
hiwin.dk

Nizozemsko

HIWIN GmbH
info@hiwin.nl
hiwin.nl

Rakousko

HIWIN GmbH
info@hiwin.at
hiwin.at

Maďarsko

HIWIN GmbH
info@hiwin.hu
hiwin.hu

Rumunsko

HIWIN GmbH
info@hiwin.ro
hiwin.ro

Slovinsko

HIWIN GmbH
info@hiwin.si
hiwin.si

Čína

HIWIN Corp.
hiwin.cn

Japonsko

HIWIN Corp.
info@hiwin.co.jp
hiwin.co.jp

USA

HIWIN Corp.
info@hiwin.com
hiwin.us

Korea

HIWIN Corp.
hiwin.kr

Singapur

HIWIN Corp.
hiwin.sg