

Istruzioni originali per il montaggio e la manutenzione

Unità lineare del portale

HSB-gamma®

Tipi

Gamma 90-ZSSD

Gamma 120-ZSSD

Gamma 160-ZSSD

Gamma 220-ZSSD

Gamma 280-ZSSD

Indice

| | | |
|-----------|--|-----------|
| 1 | Sicurezza | 2 |
| 1.1 | Simboli utilizzati | 2 |
| 1.2 | Utilizzo conforme | 2 |
| 1.3 | Sicurezza generale..... | 3 |
| 1.4 | Utilizzo in zone a rischio di esplosione..... | 3 |
| 1.5 | Stato tecnico dell'unità lineare | 3 |
| 1.6 | Modifiche sull'unità lineare | 4 |
| 1.7 | Requisiti del personale | 4 |
| 1.8 | Obblighi del gestore..... | 5 |
| 2 | Garanzia..... | 6 |
| 3 | Dati tecnici della versione standard..... | 7 |
| 4 | Descrizione del prodotto | 10 |
| 5 | Trasporto e stoccaggio | 11 |
| 6 | Montaggio e regolazione | 12 |
| 6.1 | Avvitare l'unità lineare da sotto | 12 |
| 6.2 | Impostare la corsa massima | 13 |
| 6.3 | Montare il propulsore | 13 |
| 6.3.1 | Montare il motore | 13 |
| 7 | Messa in servizio | 15 |
| 8 | Funzionamento | 16 |
| 9 | Disattivazione..... | 16 |
| 10 | Manutenzione | 17 |
| 10.1 | Lubrificazione | 17 |
| 10.2 | Cambiare la cinghia dentata | 20 |

1 Sicurezza

Le istruzioni per l'uso sono parte integrante dell'apparecchio e devono essere conservate sempre a portata di mano per essere consultate. Le istruzioni per l'uso devono essere consegnate se l'apparecchio viene ceduto.

Rivolgersi assolutamente al produttore se qualcosa delle presenti istruzioni per l'uso non fosse chiaro.

1.1 Simboli utilizzati

In queste istruzioni per l'uso vengono utilizzati i seguenti segnali di pericolo e altri simboli:

PERICOLO



Indica un pericolo imminente.
L'inosservanza dell'avvertenza comporta pericolo di morte e lesioni gravi.

AVVERTENZA




Indica un pericolo di rischio medio-alto.
In caso di inosservanza dell'avvertenza, possono verificarsi morte o lesioni gravi.

ATTENZIONE



Indica un pericolo a basso rischio.
In caso di inosservanza dell'avvertenza, possono verificarsi lesioni di lieve o media entità o danni alle cose.

 **Avvertenza**
Indica consigli per l'uso dell'apparecchio e per l'impiego ottimale dello stesso.

1.2 Utilizzo conforme

L'unità lineare è destinata esclusivamente alla manipolazione, trasporto, pallettizzazione, carico, scarico, serraggio, sincronizzazione, tensione, controllo, misurazione, lavorazione e tornitura di pezzi e utensili.

Rispettare le principali possibilità di impiego dell'unità lineare (vedi cap. 4 e cap. 3).

Per garantire l'osservanza della legge sulla compatibilità elettromagnetica delle apparecchiature (legge EMC), l'unità lineare può essere impiegata solo nel settore industriale (conformemente alla definizione EN 61000-6-1).

Qualunque altro utilizzo viene considerato non conforme. Il produttore non risponde per danni derivanti da tali utilizzi diversi. Il rischio è ad esclusivo carico dell'utente.

1.3 Sicurezza generale

Momento della messa in servizio L'unità lineare può essere messa in servizio solo non appena la macchina o l'impianto in cui essa è stata montata è conforme alle seguenti direttive, leggi, prescrizioni e norme:

- prescrizioni antinfortunistiche pertinenti,
- regole di sicurezza tecnica generalmente riconosciute,
- direttive UE
- norme sulla compatibilità elettromagnetica delle apparecchiature
- altre norme pertinenti
- disposizioni specifiche del Paese.

Funzionamento sicuro Per il funzionamento sicuro, si prega di rispettare i seguenti documenti:

- le presenti istruzioni per l'uso dell'unità lineare, con particolare riguardo ai dati tecnici
- Istruzioni per l'uso dell'impianto completo

1.4 Utilizzo in zone a rischio di esplosione



Le unità lineari non sono adatte per l'impiego in atmosfere potenzialmente esplosive.

1.5 Stato tecnico dell'unità lineare

Stato della tecnica L'apparecchio è conforme allo stato attuale della tecnica e alle prescrizioni vigenti. L'apparecchio è conforme alla direttiva macchine UE, alle norme armonizzate, alle norme europee o alle relative norme nazionali:

- Direttiva macchine 2006/42/CE
- EN ISO 12 100:2011-03: Sicurezza delle macchine, principi generali di progettazione, valutazione del rischio e riduzione del rischio
- EN ISO 13850:2008-09: Sicurezza della macchine, dispositivi per lo spegnimento di emergenza
- DIN EN 60 204-1:2006: Dotazione elettrica per macchinari industriali
- 2004/108/CE: Direttiva EMC
- LSCE: legge sulla compatibilità elettromagnetica dei mezzi di esercizio del 26.02.2008 (BGBl I S. 220)

1.6 Modifiche sull'unità lineare

Trasformazioni e modifiche

Le unità lineari non possono essere modificate dal punto di vista costruttivo né da quello della sicurezza tecnica senza il nostro consenso scritto. Qualunque modifica di propria iniziativa effettuata in tal senso esclude ogni responsabilità da parte nostra.

Il gestore può eseguire solo quei lavori di manutenzione e riparazione riportati in queste istruzioni per l'uso. Altri lavori di sostituzione di pezzi di usura e pezzi di ricambio possono essere eseguiti solo a seguito di accordo con i nostri tecnici, da questi ultimi o da noi.

Non possono di regola essere smontati o disattivati i dispositivi di sicurezza e di protezione.

Nell'impiego di pezzi particolari a incasso, osservare le prescrizioni di montaggio del produttore!

1.7 Requisiti del personale

L'unità lineare è costruita secondo lo stato della tecnica e delle regole di sicurezza tecnica riconosciute. Tuttavia il suo utilizzo può comportare dei pericoli. Perciò gli apparecchi possono essere montati e azionati solo da personale competente e in possesso di adeguata formazione.

Ogni persona incaricata del montaggio, azionamento, manutenzione, riparazione o smontaggio di un'unità lineare deve avere letto e compreso le presenti istruzioni per l'uso, con particolare riguardo al Capitolo 1 "Sicurezza".

I lavori su pezzi conduttori di corrente devono essere eseguiti solo da elettricisti esperti, p.es.:

- montaggio di interruttori di finecorsa di sicurezza,
- applicazione di un propulsore,
- controllo della direzione di rotazione del propulsore.

1.8 Obblighi del gestore

| | |
|------------------------------------|--|
| Formazione del personale | <p>Secondo la direttiva UE sull'utilizzo degli strumenti di lavoro 89/655/CEE Art. 6(1) e 7 e la direttiva sui fondamenti UE 89/391/CEE Art. 1(1) e Art. 6(1), il gestore è obbligato alla formazione, con particolare riguardo della sicurezza del personale che dovrà essere addetto al montaggio, azionamento, manutenzione, riparazione o smontaggio dell'unità lineare.</p> <p>Consigliamo al gestore di farsi confermare per iscritto l'avvenuta formazione del personale.</p> |
| Controllo dell'apparecchio | <p>Il gestore è obbligato, secondo la direttiva UE sull'utilizzo degli strumenti di lavoro 89/655/CEE Art. 4a, al controllo della macchina prima della messa in servizio e dopo riparazioni e malfunzionamenti.</p> |
| Conservazione degli adesivi | <p>Il gestore deve fare in modo che le scritte, i cartelli segnaletici e gli adesivi siano completamente leggibili (in particolare i numeri seriali) e vengano assolutamente rispettati. I cartelli segnaletici e gli adesivi danneggiati o non leggibili devono essere sostituiti.</p> |

2 Garanzia

Le condizioni di garanzia sono definite nei documenti di vendita (condizioni di fornitura e di pagamento). Decade ogni garanzia, nel caso in cui:

- l'apparecchio non sia stato impiegato secondo l'utilizzo prescritto;
- non siano state rispettate le indicazioni delle presenti istruzioni per l'uso;
- l'apparecchio sia stato modificato senza il permesso del produttore;
- siano state aperte le viti sigillate con vernice di protezione.

In caso di manutenzione e riparazione, il produttore risponde solo se si utilizzano pezzi di ricambio originali.

3 Dati tecnici della versione standard

| Unità lineare tipo Gamma ZSSD | Dimensioni costruttive | | | | |
|---|-------------------------|-------------------------|-------------------------|-------------------------|-----------|
| | 90 | 120 | 160 | 220 | 280 |
| Elemento propulsore | Cinghia dentata | | | | |
| | 16AT10 | 25ATL10 | 32AT10 | 40AT10 | 50ATL10 |
| Momento di inerzia [kgm ²] | 2,20 x 10 ⁻³ | 3,85 x 10 ⁻³ | 8,70 x 10 ⁻³ | 1,55 x 10 ⁻² | 0,12 |
| Sollevamento per ogni rotazione [mm] | 200 | 200 | 210 | 240 | 300 |
| Velocità max. [m/s] | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Accelerazione max. [m/s ²] | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 |
| Coppia corsa a vuoto [Nm] | 2,90 | 3,00 | 4,00 | 5,25 | 11,00 |
| Corsa massima (Standard) [mm] | 7560 | 7638 | 7240 | 11200 | 8940 |
| Lunghezza del carrello standard [mm] | 140 | 150 | 300 | 320 | 400 |
| Precisione di ripetizione [mm] | ±0,08 | ±0,08 | ±0,08 | ±0,08 | ±0,08 |
| Temperatura di esercizio [°C] (funzionamento continuo) | 0 ... 80 | 0 ... 80 | 0 ... 80 | 0 ... 80 | 0 ... 80 |
| Momento di inerzia della superficie I _y [mm ⁴] | 1373211 | 4636416 | 9556948 | 22915643 | 52207330 |
| Momento di inerzia della superficie I _z [mm ⁴] | 2297416 | 6696292 | 18711836 | 53513785 | 131653724 |
| Peso (senza corsa) [kg] | 11,50 | 19,40 | 39,80 | 57,50 | 135,00 |
| Peso (per corsa da 100 mm) [kg] | 0,96 | 1,90 | 2,50 | 3,60 | 5,50 |
| Peso del carrello standard [kg] | 1,90 | 3,40 | 7,00 | 9,30 | 18,00 |
| Emissione rumorosa max. [dB A] ¹⁾ | 75 | 75 | 75 | 75 | 75 |

¹⁾ Il valore varia con il montaggio assieme ad altri pezzi dell'impianto

Forze e momenti di un'unità lineare Gamma con azionamento a cinghia dentata

| Denominazione tipi | Forze dinamiche [Nm] | | | | Momenti dinamici [Nm] | | | |
|--------------------|----------------------|----------------|----------------|-----------------|-----------------------|----------------|----------------|--------------------|
| | F _X | F _Y | F _Z | -F _Z | M _X | M _Y | M _Z | M _{vuoto} |
| Gamma 90-ZSSD | 1150 | 2500 | 3000 | 3000 | 500 | 800 | 700 | 2,90 |
| Gamma 120-ZSSD | 1800 | 6000 | 8000 | 8000 | 1200 | 1300 | 1100 | 3,00 |
| Gamma 160-ZSSD | 2200 | 10000 | 16000 | 16000 | 1800 | 5000 | 4000 | 4,00 |
| Gamma 220-ZSSD | 2800 | 12000 | 20000 | 20000 | 2500 | 8000 | 6500 | 5,25 |
| Gamma 280-ZSSD | 4000 | 20000 | 30000 | 30000 | 4000 | 15000 | 12000 | 11,00 |

$M_{vuoto} = \text{coppia vuoto} \pm 30\%$

I dati per le forze e i momenti sono valori massimi per il carico singolo. In caso di carico misto o di comparsa contemporanea di più momenti o forze, i singoli valori devono essere ridotti. In caso di dubbio, contattare il consulente tecnico.

Capacità portanti dinamiche dell'unità lineare Gamma ZSSD

(THK e Rex = Rexroth)

| Dimensione costruttiva | Grandezza | Numero rotaie | Numero carrelli | Capacità portante per carrello | Tensione preliminare F _V | Distanza guida in direzione x (lx1) [mm] | Distanza guida in direzione y (ly) [mm] |
|------------------------|-----------|---------------|-----------------|--------------------------------|-------------------------------------|--|---|
| | | | | C _{dyn} [N] | THK / Rex | | |
| Gamma 90-ZSSD | 15 | 2 | 4 | 11271 / 7800 | 5% / 8% | 75 | 73 |
| Gamma 120-ZSSD | 20 | 2 | 4 | 17700 / 18800 | 5% / 8% | 80 | 90 |
| Gamma 160-ZSSD | 25 | 2 | 4 | 25160 / 22800 | 5% / 8% | 208 | 120 |
| Gamma 220-ZSSD | 25L | 2 | 4 | 29208 / 30400 | 5% / 8% | 210 | 180 |
| Gamma 280-ZSSD | 35 | 2 | 4 | 49448 / 41900 | 5% / 8% | 275 | 236 |

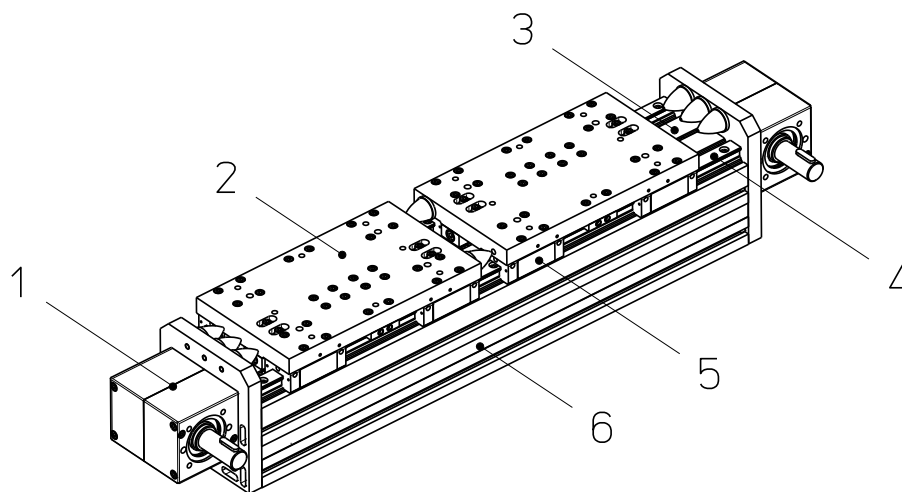
I valori della capacità portante e della tensione preliminare si riferiscono alla guida standard a circolazione di sfere

| Coppie di serraggio [Nm] per viti di fissaggio | | | | | | |
|--|-----------|-----------|-----------|-----------|------------|--|
| Viti di fissaggio | M4 | M5 | M6 | M8 | M10 | I valori vanno intesi come valori di riferimento. Per profondità di avvitamento minori, i valori devono essere adattati di conseguenza. |
| DIN912/ISO4762-8,8 | 2,7 | 5,4 | 9,0 | 22,0 | 43,0 | |
| DIN912/ISO4762-10,9 | 3,0 | 5,7 | 9,0 | 22,0 | 43,0 | |
| DIN912/ISO4762-12,9 | 3,0 | 5,7 | 9,0 | 22,0 | 42,0 | |
| Coppie di serraggio [Nm] per giunto con mozzo di bloccaggio | | | | | | |
| Grandezza | 14 | 19 | 24 | 28 | 38 | |
| Diametro dell'accoppiamento [mm] | 30 | 40 | 55 | 65 | 80 | |
| Dimensione viti | M3 | M6 | M6 | M8 | M8 | |
| Coppia di serraggio [Nm] | 1,34 | 10,50 | 10,50 | 25,00 | 25,00 | |

| Coppie di serraggio [Nm] per giunto con mozzo per anello elastico | | | | | | |
|--|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|--|
| Grandezza | 14 | 19 | 24 | 28 | 38 | |
| Diametro dell'accoppiamento [mm] | 30 | 40 | 55 | 65 | 80 | |
| Dimensione viti | M3 | M4 | M5 | M5 | M6 | |
| Coppia di serraggio [Nm] | 1,34 | 2,90 | 6,00 | 6,00 | 10,00 | |

4 Descrizione del prodotto

Elementi di guida della guida rotaia



| | | | | |
|---------|---|--------------------------|---|-------------------|
| Legenda | 1 | Alloggiamento cuscinetti | 4 | Rotaia di guida |
| | 2 | Carrello | 5 | Carrello di guida |
| | 3 | Cinghia dentata | 6 | Profilo di base |

Immagine 1: Elementi di guida dell'unità lineare Gamma ZSSD

Un'unità lineare meccanica trasforma il movimento rotazionale in movimento lineare e serve a muovere i carichi in modo veloce, sicuro e preciso da una posizione a un'altra. Essa è composta da un profilo di base in alluminio, da un carrello mobile che poggia su un elemento di guida (guida a circolazione di sfere) e un elemento propulsore (cremagliera o cinghia dentata).

Il carrello, a seconda della versione, può ricevere forze e momenti in tutte le direzioni ed è collegato attraverso la cosiddetta piastra del carrello all'elemento di guida e propulsore ad accoppiamento di forza.

Il profilo di base è autoportante fino ad una certa lunghezza ed è dotato di dadi per il fissaggio.

Il campo di azione è gestibile in modo flessibile. Più unità lineari del tipo Gamma possono essere disposte a coprire la superficie (2 assi) o essere orientate nello spazio (3 assi).

Le unità lineari azionate possono essere collegate con unità non azionate dello stesso tipo per mezzo di una piastra, per poter ricevere ad es. carichi più grandi.

5 Trasporto e stoccaggio

L'unità lineare meccanica è un apparecchio di precisione. La sua meccanica deve essere protetta da urti violenti che possono comprometterne il funzionamento.

ATTENZIONE



Danni da urti violenti o piegature!

Trasportare l'unità lineare montata solo con protezione per il trasporto.

Per evitare danni da stoccaggio e trasporto, l'unità lineare deve essere protetta come segue da scuotimenti e cadute:

- posizionarla in un contenitore di dimensioni sufficienti
- utilizzare imballaggio imbottito

Nel capitolo 3 sono elencati i valori relativi al peso degli apparecchi.

Gli apparecchi devono essere protetti da:

- sporco,
- corrosione,
- acqua,
- e atmosfera aggressiva.

6 Montaggio e regolazione

L'unità lineare può essere fissata come segue:

- Con viti nei dadi a T
- Con viti nelle barre filettate predisposte dallo stabilimento

☛ L'unità lineare deve essere fissata solo su superfici piane.
Parallelismo dell'unità < 0,2 mm/1000 mm.

☛ Il fissaggio attraverso barre filettate deve essere scelto nelle seguenti situazioni:

- in caso di impieghi altamente dinamici
- in caso di soli 2 punti di fissaggio dell'unità lineare

6.1 Avvitare l'unità lineare da sotto

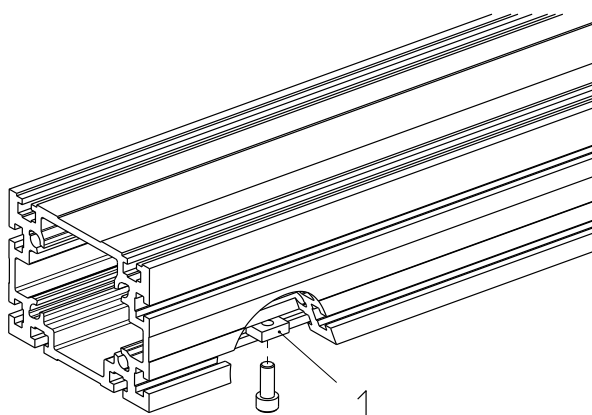


Immagine2: Dadi a T (1) nella scanalatura sul lato inferiore del profilo di base

Fissare l'unità lineare con le viti di fissaggio da sotto attraverso i dadi a T o attraverso le barre filettate nel profilo di base in alluminio (Immagine2).

Procedere così

1. Orientare l'unità lineare.
2. Orientare i dadi a T (1) / le barre filettate.
3. Serrare l'unità lineare
(coppie di serraggio vedi cap. 3).

6.2 Impostare la corsa massima

PERICOLO

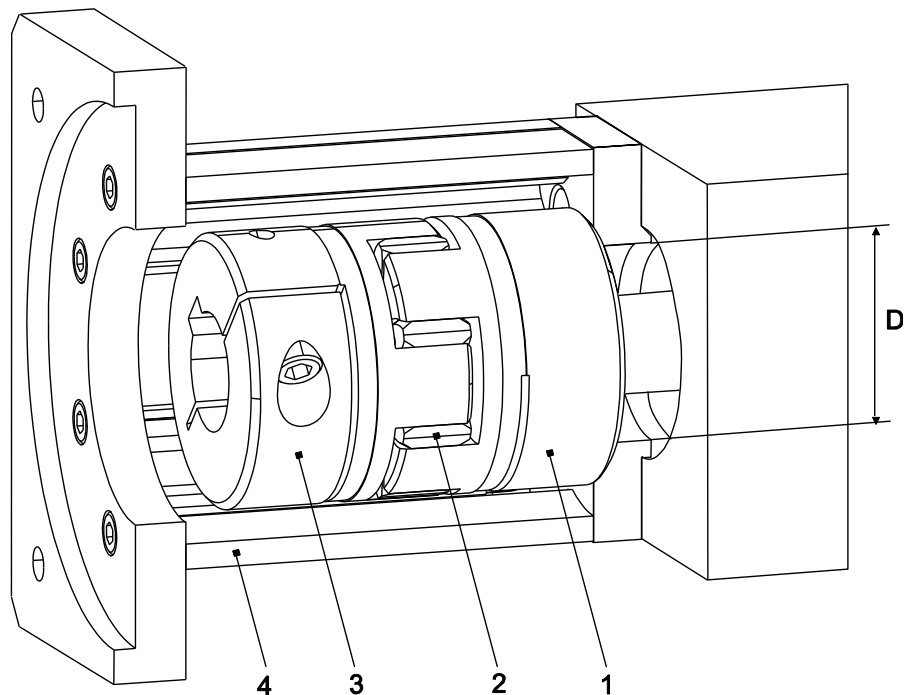


Pericolo di gravi lesioni da ribaltamento dei dispositivi di trasporto. Se il carrello passa oltre il settore di sicurezza fino alla battuta, il dispositivo di trasporto montato su di esso può strapparsi o ribaltarsi. L'unità lineare può distruggersi. Nell'allestire la zona di sicurezza indicata, prestare attenzione e impostare gli interruttori di finecorsa. Gli interruttori elettrici possono essere collegati solo da elettricisti qualificati.

☛ Per frenare tempestivamente il carrello in caso di arresto di emergenza, prevedere un sufficiente spazio di arresto.

6.3 Montare il propulsore

6.3.1 Montare il motore



| | | | | |
|---------|---|----------------------|---|--------------------------|
| Legenda | 1 | Metà accoppiamento 1 | 4 | Vano motore |
| | 2 | Accoppiamento corona | D | Diametro del vano motore |
| | 3 | Metà accoppiamento 2 | | |

Immagine 3 Vano motore e accoppiamento motore sul perno di azionamento

Procedere così

1. Posizionare il motore e i pezzi di accoppiamento nella posizione di montaggio accanto all'unità lineare.
2. Controllare la direzione di rotazione del motore ed eventualmente modificarla.
3. Se il diametro dell'accoppiamento è minore della dimensione D del vano motore (4), montare prima la metà dell'accoppiamento 1 (1) (foratura al livello dell'albero motore) e poi il vano motore (4) (Immagine 3).

Se il diametro dell'accoppiamento è maggiore della dimensione D del vano motore (4), montare prima il vano motore (4) e poi la metà dell'accoppiamento 1 (1) (foratura al livello dell'albero motore).
Serrare la vite di arresto dell'accoppiamento attraverso il foro di montaggio nel vano motore (4).

4. Inserire la corona dell'accoppiamento (2) sull'accoppiamento.
5. Fissare la metà dell'accoppiamento 2 (3) sul perno del motore.
6. Fissare il motore nel vano motore.

7 Messa in servizio

AVVERTENZA



Rotture o danni di altre parti dell'impianto a causa di movimenti lineari rapidi del dispositivo di trasporto, per mezzo di carico con forza centrifuga. Solo il personale qualificato ed autorizzato può azionare l'unità lineare.

PERICOLO



Schiacciamenti derivanti da errata direzione di movimento dell'unità di trasporto. Se la direzione di rotazione del propulsore (motore o ingranaggio) e dell'azionamento del carrello (alberino o cinghia dentata) non coincidono, il dispositivo di trasporto montato su di essi può muoversi nella direzione errata. Nell'area di tutti i componenti che ruotano (come ad es. l'albero GX) esiste il pericolo che si infilino, vengano catturati e intrappolati parti di vestiti o parti del corpo. Nell'area del carrello in movimento e della cremagliera esiste inoltre il pericolo di schiacciamento. Per far fronte a questi pericoli, montare dispositivi di protezione efficaci, conformi alle norme in vigore e quindi allo stato attuale della tecnica. Essi non vengono forniti con l'unità lineare e devono essere installati dal produttore dell'impianto completo. L'installazione elettrica e il controllo della direzione di rotazione possono essere eseguiti solo da elettricisti qualificati.

Controlli prima della messa in servizio

Prima della messa in servizio, controllare quanto segue:

- se i fermi usati coincidono con i dati relativi alle dimensioni e all'accelerazione indicati dal produttore,
- se la macchina o l'impianto in cui è montata l'unità lineare è conforme alle disposizioni della direttiva macchine, alle norme armonizzate, alle norme europee o alle norme nazionali,
- se l'unità lineare è montata correttamente
- se gli interruttori di finecorsa induttivi e/o meccanici sono collegati correttamente e funzionano correttamente.
- se la direzione di rotazione dell'albero motore ed eventualmente dell'ingranaggio azionato coincide con la direzione di rotazione dell'alberino o della cinghia dentata.

Se durante il controllo si rilevano dei difetti, non eseguire la messa in servizio.

Giro di prova

Per evitare incidenti e collisioni, l'unità lineare deve essere messa in movimento più volte a bassa velocità in modo che in caso di emergenza possa essere subito fermata.

L'impianto può essere messo in funzione dopo essersi accertati che in caso di superamento della corsa massima non vi sia pericolo di collisione.

8 Funzionamento

AVVERTENZA



Durante il funzionamento il motore a propulsione può surriscaldarsi. In tal caso attenersi alle istruzioni per l'uso del motore a propulsione che sono in dotazione.

Possono inoltre presentarsi pericoli dovuti al rumore, alla caduta, alla mancata osservanza dei principi ergonomici e all'ambiente di utilizzo. Inoltre, sono immaginabili diverse combinazioni di pericolosità. Questi punti devono essere trattati dal produttore o dal gestore dell'impianto completo in una valutazione della pericolosità separata.

ATTENZIONE



Danni da influssi ambientali nocivi!

L'unità lineare deve essere azionata solo con le condizioni ambientali approvate dal produttore.

Condizioni ambientali

L'unità lineare deve essere azionata solo nella gamma di temperature ammessa di 0...80 °C.

In caso di funzionamento con sostanza umida, abrasiva, i corpi estranei possono penetrare nei componenti dell'unità lineare. Per impedire questo, il gestore deve prendere eventualmente delle misure contro la penetrazione di corpi estranei, ad es. lamiere di protezione, lamiere frangiflutto.

Obbligo di controllo

Il corretto funzionamento dell'unità lineare deve essere controllato occasionalmente durante il funzionamento.

Almeno una volta per turno, il personale competente deve controllare l'unità lineare e l'impianto della macchina per vedere se vi siano danni e difetti visibili a occhio nudo.

Se si verificano delle variazioni che compromettono la sicurezza, l'impianto deve subito essere disattivato.

Arresto di emergenza

I carichi massimi ammessi non devono essere superati anche in una situazione di arresto di emergenza.

9 Disattivazione

AVVERTENZA



Rotture o danni ad altre parti dell'impianto per via di pezzi dell'impianto in caduta.

Solo il personale autorizzato può smontare l'unità lineare.

1. Staccare la macchina/impianto dalla rete elettrica.
2. Smontare il propulsore dall'unità lineare.
3. Svitare l'unità lineare dalla macchina/impianto.

10 Manutenzione

PERICOLO



Nell'area di tutti i componenti che ruotano (come ad es. l'albero GX) esiste il pericolo che si infilino, vengano catturati e intrappolati parti di vestiti o parti del corpo. Nell'area del carrello in movimento e della cremagliera esiste inoltre il pericolo di schiacciamento. Per questo motivo è possibile lubrificare l'unità lineare solo a marcia lenta (max. 0,025 m/s) e durante i lavori di pulizia è necessario spegnere il propulsore dell'unità lineare e assicurarsi che non possa riaccendersi.

- Tutti i cuscinetti a sfera montati sono isolati e non necessitano di manutenzione.
- La polvere e lo sporco in eccesso sul nastro di protezione e altri pezzi dell'unità lineare devono essere regolarmente rimossi.

10.1 Lubrificazione

Fattori di influenza Per determinare con esattezza gli intervalli di lubrificazione, sono importanti i seguenti fattori:

- Carico
- Velocità
- Svolgimento del movimento
- Temperatura di esercizio
- Grado di sporco

Intervalli di lubrificazione brevi Gli intervalli di lubrificazione brevi sono necessari in caso di:

- Influenza di polvere e umidità
- Carico maggiore
- Velocità maggiore (fino V_{max})
- Corse brevi

Prima lubrificazione

☛ Dopo la messa in servizio, eseguire una prima lubrificazione. La lubrificazione di base è stata eseguita dal produttore.

Vedi prescrizioni di lubrificazione nelle pagine che seguono.

**Punti di lubrificazione
nelle unità lineari
Misure 90 e 120**

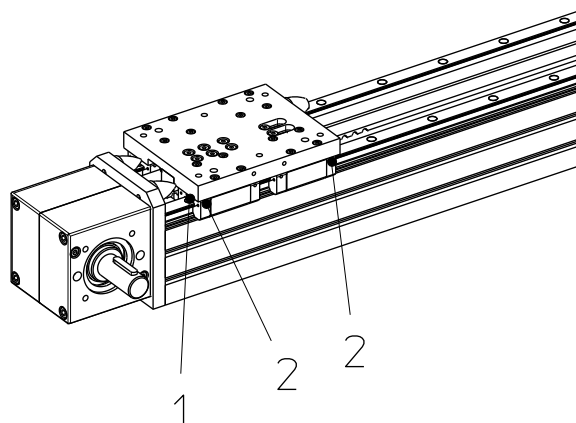


Immagine 4: Punti di lubrificazione (1) o (2) sulla slitta

I punti di lubrificazione si trovano sulle parti frontali (1) o sui lati (2) dei carrelli di guida (4 per ciascuna slitta). Nella misura 120 è da preferirsi il punto di lubrificazione laterale (2), poiché entrambe le slitte possono avanzare insieme in modo molto ravvicinato e causare quindi una collisione dei raccordi di lubrificazione frontali.
Per i punti di lubrificazione vale il piano di lubrificazione riportato sotto.

Misure da 160 a 280

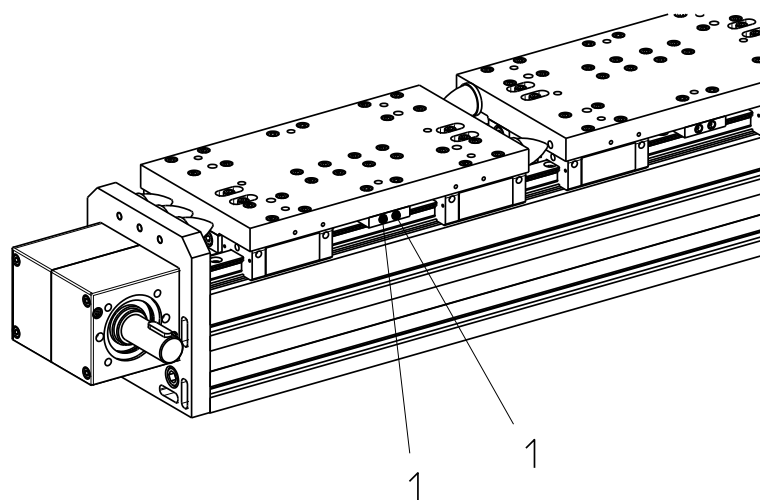


Immagine 5: Punti di lubrificazione (1) sulla slitta

I punti di lubrificazione (1) si trovano su entrambi i lati longitudinali delle slitte ed alimentano due carrelli di guida (quindi è possibile eseguire una nuova lubrificazione anche solo da un lato).
Per i punti di lubrificazione vale il piano di lubrificazione riportato sotto.

**Metodo di
lubrificazione**

La lubrificazione dovrebbe avvenire, ove possibile, durante la marcia, affinché il grasso si distribuisca e non eserciti pressione.

Piano di lubrificazione per il punto di lubrificazione F

| Dimensione del carrello di guida | Intervallo di lubrificazione | Quantità di grasso [cm ³] per ogni carrello di guida | Tipi di grasso |
|----------------------------------|------------------------------|--|--|
| 15 con catena sferica | ca. 5.000 km* | ca. 0,4 | Grassi secondo DIN 51825-KPE1R-20, ad es. Klüberplex BE 31-102 ☛ Se si utilizzano altri grassi, rispettare le indicazioni del produttore del grasso! ☛ Non usare grassi con contenuto di sostanza solida (p.es. grafite, MoS ₂)! |
| 20 con catena sferica | | ca. 0,6 | |
| 25(L) con catena sferica | | ca. 1,2 | |
| 35 con catena sferica | | ca. 1,7 | |
| 15 senza catena sferica | ca. 2.000 km* | ca. 0,8 | |
| 20 senza catena sferica | | ca. 1,4 | |
| 25(L) senza catena sferica | | ca. 2,8 | |
| 35 senza catena sferica | | ca. 4,4 | |

*O almeno 2 volte all'anno. L'intervallo di lubrificazione dipende dalle condizioni ambientali e dal carico. Lubrificazione "in movimento"!

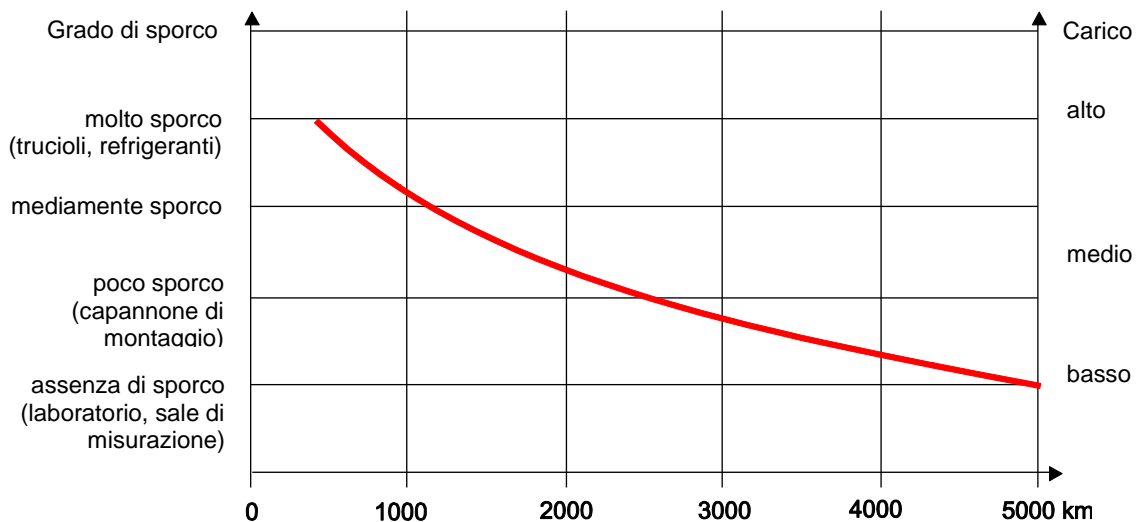
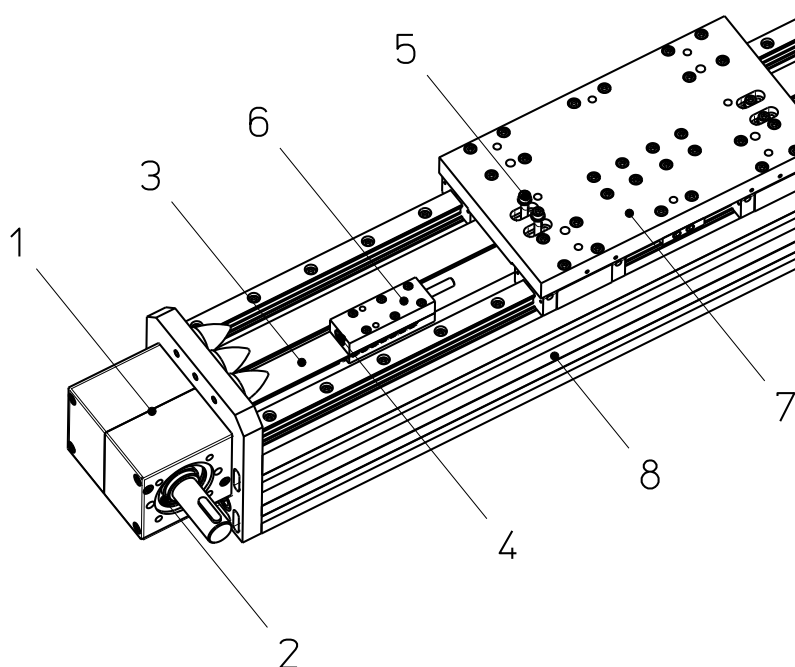


Immagine6: Intervalli di lubrificazione per guida a circolazione di sfere con catena sferica

10.2 Cambiare la cinghia dentata

☛ Affinché l'unità lineare funzioni perfettamente e non si danneggi durante il funzionamento, durante il montaggio fare attenzione che non penetrino corpi estranei nei pezzi dell'unità lineare.

☛ Non danneggiare i pezzi standard (viti, perni ecc.): vengono riutilizzati.



| | | | | |
|---------|---|---|---|---|
| Legenda | 1 | Lamiera di copertura alloggiamento cuscinetti | 5 | Vite di arresto |
| | 2 | Disco sincrono | 6 | Supporto completo della cinghia dentata |
| | 3 | Cinghia dentata | 7 | Carrello |
| | 4 | Viti regolatrici | 8 | Profilo di base |

Immagine 7: Cambiare la cinghia dentata

1. Allentare le viti di arresto (5) del supporto della cinghia dentata (6).
2. Allentare le viti regolatrici (4) del supporto della cinghia dentata (6) sui due lati del carrello (7).
3. Posizionare i due supporti della cinghia dentata sul profilo di base (8).

4. Svitare le piastre di accoppiamento dai supporti delle cinghie dentate (per ogni 6 viti).
 5. Attaccare un'estremità della nuova cinghia dentata con nastro adesivo per tessuti all'estremità della vecchia cinghia dentata (3) per facilitare l'estrazione dall'alloggiamento del propulsore.
- ☛ Durante l'incollaggio, il passo dei denti delle due cinghie deve coincidere, affinché la nuova cinghia dentata ingrani nel disco sincrono (2).
6. Afferrare l'altra estremità libera della cinghia dentata difettosa e tirare le due cinghie dentate lentamente attraverso l'alloggiamento della propulsione (1). Spingere lentamente la nuova cinghia dentata nell'alloggiamento.
 7. Montare il supporto della cinghia dentata sulle due estremità della nuova cinghia dentata.
 8. Fissare il supporto della cinghia dentata con le viti regolatrici e di fermo in sequenza inversa sul carrello, ma non tendere la cinghia dentata. (Attenzione: proteggere le viti regolatrici con Loctite 243.)
 9. Tendere ora la cinghia dentata.
 10. Impostare con esattezza la tensione indicata con apparecchio misuratore del tratto di tensione (vedi istruzioni per l'uso di tale apparecchio).
- ☛ Solo la tensione impostata come prescritto garantisce il funzionamento ottimale.
11. La posizione di misurazione e il numero di Hz per la cinghia dentata, vengono forniti con la cinghia dentata di ricambio. Tendere la cinghia dentata in modo che venga visualizzato il numero di Hz indicato.
 12. Serrare le viti di arresto.