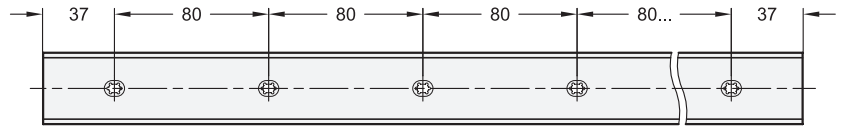
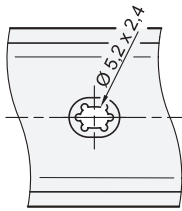
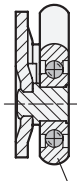
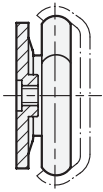


3.1  
3.2  
3.3  
3.4  
3.5  
3.6  
3.7  
3.8  
3.9

Laufschiene

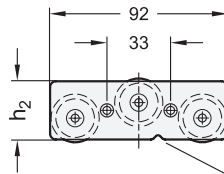


Rollenläufer

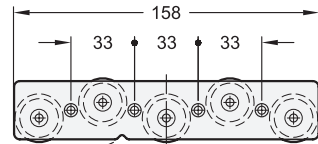


Laufrolle

Form A3 / B3

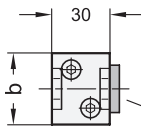
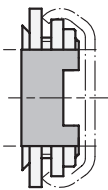


Form A5 / B5

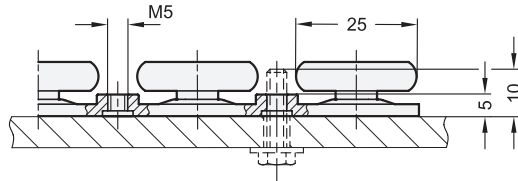


Markierungskerbe für Lastaufnahmeseite

Endanschlag



Stoppgummi



### Montagebohrungen, Befestigungsschrauben

Bei der Montage sind alle zur Befestigung vorgesehenen Langlöcher der Laufschiene bzw. Befestigungsgewinde am Rollenläufer zu verwenden. So wird sichergestellt, dass die aus der max. Belastbarkeit  $F_L / F_A$  resultierenden Kräfte sicher in die Umgebungskonstruktion übertragen werden. Das Weglassen von Befestigungsschrauben reduziert die Belastbarkeit entsprechend. Weitere produktionsbedingte Bohrungen in den Laufschiene sind nicht dargestellt.

Zur Befestigung der Rollenläufer können verschiedenste Schrauben der Gewindegröße M5 eingesetzt werden. Abweichend dazu ist die Montage der Laufschiene mit den in der Tabelle aufgelisteten Schrauben durchzuführen. Grundsätzlich wird empfohlen, Schrauben der Festigkeitsklasse 8.8 unter Beachtung des vorgeschriebenen Anzugsdrehmoments zu verwenden. Für die beiliegenden Senkschrauben der Endanschläge ist ein max. Drehmoment von 4-5 Nm vorgesehen, so wird die höchste Haltekraft erreicht ohne die Laufschiene zu deformieren. Die vormontierten Stoppgummis werden durch die Senkschrauben automatisch geklemmt und dämpfen so das Anschlagen der Rollenläufer in der jeweiligen Endlage.

Bezeichnung - Norm	Innenschiene
Senkschraube mit Innensechskant	DIN 7991
Senkschraube mit Kreuzschlitz	DIN 965
Senkschraube mit Kreuzschlitz	DIN 7997
	M 4 / M 5
	M 4 / M 5
	Größe 4,5 / 5

### Schmierung und Wartung

Die Laufschiene sind vor dem ersten Einsatz an den Laufflächen mit Wälzlagerfett zu schmieren. Als Schmierfett können z. B. Cassida Grease GTX 2, Shell Gadus S2 V220 bzw. Alvania EP 1 oder Klüberplex BE 31-222 eingesetzt werden. Im Lebensmittel- oder Pharmaziebereich sind, je nach Bedarf, FDA-konforme Schmierfette der Klasse H1 oder höher zu verwenden. Das Fett sollte gleichmäßig mit einem Pinsel über die gesamte Schiene Länge verteilt werden.

Nach 50.000 Zyklen sollten die Schiene mit einem sauberen Tuch gereinigt und erneut geschmiert werden. Bei Verschmutzungsfahr sind die Wartungsintervalle zu verringern. Grundsätzlich sind Verschmutzungen jedoch z. B. durch geeignete Abdeckungen oder eine optimale Platzierung der Laufrollenführungen zu vermeiden.