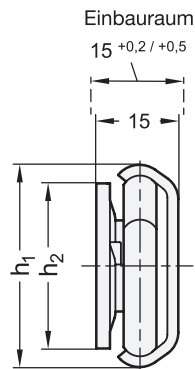
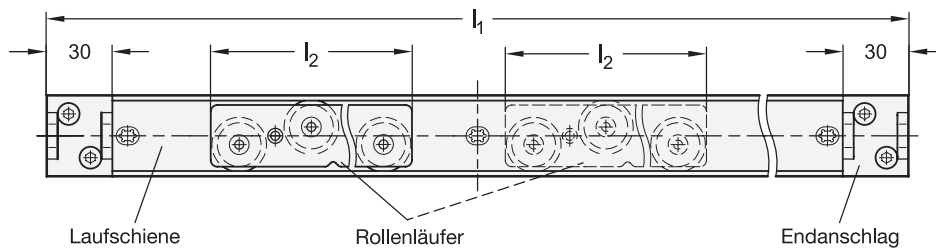


GN 1490

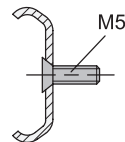
Stahl / Edelstahl

Laufrollenführungen

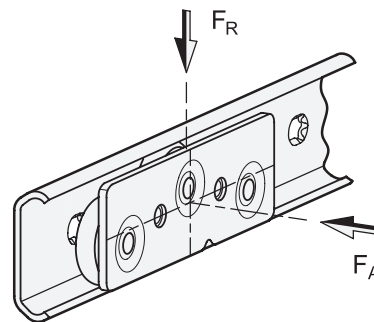
mit innenliegendem Verfahrensweg



Befestigungsschrauben, Laufschiene



Belastbarkeit pro Rollenläufer



3 Form

- A3** mit einem Rollenläufer mit 3 Rollen
- A5** mit einem Rollenläufer mit 5 Rollen
- B3** mit zwei Rollenläufer mit 3 Rollen
- B5** mit zwei Rollenläufer mit 5 Rollen

4 Kennziffer

- 0** ohne Endanschlag
- 1** mit einem Endanschlag
- 2** mit zwei Endanschlägen

h ₁	l ₁ ±1						b	h ₂	l ₂ Rollenläufer		F _R pro Rollenläufer in N		F _A pro Rollenläufer in N	
	394	474	554	634	714	794			3 Rollen	5 Rollen	3 Rollen	5 Rollen	3 Rollen	5 Rollen
29	394	474	554	634	714	794	29	23	92	158	425	650	175	350
29	874	954	1034	1194	1434	-	29	23	92	158	425	650	175	350
37	394	474	554	634	714	794	37	30	92	158	800	1150	200	400
37	874	954	1034	1194	1434	-	37	30	92	158	800	1150	200	400

Ausführung

- Laufschiene
 - Stahl **ZB**
verzinkt, blau passiviert
 - Edelstahl **NI**
nichtrostend, 1.4016, blank
- Rollenläufer
 - Grundkörper
Edelstahl, nichtrostend, 1.4301
 - Laufrolle
kugelgelagert, 2RS
Edelstahl, nichtrostend, 1.4125
 - Wälzlagerfett
FDA-konform, Klasse H1
lebensdauer geschmiert
- Endanschlag
Edelstahl, nichtrostend, 1.4301
- Einsatztemperatur -20 °C bis 100 °C
- RoHS

Auf Anfrage

- andere Laufschiene-längen (bis 3.994 mm)
- andere Bohrungsabstände
- andere Befestigungsart / Oberfläche



Hinweis

Laufrollenführungen GN 1490 werden meist paarweise in waagrechter Lage vertikal (wie abgebildet) oder senkrecht verbaut. Sie finden ihren Einsatz wenn einfache, lineare Bewegungen z.B. in der Automatisierungstechnik oder im Fahrzeug- und Maschinenbau ausgeführt werden sollen.

In Verbindung mit den auf die Laufschiene spielfrei abgestimmten Rollenläufern, können bestmögliche Verfahreigenschaften bei gleichzeitig geringem Wartungsaufwand erreicht werden. Das System ist nach Einsetzen des Rollenläufers direkt einsatzbereit.

Die Laufrollenführungen bestehen aus einer Laufschiene, ein oder zwei Rollenläufer und der gewählten Anzahl Endanschläge. Die Lieferung erfolgt unmontiert. Der Einbau der Laufschiene kann beliebig links- oder rechtsseitig an der Anwendung erfolgen. Beim Einbau der Rollenläufer muss die Richtung der Lastaufnahme (Markierungskerbe) berücksichtigt werden. Die Schmier- und Wartungshinweise sind zu beachten.

siehe auch...

- Laufschiene GN 2422 → hanser.ch
- Rollenläufer GN 2424 → hanser.ch

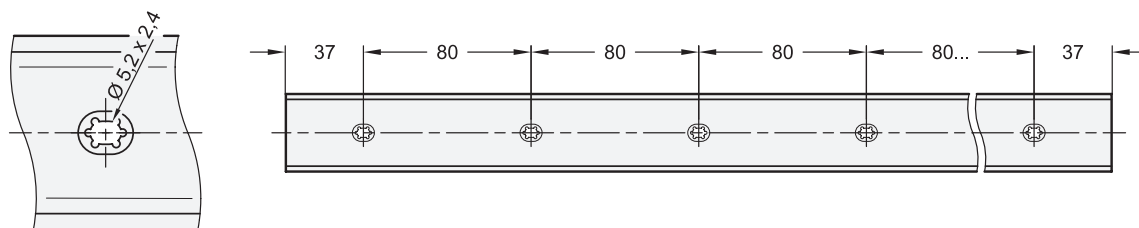
Bestellbeispiel	1	h ₁
	2	l ₁
	3	Form
	4	Kennziffer
	5	Werkstoff (Oberfläche)

GN 1490-29-1034-B3-2-NI

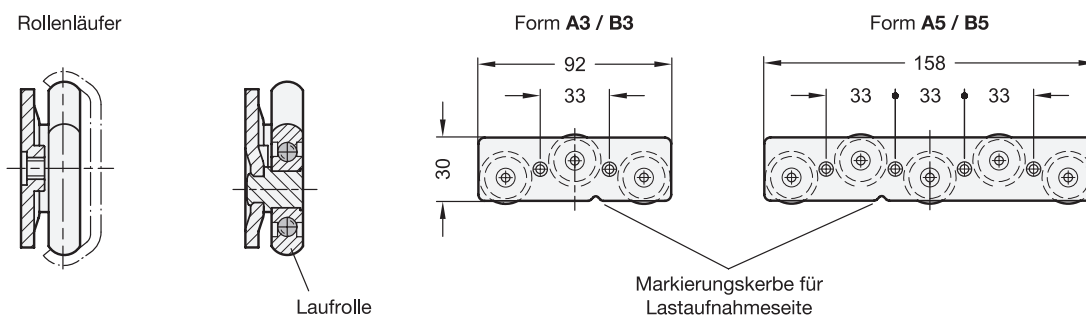


Fortsetzung GN 1490 Laufrollenführungen

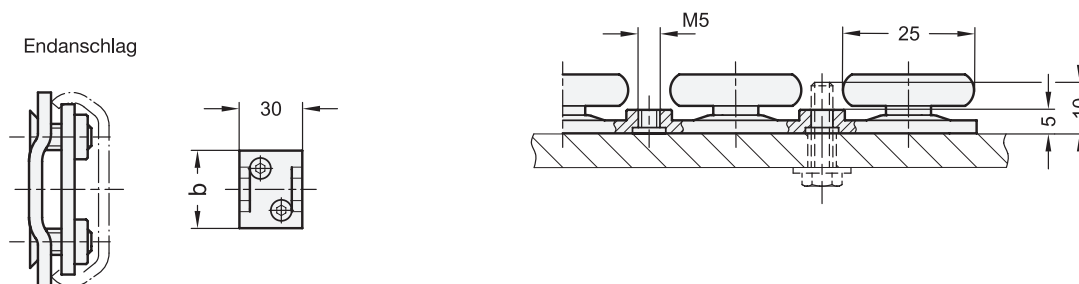
Laufschiene



Rollenläufer



Endanschlag



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 Laufschienen 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 Laufschienen zu deformieren.

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

Schmierung und Wartung

Die Laufschienen 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 Schienenlänge verteilt werden.

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