

Bei der Erstellung der Texte und Beispiele wurde mit großer Sorgfalt vorgegangen. Trotzdem können Fehler nicht ausgeschlossen werden. Die Firma Otto Ganter GmbH & Co. KG kann für fehlende oder fehlerhafte Angaben und deren Folgen weder eine juristische Verantwortung noch irgendeine Haftung übernehmen. Die Firma Otto Ganter GmbH & Co. KG behält sich das Recht vor, ohne Ankündigung diese Produkte oder Teile davon sowie die mitgelieferten Druckschriften oder Teile davon zu verändern oder zu verbessern.

The texts and examples were compiled with great care. Nonetheless, mistakes can always happen. The company Otto Ganter GmbH & Co. KG can neither be held legally responsible nor liable for lacking or incorrect information and the ensuing consequences. The company Otto Ganter GmbH & Co. KG reserves the right to alter or improve these products or parts of them and/or the accompanying brochures without prior notice.

Les textes et exemples de la présente documentation ont été établis avec le plus grand soin. Il ne peut cependant pas être totalement exclu qu'ils puissent présenter des erreurs. La société Otto Ganter GmbH & Co. KG décline toute responsabilité juridique ou de toute autre nature pour les données manquantes ou erronées éventuelles et leurs conséquences. La société Otto Ganter GmbH & Co. KG se réserve le droit de modifier ou d'améliorer tout ou partie de ses produits et/ou les notices d'accompagnement sans préavis.

I testi e gli esempi sono stati preparati con la massima cura. Ciò nonostante non è sempre possibile escludere errori. L'azienda Otto Ganter GmbH & Co. KG non può assumersi responsabilità per informazioni mancanti o erranee e le conseguenze che ne derivano né responsabilità giuridica o di qualsiasi altro tipo. L'azienda Otto Ganter GmbH & Co. KG si riserva il diritto di apportare modifiche alle morse a cuneo o a parti di esse nonché alle istruzioni cartacee a corredo o a parti di esse.

COPYRIGHT©
Otto Ganter GmbH & Co. KG



Betriebsanleitung
Operating instruction
Mode d'emploi
Istruzioni per l'uso

Rollenläufer
Cam roller carriages
Chariots à galets de came
Cursore a perni volventi

GN 2424



Ausgabe · Edition · Édition · Edizione **04/2024**
Art.-Nr. · Article no. · N° art. · Cod. art.
BT-2424-K3-V1-04.24

Telefon +49 7723 6507-0
Fax +49 7723 4659
E-Mail info@ganternorm.com

Otto Ganter GmbH & Co. KG
Triberger Straße 3
78120 Furtwangen
Deutschland

www.ganternorm.com

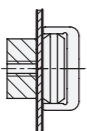
Montagehinweise / Gebrauchsanweisung**Einbau des Rollenläufers GN 2424 in die Laufschiene GN 2422**

Laufrollenführungen werden aus einer Laufschiene GN 2422 und einem Rollenläufer GN 2424 aufgebaut. Alle Komponenten werden separat verpackt und unmontiert geliefert.

! ACHTUNG!

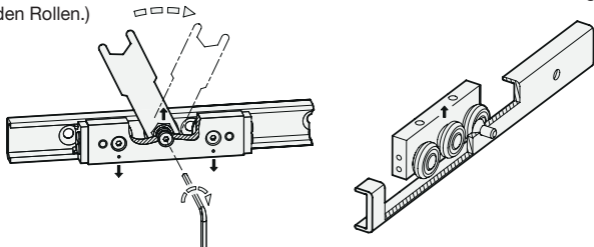
Bei Auslieferung ist das Spiel des Rollenläufers zur Laufschiene nicht eingestellt. Bei der Montage hat die Einstellung des Rollenläufers dann nach folgender Anweisung zu erfolgen:

1. Sauberkeit der Laufbahnen und der Laufrollen sicherstellen.
2. Die Befestigungsschraube der mittigen, exzentrisch verstellbaren Laufrolle leicht lockern und den Rollenläufer, ohne die mitgelieferten Abstreifer, in die Laufschiene einsetzen (Vgl. hierzu die Punkte 4 und 6).
3. Den Rollenläufer an einem Ende der Laufschiene positionieren. Bei den Loslagerlaufschiene der Typen UT und UV muss eine dünne stabile Unterlage (z. B. Gabelschlüssel oder Fühlerlehre) unter den Enden des Rollenläuferkörpers und der Laufschiene gelegt werden, um eine parallele Ausrichtung des Rollenläufers in den flachen Laufbahnen sicherzustellen.



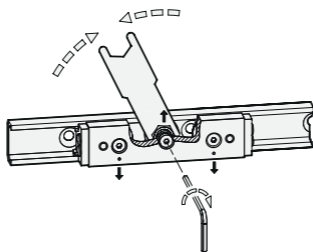
Unterlage bei Loslagerlaufschiene verwenden!

4. Den Gabelschlüssel GN 2424.1 (liegt als Zubehör bei) zwischen Exzentrolle und Rollenläuferkörper einführen. (Die Zentrierbohrungen links und rechts markieren die Position der Laufseite der konzentrischen Rollen / tragenden Rollen.)



5. Durch Drehen des Gabelschlüssels im Uhrzeigersinn wird die einzustellende Laufrolle gegen die obere Laufbahn gedrückt, wodurch der Rollenläufer spielfrei gestellt wird. Eine zu hohe Vorspannung ist zu vermeiden, da dadurch die Reibung erhöht und die Lebensdauer reduziert wird.

6. Während mit dem Gabelschlüssel die korrekte Lage des Lagerzapfens gehalten wird, kann die Befestigungsschraube mäßig stark angezogen werden. Das genaue Anzugsmoment wird später überprüft.



7. Den Rollenläufer in der Laufschiene bewegen und überprüfen, ob das Spiel / die leichte Vorspannung über die gesamte Länge der Laufschiene konstant ist. Der Lauf sollte leichtgängig sein und der Rollenläufer an keiner Stelle in der Laufschiene Spiel haben oder sich verspannen.

8. Jetzt die Befestigungsschraube mit dem aus der Tabelle ersichtlichen, vorgeschriebenen Anzugsmoment festziehen, wobei der Gabelschlüssel die Winkelposition der Laufrolle wieder festhält.

Baugröße h_1	Anzugsmoment
18	3 Nm
28	7 Nm
35	7 Nm
43	12 Nm

9. Nun die Abstreifer, beim Rollenläufertyp N auch die Längsdichtung, montieren. Dafür den Rollenläufer aus der Schiene entnehmen.

10. Vor dem Wiedereinsetzen des Rollenläufers dafür sorgen, dass eine korrekte Schmierung der Laufbahnen / Laufrollen mit einem Hochleistungsschmierstoff für Linearführungen sichergestellt ist.

11. Hinweise:

- Laufbahnen und Laufrollen sind in regelmäßigen Abständen, etwa einmal jährlich oder nach 100 km Laufleistung, zu reinigen und bei Bedarf mittels eines Pinsels leicht nachzuschmieren.
- Laufrollenführungen eignen sich für einen Einsatz im Temperaturbereich von -30 °C bis 130 °C .
- Die maximale Verfahrgeschwindigkeit von Laufrollenführungen beträgt 7 m/s , je nach Anwendungsfall und Einbaulänge.

12. Ersatzteile:

- Laufrollen GN 2426
- Abstreifer GN 2428
- Längsdichtung; auf Anfrage
- Gabelschlüssel GN 2424.1

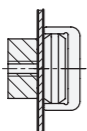
Instructions for installation / use**Installing the cam roller carriage GN 2424 in the cam roller linear guide rail GN 2422**

Roller guide systems consist of a cam roller linear guide rail GN 2422 and a cam roller carriage GN 2424. All components are packed separately and supplied disassembled.

CAUTION!

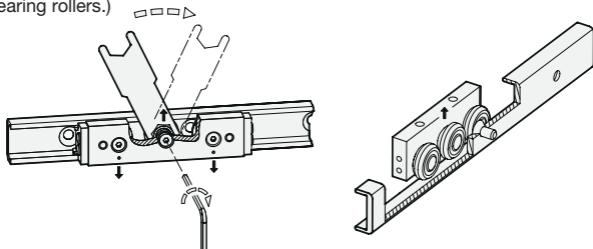
When delivered, the play between cam roller carriage and cam roller linear guide rail is not preset. During assembly, set the cam roller carriage as follows:

1. Make sure that the raceways and the rollers are clean.
2. Slightly loosen the fixing screw of the central, eccentrically adjustable roller and insert the cam roller carriage (without the wipers supplied) into the cam roller linear guide rail (see also Items 4 and 6).
3. Position the cam roller carriage at one end of the cam roller linear guide rail. For the floating bearing cam roller linear guide rails of Type UT and UV, a thin and stable support (e.g. a open-end wrench or a feeler gauge) must be placed underneath the ends of the cam roller carriage body and the cam roller linear guide rail to ensure the parallel alignment of the cam roller carriage in the level raceways.



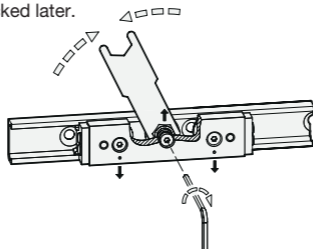
Use support for floating bearing cam roller linear guide rails!

4. Insert the open-end wrench GN 2424.1 (enclosed) between the eccentric roller and the cam roller carriage body. (The centering bores to the left and right mark the position of the running side of the concentric rollers / load-bearing rollers.)



5. Turning the open-end wrench clockwise will press the roller to be adjusted against the top raceway which will set the cam roller carriage free of play. Excessive pre-tensioning must be avoided because this will increase friction and reduce the useful service life.

6. While using the open-end wrench to hold the bearing pivot in the correct position, the fixing screw may be moderately tightened. The correct tightening torque will be checked later.



7. Move the cam roller carriage in the cam roller linear guide rail and make sure that the play / the moderate pre-tensioning is constant along the full length of the cam roller linear guide rail. The running motion should be free-moving, with the cam roller carriage having no play or jamming at no point inside the cam roller linear guide rail.

8. Now tighten the fixing screw with the prescribed tightening torque shown in the table, with the open-end wrench holding the angular position of the rollers in place.

Installation size h_1	Tightening torque
18	3 Nm
28	7 Nm
35	7 Nm
43	12 Nm

9. Now mount the wipers, also the longitudinal seal for cam roller carriage Type N. To do so, remove the cam roller carriage from the cam roller linear guide rail.

10. Before reinserting the cam roller carriage, make sure that the raceways / rollers are properly lubricated using a heavy duty lubricant for linear guidance.

11. Notes:

- Clean raceways and rollers at regular intervals - about once every year or after 100 km travel - and slightly re-lubricate using a fine brush, if required.
- Roller guide systems are suitable for use in the temperature range from -30 °C to 130 °C.
- Depending on application and installation length, the maximum travel speed of roller guide systems is 7 m/s.

12. Spare parts:

- Cam rollers GN 2426
- Wipers GN 2428
- Longitudinal seal on request
- Open-end wrench GN 2424.1

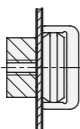
Instructions d'installation/d'utilisation**Installation du chariot de galets GN 2424 dans le rail de guidage linéaire de galets GN 2422**

Les systèmes de guidage de galets se composent d'un rail de guidage linéaire de galets GN 2422 et d'un chariot de galets GN 2424. Tous les composants sont emballés séparément et livrés démontés.

⚠ ATTENTION !

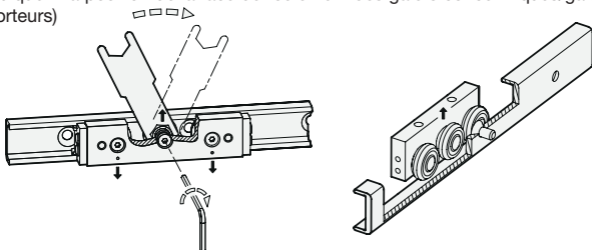
Lors de la livraison, le jeu entre le chariot de galets et le rail de guidage de galets n'est pas pré réglé. Durant le montage, régler le chariot de galets de la manière suivante :

1. Vérifier que les chemins de roulement et les galets sont propres.
2. Desserrer légèrement la vis de fixation du galet central à réglage excentrique et introduire le chariot de galets (sans les balais fournis) dans le rail de guidage linéaire de galets (voir aussi les points 4 et 6).
3. Positionner le chariot de galets à une extrémité du rail de guidage linéaire de galets. Pour les rails de guidage linéaire de galets et à palier flottant de type UT et UV, un support fin et stable (par exemple une clé plate ou une jauge d'épaisseur) doit être placé sous les extrémités du corps du chariot de galets et du rail de guidage linéaire de galets pour garantir l'alignement parallèle du chariot de galets dans les chemins de roulement horizontaux.

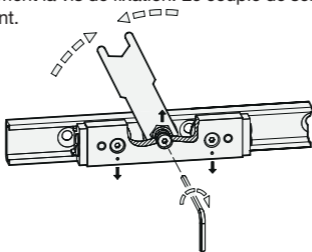


Utiliser le support pour rails de guidage linéaire de galets et à palier flottant !

4. Insérer la clé plate GN 2424.1 (fournie) entre le galet excentrique et le corps du chariot de galets. (Les alésages de centrage à gauche et à droite indiquent la position de la face de roulement des galets concentriques/galets porteurs)



5. Il suffit de tourner la clé plate dans le sens des aiguilles d'une montre pour plaquer le galet à régler sur le chemin de roulement supérieur, ce qui a pour effet de libérer le jeu du chariot de galets. Il convient d'éviter toute précontrainte trop importante, au risque d'augmenter les frottements et de réduire la durée de vie du produit.
6. À l'aide de la clé plate, maintenir le pivot du palier dans la position voulue, puis serrer modérément la vis de fixation. Le couple de serrage approprié sera vérifié ultérieurement.



7. Déplacer le chariot de galets dans le rail de guidage linéaire de galets et vérifier que la précontrainte modérée/le jeu est constant sur toute la longueur du rail de guidage linéaire de galets. Le déplacement doit se faire librement, le chariot de galets ne devant présenter aucun jeu ni se bloquer en aucun point à l'intérieur du rail de guidage linéaire de galets.
8. Serrer ensuite la vis de fixation en appliquant le couple de serrage indiqué dans le tableau, tout en maintenant l'inclinaison des galets à l'aide de la clé plate.

Dimensions de l'installation h_1	Couple de serrage
18	3 Nm
28	7 Nm
35	7 Nm
43	12 Nm

9. Monter ensuite les balais, ainsi que le joint longitudinal pour chariot à galets de type N. Pour ce faire, retirer le chariot de galets du rail de guidage linéaire de galets.

10. Avant de remettre le chariot de galets en place, vérifier que les chemins de roulement/galets sont correctement lubrifiés à l'aide d'un lubrifiant à usage intensif pour guidage linéaire.

11. Notes :

- Nettoyer les chemins de roulement et les galets à intervalles réguliers (environ une fois par an ou après 100 km de course) et les regraisser légèrement à l'aide d'un pinceau fin, si nécessaire.
- Les systèmes de guidage de galets peuvent être utilisés dans une plage de températures allant de -30 °C à 130 °C .
- En fonction de l'application et de la longueur de l'installation, la vitesse de déplacement maximale des systèmes de guidage de galets est de 7 m/s.

12. Pièces de rechange :

- Galets GN 2426
- Balais GN 2428
- Joint longitudinal sur demande
- Clé plate GN 2424.1

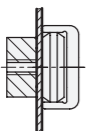
Istruzioni di montaggio / Istruzioni per l'uso**Montaggio del cursore a perni volventi GN 2424 nella guida lineare GN 2422**

I sistemi lineari a perni volventi sono composti da una guida lineare GN 2422 e da un cursore a perni volventi GN 2424. Tutti i componenti sono imballati separatamente e vengono forniti in stato non montato.

⚠ ATTENZIONE!

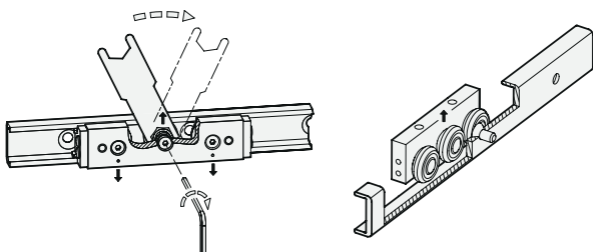
Allo stato di fornitura, l'allineamento del cursore a perni volventi rispetto alla guida lineare non è impostato. Durante il montaggio, allineare/impostare il cursore a perni volventi rispettando le istruzioni che seguono:

1. Assicurare la pulizia delle piste di rotolamento e dei perni volventi.
2. Allentare la vite di fissaggio del perno volvente centrale, regolabile eccentricamente e inserire il cursore nella guida lineare senza i raschiatori a corredo (In merito, vedere i punti 4 e 6).
3. Posizionare il cursore a perni volventi su un'estremità della guida lineare. Per le guide lineari a cuscinetto libero dei tipi UT e UV è necessario inserire un sostegno stabile e sottile (ad es. una chiave a forchetta in lamiera o uno spessimetro sotto le estremità della carcassa del cursore e della guida lineare per ottenere un'allineamento parallelo del cursore nelle piste di rotolamento piane.

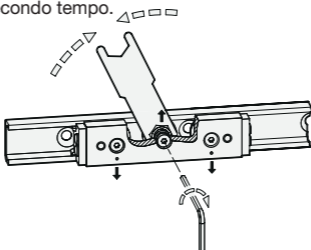


Utilizzare un sostegno per le guide a cuscinetto libero!

4. Inserire la chiave a forchetta in lamiera GN 2424.1 (accessorio a corredo) tra il cuscinetto volvente eccentrico e la carcassa del cursore. (I fori di centraggio a sinistra e a destra contrassegnano la posizione del lato di corsa dei perni concentrici / perni di supporto.)



5. Girando la chiave a forchetta di lamiera in senso orario, il perno volvente da impostare viene premuto contro la pista di rotolamento superiore, ottenendo una posizione senza gioco del cursore. Evitare una tensione troppo alta, dato che aumenta l'attrito e riduce la vita utile.
6. Tenendo nella corretta posizione il perno volvente con la chiave a forchetta, stringere con media forza la vite di fissaggio, la coppia di serraggio si può correggere in un secondo tempo.



7. Muovere il cursore nella guida lineare e verificare che il gioco / la leggera pre-tensione sia costante lungo l'intera lunghezza della guida lineare. La corsa deve essere libera e il cursore non deve aver gioco o creare tensione in alcun punto della guida lineare.
8. Stringere la vite di fissaggio con la coppia di serraggio prescritta, indicata in tabella, mentre la chiave a forchetta in lamiera tiene nella posizione angolare corretta il perno volvente.

Dimensione h_1	Coppia di serraggio
18	3 Nm
28	7 Nm
35	7 Nm
43	12 Nm

9. Montare i raschiatori, per il tipo di cursore a perni volventi di tipo N anche la guarnizione longitudinale. A questo scopo, estrarre il cursore a perni volventi dalla guida lineare.

10. Prima di reinserire il cursore a perni volventi, assicurare la corretta lubrificazione delle piste di rotolamento / dei perni volventi con un lubrificante speciale di alte prestazioni per guide lineari.

11. Indicazioni:

- Pulire e, all'occorrenza lubrificare leggermente con un pennello in intervalli regolari le piste di rotolamento e i perni volventi, circa una volta all'anno o dopo ogni 100 km di corsa.
- Le guide per perni volventi sono idonee all'impiego in un campo di temperatura da -30 °C a 130 °C.
- La velocità di spostamento massima delle guide per perni volventi è di 7 m/s, a seconda del caso applicativo e della lunghezza installata.

12. Ricambi:

- Perni volventi GN 2426
- Raschiatore GN 2428
- Guarnizione longitudinale; su richiesta
- Chiave a forchetta in lamiera GN 2424.1

La preparación de los textos y ejemplos se ha llevado a cabo con gran cuidado. Sin embargo, no se pueden descartar errores. La empresa Otto Ganter GmbH & Co. KG no puede asumir ninguna responsabilidad legal ni responsabilidad por la información omitida o incorrecta y sus consecuencias. Otto Ganter GmbH & Co. KG se reserva el derecho a modificar o mejorar estos productos o partes de los mismos, así como los folletos o partes de los mismos, sin previo aviso.

Przy opracowywaniu tekstów i przykładów dolożono wszelkiej staranności. Mimo to zawsze mogą zdarzyć się błędy. Firma Otto Ganter GmbH & Co. KG nie ponosi odpowiedzialności prawnej ani odpowiedzialności za braki lub błędne informacje i wynikające z tego konsekwencje. Firma Otto Ganter GmbH & Co. KG zastrzega sobie prawo do zmiany lub ulepszenia tych produktów lub ich części i/lub dołączonych broszur bez wcześniejszego powiadomienia.

文本和示例都经过仔细编辑。但是错误在所难免。Otto Ganter GmbH & Co. KG 公司对缺失或不正确的信息及其后果不承担法律责任。Otto Ganter GmbH & Co. KG 公司保留更改或改进这些产品或其部分和/或随附手册的权利，恕不事先通知。

De teksten en voorbeelden zijn met grote zorg samengesteld. Fouten kunnen zich desondanks altijd voordoen. De firma Otto Ganter GmbH & Co. KG kan niet wettelijk verantwoordelijk noch aansprakelijk worden gesteld voor ontbrekende of onjuiste informatie en de daaruit voortvloeiende gevolgen. De firma Otto Ganter GmbH & Co. KG behoudt zich het recht voor om deze producten of delen ervan en/of de bijbehorende brochures zonder voorafgaande kennisgeving te wijzigen of te verbeteren.

COPYRIGHT©
Otto Ganter GmbH & Co. KG



Instrucciones de uso **Instrukcja użytkowania** **操作说明** **Gebruiksaanwijzing**

Carros de rodillos
Wózki rolkowe
凸缘滚轮轮座
Rollenwagens

GN 2494



Edición · Wydanie · 版本 · Versie **04/2024**
N.º de artículo · Nr artykułu · 文章编号 · Artikelnr.
BT-2424-K3-V1-04.24

Telefon +49 7723 6507-0
Fax +49 7723 4659
E-Mail info@ganternorm.com

Otto Ganter GmbH & Co. KG
Triberger Straße 3
78120 Furtwangen
Deutschland

www.ganternorm.com

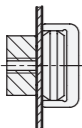
Instrucciones de montaje y de uso

Montaje del carro de rodillos GN 2424 en el carril guía GN 2422 Los sistemas de guías de rodillos están compuestos por un carril guía GN 2422 y un carro de rodillos GN 2424. Todos los componentes se empaquetan por separado y se entregan desmontados.

**ATENCIÓN!**

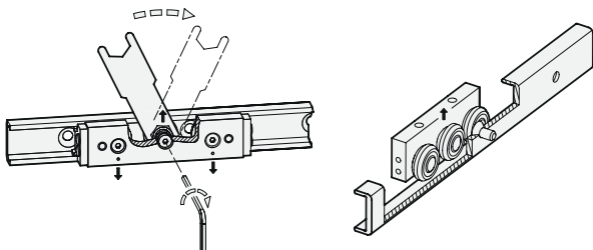
En el momento de la entrega, el juego del carro de rodillos en el carril guía no está ajustado. Durante el montaje, ajuste el carro de rodillos del siguiente modo:

1. Compruebe que las pistas y los rodillos estén limpios.
2. Afloje ligeramente el tornillo de ajuste del rodillo central excéntricamente ajustable e inserte el carro en el carril sin las juntas de fricción suministradas (vea también los puntos 4 y 6).
3. Posicione el carro de rodillos en un extremo del carril guía. En el caso de los rieles de cojinetes móviles de los tipos UT y UV debe colocarse un soporte fino y estable (p. ej. una llave de horquilla o un calibre fijo) debajo del extremo del cuerpo del carro y del carril con el fin de garantizar una alineación paralela del carro de rodillos en las pistas planas.

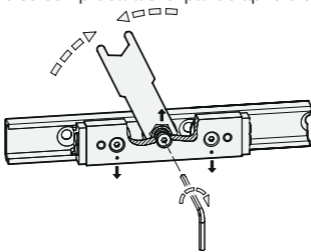


¡Use un soporte con los rieles de cojinetes móviles!

4. Inserte la llave GN 2424.1 (suministrada como accesorio) entre el rodillo excéntrico y el cuerpo del carro de rodillos (los agujeros de centrado situados a la izquierda y a la derecha marcan la posición del lado de funcionamiento de los rodillos concéntricos / los rodillos que soportan la carga).



5. Girando la llave en el sentido de las agujas del reloj, el rodillo que se ha de ajustar se aprieta contra la pista superior, de forma que se elimina el juego del carro de rodillos. Debe evitarse un par de apriete inicial demasiado alto, ya que eso aumentaría la fricción y acortaría la vida útil.
6. Mientras se utiliza la llave de horquilla para sujetar el pivote de cojinetes en la posición correcta, se puede apretar moderadamente el tornillo de fijación. Posteriormente se comprobará si el par de apriete es el correcto.



7. Desplace el carro de rodillos por el carril guía y compruebe si el juego / el par de apriete es constante a lo largo de todo el carril. El desplazamiento debe ser suave y el carro de rodillos no debe tener juego ni tensarse en ningún punto del carril guía.
8. Ahora, apriete el tornillo de fijación aplicando el par indicado en la tabla con la llave de horquilla manteniendo la posición angular de los rodillos en su lugar correspondiente.

Tamaño h_1	Par de apriete
18	3 Nm
28	7 Nm
35	7 Nm
43	12 Nm

9. Monte ahora las juntas de fricción y, en el caso de los carros de rodillos del tipo N, también la junta longitudinal. Para ello, saque el carro del carril.
10. Antes de volver a introducir el carro de rodillos, compruebe que las pistas y los rodillos se hayan engrasado adecuadamente con un lubricante de alto rendimiento para guías lineales.

11. Advertencias:

- Las pistas y los rodillos deben limpiarse y si es necesario relubrificarse periódicamente (aproximadamente una vez al año o cada 100 km) con ayuda de un pincel.
- Los sistemas de guía de rodillos están indicados para ser utilizados en un rango de temperaturas de entre -30 y 130 °C.
- Dependiendo de la aplicación y de la longitud de instalación, la velocidad transversal máxima de los sistemas guía de rodillos es de 7 m/s.

12. Piezas de repuesto:

- Rodillo guía GN 2426
- Junta longitudinal; bajo pedido
- Junta de fricción GN 2428
- Llave de horquilla GN 2424.1

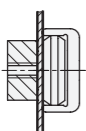
Instrukcja montażu / użytkowania**Montaż wózka rolkowego GN 2424 na szynie prowadnicy liniowej GN 2422**

Systemy prowadnic liniowych składają się z szyny prowadzącej GN 2422 oraz z wózka rolkowego GN 2424. Wszystkie komponenty są pakowane osobno i dostarczane niezmontowane.

⚠ OSTRZEŻENIE!

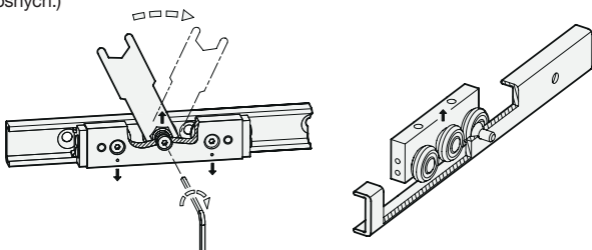
Po dostarczeniu luz między wózkiem rolkowym a szyną prowadnicy liniowej nie jest wyregulowany. W trakcie montażu należy postępować zgodnie z poniższymi wytycznymi:

1. Upewnij się, że bieżnie szyn prowadnic oraz rolki wózka są czyste.
2. Poluzuj śrubę mocującą środkowej, mimośrodowej rolki wózka (bez dostarczonych zgarniaczy), a następnie wsuń wózek do szyny rolkowych prowadnic liniowych (patrz także punkty 4 i 6).
3. Umieścić wózek na jednym końcu szyny prowadnicy. W przypadku szyn łożysk swobodnych (typ UT i UV), pomiędzy końce obudowy wózka rolkowego i szynę prowadnicy należy wsunąć płaską i sztywną podkładkę (np. klucz płaski lub szczelinomierz) tak, aby zapewnić równoległe prowadzenie wózka po bieżni szyny.

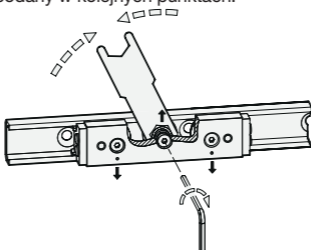


W przypadku szyn łożysk swobodnych należy zastosować dystans!

4. Wprowadzić klucz do rolek GN 2424.1 (dołączony) pomiędzy rolkę mimośrodową a obudowę wózka rolkowego. (Znaczniki przy mocowaniach rolki lewej i prawej wskazują położenie strony bieżni rolek mimośrodowych / rolek nośnych.)



5. Obrócenie klucza zgodnie z ruchem wskazówek zegara spowoduje dociśnięcie regulowanej rolki do powierzchni bieżni, co zniweluje luz wózka rolkowego. Należy unikać nadmiernego dokręcenia, bowiem powoduje to zwiększenie tarcia i skrócenie trwałości użytkowej.
6. Po ustawieniu odpowiedniego położenia rolki mimośrodowej, można delikatnie dokręcić śrubę kontruującą. Odpowiedni moment dokręcenia śruby kontruującej będzie podany w kolejnych punktach.



7. Przesunąć wózek rolkowy po szynie prowadnicy i upewnić się, że luz, czy wstępne napięcie są stałe na całej długości prowadnicy. Ruch wózka na całej długości szyny prowadnicy powinien przebiegać płynnie, bez USUNĄĆ zacięcia się.
8. Następnie należy dokręcić śruby zgodnie z momentem dokręcania podanym w tabeli. Aby nie stracić ustalonej podczas regulacji pozycji kątowej rolki, należy ją przytrzymać kluczem podczas dokręcania śruby.

Rozmiar montażowy h_1	Moment siły dokręcania
18	3 Nm
28	7 Nm
35	7 Nm
43	12 Nm

9. Następnie zamontować zgarniacze i uszczelkę wzdłużną dla wózka rolkowego typu N. W tym celu należy zdjąć wózek z szyny prowadnicy.

10. Przed ponownym zamontowaniem wózka w szynie należy upewnić się, że bieżnie i rolki są odpowiednio przesmarowane rekomendowanym smarem.

11. Uwagi:

- Należy regularnie czyścić bieżnie i rolki – raz do roku lub co 100 km przesuwu – lekko smarując je przy pomocy pędzla o miękkim włosiu, jeśli to konieczne.
- Systemy prowadnic rolkowych są odpowiednie do pracy w zakresie temperatur od -30 °C do 130 °C .
- Zależnie od aplikacji i długości instalacji, maksymalna prędkość przesuwu systemu prowadnic rolkowych wynosi 7 m/s.

12. Części zamienne:

- Rolki GN 2426
- Zgarniacze GN 2428
- Uszczelka wzdłużna na życzenie
- Klucz do rolek GN 2424.1

安装/使用说明

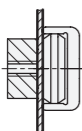
将凸缘滚轮轮座 GN 2424 安装在凸轮滚轮直线导轨 GN 2422 中

滚轮导向系统包含凸缘滚轮直线导轨 GN 2422 和凸缘滚轮轮座 GN 2424。所有元件均单独包装，供货时并未装配。

⚠ 小心!

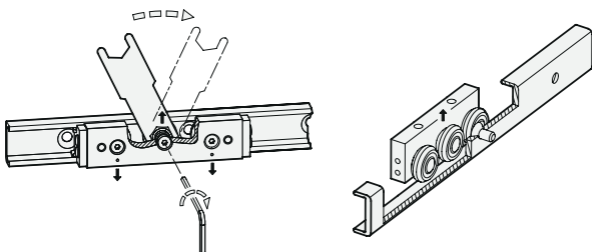
起运时，凸缘滚轮轮座与与凸缘滚轮直线导轨之间的间隙未作预调。安装时，按如下步骤安装凸缘滚轮轮座：

1. 确保滑道与滚轮的清洁。
2. 略微拧松中间的偏心可调节滚轮的固定螺钉，并将凸缘滚轮轮座（无随附滑片）插入凸缘滚轮直线导轨（另请参见第 4 项和第 6 项）。
3. 将凸缘滚轮轮座定位在凸缘滚轮直线导轨的一端。对于 UT 型和 UV 型浮动支撑凸缘滚轮直线导轨，在凸缘滚轮轮座本体和凸缘滚轮直线导轨的末端下方，必须放置一个薄而稳定的支撑物（例如开口扳手或厚度规），以保证水平滑道内凸缘滚轮轮座的平行校准。

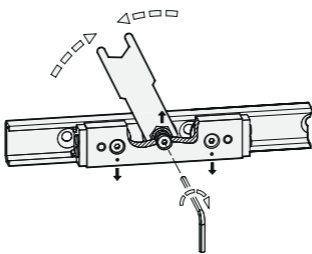


请使用浮动支撑凸缘滚轮直线导轨的支架!

4. 在偏心滚轮与凸缘滚轮轮座本体之间，将开口扳手 GN 2424.1（随附）插入。（左右两侧的定心孔标记了同心滚轮/承载滚轮运行侧的位置。）



5. 顺时针转动开口扳手，将要调整的滚轮压向顶部滑道，这将使凸缘滚轮轮座没有间隙。必须避免过度预紧，因为这样会增大摩擦并缩短使用寿命。
6. 使用开口扳手将支撑轴固定在正确的位置，适度拧紧固定螺钉。随后检查拧紧扭矩是否正确。



7. 使凸缘滚轮轮座在凸缘滚轮直线导轨内运动，确认其沿凸缘滚轮直线导轨全长运行时，间隙与预紧力度保持不变。凸缘滚轮轮座的运动应该自由顺畅，在凸缘滚轮直线导轨内的任何位置均不可出现间隙或阻滞。
8. 此时用开口扳手将滚轮固定在适当的角度上，并按照表内所示的规定拧紧扭矩，拧紧固定螺钉。

安装尺寸 h_1	拧紧扭矩
18	3 Nm
28	7 Nm
35	7 Nm
43	12 Nm

9. 现在安装滑片，以及 N 型凸缘滚轮轮座的纵向密封条。为此，从凸缘滚轮直线导轨上拆下凸缘滚轮轮座。

10. 重新插入凸缘滚轮轮座之前，确保使用重载型直线导轨用润滑剂对滑道/滚轮进行适度润滑。

11. 备注：

- 定期清洁滑道和滚轮（大约每年一次或行驶 100 km 后），必要时用细刷稍微重新润滑。
- 滚轮导向系统的元件适用温度范围是：-30 °C 到 130 °C。
- 根据应用场合及安装长度，滚轮导向系统的最大行进速度为 7m/s。

12. 备件：

- 凸缘滚轮 GN 2426
- 滑片 GN 2428
- 应要求提供的纵向密封条
- 开口扳手 GN 2424.1

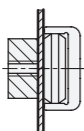
Instructies voor installatie/gebruik**Installatie van rollenwagen GN 2424 in lineaire geleiderail GN 2422**

Rolgeleidesystemen bestaan uit een lineaire geleiderail GN 2422 en een rollenwagen GN 2424. Alle componenten zijn afzonderlijk verpakt en worden geleverd in gedemonteerde toestand.

⚠ OPGELET!

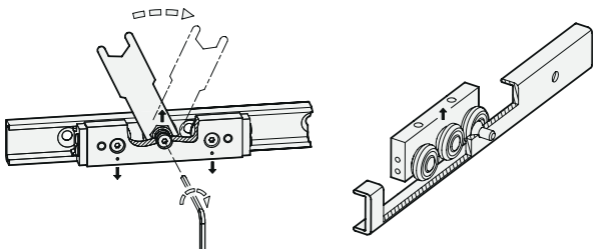
Bij levering is de speling tussen rollenwagen en lineaire geleiderail niet vooraf ingesteld. Stel de rollenwagen tijdens de montage als volgt in:

1. Zorg ervoor dat de loopbanen en de rollen schoon zijn.
2. Draai de bevestigingsschroef van de centrale, excentrisch verstelbare rol iets los en schuif de rollenwagen (zonder de bijgeleverde wissers) in de lineaire geleiderail (zie ook punt 4 en 6).
3. Positioneer de rollenwagen aan een uiteinde van de lineaire geleiderail. Voor de lineaire geleiderails met glijdende lagers van type UT en UV moet een dunne en stabiele ondersteuning (bijv. steeksleutel of voelmaat) onder de uiteinden van de rollenwagenbehuizing en de lineaire geleiderail worden geplaatst om de parallelle uitlijning van de rollenwagen te waarborgen op het niveau van de loopbanen.

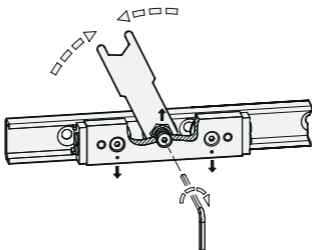


Gebruik een ondersteuning voor de lineaire geleiderails met glijdende lagers!

4. Steek de steeksleutel GN 2424.1 (bijgevoegd) tussen de excentrische rol en de behuizing van de rollenwagen. (De centreerboringen links en rechts markeren de positie van de lopende zijde van de concentrische rollen/dragende rollen.)



5. Als u de steeksleutel in de richting van de wijzers van de klok draait, wordt de af te stellen rol tegen de bovenste loopbaan gedrukt, wat de rollenwagen vrij van speling zet. Een buitensporige voorspanning moet worden vermeden, omdat dit de wrijving vergroot en de nuttige gebruiksduur verkort.
6. Terwijl de steeksleutel wordt gebruikt om de draaias in de juiste positie te houden, kan de bevestigingsschroef met gemiddelde kracht worden vastgedraaid. Het juiste aanhaalmoment wordt later gecontroleerd.



7. Beweeg de rollenwagen in de lineaire geleiderail en zorg ervoor dat de speling/gemiddelde voorspanning over de hele lengte van de rail constant is. De lopende beweging moet vrij zijn. De rollenwagen mag op geen enkel punt binnen de rail een speling hebben of beklemd raken binnen de lineaire geleiderail.
8. Zet nu de bevestigingsschroef vast met het voorgeschreven aanhaalmoment dat is weergegeven in de tabel, met de steeksleutel wordt de hoekpositie van de rollen op haar plaats gehouden.

Installatieruimte h_1	Aanhaalmoment
18	3 Nm
28	7 Nm
35	7 Nm
43	12 Nm

9. Monteer nu de wissers, ook de afdichting in lengterichting voor rollenwagen van type N. Verwijder daarvoor de rollenwagen van de lineaire geleiderail.

10. Voordat u de rollenwagen er weer insteekt, moet u controleren of de loopbanen/rollen goed gesmeerd zijn met een smeermiddel voor zware arbeid voor lineaire geleiding.

11. Opmerkingen:

- Maak de loopbanen en rollen regelmatig schoon – ongeveer eenmaal per jaar of na 100 km verplaatsing – en smeer indien nodig lichtjes met een fijne borstel.
- Rolgeleidesystemen zijn geschikt voor gebruik in een temperatuurbereik van -30 °C tot 130 °C.
- Afhankelijk van de toepassing en de installatielengte bedraagt de maximale verplaatsingssnelheid van rolgeleidesystemen 7 m/s.

12. Reserveonderdelen:

- Geleiderollen GN 2426
- Wissers GN 2428
- Afdichting in lengterichting op aanvraag
- Steeksleutel GN 2424.1