



Prowadnice z szyną profilową

Typoszeregi HG
EG
MG
RG
IG

HIWIN GmbH

Brücklesbünd 2

D-77654 Offenburg

Telefon +49 (0) 7 81 9 32 78 -0

Telefax +49 (0) 7 81 9 32 78 -90

info@hiwin.de

www.hiwin.de

Wszelkie prawa zastrzeżone.
Przedruk w całości lub częściowy
bez naszego zezwolenia
zabroniony.

Uwaga:

Dane techniczne przedstawione w niniej-
szym katalogu mogą ulec zmianie bez
uprzedniego powiadomienia.

Witamy w HIWIN

Prowadnica z szyną profilową umożliwia liniowe przemieszczanie za pomocą kulek.

Dzięki zastosowaniu kulek między szyną a wózkiem można osiągnąć nad wyraz precyzyjny ruch liniowy.

W porównaniu z konwencjonalną prowadnicą ślizgową, współczynnik tarcia jest pięćdziesięciokrotnie mniejszy.

Dzięki wymuszonemu prowadzeniu wózka na szynie prowadnice z szyną profilową mogą przenosić obciążenia zarówno w poziomie, jak i w pionie.



Seria HG

Standard przy prowadnicach z szyną profilową

Od strony 20

Tabela wymiarów od strony 37

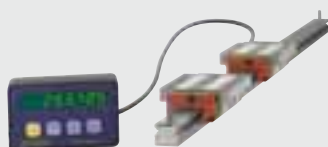


Seria EG

4-rzędowa szyna profilowa
płaska budowa

Od strony 20

Tabela wymiarów od strony 41



Seria RG

Szyna profilowa
z prowadnicą rolkową

Od strony 52

Tabela wymiarów od strony 64

Seria IG

Seria HG ze zintegrowanym systemem pomiaru drogi

Od strony 67

Tabela wymiarów od strony 69

Prowadnice z szyną profilową

Liniowy postęp w zasięgu Państwa ręki



Spis treści

1. Informacje ogólne	
1.1 Właściwości i zalety prowadnic z szyną profilową	2
1.2 Zasady wyboru prowadnicy z szyną profilową	3
1.3 Nośność prowadnic z szyną profilową	4
1.4 Żywotność prowadnic z szyną profilową	5
1.5 Obciążenie robocze	8
1.6 Opór tarcia	10
1.7 Smarowanie	10
1.8 Szyny profilowe łączone	13
1.9 Montaż	14
1.10 Montaż prowadnic z szyną profilową	15
1.11 Uruchomienie	19
1.12 Szyny profilowe odporne na wysokie temperatury	19
2. Prowadnice z szyną profilową HIWIN	
2.1 Prowadnica z szyną profilową serii HG / EG	21
2.2 Prowadnica z szyną profilową serii miniaturowej MG	44
2.3 Prowadnica z szyną profilową serii RG	52
2.4 Prowadnica z szyną profilową z magnetycznym systemem pomiarowym serii MAGI	67
2.5 Elektronika obliczeniowa dla systemu pomiarowego MAGI	71
2.6 Prowadnica z szyną profilową z magnetycznym systemem pomiarowym serii MAGIC	75

☀ = Typy uprzywilejowane: szybki czas dostawy



Prowadnice z szyną profilową

Informacje ogólne

1. Informacje ogólne

1.1 Cechy i zalety prowadnic z szyną profilową

1. Wysoka dokładność ustawiania

Support ułożyskowany na prowadnicy z szyną profilową musi przezwyciężyć tylko tarcie toczone. Różnica między statycznym i dynamicznym tarciem tocznym jest bardzo mała, wskutek czego siła wprawienia w ruch jest tylko nieznacznie wyższa od energii ruchu. Efekty stick-slip nie występują.

2. Długi okres użytkowania przy niezwykle precyzyjnym ruchu

Przy prowadnicy ślizgowej wystąpić mogą błędy dokładności z powodu różnej grubości warstw smaru. Wskutek tarcia ślizgowego i występującego często niedostatecznego smarowania powstaje wysokie zużycie i tym samym zmniejszenie dokładności. W przeciwieństwie do tego prowadnica z szyną profilową ma bardzo małe tarcie ślizgowe połączone z bardzo małym zużyciem. Dokładność prowadzenia pozostaje prawie taka sama przez cały okres użytkowania.

3. Duże prędkości z małą siłą napędową

Dzięki niskim współczynnikom tarcia potrzebne są tylko niewielkie siły napędowe. Potrzebna moc napędowa pozostaje niewielka również przy ruchach rewersyjnych.

4. Jednakowa obciążalność we wszystkich kierunkach

Dzięki prowadzeniu wymuszonemu uwarunkowanemu konstrukcją prowadnica z szyną profilową może przyjmować siły pionowe i poziome.

5. Łatwy montaż i wymiana części

Montaż prowadnicy z szyną profilową jest łatwy. Frezowana lub oszlifowana powierzchnia montażowa gwarantuje wysoką dokładność, pod warunkiem przestrzegania instrukcji montażu. Tradycyjne prowadnice ślizgowe wymagają znacznie większych nakładów montażowych związanych ze skrobaniem powierzchni ślizgowych. Wymiana poszczególnych elementów nie jest możliwa bez skrobania. Prowadnice szyn profilowanych można jednak wymieniać bez dalszych nakładów.

6. Nieskomplikowane smarowanie

Niewystarczające smarowanie prowadzi w przypadku prowadnic ślizgowych do zniszczenia powierzchni ślizgowych. Smar musi być doprowadzany do wielu punktów powierzchni ślizgowych. Prowadnica z szyną profilową potrzebuje jedynie minimalnej ilości smaru, dostarczanego przez zwykłe doprowadzenie do wózka jezdnego. Jako opcję HIWIN dostarcza też wózki jezdne z wymiennym zbiornikiem oleju (E2), co gwarantuje smarowanie na dłuższy czas.

7. Ochrona antykorozyjna

Dla uzyskania optymalnej ochrony antykorozyjnej szyny profilowane i wózki jezdne dostarczane są z różnymi powłokami:

– Hicoat 1

– Hicoat 2

– Hicoat 3

Poszczególne warianty dobierane są zależnie od zastosowania. W celu optymalnego doboru powłoki potrzebne są informacje o warunkach otoczenia i materiałach korozyjnych. Miniaturowe prowadnice z szyną profilową (MG...) wykonane są ze stali nierdzewnej. (patrz 2.2, strona 43)

1.2 Kryteria doboru prowadnicy z szyną profilową

Określić warunki doboru

- podstawa maszyny
- maks. przestrzeń montażowa
- żądana dokładność
- wymagana sztywność
- rodzaj obciążenia
- droga przesuwu
- prędkość przesuwu, przyspieszenie
- częstotliwość użytkowania
- trwałość
- warunki otoczenia

Wybrać serię

- Seria HG – szlifierki, frezarki, wiertarki, tokarki, centra obróbkowe
- Seria EG – technika automatyzacyjna, transport z wysoką prędkością, przemysł półprzewodników, obróbka drewna, precyzyjne przyrządy pomiarowe
- Seria MGN/MGW – technika miniaturyzacyjna, przemysł półprzewodników, technika medyczna
- Seria RG – centra obróbki, wtryskarki, maszyny i urządzenia wymagające dużej sztywności

Wybrać klasę dokładności

- Klasy: C, H, P, SP, UP, zależnie od wymaganej dokładności

Ustalić wielkość i liczbę wózków jezdnych

- Zależnie od wartości empirycznych
- Zależnie od rodzaju obciążenia
- Jeśli użyty jest napęd śrubą pociągową, wielkość nominalna prowadnic z szyną profilową i napędu ze śrubą pociągową powinna być zbliżona, np. napęd śrubą pociągową serii 32 i szyna profilowa serii 35.

Obliczyć maksymalne obciążenie wózków jezdnych

- Na podstawie obliczeń przykładowych wyliczyć maksymalne obciążenie. Upewnić się, że współczynnik bezpieczeństwa obciążenia statycznego wybranej prowadnicy z szyną profilową jest wyższy od odpowiedniej wartości w tabeli współczynników bezpieczeństwa.

Określić napężenie wstępne

- Napężenie wstępne jest zależne od sztywności i dokładności powierzchni montażowej.

Określić sztywność

- Obliczyć odkształcenie (δ) za pomocą tabeli sztywności; sztywność rośnie wraz ze zwiększającym się napężeniem wstępnym i rosnącymi wymiarami prowadnicy.

Obliczyć trwałość

- Ustalić trwałość uwzględniając prędkość i częstotliwość przesuwu; kierować się obliczeniami przykładowymi.

Wybrać rodzaj smarowania

- Smarowanie smarem przez gniazdo smarowe
- Smarowanie olejem przez przewód przytłaczowy

Dobór zakończony

Prowadnice z szyną profilową

Informacje ogólne

1.3 Nośności prowadnic z szyną profilową

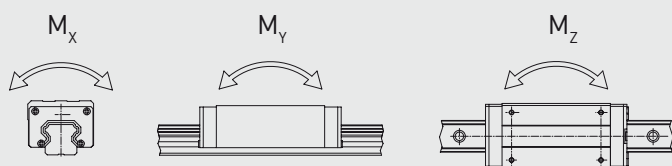
1. Nośność statyczna (C_0)

Jeśli prowadnica z szyną profilową zostanie podczas ruchu lub postoju wystawiona na nadmierne obciążenia lub uderzenia, powstaje miejscowe trwałe odkształcenie między bieżnią i kulkami. Gdy to trwałe odkształcenie przekroczy określoną wielkość, powoduje pogorszenie łatwości poruszania się prowadnicy. Nośność statyczna odpowiada zgodnie ze swoją podstawową definicją obciążeniu statycznemu wywołującemu trwałe odkształcenie $0,0001 \times$ średnica kulki w miejscu kontaktu o największym obciążeniu. Wartości podane są w tabelach dla każdej prowadnicy z szyną profilową. Na podstawie tych tabel konstruktor może wybrać odpowiednią prowadnicę. Maksymalne obciążenie statyczne, na jakie jest wystawiona prowadnica z szyną profilową, nie może przekraczać nośności statycznej.

2. Dopuszczalny moment statyczny (M_0)

Dopuszczalny moment statyczny jest momentem, który odpowiada w określonym kierunku i wielkości maksymalnemu obciążeniu ruchomych części przez nośność statyczną. Dopuszczalny moment statyczny jest zdefiniowany dla systemów ruchów liniowych dla trzech kierunków:

M_x , M_y , M_z .



3. Współczynnik bezpieczeństwa obciążenia statycznego

Dla systemów szyn profilowych w stanie spoczynku i przy wolnym ruchu uwzględnić należy współczynnik bezpieczeństwa obciążenia statycznego, który zależy od warunków otoczenia i pracy. Zwiększenie współczynnika jest ważne przede wszystkim dla prowadnic poddanych działaniu obciążeń uderowych (por. tab. 1.1). Współczynnik bezpieczeństwa obciążenia statycznego można obliczyć według wzoru 1.1.

Wzór 1.1

$$f_{SL} = \frac{C_0}{P} \quad \text{lub} \quad f_{SM} = \frac{M_0}{M}$$

f_{SL} = współczynnik bezpieczeństwa obciążenia statycznego dla zwykłego obciążenia

f_{SM} = statyczny moment nośny

C_0 = nośność statyczna [N]

M_0 = dopuszczalny moment statyczny [N/mm]

P = statycznie równoważna nośność [N]

M = statycznie równoważny moment [N/mm]

Tabela 1.1: Współczynnik bezpieczeństwa obciążenia statycznego

Obciążenie	$f_{SL} - f_{SM}$ [min.]
normalne obciążenie	1,25-3,0
z uderzeniami/wibracjami	3,0-5,0

4. Nośność dynamiczna (C_{dyn})

Nośność dynamiczna jest obciążeniem zdefiniowanym pod kątem kierunku i wielkości, w przypadku tego obciążenia prowadnica z szyną profilową uzyskuje nominalną trwałość wynoszącą 50 km drogi przesuwu. Nośność dynamiczna jest podana dla każdej prowadnicy w tabelach wymiarów. Może być ona wykorzystana do obliczenia trwałości określonej prowadnicy.

1.4 Trwałość prowadnic z szyną profilową

1.4.1 Definicja trwałości

Wskutek stałego i powtarzającego się obciążenia bieżni i kulek prowadnicy z szyną profilową dochodzi do zjawisk zmęczenia na powierzchni tocznej. W efekcie powstają wżery. Trwałość prowadnicy z szyną profilową jest zdefiniowana jako całkowita odbyta droga przesuwu do wystąpienia wżerów na powierzchni tocznej lub kulkach.

1.4.2 Trwałość nominalna (L)

Sama trwałość może być bardzo różna nawet wtedy, gdy prowadnice z szyną profilową wyprodukowane są w taki sam sposób i stosowane w takich samych warunkach ruchu. Dlatego też nominalna trwałość została przyjęta jako wartość orientacyjna dla oceny trwałości prowadnicy. Trwałość nominalna odpowiada całej drodze przesuwu, osiągniętej przez 90 % z grupy identycznych i stosowanych w takich samych warunkach prowadnic z szyną profilową, bez wystąpienia awarii. Przy obciążeniu nośnością dynamiczną nominalna trwałość wynosi 50 km.

1. Obliczenie nominalnej trwałości

Obciążenie rzeczywiste wpływa na nominalną trwałość prowadnicy. Za pomocą wybranego współczynnika nośności dynamicznej i dynamicznie równoważnego obciążenia można obliczyć trwałość nominalną na podstawie wzoru 1.2.

Wzór 1.2

Wzór 1.2.1 dla serii HG, EG, MG

$$L = \left(\frac{C_{dyn}}{P} \right)^3 \cdot 50 \text{ km}$$

Wzór 1.2.2 dla serii RG

$$L = \left(\frac{C_{dyn}}{P} \right)^{\frac{10}{3}} \cdot 100 \text{ km}$$

L = trwałość nominalna [m]

C_{dyn} = nośność dynamiczna [N]

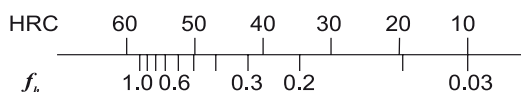
P = obciążenie równoważne dynamicznie [N]

2. Współczynniki nominalnej trwałości

Rodzaj obciążenia, twardość bieżni i temperatura prowadnicy wpływają w znacznym stopniu na nominalną trwałość. Zależność między tymi dwoma czynnikami ukazuje wzór 1.3.

○ Współczynnik twardości (f_h)

Bieżnie prowadnic z szyną profilową mają twardość 58 HRC. Obowiązuje tu współczynnik twardości 1,0. W przypadku innej twardości należy uwzględnić współczynnik twardości wg rysunku obok. Jeśli podana twardość nie będzie osiągnięta, dopuszczalne obciążenie zmniejsza się. W takim wypadku nośność dynamiczna i statyczna muszą być pomnożone przez współczynnik twardości.



Wzór 1.3

Wzór 1.3.1 dla serii HG, EG, MG

$$L = \left(\frac{f_h \cdot f_t \cdot C_{dyn}}{f_w \cdot P} \right)^3 \cdot 50 \text{ km}$$

Wzór 1.3.2 dla serii RG

$$L = \left(\frac{f_h \cdot f_t \cdot C_{dyn}}{f_w \cdot P} \right)^{\frac{10}{3}} \cdot 100 \text{ km}$$

L = trwałość nominalna [m]

f_h = współczynnik twardości

C_{dyn} = nośność dynamiczna [N]

f_t = współczynnik temperaturowy

P_c = obliczone obciążenie [N]

f_w = współczynnik obciążenia

Prowadnice z szyną profilową

Informacje ogólne

○ Współczynnik temperaturowy (f_t)

Jeśli temperatura prowadnicy z szyną profilową przekracza 100 °C, zmniejsza się dopuszczalne obciążenie i trwałość. Dlatego też nośność dynamiczna i statyczna muszą być pomnożone przez współczynnik temperaturowy.



○ Współczynnik obciążenia (f_w)

Do obciążeń działających na prowadnicę z szyną profilową należą ciężar wózka jezdnego, bezwładność na początku i końcu ruchów i momenty obciążenia powstałe wskutek nadmiernego obciążenia. Te współczynniki obciążenia są szczególnie trudne do oszacowania, jeśli dojdą do tego wibracje czy obciążenia uderowe. Dlatego też obciążenie pomnożyć należy przez empiryczny współczynnik obciążenia.

Tabela 1.2: Współczynnik obciążenia

Rodzaj obciążenia	Prędkość przesuwu	f_w
Bez uderzeń i wibracji	$v < 15 \text{ m/min}$	1-1,2
Niewielkie uderzenia	$15 \text{ m/min} < v < 60 \text{ m/min}$	1,2-1,5
Normalne obciążenie	$60 \text{ m/min} < v < 120 \text{ m/min}$	1,5-2,0
z uderzeniami/wibracjami	$v > 120 \text{ m/min}$	2,0-3,5

1.4.3 Obliczenie trwałości (L_h)

Za pomocą prędkości przesuwu i częstotliwości ruchu na podstawie trwałości nominalnej oblicza się trwałość w godzinach.

Wzór 1.4.1 dla serii HG, EG, MG

$$L_h = \frac{L}{v \cdot 60} = \frac{\left(\frac{C_{dyn}}{P}\right)^3 \cdot 50.000}{v \cdot 60}$$

Wzór 1.4.2 dla serii RG

$$L_h = \frac{L}{v \cdot 60} = \frac{\left(\frac{C_{dyn}}{P}\right)^{\frac{10}{3}} \cdot 100.000}{v \cdot 60}$$

L_h : trwałość [h]

L : nominalna trwałość [m]

v : prędkość [m/min]

C/P : stosunek nośności-obciążenia

Prowadnice z szyną profilową

Informacje ogólne

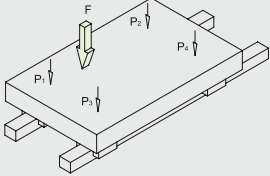
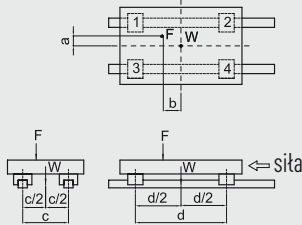
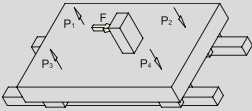
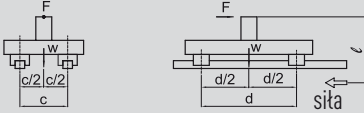
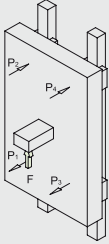
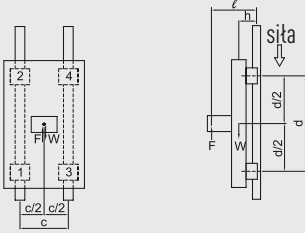
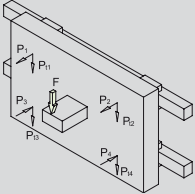
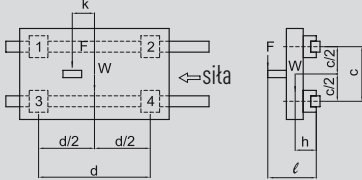
1.5 Obciążenie robocze

1.5.1 Obliczanie obciążenia

Przy obliczaniu obciążeń działających na prowadnicę z szyną profilową, uwzględnić należy różne czynniki, np. punkt ciężkości obciążenia, przyłożenie siły ruchu i bezwładność masową na początku i końcu ruchu. Dla uzyskania prawidłowej wartości należy uwzględnić każdy parametr.

1. Obciążenie na wózku jezdnym

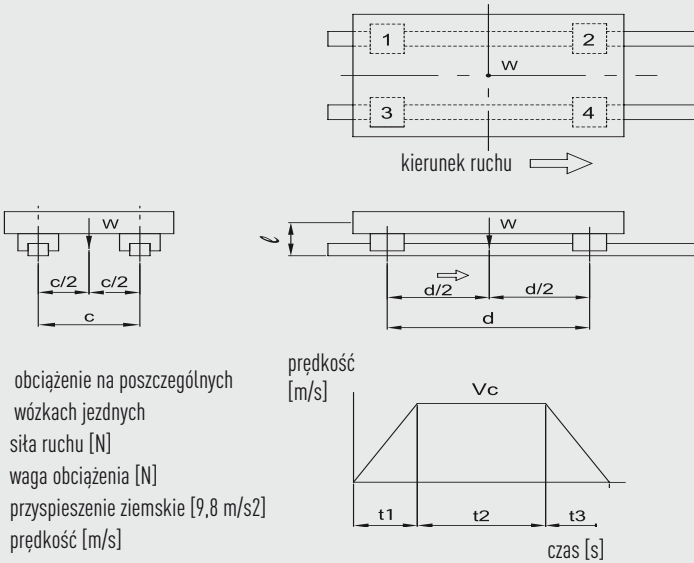
Tabela 1.3: Obciążenie na wózku jezdnym (przykłady obliczania obciążenia na wózku jezdnym)

Typowe przykłady	Rozkład obciążenia	Obciążenie na wózku jezdnym
		$P_1 = \frac{W}{4} + \frac{F}{4} + \frac{F \cdot a}{2c} + \frac{F \cdot b}{2d}$ $P_2 = \frac{W}{4} + \frac{F}{4} + \frac{F \cdot a}{2c} - \frac{F \cdot b}{2d}$ $P_3 = \frac{W}{4} + \frac{F}{4} - \frac{F \cdot a}{2c} + \frac{F \cdot b}{2d}$ $P_4 = \frac{W}{4} + \frac{F}{4} - \frac{F \cdot a}{2c} - \frac{F \cdot b}{2d}$
		$P_1 = P_3 = -\frac{W}{4} + \frac{F \cdot l}{2d}$ $P_2 = P_4 = \frac{W}{4} + \frac{F \cdot l}{2d}$
		$P_1 = P_2 = P_3 = P_4 = -\frac{W \cdot h}{2d} + \frac{F \cdot l}{2d}$
		$P_1 \dots P_4 = \frac{W \cdot h}{2c} + \frac{F \cdot l}{2c}$ $P_{t1} = P_{t3} = \frac{W}{4} + \frac{F}{4} + \frac{F \cdot k}{2d}$ $P_{t2} = P_{t4} = \frac{W}{4} + \frac{F}{4} - \frac{F \cdot k}{2d}$

$P_1 \dots P_4$: obciążenie na pojedynczych wózkach jezdnych
 W : waga obciążenia
 F : siła ruchu; dodatkowa występująca siła

2. Obciążenie i bezwładność masowa

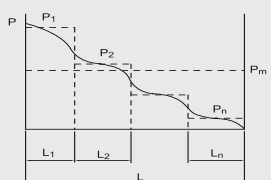
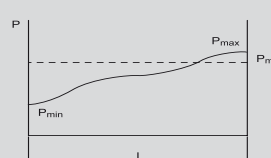
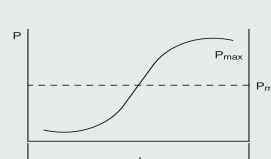
Tabela 1.4: **Obciążenie i bezwładność masowa** (Przykłady obliczania obciążenia i bezwładności masowej)

Uwzględnienie przyspieszenia	Obciążenie na jednym wózku jeżdżym
 <p>P1 ... P4: obciążenie na poszczególnych wózkach jeżdżych F: siła ruchu [N] W: waga obciążenia [N] g: przyspieszenie ziemskie [9,8 m/s²] vc: prędkość [m/s]</p>	<p>○ stała prędkość</p> $P_1 \dots P_4 = \frac{W}{4}$ <p>○ przyspieszenie</p> $P_1 = P_3 = \frac{W}{4} + \frac{1}{2} \cdot \frac{W}{g} \cdot \frac{v_c}{t_1} \cdot \frac{l}{d}$ $P_2 = P_4 = \frac{W}{4} - \frac{1}{2} \cdot \frac{W}{g} \cdot \frac{v_c}{t_1} \cdot \frac{l}{d}$ <p>○ hamowanie</p> $P_1 = P_3 = \frac{W}{4} - \frac{1}{2} \cdot \frac{W}{g} \cdot \frac{v_c}{t_3} \cdot \frac{l}{d}$ $P_2 = P_4 = \frac{W}{4} + \frac{1}{2} \cdot \frac{W}{g} \cdot \frac{v_c}{t_3} \cdot \frac{l}{d}$

1.5.2 Obliczanie zastępczego obciążenia przy obciążeniach zmiennych

Jeśli obciążenie prowadnicy z szyną profilową znacznie się waha, należy przy obliczaniu trwałości włączyć obciążenie zastępcze. Obciążenie zastępcze jest zdefiniowane jako obciążenie powodujące takie samo zużycie łożysk, co obciążenia zmienne. Można je obliczyć za pomocą tabeli 1.6.

Tabela 1.5: **Przykłady obliczania obciążenia zastępczego (P_m)**

Warunki pracy	Obciążenie zastępcze
<p>stopniowa zmiana</p> 	$P_m = \sqrt[3]{\frac{1}{L} (P_1^3 \cdot L_1 + P_2^3 \cdot L_2 + \dots + P_n^3 \cdot L_n)}$ <p>P_m : obciążenie zastępcze P_n : obciążenie zmienne L : całkowita droga przesuwu L_n : droga przesuwu pod obciążeniem P_n</p>
<p>zmiana równomierna</p> 	$P_m = \frac{1}{3} (P_{\min} + 2 \cdot P_{\max})$ <p>P_m : obciążenie zastępcze P_{min} : najmniejsze obciążenie P_{max} : największe obciążenie</p>
<p>zmiana sinusoidalna</p> 	$P_m = 0,65 \cdot P_{\max}$ <p>P_m : średnie obciążenie zmienne P_{max} : największe obciążenie zmienne</p>

Prowadnice z szyną profilową

Informacje ogólne

1.6 Opór tarcia

Jak wspomniano we wstępie, w prowadnicach z szyną profilową skutek zastosowania kulek występuje tarcie toczne. Współczynnik tarcia prowadnic z szyną profilową jest dzięki temu bardzo mały, wynosi do jednej pięćdziesiątej wartości tradycyjnych prowadnic ślizgowych. Współczynnik tarcia wynosi z reguły - zależnie od serii - około 0,004. Jeśli obciążenie odpowiada tylko 10 % lub mniej nośności dynamicznej, większa część oporu tarcia powstaje poprzez zgarniacze oraz smar i tarcie między kulkami. Jeśli obciążenie robocze jest większe niż 10 % nośności dynamicznej, obciążenie stanowi większą część oporu tarcia.

1.7 Smarowanie

Prowadnice z szyną profilową muszą być smarowane smarem stałym lub olejem. Przestrzegać należy przy tym informacji producenta smaru. Sprawdzić mieszalność różnych smarów. Oleje smarowe na bazie mineralnej są mieszalne w przypadku takiej samej klasyfikacji (np. CL) i podobnej lepkości (różnica maksymalnie jednej klasy). Smary są mieszalne, jeśli ich podstawowa baza olejów i typ zagęszczania są jednakowe. Lepkość oleju podstawowego musi być podobna. Klasa NGLI może się różnić o maksimum jeden stopień. Po zamontowaniu prowadnicy szynowej przeprowadzić pierwsze smarowanie. Następnie zaleca się regularne smarowanie według tabeli 1.7, 1.8 i 1.9. Za pomocą adaptera smarującego wózek jezdny można podłączyć bezpośrednio do smarowania centralnego. Gniazdo smarowe i adapter smarujący podane są w rozdziałach dla odpowiedniej serii.

Ilości smaru potrzebne do uruchomienia i smarowania uzupełniającego podane są w tabeli 1.7, 1.8 i 1.9. Jeśli prowadnice z szyną profilową są pionowe, zamontowane w bok lub z szyną profilową w górę, ilości smarowania uzupełniającego zwiększa się o ok. 50 %.

Wzór 1.5

$$F = \mu \cdot W + S$$

F	=	siła tarcia [N]
S	=	opór tarcia [N]
μ	=	współczynnik tarcia
W	=	obciążenie [N]

1.7.1 Instrukcja smarowania dla prowadnic z szyną profilową HIWIN

Prowadnice z szyną profilową potrzebują, jak każde tożysko toczne, wystarczającego zaopatrzenia w smary. W zasadzie możliwe jest zarówno smarowanie smarem stałym jak i olejem. Smar jest elementem konstrukcyjnym i należy go uwzględnić już na etapie projektu maszyny. Smary zmniejszają zużycie, chronią przed zabrudzeniem, zapobiegają korozji i wydłużają okres użytkowania dzięki swoim właściwościom.

Na niezabezpieczonych szynach profilowych może się odkładać i osadzać brud. Te zanieczyszczenia należy regularnie usuwać.

1.7.2 Smarowanie smarem

Do smarowania smarem zalecamy smary według DIN 51825:

- Do normalnych obciążeń – K2K
- Do obciążeń wyższych (C/P < 15) – KP2K o klasie konsystencji NGLI 2 według DIN 51818

Należy przestrzegać wskazówek producenta smaru.

1. Zastosowanie krótkich skoków

Przy krótkich skokach ilość smarowań według tabeli 1.7 i 1.9 należy podwoić.

- Skok < 2 x długość wózka: Po obydwóch stronach wózka jezdny zamontować przyłącza smarowe i przesmarować.
- Skok < 0,5 x długość wózka: Po obydwóch stronach wózka jezdny zamontować przyłącza smarowe i przesmarować. Wózek jezdny przesunąć przy tym kilka razy o dwie długości.

Jeśli jest to niemożliwe, prosimy o kontakt.

2. Smarowanie podstawowe przy uruchomieniu

Prowadnice z szyną profilową HIWIN są dostarczane już zakonserwowane. Pierwsze smarowanie odbywa się w trzech etapach:

- Doprowadzić ilość smaru według tabeli 1.7
- Wózek jezdny przesunąć kilka razy o ok. trzy długości.
- Opisane postępowanie powtórzyć jeszcze dwa razy.

3. Smarowanie uzupełniające

Częstotliwość smarowania uzupełniającego zależy w bardzo dużym stopniu od obciążeń i warunków otoczenia. Oddziaływanie otoczenia, takie jak wysokie obciążenia, wibracje i zanieczyszczenia skracają przedziały smarowania. W czystym otoczeniu i przy małych obciążeniach przedziały smarowania można przedłużyć. Dla normalnych warunków pracy obowiązują terminy smarowania uzupełniającego według tabeli 1.8.

Tabela 1.6: Ilości smaru

Wielkość nominalna	Ilość smaru przy uruchomieniu [g]	Ilość smaru do smarowania uzupełniającego [g]
7/9	0,3 - 0,5	0,2
12	0,5 - 0,8	0,4
15	0,8 - 1,1	0,5
20	1,1 - 1,4	0,6
25	1,6 - 2,1	0,9
30	2,4 - 3,0	1,3
35	4,1 - 5,0	2,5
45	5,6 - 6,5	3,0
55	6,1 - 7,1	3,5
65	8,0 - 9,0	4,1

HIWIN zaleca następujące smary:

- BEACON EP1, Fa. ESSO
- Microlube GBO, (KP 0 N-20), Staburags NBU8EP, Isoflex Spezial, Fa. KLÜBER
- Optimol Longtime PDO, PD1 lub PD2 zależnie od temperatury zastosowania, Fa. OPTIMOL
- Paragon EP1, (KP 1 N-30), Fa. DEA
- Multifak EP1, Fa. TEXACO

Tabela 1.7: Termin smarowania uzupełniającego przy smarowaniu smarem

Wielkość nominalna	Przedziały smarowania uzupełniającego [km] przy obciążeniu < 0,10 C _{dyn}
7	100
9	120
12	150
15	1000
20	1000
25	1000
30	900
35	500
45	250
55	150
65	140

Tabela 1.8: Smarowanie olejem

Wielkość nominalna	Smarowanie pierwsze i uzupełniające (cm ³)
7	0,2
9	0,2
12	0,3
15	0,5
20	0,8
25	0,9
30	1,2
35	1,3
45	2,5
55	4,0
65	6,5

Prowadnice z szyną profilową

Informacje ogólne

1.7.3 Smarowanie olejem

Ilości smarowania pierwszego i uzupełniającego podane są w tabeli 1.9. Ilości doprowadzane są poprzez impuls.

1. Centralne smarowanie olejem

W urządzeniach do smarowania centralnego często nie można doprowadzać oleju poprzez impuls. Ilości według tabeli 1.9 można doprowadzać wtedy w kilku ilościach częściowych. Między poszczególnymi impulsami zachować czas oczekiwania 10–20 sekund.

2. Krótki skok

W przypadku zastosowań z krótkim skokiem obowiązują dane jak przy smarowaniu smarem.

1.7.4 Samosmarowny wózek jezdny E2

Samosmarowny wózek jezdny E2 składa się z jednostki smarowniczej między systemem nawrotnym i uszczelką zamykającą a wymiennym zbiornikiem oleju. Do wymiany zbiornika oleju konieczny jest demontaż wózka.

Smarowanie odbywa się ze zbiornika oleju przez przyłącze do smarowniczki, która następnie smaruje bieżnię szyny profilowej. Dzięki specjalnej konstrukcji zbiornika oleju wózek można zamontować w dowolnym położeniu, bez wpływu na efekt smarowania.



Zastosowania

- Obrabiarki
- Maszyny produkcyjne: wtryskarki, przemysł papirniczy, tekstylny, spożywczy, obrabiarki do drewna
- Przemysł elektroniczny: przemysł półprzewodników, technika robotyzacyjna, stoły krzyżowe, maszyny pomiarowe i kontrolne
- Inne dziedziny: wyposażenie medyczne, automatyzacja, technika manipulacyjna

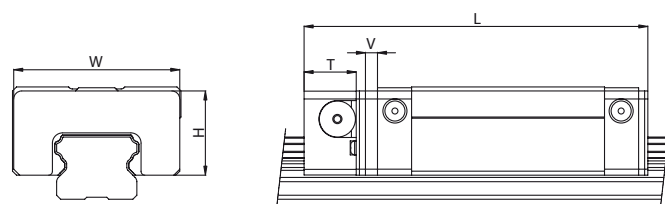


Tabela 1.9: Tabela wymiarów HG ze smarowaniem E2

Model	Wymiary wózka				
	W	H	T	V	L
EG 15 S	33,3	18,7	11,5	3	55,2
EG 15 C					71,9
EG 20 S	41,3	20,9	13	3	66,6
EG 20 C					85,7
EG 25 S	47,3	24,9	13	3	77,1
EG 25 C					100,6
EG 30 S	59,3	31	13	3	87,5
EG 30 C					116,1

Model	Wymiary wózka				
	W	H	T	V	L
HG 15 C	32,4	19,5	12,5	3	75,4
HG 20 C	43	24,4	13,5	3,5	93,6
HG 20 H					108,3
HG 25 C	46,4	29,5	13,5	3,5	100,5
HG 25 H					121,1
HG 30 C	58	35	13,5	3,5	112,9
HG 30 H					135,9
HG 35 C	68	38,5	13,5	3,5	127,9
HG 35 H					153,7
HG 45 C	82	49	16	4,5	157,2
HG 45 H					189
HG 55 C	97	55,5	16	4,5	183,9
HG 55 H					222
HG 65 C	121	69	16	4,5	219,7
HG 65 H					279,1

Model	Wymiary wózka				
	W	H	T	V	L
RG 25 C	46,8	29,2	13,5	3,5	114,9
RG 25 H					131,4
RG 30 C	58,8	34,9	13,5	3,5	127,0
RG 30 H					149,0
RG 35 C	68,8	40,3	13,5	3,5	141,0
RG 35 H					168,5
RG 45 C	83,8	50,2	16	4,5	173,7
RG 45 H					207,5
RG 55 C	97,6	58,4	16	4,5	204,2
RG 55 H					252,5
RG 65 C	121,7	76,1	16	4,5	252,5
RG 65 H					315,5

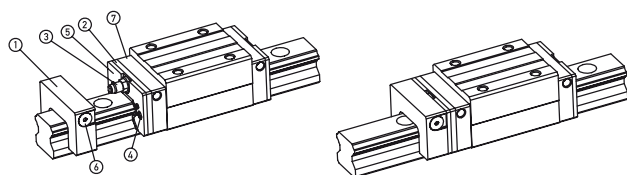
Olej standardowy: Mobil SHC 636, w pełni syntetyczny na bazie węglowodoru (PAO)
Klasa lepkości: ISO VG 680
Zastępczo użyć można olejów o tej samej klasyfikacji i lepkości.

Terminy wymiany zależą w bardzo dużym stopniu od obciążeń i warunków otoczenia. Oddziaływania otoczenia, takie jak wysokie obciążenia, wibracje i zanieczyszczenie zwiększają częstotliwość wymiany. Tabela 1.12 informuje, kiedy najpóźniej sprawdzić poziom zbiornika oleju.

Maksymalna temperatura otoczenia podczas trybu smarowania E2 wynosi 60°C.

Tabela 1.10: Ilości smaru

Model	Ilość oleju [cm³]	Przebieg [km]
HG15E2	1,6	2000
HG20E2	3,9	4000
HG25E2	5,1	6000
HG30E2	7,8	8000
HG35E2	9,8	10000
HG45E2	18,5	20000
HG55E2	25,9	30000
HG65E2	50,8	40000
EG15E2	1,7	2000
EG20E2	2,9	3000
EG25E2	4,8	5000
EG30E2	8,9	9000
RG25E2	5,0	6000
RG30E2	7,5	8000
RG35E2	10,7	10000
RG45E2	18,5	20000
RG55E2	26,5	30000
RG65E2	50,5	40000



Budowa jednostki smarowniczej E2

- | | |
|-------------------------|------------------------|
| 1 Zbiornik oleju | 4 Śruba |
| 2 Jednostka smarownicza | 5 Uszczelka zamykająca |
| 3 Przyłącze | 6 Śruba zamykająca |
| | 7 System nawrotny |

1.8 Nasadzone szyny profilowe

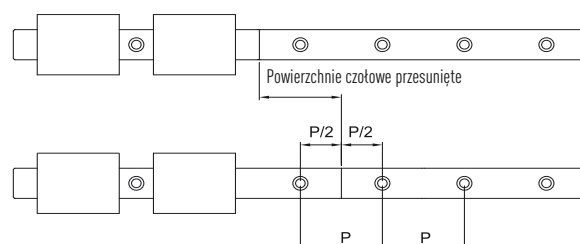
Nasadzone (wieloczęściowe) szyny należy montować zgodnie z umieszczonymi oznaczeniami. Szyny posiadają bieżącą numerację, zaś powierzchnie czołowe są oznaczone literami w kolejności alfabetycznej

1	a	a	1	b	b	1
2	a	a	2	b	b	2

Jeśli szyny wieloczęściowe są ułożone w parę, oprócz numeru szyny należy także podać słowo „para”.

Para 1	a	a	Para 1	b	b	Para 1
Para 1	c	c	Para 1	d	d	Para 1
Para 2	a	a	Para 2	b	b	Para 2
Para 2	c	c	Para 2	d	d	Para 2

Jeśli szyny wieloczęściowe są ułożone w parę, pozycje powierzchni czołowych powinny być przesunięte.

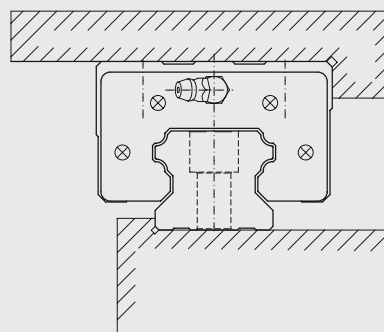


Prowadnice z szyną profilową

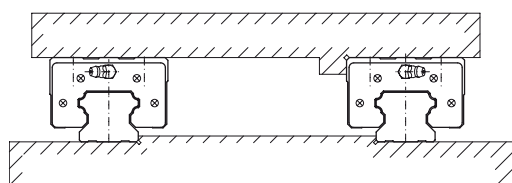
Informacje ogólne

1.9 Montaż

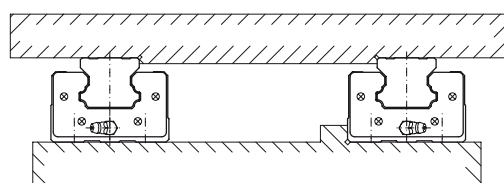
Prowadnica z szyną profilową może przyjmować obciążenia w górę/w dół i z prawej/lewej strony. Położenie montażowe zależy od wymogów maszyny i kierunku obciążenia. Dokładność szyny profilowej jest wyznaczana przez prostoliniowość i równość powierzchni przylegania, ponieważ szyna profilowa jest przyciągana do śrub przy ich dokręcaniu. Szyny profilowe, które nie dochodzą do powierzchni przylegania, mogą wykazywać większe tolerancje prostoliniowości. Poniżej pokazano typowe sytuacje montażu:



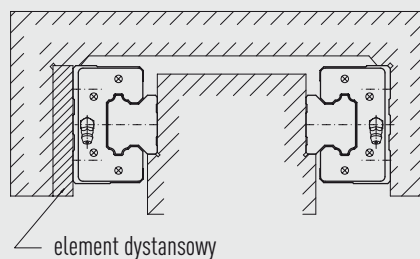
Szyna profilowa na krawędzi oporowej



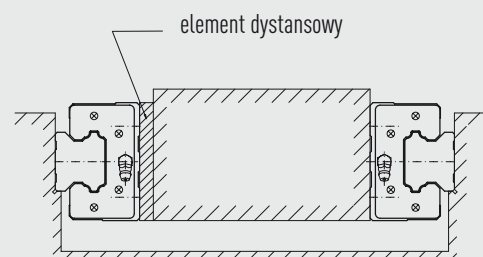
Dwie szyny profilowe z ruchomymi wózkami



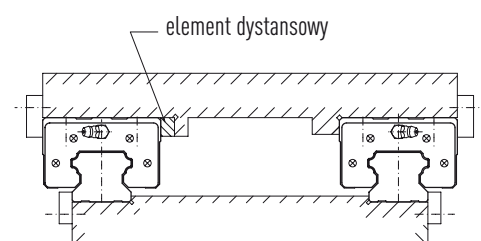
Dwie szyny profilowe z wózkami zamontowanymi na stałe



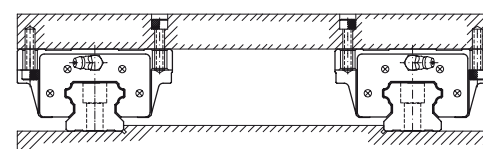
Dwa wózki znajdujące się na zewnątrz



Dwa wózki znajdujące się wewnątrz



Konstrukcja z płaszczyzną zamontowaną na stałe

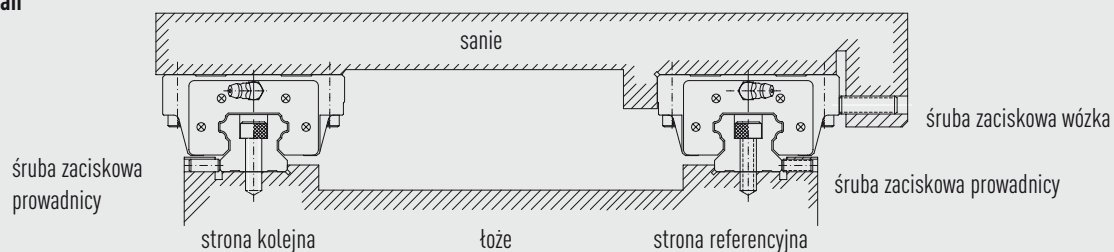


Wózek typu HGW..C z różnymi kierunkami mocowania

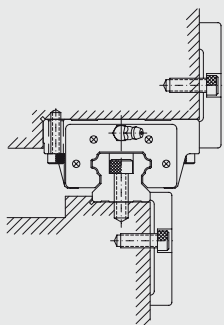
1.10 Montaż prowadnic z szyną profilową

1.10.1 Sztywność i precyzja dla maszyn z wibracjami i uderzeniami

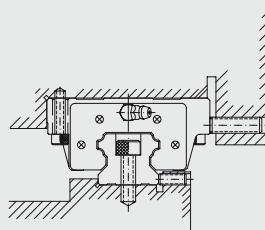
1. Rodzaje mocowań



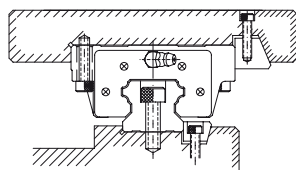
Jeśli maszyna jest narażona na wibracje i uderzenia, prowadnice i wózek mogą się przesunąć. Dla uniknięcia tego problemu i uzyskania wysokiej dokładności prowadzenia zalecane są następujące rodzaje mocowania.



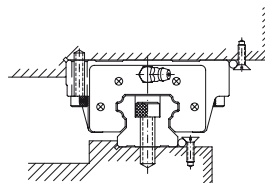
Mocowanie za pomocą płyty zaciskowej



Mocowanie za pomocą śrub zaciskowych



Mocowanie za pomocą listew zaciskowych



Mocowanie za pomocą rolek igłowych

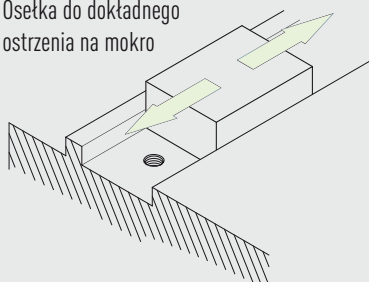
Prowadnice z szyną profilową

Informacje ogólne

2. Postępowanie przy montażu prowadnic

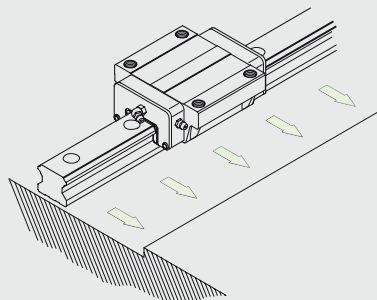
1

Osetka do dokładnego
ostrzenia na mokro



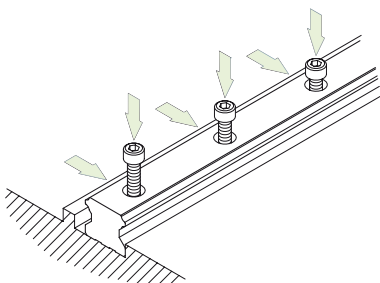
Przed rozpoczęciem pracy z powierzchni maszyny usunąć wszystkie zabrudzenia.

2



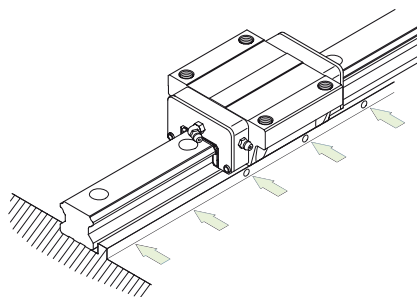
Szynę profilową ostrożnie położyć na łożu i mocno docisnąć do krawędzi oporowej.

3



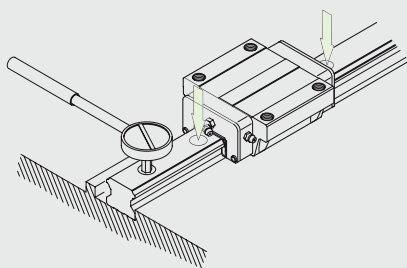
Przy wyrównywaniu szyny profilowej na łożu sprawdzić, czy chwytają gwinty użytych śrub.

4



Kolejno dokręcić śruby zaciskowe dla zapewnienia dobrego kontaktu między szyną profilową a krawędzią oporową.

5

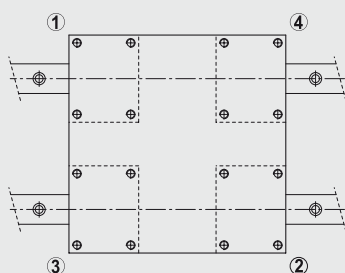


Śruby mocujące szyny dokręcić kluczem dynamometrycznym w trzech etapach do podanego momentu obrotowego.
(patrz str. 36, tab. 2.24)

6

Drugą szynę profilową zamontować w analogiczny sposób.

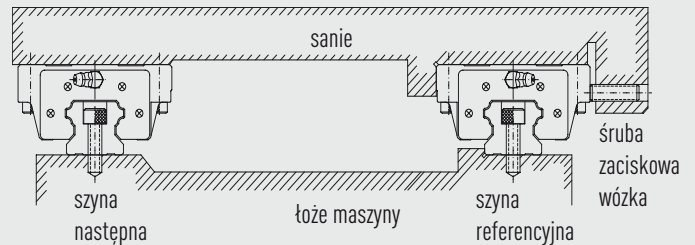
3. Postępowanie przy montażu wózka



1. Sanie ostrożnie ułożyć na wózku.
Następnie dokręcić prowizorycznie śruby mocujące sanie.
2. Wózek docisnąć do krawędzi oporowej sań i wyrównać sanie przez dokręcenie śrub zaciskowych.
3. Dla równomiernego zamontowania sań śruby mocujące po stronie referencyjnej i kolejnej dokręcić w czterech krokach.

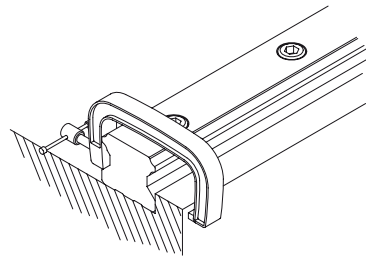
1.10.2 Przykład montażu dla prowadnicy odniesienia bez śrub zaciskowych

W celu zapewnienia równoległości między szyną referencyjną i kolejną bez śrub zaciskowych zaleca się następujące metody montażu. Instalacja wózka jest taka, jak opisano powyżej.

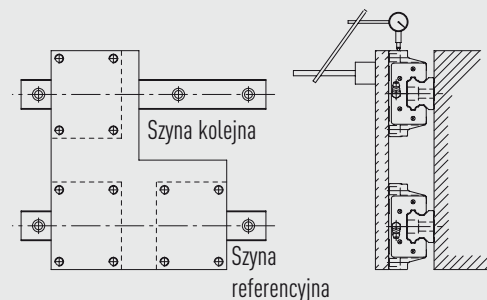
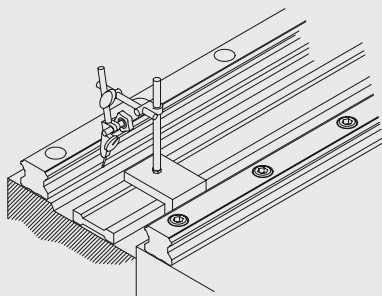


1. Montaż prowadnicy po stronie referencyjnej

- Za pomocą ścisków
Prowadnicę położyć na powierzchni montażowej łoża maszyny. Lekko dokręcić śruby mocujące a następnie docisnąć prowadnicę za pomocą ścisków do krawędzi oporowej łoża maszyny. Następnie kolejno dokręcić śruby mocujące z podanym momentem obrotowym.



2. Montaż prowadnicy po stronie kolejnej

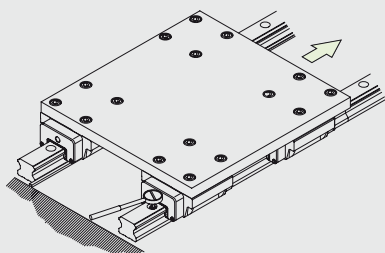


- Wyrównywanie za pomocą liniału
Między prowadnicami położyć liniał i wyrównać go za pomocą czujnika zegarowego równoległe do krawędzi oporowej po stronie referencyjnej. Jeśli prowadnica jest wyrównana równoległe na stronie kolejnej w odniesieniu do strony referencyjnej, dokręcić kolejno śruby mocujące od jednego do drugiego końca prowadnicy.

- Za pomocą sań
Zamontować płytę na dwóch wózkach na stronie referencyjnej. Na następnej stronie szynę zamocować luźno na łożu maszyny i wózek na saniach. Umieścić czujnik zegarowy na saniach a czujnik pomiarowy przyłożyć po stronie wózka jeżdżącego kolejnej szyny. Następnie przesunąć sanie z jednego końca do drugiego a szynę kolejną ustawić równoległe do szyny referencyjnej. Dokręcić po kolei śruby mocujące.

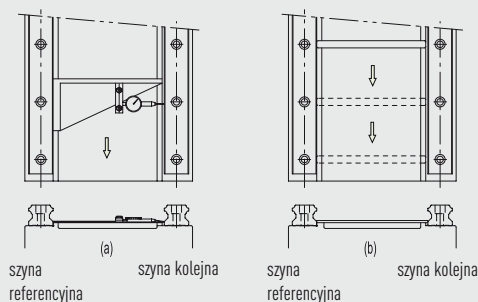
Prowadnice z szyną profilową

Informacje ogólne



○ Wyrównywanie na szynie referencyjnej

Po prawidłowym zainstalowaniu szyny referencyjnej zamontować na stałe płytę na dwóch wózkach jezdnych na szynie referencyjnej i jeden z dwóch wózków na szynie kolejnej. Następnie sanie przesunąć z jednego końca szyn do drugiego i dokręcić przy tym śruby mocujące szynę kolejną.

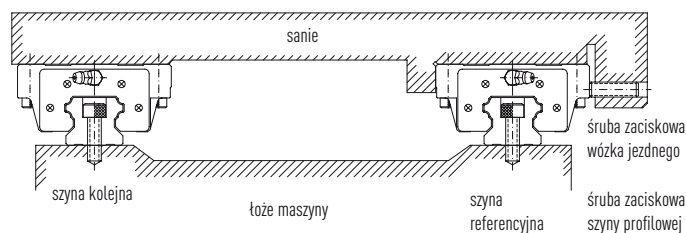


○ Za pomocą sprawdzianu

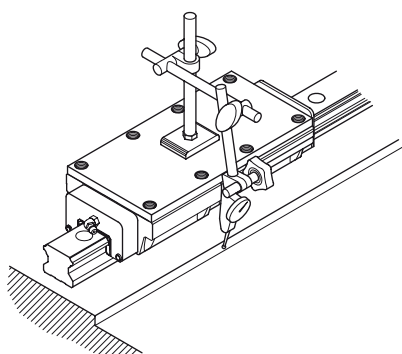
Położenie kolejnej szyny ustalić za pomocą specjalnego sprawdzianu a śruby mocujące dokręcić przewidzianym momentem obrotowym.

1.10.3 Montaż prowadnic referencyjnych bez krawędzi oporowej

Dla zapewnienia równoległości szyny referencyjnej i kolejnej również bez krawędzi oporowej po stronie referencyjnej, zaleca się następujący rodzaj montażu. Montaż wózka jezdnych jak opisano powyżej.



1. Montaż szyny referencyjnej

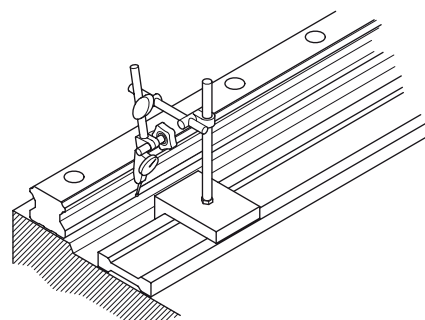


○ Wyrównywanie na prowizorycznej krawędzi oporowej

Dwa wózki jezdne połączyć ściśle ze sobą za pomocą płytki. Celem wyrównania szyny z jednego końca na drugi użyć krawędzi na łożu maszyny. W celu sprawdzenia przesunąć wózek jezdny i dokręcić po kolei śruby mocujące podanym momentem obrotowym.

○ Montaż szyny kolejnej

Montaż szyny kolejnej odpowiada przebiegowi montażu według 1.10.2 ustęp (2).



○ Wyrównywanie na liniale

Wyrównać szynę z jednego końca na drugi na liniale za pomocą czujnika zegarowego. Zwracać uwagę, by mocno dokręcić po kolei śruby mocujące.

1.11 Uruchomienie

Przed uruchomieniem prowadnice należy przesmarować. Zainstalować zabezpieczenie przed stałymi i ciekłymi zanieczyszczeniami. Przed zamontowaniem wózki jezdne przesmarować ilością smaru potrzebną do uruchomienia (patrz tabela 1.7). Jeśli szyna profilowa jest podłączona do układu smarowania centralnego, można za jej pomocą przeprowadzić pierwsze smarowanie. Pamiętać o napełnieniu przewodów smarowych. Równomierny rozkład smaru w wózku jezdnym uzyskuje się przez powtórne przesunięcie wózka o ok. 5 długości. Jeśli prowadnicy z szyną profilową nie można przesmarować przez wózek jezdny, smar nanieść na szynę profilową.

Okres składowania

Stosowane przez HIWIN smary można przechowywać przez ok. trzy lata. W przypadku długiego składowania moment tarcia może być początkowo wyższy niż w przypadku świeżo przesmarowanych wózków jezdnych. Składowanie zmniejsza jakość smaru. Uwzględnić informacje producenta smaru. Miejsce przechowywania powinno być zamknięte pomieszczenie o temperaturze od 0 °C do +40 °C. Wilgotność względna powinna być niższa niż 70 %. Zapobiegać oddziaływaniu ze strony skroplin, szkodliwych gazów czy płynów.

Czyszczenie

Do czyszczenia prowadnic z szyną profilową używać rzadkiego oleju lub benzyny do czyszczenia chemicznego. Rozpuszczalniki do lakieru lub środki do czyszczenia na zimno mogą spowodować uszkodzenia.

1.12 Prowadnice profilowe odporne na wysokie temperatury

Podczas pracy ciągłej w temperaturze powyżej 100 °C stosować wózki jednolite.

1. Właściwości specjalne

Oporność na wysokie temperatury; temperatura robocza do 150 °C, maksymalne temperatury do 200 °C.

2. Zakresy zastosowania

Urządzenia do obróbki termicznej, spawarki, urządzenia do produkcji szkła i wkładów próżniowych.

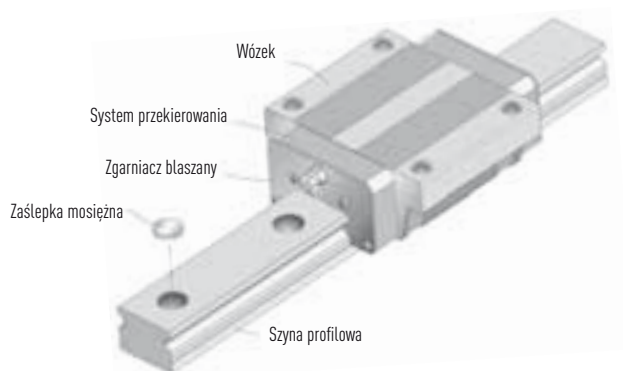
3. Serie z dostępnymi opcjami

Seria	Wielkość
HG	15, 20, 25, 30, 35, 45, 55
EG	15, 20, 25, 30
MGN	9, 12, 15

4. Numer artykułu

W przypadku opcji „stalowy system przekierowania” i „zaślepka mosiężna” dodać do numeru artykułu oznaczenie „/SE”.

- np. HGW25CC2R1000ZAH2/SE
- np. EGH20CA2R900Z0H/SE
- np. MGN15C2R500Z0H/SE



Prowadnice z szyną profilową

seria HG, EG

2. Prowadnice z szyną profilową Hiwin

Firma HIWIN opracowała różne serie produktów dla różnych potrzeb swoich klientów:
 Seria HG dla obrabiarek wymagających wysokiej sztywności i dokładności, niska seria EG do techniki automatyzacyjnej i seria zminiaturyzowana MGN/MGW.

1. Modele i serie

Tabela 2.1: Modele i serie

Seria	Wysokość montażu	Klasa obciążenia	Wersja wysoka	Wersja kotnierzowa
HG	wysoka	Duże obciążenie	HGH-CA	-
		Bardzo duże obciążenie	HGH-HA	-
	niska	Duże obciążenie	-	HGW-CC
		Bardzo duże obciążenie	-	HGW-HC
EG	niska	Średnie obciążenie	EGH-SA	EGW-SC
		Duże obciążenie	EGH-CA	EGW-CC
MGN	-	Standard	MGN-C	-
		Duże obciążenie	MGN-H	-
MGW	-	Standard	MGW-C	-
		Duże obciążenie	MGW-H	-

2. Klasy dokładności

Tabela 2.2: Klasy dokładności

Seria	Modele niewymienialne					Modele wymienialne		
	normalna (C)	wysoka (H)	precyzyjna (P)	super-precyzyjna (SP)	ultra-precyzyjna (UP)	normalna (C)	wysoka (H)	precyzyjna (P)
HG	○	○	○	○	○	○	○	○
EG	○	○	○	○	○	○	○	○
MGN	○	○	○	-	-	○	○	○
MGW	○	○	○	-	-	-	-	-

3. Klasy naprężenia wstępnego

Tabela 2.3: Klasy naprężenia wstępnego

Klasa dokładności	Modele niewymienialne				Modele wymienialne	
	C-UP	C-UP	H-UP	H-UP	C-UP	C-P
Seria	bez luzu	z lekkim naprężeniem wstępnym	ze średnim naprężeniem wstępnym	z dużym naprężeniem wstępnym	bez luzu	z lekkim naprężeniem wstępnym
HG	Z0	Z0	ZA	ZB	Z0	ZA
EG	Z0	Z0	ZA	ZB	Z0	ZA
MGN	Z0	Z1	-	-	Z0	Z1
MGW	Z0	Z1	-	-	-	-

2.1 Prowadnica z szyną profilową serii HG / EG

2.1.1 Szczegółne właściwości prowadnicy z szyną profilową serii HG i EG

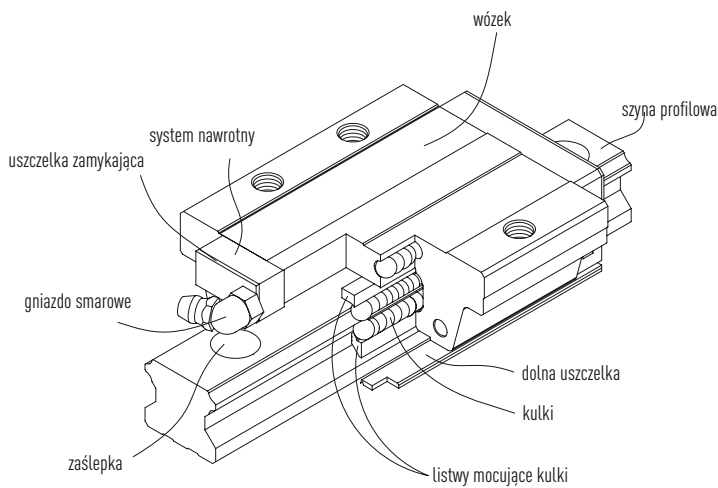
Prowadnice z szyną profilową dla bardzo dużych obciążeń serii HG/ EG z czterema bieżniami kulkowymi przeznaczone są do obciążeń i sztywności wyższych o 30 % niż w przypadku podobnych produktów. Zawdzięczają to one optymalizacji łuku koła bieżni i jej konstrukcji. Swoją łatwość poruszania system zawdzięcza poza tym zoptymalizowanej konstrukcji obiegu kulek.

Listwy mocujące kulki zapobiegają ich wypadaniu zwłaszcza w sytuacji, gdy przy montażu wózek jezdny zostanie ściągnięty z szyny.

2.1.3 Numery artykułów serii HG

Prowadnice z szyną profilową HG dzieli się na modele wymienne i niewymienne. Wymiary oby typów modeli są jednakowe. Istotna różnica polega na tym, że w przypadku modeli wymiennych można swobodnie wymieniać wózek jezdny i szyny profilowe; ich dokładność sięga do klasy P. Z powodu ścisłej kontroli zachowania dokładnych wymiarów modele wymienne stanowią dobry wybór dla klientów, u których szyny profilowe nie muszą być instalowane parami na jednej osi. Numery artykułów serii obejmują wymiary, model, klasę dokładności, napężenie wstępne itd.

2.1.2 Budowa serii HG i EG

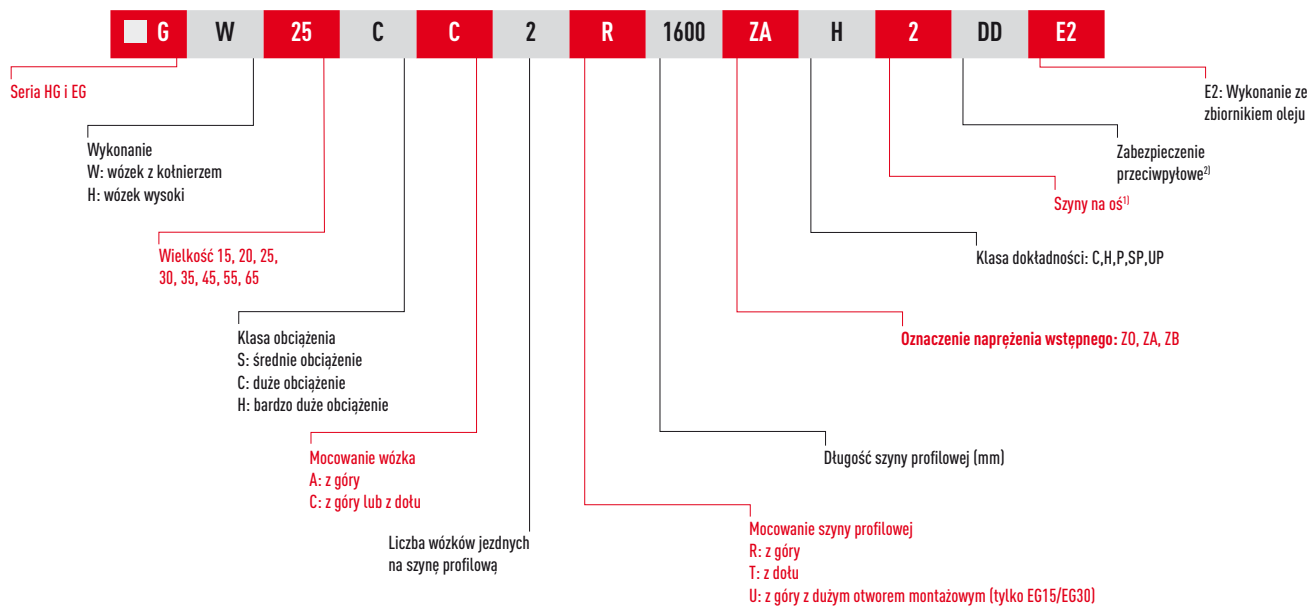


- System obiegu kulek: wózek jezdny, szyna profilowa, system nawrotny i listwy mocujące kulki
- Układ smarowania: gniazdo smarowe; opcjonalnie: adapter smarowy
- Zabezpieczenie przeciwpływowe: uszczelka zamykająca, dolna, osłona; opcjonalnie : uszczelki podwójne, zgarniacz blaszany (patrz 2.1.9)

Prowadnice z szyną profilową

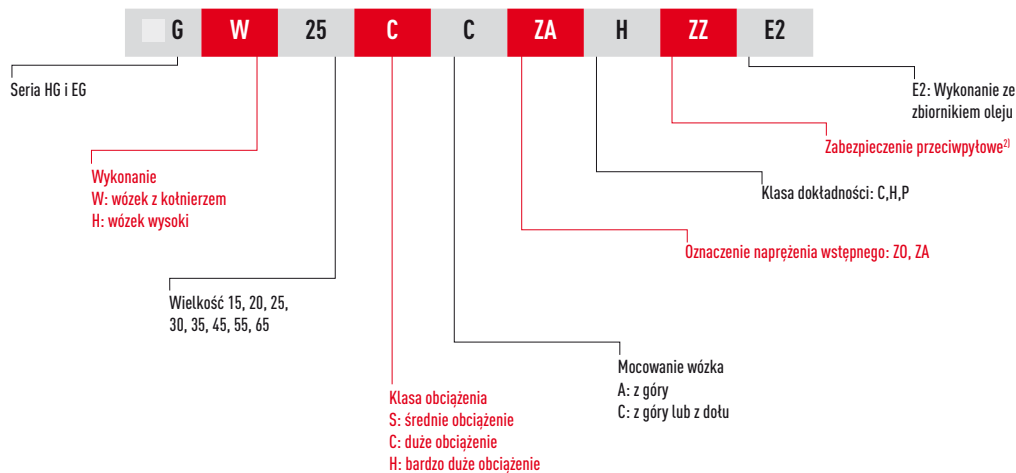
HG, seria EG

1. Modele niewymienialne (konfekcjonowane dla indywidualnych potrzeb klientów)

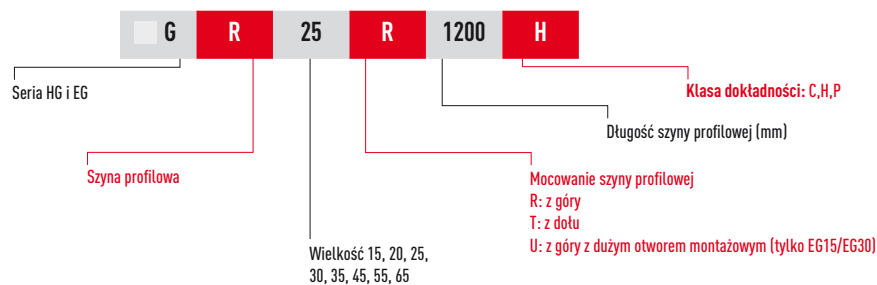


2. Modele wymienne

○ Numer artykułu wózka jezdnego HG / EG



○ Numer artykułu szyny profilowej HG / EG



Uwaga: ¹⁾ Cyfra 2 oznacza także ilość, tzn. jedna sztuka podanego powyżej artykułu składa się z pary szyn. W przypadku pojedynczej szyny nie podaje się żadnej cyfry.

²⁾ Przy zabezpieczeniu przeciwpływowym nie ma informacji dla wersji standardowej (uszczelka zamykająca i uszczelka dolna)

ZZ: uszczelka zamykająca, uszczelka dolna i zgarniacz blaszany

KK: podwójna uszczelka zamykająca, uszczelka dolna i zgarniacz blaszany

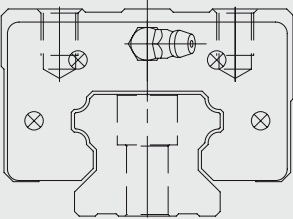
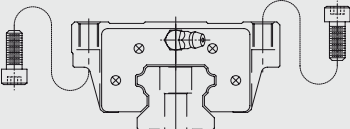
DD: podwójna uszczelka zamykająca i uszczelka dolna

2.1.4 Modele

1. Wersje wózka jezdnego

HIWIN oferuje wysokie i kołnierzowe wózki jezdne do swoich prowadnic profilowych. Dzięki małej wysokości konstrukcyjnej i większej powierzchni montażowej kołnierzowe wózki jezdne nadają się lepiej do dużych obciążeń.

Tabela 2.4: Wersje wózka jezdnego

Wykonanie	Model [mm]	Budowa	Wysokość [mm]	Długość szyn [mm]	Typowe zastosowanie
Wersja wysoka	HGH-CA HGH-HA EGH-SA EGH-CA		26 ↓ 90	100 ↓ 4.000	<ul style="list-style-type: none"> Centra obróbkowe Tokarki numeryczne Szlifierki Frezowanie precyzyjne Wysokosprawne maszyny do cięcia
Wersja kołnierzowa	HGW-CC HGW-HC EGW-SC EGW-CC	Wersja standardowa 	24 ↓ 90	100 ↓ 4.000	<ul style="list-style-type: none"> Technika automatyzacyjna Technika transportowa Technika pomiarowa Maszyny i urządzenia o wymaganej wysokiej dokładności ustawiania

2. Rodzaje mocowania szyn profilowych

Oprócz szyn z mocowaniem standardowym z góry HIWIN oferuje też modele do mocowania z dołu.

Tabela 2.5: Rodzaje mocowania szyn profilowych

Mocowanie z góry	Mocowanie z dołu
 HGR...R EGR...R EGR...U	 HGR...T EGR...T

Prowadnice z szyną profilową

HG, seria EG

2.1.5 Klasy dokładności

Seria HG i EG podzielona jest według dokładności na pięć klas: normalna (C), wysokiej dokładności(H), precyzyjna (P), superprecyzyjna (SP) i ultraprecyzyjna (UP). Wymogi maszyny, w której zamontowana jest prowadnica z szyną profilową, określają wybór.

Dokładność szyny profilowej jest wyznaczana przez prostoliniowość i równość powierzchni przylegania, ponieważ szyna profilowa jest przyciągana do śrub przy ich dokręcaniu. Szyny profilowe nieosadzone na powierzchni przylegania mogą mieć większe tolerancje w prostoliniowości.

1. Klasy dokładności typów niewymienialnych

Tabela 2.6: Parametry dokładności

Seria/wielkość	HG / EG - 15, 20				
Klasa dokładności	normalna (C)	wysoka (H)	precyzyjna (P)	super-precyzyjna (SP)	ultra-precyzyjna (UP)
Tolerancja wysokości H ₁₁	±0,1	±0,03	0 -0,03	0 -0,015	0 -0,008
Tolerancja szerokości N ₁₁	±0,1	±0,03	0 -0,03	0 -0,015	0 -0,008
Różnica wysokości H ₂₁	0,02	0,01	0,006	0,004	0,003
Różnica szerokości N ₂₁	0,02	0,01	0,006	0,004	0,003
Równoległość powierzchni wózka jezdnego C do płaszczyzny A	patrz tabela 2.14				
Równoległość powierzchni wózka jezdnego D do płaszczyzny B	patrz tabela 2.14				

Jednostka: [mm]

Tabela 2.7: Parametry dokładności

Seria/wielkość	HG / EG - 25, 30, 35				
Klasa dokładności	normalna (C)	wysoka (H)	precyzyjna (P)	super-precyzyjna (SP)	ultra-precyzyjna (UP)
Tolerancja wysokości H ₁₁	±0,1	±0,04	0 -0,04	0 -0,02	0 -0,01
Tolerancja szerokości N ₁₁	±0,1	±0,04	0 -0,04	0 -0,02	0 -0,01
Różnica wysokości H ₂₁	0,02	0,015	0,007	0,005	0,003
Różnica szerokości N ₂₁	0,03	0,015	0,007	0,005	0,003
Równoległość powierzchni wózka jezdnego C do płaszczyzny A	patrz tabela 2.14				
Równoległość powierzchni wózka jezdnego D do płaszczyzny B	patrz tabela 2.14				

Jednostka: [mm]

¹⁾ Wartość tolerancji dla dowolnego wózka na dowolnej szynie
²⁾ Dopuszczalne odchylenie wymiaru bezwzględnego pomiędzy kilkoma wózkami, które przyporządkowane są pojedynczej szynie lub podzielone na parę szyn

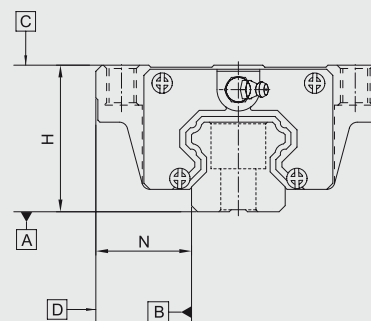


Tabela 2.8: Parametry dokładności

Seria/wielkość	HG - 45, 55				
Klasa dokładności	normalna (C)	wysoka (H)	precyzyjna (P)	super-precyzyjna (SP)	ultra-precyzyjna (UP)
Tolerancja wysokości H_{11}	$\pm 0,1$	$\pm 0,05$	0 -0,05	0 -0,03	0 -0,02
Tolerancja szerokości N_{11}	$\pm 0,1$	$\pm 0,05$	0 -0,05	0 -0,03	0 -0,02
Różnica wysokości H_{21}	0,03	0,015	0,007	0,005	0,003
Różnica szerokości N_{21}	0,03	0,02	0,01	0,007	0,005
Równoległość powierzchni wózka jeźdnego C do płaszczyzny A	patrz tabela 2.14				
Równoległość powierzchni wózka jeźdnego D do płaszczyzny B	patrz tabela 2.14				

Jednostka: [mm]

Tabela 2.9: Parametry dokładności

Seria/wielkość	HG - 65				
Klasa dokładności	normalna (C)	wysoka (H)	precyzyjna (P)	super-precyzyjna (SP)	ultra-precyzyjna (UP)
Tolerancja wysokości H_{11}	$\pm 0,1$	$\pm 0,07$	0 -0,07	0 -0,05	0 -0,03
Tolerancja szerokości N_{11}	$\pm 0,1$	$\pm 0,07$	0 -0,07	0 -0,05	0 -0,03
Różnica wysokości H_{21}	0,03	0,02	0,01	0,007	0,005
Różnica szerokości N_{21}	0,03	0,025	0,015	0,01	0,007
Równoległość powierzchni wózka jeźdnego C do płaszczyzny A	patrz tabela 2.14				
Równoległość powierzchni wózka jeźdnego D do płaszczyzny B	patrz tabela 2.14				

Jednostka: [mm]

¹¹ Wartość tolerancji dla dowolnego wózka na dowolnej szynie

²¹ Dopuszczalne odchylenie wymiaru bezwzględnego pomiędzy kilkoma wózkami, które przyporządkowane są pojedynczej szynie lub podzielone na parę szyn

Prowadnice z szyną profilową

HG, seria EG

1. Klasy dokładności typów wymiennalnych

Tabela 2.10: Parametry dokładności

Seria/wielkość	HG / EG - 15, 20		
Klasa dokładności	normalna (C)	wysoka (H)	precyzyjna (P)
Tolerancja wysokości H _{1j}	± 0,1	± 0,03	± 0,015
Tolerancja szerokości N _{1j}	± 0,1	± 0,03	± 0,015
Różnica wysokości H _{2j}	0,02	0,01	0,006
Różnica szerokości N _{2j}	0,02	0,01	0,006
Równoległość powierzchni wózka jezdnego C do płaszczyzny A	patrz tabela 2.14		
Równoległość powierzchni wózka jezdnego D do płaszczyzny B	patrz tabela 2.14		

Jednostka: [mm]

Tabela 2.11: Parametry dokładności

Seria/wielkość	HG / EG - 25, 30, 35		
Klasa dokładności	normalna (C)	wysoka (H)	precyzyjna (P)
Tolerancja wysokości H _{1j}	± 0,1	± 0,04	± 0,02
Tolerancja szerokości N _{1j}	± 0,1	± 0,04	± 0,02
Różnica wysokości H _{2j}	0,02	0,015	0,007
Różnica szerokości N _{2j}	0,03	0,015	0,007
Równoległość powierzchni wózka jezdnego C do płaszczyzny A	patrz tabela 2.14		
Równoległość powierzchni wózka jezdnego D do płaszczyzny B	patrz tabela 2.14		

Jednostka: [mm]

Tabela 2.12: Parametry dokładności

Seria/wielkość	HG - 45, 55		
Klasa dokładności	normalna (C)	wysoka (H)	precyzyjna (P)
Tolerancja wysokości H _{1j}	± 0,1	± 0,05	± 0,025
Tolerancja szerokości N _{1j}	± 0,1	± 0,05	± 0,025
Różnica wysokości H _{2j}	0,03	0,015	0,007
Różnica szerokości N _{2j}	0,03	0,02	0,01
Równoległość powierzchni wózka jezdnego C do płaszczyzny A	patrz tabela 2.14		
Równoległość powierzchni wózka jezdnego D do płaszczyzny B	patrz tabela 2.14		

Jednostka: [mm]

Tabela 2.13: Parametry dokładności

Seria/wielkość	HG - 65		
Klasa dokładności	normalna (C)	wysoka (H)	precyzyjna (P)
Tolerancja wysokości H _{1j}	± 0,1	± 0,07	± 0,035
Tolerancja szerokości N _{1j}	± 0,1	± 0,07	± 0,035
Różnica wysokości H _{2j}	0,03	0,02	0,01
Różnica szerokości N _{2j}	0,03	0,025	0,015
Równoległość powierzchni wózka jezdnego C do płaszczyzny A	patrz tabela 2.14		
Równoległość powierzchni wózka jezdnego D do płaszczyzny B	patrz tabela 2.14		

Jednostka: [mm]

Tabela 2.14: Tolerancja równoległości między wózkiem jezdnym i szyną profilową

Klasa dokładności	C	H	P	SP	UP
Długość szyn [mm]					
- 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 - 1100	24	16	9	6	3
1100 - 1500	26	18	11	7	4
1500 - 1900	28	20	13	8	4
1900 - 2500	31	22	15	10	5
2500 - 3100	33	25	18	11	6
3100 - 3600	36	27	20	14	7
3600 - 4000	37	28	21	15	7

Jednostka: [µm]

2.1.6 Napężenie wstępne

Definicja

Każda prowadnica z szyną profilową może mieć napężenie wstępne. Do tego celu stosuje się kulki ponadwymiarowe. Prowadnica z szyną profilową ma zwykle ujemną szerokość w tle dla zwiększenia sztywności i precyzji. Jak pokazuje wykres, sztywność podwaja się przy wysokim napężeniu. Dla szyn profilowych o wielkości nominalnej poniżej 20 nie zaleca się napężenia wstępnego powyżej ZA, dla uniknięcia zmniejszenia trwałości uwarunkowanej tym napężeniem.

Klasa napężenia wstępnego

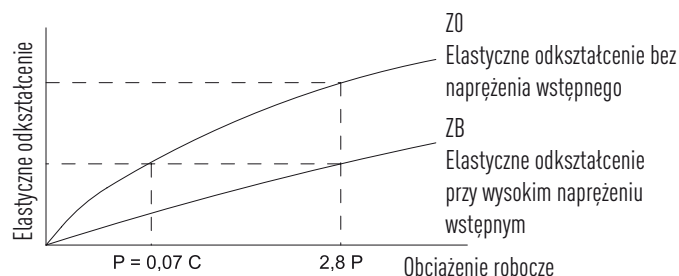


Tabela 2.15: Klasy napężenia wstępnego serii HG i EG

Oznaczenie	Napężenie wstępne	Zastosowanie przy	Przykładowe zastosowania
Z0	lekkie napężenie wstępne 0-0,02C	stały kierunek obciążenia, niewielkie uderzenia i niewielka wymagana dokładność	Technika transportowa, automatyczne pakowarki, osie X-Y w maszynach przemysłowych, zgrzewarki automatyczne
ZA	średnie napężenie wstępne EG: 0,03-0,05 C HG: 0,05-0,07 C	wymagana wysoka dokładność	Centra obróbkowe, osie Z w maszynach przemysłowych, obrabiarki elektroerozyjne, tokarki numeryczne, stoły precyzyjne X-Y, technika pomiarowa
ZB	duże napężenie wstępne EG: 0,06-0,08C HG: powyżej 0,1C	wymagana wysoka sztywność, wibracje i uderzenia	Centra obróbkowe, szlifierki, tokarki numeryczne, poziome i pionowe frezarki, osie Z obrabiarek, wysokosprawne maszyny do cięcia

Uwaga: 1. „C” w kolumnie „Napężenie wstępne” oznacza nośność dynamiczną

2. Klasy napężenia wstępnego przy wymiennych prowadnicach **Z0, ZA**. Przy prowadnicach niewymiennych: **Z0, ZA, ZB**.

2.1.7 Dopuszczalne odchylenia montażowe

Odchylenia montażowe wpływają negatywnie na trwałość prowadnic z szyną profilową. Podane w tabeli 1.13 odchylenia maksymalne zapewniają przy obciążeniu 0,1 C_{dym} trwałość 5.000 km. Odchyłka równoległości dwóch szyn nie może przekraczać całej drogi przesuwu b_{dop}.

Dopuszczalna odchyłka wysokości odpowiada kątowi przechylenia. Kąt przechylenia odnosi się do odległości między szynami 200 mm. W przypadku innej odległości wartość h_{dop} obliczyć według wzoru 1.6. Dla odchylenia wysokości dwóch wózków na szynie dopuszcza się 0,2 h_{dop}. W przypadku miękkiej konstrukcji szyn wartość tę można zwiększyć do maksimum 0,4 h_{dop}.

$$\text{Wzór 2.1} \quad h_{\text{dop}} = h \cdot \frac{\text{odległość między szynami}}{200}$$

Tabela 2.16: Dopuszczalne tolerancje montażowe

Tolerancja [µm]	Klasa napężenia wstępnego	Seria/wielkość							
		HG/EG							
		15	20	25	30	35	45	55	65
b _{dop}	Z0	20	25	25	25	30	40	45	50
maksymalna	ZA	15	20	20	20	25	30	35	40
odchyłka równoległości dwóch szyn	ZB	15	15	10	15	15	20	25	30
h	Z0	75 µm							
maks. odchyłka wysokości dwóch szyn	ZA/ZB	50 µm							

Prowadnice z szyną profilową

HG, seria EG

2.1.8 Sztywność

Sztywność zależy od naprężenia wstępnego. Za pomocą wzoru 2.1 można ustalić odkształcenie w zależności od sztywności.

Wzór 2.2

$$\delta = \frac{P}{k}$$

δ : odkształcenie [μm]
 P : obciążenie robocze [N]
 k : wartość sztywności [N/μm]

Tabela 2.17: Wartość sztywności HG

Klasa obciążenia	Model	Naprężenie wstępne		
		Z0	ZA	ZB
Duże obciążenie	HG15C	380	460	510
	HG20C	460	540	620
	HG25C	520	630	730
	HG30C	630	770	900
	HG35C	680	830	980
	HG45C	800	940	1090
	HG55C	950	1080	1230
	HG65C	1080	1210	1340
Bardzo duże obciążenie	HG20H	560	670	770
	HG25H	670	810	950
	HG30H	800	970	1150
	HG35H	860	1060	1260
	HG45H	1020	1200	1400
	HG55H	1210	1380	1570
	HG65H	1460	1620	1800

Jednostka: [N / μm]

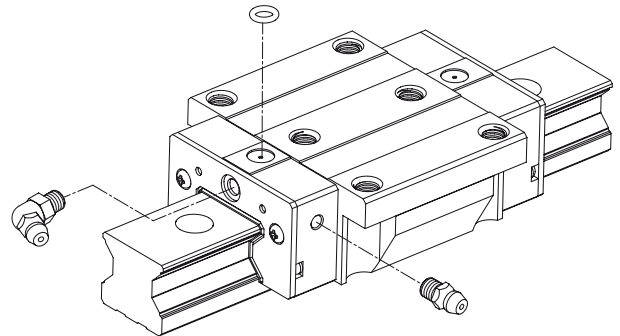
Tabela 2.18: Wartość EG

Klasa obciążenia	Model	Naprężenie wstępne		
		Z0	ZA	ZB
Średnie obciążenie	EG15S	130	160	180
	EG20S	160	190	210
	EG25S	200	240	270
	EG30S	230	280	310
Duże obciążenie	EG15C	200	250	280
	EG20C	230	290	320
	EG25C	290	360	400
	EG30C	340	430	480

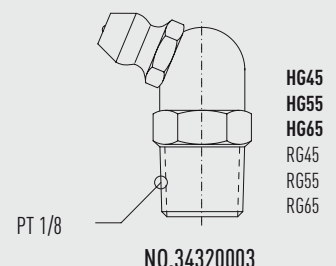
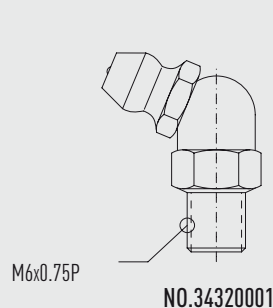
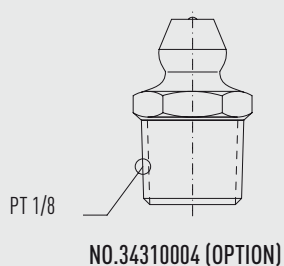
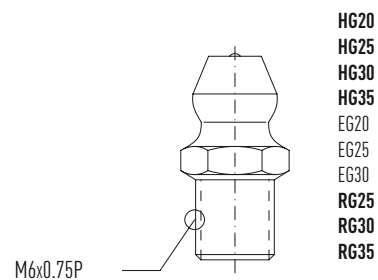
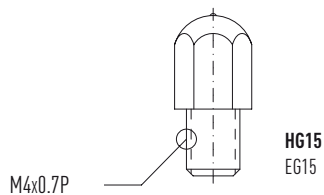
Jednostka: [N / μm]

2.1.9 Przyłącza smarownicze

- Gniazdo smarowe jest zwykle umieszczone na końcu wózka. Jego montaż jest także możliwy na boku lub górze wózka. Jeśli wykonuje się montaż boczny, gniazda smarowego nie powinno się umieszczać po stronie referencyjnej. W przeciwnym razie skontaktować się z naszą firmą. Smarowanie może być również realizowane poprzez zakończenia kanałów smarowniczych. Rysunek przedstawia możliwe pozycje gniazda smarowego.



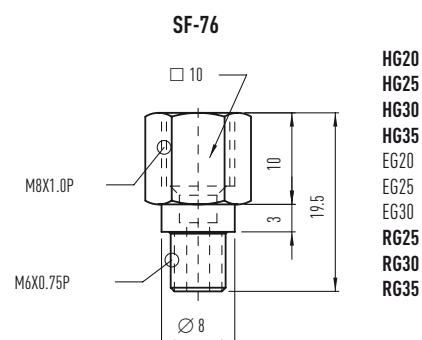
- Smarowanie smarem stałym
- Gniazdo smarowe
- Podane numery artykułów dotyczą standardowego wyposażenia przeciwpółowego. Numery artykułów do opcjonalnego wyposażenia przeciwpółowego na życzenie.



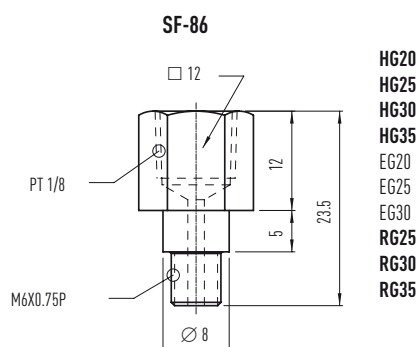
Prowadnice z szyną profilową

HG, seria EG

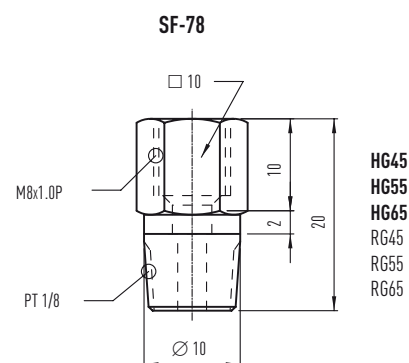
- Smarowanie olejem
- Adapter smarowy
- Podane numery artykułów obowiązują dla standardowego wyposażenia przeciwpływowego.
Numery artykułów dla opcjonalnych wyposażań przeciwpływowych



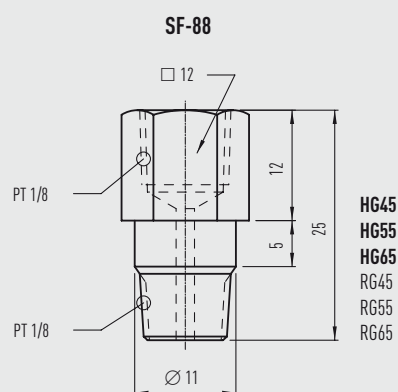
NO.970001A1



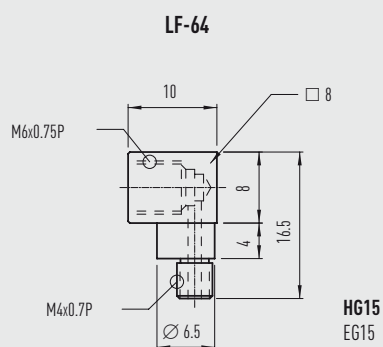
NO.970003A1



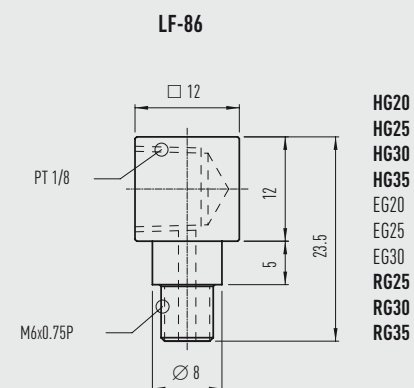
NO.970005A1



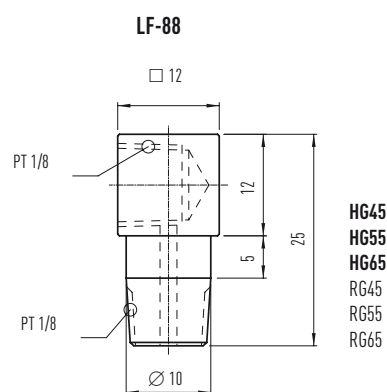
NO.970007A1



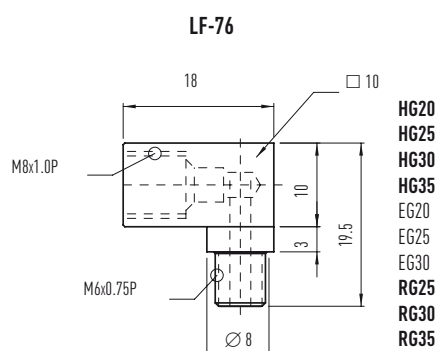
NO.97000EA1



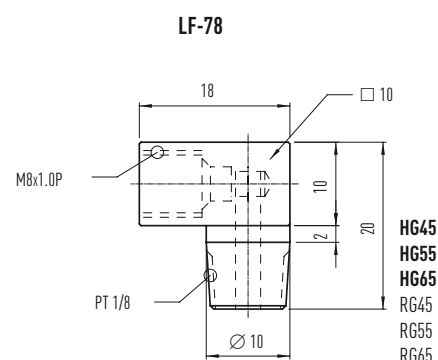
NO.970004A1



NO.970008A1



NO.970002A1



NO.970006A1

2.1.10 Powlekane prowadnice z szyną profilową

Zależnie od przypadku zastosowania dostępne są różne powłoki. Właściwości i zakresy zastosowania powłok podane są poniżej. Istnieje możliwość nałożenia powłoki tylko na szynie lub na szynie i na wózkach. Wszystkie powłoki są wolne od sześciowartościowego chromu.

HICOAT 1

Rodzaj powłoki:	fosforanowanie
Grubość powłoki	> 10µm
Kolor:	czarny
Właściwości:	zwykłe zabezpieczenie antykorozyjne np. jako zabezpieczenie podczas transportu morskiego

Powłoka jest miękka i wnika w materiał podstawowy, dlatego nie nadaje się do wózków jezdnych z wysokim naprężeniem wstępnym i obciążeniem.

HICOAT 2

Rodzaj powłoki:	cienka powłoka chromu
Grubość powłoki	2 - 4µm
Kolor:	matowy szary
Odporność korozyjna według DIN 50021SS	> 20 h
Właściwości:	zabezpieczenie przed zużyciem przy tarciu mieszanym

Wskutek dużej twardości powłoki nie ma ona wpływu na nośność i trwałość.

HICOAT 3

Rodzaj powłoki:	chromowanie 2-warstwowe
Grubość powłoki	4 - 6µm
Kolor:	czarny
Odporność korozyjna według DIN 50021SS	> 100 h
Właściwości:	HICOAT 3 jest ulepszeniem HICOAT 2-warstwowego z dodatkową „warstwą kryjącą”. Zabezpieczenie przed zużyciem przy niedostatecznym smarowaniu

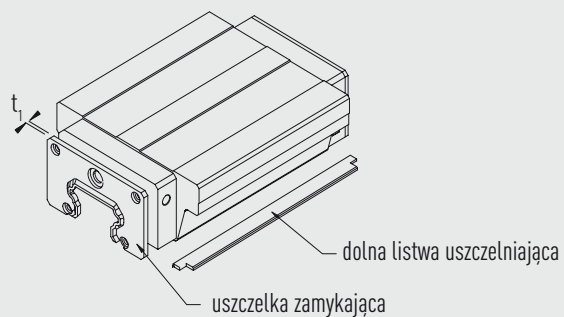
Wskutek dużej twardości powłoki nie ma ona wpływu na nośność i trwałość.

Prowadnice z szyną profilową

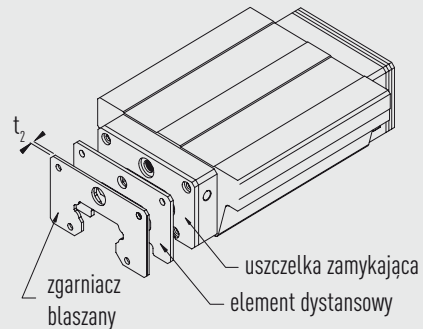
HG, seria EG

2.1.11 Wyposażenie przeciwpyłowe

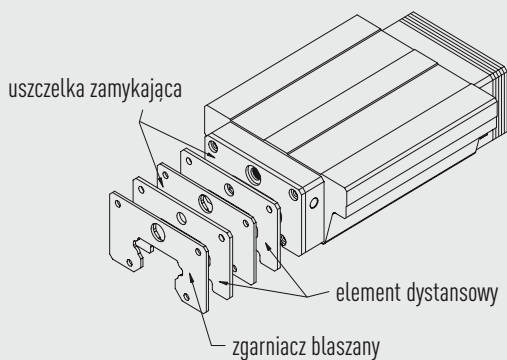
1. Oznaczenia wyposażenia przeciwpyłowego



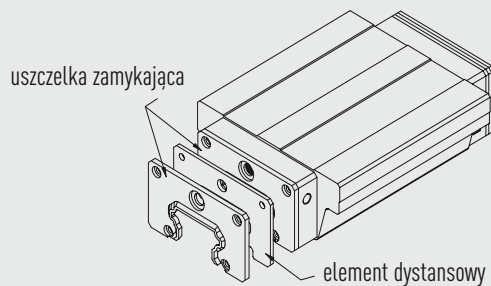
bez oznaczenia: wyposażenie standardowe
(uszczelka zamykająca + dolna listwa uszczelniająca)



ZZ (uszczelka zamykająca + dolna listwa uszczelniająca +
zgarniacz blaszany)



KK (podwójne uszczelki + dolna listwa uszczelniająca + zgarniacz blaszany)



DD (podwójne uszczelki + dolna listwa uszczelniająca)

2. Uszczelka zamykająca i dolna uszczelka

Wyposażenie to zapobiega zmniejszaniu się trwałości wskutek uszkodzeń powierzchni bieżnych wiórami metalowymi lub pyłem, wnikającymi do wózka jezdnego.

3. Podwójne uszczelki

Wskutek zwiększenia skuteczności zgarniania wózek jezdny jest zabezpieczony przed wnikaniem cząstek pyłu.

Tabela 2.19: Numery artykułów uszczelki zamykających

Seria/ wielkość	Numer artykułu	Grubość (t ₁) [mm]	Seria/ wielkość	Numer artykułu	Grubość (t ₁) [mm]	Seria/wielkość	Numer artykułu	Grubość (t ₁) [mm]
HG 15	HG-15-ES	3	HG 35	HG-35-ES	3,2	EG 15	EG-15-ES	2,0
HG 20	HG-20-ES	3	HG 45	HG-45-ES	4,5	EG 20	EG-20-ES	2,0
HG 25	HG-25-ES	3	HG 55	HG-55-ES	5	EG 25	EG-25-ES	2,0
HG 30	HG-30-ES	3,2	HG 65	HG-65-ES	5	EG 30	EG-30-ES	2,0

4. Zgarniacz blaszany

Zgarniacz blaszany chroni uszczelki przed gorącymi wiórami metalowymi i usuwa duże cząstki zanieczyszczeń.

Tabela 2.20: Numery artykułów zgarniaczy blaszanych

Seria/ wielkość	Numer artykułu	Grubość (t ₂) [mm]	Seria/wielkość	Numer artykułu	Grubość (t ₂) [mm]	Seria/ wielkość	Numer artykułu	Grubość (t ₂) [mm]
HG 15	HG-15-SC	1,5	HG 35	HG-35-SC	1,5	EG 15	EG-15-SC	0,8
HG 20	HG-20-SC	1,5	HG 45	HG-45-SC	1,5	EG 20	EG-20-SC	0,8
HG 25	HG-25-SC	1,5	HG 55	HG-55-SC	1,7	EG 25	EG-25-SC	1,0
HG 30	HG-30-SC	1,5	HG 65	HG-65-SC	1,7	EG 30	EG-30-SC	1,0

5. Osłona otworów montażowych szyn profilowych

Osłony służą do zabezpieczania otworów montażowych przed wiórami i zanieczyszczeniem. Osłony są dołączone do każdej szyny profilowej.

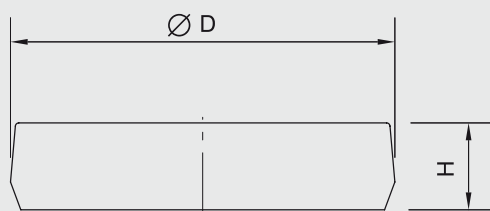


Tabela 2.21: Osłona otworów montażowych szyn profilowych

Szyna	Śruba	Numer artykułu		Ø (D) [mm]	Wysokość (H) [mm]
		Tworzywo sztuczne	Mosiądz (opcja)		
EGR 15 R	M3	C3	C3-M	6,3	1,2
HGR 15 / EGR 15 U	M4	C4	C4-M	7,7	1,1
HGR 20 / EGR 20 R	M5	C5	C5-M	9,7	2,2
HGR 25 / EGR 25 R / EG R30 R	M6	C6	C6-M	11,3	2,5
HGR 30 / EGR 30 U	M8	C8	C8-M	14,3	3,3
HGR 35	M8	C8	C8-M	14,3	3,3
HGR 45	M12	C12	C12-M	20,3	4,6
HGR 55	M14	C14	C14-M	23,5	5,5
HGR 65	M16	C16	C16-M	26,6	5,5

Prowadnice z szyną profilową

HG, seria EG

2.1.12 Tarcie

Tabela pokazuje maksymalny opór tarcia uszczelek na każdy wózek jezdny.

Tabela 2.22: Opór tarcia uszczelek

Seria HG/ wielkość	Siła tarcia [N]	Seria HG/ wielkość	Siła tarcia [N]	Seria EG/ wielkość	Siła tarcia [N]
HG15	1,2	HG35	3,1	EG 15	1,0
HG20	1,6	HG45	3,9	EG 20	1,4
HG25	2,0	HG55	4,7	EG 25	1,9
HG30	2,7	HG65	5,9	EG 30	2,5

2.1.13 Tolerancja wymiarów powierzchni montażowej

1. Tolerancja wymiarów powierzchni montażowej

Dzięki bieżni w formie łuku prowadnice z szyną profilową HG i EG tolerują odchylenia powierzchni przy montażu i zapewniają lekki ruch liniowy. Gdy spełnione są wymagania dot. dokładności powierzchni montażowej, bez problemu można uzyskać wysoką precyzję i sztywność prowadnic z szyną profilową. Dla zapewnienia szybkiego montażu i łatwości poruszania HIWIN oferuje prowadnice z szyną profilową z normalnym naprężeniem wstępnym, wyrównujące odchylenia na powierzchni montażowej w dużym zakresie.

2. Równoległość powierzchni referencyjnej (P)

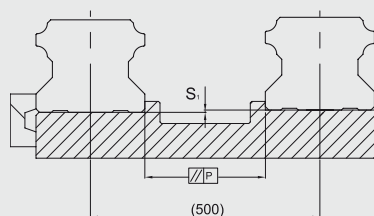


Tabela 2.23: Maksymalne tolerancje równoległości (P)

Seria/ wielkość	Klasa naprężenia wstępnego		
	Z0	ZA	ZB
HG15 / EG 15	25	18	-
HG20 / EG 20	25	20	18
HG25 / EG 25	30	22	20
HG30 / EG 30	40	30	27
HG35	50	35	30
HG45	60	40	35
HG55	70	50	45
HG65	80	60	55

Jednostka: [µm]

3. Tolerancja przy wysokości powierzchni referencyjnej

Tabela 2.24: Maks. tolerancja przy wysokości powierzchni referencyjnej (S_r)

Seria/ wielkość	Klasa naprężenia wstępnego		
	Z0	ZA	ZB
HG15 / EG 15	130	85	-
HG20 / EG 20	130	85	50
HG25 / EG 25	130	85	70
HG30 / EG 30	170	110	90
HG35	210	150	120
HG45	250	170	140
HG55	300	210	170
HG65	350	250	200

Jednostka: [μm]

2.1.14 Dane dla montażu

1. Wysokość odsadzenia i zaokrąglenia krawędzi

Niedokładne wysokości odsadzenia i zaokrąglenia krawędzi powierzchni montażowych wpływają negatywnie na dokładność i mogą spowodować konflikt z profilem wózka jeźdźnego lub szyny. W przypadku zastosowania zalecanych poniżej wysokości odsadzenia i profili krawędzi nie powinny wystąpić żadne problemy montażowe.

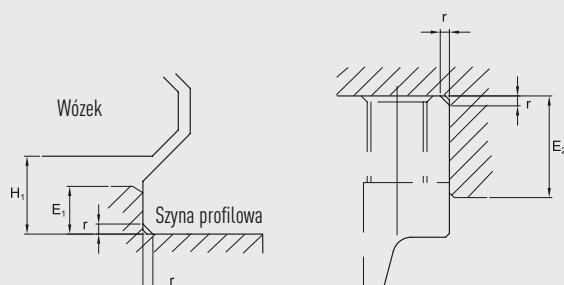


Tabela 2.25: Wysokości odsadzenia i zaokrąglenia krawędzi

Seria/ wielkość	Maks. promień krawędzi r	Wysokość odsadzenia krawędzi oporowej szyny E1	Wysokość odsadzenia krawędzi oporowej wózka jeźdźnego E2	Wysokość w świetle pod wózkiem jeźdźnym H1 przy serii HG	Wysokość w świetle pod wózkiem jeźdźnym H1 przy serii EG
HG15 / EG 15	0,5	3	4	4,3	4,5
HG20 / EG 20	0,5	3,5	5	4,6	6,0
HG25 / EG 25	1,0	5	5	5,5	7,0
HG30 / EG 30	1,0	5	5	6	10,0
HG35	1,0	6	6	7,5	-
HG45	1,0	8	8	9,5	-
HG55	1,5	10	10	13	-
HG65	1,5	10	10	15	-

Jednostka: [mm]

Prowadnice z szyną profilową

HG, seria EG

2. Momenty dokręcające dla śrub mocujących

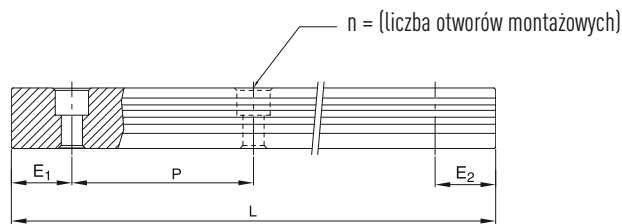
Niewystarczające dokręcenie śrub mocujących ma duży wpływ na dokładność prowadzenia szyn profilowych; poniższe momenty dokręcające zaleca się dla odpowiednich wielkości śrub.

Tabela 2.26: Moment dokręcający śrub mocujących wg DIN 912-12.9

Seria/wielkość	Wielkość śruby	Moment obrotowy [Nm]	Seria/wielkość	Wielkość śruby	Moment obrotowy [Nm]
EG15	M3 x 16	2	HG35	M8 x 25	30
HG15 / EG15U	M4 x 16	4	HG45	M12 x 35	120
HG20 / EG20R	M5 x 16	9	HG55	M14 x 45	160
HG25 / EG25 / EG30R	M6 x 20	13	HG65	M16 x 50	200
HG30 / EG30U	M8 x 25	30			

2.1.15 Długość szyn profilowych

HIWIN oferuje szyny profilowe o długościach wg specyfikacji klienta. Aby uniknąć niestabilności końca szyny profilowej, wartość E nie powinna przekroczyć połowy odległości pomiędzy otworami montażowymi (P). Równocześnie wartość E1/2 powinna się mieścić w granicach E1/2 min i E1/2 maks., tak by otwór montażowy nie wyłamywał się.



Wzór 2.3

$$L = (n - 1) \cdot P + E_1 + E_2$$

L : całkowita długość szyny profilowej [mm]
n : liczba otworów montażowych
P : odstęp pomiędzy dwoma otworami montażowymi [mm]
E1/2 : odstęp od środka ostatniego otworu montażowego do końca szyny profilowej [mm]

Tabela 2.27: Maksymalne długości szyn profilowych

Szyna/ wielkość	HGR15 EGR15	HGR20 ¹⁾ EGR20	HGR25 ¹⁾ EGR25	HGR30 EGR30	HGR35	HGR45	HGR55	HGR65
Odstęp między otworami (P)	60	60	60	80	80	105	120	150
E _{1/2} min	6	7	8	9	9	12	14	15
E _{1/2} max	54	53	52	71	71	93	106	135
Maks. długość przy nieokreślonym wymiarze E1*	2000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000
Maks. długość dla E1=E2=P/2*	1920	3900	3900	3920	3920	3885	3840	3750

Jednostka: [mm]

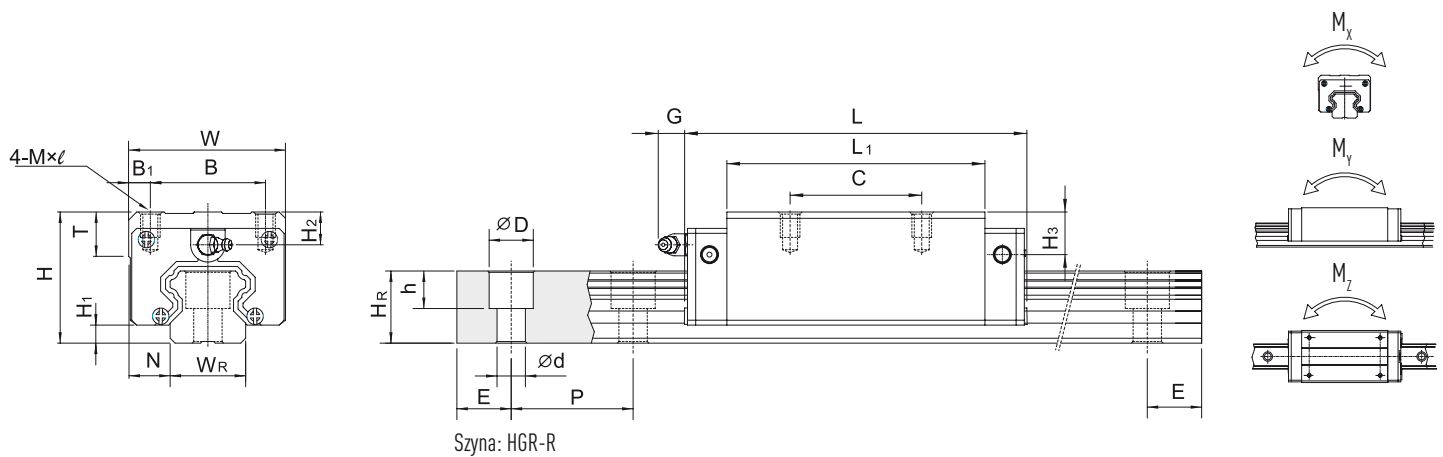
*Przy maksymalnej długości szyny wymiary E1/2 są nieokreślone.

¹⁾ Dla określonych wymiarów E1/2 długość szyny musi być pomniejszona o odstęp między otworami P.

Uwaga: 1. Tolerancja dla E wynosi dla szyn standardowych 0 do -1 mm, przy łączeniach czółowych 0 do -0,3 mm
2. Jeżeli nie zostały podane wymiary E1/2 wykonujemy maksymalną liczbę otworów montażowych uwzględniając E1/2min
3. Szyny profilowe skraca się do żądanej długości. Bez podania wymiarów E1/2 wykonywane są one jako symetryczne.

2.1.16 Wymiary serii HG

1. HGH-CA / HGH-HA



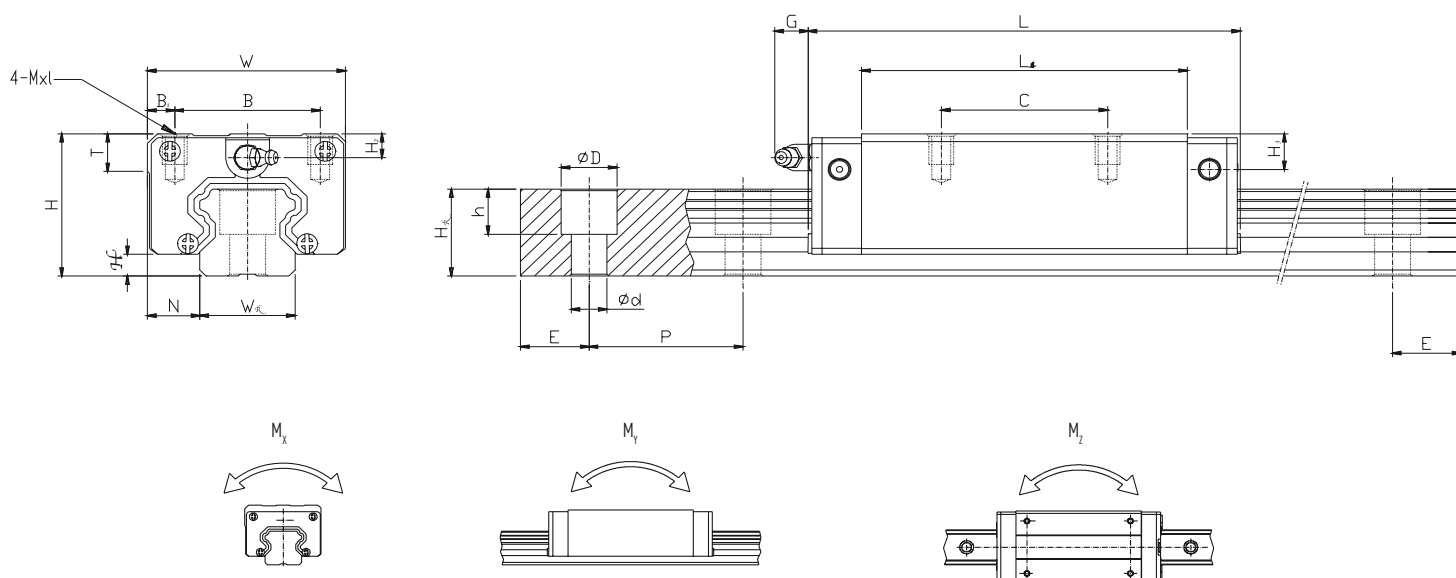
Model	Wymiary montażowe [mm]			Wymiary wózka [mm]											Wymiary szyny profilowej [mm]								Śruby do szyny [mm]	Nośność dynamiczna C _{dyn} [N]	Nośność statyczna C ₀ [N]	Moment statyczny			Ciężar	
																										M _x [Nm]	M _y [Nm]	M _z [Nm]	Wózek [kg]	Szyna [kg/m]
	H	H ₁	N	W	B	B ₁	C	L ₁	L	G	MXL	T	H ₂	H ₃	W _R	H _R	D	h	d	P	E									
HGH15CA	28	4.3	9.5	34	26	4	26	39.4	61.4	5.3	M4x5	6	8.5	9.5	15	15	7.5	5.3	4.5	60	*	M4x16	11380	25310	170	150	150	0.18	1.45	
HGH20CA	30	4.6	12	44	32	6	36	50.5	77.5	12	M5x6	8	6	7	20	17.5	9.5	8.5	6	60	*	M5x16	17750	37840	380	270	270	0.38	2.21	
HGH20HA							50	65.2	92.2																					
HGH25CA	40	5.5	12.5	48	35	6.5	35	58	84	12	M6x8	8	10	13	23	22	11	9	7	60	*	M6x20	26480	56190	640	510	510	0.67	3.21	
HGH25HA							50	78.6	104.6																					
HGH30CA	45	6	16	60	40	10	40	70	97.4	12	M8x10	8.5	9.5	13.8	28	26	14	12	9	80	*	M8x25	38740	83060	1060	850	850	1.14	4.47	
HGH30HA							60	93	120.4																					
HGH35CA	55	7.5	18	70	50	10	50	80	112.4	12	M8x12	10.2	16	19.6	34	29	14	12	9	80	*	M8x25	49520	102870	1730	1200	1200	1.88	6.3	
HGH35HA							72	105.8	138.2																					
HGH45CA	70	9.5	20.5	86	60	13	60	97	139.4	12.9	M10x17	16	18.5	30.5	45	38	20	17	14	105	*	M12x35	77570	155930	3010	2350	2350	3.54	10.41	
HGH45HA							80	128.8	171.2																					
HGH55CA	80	13	23.5	100	75	12.5	75	117.7	166.7	12.9	M12x18	17.5	22	29	53	44	23	20	16	120	*	M14x45	114440	227810	5660	4060	4060	5.38	15.08	
HGH55HA							95	155.8	204.8																					
HGH65CA	90	15	31.5	126	76	25	70	144.2	200.2	12.9	M16x20	25	15	15	63	53	26	22	18	150	*	M16x50	163630	324710	10020	6440	6440	7.00	21.18	
HGH65HA							120	203.6	259.6																					

*patrz str. 36, tabela 2.27

Prowadnice z szyną profilową

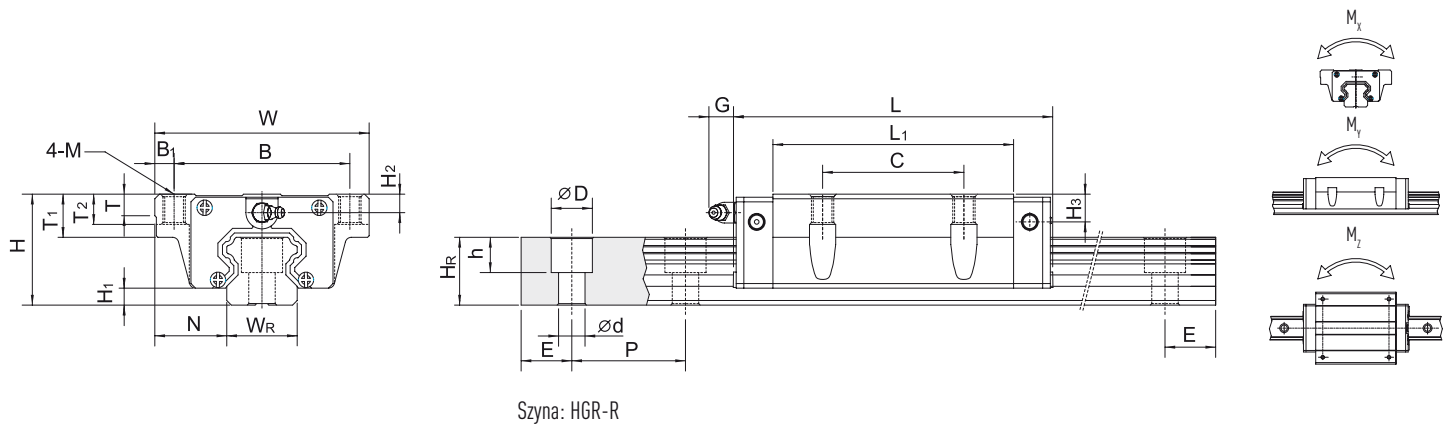
HG, seria EG

HGL-CA / HGL-HA



Model	Wymiary montażowe [mm]			Wymiary wózka [mm]										Wymiary szyny profilowej [mm]								Śruby do szyny [mm]	Nośność dynamiczna C _{dyn} [N]	Nośność statyczna C ₀ [N]	Moment statyczny			Ciężar	
	H	H _i	N	W	B	B ₁	C	L _i	L	G	M×L	H ₂	H ₃	W _R	H _R	D	h	d	P	E	M _x [Nm]				M _y [Nm]	M _z [Nm]	Wózek [kg]	Szyna [kg/m]	
HGL15CA	24	4,3	9,5	34	26	4	26	39,4	61,4	5,3	M4×4	4,5	5,5	15	15	7,5	5,3	4,5	60	20	M4×16	11380	25310	170	150	150	0,14	1,45	
HGL25CA	36	5,5	12,5	48	35	6,5	35	58	84	12	M6×6	6	9	23	22	11	9	7	60	20	M6×20	26480	56190	640	510	510	0,42	3,21	
HGL25HA							50	78,6	104,6													32750	76000	870	880	880	0,57		
HGL30CA	42	6	16	60	40	10	40	70	97,4	12	M8×10	6,5	10,8	28	26	14	12	9	80	20	M8×25	38740	83060	1060	850	850	0,78	4,47	
HGL30HA							60	93	120,4													47270	110130	1400	1470	1470	1,03		
HGL35CA	48	7,5	18	70	50	10	50	80	112,4	12	M8×12	9	12,6	34	29	14	12	9	80	20	M8×25	49520	102870	1730	1200	1200	1,14	6,3	
HGL35HA							72	105,8	138,2													60210	136310	2290	2080	2080	1,52		
HGL45CA	60	9,5	20,5	86	60	13	60	97	139,4	12,9	M10×17	8,5	20,5	45	38	20	17	14	105	22,5	M12×35	77570	155930	3010	2350	2350	2,08	10,41	
HGL45HA							80	128,8	171,2													94540	207120	4000	4070	4070	2,75		
HGL55CA	70	13	23,5	100	75	12,5	75	117,7	166,7	12,9	M12×18	12	19	53	44	23	20	16	120	30	M14×45	114440	227810	5660	4060	4060	3,25	15,08	
HGL55HA							80	155,8	204,8													139350	301260	7490	7010	7010	4,27		

2. HGW-CC / HGW-HC



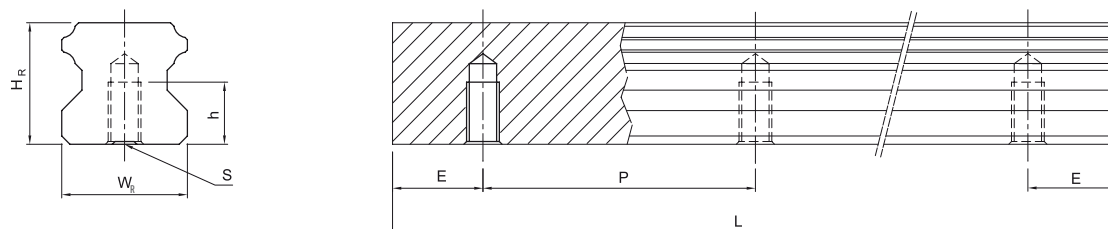
Model	Wymiary montażowe [mm]			Wymiary wózka [mm]													Wymiary szyny profilowej [mm]											Śruby do szyny [mm]	Nośność dynamiczna C _{dyn} [N]	Nośność statyczna C ₀ [N]	Moment statyczny			Ciężar	
	H	H ₁	N	W	B	B ₁	C	L ₁	L	G	M	T	T ₁	T ₂	H ₂	H ₃	W _R	H _R	D	h	d	P	E	M _x [Nm]	M _y [Nm]	M _z [Nm]	Wózek [kg]				Szyna [kg/m]				
HGW15CC	24	4.3	16	47	38	4.5	30	39.4	61.4	5.3	M5	6	8.9	6.95	4.5	5.5	15	15	7.5	5.3	4.5	60	*	M4x16	11380	25310	170	150	150	0.17	1.45				
HGW20CC	30	4.6	21.5	63	53	5	40	50.5	77.5	12	M6	8	10	9.5	6	7	20	17.5	9.5	8.5	6	60	*	M5x16	17750	37840	380	270	270	0.51	2.21				
HGW20HC								65.2	92.2																										
HGW25CC	36	5.5	23.5	70	57	6.5	45	58	84	12	M8	8	14	10	6	9	23	22	11	9	7	60	*	M6x20	26480	56190	640	510	510	0.78	3.21				
HGW25HC								78.6	104.6																										
HGW30CC	42	6	31	90	72	9	52	70	97.4	12	M10	8.5	16	10	6.5	10.8	28	26	14	12	9	80	*	M8x25	38740	83060	1060	850	850	1.42	4.47				
HGW30HC								93	120.4																										
HGW35CC	48	7.5	33	100	82	9	62	80	112.4	12	M10	10.1	18	13	9	12.6	34	29	14	12	9	80	*	M8x25	49520	102870	1730	1200	1200	2.03	6.3				
HGW35HC								105.8	138.2																										
HGW45CC	60	9.5	37.5	120	100	10	80	97	139.4	12.9	M12	15.1	22	15	8.5	20.5	45	38	20	17	14	105	*	M12x35	77570	155930	3010	2350	2350	3.54	10.41				
HGW45HC								128.8	171.2																										
HGW55CC	70	13	43.5	140	116	12	95	117.7	166.7	12.9	M14	17.5	26.5	17	12	19	53	44	23	20	16	120	*	M14x45	114440	227810	5660	4060	4060	5.38	15.08				
HGW55HC								155.8	204.8																										
HGW65CC	90	15	53.5	170	142	14	110	144.2	200.2	12.9	M16	25	37.5	23	15	15	63	53	26	22	18	150	*	M16x50	163630	324710	10020	6440	6440	9.17	21.18				
HGW65HC								203.6	259.6																										

*patrz str. 36, tab. 2.27

Prowadnice z szyną profilową

HG, seria EG

3. Wymiary HGR-T (mocowanie szyn profilowych od dołu)



Model	Wymiary szyny profilowej [mm]						Ciężar [kg/m]
	W _R	H _R	S	H	P	E	
HGR15T	15	15	M5	8	60	*	1,48
HGR20T	20	17,5	M6	10	60	*	2,29
HGR25T	23	22	M6	12	60	*	3,35
HGR30T	28	26	M8	15	80	*	4,67
HGR35T	34	29	M8	17	80	*	6,51
HGR45T	45	38	M12	24	105	*	10,87
HGR55T	53	44	M14	24	120	*	15,67
HGR65T	63	53	M20	30	150	*	21,73

*patrz str. 36, tab. 2.27

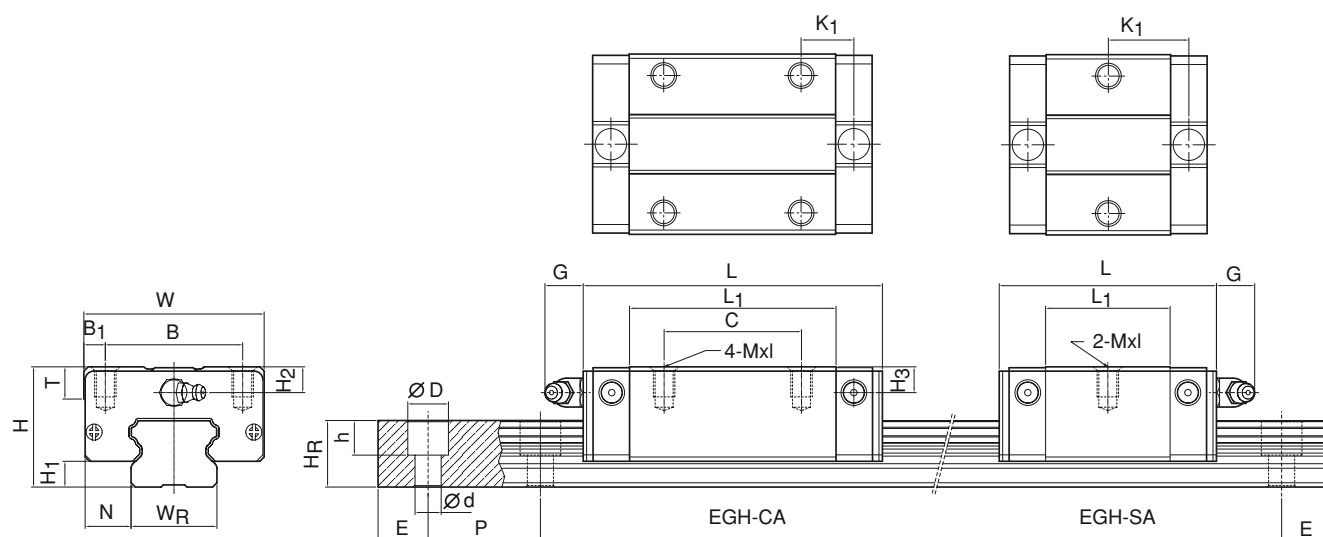
Szyna profilowa, płaska budowa

HIWIN®

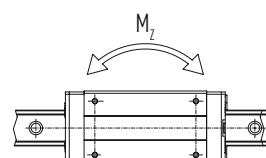
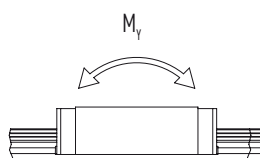
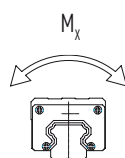
Technika liniowa

2.1.17 Wymiary serii EG

1. EGH-SA / EGH-CA



Szyna: EGR-R



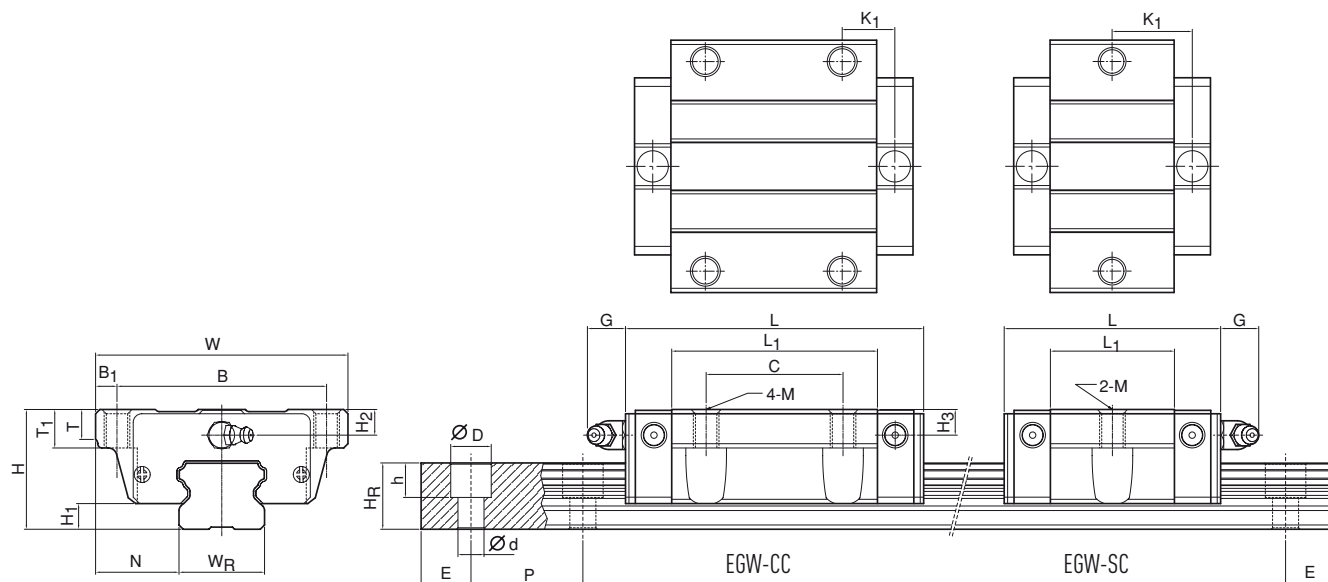
Model	Wymiary montażowe [mm]			Wymiary wózka [mm]												Wymiary szyny profilowej [mm]								Śruba do szyny [mm]	Nośność dynamiczna C_{dyn} [kN]	Nośność statyczna C_0 [kN]	Moment statyczny			Ciężar	
	H	H ₁	N	W	B	B ₁	C	L ₁	L	G	MXL	K ₁	T	H ₂	H ₃	W _R	H _R	D	H	D	P	E	M _y [kNm]				M _X [kN]	M _y [kNm]	Wózek [kg]	Szyna [kg/m]	
EGH15SA EGH15CA	24	4,5	9,5	34	26	4	-	23,1	40,7	5,7	M4x6	14,8	6	5,5	6	15	12,5	6	4,5	3,5	60	*	M3x16	5,35	9,40	0,08	0,04	0,04	0,09	1,25	
							26	39,8	57,4			10,15												7,83	16,19	0,13	0,10	0,10	0,15		
EGH20SA EGH20CA	28	6	11	42	32	5	-	29	50,6	12	M4x7	18,75	7,5	6	6	20	15,5	9,5	8,5	6	60	*	M5x16	7,23	12,74	0,13	0,06	0,06	0,15	2,08	
							32	48,1	69,7			12,3												10,31	21,13	0,22	0,16	0,16	0,24		
EGH25SA EGH25CA	33	7	12,5	48	35	6,5	-	35,5	61,1	12	M4x9	21,9	8	8	8	23	18	11	9	7	60	*	M6x20	11,40	19,50	0,23	0,12	0,12	0,25	2,67	
							35	59	84,6			16,15												16,27	32,40	0,38	0,32	0,32	0,41		
EGH30SA EGH30CA	42	10	16	60	40	10	-	41,5	71,5	12	M4x12	26,75	9	8	9	28	23	11	9	7	80	*	M6x25	16,42	28,10	0,40	0,21	0,21	0,45	4,35	
							40	70,1	100,1			21,05												23,70	47,46	0,68	0,55	0,55	0,76		

*patrz str. 36, tabela 2.27

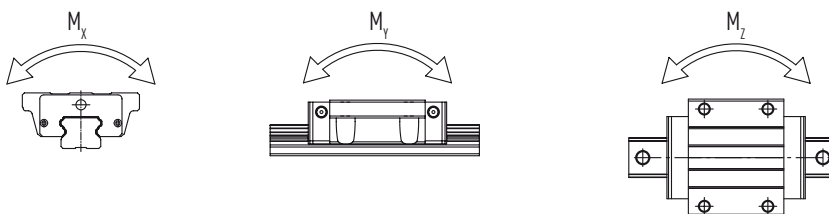
Prowadnice z szyną profilową

Szyna profilowa, płaska budowa

2. EGW-SC / EGW-CC



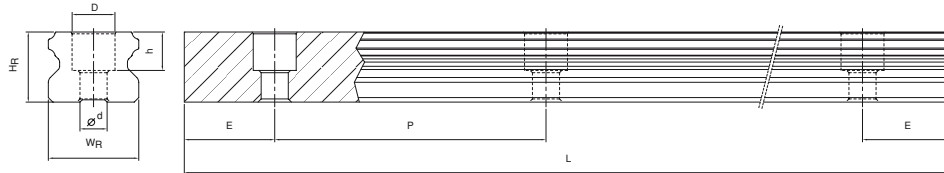
Szyna: EGR-R



Model	Wymiary montażowe [mm]			Wymiary wózka [mm]														Wymiary szyny profilowej [mm]										Śruba do szyny [mm]	Nośność dynamiczna C _{dyn} [kN]	Nośność statyczna C ₀ [kN]	Moment statyczny			Ciężar	
	H	H ₁	N	W	B	B ₁	C	L ₁	L	G	M	K ₁	T	T ₁	H ₂	H ₃	W _R	H _R	D	h	d	P	E	M _x [Nm]	M _y [Nm]	M _z [Nm]	Wagen [kg]				Schiene [kg/m]				
EGW15SC EGW15CC	24	4,5	18,5	52	41	5,5	-	23,1	40,1	5,7	M5	14,8	5	7	5,5	6	15	12,5	6	4,5	3,5	60	*	M3x16	5,35	9,40	80	40	40	0,12	1,25				
EGW20SC EGW20CC	28	6	19,5	59	49	5	-	29	50,0	12	M6	18,75	7	9	6	6	20	15,5	9,5	8,5	6	60	*	M5x16	7,83	16,19	130	100	100	0,21	2,08				
EGW25SC EGW25CC	33	7	25	73	60	6,5	-	35,5	59,1	12	M8	21,9	7,5	10	8	8	23	18	11	9	7	60	*	M6x20	10,31	21,13	220	160	160	0,32	2,67				
EGW30SC EGW30CC	42	10	31	90	72	9	-	41,5	69,5	12	M10	26,75	7	10	8	9	28	23	11	9	7	80	*	M6x25	11,40	19,50	230	120	120	0,35	4,35				
							35	59	82,6			16,15													16,27	32,40	380	320	320	0,59					
							40	70,1	98,1			21,05													16,42	28,10	400	210	210	0,62	4,35				
																									23,70	47,46	680	550	550	1,04					

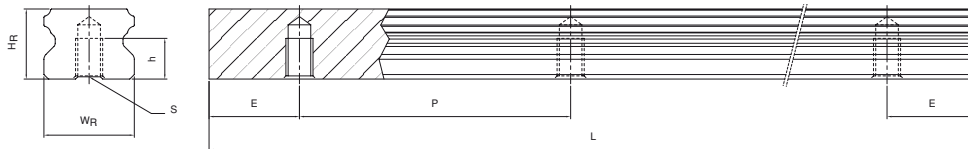
*patrz str. 36, tabela 2.27

3. Wymiary dla szyny EGR-U (duży otwór montażowy)



Model	Śruba montażowa szyny [mm]	Wymiary szyny profilowej [mm]							Ciężar [kg/m]
		WR	HR	D	H	D	P	E	
EGR15U	M4 x 16	15	12,5	7,5	5,3	4,5	60	*	1,23
EGR30U	M8 x 25	28	23	14	12	9	80	*	4,23

4. Wymiary dla szyny EGR-T (mocowanie szyny profilowej od dołu)



Model	Wymiary szyny profilowej [mm]						Ciężar [kg/m]
	WR	HR	S	h	P	E	
EGR15T	15	12,5	M5 x 0,8P	7	60	*	1,26
EGR20T	20	15,5	M6 x 1P	9	60	*	2,15
EGR25T	23	18	M6 x 1P	10	60	*	2,79
EGR30T	28	23	M8 x 1,25P	14	80	*	4,42

*patrz str. 36, tabela 2.27

Prowadnice z szyną profilową

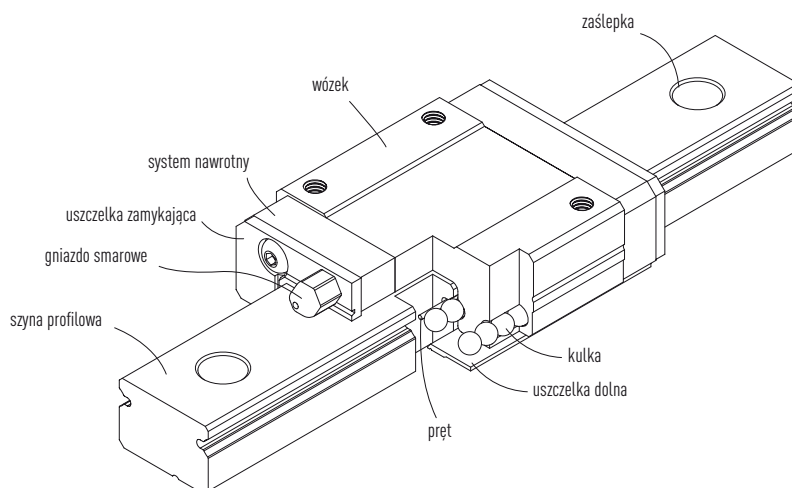
Seria MG

2.2 Prowadnica z szyną profilową serii miniaturowej MG

2.2.1 Szczegółne właściwości serii MGN

1. Mała, lekka, nadająca się do małych urządzeń
2. Szyny oraz wózek ze stali nierdzewnej
3. Gotycki profil bieżni przenosi obciążenia we wszystkich kierunkach i jest szczególnie sztywny i dokładny
4. Stalowe kulki zabezpieczone są w wózku prętem
5. Modele wymienne dostępne są w określonych klasach dokładności

2.2.2 Budowa serii MGN

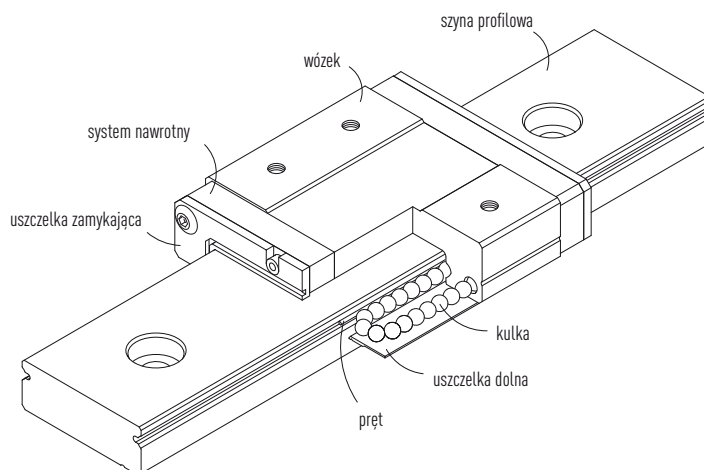


- System obiegu kulek: wózek, szyna profilowa, system nawrotny i pręt
- Układ smarowania: gniazdo smarowe dostępne jest dla MGN15, można zastosować praszkę smarową
- Zabezpieczenie przeciwpływowe: uszczelka zamykająca, uszczelka dolna (opcjonalnie dla wielkości 12,15), zaślepka (dla wielkości 12,15)

2.2.3 Szczególne właściwości serii MGW

Do szczególnych cech charakterystycznych szerokich, miniaturowych szyn profilowych MGW należą:

1. Szeroki kształt polepsza przejmowanie momentów obciążeniowych
2. Gotycki profil bieżni zapewnia wysoką sztywność we wszystkich kierunkach
3. Stalowe kulki prowadzone są w minikoszyczku, co zapobiega ich wypadaniu przy zdejmowaniu wózka z szyny profilowej
4. Wszystkie metalowe części wyprodukowane są z odpornej na korozję stali nierdzewnej



2.2.4 Budowa serii MGW

- System obiegu kulek: wózek, szyna profilowa, system nawrotny i pręt
- Układ smarowania: gniazdo smarowe dostępne jest dla MGW15, można zastosować praszkę smarową
- Zabezpieczenie przeciwpływowe: uszczelka zamykająca, uszczelka dolna (opcjonalnie dla wielkości 12,15), zaślepka (dla wielkości 12,15)

2.2.5 Zastosowanie

Seria MGN/MGW może być stosowana w wielu obszarach, np. w przemyśle półprzewodnikowym, w produkcji płytek drukowanych, w technice medycznej, w robotach, urządzeniach pomiarowych, w automatyce biurowej oraz w innych obszarach wymagających zastosowania miniaturowych przewodnic.

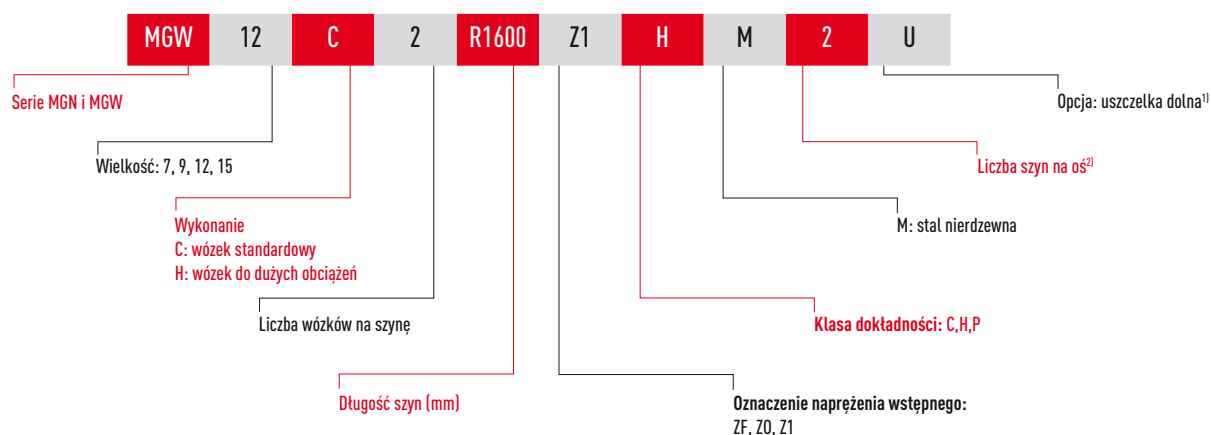
2.2.6 Numery artykułu serii MGN/MGW

Przewodnice z szyną profilową dzieli się na modele wymienne i niewymienne. Wymiary oby typów modeli są jednakowe. Modele wymienne są bardziej komfortowe, ponieważ wózek oraz szyny profilowe można swobodnie wymieniać. Ich dokładność jest jednak niższa niż w przypadku modeli niewymennych. Z powodu ścisłej kontroli zachowania dokładnych wymiarów modele wymienne stanowią dobry wybór dla klientów, u których szyny profilowe nie muszą być instalowane parami na jednej osi. Numer artykułu obejmuje wymiary, model, klasę dokładności, napężenie wstępne itd.

Prowadnice z szyną profilową

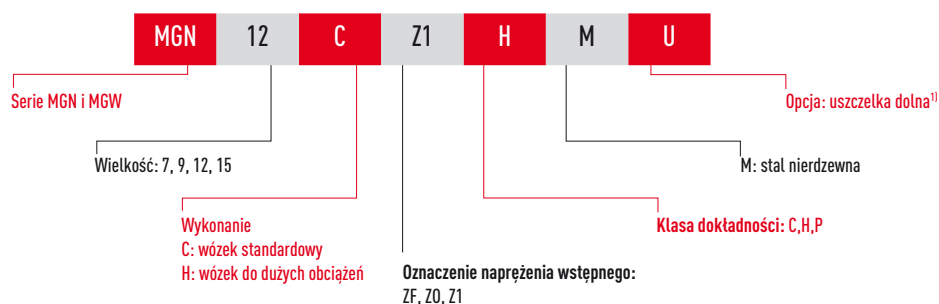
Seria MG

1. Modele niewymienne

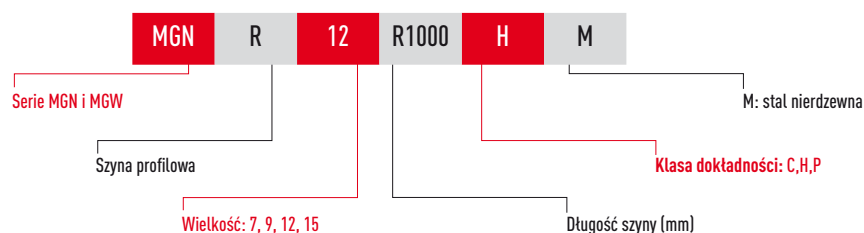


2. Modele wymienne

○ Dznaczenie wózka MG



○ Dznaczenie szyny profilowej MG



Uwaga: ¹⁾ Uszczelka dolna jest dostępna dla serii MGN i MGW o wielkości 12, 15

²⁾ Cyfra 2 oznacza także ilość, tzn. jedna sztuka podanego powyżej artykułu składa się z jednej pary szyn. W przypadku pojedynczej szyny nie podaje się żadnej cyfry.

2.2.7 Klasy dokładności

Seria MG dzieli się w zależności od dokładności na 3 klasy: klasa normalna (C), wysokiej dokładności (H) i precyzyjna (P). Odpowiedni wybór szyny profilowej następuje zgodnie z wymaganiami maszyny, w której jest ona stosowana.

1. Modele niewymienialne

Wskaźniki odnoszą się do wielkości średnich, które wyznaczane są według środkowej części każdego bloku.

2. Modele wymienialne

Tolerancja wysokości przy wielu zestawach par wykazuje różnice między modelami wymienialnymi i niewymienialnymi.

3. Tolerancja równoległości

Równoległość pomiędzy C a A oraz D a B zależy od długości szyny profilowej.

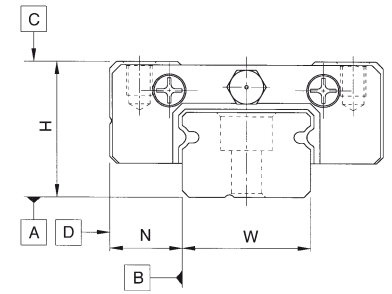


Tabela 2.28: Parametry dokładności dla modeli niewymienialnych

Klasa dokładności	Normalna (C)	Wysoka (H)	Precyzyjna (P)
Tolerancja wysokości H_1	$\pm 0,04$	$\pm 0,02$	$\pm 0,01$
Tolerancja szerokości N_1	$\pm 0,04$	$\pm 0,025$	$\pm 0,015$
Wariancja wysokości H_2	0,03	0,015	0,007
Wariancja szerokości N_2	0,03	0,02	0,01
Równoległość powierzchni wózka C do A	zgodnie z tabelą 2.49		
Równoległość powierzchni wózka D do B	zgodnie z tabelą 2.49		

Jednostka: [mm]

Tabela 2.29: Wskaźniki dokładności dla modeli wymienialnych

Klasa dokładności	Normalna (C)	Wysoka (H)	Precyzyjna (P)
Tolerancja wysokości H_1	$\pm 0,04$	$\pm 0,02$	$\pm 0,01$
Tolerancja szerokości N_1	$\pm 0,04$	$\pm 0,025$	$\pm 0,015$
Wariancja wysokości H_2	0,03	0,015	0,007
Wariancja szerokości N_2	0,03	0,02	0,01
Wariancja wysokości H_3 (kilka zestawów)	0,07	0,04	0,02
Równoległość powierzchni wózka C do A	0,07	0,04	0,02
Równoległość powierzchni wózka D do B	zgodnie z tabelą 2.30		
Równoległość powierzchni wózka D do B	zgodnie z tabelą 2.30		

Jednostka: [mm]

¹⁾ wartość tolerancji dla dowolnego wózka na dowolnej szynie

²⁾ dopuszczalne odchylenie wymiaru bezwzględnego pomiędzy kilkoma wózkami, które założone są na pojedynczej szynie lub podzielone na parę szyn

³⁾ dopuszczalne odchylenie wymiaru bezwzględnego między kilkoma parami szyn

Tabela 2.30: Tolerancja równoległości pomiędzy wózkiem a szyną profilową

Długość szyny [mm]	Klasa dokładności			Długość szyny [mm]	Klasa dokładności		
	C	H	P		C	H	P
-50	12	6	2	315-400	18	11	6
50-80	13	7	3	400-500	19	12	6
80-125	14	8	3,5	500-630	20	13	7
125-200	15	9	4	630-800	22	14	8
200-250	16	10	5	800-1000	23	16	9
250-300	17	11	5	1000-1200	25	18	11

Jednostka: [μ m]

Prowadnice z szyną profilową

Seria MG

2.2.8 Napężenie wstępne

Seria MGN/MGW oferuje trzy klasy napężenia wstępnego dla różnych zastosowań.

Tabela 2.31: Klasy napężenia wstępnego

Oznaczenie	Napężenie wstępne	Klasa dokładności
ZF	4-10 µm lekki luz	C,H
Z0	0 bardzo lekkie napężenie wstępne	C-P
Z1	0,02 C _{dyn} lekkie napężenie wstępne	C-P

Tolerancja [µm]	Klasa napężenia wstępnego	Seria/wielkość MGN/MGW				Tolerancja [µm]	Klasa napężenia wstępnego	Seria/wielkość MGN/MGW			
		07	09	12	15			07	09	12	15

2.2.9 Wyposażenie przeciwpyłowe

Uszczelki zamykające znajdują się standardowo na obu końcach wózka i zapobiegają przedostawaniu się pyłu, co zapewnia dokładność i wysoką żywotność. Dolne uszczelki umieszczone są po bokach wózka u dołu, co zapobiega przedostawaniu się zanieczyszczeń. Dolne uszczelki można zamówić podając oznaczenie „+U”, wraz z numerem artykułu modelu. Dolne uszczelki są dostępne opcjonalnie dla wielkości 12 i 15, nie nadają się one do montażu dla wielkości 7 i 9 z powodu ograniczonej przestrzeni montażowej H1. W przypadku montażu dolnej uszczelki boczne powierzchnie montażowe szyny profilowej nie mogą przekroczyć wartości H1

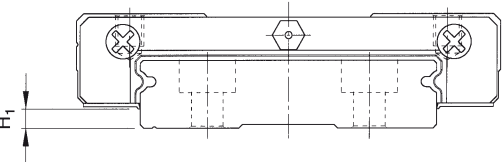


Tabela 2.32: Przestrzeń montażowa H₁

Seria/wielkość	Dolna uszczelka	H1	Seria/wielkość	Dolna uszczelka	H1
MGN 7	-	-	MGW 7	-	-
MGN 9	-	-	MGW 9	-	-
MGN12	•	2	MGW12	•	2,6
MGN15	•	3	MGW15	•	2,6

Jednostka: [mm]

2.2.10 Wysokość odsadzenia i zaokrąglenie krawędzi

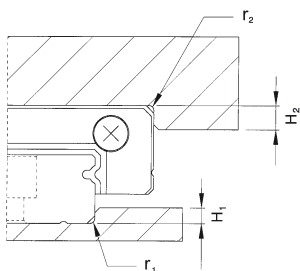


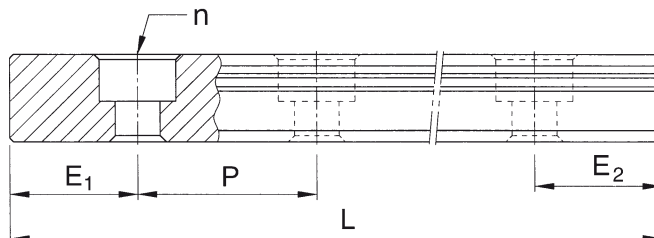
Tabela 2.33: Wysokość odsadzenia i zaokrąglenie krawędzi

Seria/ wielkość	Maks. promień krawędzi		Wysokość odsadzenia H1	Wysokość odsadzenia H2
	r1	r2		
MGN 7	0,2	0,2	1,2	3
MGN 9	0,2	0,3	1,7	3
MGN12	0,3	0,4	1,7	4
MGN15	0,5	0,5	2,5	5
MGW 7	0,2	0,2	1,7	3
MGW 9	0,3	0,3	2,5	3
MGW12	0,4	0,4	3	4
MGW15	0,4	0,8	3	5

Jednostka: [mm]

2.2.11 Maksymalne długości prowadnic z szyną profilową

Aby uniknąć niestabilności końca szyny profilowej w wypadku niestandardowych długości, wartość E nie powinna przekroczyć połowy odstęp pomiędzy otworami montażowymi (P). Jednocześnie wartość $E_{1/2}$ nie powinna być niższa niż $E_{1/2 \text{ min.}}$ i nie wyższa niż $E_{1/2 \text{ maks.}}$; w ten sposób zapobiega się ew. uszkodzeniu otworu montażowego.



Wzór 2.4

$$L = (n - 1) \cdot P + E_1 + E_2$$

L : całkowita długość szyny [mm]

n : liczba otworów montażowych

P : odstęp pomiędzy dwoma otworami montażowymi [mm]

$E_{1/2}$: odstęp od środka ostatniego otworu montażowego do końca szyny profilowej [mm]

Tabela 2.34:

Szyna/wielkość	MGNR07	MGNR09	MGNR12 ¹⁾	MGNR15 ¹⁾	MGWR07	MGWR09	MGWR12 ¹⁾	MGWR15 ¹⁾
Odstęp między otworami (P)	15	20	25	40	30	30	40	40
$E_{1/2 \text{ min.}}$	5	5	5	6	6	6	8	8
$E_{1/2 \text{ maks.}}$	10	15	20	34	24	24	32	32
Maks. długość przy nieokreślonym wymiarze E1*	600	1000	1000	1000	600	1000	1000	1000
Maks. długość dla $E1=E2=P/2^*$	585	980	975	960	570	960	960	960

Jednostka: [mm]

*przy maksymalnej długości szyny wymiary $E_{1/2}$ są nieokreślone.

¹⁾ Dla określonych wymiarów $E_{1/2}$ długość szyny musi być pomniejszona o odstęp między otworami P.

Uwaga: 1. Tolerancja dla E wynosi dla szyn standardowych 0,5 do -0,5 mm, przy łączeniu czołowym 0 do -0,3 mm

2. Typ „M” wykonany jest ze stali nierdzewnej

3. Jeżeli nie zostały podane wymiary $E_{1/2}$, wykonujemy maksymalną liczbę otworów montażowych uwzględniając $E_{1/2 \text{ min}}$

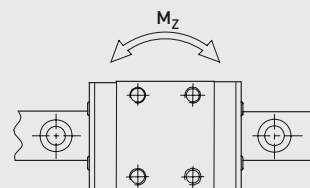
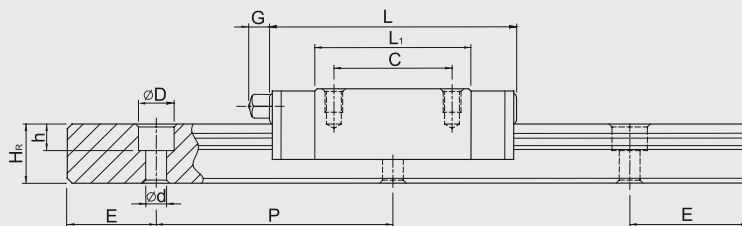
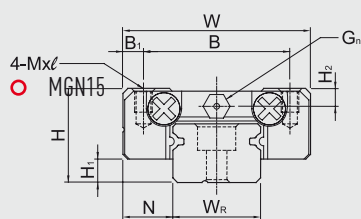
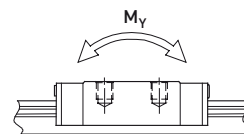
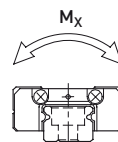
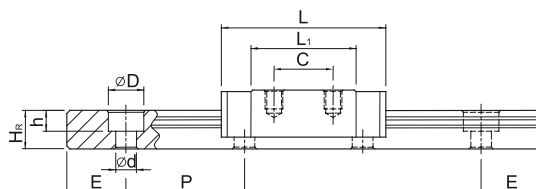
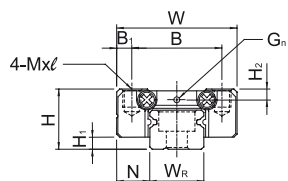
Prowadnice z szyną profilową

Seria MG

2.2.12 Wymiary dla serii HIWIN MGN/MGW

1. MGN-C / MGN-H

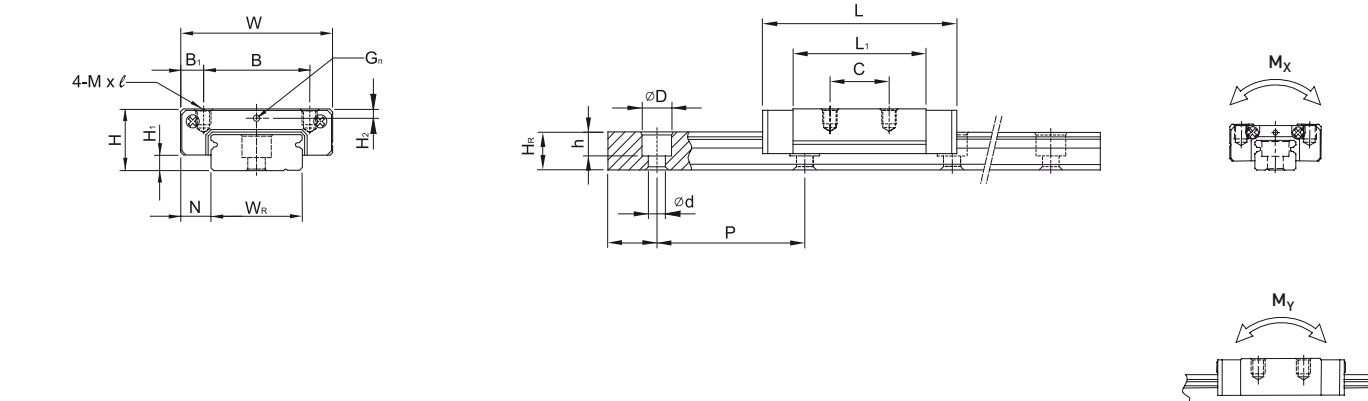
○ MGN7, MGN9, MGN12



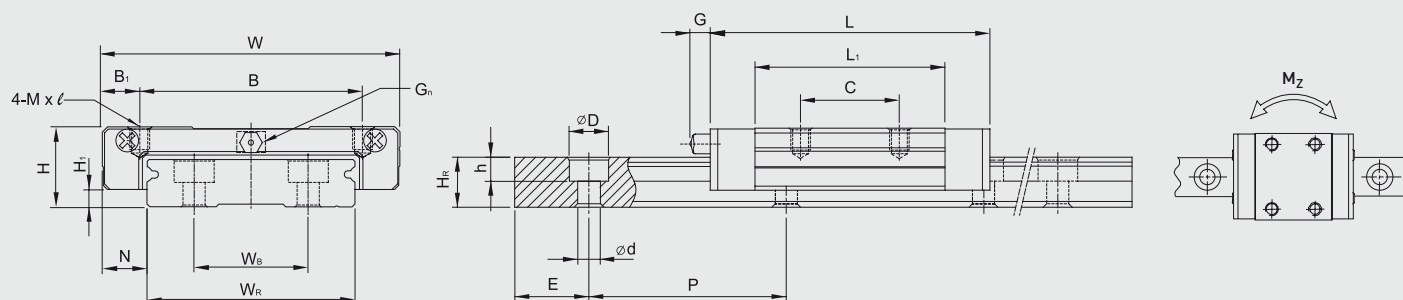
Model	Wymiar montażowy [mm]			Wymiary wózka [mm]										Wymiary szyny profilowej [mm]								Śruba dla szyny [mm]	Nośność dynamiczna C dyn [N]	Nośność statyczna CO [N]	Moment statyczny			Ciężar	
																									M _x [Nm]	M _y [Nm]	M _z [Nm]	Wózek [kg]	Szyna [kg/m]
MGN7C MGN7H	8	1,5	5	17	12	2,5	8	13,5	22,5	-	ø 0,8	M2 x 2,5	1,5	7	4,8	4,2	2,3	2,4	15	*	M2x6	1000	1270	4,8	2,9	2,9	10	0,22	
							13	21,8	30,8													1400	2000	7,8	4,9	4,9	15		
MGN9C MGN9H	10	2	5,5	20	15	2,5	10	18,9	28,9	-	ø 0,8	M3 x 3	1,8	9	6,5	6	3,5	3,5	20	*	M3x8	1900	2600	12	7,5	7,5	16	0,38	
							16	29,9	39,9													2600	4100	20	19	19	26		
MGN12C MGN12H	13	3	7,5	27	20	3,5	15	21,7	34,7	-	ø 0,8	M3 x 3,5	2,5	12	8	6	4,5	3,5	25	*	M3x8	2900	4000	26	14	14	34	0,65	
							20	32,4	45,4													3800	6000	39	37	37	54		
MGN15C MGN15H	16	4	8,5	32	25	3,5	20	26,7	42,1	4,5	M3	M3 x 4	3	15	10	6	4,5	3,5	40	*	M3x10	4700	5700	46	22	22	59	1,06	
							25	43,4	58,8													6500	9300	75	59	59	92		

*patrz str. 48, tabela 2.34

- MGW7, MGW9, MGW12



○ MGW15

[illegible]

*patrz str. 48, Tabela 2.34

Prowadnice z szyną profilową

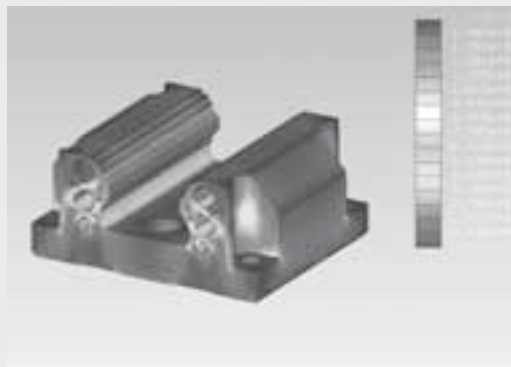
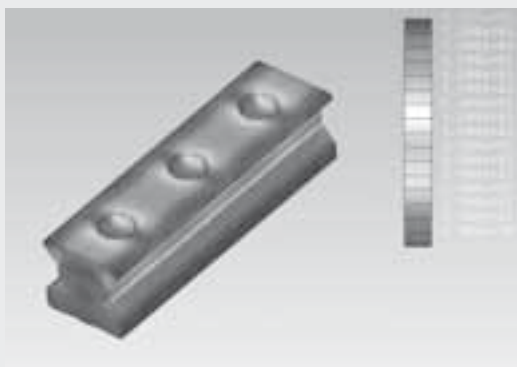
Seria RG – Prowadnice wałeczkowe

2.3 Właściwości i zalety

W prowadnicach z szyną profilową serii RG firmy HIWIN stosuje się elementy prowadzące w postaci wałeczków a nie kulek. Seria RG oferuje nadzwyczaj dużą sztywność i wysoką nośność. W jej konstrukcji zastosowano kąt stykowy 45 stopni. Liniowa powierzchnia stykowa w znaczący sposób redukuje odkształcenia wskutek występujących obciążeń i w efekcie zapewnia dużą sztywność i nośność we wszystkich czterech kierunkach obciążenia. Prowadnica liniowa serii RG zapewnia dużą wydajność, precyzję wykonania i dłuższy okres użytkowania.

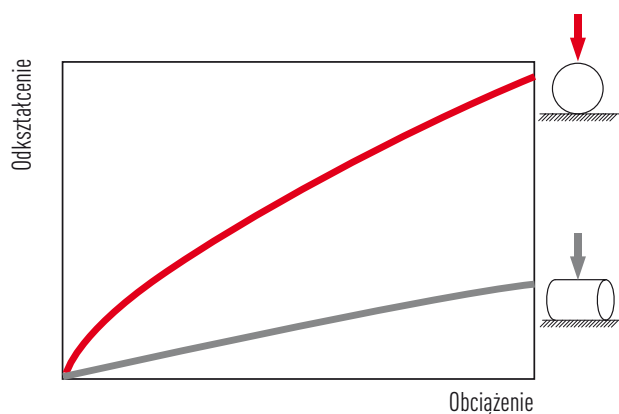
2.3.1 Optymalna konstrukcja

Analiza FEM umożliwiła zdefiniowanie optymalnych konturów szyny profilowej i wózka jezdnego. Prowadnice z szyną profilową serii RG zapewniają dzięki wyjątkowej konstrukcji rolkowego układu obiegowego swobodne ruchy linearne.



2.3.2 Duża sztywność

Prowadnice serii RG posiadają rolki, które są wykorzystywane w charakterze elementów tocznych. W porównaniu do kulek rolki posiadają większą powierzchnię stykową, w rezultacie prowadnica rolkowa charakteryzuje się większą nośnością i sztywnością. Grafika przedstawia sztywność rolki i kulki o identycznej średnicy.



2.3.3 Wysoka nośność

Dzięki ustawieniu rolkowego układu obiegowego pod kątem 45 stopni prowadnica z szyną profilową serii RG jest w stanie przyjąć identyczne siły we wszystkich kierunkach. Seria RG posiada większą nośność przy mniejszej wielkości w porównaniu do tradycyjnych prowadnic z szynami profilowymi, które wykorzystują kulki w charakterze elementów tocznych.



2.3.4 Kontrola okresu użytkowania

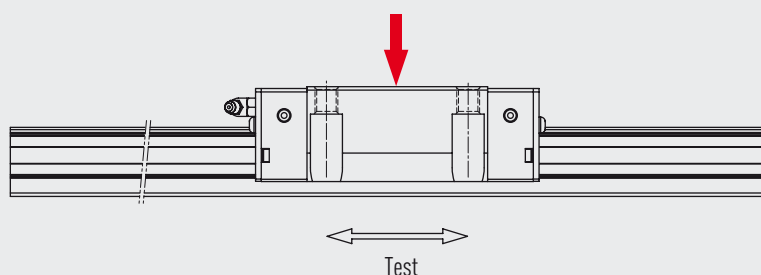




Tabela 2.35

<p>Testowany model 1: RGH35CA</p> <p>Klasa naprężenia wstępnego ZA</p> <p>Maks. prędkość: 60 m/min</p> <p>Przyspieszenie: 1 G</p> <p>Skok: 0,55 m</p> <p>Smarowanie: Dodatkowe smarowanie co 100 km (smarowanie smarem stałym)</p> <p>Obciążenie: 15 kN</p> <p>Przebyta droga: 1135 km</p>	<p>Wyniki testu:</p> <p>Nominalny okres użytkowania modelu wynosi 1000 km. Na końcu testu nie było żadnych oznak tworzenia wżerów korozyjnych na bieżni i rolkach.</p> 
<p>Testowany model 2: RGW35CC</p> <p>Klasa naprężenia wstępnego ZA</p> <p>Maks. prędkość: 120 m/min</p> <p>Przyspieszenie: 1 G</p> <p>Skok: 2 m</p> <p>Smarowanie: Doprowadzanie oleju: 0,3 cm³/h</p> <p>Obciążenie: 0 kN</p> <p>Przebyta droga: 15.000 km</p>	<p>Wyniki testu:</p> <p>Na końcu testów nie było żadnych oznak tworzenia wżerów korozyjnych na bieżni i rolkach.</p> 

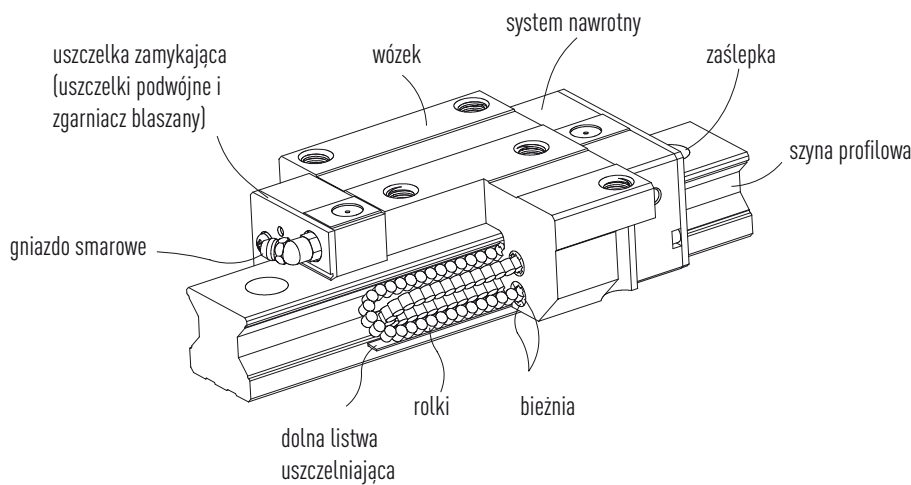
Uwaga: Podane dane odnoszą się do tego testu.

Prowadnice z szyną profilową

Seria RG

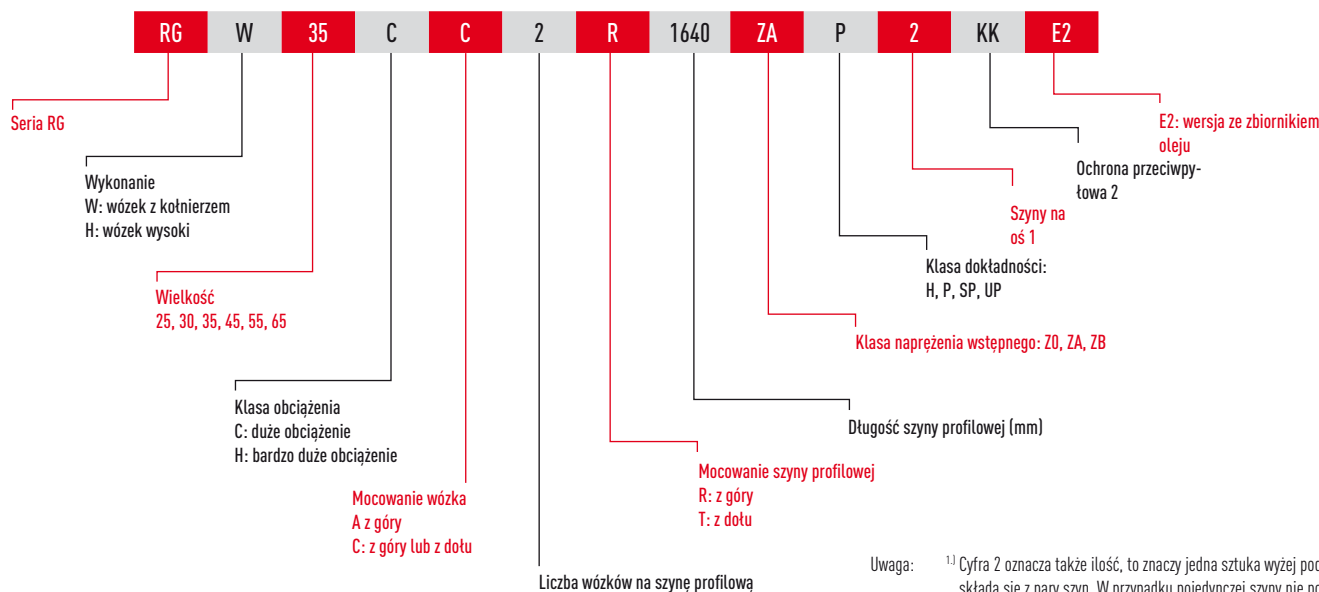
2.3.5 Budowa serii RG

- System obiegowy: wózek, szyna profilowa, system przekierowania, bieźnia rolkowa, rolki
- Układ smarowania: gniazda i adaptory smarowe
- Ochrona przeciwpływa: uszczelka zamykająca, dolna listwa uszczelniająca, zaślepka, uszczelki podwójne i zgarniacz blaszany



2.3.6. Numery artykułów serii RG

Aby zachować wysoką precyzję klasy H, prowadnice serii RG z szyną profilową są dostępne tylko jako modele niewymienne. Numery artykułów serii RG obejmują wymiary, model, klasę dokładności, napężenie wstępne itd.usw.



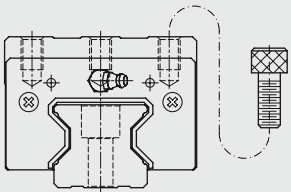
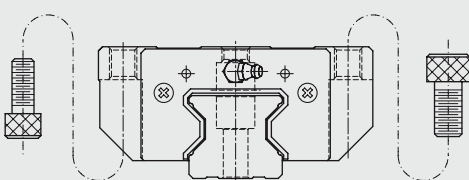
Uwaga: ¹⁾ Cyfra 2 oznacza także ilość, to znaczy jedna sztuka wyżej podanego artykułu składa się z pary szyn. W przypadku pojedynczej szyny nie podaje się żadnej cyfry.
²⁾ Przy ochronie przeciwpływej brak wartości oznacza wykonanie standardowe (tylko uszczelka zamykająca i dolna listwa uszczelniająca).
ZZ: uszczelka zamykająca, dolna listwa uszczelniająca i zgarniacz blaszany
KK: uszczelki podwójne, dolna listwa uszczelniająca i zgarniacz blaszany
DD: uszczelki podwójne i dolna listwa uszczelniająca

2.3.6 Modele

2.3.6.1 Wersje wózka jezdnego

Dla prowadnic z szynami profilowymi HIWIN oferuje wózki o wysokiej budowie oraz wózki z kołnierzem. Dzięki niewielkiej wysokości konstrukcyjnej oraz dużym powierzchniom montażowym wózki z kołnierzem doskonale nadają się do obciążeń z wysokimi momentami.

Tabela 2.36: Wykonania wózków

Wykonanie	Model	Budowa	Wysokość (mm)	Długość szyny (mm)	Typowe zastosowanie
Wykonanie wysokie	RGH-CA RGH-HA		40	100	<ul style="list-style-type: none"> ○ Automatyka ○ Technika transportowa ○ Obrabiarki CNC ○ Wysokosprawne maszyny do cięcia ○ Szlifierki CNC ○ Wtryskarki ○ Frezarki bramowe ○ Maszyny i urządzenia wymagające wysokiej sztywności ○ Maszyny i urządzenia wymagające wysokiej nośności ○ Maszyny do obróbki elektroiskrowej
			↓ 80	↓ 4000	
Wykonanie z kołnierzem	RGW-CC RGW-HC		36	100	
			↓ 70	↓ 4000	

2.3.6.2 Rodzaje mocowania szyn profilowych

Oprócz szyn z zamocowaniem standardowym z góry firma HIWIN oferuje także modele z mocowaniem od dołu.

Tabela 2.37: Rodzaje mocowania szyn profilowych

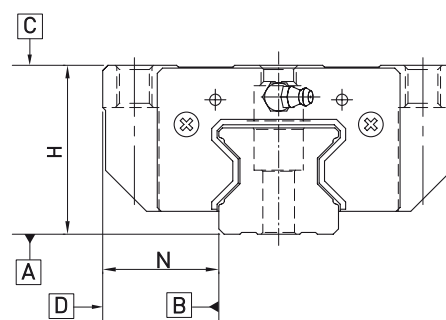
Mocowanie z góry	Mocowanie z dołu
	

Prowadnice z szyną profilową

Seria RG

2.3.7 Klasy dokładności

Seria RG dzieli się w zależności od dokładności na cztery klasy: klasa o wysokiej dokładności (H), klasa precyzyjna (P), klasa superprecyzyjna (SP) i klasa ultraprecyzyjna (UP). Wybór następuje zgodnie z wymaganiami maszyny, w której są stosowane prowadnice z szynami profilowymi.



Jednostka: mm

Tabela 2.38 Wskaźniki dokładności

Seria/wielkość	RG - 25, 30, 35			
Klasa	Klasa o wysokiej dokładności (H)	Klasa precyzyjna (P)	Klasa superprecyzyjna (SP)	Klasa ultraprecyzyjna (UP)
Tolerancja wysokości H_{11}	± 0.04	0 - 0.04	0 - 0.02	0 - 0.01
Tolerancja szerokości N_{11}	± 0.04	0 - 0.04	0 - 0.02	0 - 0.01
Różnica wysokości H_{21}	0.015	0.007	0.005	0.003
Różnica szerokości N_{21}	0.015	0.007	0.005	0.003
Równoległość powierzchni wózka jeźdnego C do płaszczyzny A	patrz tabela 2.41			
Równoległość powierzchni wózka jeźdnego D do płaszczyzny B	patrz tabela 2.41			

Tabela 2.39 Wskaźniki dokładności

Jednostka: mm

Seria/wielkość	RG - 45, 55			
Klasa	Klasa o wysokiej dokładności (H)	Klasa precyzyjna (P)	Klasa superprecyzyjna (SP)	Klasa ultraprecyzyjna (UP)
Tolerancja wysokości H_{11}	± 0.05	0 - 0.05	0 - 0.03	0 - 0.02
Tolerancja szerokości N_{11}	± 0.05	0 - 0.05	0 - 0.03	0 - 0.02
Różnica wysokości H_{21}	0.015	0.007	0.005	0.003
Różnica szerokości N_{21}	0.02	0.01	0.007	0.005
Równoległość powierzchni wózka jeźdnego C do płaszczyzny A	patrz tabela 2.41			
Równoległość powierzchni wózka jeźdnego D do płaszczyzny B	patrz tabela 2.41			

Tabela 2.40 Wskaźniki dokładności

Jednostka: mm

Seria/wielkość	RG - 65			
Klasa	Klasa o wysokiej dokładności (H)	Klasa precyzyjna (P)	Klasa superprecyzyjna (SP)	Klasa ultraprecyzyjna (UP)
Tolerancja wysokości H_{11}	± 0.07	0 - 0.07	0 - 0.05	0 - 0.03
Tolerancja szerokości N_{11}	± 0.07	0 - 0.07	0 - 0.05	0 - 0.03
Różnica wysokości H_{21}	0.02	0.01	0.007	0.005
Różnica szerokości N_{21}	0.025	0.015	0.01	0.007
Równoległość powierzchni wózka jeźdnego C do płaszczyzny A	patrz tabela 2.41			
Równoległość powierzchni wózka jeźdnego D do płaszczyzny B	patrz tabela 2.41			

¹⁾ wartość tolerancji dla dowolnego wózka na dowolnej szynie

²⁾ Dopuszczalne odchylenie wymiaru bezwzględnego pomiędzy kilkoma wózkami, które przyporządkowane są pojedynczej szynie lub podzielonej na parę szyn

Tabela 2.41 Tolerancja równoległości pomiędzy wózkiem a szyną profilową

Długość szyn (mm)	Dokładność (μm)			
	H	P	SP	UP
~ 100	7	3	2	2
10 ~ 200	9	4	2	2
200 ~ 300	10	5	3	2
300 ~ 500	12	6	3	2
500 ~ 700	13	7	4	2
700 ~ 900	15	8	5	3
900 ~ 1100	16	9	6	3
1100 ~ 1500	18	11	7	4
1500 ~ 1900	20	13	8	4
1900 ~ 2500	22	15	10	5
2500 ~ 3100	25	18	11	6
3100 ~ 3600	27	20	14	7
3600 ~ 4000	28	21	15	7

2.3.8 Napężenie wstępne

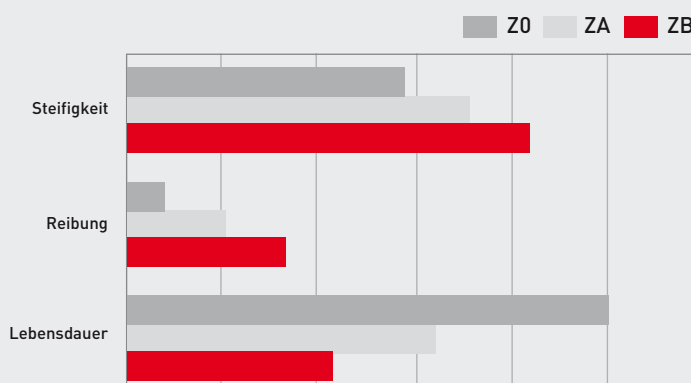
Każda prowadnica z szyną profilową może mieć napężenie wstępne. Używa się w tym celu większych rolek. Prowadnica z szyną profilową ma zazwyczaj ujemny odstęp między bieżnią a rolkami w celu zwiększenia sztywności i precyzji. Prowadnice z szynami profilowymi serii RG oferują trzy napężenia wstępne dla różnych zastosowań i warunków.

Tabela 2.42

Oznaczenie	Napężenie wstępne		Zastosowanie przy
Z0	lekkie napężenie wstępne	0.02 C - 0.04 C	stałym kierunku obciążenia, uderzeniach i niskich wymogach dokładności
ZA	średnie napężenie wstępne	0.07 C - 0.09 C	wysokich wymogach dokładności
ZB	duże napężenie wstępne	0.12 C - 0.14 C	wysokich wymogach sztywności i precyzji, wibracjach i uderzeniach

Uwaga: 1. „C” w kolumnie „Napężenie wstępne” oznacza nośność dynamiczną
2. Klasy napężenia wstępnego przy wymiennych prowadnicach **Z0, ZA**. Przy prowadnicach niewymiennych: **Z0, ZA, ZB**.

Rysunek pokazuje zależność między sztywnością, oporem tarcia a nominalnym okresem użytkowania. W mniejszych modelach nie zaleca się napężenia wstępnego powyżej ZA celem uniknięcia skrócenia okresu użytkowania uwarunkowanego napężeniem wstępnym.



Prowadnice z szyną profilową

Seria RG

2.3.9 Wyposażenie przeciwpylowe

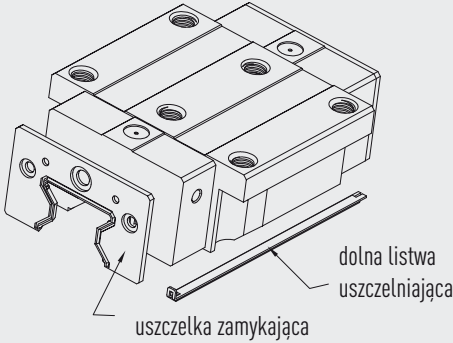
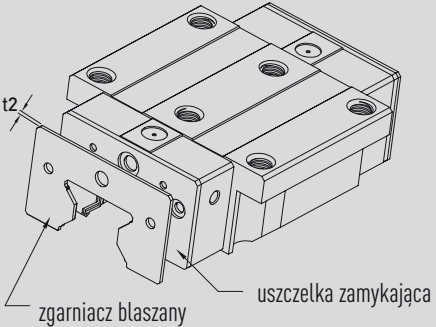
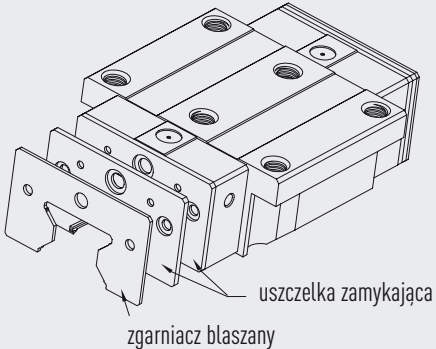
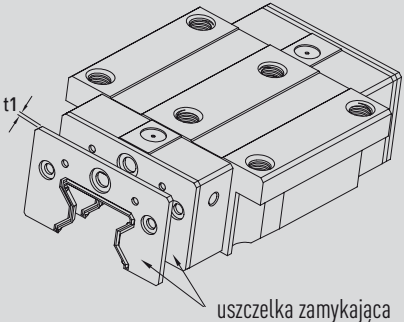
2.3.9.1 Oznaczenie wyposażenia przeciwpylowego

Aby zamówić wymagane wyposażenie przeciwpylowe, podać oznaczenie umieszczone przy numerze artykułu do modelu.

2.3.9.2 Uszczelka zamykająca i dolna listwa uszczelniająca

Podane wyposażenie zapobiega szybszemu zużyciu wskutek wnikięcia wiórów metalowych i pyłu do wnętrza wózka.

Tabela 2.43: Wyposażenie przeciwpylowe

 <p>uszczelka zamykająca</p> <p>dolna listwa uszczelniająca</p> <p>bez oznaczenia: ochrona standardowa (uszczelka zamykająca + dolna listwa uszczelniająca)</p>	 <p>uszczelka zamykająca</p> <p>uszczelnienie t2</p> <p>zgarniacz blaszany</p> <p>ZZ (uszczelka zamykająca + dolna listwa uszczelniająca + zgarniacz blaszany)</p>
 <p>uszczelka zamykająca</p> <p>zgarniacz blaszany</p> <p>KK (uszczelki podwójne + dolna listwa uszczelniająca + zgarniacz blaszany)</p>	 <p>uszczelka zamykająca</p> <p>uszczelnienie t1</p> <p>DD (uszczelki podwójne + dolna listwa uszczelniająca)</p>

2.3.9.3 Uszczelki podwójne

Dzięki podwyższonej efektywności zbierającej wózek jest lepiej zabezpieczony przed przedostającymi się cząsteczkami brudu.

Tabela 2.44 Wymiary uszczelki zamykającej

Seria/wielkość	Numer artykułu	Grubość (t ₁) (mm)	Seria/wielkość	Numer artykułu	Grubość (t ₁) (mm)
RG 25	RG-25-ES	2.2	RG 45	RG-45-ES	3.6
RG 30	RG-30-ES	2.4	RG 55	RG-55-ES	3.6
RG 35	RG-35-ES	2.5	RG 65	RG-65-ES	4.4

2.3.9.4 Zgarniacz blaszany

Zgarniacz blaszany chroni uszczelki przed gorącymi wiórami metalowymi i usuwa większe cząstki brudu.

Tabela 2.45 Wymiary zgarniacza blaszanego

Seria/wielkość	Numer artykułu	Grubość (t ₂) (mm)	Seria/wielkość	Numer artykułu	Grubość (t ₂) (mm)
RG 25	RG-25-SC	1.0	RG 45	RG-45-SC	1.5
RG 30	RG-30-SC	1.5	RG 55	RG-55-SC	1.5
RG 35	RG-35-SC	1.5	RG 65	RG-65-SC	1.5

2.3.9.5 Zaślepki do otworów montażowych szyn profilowych

Ostony służą do zabezpieczania otworów montażowych przed wiórami i zanieczyszczeniem. Ostony są dotychczas do każdej szyny profilowej.



Tabela 2.46 Wymiary zaślepek do otworów montażowych szyn profilowych

Szyna	Śruba	Numer artykułu		Ø (D) [mm]	Wysokość (H) [mm]
		Tworzywo sztuczne	Mosiądz (opcja)		
RGR 25	M6	C6	C6-M	11.3	2.5
RGR 30	M8	C8	C8-M	14.3	3.3
RGR 35	M8	C8	C8-M	14.3	3.3
RGR 45	M12	C12	C12-M	20.3	4.6
RGR 55	M14	C14	C14-M	23.5	5.5

2.3.10 Opór tarcia

Tabela pokazuje maksymalny opór tarcia wózka.

Tabela 2.47 Opór tarcia uszczelkek

Seria/wielkość	Siła tarcia [N]	Seria/wielkość	Siła tarcia [N]
RG 25	3.0	RG 45	4.5
RG 30	3.5	RG 55	5.0
RG 35	4.0	RG 65	7.0

Prowadnice z szyną profilową

Seria RG

2.3.11 Tolerancja powierzchni montażowej

2.3.11.1 Tolerancja powierzchni montażowej szyny profilowej

Jeśli wymagania w zakresie dokładności powierzchni montażowych w poniższych tabelach są spełnione, zapewniona jest wysoka precyzja, sztywność i okres użytkowania przewodnic z szynami profilowymi serii RG.

- Tolerancja równoległości powierzchni referencyjnej (P)

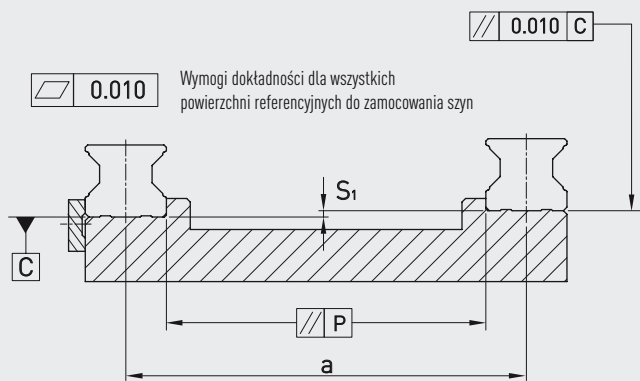


Tabela 2.48: Maks. tolerancja równoległości (P)

Jednostka: µm

Seria/wielkość	Napężenie wstępne		
	lekkie napężenie wstępne (Z0)	średnie napężenie wstępne (ZA)	wysokie napężenie wstępne (ZB)
RG25	9	7	5
RG30	11	8	6
RG35	14	10	7
RG45	17	13	9
RG55	21	14	11
RG65	27	18	14

- tolerancja wysokości powierzchni referencyjnej (S₁)

$$S_1 = a \times K$$

S₁: Maks. tolerancja wysokości
a: odległość między szynami
K: współczynnik tolerancji wysokości

Tabela 2.49: współczynnik tolerancji wysokości

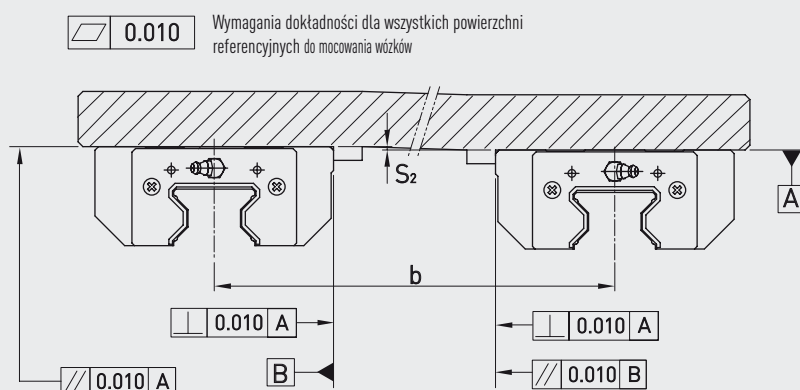
Seria/wielkość	Napężenie wstępne		
	lekkie napężenie wstępne (Z0)	średnie napężenie wstępne (ZA)	duże napężenie wstępne (ZB)
K	2.2×10 ⁻⁴	1.7×10 ⁻⁴	1.2×10 ⁻⁴

2.3.11.2 Tolerancja wysokości powierzchni montażowej wózków

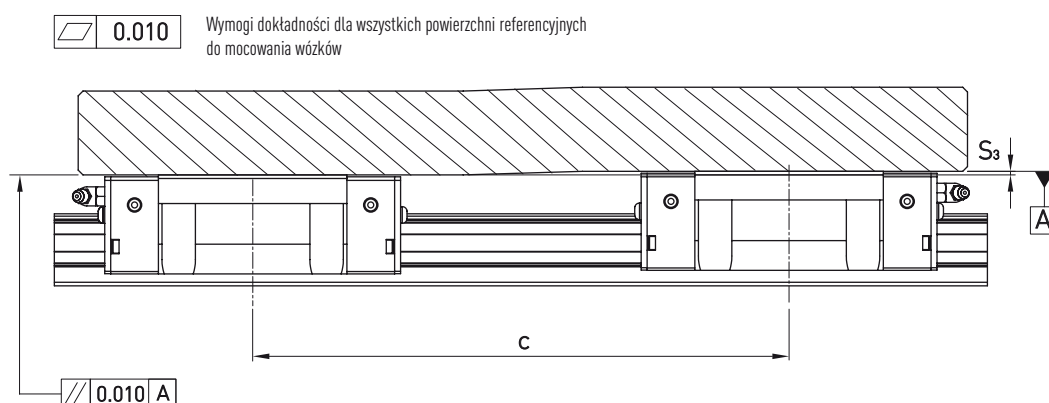
- Tolerancja wysokości powierzchni referencyjnej przy równoległym stosowaniu dwóch lub więcej wózków (S_2)

$$S_2 = b \times 4,2 \times 10^{-5}$$

S_2 : Maks. tolerancja wysokości
b: odległość między wózkami



- Tolerancja wysokości powierzchni referencyjnej przy równoległym stosowaniu dwóch lub więcej wózków (S_3)



$$S_3 = c \times 4,2 \times 10^{-5}$$

S_3 : Maks. tolerancja wysokości
C: odległość między wózkami

Prowadnice z szyną profilową

Seria RG

2.3.12 Dane dla montażu

2.3.12.1 Wysokości odsadzenia i zaokrąglenia krawędzi

Niedokładne wysokości odsadzenia i zaokrąglenia krawędzi powierzchni montażowych wpływają ujemnie na dokładność i mogą prowadzić do kolizji z profilem wózka lub szyny. W przypadku zastosowania zalecanych poniżej wysokości odsadzenia i profili krawędzi nie powinny wystąpić żadne problemy montażowe.

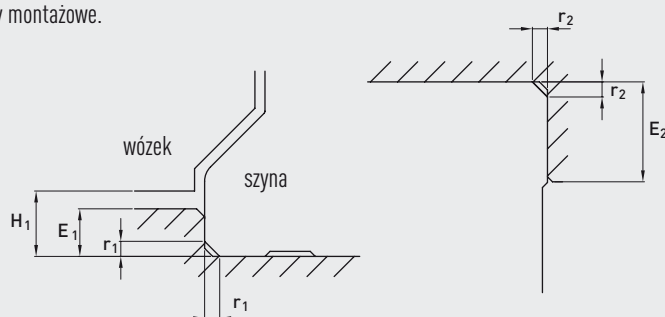


Tabela 2.50

Seria/wielkość	Maks. promień krawędzi	Maks. promień krawędzi	Wysokość odsadzenia szyna profilowa	Wysokość odsadzenia wózek	Wysokość w świetle pod wózkiem
	r_1 [mm]	r_2 [mm]	E_1 [mm]	E_2 [mm]	H_1 [mm]
RG25	1.0	1.0	5	5	5.5
RG30	1.0	1.0	5	5	6
RG35	1.0	1.0	6	6	6.5
RG45	1.0	1.0	7	8	8
RG55	1.5	1.5	9	10	10
RG65	1.5	1.5	10	10	12

2.3.12.2 Momenty dociągające dla śrub mocujących

Niewystarczające dociągnięcie śrub mocujących bardzo ujemnie wpływa na dokładność prowadnicy z szyną profilową. Zaleca się następujące momenty dociągające dla poszczególnych rozmiarów śrub.

Tabela 2.51

Seria/wielkość	Wielkość śruby	Moment dociągający [Nm]
RG25	M6×20	14
RG30	M8×25	31
RG35	M8×25	31
RG45	M12×35	120
RG55	M14x45	160
RG65	M16x50	200

2.3.13 Maksymalne długości szyn profilowych

HIWIN oferuje szyny profilowe w długościach zamówionych przez klientów. Aby uniknąć niestabilności końca szyny profilowej, wartość E nie powinna przekroczyć połowy odstępów pomiędzy otworami montażowymi (P).

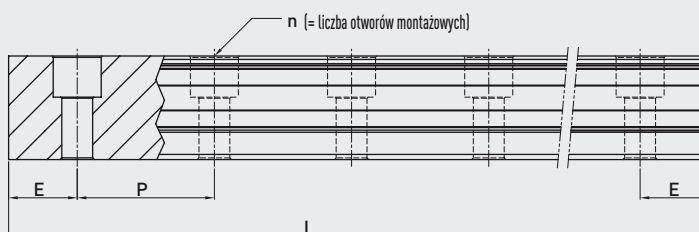


Tabela 2.53

Seria/wielkość	RGR25	RGR30	RGR35	RGR45	RGR55	RGR65
Odstęp między otworami (P)	30	40	40	52.5	60	75
Odstęp do końca szyny profilowej (E_s)	20	20	20	22.5	30	35
Maks. długość przy nieokreślonym wymiarze E1	4,000	4,000	4,000	4,000	4,000	4,000
Maks. długość dla $E1=E2=P/2^*$	3960	3920	3920	3937,5	3900	3900

*maks. długość dla szyny jednoczęściowej

Jednostka: mm

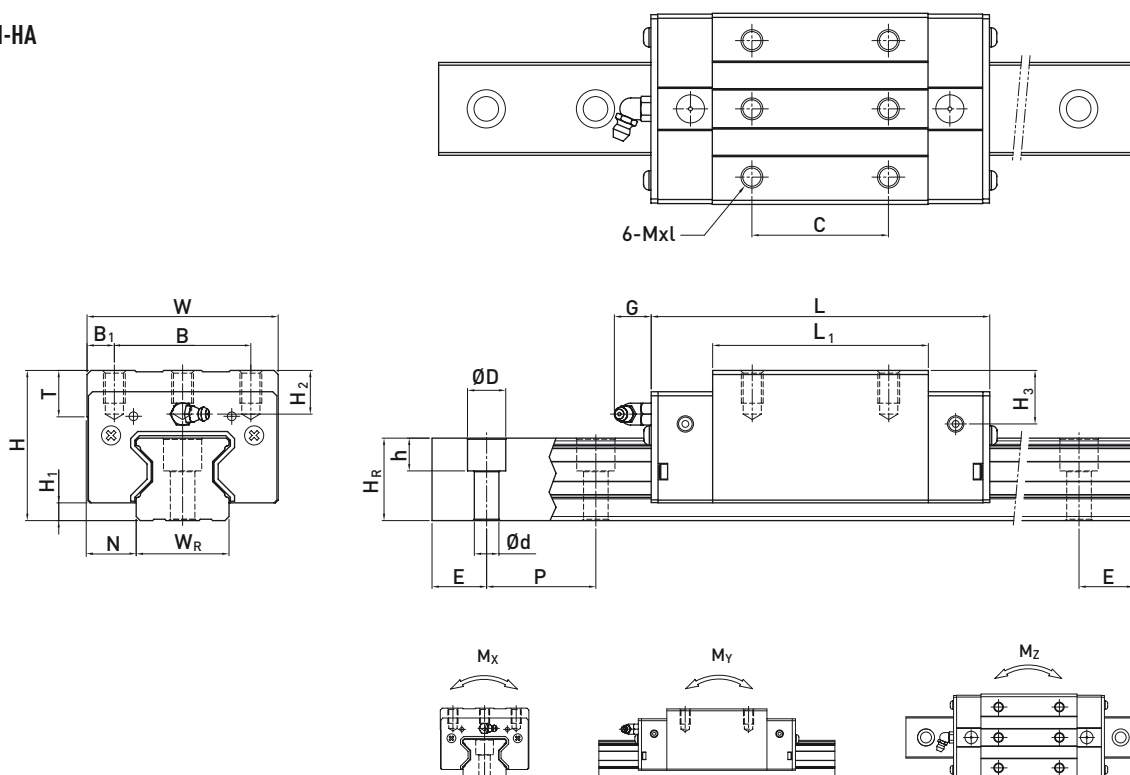
- Uwaga:
1. Tolerancja dla E wynosi dla szyn standardowych 0 do -1 mm, przy łączeniach czołowych 0 do -0,3 mm
 2. Jeżeli nie zostały podane wymiary $E_{1/2}$ wykonujemy maksymalną liczbę otworów montażowych uwzględniając $E_{1/2_min}$
 3. Szyny profilowe skraca się do żądanej długości. Bez podania wymiarów $E_{1/2}$ wykonywane są one jako symetryczne.

Prowadnice z szyną profilową

Seria RG

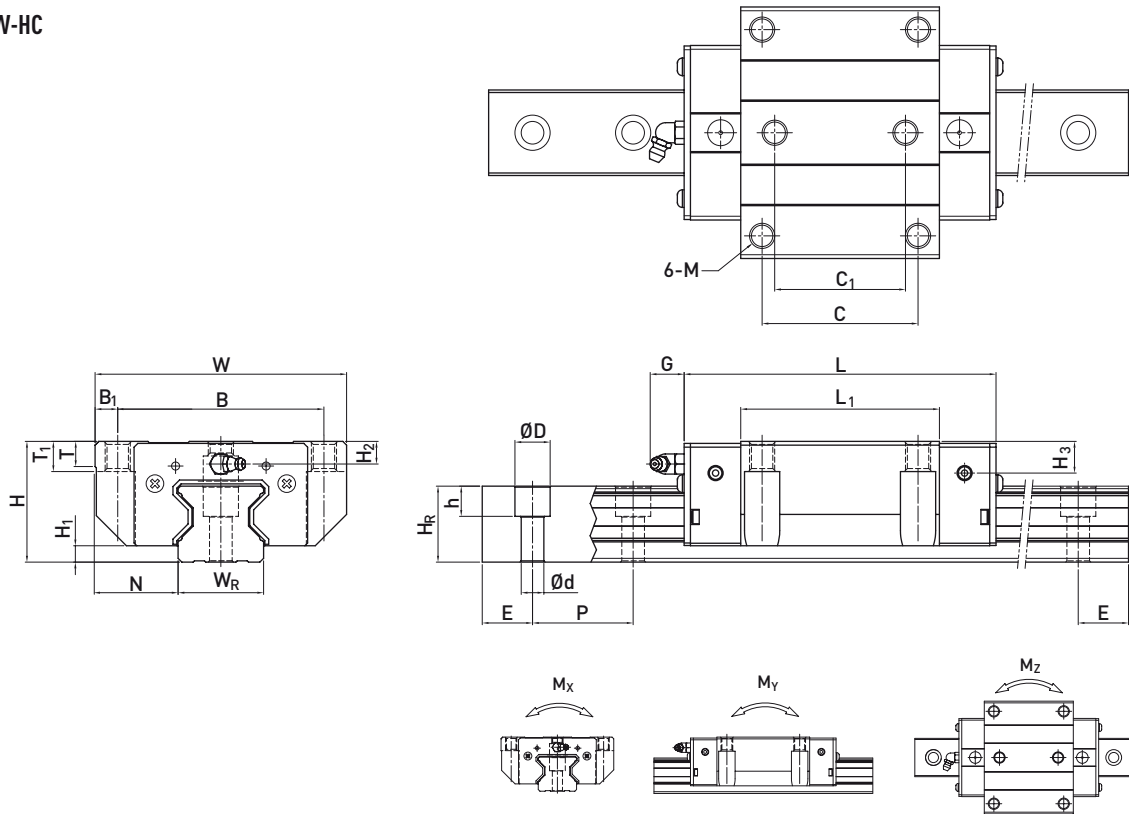
2.3.14 Wymiary serii RG

1. RGH-CA / RGH-HA



Model	Wymiary montażowe (mm)			Wymiary wózka (mm)											Wymiary szyny profilowej (mm)								Śruba montażowa szyny [mm]	Nośność dynamiczna C _d [N]	Nośność statyczna C ₀ [N]	Moment statyczny			Ciężar	
H	H ₁	N	W	B	B ₁	C	L ₁	L	G	MXL	T	H ₂	H ₃	W _r	H _r	D	H	d	P	E	Śruba montażowa szyny [mm]	Nośność dynamiczna C _d [N]	Nośność statyczna C ₀ [N]	M _x [Nm]	M _y [Nm]	M _z [Nm]	wózek [kg]	szyna profilowa [kg/m]		
RGH 25CA RGH 25HA	40	5.5	12.5	48	35	6.5	35	64.5	97.9	12	M6x8	9.5	10.2	10	23	23.6	11	9	7	30	20	M6x20	27700	57100	758	605	605	0.55	3.08	
							50	81	114.4																					
RGH 30CA RGH 30HA	45	6	16	60	40	10	40	71	109.8	12	M8x10	9.5	9.5	13.8	28	28	14	12	9	40	20	M8x25	39100	82100	1445	1060	1060	0.82	4.41	
							60	93	131.8																					
RGH 35CA RGH 35HA	55	6.5	18	70	50	10	50	79	124	12	M8x12	12	16	19.6	34	30.2	14	12	9	40	20	M8x25	57900	105200	2170	1440	1440	1.43	6.06	
							72	106.5	151.5																					
RGH 45CA RGH 45HA	70	8	20.5	86	60	13	60	106	153.2	12.9	M10x17	16	20	24	45	38	20	17	14	52.5	22.5	M12x35	92600	178800	4520	3050	3050	2.97	9.97	
							80	139.8	187																					
RGH 55CA RGH 55HA	80	10	23.5	100	75	12.5	75	125.5	183.7	12.9	M12x18	17.5	22	27.5	53	44	23	20	16	60	30	M14x45	130500	252000	8010	5400	5400	4.62	13.98	
							95	173.8	232																					
RGH 65CA RGH 65HA	90	12	31.5	126	76	25	70	160	232	12.9	M16x20	25	15	15	63	53	26	22	18	75	35	M16x50	213000	411600	16200	11590	11590	8.33	20.22	
							120	223	295																					

2. RGW-CC / RGW-HC

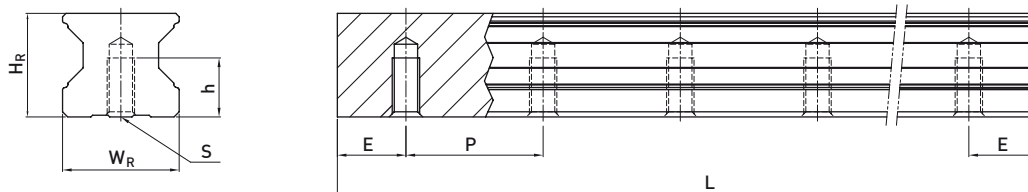


Model	Wymiary montażowe (mm)			Wymiary wózka (mm)														Wymiary szyny profilowej (mm)										Śruba montażowa szyny (mm)	Nośność dynamiczna C [N]	Nośność statyczna C ₀ [N]	Moment statyczny			Ciężar	
	H	H ₁	N	W	B	B ₁	C	C1	L ₁	L	G	M	T	T ₁	H ₂	H ₃	W _R	H _R	D	H	d	P	E	M _x [Nm]	M _y [Nm]	M _z [Nm]	Wążek [kg]				szyna profilowa [kg/m]				
RGW 25CC RGW 25HC	36	5.5	23.5	70	57	6.5	45	40	64.5	97.9	12	M8	9.5	10	6.2	6	23	23.6	11	9	7	30	20	M6x20	27700	57100	758	605	605	0.67	3.08				
									81	114.4															33900	73400	975	991	991	0.86					
RGW 30CC RGW 30HC	42	6	31	90	72	9	52	44	71	109.8	12	M10	9.5	10	6.5	10.8	28	28	14	12	9	40	20	M8x25	39100	82100	1445	1060	1060	1.06	4.41				
									93	131.8															48100	105000	1846	1712	1712	1.42					
RGW 35CC RGW 35HC	48	6.5	33	100	82	9	62	52	79	124	12	M10	12	13	9	12.6	34	30.2	14	12	9	40	20	M8x25	57900	105200	2170	1440	1440	1.61	6.06				
									106.5	151.5															73100	142000	2930	2600	2600	2.21					
RGW 45CC RGW 45HC	60	8	37.5	120	100	10	80	60	106	153.2	12.9	M12	14	15	10	14	45	38	20	17	14	52.5	22.5	M12x35	92600	178800	4520	3050	3050	3.22	9.97				
									139.8	187															116000	230900	6330	5470	5470	4.41					
RGW 55CC RGW 55HC	70	10	43.5	140	116	12	95	70	125.5	183.7	12.9	M14	16	17	12	17.5	53	44	23	20	16	60	30	M14x45	130500	252000	8010	5400	5400	5.18	13.98				
									173.8	232															167800	348000	11150	10250	10250	7.34					
RGW 65CC RGW 65HC	90	12	53.5	170	142	14	110	82	160	232	12.9	M16	22	23	15	15	63	53	26	22	18	75	35	M16x50	213000	411600	16200	11590	11590	11.04	20.22				
									223	295															275300	572700	22550	22170	22170	15.75					

Prowadnice z szyną profilową

Seria RG

3. Wymiary RGR-T (montaż szyny profilowej od dołu)



Model	Wymiary szyny profilowej [mm]						Ciężar
	W_R	H_R	S	H	P	E	[kg/m]
RGR25T	23	23.6	M6	12	30	*	3.36
RGR30T	28	28	M8	15	40	*	4.82
RGR35T	34	30.2	M8	17	40	*	6.48
RGR45T	45	38	M12	24	52.5	*	10.83
RGR55T	53	44	M14	24	60	*	15.15
RGR65T	63	53	M20	30	75	*	21.24

*patrz str. 36, tabela 2.53

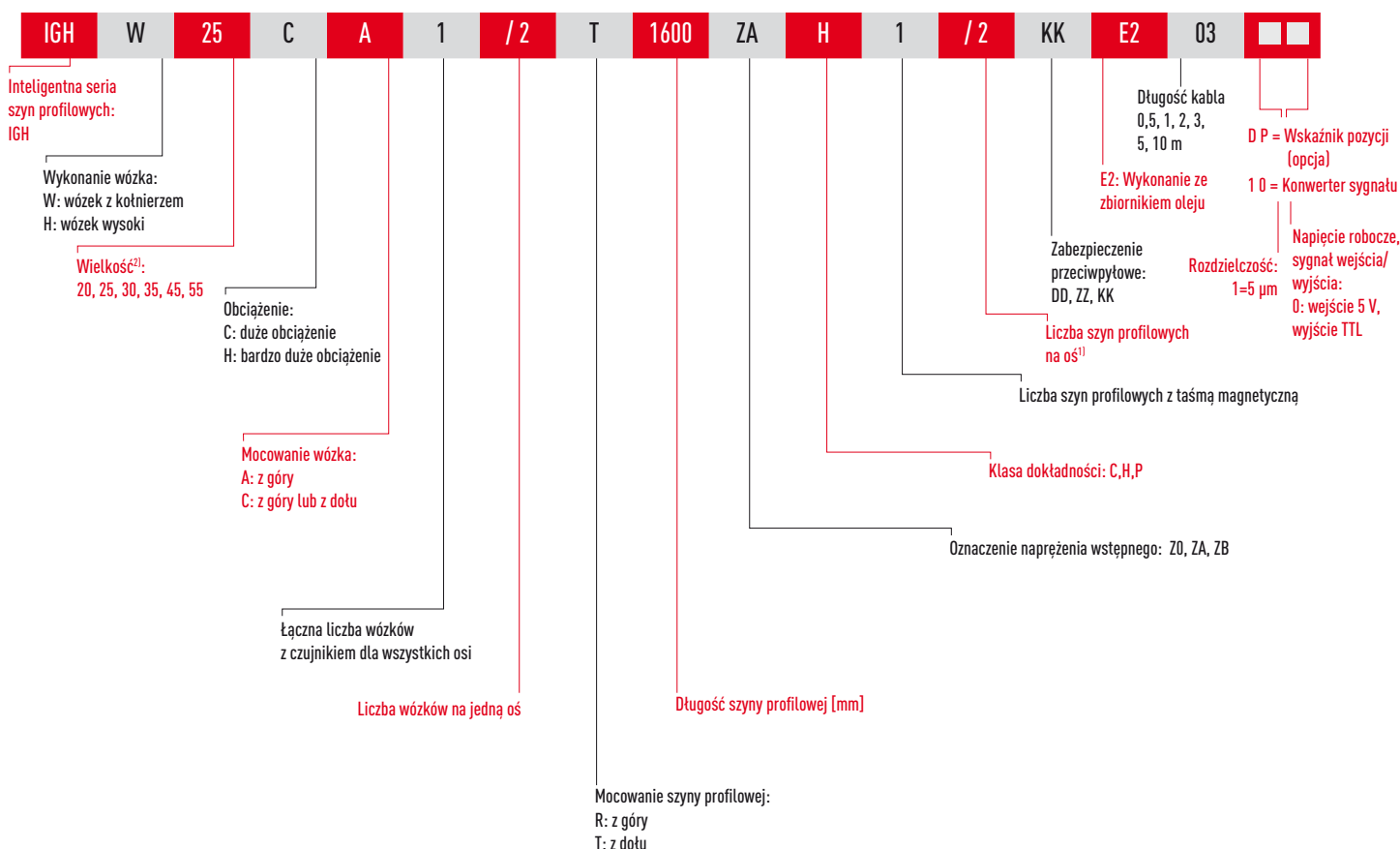
2.4 Prowadnica z szyną profilową z magnetycznym systemem pomiarowym serii MAGI

Magnetyczny system pomiaru drogi wykorzystywany jest do liniowego pomiaru drogi w prostych zastosowaniach, takich jak np. ograniczniki lub przestawianie ręczne. Do enkodera można podłączyć wyświetlacz firmy HIWIN lub wyświetlacz dostosowany do potrzeb klienta. Enkoder odporny jest na olej, zabrudzenia, wibracje i wstrząsy.

Szczególne właściwości:

1. Magnetyczny enkoder liniowy zintegrowany z szyną profilową oszczędza dużo miejsca przy montażu
2. Wysoka sztywność i dokładność szyny profilowej i enkodera
3. Czujnik i taśma magnetyczna osłonięte, co chroni przed uszkodzeniami z zewnątrz
4. Bezkontaktowy czujnik pozycji o dużej trwałości
5. Pomiar pozycji na większej długości (szyna magnetyczna do 25 m)
6. Niezawodne funkcjonowanie, także w trudnych warunkach (wilgoć, olej, pył, wibracje, wysokie temperatury)
7. Rozdzielczość czujnika pozycji do 5 μm
8. Łatwy w montażu

2.4.1 Numer artykułu serii IG



Uwaga: ¹⁾ Cyfra 2 oznacza także ilość, tzn. jedna sztuka podanego powyżej artykułu składa się z pary szyn.

W przypadku pojedynczej szyny nie podaje się żadnej cyfry.

²⁾ Wielkość 20 z kablem o długości 3 m może być dostarczona w krótszym czasie.

Prowadnice z szyną profilową

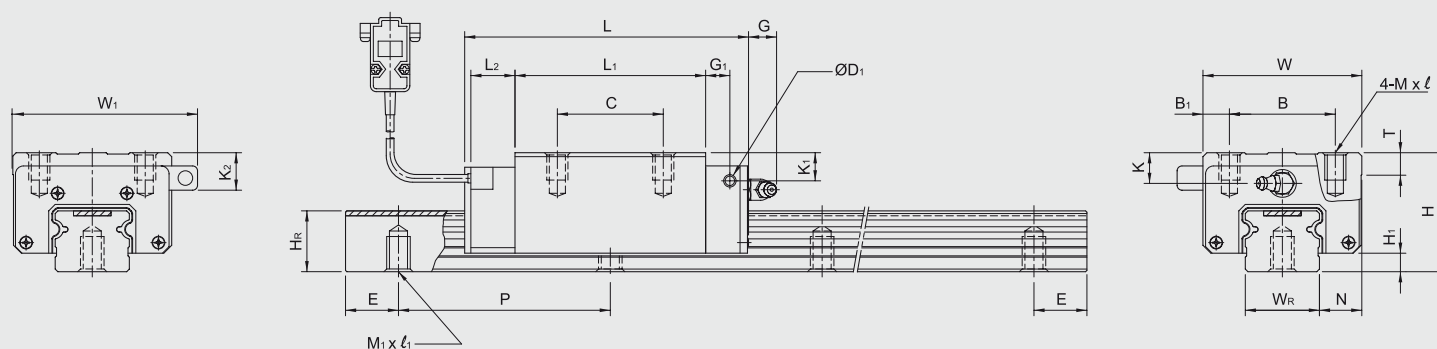
Seria IG

2.4.2 Dane techniczne HIWIN MAGI-IG

Parametr	Dane
Rozdzielczość [μm]	5
Dokładność [μm]	± (80 + 15 x L); L: długość szyny magnetycznej [m]
Maks. prędkość przesuwu [m/min]	80 (przy rozdzielczości 5 μm)
Zasilanie [V]	5,24 V ± 10%
Pobór energii	2 W
Sygnał wyjściowy (impulsowy)	A, B, \bar{A} , \bar{B} różnica faz 90° ± 10%; Wyjście: 5 V TTL
Temperatura robocza	Szyna magnetyczna: 0-50 °C, Czujnik: 0-70 °C, Konwerter: 0-50 °C
Temperatura składowania	-5 °C do 50 °C
Maks. długość szyny profilowej	
IGH20	2,5 m (maks. 25 m dla szyn profilowych z łączeniem czotowym)
IGH25-55	4 m (maks. 25 m dla szyn profilowych z łączeniem czotowym)
Współczynnik rozszerzalności szyny magnetycznej	16 x 10 ⁻⁶ [mm/°C]
Rodzaj ochrony	Szyna magnetyczna: IP 66, Czujnik: IP 66, Przetwornik sygnału: IP 43

2.4.3 Wymiary HIWIN MAGI-IG

1. Typ IGHH CA/HA



Model	Wymiar mon- tażowy [mm]			Wymiary wózka [mm]																Wymiary szyny profilowej ¹⁾ [mm]						Nośność dynamiczna C _{dyn} [N]	Nośność statyczna C ₀ [N]	Ciężar	
	H	H ₁	N	W	W ₁	L	B	B ₁	C	L ₁	L ₂	G	K	D ₁	G ₁	K ₁	K ₂	M x l	T	W _R	H _R	M ₁ x l ₁	P	E	Wózek [kg]			Szyna [kg/m]	
IGHH20CA IGHH20HA	30	5	12	44	51.5	88.3	32	6	36	52.7	20.5	12	7.1	5	5.3	7.1	11	M5x6	8	20	17.5	M6x8	60	*	17750 21180	37840 48840	0.38 0.39	2.21	
IGHH25CA IGHH25HA	40	6.5	12.5	48	56.5	95.1	35	6.5	35	57.6	20.5	12	11.2	5	6.8	11	15	M6x8	8	23	22	M6x12	60	*	26480 32750	56190 76000	0.67 0.69	3.21	
IGHH30CA IGHH30HA	45	7	16	60	68	111.9	40	10	40	72	20.5	12	10.5	5	7.8	10.5	14	M8x10	8	28	26	M8x15	80	*	38740 47270	83060 110130	1.14 1.16	4.47	
IGHH35CA IGHH35HA	55	8	18	70	77.5	123.9	50	10	50	82	20.5	12	15	5	8.8	16	17	M8x12	10	34	29	M8x16	80	*	49520 60210	102870 136310	1.88 1.92	6.3	
IGHH45CA IGHH45HA	70	10	20.5	86	92.3	143.7	60	13	60	99.6	20.5	12.9	21	8.5	10	21	22	M10x17	15	45	38	M12x20	105	*	77570 94540	155930 207120	3.54 3.61	10.41	
IGHH55CA IGHH55HA	80	13	23.5	100	107	166.3	75	12.5	75	115.8	20.5	12.9	22	8.5	11	22	22	M12x18	17	53	44	M14x24	120	*	114440 139350	227810 301260	5.38 5.49	15.08	

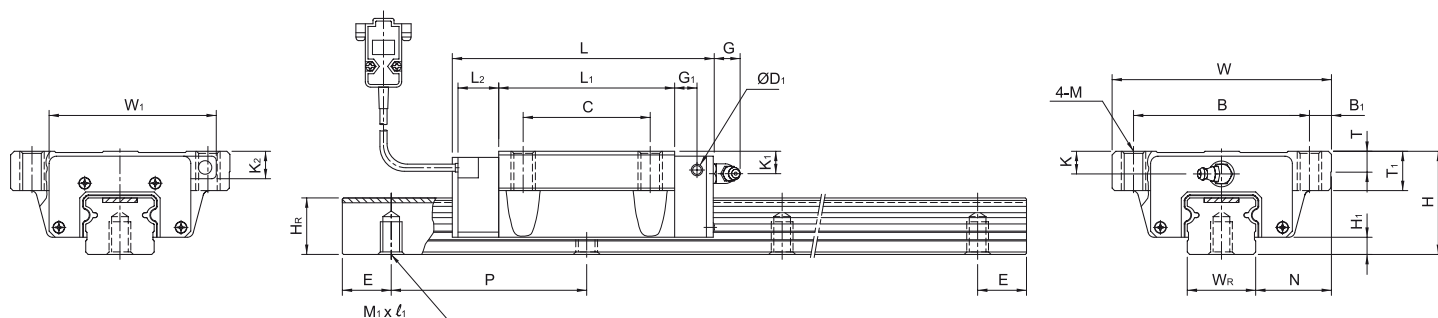
¹⁾ Dostępna także z mocowaniem z góry na bazie szyn HGR...R (wymiary str. 40)

*patrz str. 36, tabela 2.27

Prowadnice z szyną profilową

Seria IG

2. Typ IGHW CC/HC



Model	Wymiar monta- żowy [mm]			Wymiary wózka [mm]																	Wymiary szyny profilowej ¹⁾ [mm]					Nośność dynamicz- na C _{dyn} [N]	Nośność statyczna C ₀ [N]	Ciężar	
																												Wózek [kg]	Szyna [kg/m]
	H	H ₁	N	W	W ₁	L	B	B ₁	C	L ₁	L ₂	G	K	M	D ₁	G ₁	K ₁	K ₂	T	T ₁	W _R	H _R	M ₁ x L ₁	P	E				
IGHW20CC	30	5	21.5	63	50	88.3	53	5	40	52.7	20.5	12	7.1	M6	5	5.3	7.1	11	8	10	20	17.5	M6x8	60	*	17750	37840	0.51	2.21
IGHW20HC						102.6				67																21180	48840	0.52	
IGHW25CC	36	6.5	23.5	70	56	95.1	57	6.5	45	57.6	20.5	12	7.2	M8	5	6.8	7	11	8	14	23	22	M6x12	60	*	26480	56190	0.78	3.21
IGHW25HC						114.1				76.6																32750	76000	0.80	
IGHW30CC	42	7	31	90	67	111.9	72	9	52	72	20.5	12	7.5	M10	5	7.8	7.5	11	8	16	28	26	M8x15	80	*	38740	83060	1.42	4.47
IGHW30HC						132.9				93																47270	110130	1.44	
IGHW35CC	48	8	33	100	76	123.9	82	9	62	82	20.5	12	8	M10	5	8.8	9	10	10	18	34	29	M8x16	80	*	49520	102870	2.03	6.3
IGHW35HC						147.7				105.8																60210	136310	2.06	
IGHW45CC	60	10	37.5	120	89.5	143.7	100	10	80	99.6	20.5	12.9	11	M12	8.5	10	11	12	15	22	45	38	M12x20	105	*	77570	155930	3.54	10.41
IGHW45HC						177.1				133																94540	207120	3.69	
IGHW55CC	70	13	43.5	140	105	166.3	116	12	95	115.8	20.5	12.9	12	M14	8.5	11	12	12	17	26	53	44	M14x24	120	*	114440	227810	5.38	15.08
IGHW55HC						205.2				154.7																139350	301260	5.96	

¹⁾ Dostępna także z mocowaniem z góry na bazie szyn HGR...R (wymiar str. 40)

*patrz str. 36, tabela 2.27

2.5 Elektronika obliczeniowa dla HIWIN MAGI-IG

- Do wyboru dostępne są dwa różne wykonania:
- Wskaźnik pozycji
- Konwerter sygnału

2.5.1 Wskaźnik pozycji dla inteligentnej prowadnicy z szyną profilową



Parametr	Dane
Długość pomiarowa [m]	maks. 10 (opcjonalnie: maks. 30)
Rozdzielczość [μm]	5, 10, 50, 100, 500, 1000
Dokładność [μm]	$\pm (80 + 15 \times L)$; L = jednostka długości skali [m]
Dokładność powtarzalności [μm]	± 10
Maks. prędkość przesuwu [m/sek.]	3 (przyspieszenie 2 g)
Napięcie przyłączeniowe [V/A]	5 V/1 A DC
Temperatura robocza [°C]	0 do 50
Temperatura składowania [°C]	-5 do 70
Rodzaj ochrony	Wskaźnik/czujnik: IP 66 Wskaźnik pozycji: IP 43

- Ustawiana kropka dziesiętna
- Przetaczanie cal/mm
- Wskaźnik pozycji - wyświetlanie bezwzględne/przyrostowe

Prowadnice z szyną profilową

Seria IG

2.5.2 Konwerter sygnału dla HIWIN MAGI-IG

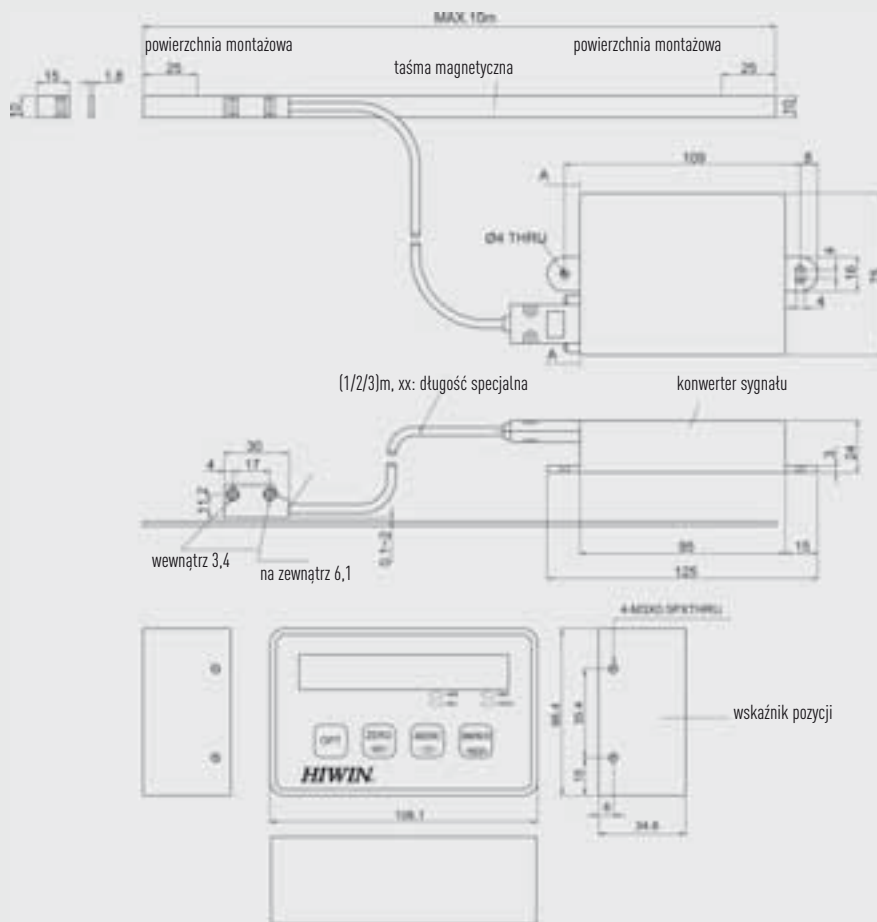
Konwerter sygnału znajduje zastosowanie w pomiarach długości przy pomocy sygnału wyjściowego AB dla użytkowników PLC lub systemów sterowania.



Parametr	Dane
Długość pomiarowa [m]	Maks. 10m (opcjonalnie: maks. 30m)
Rozdzielczość [μm]	5/10
Dokładność [μm]	$\pm (80 + 15 \times L)$; L = jednostka długości skali [m]
Dokładność powtarzalności [μm]	± 10
Maks. prędkość przesuwu [m/sek.]	1,2 (przyspieszenie 1 g)
Sygnał wyjściowy AB	A,B Różnica faz, O.C.
Maks. częstotliwość wyjściowa [kHz]	64/32 (przy rozdzielczości: 5/10)
Napięcie przyłączeniowe [V/A]	5 V/1 A DC
Temperatura robocza [$^{\circ}\text{C}$]	0 do 50
Temperatura składowania [$^{\circ}\text{C}$]	-5 do 70
Rodzaj ochrony	Wskaźnik/czujnik: IP 66 Wskaźnik pozycji: IP 43

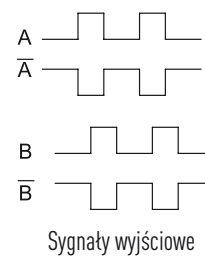
- Sygnał wyjściowy AB
- Interfejs wyjściowy dla różnicowego pomiaru poziomu TTL
- Interfejs wyjściowy dla poziomu TTL

2.5.3 Wymiary



2.5.4 Obłożenie styków wtyczki wyjściowej MP_1

Styk	Sygnal
1	GND
2	DC 5 V
3	A
8	A
4	B
7	B

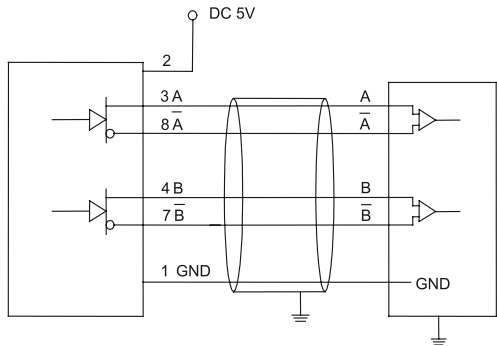


Prowadnice z szyną profilową

Seria IG

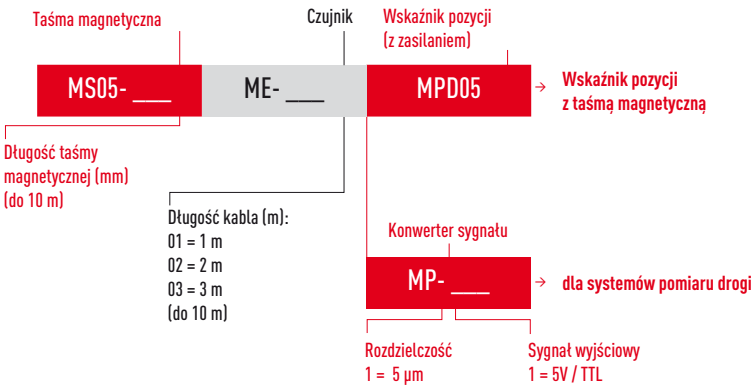
2.5.5 Przykłady zastosowania

Przyłączenie MP_1



2.5.6 System pomiaru drogi bez prowadnicy z szyną profilową

- Samoprzylepną taśmę magnetyczną można przykleić bezpośrednio na elemencie konstrukcyjnym.
- Rysunek z wymiarami, patrz 2.5.3

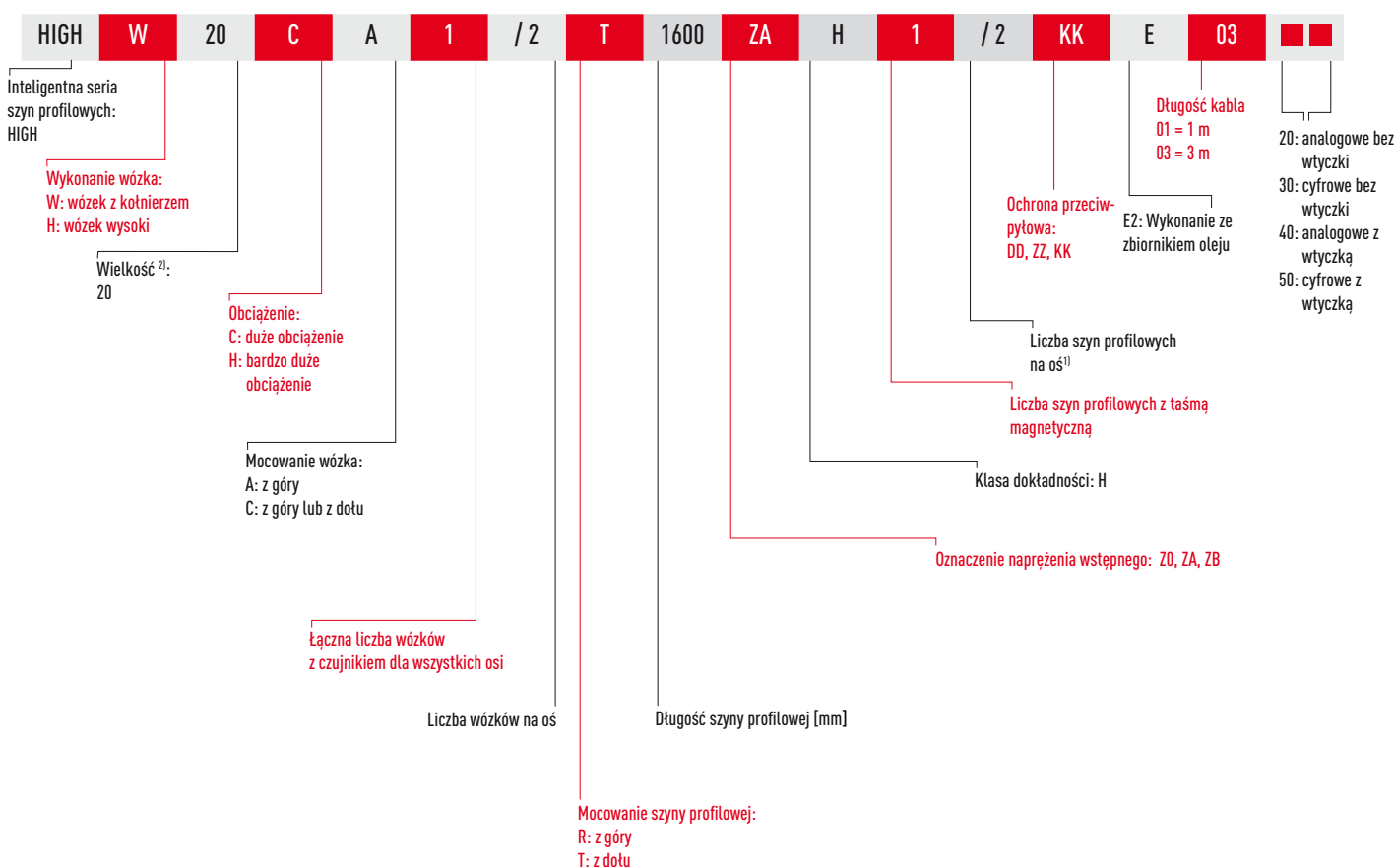


2.6 Prowadnica z szyną profilową z magnetycznym systemem pomiarowym serii MAGIC

Magnetyczne systemy pomiaru drogi serii HIWIN MAGIC są dostosowane do pomiaru drogi w ruchu liniowym, a przy tym szczególnie dla osi silników liniowych. Systemy pomiarowe składają się z magnetycznego korpusu pomiarowego na stalowej taśmie nośnej oraz superpłaskiej jednostki odczytującej. Wytrzymała obudowa z doskonałym ekranowaniem elektromagnetycznym oraz sygnałem wyjściowym w czasie rzeczywistym czynią system pomiaru drogi HIWIN MAGIC trafnym wyborem do wymagających zastosowań. HIWIN MAGIC IG ma specjalną konstrukcję umożliwiającą zamontowanie głowicy odczytującej bezpośrednio na wózku. Taśma pomiarowa jest wtedy zintegrowana z szyną prowadzącą.

- bezdotykowy pomiar za pomocą 1 Vpp - lub wyjścia cyfrowego
- rozdzielczość cyfrowa do 0,5 µm
- jednostka odczytująca oraz korpus pomiarowy są odporne na pył, wilgoć, olej oraz wióry
- jednostka odczytująca z metalową obudową i ochroną IP67
- proste mocowanie i ustawianie
- sygnał wyjściowy w czasie rzeczywistym
- specjalna obudowa do optymalizacji zgodności elektromagnetycznej

2.6.1 Numer artykułu serii HIG



Uwaga: ¹⁾ Cyfra 2 oznacza także ilość, tzn. jedna sztuka podanego powyżej artykułu składa się z pary szyn.

W przypadku pojedynczej szyny nie podaje się żadnej cyfry.

²⁾ Wielkość 20 z kablem o długości 3 m może być dostarczona w krótszym czasie.

Prowadnice z szyną profilową

Seria IG

Tabela 2.54: Dane techniczne magnetycznych systemów pomiaru drogi HIWIN MAGIC i HIWIN MAGIC IG

Typ	1 V _{pp} (analogowy)	TTL (cyfrowy)
Właściwości elektryczne		
Specyfikacja sygnału wyjściowego	sin/cos, 1 V _{pp}	Sygnały kwadraturowe według RS 422
Rozdzielczość	nieograniczona, okres sygnału 1 mm	1 μm
Dokładność powtarzalności dwukierunkowej	0,01 mm	0,01 mm
Klasa	± 20 μm /m	± 20 μm /m
Sygnał referencyjny*	okresowy impuls indeksujący w odstępnie 1 mm	
Napięcie robocze	5 V ± 5%	5 V ± 5%
Zużycie prądu	zwykle 35 mA, maks. 70 mA	zwykle 70 mA, maks. 120 mA
Maks. prędkość pomiaru	10 m/s	1 m/s
Klasa ochrony	3, według IEC 801	
Właściwości mechaniczne		
Materiał obudowy	najwyższej jakości stop aluminium, podstawa czujnika ze stali szlachetnej	
Wymiary głowicy czujnika MAGIC	L x B x H: 51 mm x 27 mm x 18,5 mm	
Wymiary głowicy czujnika MAGIC IG	L x B x H: 39 mm x 43 mm x 24,4 mm (dodatkowo do wózka)	
Długość kabla	1 m / 3 m / 5 m / 10 m	
Min. promień zgięcia kabla	40 mm	40 mm
Klasa ochrony	IP67	IP67
Temperatura robocza	0°C do +50°C	
Waga głowicy czujnika MAGIC	80 g	80 g
Waga głowicy czujnika MAGIC IG	80 g	80 g
MAGIC IG pasujący do wózka	Typ HGH20 i HGW20	

* Do zastosowania z indukcyjnym łączykiem zbliżeniowym 8-14-0002 lub 8-14-0003

2.6.2 Warianty analogowe i cyfrowe przyłącza

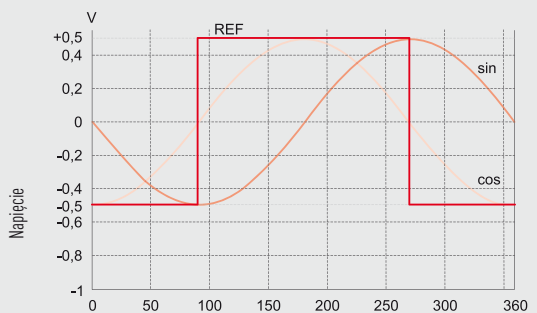
Obłożenie kabla (w wariantach analogowych i cyfrowych)

Zastosowany został 8-żyłowy kabel najwyższej jakości, nadający się do prowadzenia w systemach prowadzenia energii, każdorazowo A, \bar{A} i B, \bar{B} oraz Z, \bar{Z} parami skręcony oraz podwójnie ekranowany.

2.6.3 Formaty i wyjścia wariantów analogowych sin/cos 1 V_{pp}

Format sygnału wyjściowego sinus/cosinus 1 V_{pp}

Sygnały elektryczne według wejścia różnicowego kolejnych układów elektroniki. Interfejs HIWIN MAGIC (IG 20) sinus/cosinus 1 V_{pp} dopasowany jest ściśle do specyfikacji Siemens. Długość okresu sygnału wyjściowego sinusoidalnego wynosi 1 mm. Długość okresu sygnału referencyjnego wynosi 1 mm.



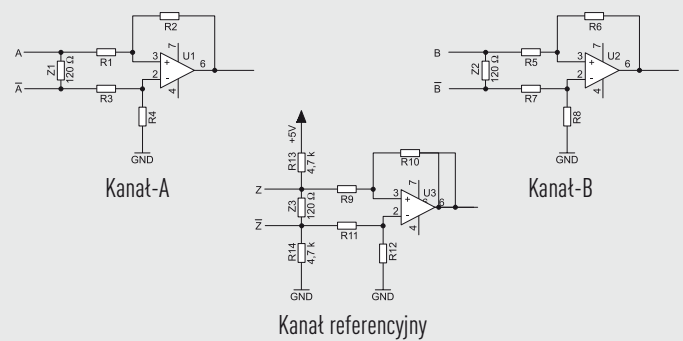
Sygnały wyjściowe w obrębie okresów skali (1000 μm) w stopniach (360° = 1000 μm)

2.6.4 Formaty i wyjścia wariantów cyfrowych TTL

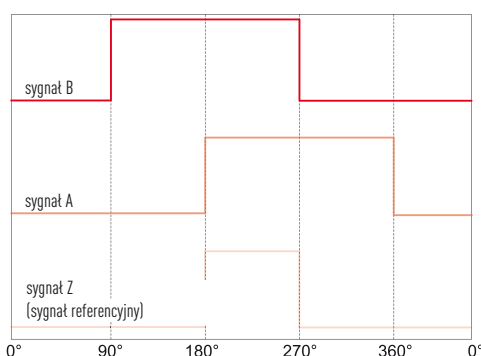
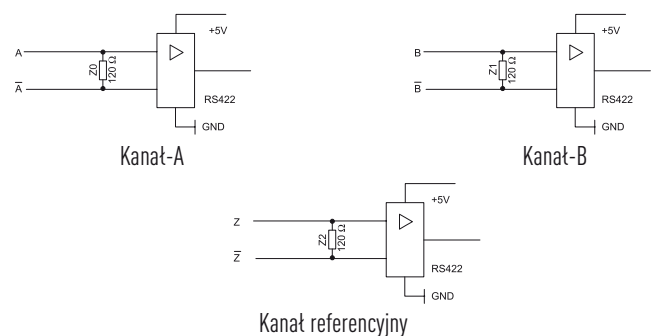
Cyfrowe wyjście TTL

- Sygnały kanału A i B przesunięte fazowo o 90° (według specyfikacji RS422 według DIN 66259)
- Zalecany opornik obciążenia Z = 120 V
- Sygnały wyjściowe: A, \bar{A} i B, \bar{B} oraz Z, \bar{Z}
- Pojedynczy impuls referencyjny (opcjonalnie)
- Definicja minimalnego trwania impulsu (opcjonalnie)

Zalecany układ połączeń kolejnych układów elektroniki na wyjściu sinus/cosinus 1 V_{pp}



Zalecany układ połączeń kolejnych układów elektroniki na wyjściu cyfrowym TTL



Prowadnice z szyną profilową

Seria IG

2.6.5 Taśma magnetyczna

Tabela 2.55: Dane techniczne taśmy magnetycznej

Kod zamówienia (xxxx = długość [mm])	8-08-0028-xxxx	Taśma osłonowa ze stali szlachetnej
Klasa	± 20 µm /m	-
Współczynnik rozszerzalności wzdluznej	11,5 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹	-
Okresy	1 mm	-
Grubość		
Tylko taśma magnetyczna	1,75 ± 0,05 mm	-
z taśmą osłonową ze stali szlachetnej	1,90 ± 0,05 mm	-
wraz z taśmą klejącą		ok. 0,15 mm
Szerokość	10 ± 0,20 mm	10 mm
Długość maks.	100 m	100 m
Magnetyzm szczątkowy	> 240 mT	-
Długość bieguna (odstęp między biegunem północnym a południowym)	1 mm	-
Pojedyncze znaczniki referencyjne	opcjonalnie	-
Materiał	Tworzywo sztuczne z cząsteczkami baru i strontu	Stal szlachetna, taśma klejąca
Ciężar	70 g/m	-

¹⁾ przy 20 oC



(A)



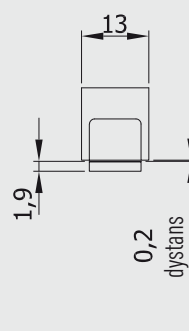
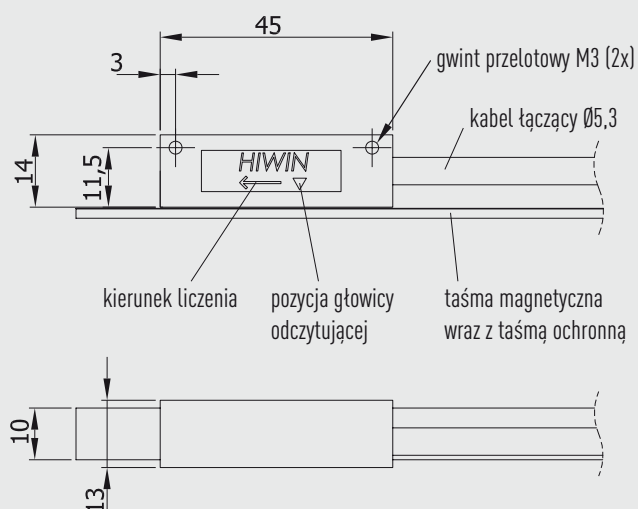
(B)

Przykład: Taśma magnetyczna osobno (A) bez taśmy osłonowej i zintegrowana z szyną prowadzącą (B) z taśmą osłonową ze stali szlachetnej.

2.6.6 Jednostki odczytujące

Jednostki odczytujące HIWIN-MAGIC

- zoptymalizowana dla zastosowania z silnikami liniowymi
- taśma pomiarowa oddzielnie



wszystkie dane w mm

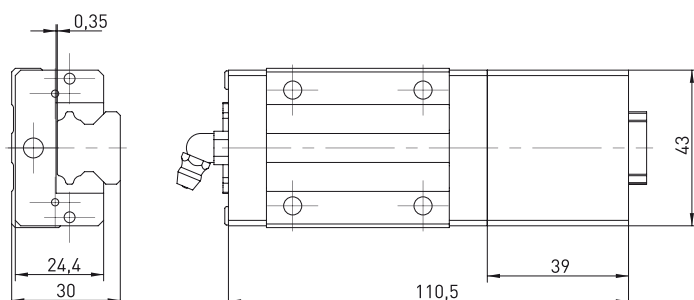


Tabela 2.56 Numery artykułów głowic odczytujących MAGIC

Sygnal wyjściowy	Index	Długość kabla	Numer artykułu
1 Vpp	Multi-Index	5 m	8-08-0120
TTL	Multi-Index	5 m	8-08-0122

Jednostka odczytująca HIWIN MAGIC IG

- Zoptymalizowana do zastosowania z silnikami liniowymi
- Taśma pomiarowa zintegrowana z szyną prowadzącą
- Głowica pomiarowa do zamontowania na wózku HGH20 lub HGW20



Wszystkie dane w mm



Prowadnice z szyną profilową

Notatki

[illegible]

Notatki

[illegible]

Prowadnice z szyną profilową

Notatki

[illegible]

HIWIN GmbH

Brücklesbünd 2
D-77654 Offenburg
Telefon +49 (0) 7 81 9 32 78 -0
Telefax +49 (0) 7 81 9 32 78 -90
info@hiwin.de
www.hiwin.de

HIWIN GmbH

Biuro dystrybucji Warszawa
ul. Puławska 405
PL-02-801 Warszawa
Telefon +48 (0) 22 544 07 07
Telefax +48 (0) 22 544 07 08
info@hiwin.pl
www.hiwin.pl

HIWIN GmbH

Értékesítési Iroda Budapest
Kis Gömb u. 19. V/1
H-1135 Budapest
Telefon +36 (06) 1 786 6461
Telefax +36 (06) 1 789 4786
info@hiwin.hu
www.hiwin.hu

HIWIN (Schweiz) GmbH

Schachenstrasse 80
CH-8645 Jona
Telefon +41 (0) 55 225 00 25
Telefax +41 (0) 55 225 00 20
info@hiwin.ch
www.hiwin.ch

HIWIN s.r.o.

Kastanova 34
CZ-62000 Brno
Telefon +420 548 528 238
Telefax +420 548 220 223
info@hiwin.cz
www.hiwin.cz

HIWIN France

Linear Technology S.A.R.L.
Route de Bretoncelles
F-61110 Dorceau
Telefon +33 (2) 33 85 22 66
Telefax +33 (2) 33 25 32 35
info@hiwin.fr
www.hiwin.fr

HIWIN Technologies Corp.

No. 46, 37th Road
Taichung Industrial Park
Taichung 407, Taiwan
Telefon +886-4-2359-4510
Telefax +886-4-2359-4420
business@hiwin.com.tw
www.hiwin.com.tw

HIWIN Mikrosystem Corp.

No.7, Jingke Rd.
Nantun District
Taichung City 408, Taiwan
Telefon +886-4-2355-0110
Telefax +886-4-2355-0123
business@mail.hiwinmikro.com.tw
www.hiwinmikro.com.tw

HIWIN Corporation

3F. Sannomiya-Chuo Bldg.
4-2-20 Goko-Dori. Chuo-Ku
Kobe 651-0087, Japan
Telefon +81-78-262-5413
Telefax +81-78-262-5686
mail@hiwin.co.jp
www.hiwin.co.jp

HIWIN Corporation

Headquarters
1400 Madeline Ln.
Elgin, IL 60124, USA
Telefon +1-847-827 2270
Telefax +1-847-827 2291
info@hiwin.com
www.hiwin.com

Branch Office - West
46727 Fremont Blvd.
Fremont, CA 94548, USA
Telefon +1-510-438 0871
Telefax +1-510-438 0873

Branch Office - Southeast
3651 Centre Circle Drive
Fort Mill, SC 29715, USA
Telefon +1-803-802 3655
Telefax +1-803-802 3671

