

instalace/seřízení jednotky Winkel JT (Ocel, Vulkollan nebo Polyamid)

Instalace/seřízení

- Jednotka JT se připevňuje pomocí přírubové desky
- Vymezovací rolna musí být na protilehlé straně zatížení. Hlavní zatížení musí působit na pevnou rolnu Winkel
- Vymezovací rolna se nastaví a následně zajistí

Upozornění: Na vymezovací rolnu a axiální ložisko nesmí působit velké přítláčivé síly, protože tím by vznikalo značné předpětí s následným poškozením profilu.

Tip: Mezi seřizovacím válečkem a profilem ponechte vůli cca 0,05 – 0,1 mm.

Test: Jednotky JT se musí pohybovat v profilu bez velkých valivých odporů.

Assembly / Adjustment WINKEL JT-Bearing Unit (steel, VULKOLLAN® and POLYAMID)

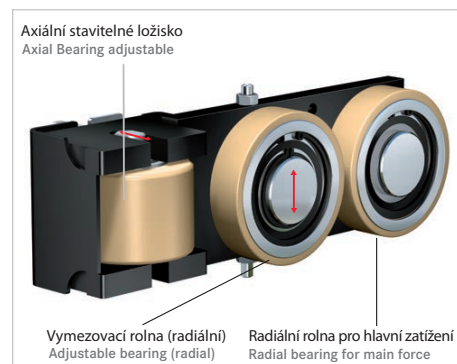
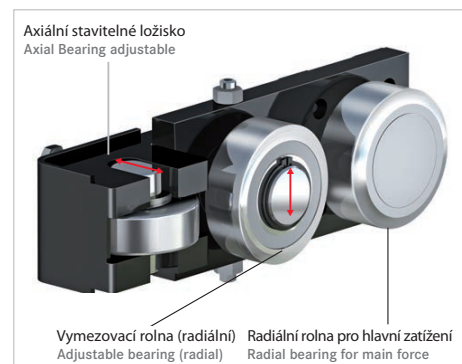
Assembly/Adjusting

- The unit will be assembled by the flange plate
- The position of the adjustable bearings must be at the opposite side of the load. The main forces should be on the radial bearing
- The axial and adjustable bearing will be adjusted and finally locked

Attention: Avoid high contact pressure to the axial and adjustable bearing (risk of profile wear out).

Advice: Adjust the axial and adjustable bearing with a clearance of 0.05 to 0.1 mm to the profile.

Test: The carriage should run smoothly in the profile without resistance.



Winkel JUMBO Rolna
Seřízení axiální rolny pomocí excentru
WINKEL Jumbo Bearing.
Axial bearing adjustable by eccentric



Winkel kombinovaná rolna
Seřízení axiálních roln pomocí excentru
WINKEL Bearing.
Axial bearing adjustable by eccentric



Winkel rolna
Demontáž a montáž
WINKEL Bearing.
Assembly and disassembly



Winkel kombinovaná rolna s upevňovací deskou.
Seřízení axiálních vůli vymezovacími podložkami.
WINKEL Bearing with flange plate. Axial adjustable by washer



Winkel kombinovaná rolna.
Seřízení axiálních vůli distančními kroužky.
WINKEL Bearing.
Axial bearing adjustable by shims



Všeobecné pokyny používání a montáže roln WINKEL

Montáž, navaření

- Při navařování roln WINKEL, jejichž vnější průměr je menší než 100 mm, je nutné nejdříve demontovat součásti ložiska.

Rolny WINKEL s vnějším průměrem větším než 100 mm, musí být plně přivařené na obou stranách čepu.

Po opětovné montáži ložiska a jeho seřízení pojistěte upevňovací šrouby proti uvolnění lepidlem Loctite.



Aby při svařování nevznikaly trhliny v důsledku prnutí, používejte výhradně tyčové elektrody na nelegované oceli resp. plnicí trubičkový drát.
např. tyčová elektroda E 42 5 B 42 H 10 podle DIN EN 499
např. plnicí trubičkový drát E 42 4 B C 3 H5 podle DIN EN 758



Odvalovací plochy profilů nesmějí být lakovány, stačí zlehka potřít mazacím tukem.

Domazávání



Naše rolny WINKEL jsou válečková ložiska pro jednosměrný i nepravidelný provoz, která jsou opatřena celoživotní náplní. Na základě svých dlouholetých zkušeností můžeme potvrdit, že při tomto použití v běžných aplikacích nedochází ke snížení životnosti.

Rolny WINKEL 4.054 až 4.063 je možné domazávat za účelem prodloužení životnosti. Domazávací otvory jsou zaslepeny závitovými zátkami M6. Rolny se dodávají bez maznic.

Při použití v mimořádných povětrnostních podmínkách, v prašném prostředí, ve vlhkosti, při zvýšeném znečišťování, provozu ve vnějším prostředí, teplotách nad 40 °C, častém střídání zátěže (trvalém provozu) a při velkém namáhání domazávejte alespoň 1x měsíčně. Pro tyto případy doporučujeme použití našeho mazacího systému WINKEL Combi-Lub 1 nebo centrálního mazání.

Rolny WINKEL se při montáži plní mazacím tukem konzistenčního stupně 3 (např. Shell Alvania 3, Esso Beacon 3).

General advice

Working up



For welding operations on WINKEL Bearings with a diameter less than 100 mm, all bearing components must be disassembled.

WINKEL Bearings with an outer diameter more than 100 mm should be welded on both sides of the bolt.

After the assembling of the bearings, or after the adjusting operation, the front side screws should be secured with loctite.



To avoid cracks in the welded joints please use welding electrodes and cored wire for unalloyed steel.

For example electrode:
E 42 5 B 42 H 10 according DIN EN 499.

For example cored wire:
T 42 4 B C 3 H5 / 7 42 4 B M 3 H5 according DIN EN 758.



The guide ways in the profiles should be lightly greased and not painted.

Relubrication

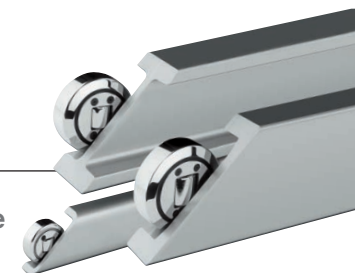


Our WINKEL Bearings are full complement cylindrical rollers which are lifetime lubricated for one shift and unsteady operation. Due to many years of experience we can assure you that for these kinds of use there will be no reduction of lifetime at normal applications.





For extension of lifetime the WINKEL Bearings 4.054 up to 4.063 are relubricateable. Generally, the relubrication holes are closed with threaded plugs M6. The bearings are delivered without grease nipple.

In case of special environmental conditions such as dust, incur of dirt, moisture, outdoor operations, temperatures over 40 °C, frequent load changes (continuous operation) and heavy duty the bearings should be relubricated at least one time per month. For this we would recommend to you to use our lubrication system WINKEL Combi-Lub 1 or a central lubrication system.





WINKEL Bearings are lubricated with grease grade 3 (e.g. Shell Alvania 3, Esso Beacon 3).



Všeobecné pokyny pro zpracování






-  Provozní teplota pro nasazení roln WINKEL je -20 °C až +80 °C. Speciální provedení roln WINKEL (HT) lze provozovat až do teploty prostředí 250 °C.
-  Maximální pojzdová rychlost ocelových roln WINKEL činí 3 m/s. U provedení z materiálů VULKOLAN a POLYAMID je maximální pojzdová rychlost 6 m/s.
-  Vůle mezi axiálním ložiskem a vnitřní stěnou profilu by neměla přesáhnout hodnotu max. 0,5 mm.
-  Rolny WINKEL se při montáži plní mazacím tukem konzistenčního stupně 3 (např. Shell Alvania 3, Esso Beacon 3).

General advice

-  Working temperature of WINKEL Bearings is -20 °C up to +80 °C. WINKEL High Temperature Bearings can be used at max. +250 °C environmental temperature.
-  The max. speed for WINKEL Bearings in steel version is 3 m/s. For VULKOLLAN® and POLYAMID kind of bearings is the max. speed 6 m/s.
-  The clearance between axial bearing and inner side of the profile should not exceed 0,5 mm.
-  WINKEL Bearings are lubricated with grease grade 3 (e.g. Shell Alvania 3, Esso Beacon 3).






Seřízení axiálního válečku excentrem u roln WINKEL 4.454 – 4.463

Postup:

-  1 Povolte šrouby víčka.
-  2 Otáčejte hřídelkou excentru (axiální ložisko se otáčí).
-  3 Zkontrolujte hodnotu rozměru A (podle potřeby opakujte bod 2).
-  4 Šrouby zajistěte lepidlem Loctite.
-  5 Utáhněte šrouby víčka.

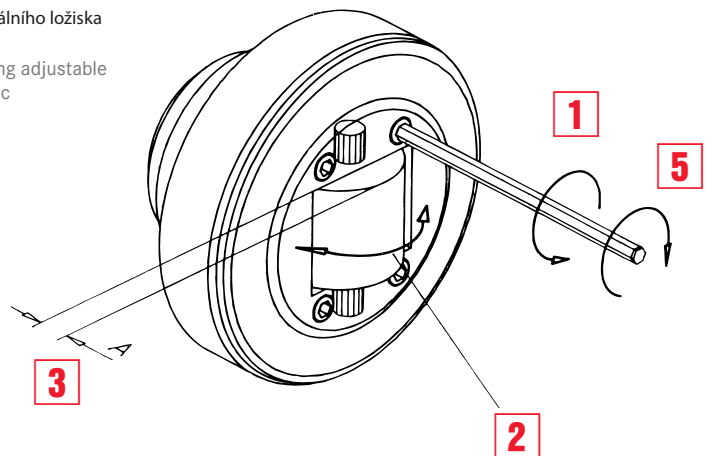
Adjustment axial bearing via eccentric bolt for WINKEL Bearing type 4.454 – 4.463

Procedure:

-  1 loosen screws
-  2 turn eccentric axle (axial bearing will be turned)
-  3 check measure A (if necessary repeat Pos.2)
-  4 secure screws with loctite
-  5 lock screws



Seřízení axiálního ložiska excentrem
Axial bearing adjustable by eccentric

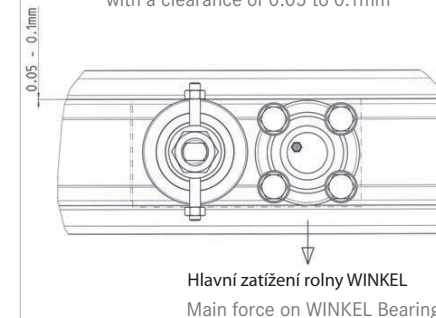


Instalace / seřízení jednotky WINKEL JC




Assembly / Adjustment WINKEL JC-Bearing Unit


Vůli vymezovací rolny vůči oběžné dráze nastavte na 0,05 mm až 0,1 mm
Set adjustable bearing to the top raceway with a clearance of 0.05 to 0.1mm



Instalace / seřízení

-  ■ Jednotka JC se připevňuje prostřednictvím přírubové desky.
- Vymezovací rolna musí být na protilehlé straně zatížení. Hlavní zatížení musí působit na pevnou kombinovanou rolnu WINKEL
- Vymezovací rolna se nastaví a následně zajistí.

Assembly/Adjusting

-  ■ The unit will be assembled by the flange plate
- The position of the adjustable bearing must be at the opposite side of the load. The main forces should be on the radial bearing of the WINKEL Bearing
- The adjustable bearing will be adjusted and finally secured

Upozornění:

Na vymezovací rolnu nesmí působit velké přítláčivé síly, protože tím by vznikalo značné předpětí s následným poškozením profilu.

Tip:

Mezi seřizovacím válečkem a profilem ponechte vůli cca 0,05 – 0,1 mm.

Test:

Jednotky JC se musí pohybovat v profilu bez velkých valivých odporů.

Attention:

Avoid high contact pressure to the adjustable bearing (risk of profile wear out).

Advice:

Adjust the adjustable bearing with a clearance of 0.05 to 0.1 mm to the profile.

Test:

The carriage should run smoothly in the profile without big resistance.