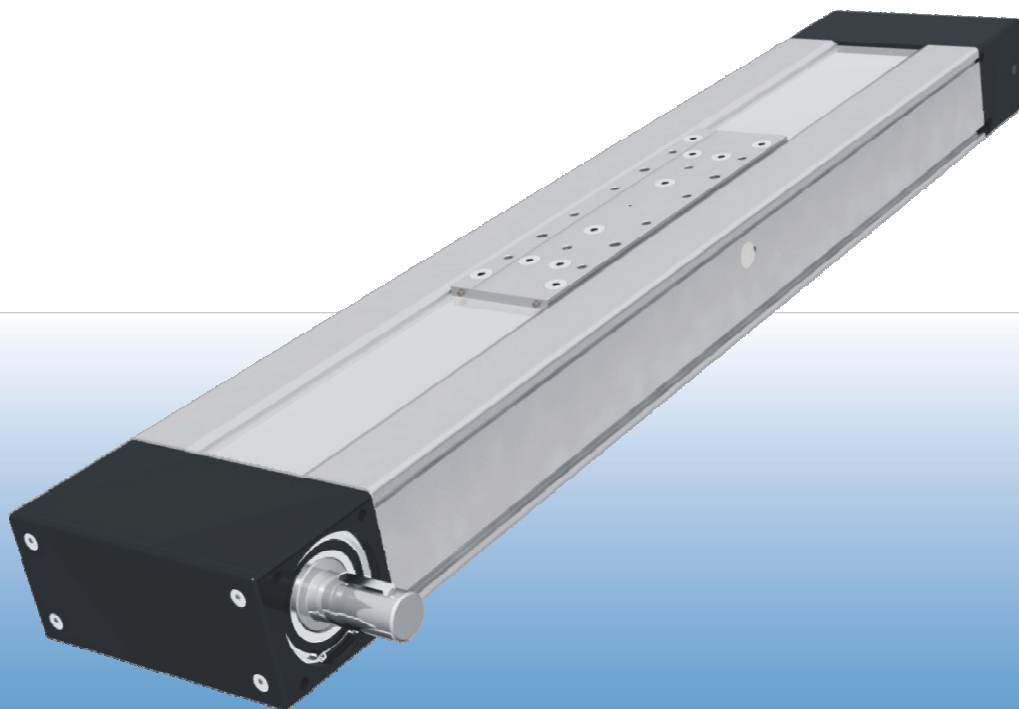


# UNIMOTION



## NÁVOD K ÚDRŽBĚ A MONTÁŽI

### ŘADA CTJ

Hypex d.o.o.  
Alpska cesta 43, 4248 Lesce  
Slovensko

Tel.: +386 (0)4 531 8700 Fax: +386 (0)4 531 8740  
www.unimotion.eu e-mail: sales@unimotion.eu

[www.unimotion.eu](http://www.unimotion.eu)



## OBSAH

## STRANA

VŠEOBECNÉ INFORMACE	—	—	—	—	—	1.005.0
Použité symboly	—	—	—	—	—	1.005.0
Utahovací momenty	—	—	—	—	—	1.005.0
Obecné bezpečnostní pokyny	—	—	—	—	—	1.005.0
Bezpečný provoz	—	—	—	—	—	1.005.0
Úpravy lineárního modulu	—	—	—	—	—	1.010.0
Štítky a upozornění	—	—	—	—	—	1.010.0
Záruka	—	—	—	—	—	1.010.0
Manipulace s lineárním modulem	—	—	—	—	—	1.015.0
Popis výrobku	—	—	—	—	—	1.025.0
Přehled	—	—	—	—	—	1.030.0
<b>MONTÁŽ</b>						<b>1.030.0</b>
Způsob upevnění	—	—	—	—	—	1.030.0
Připojovací desky	—	—	—	—	—	1.035.0
Snímač magnet. pole / spínač REED	—	—	—	—	—	1.040.0
Mechanický a indukční spínač s montážním držákem	—	—	—	—	—	1.045.0
Motor se spojkou	—	—	—	—	—	1.050.0
<b>ÚDRŽBA</b>						<b>1.055.0</b>
Mazání vozíku	—	—	—	—	—	1.055.0
Mazivo	—	—	—	—	—	1.060.0
<b>SESTAVY</b>						<b>1.065.0</b>
CTJ 90 S	—	—	—	—	—	1.065.0
CTJ 90 L	—	—	—	—	—	1.070.0
CTJ 110 S	—	—	—	—	—	1.075.0
CTJ 110 L	—	—	—	—	—	1.080.0
CTJ 145 S	—	—	—	—	—	1.085.0
CTJ 145 L	—	—	—	—	—	1.090.0
CTJ 200 S	—	—	—	—	—	1.095.0
CTJ 200 L	—	—	—	—	—	1.100.0
<b>VÝMĚNA SESTAV - ŘADA CTJ</b>						<b>1.105.0</b>
Povolení řemene	—	—	—	—	—	1.105.0
Demontáž koncových přírub	—	—	—	—	—	1.105.0
Výměna ozubeného řemene	—	—	—	—	—	1.110.0
Výměna vozíku	—	—	—	—	—	1.110.0
Výměna koncových přírub	—	—	—	—	—	1.115.0
Napnutí řemene	—	—	—	—	—	1.115.0

## VŠEOBECNÉ INFORMACE

### POUŽITÉ SYMBOLY



komentář, poznámka



Výstraha!



Nebezpečí!

Nebezpečí styku s elektricky vodivými součástmi. Odpojte síťové napájení!



Upozornění!

Lineární modul udržujte v čistotě!  
Je-li to nutné, modul zakryjte!



Více informací najdete v katalogu



K tomuto kroku nepoužívejte lepidlo



V tomto kroku použijte určené nářadí



Použijte jiný utahovací moment než uvádí tabulka na straně 1.005.0

### UTAHOVACÍ MOMENTY

Pro pevnostní šrouby doporučujeme dále uvedené utahovací momenty.

	8.8	M2	M2,5	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12
M <sub>max</sub> [ Nm ]		0.4	0.7	1.3	2.8	5.6	9.6	23	45	74



šroub



utahovací moment

### OBEČNÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY

Chcete-li zajistit správnou funkci lineárního modulu CTJ, pečlivě se o něj starejte. Na lineární modul nepokládejte žádné nástroje ani jiné předměty, které by ho mohly poškodit.

Lineární modul chraňte před kapalinami, které by ho mohly poškodit.

Lineární modul CTJ umístěte v suchém a čistém prostředí. Potřebujete-li informace o podmínkách, ve kterých lineární modul může pracovat, obraťte se na naši společnost.

Nepoužívaný lineární modul skladujte na suchém a čistém místě a chraňte ho před poškozením přikrytím.

### BEZPEČNÝ PROVOZ

Lineární modul nesmí být uveden do provozu, pokud strojní zařízení, ve kterém je modul instalován, nevyhovuje ustanovením Směrnice o strojních zařízeních.

Každé použití lineárního modulu, v rozporu s jeho účelem, může vést k poškození výrobku, poranění a následnému zastavení výroby. V zájmu zajištění bezpečného provozu postupujte podle tohoto návodu a návodu k obsluze strojního zařízení, jehož je lineární modul součástí.

Lineární modul vyhovuje požadavkům Směrnice Evropského parlamentu a Rady 2006/42/ES o strojních zařízeních a evropským nebo národním normám o bezpečnosti strojních zařízení:

EN ISO 12100-1 (ČSN EN ISO 12100-1)

EN ISO 12100-2 (ČSN EN ISO 12100-2)



Kontrola lineárního modulu

V souladu se Směrnicí Rady 89/655/EHS o bezpečnosti a ochraně zdraví při práci, článek 4a, musí provozovatel modul důkladně zkontrolovat před uvedením do provozu, po provedení oprav a po výskytu poruch.



Požadavky na pracovníky

Lineární moduly Instalaci, obsluhu, údržbu, opravy a demontáž lineárních modulů smějí provádět pouze pracovníci s odpovídající kvalifikací podle specifikací v tomto návodu. Všichni kvalifikovaní pracovníci si musí tento návod přečíst a musí mu porozumět.

## ÚPRAVY LINEÁRNÍHO MODULU

Lineární modul nesmí být upravován bez našeho písemného souhlasu. Každá nepovolená úprava vede k zániku naší odpovědnosti. Provozovatel smí provádět jen údržbu a opravy podrobně uvedené v tomto návodu.

## ŠTÍTKY A UPOZORNĚNÍ

Všechny štítky a upozornění umístěná na lineárním modul musí být viditelná a nesmí se odstraňovat. Zajistěte dodržování všech pokynů uvedených na těchto štítcích a upozorněních. Poškozené nebo nečitelné štítky a upozornění je třeba vyměnit.

## ZÁRUKA

Záruční podmínky jsou součástí smluvních dodacích a platebních podmínek platných v době objednávky.

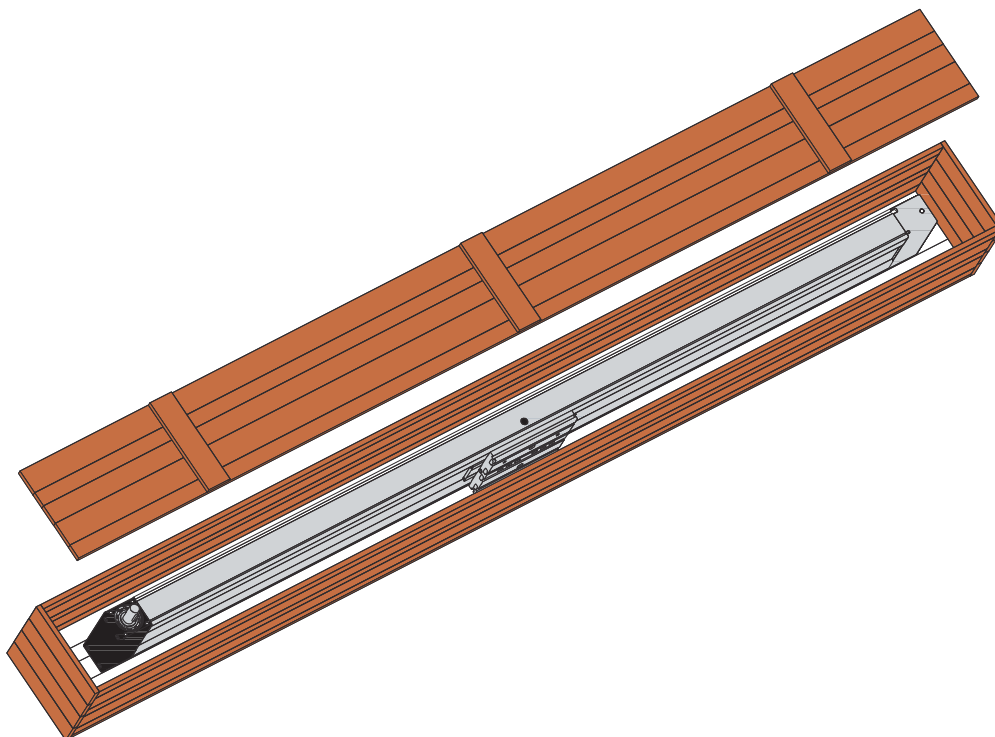
Záruka se nevztahuje na následující případy:

- modul není provozován v souladu se sjednanými podmínkami použití
- nejsou dodržovány pokyny uvedené v tomto návodu
- modul byl upraven bez souhlasu výrobce
- byly uvolněny šrouby zapečetěné pojistným lakem

Záruka výrobce týkající se údržbářských a opravárenských prací je platná jen v případě použití originálních náhradních dílů.

## MANIPULACE S LINEÁRNÍM MODULEM

Lineární moduly jsou pečlivě zabalené v pevných dřevěných bednách zajišťujících bezpečnou přepravu.



Při vyjímání lineárního modulu z bedny dodržujte následující pokyny pro manipulaci:

- Lineární modul nikdy nezvedejte za koncové příruby, viz obrázek A
- Nedotýkejte se časovacího řemene lineárního modulu
- Nedotýkejte se vozíku ani vozíku s přípojovací deskou


K vyzvednutí lineárního modulu z bedny potřebujete vhodné zvedací zařízení. Lineární modul zvedejte a přenášejte uchycením za hlavní profil.

Lineární modul musí být po celou dobu manipulace podepřený až do okamžiku upevnění/montáže v určeném místě. Správná manipulace je popsána na straně 1.020.0.

Obrázek A znázorňuje nesprávnou polohu lineárního modulu během manipulace, protože může dojít k prohnutí nebo poškození profilu, vedení či jiných součástí.

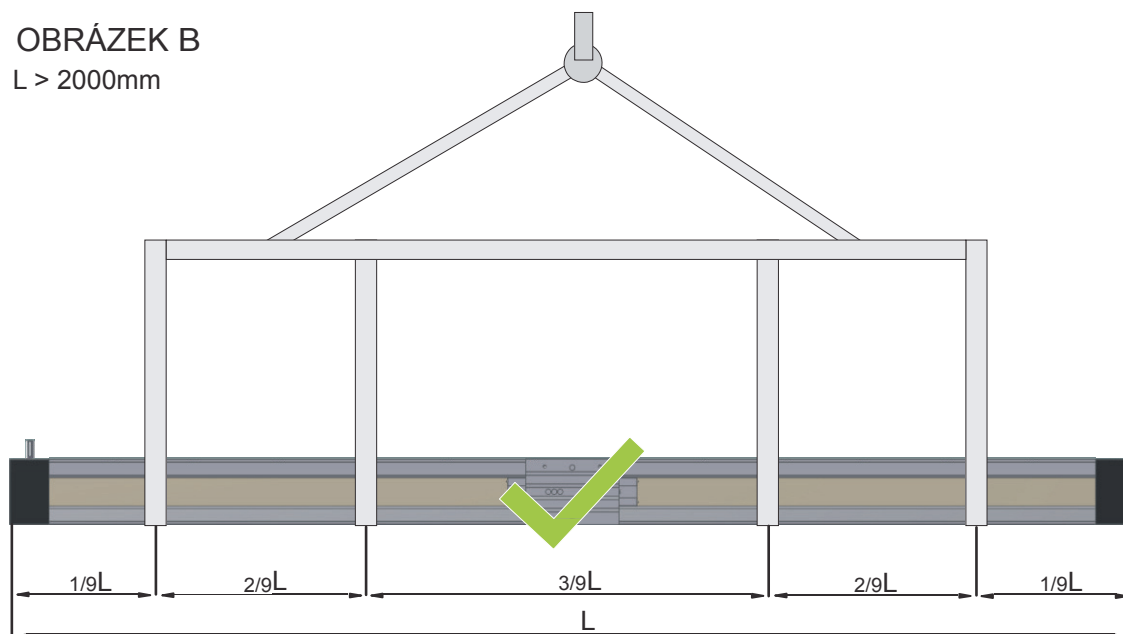


OBRÁZEK A

 Je zakázáno přenášet lineární modul uchopením za koncové příruby. Musí být přenášen uchopením za profil.

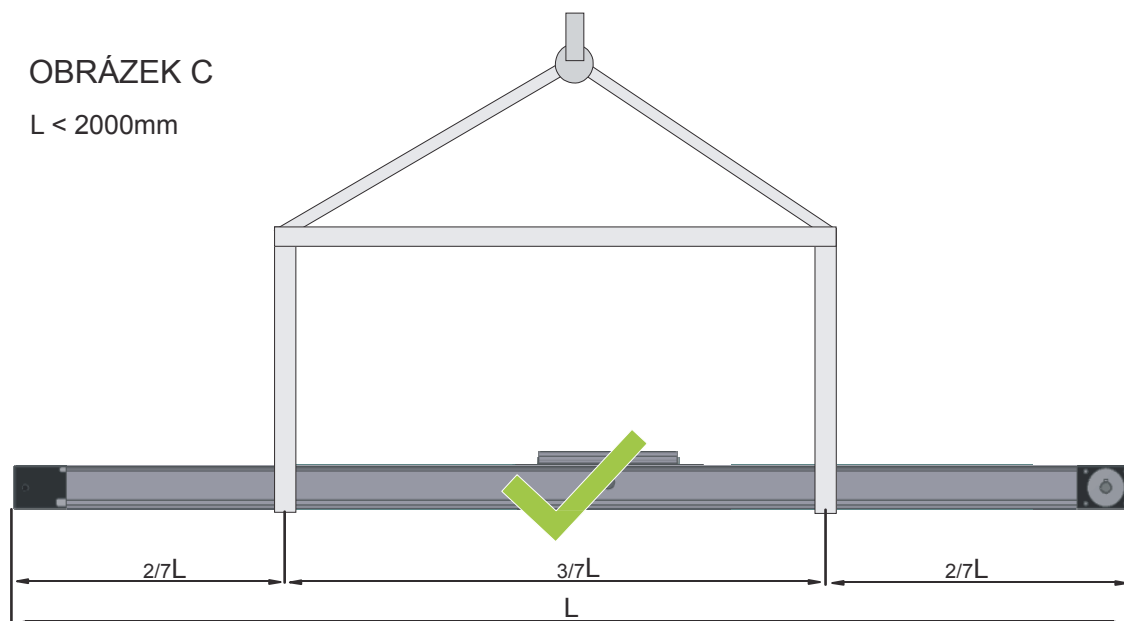
Na obrázku B je znázorněna správná manipulace s lineárním modulem. Profil vykazuje větší tuhost ve svislém směru, kdy nedochází k deformaci.

OBRÁZEK B

 $L > 2000\text{mm}$ 


Na obrázku C je znázorněna správná manipulace s lineárním modulem.

OBRÁZEK C

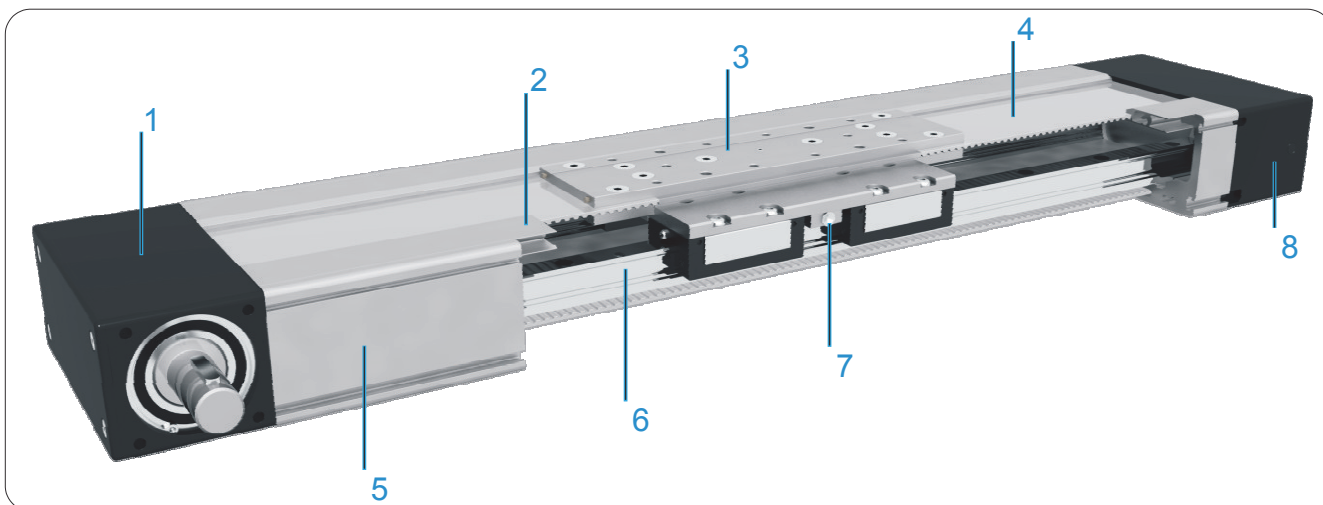
 $L < 2000\text{mm}$ 


## VÝSTRAHA

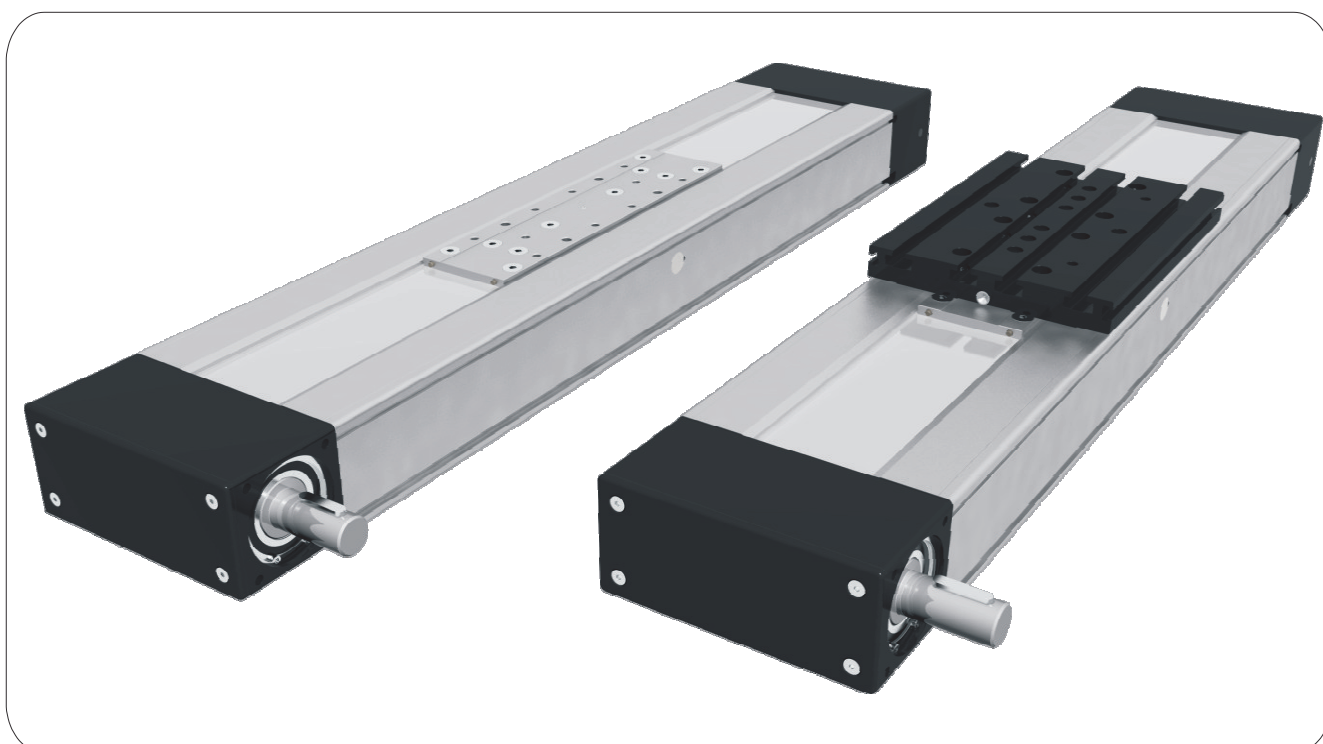
Spočítejte hmotnost lineárního modulu, abyste mohli vybrat vhodné zvedací zařízení pro jeho přepravu. Údaje o hmotnosti najdete v katalogu UNIMOTION – LINEÁRNÍ MODULY.

Lineární moduly skladujte v suchém prostředí a ošetřené proti korozi. Zajistěte, aby nemohlo dojít k poškození lineárního modulu.

## POPIS VÝROBKU



- 1 – hnací pŕiruba s řemenicí
- 2 – hliníkový kryt
- 3 – vozík s magnety
- 4 – polyuretanový ozubený řemen AT s ocelovým kordem
- 5 – hliníkový profil tvrdě eloxovaný
- 6 – dvě vestavěná lineární kuličková vedení
- 7 – centrální maznice na obou stranách
- 8 – napínací pŕiruba s integrovaným systémem napnutí řemene



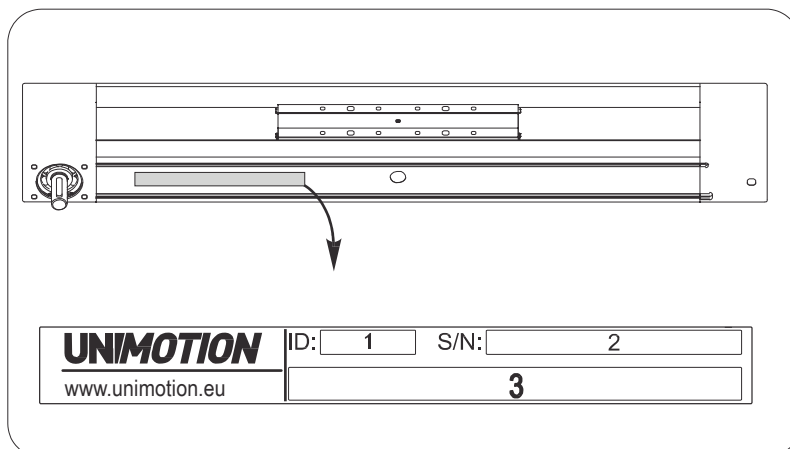
## PŘEHLED

## Identifikační štítek a doplňkové nebo náhradní díly lineárního modulu

- 1 – identifikační číslo
- 2 – výrobní číslo
- 3 – typ lineárního modulu (objednací kód)



V objednávce doplňkových nebo náhradních dílů pro lineární modul uvádějte všechny údaje



Všechny štítky umístěné na lineárním modulu musí být viditelné (zejména výrobní číslo) a nesmí se odstraňovat. Zajistěte dodržování všech pokynů uvedených na těchto štítcích. Poškozené nebo nečitelné štítky je třeba vyměnit.

## MONTÁŽ

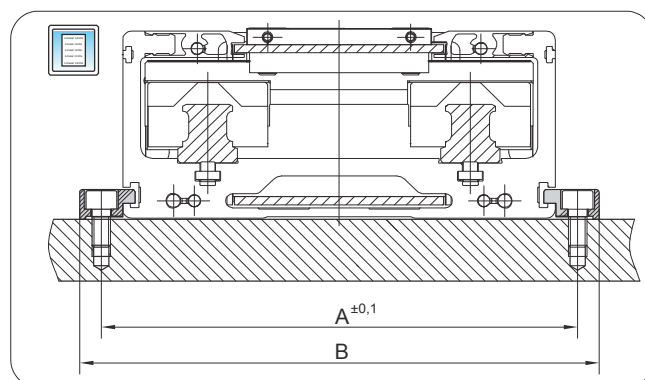
## Způsob upevnění



Montáž lineárního modulu spočívá v připevnění hliníkového profilu upínacími úchyty rovnoměrně rozmístěnými po celé délce.

**Počet upínacích úchyťů**

Doporučený počet: tři úchyty na jeden metr na každé straně.

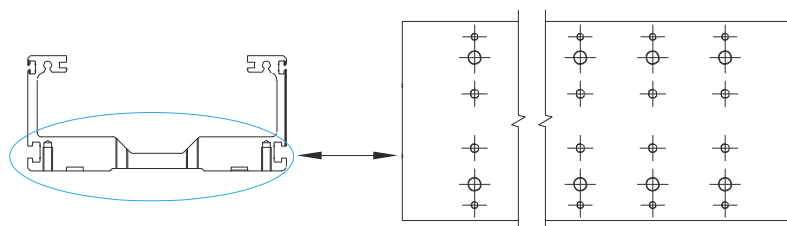


Moduly jsou připevněny pomocí úchyťů zasunutých do drážek na bocích profilu.

CTJ	A [ mm ]	B [ mm ]
90	102	112
110	126	140
145	161	175
200	222	240

**Způsob upevnění pomocí závitových otvorů**

Lineární modul lze upevnit také ke spodní části profilu pomocí závitových otvorů, které vyrobíme na požádání.



Závitové otvory je možné vytvořit pouze na základě výkresu výrobce obsahujícího rozmístění a hloubku těchto otvorů. S požadavkem na příslušné výkresy se obraťte na naši společnost.



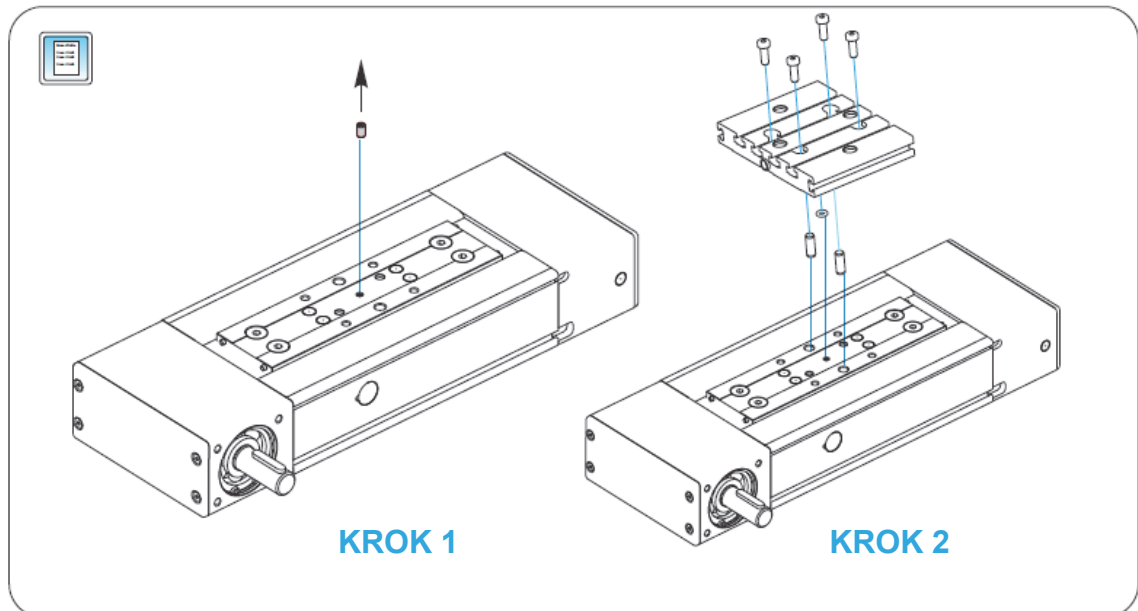
## MONTÁŽ

## Připojovací desky

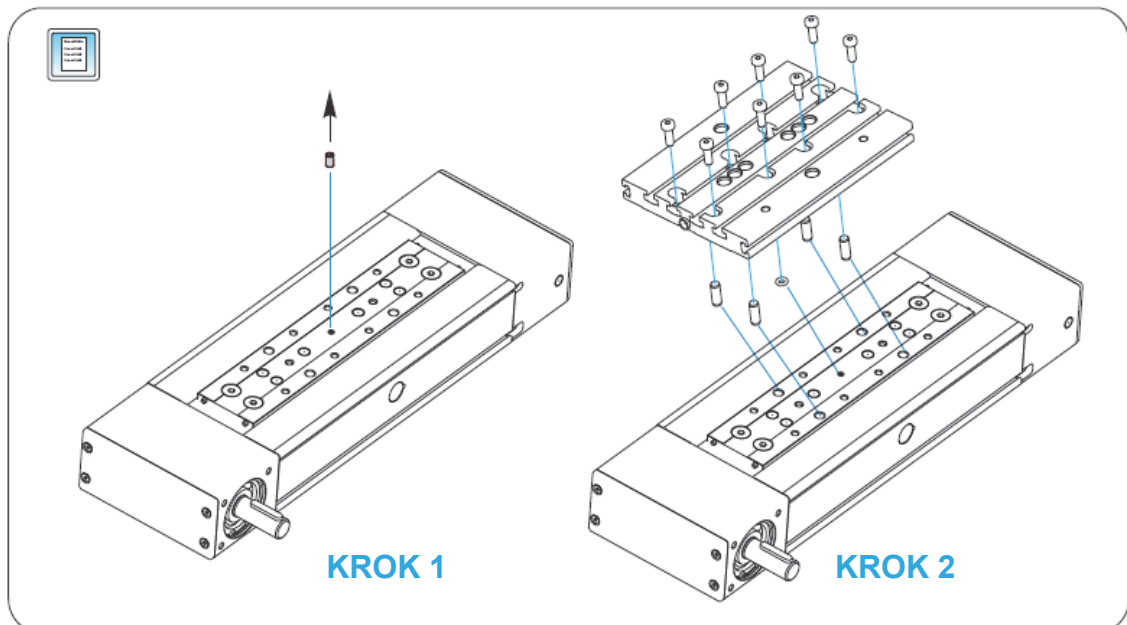


Připojovací deska je osazena dvěma maznicemi DIN 3405D pro mazání vozíku. Před montáží připojovací desky na lineární modul musí být modul naplněn mazivem. Desku lze kdykoliv demontovat a vyměnit.

Provedení s krátkým vozíkem



Provedení s dlouhým vozíkem



KROK 1: Maznice je uzavřena šroubem DIN 913. Uvolněte šroub (DIN 913) umístěný na vozíku lineárního modulu.

KROK 2: Zasuňte válcové kolíky (DIN 6325) do připojovací desky.

Vložte těsnící o-kroužek do příslušného zahlobení v připojovací desce.

Typ o-kroužku pro CTJ 90, CTJ 110 a CTJ 145: o-kroužek 4 x 1 mm, číslo součásti 48373

Typ o-kroužku pro CTJ 200: o-kroužek 4 x 2 mm

Připevněte připojovací desku k modulu.

Zasuňte šrouby (DIN 7984) upevňující připevňovací desku a utáhněte je.



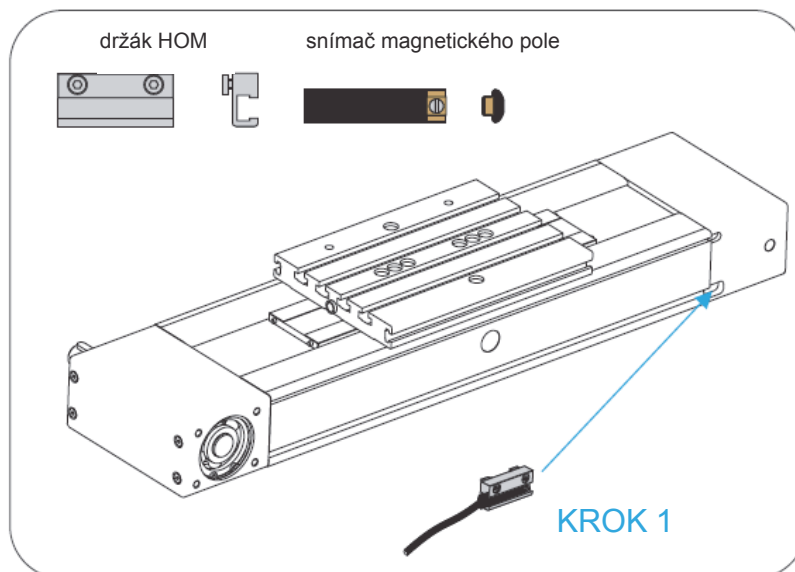
Utahovací momenty pro šrouby viz strana 1.005.0.

## MONTÁŽ

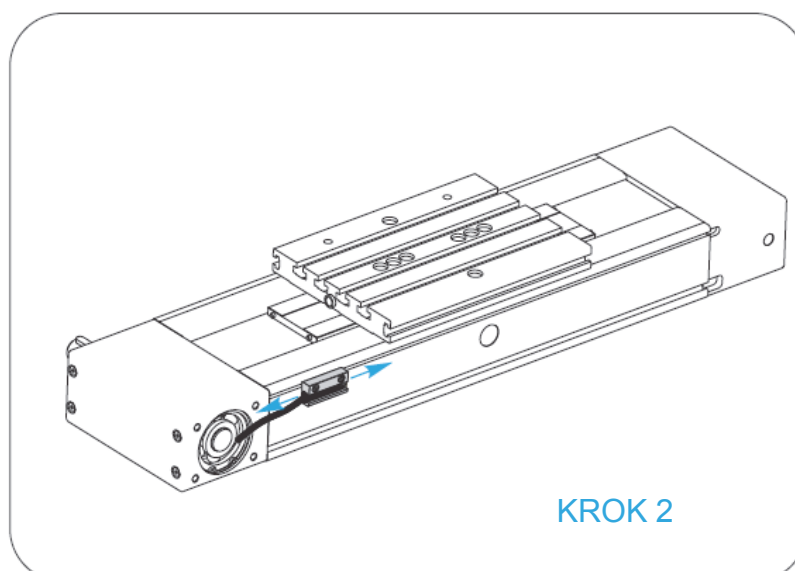
## Snímač magnetického pole / spínač REED s držákem HOM

KROK 1: Snímač magnetického pole je třeba nejdříve namontovat na držák HOM. Po montáži spínače na držák HOM zasuněte držák se spínačem do příslušné drážky.

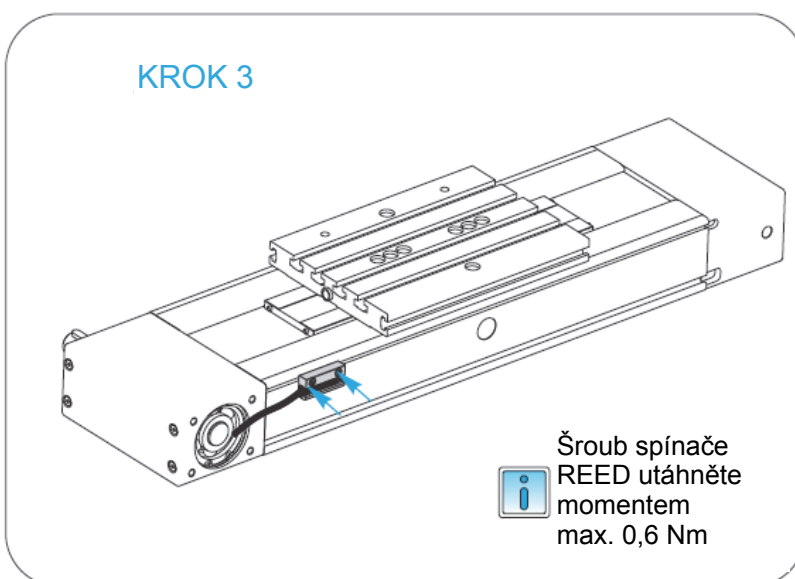
Držák HOM se spínačem můžete upevnit na levé nebo pravé straně lineárního modulu.




KROK 2: Po zasunutí držáku HOM do drážky nastavte držák se spínačem do požadované polohy.



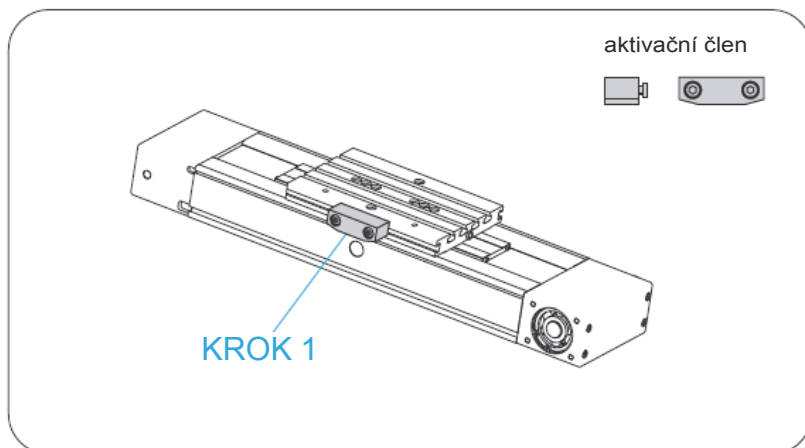
KROK 3: Jakmile se držák HOM s upevněným spínačem nachází v požadované poloze, zajistěte ho utažením šroubů.



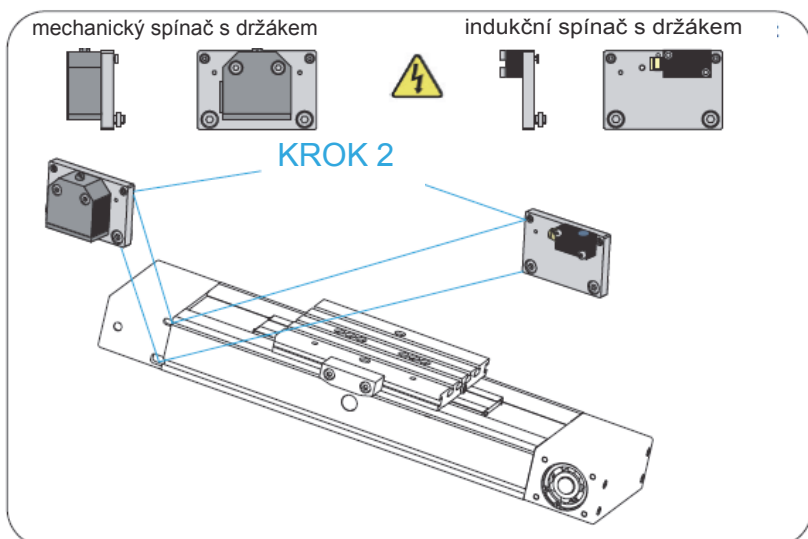
 Utahovací momenty pro šrouby viz strana 1.005.0.

## MONTÁŽ

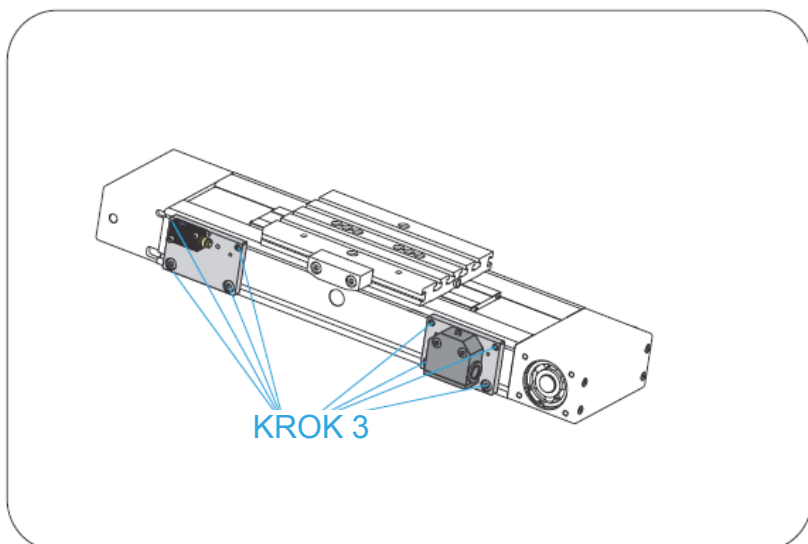
## Mechanický a indukční spínač s montážním držákem



KROK 1: Na přípojovací desku připevněte v příslušném místě aktivační člen. Člen lze namontovat v libovolném místě podél celé délky přípojovací desky na levé nebo pravé straně. Po správném umístění aktivačního členu utáhněte šrouby.



KROK 2: Mechanický nebo indukční spínač připevněný k držáku zasuňte do drážky a nastavte jeho správnou polohu. Mechanický nebo indukční spínač s držákem lze osadit do drážky na některé straně profilu lineárního modulu.



KROK 3: Po osazení mechanického nebo indukčního spínače včetně držáku do požadované polohy v drážce utáhněte šrouby držáku.



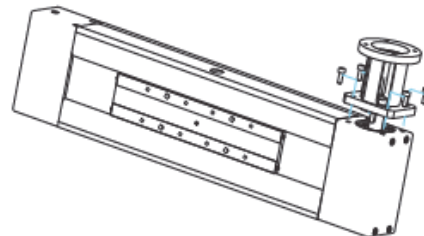
Utahovací momenty pro šrouby viz strana 1.005.0.

## MONTÁŽ

## Motor se spojkou

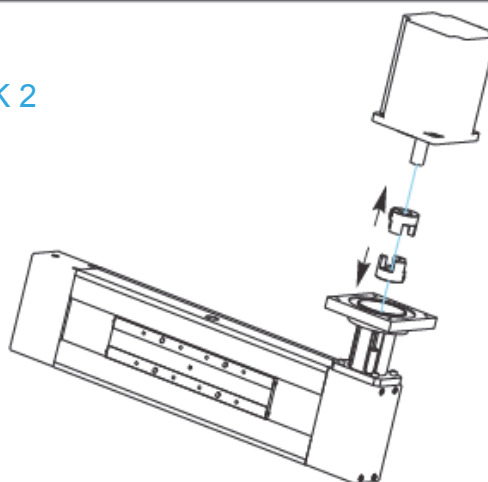
KROK 1: Připevněte adaptér motoru v předem připraveném místě k lineárnímu modulu a přišroubujte ho.

KROK 1



KROK 2: Osadte spojkové poloviny na hnací čep lineárního modulu a motoru.

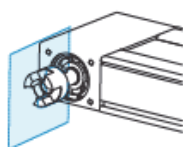
KROK 2



KROK 3: Obě spojkové poloviny a hnací čepy řádně vyrovnejte.



Šrouby spojkových polovin utáhněte příslušným utahovacím momentem.



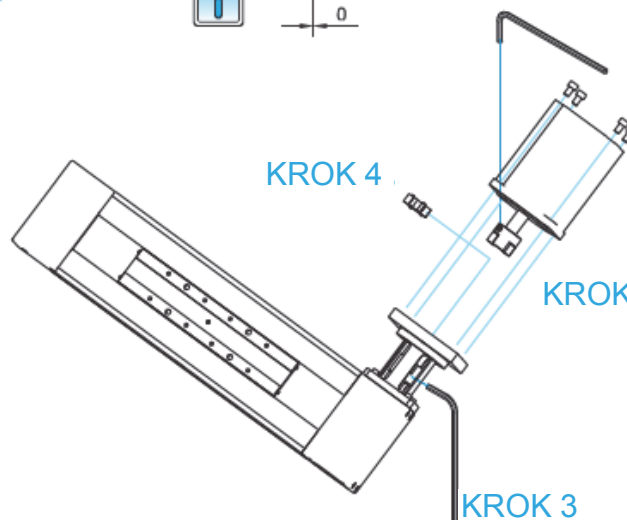
KROK 3

KROK 4: Zasuňte spojovací člen do jedné spojkové poloviny.

KROK 5: Šrouby připevněte motor k adaptéru a současně spojte obě spojkové poloviny.

KROK 4

KROK 5



KROK 3



Maximální moment a maximální otáčky motoru nesmějí nikdy překročit meze stanovené pro lineární modul



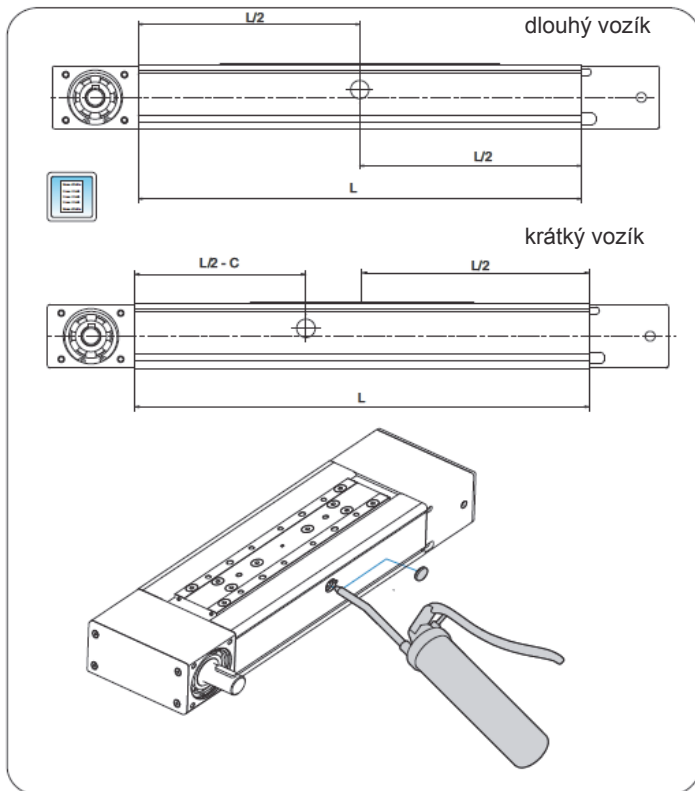
Utahovací momenty pro šrouby viz strana 1.005.0.

## ÚDRŽBA



U každého lineárního modulu je provedeno základní mazání před expedicí ve výrobním závodě. Všechna ložiska řemenic mají celoživotní náplň, takže za normálních provozních podmínek nevyžadují další přimazávání.

### Mazání vozíku



Maznice pro mazání dlouhého a krátkého vozíku se nacházejí po obou stranách profilu, viz obrázek..

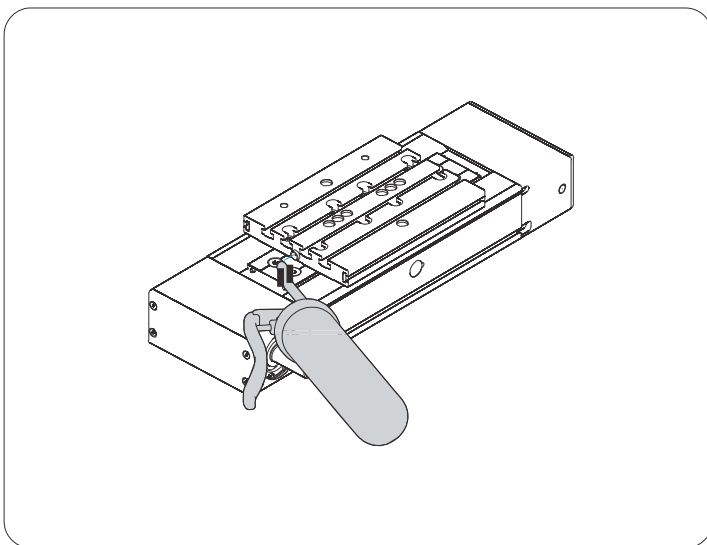
CTJ	C [ mm ]
90 S	23.7
110 S	42.5
145 S	47.5
200 S	56

Abyste se dostali k maznicím uvnitř vozíku, je třeba vozík posunout do střední polohy  $L/2$ .

Maznice jsou uzavřené krytkou, kterou je třeba před mazáním odstranit. Maznice jsou centrální, tj. celý vozík lze promazat z jednoho mazacího otvoru.

Po namazání krytku osadte nazpět.

### Mazání přes přípojovací desku



Lineární modul s přípojovací deskou:

Přípojovací deska je opatřena dvěma maznicemi.

K dostatečnému promazání stačí použít jednu maznici.

## ÚDRŽBA

## Mazivo

## Doporučený mazací tuk

Lubcon TURMOGREASE Highspeed L 252/3 (K HC P 2/3 K-50)



K promazání a pravidelnému domazávání lineárních modulů používejte výhradně mazací tuk!  
Nepoužívejte mazací tuk obsahující pevné částice!

## Množství maziva a mazací intervaly

CTJ	Ujetá vzdálenost [ km ]	Mazací tuk - množství [ g ]			
		Dlouhý vozík		Krátký vozík	
		vozík	druhý vozík	vozík	druhý vozík
90	5000	0.5	0.5	0.3	0.3
110	5000	1.4	1.4	0.7	0.7
145	5000	2.5	2.5	1.3	1.3
200	10000	5.1	5.1	2.5	2.5



U provedení s krátkým a dlouhým vozíkem se maznice nacházejí po obou stranách profilu. Maznice jsou centrální, tj. k namazání celého vozíku stačí jeden mazací otvor.

Mazací intervaly uvedené v předchozí tabulce vyhovují pro běžné provozní podmínky. V případě specifických provozních podmínek se obraťte na naši společnost.

Mazání probíhá vždy po 500 provozních hodinách nebo po ujetí dráhy uvedené v tabulce výše. Záleží na tom, který stav nastane dříve.

## Běžné provozní podmínky

**Teplota:** 10 °C - 30 °C

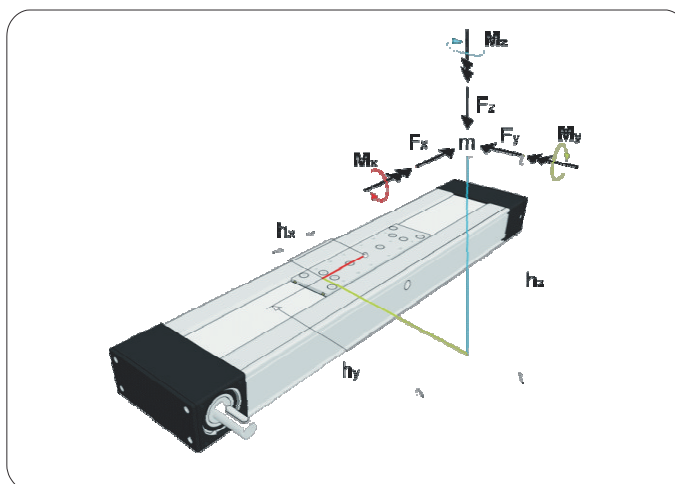
**Rychlost pojezdu:**

CTJ 90 = 3 m/s

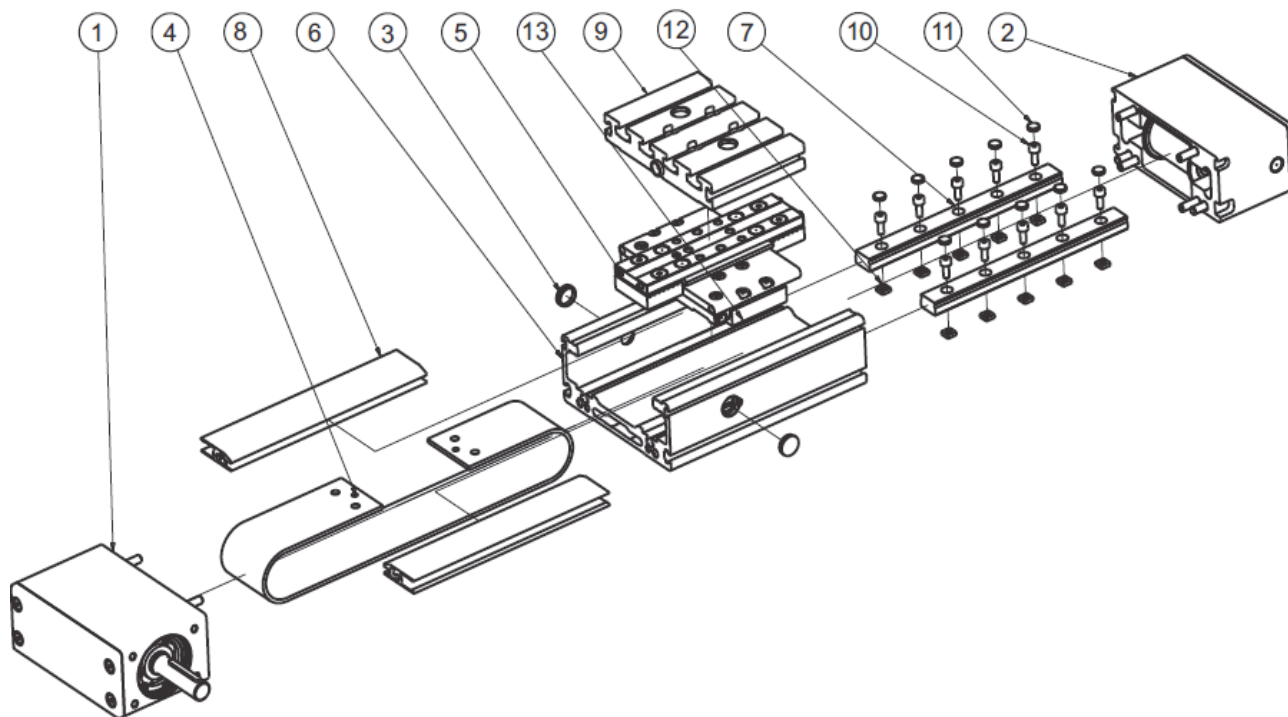
CTJ 110, CTJ 145, CTJ 200 ≤ 5 m/s

**Zdvih:** CTJ 90 > 40 mm  
CTJ 110 > 50 mm  
CTJ 145 > 60 mm  
CTJ 200 > 80 mm

**Zatížení:** ≤ 0.2 C

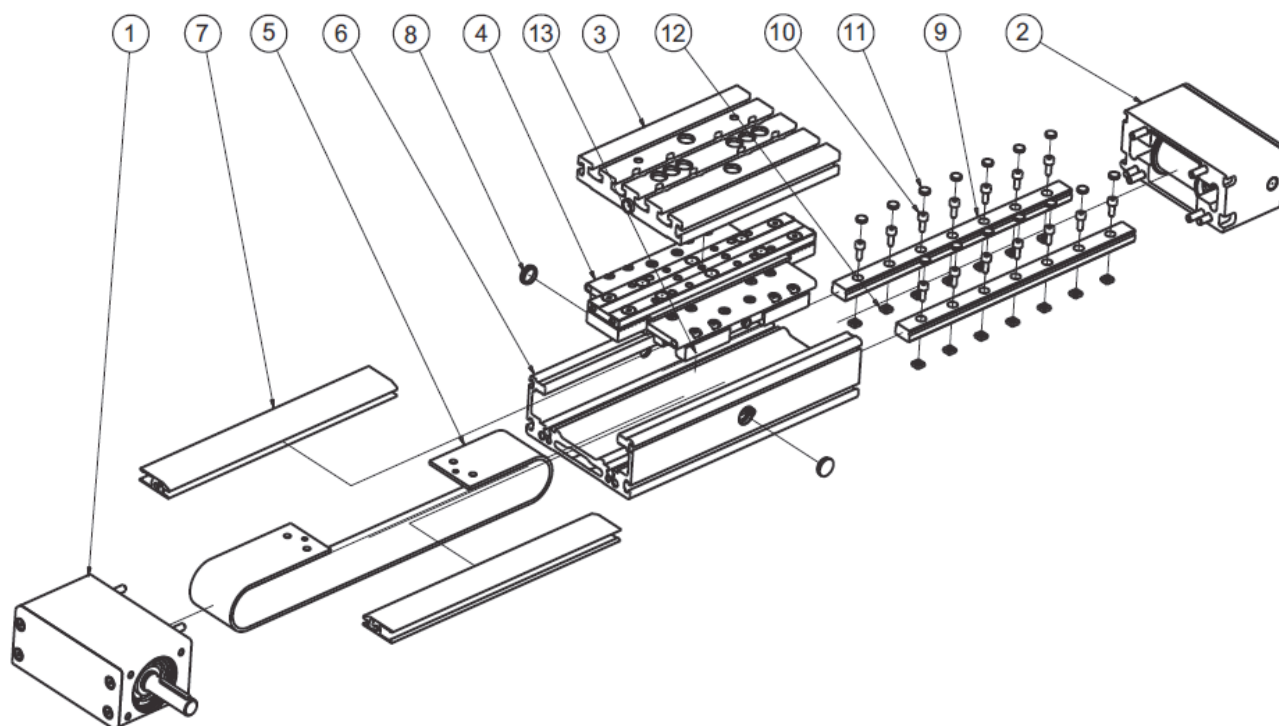


## SESTAVA CTJ 90 S



POZ.	KS	NÁZEV DÍLU	DÉLKA	ID
1	1	HNACÍ PŘÍRUBA CTJ 90		
		TYP 1 - R		48736
		TYP 1 - L		48743
		TYP 2		48744
		TYP 10 - L		53958
		TYP 10 - R		53957
		TYP 20		53959
2	1	NAPÍNACÍ PŘÍRUBA CTJ 90		48735
3	2	KRYTKA PROFILU BGR 25		-
4	1	OZUBENÝ ŘEMEN AT3x35	2 X ZDVIH + 376	49024
5	1	VOZÍK CTJ 90 S		48742
6	1	PROFIL CTJ 90	ZDVIH + 127	48718
7	2	KOLEJNICOVÉ VEDENÍ MR 12	ZDVIH + 125	8207
8	2	VODICÍ PROFIL 90	ZDVIH + 127	48719
9	1	PŘIPOJ. DESKA CTJ 90 S		48853
10		ŠROUB S VNITŘNÍM ŠESTIHRANEM M3 x 8	(DÉLKA KOLEJNICE/25)x2	52937
11		KRYTKA PRO MR 12	(DÉLKA KOLEJNICE/25)x2	-
12		ČTYŘHRANNÁ MATICE M3	(DÉLKA KOLEJNICE/25)x2	37303
13	2	BLOK VOZÍKU MINI MR12 MNZZ V0-N		8208

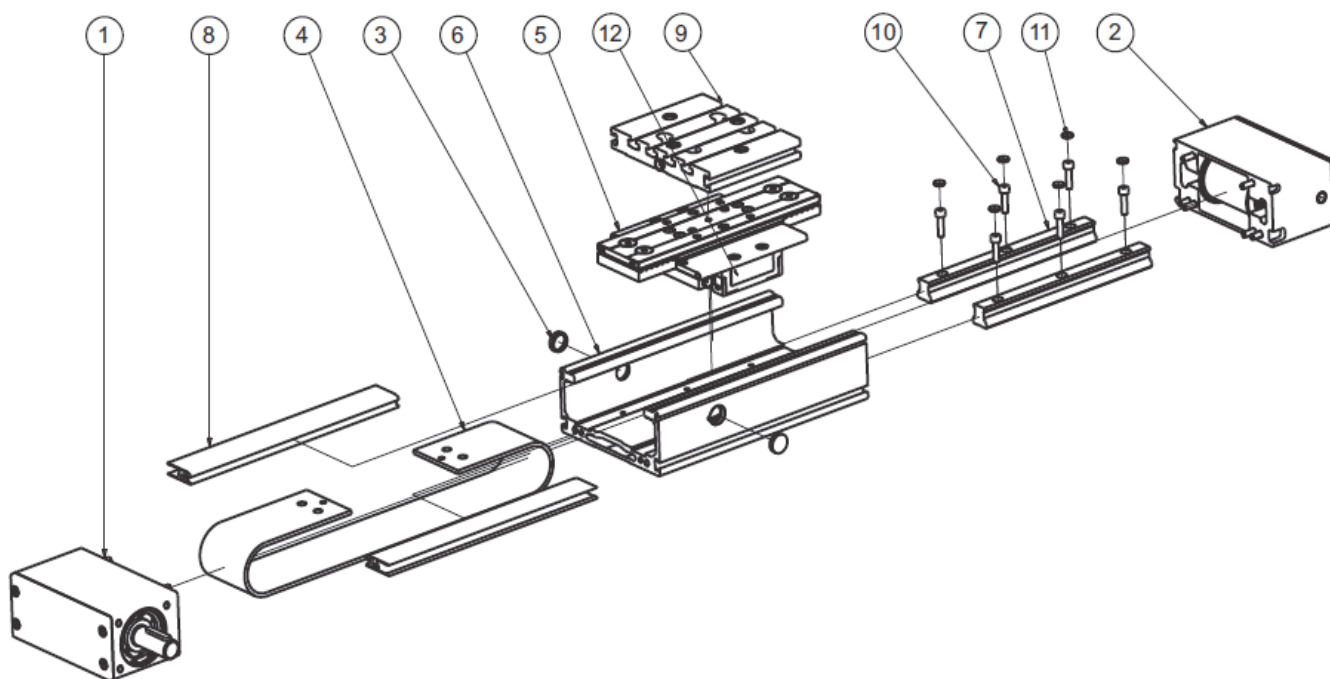
## SESTAVA CTJ 90 L



POZ.	KS	NÁZEV DÍLU	DÉLKA	ID
1	1	HNACÍ PŘÍRUBA CTJ 90		
		TYP 1 - R		48736
		TYP 1 - L		48743
		TYP 2		48744
		TYP 10 - L		53958
		TYP 10 - R		53957
		TYP 20		53959
2	1	NAPÍNACÍ PŘÍRUBA		48735
3	1	PŘIPOJ. DESKA CTJ 90 L		48854
4	1	VOZÍK CTJ 90 L		48734
5	1	OZUBENÝ ŘEMEN AT3x35	2 X ZDVIH + 430	49024
6	1	PROFIL CTJ 90	ZDVIH + 181	48718
7	2	VODICÍ PROFIL 90	ZDVIH + 181	48719
8	2	KRYTKA PROFILU BGR 25		-
9	2	KOLEJNICOVÉ VEDENÍ MR 12	ZDVIH + 179	8207
10		ŠROUB S VNITŘNÍM ŠESTIHRANEM M3x8	(DÉLKA KOLEJNICE/25)x2	52937
11		KRYTKA PRO MR 12	(DÉLKA KOLEJNICE/25)x2	-
12		ČTYŘHRANNÁ MATICE M3	(DÉLKA KOLEJNICE/25)x2	37303
13	4	BLOK VOZÍKU MINI MR12 MNZZ V0-N		8208

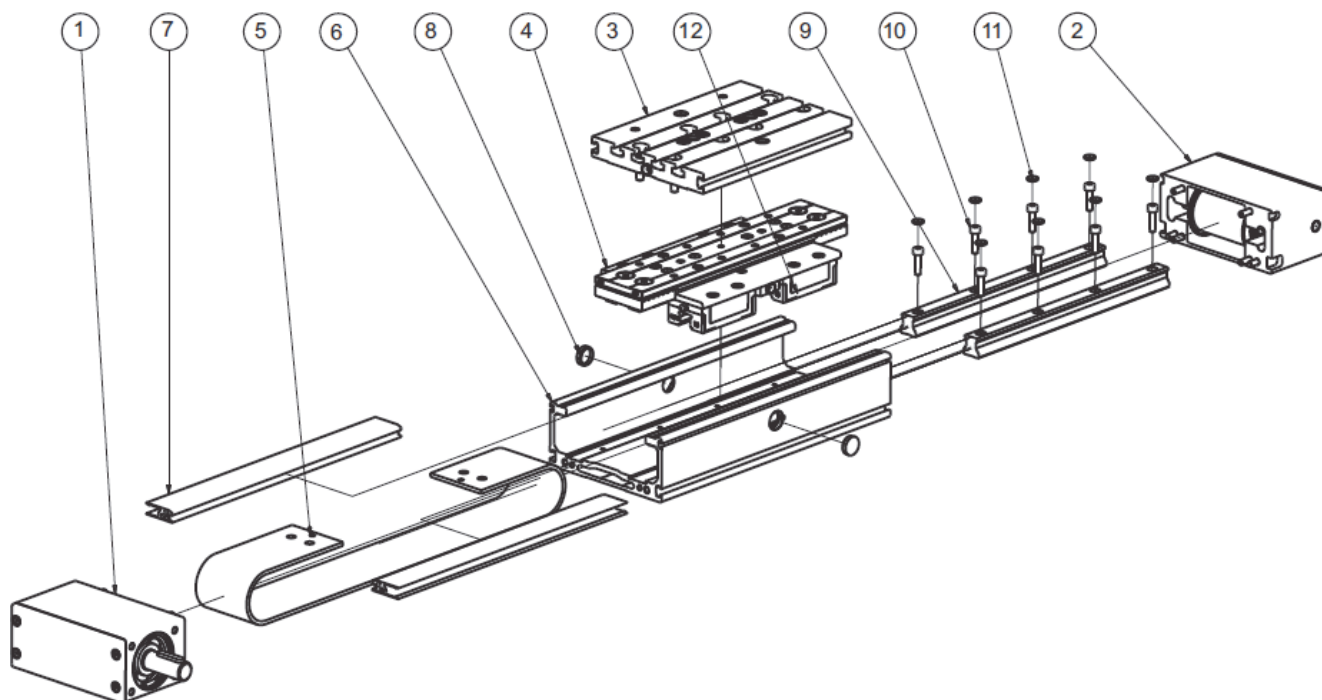


## SESTAVA CTJ 110 S



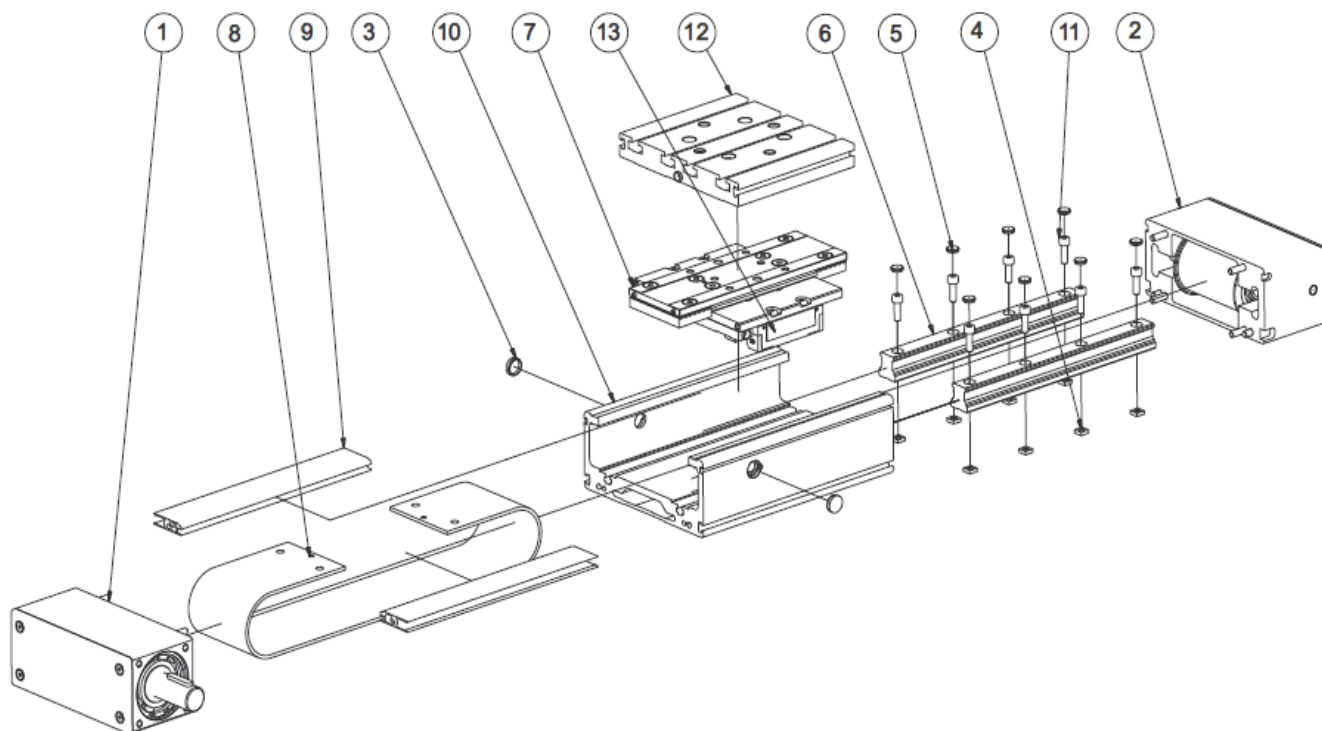
POZ.	KS	NÁZEV DÍLU	DÉLKA	ID
1	1	HNACÍ PŘÍRUBA CTJ 110		
		TYP 1 - R		48471
		TYP 1 - L		48478
		TYP 2		48479
		TYP 10 - L		53502
		TYP 10 - R		53501
		TYP 20		53503
2	1	NAPÍNAČÍ PŘÍRUBA CTJ 110		48470
3	2	KRYTKA PROFILU BGR 30		-
4	1	OZUBENÝ ŘEMEN At5x50	2 X ZDVIH + 518	36892
5	1	VOŽÍK CTJ 110 S		48477
6	1	PROFIL CTJ 110	ZDVIH + 195	48024
7	2	KOLEJNICOVÉ VEDENÍ AR/HR 15	ZDVIH + 155	41518
8	2	VODICÍ PROFIL 110	ZDVIH + 195	48027
9	1	PŘIPOJ. DESKA CTJ 110 S		48525
10		ŠROUB S VNITŘNÍM ŠESTIHRANEM M4 x 16	(DÉLKA KOLEJNICE/60+0,5)x2	47079
11		KRYTKA PRO AR / HR 15	(DÉLKA KOLEJNICE/60+0,5)x2	-
12	2	BLOK VOŽÍKU AR15MN S V1 N		45195

## SESTAVA CTJ 110 L



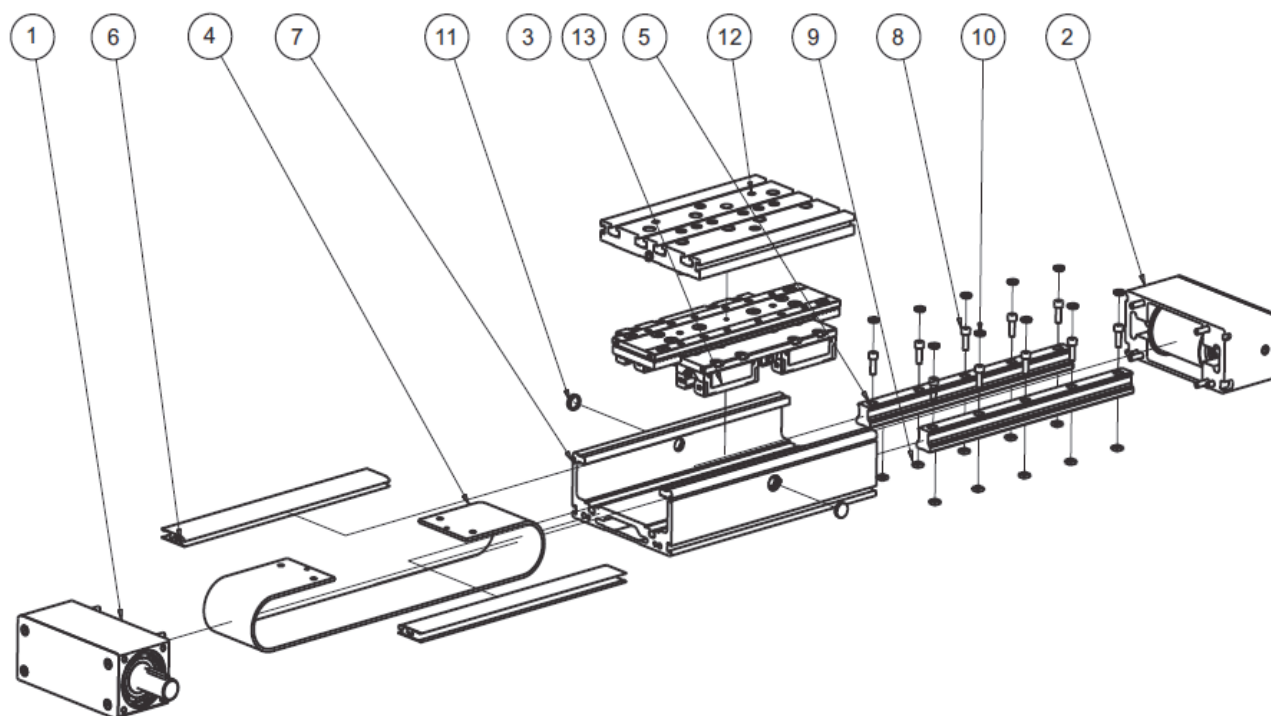
POZ.	KS	NÁZEV DÍLU	DÉLKA	ID
1	1	HNACÍ PŘÍRUBA CTJ 110		
		TYP 1 - R		48471
		TYP 1 - L		48478
		TYP 2		48479
		TYP 10 - L		53502
		TYP 10 - R		53501
		TYP 20		53503
2	1	NAPÍNACÍ PŘÍRUBA		48470
3	1	PŘIPOJ. DESKA CTJ 110 L		48480
4	1	VOZÍK CTJ 110 L		48469
5	1	OZUBENÝ ŘEMEN AT5x50	2 X ZDVIH + 562	36892
6	1	PROFIL CTJ 110	ZDVIH + 240	48024
7	2	VODICÍ PROFIL 110	ZDVIH + 240	48027
8	2	KRYTKA PROFILU BGR 30		-
9	2	KOLEJNICOVÉ VEDENÍ AR / HR 15	ZDVIH + 200	41518
10		ŠROUB S VNITŘNÍM ŠESTIHRANEM M4x16	(DÉLKA KOLEJNICE/60+0,5)x2	47079
11		KRYTKA PRO AR / HR 15	(DÉLKA KOLEJNICE/60+0,5)x2	-
12	4	BLOK VOZÍKU AR15MN S V1 N		45195

## SESTAVA CTJ 145 S



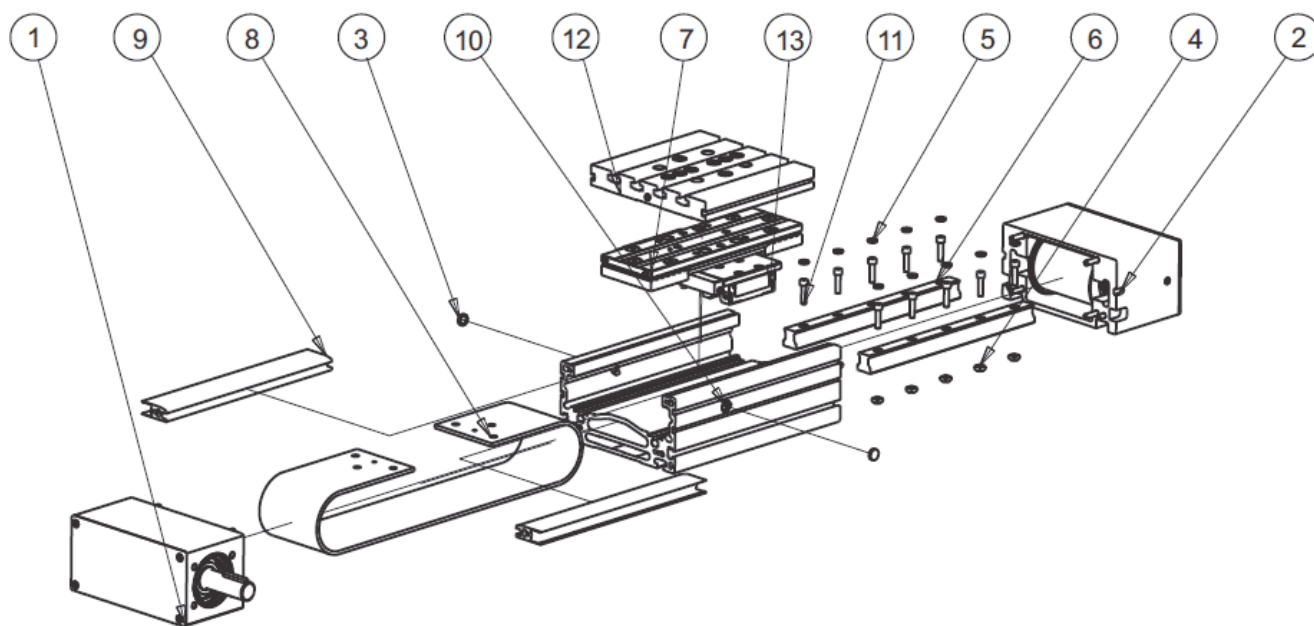
POZ	KS	NÁZEV DÍLU	DÉLKA	ID
1	1	HNACÍ PŘÍRUBA CTJ 145		
		TYP 1 - R		48345
		TYP 1 - L		48358
		TYP 2		48359
		TYP 10 - L		53497
		TYP 10 - R		53496
		TYP 20		53498
2	1	NAPÍNACÍ PŘÍRUBA CTJ 145		48344
3	2	KRYTKA PROFILU BGR 30		-
4		ČTYŘHRANNÁ MATICE M5 DIN 562	(DÉLKA KOLEJNICE/60+0,5)x2	40768
5		KRYTKA PRO AR / HR 20	(DÉLKA KOLEJNICE/60+0,5)x2	-
6	2	KOLEJNICOVÉ VEDENÍ AR / HR 20	ZDVIH + 203	41515
7	1	VOZÍK CTJ 145 S		48368
8	1	OZUBENÝ ŘEMEN AT 5x70	2 X ZDVIH + 585	48329
9	2	VODICÍ PROFIL 145	ZDVIH + 205	46319
10	1	PROFIL CTJ 145	ZDVIH + 205	46318
11		ŠROUB S VNITŘNÍM ŠESTIHRANEM M5x18	(DÉLKA KOLEJNICE/60+0,5)x2	53299
12	1	PŘIPOJ. DESKA CTJ 145 S		46776
13	2	BLOK VOZÍKU AR20MN S V1 N		45196

## SESTAVA 145 L



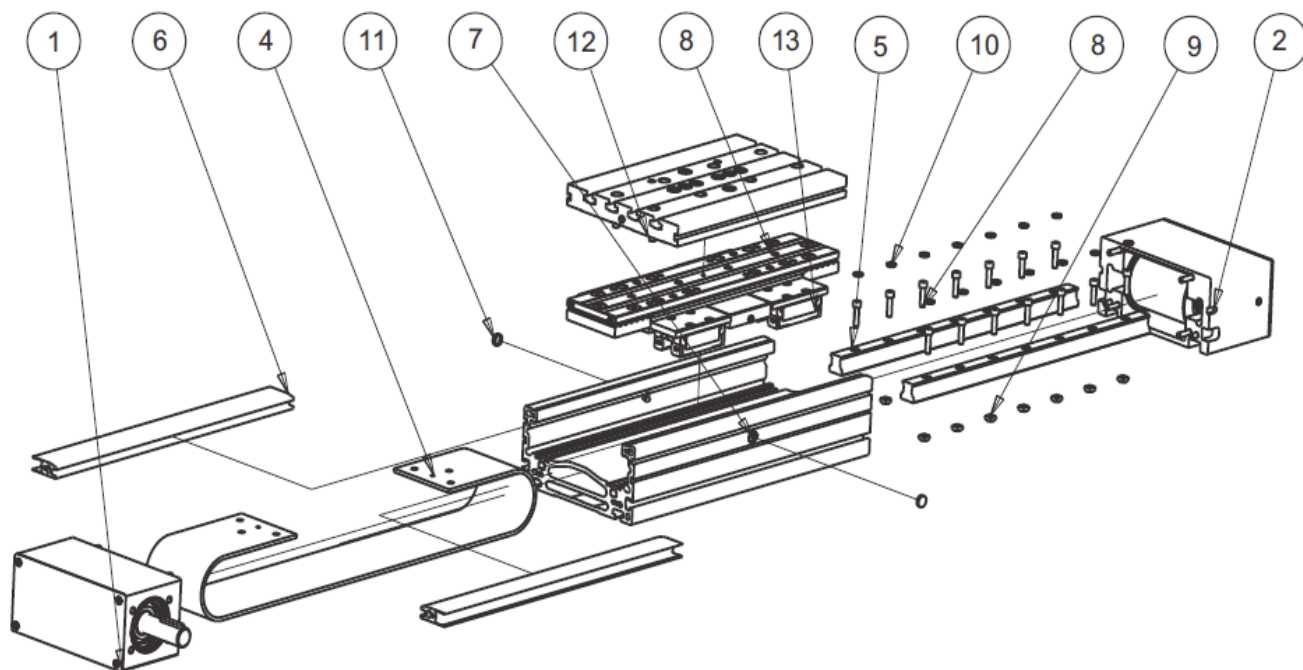
POZ.	KS	NÁZEV DÍLU	DÉLKA	ID
1	1	HNACÍ PŘÍRUBA CTJ 145		
		TYP 1 - R		48345
		TYP 1 - L		48358
		TYP 2		48359
		TYP 10 - L		53497
		TYP 10 - R		53496
		TYP 20		53498
2	1	NAPÍNACÍ PŘÍRUBA CTJ 145		48344
3	1	VOZÍK CTJ 145 L		48343
4	1	OZUBENÝ ŘEMEN AT 5 x 70	2 X ZDVIH + 645	48329
5	2	KOLEJNICOVÉ VEDENÍ AR-HR 20	ZDVIH + 263	41515
6	2	VODICÍ PROFIL 145	ZDVIH + 265	46319
7	1	PROFIL CTJ 145	ZDVIH + 265	46318
8		ŠROUB S VNITŘNÍM ŠESTIHRANEM M5 x 18	(DÉLKA KOLEJNICE/60+0,5)x2	53299
9		ČTYŘHRANNÁ MATICE M5	(DÉLKA KOLEJNICE/60+0,5)x2	40768
10		KRYTKA PRO AR / HR 20	(DÉLKA KOLEJNICE/60+0,5)x2	-
11	4	KRYTKA PROFILU BGR 30		-
12	1	PŘÍPOJ. DESKA CTJ 145 L		46775
13	4	BLOK VOZÍKU AR20MN S V1 N		45196

## SESTAVA CTJ 200 S



POZ.	KS	NÁZEV DÍLU	DÉLKA	ID
1	1	HNACÍ PŘÍRUBA CTJ 200		
		TYP 1 - R		52102
		TYP 1 - L		52105
		TYP 2 - R		52106
		TYP 2 - L		52311
		TYP 10 - L		53302
		TYP 10 - R		53303
		TYP 20 - L		53304
		TYP 20 - L		53305
2	1	NAPÍNACÍ PŘÍRUBA CTJ 200		52101
3	2	KRYTKA PROFILU BGR 30		51800
4		ČTYŘHRANNÁ MATICE M6 DIN 557	(DÉLKA KOLEJNICE/60)x2	44454
5		KRYTKA PRO AR / HR 25	(DÉLKA KOLEJNICE/60)x2	-
6	2	KOLEJNICOVÉ VEDENÍ AR / HR 25	ZDVIH + 288	42972
7	1	VOŽÍK CTJ 200 S		52100
8	1	OZUBENÝ ŘEMEN AT 10 x 100	2 X ZDVIH + 895	52491
9	2	VODICÍ PROFIL 200	ZDVIH + 290	51829
10	1	PROFIL CTJ 200	ZDVIH + 290	51832
11		ŠROUB S VNITŘNÍM ŠESTIHRANEM M6x25	(DÉLKA KOLEJNICE/60)x2	47070
12	1	PŘIPOJ. DESKA CTJ 200 S		52483
13	2	BLOK VOŽÍKU AR25MN S V1 N		44932

## SESTAVA CTJ 200 L

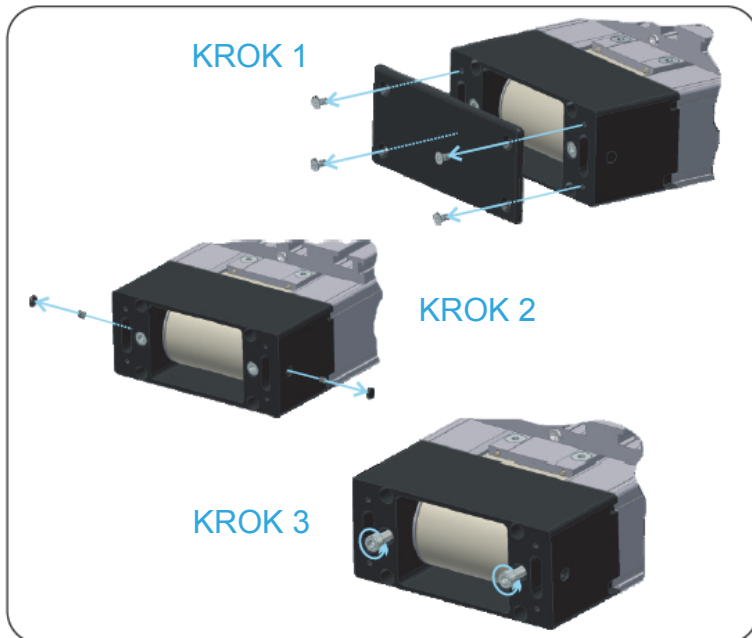


POZ.	KS	NÁZEV DÍLU	DÉLKA	ID
1	1	HNACÍ PŘÍRUBA CTJ 200		
		TYP 1 - R		52102
		TYP 1 - L		52105
		TYP 2 - R		52106
		TYP 2 - L		52311
		TYP 10 - L		53302
		TYP 10 - R		53303
		TYP 20 - L		53304
		TYP 20 - R		53305
2	1	NAPÍNACÍ PŘÍRUBA CTJ 200		52101
3	1	VOZÍK CTJ 200 L		52099
4	1	OZUBENÝ ŘEMEN AT 10 x 100	2 X ZDVIH + 1035	52491
5	2	KOLEJNICOVÉ VEDENÍ AR-HR 25	ZDVIH + 428	42972
6	2	VODICÍ PROFIL 200	ZDVIH + 430	51829
7	1	PROFIL CTJ 200	ZDVIH + 430	51832
8		ŠROUB S VNITŘNÍM ŠESTIHRANEM M6 x 25	(DÉLKA KOLEJNICE/60)x2	47070
9		ČTYŘHRANNÁ MATICE M6 DIN 557	(DÉLKA KOLEJNICE/60)x2	44454
10		KRYTKA PRO AR / HR 25	(DÉLKA KOLEJNICE/60)x2	-
11	4	KRYTKA PROFILU BGR 30		51800
12	1	PŘIPOJ. DESKA CTJ 200 L		52482
13	4	BLOK VOZÍKU AR25MN S V1 N		44932

## VÝMĚNA SESTAV – ŘADA CTJ

**!** Před zahájením výměny se vždy ujistěte, že modul byl odpojen od síťového napájení, abyste předešli případným zraněním způsobeným elektrickým proudem nebo pohybujícími se součástmi.

## Povolení řemene



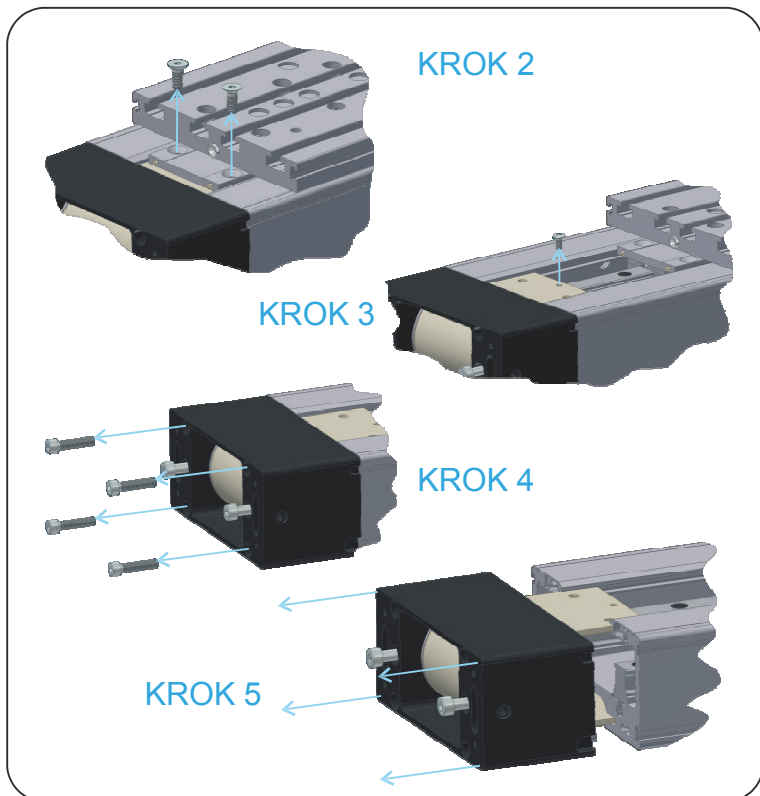
**KROK 1:** Vyšroubujte čtyři zápusťné šrouby a sejměte krycí desku.

**KROK 2:** Vyjměte dvě zátky a povolte stavěcí šrouby, které přidrží napínací šrouby.

**KROK 3:** Vyšroubováním dvou napínacích šroubů uvolněte ozubený řemen. Nevyšroubujte je úplně, ale ponechte jeden nebo dva závity v hřídeli. Zaznamenejte počet otáček nutných k povolení řemene. Tento údaj budete potřebovat při napínání řemene.

**Poznámka:** Při uvolňování řemene oba šrouby povolujte současně, aby se hřídel nezaklínila.

## Demontáž koncových přírub



**KROK 1:** Uvolněte řemen postupem uvedeným v kapitole „Povolení řemene“.

**KROK 2:** Vyšroubujte dva šrouby na boku demontované příruby a demontujte řemen z vozíku

**KROK 3:** Odšroubujte a demontujte ozubenou hřídel z řemene.

**KROK 4:** Vyšroubujte čtyři šrouby z demontované příruby.

**KROK 5:** Demontujte přírubu.

**Poznámka:** Postup při demontáži je u obou koncových přírub stejný.

**Poznámka:** Na všechny šrouby (kromě stavěcích) aplikujte lepidlo (Loctite 243). Zašroubujte šrouby utahovacím momentem uvedeným v tabulce na straně 1.005.0, pokud není v jednotlivých krocích uvedeno jinak.

## Výměna ozubeného řemene

KROK 1: Demontujte kryty koncových přírub na obou stranách profilu, vyjměte zátky a povolte stavěcí šrouby zajišťující napínací šrouby.

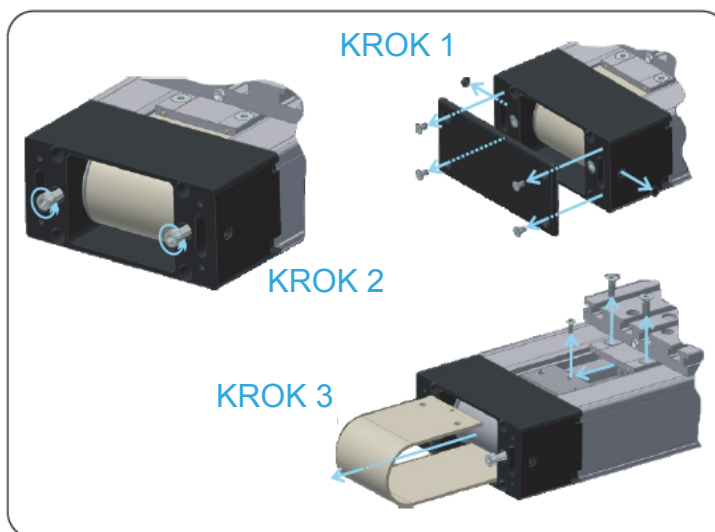
KROK 2: Povolte řemen způsobem uvedeným v kapitole „Povolení řemene“.

KROK 3: Demontujte řemen z vozíku. Demontujte ozubenou hřídel a řemen vyjměte z modulu otvorem v jedné z koncových přírub.

KROK 4: Otvorem v jedné z koncových přírub vložte nový řemen a zasuňte ho do drážek ve vodících profilech.

KROK 5: Připevněte ozubenou hřídel k řemenu a řemen k vozíku. Všechny šrouby zajistěte lepidlem.

KROK 6: Napněte řemen a výměnu dokončete podle pokynů v kapitole „Napnutí řemene“.



## Výměna vozíku

KROK 1: Demontujte napínací přírubu způsobem uvedeným v kapitole „Demontáž koncových přírub“.

KROK 2: Demontujte dva šrouby na druhé straně vozíku, které připevňují řemen k vozíku.

KROK 3: Vysuňte celou sestavu vozíku z profilu a vyměňte ji za novou. Sestavu otočte tak, aby magnety směřovaly k hnací přírubě.

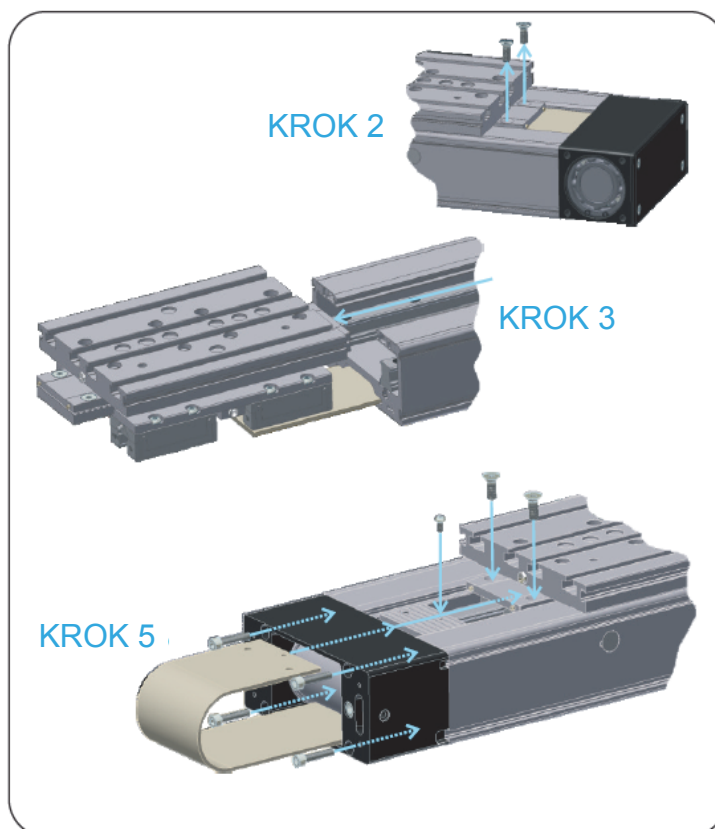
**M<sub>A</sub>** KROK 4: Připevněte ozubený řemen k vozíku ze strany, na které se koncová příruba nachází stále na profilu. Upevňovací šrouby řemene utáhněte níže uvedeným momentem:

CTJ 90 - 1.5 Nm  
 CTJ 110 - 2.75 Nm  
 CTJ 145 - 2.75 Nm  
 CTJ 200 - 3 Nm

KROK 5: Připevněte demontovanou koncovou přírubu zpět k profilu. Čtyři šrouby zajistěte lepidlem. Připevněte řemen k druhé straně

KROK 6: Napněte řemen a výměnu dokončete podle pokynů v kapitole „Napnutí řemene“.

Poznámka: Jsou-li příruby s kolejničovým vedením poškozené, jsou pravděpodobně poškozená také kolejničová vedení. Doporučujeme, abyste s vozíkem vyměnili také kolejničová vedení.

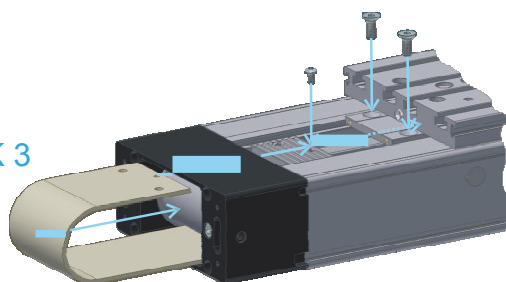


Poznámka: Na všechny šrouby (kromě stavěcích) aplikujte lepidlo (Loctite 243). Zašroubujte šrouby utahovacím momentem uvedeným v tabulce na straně 1.005.0, pokud není v jednotlivých krocích uvedeno jinak.



## Výměna koncových přírub

KROK 3



KROK 1: Uvolněte řemen na napínací přírubě.

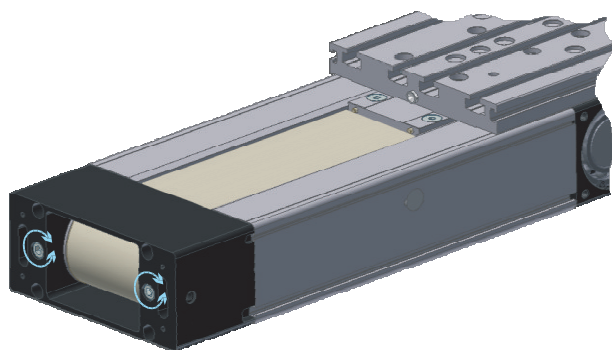
KROK 2: Způsobem uvedeným v kapitole „Demontáž koncových přírub“ demontujte koncovou přírubu, kterou chcete vyměnit.



KROK 3: Novou přírubu připevněte čtyřmi šrouby k profilu.



KROK 4: Připevněte ozubenou hřídel k řemeni a řemen k vozíku.

KROK 5: Výměnu dokončete podle pokynů v kapitole „Napnutí řemene“.

## Napnutí řemene



KROK 1: Napněte řemen otáčením napínacími šrouby. Napínacími šrouby otočte o stejný počet otáček jako při uvolňování řemene.  

Poznámka: Oběma šrouby otáčejte střídavě o stejnou malou část, aby se řemenice nezkřížila.  

KROK 2: Ujistěte se, že řemen probíhá středem řemenice. Kontrolu provádějte přes nahlížecí otvory. Je-li to nutné, utáhněte nebo uvolněte jeden z napínacích šroubů o část otáčky.

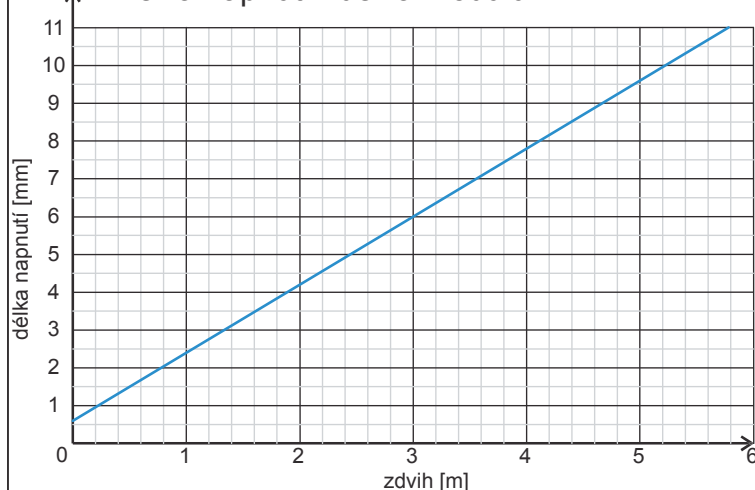
Poznámka: V tomto kroku je třeba pohybovat vozíkem nahoru a dolů profilem.

KROK 3: Zajistěte napínací šrouby dotažením dvou stavěcích šroubů na obou stranách napínací příruby. Otvory pro stavěcí šrouby uzavřete plastovými zátkami a přišroubujte kryt

Alternativní krok 1: Otáčejte napínacími šrouby, dokud se řemen nezačne napínat.

Zkontrolujte délku napínání podle grafu a zjistěte počet otáček šroubů.

Délka napnutí / délka modulu



Vel. modulu	Stoupání [mm]
90	0.7
110	0.8
145	1
200	1.5

$$\text{počet otáček} = \frac{\text{délka napnutí [mm]}}{\text{stoupání závitu [mm]}}$$

Poznámka: Na všechny šrouby (kromě stavěcích) aplikujte lepidlo (Loctite 243). Zašroubujte šrouby utahovacím momentem uvedeným v tabulce na straně 1.005.0, pokud není v jednotlivých krocích uvedeno jinak.