

Bitte beachten Sie in Zusammenhang mit diesem Datenblatt auch alle nachfolgend aufgeführten Kataloge

HepcoMotion®



## Nr. 6 Automatische Schmiereinheit

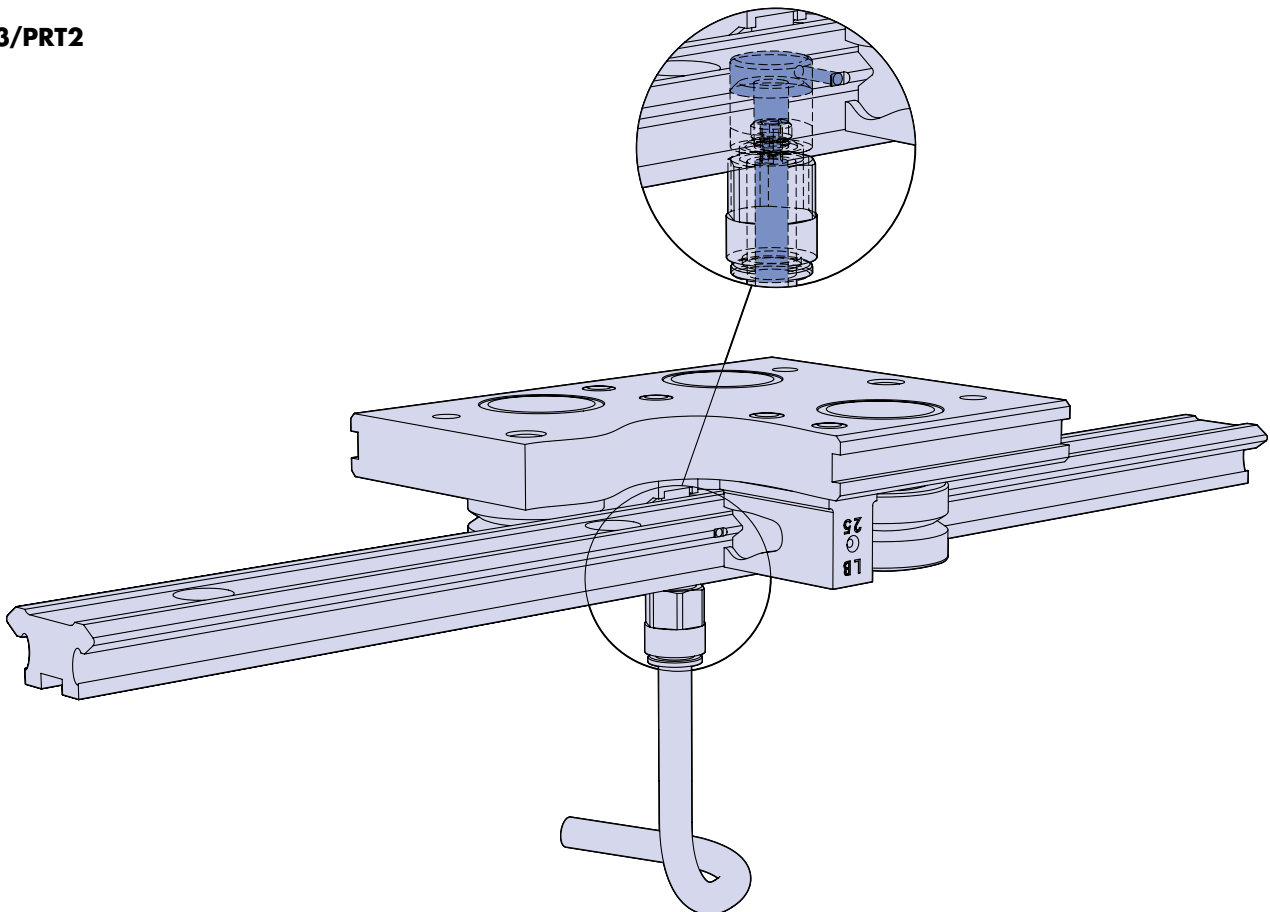
Die automatischen Schmiereinheiten von **HepcoMotion®** versorgen die V-Laufläche der Laufschiene mit einem konstanten Schmierfilm über speziell gefertigte Kanäle, die mit einer externen Schmiermittelversorgung verbunden sind. Dabei wird Schmierstoff direkt auf die V-Lauflächen aufgetragen und im Gegenzug von den Lagern des Laufwagens mitgenommen. Der Schmierstoff wird dann über das ganze System gleichmäßig verteilt.

Da die Schmierung eher über die Laufschiene als über die am Laufwagen angebrachten Schmierblöcke bzw. Dichtkappen erfolgt, kann deren Anzahl im System reduziert werden. Es wird daher bei einem System mit automatischer Schmiereinheit empfohlen, jeden vierten Laufwagen mit Schmierblöcken oder Dichtkappen auszurüsten. Dadurch werden nicht nur die Reibung sondern auch die laufenden Kosten reduziert.

Die Einsätze sind mit einem M5 Gewindeeinsatz oder einer 4mm Bohrung mit einem O-Ring Dichtungseinsatz \*1 lieferbar.

Der Schmierstoff kann entweder über einen mit Fett oder Öl gefüllten Permanentschmierstoffgeber oder über eine kundeneigene Zentralschmierung zugeführt werden.

### GV3/PRT2



#### Bemerkungen:

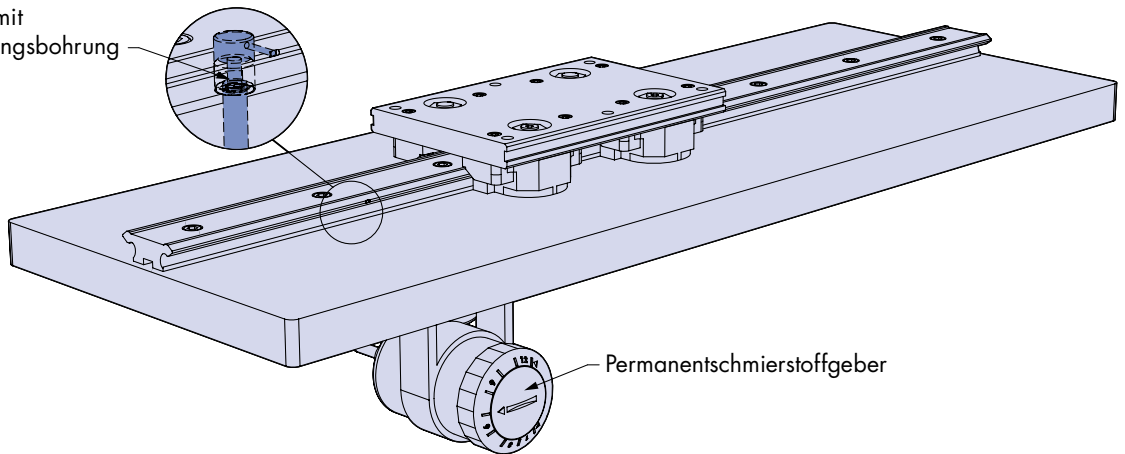
1. Die Einsätze bei HDS2 Laufschiene unterscheiden sich. Details hierzu finden Sie im Datenblatt unten.

## Nr. 6 Automatische Schmiereinheit

Nachfolgend einige Beispiele dafür, wie die automatische Schmiereinheit in typische Anwendungen bei den angegebenen Produktpaletten integriert werden kann.

### GV3

Einsatz mit Durchgangsbohrung

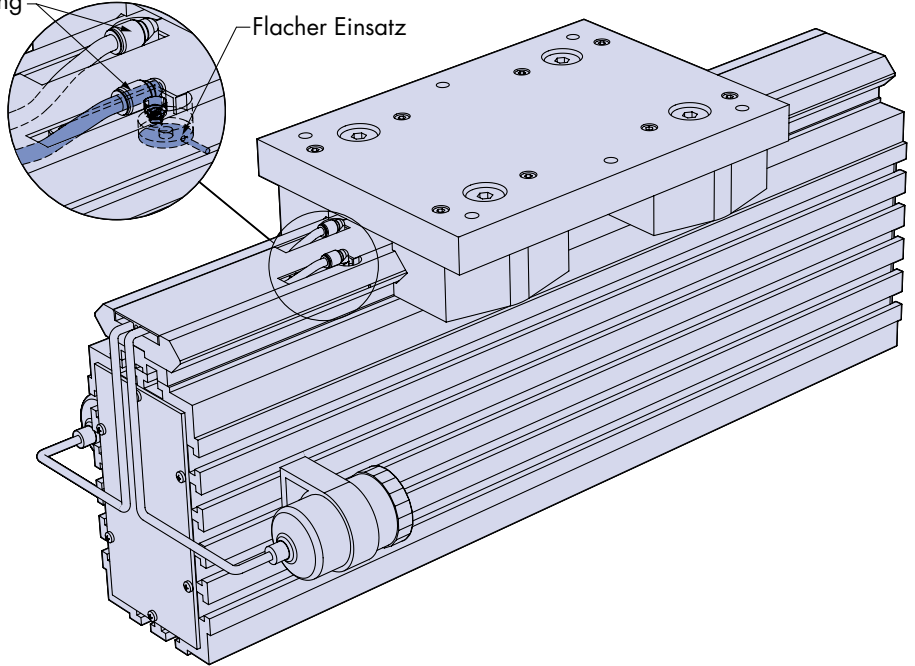


### HDS2

doppelseitige V-Führung

90° Winkelfitting

Flacher Einsatz

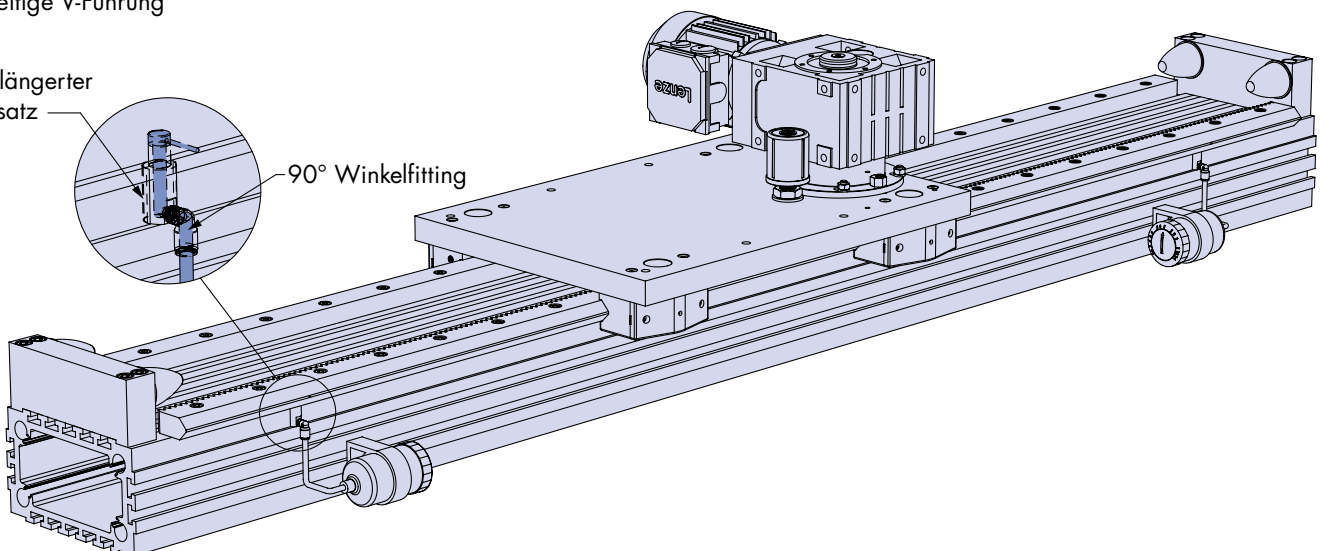


### HDS2

einseitige V-Führung

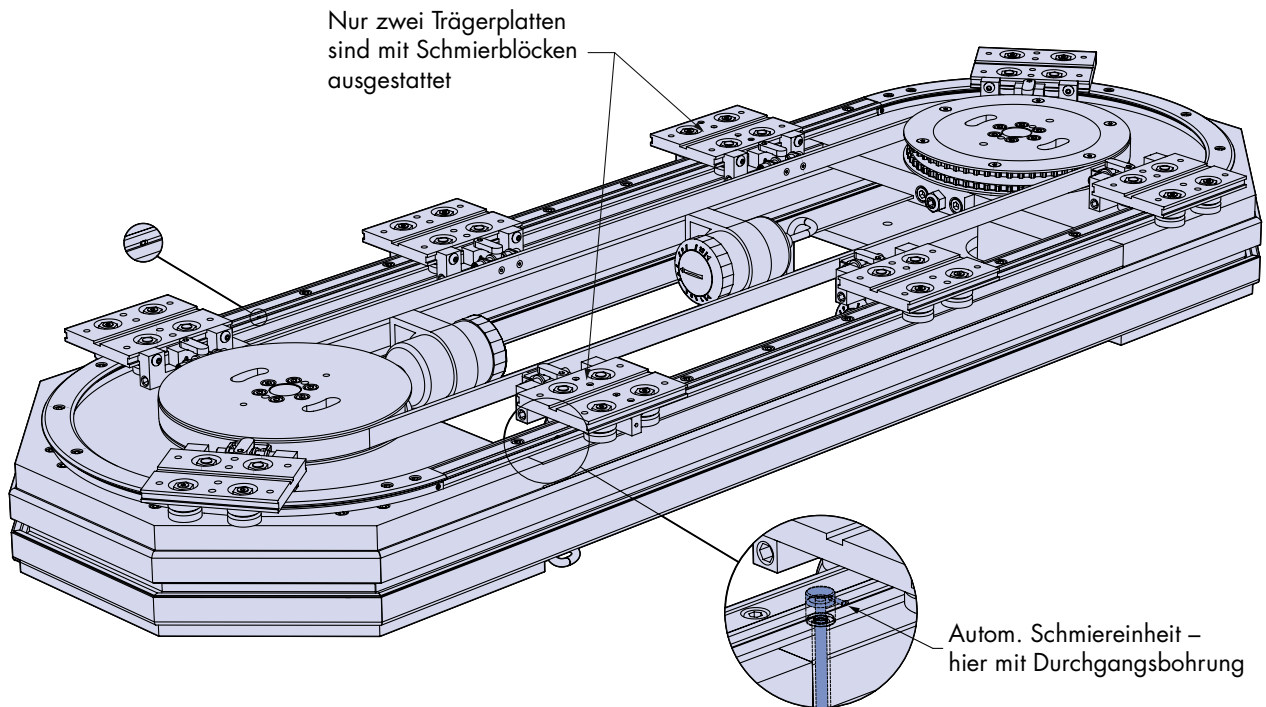
Verlängerter Einsatz

90° Winkelfitting



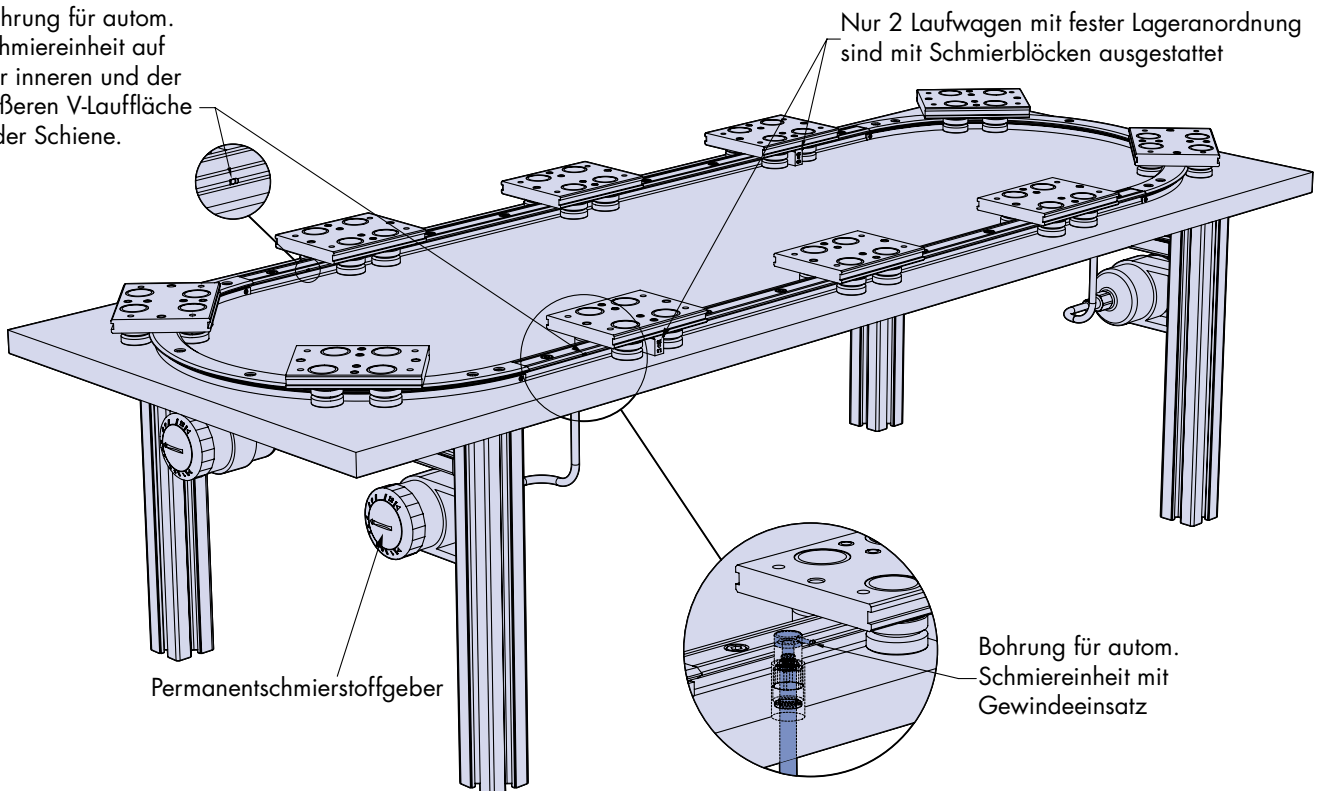
# Nr. 6 Automatische Schmiereinheit

DTS



PRT2

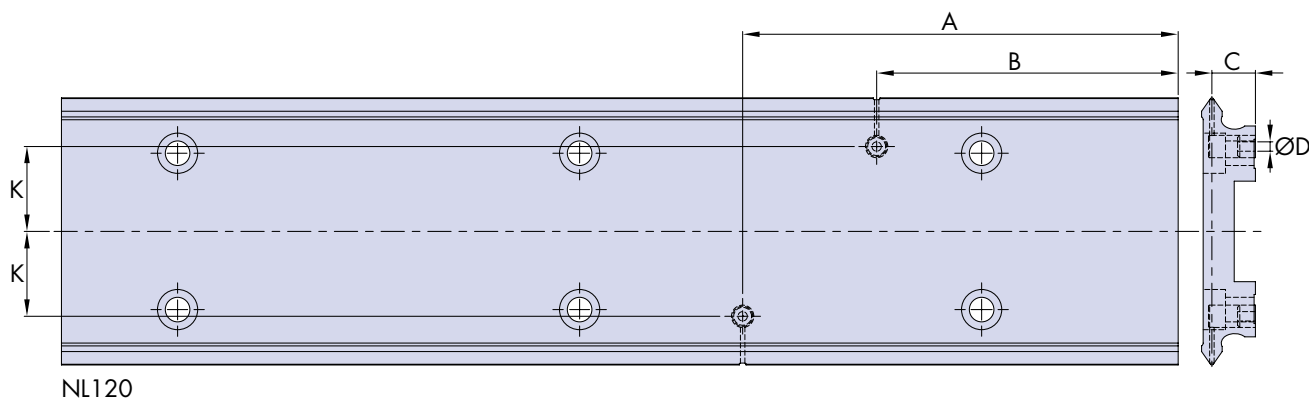
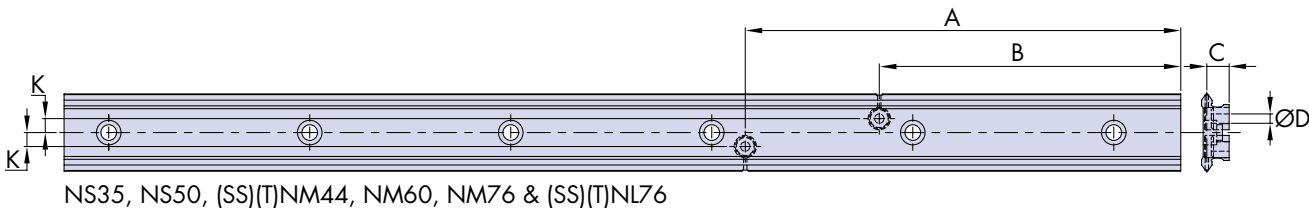
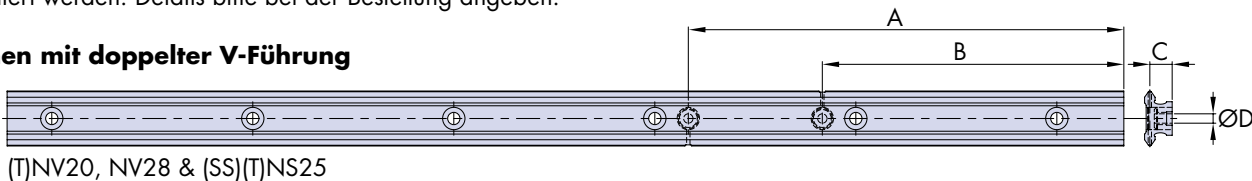
Bohrung für autom. Schmiereinheit auf der inneren und der äußeren V-Lauffläche jeder Schiene.



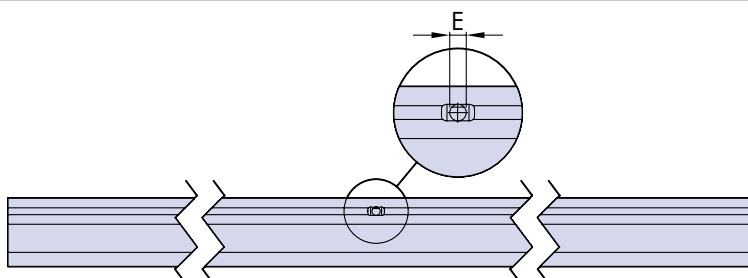
# Nr. 6 Automatische Schmiereinheit

Die automatische Schmiereinheit kann innerhalb der gesamten GV3, PRT2, SL2 und DTS Produktpalette verwendet werden. Laufschienen mit doppelter Bohrung für automatische Schmiereinheiten finden Sie nachfolgend abgebildet (inkl. Details zur Position). Die Laufschienen mit doppelseitiger V-Führung gibt es auch in der Ausführung mit einfachen Bohrungen für automatische Schmiereinheiten. Diese Bohrungen können auf beiden V-Laufflächen und an jeder beliebigen Position über die Länge gesehen positioniert werden. Details bitte bei der Bestellung angeben.

## Schienen mit doppelter V-Führung



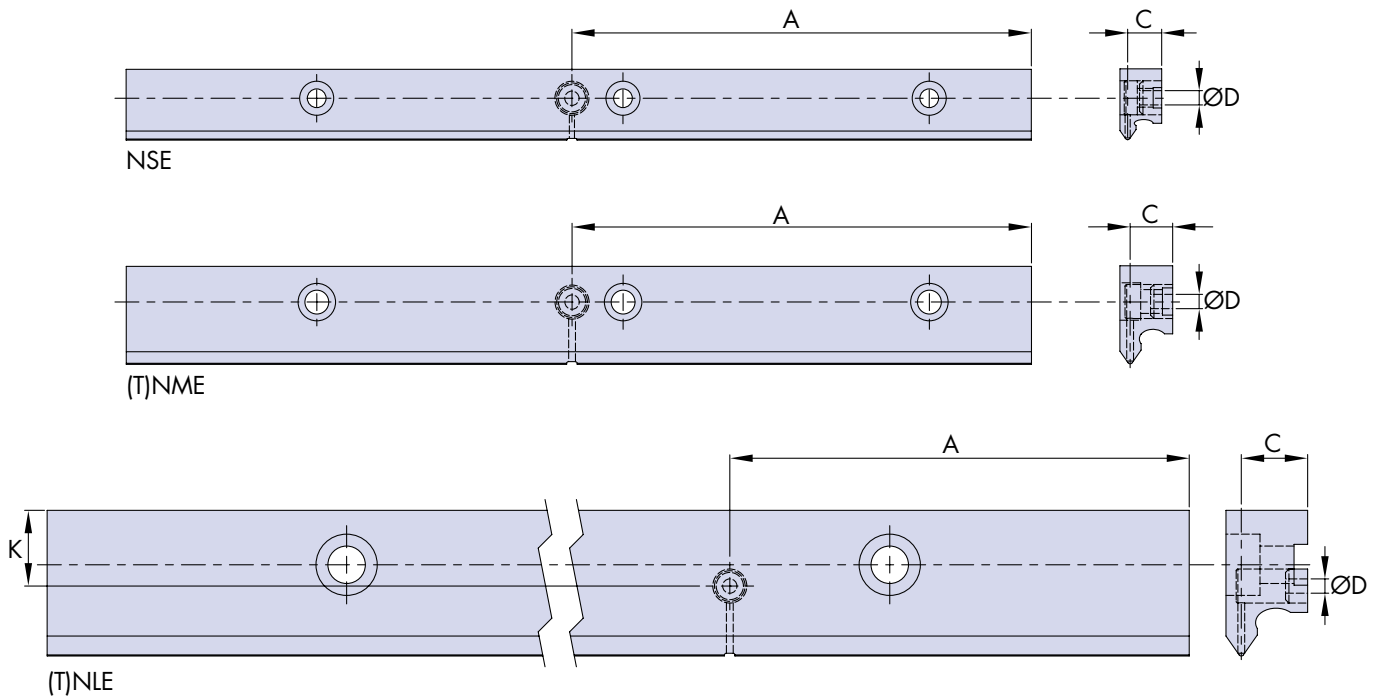
Artikelnummer	Passt zu				A	B	C	ØD*1	ØE	K
	GV3	PRT2	SL2	DTS						
(T)NV20	✓	✓	✗	✗	195	135	8	M5/Ø3.5	1.5	-
NV28	✓	✗	✗	✗	195	135	8	M5/Ø3.5	1.5	-
(SS)(T)NS25	✓	✓	✓	✓	195	135	10	M5/Ø3.5	1.5	-
NS35	✓	✗	✗	✗	195	135	10	M5/Ø3.5	1.5	6.25
NS50	✓	✗	✗	✗	195	135	10	M5/Ø3.5	1.5	12
(SS)(T)NM44	✓	✓	✓	✓	195	135	12.5	M5/Ø3.5	1.5	6.25
NM60	✓	✗	✗	✗	195	135	12.5	M5/Ø3.5	2	13
NM76	✓	✗	✗	✗	195	135	12.5	M5/Ø3.5	2	17.5
(SS)(T)NL76	✓	✓	✓	✗	360	240	19.5	M5/Ø3.5	2	18
NL120	✓	✗	✗	✗	195	135	19.5	M5/Ø3.5	2	38



# Nr. 6 Automatische Schmiereinheit

Laufschiene mit einseitiger V-Führung sind ebenfalls mit automatischer Schmiereinheit erhältlich. Genauere Angaben zur Position finden Sie in nachfolgender Abbildung.

## Schiene mit einfacher V-Führung



Artikelnummer	Passt zu				A	B	C	ØD*1	ØE	K
	GV3	PRT2	SL2	DTS						
(T)NSE	✓	✓	✗	✗	135	-	10	M5/Ø3.5	1.5	-
(T)NME	✓	✓	✗	✗	135	-	12.5	M5/Ø3.5	2	-
NLE	✓	✗	✗	✗	135	-	19.5	M5/Ø3.5	2	22.25

Bemerkungen:

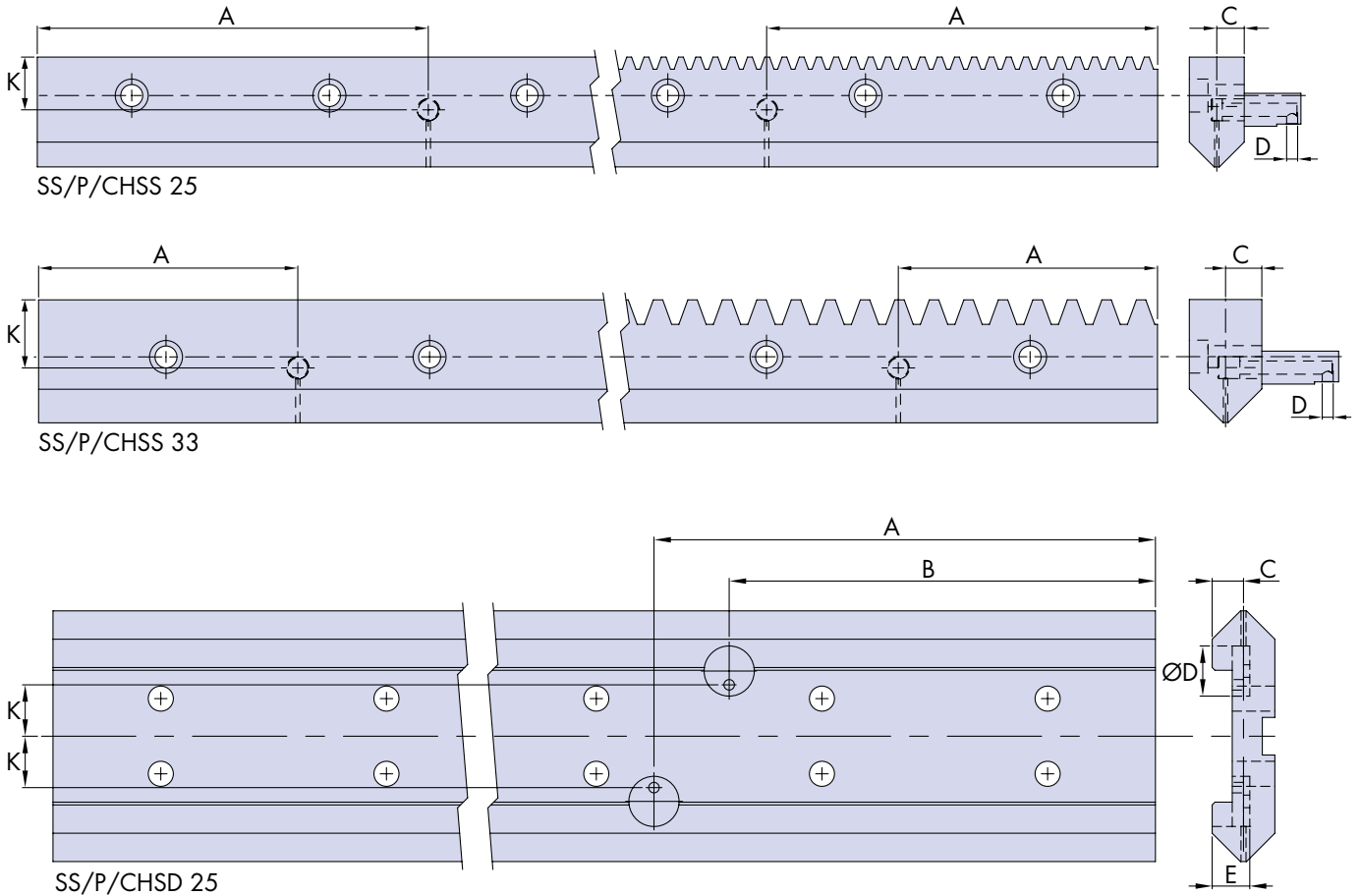
1. Abhängig davon, ob ein Einsatz mit Durchgangsbohrung oder einem Gewindeinsatz verwendet wird. Weitere Informationen hierzu finden Sie auf Seite 7.
2. Alle anderen, nicht angegebenen Abmessungen der Schiene sind identisch zu denen für Standardschiene. Weitere Informationen finden Sie in den einzelnen Produktkatalogen.

# Nr. 6 Automatische Schmiereinheit

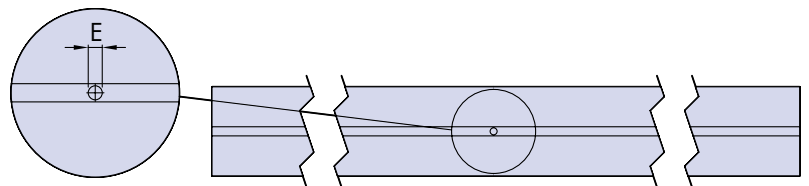
## HDS2

Die automatische Schmiereinheit kann auch bei Laufschiene aus dem HDS2-Produktsortiment zum Einsatz kommen. Die Position der Bohrungen der automatischen Schmiereinheit für Schienen mit einseitiger bzw. doppelseitiger V-Führung sind nachfolgend abgebildet \*1.

Schiene mit doppelseitiger V-Führung sind so angeordnet, dass das 90° Fitting oben auf der Schiene angebracht werden kann (siehe auch Seite 2). Die Laufschiene mit doppelseitiger V-Führung gibt es auch in der Ausführung mit einfachen Bohrungen für automatische Schmiereinheiten. Diese Bohrungen können auf beiden V-Laufflächen und an jeder beliebigen Position über die Länge gesehen positioniert werden. Details bitte bei der Bestellung angeben.



Artikelnummer	A	B	C	D	ØE	K
SS/P/CHSS 25	178	-	12.5	M5	2	24
SS/P/CHSS 33	118	-	16.5	M5	2	32
SS/P/CHSD 25	200	170	12.5	M5	2	26



### Bemerkungen:

- Die oben dargestellten Positionen gelten, wenn die Laufschiene an einem Profil befestigt werden. Werden diese nicht an ein Profil montiert, dann können die standardmäßigen Einsätze mit Durchgangsbohrung oder Gewindeeinsätze verwendet werden.
- Alle anderen, nicht angegebenen Abmessungen der Schiene sind identisch zu denen für Standardschiene. Weitere Informationen finden Sie im HDS2-Katalog, Seite 14-15.
- Details zu den Einsätzen bei der automatischen Schmiereinheit finden Sie auf Seite 7 dieses Datenblatts.

# Nr. 6 Automatische Schmiereinheit

## Einsätze für automatische Schmiereinheit

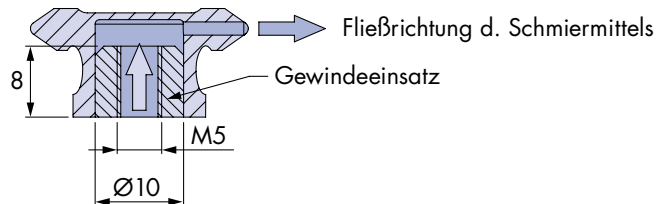
Abhängig vom verwendeten Produkt sind verschiedene Arten von Einsätzen notwendig, um das Schmiermittel auf die V-Lauffläche der Schiene zu übertragen.

Der Einsatz mit Durchgangsbohrung ist mit einer O-Ringdichtung zwischen Montageplatte und Schiene versehen. Die Gewindeausführung verfügt über einen M5 Gewindeeinsatz.

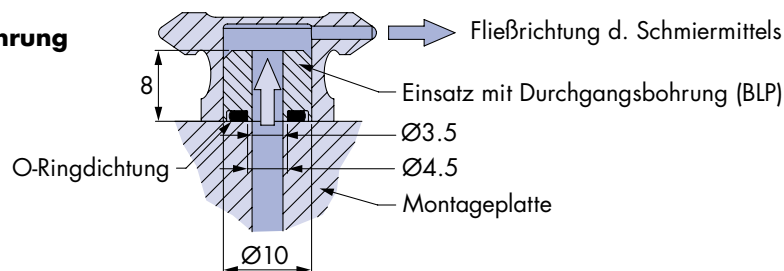
Bei der Montage von HDS2-Schienen mit einseitiger V-Führung auf ein HDS2-Konstruktionsprofil wird ein verlängerter Einsatz mit einem 90° Fitting verwendet. Diese Ausführung weicht von den anderen Versionen ab, da das Fitting oben angebracht wird.

Die Ausführungen finden Sie nachfolgend abgebildet. Für weitere Details steht Ihnen die technische Abteilung von Hepco gerne zur Verfügung.

### Gewindeeinsatz (BLT)

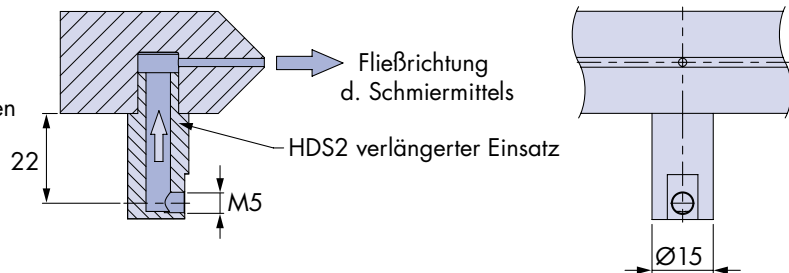


### Einsatz mit Durchgangsbohrung

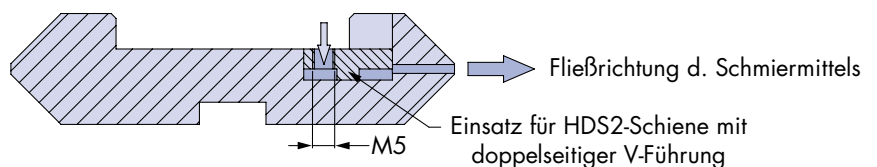


### Einsatz für HDS2-Schiene mit einseitiger V-Führung (BLS)

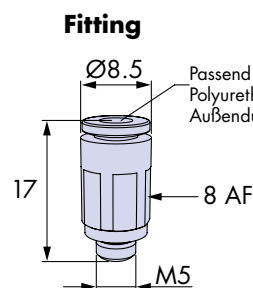
Passt zu Hepco HDS2 - Konstruktionsprofilen



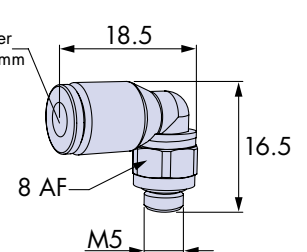
### Einsatz für HDS2-Schiene mit doppelseitiger V-Führung (BLD)



### Winkelfitting



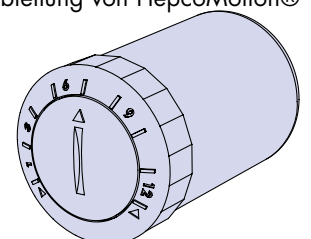
### 90° Winkelverbinder



Das mit standardmäßigem Fitting verwendete Rohr ist aus Nylon oder Polyurethan mit einem Durchmesser von 4mm. Fittings und Rohre in anderen Größen sind auf Anfrage erhältlich. Für weitere Details steht Ihnen die technische Abteilung von HepcoMotion® gerne zur Verfügung.

### Permanenter Schmierstoffgeber

Diese Vorrichtung kann verwendet werden, um das Schmiermittel in regelmäßigen Zeitabständen auf die Schiene abzugeben. Der permanente Schmierstoffgeber kann abhängig von der Anwendung eingestellt werden. Bitte bei der Bestellung entsprechend angeben.





# Nr. 6 Automatische Schmiereinheit

## Bestellbeispiele

Um Schienen mit automatischer Schmiereinheit zu bestellen, verwenden Sie bitte die standardmäßigen Bestelldetails – wie in den einzelnen Produktkatalogen angegeben – und geben Sie zusätzlich am Ende der Bestellung die Ausführung des Einsatzes für die automatische Schmiereinheit an. Entsprechende Beispiele finden Sie nachfolgend. Setzen Sie sich mit der technischen Abteilung von HepcoMotion® in Verbindung, wenn Sie weitere Informationen oder Auskünfte hinsichtlich einer speziellen Anwendung benötigen.

### GV3

NS25 L1290 P1 (R) (T) (C15) (D15) **(BLP D)**

### PRT2

(SS) TNL76 **(BLT S L...)** B1500 2xAK

### SL2

SS NM44 626 (P) **(BLT D)**

Automatische Schmiereinheit  
Wählen Sie zwischen

**BLP** - Einsatz mit Durchgangsbohrung  
**BLT** - Gewindeeinsatz

Wählen Sie zwischen **D** (zwei Bohrungen)  
oder **S** (eine Bohrung)\*4

Wählen Sie die Position der Bohrung für  
die automatische Schmiereinheit (**L...**), bei  
zwei Bohrungen bitte freilassen.

### HDS2

P HSS25 L2040 NK R C30 D30 **(BLS)**

P HSD25 L1256 **(BLD D)**

Automatische Schmiereinheit  
Wählen Sie zwischen

**BLS** - Einsatz für Schiene mit einseitiger  
V-Führung und  
**BLD** - Einsatz für Schiene mit doppelseitiger  
V-Führung

Wählen Sie zwischen **D** (zwei Bohrungen)  
oder **S** (eine Bohrung)\*4

Wählen Sie die Position der Bohrung für  
die automatische Schmiereinheit (**L...**), bei  
zwei Bohrungen bitte freilassen.

**Fittings**, wie auf Seite 7 gezeigt, sind auf Anfrage verfügbar. Falls benötigt, bitte die nachfolgende Bestellinfo verwenden.

für gerade Fittings **31010419**

für 90° Winkelfittings **31990419**

#### Bemerkungen:

1. Die Bestellinfos stammen aus den einzelnen Produktkatalogen. Setzen Sie sich mit der technischen Abteilung von HepcoMotion® in Verbindung, wenn Sie weitere Informationen oder Auskünfte hinsichtlich einer speziellen Anwendung benötigen.
2. Werden HDS2- Schienen mit einseitiger V-Führung und doppelseitiger V-Führung auf einem HDS2-Konstruktionsprofil montiert, werden alternative Einsätze verwendet (wie auf Seite 7 beschrieben).
3. Wenn Sie eine automatische Schmiereinheit bei einem DTS System verwenden möchten, bitte nähere Angaben machen, wenn Sie mit der technischen Abteilung von HepcoMotion® die Systemparameter erörtern.
4. Die Option mit einer oder zwei Bohrungen ist nur für Schienen mit doppelseitiger V-Führung erhältlich.

HepcoMotion®, Schwarzenbrucker Str. 1  
90537 Feucht, Deutschland  
Tel: +49 (0) 9128 9271 0  
E-mail: info.de@hepcotion.com