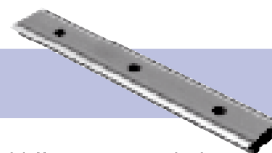


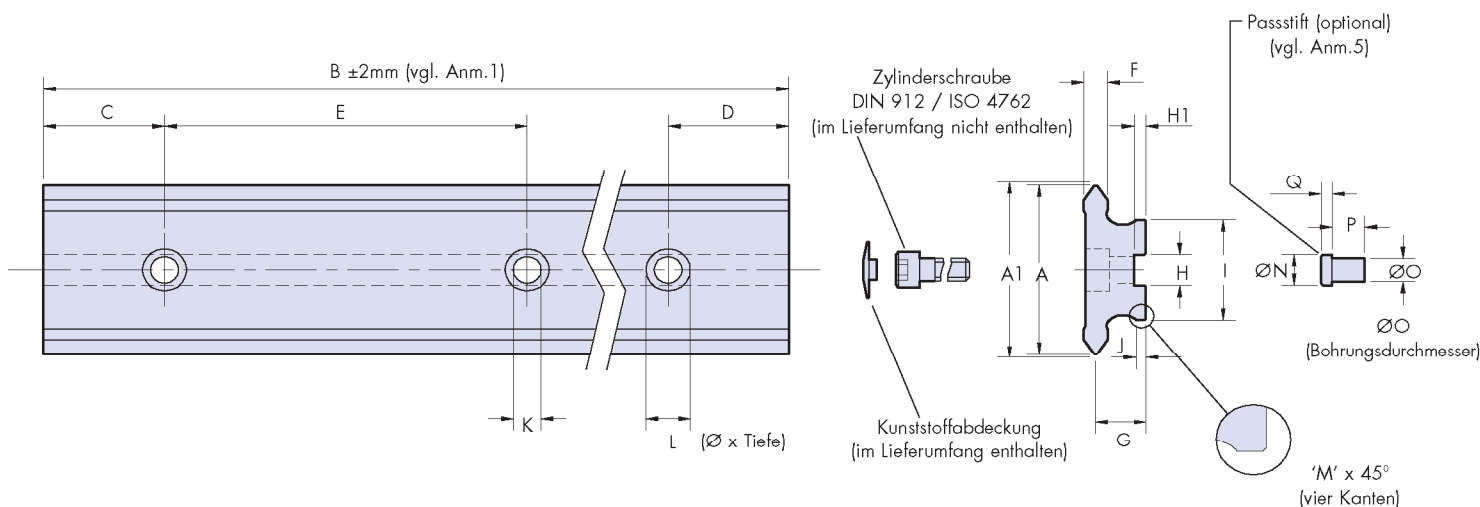
Flache und verstärkte korrosionsfeste Schienen



Die Schienen des SL2-Systems von HEPCO sind an den V-Führungen gehärtet und allseitig geschliffen, um eine hohe Parallelität der Kanten zu gewährleisten. Die Befestigungsbohrungen sind exakt positioniert, so dass der Anwender die Basis bereits vorbohren kann. Der Mittelteil der Schienen ist ungehärtet, um eine ggf. erforderliche Nachbearbeitung zu ermöglichen. Da aber die SL2-Schienen für beste Korrosionsbeständigkeit eine sehr hohe Oberflächengüte aufweisen, kann eine nachfolgende Bearbeitung diesen Schutz partiell beeinträchtigen. Es empfiehlt sich, nach der Bearbeitung die fraglichen Stellen nachzupolieren. Die Schienen sind als verstärkte Schienen oder als **flache Schienen** lieferbar.

Verstärkte Schienen

Diese einteilige Konstruktion lässt sich direkt auf die Maschinenoberfläche schrauben und erlaubt den problemlosen Einsatz von Zapfenlagern, Dichtkappen und Schmierblöcken. Eine zentrale Passnut an der Unterseite ist zur einfachen Ausrichtung mit HEPCOs Passstiften oder einer Passfeder vorgesehen.



Teile-Nr.		Für	A	A1	B max	C	D	E	F	G	H	H1	I	J	
Verstärkte Schiene	Flache Schiene	Lager Ø (s.Anm.3)	~	theor.	(s.Anm.1)			±0,1 n.akkum.			+0,05 - 0,00		±0,025		
SSNMS12		13	12	12,37	1976	20,5	20,5	45	3	6,2	4	1,8	8,5	1,7	
	SS MS 12	13	12	12,55	1016	13	13	30	3	-	-	-	-	-	
SS NS 25		25	25	25,74	4020	43	43	90	4,5	10	6	2,5	15	2,5	
	SS S 25	25	25	25,81	4020	43	43	90	4,7	-	-	-	-	-	
	SS S 35	25	35	35,81	4020	43	43	90	4,7	-	-	-	-	-	
	SS S 50	25	50	50,83	4020	43	43	90	4,7	-	-	-	-	-	
SS NM 44		34	44	44,74	4020	43	43	90	6	12,5	8	3	26	2,5	
	SS M 44	34	44	44,81	4020	43	43	90	6,1	-	-	-	-	-	
	SS M 60	34	60	60,81	4020	43	43	90	6,1	-	-	-	-	-	
	SS M 76	34	76	76,81	4020	43	43	90	6,1	-	-	-	-	-	
SS NL 76		54	76	76,74	4020	88	88	180	9	19,5	15	5	50	5	
	SS L 76	54	76	76,81	4020	43	43	90	9,1	-	-	-	-	-	

Anmerkungen:

- 1.) Bis zur angegebenen Maximallänge B kann jede Schienenlänge geliefert werden. Für schnellste Lieferung und günstigsten Preis sollten sich die gewünschten Längen aber nach den Dimensionen C und D richten, wie oben angegeben. Falls die Bestellung nichts anderes bestimmt, werden die Abstände C und D gleich lang gefertigt. Bitte beachten Sie, dass der Abstand der ersten Bohrung zum Rand sich mit der Schraubengröße verträgt und dass Schienenlängen, deren Teilung durch eine Bohrung gehen würde, ungleiche Abstände C und D erfordern.
- 2.) Falls größere Schienenlängen benötigt werden, können Schienen auf Stoß bearbeitet werden. Die Stirnseiten sind dann geschliffen, zusätzliche Befestigungsbohrungen in der Nähe der Übergänge können angebracht werden. Um einwandfreies Passieren der Trägerplatten über die Verbindungsstellen zu sichern, sollten die Übergänge nach der Montage leicht übergeschliffen werden.
- 3.) In der Tabelle sind die Standardkombinationen von Schienenbreiten und Lagergrößen genannt. Selbstverständlich können auch andere Kombinationen gewählt werden – vgl. S.6, Anm.2 für nähere Hinweise.
- 4.) Die Befestigungsschrauben der flachen Schienen müssen so gewählt werden, daß die Trägerplatten sie passieren können. Zylinderschrauben mit flachem Kopf nach DIN 7984 sind dafür geeignet und bei HEPCO erhältlich.
- 5.) Unmontierte Schienen müssen nicht gerade sein. Falls die Geradheit wichtig ist, sollte die Schiene gegen eine Lehre geschraubt werden oder unter Verwendung der Passnut justiert werden. Falls Passstifte von HEPCO verwendet werden, sollte je einer zwischen Schienenende und erster Bohrung platziert werden sowie je zwischen zwei Befestigungsbohrungen bzw. so häufig, wie es nötig erscheint.