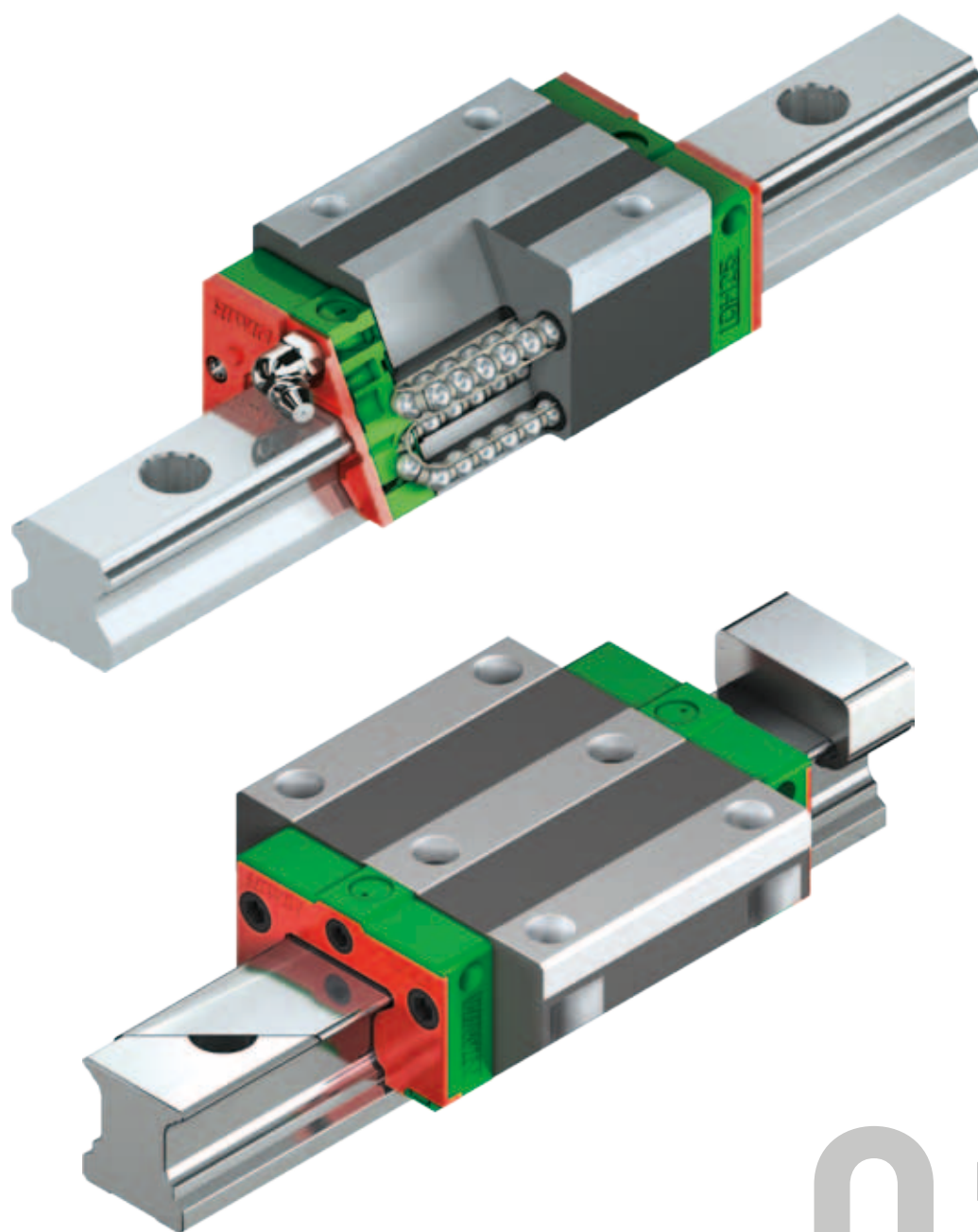


LINEÁRNÍ VEDENÍ



01



LINEÁRNÍ VEDENÍ

Obsah

Přehled produktů	4
Všeobecné informace	6
Řada HG/QH.....	28
Řada CG	47
Řada EG/QE	65
Řada WE/QW	81
Řada MG	94
Řada RG/QR.....	107
Řada CRG.....	125
Řada PG	142
Příslušenství	152

01

Lineární vedení

Přehled produktů

Vysoká dynamika a přesnost polohování, garantovaná spolehlivost a přidaná hodnota v produktech lineární techniky HIWIN

Pod značkou HIWIN najdete po celém světě špičkové produkty lineární techniky, a to již od roku 1989. Přidanou hodnotou značky HIWIN je vysoká kvalita produktů, rychlost dodávek, odborná pomoc a všestranná péče o zákazníka.

Reprezentantem značky HIWIN na českém trhu je od roku 2001 společnost HIWIN s.r.o., která je kapitálově spojena s evropskou centrálou v německém Offenburgu a je výhradním distributorem produktů HIWIN pro Českou republiku, Slovensko a Bulharsko. Produkty HIWIN, vyráběné v několika závodech na Tchaj-wanu, v Japonsku, v USA, v Německu i v České republice, jsou dodávány přímo z centrálního skladu v Brně. Díky brněnskému výrobnímu zázemí, které bylo v roce 2019 rozšířeno o dalších 800 m², je možné výrazně zkrátit čas dodávek nejen komponent lineární techniky, ale také ucelených řešení polohovacích systémů včetně náročných zákaznických aplikací.

Dostatečné výrobní kapacity, dostupné lidské zdroje, výrobní a technologické vybavení a především vysoká odbornost umožňují českému zastoupení značky HIWIN úzce spolupracovat se zákazníky, tedy s vámi, a nabízet optimální řešení dodávek komplexních polohovacích systémů stavěných podle vašich požadavků.

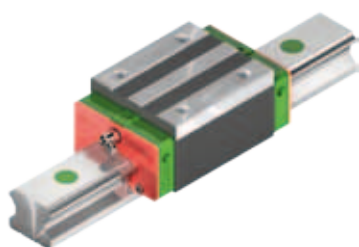
HIWIN nese ve svém názvu jasné poselství: „S námi jste vítěz na poli hi-tech technologií.“*

* Název HIWIN vznikl složením částí výrazů HI-tech a WINner.

Lineární vedení

Přehled produktů

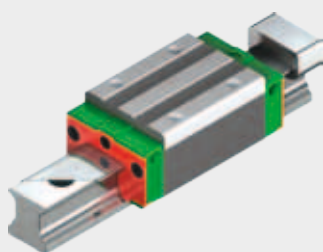
1. Přehled



Lineární vedení, řada HG a QH

[Kapitola 3.1](#)

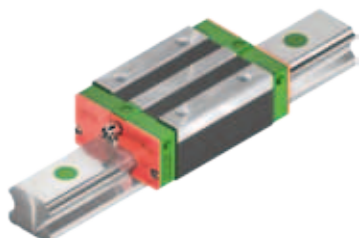
- Standardní řada s uspořádáním X
- Vozík s technologií SynchMotion™ (řada QH)
- Volitelně k dispozici v nerezovém provedení (HG15, HG20 a HG25)



Lineární vedení, řada CG

[Kapitola 3.2](#)

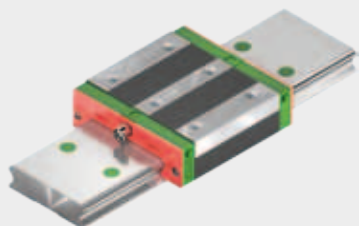
- Standardní řada s uspořádáním O
- Volitelně: kolejnice s krycím páskem



Lineární vedení, řada EG a QE

[Kapitola 3.3](#)

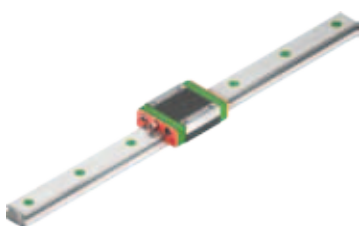
- Nízké provedení
- Především pro aplikace s omezeným zástavbovým prostorem
- Vozík s technologií SynchMotion™ (řada QE)



Lineární vedení, řada WE a QW

[Kapitola 3.4](#)

- Široké provedení
- Pro aplikace s vysokým momentovým zatížením
- Vozík s technologií SynchMotion™ (řada QW)



Lineární vedení, řada MG

[Kapitola 3.5](#)

- Miniaturní řada pro kompaktní aplikace
- Úzké a široké provedení
- Standardně z korozivzdorné oceli

Lineární vedení

Přehled produktů



Lineární vedení, řada RG a QR

[Kapitola 3.6](#)

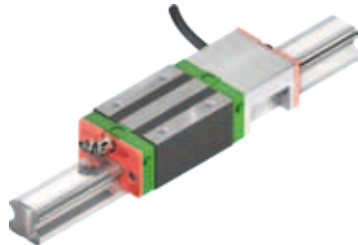
- Válečkové lineární vedení pro vysokozátěžové aplikace
- Pro maximální požadavky na únosnost a tuhost
- Vozík s technologií SynchMotion™ (řada QR)



Lineární vedení, řada CRG

[Kapitola 3.7](#)

- Válečkové lineární vedení pro vysokozátěžové aplikace
- Pro maximální požadavky na únosnost a tuhost
- Kolečnice s krycím páskem



Lineární vedení, řada PG

[Kapitola 3.8](#)

- Řada HG, QH a CG s integrovaným odměřovacím systémem
- Bezkontaktní měření vzdálenosti
- Jednoduché připojení a montáž
- Signální výstup v reálném čase

Příslušenství

[Kapitola 4](#)

- Maznice a adaptéry
- Nástrčná šroubení
- Mazací lisý a maziva

Lineární vedení

Všeobecné informace

2. Všeobecné informace

2.1 Vlastnosti a výhody

1. Vysoká přesnost polohování

Vozík lineárního vedení musí překonávat jen valivé tření. Rozdíl mezi statickým a dynamickým valivým třením je velmi malý, takže síla odtržení je jen o málo vyšší než síla pohybu. K zaseknutí – prokluzu nedochází.

2. Dlouhá životnost a velmi přesný pohyb

V případě kluzného vedení může rozdílná tloušťka mazací vrstvy vést k nepřesnostem. Kluzné tření a nedostatečné mazání způsobují nadměrné opotřebení a ztrátu přesnosti. Naopak valivé tření lineárního vedení je velmi nízké, proto je opotřebení tohoto vedení velmi malé. Přesnost vedení zůstává během celé jeho životnosti v podstatě stejná.

3. Vysoká rychlost a nízká hnací síla

Nízký třecí koeficient znamená nízkou potřebnou hnací sílu. I při zpětném pohybu je potřebná síla nízká.

4. Stejně vysoká únosnost ve všech směrech pohybu

Díky své konstrukci dokáže lineární vedení absorbovat síly působící jak ve svislém, tak ve vodorovném směru.

5. Jednoduchá instalace a zaměnitelnost

Montáž lineárního vedení je jednoduchý proces. V případě dodržení montážních pokynů se dosahuje vysokých přesností při frézované i broušené montážní ploše. Standardní kluzná vedení vyžadují z důvodu otěru kluzných ploch mnohem vyšší přesnost při montáži. Jednotlivé součásti nelze měnit bez jejich zaškrabání. Naopak lineární vedení lze měnit jen s nepatrným úsilím.

6. Jednoduché mazání

Nedostatečné mazání kluzných ploch může kluzná vedení zničit. U kluzných vedení je nutno mazat řadou mazacích bodů. Lineární vedení potřebuje jen minimální mazání jednoduchým přívodem maziva k vozíku. Společnost HIWIN dodává také vozíky s integrovanou mazací jednotkou a výměnnou olejovou nádržkou pro dlouhodobé mazání.

7. Ochrana proti korozi

Pro dosažení optimální ochrany proti korozi lze vozíky a kolejnice dodávat s různými ochrannými povlaky. Vybrané postupy antikorozi ochrany závisí na způsobu použití. Optimální výběr ochranného povlaku závisí na podmínkách prostředí a korozivních látkách, kterým bude vedení vystaveno. Miniaturní lineární vedení MG je vyrobeno z nerezové oceli.

Lineární vedení

Všeobecné informace

2.2 Zásady výběru

Stanovení podmínek výběru

- Základna stroje
- Max. instalační prostor
- Požadovaná přesnost
- Požadovaná tuhost
- Typ zatěžování
- Délka posuvu
- Rychlost posuvu a zrychlení
- Četnost použití
- Životnost
- Podmínky prostředí

Výběr řady

- Řada HG a CG – brusky, frézky a vrtačky, soustruhy, obráběcí stroje, dřevozpracující stroje
- Řada EG – automatizace, vysokorychlostní doprava, polovodiče, přesné měřicí přístroje
- Řada WE – jednoosé stroje s vysokým kroutícím zatížením M_x
- Řada MG – Miniaturní technologie, polovodiče, lékařská technika
- Řada RG – obráběcí stroje, vstříkovací lis, vysokotuhostní stroje a systémy

Volba třídy přesnosti

- Třída C, H, P, SP, UP podle požadované přesnosti zařízení

Definování rozměrů a počtu vozíků

- Podle empirických hodnot
- Podle typu zátěže
- V případě použití kuličkového šroubu by měl být jmenovitý rozměr šroubu a lineárního vedení zhruba stejný, např. 32 kuličkový šroub a 35 kolejnice

Výpočet maximálního zatížení vozíku

- Maximální zatížení vypočítejte podle vzorových výpočtů (viz kapitola 2.5). Je třeba, aby statická konstrukční bezpečnost vybraného lineárního vedení byla vyšší než odpovídající hodnota v tabulce statických konstrukčních bezpečností.

Určování předepnutí

- Předepnutí závisí na požadavcích na tuhost a přesnosti montážní plochy.

Určování tuhosti

- Podle tabulky tuhosti vypočítejte deformaci δ . Tuhost se zvyšuje s předepnutím a rozměrem vedení.

Výpočet životnosti

- Stanovte požadovanou životnost podle rychlých a četnosti posuvů, vycházejte ze vzorových výpočtů (viz kapitola 2.4).

Výběr typu mazání

- Prostřednictvím maznice
- Olejem pomocí centrálního mazání nebo přídavného olejového zásobníku

Výběr dokončen

Lineární vedení

Všeobecné informace

2.3 Únosnost

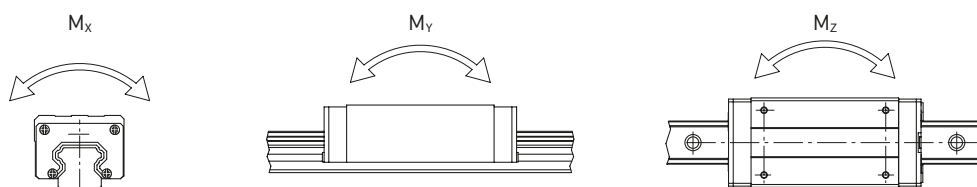
2.3.1 Statická únosnost C_0

Pokud bude lineární vedení předmětem nepřiměřeného zatěžování nebo nárazů během pohybu nebo stání, bude docházet k místní trvalé deformaci mezi vozíkem a kuličkami. Jakmile tato trvalá deformace překročí určitou míru, bude se vedení hůře pohybovat. V zásadě hodnota statické únosnosti odpovídá statickému zatížení způsobujícímu

trvalou deformaci o hodnotě 0,0001 x průměr kuličky v místě kontaktu, který je nejvíce zatěžován. Hodnoty jsou pro každý typ a velikost lineárního vedení uvedeny v tabulkách. Tyto tabulky lze použít pro výběr vhodného lineárního vedení. Maximální statické zatížení, kterému bude lineární vedení vystaveno, nesmí překročit hodnotu statické únosnosti.

2.3.2 Přípustný statický moment M_0

Přípustný statický moment je moment odpovídající největšímu možnému zatížení pohyblivých součástí silou odpovídající statické únosnosti ve stanoveném směru. Přípustný statický moment je definován ve třech směrech (M_x , M_y a M_z) pro systémy lineárního posuvu.



2.3.3 Statická konstrukční bezpečnost

Pro vodící systémy v klidu nebo při pomalém pohybu je nutno brát v úvahu statickou konstrukční bezpečnost, která závisí na prostředí a provozních podmínkách. Zvýšená konstrukční bezpečnosti je důležitá pro lineární vedení vystavovaná rázům, viz tabulka 2.1. Statickou konstrukční bezpečnost lze vypočítat podle vzorce F 2.1.

F 2.1

$$f_{SL} = \frac{C_0}{P} ; f_{SM} = \frac{M_0}{M}$$

- f_{SL} Statická konstrukční bezpečnost
- f_{SM} Faktor statické bezpečnosti pro zatěžování krutem
- C_0 Statická únosnost [N]
- M_0 Přípustný statický moment [Nm]
- P Ekvivalentní statické pracovní zatížení [N]
- M Ekvivalentní statický moment [Nm]

Upozornění: Únosnost lineárního vedení je často omezena ne jeho tuhostí pod zatížením, ale šroubovými spoji. Proto doporučujeme kontrolovat maximální přípustnou únosnost šroubových spojů podle normy VDI 2230.

Tabulka 2.1 Statická konstrukční bezpečnost

Zatížení	f_{SL}, f_{SM} [min.]
Normální zatížení	1.25 – 3.00
S rázy a vibracemi	3.00 – 5.00

2.3.4 Dynamická únosnost C_{dyn}

Dynamická únosnost je stanovené zatížení (síla a směr), při němž lineární vedení dosahuje jmenovité životnosti rovnající se ujeté dráze v součtové délce 50 km¹¹ (HG, QH, EG, QE, CG, WE, QW, MG) nebo 100 km¹¹ (RG, QR, CRG). Hodnoty dynamické únosnosti jsou pro každý typ a velikost lineárního vedení uvedeny v tabulkách. Lze je použít pro výpočet životnosti konkrétního vedení.

¹¹ Poznámka

Maximální dynamická únosnost lineárního vedení je výrobcí uváděna jako životnost rovnající se celkové dráze pojezdu 50 nebo 100 km. Pro převod dynamické únosnosti lze použít následující faktory.

$$C_{dyn} 50 \text{ km} = 1,26 \times C_{dyn} 100 \text{ km} \text{ (řada HG, QH, EG, QE, CG, WE, QW, MG)}$$

$$C_{dyn} 50 \text{ km} = 1,23 \times C_{dyn} 100 \text{ km} \text{ (řada RG, QR, CRG)}$$

Lineární vedení

Všeobecné informace

2.4 Výpočet životnosti

2.4.1 Definice životnosti

Trvalé a opakované zatěžování kolejnic a kuliček lineárního vedení způsobuje únavu materiálu povrchu kolejnic. Ve výsledku to může vést k tzv. pittingu. Životnost lineárního vedení je definována jako celková ujetá vzdálenost do počátku tvorby pittingu na povrchu kolejnic nebo kuliček.

2.4.2 Jmenovitá životnost (L)

Životnost lineárního vedení se může značně lišit, i když bude lineární vedení vyrobeno stejným způsobem a používáno za stejných podmínek. Jmenovitá životnost je proto být uvažována za hrubý odhad skutečné životnosti lineárního vedení. Jmenovitá životnost odpovídá celkové vzdálenosti, kterou ujedou posuvy 90 % totožných lineárních vedení za stejných podmínek bez výpadků.

2.4.2.1 Výpočet jmenovité životnosti

Jmenovitou životnost lineárního vedení ovlivňuje jeho skutečné zatížení. Jmenovitou životnost lze vypočítat podle vzorce F 2.2 a F 2.3 pomocí tabulkové dynamické únosnosti a ekvivalentního dynamického zatížení.

Vzorce pro výpočet jmenovité životnosti (L)

Řada HG, QH, CG, EG, QE, WE, QW, MG:

$$F 2.2 \quad L = \left(\frac{C_{dyn}}{P} \right)^3 \times 50 \text{ km}$$

Řada RG, QR, CRG:

$$F 2.3 \quad L = \left(\frac{C_{dyn}}{P} \right)^{10/3} \times 100 \text{ km}$$

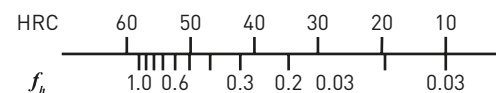
L Jmenovitá životnost [km]
 C_{dyn} Dynamická únosnost [N]
 P Ekvivalentní dynamické zatížení [N]

2.4.2.2 Faktory ovlivňující jmenovitou životnost

Na jmenovitou životnost mají podstatný vliv druh zatížení, tvrdost kolejnice a teplota vedení. Vzorce F 2.4 a F 2.5 ukazují vztah mezi těmito faktory.

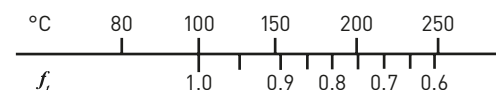
Tvrdost (f_h)

Tvrdost kolejnice lineárního vedení je 58 HRC. Používá se faktor tvrdosti 1,0. Pokud se tvrdost bude lišit od této hodnoty, je třeba použít faktor tvrdosti z tabulky vpravo. Pokud uvedené tvrdosti nebude dosaženo, musí být sníženo povolené zatížení. V takovém případě musí být dynamická a statická únosnost vynásobena faktorem tvrdosti.



Teplota (f_t)

Standardní kolejnice lze použít v rozsahu teplot prostředí -10 až 80 °C. Při teplotě okolí do 150 °C se musí použít lineární vedení s kovovým zakončením (Označení kódem typu s příponou "SE"). Krátkodobé výkyvy teploty okolí do 180 °C jsou přípustné. Avšak pro ověření doporučujeme kontaktovat náš tým technické podpory. Pokud teplota lineárního vedení překročí 100 °C, sníží se nosnost a životnost vedení. Pak je nutno dynamickou a statickou únosnost vynásobit faktorem teploty.



Lineární vedení

Všeobecné informace

Faktor zatížení (f_w)

Ekvivalentní dynamické zatížení se vynásobí faktorem zatížení podle tabulky 2.2. Tím vezmeme v úvahu externí vlivy na životnost kolejničky, které nejsou přímo zahrnuty ve výpočtu (jako jsou vibrace, rázy a vysoké rychlosti).

Tabulka 2.2 Faktor zatížení

Druh zátěže	Rychlost posuvu	f_w
Žádné rázy a vibrace	do 15 m/min	1.0 – 1.2
Normální zátěž	15 m/min až 60 m/min	1.2 – 1.5
Mírné rázy	60 m/min až 120 m/min	1.5 – 2.0
Rázy a vibrace	víc než 120 m/min	2.0 – 3.5

Vzorec pro výpočet jmenovité životnosti (se započítáním faktorů)

Řada HG, QH, CG, EG, QE, WE, QW, MG:

$$F 2.4 \quad L = \left(\frac{f_h \times f_t \times C_{dyn}}{f_w \times P} \right)^3 \times 50 \text{ km}$$

L Jmenovitá životnost [km]
 f_h Faktor tvrdosti
 C_{dyn} Dynamická únosnost [N]
 f_t Teplotní faktor
 P Ekvivalentní dynamické zatížení [N]
 f_w Zátěžový faktor

Řada RG, QR, CRG:

$$F 2.5 \quad L = \left(\frac{f_h \times f_t \times C_{dyn}}{f_w \times P} \right)^{10/3} \times 100 \text{ km}$$

2.4.3 Výpočet životnosti (L_h)

Pro výpočet odchylky skutečné životnosti od jmenovité v hodinách se využívá údaj o rychlosti a četnosti posuvů.

Vzorec pro výpočet životnosti (L_h)

Řada HG, QH, CG, EG, QE, WE, QW, MG:

$$F 2.6 \quad L_h = \frac{L}{v \times 60} = \frac{\left(\frac{C_{dyn}}{P} \right)^3 \times 50,000}{v \times 60}$$

L_h Životnost [h]
 L Jmenovitá životnost [m]
 v Rychlost [m/min]
 C_{dyn}/P Poměr únosnosti k zatížení

Řada RG, QR, CRG:

$$F 2.7 \quad L_h = \frac{L}{v \times 60} = \frac{\left(\frac{C_{dyn}}{P} \right)^{10/3} \times 100,000}{v \times 60}$$

Lineární vedení

Všeobecné informace

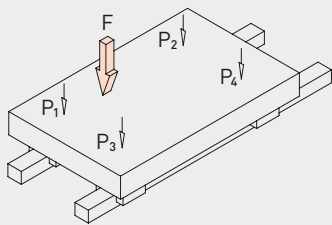
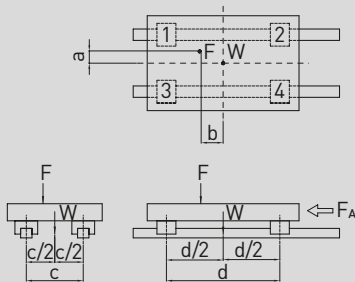
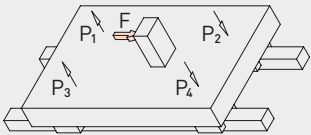
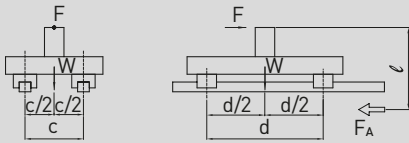
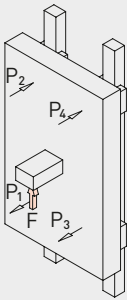
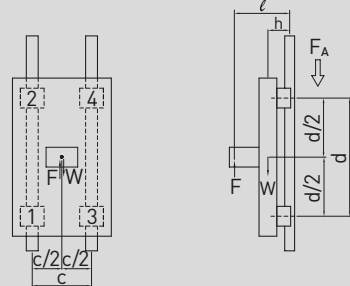
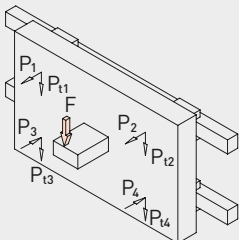
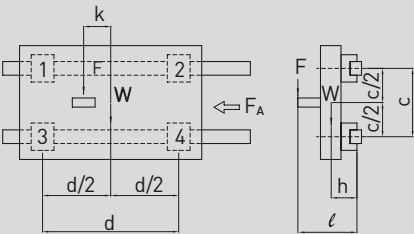
2.5 Provozní zatížení

2.5.1 Provozní zatížení

Při výpočtu zatížení působícího na lineární vedení je nutno vzít v úvahu různé faktory, jako je těžiště zátěží, bod působení pohybové síly a setrvačnost hmoty na začátku a na konci pohybu. Pro získání správné hodnoty musí být započítány všechny parametry.

Zatížení jednoho vozíku

Tabulka 2.3 Zatížení jednoho vozíku (příklady výpočtu zatížení vozíku)

Typické příklady	Rozmístění zátěže	Zatížení vozíku
		$P_1 = \frac{W}{4} + \frac{F}{4} + \frac{F \times a}{2c} + \frac{F \times b}{2d}$ $P_2 = \frac{W}{4} + \frac{F}{4} + \frac{F \times a}{2c} + \frac{F \times b}{2d}$ $P_3 = \frac{W}{4} + \frac{F}{4} + \frac{F \times a}{2c} + \frac{F \times b}{2d}$ $P_4 = \frac{W}{4} + \frac{F}{4} + \frac{F \times a}{2c} + \frac{F \times b}{2d}$
		$P_1 = P_3 = \frac{W}{4} - \frac{F \times l}{2d}$ $P_2 = P_4 = \frac{W}{4} + \frac{F \times l}{2d}$
		$P_1 = P_2 = P_3 = P_4 = -\frac{W \times h}{2d} + \frac{F \times l}{2d}$
		$P_1 \dots P_4 = \frac{W \times h}{2c} + \frac{F \times l}{2c}$ $P_{t1} = P_{t3} = \frac{W}{4} + \frac{F}{4} + \frac{F \times k}{2d}$ $P_{t2} = P_{t4} = \frac{W}{4} + \frac{F}{4} + \frac{F \times k}{2d}$

$P_1 \dots P_4$ Zatížení jednotlivého vozíku
 W Hmotnost zátěží
 F Pohybová síla; jiné síly
 F_A Reakční síla
 l Vzdálenost zdroje síly od vozíku

c Rozteč kolejnic
 d Rozteč vozíků
 a, b, k Vzdálenost od těžiště
 h Vzdálenost těžiště od pohonu

Lineární vedení

Všeobecné informace

Setrvačnost zatížení a hmoty

Tabulka 2.4 Setrvačnost zatížení a hmoty (příklady výpočtu)

Zvážení zrychlení a zpomalení	Zatížení 1 vozíku
	<ul style="list-style-type: none"> Konstantní rychlost $P_1 \dots P_4 = \frac{W}{4}$ <ul style="list-style-type: none"> Zrychlení $P_1 = P_3 = \frac{W}{4} + \frac{1}{2} \times \frac{W}{g} \times \frac{v_c}{t_1} \times \frac{l}{d}$ $P_2 = P_4 = \frac{W}{4} - \frac{1}{2} \times \frac{W}{g} \times \frac{v_c}{t_1} \times \frac{l}{d}$ <ul style="list-style-type: none"> Zpomalení $P_1 = P_3 = \frac{W}{4} - \frac{1}{2} \times \frac{W}{g} \times \frac{v_c}{t_3} \times \frac{l}{d}$ $P_2 = P_4 = \frac{W}{4} + \frac{1}{2} \times \frac{W}{g} \times \frac{v_c}{t_3} \times \frac{l}{d}$

- $P_1 \dots P_4$ Zatížení 1 vozíku
- W Hmotnost zátěže
- F Pohybová síla
- F_A Reakční síla
- g Gravitační zrychlení [m/s²]

- v_c Rychlost [m/s]
- t_1 Doba zrychlení [s]
- t_2 Doba stálé rychlosti [s]
- t_3 Doba zpomalení [s]
- c Rozteč kolejnic [m]
- d Rozteč vozíků [m]
- l Vzdálenost těžiště a vozíku [m]

2.5.2 Výpočet ekvivalentní zátěže během změny zatížení

Pokud by se zatížení lineárního vedení výrazně měnilo, musí se pro výpočet životnosti použít ekvivalentní zátěž. Ta je definována jako zátěž způsobující stejné opotřebení ložisek jako měnící se zatížení. Výpočet podle tabulky 2.5.

Tabulka 2.5 Příklady výpočtu ekvivalentního zatížení (P_m)

Stupňovitá změna	Stálá změna	Sínusová změna
$P_m = \sqrt[3]{\frac{1}{L} (P_1^3 \times L_1 + P_2^3 \times L_2 + \dots + P_n^3 \times L_n)}$	$P_m = \frac{1}{3} (P_{min} + 2 \times P_{max})$	$P_m = 0.65 \times P_{max}$

- P_m Ekvivalentní zátěž
- P_n Měnící se zátěž
- P_{min} Minimální zátěž
- P_{max} Maximální zátěž
- L Celková vzdálenost posuvu
- L_n Posuv pod zátěží P_n

Lineární vedení

Všeobecné informace

2.6 Tření a mazání

2.6.1 Třecí odpor

Použití valivých elementů v lineárním vedení především redukuje celkové tření na valivé tření při pohybu válečků. To výrazně snižuje třecí koeficient lineárního vedení na jednu padesátinu tření běžných kluzných vedení. Obecně má třecí koeficient hodnotu

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

2.6.2 Mazání

Jako každé valivé uložení potřebuje i lineární vedení dostatečnou zásobu maziva. Na mazání lze použít jak olej, tak vazelinu. Mazivo je navrhováno při návrhu stroje. Maziva snižují opotřebení, chrání před kontaminací, snižují korozi a jejich vlastnosti

Společnost HIWIN poskytuje maziva pro různé aplikace:

- HIWIN G01: aplikace s vysokým zatížením
- HIWIN G02: aplikace do čistých prostor a vakua
- HIWIN G03: vysokorychlostní aplikace do čistých prostor a vakua
- HIWIN G04: vysokorychlostní aplikace
- HIWIN G05: standardní aplikace
- HIWIN G06: krátké zdvihy nebo aplikace s vysokou frekvencí
- HIWIN G07: aplikace do nízkých teplot
- HIWIN PLO-05: standardní aplikace

Informace o mazivech a příslušenství HIWIN naleznete v kapitole 4. Podrobnosti o mazivech HIWIN a mazání lineárních vedení naleznete také v „**Montážních pokynech HIWIN pro lineární vedení**“, které jsou k dispozici na adrese www.hiwin.cz.

2.6.3 Dlouhodobá mazací jednotka

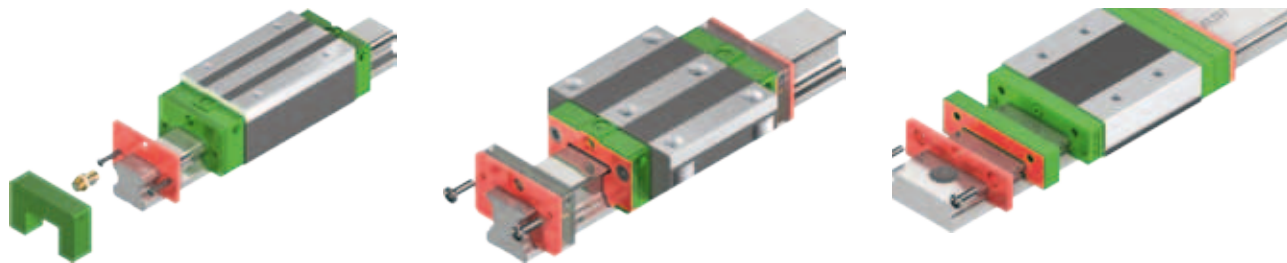
Jednotka dlouhodobého mazání výrazně prodlužuje intervaly domazávání. V závislosti na aplikaci a okolních podmínkách až na dobu životnosti mazání. Výrazně snižuje také spotřebu maziva, protože se aplikuje jen tolik maziva, kolik je skutečně potřeba. Díky kompaktnímu designu a speciální konstrukci lze vozík namontovat v libovolné

kolem 0,004, podle řady. Pokud je zatížení jen 10 % dynamické únosnosti nebo méně, je většina třecího odporu způsobena stěračem a mazivem a třením mezi válečky. Pokud je provozní zatížení vyšší než 10 % dynamické únosnosti, představuje většinu třecího odporu zátěž.

F	Třecí síla [N]
S	Třecí odpor [N]
μ	Třecí koeficient
W	Zátěž [N]

prodlužují životnost mazaného zařízení. Na nechráněných kolejnicích se mohou usazovat nečistoty. Ty je nutno pravidelně odstraňovat.

poloze, aniž by byl ovlivněn mazací účinek. Dlouhodobou mazací jednotku lze používat při teplotě okolí od -10 °C do +60 °C. Dlouhodobé mazací jednotky jsou k dispozici pro řady HG/QH, CG, EG/QE, MG a RG. Odpovídající rozměry a kilometrový průběh naleznete v kapitole příslušné řady.



Použití

- Obráběcí stroje
- Výrobní stroje, vstříkovací stroje, papírenské stroje, textilní stroje, potravinářské a dřevoobráběcí stroje
- Elektronika, polovodiče, robotické technologie a stoly, měřicí a testovací technika
- Další oblasti, lékařské přístroje, automatizace, průmyslová manipulace

Lineární vedení

Všeobecné informace

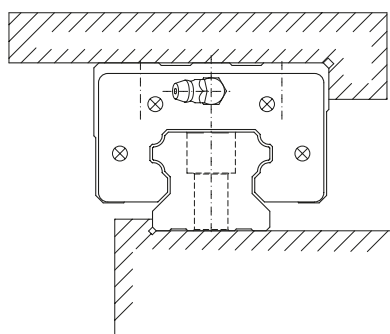
2.7 Montážní polohy

2.7.1 Příklady typických montážních poloh

Lineární vedení dokáže absorbovat zatížení seshora, zespoda, zleva a zprava. Montážní poloha závisí na požadavcích stroje a směru zatížení. Přesnost kolejnic je určena rovinností instalační plochy, protože kolejnice je k ní upevněna šrouby. Profilové kolejnice, které nejsou upevněny k instalační ploše, mohou mít větší odchylky přímosti. Níže jsou

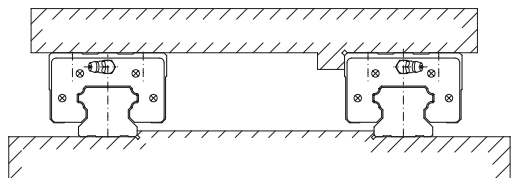
Kolejnice na referenční hraně:

Referenční hrana je označena šipkami nahore na kolejnici. U velmi krátkých kolejnic je označení umístěno na přední straně.

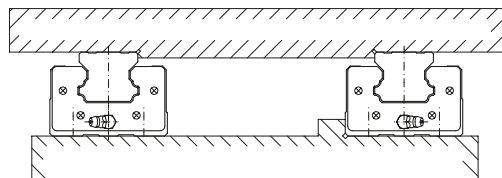


uvedeny typické montážní situace. Podrobné údaje o povolených odchylkách montáže jsou uvedeny v kapitolách o jednotlivých sériích.

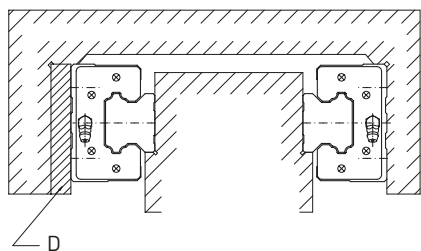
Dvě kolejnice a pohyblivý vozík:



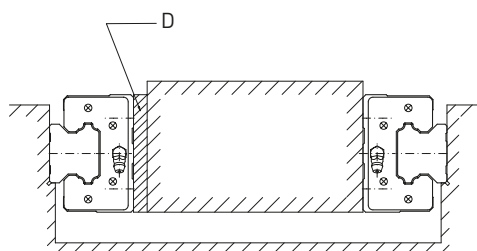
Dvě kolejnice a pevný vozík:



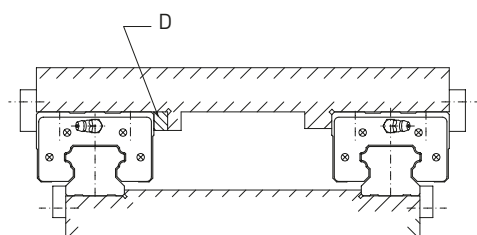
Dva vnější vozíky:



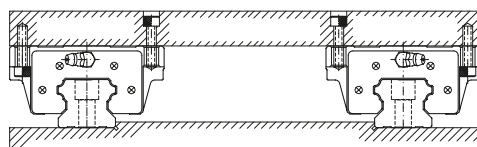
Dva vnitřní vozíky:



Sestava s pevnou plochou:



Vozík HGW..C s různými směry montáže:



D Rozpěrka

Lineární vedení

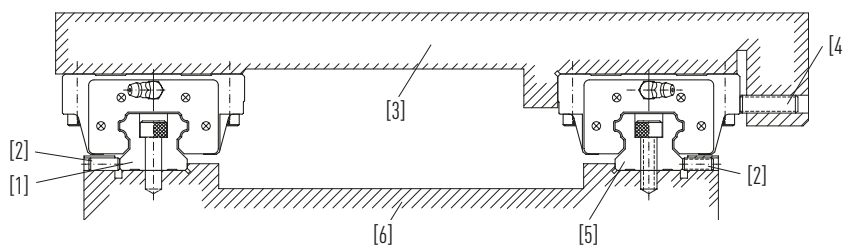
Všeobecné informace

2.8 Montáž

Podle požadované přesnosti a rázů a vibrací, kterým bude lineární vedení vystaveno, se doporučují tyto tři typy montáže.

2.8.1 Montáž kolejnic s referenční hranou a přitlačným šroubem

Bude-li stroj vystaven silným vibracím, rázům nebo bočním silám, mohou se vedení a vozíky hýbat. Pro zamezení tomuto problému a dosažení vysoké tuhosti a přesnosti vedení doporučujeme montovat lineární vedení s referenčními hranami a přitlačnými šrouby na obou stranách.

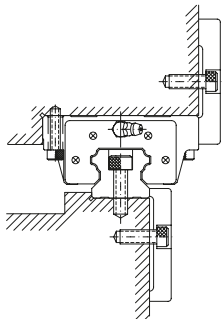


- [1] Protilehlá hrana
- [2] Přitlačný šroub kolejnice
- [3] Vozík
- [4] Přitlačný šroub vozíku
- [5] Referenční hrana
- [6] Lože stroje

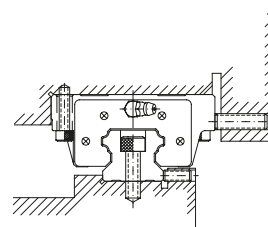
2.8.1.1 Typy připojení

Doporučují se tyto čtyři typy připojení.

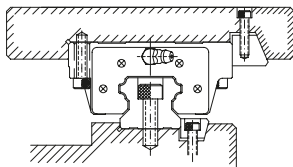
Montáž přitlačnými deskami:



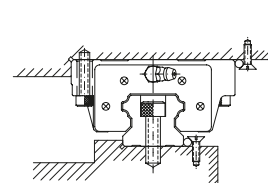
Montáž přitlačnými šrouby:



Montáž přitlačnými lištami:



Montáž přitlačnými válečky:

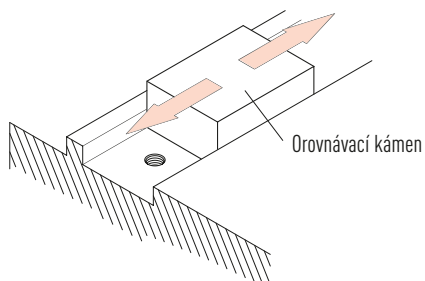


Lineární vedení

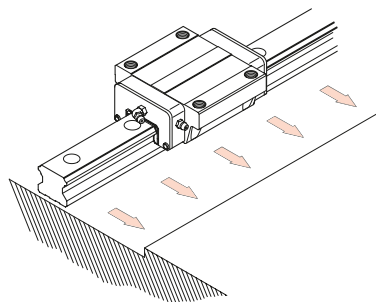
Všeobecné informace

2.8.1.2 Montáž kolejnic

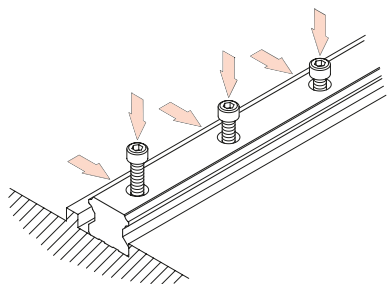
1) Než s montáží začnete, odstraňte z povrchu stroje všechny nečistoty



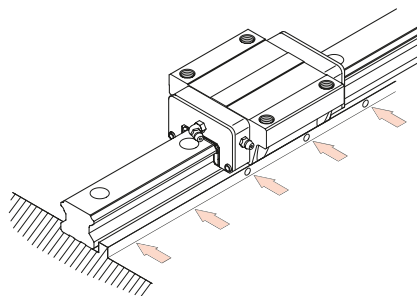
2) Kolejnici pečlivě uložte na lože a vyrovnejte podle referenční hrany



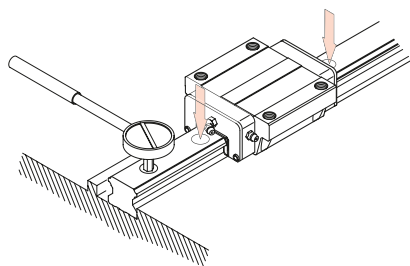
3) Při rovnání kolejnice na loži zkontrolujte, zda šrouby odpovídají svými rozměry závitům



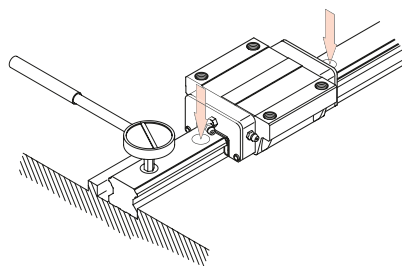
4) Utáhněte přitlačné šrouby jeden po druhém, aby byl zajištěn kontakt mezi kolejnicí a referenční hranou



5) Utáhněte montážní šrouby kolejnice ve třech fázích pomocí momentového klíče tak, aby bylo dosaženo požadovaného utážení

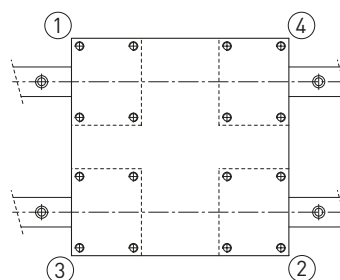


6) Namontujte druhou kolejnici stejným postupem jako první



2.8.1.3 Montáž vozíků

- Opatrně položte saně na vozíky. Pak provizorně utáhněte montážní šrouby vozíků.
- Přitlačte vozíky na referenční hranu saně a zarovnejte utahováním přitlačných šroubů.
- Pro rovnoměrné dotažení utahujte montážní šrouby na referenční hraně a na protilehlé hraně ve čtyřech fázích na každé straně.

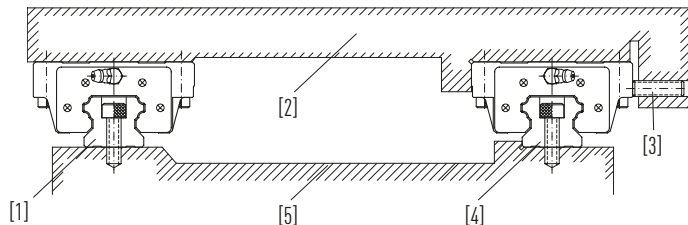


Lineární vedení

Všeobecné informace

2.8.2 Montáž kolejnic s referenční hranou bez přitlačných šroubů

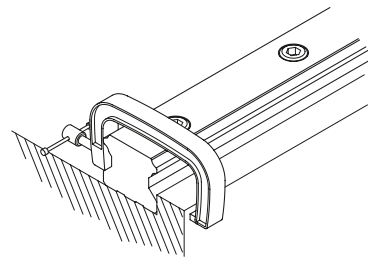
Pro zajištění rovnoběžnosti referenční a protilehlé hrany bez použití přitlačných šroubů doporučujeme následující způsoby montáže. Vozík je instalován, jak je popsáno výše.



- [1] Protilehlá hrana
- [2] Vozík
- [3] Přitlačný šroub vozíku
- [4] Referenční hrana
- [5] Lože stroje

2.8.2.1 Montáž kolejnice na referenční straně

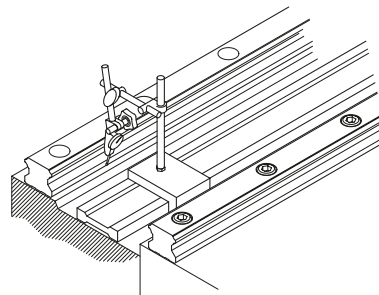
Položte vedení na montážní plochu lože stroje. Utáhněte trochu montážní šrouby a pomocí svěráku přitlačte vedení na referenční hranu lože stroje. Pak utáhněte montážní šrouby na stanovený moment momentovým klíčem.



2.8.2.2 Montáž vedení na protilehlé straně

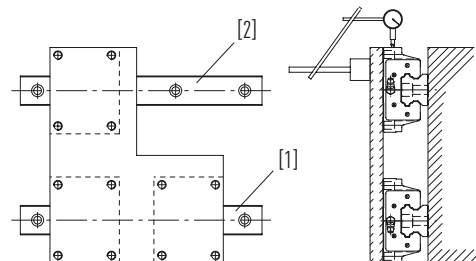
Vyrovnaní podle pravítka:

Položte mezi kolejnice pravítko rovnoběžně s referenční hranou pomocí číselníkového úchylkoměru. Jakmile bude vedení na protilehlé straně rovnoběžné s referenční stranou, utáhněte montážní šrouby od jednoho konce vedení na druhý.



Použití destičky:

Položte desku na dva vozíky na referenční kolejnici. Na protilehlé kolejnici volně zajistěte vozík na desce. Neutahujte. Pak nasadte číselníkový úchylkoměr na desku a do kontaktu s vozíkem protilehlé kolejnice. Pak posuňte desku z jednoho konce na druhý a protilehlou kolejnici zarovnejte tak, aby byla rovnoběžná s referenční kolejnicí. Pak utáhněte postupně jednotlivé montážní šrouby.



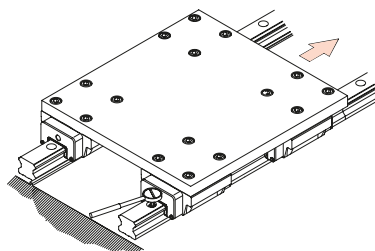
- [1] Referenční kolejnice
- [2] Protilehlá kolejnice

Lineární vedení

Všeobecné informace

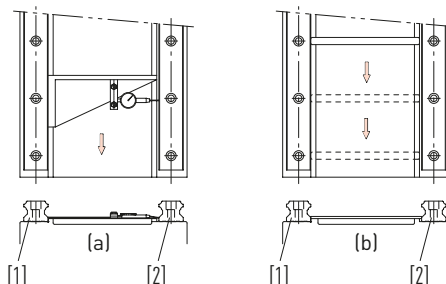
Zarovnání podle referenční kolejnice:

Až bude referenční kolejnice správně instalována, upevněte desku na dva vozíky referenční kolejnice a jeden z obou vozíků na protilehlé kolejnici. Pak posuňte destičku z jednoho konce kolejnice na druhý a na protilehlé kolejnici utáhněte montážní šrouby.



Měřidlo:

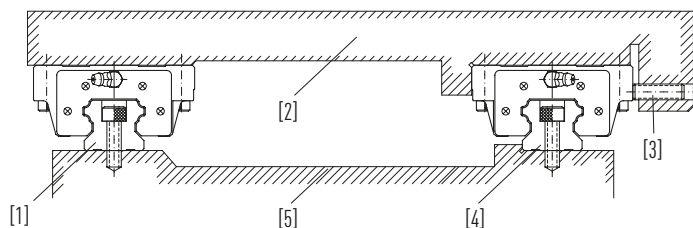
S použitím speciálního měřidla určete polohu protilehlé kolejnice a utáhněte montážní šrouby na stanovený moment.



- [1] Referenční kolejnice
- [2] Protilehlá kolejnice

2.8.3 Montáž kolejnice bez referenční hrany a bez přítláčných šroubů

Aby referenční a protilehlá kolejnice byly rovnoběžné i bez referenční hrany na referenční straně, doporučujeme následující typ montáže. Vozíky se instalují, jak je popsáno výše.

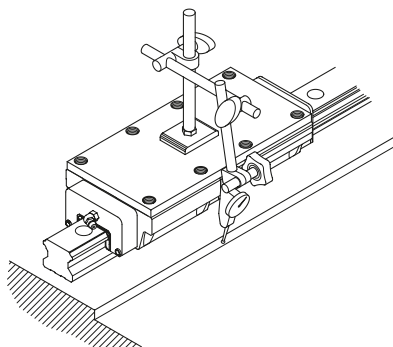


- [1] Protilehlá hrana
- [2] Vozík
- [3] Přítláčný šroub vozíku
- [4] Protilehlá hrana
- [5] Lože stroje

2.8.3.1 Montáž kolejnice na referenční stranu

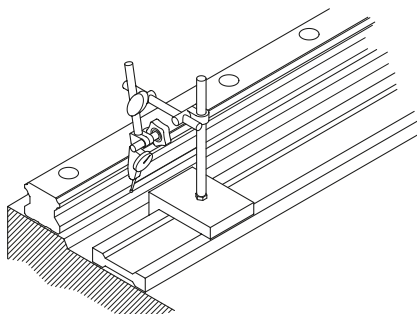
Zarovnání podle dočasné referenční hrany:

Pevně spojte dva vozíky destičkou. Pomocí hrany lože stroje srovnejte celou délku kolejnice. Pro kontrolu posunujte vozík a postupně utáhněte montážní šrouby předepsaným momentem.



Zarovnání podle pravítka:

Pomocí číselníkového úchylkoměru na pravítku zarovnejte celou délku kolejnice. Dbejte na postupné utažení montážních šroubů. Protilehlá kolejnice se montuje podle popisu v bodě 2.8.2.2, „Montáž kolejnice na protilehlé straně“.



Lineární vedení

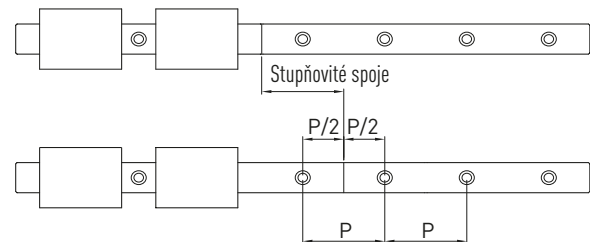
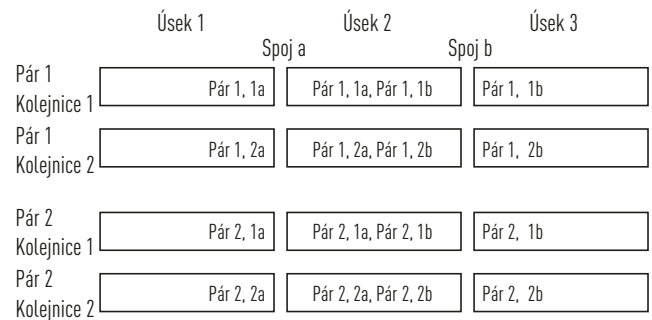
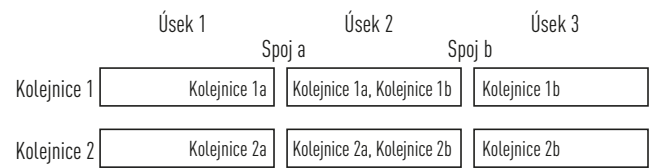
Všeobecné informace

2.8.4 Napojované kolejničky

Napojované (vícedílné) kolejničky se montují podle značek, které jsou na nich umístěny. Jednotlivé spoje jsou označeny písmeny podle abecedy a čísly párů, aby byl každý úsek jednoznačně určen.

Každý spoj je označen na vršku kolejničky. To pomáhá při první montáži a označení lze po montáži vhodným čisticím prostředkem (například metylovým lihem) odstranit. Pro párové vícedílné kolejničky musí být díly kromě čísla kolejničky označeny také slovem „pár“.

V případě párových vícedílných kolejniček musí být spoje stupňovité.



2.8.5 Utahovací momenty montážních šroubů

Nedostatečné utahení montážních šroubů silně ovlivňuje přesnost lineárního vedení, proto se pro příslušné velikosti šroubů doporučují následující utahovací momenty.

Tabulka 2.6 Utahovací momenty montážních šroubů podle normy ISO 4762-12.9

Rozměr šroubu	Moment [Nm]	Rozměr šroubu	Moment [Nm]
M2	0.65	M8	40
M3	2.3	M10	70
M4	5.0	M12	100
M5	10.0	M14	170
M6	18.0	M16	250

Lineární vedení

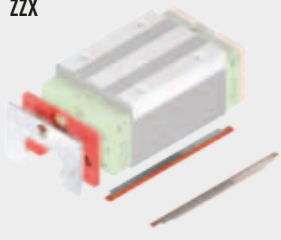


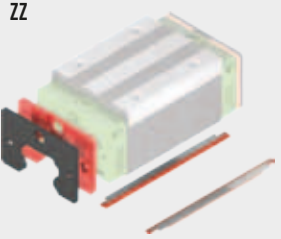

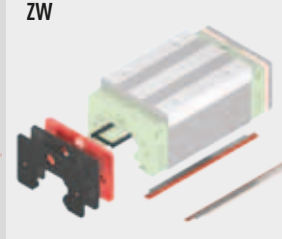


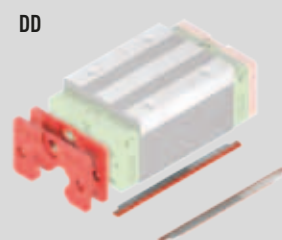
Všeobecné informace

2.9 Těsnicí systémy

2.9.1 Těsnicí systémy ZZ, KK, ZW, SS, DD, SW

Koncová těsnění HIWIN především zamezují průniku cizích látek, jako jsou prachové částice, piliny nebo kapaliny, mezi kuličky vozíku, a za druhé snižují ztráty maziva. Společnost HIWIN nabízí různé těsnicí systémy pro různé podmínky prostředí vaší aplikace. Účinnost těsnění má zásadní vliv na životnost lineárního vedení a proto je třeba je definovat už v návrhové fázi a zvolit podle podmínek prostředí vaší aplikace.

Tabulka 2.7 Přehled těsnicích systémů

	Hladký chod těsnění	Standardní koncové těsnění	Dvojitě standardní koncové těsnění	Optimalizované koncové těsnění
	Dobry těsnicí účinek, minimální odpor při posuvu	Velmi dobrý těsnicí účinek, nízký odpor při posuvu	Zlepšený těsnicí účinek, střední odpor při posuvu	Optimální ochrana proti nejmenším prachům a kapalinám, zvýšený odpor při posuvu
Odolnost koncového těsnění proti mechanickému poškození	S nerezovým stěračem (mezera 0,1 - 0,2 mm)	ZZX 	KKX 	ZWX 
	S kovovým stěračem (mezera 0,4 - 0,5 mm)	ZZ 	KK 	ZW 
	Bez kovového stěrače	SSL 	SS ¹⁾ 	DD 

Vyšší těsnicí účinek a odpor proti posuvu

¹⁾ Standardní

Poznámka: Dostupné těsnicí systémy naleznete u každé produktové řady v kapitole o těsnicích systémech.

Lineární vedení

Všeobecné informace

Tabulka 2.8 Průvodce výběrem těsnících systémů

	ZZX viz SS, navíc s ostrými případně horkými nebo na kolejnici ulpělými částicemi $\geq 0,2$ mm, např. třísky, kuličky od svařování. Typické aplikace: <ul style="list-style-type: none"> ○ Soustružení, frézování, vrtání ○ Svařovací aplikace 	KKX viz DD, navíc s ostrými případně horkými nebo na kolejnici ulpělými částicemi $\geq 0,2$ mm, např. třísky, kuličky od svařování. Typické aplikace: <ul style="list-style-type: none"> ○ viz ZWX 	ZWX viz SW, navíc s ostrými případně horkými nebo na kolejnici ulpělými částicemi $\geq 0,2$ mm, např. třísky, kuličky od svařování. Typické aplikace: <ul style="list-style-type: none"> ○ CNC obráběcí centra ○ Zpracování dřeva
	ZZ viz SS, navíc s ostrými případně horkými nebo na kolejnici ulpělými částicemi $\geq 0,4$ mm, např. třísky, kuličky od svařování. Typické aplikace: <ul style="list-style-type: none"> ○ Soustružení, frézování, vrtání ○ Svařovací aplikace 	KK viz DD, navíc s ostrými případně horkými nebo na kolejnici ulpělými částicemi $\geq 0,4$ mm, např. třísky, kuličky od svařování. Typické aplikace: <ul style="list-style-type: none"> ○ viz ZW 	ZW viz SS, navíc s ostrými případně horkými nebo na kolejnici ulpělými částicemi $\geq 0,4$ mm, např. třísky, kuličky od svařování. Typické aplikace: <ul style="list-style-type: none"> ○ Soustružení, frézování, vrtání (s chladicími mazivy) ○ Zpracování masivního dřeva hrubými třískami
SSL Pro aplikace s velmi nízkou expozicí nečistotám a prachu. Typické aplikace: <ul style="list-style-type: none"> ○ Technologie měření ○ Testovací technologie 	SS (standardní varianta) Pro aplikace s nízkou expozicí nečistotám a prachu. Typické aplikace: <ul style="list-style-type: none"> ○ Automatizační technologie ○ Pick & Place ○ Zpracování 	DD Pro aplikace se silným zatížením nečistotami a prachem (případně, pokud SW není k dispozici). Typické aplikace: <ul style="list-style-type: none"> ○ viz SW 	SW Pro aplikace se silným zatížením nečistotami a prachem, zejména velmi jemným prachem a chladicími mazivy. Typické aplikace: <ul style="list-style-type: none"> ○ Zpracování dřeva, kamene a skla ○ Brusky

Lineární vedení

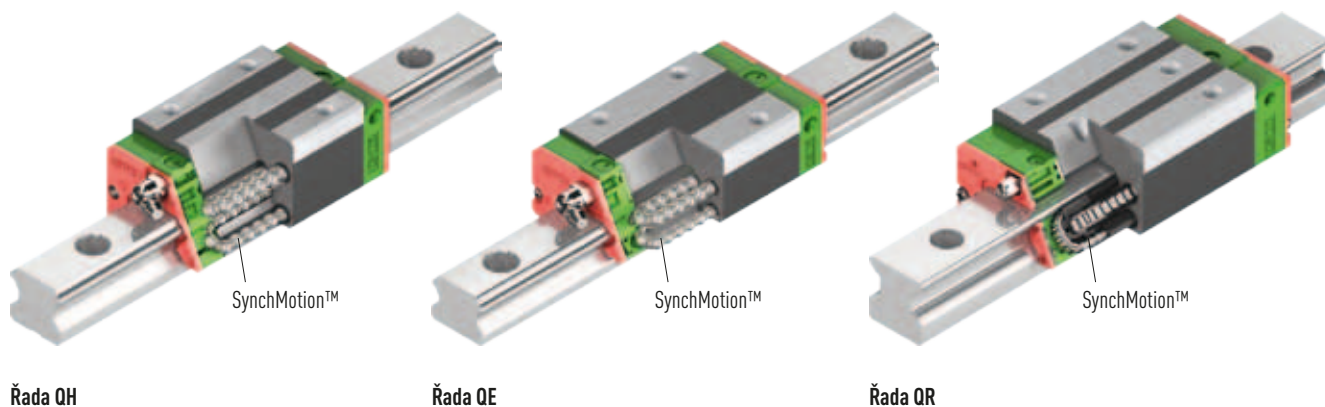
Všeobecné informace

2.10 Technologie SynchMotion™

Inovační technologie SynchMotion™ zmenšuje kontaktní plochu mezi válečky a vozíkem. Podobně jako klec standardního kuličkového ložiska jsou válečky udržovány v definované vzájemné vzdálenosti technologií SynchMotion™. Protiběžné tření vytvářené standardním lineárním vedením je eliminováno a smykové pohyby jsou značně sníženy. Nenastává neřízený pohyb kuliček, a to ani při vysokých rychlostech. Technologie SynchMotion™ také zlepšuje transport a ukládání maziva uvnitř vozíku.

Výhody:

- Lepší valivé vlastnosti
- Optimální pro rychlý posuv
- Lepší mazací vlastnosti
- Snížená hlučnost
- Většího dynamické zatížení



Tabulka 2.9 Dostupnost technologie SynchMotion™ pro lineární vedení HIWIN

Řada	Rozměry									
	15	20	21	25	27	30	35	45	55	65
QH	●	●	—	●	—	●	●	●	—	—
QE	●	●	—	●	—	●	●	—	—	—
QW	—	—	●	—	●	—	●	—	—	—
QR	—	—	—	●	—	●	●	●	—	—

Vozíky s technologií SynchMotion™ jsou rozměrově identické s vozíky HG, EG, WE a RG, jsou určeny pro standardní kolejnice a jsou velmi snadno vyměnitelné.

Lineární vedení

Všeobecné informace

2.11 Lineární vedení pro vyšší teploty

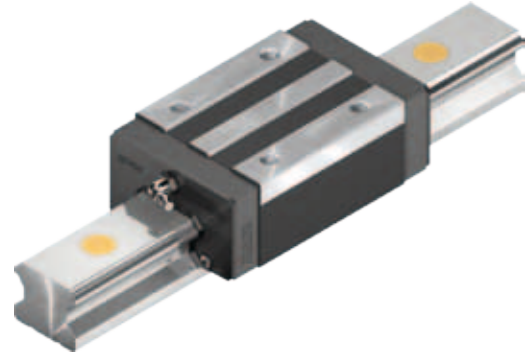
Vozíky bez plastových částí s kovovým vratným systémem jsou určeny pro permanentní použití při teplotách přesahujících 100 °C. Standardní těsnění je nahrazeno tepelně odolným těsněním a plastové zátky v kolejnici zátkami mosaznými nebo ocelovými.

Vlastnosti:

- Dobrá odolnost proti vysokým teplotám
- Pracovní teplota do 150 °C
- Krátkodobá teplota do 180 °C

Oblasti použití:

- Zařízení pro tepelné zpracování
- Svařovací zařízení
- Sklářské stroje
- Zařízení pro použití ve vakuu



Tabulka 2.10 Dostupnost systémů pro vyšší teploty u lineárního vedení HIWIN

Řada	Velikost
HG	15, 20, 25, 30, 35, 45, 65

Poznámka:

Provedení pro vyšší teploty nelze kombinovat s jinými těsnícími systémy.

Příklad objednacího kódu:

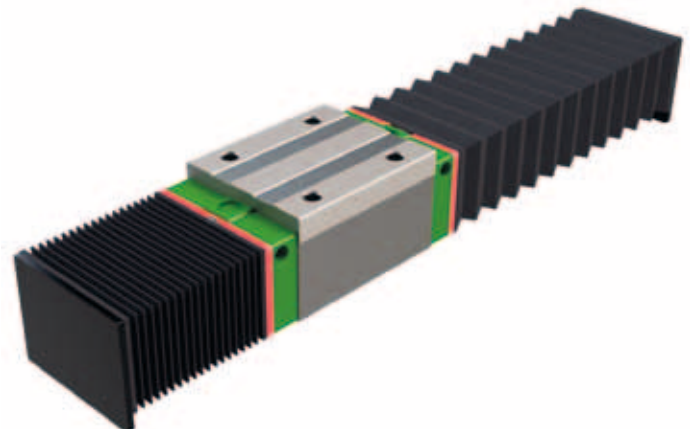
HG **W** **25** **C** **C** **Z0** **H** **SE**

2.12 Ochranné měchy

Pro aplikace pracující ve znečištěném prostředí nabízíme krytování kolejníc pomocí krycích měchů. Materiál krycích měchů je vhodný hlavně pro prашné prostředí, při malém dopadu chladicí kapaliny a oleje a je odolný proti kyselinám. Materiály s jinými vlastnostmi na poptávku.

Vlastnosti:

- Materiál: třívrstvý PVC - Poylester - PVC
- Teplotní odolnost krátkodobá: 100 °C
- Teplotní odolnost trvalá: -30 °C / +70 °C



Tabulka 2.11 Dostupnost krycích měchů pro lineární vedení HIWIN

Řada	Velikost
HG	25, 30, 35, 45
RG	25, 30, 35, 45

Lineární vedení

Všeobecné informace

2.13 Povlakování HIWIN

2.13.1 Povlakování HIWIN HICOAT CZS

Charakteristiky

HICOAT CZS je velmi tenký zinkový povlak, který poskytuje velmi dobrou ochranu proti korozi i pro rádiusy a zkosení. Menší volné součásti jsou chráněny katodovou protikorozní ochranou. Tyto součásti mají proto výrazně delší životnost než součásti, které tuto ochranu nemají. Povlakování CZS je k dispozici pro řadu HG, EG a WE.

Zvláštní vlastnosti:

- Velmi dobrá protikorozní ochrana
- Neobsahuje Cr (VI)
- Případnou interakci mezi povlakem, médiem a mazivem je nutno vyzkoušet případ od případu

Technická data:

Test solným postřikem podle DIN EN ISO 9227 [h] ¹⁾	300
Maximální délka kolejničky (jednoho kusu) [m]	4,0

¹⁾ Nezatížená kolejnička

Označování:



Korozní test kolejniček s povlakem CZS ve srovnání kolejničkami bez povlakování



Obr. 1: Nová kolejnička s povlakem CZS



Obr. 2: Kolejnička s povlakem CZS – po 6 měsících skladování ve venkovním prostoru



Obr. 3: Kolejnička s povlakem CZS – po 99 hodinách testu solným postřikem (podle normy DIN EN ISO 9227)



Obr. 4: Kolejnička bez povlaku – po 4 hodinách testu solným postřikem

Tabulka 2.12 HICOAT CZS, vlastnosti

Vrstva	Zinek
Tloušťka [μm]	4 - 6
Tvrdość [HV]	300
Barva	stříbrná duhově lesklá
Primární funkce	protikorozní ochrana *****
Protikorozní ochrana podle normy DIN EN ISO 9227 [h]	***** 50 - 300
Max. délka povlaku [mm]	4000
Vlastnosti	katodová ochrana
Vhodný pro použití ve styku s potravinami	ne
Cenová hladina	nízká

Lineární vedení

Všeobecné informace

2.13.2 Povlak HIWIN HICOAT CTS

Charakteristika

HICOAT CTS je tenkovrstvý chromový povlak poskytující dobrou ochranu proti korozi a velmi dobrou ochranu před opotřebením. Tuto ochranu proti opotřebení zajišťuje mimořádná tvrdost povlaku. Povlak HICOAT CTS neobsahuje Cr (VI) a je vhodný pro potravinářství.

Technická data:

Test solným postřikem podle normy DIN EN ISO 9227 [h] ¹⁾	96
Maximální délka kolejničky (jeden kus) [m]	4,0

¹⁾ Nezatížená kolejnička

Korozní test montážních sestav kolejniček s povlakem HICOAT CTS ve srovnání kolejničkami bez povlaku



Obr. 1: Nová kolejnička s povlakem HICOAT CTS



Obr. 2: Kolejnička s povlakem HICOAT CTS – po měsíci skladování ve venkovním prostoru



Obr. 3: Kolejnička s povlakem HICOAT CTS – po 22 hodinách testu solným postřikem (podle normy DIN EN ISO 9227)



Obr. 4: Kolejnička bez povlaku – po 4 hodinách testu solným postřikem

Tabulka 2.13 HICOAT CTS, charakteristiky

Vrstva	Chrom
Tloušťka [μm]	2 - 4
Tvrdost [HV]	900 - 1300
Barva	stříbrošedá matná
Primární funkce	ochrana proti opotřebením **
Protikorozi ochrana podle normy DIN EN ISO 9227 [h]	** 22 - 96
Max. délka povlaku [mm]	4000
Vlastnosti	velmi tvrdý
Vhodný pro použití ve styku s potravinami	ano
Cenová hladina	vysoká

Zvláštní vlastnosti:

- Velmi dobrá ochrana před opotřebením
- Dobrá ochrana proti korozi
- Neobsahuje Cr (VI)
- Vhodný pro potravinářství

Označování:



Lineární vedení

Všeobecné informace

2.13.3 Korozivzdorná ocel HIRES

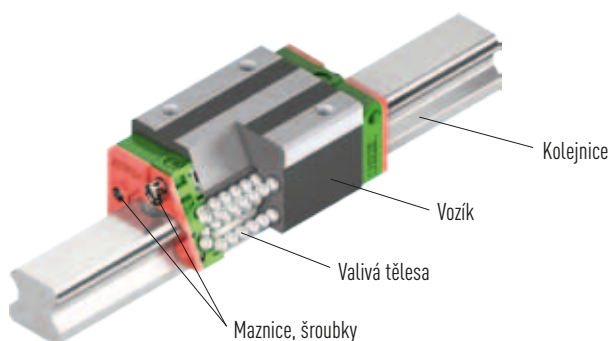
2.13.3.1 Funkce a vlastnosti

HIRES je korozivzdorná ocel, která nabízí lepší ochranu proti korozi než standardní ocel pro lineární vedení. Vlastnosti, jako je tuhost, tvrdost, únosnost a rozměry, jsou ve srovnání se standardní verzí stejné. Podrobnosti o těchto vlastnostech naleznete v kapitole o příslušné řadě.

V provedení z korozivzdorné oceli jsou k dispozici následující řady: HG15, HG20 a HG25, MG02-MG15.

Součásti označené na obrázku jsou vyrobeny z korozivzdorné oceli:

Obr.: **Komponenty z korozivzdorné oceli**



Specifické vlastnosti:

- Všechny ocelové díly jsou vyrobeny z korozivzdorné oceli podle normy DIN EN 10088
- Dobrá ochrana proti korozi
- Stejně technické vlastnosti jako standardní verze
- K dispozici jsou jednoduché a vícedílné kolejnice
- K dispozici jsou různé těsnicí systémy

Technické údaje:

- Zkouška solnou mlhou podle DIN EN ISO 9227 (s nezatiženou kolejnici): 32 hodin
- Maximální délka kolejnice (jednodílná): 1,8 metru

Oblasti použití:

- Zpracování potravin, přeprava potravin, skladování potravin
- Čisté prostory nebo vakuové aplikace
- Polovodiče
- Zdravotnická technika
- Automatizace
- Ve vlhkém prostředí (vodní mlha/vodní postřik)
- Používání čisticích prostředků

2.13.3.2 Objednací kódy pro korozivzdorná lineární vedení

M: korozivzdorná ocel

Lineární vedení

Všeobecné informace

2.13.3.3 Korozní zkouška

Profilové lišty z korozivzdorné oceli byly testovány ve srovnání se standardní profilovou lištou.



Nová kolejnice HIREs

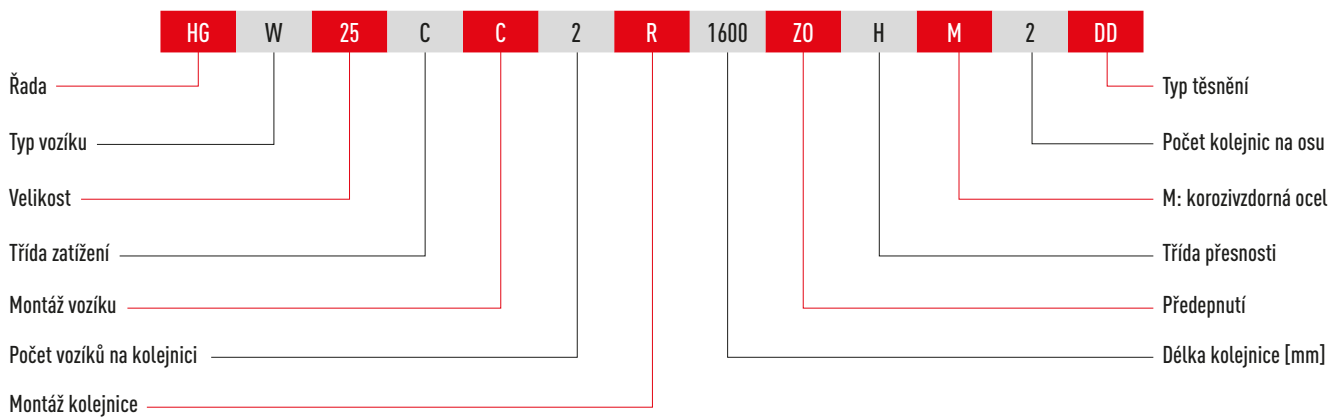


Kolejnice HIREs (bez zatížení) po 32 hodinách zkoušky solnou mlhou (podle DIN EN ISO 9227)



Standardní kolejnice - po 4 hodinové zkoušce solnou mlhou

- Objednací kód lineárního vedení z korozivzdorné oceli (smontované)



Řada HG/QH

Řada HG (standardní) a QH (s technologií SynchMotion™) s čtyřmi kuličkovými řadami pro vysokou tuhost a vysoké zatížení.

01

Lineární vedení

Řada HG/QH

3. Lineární vedení

3.1 Řada HG a QH

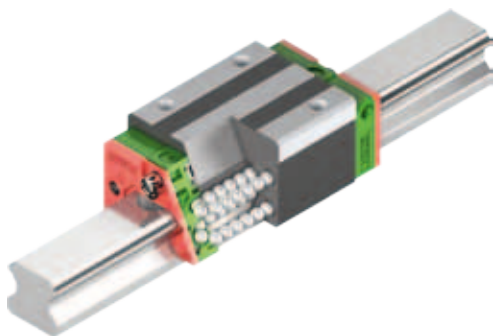
3.1.1 Vlastnosti lineárního vedení, řada HG a QH

Lineární vedení HIWIN řady HG se čtyřmi řadami kuliček je určeno pro vysoká zatížení a vysoké tuhosti. Díky 45° uspořádání kuličkových řad dokáže řada HG absorbovat zatížení ze všech směrů. Další vlastnosti řady HG zahrnují nízké rozjezdové síly a vysokou účinnost. Přídržné lišty brání kuličkám ve vypadnutí při sundání z kolejnice.

Vozíky řady QH s technologií SynchMotion™ poskytují veškeré výhody standardní řady HG. Řízený pohyb kuliček o definovanou vzdálenost zlepšuje synchronizaci, zvyšuje spolehlivost posuvu i při vyšších rychlostech, prodlužuje mazací intervaly a snižuje hlučnost chodu. Připojovací rozměry vozíků QH jsou totožné s rozměry vozíků HG, nasazují se na standardní kolejnice HGR a lze je proto snadno vyměnit.

3.1.2 Konstrukce řady HG/QH

- Čtyřřadé kuličkové lineární vedení
- Dotykový úhel 45°
- Přídržné lišty brání kuličkám ve vypadnutí při demontáži
- Varianty těsnění závisí na konkrétní aplikaci
- 6 možností připojení maznice nebo mazacího nástavce
- Technologie SynchMotion™ (řada QH)
- Velikosti 15, 20 a 25 řady HG jsou k dispozici i v provedení z korozivzdorné oceli



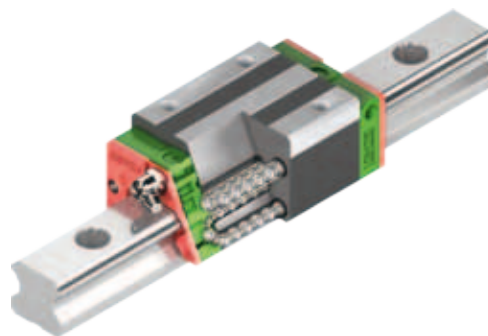
Konstrukce řady HG

Výhody:

- Nulová vůle
- Zaměnitelnost
- Vysoká přesnost
- Vysoká únosnost ve všech směrech zatížení
- Nízké třecí ztráty díky optimalizovaným kuličkovým drahám a 2-bodovému kontaktu

3.1.3 Objednací kódy pro řadu HG/QH

V případě lineárního vedení HG/QH se rozlišuje mezi lineárním systémem a nesmontovaným provedením. Rozměry obou typů jsou stejné. Hlavní rozdíl je v tom, že vozík a kolejnice nesmontovaného provedení mohou být libovolně zaměňovány. Vozík a kolejnici lze objednat samostatně a smontovat si je může zákazník.



Konstrukce řady QH

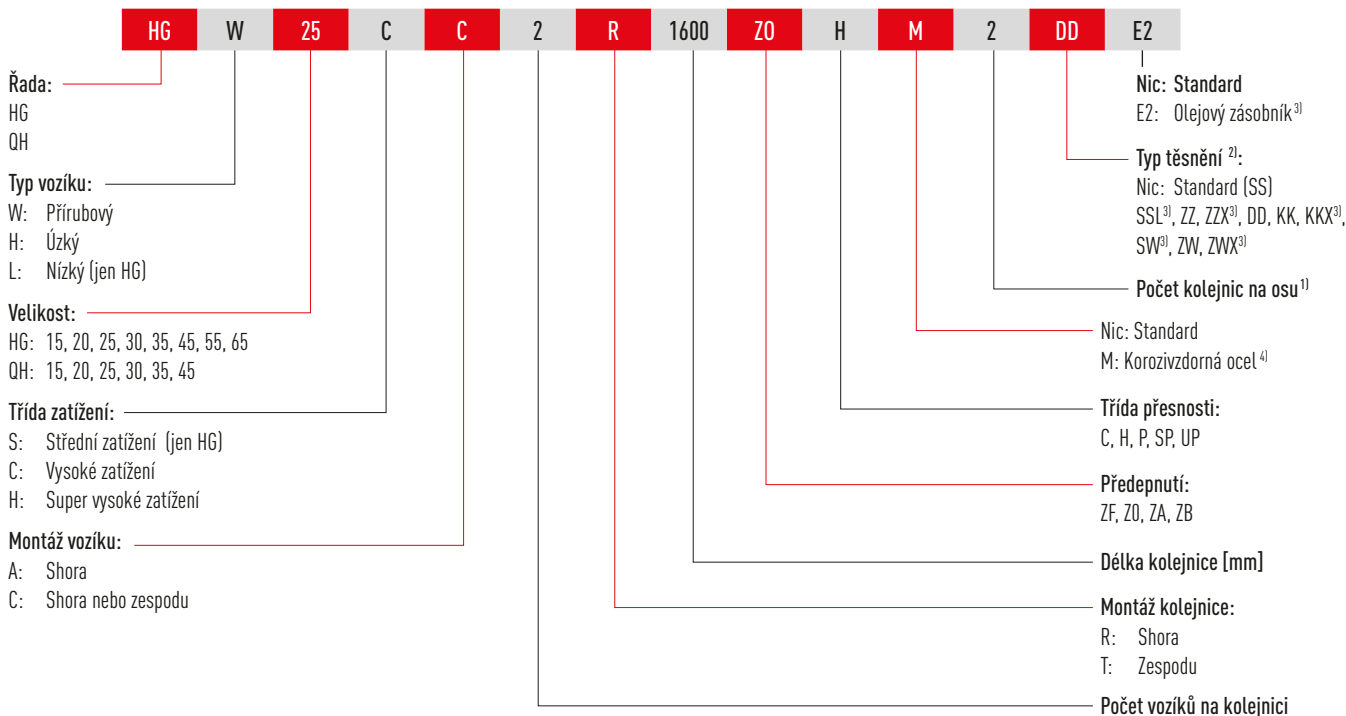
Další výhody řady QH:

- Lepší synchronizace
- Optimalizace pro vyšší rychlosti posuvu
- Delší mazací intervaly
- Nižší hlučnost provozu
- Vyšší dynamická únosnost

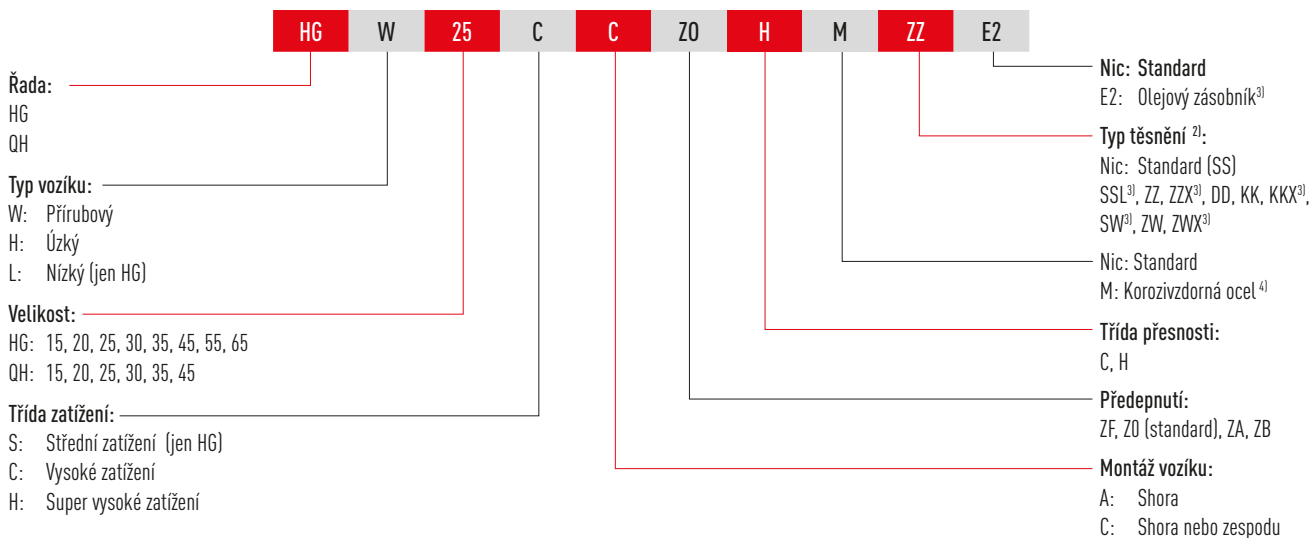
Lineární vedení

Řada HG/QH

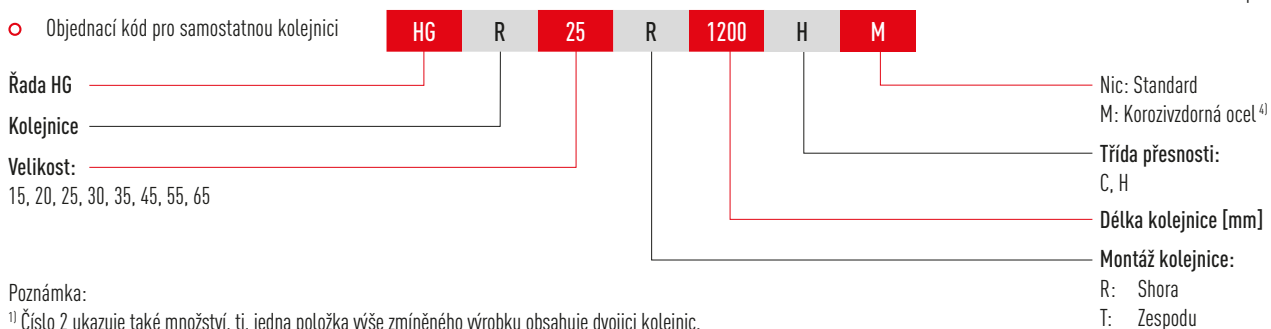
○ Objednací kód pro lineární systém (vozik namontovaný na kolejnici)



○ Objednací kód pro samostatný vozík



○ Objednací kód pro samostatnou kolejnici



Poznámka:

¹⁾ Číslo 2 ukazuje také množství, tj. jedna položka výše zmíněného výrobku obsahuje dvojici kolejnic.

²⁾ Přehled jednotlivých systémů těsnění je uveden v kapitole 2.9

³⁾ Pouze pro řadu HG

⁴⁾ Provedení z korozivzdorné oceli je k dispozici pro řadu HG, vozík H a W, velikosti 15-25, předepnutí ZO a ZA, třída přesnosti H

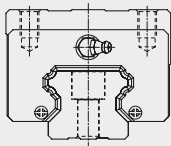
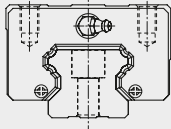
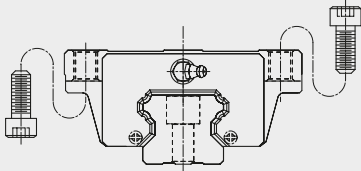
Lineární vedení

Řada HG/QH

3.1.4 Typy vozíků

Společnost HIWIN nabízí pro lineární vedení úzké a přírubové vozíky. Přírubové vozíky jsou díky své nízké výšce a větší montážní ploše vhodnější pro větší zatížení.

Tabulka 3.1 Typy vozíků

Provedení	Typ	Konstrukce	Výška [mm]	Typické použití
Úzký vozík	HGH-CA HGH-HA		28 – 90	<ul style="list-style-type: none"> ○ Obráběcí stroje ○ NC soustruhy ○ Brusky ○ Přesné frézky ○ Výkonné rezačky ○ Automatizace ○ Dopravní technika ○ Měřicí přístroje ○ Stroje a zařízení s vysokou přesností
Úzký nízký vozík	HGL-CA HGL-HA		24 – 70	
Přírubový vozík	HGW-CC HGW-HC		24 – 90	

3.1.5 Typy kolejnic

Kromě kolejnic se standardním upevněním shora nabízí společnost HIWIN také kolejnice pro upevnění zesodu.

Tabulka 3.2 Typy kolejnic

Upevnění shora	Upevnění zesodu
	
HGR_R	HGR_T

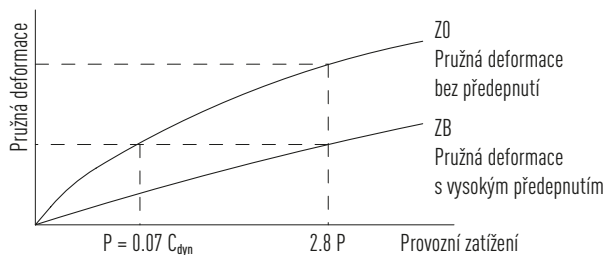
Lineární vedení

Řada HG/QH

3.1.6 Předepnutí

Definice

Každý vozík lze předepnout kuličkami. Křivka ukazuje, jak se při vyšším předepnutí tuhost zdvojnásobuje. Řada HG/QH se dodává ve třech standardních třídách předepnutí pro různé použití a podmínky.



Označení předepnutí

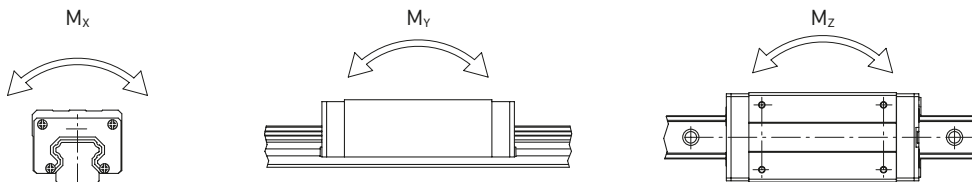
Tabulka 3.3 Označení předepnutí

Označení	Předepnutí		Použití	Vzorové aplikace
Z0	Lehké předepnutí (vymezená vůle)	0 – 0.02 C _{dyn}	Stálý směr zatížení, nízké vibrace, stačí nižší přesnost	<ul style="list-style-type: none"> ○ Dopravní technika ○ Automatické balicí stroje ○ Osy X-Y v průmyslových strojích ○ Svařovačky
ZA	Střední předepnutí	0.05 – 0.07 C _{dyn}	Požaduje se vysoká přesnost	<ul style="list-style-type: none"> ○ Obráběcí centra ○ Osa Z v průmyslových strojích ○ Erozivní stroje ○ Soustruhy NC ○ Přesné stoly X-Y ○ Měřicí přístroje
ZB	Vysoké předepnutí	nad 0.1 C _{dyn}	Požaduje se vysoká tuhost, odolnost proti vibracím a rázům	<ul style="list-style-type: none"> ○ Obráběcí centra ○ Brusky ○ Soustruhy NC ○ Horizontální a vertikální frézky ○ Osa Z obráběcích strojů ○ Výkonné rezačky

Lineární vedení

Řada HG/QH

3.1.7 Únosnosti a momenty



Tabulka 3.4 Únosnosti a momenty pro řadu HG/QH

Řada/rozměr	Dynamická únosnost C_{dyn} [N] ¹⁾	Statická únosnost C_0 [N]	Statický moment [Nm]		
			M_{0x}	M_{0y}	M_{0z}
HG_15C	14,700	23,470	120	100	100
QH_15C	17,940	19,860	100	80	80
HG_20S	16,840	22,570	130	80	80
HG_20C	27,100	36,680	270	200	200
QH_20C	30,000	33,860	260	190	190
HG_20H	32,700	47,960	350	350	350
QH_20H	35,700	42,310	310	270	270
HG_25S	26,930	36,560	310	160	160
HG_25C	34,900	52,820	420	330	330
QH_25C	41,900	48,750	390	310	310
HG_25H	42,200	69,070	560	570	570
QH_25H	50,610	60,940	500	450	450
HG_30C	48,500	71,870	660	530	530
QH_30C	58,260	66,340	600	500	500
HG_30H	58,600	93,990	880	920	920
QH_30H	70,320	88,450	830	890	890
HG_35C	64,600	93,990	1,160	810	810
QH_35C	78,890	86,660	1,070	760	760
HG_35H	77,900	122,770	1,540	1,400	1,400
QH_35H	95,230	115,550	1,450	1,330	1,330
HG_45C	103,800	146,710	1,980	1,550	1,550
QH_45C	119,400	135,420	1,830	1,380	1,380
HG_45H	125,300	191,850	2,630	2,680	2,680
QH_45H	144,130	180,560	2,470	2,410	2,410
HG_55C	153,200	211,230	3,690	2,640	2,640
HG_55H	184,900	276,230	4,880	4,570	4,570
HG_65C	213,200	287,480	6,650	4,270	4,270
HG_65H	277,800	420,170	9,380	7,380	7,380

¹⁾ Dynamická únosnost pro celkovou ujetou dráhu 50 km

Lineární vedení

Řada HG/QH

3.1.8 Tuhost

Tuhost závisí na předepnutí. Vzorec F 3.1 se používá pro výpočet deformace v závislosti na tuhosti.

F 3.1

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

δ Deformace [μm]
 P Provozní zatížení [N]
 k Tuhost [N/ μm]

Tabulka 3.5 Radiální tuhost pro řadu HG/QH

Druh zatížení	Řada/ rozměr	Tuhost v závislosti na předepnutí		
		Z0	ZA	ZB
Střední zatížení	HG_20S	124	210	270
	HG_25S	195	320	360
Vysoké zatížení	HG_15C	196	365	483
	QH_15C	174	292	384
	HG_20C	232	460	678
	QH_20C	221	396	542
	HG_25C	292	539	705
	QH_25C	254	419	548
	HG_30C	354	618	823
	QH_30C	326	526	716
	HG_35C	395	642	865
	QH_35C	375	566	762
	HG_45C	505	738	980
	QH_45C	480	644	850
	HG_55C	609	828	1,092
	HG_65C	716	918	1,201
	Super vysoké zatížení	HG_20H	300	611
QH_20H		294	534	735
HG_25H		378	715	935
QH_25H		332	567	739
HG_30H		453	820	1,093
QH_30H		420	699	945
HG_35H		509	855	1,150
QH_35H		487	757	1,010
HG_45H		649	970	1,298
QH_45H		620	853	1,128
HG_55H		789	1,085	1,445
HG_65H		946	1,221	1,599

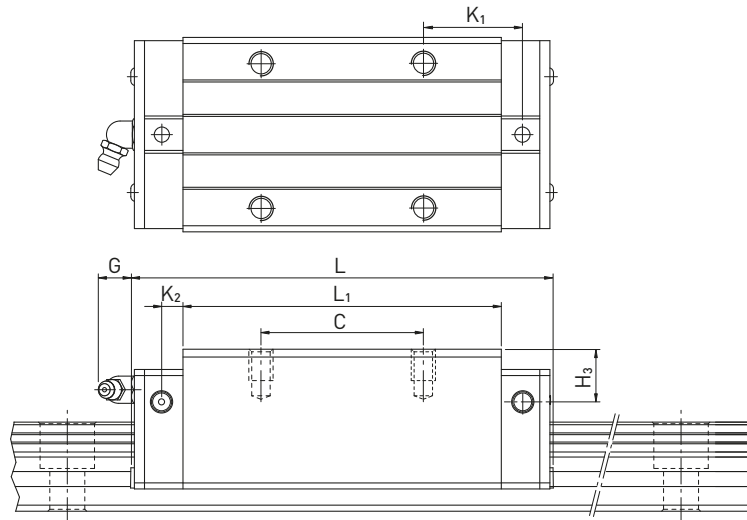
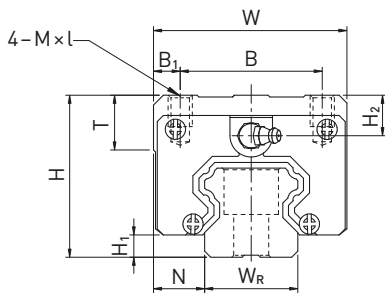
Jednotka: N/ μm

Lineární vedení

Řada HG/QH

3.1.9 Rozměry vozíků HG/QH

3.1.9.1 HGH/QHH



Tabulka 3.6 Rozměry vozíku

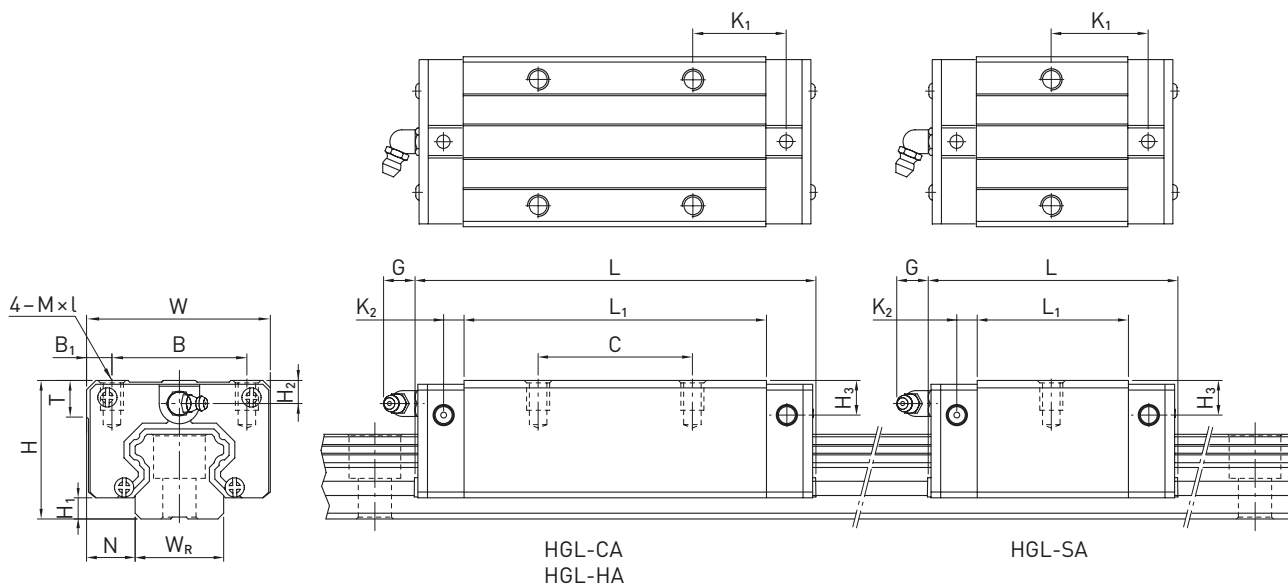
Řada/ rozměr	Montážní rozměry [mm]			Rozměry vozíku [mm]													Únosnosti [N]		Hmot- nost [kg]
	H	H ₁	N	W	B	B ₁	C	L ₁	L	K ₁	K ₂	G	M × l	T	H ₂	H ₃	C _{dyn}	C ₀	
HGH15CA	28	4.3	9.5	34	26	4.0	26	39.4	61.4	10.00	4.85	5.3	M4 × 5	6.0	7.95	7.7	14,700	23,470	0.18
QHH15CA	28	4.0	9.5	34	26	4.0	26	39.4	61.4	10.00	5.00	5.3	M4 × 5	6.0	7.95	8.2	17,940	19,860	0.18
HGH20CA	30	4.6	12.0	44	32	6.0	36	50.5	77.5	12.25	6.00	12.0	M5 × 6	8.0	6.00	6.0	27,100	36,680	0.30
HGH20HA							50	65.2	92.2	12.60							32,700	47,960	0.39
QHH20CA	30	4.6	12.0	44	32	6.0	36	50.5	76.7	11.75	6.00	12.0	M5 × 6	8.0	6.00	6.0	30,000	33,860	0.29
QHH20HA							50	65.2	91.4	12.10							35,700	42,310	0.38
HGH25CA	40	5.5	12.5	48	35	6.5	35	58.0	84.0	15.70	6.00	12.0	M6 × 8	8.0	10.00	9.0	34,900	52,820	0.51
HGH25HA							50	78.6	104.6	18.50							42,200	69,070	0.69
QHH25CA	40	5.5	12.5	48	35	6.5	35	58.0	83.4	15.70	6.00	12.0	M6 × 8	8.0	10.00	9.0	41,900	48,750	0.50
QHH25HA							50	78.6	104.0	18.50							50,610	60,940	0.68
HGH30CA	45	6.0	16.0	60	40	10.0	40	70.0	97.4	20.25	6.00	12.0	M8 × 10	8.5	9.50	13.8	48,500	71,870	0.88
HGH30HA							60	93.0	120.4	21.75							58,600	93,990	1.16
QHH30CA	45	6.0	16.0	60	40	10.0	40	70.0	97.4	19.50	6.25	12.0	M8 × 10	8.5	9.50	9.0	58,260	66,340	0.87
QHH30HA							60	93.0	120.4	21.75							70,320	88,450	1.15
HGH35CA	55	7.5	18.0	70	50	10.0	50	80.0	112.4	20.60	7.00	12.0	M8 × 12	10.2	16.00	19.6	64,600	93,990	1.45
HGH35HA							72	105.8	138.2	22.50							77,900	122,770	1.92
QHH35CA	55	7.5	18.0	70	50	10.0	50	80.0	113.6	19.00	7.50	12.0	M8 × 12	10.2	15.50	13.5	78,890	86,660	1.44
QHH35HA							72	105.8	139.4	20.90							95,230	115,550	1.90
HGH45CA	70	9.5	20.5	86	60	13.0	60	97.0	139.4	23.00	10.00	12.9	M10 × 17	16.0	18.50	30.5	103,800	146,710	2.73
HGH45HA							80	128.8	171.2	28.90							125,300	191,850	3.61
QHH45CA	70	9.2	20.5	86	60	13.0	60	97.0	139.4	23.00	10.00	12.9	M10 × 17	16.0	18.50	20.0	119,400	135,420	2.72
QHH45HA							80	128.8	171.2	29.09							144,130	180,560	3.59
HGH55CA	80	13.0	23.5	100	75	12.5	75	117.7	166.7	27.35	11.00	12.9	M12 × 18	17.5	22.00	29.0	153,200	211,230	4.17
HGH55HA							95	155.8	204.8	36.40							184,900	276,230	5.49
HGH65CA	90	15.0	31.5	126	76	25.0	70	144.2	200.2	43.10	14.00	12.9	M16 × 20	25.0	15.00	15.0	213,200	287,480	7.00
HGH65HA							120	203.6	259.6	47.80							277,800	420,170	9.82

Rozměry kolejnice viz kapitola 3.1.10, standardní a volitelné maznice a adaptéry viz kapitola 4.1.

Lineární vedení

Řada HG/QH

3.1.9.2 HGL



Tabulka 3.7 Rozměry vozíku

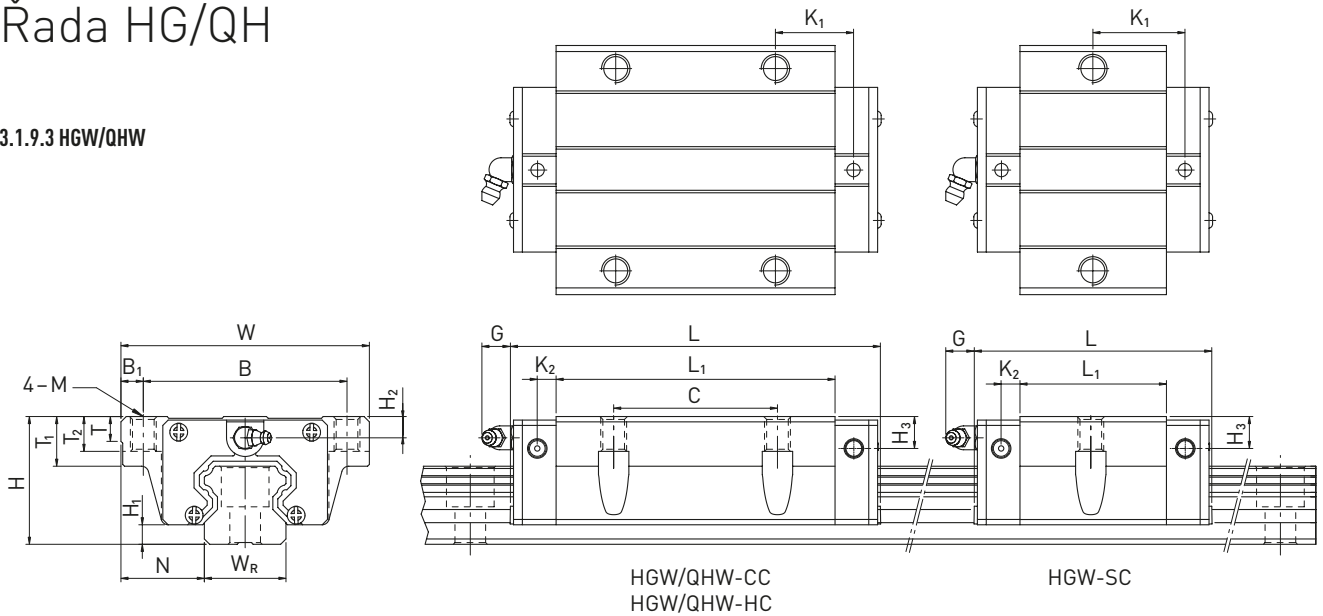
Řada/ rozměr	Montážní rozměry [mm]			Rozměry vozíku [mm]														Únosnosti [N]		Hmot- nost [kg]
	H	H ₁	N	W	B	B ₁	C	L ₁	L	K ₁	K ₂	G	M × l	T	H ₂	H ₃	C _{dyn}	C ₀		
HGL15CA	24	4.3	9.5	34	26	4.0	26	39.4	61.4	10.00	4.85	5.3	M4 × 4	6.0	3.95	3.7	14,700	23,470	0.14	
HGL25SA	36	5.5	12.5	48	35	6.5	—	38.2	64.2	23.20	6.00	12.0	M6 × 6	8.0	6.00	5.0	26,930	36,560	0.32	
HGL25CA							35	58.0	84.0	15.70							34,900	52,820	0.42	
HGL25HA							50	78.6	104.6	18.50							42,200	69,070	0.57	
HGL30CA	42	6.0	16.0	60	40	10.0	40	70.0	97.4	20.25	6.00	12.0	M8 × 10	8.5	6.50	10.8	48,500	71,870	0.78	
HGL30HA							60	93.0	120.4	21.75							58,600	93,990	1.03	
HGL35CA	48	7.5	18.0	70	50	10.0	50	80.0	112.4	20.60	7.00	12.0	M8 × 12	10.2	9.00	12.6	64,600	93,990	1.14	
HGL35HA							72	105.8	138.2	22.50							77,900	122,770	1.52	
HGL45CA	60	9.5	20.5	86	60	13.0	60	97.0	139.4	23.00	10.00	12.9	M10 × 17	16.0	8.50	20.5	103,800	146,710	2.08	
HGL45HA							80	128.8	171.2	28.90							125,300	191,850	2.75	
HGL55CA	70	13.0	23.5	100	75	12.5	75	117.7	166.7	27.35	11.00	12.9	M12 × 18	17.5	12.00	19.0	153,200	211,230	3.25	
HGL55HA							95	155.8	204.8	36.40							184,900	276,230	4.27	

Rozměry kolejnice viz kapitola 3.1.10, standardní a volitelné maznice a adaptéry viz kapitola 4.1.

Lineární vedení

Řada HG/QH

3.1.9.3 HGW/QHW



Tabulka 3.8 Rozměry vozíku

Řada/ rozměr	Montážní rozměry [mm]			Rozměry vozíku [mm]																Únosnosti [N]		Hmot- nost [kg]
	H	H ₁	N	W	B	B ₁	C	L ₁	L	K ₁	K ₂	M	G	T	T ₁	T ₂	H ₂	H ₃	C _{dyn}	C ₀		
HGW15CC	24	4.3	16.0	47	38	4.5	30	39.4	61.4	8.00	4.85	M5	5.3	6.0	8.9	7.0	3.95	3.7	14,700	23,470	0.17	
QHW15CC	24	4.0	16.0	47	38	4.5	30	39.4	61.4	8.00	5.00	M5	5.3	6.0	8.9	7.0	3.95	4.2	17,940	19,860	0.17	
HGW20SC	30	4.6	21.5	63	53	5.0	—	29.5	54.3	19.65	6.00	M6	12.0	8.0	10.0	9.5	6.00	6.0	16,840	22,570	0.28	
HGW20CC							40	50.5	77.5	10.25									27,100	36,680	0.40	
HGW20HC							65.2	92.2	17.60	32,700									47,960	0.52		
QHW20CC	30	4.6	21.5	63	53	5.0	40	50.5	76.7	9.75	6.00	M6	12.0	8.0	10.0	9.5	6.00	6.0	30,000	33,860	0.40	
QHW20HC							65.2	91.4	17.10	35,700									42,310	0.52		
HGW25SC	36	5.5	23.5	70	57	6.5	—	38.2	64.2	23.20	6.00	M8	12.0	8.0	14.0	10.0	6.00	5.0	26,930	36,560	0.42	
HGW25CC							45	58.0	84.0	10.70									34,900	52,820	0.59	
HGW25HC							78.6	104.6	21.00	42,200									69,070	0.80		
QHW25CC	36	5.5	23.5	70	57	6.5	45	58.0	83.4	10.70	6.00	M8	12.0	8.0	14.0	10.0	6.00	5.0	41,900	48,750	0.59	
QHW25HC							78.6	104.0	21.00	50,610									60,940	0.80		
HGW30CC	42	6.0	31.0	90	72	9.0	52	70.0	97.4	14.25	6.00	M10	12.0	8.5	16.0	10.0	6.50	10.8	48,500	71,870	1.09	
HGW30HC							93.0	120.4	25.75	58,600									93,990	1.44		
QHW30CC	42	6.0	31.0	90	72	9.0	52	70.0	97.4	13.50	6.25	M10	12.0	8.5	16.0	10.0	6.50	6.0	58,260	66,340	1.09	
QHW30HC							93.0	120.4	25.75	70,320									88,450	1.44		
HGW35CC	48	7.5	33.0	100	82	9.0	62	80.0	112.4	14.60	7.00	M10	12.0	10.1	18.0	13.0	9.00	12.6	64,600	93,990	1.56	
HGW35HC							105.8	138.2	27.50	77,900									122,770	2.06		
QHW35CC	48	7.5	33.0	100	82	9.0	62	80.0	113.6	13.00	7.50	M10	12.0	10.1	18.0	13.0	8.50	6.5	78,890	86,660	1.56	
QHW35HC							105.8	139.4	25.90	95,230									115,550	2.06		
HGW45CC	60	9.5	37.5	120	100	10.0	80	97.0	139.4	13.00	10.00	M12	12.9	15.1	22.0	15.0	8.50	20.5	103,800	146,710	2.79	
HGW45HC							128.8	171.2	28.90	125,300									191,850	3.69		
QHW45CC	60	9.2	37.5	120	100	10.0	80	97.0	139.4	13.00	10.00	M12	12.9	15.1	22.0	15.0	8.50	10.0	119,400	135,420	2.79	
QHW45HC							128.8	171.2	28.90	144,130									180,560	3.69		
HGW55CC	70	13.0	43.5	140	116	12.0	95	117.7	166.7	17.35	11.00	M14	12.9	17.5	26.5	17.0	12.00	19.0	153,200	211,230	4.52	
HGW55HC							155.8	204.8	36.40	184,900									276,230	5.96		
HGW65CC	90	15.0	53.5	170	142	14.0	110	144.2	200.2	23.10	14.00	M16	12.9	25	37.5	23.0	15.00	15.0	213,200	287,480	9.17	
HGW65HC							203.6	259.6	52.80	277,800									420,170	12.89		

Rozměry kolejnice viz kapitola 3.1.10, standardní a volitelné maznice a adaptéry viz kapitola 4.1.

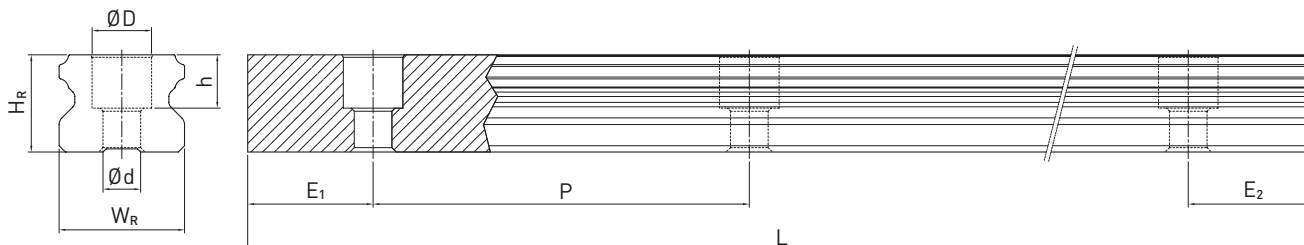
Lineární vedení

Řada HG/QH

3.1.10 Rozměry kolejnice HGR

Kolejnice HGR se používají jak pro vozíky řady HG, tak pro vozíky řady QH.

3.1.10.1 Rozměry HGR_R



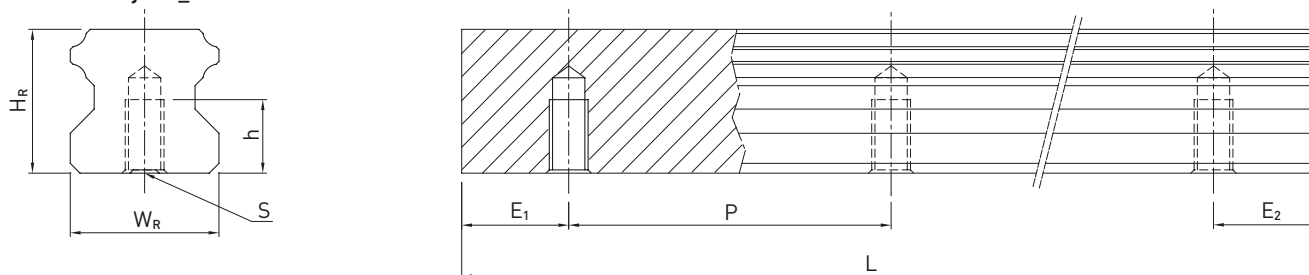
Tabulka 3.9 Rozměry kolejnice HGR_R

Řada/ rozměr	Montážní šrouby pro kolejnici [mm]	Rozměry kolejnice [mm]						Max. délka [mm] ²⁾	Max. délka E ₁ = E ₂ [mm]	Min. délka [mm]	E _{1/2} min [mm]	E _{1/2} max [mm]	Hmotnost [kg/m]
		W _R	H _R	D	h	d	P						
HGR15R	M4 × 20	15	15.0	7.5	5.3	4.5	60	4.000	3.900	72	6	54	1.45
HGR20R	M5 × 20	20	17.5	9.5	8.5	6.0	60	4.000/5.600 ¹⁾	3.900/5.520	74	7	53	2.21
HGR25R	M6 × 25	23	22.0	11.0	9.0	7.0	60	4.000/5.600 ¹⁾	3.900/5.520	76	8	52	3.21
HGR30R	M8 × 30	28	26.0	14.0	12.0	9.0	80	4.000/5.600 ¹⁾	3.900/5.520	98	9	71	4.47
HGR35R	M8 × 35	34	29.0	14.0	12.0	9.0	80	4.000/5.600 ¹⁾	3.900/5.520	98	9	71	6.30
HGR45R	M12 × 45	45	38.0	20.0	17.0	14.0	105	4.000/5.600 ¹⁾	3.900/5.460	129	12	93	10.41
HGR55R	M14 × 55	53	44.0	23.0	20.0	16.0	120	4.000/5.600 ¹⁾	3.900/5.440	148	14	106	15.08
HGR65R	M16 × 65	63	53.0	26.0	22.0	18.0	150	4.000/5.600 ¹⁾	3.900/5.350	180	15	135	21.18

¹⁾ Provedení na poptávku

²⁾ Max. délka z korozivzdorné oceli: 1.860 mm

3.1.10.2 Rozměry HGR_T



Tabulka 3.10 Rozměry kolejnice HGR_T

Řada/ rozměr	Rozměry kolejnice [mm]					Max. délka [mm] ²⁾	Max. délka E ₁ = E ₂ [mm]	Min. délka [mm]	E _{1/2} min [mm]	E _{1/2} max [mm]	Hmotnost [kg/m]
	W _R	H _R	S	h	P						
HGR15T	15	15.0	M5	8	60	4.000	3.900	72	6	54	1.48
HGR20T	20	17.5	M6	10	60	4.000	3.900	74	7	53	2.29
HGR25T	23	22.0	M6	12	60	4.000	3.900	76	8	52	3.35
HGR30T	28	26.0	M8	15	80	4.000	3.920	98	9	71	4.67
HGR35T	34	29.0	M8	17	80	4.000	3.920	98	9	71	6.51
HGR45T	45	38.0	M12	24	105	4.000	3.885	129	12	93	10.87
HGR55T	53	44.0	M14	24	120	4.000	3.840	148	14	106	15.67
HGR65T	63	53.0	M20 ¹⁾	30	150	4.000	3.750	180	15	135	21.73

¹⁾ Odchylka od normy DIN 645

²⁾ Max. délka z korozivzdorné oceli: 1.860 mm

Poznámka:

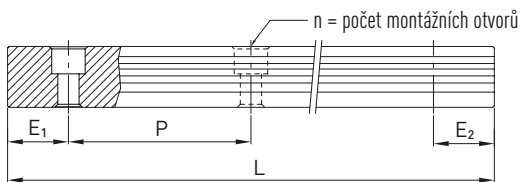
1. Tolerance pro E je +0,5 až -1 mm pro standardní kolejnice a 0 až -0,3 mm pro spoje.
2. Pokud rozměry E_{1/2} nejsou uvedeny, bude určen maximální počet montážních otvorů pro minimální rozměr E_{1/2}.
3. Kolejnice se zkracují na požadovanou délku. Pokud rozměry E_{1/2} nejsou uvedeny, provádí se zkracování symetricky.

Lineární vedení

Řada HG/QH

3.1.10.3 Výpočet délky kolejnice

Společnost HIWIN nabízí kolejnice v individuálních délkách. Aby nevzniklo riziko nestability konce kolejnice, nesmí hodnota E překročit polovinu vzdálenosti mezi montážními otvory (P). Současně musí hodnota $E_{1/2}$ být v rozmezí $E_{1/2}$ min až $E_{1/2}$ max., aby montážní otvor nepraskl.



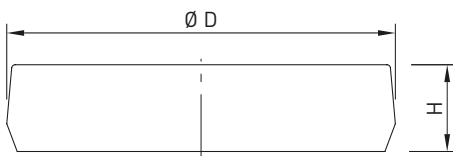
F 3.2

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

- L Celková délka kolejnice [mm]
- n Počet montážních otvorů
- P Vzdálenost mezi dvěma montážními otvory [mm]
- $E_{1/2}$ Vzdálenost od středu posledního montážního otvoru po konec kolejnice [mm]

3.1.10.4 Zátky montážních otvorů kolejnic

Zátky montážních otvorů kolejnic se používají na ochranu otvorů před prachem a úlomky. Kolejnice jsou vybaveny standardními zátkami. Jiné typy zátek se musí objednat zvlášť.



Tabulka 3.11 Zátky montážních otvorů kolejnic

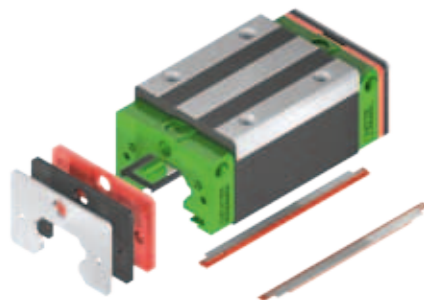
Kolejnice	Šroub	Označení			Ø D [mm]	Výška H [mm]
		Plast (standard)	Mosaz	Ocel		
HGR15R	M4	C4	C4-M	—	7.5	1.2
HGR20R	M5	C5	C5-M	C5-ST	9.5	2.5
HGR25R	M6	C6	C6-M	C6-ST	11.0	2.8
HGR30R	M8	C8	C8-M	C8-ST	14.0	3.5
HGR35R	M8	C8	C8-M	C8-ST	14.0	3.5
HGR45R	M12	C12	C12-M	C12-ST	20.0	4.0
HGR55R	M14	C14	C14-M	C14-ST	23.0	4.0
HGR65R	M16	C16	C16-M	C16-ST	26.0	4.0

Lineární vedení

Řada HG/QH

3.1.11 Těsnící systémy

Pro vedení HIWIN jsou k dispozici různé těsnící systémy. Jejich přehled najdete v kapitole 2.9. Tabulka níže obsahuje celkové délky vozíků s různými těsnícími systémy.



Tabulka 3.12 Celková délka vozíku s různými těsnícími systémy

Řada/ rozměr	Celková délka L (včetně šroubků)									
	SS	SSL	ZZ	ZZX	DD	KK	KKX	SW	ZW	ZWX
HG_15C	61.4	61.4	69.0	—	68.0	75.6	—	63.2	71.0	71.0
QH_15C	61.4	—	68.4	—	68.0	75.0	—	—	—	—
HG_20S	56.5	56.5	57.5	57.5	59.5	62.5	62.5	57.5	—	61.3
HG_20C	77.5	77.5	82.5	82.5	82.5	87.5	87.5	78.5	86.3	82.3
QH_20C	76.7	—	81.9	—	81.7	86.9	—	—	—	—
HG_20H	92.2	92.2	97.2	97.2	97.5	102.2	102.2	93.2	101.0	97.0
QH_20H	91.4	—	96.6	—	96.4	101.6	—	—	—	—
HG_25C	84.0	84.0	89.0	92.0	89.0	94.0	97.0	85.0	92.8	91.8
QH_25C	83.4	—	89.4	—	88.4	94.4	—	—	—	—
HG_25H	104.6	104.6	109.6	112.6	109.6	114.6	114.6	105.6	113.4	112.4
QH_25H	104.4	—	110.0	—	109.0	115.0	—	—	—	—
HG_30C	97.4	97.4	105.4	108.4	104.8	112.8	115.8	99.0	107.2	105.8
QH_30C	97.4	—	104.8	—	104.8	112.2	—	—	—	—
HG_30H	120.4	120.4	128.4	131.4	127.8	135.8	138.8	122.0	130.2	128.8
QH_30H	120.4	—	127.8	—	127.8	135.2	—	—	—	—
HG_35C	112.4	—	120.4	123.4	119.8	127.8	130.8	115.2	123.4	122.4
QH_35C	113.6	—	119.0	—	118.6	124.0	—	—	—	—
HG_35H	138.2	—	146.2	149.2	145.6	153.6	156.6	141.0	149.2	148.2
QH_35H	139.4	—	144.8	—	144.4	149.8	—	—	—	—
HG_45C	139.4	—	150.0	153.0	149.4	160.0	160.0	140.0	148.8	144.8
QH_45C	139.4	—	147.2	—	146.6	154.4	—	—	—	—
HG_45H	171.2	—	181.8	184.8	181.2	191.8	194.8	171.8	180.6	176.6
QH_45H	171.2	—	179.0	—	178.4	186.2	—	—	—	—
HG_55C	166.7	—	177.1	180.1	177.1	187.5	190.5	163.7	—	172.9
HG_55H	204.8	—	215.2	218.2	215.2	225.5	228.5	201.8	—	211.0
HG_65C	200.2	—	208.2	211.2	209.2	217.2	220.2	196.2	—	203.4
HG_65H	259.6	—	267.6	270.6	268.6	276.6	258.6	255.6	—	262.8

Jednotka: mm

Lineární vedení

Řada HG/QH

3.1.11.1 Označení těsnění

Sady těsnění se vždy dodávají s montážním materiálem.

HG 15 **SS**

Řada:

HG

QH

Rozměr:

HG: 15, 20, 25, 30, 35, 45, 55, 65

QH: 15, 20, 25, 30, 35, 45

Označení těsnění:

SS: Standardní těsnění

SSL: Těsnění se sníženým odporem

ZZ: Těsnění s plechovým stěračem

ZZX: Těsnění s nerezovým stěračem

DD: Dvojitě těsnění

KK: Dvojitě těsnění s plechovým stěračem

KKX: Dvojitě těsnění s nerezovým stěračem

SW: Těsnění s dvojitým břitem

ZW: Těsnění s dvojitým břitem a plechovým stěračem

ZWX: Těsnění s dvojitým břitem a nerezovým stěračem

Lineární vedení

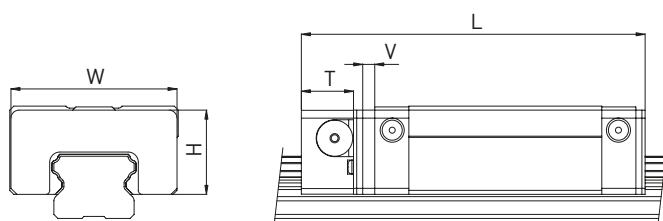
Řada HG/QH

3.1.12 Mazací jednotka E2

Další informace o mazací jednotce naleznete v kapitole 2.6.3.

Na následujícím obrázku je uveden rozměr (L) pro jednostrannou mazací jednotku.

Rozměr pro oboustrannou mazací jednotku vyplývá z rozměru $L + V + T$. Dlouhodobá mazací jednotka E2 je k dispozici s těsníci systémy uvedenými v tabulce.



Tabulka 3.13 Rozměry vozíku s mazací jednotkou E2

Typ	Rozměry vozíku [mm]								Max. nájezd při E2 na jedné straně [km]	Max. nájezd při E2 na obou stranách [km]
	W	H	T	V	L _{SS} ¹⁾	L _{ZZ} ¹⁾	L _{DD} ¹⁾	L _{KK} ¹⁾		
HG_15C	32.4	19.5	12.5	3.0	75.4	80.5	82.0	87.1	10,000	20,000
QH_15C	32.4	19.5	12.5	3	75.4	-	-	-	20,000	30,000
HG_20S	43.0	24.4	13.5	3.5	70.9	73.0	75.0	78.0	10,000	20,000
HG_20C	43.0	24.4	13.5	3.5	93.5	95.6	97.5	100.6	10,000	20,000
QH_20C	43	24.4	13.5	3.5	93.1	-	-	-	20,000	30,000
HG_20H	43.0	24.4	13.5	3.5	108.2	110.2	112.2	115.2	10,000	20,000
QH_20H	43	24.4	13.5	3.5	107.8	-	-	-	20,000	30,000
HG_25C	46.4	29.5	13.5	3.5	100.0	102.0	104.0	107.0	10,000	20,000
QH_25C	46.4	29.5	13.5	3.5	100.2	-	-	-	20,000	30,000
HG_25H	46.4	29.5	13.5	3.5	120.6	122.6	124.6	127.6	10,000	20,000
QH_25H	46.4	29.5	13.5	3.5	120.8	-	-	-	20,000	30,000
HG_30C	58.0	35.0	13.5	3.5	112.9	118.0	119.9	125.0	10,000	20,000
QH_30C	58	35	13.5	3.5	112.9	-	-	-	20,000	30,000
HG_30H	58.0	35.0	13.5	3.5	135.9	141.0	142.9	148.0	10,000	20,000
QH_30H	58	35	13.5	3.5	135.9	-	-	-	20,000	30,000
HG_35C	68.0	38.5	13.5	3.5	127.9	133.4	135.3	140.8	10,000	20,000
QH_35C	68	35.5	16	3.5	129.3	-	-	-	20,000	30,000
HG_35H	68.0	38.5	13.5	3.5	153.7	159.2	161.1	166.6	10,000	20,000
QH_35H	68	35.5	16	3.5	155.1	-	-	-	20,000	30,000
HG_45C	82.0	49.0	16.0	4.5	157.2	162.1	166.1	171.7	10,000	20,000
QH_45C	82	49	16	4.5	158.3	-	-	-	20,000	30,000
HG_45H	82.0	49.0	16.0	4.5	189.0	193.9	197.9	203.5	10,000	20,000
QH_45H	82	49	16	4.5	190.1	-	-	-	20,000	30,000
HG_55C	97.0	55.5	16.0	4.5	183.9	189.6	193.8	200.0	10,000	20,000
HG_55H	97.0	55.5	16.0	4.5	222.0	227.7	231.9	238.1	10,000	20,000
HG_65C	121.0	69.0	16.0	4.5	219.2	220.7	226.7	229.7	10,000	20,000
HG_65H	121.0	69.0	16.0	4.5	278.6	280.1	286.1	289.1	10,000	20,000

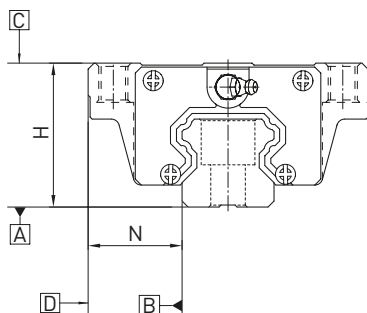
¹⁾ Celková délka závisí na zvoleném těsnění. SS = Standardní těsnění

Lineární vedení

Řada HG/QH

3.1.13 Tolerance v závislosti na třídě přesnosti

Lineární vedení řady HG a QH je rozděleno do pěti tříd přesnosti podle rovnoběžnosti mezi vozíkem a kolejnici a přesnosti rozměrů H a N. Volba třídy přesnosti je dána požadavky na přesnost stroje.



3.1.13.1 Rovnoběžnost

Rovnoběžnost dorazových ploch kolejnice B a vozíku D a rovnoběžnost horní plochy vozíku C vůči montážní ploše kolejnice A. Předpokládá se ideální montáž lineárního vedení a měření ve středu vozíku.

Tabulka 3.14 Tolerance rovnoběžnosti vozíku vůči kolejnici

Délka kolejnice [mm]	Třída přesnosti				
	C	H	P	SP	UP
- 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

Jednotka: μm

Lineární vedení

Řada HG/QH

3.1.13.2 Přesnost – výška a šířka

Výšková tolerance H

Tolerance výšky H měřené od středu plochy vozíku C po spodní stranu kolejničky A s vozíkem na libovolné pozici na kolejničce.

Rozptyl hodnot rozměru H

Povolený rozptyl hodnot výšky H mezi jednotlivými vozíky na jedné kolejničce měřeno ve stejné poloze na kolejničce.

Šířková tolerance N

Tolerance šířky N, měřeno mezi středem dorazové plochy vozíku D a referenční hranou kolejničky B na libovolné pozici na kolejničce.

Rozptyl hodnot rozměru N

Povolený rozptyl hodnot šířky N mezi jednotlivými vozíky na jedné kolejničce měřeno ve stejné poloze na kolejničce.

Tabulka 3.15 Tolerance výšky a šířky u smontovaného lineárního vedení

Řada/rozměr	Třída přesnosti	Tolerance výšky H	Tolerance šířky N	Rozptyl hodnot výšky H	Rozptyl hodnot šířky N
HG_15, 20 QH_15, 20	C (Normální)	± 0.1	± 0.1	0.02	0.02
	H (Vysoká)	± 0.03	± 0.03	0.01	0.01
	P (Přesná)	0 - 0.03	0 - 0.03	0.006	0.006
	SP (Super přesná)	0 - 0.015	0 - 0.015	0.004	0.004
	UP (Ultra přesná)	0 - 0.008	0 - 0.008	0.003	0.003
HG_25, 30, 35 QH_25, 30, 35	C (Normální)	± 0.1	± 0.1	0.02	0.03
	H (Vysoká)	± 0.04	± 0.04	0.015	0.015
	P (Přesná)	0 - 0.04	0 - 0.04	0.007	0.007
	SP (Super přesná)	0 - 0.02	0 - 0.02	0.005	0.005
	UP (Ultra přesná)	0 - 0.01	0 - 0.01	0.003	0.003
HG_45, 55 QH_45	C (Normální)	± 0.1	± 0.1	0.03	0.03
	H (Vysoká)	± 0.05	± 0.05	0.015	0.02
	P (Přesná)	0 - 0.05	0 - 0.05	0.007	0.01
	SP (Super přesná)	0 - 0.03	0 - 0.03	0.005	0.007
	UP (Ultra přesná)	0 - 0.02	0 - 0.02	0.003	0.005
HG_65	C (Normální)	± 0.1	± 0.1	0.03	0.03
	H (Vysoká)	± 0.07	± 0.07	0.02	0.025
	P (Přesná)	0 - 0.07	0 - 0.07	0.01	0.015
	SP (Super přesná)	0 - 0.05	0 - 0.05	0.007	0.01
	UP (Ultra přesná)	0 - 0.03	0 - 0.03	0.005	0.007

Jednotka: mm

Lineární vedení

Řada HG/QH

Tabulka 3.16 Tolerance výšky a šířky u nesmontovaného lineárního vedení

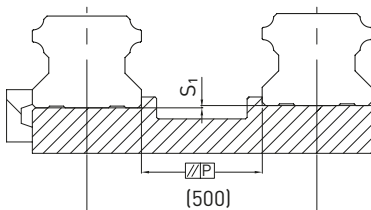
Řada/rozměr	Třída přesnosti	Tolerance výšky H	Tolerance šířky N	Rozptyl hodnot výšky H	Rozptyl hodnot šířky N
HG_15, 20 QH_15, 20	C (Normální)	± 0.1	± 0.1	0.02	0.02
	H (Vysoká)	± 0.03	± 0.03	0.01	0.01
	P (Přesná)	± 0.015	± 0.015	0.006	0.006
HG_25, 30, 35 QH_25, 30, 35	C (Normální)	± 0.1	± 0.1	0.02	0.03
	H (Vysoká)	± 0.04	± 0.04	0.015	0.015
	P (Přesná)	± 0.02	± 0.02	0.007	0.007
HG_45, 55 QH_45	C (Normální)	± 0.1	± 0.1	0.03	0.03
	H (Vysoká)	± 0.05	± 0.05	0.015	0.02
	P (Přesná)	± 0.025	± 0.025	0.007	0.01
HG_65	C (Normální)	± 0.1	± 0.1	0.03	0.03
	H (Vysoká)	± 0.07	± 0.07	0.02	0.025
	P (Přesná)	± 0.035	± 0.035	0.01	0.015

Jednotka: mm

3.1.13.3 Povolené nepřesnosti montážních ploch

Splnění požadavků na přesnost montážních ploch umožní dosáhnout plných hodnot přesnosti, tuhosti a životnosti lineárních vedení řady HG a QH.

Rovnoběžnost referenční plochy (P):



Tabulka 3.17 Maximální tolerance rovnoběžnosti (P)

Řada/rozměr	Třída předepnutí		
	Z0	ZA	ZB
HG/QH_15	25	18	—
HG/QH_20	25	20	18
HG/QH_25	30	22	20
HG/QH_30	40	30	27
HG/QH_35	50	35	30
HG/QH_45	60	40	35
HG_55	70	50	45
HG_65	80	60	55

Jednotka: μm

Lineární vedení

Řada HG/QH

Maximální tolerance výšky referenční plochy (S_1)

F 3.3

$$S_1 = a \times K$$

- S_1 Max. výšková tolerance [mm]
- a Vzdálenost mezi kolejnicemi [mm]
- K Koefficient tolerance výšky

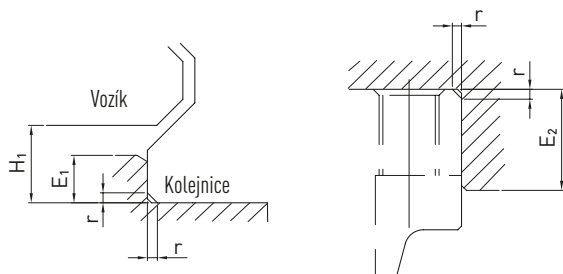
Tabulka 3.18 Koefficient tolerance výšky (K)

Řada/rozměr	Třída předepnutí		
	Z0	ZA	ZB
HG/QH_15	2.6×10^{-4}	1.7×10^{-4}	—
HG/QH_20	2.6×10^{-4}	1.7×10^{-4}	1.0×10^{-4}
HG/QH_25	2.6×10^{-4}	1.7×10^{-4}	1.4×10^{-4}
HG/QH_30	3.4×10^{-4}	2.2×10^{-4}	1.8×10^{-4}
HG/QH_35	4.2×10^{-4}	3.0×10^{-4}	2.4×10^{-4}
HG/QH_45	5.0×10^{-4}	3.4×10^{-4}	2.8×10^{-4}
HG_55	6.0×10^{-4}	4.2×10^{-4}	3.4×10^{-4}
HG_65	7.0×10^{-4}	5.0×10^{-4}	4.0×10^{-4}

Jednotka: μm

3.1.14 Výška osazení a drážky

Nepřesnosti ve výšce osazení a drážkách montážních ploch ovlivňují přesnost a mohou vést ke kolizím mezi profilem vozíku a kolejnicí. Pro zamezení problémů při montáži je nutno dodržovat následující výšky osazení a koncových profilů.



Tabulka 3.19 Výška osazení a drážky

Řada/rozměr	Max. poloměr hrany r	Výška osazení referenční hrany kolejnice E_1	Výška osazení referenční hrany vozíku E_2	Světlá výška pod vozíkem H_1
HG_15	0.5	3.0	4.0	4.3
QH_15	0.5	3.0	4.0	4.0
HG/QH_20	0.5	3.5	5.0	4.6
HG/QH_25	1.0	5.0	5.0	5.5
HG/QH_30	1.0	5.0	5.0	6.0
HG/QH_35	1.0	6.0	6.0	7.5
HG/QH_45	1.0	8.0	8.0	9.5
HG_55	1.5	10.0	10.0	13.0
HG_65	1.5	10.0	10.0	15.0

Jednotka: mm

Řada CG

Lineární vedení HIWIN řady CG je vhodné pro vysoké kroutící momenty, snadno se montuje, výborně chrání před nečistotami a opotřebením koncových těsnění díky krycímu pásku.

01

Lineární vedení

Řada CG

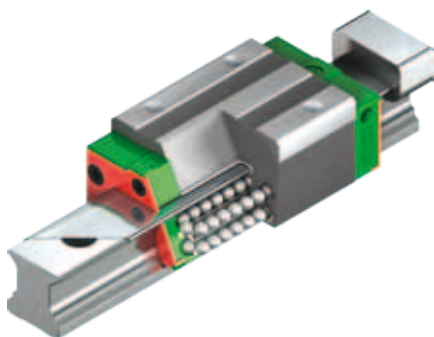
3.2 Řada CG

3.2.1 Vlastnosti lineárního vedení řady CG

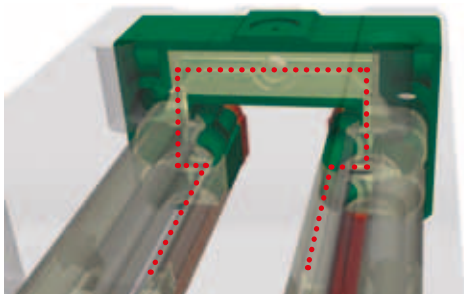
Lineární vedení HIWIN řady CG s uspořádáním kuliček „0“ kolem vodičícího prvku spolehlivě snese vysoké kroutící momenty, zejména ve směru M_x . Upravená geometrie kolejnice zajišťuje vysokou únosnost. Nové pružné koncové těsnění se automaticky přizpůsobuje profilu kolejnice a zajišťuje vysokou míru trvalé ochrany proti nečistotám. Na ochranu koncového těsnění před mechanickým poškozením je řada CG standardně vybavena plechovým stěračem na čelní straně koncového těsnění.

3.2.2 Konstrukce řady CG

Čtyřřadé kuličkové lineární vedení bez vůle s vysokou ochranou proti nečistotám už ve standardním provedení.



Optimalizovaná koncepce mazání pro dlouhé mazací intervaly a pro krátké zdvihy.



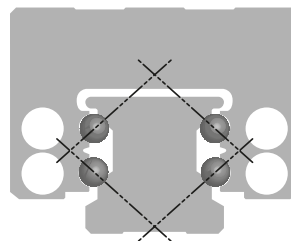
Volitelně je pro kolejnici k dispozici krycí pásek, který minimalizuje pronikání prachu a opotřebení těsnění. Tento krycí pásek lze snadno nainstalovat v několika málo jednoduchých krocích.

Pro optimální distribuci maziva je vozík vybaven dalším mazacím kanálkem, který přivádí mazivo přímo doprostřed nosné zóny. To prodlužuje mazací intervaly a přináší významnou výhodu, zejména při použití pro krátké zdvihy.

Snadná montáž, lepší ochrana proti nečistotám a opotřebení díky krycímu pásku.



Uspořádání kuliček „0“ a optimalizovaná geometrie kuličkového vodičícího prvku umožňují přenášet vysoké kroutící momenty a zajišťují vysokou únosnost.



Výhody:

- Bezvůlové provedení
- Zaměnitelnost
- Vysoká přesnost
- Vysoká momentová únosnost, zejména ve směru M_x
- Volitelný krycí pásek

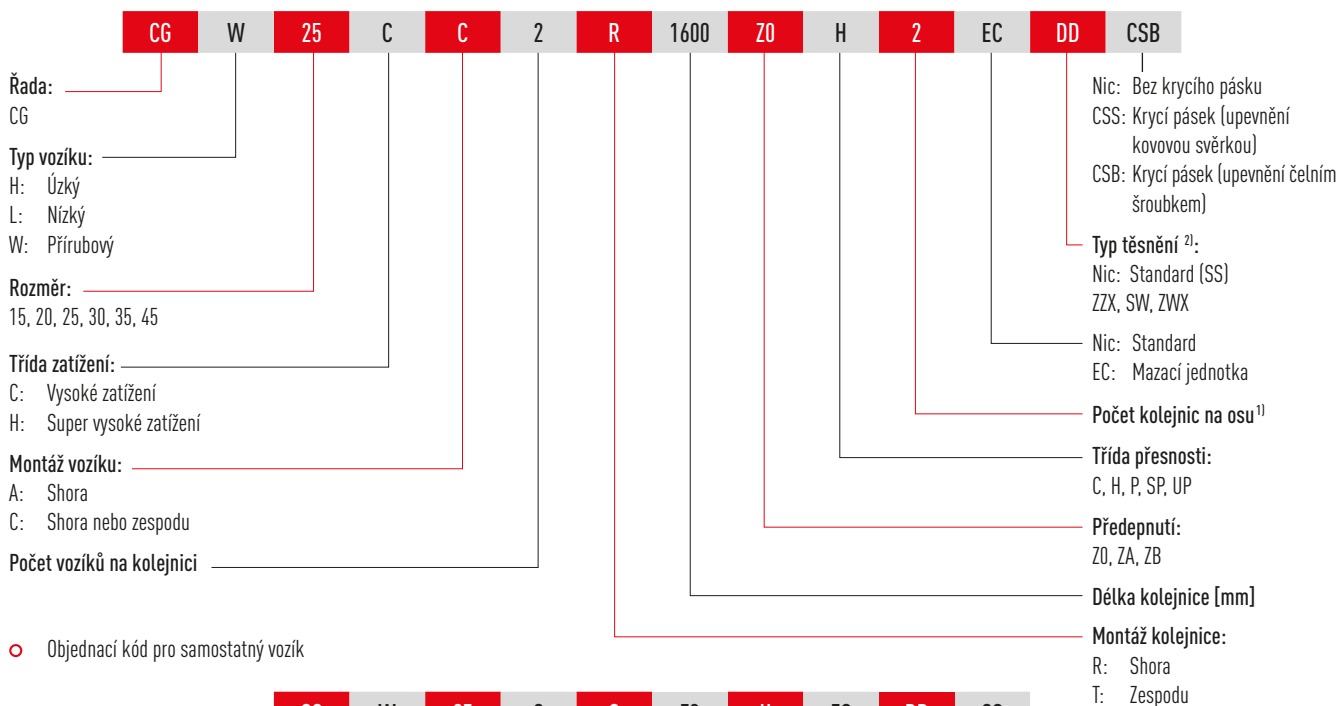
3.2.3 Objednací kódy pro sérii CG

V případě lineárního vedení CG se rozlišuje mezi lineárním systémem a nesmontovaným provedením. Rozměry obou typů jsou stejné. Hlavní rozdíl je v tom, že vozík a kolejnice nesmontovaného provedení mohou být libovolně zaměňovány. Vozík a kolejnici lze objednat samostatně a smontovat si je může zákazník.

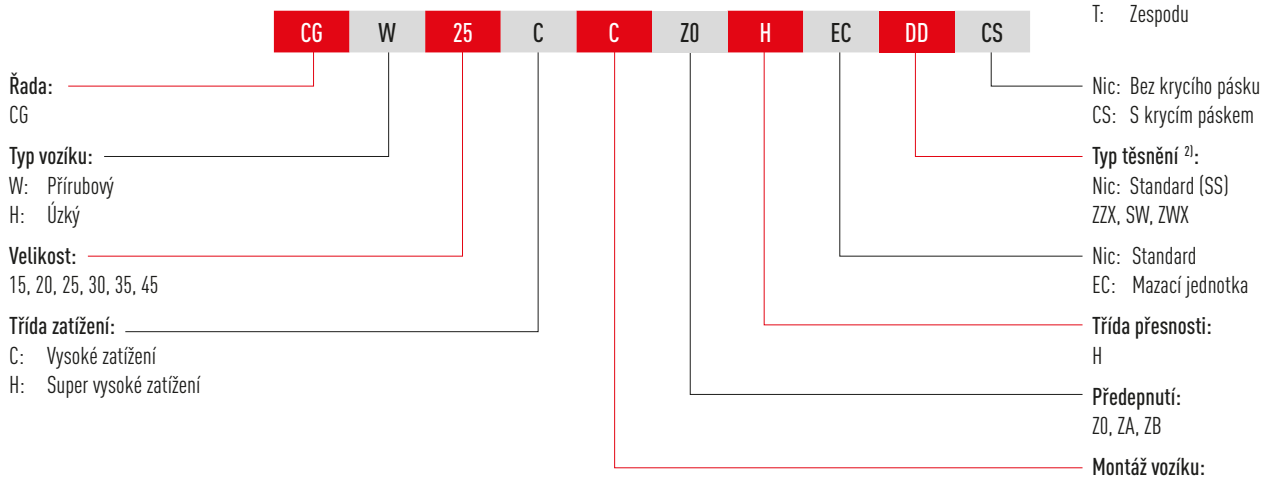
Lineární vedení

Řada CG

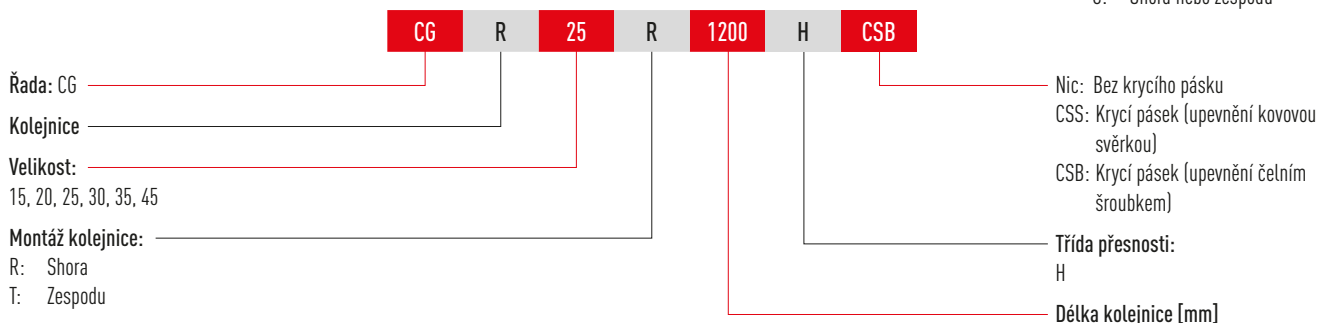
- Objednací kód pro lineární systém (vozik namontovaný na kolejnici)



- Objednací kód pro samostatný vozík



- Objednací kód pro samostatnou kolejnici



Poznámka:

¹⁾ Číslo 2 ukazuje také množství, tj. jedna položka výše zmíněného výrobku obsahuje dvojici kolejnic. Standardně se vícedílné kolejnice dodávají se stupňovitými bodovými spoji.

²⁾ Přehled jednotlivých systémů těsnění je uveden v kapitole 2.9

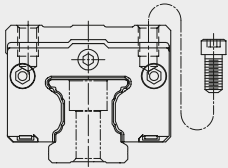
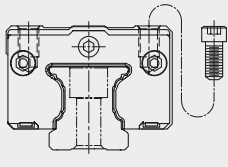
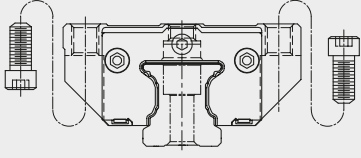
Lineární vedení

Řada CG

3.2.4 Typ vozíku

Společnost HIWIN nabízí pro lineární vedení úzké a přírubové vozíky. Přírubové vozíky jsou díky své nízké výšce a větší montážní ploše vhodnější pro větší zatížení.

Tabulka 3.20 Typ vozíku

Provedení	Typ	Konstrukce	Výška [mm]	Typické použití
Úzký	CGH-CA CGH-HA		28 – 70	<ul style="list-style-type: none"> ○ Zpracování dřeva ○ Obráběcí centra ○ Soustruhy NC ○ Brusky ○ Přesné frézky ○ Výkonné řezačky ○ Automatizace ○ Dopravní prostředky ○ Měřicí přístroje ○ Stroje a zařízení vyžadující vysokou přesnost polohování
Nízký	CGL-CA CGL-HA		24 – 60	
Přírubový	CGW-CA CGW-HA		24 – 60	

3.2.5 Typy kolejnic

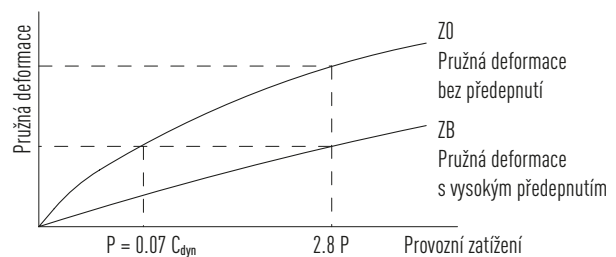
Tabulka 3.21 Typy kolejnic

Upevnění shora	Upevnění zesodu
	
CGR_R	CGR_T

3.2.6 Předepnutí

Definice

Každý vozík lze předepnout kuličkami. Křivka ukazuje, že se s hodnotou předepnutí zdvojnásobuje tuhost. Řada CG se dodává ve třech standardních třídách předepnutí pro různá použití a podmínky.



Lineární vedení

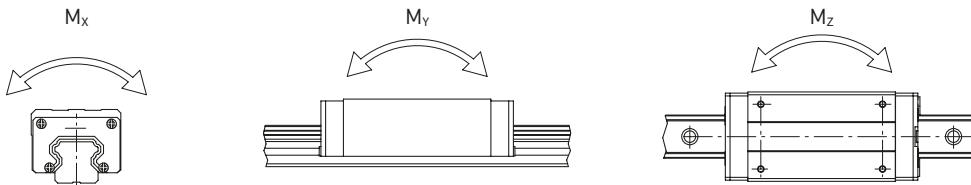
Řada CG

Označení předepnutí

Tabulka 3.22 Označení předepnutí

Označení	Předepnutí		Použití	Příklady použití
Z0	Lehké předepnutí (vymezená vůle)	$0 - 0.02 C_{dyn}$	Stálý směr zatížení, malé vibrace, stačí nižší přesnost	<ul style="list-style-type: none"> ○ Dopravní prostředky ○ Automatické balicí stroje ○ Osa X-Y u průmyslových strojů ○ Svářečky
ZA	Střední předepnutí	$0.05 - 0.07 C_{dyn}$	Požaduje se vysoká přesnost	<ul style="list-style-type: none"> ○ Obráběcí centra ○ Osa Z u průmyslových strojů ○ Elektroerozivní stroje ○ Soustruhy NC ○ Přesné X-Y stoly ○ Měřicí přístroje
ZB	Vysoké předepnutí	nad $0.1 C_{dyn}$	Požaduje se vysoká tuhost a odolnost proti vibračním a rázům	<ul style="list-style-type: none"> ○ Obráběcí centra ○ Brusky ○ Soustruhy NC ○ Horizontální a vertikální frézky ○ Osa X obráběcích strojů ○ Výkonné řezačky

3.2.7 Únosnosti a momenty



Tabulka 3.23 Únosnosti a momenty pro řadu CG

Řada/rozměr	Dynamická únosnost C_{dyn} [N] ¹⁾	Statická únosnost C_0 [N]	Statický moment [Nm]		
			M_{0x}	M_{0y}	M_{0z}
CG_15C	14.700	19.520	190	140	140
CG_20C	23.700	30.510	370	280	280
CG_20H	28.600	39.900	480	480	480
CG_25C	34.960	43.940	600	490	490
CG_25H	40.500	54.080	740	730	730
CG_30C	46.000	55.190	950	700	700
CG_30H	58.590	78.180	1.350	1.230	1.230
CG_35C	61.170	79.300	1.730	1.090	1.090
CG_35H	77.900	112.340	2.460	2.020	2.020
CG_45C	98.430	112.660	3.560	2.350	2.350
CG_45H	125.580	159.600	5.050	4.450	4.450

¹⁾ Dynamická únosnost pro celkovou ujetou dráhu 50 km

Lineární vedení

Řada CG

3.2.8 Tuhost

Tuhost závisí na předepnutí. Vzorec F 3.5 lze použít pro výpočet deformace v závislosti na tuhosti.

F 3.4

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

δ Deformace [μm]
 P Provozní zatížení [N]
 k Tuhost [N/ μm]

Tabulka 3.24 Radiální tuhost pro řadu CG

Druh zatížení	Řada/ rozměr	Tuhost v závislosti na předepnutí		
		Z0	ZA	ZB
Vysoké zatížení	CG_15C	240	290	330
	CG_20C	270	420	480
	CG_25C	340	440	570
	CG_30C	440	550	760
	CG_35C	470	610	800
	CG_45C	550	720	820
Velmi vysoké zatížení	CG_20H	360	470	530
	CG_25H	410	540	620
	CG_30H	490	640	730
	CG_35H	570	730	840
	CG_45H	740	960	1.100

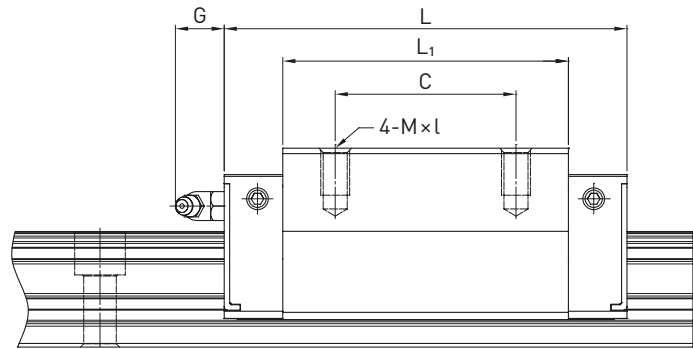
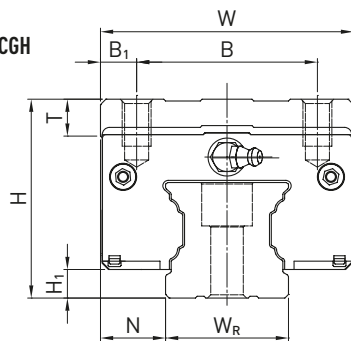
Jednotka: N/ μm

Lineární vedení

Řada CG

3.2.9 Rozměry vozíků CG

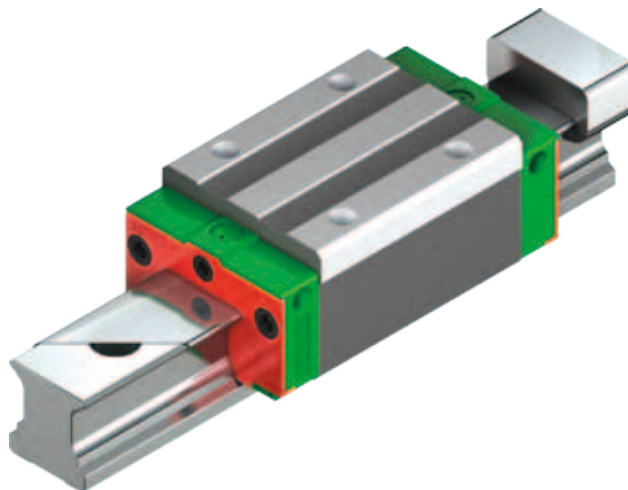
3.2.9.1 CGH



Tabulka 3.25 Rozměry vozíku

Řada/ rozměr	Montážní rozměry [mm]			Rozměry vozíku [mm]													Únosnosti [N]		Hmotnost [kg]
	H	H ₁	N	W	B	B ₁	C	L ₁	L	K ₂	G	M × l	T	H ₂	H ₃	C _{dyn}	C ₀		
CGH15CA	28	4.1	9.5	34	26	4.0	26	39.6	58.2	4.25	6.0	M4 × 6	6.0	7.8	7.8	14.700	19.520	0.15	
CGH20CA	30	4.6	12.0	44	32	6.0	36	52.5	74.9	5.50	6.0	M5 × 6	8.0	3.7	3.5	23.700	30.510	0.25	
CGH20HA							50	68.5	90.9							28.600	39.900	0.33	
CGH25CA	40	6.1	12.5	48	35	6.5	35	61.0	84.0	5.00	12.0	M6 × 8	8.0	10.0	9.5	34.960	43.940	0.46	
CGH25HA							50	78.4	101.4							40.500	54.080	0.59	
CGH30CA	45	7.0	16.0	60	40	10.0	40	69.0	97.4	8.70	12.0	M8 × 10	9.5	9.7	10.0	46.000	55.190	0.71	
CGH30HA							60	91.5	119.9							58.590	78.180	0.94	
CGH35CA	55	7.6	18.0	70	50	10.0	50	79.0	111.4	7.00	12.0	M8 × 13	10.2	16.0	14.0	61.170	79.300	1.24	
CGH35HA							72	103.4	135.8							77.900	112.340	1.62	
CGH45CA	70	9.7	20.5	86	60	13.0	60	97.2	137.6	8.70	12.9	M10 × 17	16.0	18.5	18.2	98.430	112.660	2.38	
CGH45HA							80	133.6	174.0							125.580	159.600	3.01	

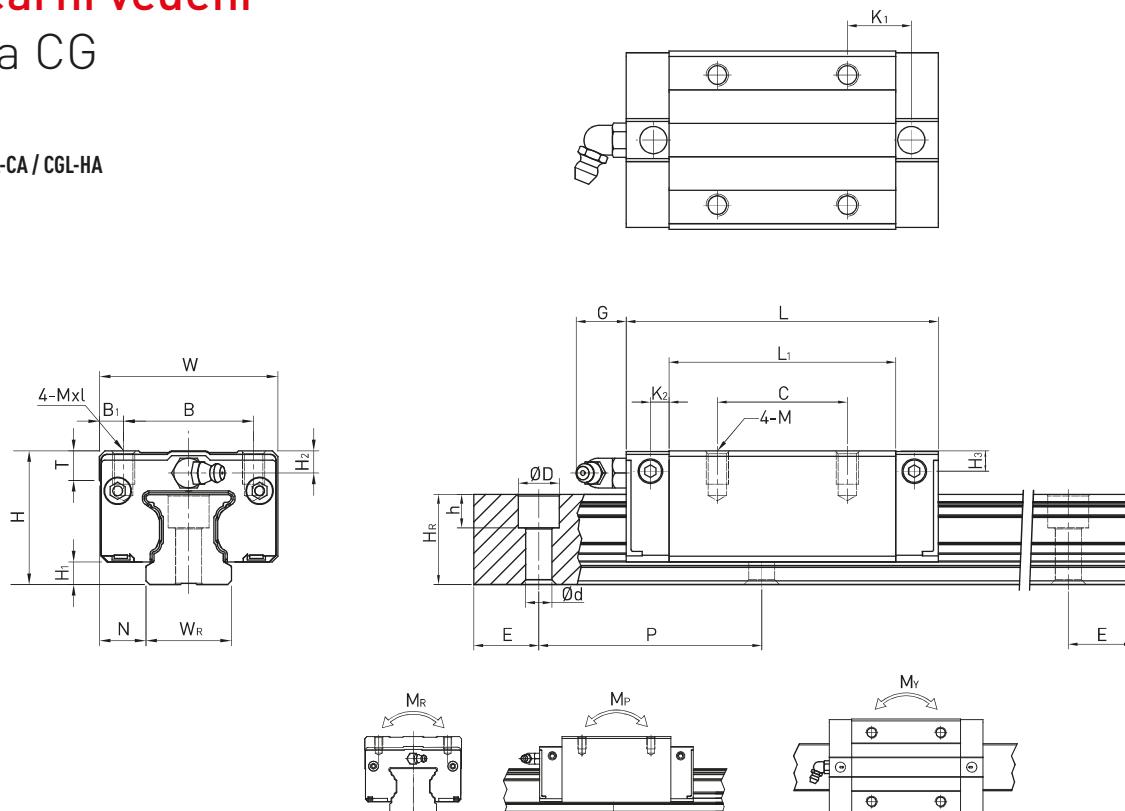
Rozměry kolejnic viz kapitola 3.3.10, standardní a volitelné maznice a adaptéry viz kapitola 4.1



Lineární vedení

Řada CG

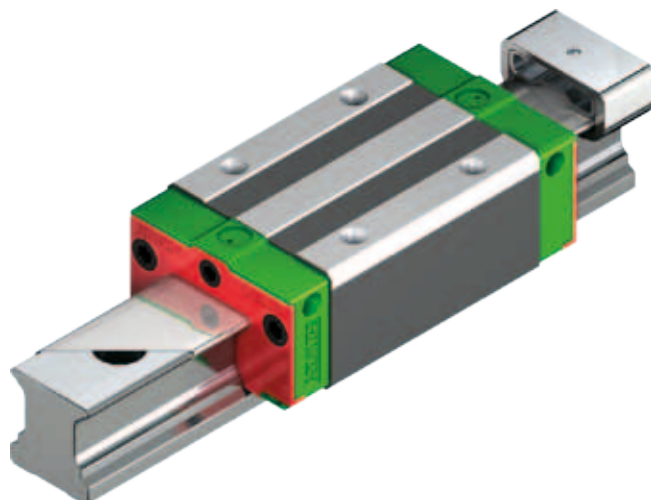
3.2.9.2 CGL-CA / CGL-HA



Tabulka 3.26 Rozměry vozíku

Řada/ rozměr	Montážní rozměry [mm]			Rozměry vozíku [mm]													Únosnosti [N]		Hmotnost [kg]
	H	H ₁	N	W	B	B ₁	C	L ₁	L	G	K ₁	K ₂	T	H ₂	H ₃	M × l	C _{dyn}	C ₀	
CGL15CA	24	4.1	9.5	34	26	4.0	26	39.6	58.2	6	6.8	4.3	6.0	3.8	3.8	M4 × 6	14.7	19.52	0.11
CGL25CA	36	6.1	12.5	48	35	6.5	35	61.0	84.0	13	13.0	5.0	8.0	6.0	5.5	M6 × 8	34.96	43.94	0.37
CGL25HA	36	6.1	12.5	48	35	6.5	50	78.4	101.4	13	14.2	5.0	8.0	6.0	5.5	M6 × 8	40.5	54.08	0.47
CGL30CA	42	7.0	16.0	60	40	10.0	40	69.0	97.4	13	14.5	8.7	9.5	6.7	7.0	M8 × 10	46.0	55.19	0.61
CGL30HA	42	7.0	16.0	60	40	10.0	60	91.5	119.9	13	15.75	8.7	9.5	6.7	7.0	M8 × 10	58.59	78.18	0.82
CGL35CA	48	7.6	18.0	70	50	10.0	50	79.0	111.4	13	14.5	7.0	10.2	9.0	7.0	M8 × 13	61.17	79.3	0.93
CGL35HA	48	7.6	18.0	70	50	10.0	72	103.4	135.8	13	15.7	7.0	10.2	9.0	7.0	M8 × 13	77.9	112.34	1.22
CGL45CA	60	9.7	20.5	86	60	13.0	60	97.2	137.6	13	18.6	8.7	16.0	8.5	8.2	M10 × 17	98.43	112.66	1.72
CGL45HA	60	9.7	20.5	86	60	13.0	80	133.6	174.0	13	26.8	8.7	16.0	8.5	8.2	M10 × 17	125.58	159.6	2.39

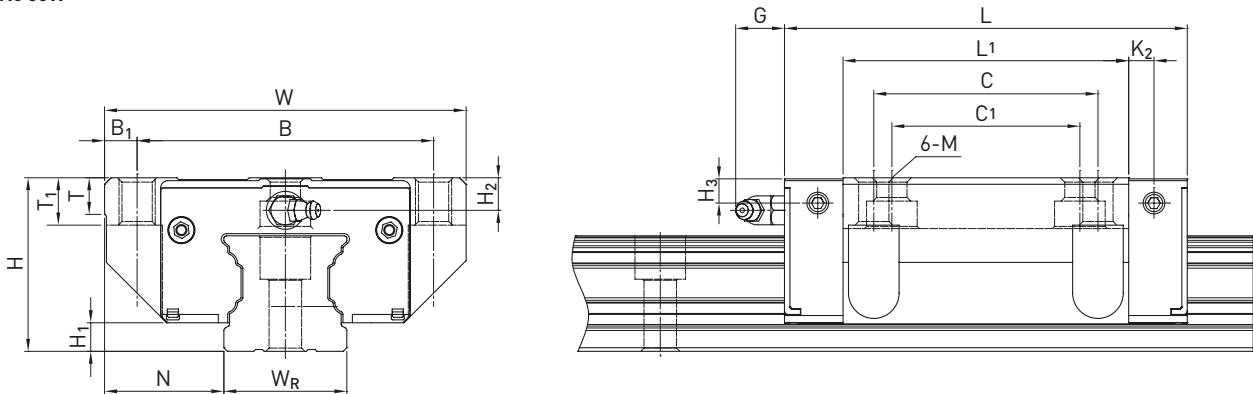
Rozměry kolejnic viz Kapitola 3.3.10, standardní a volitelné maznice a adaptéry viz kapitola 4.1



Lineární vedení

Řada CG

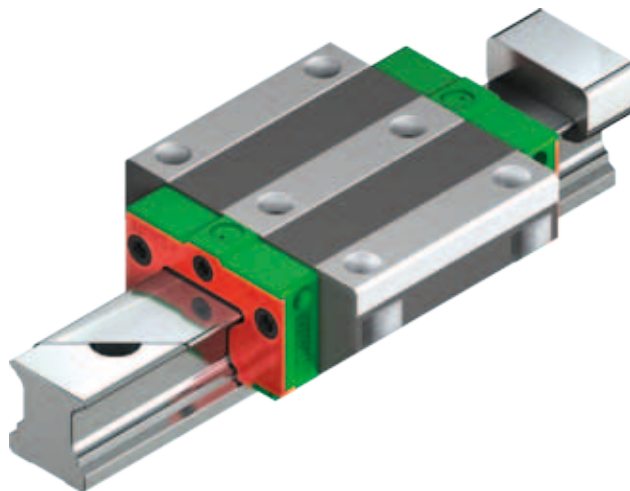
3.2.9.3 CGW



Tabulka 3.27 Rozměry vozíku

Řada/ rozměr	Montážní rozměry [mm]			Rozměry vozíku [mm]														Únosnosti [N]		Hmotnost [kg]
	H	H ₁	N	W	B	B ₁	C	C ₁	L ₁	L	K ₂	G	M	T	T ₁	H ₂	H ₃	C _{dyn}	C ₀	
CGW15CC	24	4.1	16.0	47	38	4.5	30	26	39.6	58.2	4.25	6.0	M5	6.0	6.5	3.8	3.8	14.700	19.520	0.14
CGW20CC	30	4.6	21.5	63	53	5.0	40	35	52.5	74.9	5.50	6.0	M6	6.5	7.7	3.7	3.5	23.700	30.510	0.36
CGW20HC									68.5	90.9								28.600	39.900	0.47
CGW25CC	36	6.1	23.5	70	57	6.5	45	40	61.0	84.0	5.00	12.0	M8	7.0	9.3	6.0	5.5	34.960	43.940	0.53
CGW25HC									78.4	101.4								40.500	54.080	0.68
CGW30CC	42	7.0	31.0	90	72	9.0	52	44	69.0	97.4	8.70	12.0	M10	10.5	12.0	6.7	7.0	46.000	55.190	0.90
CGW30HC									91.5	119.9								58.590	78.180	1.19
CGW35CC	48	7.6	33.0	100	82	9.0	62	52	79.0	111.4	7.00	12.0	M10	10.1	13.1	9.0	7.0	61.170	79.300	1.37
CGW35HC									103.4	135.8								77.900	112.340	1.79
CGW45CC	60	9.7	37.5	120	100	10.0	80	60	97.2	137.6	8.70	12.9	M12	15.1	15.0	8.5	8.1	98.430	112.660	2.45
CGW45HC									133.6	174.0								125.580	159.600	3.00

Rozměry kolejnic viz Kapitola 3.3.10, standardní a volitelné maznice a adaptéry viz kapitola 4.1

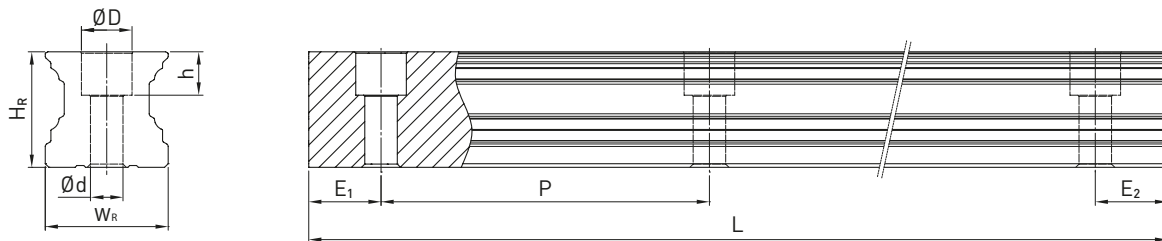


Lineární vedení

Řada CG

3.2.10 Rozměry kolejnice CGR

3.2.10.1 Rozměry kolejnice CGR_R



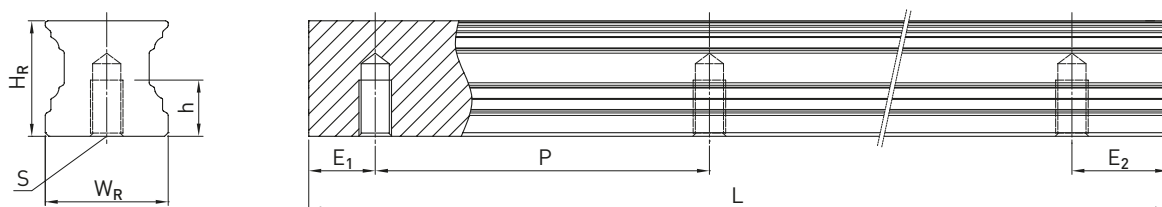
Tabulka 3.28 Rozměry kolejnice CGR_R

Řada/ rozměr	Montážní šrouby pro kolejnici [mm]	Rozměry kolejnice [mm]						Max. délka [mm]	Max. délka E ₁ = E ₂ [mm]	Min. délka [mm]	E _{1/2} min [mm] ¹⁾	E _{1/2} min [mm] ²⁾	E _{1/2} max [mm]	Hmotnost [kg/m]
		W _R	H _R	D	h	d	P							
CGR15R	M4 × 20	15	16.2	7.5	5.3	4.5	60	4.000	3.900	72	6	14	54	1.58
CGR20R	M5 × 25	20	20.6	9.5	8.5	6.0	60	4.000	3.900	74	7	16	53	2.48
CGR25R	M6 × 30	23	24.3	11.0	9.0	7.0	60	4.000	3.900	76	8	17	52	3.38
CGR30R	M8 × 35	28	28.4	14.0	12.4	9.0	80	4.000	3.920	98	9	18	71	5.10
CGR35R	M8 × 40	34	31.9	14.0	12.0	9.0	80	4.000	3.920	98	9	24	71	7.14
CGR45R	M12 × 50	45	39.9	20.0	17.0	14.0	105	4.000	3.885	129	12	27	93	11.51

¹⁾ Kolejnice bez krycího pásku nebo s páskem upevněným svěrkou (CSS)

²⁾ Kolejnice s krycím páskem s upevněním čelním šroubkem (CSB)

3.2.10.2 Rozměry kolejnice CGR_T



Tabulka 3.29 Rozměry kolejnice CGR_T

Řada/ rozměr	Rozměry kolejnice [mm]					Max. délka [mm]	Max. délka E ₁ = E ₂ [mm]	Min. délka [mm]	E _{1/2} min [mm] ¹⁾	E _{1/2} min [mm] ²⁾	E _{1/2} max [mm]	Hmotnost [kg/m]
	W _R	H _R	S	h	P							
CGR15T	15	16.20	M5	8	60	4.000	3.900	72	6	14	54	1.58
CGR20T	20	20.55	M6	10	60	4.000	3.900	74	7	15	53	2.48
CGR25T	23	24.25	M6	12	60	4.000	3.900	76	8	15	52	3.38
CGR30T	28	28.35	M8	15	80	4.000	3.920	98	9	16	71	5.10
CGR35T	34	31.85	M8	17	80	4.000	3.920	98	9	22	71	7.14
CGR45T	45	39.85	M12	24	105	4.000	3.885	129	12	24	93	11.51

¹⁾ Kolejnice bez krycího pásku nebo s páskem upevněným svěrkou (CSS)

²⁾ Kolejnice s krycím páskem s upevněním čelním šroubkem (CSB)

Poznámka:

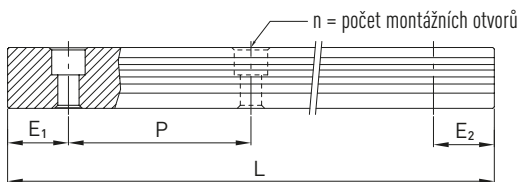
1. Tolerance pro E je +0,5 až -1 mm pro standardní kolejnice a 0 až -0,3 mm pro spoje.
2. Pokud rozměry E_{1/2} nejsou uvedeny, bude určen maximální počet montážních otvorů pro minimální rozměr E_{1/2}.
3. Kolejnice se zkracují na požadovanou délku. Pokud rozměry E_{1/2} nejsou uvedeny, provádí se zkracování symetricky.

Lineární vedení

Řada CG

3.2.10.3 Výpočet délky kolejnice

Společnost HIWIN nabízí kolejnice v individuálních délkách. Aby nevzniklo riziko nestability konce kolejnice, nesmí hodnota E překročit polovinu vzdálenosti mezi montážními otvory (P). Současně musí hodnota $E_{1/2}$ být v rozmezí $E_{1/2}$ min až $E_{1/2}$ max., aby montážní otvor nepraskl.

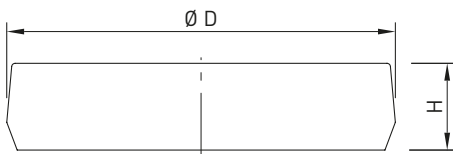

F 3.5

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

- L Celková délka kolejnice [mm]
- n Počet montážních otvorů
- P Vzdálenost mezi dvěma montážními otvory [mm]
- $E_{1/2}$ Vzdálenost od středu posledního montážního otvoru ke konci kolejnice [mm]

3.2.10.4 Zátky montážních otvorů kolejnic

Zátky montážních otvorů kolejnic se používají na ochranu otvorů před prachem a úlomky. Kolejnice jsou vybaveny standardními zátkami. Jiné typy zátek se musí objednat zvlášť.



Tabulka 3.30 Zátky montážních otvorů kolejnic

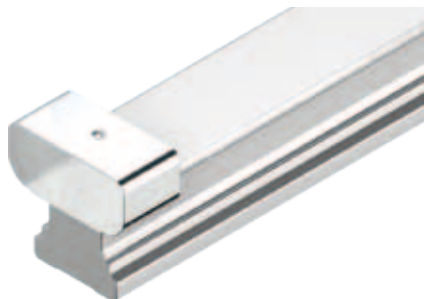
Kolejnice	Šroub	Označení			Ø D [mm]	Výška H [mm]
		Plast	Mosaz	Ocel		
CGR15R	M4	C4	C4-M	—	7.5	1.2
CGR20R	M5	C5	C5-M	C5-ST	9.5	2.5
CGR25R	M6	C6	C6-M	C6-ST	11.0	2.8
CGR30R	M8	C8	C8-M	C8-ST	14.0	3.5
CGR35R	M8	C8	C8-M	C8-ST	14.0	3.5
CGR45R	M12	C12	C12-M	C12-ST	20.0	4.0

Lineární vedení

Řada CG

3.2.10.5 Upevnění krycího pásku

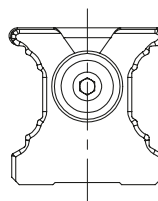
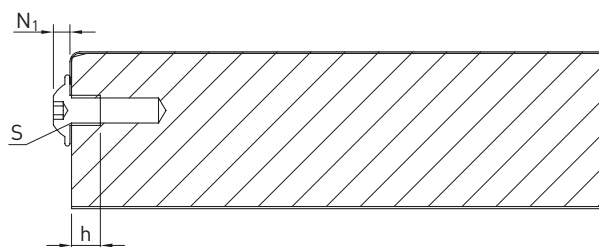
Volitelný krycí pásek může být na kolejnici upevněn buď kovovou svěrkou nebo čelním šroubkem.



Upevnění krycího pásku: kovová svěrka

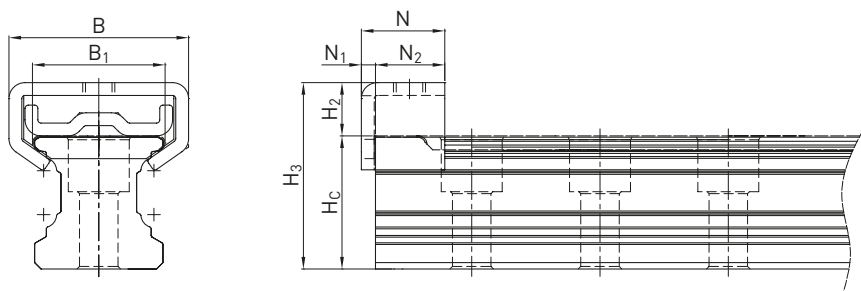


Upevnění krycího pásku: čelní šroubek



Tabulka 3.31 Rozměry upevnění čelním šroubkem

Řada/velikost	S [mm]	h [mm]	N ₁ [mm]
CG_15	M3	5	1.65
CG_20	M4	5	2.20
CG_25	M4	5	2.20
CG_30	M4	5	2.20
CG_35	M6	9	3.30
CG_45	M6	9	3.30



Tabulka 3.32 Rozměry upevnění kovovou svěrkou

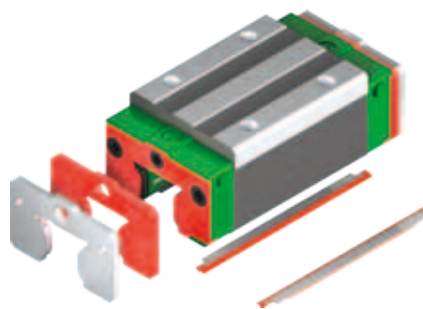
Řada/velikost	H ₃ [mm]	H _c [mm]	H ₂ [mm]	N	N ₁ [mm]	N ₂ [mm]	B [mm]	B ₁ [mm]
CG_15	20.09	16.70	3.9	15	2.2	12.8	21.0	15.8
CG_20	29.05	20.75	8.3	13	2.2	10.8	28.0	20.7
CG_25	34.42	24.45	10.0	15	2.2	12.8	30.6	23.9
CG_30	37.80	28.55	9.3	12	2.2	9.8	34.0	28.9
CG_35	43.20	30.40	13.0	18	2.2	15.8	35.4	34.8
CG_45	52.66	39.85	13.7	18	2.2	15.8	53.6	45.6

Lineární vedení

Řada CG

3.2.11 Těsnící systémy

Pro vedení HIWIN jsou k dispozici různé těsnící systémy. Jejich přehled najdete v kapitole 2.9. Tabulka níže obsahuje celkové délky vozíků s různými těsnícími systémy. Pro uvedené rozměry jsou k odpovídající těsnící systémy k dispozici.



Tabulka 3.33 Celková délka vozíku s různými těsnícími systémy

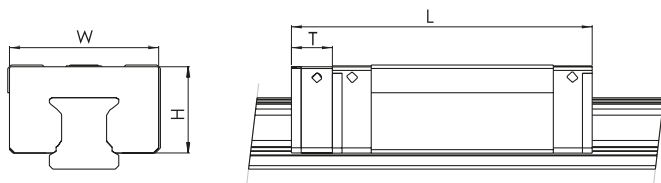
Řada/ rozměr	Celková délka L			
	SS	ZZ	SW	ZWX
CG15C	58.2	61.2	63.2	66.2
CG20C	74.9	77.9	79.9	82.9
CG20H	90.9	93.9	95.9	98.9
CG25C	84.0	90.0	89.0	95.0
CG25H	101.4	107.4	106.4	112.4
CG30C	97.4	103.4	102.8	108.8
CG30H	119.9	125.9	125.3	131.3
CG35C	111.4	117.4	116.8	122.8
CG35H	135.8	141.8	141.2	147.2
CG45C	137.6	143.6	143.0	149.0
CG45H	174.0	180.0	179.4	185.4

Jednotka: mm

3.2.12 Dlouhodobá mazací jednotka EC

Další informace o mazací jednotce naleznete v kapitole 2.6.3.

Na následujícím obrázku jsou uvedeny rozměry (L) pro jednostrannou mazací jednotku. Rozměr pro oboustrannou mazací jednotku vyplývá z rozměru L + T. Mazací jednotka EC je k dispozici s těsnícími systémy uvedenými v tabulce.



Tabulka 3.34 Rozměry vozíku s mazací jednotkou EC

Typ	Rozměry vozíku [mm]				Max. nájezd při EC na jedné straně [km]	Max. nájezd při EC na obou stranách [km]
	W	H	T	LSS/SW ¹⁾		
CG_15C	33,4	19,35	10,8	69,0	10.000	20.000
CG_20C	43,0	24,85	11,8	86,7	10.000	20.000
CG_20H	43,0	24,85	11,8	102,7	10.000	20.000
CG_25C	47,0	28,90	12,5	96,5	10.000	20.000
CG_25H	47,0	28,90	12,5	113,9	10.000	20.000

¹⁾ Celková délka závisí na zvoleném těsnění. SS = Standardní ochrana proti prachu.

Lineární vedení

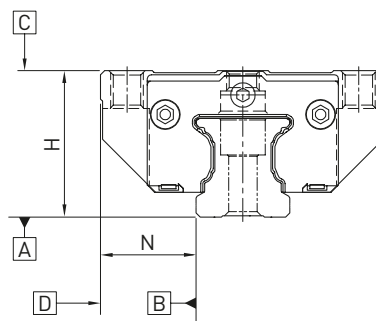
Řada CG

3.2.13 Tolerance v závislosti na třídě přesnosti

Lineární vedení řady CG je rozděleno do pěti tříd přesnosti podle rovnoběžnosti mezi vozíkem a kolejnici a přesnosti rozměrů H a N. Volba třídy přesnosti je dána požadavky na přesnost stroje.

3.2.13.1 Rovnoběžnost

Rovnoběžnost dorazových ploch kolejnice B a vozíku D a rovnoběžnost horní plochy vozíku C vůči montážní ploše kolejnice A. Předpokládá se ideální montáž lineárního vedení a měření ve středu vozíku.



Tabulka 3.35 Tolerance rovnoběžnosti vozíku vůči kolejnici

Délka kolejnice [mm]	Třída přesnosti				
	C	H	P	SP	UP
- 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

Jednotka: μm

Lineární vedení

Řada CG

3.2.13.2 Přesnost – výška a šířka

Tolerance výšky H

Tolerance výšky H měřené od středu plochy vozíku C po spodní stranu kolejnice A s vozíkem na libovolné pozici na kolejnici.

Rozptyl hodnot výšky H

Povolený rozptyl hodnot výšky H mezi jednotlivými vozíky na jedné kolejnici měřeno ve stejné poloze na kolejnici.

Tolerance šířky N

Tolerance šířky N, měřeno mezi středem dorazové plochy vozíku D a referenční hranou kolejnice B na libovolné pozici na kolejnici.

Rozptyl hodnot šířky N

Povolený rozptyl hodnot šířky N mezi jednotlivými vozíky na jedné kolejnici měřeno ve stejné poloze na kolejnici.

Tabulka 3.36 Tolerance výšky a šířky u smontovaného lineárního vedení

Řada/rozměr	Třída přesnosti	Tolerance výšky H	Tolerance šířky N	Rozptyl hodnot výšky H	Rozptyl hodnot šířky N
CG_15, 20	C (Normální)	± 0.1	± 0.1	0.02	0.02
	H (Vysoká)	± 0.03	± 0.03	0.01	0.01
	P (Přesná)	0 -0.03	0 -0.03	0.006	0.006
	SP (Super přesná)	0 -0.015	0 -0.015	0.004	0.004
	UP (Ultra přesná)	0 -0.008	0 -0.008	0.003	0.003
CG_25, 30, 35	C (Normální)	± 0.1	± 0.1	0.02	0.03
	H (Vysoká)	± 0.04	± 0.04	0.015	0.015
	P (Přesná)	0 -0.04	0 -0.04	0.007	0.007
	SP (Super přesná)	0 -0.02	0 -0.02	0.005	0.005
	UP (Ultra přesná)	0 -0.01	0 -0.01	0.003	0.003
CG_45	C (Normální)	± 0.1	± 0.1	0.03	0.03
	H (Vysoká)	± 0.05	± 0.05	0.015	0.02
	P (Přesná)	0 -0.05	0 -0.05	0.007	0.01
	SP (Super přesná)	0 -0.03	0 -0.03	0.005	0.007
	UP (Ultra přesná)	0 -0.02	0 -0.02	0.003	0.005

Jednotka: mm

Tabulka 3.37 Tolerance výšky a šířky u nesmontovaného lineárního vedení

Řada/rozměr	Třída přesnosti	Tolerance výšky H	Tolerance šířky N	Rozptyl hodnot výšky H	Rozptyl hodnot šířky N
CG_15, 20	C (Normální)	± 0.1	± 0.1	0.02	0.02
	H (Vysoká)	± 0.03	± 0.03	0.01	0.01
	P (Přesná)	± 0.015	± 0.015	0.006	0.006
CG_25, 30, 35	C (Normální)	± 0.1	± 0.1	0.02	0.03
	H (Vysoká)	± 0.04	± 0.04	0.015	0.015
	P (Přesná)	± 0.02	± 0.02	0.007	0.007
CG_45	C (Normální)	± 0.1	± 0.1	0.03	0.03
	H (Vysoká)	± 0.05	± 0.05	0.015	0.02
	P (Přesná)	± 0.025	± 0.025	0.007	0.01

Jednotka: mm

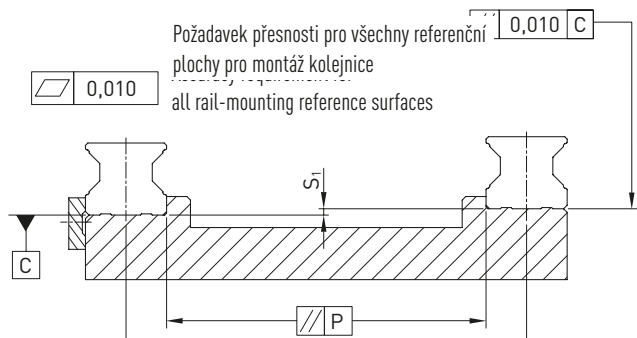
Lineární vedení

Řada CG

3.2.13.3 Povolené nepřesnosti montážních ploch

Splnění požadavků na přesnost montážních ploch umožní dosáhnout plných hodnot přesnosti, tuhosti a životnosti lineárních vedení řady CG.

Rovnoběžnost referenční plochy (P)



Tabulka 3.38 Maximální tolerance rovnoběžnosti (P)

Řada/rozměr	Třída předepnutí		
	Z0	ZA	ZB
CG_15	9	5	4
CG_20	11	7	5
CG_25	12	8	6
CG_30	14	9	7
CG_35	15	11	8
CG_45	19	12	10

Jednotka: μm

Tolerance výšky referenční plochy (S_1)

F 3.6 $S_1 = a \times K - T_H$

- S_1 Max. tolerance výšky [mm]
- a Vzdálenost mezi kolejnicemi [mm]
- K Koefficient tolerance výšky
- T_H Tolerance výšky H podle tabulky 3.55 a tabulky 3.56

Tabulka 3.39 Koefficient tolerance výšky (K)

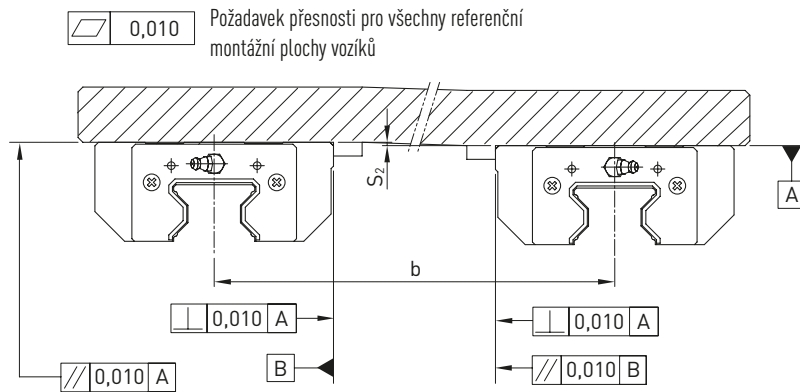
Řada/rozměr	Třída předepnutí		
	Z0	ZA	ZB
CG_15 – CG_45	2.8×10^{-4}	1.7×10^{-4}	1.2×10^{-4}

Lineární vedení

Řada CG

Tolerance výšky montážní plochy vozíku

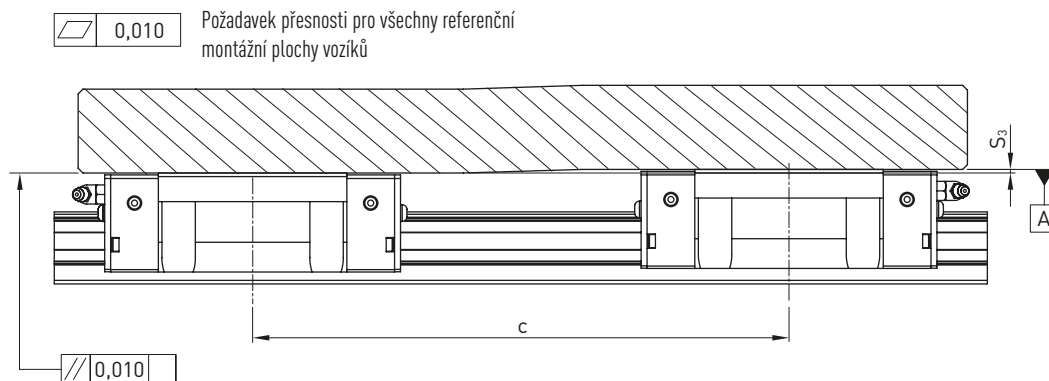
- Tolerance výšky referenční plochy při paralelním použití dvou nebo více vozíků (S_2)



F 3.7 $S_2 = b \times K$

S_2 Max. tolerance výšky [mm]
 b Vzdálenost mezi vozíky [mm]
 K Koefficient tolerance výšky

- Tolerance výšky referenční plochy při současném použití dvou a více vozíků (S_3)



F 3.8 $S_3 = c \times K$

S_3 Max. tolerance výšky [mm]
 c Vzdálenost mezi vozíky [mm]
 K Koefficient tolerance výšky

Tabulka 3.40 Koefficient tolerance výšky (K)

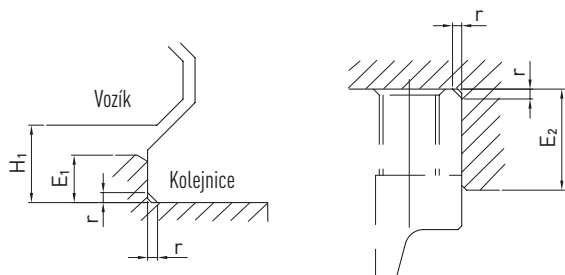
Řada/rozměr	Třída zatížení	
	CG_C	CG_H
CG_15 – CG_45	$4,2 \times 10^{-5}$	$3,0 \times 10^{-5}$

Lineární vedení

Řada CG

3.2.14 Výška osazení a drážky

Nepřesnosti ve výšce osazení a drážkách montážních ploch ovlivňují přesnost a mohou vést ke kolizím mezi profilem vozíku a kolejnice. Pro zamezení problémů při montáži je nutno dodržovat následující výšky osazení a koncových profilů.



Tabulka 3.41 Výška osazení a drážky

Řada/rozměr	Max. poloměr hrany r	Výška osazení referenční hrany kolejnice E ₁	Výška osazení referenční hrany vozíku E ₂	Světlá výška pod vozíkem H ₁
CG_15	0.5	3.0	4.0	4.1
CG_20	0.5	3.5	5.0	4.6
CG_25	1.0	5.0	5.0	6.1
CG_30	1.0	5.0	5.0	7.0
CG_35	1.0	6.0	6.0	7.6
CG_45	1.0	8.0	8.0	9.5

Jednotka: mm

Řada EG/QE

Řada EG (standardní) a QE (s technologií SynchronMotion™) s čtyřmi kuličkovými drahami má nízkou zástavbovou výšku a je proto ideální pro aplikace s nízkým instalačním prostorem.

01

Lineární vedení

Řada EG/QE

3.3 Řada EG a QE

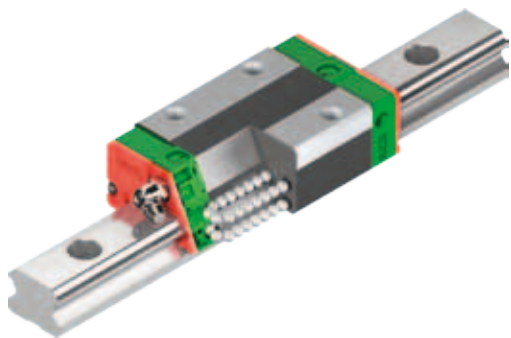
3.3.1 Vlastnosti lineárního vedení, řada EG a QE

Lineární vedení HIWIN řada EG se čtyřmi kuličkovými řadami má nízkou zástavbovou, a je proto ideální pro aplikace s omezeným prostorem. Přesto má řada EG stejné vlastnosti jako řada HG - dobrou únosnost, nízké posuvné síly a vysokou účinnost. Přidržené lišty brání kuličkám ve vypadnutí při sundání z kolejničky.

Vozíky řady QE s technologií SynchMotion™ poskytují veškeré výhody standardní řady EG. Řízený pohyb kuliček o definovanou vzdálenost zlepšuje synchronizaci, zvyšuje spolehlivost posuvu i při vyšších rychlostech, prodlužuje mazací intervaly a snižuje hlučnost chodu. Připojovací rozměry vozíků QE jsou totožné s rozměry vozíků EG, nasazují se na standardní kolejničky EGR a lze je proto snadno vyměnit.

3.3.2 Konstrukce řady EG/QE

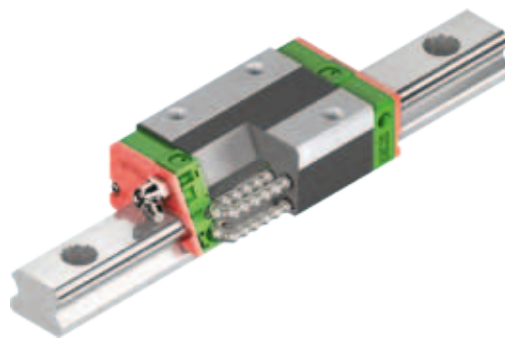
- Čtyřřadé kuličkové vedení
- Dotykový úhel 45°
- Přidržené lišty brání kuličkám ve vypadnutí při demontáži
- Varianty těsnění závisí na praktické aplikaci
- 6 možností připojení maznice nebo mazacího nástavce
- Technologie SynchMotion™ (řada QE)



Konstrukce řady EG

Výhody:

- Nulová vůle
- Zaměnitelnost
- Vysoká přesnost
- Vysoká únosnost ve všech směrech zatížení
- Nízké třecí ztráty díky optimalizovaným kuličkovým drahám a 2-bodovému kontaktu



Konstrukce řady QE

Další výhody řady QE:

- Lepší synchronizace
- Optimalizace pro vyšší rychlosti posuvu
- Delší mazací intervaly
- Nižší hlučnost provozu
- Vyšší dynamická únosnost

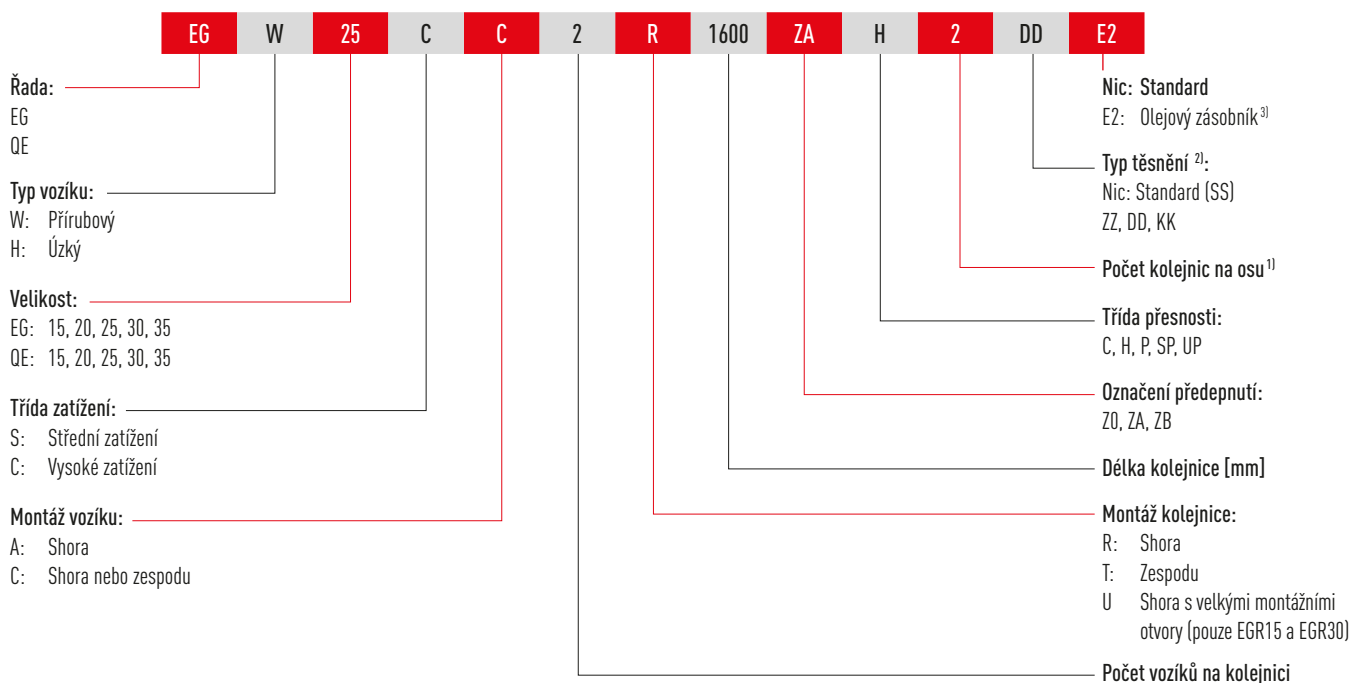
3.3.3 Objednací kódy pro řada EG/QE

V případě lineárního vedení EG/QE se rozlišuje mezi lineárním systémem a nesmontovaným provedením. Rozměry obou typů jsou stejné. Hlavní rozdíl je v tom, že vozík a kolejnička nesmontovaného provedení mohou být libovolně zaměňovány. Vozík a kolejničku lze objednat samostatně a smontovat si je může zákazník.

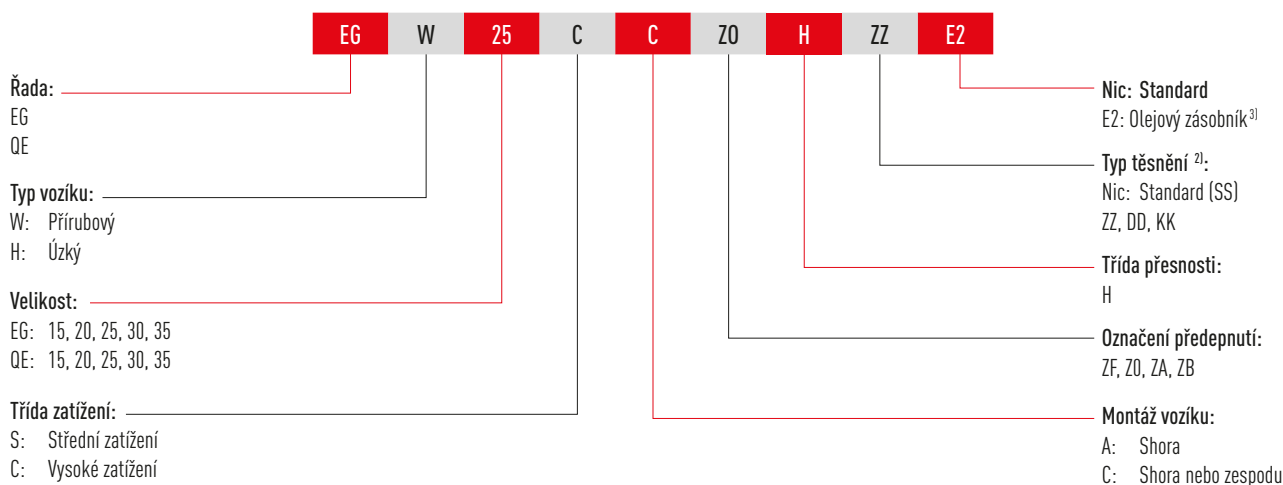
Lineární vedení

Řada EG/QE

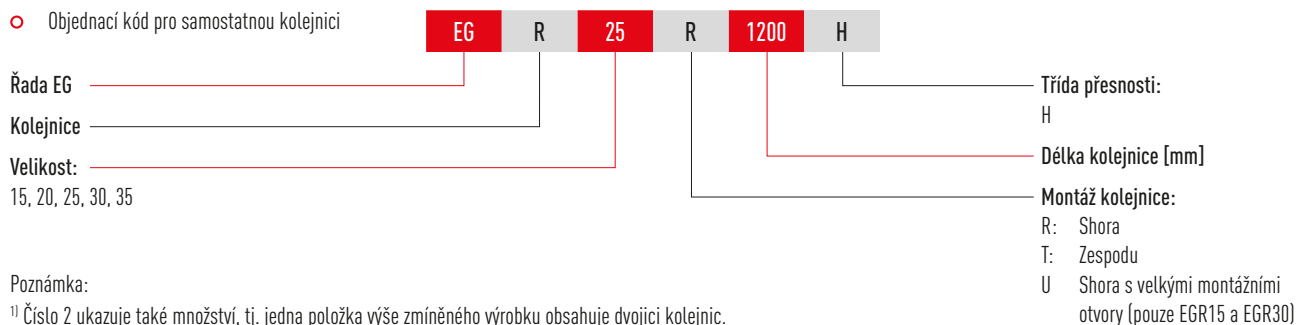
- Objednací kód pro lineární systém (vozik namontovaný na kolejnici)



- Objednací kód pro samostatný vozík



- Objednací kód pro samostatnou kolejnici



Poznámka:

¹⁾ Číslo 2 ukazuje také množství, tj. jedna položka výše zmíněného výrobku obsahuje dvojici kolejníc.

Vicedílné kolejnice se standardně dodávají se stupňovitými bodovými spoji.

²⁾ Přehled jednotlivých systémů těsnění je uveden v kapitole 2.9

³⁾ Pouze pro řadu EG

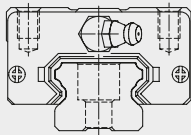
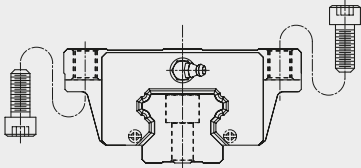
Lineární vedení

Řada EG/QE

3.3.4 Typ vozíku

Společnost HIWIN nabízí pro lineární vedení úzké a přírubové vozíky. Přírubové vozíky jsou díky své nízké výšce a větší montážní ploše vhodnější pro větší zatížení.

Tabulka 3.42 Typy vozíků

Provedení	Typ	Konstrukce	Výška [mm]	Typické použití
Úzký vozík	EGH-SA EGH-CA		24 – 48	<ul style="list-style-type: none"> ○ Obráběcí centra ○ Soustruhy NC ○ Brusky ○ Přesné frézky ○ Výkonné řezačky ○ Automatizace ○ Dopravní prostředky ○ Měřicí přístroje ○ Stroje a zařízení vyžadující vysokou přesnost polohování
Přírubový vozík	EGW-SC EGW-CC			

3.3.5 Typy kolejnič

Kromě standardních kolejnič upevňovaných shora dodává společnost HIWIN také kolejniče pro upevnění zesponu.

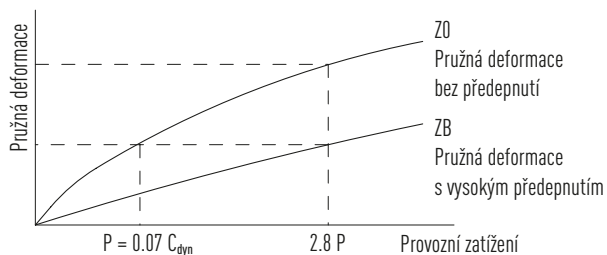
Tabulka 3.43 Typy kolejnič

Upevnění shora	Upevnění zesponu
	
EGR_R	EGR_T

3.3.6 Předepnutí

Definice

Každý vozík lze předepnout kuličkami. Křivka ukazuje, jak se při vyšším předepnutí tuhost zdvojnásobuje. Řada EG/QE se dodává ve třech standardních třídách předepnutí pro různá použití a podmínky.



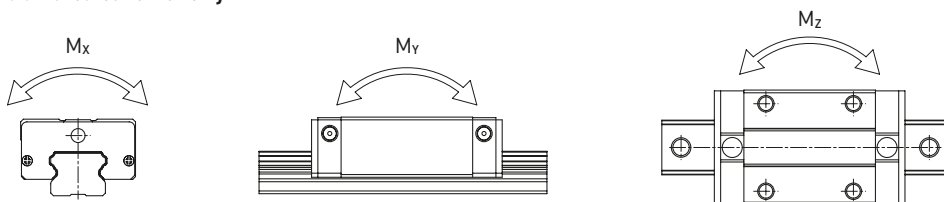
Lineární vedení

Řada EG/QE

Tabulka 3.44 Označení předepnutí

Označení	Předepnutí		Použití	Příklady použití
Z0	Lehké předepnutí (vymezená vůle)	$0 - 0.02 C_{dyn}$	Stálý směr zatížení, nízké vibrace, stačí nízká přesnost	<ul style="list-style-type: none"> ○ Dopravní technika ○ Automatické balicí stroje ○ Osa X-Y u průmyslových strojů ○ Svářečky
ZA	Střední předepnutí	$0.03 - 0.05 C_{dyn}$	Je třeba vysoká přesnost	<ul style="list-style-type: none"> ○ Obráběcí centra ○ Osa Z u průmyslových strojů ○ Elektroerozivní stroje ○ Soustruhy NC ○ Přesné X-Y stoly ○ Měřicí přístroje
ZB	Vysoké předepnutí	$0.06 - 0.08 C_{dyn}$	Je třeba vysoká tuhost a odolnost proti vibracím a rázům	<ul style="list-style-type: none"> ○ Obráběcí centra ○ Brusky ○ Soustruhy NC ○ Horizontální a vertikální frézky ○ Osa X obráběcích strojů ○ Výkonné řezačky

3.3.7 Únosnosti a momenty



Tabulka 3.45 Únosnosti a momenty pro řadu EG/QE

Řada/rozměr	Dynamická únosnost C_{dyn} [N] ¹⁾	Statická únosnost C_0 [N]	Statický moment [Nm]		
			M_{0x}	M_{0y}	M_{0z}
EG_15S	5,350	9,400	80	40	40
QE_15S	8,560	8,790	70	30	30
EG_15C	7,830	16,190	130	100	100
QE_15C	12,530	15,280	120	90	90
EG_20S	7,230	12,740	130	60	60
QE_20S	11,570	12,180	130	50	50
EG_20C	10,310	21,130	220	160	160
QE_20C	16,500	20,210	210	150	150
EG_25S	11,400	19,500	230	120	120
QE_25S	18,240	18,900	220	100	100
EG_25C	16,270	32,400	380	320	320
QE_25C	26,030	31,490	370	290	290
EG_30S	16,420	28,100	400	210	210
QE_30S	26,270	27,820	400	180	180
EG_30C	23,700	47,460	680	550	550
QE_30C	37,920	46,630	670	510	510
EG_35S	22,660	37,380	560	310	310
QE_35S	36,390	36,430	610	330	330
EG_35C	33,350	64,840	980	690	690
QE_35C	51,180	59,280	1,000	750	750

¹⁾ Dynamická únosnost pro celkovou ujetou dráhu 50 km

Lineární vedení

Řada EG/QE

3.3.8 Tuhost

Tuhost závisí na předepnutí. Vzorec F 3.3 se používá pro stanovení deformace v závislosti na tuhosti.

F 3.9

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

δ Deformace [μm]
 P Provozní zatížení [N]
 k Tuhost [N/ μm]

Tabulka 3.46 Radiální tuhost pro řadu EG/QE

Druh zatížení	Řada/ rozměr	Tuhost v závislosti na předepnutí		
		Z0	ZA	ZB
Střední zatížení	EG_15S	105	126	141
	QE_15S	96	115	128
	EG_20S	126	151	168
	QE_20S	116	139	153
	EG_25S	156	187	209
	QE_25S	137	165	184
	EG_30S	184	221	246
	QE_30S	169	203	226
	EG_35S	221	265	295
	QE_35S	214	257	287
Vysoké zatížení	EG_15C	172	206	230
	QE_15C	157	187	209
	EG_20C	199	238	266
	QE_20C	183	219	245
	EG_25C	246	296	329
	QE_25C	219	263	293
	EG_30C	295	354	395
	QE_30C	271	326	363
	EG_35C	354	425	474
	QE_35C	333	399	445

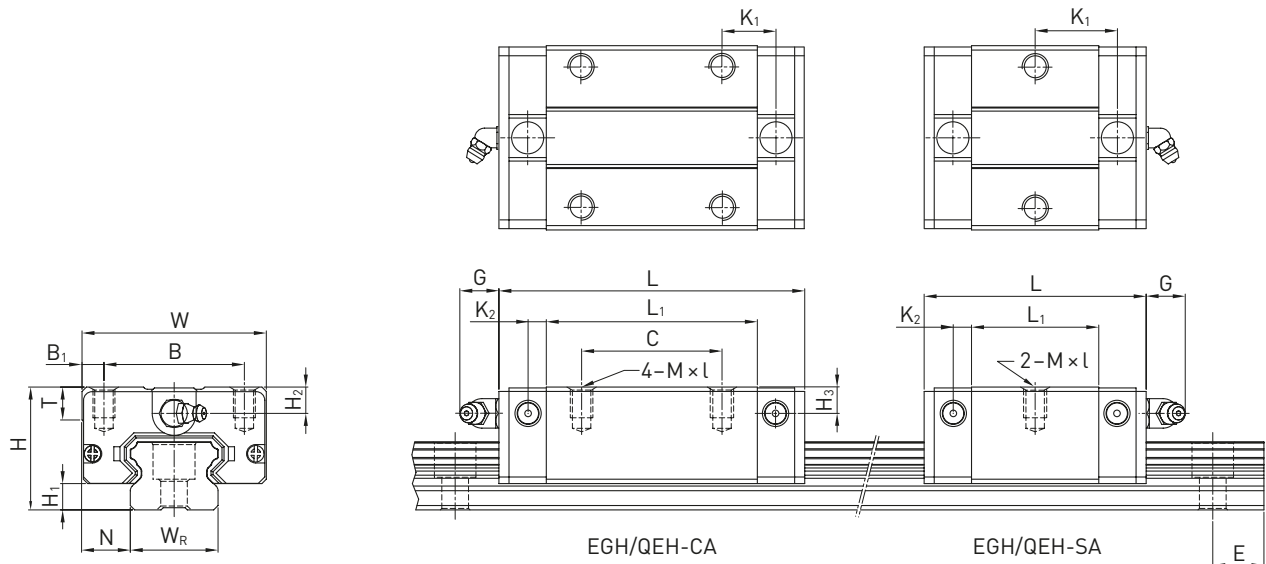
Jednotka: N/ μm

Lineární vedení

Řada EG/QE

3.3.9 Rozměry vozíků EG/QE

3.3.9.1 EGH/QEH



Tabulka 3.47 Rozměry vozíku

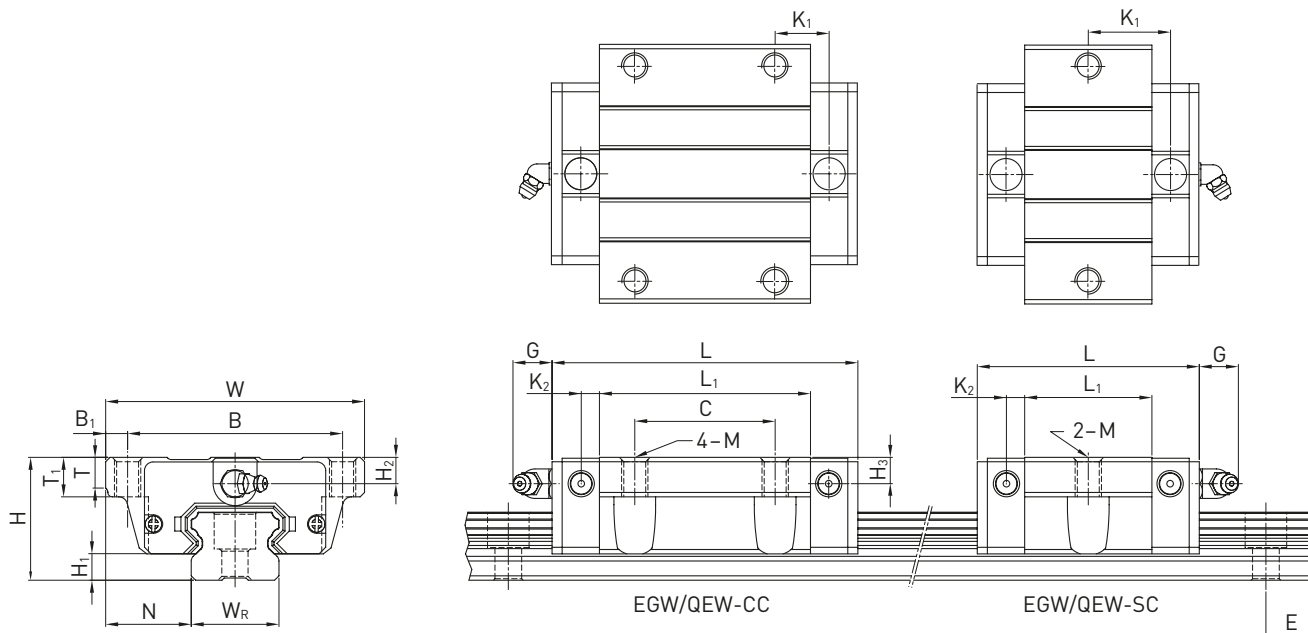
Řada/ rozměr	Montážní rozměry [mm]			Rozměry vozíku [mm]														Únosnosti [N]		Hmot- nost [kg]
	H	H ₁	N	W	B	B ₁	C	L ₁	L	K ₁	K ₂	G	M × l	T	H ₂	H ₃	C _{dyn}	C ₀		
EGH15SA	24	4.5	9.5	34	26	4.0	—	23.1	40.1	14.80	3.50	5.7	M4 × 6	6.0	5.5	6.0	5,350	9,400	0.09	
EGH15CA							26	39.8	56.8	10.15							7,830	16,190	0.15	
QEH15SA	24	4.0	9.5	34	26	4.0	—	23.1	40.1	14.80	3.50	5.7	M4 × 6	6.0	5.5	6.0	8,560	8,790	0.09	
QEH15CA							26	39.8	56.8	10.15							12,530	15,280	0.15	
EGH20SA	28	6.0	11.0	42	32	5.0	—	29.0	50.0	18.75	4.15	12.0	M5 × 7	7.5	6.0	6.0	7,230	12,740	0.15	
EGH20CA							32	48.1	69.1	12.30							10,310	21,130	0.24	
QEH20SA	28	6.0	11.0	42	32	5.0	—	29.0	50.0	18.75	4.15	12.0	M5 × 7	7.5	6.0	6.5	11,570	12,180	0.15	
QEH20CA							32	48.1	69.1	12.30							16,500	20,210	0.23	
EGH25SA	33	7.0	12.5	48	35	6.5	—	35.5	59.1	21.90	4.55	12.0	M6 × 9	8.0	8.0	8.0	11,400	19,500	0.25	
EGH25CA							35	59.0	82.6	16.15							16,270	32,400	0.41	
QEH25SA	33	6.2	12.5	48	35	6.5	—	35.5	60.1	21.90	5.00	12.0	M6 × 9	8.0	8.0	8.0	18,240	18,900	0.24	
QEH25CA							35	59.0	83.6	16.15							26,030	31,490	0.40	
EGH30SA	42	10.0	16.0	60	40	10.0	—	41.5	69.5	26.75	6.00	12.0	M8 × 12	9.0	8.0	9.0	16,420	28,100	0.45	
EGH30CA							40	70.1	98.1	21.05							23,700	47,460	0.76	
QEH30SA	42	10.0	16.0	60	40	10.0	—	41.5	67.5	25.75	6.00	12.0	M8 × 12	9.0	8.0	9.0	26,270	27,820	0.44	
QEH30CA							40	70.1	96.1	20.05							37,920	46,630	0.75	
EGH35SA	48	11.0	18.0	70	50	10.0	—	45.0	75.0	28.50	7.00	12.0	M8 × 12	10.0	8.5	8.5	22,660	37,380	0.74	
EGH35CA							50	78.0	108.0	20.00							33,350	64,840	1.10	
QEH35SA	48	11.0	18.0	70	50	10.0	—	51.0	76.0	30.30	6.25	12.0	M8 × 12	10.0	8.5	8.5	36,390	36,430	0.58	
QEH35CA							50	83.0	108.0	21.30							51,180	59,280	0.90	

Rozměry kolejnice viz kapitola 3.2.10, pro standardní a volitelné maznice a adaptéry viz kapitola 4.1.

Lineární vedení

Řada EG/QE

3.3.9.2 EGW/QEW



Tabulka 3.48 Rozměry vozíku

Řada/ rozměr	Montážní rozměry [mm]			Rozměry vozíku [mm]														Únosnosti [N]		Hmot- nost [kg]
	H	H ₁	N	W	B	B ₁	C	L ₁	L	K ₁	K ₂	G	M	T	T ₁	H ₂	H ₃	C _{dyn}	C ₀	
EGW15SC	24	4.5	18.5	52	41	5.5	—	23.1	40.1	14.80	3.50	5.7	M5	5.0	7	5.5	6.0	5,350	9,400	0.12
EGW15CC							26	39.8	56.8	10.15								7,830	16,190	0.21
QEW15SC	24	4.0	18.5	52	41	5.5	—	23.1	40.1	14.80	3.50	5.7	M5	5.0	—	5.5	6.0	8,560	8,790	0.12
QEW15CC							26	39.8	56.8	10.15								12,530	15,280	0.21
EGW20SC	28	6.0	19.5	59	49	5.0	—	29.0	50.0	18.75	4.15	12.0	M6	7.0	9	6.0	6.0	7,230	12,740	0.19
EGW20CC							32	48.1	69.1	12.30								10,310	21,130	0.32
QEW20SC	28	6.0	19.5	59	49	5.0	—	29.0	50.0	18.75	4.15	12.0	M6	7.0	—	6.0	6.5	11,570	12,180	0.19
QEW20CC							32	48.1	69.1	12.30								16,500	20,210	0.31
EGW25SC	33	7.0	25.0	73	60	6.5	—	35.5	59.1	21.90	4.55	12.0	M8	7.5	10	8.0	8.0	11,400	19,500	0.35
EGW25CC							35	59.0	82.6	16.15								16,270	32,400	0.59
QEW25SC	33	6.2	25.0	73	60	6.5	—	35.5	60.1	21.90	5.00	12.0	M8	7.5	—	8.0	8.0	18,240	18,900	0.34
QEW25CC							35	59.0	83.6	16.15								26,030	31,90	0.58
EGW30SC	42	10.0	31.0	90	72	9.0	—	41.5	69.5	26.75	6.00	12.0	M10	7.0	10	8.0	9.0	16,420	28,100	0.62
EGW30CC							40	70.1	98.1	21.05								23,700	47,460	1.04
QEW30SC	42	10.0	31.0	90	72	9.0	—	41.5	67.5	25.75	6.00	12.0	M10	7.0	—	8.0	9.0	26,270	27,820	0.61
QEW30CC							40	70.1	96.1	20.05								37,920	46,630	1.03
EGW35SC	48	11.0	33.0	100	82	9.0	—	45.0	75.0	28.50	7.00	12.0	M10	10.0	13	8.5	8.5	22,660	37,380	0.91
EGW35CC							50	78.0	108.0	20.00								33,350	64,840	1.40
QEW35SC	48	11.0	33.0	100	82	9.0	—	51.0	76.0	30.30	6.25	12.0	M10	10.0	13	8.5	8.5	36,390	36,430	0.77
QEW35CC							50	83.0	108.0	21.30								51,180	59,280	1.19

Rozměry kolejnice viz kapitola 3.2.10, pro standardní a volitelné maznice a adaptéry viz kapitola 4.1.

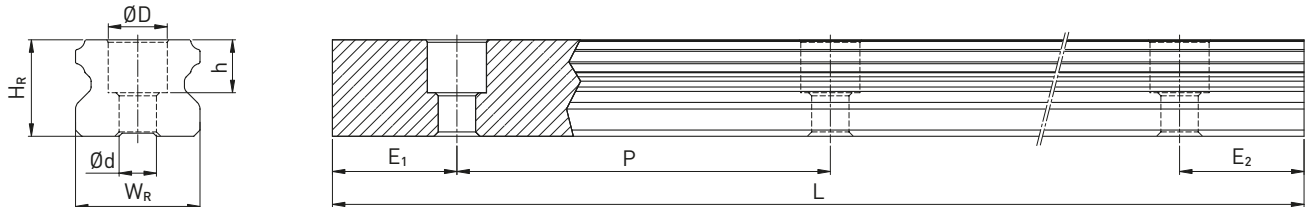
Lineární vedení

Řada EG/QE

3.3.10 Rozměry kolejnice EGR

Kolejnice EGR se používají jak pro vozíky EG, tak pro vozíky QE.

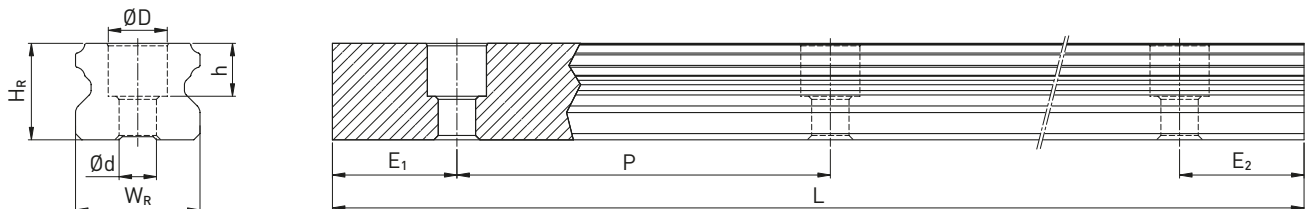
3.3.10.1 Rozměry EGR_R



Tabulka 3.49 Rozměry kolejnice EGR_R

Řada/ rozměr	Montážní šrouby pro kolejnici [mm]	Rozměry kolejnice [mm]						Max. délka [mm]	Max. délka E ₁ = E ₂ [mm]	Min. délka [mm]	E _{1/2} min [mm]	E _{1/2} max [mm]	Hmotnost [kg/m]
		W _R	H _R	D	h	d	p						
EGR15R	M3 × 16	15	12.5	6.0	4.5	3.5	60	4.000	3.900	70	5	54	1.25
EGR20R	M5 × 20	20	15.5	9.5	8.5	6.0	60	4.000	3.900	74	7	53	2.08
EGR25R	M6 × 25	23	18.0	11.0	9.0	7.0	60	4.000	3.900	76	8	52	2.67
EGR30R	M6 × 30	28	23.0	11.0	9.0	7.0	80	4.000	3.920	96	8	71	4.35
EGR35R	M8 × 35	34	27.5	14.0	12.0	9.0	80	4.000	3.920	98	9	71	6.14

3.3.10.2 Rozměry EGR_U (velké montážní otvory)



Tabulka 3.50 Rozměry kolejnice EGR_U

Řada/ rozměr	Montážní šrouby pro kolejnici [mm]	Rozměry kolejnice [mm]						Max. délka [mm]	Max. délka E ₁ = E ₂ [mm]	Min. délka [mm]	E _{1/2} min [mm]	E _{1/2} max [mm]	Hmotnost [kg/m]
		W _R	H _R	D	h	d	p						
EGR15U	M4 × 16	15	12.5	7.5	5.3	4.5	60	4.000	3.900	72	6	54	1.23
EGR30U	M8 × 30	28	23.0	14.0	12.0	9.0	80	4.000	3.920	98	9	71	4.23

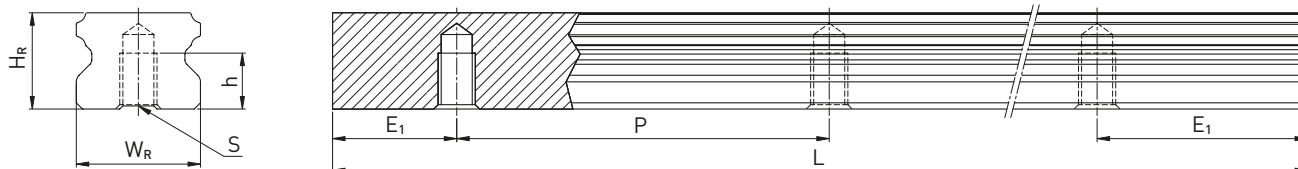
Poznámka:

1. Tolerance pro E je +0,5 až -1 mm pro standardní kolejnice a 0 až -0,3 mm pro spoje.
2. Pokud rozměry E_{1/2} nejsou uvedeny, bude určen maximální počet montážních otvorů pro minimální rozměr E_{1/2}.
3. Kolejnice se zkracují na požadovanou délku. Pokud rozměry E_{1/2} nejsou uvedeny, provádí se zkracování symetricky.

Lineární vedení

Řada EG/QE

3.3.10.3 Rozměry EGR_T (Montáž kolejnice zespodu)



Tabulka 3.51 Rozměry kolejnice EGR_T

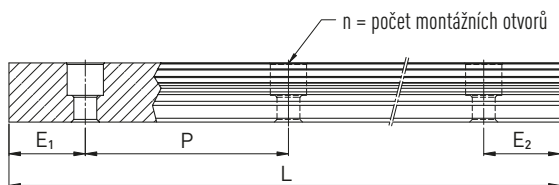
Řada/ rozměr	Rozměry kolejnice [mm]					Max. délka [mm]	Max. délka E ₁ = E ₂ [mm]	Min. délka [mm]	E _{1/2} min [mm]	E _{1/2} max [mm]	Hmotnost [kg/m]
	W _R	H _R	S	h	P						
EGR15T	15	12.5	M5	7	60	4.000	3.900	70	5	54	1.26
EGR20T	20	15.5	M6	9	60	4.000	3.900	74	7	53	2.15
EGR25T	23	18.0	M6	10	60	4.000	3.900	76	8	52	2.79
EGR30T	28	23.0	M8	14	80	4.000	3.920	96	8	71	4.42
EGR35T	34	27.5	M8	17	80	4.000	3.920	98	9	71	6.34

Poznámka:

1. Tolerance pro E je +0,5 až -1 mm pro standardní kolejnice a 0 až -0,3 mm pro spoje.
2. Pokud rozměry E_{1/2} nejsou uvedeny, bude určen maximální počet montážních otvorů pro minimální rozměr E_{1/2}.
3. Kolejnice se zkracují na požadovanou délku. Pokud rozměry E_{1/2} nejsou uvedeny, provádí se zkracování symetricky.

3.3.10.4 Výpočet délky kolejnice

Společnost HIWIN nabízí kolejnice v individuálních délkách. Aby nevzniklo riziko nestability konce kolejnice, nesmí hodnota E překročit polovinu vzdálenosti mezi montážními otvory (P). Současně musí hodnota E_{1/2} být v rozmezí E_{1/2} min až E_{1/2} max., aby montážní otvor nepraskl.



F 3.10

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

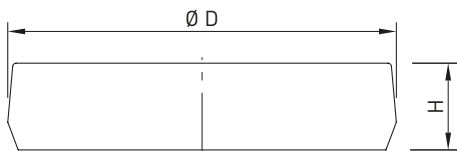
- L Celková délka kolejnice [mm]
- n Počet montážních otvorů
- P Vzdálenost mezi dvěma montážními otvory [mm]
- E_{1/2} Vzdálenost od středu posledního montážního otvoru po konec kolejnice [mm]

Lineární vedení

Řada EG/QE

3.3.10.5 Zátky montážních otvorů kolejnič

Zátky montážních otvorů kolejnič se používají na ochranu otvorů před prachem a úlomky. Kolejničice jsou vybaveny standardními zátkami. Jiné typy zátek se musí objednat zvlášť.



Tabulka 3.52 Zátky montážních otvorů kolejnič

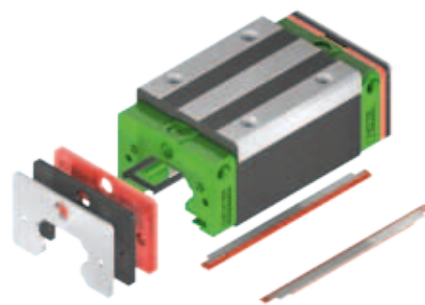
Kolejničice	Šroub	Označení			Ø D [mm]	Výška H [mm]
		Plast (standard)	Mosaz	Ocel		
EGR15R	M3	C3	C3-M	—	6.0	1.2
EGR20R	M5	C5	C5-M	C5-ST	9.5	2.5
EGR25R	M6	C6	C6-M	C6-ST	11.0	2.8
EGR30R	M6	C6	C6-M	C6-ST	11.0	2.8
EGR35R	M8	C8	C8-M	C8-ST	14.0	3.5
EGR15U	M4	C4	C4-M	—	7.5	1.2
EGR30U	M8	C8	C8-M	C8-ST	14.0	3.5

Lineární vedení

Řada EG/QE

3.3.11 Těsnící systémy

Pro vedení HIWIN jsou k dispozici různé těsnící systémy. Jejich přehled najdete v kapitole 2.9. Tabulka níže obsahuje celkové délky vozíků s různými těsnícími systémy. Pro uvedené velikosti jsou vhodné těsnící systémy k dispozici.



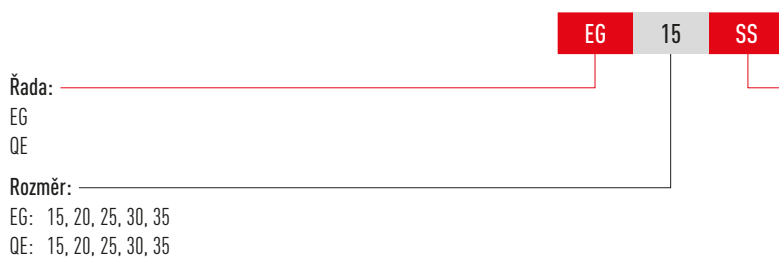
Tabulka 3.53 Celková délka vedení s různými těsnícími systémy

Řada/ rozměr	Celková délka L			
	SS	DD	ZZ	KK
EG_15S	40.1	44.1	41.7	45.7
QE_15S	40.1	44.1	42.1	46.1
EG_15C	56.8	60.8	58.4	62.4
QE_15C	56.8	60.8	58.8	62.8
EG_20S	50.0	54.0	51.6	55.6
QE_20S	50.0	54.0	52.0	56.0
EG_20C	69.1	73.1	70.7	74.7
QE_20C	69.1	73.1	71.1	75.1
EG_25S	59.1	63.1	61.1	65.1
QE_25S	60.1	65.1	62.1	67.1
EG_25C	82.6	86.6	84.6	88.6
QE_25C	83.6	88.6	85.6	90.6
EG_30S	69.5	73.5	71.5	75.5
QE_30S	67.5	72.5	69.5	74.5
EG_30C	98.1	102.1	100.1	104.1
QE_30C	96.1	101.1	98.1	103.1
EG_35S	75.0	79.0	78.0	82.0
QE_35S	76.0	80.0	79.0	83.0
EG_35C	108.0	112.0	111.0	115.0
QE_35C	108.0	112.0	111.0	115.0

Jednotka: mm

3.3.11.1 Označení těsnění

Sady těsnění se vždy dodávají s montážním materiálem.



Označení těsnění:

- SS: Standardní těsnění
- ZZ: Koncové těsnění s plechovým stěračem
- DD: Dvojitě těsnění
- KK: Dvojitě těsnění s plechovým stěračem

Lineární vedení

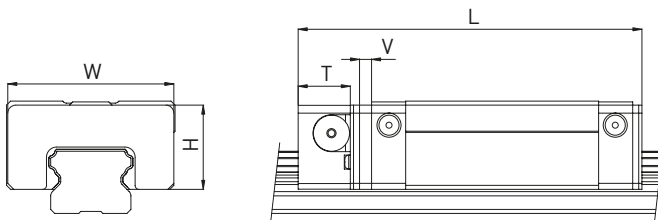
Řada EG/QE

3.3.12 Mazací jednotka E2

Další informace o mazací jednotce naleznete v kapitole 2.6.3.

Na následujícím obrázku je uveden rozměr (L) pro jednostrannou mazací jednotku.

Rozměr pro oboustrannou mazací jednotku vyplývá z rozměru $L + V + T$. Dlouhodobá mazací jednotka E2 je k dispozici s těsnicími systémy uvedenými v tabulce.



Tabulka 3.54 Rozměry vozíku s mazací jednotkou E2

Typ	Rozměry vozíku [mm]								Max. nájezd při E2 na jedné straně [km]	Max. nájezd při E2 na obou stranách [km]
	W	H	T	V	L _{SS} ¹⁾	L _{ZZ} ¹⁾	L _{DD} ¹⁾	L _{KK} ¹⁾		
EG_15S	33.3	18.7	11.5	3.0	54.6	56.2	58.6	60.2	10,000	20,000
QE_15S	33.3	19.2	11.5	3	54.6	-	-	-	20,000	30,000
EG_15C	33.3	18.7	11.5	3.0	71.3	72.9	75.3	76.9	10,000	20,000
QE_15C	33.3	19.2	11.5	3	71.3	-	-	-	20,000	30,000
EG_20S	41.3	20.9	13.0	3.0	66.0	67.6	70.0	71.6	10,000	20,000
QE_20S	41.3	20.9	13	3	66.0	-	-	-	20,000	30,000
EG_20C	41.3	20.9	13.0	3.0	85.1	86.7	89.1	90.7	10,000	20,000
QE_20C	41.3	20.9	13	3	85.1	-	-	-	20,000	30,000
EG_25S	47.3	24.9	13.0	3.0	75.1	77.1	79.1	81.1	10,000	20,000
QE_25S	47.3	24.9	13	3	76.1	-	-	-	20,000	30,000
EG_25C	47.3	24.9	13.0	3.0	98.6	100.6	102.6	104.6	10,000	20,000
QE_25C	47.3	24.9	13	3	99.6	-	-	-	20,000	30,000
EG_30S	59.3	31.0	13.0	3.0	85.5	87.5	89.5	91.5	10,000	20,000
QE_30S	59.3	31	13	3	83.5	-	-	-	20,000	30,000
EG_30C	59.3	31.0	13.0	3.0	114.1	116.1	118.1	120.1	10,000	20,000
QE_30C	59.3	31	13	3	112.1	-	-	-	20,000	30,000
QE_35S	68	35.5	13	3	92.0	-	-	-	20,000	30,000
QE_35C	68	35.5	13	3	124.0	-	-	-	20,000	30,000

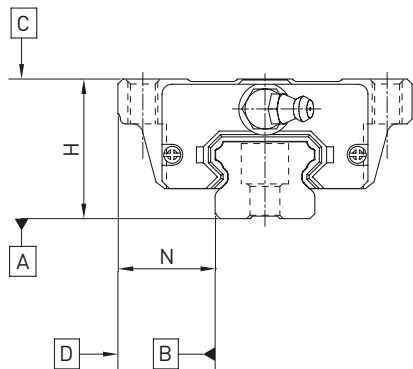
¹⁾ Celková délka závisí na zvoleném těsnění. SS = Standardní ochrana proti prachu.

Lineární vedení

Řada EG/QE

3.3.13 Tolerance v závislosti na třídě přesnosti

Lineární vedení řady EG a QE je rozděleno do pěti tříd přesnosti podle rovnoběžnosti mezi vozíkem a kolejnicí a přesnosti rozměrů H a N. Volba třídy přesnosti je dána požadavky na přesnost stroje.



3.3.13.1 Rovnoběžnost

Rovnoběžnost dorazových ploch kolejnice B a vozíku D a rovnoběžnost horní plochy vozíku C vůči montážní ploše kolejnice A. Předpokládá se ideální montáž lineárního vedení a měření ve středu vozíku.

Tabulka 3.55 Tolerance rovnoběžnosti vozíku vůči kolejnici

Délka kolejnice [mm]	Třída přesnosti				
	C	H	P	SP	UP
- 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

Jednotka: μm

Lineární vedení

Řada EG/QE

3.3.13.2 Přesnost – výška a šířka

Tolerance výšky H

Povolené absolutní odchylky výšky H měřené od středu plochy vozíku C po spodní stranu kolejnice A s vozíkem na libovolné pozici na kolejnici.

Rozptyl hodnot výšky H

Povolený rozptyl hodnot výšky H mezi jednotlivými vozíky na jedné kolejnici, měřeno ve stejné poloze na kolejnici.

Tolerance šířky N

Tolerance šířky N, měřené mezi středem dorazové plochy vozíku D a referenční hranou kolejnice B na libovolné pozici na kolejnici.

Rozptyl hodnot šířky N

Povolený rozptyl hodnot šířky N mezi jednotlivými vozíky na jedné kolejnici, měřeno ve stejné poloze na kolejnici.

Tabulka 3.56 Tolerance výšky a šířky u smontovaného lineárního vedení

Řada/rozměr	Třída přesnosti	Tolerance výšky H	Tolerance šířky N	Rozptyl hodnot výšky H	Rozptyl hodnot šířky N
EG_15, 20 QE_15, 20	C (Normální)	± 0.1	± 0.1	0.02	0.02
	H (Vysoká)	± 0.03	± 0.03	0.01	0.01
	P (Přesná)	0 - 0.03	0 - 0.03	0.006	0.006
	SP (Super přesná)	0 - 0.015	0 - 0.015	0.004	0.004
	UP (Ultra přesná)	0 - 0.008	0 - 0.008	0.003	0.003
EG_25, 30, 35 QE_25, 30, 35	C (Normální)	± 0.1	± 0.1	0.02	0.03
	H (Vysoká)	± 0.04	± 0.04	0.015	0.015
	P (Přesná)	0 - 0.04	0 - 0.04	0.007	0.007
	SP (Super přesná)	0 - 0.02	0 - 0.02	0.005	0.005
	UP (Ultra přesná)	0 - 0.01	0 - 0.01	0.003	0.003

Jednotka: mm

Tabulka 3.57 Tolerance výšky a šířky u nesmontovaného lineárního vedení

Řada/rozměr	Třída přesnosti	Tolerance výšky H	Tolerance šířky N	Rozptyl hodnot výšky H	Rozptyl hodnot šířky N
EG_15, 20 QE_15, 20	C (Normální)	± 0.1	± 0.1	0.02	0.02
	H (Vysoká)	± 0.03	± 0.03	0.01	0.01
	P (Přesná)	± 0.015	± 0.015	0.006	0.006
EG_25, 30, 35 QE_25, 30, 35	C (Normální)	± 0.1	± 0.1	0.02	0.03
	H (Vysoká)	± 0.04	± 0.04	0.015	0.015
	P (Přesná)	± 0.02	± 0.02	0.007	0.007

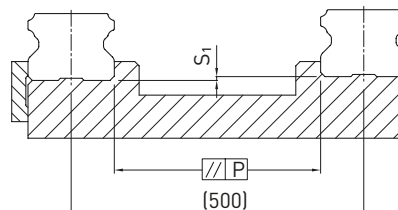
Jednotka: mm

Lineární vedení

Řada EG/QE

3.3.13.3 Povolené nepřesnosti montážních ploch

Splnění požadavků na přesnost montážních ploch umožní dosáhnout plných hodnot přesnosti, tuhosti a životnosti lineárních vedení řady EG a QE.



Tabulka 3.58 Maximální tolerance rovnoběžnosti (P)

Řada/rozměr	Třída předepnutí		
	Z0	ZA	ZB
EG/QE_15	25	18	—
EG/QE_20	25	20	18
EG/QE_25	30	22	20
EG/QE_30	40	30	27
EG/QE_35	50	35	30

Jednotka: μm

Tolerance výšky referenční plochy (S_1)

F 3.11

$$S_1 = a \times K$$

- S_1 Max. výšková tolerance [mm]
- a Vzdálenost kolejnič [mm]
- K Součinitel výškové tolerance

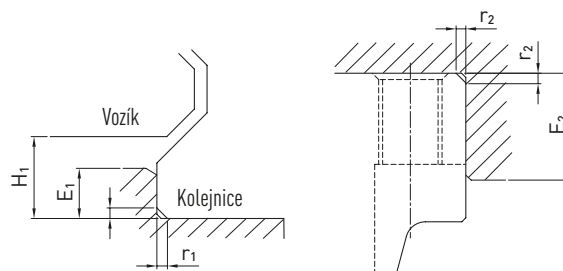
Tabulka 3.59 Součinitel výškové tolerance (K)

Řada/rozměr	Třída předepnutí		
	Z0	ZA	ZB
EG/QE_15	2.6×10^{-4}	1.7×10^{-4}	—
EG/QE_20	2.6×10^{-4}	1.7×10^{-4}	1.0×10^{-4}
EG/QE_25	2.6×10^{-4}	1.7×10^{-4}	1.4×10^{-4}
EG/QE_30	3.4×10^{-4}	2.2×10^{-4}	1.8×10^{-4}
EG/QE_35	4.2×10^{-4}	3.0×10^{-4}	2.4×10^{-4}

Jednotka: μm

3.3.14 Výška osazení a drážky

Nepřesnosti ve výšce osazení a drážkách montážních ploch ovlivňují přesnost a mohou vést ke kolizím mezi profilem vozíku a kolejnič. Pro zamezení problémů při montáži je nutno dodržovat následující výšky osazení a koncových profilů.



Tabulka 3.60 Výška osazení a drážky

Řada/rozměr	Max. poloměr hrany r_1	Max. poloměr hrany r_2	Výška osazení referenční hrany kolejnič E_1	Výška osazení referenční hrany vozíku E_2	Světlá výška pod vozíkem H_1
EG/QE_15	0.5	0.5	2.7	5.0	4.5
EG/QE_20	0.5	0.5	5.0	7.0	6.0
EG/QE_25	1.0	1.0	5.0	7.5	7.0
EG/QE_30	1.0	1.0	7.0	7.0	10.0
EG_35	1.0	1.0	7.5	9.5	11.0
QE_35	1.0	1.5	7.5	9.5	11.0

Jednotka: mm

Řada WE/QW

Široká kolejnice a nízká zástavbová výška řady WE (standard) a QW (s technologií SynchMotion™) umožňuje kompaktní provedení a vysoké momentové zatížení.

01

WWW.HIWIN.CZ

Lineární vedení

Řada WE/QW

3.4 Řada WE/QW

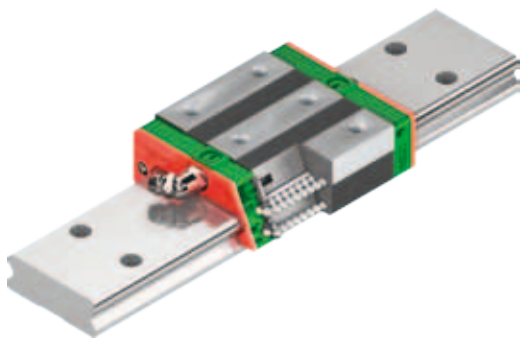
3.4.1 Vlastnosti lineárního vedení, řada WE a QW

Lineární vedení HIWIN řady WE je založeno na prověřené technologii HIWIN. Široká kolejnice a nízká instalační výška umožňují kompaktní konstrukci a snáší vysoké momentové zatížení.

3.4.2 Konstrukce řady WE/QW

- Čtyřřadé kuličkové vedení
- Dotykový úhel 45°
- Přidržené lišty brání kuličkám ve vypadnutí při demontáži
- Nízká instalační výška
- Široké lineární vedení snese vysoké momentové zatížení
- Velká montážní plocha na vozíku
- Technologie SynchMotion™ (řada QW)

Vozíky řady QW s technologií SynchMotion™ poskytují veškeré výhody standardní řady WE. Řízený pohyb kuliček o definovanou vzdálenost zlepšuje synchronizaci, zvyšuje spolehlivost posuvu i při vyšších rychlostech, prodlužuje mazací intervaly a snižuje hlučnost chodu. Připojovací rozměry vozíků QW jsou totožné s rozměry vozíků WE, nasazují se na standardní kolejnice WER a lze je proto snadno vyměnit.



Konstrukce řady WE



Konstrukce řady QW

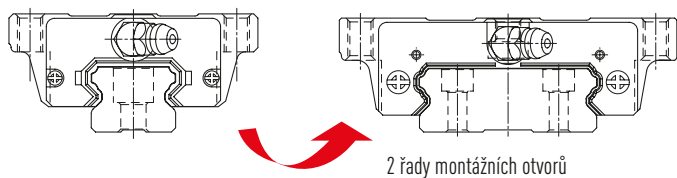
Výhody:

- Kompaktní a nenákladné provedení, které snese vysoké momentové zatížení
- Vysoká účinnost díky nízkým třecím ztrátám

Další výhody provedení QW:

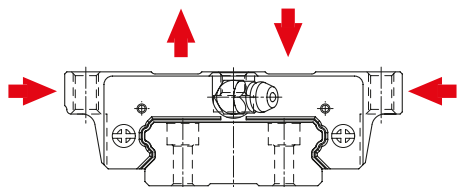
- Lepší synchronizace pohybu kuliček
- Optimalizováno pro vyšší rychlosti
- Prodloužené mazací intervaly
- Snižovaná hlučnost
- Vyšší dynamická únosnost

0 50% širší než standardní řada



2 řady montážních otvorů

- Velká montážní plocha vozíku podporuje přenos vysokých momentových zatížení
- Uspořádání řad kuliček v úhlu 45° vůči sobě umožňuje vysoká zatížení ze všech směrů



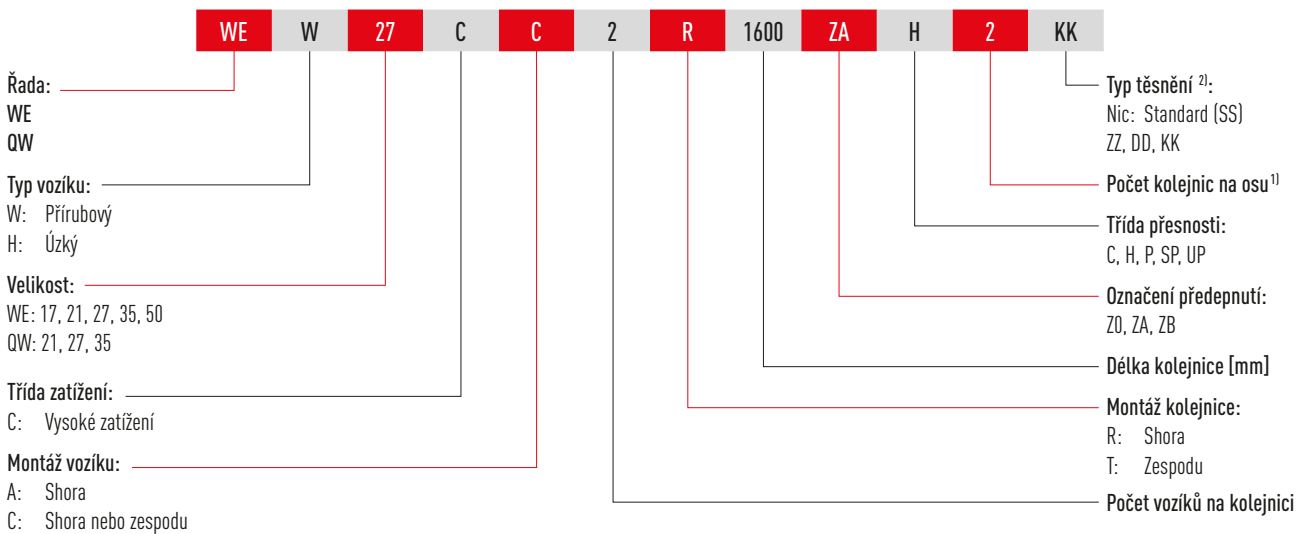
Lineární vedení

Řada WE/QW

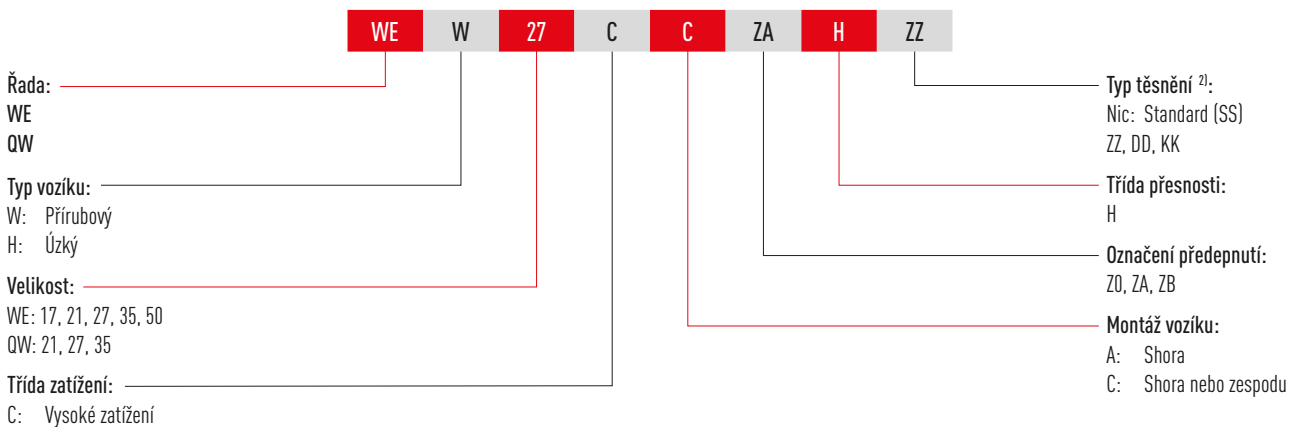
3.4.3 Objednací kódy pro řadu WE/QW

V případě lineárního vedení WE/QW se rozlišuje mezi lineárním systémem a nesmontovaným provedením. Rozměry obou typů jsou stejné. Hlavní rozdíl je v tom, že vozík a kolejnice nesmontovaného provedení mohou být libovolně zaměňovány. Vozík a kolejnici lze objednat samostatně a smontovat si je může zákazník.

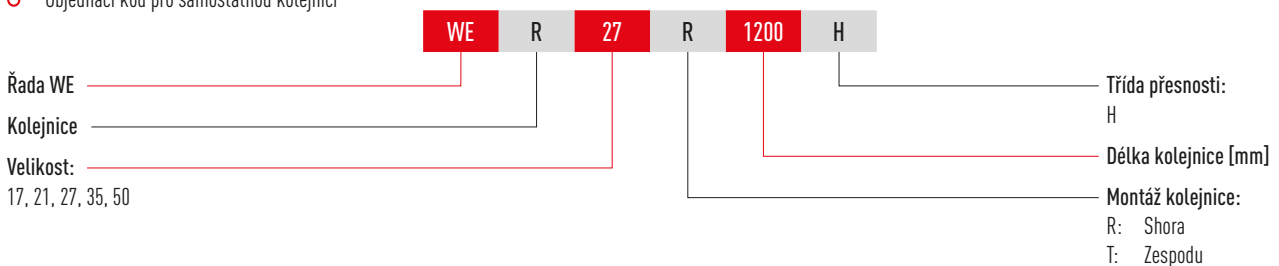
- Objednací kód pro lineární systém (vozík namontovaný na kolejnici)



- Objednací kód pro samostatný vozík



- Objednací kód pro samostatnou kolejnici



Poznámka:

¹⁾ Číslo 2 ukazuje také množství, tj. jedna položka výše zmíněného výrobku obsahuje dvojici kolejnic. Vícetlňné kolejnice se standardně dodávají se stupňovitými bodovými spoji.

²⁾ Přehled jednotlivých systémů těsnění je uveden v kapitole 2.9

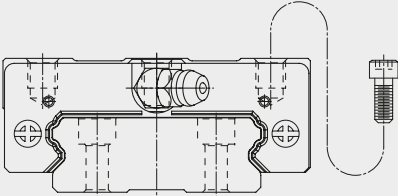
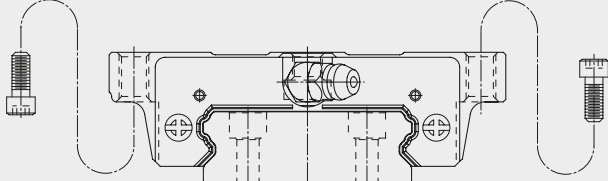
Lineární vedení

Řada WE/QW

3.4.4 Typ vozíku

Společnost HIWIN nabízí pro lineární vedení úzké a přírubové vozíky. Přírubové vozíky jsou díky své nízké výšce a větší montážní ploše vhodnější pro větší zatížení.

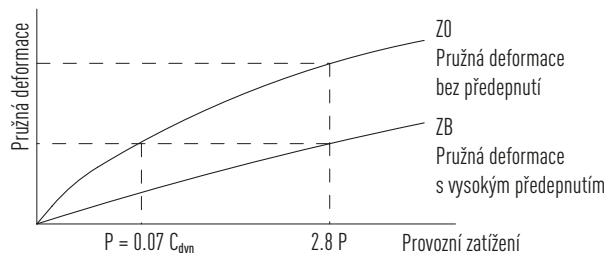
Tabulka 3.61 Typ vozíku

Provedení	Typ	Konstrukce	Výška [mm]	Typické použití
Úzký vozík	WEH-CA QWH-CA		17 – 50	<ul style="list-style-type: none"> ○ Automatizace ○ Manipulace ○ Měřicí a testovací přístroje ○ Polovodiče ○ Vstřikolisy ○ Lineární osy
Přírubový vozík	WEW-CC QWW-CC			

3.4.5 Předepnutí

Definice

Každý vozík lze předepnout kuličkami. Křivka ukazuje, jak se při vyšším předepnutí tuhost zdvojnásobuje. Řada WE se dodává ve třech standardních třídách předepnutí pro různé použití a podmínky.



Označení předepnutí

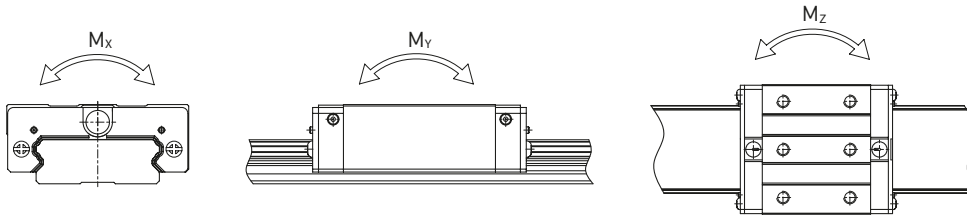
Tabulka 3.62 Označení předepnutí

Označení	Předepnutí		Použití	Příklady použití
Z0	Lehké předepnutí (vymezená vůle)	$0 - 0.02 C_{dyn}$	Stálý směr zatížení, malé rázy, stačí nižší přesnost	<ul style="list-style-type: none"> ○ Dopravní prostředky ○ Automatické balicí stroje ○ Osa X-Y u průmyslových strojů ○ Svářečky
ZA	Střední předepnutí	$0.03 - 0.05 C_{dyn}$	Požaduje se vysoká přesnost	<ul style="list-style-type: none"> ○ Obráběcí centra ○ Osa Z u průmyslových strojů ○ Elektroerozivní stroje ○ Soustruhy NC ○ Přesné X-Y stoly ○ Měřicí přístroje
ZB	Vysoké předepnutí	$0.06 - 0.08 C_{dyn}$	Požaduje se vysoká tuhost a odolnost proti vibracím a rázům	<ul style="list-style-type: none"> ○ Obráběcí centra ○ Brusky ○ Soustruhy NC ○ Horizontální a vertikální frézky ○ Osa X obráběcích strojů ○ Výkonné rezačky

Lineární vedení

Řada WE/QW

3.4.6 Únosnosti a momenty



Tabulka 3.63 Únosnosti a momenty pro řadu WE/QW

Řada/ rozměr	Dynamická únosnost C_{dyn} [N] ¹⁾	Statická únosnost C_0 [N]	Statický moment [Nm]		
			M_{0x}	M_{0y}	M_{0z}
WE_17C	5,230	9,640	150	62	62
WE_21C	7,210	13,700	230	100	100
QW_21C	9,000	12,100	210	90	90
WE_27C	12,400	21,600	420	170	170
QW_27C	16,000	22,200	420	200	200
WE_35C	29,800	49,400	1,480	670	670
QW_35C	36,800	49,200	1,510	650	650
WE_50C	61,520	97,000	4,030	1,960	1,960

¹⁾ Dynamická únosnost pro celkovou ujetou dráhu 50 km

3.4.7 Tuhost

Tuhost závisí na předepnutí. Vzorec F 3.5 se používá pro výpočet deformace v závislosti na tuhosti.

F 3.12

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

δ Deformace [μm]
 P Provozní zatížení [N]
 k Tuhost [N/ μm]

Tabulka 3.64 Radiální tuhost pro řadu WE/QW

Druh zatížení	Řada/ rozměr	Tuhost v závislosti na předepnutí		
		Z0	ZA	ZB
Vysoké zatížení	WE_17C	128	166	189
	WE_21C	154	199	228
	QW_21C	140	176	200
	WE_27C	187	242	276
	QW_27C	183	229	260
	WE_35C	281	364	416
	QW_35C	277	348	395
	WE_50C	428	554	633

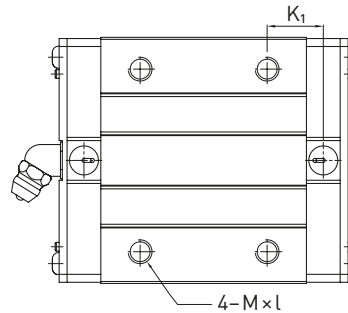
Jednotka: N/ μm

Lineární vedení

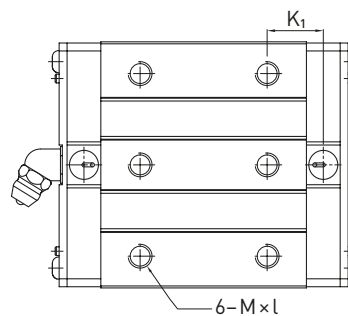
Řada WE/QW

3.4.8 Rozměry vozíků WE/QW

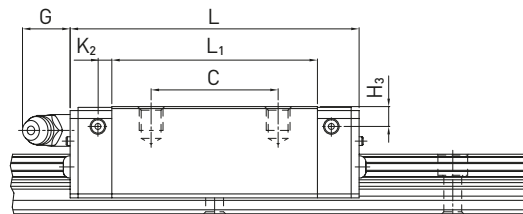
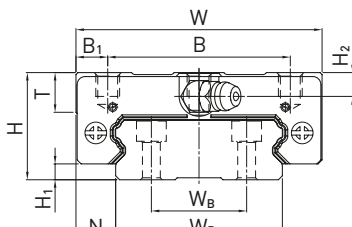
3.4.8.1 WEH/QWH



WEH17
WEH/QWH21



WEH/QWH27
WEH/QWH35
WEH50



Tabulka 3.65 Rozměry vozíku

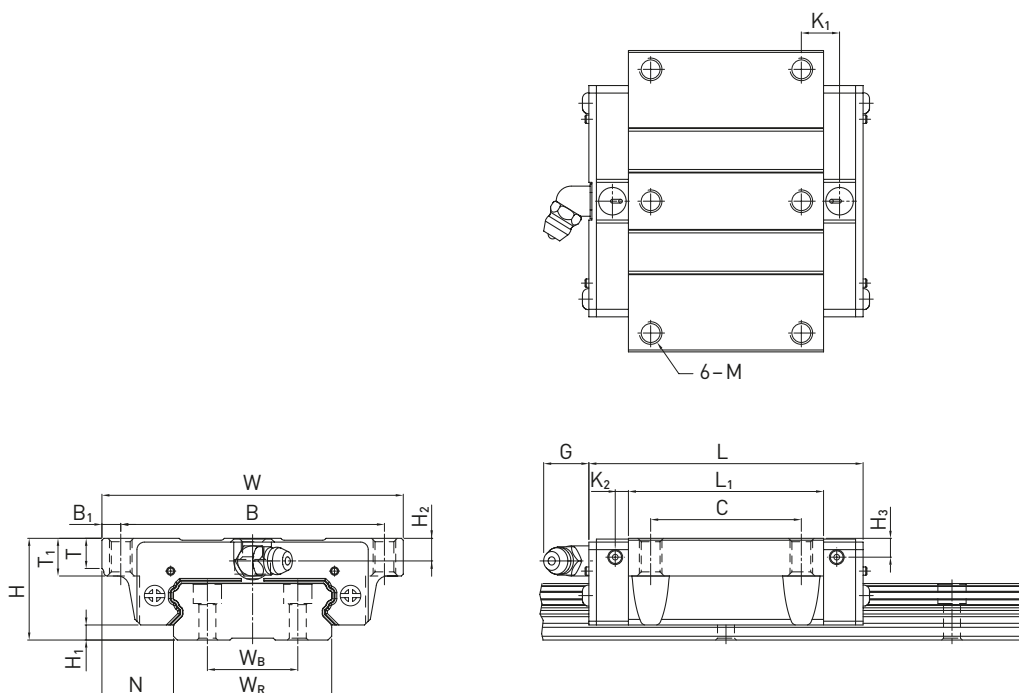
Řada/ rozměr	Montážní rozměry [mm]			Rozměry vozíku [mm]													Únosnosti [N]		Hmotnost [kg]
	H	H ₁	N	W	B	B ₁	C	L ₁	L	K ₁	K ₂	G	M × l	T	H ₂	H ₃	C _{dyn}	C ₀	
WEH17CA	17	2.5	8.5	50	29	10.5	15	35.0	50.6	—	3.10	4.9	M4 × 5	6.0	4.0	3.0	5,230	9,640	0.12
WEH21CA	21	3.0	8.5	54	31	11.5	19	41.7	59.0	14.68	3.65	12.0	M5 × 6	8.0	4.5	4.2	7,210	13,700	0.20
QWH21CA	21	3.0	8.5	54	31	11.5	19	41.7	59.0	14.68	3.65	12.0	M5 × 6	8.0	4.5	4.2	9,000	12,100	0.20
WEH27CA	27	4.0	10.0	62	46	8.0	32	51.8	72.8	14.15	3.50	12.0	M6 × 6	10.0	6.0	5.0	12,400	21,600	0.35
QWH27CA	27	4.0	10.0	62	46	8.0	32	56.6	73.2	15.45	3.15	12.0	M6 × 6	10.0	6.0	5.0	16,000	22,200	0.35
WEH35CA	35	4.0	15.5	100	76	12.0	50	77.6	102.6	18.35	5.25	12.0	M8 × 8	13.0	8.0	6.5	29,800	49,400	1.10
QWH35CA	35	4.0	15.5	100	76	12.0	50	73.0	107.0	21.5	5.50	12.0	M8 × 8	13.0	8.0	6.5	36,800	49,200	1.10
WEH50CA	50	7.5	20.0	130	100	15.0	65	112.0	140.0	28.05	6.00	12.9	M10 × 15	19.5	12.0	10.5	61,520	97,000	3.16

Rozměry kolejničky viz Kapitola 3.4.9, standardní a volitelné maznice a adaptéry viz Kapitola 4.1.

Lineární vedení

Řada WE/QW

3.4.8.2 WEW



Tabulka 3.66 Rozměry vozíku

Řada/ rozměr	Montážní rozměry [mm]			Rozměry vozíku [mm]														Únosnosti [N]		Hmotnost [kg]
	H	H ₁	N	W	B	B ₁	C	L ₁	L	K ₁	K ₂	G	M	T	T ₁	H ₂	H ₃	C _{dyn}	C ₀	
WEW17CC	17	2.5	13.5	60	53	3.5	26	35.0	50.6	—	3.10	4.9	M4	5.3	6	4.0	3.0	5,230	9,640	0.13
WEW21CC	21	3.0	15.5	68	60	4.0	29	41.7	59.0	9.68	3.65	12.0	M5	7.3	8	4.5	4.2	7,210	13,700	0.23
QWW21CC	21	3.0	15.5	68	60	4.0	29	41.7	59.0	9.68	3.65	12.0	M5	7.3	8	4.5	4.2	9,000	12,100	0.23
WEW27CC	27	4.0	19.0	80	70	5.0	40	51.8	72.8	10.15	3.50	12.0	M6	8.0	10	6.0	5.0	12,400	21,600	0.43
QWW27CC	27	4.0	19.0	80	70	5.0	40	56.6	73.2	15.45	3.15	12.0	M6	8.0	10	6.0	5.0	16,000	22,200	0.43
WEW35CC	35	4.0	25.5	120	107	6.5	60	77.6	102.6	13.35	5.25	12.0	M8	11.2	14	8.0	6.5	29,800	49,400	1.26
QWW35CC	35	4.0	25.5	120	107	6.5	60	83.0	107.0	21.50	5.50	12.0	M8	11.2	14	8.0	6.5	36,800	49,200	1.26
WEW50CC	50	7.5	36.0	162	144	9.0	80	112.0	140.0	20.55	6.00	12.9	M10	14.0	18	12.0	10.5	61,520	97,000	3.71

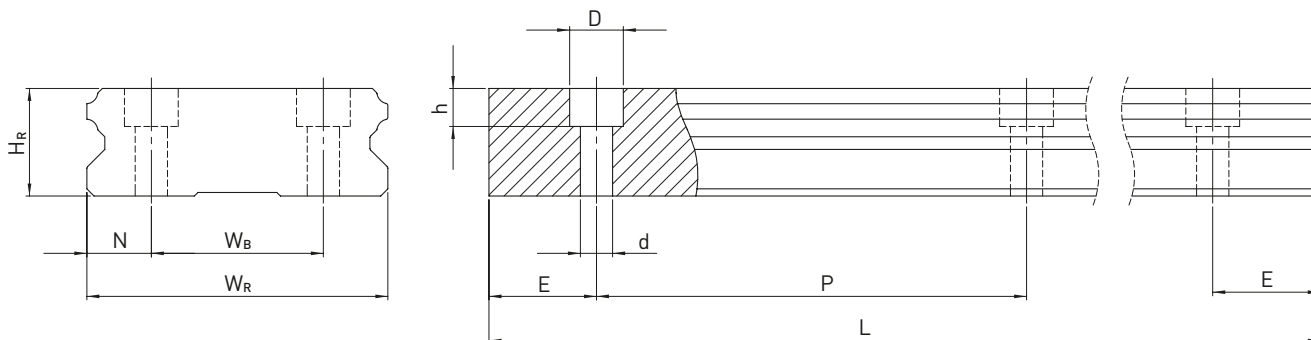
Rozměry kolejnice viz Kapitola 3.4.9, standardní a volitelné maznice a adaptéry viz Kapitola 4.1.

Lineární vedení

Řada WE/QW

3.4.9 Rozměry kolejničky WER

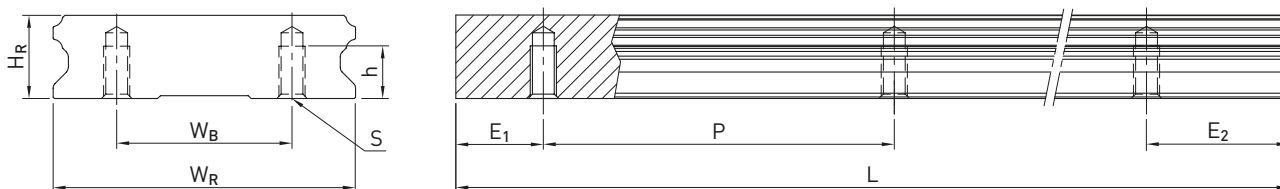
3.4.9.1 Rozměry WER_R



Tabulka 3.67 Rozměry kolejničky WER_R

Řada/ rozměr	Montážní šrouby pro kolejničky [mm]	Rozměry kolejničky [mm]							Max. délka [mm]	Max. délka $E_1 = E_2$ [mm]	Min. délka [mm]	$E_{1/2}$ min [mm]	$E_{1/2}$ max [mm]	Hmotnost [kg/m]
		W_R	W_B	H_R	D	h	d	P						
WER17R	M4 × 12	33	18	9.3	7.5	5.3	4.5	40	4.000	3960	52	6	34	2.2
WER21R	M4 × 16	37	22	11.0	7.5	5.3	4.5	50	4.000	3950	62	6	44	3.0
WER27R	M4 × 20	42	24	15.0	7.5	5.3	4.5	60	4.000	3900	72	6	54	4.7
WER35R	M6 × 25	69	40	19.0	11.0	9.0	7.0	80	4.000	3920	96	8	72	9.7
WER50R	M8 × 30	90	60	24.0	14.0	12.0	9.0	80	4.000	3920	98	9	71	14.6

3.4.9.2 Rozměry WER_T



Tabulka 3.68 Rozměry kolejničky WER_T

Řada/ rozměr	Rozměry kolejničky [mm]						Max. délka [mm]	Max. délka $E_1 = E_2$ [mm]	Min. délka [mm]	$E_{1/2}$ min [mm]	$E_{1/2}$ max [mm]	Hmotnost [kg/m]
	W_R	W_B	H_R	S	h	P						
WER21T	37	22	11	M4	7.0	50	4.000	3.950	62	6	44	3.0
WER27T	42	24	15	M5	7.5	60	4.000	3.900	72	6	54	4.7
WER35T	69	40	19	M6	12.0	80	4.000	3.920	96	8	72	9.7

Poznámka:

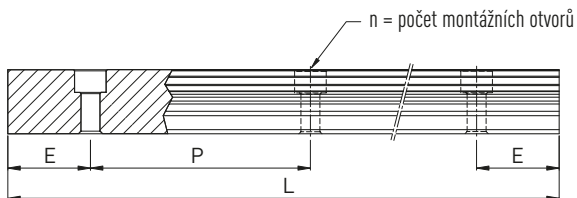
1. Tolerance pro E je +0,5 až -1 mm pro standardní kolejničky a 0 až -0,3 mm pro spoje.
2. Rozměry $E_{1/2}$ nejsou uvedeny, bude určen maximální počet montážních otvorů pro minimální rozměr $E_{1/2}$.
3. Kolejničky se zkracují na požadovanou délku. Pokud rozměry $E_{1/2}$ nejsou uvedeny, provádí se zkracování symetricky.

Lineární vedení

Řada WE/QW

3.4.9.3 Výpočet délky kolejničky

Společnost HIWIN nabízí kolejničky v individuálních délkách. Aby nevzniklo riziko nestability konce kolejničky, nesmí hodnota E překročit polovinu vzdálenosti mezi montážními otvory (P). Současně musí hodnota $E_{1/2}$ být v rozmezí $E_{1/2}$ min až $E_{1/2}$ max., aby montážní otvor nepraskl.



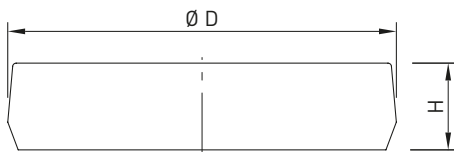
F 3.13

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

- L Celková délka kolejničky [mm]
- n Počet montážních otvorů
- P Vzdálenost mezi dvěma montážními otvory [mm]
- $E_{1/2}$ Vzdálenost od středu posledního montážního otvoru ke konci kolejničky [mm]

3.4.9.4 Zátky montážních otvorů kolejniček

Zátky montážních otvorů kolejniček se používají na ochranu otvorů před prachem a úlomky. Kolejničky jsou vybaveny standardními zátkami. Jiné typy zátek se musí objednat zvlášť.



Tabulka 3.69 Zátky montážních otvorů kolejniček

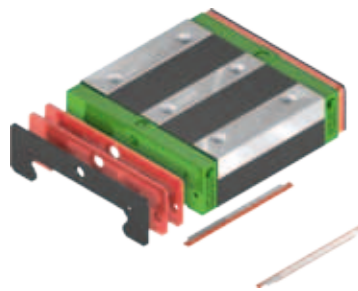
Kolejnička	Šroub	Označení			Ø D [mm]	Výška H [mm]
		Plast	Mosaz	Ocel		
WER17R	M4	C4	C4-M	—	7.5	1.2
WER21R	M4	C4	C4-M	—	7.5	1.2
WER27R	M4	C4	C4-M	—	7.5	1.2
WER35R	M6	C6	C6-M	C6-ST	11.0	2.8
WER50R	M8	C8	C8-M	C8-ST	14.0	3.5

Lineární vedení

Řada WE/QW

3.4.10 Těsnící systémy

Pro vedení HIWIN jsou k dispozici různé těsnící systémy. Jejich přehled najdete v Kapitole 2.9. Tabulka níže obsahuje celkové délky vozíků s různými těsnícími systémy. Pro uvedené rozměry jsou odpovídající těsnící systémy k dispozici.



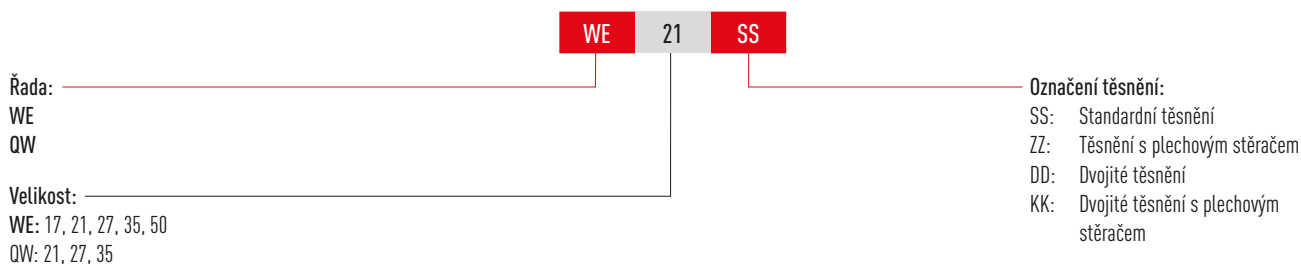
Tabulka 3.70 Celková délka vozíku s různými těsnícími systémy

Řada/ rozměr	Celková délka L			
	SS	DD	ZZ	KK
WE_17C	50.6	53.8	52.6	55.8
WE/QW_21C	59.0	63.0	61.0	65.0
WE/QW_27C	72.8	76.8	74.8	78.8
WE/QW_35C	102.6	106.6	105.6	109.6
WE_50C	140.0	145.0	142.0	147.0

Jednotka: mm

3.4.11 Označení sad těsnění

Sady těsnění se vždy dodávají s montážním materiálem.

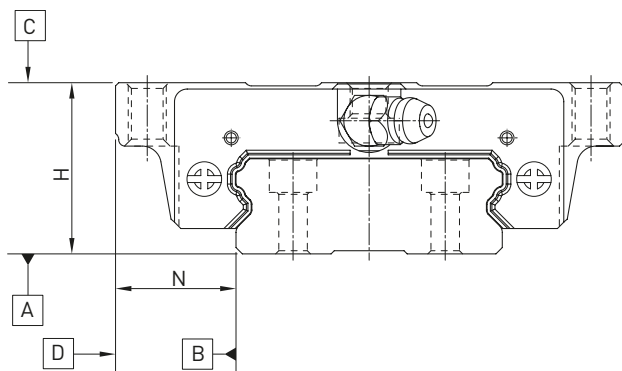


Lineární vedení

Řada WE/QW

3.4.13 Tolerance v závislosti na třídě přesnosti

Lineární vedení řady WE a QW je rozděleno do pěti tříd přesnosti podle rovnoběžnosti mezi vozíkem a kolejnicí a přesnosti rozměrů H a N. Volba třídy přesnosti je dána požadavky na přesnost stroje.



3.4.14 Rovnoběžnost

Rovnoběžnost dorazových ploch kolejnice B a vozíku D a rovnoběžnost horní plochy vozíku C vůči montážní ploše kolejnice A. Předpokládá se ideální montáž a měření ve středu vozíku.

Tabulka 3.71 Tolerance rovnoběžnosti vozíku vůči kolejnici

Délka kolejnice [mm]	Třída přesnosti				
	C	H	P	SP	UP
- 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

Jednotka: μm

Lineární vedení

Řada WE/QW

3.4.14.1 Přesnost – výška a šířka

Výška tolerance H

Tolerance výšky H měřené od středu plochy vozíku C po spodní stranu kolejničky A s vozíkem na libovolné poloze na kolejničce.

Rozptyl hodnot výšky H

Povolený rozptyl hodnot výšky H mezi jednotlivými vozíky na jedné kolejničce měřeno ve stejné poloze na kolejničce.

Tolerance šířky N

Tolerance šířky N, měřeno mezi středy dotazové plochy vozíku D a referenční hranou kolejničky B na libovolné poloze na kolejničce.

Rozptyl hodnot šířky N

Povolený rozptyl hodnot šířky N mezi jednotlivými vozíky na jedné kolejničce měřeno ve stejné poloze na kolejničce.

Tabulka 3.72 Tolerance výšky a šířky u smontovaného lineárního vedení

Řada/rozměr	Třída přesnosti	Tolerance výšky H	Tolerance šířky N	Rozptyl hodnot výšky H	Rozptyl hodnot šířky N
WE_17, 21 QW_21	C (Normální)	± 0.1	± 0.1	0.02	0.02
	H (Vysoká)	± 0.03	± 0.03	0.01	0.01
	P (Přesná)	0 - 0.03	0 - 0.03	0.006	0.006
	SP (Super přesná)	0 - 0.015	0 - 0.015	0.004	0.004
	UP (Ultra přesná)	0 - 0.008	0 - 0.008	0.003	0.003
WE_27, 35 QW_27, 35	C (Normální)	± 0.1	± 0.1	0.02	0.03
	H (Vysoká)	± 0.04	± 0.04	0.015	0.015
	P (Přesná)	0 - 0.04	0 - 0.04	0.007	0.007
	SP (Super přesná)	0 - 0.02	0 - 0.02	0.005	0.005
	UP (Ultra přesná)	0 - 0.01	0 - 0.01	0.003	0.003
WE_50	C (Normální)	± 0.1	± 0.1	0.03	0.03
	H (Vysoká)	± 0.05	± 0.05	0.02	0.02
	P (Přesná)	0 - 0.05	0 - 0.05	0.01	0.01
	SP (Super přesná)	0 - 0.03	0 - 0.03	0.01	0.01
	UP (Ultra přesná)	0 - 0.02	0 - 0.02	0.01	0.01

Jednotka: mm

Tabulka 3.73 Tolerance výšky a šířky u nesmontovaného lineárního vedení

Řada/rozměr	Třída přesnosti	Tolerance výšky H	Tolerance šířky N	Rozptyl hodnot výšky H	Rozptyl hodnot šířky N
WE_17, 21 QW_21	C (Normální)	± 0.1	± 0.1	0.02	0.02
	H (Vysoká)	± 0.03	± 0.03	0.01	0.01
	P (Přesná)	± 0.015	± 0.015	0.006	0.006
WE_27, 35 QW_27, 35	C (Normální)	± 0.1	± 0.1	0.02	0.03
	H (Vysoká)	± 0.04	± 0.04	0.015	0.015
	P (Přesná)	± 0.02	± 0.02	0.007	0.007
WE_50	C (Normální)	± 0.1	± 0.1	0.03	0.03
	H (Vysoká)	± 0.05	± 0.05	0.015	0.02
	P (Přesná)	± 0.025	± 0.025	0.007	0.01

Jednotka: mm

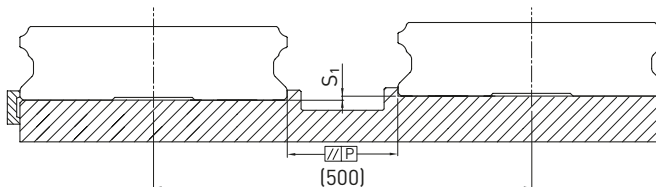
Lineární vedení

Řada WE/QW

3.4.14.2 Povolené nepřesnosti montážních ploch

Splnění požadavků na přesnost montážních ploch umožní dosáhnout plných hodnot přesnosti, tuhosti a životnosti lineárních vedení řady WE.

Rovnoběžnost referenční plochy (P):



Tabulka 3.74 Maximální tolerance rovnoběžnosti (P)

Řada/rozměr	Třída předepnutí		
	Z0	ZA	ZB
WE_17	20	15	9
WE/QW_21	25	18	9
WE/QW_27	25	20	13
WE/QW_35	30	22	20
WE_50	40	30	27

Jednotka: μm

F 3.14 $S_1 = a \times K$

S_1 Max. výšková tolerance [mm]
 a Vzdálenost mezi kolejnicemi [mm]
 K Koefficient tolerance výšky

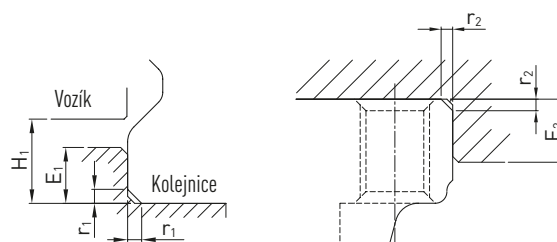
Tabulka 3.75 Koefficient tolerance výšky (K)

Řada/rozměr	Třída předepnutí				
	Z0	ZA	ZB		
WE_17	1.3×10^{-4}	0.4×10^{-4}	—		
WE/QW_21	2.6×10^{-4}	1.7×10^{-4}	0.9×10^{-4}		
WE/QW_27	2.6×10^{-4}	1.7×10^{-4}	0.9×10^{-4}		
WE/QW_35	2.6×10^{-4} </tr <tr> <td>WE_50</td> <td>3.4×10^{-4}</td> <td>2.2×10^{-4}</td> <td>1.8×10^{-4}</td> </tr>	WE_50	3.4×10^{-4}	2.2×10^{-4}	1.8×10^{-4}
WE_50	3.4×10^{-4}	2.2×10^{-4}	1.8×10^{-4}		

Jednotka: mm

3.4.15 Výška osazení a drážky

Nepřesnosti ve výšce osazení a drážkách montážních ploch ovlivňují přesnost a mohou vést ke kolizím mezi profilem vozíku a kolejnice. Pro zamezení problémům při montáži je nutno dodržovat následující výšky osazení a koncových profilů.



Tabulka 3.76 Výška osazení a drážky

Řada/rozměr	Max. poloměr hrany r_1	Max. poloměr hrany r_2	Výška osazení referenční hrany kolejnice E_1	Výška osazení referenční hrany vozíku E_2	Světlá výška pod vozíkem H_1
WE_17	0.4	0.4	2.0	4.0	2.5
WE/QW_21	0.4	0.4	2.5	5.0	3.0
WE/QW_27	0.5	0.4	3.0	7.0	4.0
WE/QW_35	0.5	0.5	3.5	10.0	4.0
WE_50	0.8	0.8	6.0	10.0	7.5

Jednotka: mm

Řada MG

Miniaturní lineární vedení řady MG je díky svým rozměrům a nízké hmotnosti vhodné pro malá zařízení.

01

WWW.HIWIN.CZ

Lineární vedení

Řada MG

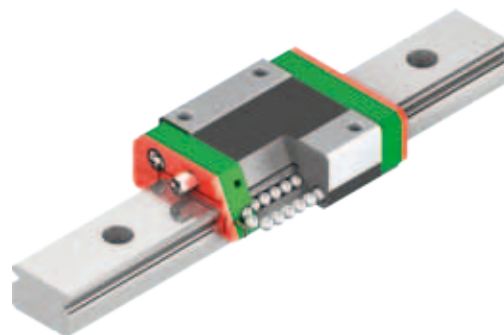
3.5 Řada MG

3.5.1 Vlastnosti lineárního vedení, řada MGN

Lineární vedení HIWIN řady MGN vychází z ověřené technologie HIWIN. Gotický profil vodící kuličkové dráhy pohlcuje síly ze všech směrů, je zvláště pevný a zajišťuje vysokou přesnost. Kompaktní provedení s nízkou hmotností je zvláště vhodné pro malá zařízení.

3.5.2 Konstrukce řady MGN

- 2-řadé kuličkové lineární vedení
- Gotický profil kuličkové dráhy
- Vozík a kuličky z nerezové oceli
- Kolejnice z nerezové oceli
- Kompaktní provedení s nízkou hmotností
- Ocelové kuličky jsou ve vozíku zajištěny drátem
- Maznice je k dispozici pro typ MGN15
- Koncové těsnění
- Spodní těsnění (volitelné provedení pro rozměry 12 a 15)
- Zaměnitelné typy jsou k dispozici ve stanovených třídách přesnosti



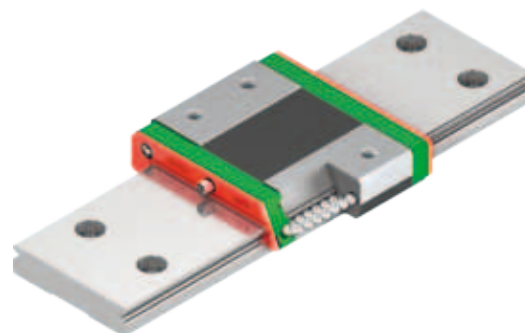
Konstrukce řady MGN

3.5.3 Vlastnosti lineárního vedení, řada MGW

Lineární vedení HIWIN řady MGW vychází z ověřené technologie HIWIN. Gotický profil vodící kuličkové dráhy pohlcuje síly ze všech směrů, je zvláště pevný a zajišťuje vysokou přesnost. Řada MGW se vyznačuje širšími kolejnicemi než řada MGN a dokáže tak absorbovat zvláště vysoké momentové zatížení.

3.5.4 Konstrukce řady MGW

- 2-řadé kuličkové lineární vedení
- Gotický oblouk kontaktní plochy
- Vozík a kuličky z nerezové oceli
- Kolejnice z nerezové oceli
- Kompaktní provedení s nízkou hmotností
- Ocelové kuličky jsou v vozíku zajištěny drátem
- Maznice je k dispozici pro typ MGW15
- Koncové těsnění
- Spodní těsnění (volitelné provedení pro rozměry 12 a 15)
- Zaměnitelné typy jsou k dispozici ve stanovených třídách přesnosti



Konstrukce řady MGW

3.5.5 Použití řada MG

Řady MGN a MGW se používají v mnoha různých odvětvích, například při výrobě polovodičů, osazování plošných spojů, v lékařských přístrojích, v robotech, v měřicích přístrojích, kancelářské automatizaci a v dalších sektorech, kde je potřeba lineární vedení malých rozměrů.

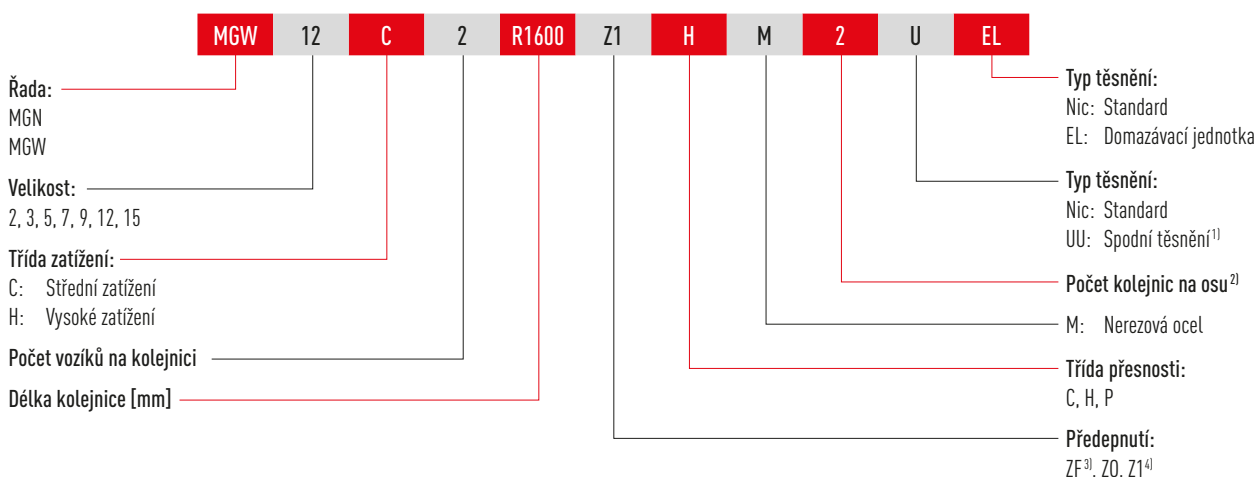
Lineární vedení

Řada MG

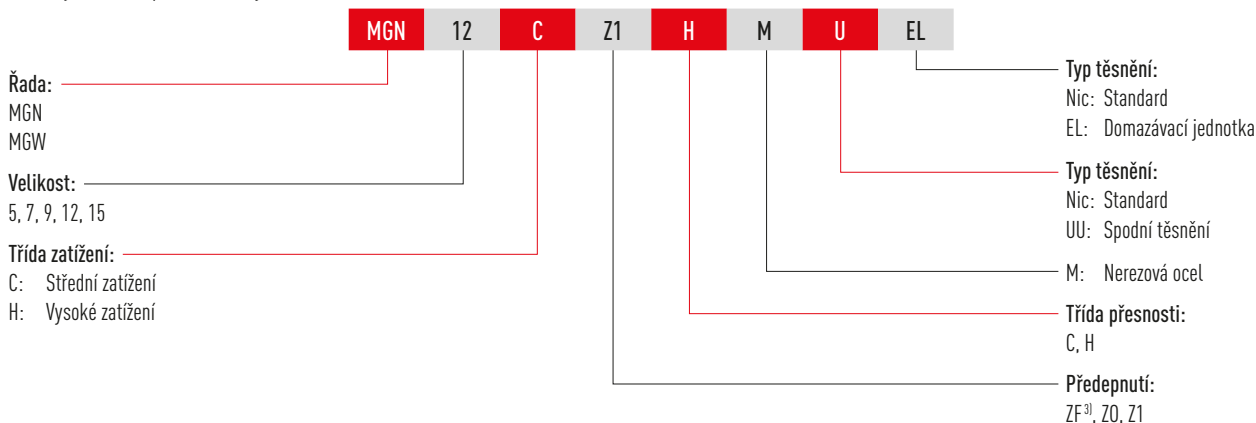
3.5.6 Objednací kódy pro sérii MG

V případě lineárního vedení MG se rozlišuje mezi lineárním systémem a nesmontovaným provedením. Rozměry obou typů jsou stejné. Hlavní rozdíl je v tom, že vozík a kolejnice nesmontovaného provedení mohou být libovolně zaměňovány. Vozík a kolejnici lze objednat samostatně a smontovat si je může zákazník.

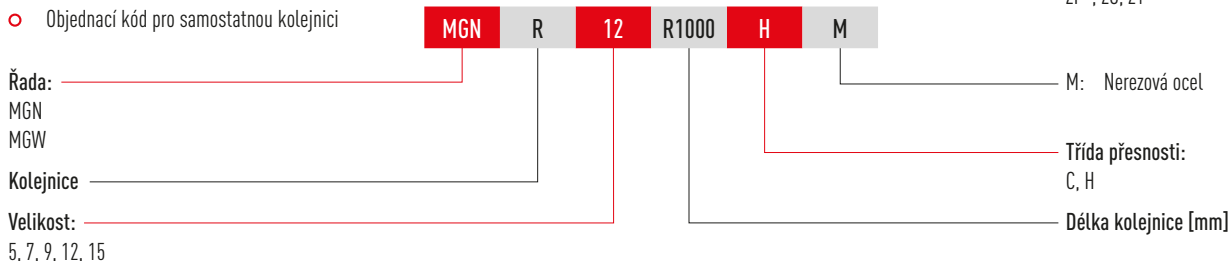
- Objednací kód pro lineární systém (vozík namontovaný na kolejnici)



- Objednací kód pro samostatný vozík



- Objednací kód pro samostatnou kolejnici



Poznámka:

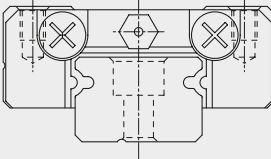
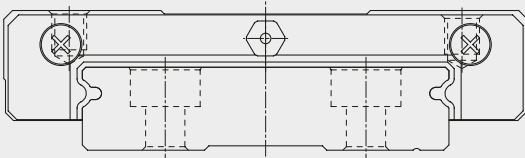
- ¹⁾ Spodní těsnění je k dispozici pro řadu MGN a MGW v rozměrech 12 a 15.
- ²⁾ Číslo 2 ukazuje také množství, tj. jedna položka výše zmíněného výrobku obsahuje dvojici kolejnic.
- ³⁾ Není k dispozici pro velikost MG05.
- ⁴⁾ Není k dispozici pro velikost MG02 a MG03.

Lineární vedení

Řada MG

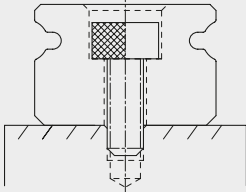
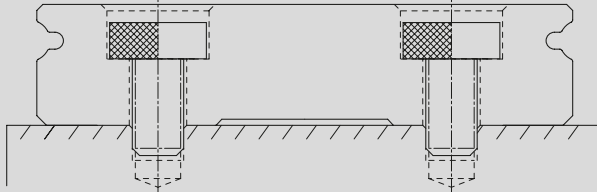
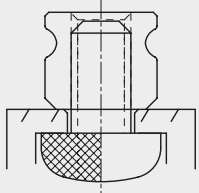
3.5.7 Typ vozíku

Tabulka 3.77 Typ vozíku

Provedení	Typ	Konstrukce	Výška [mm]	Typické použití
Úzký	MGN-C MGN-H		3,2 – 16	<ul style="list-style-type: none"> ○ Tiskárny ○ Roboty ○ Přesná měřicí zařízení ○ Medicínská technika ○ Polovodičová technika
Přírubový	MGW-C MGW-H		4 – 16	

3.5.8 Typy kolejnic

Tabulka 3.78 Typy kolejnic

Upevnění shora	
	
MGNR	MGWR
Upevnění zespodu	
	
MGNR 02/03	

Lineární vedení

Řada MG

3.5.9 Předepnutí

Řada MGN/MGW nabízí tři třídy předepnutí pro různá použití.

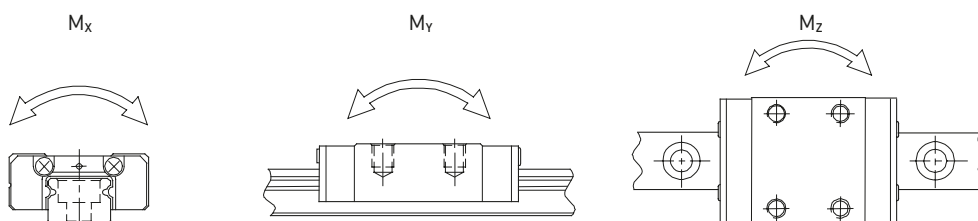
Tabulka 3.79 Označení předepnutí

Označení	Předepnutí	Třída přesnosti
ZF ¹⁾	Malá vůle: 4 – 10 µm	C, H
Z0	Vymezená vůle, lehké předepnutí	C – P
Z1 ²⁾	Mírné předepnutí: 0 – 0.02 C _{dyn}	C – P

¹⁾Není k dispozici pro velikost MG05.

²⁾Není k dispozici pro velikost MG02 a MG03.

3.5.10 Únosnosti a momenty



Tabulka 3.80 Únosnosti a momenty řady MG

Řada/rozměr	Dynamická únosnost C _{dyn} [N] ¹⁾	Statická únosnost C ₀ [N]	Statický moment [Nm]		
			M _{ox}	M _{oy}	M _{oz}
MGN02C	220	400	0.4	0.6	0.6
MGN03C	290	440	0.7	0.5	0.5
MGN03H	390	680	1.0	1.3	1.3
MGN05C	540	840	2.0	1.3	1.3
MGN05H	670	1,080	2.6	2.3	2.3
MGN07C	980	1,245	4.7	2.8	2.8
MGN07H	1,370	1,960	7.6	4.8	4.8
MGN09C	1,860	2,550	11.8	7.4	7.4
MGN09H	2,550	4,020	19.6	18.6	18.6
MGN12C	2,840	3,920	25.5	13.7	13.7
MGN12H	3,720	5,880	38.2	36.3	36.3
MGN15C	4,610	5,590	45.1	21.6	21.6
MGN15H	6,370	9,110	73.5	57.8	57.8
MGW02C	410	730	1.1	2.2	2.2
MGW03C	540	840	2.3	1.3	1.3
MGW03H	680	1180	3.3	2.7	2.7
MGW05C	680	1,180	5.5	2.7	2.7
MGW07C	1,370	2,060	15.7	7.1	7.1
MGW07H	1,770	3,140	23.5	15.5	15.5
MGW09C	2,750	4,120	40.1	18.0	18.0
MGW09H	3,430	5,890	54.5	34.0	34.0
MGW12C	3,920	5,590	70.3	27.8	27.8
MGW12H	5,100	8,240	102.7	57.4	57.4
MGW15C	6,770	9,220	199.3	56.7	56.7
MGW15H	8,930	13,380	299.0	122.6	122.6

¹⁾ Dynamická únosnost pro celkovou dráhu 50 km

Lineární vedení

Řada MG

3.5.11 Tuhost

Tuhost závisí na předepnutí. Vzorec F 3.15 se používá pro stanovení deformace v závislosti na tuhosti.

F 3.15

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

δ Deformace [μm]
 P Provozní zatížení [N]
 k Tuhost [N/ μm]

Tabulka 3.81 Radiální tuhost pro řadu MGN

Druh zatížení	Řada/ rozměr	Předepnutí	
		Z0	Z1
Střední zatížení	MGN07C	26	33
	MGN09C	37	48
	MGN12C	44	56
	MGN15C	57	74
Vysoké zatížení	MGN07H	39	51
	MGN09H	56	73
	MGN12H	63	81
	MGN15H	87	113

Jednotka: N/ μm

Tabulka 3.82 Radiální tuhost pro řadu MGW

Druh zatížení	Řada/ rozměr	Předepnutí	
		Z0	Z1
Střední zatížení	MGN07C	38	49
	MGN09C	55	71
	MGN12C	63	81
	MGN15C	78	101
Vysoké zatížení	MGN07H	54	70
	MGN09H	74	95
	MGN12H	89	114
	MGN15H	113	145

Jednotka: N/ μm

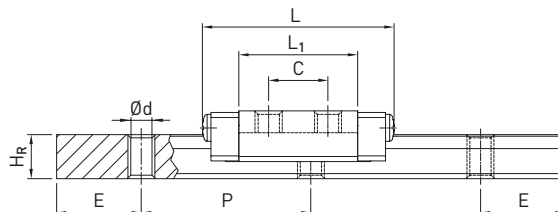
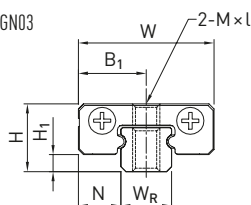
Lineární vedení

Řada MG

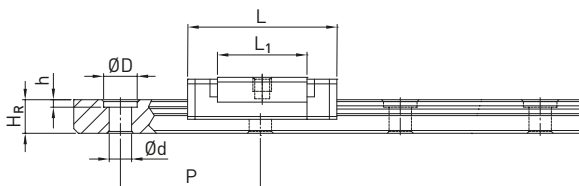
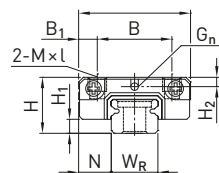
3.5.12 Rozměry vozíku MG

3.5.12.1 MGN

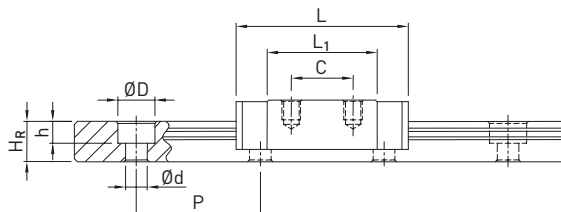
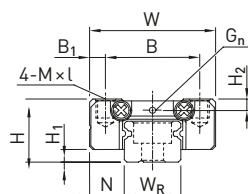
MGN02, MGN03



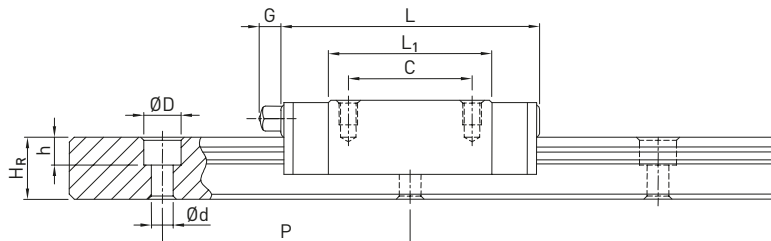
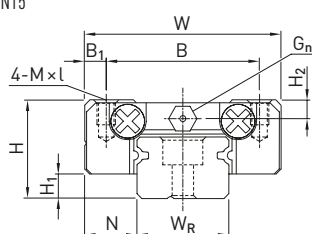
MGN05



MGN07, MGN09, MGN12



MGN15



Tabulka 3.83 Rozměry vozíku

Řada/ rozměr	Montážní rozměry [mm]			Rozměry vozíku [mm]										Únosnosti [N]		Hmotnost [kg]
	H	H ₁	N	W	B	B ₁	C	L ₁	L	G	G _n	M × l	H ₂	C _{dyn}	C ₀	
MGN02C	3,2	0,7	2,0	6	—	3	4,0	9,4	12,5	—	—	M1,4	—	220	400	0,001
MGN03C	4,0	1,0	2,5	8	—	4	3,5	7,0	11,3	—	—	M1,6	—	290	440	0,001
MGN03H							5,5	11	15,3							
MGN05C	6	1,5	3,5	12	8	2,0	—	9,6	16,0	—	Ø0,8	M2 × 1,5	1,0	540	840	0,008
MGN05H							—	12,6	19,0					670	1,080	0,010
MGN07C	8	1,5	5,0	17	12	2,5	8	13,5	22,5	—	Ø1,2	M2 × 2,5	1,5	980	1,245	0,010
MGN07H							13	21,8	30,8					1,372	1,960	0,020
MGN09C	10	2,0	5,5	20	15	2,5	10	18,9	28,9	—	Ø1,4	M3 × 3	1,8	1,860	2,550	0,020
MGN09H							16	29,9	39,9					2,550	4,020	0,030
MGN12C	13	3,0	7,5	27	20	3,5	15	21,7	34,7	—	Ø2	M3 × 3,5	2,5	2,840	3,920	0,030
MGN12H							20	32,4	45,4					3,720	5,880	0,050
MGN15C	16	4,0	8,5	32	25	3,5	20	26,7	42,1	4,5	M3	M3 × 4	3,0	4,610	5,590	0,060
MGN15H							25	43,4	58,8					6,370	9,110	0,090

Rozměry kolejnice viz kapitola 3.5.11, standardní a volitelné maznice a viz kapitola 4.1.

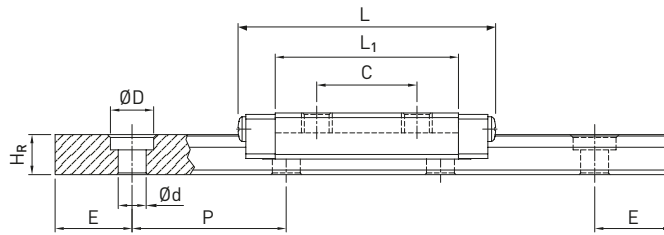
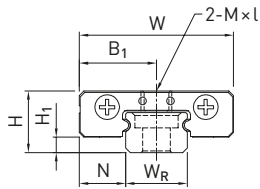
Vozíky MG02 a MG03 jsou dodávány pouze namontované na kolejnici.

Lineární vedení

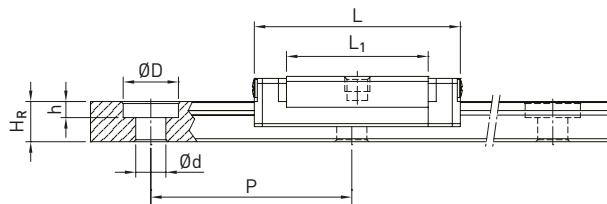
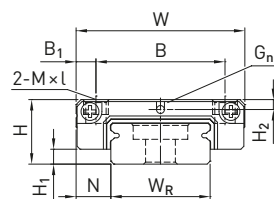
Řada MG

3.5.12.2 MGW

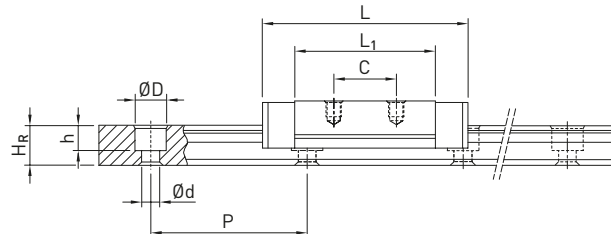
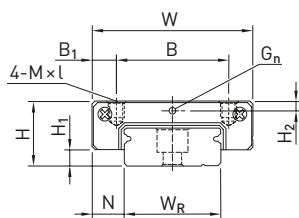
MGW02



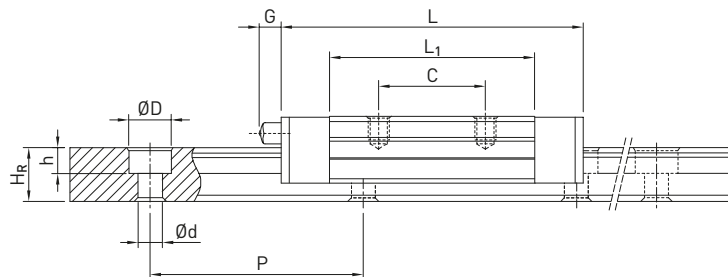
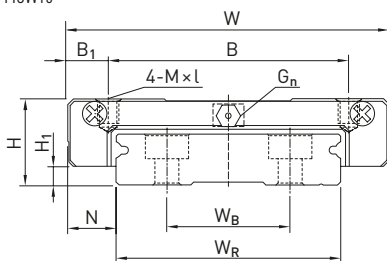
MGW05



MGW03, MGW07, MGW09, MGW12



MGW15



Tabulka 3.84 Rozměry vozíku

Řada/ rozměr	Montážní rozměry [mm]			Rozměry vozíku [mm]										Únosnosti [N]		Hmotnost [kg]
	H	H ₁	N	W	B	B ₁	C	L ₁	L	G	G _n	M × l	H ₂	C _{dyn}	C ₀	
MGW02C	4,0	1	3	10	—	5	6,5	11,9	16,7	—	—	M2	—	410	730	0,002
MGW03C	4,5	1	3	12	—	6	4,5	9,60	15,0	—	Ø0,5	M2	0,65	540	840	0,003
MGW03H							8,0	14,2	19,6							
MGW05C	6,5	1,5	3,5	17	13	2,0	—	14,1	20,5	—	Ø0,8	M2,5 × 1,5	1,00	680	1,180	0,02
MGW07C	9,0	1,9	5,5	25	19	3,0	10	21,0	31,2	—	Ø1,2	M3 × 3	1,85	1,370	2,060	0,02
MGW07H							19	30,8	41,0							
MGW09C	12,0	2,9	6,0	30	21	4,5	12	27,5	39,3	—	Ø1,4	M3 × 3	2,40	2,750	4,120	0,04
MGW09H							23	3,5	24							
MGW12C	14,0	3,4	8,0	40	28	6,0	15	31,3	46,1	—	Ø2	M3 × 3,6	2,80	3,920	5,590	0,07
MGW12H							28	45,6	60,4							
MGW15C	16,0	3,4	9,0	60	45	7,5	20	38,0	54,8	5,2	M3	M4 × 4,2	3,20	6,770	9,220	0,14
MGW15H							35	57,0	73,8							

Rozměry kolejnice viz kapitola 3.5.11, standardní a volitelné maznice a viz kapitola 4.1.

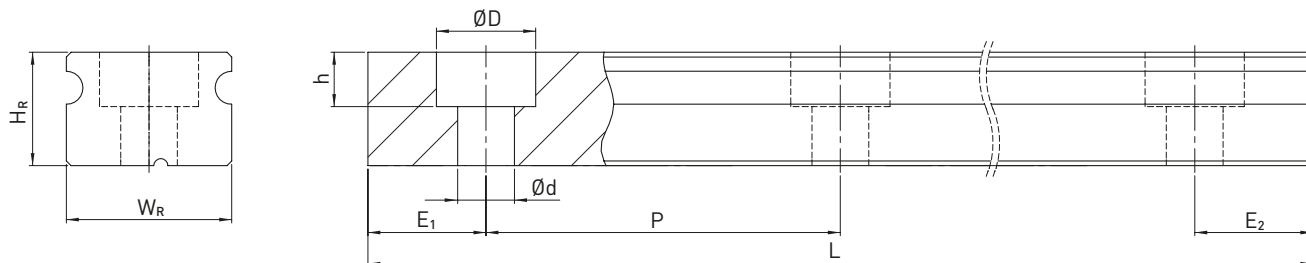
Vozíky MG02 a MG03 jsou dodávány pouze namontované na kolejnici.

Lineární vedení

Řada MG

3.5.13 Rozměry kolejničky MG

3.5.13.1 Rozměry MGNR

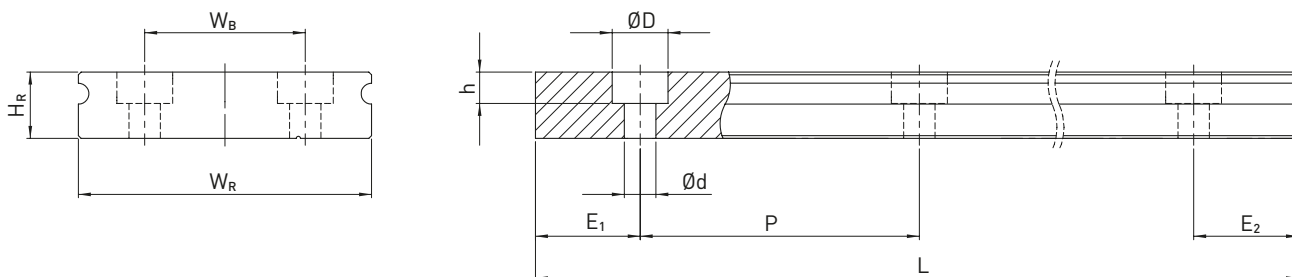


Tabulka 3.85 Rozměry kolejničky MGNR

Řada/ rozměr	Montážní šrouby pro kolejniči [mm]	Rozměry kolejničky [mm]						Max. délka [mm]	Max. délka E ₁ = E ₂ [mm]	Min. délka [mm]	E _{1/2} min [mm]	E _{1/2} max [mm]	Hmotnost [kg/m]
		W _R	H _R	D	h	d	P						
MGNR02R	M1	2	2,0			M1	8	250	240	12	2	6	0,03
MGNR03R	M1,6	3	2,6			M1,6	10	250	240	14	2	8	0,05
MGNR05R	M2 × 6 ¹⁾	5	3,6	3,6	0,8	2,4	15	250	225	23	4	11	0,15
MGNR07R	M2 × 8	7	4,8	4,2	2,3	2,4	15	600	585	25	5	12	0,22
MGNR09R	M3 × 10	9	6,5	6,0	3,5	3,5	20	1,200	1,180	30	5	15	0,38
MGNR12R	M3 × 10	12	8,0	6,0	4,5	3,5	25	2,000	1,975	35	5	20	0,65
MGNR15R	M3 × 12	15	10,0	6,0	4,5	3,5	40	2,000	1,960	52	6	34	1,06

¹⁾ Speciální šroub

3.5.13.2 Rozměry MGWR



Tabulka 3.86 Rozměry kolejničky MGWR

Řada/ rozměr	Montážní šrouby pro kolejniči [mm]	Rozměry kolejničky [mm]							Max. délka [mm]	Max. délka E ₁ = E ₂ [mm]	Min. délka [mm]	E _{1/2} min [mm]	E _{1/2} max [mm]	Hmotnost [kg/m]
		W _R	H _R	W _B	D	h	d	P						
MGWR02R	M1,6 ³⁾	4	2,6	—	2,8	1,0	1,8	10	250	240	16	3	7	0,70
MGWR03R	M2	6	2,9	—	3,6	1,5	2,4	15	250	225	23	4	11	0,13
MGWR05R	M2,5 × 7 ²⁾	10	4,0	—	5,5	1,6	3,0	20	250	220	30	5	11	0,34
MGWR07R	M3 × 8	14	5,2	—	6,0	3,2	3,5	30	600	570	40	5	24	0,51
MGWR09R	M3 × 10	18	7,0	—	6,0	4,5	3,5	30	2,000	1,950	40	5	24	0,91
MGWR12R	M4 × 12	24	8,5	—	8,0	4,5	4,5	40	2,000	1,960	52	6	32	1,49
MGWR15R	M4 × 16	42	9,5	23	8,0	4,5	4,5	40	2,000	1,960	52	6	32	2,86

²⁾ Speciální šroub

³⁾ Speciální šroub

Poznámka:

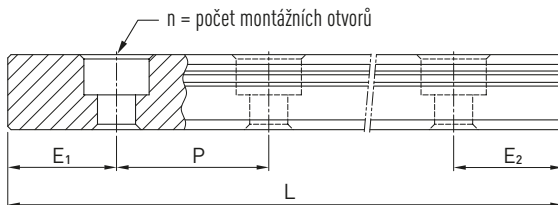
1. Tolerance pro E je +0,5 až -1 mm pro standardní kolejničky a 0 až -0,3 mm pro spoje.
2. Pokud rozměry E_{1/2} nejsou uvedeny, bude určen maximální počet montážních otvorů pro minimální rozměr E_{1/2}.
3. Kolejničky se zkracují na požadovanou délku. Pokud rozměry E_{1/2} nejsou uvedeny, provádí se zkracování symetricky.

Lineární vedení

Řada MG

3.5.13.3 Výpočet délky kolejničky

Společnost HIWIN nabízí kolejničky v individuálních délkách. Aby nevzniklo riziko nestability konce kolejničky, nesmí hodnota E překročit polovinu vzdálenosti mezi montážními otvory (P). Současně musí hodnota $E_{1/2}$ být v rozmezí $E_{1/2}$ min až $E_{1/2}$ max., aby montážní otvor nepraskl.



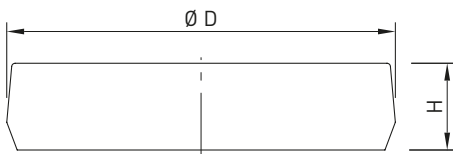
F 3.16

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

- L Celková délka kolejničky [mm]
- n Počet montážních otvorů
- P Vzdálenost mezi dvěma montážními otvory [mm]
- $E_{1/2}$ Vzdálenost od středu posledního montážního otvoru ke konci kolejničky [mm]

3.5.13.4 Zátka montážních otvorů kolejničky

Zátka montážních otvorů kolejničky se používají na ochranu otvorů před prachem a úlomky. Kolejničky jsou vybaveny standardními zátkami. Jiné typy zátek se musí objednat zvlášť.



Tabulka 3.87 Zátka montážních otvorů kolejničky

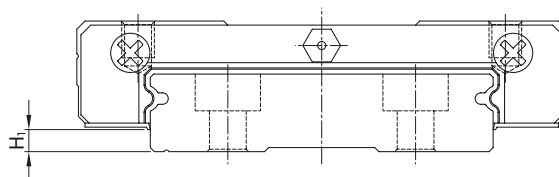
Kolejnička	Šroub	Označení		Ø D [mm]	Výška H [mm]
		Plast	Mosaz		
MGNR09R	M3	C3 ¹⁾	C3-M ¹⁾	6	1.2
MGNR12R	M3	C3	C3-M	6	1.2
MGNR15R	M3	C3	C3-M	6	1.2
MGWR09R	M3	C3	C3-M	6	1.2
MGWR12R	M4	C4A	—	8	1.2
MGWR15R	M4	C4A	—	8	1.2

¹⁾ Standardně dodávané bez zátek, v případě požadavku uveďte do objednávky. Pouze pro šrouby s nízkou válcovou hlavou podle normy DIN 7984

Lineární vedení Řada MG

3.5.14 Ochrana proti prachu

Vozíky řady MG jsou standardně vybaveny koncovým těsněním na obou stranách na ochranu proti prachu. Kromě toho si lze objednat spodní těsnění vozíku. V takovém případě je třeba k objednávacímu kódu přidat identifikátor „+U“. Tato těsnění jsou k dispozici volitelně prvek pro rozměry 12 a 15. Nelze je použít pro rozměry 5, 7 a 9 z důvodu omezeného instalačního prostoru H_1 . Při montáži spodního těsnění nesmí boční montážní plocha kolejnice překročit rozměr H_1 .

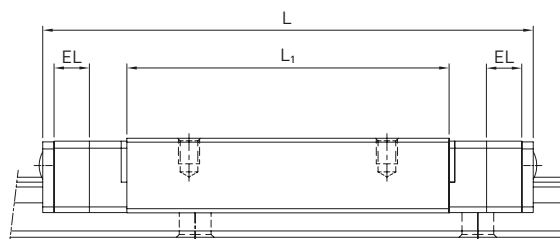


Tabulka 3.88 Instalační prostor H_1

Řada/rozměr	Spodní těsnění	H_1	Řada/rozměr	Spodní těsnění	H_1
MGN05	—	—	MGW05	—	—
MGN07	—	—	MGW07	—	—
MGN09	—	—	MGW09	—	—
MGN12	●	2.0	MGW12	●	2.6
MGN15	●	3.0	MGW15	●	2.6

3.5.15 Mazací jednotka EL

Další informace o mazací jednotce naleznete v Všeobecných informacích v kapitole 2.6.3. Na následujícím obrázku jsou uvedeny rozměry (L) pro oboustrannou mazací jednotku. Mazací jednotka je vždy namontována na obou stranách.



Tabulka 3.89 Rozměry vozíku s mazací jednotkou EL

Typ	Rozměry vozíku [mm]			Max. nájezd [km]
	L	L_1	$L^{(1)}$	
MGN07C	3,5	13,5	29,5	10.000
MGN07H		21,8	37,8	
MGN09C	5	18,9	38,9	10.000
MGN09H		29,9	49,9	
MGN12C	5	21,7	44,7	10.000
MGN12H		32,4	55,4	
MGW09C	5	27,5	49,3	10.000
MGW09H		38,5	60,7	
MGW12C	5	31,3	56,1	10.000
MGW12H		45,6	70,4	

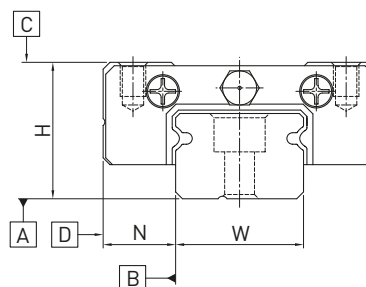
¹⁾ Celková délka závisí na zvoleném těsnění. SS = Standardní ochrana proti prachu.

3.5.16 Tolerance v závislosti na třídě přesnosti

Lineární vedení řady MG je rozděleno do tří tříd přesnosti podle rovnoběžnosti mezi vozíkem a kolejnicí a přesnosti rozměrů H a N. Volba třídy přesnosti je dána požadavky na přesnost stroje.

3.5.16.1 Rovnoběžnost

Rovnoběžnost dorazových ploch kolejnice B a vozíku D a rovnoběžnost horní plochy vozíku C vůči montážní ploše kolejnice A. Předpokládá se ideální montáž lineárního vedení a měření ve středu vozíku.



Lineární vedení

Řada MG

Tabulka 3.90 Tolerance rovnoběžnosti vozíku vůči kolejnici

Délka kolejnice [mm]	Třída přesnosti		
	C	H	P
- 50	12	6	2.0
50 - 80	13	7	3.0
80 - 125	14	8	3.5
125 - 200	15	9	4.0
200 - 250	16	10	5.0
250 - 315	17	11	5.0
315 - 400	18	11	6.0
400 - 500	19	12	6.0
500 - 630	20	13	7.0
630 - 800	22	14	8.0
800 - 1000	23	16	9.0
1000 - 1200	25	18	11.0
1200 - 1300	25	18	11.0
1300 - 1400	26	19	12.0
1400 - 1500	27	19	12.0
1500 - 1600	28	20	13.0
1600 - 1700	29	20	14.0
1700 - 1800	30	21	14.0
1800 - 1900	30	21	15.0
1900 - 2000	31	22	15.0

Jednotka: μm

3.5.16.2 Přesnost – výška a šířka

Tolerance výšky H

Tolerance výšky H měřené od středu plochy vozíku C po spodní stranu kolejnici A s vozíkem v libovolné poloze na kolejnici.

Tolerance šířky N

Tolerance šířky N, měřeno mezi středem dorazové plochy vozíku D a referenční hranou kolejnici B na libovolné pozici na kolejnici.

Rozptyl hodnot výšky H

Povolený rozptyl hodnot výšky H mezi jednotlivými vozíky na jedné kolejnici měřeno ve stejné poloze na kolejnici.

Rozptyl hodnot šířky N

Povolený rozptyl hodnot šířky N mezi jednotlivými vozíky na jedné kolejnici měřeno ve stejné poloze na kolejnici.

Tabulka 3.91 Tolerance výšky a šířky pro nezaměnitelné typy

Řada/rozměr	Třída přesnosti	Tolerance výšky H	Tolerance šířky N	Rozptyl hodnot výšky H	Rozptyl hodnot šířky N
MG_05 – MG_15	C (Normální)	± 0.04	± 0.04	0.03	0.3
	H (Vysoká)	± 0.02	± 0.025	0.015	0.02
	P (Přesná)	± 0.01	± 0.015	0.007	0.01

Jednotka: mm

3.5.16.3 Povolené nepřesnosti montážních ploch

Splnění požadavků na přesnost montážních ploch umožní dosáhnout plných hodnot přesnosti, tuhosti a životnosti lineárních vedení řady MG.

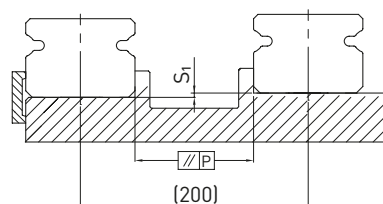
Tolerance výšky referenční plochy (S₁):

F 3.17

$$S_1 = a \times K$$

- S₁ Max. tolerance výšky [mm]
 a Vzdálenost mezi kolejnici [mm]
 K Koefficient tolerance výšky

Rovnoběžnost referenční plochy (P):



Lineární vedení

Řada MG

Tabulka 3.92 Maximální tolerance rovnoběžnosti (P)

Řada/rozměr	Třída předepnutí		
	ZF	Z0	Z1
MG_05	2	2	2
MG_07	3	3	3
MG_09	4	4	3
MG_12	9	9	5
MG_15	10	10	6

Jednotka: μm

Tabulka 3.93 Maximální tolerance výšky referenční plochy (S₁)

Řada/rozměr	Třída předepnutí		
	ZF	Z0	Z1
MG_05	20	20	2
MG_07	25	25	3
MG_09	35	35	6
MG_12	50	50	12
MG_15	60	60	20

Jednotka: μm

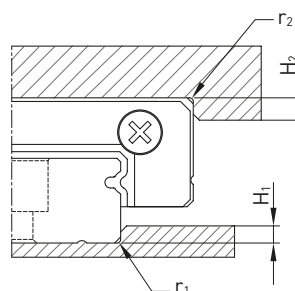
Tabulka 3.94 Požadavky na montážní plochu

Řada/rozměr	Požadovaná rovinnost montážní plochy
MG_05	0.015/200
MG_07	0.025/200
MG_09	0.035/200
MG_12	0.050/200
MG_15	0.060/200

Poznámka: Hodnoty v tabulce se vztahují na třídu předepnutí ZF a Z0. Pro třídu Z1 nebo v případě montáže více kolejnic na jednu plochu musí být tabulkové hodnoty děleny alespoň dvěma.

3.5.17 Výška osazení a drážky

Nepřesnosti ve výšce osazení a drážkách montážních ploch ovlivňují přesnost a mohou vést ke kolizím mezi profilem vozíku a kolejnicí. Pro zamezení problémům při montáži je nutno dodržovat následující výšky osazení a koncových profilů.



Tabulka 3.95 Výška osazení a drážky

Řada/rozměr	Max. poloměr hrany r_1	Max. poloměr hrany r_2	Výška hrany H_1	Výška hrany H_2
MGN05	0.1	0.2	1.2	2
MGN07	0.2	0.2	1.2	3
MGN09	0.2	0.3	1.7	3
MGN12	0.3	0.4	1.7	4
MGN15	0.5	0.5	2.5	5
MGW05	0.1	0.2	1.2	2
MGW07	0.2	0.2	1.7	3
MGW09	0.3	0.3	2.5	3
MGW12	0.4	0.4	3.0	4
MGW15	0.4	0.8	3.0	5

Jednotka: mm

Řada RG/QR

Řada RG (standardní) a QR (s technologií SynchronMotion™) využívá pro valivý pohyb válečky a vyznačuje se vysokou tuhostí a únosností.

01

Lineární vedení

Řada RG/QR

3.6 Řada RG a QR

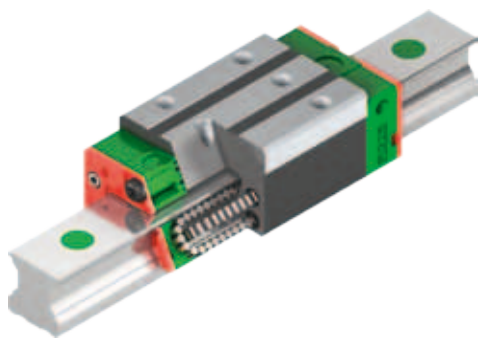
3.6.1 Vlastnosti lineárního vedení, řada RG a QR

Lineární vedení HIWIN řady RG používá jako nositele valivého pohybu válečky a vyznačuje se mimořádně vysokou tuhostí a velmi dobrou únosností. Je navrženo s kontaktním úhlem 45°. Jeho lineární kontaktní plochy značně snižují deformace od zátěže a zajišťují tak vysokou tuhost a únosnost ve všech čtyřech směrech zatížení. Proto je lineární vedení řady RG ideální pro přesné strojírenství.

Typy řady QR s technologií SynchMotion™ poskytují veškeré výhody standardní řady RG. Řízený pohyb válečků o definovanou vzdálenost zlepšuje synchronizaci, zvyšuje spolehlivost posuvu i při vyšších rychlostech, prodlužuje mazací intervaly a snižuje hlučnost chodu. Protože instalační rozměry vozíků QR jsou totožné s rozměry vozíků RG, nasazují se na standardní kolejnice RGR a lze je proto snadno zaměňovat.

3.6.2 Konstrukce řady RG/QR

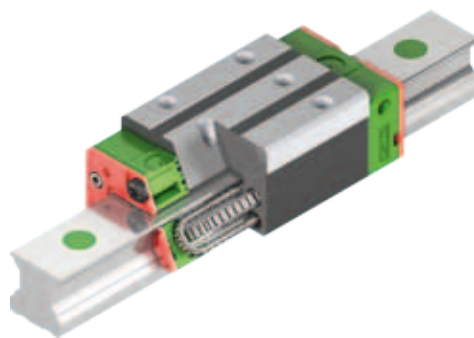
- 4-řadé válečkové lineární vedení
- Kontaktní úhel 45°
- Různá provedení těsnění podle oblasti použití
- 6 možností připojení maznice a mazacího nástavce
- Technologie SynchMotion™ (řada QR)



Konstrukce řady RG

Výhody:

- Nulová vůle
- Zaměnitelnost
- Velmi vysoká únosnost
- Velmi vysoká tuhost
- Nízké rozjezdové síly i s vysokým předepnutím



Konstrukce řady QR

Další výhody řady QR:

- Lepší synchronizace
- Optimalizace pro vysoké rychlosti posuvu
- Prodloužený mazací interval
- Nižší hlučnost chodu
- Vysoká dynamická únosnost

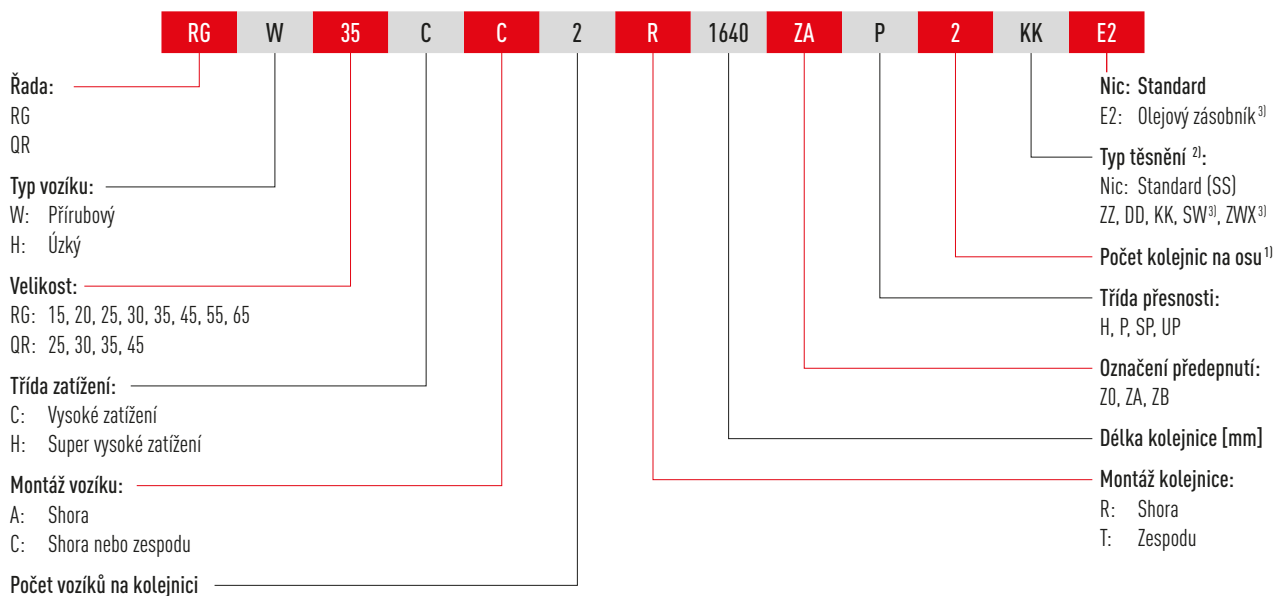
3.6.3 Objednací kódy pro řadu RG/QR

V případě lineárního vedení RG/QR se rozlišuje mezi lineárním systémem a nesmontovaným provedením. Rozměry obou typů jsou stejné. Hlavní rozdíl je v tom, že vozík a kolejnice nesmontovaného provedení mohou být libovolně zaměňovány. Vozík a kolejnici lze objednat samostatně a smontovat si je může zákazník.

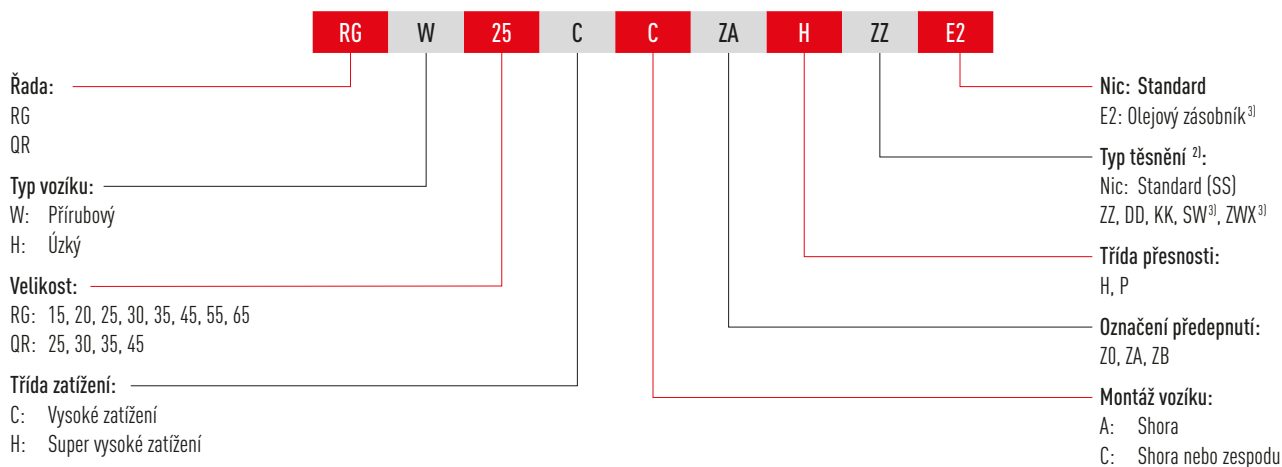
Lineární vedení

Řada RG/QR

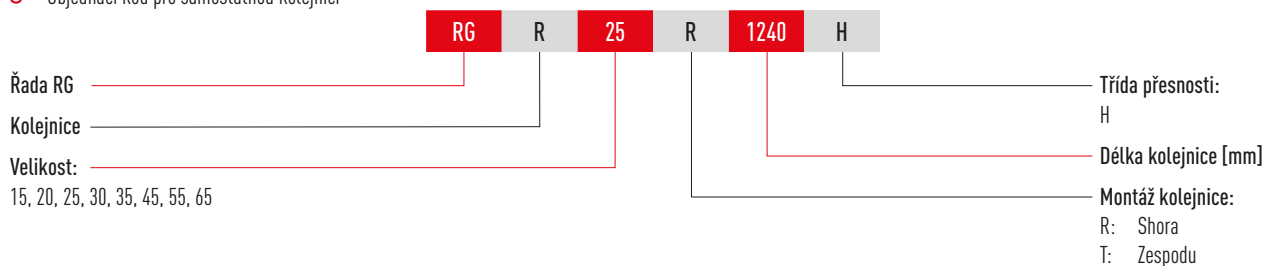
- Objednací kód pro lineární systém (vozik namontovaný na kolejnici)



- Objednací kód pro samostatný vozík



- Objednací kód pro samostatnou kolejnici



Poznámka:

¹⁾ Číslo 2 ukazuje také množství, tj. jedna položka výše zmíněného výrobku obsahuje dvojici kolejníc. Pro jednotlivé kolejnice se žádné číslo neuvádí. Víceditelné kolejnice se standardně dodávají se stupňovitými bodovými spoji.

²⁾ Přehled těsnících systémů je uveden v kapitole 2.9

³⁾ K dispozici pouze pro sérii RG

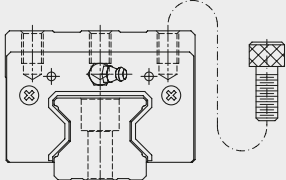
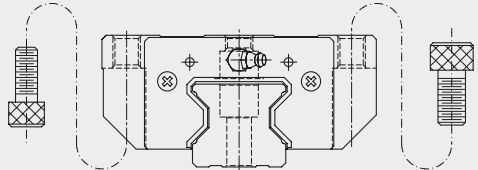
Lineární vedení

Řada RG/QR

3.6.4 Typ vozíku

Společnost HIWIN nabízí pro lineární vedení úzké a přírubové vozíky. Přírubové vozíky jsou díky své nízké výšce a větší montážní ploše vhodnější pro větší zatížení.

Tabulka 3.96 Typ vozíku

Provedení	Řada/ rozměr	Konstrukce	Výška [mm]	Typické použití
Úzký vozík	RGH-CA RGH-HA		28 – 90	<ul style="list-style-type: none"> ○ Automatizace ○ Dopravní prostředky ○ CNC Obráběcí centra ○ Výkonné řezačky ○ CNC brusky ○ Vstřikovací stroje ○ Portálové frézky
Přírubový vozík	RGW-CC RGW-HC		24 – 90	<ul style="list-style-type: none"> ○ Stroje a systémy vyžadující vysokou tuhost ○ Jiskrové elektroerozivní stroje

3.6.5 Typy kolejnic

Kromě standardních kolejnic upevňovaných shora dodává společnost HIWIN také kolejnice pro upevnění zespodu.

Tabulka 3.97 Typy kolejnic

Upevnění shora	Upevnění zespodu
	
RGR_R	RGR_T

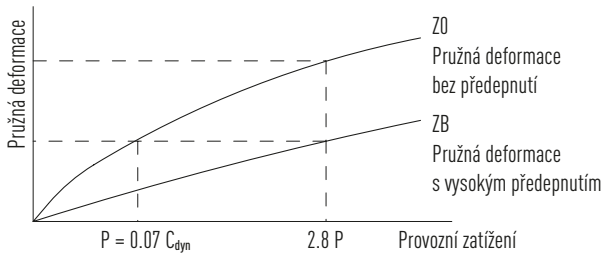
Lineární vedení

Řada RG/QR

3.6.6 Předepnutí

Definice

Každá kolejnice může být předpnuta kuličkami. Křivka ukazuje, že se s hodnotou předepnutí zdvojnásobuje tuhost. Řada RG/QR nabízí dvě standardní předepnutí pro různá použití a podmínky.

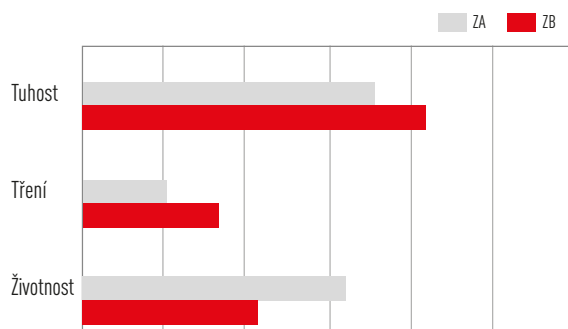


Označení předepnutí:

Tabulka 3.98 Označení předepnutí:

Označení	Předepnutí		Použití
ZA	Střední předepnutí	$0.07 - 0.09 C_{dyn}$	Požadavky na vysokou přesnost
ZB	Vysoké předepnutí	$0.12 - 0.14 C_{dyn}$	Požadavky na velmi vysokou tuhost, kde se vyskytují vibrace a rázy

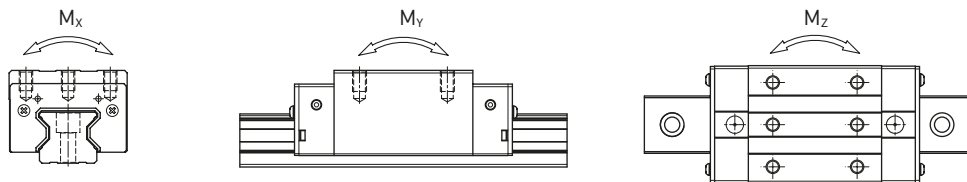
Tento graf ukazuje závislost mezi tuhostí, třecím odporem a jmenovitou životností vedení. U menších typů se doporučuje nepřekračovat předepnutí ZA, aby vlivem předepnutí nedocházelo ke zkrácení životnosti.



Lineární vedení

Řada RG/QR

3.6.7 Únosnosti a momenty



Tabulka 3.99 Únosnosti a momenty pro řadu RG/QR

Řada/rozměr	Dynamická únosnost C_{dyn} [N] ¹⁾	Statická únosnost C_0 [N]	Statický moment [Nm]		
			M_{0x}	M_{0y}	M_{0z}
RG_15C	11,300	24,000	311	173	173
RG_20C	21,300	46,700	647	460	460
RG_20H	26,900	63,000	872	837	837
RG_25C	27,700	57,100	758	605	605
QR_25C	38,500	54,400	722	627	627
RG_25H	33,900	73,400	975	991	991
QR_25H	44,700	65,300	867	907	907
RG_30C	39,100	82,100	1,445	1,060	1,060
QR_30C	51,500	73,000	1,284	945	945
RG_30H	48,100	105,000	1,846	1,712	1,712
QR_30H	64,700	95,800	1,685	1,630	1,630
RG_35C	57,900	105,200	2,170	1,440	1,440
QR_35C	77,000	94,700	1,955	1,331	1,331
RG_35H	73,100	142,000	2,930	2,600	2,600
QR_35H	95,700	126,300	2,606	2,335	2,335
RG_45C	92,600	178,800	4,520	3,050	3,050
QR_45C	123,200	156,400	3,959	2,666	2,666
RG_45H	116,000	230,900	6,330	5,470	5,470
QR_45H	150,800	208,600	5,278	4,694	4,694
RG_55C	130,500	252,000	8,010	5,400	5,400
RG_55H	167,800	348,000	11,150	10,250	10,250
RG_65C	213,000	411,600	16,200	11,590	11,590
RG_65H	275,300	572,700	22,550	22,170	22,170

¹⁾ Dynamická únosnost pro celkovou dráhu 100 km

Lineární vedení

Řada RG/QR

3.6.8 Tuhost

Tuhost závisí na předepnutí. Vzorec F 3.18 se používá pro určení deformace v závislosti na tuhosti.

F 3.18

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

δ Deformace [μm]
 P Provozní zatížení [N]
 k Tuhost [N/ μm]

Tabulka 3.100 Radiální tuhost pro sérii RG/QR

Druh zatížení	Řada/ rozměr	Tuhost v závislosti na předepnutí	
		ZA	ZB
Vysoké zatížení	RG_15C	504	520
	RG_20C	614	633
	RG_25C	717	740
	QR_25C	645	665
	RG_30C	849	876
	QR_30C	726	748
	RG_35C	1,002	1,035
	QR_35C	856	882
	RG_45C	1,505	1,554
	QR_45C	1,310	1,350
	RG_55C	1,591	1,643
	RG_65C	2,227	2,300
	Super vysoké zatížení	RG_20H	823
RG_25H		917	947
QR_25H		770	790
RG_30H		1,136	1,173
QR_30H		950	980
RG_35H		1,344	1,388
QR_35H		1,140	1,170
RG_45H		1,938	2,002
QR_45H		1,660	1,720
RG_55H		2,182	2,254
RG_65H		3,077	3,178

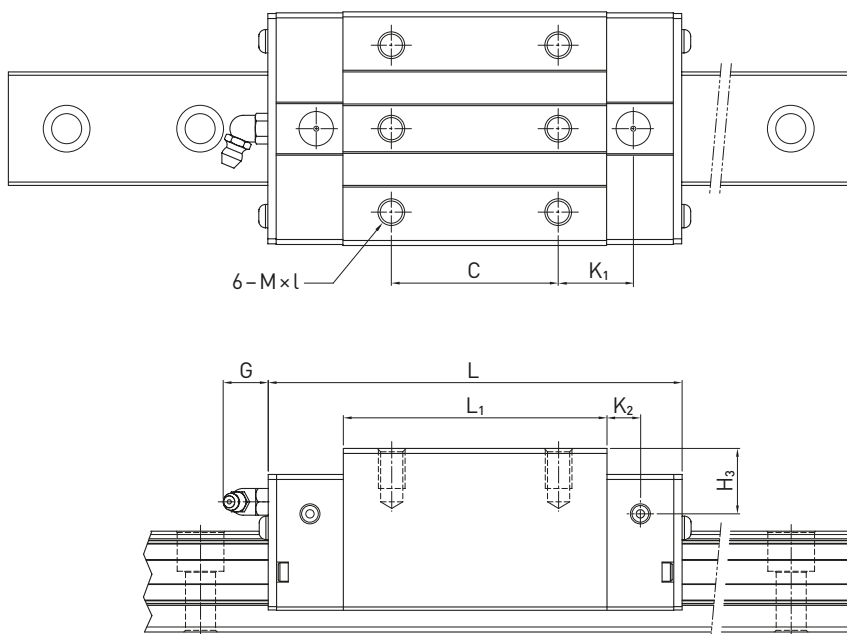
Jednotka: N/ μm

Lineární vedení

Řada RG/QR

3.6.9 Rozměry vozíku RG/QR

3.6.9.1 RGH/QRH



Tabulka 3.101 Rozměry vozíku

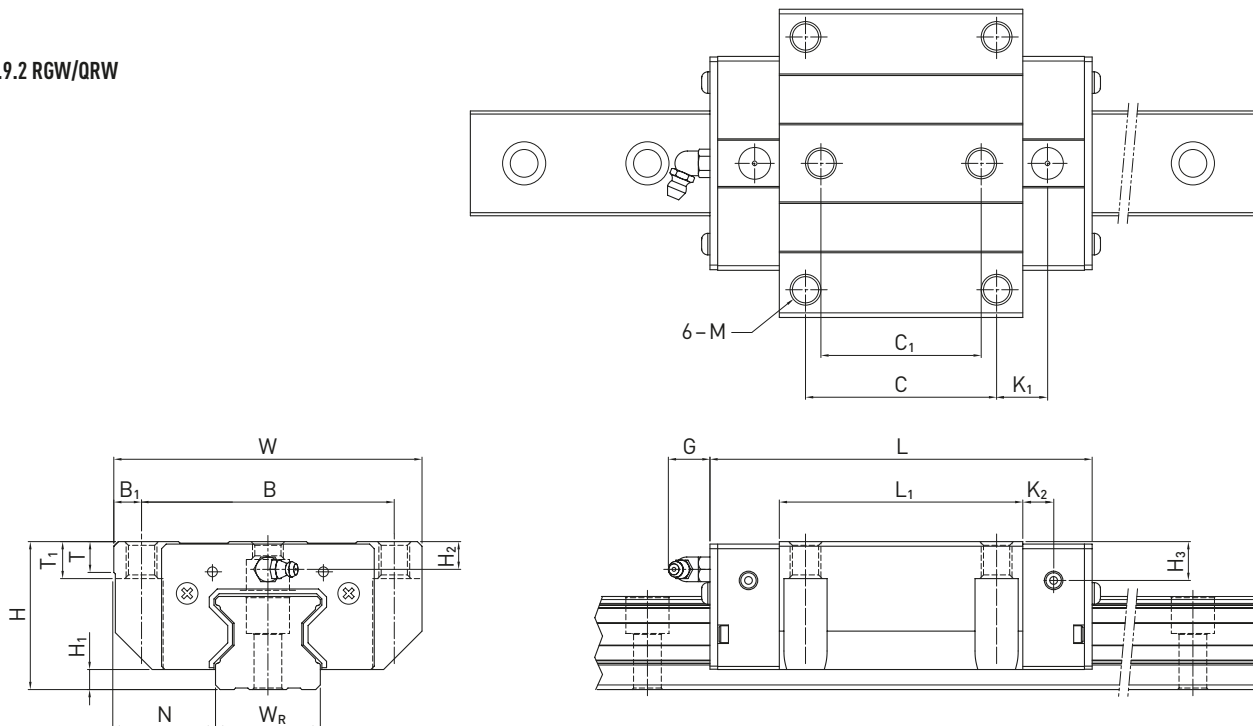
Řada/ rozměr	Montážní rozměry [mm]			Rozměry vozíku [mm]														Únosnosti [N]		Hmotnost [kg]
	H	H ₁	N	W	B	B ₁	C	L ₁	L	K ₁	K ₂	G	M × l	T	H ₂	H ₃	C _{dyn}	C ₀		
RGH15CA	28	4.0	9.5	34	26	4.0	26	45.0	68.0	13.40	4.70	5.3	M4 × 8	6.0	7.6	10.1	11,300	24,000	0.20	
RGH20CA	34	5.0	12.0	44	32	6.0	36	57.5	86.0	15.80	6.00	5.3	M5 × 8	8.0	8.3	8.3	21,300	46,700	0.40	
RGH20HA							50	77.5	106.0	18.80							26,900	63,000	0.53	
RGH25CA	40	5.5	12.5	48	35	6.5	35	64.5	97.9	20.75	7.25	12.0	M6 × 8	9.5	10.2	10.0	27,700	57,100	0.61	
RGH25HA							50	81.0	114.4	21.50							33,900	73,400	0.75	
QRH25CA	40	5.5	12.5	48	35	6.5	35	66.0	9.9	20.75	7.25	12.0	M6 × 8	9.5	10.2	10.0	38,500	54,400	0.60	
QRH25HA							50	81.0	112.9	21.50							44,700	65,300	0.74	
RGH30CA	45	6.0	16.0	60	40	10.0	40	71.0	109.8	23.50	8.00	12.0	M8 × 10	9.5	9.5	10.3	39,100	82,100	0.90	
RGH30HA							60	93.0	131.8	24.50							48,100	105,000	1.16	
QRH30CA	45	6.0	16.0	60	40	10.0	40	71.0	109.8	23.50	8.00	12.0	M8 × 10	9.5	9.5	10.3	51,500	73,000	0.89	
QRH30HA							60	93.0	131.8	24.50							64,700	95,800	1.15	
RGH35CA	55	6.5	18.0	70	50	10.0	50	79.0	124.0	22.50	10.00	12.0	M8 × 12	12.0	16.0	19.6	57,900	105,200	1.57	
RGH35HA							72	106.5	151.5	25.25							73,100	142,000	2.06	
QRH35CA	55	6.5	18.0	70	50	10.0	50	79.0	124.0	22.50	10.00	12.0	M8 × 12	12.0	16.0	19.6	77,000	94,700	1.56	
QRH35HA							72	106.5	151.5	25.25							95,700	126,300	2.04	
RGH45CA	70	8.0	20.5	86	60	13.0	60	106.0	153.2	31.00	10.00	12.9	M10 × 17	16.0	20.0	24.0	92,600	178,800	3.18	
RGH45HA							80	139.8	187.0	37.90							116,000	230,900	4.13	
QRH45CA	70	8.0	20.5	86	60	13.0	60	106.0	153.2	31.00	10.00	12.9	M10 × 17	16.0	20.0	24.0	123,200	156,400	3.16	
QRH45HA							80	139.8	187.0	37.90							150,800	208,600	4.10	
RGH55CA	80	10.0	23.5	100	75	12.5	75	125.5	183.7	37.75	12.50	12.9	M12 × 18	17.5	22.0	27.5	130,500	252,000	4.89	
RGH55HA							95	173.8	232.0	51.90							167,800	348,000	6.68	
RGH65CA	90	12.0	31.5	126	76	25.0	70	160.0	232.0	60.80	15.80	12.9	M16 × 20	25.0	15.0	15.0	213,000	411,600	8.89	
RGH65HA							120	223.0	295.0	67.30							275,300	572,700	12.13	

Rozměry kolejnic viz Kapitola 3.6.10, standardní a volitelné mazací nástavce a adaptéry viz Kapitola 4.1.

Lineární vedení

Řada RG/QR

3.6.9.2 RGW/QRW



Tabulka 3.102 Rozměry vozíku

Řada/ rozměr	Montážní rozměry [mm]			Rozměry vozíku [mm]																Únosnosti [N]		Hmotnost [kg]
	H	H ₁	N	W	B	B ₁	C	C ₁	L ₁	L	K ₁	K ₂	G	M	T	T ₁	H ₂	H ₃	C _{dyn}	C ₀		
RGW15CC	24	4.0	16.0	47	38	4.5	30	26	45.0	68.0	11.40	4.70	5.3	M5	6.0	7	3.6	6.1	11,300	24,000	0.22	
RGW20CC	30	5.0	21.5	63	53	5.0	40	35	57.5	86.0	13.80	6.00	5.3	M6	8.0	10	4.3	4.3	21,300	46,700	0.47	
RGW20HC									77.5	106.0	23.80								26,900	63,000	0.63	
RGW25CC	36	5.5	23.5	70	57	6.5	45	40	64.5	97.9	15.75	7.25	12.0	M8	9.5	10	6.2	6.0	27,700	57,100	0.72	
RGW25HC									81.0	114.4	24.00								33,900	73,400	0.91	
QRW25CC	36	5.5	23.5	70	57	6.5	45	40	66.0	97.9	15.75	7.25	12.0	M8	9.5	10	6.2	6.0	38,500	54,400	0.71	
QRW25HC									81.0	112.9	24.00								44,700	65,300	0.90	
RGW30CC	42	6.0	31.0	90	72	9.0	52	44	71.0	109.8	17.50	8.00	12.0	M10	9.5	10	6.5	7.3	39,100	82,100	1.16	
RGW30HC									93.0	131.8	28.50								48,100	105,000	1.52	
QRW30CC	42	6.0	31.0	90	72	9.0	52	44	71.0	109.8	17.50	8.00	12.0	M10	9.5	10	6.5	7.3	51,500	73,000	1.15	
QRW30HC									93.0	131.8	28.50								64,700	95,800	1.51	
RGW35CC	48	6.5	33.0	100	82	9.0	62	52	79.0	124.0	16.50	10.00	12.0	M10	12.0	13	9.0	12.6	57,900	105,200	1.75	
RGW35HC									106.5	151.5	30.25								73,100	142,000	2.40	
QRW35CC	48	6.5	33.0	100	82	9.0	62	52	79.0	124.0	16.50	10.00	12.0	M10	12.0	13	9.0	12.6	77,000	94,700	1.74	
QRW35HC									106.5	151.5	30.25								95,700	126,300	2.38	
RGW45CC	60	8.0	37.5	120	100	10.0	80	60	106.0	153.2	21.00	10.00	12.9	M12	14.0	15	10.0	14.0	92,600	178,800	3.43	
RGW45HC									139.8	187.0	37.90								116,000	230,900	4.57	
QRW45CC	60	8.0	37.5	120	100	10.0	80	60	106.0	153.2	21.00	10.00	12.9	M12	14.0	15	10.0	14.0	123,200	156,400	3.41	
QRW45HC									139.8	187.0	37.90								150,800	208,600	4.54	
RGW55CC	70	10.0	43.5	140	116	12.0	95	70	125.5	183.7	27.75	12.50	12.9	M14	16.0	17	12.0	17.5	130,500	252,000	5.43	
RGW55HC									173.8	232.0	51.90								167,800	348,000	7.61	
RGW65CC	90	12.0	53.5	170	142	14.0	110	82	160.0	232.0	40.80	15.80	12.9	M16	22.0	23	15.0	15.0	213,000	411,600	11.63	
RGW65HC									223.0	295.0	72.30								275,300	572,700	16.58	

Rozměry kolejnic viz Kapitola 3.6.10, standardní a volitelné mazací nástavce a adaptéry viz Kapitola 4.1.

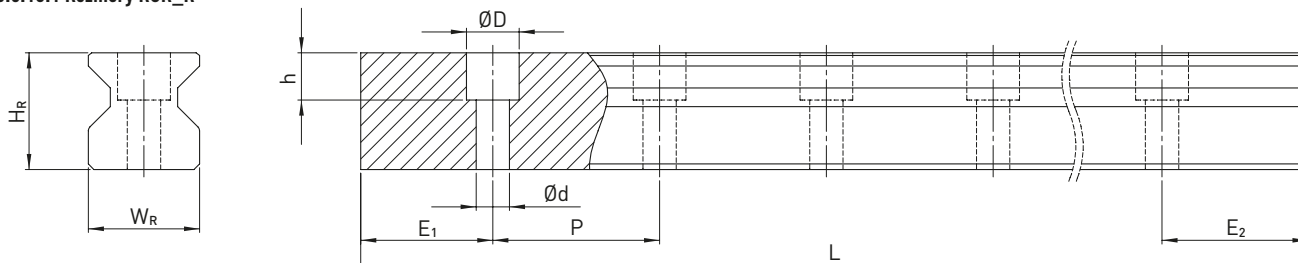
Lineární vedení

Řada RG/QR

3.6.10 Rozměry kolejnice RGR

Kolejnice RGR se používají jak pro vozíky RG, tak pro vozíky QR.

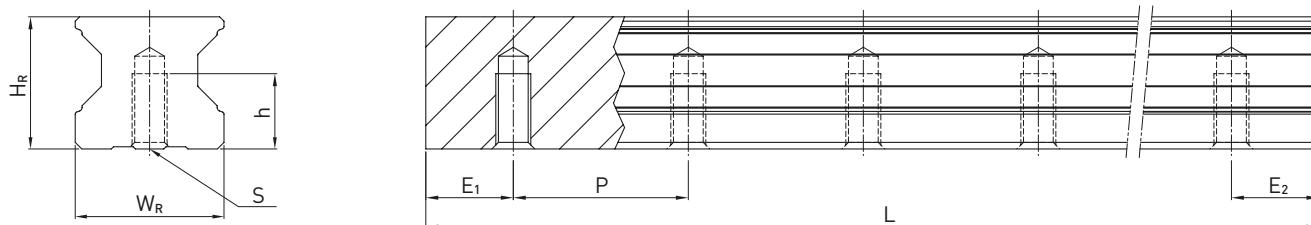
3.6.10.1 Rozměry RGR_R



Tabulka 3.103 Rozměry kolejnice RGR_R

Řada/ rozměr	Montážní šrouby kolejnice [mm]	Rozměry kolejnice [mm]						Max. délka [mm]	Max. délka E ₁ = E ₂ [mm]	Min. délka [mm]	E _{1/2} min [mm]	E _{1/2} max [mm]	Hmotnost [kg/m]
		W _R	H _R	D	h	d	P						
RGR15R	M4 × 20	15	16.5	7.5	5.7	4.5	30.0	4.000	3.960.0	42	6	24.0	1.70
RGR20R	M5 × 25	20	21.0	9.5	8.5	6.0	30.0	4.000	3.960.0	44	7	23.0	2.66
RGR25R	M6 × 30	23	23.6	11.0	9.0	7.0	30.0	4.000	3.960.0	46	8	22.0	3.08
RGR30R	M8 × 35	28	28.0	14.0	12.0	9.0	40.0	4.000	3.920.0	58	9	31.0	4.41
RGR35R	M8 × 35	34	30.2	14.0	12.0	9.0	40.0	4.000	3.920.0	58	9	31.0	6.06
RGR45R	M12 × 45	45	38.0	20.0	17.0	14.0	52.5	4.000	3.937.5	76,5	12	40.5	9.97
RGR55R	M14 × 55	53	44.0	23.0	20.0	16.0	60.0	4.000	3.900.0	88	14	46.0	13.98
RGR65R	M16 × 65	63	53.0	26.0	22.0	18.0	75.0	4.000	3.900.0	105	15	60.0	20.22

3.6.10.2 Rozměry RGR_T



Tabulka 3.104 Rozměry kolejnice RGR_T

Řada/ rozměr	Rozměry kolejnice [mm]					Max. délka [mm]	Max. délka E ₁ = E ₂ [mm]	Min. délka [mm]	E _{1/2} min [mm]	E _{1/2} max [mm]	Hmotnost [kg/m]
	W _R	H _R	S	h	P						
RGR15T	15	16.5	M5	8.0	30.0	4.000	3.960.0	42	6	24.0	1.86
RGR20T	20	21.0	M6	10.0	30.0	4.000	3.960.0	44	7	23.0	2.76
RGR25T	23	23.6	M6	12.0	30.0	4.000	3.960.0	46	8	22.0	3.36
RGR30T	28	28.0	M8	15.0	40.0	4.000	3.920.0	58	9	31.0	4.82
RGR35T	34	30.2	M8	17.0	40.0	4.000	3.920.0	58	9	31.0	6.48
RGR45T	45	38.0	M12	24.0	52.5	4.000	3.937.5	76,5	12	40.5	10.83
RGR55T	53	44.0	M14	24.0	60.0	4.000	3.900.0	88	14	46.0	15.15
RGR65T	63	53.0	M20 ¹⁾	30.0	75.0	4.000	3.900.0	105	15	60.0	21.24

¹⁾ Odchylka od normy DIN 645

Poznámka:

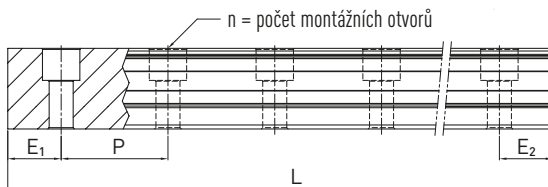
1. Tolerance pro E je +0,5 až - 1 mm pro standardní kolejnice a 0 až - 0,3 mm pro spoje.
2. Pokud rozměry E_{1/2} nejsou uvedeny, bude určen maximální počet montážních otvorů pro minimální rozměr E_{1/2}
3. Kolejnice se zkracují na požadovanou délku. Pokud rozměry E_{1/2} nejsou uvedeny, provádí se zkracování symetricky.

Lineární vedení

Řada RG/QR

3.6.10.3 Výpočet délky kolejnice

Společnost HIWIN nabízí kolejnice v individuálních délkách. Aby nevzniklo riziko nestability konce kolejnice, nesmí hodnota E překročit polovinu vzdálenosti mezi montážními otvory (P). Současně musí hodnota $E_{1/2}$ být v rozmezí $E_{1/2}$ min až $E_{1/2}$ max., aby montážní otvor nepraskl.

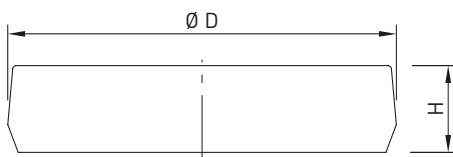

F 3.19

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

- L Celková délka kolejnice [mm]
- n Počet montážních otvorů
- P Vzdálenost mezi dvěma montážními otvory [mm]
- $E_{1/2}$ Vzdálenost od středu posledního montážního otvoru ke konci kolejnice [mm]

3.6.10.4 Zátky montážních otvorů kolejnic

Zátky montážních otvorů kolejnic se používají na ochranu otvorů před prachem a úlomky. Kolejnice jsou vybaveny standardními zátkami. Jiné typy zátek se musí objednat zvlášť.



Tabulka 3.105 Zátky montážních otvorů kolejnic

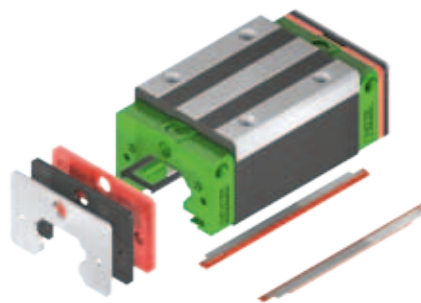
Kolejnice	Šroub	Označení			Ø D [mm]	Výška H [mm]
		Plast	Mosaz	Ocel		
RGR15R	M4	C4	C4-M	—	7.5	1.2
RGR20R	M5	C5	C5-M	C5-ST	9.5	2.5
RGR25R	M6	C6	C6-M	C6-ST	11.0	2.8
RGR30R	M8	C8	C8-M	C8-ST	14.0	3.5
RGR35R	M8	C8	C8-M	C8-ST	14.0	3.5
RGR45R	M12	C12	C12-M	C12-ST	20.0	4.0
RGR55R	M14	C14	C14-M	C14-ST	23.0	4.0
RGR65R	M16	C16	C16-M	C16-ST	26.0	4.0

Lineární vedení

Řada RG/QR

3.6.11 Těsnící systémy

Pro vedení HIWIN jsou k dispozici různé těsnící systémy. Jejich přehled najdete v kapitole 2.9. Tabulka níže obsahuje celkové délky vedení s různými těsnícími systémy.



Tabulka 3.106 Celková délka vozíku pro různé těsnící systémy

Řada/ rozměr	Celková délka L					
	SS	DD	ZZ	KK	SW	ZWX
RG_15C	68.0	72.4	70.0	74.4	—	—
RG_20C	86.0	90.4	88.0	92.4	—	—
RG_20H	106.0	110.4	108.0	112.4	—	—
RG_25C	97.9	102.3	99.9	104.3	—	—
QR_25C	97.7	102.3	99.9	104.3	—	—
RG_25H	114.4	118.8	116.4	120.8	—	—
QR_25H	112.9	117.3	114.9	119.3	—	—
RG_30C	109.8	114.6	112.8	117.6	—	—
QR_30C	109.8	114.6	112.8	117.6	—	—
RG_30H	131.8	136.6	134.8	139.6	—	—
QR_30H	131.8	136.6	134.8	139.6	—	—
RG_35C	124.0	129.0	127.0	132.0	—	—
QR_35C	124.0	129.0	127.0	132.0	—	—
RG_35H	151.5	156.5	154.5	159.5	—	—
QR_35H	151.5	156.5	154.5	159.5	—	—
RG_45C	153.2	160.4	156.2	163.4	156.5	166.2
QR_45C	153.2	160.4	156.2	163.4	—	—
RG_45H	187.0	194.2	190.0	197.2	190.3	200.0
QR_45H	187.0	194.2	190.0	197.2	—	—
RG_55C	183.7	190.9	186.7	193.9	186.9	198.3
RG_55H	232.0	239.2	235.0	242.2	235.2	246.6
RG_65C	232.0	240.8	235.0	243.8	235.2	245.3
RG_65H	295.0	303.8	298.0	306.8	298.2	308.3

Jednotka: mm

3.6.11.1 Označení sad těsnění

Sady těsnění se vždy dodávají s montážním materiálem.



Řada: _____

RG
QR

Velikost: _____

RG: 15, 20, 25, 30, 35, 45, 55, 65
QR: 25, 30, 35, 45

Typ těsnění:

- SS: Standardní těsnění
- ZZ: Těsnění s plechovým stěračem
- DD: Dvojitě těsnění
- KK: Dvojitě těsnění s plechovým stěračem
- SW: Těsnění s dvojitým břitem
- ZWX: Těsnění s dvojitým břitem a nerezovým stěračem

Lineární vedení

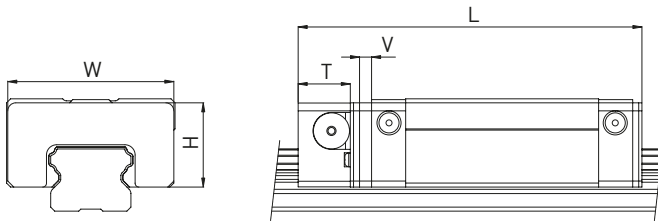
Řada RG/QR

3.6.12 Mazací jednotka E2

Další informace o mazací jednotce naleznete v kapitole 2.6.3.

Na následujícím obrázku je uveden rozměr (L) pro jednostrannou mazací jednotku.

Rozměr pro oboustrannou mazací jednotku vyplývá z rozměru $L + V + T$. Dlouhodobá mazací jednotka E2 je k dispozici s těsnicími systémy uvedenými v tabulce.



Tabulka 3.107 Rozměry vozíku s mazací jednotkou E2

Model	Rozměry vozíku [mm]								Max. nájezd při E2 na jedné straně [km]	Max. nájezd při E2 na obou stranách [km]
	W	H	T	V	L _{SS} ¹⁾	L _{ZZ} ¹⁾	L _{DD} ¹⁾	L _{KK} ¹⁾		
RG_15C	33.0	19.2	12.5	3.5	84.0	86.0	88.4	90.4	4,000	8,000
RG_20C	43.4	24.2	12.5	3.5	102.0	104.0	106.4	108.4	4,000	8,000
RG_20H	43.4	24.2	12.5	3.5	122.0	124.0	126.4	128.4	4,000	8,000
RG_25C	46.8	29.2	13.5	3.5	114.9	116.9	119.3	121.3	6,000	6,000
RG_25H	46.8	29.2	13.5	3.5	131.4	133.4	135.8	137.8	6,000	6,000
RG_30C	58.8	34.9	13.5	3.5	126.8	129.8	131.6	134.6	4,000	8,000
RG_30H	58.8	34.9	13.5	3.5	148.8	151.8	153.6	156.6	4,000	8,000
RG_35C	68.8	40.3	13.5	3.5	141.0	144.0	146.0	149.0	4,000	8,000
RG_35H	68.8	40.3	13.5	3.5	168.5	171.5	173.5	176.5	4,000	8,000
RG_45C	83.8	50.2	16.0	4.5	173.7	176.7	180.9	183.9	4,000	8,000
RG_45H	83.8	50.2	16.0	4.5	207.5	210.5	214.7	217.7	4,000	8,000
RG_55C	97.6	58.4	16.0	4.5	204.2	207.2	211.4	214.4	4,000	8,000
RG_55H	97.6	58.4	16.0	4.5	252.5	255.5	259.7	262.7	4,000	8,000
RG_65C	121.7	76.1	16.0	4.5	252.5	255.5	261.3	264.3	4,000	8,000
RG_65H	121.7	76.1	16.0	4.5	315.5	318.5	324.3	327.3	4,000	8,000

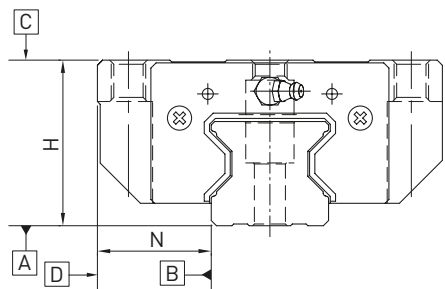
¹⁾ Celková délka závisí na zvolené ochraně proti prachu. SS = Standardní ochrana proti prachu.

Lineární vedení

Řada RG/QR

3.6.13 Tolerance v závislosti na třídě přesnosti

Lineární vedení řady RG a QR je rozděleno do čtyř tříd přesnosti podle rovnoběžnosti mezi vozíkem a kolejnicí a přesnosti rozměrů H a N. Volba třídy přesnosti je dána požadavky na přesnost stroje.



3.6.13.1 Rovnoběžnost

Rovnoběžnost dorazových ploch kolejnice B a vozíku D a rovnoběžnost horní plochy vozíku C vůči montážní ploše kolejnice A. Předpokládá se ideální montáž lineárního vedení a měření ve středu vozíku.

Tabulka 3.108 Tolerance rovnoběžnosti vozíku vůči kolejnici

Délka kolejnice [mm]	Třída přesnosti			
	H	P	SP	UP
– 100	7	3	2	2
100 – 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

Jednotka: μm

Lineární vedení

Řada RG/QR

3.6.13.2 Přesnost – výška a šířka

Výšková tolerance H

Tolerance výšky H měřené od středu plochy vozíku C po spodní stranu kolejnice A s vozíkem na libovolné pozici na kolejnici.

Rozptyl hodnot rozměru H

Povolený rozptyl hodnot výšky H mezi jednotlivými vozíky na jedné kolejnici měřeno ve stejné poloze na kolejnici.

Šířková tolerance N

Tolerance šířky N, měřeno mezi středem dorazové plochy vozíku D a referenční hranou kolejnice B na libovolné pozici na kolejnici.

Rozptyl hodnot rozměru N

Povolený rozptyl hodnot šířky N mezi jednotlivými vozíky na jedné kolejnici měřeno ve stejné poloze na kolejnici.

Tabulka 3.109 Tolerance výšky a šířky u smontovaného lineárního vedení

Řada/rozměr	Třída přesnosti	Tolerance výšky H	Tolerance šířky N	Rozptyl hodnot výšky H	Rozptyl hodnot šířky N
RG_15, 20	H (Vysoká)	± 0.03	± 0.03	0.01	0.01
	P (Přesná)	0 -0.03	0 -0.03	0.006	0.006
	SP (Super přesná)	0 -0.015	0 -0.015	0.004	0.004
	UP (Ultra přesná)	0 -0.008	0 -0.008	0.003	0.003
RG_25, 30, 35 QR_25, 30, 35	H (Vysoká)	± 0.04	± 0.04	0.015	0.015
	P (Přesná)	0 -0.04	0 -0.04	0.007	0.007
	SP (Super přesná)	0 -0.02	0 -0.02	0.005	0.005
	UP (Ultra přesná)	0 -0.01	0 -0.01	0.003	0.003
RG_45, 55 QR_45	H (Vysoká)	± 0.05	± 0.05	0.015	0.02
	P (Přesná)	0 -0.05	0 -0.05	0.007	0.01
	SP (Super přesná)	0 -0.03	0 -0.03	0.005	0.007
	UP (Ultra přesná)	0 -0.02	0 -0.02	0.003	0.005
RG_65	H (Vysoká)	± 0.07	± 0.07	0.02	0.025
	P (Přesná)	0 -0.07	0 -0.07	0.01	0.015
	SP (Super přesná)	0 -0.05	0 -0.05	0.007	0.01
	UP (Ultra přesná)	0 -0.03	0 -0.03	0.005	0.007

Jednotka: mm

Tabulka 3.110 Tolerance výšky a šířky u nesmontovaného lineárního vedení

Řada/rozměr	Třída přesnosti	Tolerance výšky H	Tolerance šířky N	Rozptyl hodnot výšky H	Rozptyl hodnot šířky N
RG_15, 20	H (Vysoká)	± 0.03	± 0.03	0.01	0.01
	P (Přesná)	± 0.015	± 0.015	0.006	0.006
RG_25, 30, 35 QR_25, 30, 35	H (Vysoká)	± 0.04	± 0.04	0.015	0.015
	P (Přesná)	± 0.02	± 0.02	0.007	0.007
RG_45, 55 QR_45	H (Vysoká)	± 0.05	± 0.05	0.015	0.02
	P (Přesná)	± 0.025	± 0.025	0.007	0.01
RG_65	H (Vysoká)	± 0.07	± 0.07	0.02	0.025
	P (Přesná)	± 0.035	± 0.035	0.01	0.015

Jednotka: mm

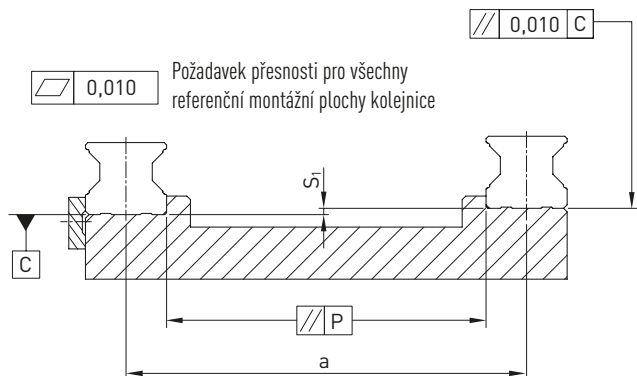
Lineární vedení

Řada RG/QR

3.6.13.3 Povolené nepřesnosti montážních ploch

Splnění požadavků na přesnost montážních ploch umožní dosáhnout plných hodnot přesnosti, tuhosti a životnosti lineárních vedení řady RG a QR.

Tolerance rovnoběžnosti referenční plochy (P)



Tabulka 3.111 Tolerance rovnoběžnosti (P)

Řada/rozměr	Třída předepnutí	
	ZA	ZB
RG_15	3	3
RG_20	6	4
RG/QR_25	7	5
RG/QR_30	8	6
RG/QR_35	10	7
RG/QR_45	13	9
RG_55	14	11
RG_65	18	14

Jednotka: μm

Tolerance výšky referenční plochy (S_1)

F 3.20

$$S_1 = a \times K$$

- S_1 Max. tolerance výšky [mm]
- a Vzdálenost mezi kolejnicemi [mm]
- K Koefficient tolerance výšky

Tabulka 3.112 Koefficient tolerance výšky (K)

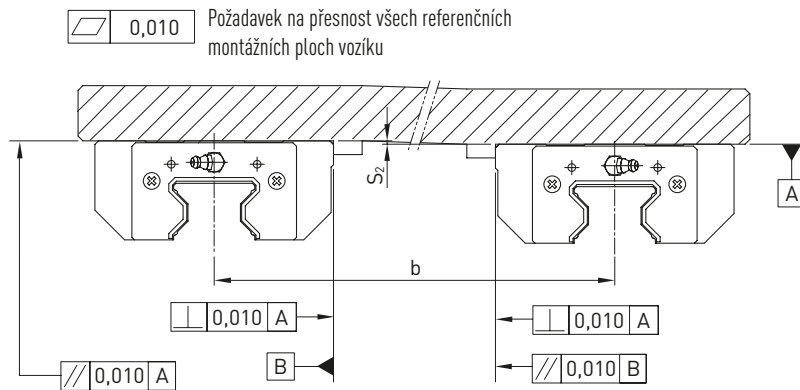
Řada/rozměr	Třída předepnutí	
	ZA	ZB
RG_15 – 65/QR_25 – 45	1.7×10^{-4}	1.2×10^{-4}

Lineární vedení

Řada RG/QR

Tolerance výšky montážní plochy vozíku

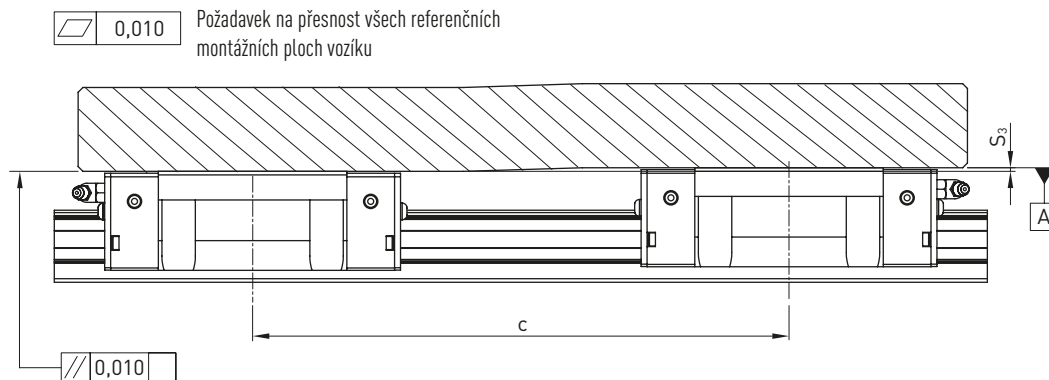
- Tolerance výšky referenční plochy při paralelním použití dvou a více vozíků (S_2).



F 3.21 $S_2 = b \times 4,2 \times 10^{-5}$

S_2 Max. tolerance výšky [mm]
 b Vzdálenost mezi vozíky [mm]

- Tolerance výšky referenční plochy při paralelním použití dvou a více vozíků (S_3).



F 3.22 $S_3 = c \times 4,2 \times 10^{-5}$

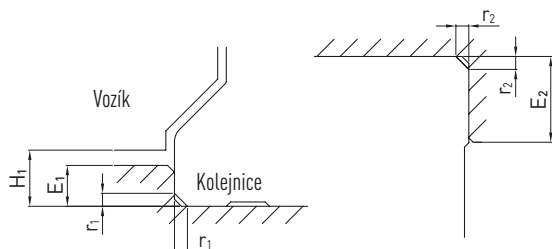
S_3 Max. tolerance výšky [mm]
 c Vzdálenost mezi vozíky [mm]

Lineární vedení

Řada RG/QR

3.6.14 Výška osazení a drážky

Nepřesnosti ve výšce osazení a drážkách montážních ploch ovlivňují přesnost a mohou vést ke kolizím mezi profilem vozíku a kolejniče. Pro zamezení problémům při montáži je nutno dodržovat následující výšky osazení a koncových profilů.



Tabulka 3.113 Výška osazení a drážky

Řada/rozměr	Max. poloměr hrany r_1	Max. poloměr hrany r_2	Výška referenční hrany kolejniče E_1	Výška referenční hrany vozíku E_2	Světlá výška pod vozíkem H_1
RG_15	0.5	0.5	4.0	4.0	4.0
RG_20	0.5	0.5	5.0	5.0	5.0
RG/QR_25	1.0	1.0	5.0	5.0	5.5
RG/QR_30	1.0	1.0	5.0	5.0	6.0
RG/QR_35	1.0	1.0	6.0	6.0	6.5
RG/QR_45	1.0	1.0	7.0	8.0	8.0
RG_55	1.5	1.5	9.0	10.0	10.0
RG_65	1.5	1.5	10.0	10.0	12.0

Jednotka: mm

Řada CRG

Řada CRG využívá pro valivý pohyb válečky a vyznačuje se vysokou tuhostí a únosností. Výborně chrání před nečistotami a opotřebením koncových těsnění díky krycímu pásku.

01

Lineární vedení

Řada CRG

3.7 Řada CRG

3.7.1 Vlastnosti lineárního vedení, řada CRG

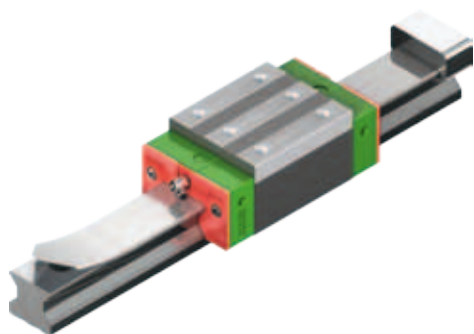
Lineární vedení HIWIN řady CRG používá jako nositele valivého pohybu válečky a vyznačuje se mimořádně vysokou tuhostí a velmi dobrou únosností. Je navrženo s kontaktním úhlem 45°. Jeho lineární kontaktní plochy značně snižují deformace od zátěže a zajišťují tak vysokou tuhost a únosnost ve všech čtyřech směrech zatížení. Proto je lineární vedení řady CRG ideální pro přesné strojírenství.

Kolejnice je chráněna krycím páskem, který minimalizuje pronikání prachu a opotřebení těsnění. Tento krycí pásek lze snadno nainstalovat v několika málo jednoduchých krocích.

3.7.2 Konstrukce řady CRG

Bezvúlové válečkové lineární vedení s optimální ochranou proti prachu již v základním provedení.

Jednoduchá montáž, krycí pásek pomáhá k lepší ochraně proti vniknutí nečistot a proti opotřebení stěračů.



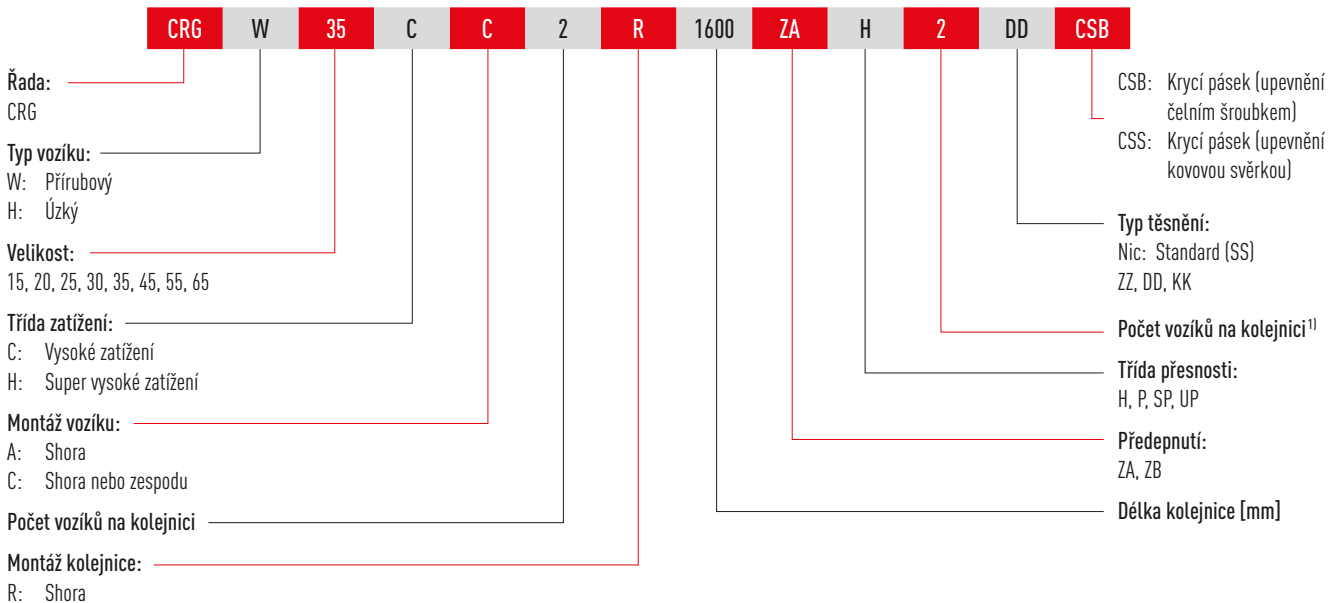
Výhody:

- Bezúlové
- Zaměnitelné
- Velmi vysoké únosnosti
- Velmi vysoká tuhost
- Nízké posuvové síly i při vysokém předeprnutí
- Krycí pásek

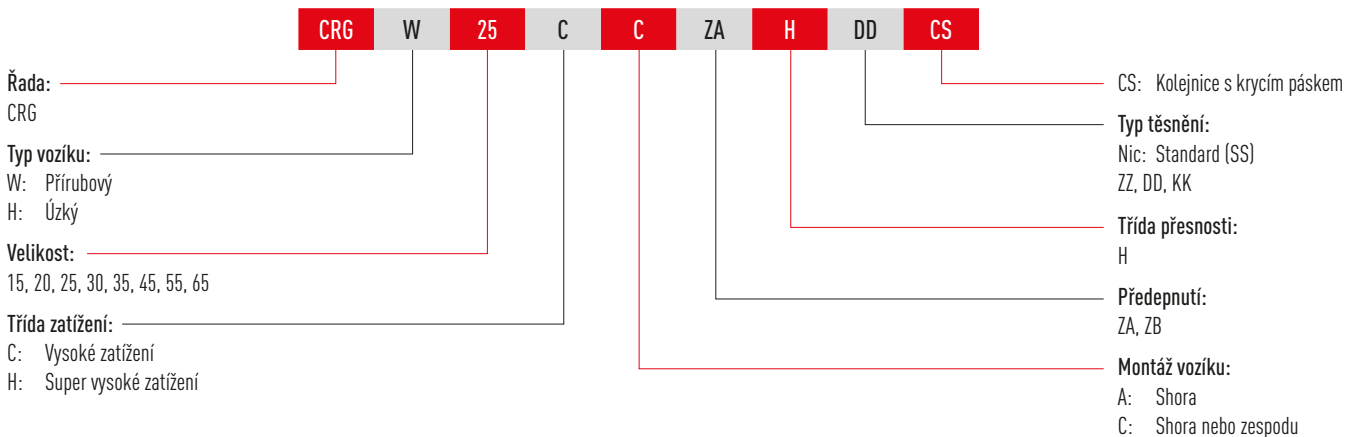
Lineární vedení

Řada CRG

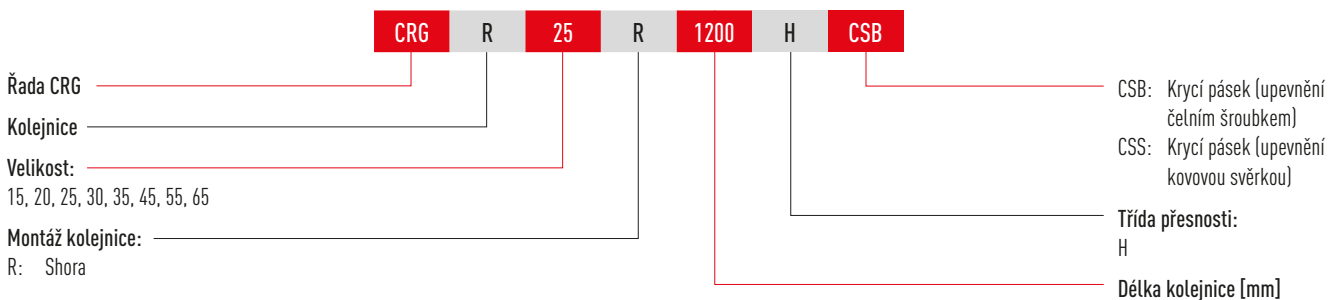
- Objednací kód pro lineární systém (vozik namontovaný na kolejnici)



- Objednací kód pro samostatný vozík



- Objednací kód pro samostatnou kolejnici



Poznámka:

¹⁾ Číslo 2 ukazuje také množství, tj. jedna položka výše zmíněného výrobku obsahuje dvojici kolejníc.

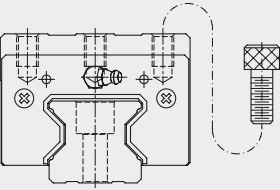
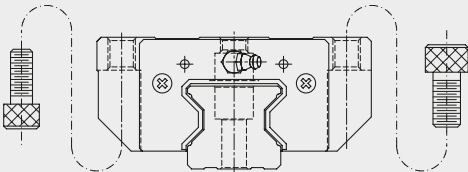
Lineární vedení

Řada CRG

3.7.3 Typ vozíku

Společnost HIWIN nabízí pro lineární vedení úzké a přírubové vozíky. Přírubové vozíky jsou díky své nízké výšce a větší montážní ploše vhodnější pro větší zatížení.

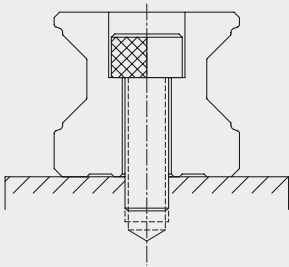
Tabulka 3.114 Typ vozíku

Provedení	Řada/ rozměr	Konstrukce	Výška [mm]	Typické použití
Úzký vozík	CRGH-CA CRGH-HA		28 – 90	<ul style="list-style-type: none"> ○ Automatizace ○ Dopravní prostředky ○ CNC Obráběcí centra ○ Výkonné řezačky ○ CNC brusky ○ Vstřikovací stroje ○ Portálové frézky
Přírubový vozík	CRGW-CC CRGW-HC		24 – 90	<ul style="list-style-type: none"> ○ Stroje a systémy vyžadující vysokou tuhost ○ Jiskrové elektroerozivní stroje

3.7.4 Typy kolejnic

Kolejnice se standardním upevněním shora.

Tabulka 3.115 Typy kolejnic

Upevnění shora

CRGR_R

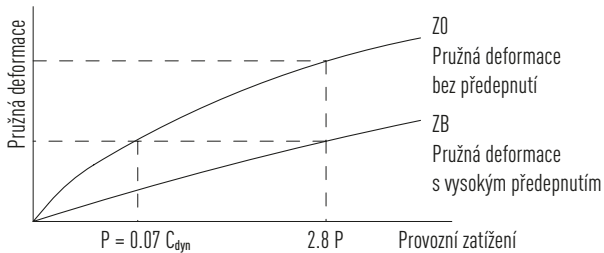
Lineární vedení

Řada CRG

3.7.5 Předepnutí

Definice

Každá kolejnice může být předpnuta kuličkami. Křivka ukazuje, že se s hodnotou předepnutí zdvojnásobuje tuhost. Řada RG/OR nabízí dvě standardní předepnutí pro různá použití a podmínky.

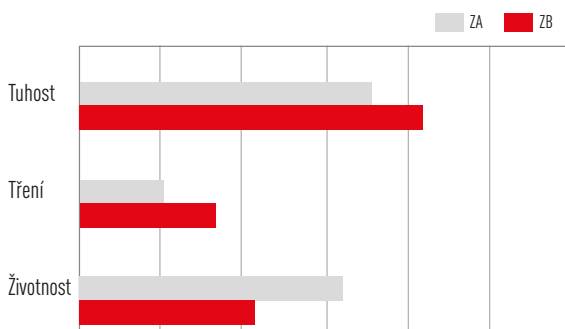


Označení předepnutí:

Tabulka 3.116 Označení předepnutí:

Označení	Předepnutí		Použití
ZA	Střední předepnutí	0.07 – 0.09 C_{dyn}	Požadavky na vysokou přesnost
ZB	Vysoké předepnutí	0.12 – 0.14 C_{dyn}	Požadavky na velmi vysokou tuhost, kde se vyskytují vibrace a rázy

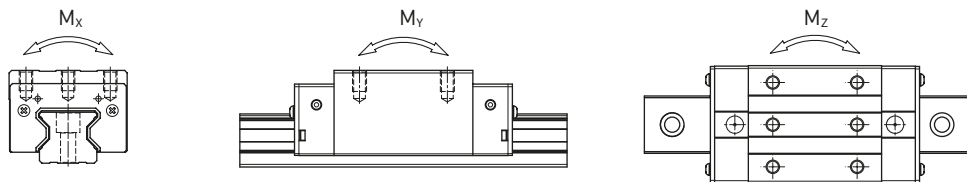
Tento graf ukazuje závislost mezi tuhostí, třecím odporem a jmenovitou životností vedení. U menších typů se doporučuje nepřekračovat předepnutí ZA, aby vlivem předepnutí nedocházelo ke zkrácení životnosti.



Lineární vedení

Řada CRG

3.7.6 Únosnosti a momenty



Tabulka 3.117 Únosnosti a momenty pro řadu CRG

Řada/rozměr	Dynamická únosnost C_{dyn} [N] ¹⁾	Statická únosnost C_0 [N]	Statický moment [Nm]		
			M_{Ox}	M_{Oy}	M_{Oz}
CRG_15C	11,300	24,000	311	173	173
CRG_20C	21,300	46,700	647	460	460
CRG_20H	26,900	63,000	872	837	837
CRG_25C	27,700	57,100	758	605	605
CRG_25H	33,900	73,400	975	991	991
CRG_30C	39,100	82,100	1,445	1,060	1,060
CRG_30H	48,100	105,000	1,846	1,712	1,712
CRG_35C	57,900	105,200	2,170	1,440	1,440
CRG_35H	73,100	142,000	2,930	2,600	2,600
CRG_45C	92,600	178,800	4,520	3,050	3,050
CRG_45H	116,000	230,900	6,330	5,470	5,470
CRG_55C	130,500	252,000	8,010	5,400	5,400
CRG_55H	167,800	348,000	11,150	10,250	10,250
CRG_65C	213,000	411,600	16,200	11,590	11,590
CRG_65H	275,300	572,700	22,550	22,170	22,170

¹⁾ Dynamická únosnost pro celkovou dráhu 100 km

Lineární vedení

Řada CRG

3.7.7 Tuhost

Tuhost závisí na předepnutí. Vzorec F 3.23 se používá pro určení deformace v závislosti na tuhosti.

F 3.23

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

δ Deformace [μm]
 P Provozní zatížení [N]
 k Tuhost [N/ μm]

Tabulka 3.118 Radiální tuhost pro sérii CRG

Druh zatížení	Řada/ rozměr	Tuhost v závislosti na předepnutí	
		ZA	ZB
Vysoké zatížení	CRG_15C	504	520
	CRG_20C	614	633
	CRG_25C	717	740
	CRG_30C	849	876
	CRG_35C	1,002	1,035
	CRG_45C	1,505	1,554
	CRG_55C	1,591	1,643
	CRG_65C	2,227	2,300
Super vysoké zatížení	CRG_20H	823	848
	CRG_25H	917	947
	CRG_30H	1,136	1,173
	CRG_35H	1,344	1,388
	CRG_45H	1,938	2,002
	CRG_55H	2,182	2,254
	CRG_65H	3,077	3,178

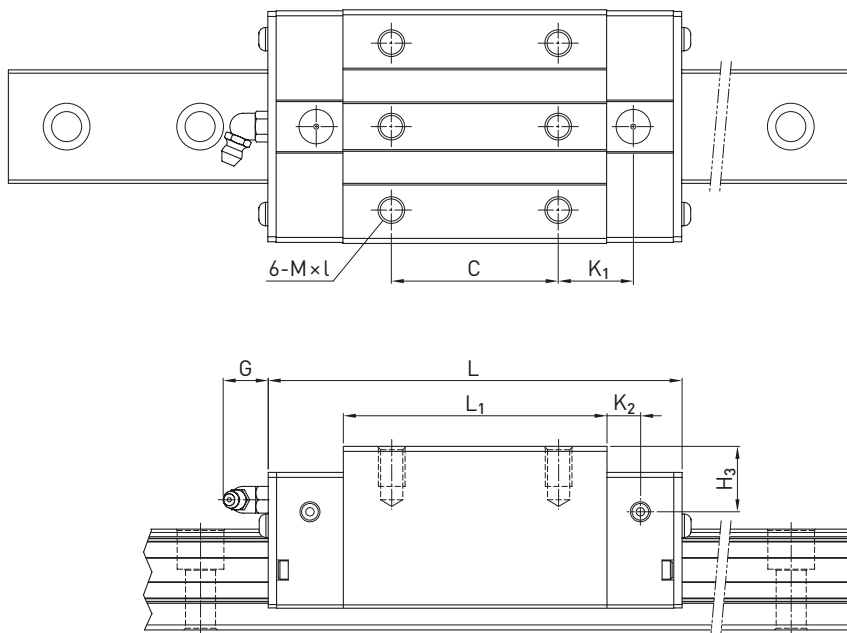
Jednotka: N/ μm

Lineární vedení

Řada CRG

3.7.8 Rozměry vozíku CRG

3.7.8.1 CRGH-CS



Tabulka 3.119 Rozměry vozíku

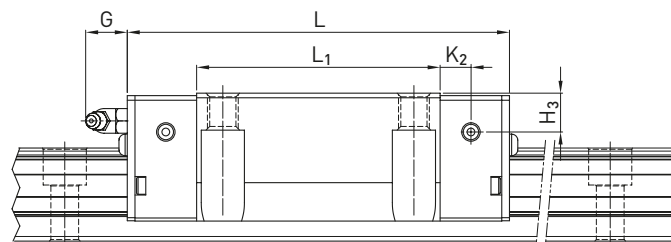
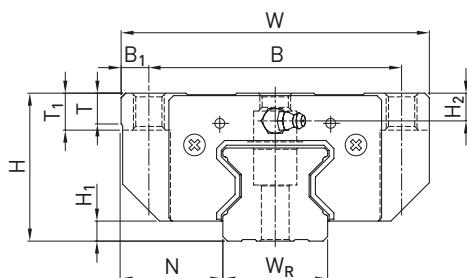
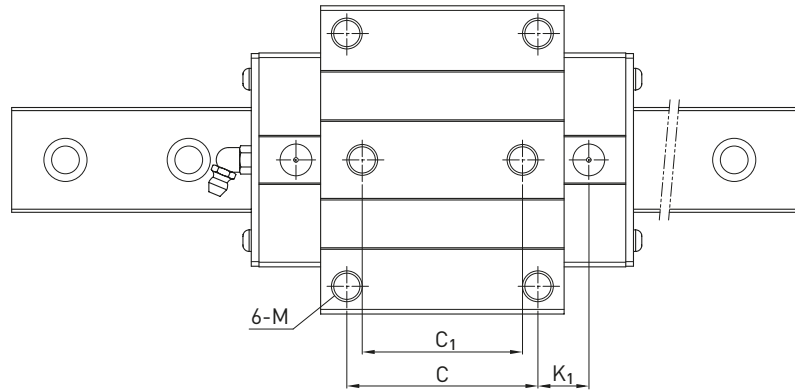
Řada/ rozměr	Montážní rozměry [mm]			Rozměry vozíku [mm]													Únosnosti [N]		Hmotnost [kg]
	H	H ₁	N	W	B	B ₁	C	L ₁	L	K ₁	K ₂	G	M × L	T	H ₂	H ₃	C _{dyn}	C ₀	
CRGH15CA-CS	28	4.0	9.5	34	26	4.0	26	45.0	68.0	13.40	4.70	5.3	M4 × 8	6.0	7.6	10.1	11,300	24,000	0.20
CRGH20CA-CS	34	5.0	12.0	44	32	6.0	36	57.5	86.0	15.80	6.00	5.3	M5 × 8	8.0	8.3	8.3	21,300	46,700	0.40
CRGH20HA-CS							50	77.5	106.0	18.80							26,900	63,000	0.53
CRGH25CA-CS	40	5.5	12.5	48	35	6.5	35	64.5	97.9	20.75	7.25	12.0	M6 × 8	9.5	10.2	10.0	27,700	57,100	0.61
CRGH25HA-CS							50	81.0	114.4	21.50							33,900	73,400	0.75
CRGH30CA-CS	45	6.0	16.0	60	40	10.0	40	71.0	109.8	23.50	8.00	12.0	M8 × 10	9.5	9.5	10.3	39,100	82,100	0.90
CRGH30HA-CS							60	93.0	131.8	24.50							48,100	105,000	1.16
CRGH35CA-CS	55	6.5	18.0	70	50	10.0	50	79.0	124.0	22.50	10.00	12.0	M8 × 12	12.0	16.0	19.6	57,900	105,200	1.57
CRGH35HA-CS							72	106.5	151.5	25.25							73,100	142,000	2.06
CRGH45CA-CS	70	8.0	20.5	86	60	13.0	60	106.0	153.2	31.00	10.00	12.9	M10 × 17	16.0	20.0	24.0	92,600	178,800	3.18
CRGH45HA-CS							80	139.8	187.0	37.90							116,000	230,900	4.13
CRGH55CA-CS	80	10.0	23.5	100	75	12.5	75	125.5	183.7	37.75	12.50	12.9	M12 × 18	17.5	22.0	27.5	130,500	252,000	4.89
CRGH55HA-CS							95	173.8	232.0	51.90							167,800	348,000	6.68
CRGH65CA-CS	90	12.0	31.5	126	76	25.0	70	160.0	232.0	60.80	15.80	12.9	M16 × 20	25.0	15.0	15.0	213,000	411,600	8.89
CRGH65HA-CS							120	223.0	295.0	67.30							275,300	572,700	12.13

Rozměry kolejnic viz Kapitola 3.7.9, standardní a volitelné mazací nástavce a adaptéry viz Kapitola 4.1.

Lineární vedení

Řada CRG

3.7.8.2 CRGW-CS



Tabulka 3.120 Rozměry vozíku

Řada/ rozměr	Montážní rozměry [mm]			Rozměry vozíku [mm]														Únosnosti [N]		Hmotnost [kg]	
	H	H ₁	N	W	B	B ₁	C	C ₁	L ₁	L	K ₁	K ₂	G	M	T	T ₁	H ₂	H ₃	C _{dyn}		C ₀
CRGW15CC-CS	24	4.0	16.0	47	38	4.5	30	26	45.0	68.0	11.40	4.70	5.3	M5	6.0	6.95	3.6	6.1	11,300	24,000	0.22
CRGW20CC-CS	30	5.0	21.5	63	53	5.0	40	35	57.5	86.0	13.80	6.00	5.3	M6	8.0	10.00	4.3	4.3	21,300	46,700	0.47
CRGW20HC-CS									77.5	106.0	23.80								26,900	63,000	0.63
CRGW25CC-CS	36	5.5	23.5	70	57	6.5	45	40	64.5	97.9	15.75	7.25	12.0	M8	9.5	10.00	6.2	6.0	27,700	57,100	0.72
CRGW25HC-CS									81.0	114.4	24.00								33,900	73,400	0.91
CRGW30CC-CS	42	6.0	31.0	90	72	9.0	52	44	71.0	109.8	17.50	8.00	12.0	M10	9.5	10.00	6.5	7.3	39,100	82,100	1.16
CRGW30HC-CS									93.0	131.8	28.50								48,100	105,000	1.52
CRGW35CC-CS	48	6.5	33.0	100	82	9.0	62	52	79.0	124.0	16.50	10.00	12.0	M10	12.0	13.00	9.0	12.6	57,900	105,200	1.75
CRGW35HC-CS									106.5	151.5	30.25								73,100	142,000	2.40
CRGW45CC-CS	60	8.0	37.5	120	100	10.0	80	60	106.0	153.2	21.00	10.00	12.9	M12	14.0	15.00	10.0	14.0	92,600	178,800	3.43
CRGW45HC-CS									139.8	187.0	37.90								116,000	230,900	4.57
CRGW55CC-CS	70	10.0	43.5	140	116	12.0	95	70	125.5	183.7	27.75	12.50	12.9	M14	16.0	17.00	12.0	17.5	130,500	252,000	5.43
CRGW55HC-CS									173.8	232.0	51.90								167,800	348,000	7.61
CRGW65CC-CS	90	12.0	53.5	170	142	14.0	110	82	160.0	232.0	40.80	15.80	12.9	M16	22.0	23.00	15.0	15.0	213,000	411,600	11.63
CRGW65HC-CS									223.0	295.0	72.30								275,300	572,700	16.58

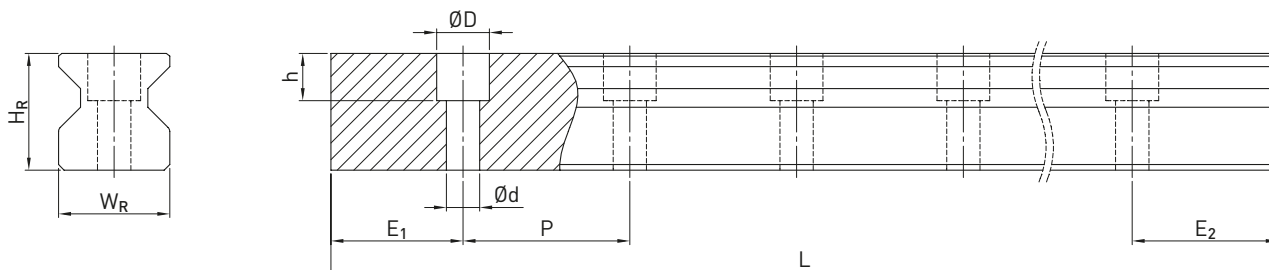
Rozměry kolejnic viz Kapitola 3.7.9, standardní a volitelné mazací nástavce a adaptéry viz Kapitola 4.1.

Lineární vedení

Řada CRG

3.7.9 Rozměry kolejnice CRG

3.7.9.1 CRGR_R



Tabulka 3.121 Rozměry kolejnice CRGR_R

Řada/ rozměr	Montážní šrouby kolejnice [mm]	Rozměry kolejnice [mm]						Max. délka [mm]	Max. délka E ₁ = E ₂ [mm]	Min. délka [mm]	E _{1/2} min [mm] ¹⁾	E _{1/2} min [mm] ²⁾	E _{1/2} max [mm]	Hmotnost [kg/m]
		W _R	H _R	D	h	d	P							
CRGR15R	M4 × 20	15	16.5	7.5	5.7	4.5	30.0	4,000	3,960,0	72	6	14	24.0	1.80
CRGR20R	M5 × 25	20	21.0	9.5	8.5	6.0	30.0	4,000	3,960,0	74	7	16	23.0	2.76
CRGR25R	M6 × 30	23	23.6	11.0	9.0	7.0	30.0	4,000	3,960,0	76	8	17	22.0	3.08
CRGR30R	M8 × 35	28	28.0	14.0	12.0	9.0	40.0	4,000	3,920,0	98	9	18	31.0	4.41
CRGR35R	M8 × 35	34	30.2	14.0	12.0	9.0	40.0	4,000	3,920,0	98	9	24	31.0	6.06
CRGR45R	M12 × 45	45	38.0	20.0	17.0	14.0	52.5	4,000	3,937,5	129	12	27	40.5	9.97
CRGR55R	M14 × 55	53	44.0	23.0	20.0	16.0	60.0	4,000	3,900,0	148	14	29	46.0	13.98
CRGR65R	M16 × 65	63	53.0	26.0	22.0	18.0	75.0	4,000	3,900,0	180	15	30	60.0	20.22

¹⁾Kolejnice s páskem upevněným svěrkou (CSS)

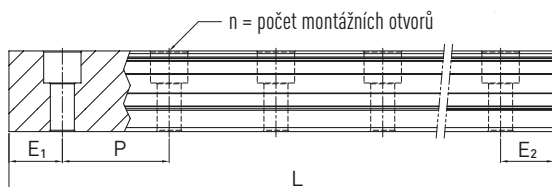
²⁾Kolejnice s krycím páskem s upevněním čelním šroubkem (CSB)

Poznámka:

1. Tolerance pro E je +0,5 až - 1 mm pro standardní kolejnice a 0 až - 0,3 mm pro spoje.
2. Pokud rozměry E_{1/2} nejsou uvedeny, bude určen maximální počet montážních otvorů pro minimální rozměr E_{1/2}.
3. Kolejnice se zkracují na požadovanou délku. Pokud rozměry E_{1/2} nejsou uvedeny, provádí se zkracování symetricky.

3.7.9.2 Výpočet délky kolejnice

Společnost HIWIN nabízí kolejnice v individuálních délkách. Aby nevzniklo riziko nestability konce kolejnice, nesmí hodnota E překročit polovinu vzdálenosti mezi montážními otvory (P). Současně musí hodnota E_{1/2} být v rozmezí E_{1/2} min až E_{1/2} max., aby montážní otvor nepraskl.



F 3.24

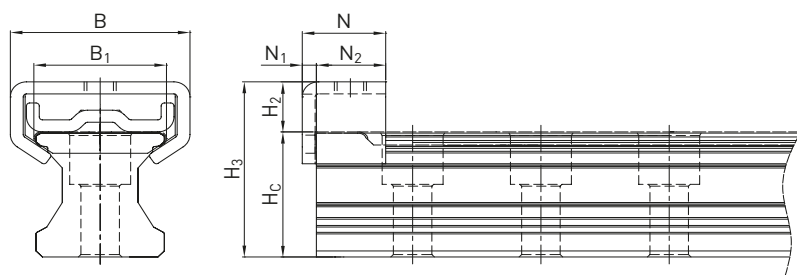
$$L = (n - 1) \times P + E_1 + E_2$$

- L Celková délka kolejnice [mm]
- n Počet montážních otvorů
- P Vzdálenost mezi dvěma montážními otvory [mm]
- E_{1/2} Vzdálenost od středu posledního montážního otvoru ke konci kolejnice [mm]

Lineární vedení

Řada CRG

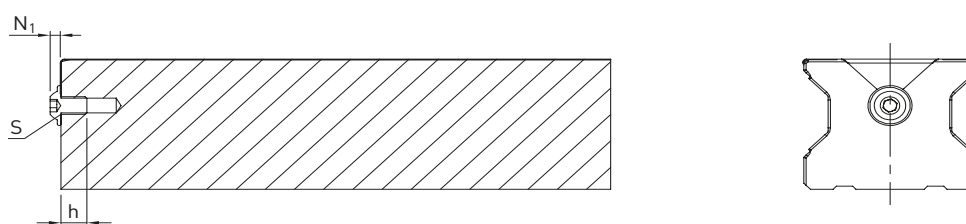
3.7.9.3 Upevnění krycího pásku kovovou svěrkou



Tabulka 3.122 Rozměry upevnění kovovou svěrkou

Řada/velikost	H ₃ [mm]	H _c [mm]	H ₂ [mm]	N	N ₁ [mm]	N ₂ [mm]	B [mm]	B ₁ [mm]
CRG_15	20.5	16.7	3.8	15	2.2	12.8	21.00	15.8
CRG_20	28.4	21.2	7.2	13	2.2	10.8	28.00	20.7
CRG_25	33.8	23.8	10.0	15	2.2	12.8	30.70	23.9
CRG_30	37.4	28.2	9.2	12	2.2	9.8	34.00	28.9
CRG_35	41.6	30.4	11.2	18	2.2	15.8	40.00	34.8
CRG_45	50.2	38.2	12.0	18	2.2	15.8	53.58	45.6
CRG_55	55.4	44.2	11.2	18	2.2	15.8	58.60	53.7
CRG_65	65.2	53.2	12.0	18	2.2	15.8	71.80	63.6

3.7.9.4 Upevnění krycího pásku čelním šroubkem



Tabulka 3.123 Rozměry kolejnice s čelním upínacím šroubkem

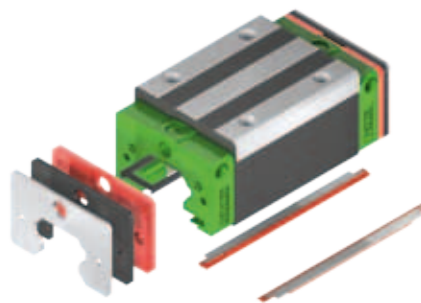
Řada/velikost	S [mm]	H [mm]	N ₁ [mm]
CRG_15	M3	5	1,65
CRG_20	M4	5	2,20
CRG_25	M4	5	2,20
CRG_30	M4	5	2,20
CRG_35	M6	9	3,30
CRG_45	M6	9	3,30
CRG_55	M6	9	3,30
CRG_65	M6	9	3,30

Lineární vedení

Řada CRG

3.7.10 Těsnící systémy

Pro vedení HIWIN jsou k dispozici různé těsnící systémy. Jejich přehled najdete v kapitole 2.9. Tabulka níže obsahuje celkové délky vedení s různými těsnícími systémy.



Tabulka 3.124 Celková délka vozíku pro různé těsnící systémy

Řada/ rozměr	Celková délka L			
	SS	DD	ZZ	KK
CRG_15C	68.0	72.4	70.0	74.4
CRG_20C	86.0	90.4	88.0	92.4
CRG_20H	106.0	110.4	108.0	112.4
CRG_25C	97.9	102.3	99.9	104.3
CRG_25H	114.4	118.8	116.4	120.8
CRG_30C	109.8	114.6	112.8	117.6
CRG_30H	131.8	136.6	134.8	139.6
CRG_35C	124.0	129.0	127.0	132.0
CRG_35H	151.5	156.5	154.5	159.5
CRG_45C	153.2	160.4	156.2	163.4
CRG_45H	187.0	194.2	190.0	197.2
CRG_55C	183.7	190.9	186.7	193.9
CRG_55H	232.0	239.2	235.0	242.2
CRG_65C	232.0	240.8	235.0	243.8
CRG_65H	295.0	303.8	298.0	306.8

Jednotka: mm

3.7.10.1 Označení sad těsnění

Sady těsnění se vždy dodávají s montážním materiálem.



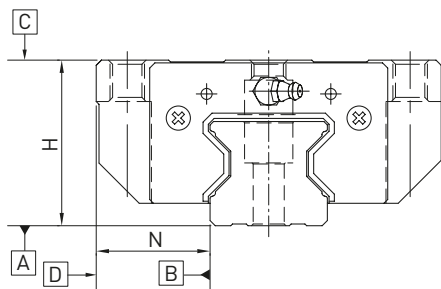
- Typ těsnění:**
- SS: Standardní těsnění
 - ZZ: Těsnění s plechovým stěračem
 - DD: Dvojitě těsnění
 - KK: Dvojitě těsnění s plechovým stěračem

Lineární vedení

Řada CRG

3.7.11 Tolerance v závislosti na třídě přesnosti

Lineární vedení řady CRG je rozděleno do čtyř tříd přesnosti podle rovnoběžnosti mezi vozíkem a kolejničí a přesnosti rozměrů H a N. Volba třídy přesnosti je dána požadavky na přesnost stroje.



3.7.11.1 Rovnoběžnost

Rovnoběžnost dorazových ploch kolejniče B a vozíku D a rovnoběžnost horní plochy vozíku C vůči montážní ploše kolejniče A. Předpokládá se ideální montáž lineárního vedení a měření ve středu vozíku.

Tabulka 3.125 Tolerance rovnoběžnosti vozíku vůči kolejniči

Délka kolejniče [mm]	Třída přesnosti			
	H	P	SP	UP
- 100	7	3	2	2
100 - 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

Jednotka: μm

Lineární vedení

Řada CRG

3.7.11.2 Přesnost – výška a šířka

Výšková tolerance H

Tolerance výšky H měřené od středu plochy vozíku C po spodní stranu kolejnice A s vozíkem na libovolné pozici na kolejnici.

Rozptyl hodnot rozměru H

Povolený rozptyl hodnot výšky H mezi jednotlivými vozíky na jedné kolejnici měřeno ve stejné poloze na kolejnici.

Šířková tolerance N

Tolerance šířky N, měřeno mezi středem dorazové plochy vozíku D a referenční hranou kolejnice B na libovolné pozici na kolejnici.

Rozptyl hodnot rozměru N

Povolený rozptyl hodnot šířky N mezi jednotlivými vozíky na jedné kolejnici měřeno ve stejné poloze na kolejnici.

Tabulka 3.126 Tolerance výšky a šířky pro smontované lineární vedení

Řada/rozměr	Třída přesnosti	Tolerance výšky H	Tolerance šířky N	Rozptyl hodnot výšky H	Rozptyl hodnot šířky N
CRG_15, 20	H (Vysoká)	± 0.03	± 0.03	0.01	0.01
	P (Přesná)	0 - 0.03	0 - 0.03	0.006	0.006
	SP (Super přesná)	0 - 0.015	0 - 0.015	0.004	0.004
	UP (Ultra přesná)	0 - 0.008	0 - 0.008	0.003	0.003
CRG_25, 30, 35	H (Vysoká)	± 0.04	± 0.04	0.015	0.015
	P (Přesná)	0 - 0.04	0 - 0.04	0.007	0.007
	SP (Super přesná)	0 - 0.02	0 - 0.02	0.005	0.005
	UP (Ultra přesná)	0 - 0.01	0 - 0.01	0.003	0.003
CRG_45, 55	H (Vysoká)	± 0.05	± 0.05	0.015	0.02
	P (Přesná)	0 - 0.05	0 - 0.05	0.007	0.01
	SP (Super přesná)	0 - 0.03	0 - 0.03	0.005	0.007
	UP (Ultra přesná)	0 - 0.02	0 - 0.02	0.003	0.005
CRG_65	H (Vysoká)	± 0.07	± 0.07	0.02	0.025
	P (Přesná)	0 - 0.07	0 - 0.07	0.01	0.015
	SP (Super přesná)	0 - 0.05	0 - 0.05	0.007	0.01
	UP (Ultra přesná)	0 - 0.03	0 - 0.03	0.005	0.007

Jednotka: mm

Tabulka 3.127 Tolerance výšky a šířky pro nesmontované lineární vedení

Řada/rozměr	Třída přesnosti	Tolerance výšky H	Tolerance šířky N	Rozptyl hodnot výšky H	Rozptyl hodnot šířky N
CRG_15, 20	H (Vysoká)	± 0.03	± 0.03	0.01	0.01
	P (Přesná)	± 0.015	± 0.015	0.006	0.006
CRG_25, 30, 35	H (Vysoká)	± 0.04	± 0.04	0.015	0.015
	P (Přesná)	± 0.02	± 0.02	0.007	0.007
CRG_45, 55	H (Vysoká)	± 0.05	± 0.05	0.015	0.02
	P (Přesná)	± 0.025	± 0.025	0.007	0.01
CRG_65	H (Vysoká)	± 0.07	± 0.07	0.02	0.025
	P (Přesná)	± 0.035	± 0.035	0.01	0.015

Jednotka: mm

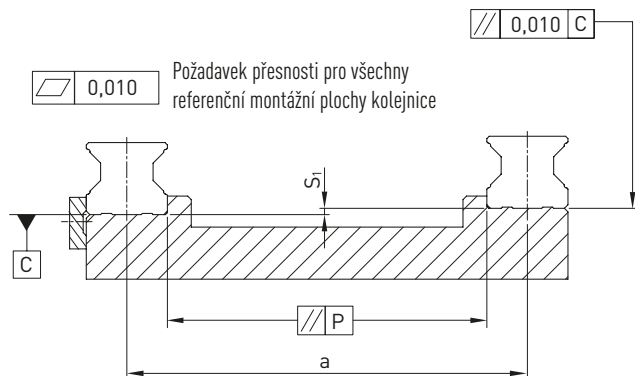
Lineární vedení

Řada CRG

3.7.11.3 Povolené nepřesnosti montážních ploch

Splnění požadavků na přesnost montážních ploch umožní dosáhnout plných hodnot přesnosti, tuhosti a životnosti lineárních vedení řady CRG.

Tolerance rovnoběžnosti referenční plochy (P)



Tabulka 3.128 Tolerance rovnoběžnosti (P)

Řada/rozměr	Třída předepnutí	
	ZA	ZB
CRG_15	3	3
CRG_20	6	4
CRG_25	7	5
CRG_30	8	6
CRG_35	10	7
CRG_45	13	9
CRG_55	14	11
CRG_65	18	14

Jednotka: μm

Tolerance výšky referenční plochy (S₁)

F 3.25 $S_1 = a \times K$

- S₁ Max. tolerance výšky [mm]
- a Vzdálenost mezi kolejnicemi [mm]
- K Koefficient tolerance výšky

Tabulka 3.129 Koefficient tolerance výšky (K)

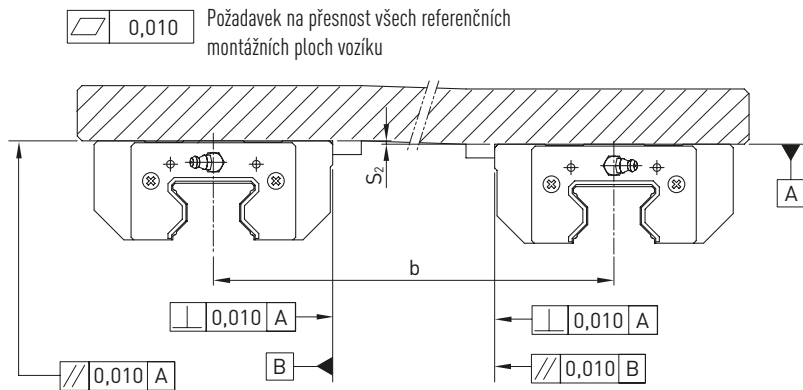
Řada/rozměr	Třída předepnutí	
	ZA	ZB
CRG_15 – 65	1.7×10^{-4}	1.2×10^{-4}

Lineární vedení

Řada CRG

Tolerance výšky montážní plochy vozíku

- Tolerance výšky referenční plochy při paralelním použití dvou a více vozíků (S_2).

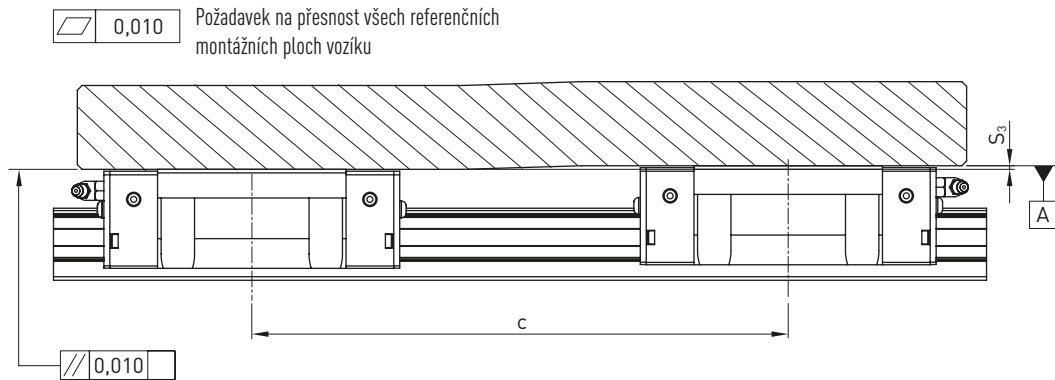


F 3.26

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

S_2 Max. tolerance výšky [mm]
 b Vzdálenost mezi vozíky [mm]

- Tolerance výšky referenční plochy při paralelním použití dvou a více vozíků (S_3).



F 3.27

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

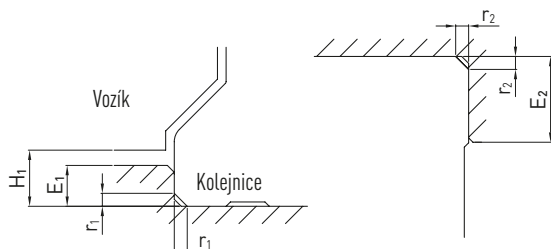
S_3 Max. tolerance výšky [mm]
 c Vzdálenost mezi vozíky [mm]

Lineární vedení

Řada CRG

3.7.12 Výška osazení a drážky

Nepřesnosti ve výšce osazení a drážkách montážních ploch ovlivňují přesnost a mohou vést ke kolizím mezi profilem vozíku a kolejnice. Pro zamezení problémům při montáži je nutno dodržovat následující výšky osazení a koncových profilů.



Tabulka 3.130 Výška osazení a drážky

Řada/rozměr	Max. poloměr hrany r_1	Max. poloměr hrany r_2	Výška referenční hrany kolejnice E_1	Výška referenční hrany vozíku E_2	Světlá výška pod vozíkem H_1
CRG_15	0.5	0.5	3.0	4.0	4.0
CRG_20	0.5	0.5	3.5	5.0	5.0
CRG_25	1.0	1.0	5.0	5.0	5.5
CRG_30	1.0	1.0	5.0	5.0	6.0
CRG_35	1.0	1.0	6.0	6.0	6.5
CRG_45	1.0	1.0	7.0	8.0	8.0
CRG_55	1.5	1.5	9.0	10.0	10.0
CRG_65	1.5	1.5	10.0	10.0	12.0

Jednotka: mm

Řada PG

Magnetické bezkontaktní odměřování MAGIC-PG, které je přímo součástí lineárního vedení, s analogovým nebo digitálním výstupem.

01

Lineární vedení

Řada PG

3.8 Řada PG

3.8.1 Vlastnosti lineárního vedení, řada PG

Lineární vedení HIWIN řady PG je speciální provedení řady HG/QH/CG s integrovaným magnetickým systémem měření polohy MAGIC. Systém měření polohy MAGIC je optimalizován pro měření ujeté vzdálenosti, které se používá nejen u lineárních os s lineárním motorem. Tento měřicí systém se skládá z magnetického měřicího pásku na ocelové nerezové liště a snímací jednotky. Odolné tělo s vynikajícím elektrickým stíněním a výstupním signálem v reálném čase činí z měřicího systému HIWIN MAGIC měření první volby v širokém spektru aplikací.

V řadě PG je snímač nasazen přímo na vozíku lineárního vedení řady HG/QH/CG.

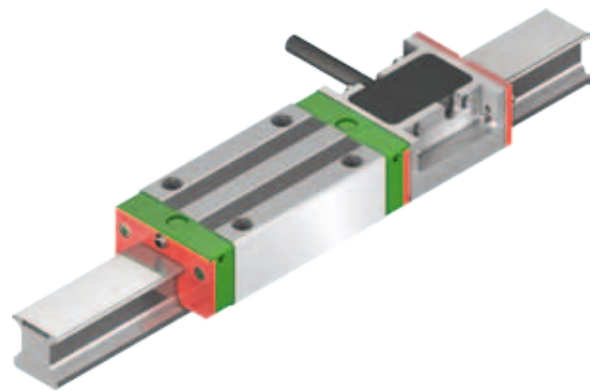
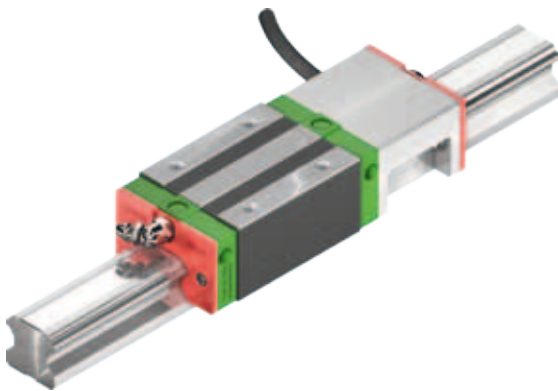
Magnetická páska je zasazena do drážky v kolejnici HGR/CGR. Měřicí systém polohy MAGIC je také k dispozici jako samostatný typ nezávislý na montáži na kolejnici.

V tom případě si zákazník sám určí, kam budou magnetická páska a snímač umístěny.

Podrobnosti viz katalog „Linear motors & Distance Measuring Systems“.

3.8.2 Konstrukce řady PG

- Vozík řady HG/QH/CG
- Kolejnice řady HGR/CGR s dodatečnou drážkou pro magnetický pásek
- Snímač může být přimontován na vozíky rozměrů HG-20, HG-25, QH-20, QH-25, CG-20, CG-25, CG-30, CG-35 a CG-45
- Směr montáže: Při pohledu směrem k referenční hraně vozíku se snímač standardně montuje nalevo. Také kabel snímače je na straně referenční hrany



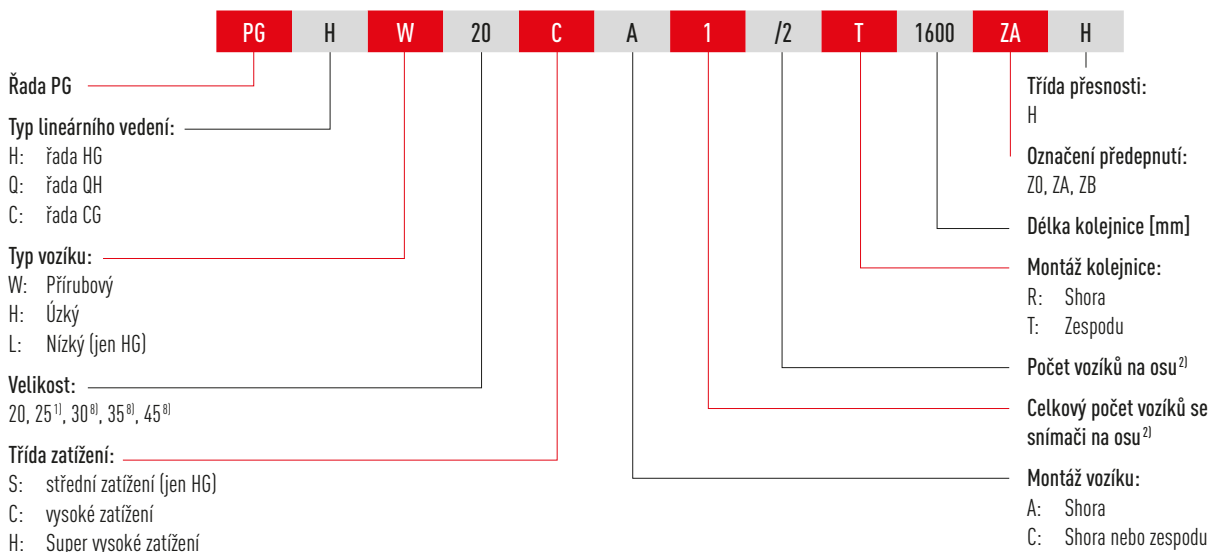
Výhody:

- Bezkontaktní měření s analogovým sin/cos $1V_{pp}$ nebo digitálním TTL výstupem
- Digitální rozlišení 1 μm
- Snímač ani kryt nejsou citlivé na prach, vlhkost, olej a nečistoty
- Snímač s kovovým tělem a ochranným krytím IP67
- Jednoduchá montáž
- Signální výstup v reálném čase
- Speciální tělo pro optimální odrušení

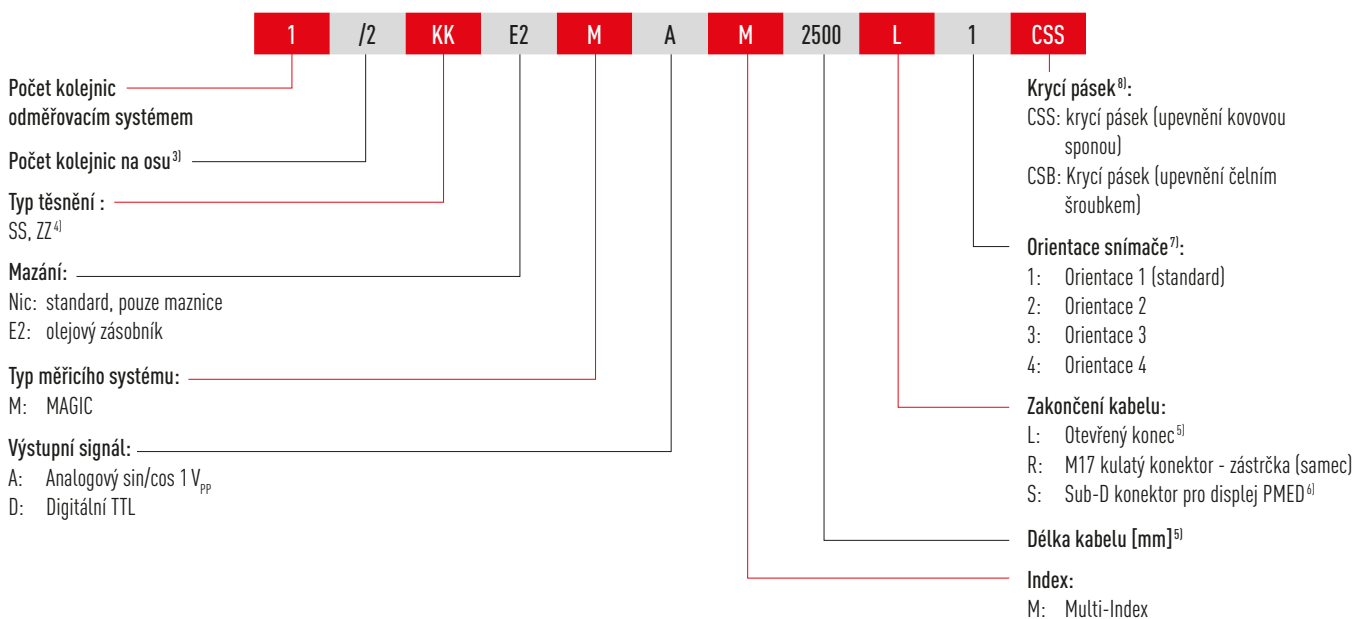
Lineární vedení

Řada PG

3.8.3 Objednací kód řady PG



Pokračování objednáacího kódu řady PG



Poznámka:

¹⁾ PGH, PGQ: nejedná se o stejné provedení jako v případě standardní kolejnice HGR25R bez drážky. Montážní šroub M5 (místo M6).

²⁾ Pro sérii PG se stanovuje celkový počet vozíků na osu (všechny vozíky objednaného produktu).

³⁾ Číslo 2 ukazuje množství, tj. jedna položka výše zmíněného výrobku obsahuje dvojici kolejníc.

Pro jednotlivé kolejnice se žádné číslo neuvádí. Standardně se vicedílné kolejnice dodávají se stupňovitými bodovými spoji.

⁴⁾ Pokud není nic uvedeno, dodává se vozík se standardní ochranou proti prachu (standardní koncové těsnění a spodní těsnění).

Přehled jednotlivých těsnících systémů viz kapitola 2.9.

⁵⁾ S otevřeným koncem je standardní délka kabelu 1 m (maximální délky PGH, PGQ: 5 m, PGC: 1 m).

⁶⁾ Displej se objednává zvlášť.

⁷⁾ Viz kapitola 3.8.6

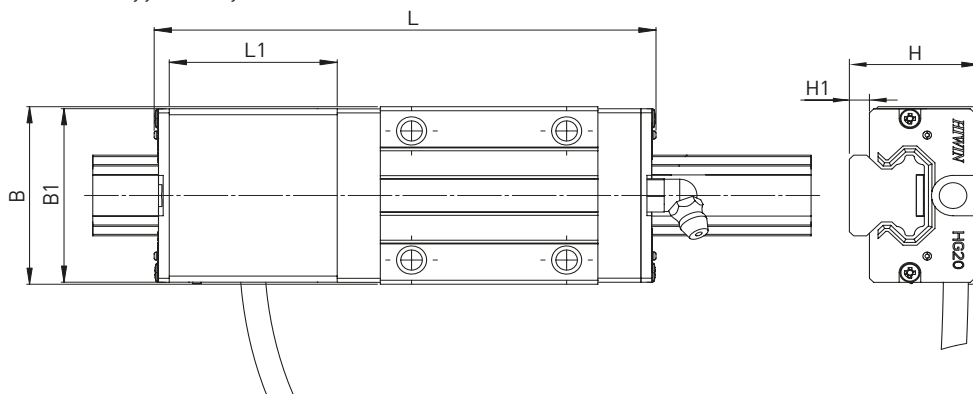
⁸⁾ Pouze pro PGC.

Lineární vedení

Řada PG

3.8.4 Rozměry vozíku PG

Obrázek níže znázorňuje změnu délky vozíku po připojení snímače odměřování.
 Jednotlivé rozměry jsou uvedeny v tabulce 3.131.

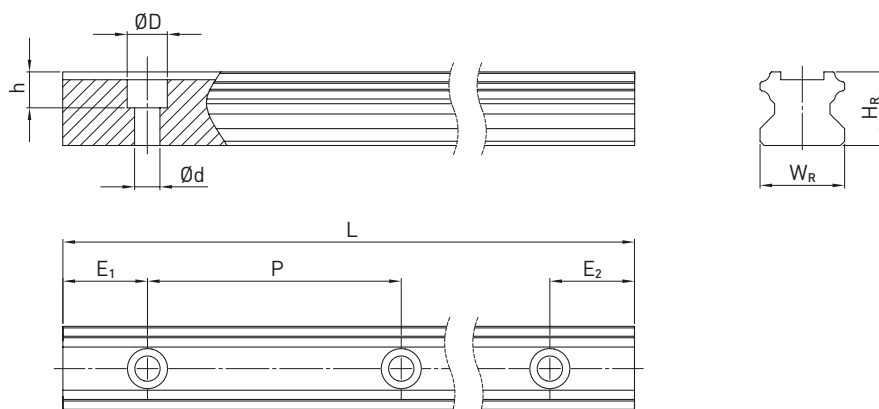


Tabulka 3.131 Rozměry vozíku včetně snímače MAGIC-PG

Řada/rozměr	L [mm]	L1 [mm]	B [mm]	B1 [mm]	H [mm]	H1 [mm]
HG_20C	118.0	41.5	44	43.0	30	4.6
HG_20H	132.7	41.5	44	43.0	30	4.6
HG_25C	124.5	41.5	48	46.4	40	5.5
HG_25H	145.1	41.5	48	46.4	40	5.5
QH_20C	117.2	41.5	44	43.0	30	4.6
QH_20H	131.9	41.5	44	43.0	30	4.6
QH_25C	123.9	41.5	48	46.4	40	5.5
QH_25H	144.5	41.5	48	46.4	40	5.5
CG_20C	121.4	44.0	44	43.0	30	4.6
CG_20H	137.4	44.0	44	43.0	30	4.6
CG_25C	130.5	44.0	48	47.0	40	6.1
CG_25H	147.9	44.0	48	47.0	40	6.1
CG_30C	144.1	44.0	60	58.0	45	7.0
CG_30H	166.6	44.0	60	58.0	45	7.0
CG_35C	158.1	44.0	70	69.0	55	7.6
CG_35H	182.5	44.0	70	69.0	55	7.6
CG_45C	184.3	45.0	86	84.0	70	9.7
CG_45H	220.7	45.0	86	84.0	70	9.7

3.8.5 Rozměry kolejnic PG

3.8.5.1 Kolejnice s drážkou, upevněná shora (řada HG/QH)



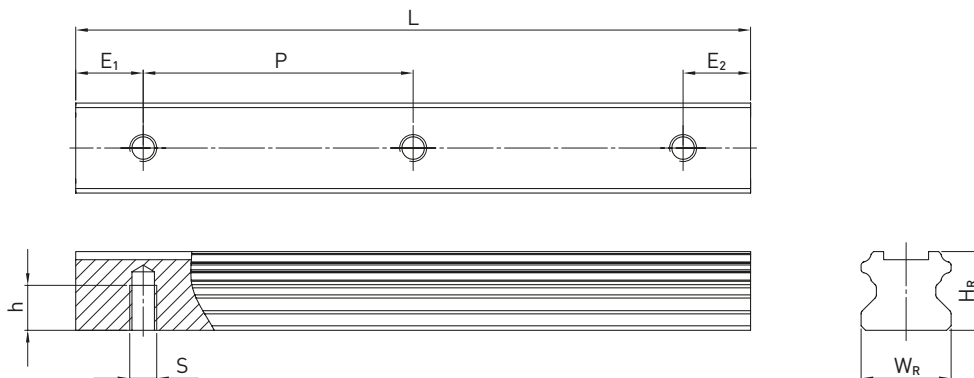
Lineární vedení

Řada PG

Tabulka 3.132 Rozměry HGR_R G1

Řada/ rozměr	Rozměry kolejničky [mm]						Max. délka L [mm]	Max. délka $E_1 = E_2$ [mm]	$E_{1/2}$ min [mm]	$E_{1/2}$ max [mm]	Hmotnost [kg/m]
	W_R	H_R	D	h	d	P					
HGR20R G1	20	17.5	9.5	8.5	6.0	60	4,000	3,900	7	53	2.05
HGR25R G1C	23	22.0	9.5	8.5	6.0	60	4,000	3,900	7	53	3.05

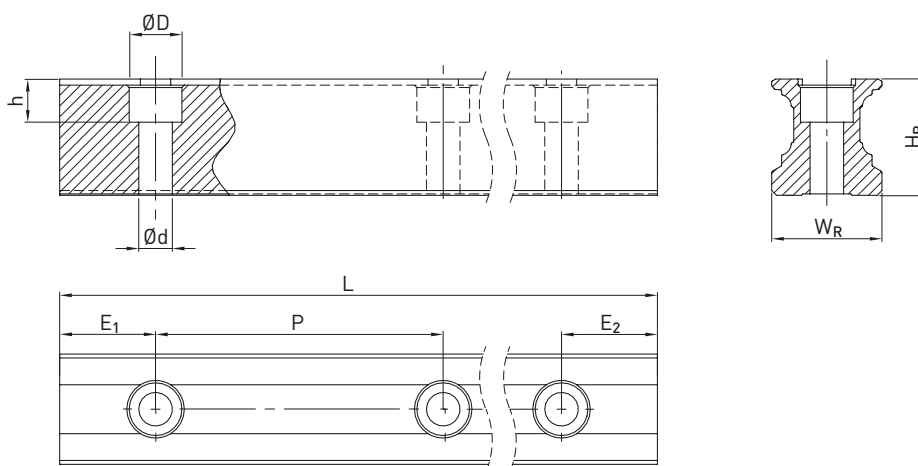
3.8.5.2 Kolejničky s drážkou, upevněná zesponu (řada HG/QH)



Tabulka 3.133 Rozměry HGR_T G1

Řada/ rozměr	Rozměry kolejničky [mm]					Max. délka [mm]	Max. délka $E_1 = E_2$ [mm]	$E_{1/2}$ min [mm]	$E_{1/2}$ max [mm]	Hmotnost [kg/m]
	W_R	H_R	S	h	P					
HGR20T G1	20	17.5	M6	10	60	4,000	3,900	7	53	2.13
HGR25T G1	23	22	M6	12	60	4,000	3,900	8	52	3.19

3.8.5.3 Kolejničky s drážkou, upevněná shora (řada CG)



Tabulka 3.134 Rozměry CGR_R G1

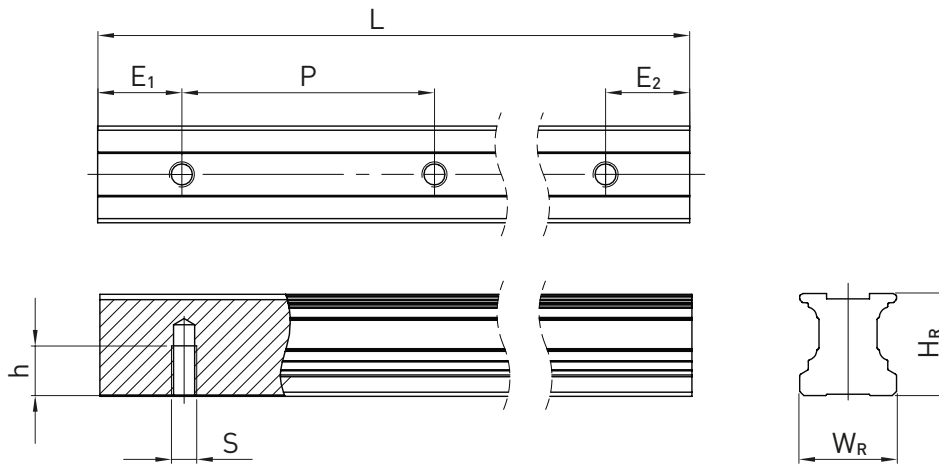
Řada/ rozměr	Rozměry kolejničky [mm]						Max. délka [mm]	Max. délka $E_1 = E_2$ [mm]	$E_{1/2}$ min [mm] ¹⁾	$E_{1/2}$ min [mm] ²⁾	$E_{1/2}$ max [mm]	Hmotnost [kg/m]
	W_R	H_R	D	h	d	P						
CGR20R G1	20	20.55	9.5	8.5	6.0	60	4,000	3,900	7	7	53	2.05
CGR25R G1	23	24.25	11.0	9.0	7.0	60	4,000	3,900	8	8	52	3.05
CGR30R G1	28	28.35	14.0	12.4	9.0	80	4,000	3,920	9	18	71	5.10
CGR35R G1	34	31.85	14.0	12.0	9.0	80	4,000	3,920	9	24	71	7.14
CGR45R G1	45	39.85	20.0	17.0	14.0	105	4,000	3,885	12	27	93	11.51

Poznámka: Kolejničky CGR_R pro systém PGC musí být vždy s krycím páskem s upevněním z čela nebo kovovou sponou.

Lineární vedení

Řada PG

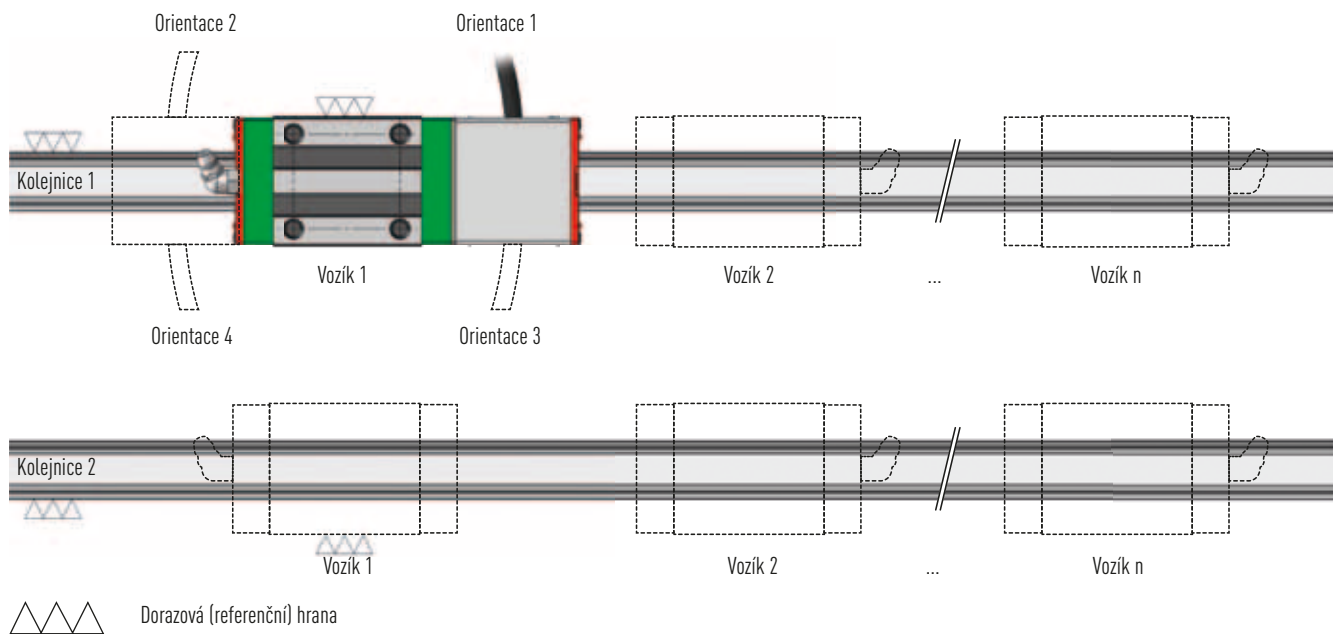
3.8.5.4 Kolejnice s drážkou, upevněná zesponu (řada CG)



3.8.6 Orientace snímače HIWIN MAGIC-PG

Podle objednávacího kódu (kapitola 3.8.3) je snímač HIWIN MAGIC-PG možné montovat na vozík v orientacích 1 až 4 podle obrázku níže. Bez uvedení orientace se snímač standardně dodává v orientaci 1.

V případě více než jednoho vozíku na kolejnici nebo páru kolejníc se snímač montuje na vozík 1, kolejnici 1, viz obrázek níže. V případě potřeby nestandardní orientace je to potřeba určit v plánovacím listě projektu MAGIC-PG (www.hiwin.cz).



Lineární vedení

Řada PG

3.8.7 Specifikace systému odměřování polohy HIWIN MAGIC-PG

Tabulka 3.135 Elektrické a mechanické vlastnosti systémů HIWIN MAGIC-PG

	1 V _{pp} (analogový)	TTL (digitální)
Elektrické vlastnosti		
Specifikace výstupního signálu	sin/cos, 1 V _{pp} (0.85 V _{pp} – 1.2 V _{pp})	Kvadratický signál podle RS 422
Rozlišení	Nekonečné, interval 1 mm	1 μm
Obousměrná přesnost opakování	0.003 mm	0.002 mm
Absolutní přesnost	± 20 μm/m	
Referenční signál ¹⁾	Periodický impuls ve vzdálenosti 1 mm	
Fázový úhel	90° ± 0,1° el	90°
Stejnoseměrná složka	2.5 V ± 0.3 V	—
Faktor zkreslení	Typicky < 0.1 %	—
Provozní napětí	5 V ± 5 %	
Příkon	Typicky 35 mA, max. 70 mA	Typicky 70 mA, max. 120 mA
Max. rychlost měření	10 m/s	5 m/s
Třída odrušení	3, podle IEC 801	
Mechanické vlastnosti		
Materiál krytu	Slitina hliníku, spodek snímače z nerezové oceli	
Max. délka kabelu ²⁾	PGH/PGQ: 5 m, PGC: 1 m	
Min. poloměr ohybu kabelu	40 mm	
Stupeň ochrany	IP67	
Provozní teplota	0 °C to +50 °C	
Hmotnost snímače MAGIC-PG	80 g	

¹⁾ Možnost použití s bezkontaktním spínačem.

²⁾ Pro použití v energetických řetězech doporučujeme předmontovaný kabel snímače s nasazeným kulatým konektorem M17 (spojka, samice) na jedné straně pro použití s volitelným kulatým konektorem M17 (samec) snímače. Podrobnosti sdělí technik HIWIN.

Tabulka 3.136 Vlastnosti magnetické pásky

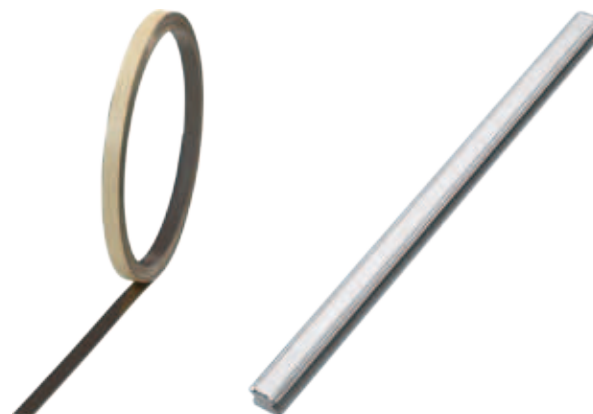
Vlastnosti	Magnetická páska (včetně ochranné pásky z nerezové oceli)
Třída přesnosti ¹⁾	± 20 μm/m
Koeficient lineární roztažnosti	11.5 × 10 ⁻⁶ m/K
Perioda	1 mm
Tloušťka magnetické pásky	1.70 ± 0.10 mm
Tloušťka magnetické pásky a ochranné pásky	1.85 ± 0.15 mm
Šířka	10.05 ± 0.10 mm
Maximální délka	24 m
Magnetická remanence	> 240 mT
Vzdálenost pólů (interval severní-j jižní pól)	1 mm
Materiál	Elastomery, nitril a EPDM
Rozsah provozních teplot	0 °C to +50 °C
Hmotnost	70 g/m

¹⁾ při 20 °C

Lineární vedení

Řada PG

Samostatná magnetická páska (nalevo) bez ochranné pásky a páska integrovaná do profilu kolejničky (vpravo) s ochrannou páskou z nerez oceli.



3.8.8 Připojení systému měření polohy MAGIC-PG

3.8.8.1 Použitý kabel (analogová a digitální varianta)

Vysoce kvalitní 8-žilový kabel, vždy v párech V1+, V1-, V2+, V2- and V0+, V0- (nebo A, Ā, B, B̄ a Z, Z̄ v případě digitální varianty).

U energetických řetězů doporučujeme naše předmontované prodlužovací kabely navržené speciálně pro tyto řetězy. Prodlužovací kabely se dodávají s kulatým konektorem na jednom konci nebo v individuálním řešení.

Lineární vedení

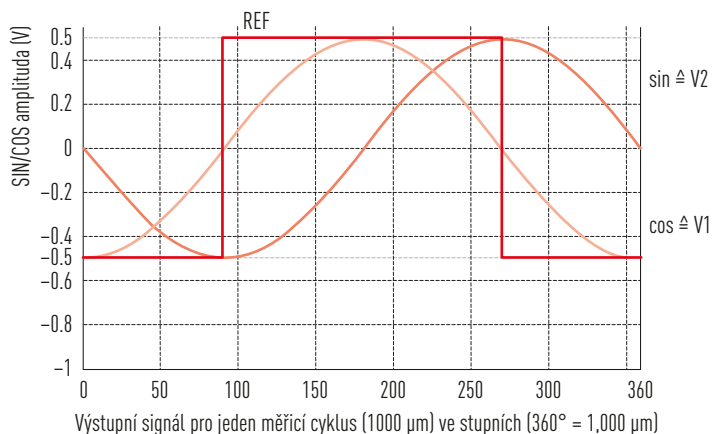
Řada PG

3.8.8.2 Formáty a výstupy měřicího systému MAGIC-PG

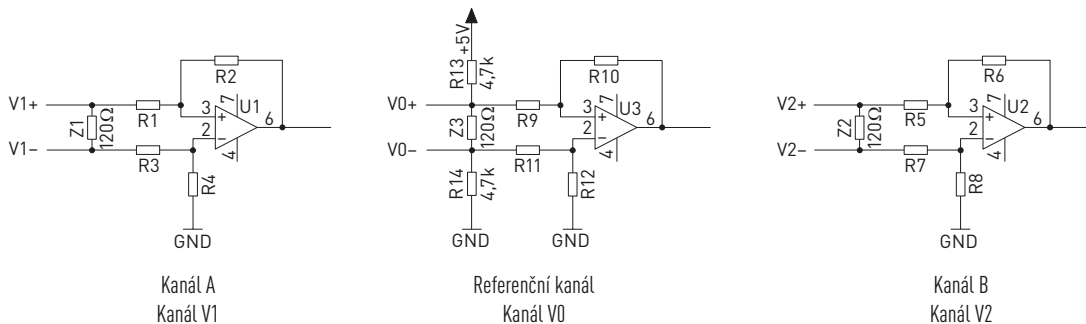
Formát výstupního sin/cos signálu 1 V_{pp} (analogového)

Elektrické signály po diferenciálním vstupu připojené elektroniky. Rozhraní HIWIN MAGIC-PG pro sin/cos signál 1V_{pp} vychází dle standardu Siemens. Perioda sinusového výstupního signálu je 1 mm. Perioda referenčního signálu je také 1mm.

Elektrické signály po diferenciálním vstupu elektronických komponentů zapojených za měřicím systémem (analogová verze)



Doporučený elektronický obvod pro sin/cos signál 1 V_{pp}



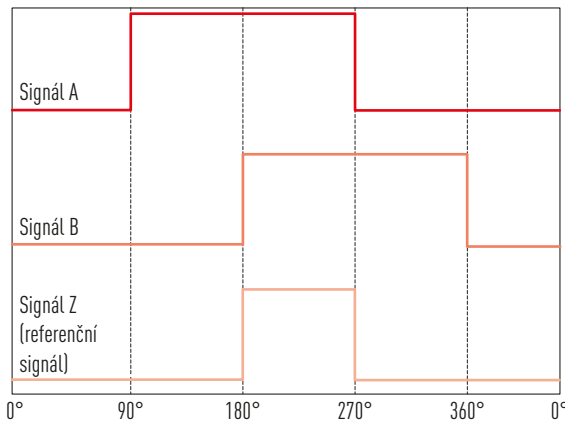
Lineární vedení

Řada PG

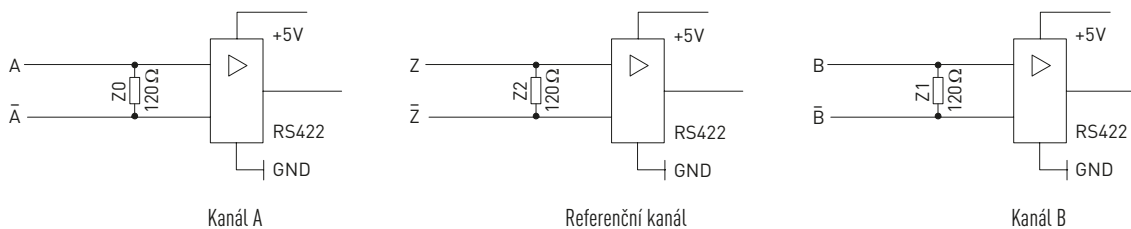
Formát výstupního TTL signálu (digitálního)

Signály na kanálech A a B mají 90° fázový posun (podle specifikace RS422 v normě DIN 66259). Doporučený odpor na svorkách Z = 120 Ω. Výstupní signály: A, \bar{A} , B, \bar{B} a Z, \bar{Z} .

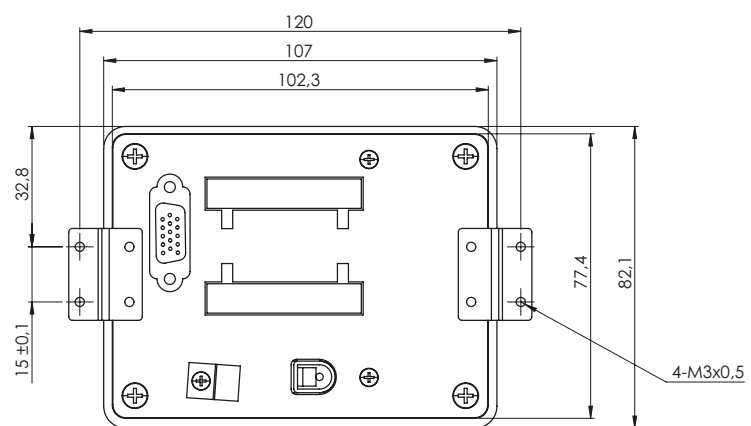
Signály TTL snímače MAGIC-PG (digitální)



Doporučený elektronický obvod pro výstup TTL

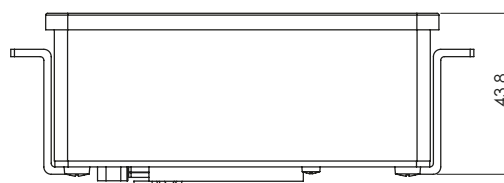


3.8.9 PMED displej



Výhody:

- Snadné zobrazení naměřených hodnot
- Možnost nulování v libovolné pozici
- Možnost otočení směru odměřování
- Pro analogový i digitální signál
- Napájení ze zdroje 220 V (součást dodávky)



Příslušenství

Maznice, mazací adaptéry, nástrčná šroubení, maziva a mazací lisy.

01

WWW.HIWIN.CZ

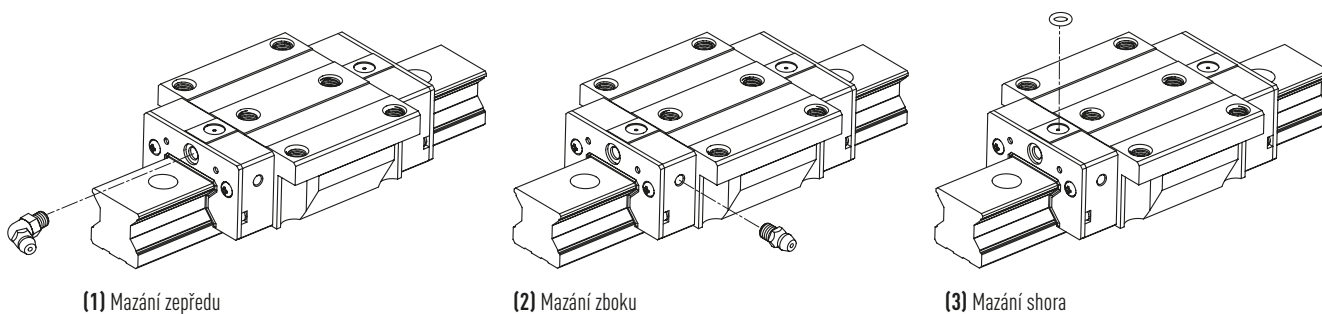
Lineární vedení

Příslušenství

4. Příslušenství

4.1 Mazání

Standardně se k přední straně vozíku montuje maznice **(1)**. Mazací otvor na opačné straně je uzavřen šroubovacím uzávěrem. Případně lze maznici umístit také do jednoho ze čtyř bočních otvorů vozíku **(2)** nebo do horního otvoru **(3)**. Na mazání lze využít maznice, mazací adaptéry nebo nástrčná šroubení.



Tabulka 4.1 Přehled rozměrů závitů mazání

Typ vozíku	Rozměr závitů
HG_15	M4
HG_20, HG_25, HG_30, HG_35	M6 × 0.75
HG_45, HG_55, HG_65	1/8 PT
QH_15	M4
QH_20, QH_25, QH_30, QH_35	M6 × 0.75
QH_45	1/8 PT
EG_15	M4
EG_20, EG_25, EG_30, EG_35	M6 × 0.75
QE_15	M4
QE_20, QE_25, QE_30, QE_35	M6 × 0.75
CG_15, CG_20	M3
CG_25, CG_30, CG_35, CG_45	M6 × 0.75
WE_17	M3
WE_21, WE_27, WE_35, QW_21, QW_27, QW_35	M6 × 0.75
WE_50	1/8 PT
MG_15	M3
RG_15, RG_20, CRG_15, CRG_20	M4
RG_25, RG_30, RG_35, CRG_25, CRG_30, CRG_35	M6 × 0.75
RG_45, RG_55, RG_65, CRG_45, CRG_55, CRG_65	1/8 PT
QR_25, QR_30, QR_35	M6 × 0.75
QR_45	1/8 PT

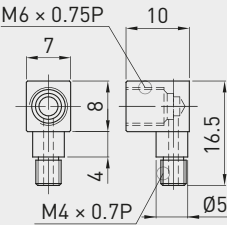


Lineární vedení Příslušenství

4.1.1 Maznice a mazací adaptéry

Tabulka 4.2 Maznice M3 × 0.5P

	
<p>Označení: 20-000275 (Standard)</p>	<p>Označení: 20-000370 (Volitelné)</p>

Tabulka 4.3 Maznice a mazací adaptéry M4 × 0.7P

	
<p>LF-64 Označení: 20-000019</p>	
	
<p>Označení: 20-000272 (Standard)</p>	<p>Označení: 20-000325 (Volitelné)</p>

Uvedená čísla součástí se vztahují na standardní ochranu proti prachu. Čísla volitelných prvků ochrany proti prachu jsou k dispozici na objednávku.

Lineární vedení Příslušenství

Tabulka 4.4 Maznice a mazací adaptéry M6 × 0.75P

<p>SF-76 Označení: 20-000006</p>	<p>LF-76 Označení: 20-000007</p>	<p>SF-86 Označení: 20-000008</p>	<p>LF-86 Označení: 20-000009</p>
<p>Označení: 20-000273 (Volitelné)</p>	<p>Označení: 20-000283 (Volitelné)</p>	<p>Označení: 20-000290 (Standard)</p>	

Tabulka 4.5 Maznice a mazací adaptéry 1/8 PT

<p>SF-78 Označení: 20-000010</p>	<p>LF-78 Označení: 20-000011</p>	<p>SF-88 Označení: 20-000012</p>	<p>LF-88 Označení: 20-000013</p>
<p>Označení: 20-000280 (Volitelné)</p>	<p>Označení: 20-000292 (Standard)</p>		

Uvedené typy se vztahují na standardní ochranu proti prachu. Typy pro jiné druhy těsnění na objednávku.

Lineární vedení

Příslušenství

4.1.2 Nástrčná šroubení

Tabulka 4.6 Nástrčná šroubení



Tabulka 4.7 Rozměry zasouvacího kování

Typ	Označení	G	Ø D	Tvar	H	L	L1	L2
TCS-44	8-12-0186	M4 × 0.7	4	Přímé	4	20.5	—	—
TCS-46	8-12-0127	M6 × 0.75	4	Přímé	5	23.5	—	—
TCS-66	20-000463	M6 × 0.75	6	Přímé	4	22.5	—	—
TCL-46	8-12-0128	M6 × 0.75	4	Úhlové	5	—	15.5	18
TCL-66	8-12-0138	M6 × 0.75	6	Úhlové	5	—	15.5	21
TCS-4G	8-12-0131	G 1/8	4	Přímé	6	20.0	—	—
TCS-6G	8-12-0136	G 1/8	6	Přímé	6	24.0	—	—
TCL-4G	8-12-0130	G 1/8	4	Úhlové	6	—	20.0	20
TCL-6G	8-12-0137	G 1/8	6	Úhlové	6	—	20.0	21

Uvedené typy se vztahují na standardní ochranu proti prachu. Typy pro jiné druhy těsnění na objednávku.

Lineární vedení

Příslušenství

4.2 Mazací lisý a maziva HIWIN

Tabulka 4.8 Mazací lisý HIWIN

Mazací lis	Mazací nástavec a sada trysek GNZ-05-BOX	Přímé plnění	Zásobník
GN-080M	Včetně	●	70 g
GN-400C	Včetně	●	400 g

Table 4.9 Maziva HIWIN řady G

Typ maziva	Oblast použití	Označení		
		Kartuše 70 g	Kartuše 400 g	Dóza 1 kg ¹⁾
G01	Vysoká zatížení	G01-0070	G01-0400	G01-1000
G02	Čisté prostředí	G02-0070	G02-0400	G02-1000
G03	Čisté prostředí Vysoké rychlosti	G03-0070	G03-0400	G03-1000
G04	Vysoké rychlosti	G04-0070	G04-0400	G04-1000
G05	Standardní použití	G05-0070	G05-0400	G05-1000
G06	Krátké zdvihy nebo vysoké frekvence	G06-0070	G06-0400	G06-1000
G07	Standardní použití	G07-0070	G07-0400	G07-1000

¹⁾ Dodací lhůta na poptávku

Table 4.10 Mazivo HIWIN PLO

Typ maziva	Oblast použití	Označení	
		Kartuše 400 g	Dóza 1 kg
PLO-05	Standardní použití	PLO-05-400	PLO-05-1000

Table 4.11 Oleje HIWIN

Popis	Rozsah dodávky	Poznámka
SH 1000	Litrová láhev	Olej na plnění mazacích zásobníků E2

 Další podrobnosti o mazivech HIWIN a mazání lineárních vedení jsou uvedeny na stránkách www.hiwin.cz.


WE LIVE MOTION!



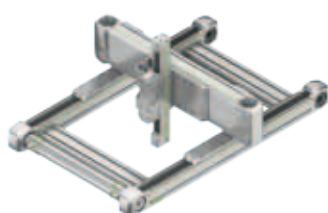
Lineární vedení



Kuličkové šrouby



Lineární osy



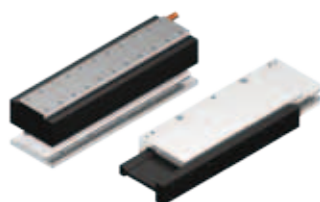
Lineární osy - sestavy



Torzní motory



Otočné stoly pro obráběcí centra



Lineární motory



Rotační osy



Měniče a servomotory

HIWIN S.R.O.

MEDKOVA 888/11
627 00 BRNO
ČESKÁ REPUBLIKA
TEL.: +420 548 528 238
E-MAIL: INFO@HIWIN.CZ
WWW.HIWIN.CZ

HIWIN S.R.O., O.Z.Z.O.

HLINY 1412
017 07 POVAŽSKÁ BYSTRICA
SLOVENSKÁ REPUBLIKA
TEL.: +421 424 434 777
E-MAIL: INFO@HIWIN.SK
WWW.HIWIN.SK

HIWIN BULGARIA EOOD

CHRISTOPHER COLUMBUS NO. 4
1582 SOFIA
BULHARSKO
TEL.: +359 299 952 45
E-MAIL: INFO@HIWIN.BG
WWW.HIWIN.BG