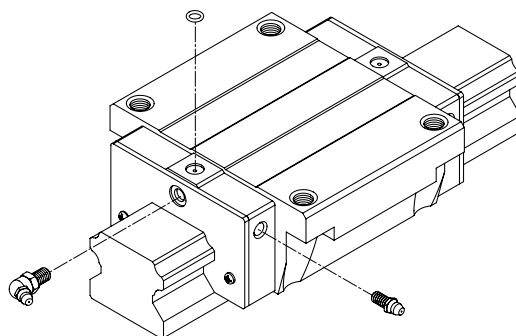


4. POSIZIONI DI MONTAGGIO

La posizione standard per l'ingrassatore si trova ad entrambe le estremità del carrello, ma esso può essere montato anche su ciascuno dei lati della testata. In quest'ultimo caso si consiglia di non montarlo sul lato di riferimento, in tale eventualità contattare il servizio tecnico ISB. È possibile lubrificare anche ad olio tramite un raccordo per la relativa tubazione.



4. MOUNTING LOCATION

The standard location of the grease fitting is at both ends of the block, but the nipple can be mounted at each side of block. For lateral installation, we recommend that the nipple be mounted at the non-reference side, otherwise please contact us. It is possible to perform lubrication by using the oil-piping joint.

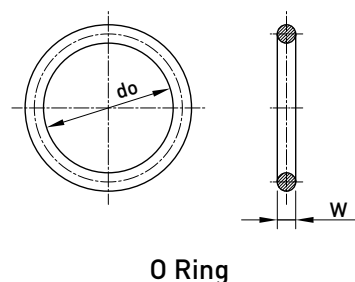
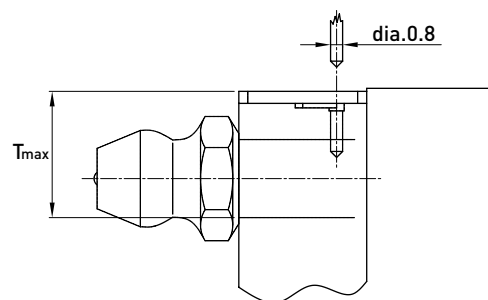


Tabella 2.1.1 Tipo di O-ring e profondità massima di foratura

Table 2.1.1 O-Ring size and max. permissible depth for piercing

TAGLIA SIZE	O-RING		Foro superiore di lubrificazione-Max: profondità di foratura <i>Lube hole at top: max. permissible depth for piercing</i>
	do (mm)	W (mm)	T _{max} (mm)
R15	2.5±0.15	1.5±0.15	3.75
R20	4.5±0.15	1.5±0.15	5.7
R25	4.5±0.15	1.5±0.15	5.8
R30	4.5±0.15	1.5±0.15	6.3
R35	4.5±0.15	1.5±0.15	8.8
R45	4.5±0.15	1.5±0.15	8.2



6. TOLLERANZE DELLE SUPERFICI DI MONTAGGIO

Tolleranze delle superfici di montaggio.

Il particolare tipo di contatto ad arco di cerchio delle sfere sulle piste consente alle guide lineari tipo R di compensare lievi imprecisioni nelle superfici o nel montaggio, mantenendo uno scorrimento fluido e regolare.

Tolleranza di parallelismo tra le superfici di riferimento (P)

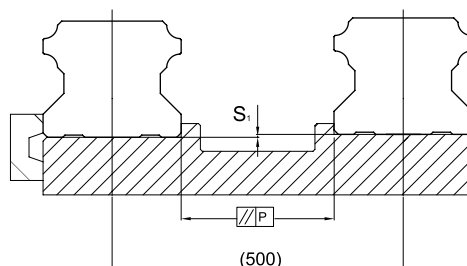


Tabella 2.3.1 Tolleranza di parallelismo (P).

TAGLIA SIZE	PRECARICO / PRELOAD CLASSES		
	P0/P1	P2	P3
R15	25	18	-
R20	25	20	18
R25	30	22	20
R30	40	30	27
R35	50	35	30
R45	60	40	35

Tolleranza sull'altezza per le superfici di riferimento (S)

Tabella 2.3.2 Tolleranza sull'altezza (S)

TAGLIA SIZE	PRECARICO / PRELOAD CLASSES		
	P0/P1	P2	P3
R15	130	85	-
R20	130	85	50
R25	130	85	70
R30	170	110	90
R35	210	150	120
R45	250	170	140

6. THE ACCURACY TOLERANCE OF MOUNTING SURFACE

The accuracy tolerance of rail-mounting surface

Because of the Circular-arc contact design, the H linear guideway can compensate for some surface-error on installation and still maintain smooth linear motion.

The parallelism tolerance of reference surface (P).

Table 2.3.1 Max. Parallelism Tolerance (P)

unit: μm

The accuracy tolerance of reference surface height

Table 2.3.2 Max. Tolerance of Reference Surface Height (S1)

unit: μm

7. AVVERTENZE PER IL MONTAGGIO

Altezza e raccordi degli spallamenti

Altezze e raccordi non adeguati nelle superfici di montaggio possono influire negativamente sulla precisione di scorrimento e sulla interferenza con le parti smussate di rotaie o carrelli.

Attenendosi alle quote consigliate i suddetti inconvenienti verranno evitati.

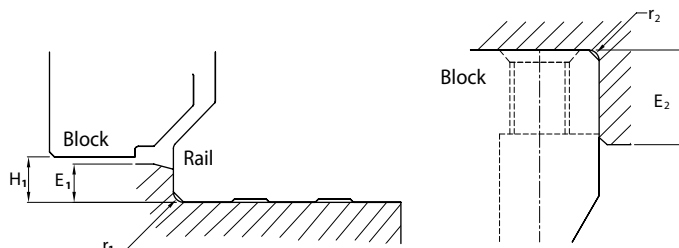


Tabella 2.4.1 Altezza degli spallamenti e raccordi.

7. CAUTIONS FOR INSTALLATION

Shoulder heights and fillets

Improper shoulder heights and fillets of mounting surfaces will cause a deviation in accuracy and the interference with the chamfered part of the rail or block. As long as the recommended shoulder heights and fillets are followed, installation inaccuracies should be eliminated.

Table 2.4.1 Shoulder Heights and Fillets

TAGLIA SIZE	RAGGIO MAX. DI RACCORDO MAX. RADIUS OF FILLETS r_1 (mm)	RAGGIO MAX. DI RACCORDO MAX. RADIUS OF FILLETS r_2 (mm)	ALTEZZA SPALLAMENTO ROTAIA SHOULDER HEIGHT OF THE RAIL E_1 (mm)	ALTEZZA SPALLAMENTO CARRELLO SHOULDER HEIGHT OF THE BLOCK E_2 (mm)	LUCE INFERIORE DEL CARRELLO CLEARANCE UNDER BLOCK H_1 (mm)
R15	0.5	0.5	3	4	4.3
R20	0.5	0.5	3.5	5	4.6
R25	1.0	1	5	5	5.5
R30	1.0	1	5	5	6
R35	1.0	1	6	6	7.5
R45	1.0	1	8	8	9.5

Coppia di serraggio delle viti di fissaggio

Un inadeguato serraggio delle viti influisce seriamente sulla precisione di montaggio della guida lineare. Di seguito sono riportate le coppie consigliate per ciascuna taglia della vite.

Tightening Torque of Bolts for Installation

Improper tightening of bolts will seriously influence the accuracy of Linear Guideway installation. The following tightening torques for different sizes of bolts are recommended.

Tabella 2.4.2 Coppia di serraggio

Table 2.4.2 Mounting Torque

TAGLIA SIZE	VITE BOLT SIZE	COPPIA / TORQUE N-cm (kgf-cm)		
		ACCIAIO / IRON	GHISA / CASTING	ALLUMINIO / ALUMINUM
R15	M4×0.7P×16L	392 (40)	274 (28)	206 (21)
R20	M5×0.8P×16L	883 (90)	588 (60)	441 (45)
R25	M6×1P×20L	1373 (140)	921 (94)	686 (70)
R30	M8×1.25P×25L	3041 (310)	2010 (205)	1470 (150)
R35	M8×1.25P×25L	3041 (310)	2010 (205)	1470 (150)
R45	M12×1.75P×35L	11772 (1200)	7840 (800)	5880 (600)