

# ZUSAMMENGESetzte SCHIENEN

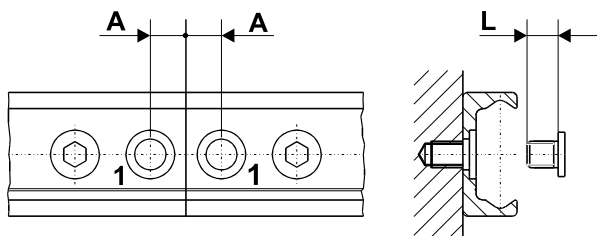
## ALLGEMEINE INFORMATIONEN

Die maximale verfügbare Schienenlänge in einem Stück ist auf den Seiten A12, A15, A19 und A23 angegeben. Größere Längen lassen sich durch das Fügen zweier oder mehrerer Schienen erzielen (zusammengesetzte Schienen).

Die Schienenenden werden dann von Rollon an den Stoßflächen rechtwinklig bearbeitet und entsprechend markiert. Zusätzliche Befestigungsschrauben werden mitgeliefert, die bei Einhaltung der nachfolgenden Montagevorschriften einen einwandfreien Übergang des Läufers an der Stoßstelle garantieren. Hierbei werden zwei **zusätzliche Gewindebohrungen** nach nebenstehender Tabelle in der tragenden Konstruktion benötigt.

Diese End-Befestigungsschrauben werden mitgeliefert und entsprechen den Montageschrauben für Schienen mit zylindrischen Senkungen (siehe Seite A27).

Die Fluchtvorrichtung zur Ausrichtung des Schienenstoßes kann mit der in der Tabelle angegebenen Bezeichnung bestellt werden.



Schiene- typ	A [mm]	Gewindebohrung (tragenden Konstruktion)	Schrauben- typ	L [mm]	Flucht- Vorr.
T..U..18	7	M4	Siehe Seite A27	8	AT18
T..U..28	8	M5		10	AT28
T..U..43	11	M8		16	AT43
T..U..63	8	M8		20	AT63
K..43	11	M8		16	AK43
K..63	8	M8		20	AK63

## MONTAGEVORSCHRIFTEN FÜR ZUSAMMENGESetzte SCHIENEN

Nachdem die Befestigungsbohrungen für die Schienen in der tragenden Konstruktion eingebracht sind, können die zusammengesetzten Schienen nach folgender Vorgehensweise montiert werden:

**(1)** Fixieren Sie die einzelnen Schienen auf der Montagefläche durch Anziehen aller Schrauben, bis auf die jeweils letzte am Schienenstoß

**(2)** Montieren Sie die End-Befestigungsschrauben, ohne diese fest anzuziehen (siehe Abb. A)

**(3)** Plazieren Sie die Fluchtvorrichtung am Schienenstoß und ziehen Sie beide Einstellschrauben gleichmässig an, bis die Laufbahnen ausgerichtet sind (siehe Abb. B)

**(4)** nach dem vorangegangenen Schritt **(3)** ist zu prüfen, ob beide Schienenrückseiten plan auf der Montagefläche aufliegen. Sollte sich dort ein Spalt gebildet haben, so ist dieser zu unterlegen.

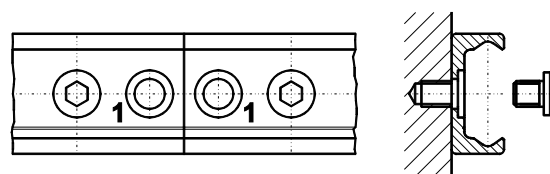


Abb. A

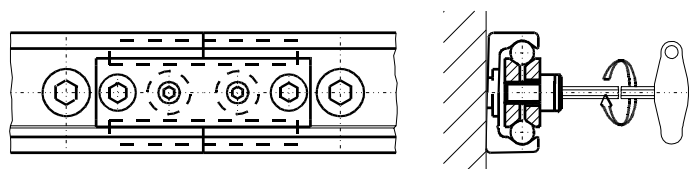


Abb. B

(5) Die Unterseite der Schienen sollte im Bereich des Übergangs unterstützt werden. Auch hier ist auf einen eventuell vorhandenen Spalt zu achten, der gegebenenfalls zur korrekten Unterstützung der Schienenenden durch Unterlegen zu schließen ist (siehe Abb. C)

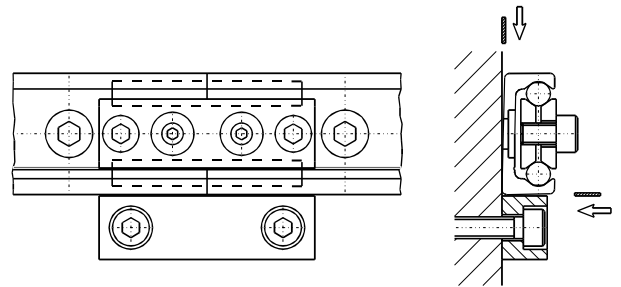


Abb. C

(6) Führen Sie den Schlüssel durch die Bohrungen in der Fluchtvorrichtung und ziehen Sie die Schrauben an den Schienenenden fest an (siehe Abb. D)

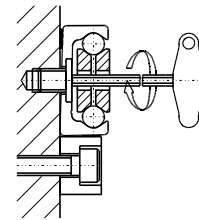


Abb. D

(7) Bei Schienen mit 90°-gesenkten Befestigungsbohrungen ziehen Sie vom Schienenstoß ausgehend in Richtung der Schienenmitte die restlichen Schrauben fest an. Bei Schienen mit zylindrischen Senkbohrungen justieren Sie die Schiene zunächst zur externen Referenz (siehe Seite A50), dann gehen Sie wie oben beschrieben vor.

(8) Entfernen Sie die Fluchtvorrichtung aus der Schiene

## SCHUTZSYSTEME

### KORROSIONSSCHUTZ

Die Schienen sind durch eine elektrolytische Verzinkung nach ISO 2081 gegen Korrosion geschützt. Da die Laufflächen jedoch im Nachhinein gehont werden, wird die Zinkschicht in diesen Bereichen wieder abgetragen. Schutz für die Laufflächen bietet dann die Schmierung. Bei Anwendungen, wo ein besserer Oberflächenschutz gefordert ist, ist es auch möglich, die Schienen in chemisch vernickelter Ausführung zu beziehen. In diesem Fall sind die Laufflächen ebenfalls chemisch vernickelt.

### SCHUTZ GEGEN VERUNREINIGUNGEN

Die Berechnung der Lebensdauer (siehe Seite A41) setzt ideale Umgebungsbedingungen voraus. Zur Realisierung dieser Verhältnisse sind die Läufer mit entsprechenden Schutzsystemen ausgestattet. Die Läufer NTE, NUE und NKE sind mit einem Schutzsystem aus Längsdichtlippen, sowie steifen, federvorgespannten und daher selbstnachstellenden Abstreifern an beiden Kopfseiten zur automatischen Reinigung der Laufbahnen ausgestattet. Die Läuferköpfe sind für den Ersatzfall demontierbar, hierdurch kann der gleiche Läufer auch aus der T-Version in eine U-Version umgebaut werden (beachten Sie die unterschiedlichen Rollen des NKE-Läufers). Hierzu ist ein Lösen des Schmiernippels erforderlich (ausgenommen NT, NU18) der nach Montage der neuen Köpfe mit folgendem Anzugsmoment wieder zu befestigen ist:

Läufertyp	Anzugsmoment [Nm]
NTE, NUE28	0.4 - 0.5
NTE, NUE, NKE43 und 63	0.6 - 0.7

Zur Reinigung der Laufbahnen sind die CSW- und CDW-Läufer stirnseitig mit robusten flexiblen Abstreifern versehen.