

GB

Locking element

Series RUKS..D

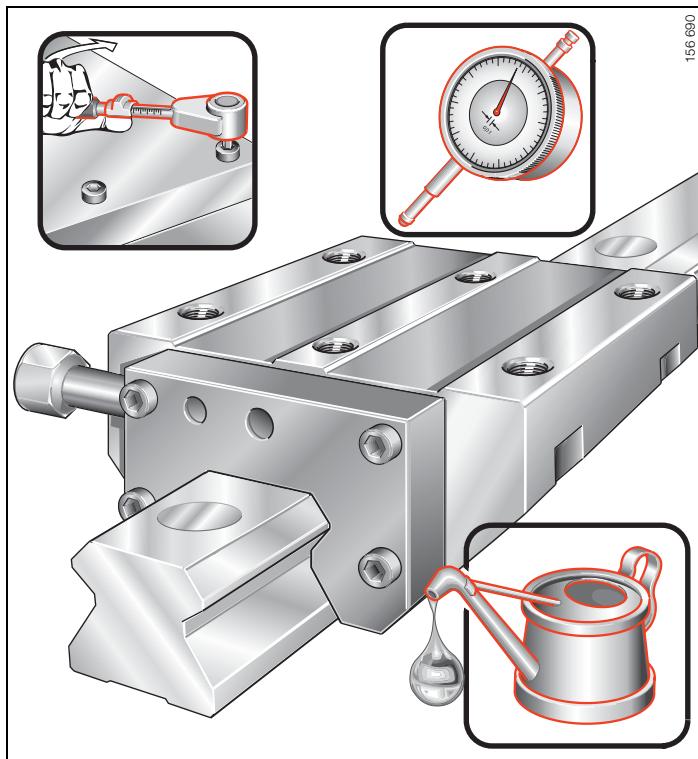
Fitting and maintenance instructions

F

Chariots de blocage

Série RUKS..D

Instructions de montage et d'entretien



MON 21

I
INA
A

 **Contents**

| | |
|--|---|
| Design of the fitting area/fitting tools | 3 |
| Demands on the adjacent construction | 4 |
| Fixing screws | 5 |
| Delivery packaging..... | 6 |
| Fitting/aligning the locking element..... | 7 |

 **Pictograms**



Cleaning agents



Oil stone



Allen key



Torque wrench



Open-end wrench



Dial gauge

 **Sommaire**

| | |
|--|---|
| Configuration du poste de montage/outillage de montage | 3 |
| Exigences envers la construction adjacente | 4 |
| Vis de fixation..... | 5 |
| Etat de livraison..... | 6 |
| Montage/positionnement du chariot de blocage | 7 |

 **Pictogrammes**



Produits
de nettoyage



Pierre à huile



Clé à six pans



Clé dynamométrique



Clé plate



Comparateur

Fitting area/fitting tools

! These instructions only apply to locking element RUKS..D. Elements should only be fitted in accordance with these instructions.

Machines, devices or equipment which generate cutting debris or dust must not be used in the immediate vicinity of the elements.

It must be ensured that contaminants or moisture cannot penetrate the locking elements. These impair the function and operating life of the elements considerably.

Only specified and clean tools (see *pictograms*, page 2) should be used when fitting the elements. Improper or contaminated tools can reduce the function and service life of the elements considerably.

Poste de montage/outillage de montage

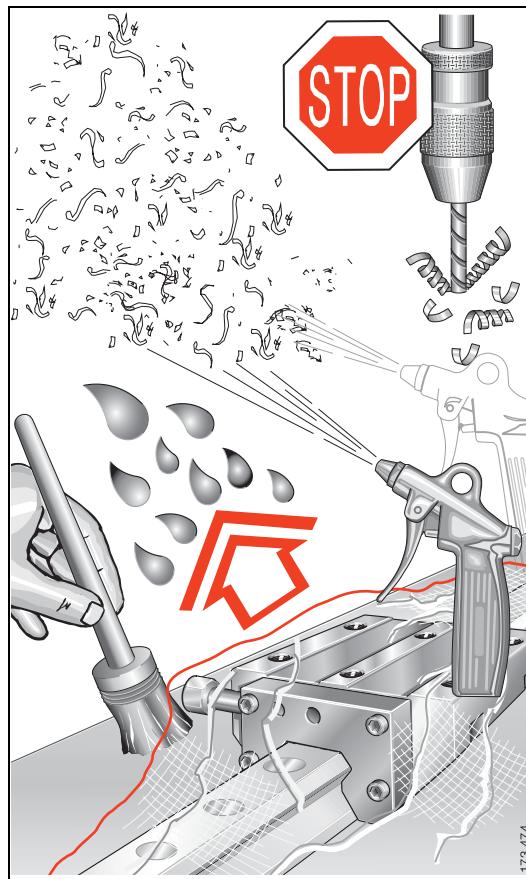
! Cette notice ne concerne que les chariots de blocage RUKS..D ! Les chariots doivent toujours être montés suivant cette notice !

Ne pas travailler près du poste de montage avec des machines, des appareils et des installations à enlèvement de copeaux ou générant de la poussière !

Il faut absolument éviter toute pénétration d'impuretés ou d'humidité dans les chariots de blocage !

Elles affectent considérablement la fonction des chariots et réduisent durablement leur durée d'utilisation !

Ne monter les chariots qu'avec les outillages (voir *pictogrammes* en page 2) prescrits et propres. Des outillages sales ou inadaptés peuvent beaucoup réduire la fonction et la durée d'utilisation des chariots !



173 474

GB

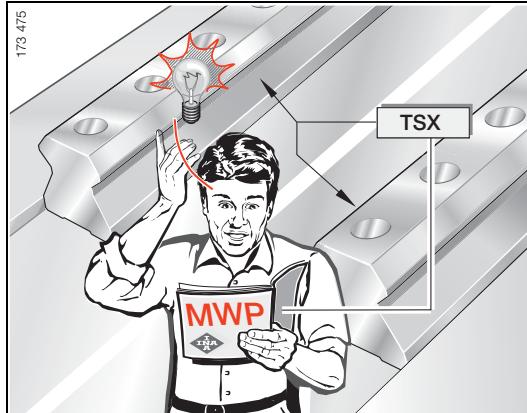
Demands on the adjacent construction



Locking elements should only be fitted to guideways that have been properly located. For information on how to fit the guideways, see INA fitting instructions "MWP".

The adjacent construction must be dry, clean and free of dust, cleaning agents, solvents and wash emulsions.

The holes in the adjacent construction must be free of burrs. Use an oil stone to remove burrs.



F

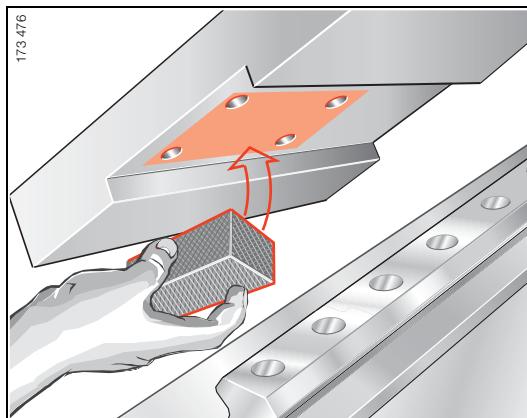
Exigences envers la construction adjacente



Monter les chariots de blocage uniquement sur des rails de guidage fixés selon les règles – Pour le montage des rails, voir instructions de montage INA « MWP » !

La construction adjacente doit être sèche, propre et exempte de poussières ainsi que de produits de nettoyage, solvants et émulsions !

Les perçages de la construction adjacente doivent être ébavurés ; enlever les bavures avec une pierre à huile !





Fixing screws



The locking elements must only be located using the screws specified in Table 1. Any deviations from these specifications will influence the retention characteristics of the screw connections, as well as the function and service life of the elements.

It must be ensured that the adjacent construction has adequate strength.

With the correct tightening torque M_A the screws are adequately secured due to the preload.

An additional means of securing the screw connection can be achieved by using the appropriate locking fluid.



Vis de fixation



Les chariots de blocage sont à fixer uniquement avec les vis préconisées dans le tableau 1 ! Le non-respect de ces précautions aura une influence sur la tenue des assemblages vissés, ainsi que sur la fonction et la durée d'utilisation des chariots !

Veuillez vous assurer de la résistance suffisante de la construction adjacente !

La précontrainte dans les vis serrées au couple recommandé M_A est suffisante pour les sécuriser. Pour une sécurité supplémentaire des assemblages vissés, du frein filet peut être utilisé.



Table 1 · Fixing screws

Tableau 1 · Vis de fixation

| RUKS..D | G ₂ | K ₃ | |
|---------------------|--|----------------|--|
| | for screw/ pour vis DIN ISO 4 762-12.9 | | Through hole/ trou débouchant for screw/ pour vis DIN ISO 4 762-12.9 |
| | Nm max. | | Nm max. |
| RUKS 35 D S | M10 | | M8 |
| RUKS 35 D O | | 41 | 41 |
| RUKS 35 DH S | M 8 | | - |
| RUKS 35 DH O | | | - |
| RUKS 45 D S | M12 | | M10 |
| RUKS 45 D O | | 83 | 83 |
| RUKS 45 DH S | M10 | | - |
| RUKS 45 DH O | | | - |
| RUKS 55 D S | M14 | | M12 |
| RUKS 55 D O | | 140 | 140 |
| RUKS 55 DH S | M12 | | - |
| RUKS 55 DH O | | | - |

(GB)

Delivery packaging



The elements should only be unpacked immediately before fitting. After unpacking, protect the elements from contamination, moisture and damage.

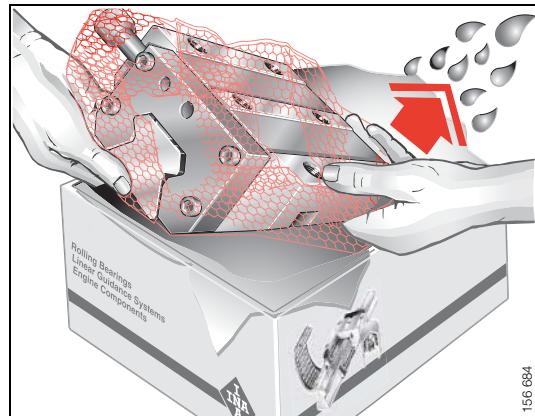
- ① RUKS..D S, RUKS..DH S.

Oil supplied from the side.

Diminishing pipes with an M12×1,5 thread for Ermeto connections are included in the delivery.

- ② RUKS..D O, RUKS..DH O.

Oil supplied from above.



156 684

(F)

Etat de livraison



Ne sortir les chariots de leur emballage que juste avant leur montage. Après leur déballage, ils doivent être protégés contre la pénétration d'impuretés, l'humidité et les détériorations !

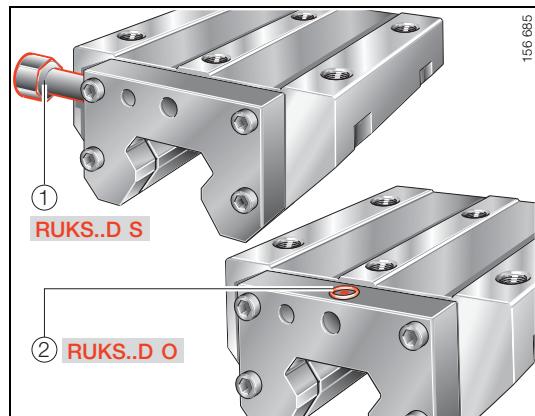
- ① RUKS..D S, RUKS..DH S.

Alimentation en huile latérale.

Les réductions avec filetage M12×1,5 pour raccords Ermeto sont fournies.

- ② RUKS..D O, RUKS..DH O.

Alimentation en huile par le dessus.



156 685

Fitting/aligning the locking element

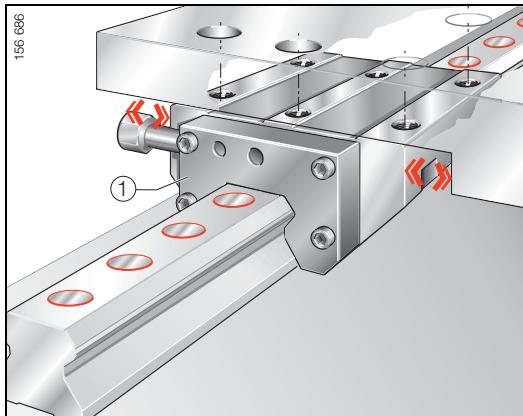


The elements ① do not have locating faces.
They do not automatically line up with the guideway.
For information on alignment, see page 8.

The elements should never be laterally abutted.

Locking elements should only be located once
the guideways and carriages have been fitted.
Seal the counterbores of the holes in the guideways
beforehand.

Pressure should only be applied once the elements
have been fitted and the fixing screws have been properly
tightened.



Montage/positionnement du chariot de blocage



Les chariots ① n'ont pas de face d'appui ! Ils ne se positionnent pas automatiquement par rapport au rail de guidage ! Pour le positionnement, voir les indications de la page 8 !

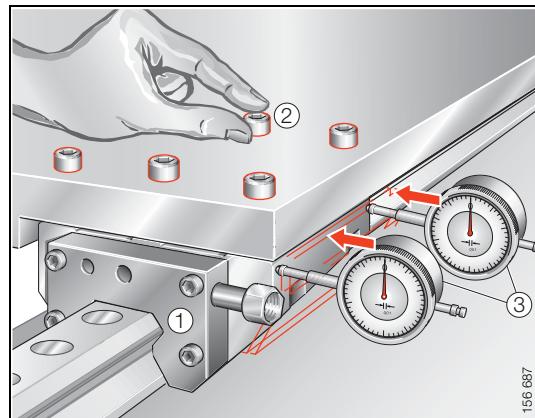
Ne jamais mettre les chariots en butée latéralement !

Ne fixer le chariot de blocage qu'après le montage du rail et du chariot de guidage ! Obturer au préalable les lamasages des trous sur les rails !

Les chariots doivent être mis sous pression uniquement
à l'état monté et avec les vis de fixation correctement
serrées !

(GB) Fitting/aligning the locking element

- Screw locking element ① down, using fixing screws ②, until finger tight. Use all the threaded holes.
- Place a dial gauge ③ at the corners of one longitudinal side of the locking element. Press the locking element against one longitudinal side of the guideway (in the direction of the arrows) and set the dial gauges to "0".



156 687

(F) Montage/positionnement du chariot de blocage

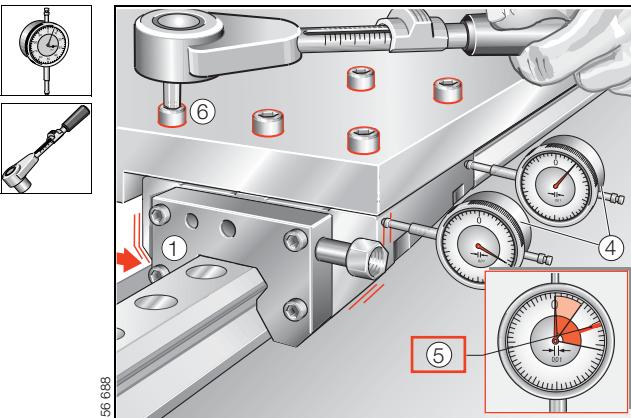
- Serrer le chariot de blocage ① à la main à l'aide des vis de fixation ②. Utiliser tous les taraudages.
- Placer un comparateur ③ à chaque extrémité d'un côté longitudinal du chariot de blocage. Pousser le chariot de blocage contre un côté du rail de guidage (flèches) et mettre les comparateurs à « 0 ».

(GB) Fitting/aligning the locking element

- Press the locking element **①** against the opposing longitudinal side of the guideway (in the direction of the arrow).
- Read off and record the measured values **④** on both dial gauges.
- Calculate the mean value **⑤** of the measured values.
- Set the RUKS..D to half the mean value.
- Tighten the fixing screws **⑥** in accordance with Table 1, page 5.
 - Ensure that the tightening torques are observed.

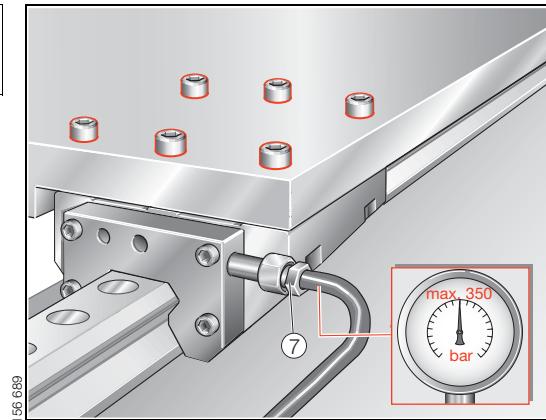
(F) Montage/positionnement du chariot de blocage

- Pousser le chariot **①** de blocage contre le côté opposé du rail de guidage (flèche).
- Lire les résultats **④** des deux comparateurs et les noter.
- Calculer la valeur moyenne **⑤** des mesures.
- Régler le chariot RUKS..D à la moitié de la valeur moyenne.
- Serrer les vis de fixation **⑥** selon tableau 1, page 5.
 - Respecter impérativement les couples de serrage !



GB Fitting/aligning the locking element

- Make the hydraulic connection ⑦ to the locking element or adjacent construction (variant D O only).
- Apply oil pressure and increase slowly to the maximum operating pressure.
 - ⚠ Do not exceed the maximum oil pressure of 350 bar.
Observe pressure peaks.
- Check that the locking element is leak-tight.



F Montage/positionnement du chariot de blocage

- Relier l'alimentation hydraulique ⑦ au chariot de blocage ou à la construction adjacente (uniquement pour la variante D O).
- Mettre le circuit sous pression et augmenter doucement à la pression maximale de fonctionnement.
 - ⚠ Ne pas dépasser une pression d'huile maximale de 350 bars ! Attention aux pics de pression !
- Vérifier l'étanchéité du chariot de blocage.

(GB)

These fitting and maintenance instructions have been prepared with a great deal of care and attention.

All data have been checked for their accuracy.

However, no liability can be accepted for any incorrect or incomplete data.

- !** INA cannot accept liability for any damage to the product or adjacent construction caused by:
- incorrect fitting
 - improper use
 - incorrect maintenance of the elements.

(F)

Ces instructions de montage et d'entretien ont été établies avec soin.
Toutes les données ont été vérifiées.

Toutefois, nous déclinons toute responsabilité en cas d'erreurs ou d'omissions.

- !** INA ne garantit pas les dommages causés au produit ou à la construction adjacente en cas :
- de mauvais montage
 - d'utilisation non conforme
 - d'entretien incorrect de ces éléments.

Produced by:

INA-Schaeffler KG
Linear Technology Division
66406 Homburg (Saar) · Germany

Postal address:
Berliner Straße 134
66424 Homburg (Saar) · Germany
www.ina.com

© by INA · March 2004

All rights reserved.

Reproduction, in whole or in part,
without our authorization is prohibited.

Print: mandelkow GmbH, 91074 Herzogenaurach
Printed in Germany

Editeur :

INA-Schaeffler KG
Division Linéaire
66406 Homburg (Saar) · Allemagne

Adresse de livraison :
Berliner Straße 134
66424 Homburg (Saar) · Allemagne
www.ina.com

© par INA · 2004, mars

Droits de reproduction et de traduction réservés.

Impression : mandelkow GmbH, 91074 Herzogenaurach
Imprimé en Allemagne



INA Bearing Company Ltd.

Forge Lane, Minworth · Sutton Coldfield
West Midlands · B76 1AP
Telephone 0121 351 3833
Fax 0121 351 7686
Website www.ina.co.uk
E-Mail ina.bearing@ina.co.uk



INA France

67506 Haguenau Cedex · France
Téléphone 03 88 63 40 50
Télécopie 03 88 63 40 51
www.ina.com/fr