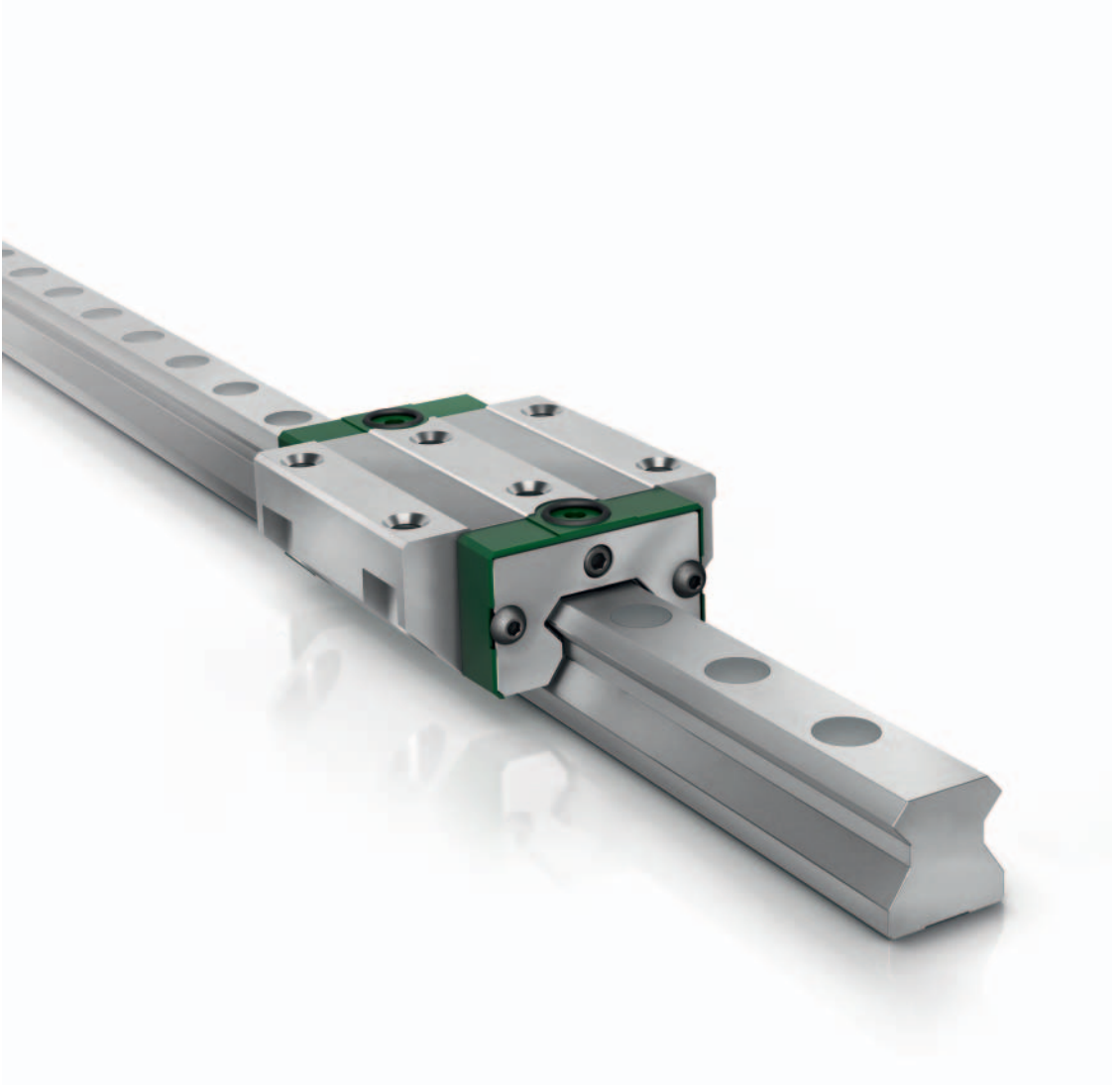




Rollenumlaufeinheit RUE-F

Montageanleitung

Rollenumlaufeinheiten RUE-F

Hinweise zur Montageanleitung

Diese Anleitung gilt für Rollenumlaufeinheiten RUE...-F. Führungen nur gemäß dieser Anleitung einbauen.

Symbole

Die Definition der Warn- und Gefahrensymbole folgt ANSI Z535.6-2011.



Bei Nichtbeachtung können kleine oder leichte Verletzungen eintreten! <

ACHTUNG

Bei Nichtbeachtung können Schäden oder Funktionsstörungen am Produkt oder an der Umgebungsstruktur eintreten! <

Benötigte Werkzeuge und Hilfsmittel

Für die Montage der Rollenumlaufeinheiten RUE...-F werden folgende Werkzeuge und Hilfsmittel benötigt:

- Reinigungsmittel
- Ölstein
- Federstahlblech
- Kunststoffhammer
- Messschieber
- Messuhr
- Fühlerlehre
- Innensechskantschlüssel
- Drehmomentschlüssel
- Gabelschlüssel
- Schmierstoff

Montageplatz, Montagewerkzeuge

ACHTUNG

Funktionsstörung durch Verunreinigung. Ungeeignete oder verschmutzte Werkzeuge können die Funktion und Gebrauchsdauer der Führungen erheblich verringern. Verunreinigungen und Feuchtigkeit beeinträchtigen die Genauigkeit und die Funktion der Elemente erheblich und verringern ihre Gebrauchsdauer nachhaltig.

Verhindern, dass Verunreinigungen und Feuchtigkeit in die Einheiten gelangen.

Führungen nur mit vorgeschriebenen Werkzeugen montieren.

In der Nähe des Montageplatzes nicht mit spanabhebenden oder stauberzeugenden Maschinen, Geräten oder Anlagen arbeiten.

Anschlusskonstruktion sauber halten. <

Rollenumlaufeinheiten RUE-F

Anschlusskonstruktion kontrollieren

Anschläge kontrollieren

- ▶ Bohrungen und Anschlagkanten auf Gratbildung überprüfen.
- ▶ Grat mit Ölstein entfernen.
- ▶ Anschlaghöhen und Eckenradien überprüfen, *Bild 1* und *Tabelle*.
- ▶ Abweichungen korrigieren.
- ▶ Sicherstellen, dass die Anschlagflächen der Anschlusskonstruktion an den Anschlagflächen des Wagens und der Führungsschiene vollflächig anliegen.

① Anschlagseite
② Beschriftungsseite

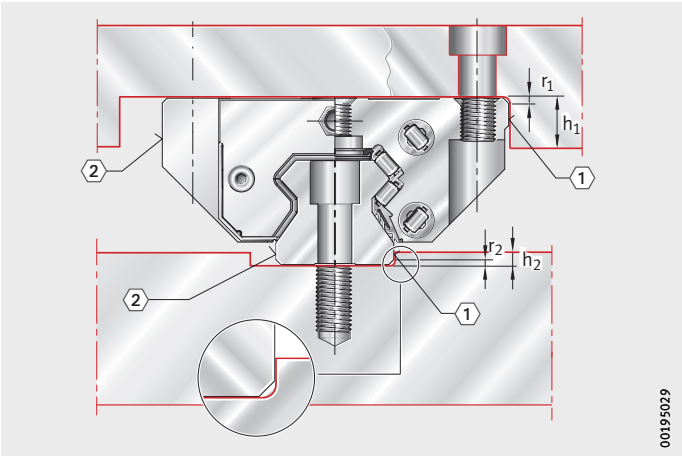


Bild 1
Anschlaghöhen und Eckenradien

Anschlaghöhen und Eckenradien

Kurzzeichen	Anschlaghöhen		Eckenradien	
	h_1 mm	h_2 mm max.	r_1 mm max.	r_2 mm max.
RUE35-F (-L, -H, -HL)	8	6	1	0,8
RUE45-F (-L, -H, -HL)	10	8	1	0,8
RUE55-F (-L, -H, -HL)	12	9,5	1	0,8
RUE65-F (-L, -H, -HL, SL)	15	10,5	1	0,8

Form- und Lagetoleranzen kontrollieren

- ▶ Form- und Lagetoleranzen der Anschraub- und Anschlagflächen kontrollieren, siehe *Tabelle* und *Bild 2*, Seite 4.
- ▶ Flächen gegebenenfalls bearbeiten.
- ▶ Hat das Maschinenbett zwei definierte Anschlagflächen, Parallelität der Anschlagflächen überprüfen.
- ▶ Parallelität, Ebenheit und Rechtwinkligkeit der Anschlagflächen kontrollieren, siehe *Tabelle* und *Bild 3*, Seite 4.
Bei den angegebenen Höchstwerten kann der Verschiebewiderstand steigen.
- ▶ Die Toleranz für Parallelität, Ebenheit und Rechtwinkligkeit hängt von der Vorspannungsklasse ab, siehe *Tabelle*.
Bei Abweichung Auflage- und Anschlagflächen für die Führungsschienen an der Anschlusskonstruktion nacharbeiten.

Werte für Form und Lage

Führungsschiene ¹⁾	Vorspannungsklasse	
	V1, V2	V3 ²⁾ , V4, V5
	Parallelität, Ebenheit, Rechtwinkligkeit	
	t µm	
TSX35-E	15	10
TSX45-E	17	10
TSX55-E	20	10
TSX65-E	20	10

1) Gilt für alle Varianten der Führungsschienen.
2) Standard-Vorspannungsklasse.

Rollenumlaufeinheiten RUE-F

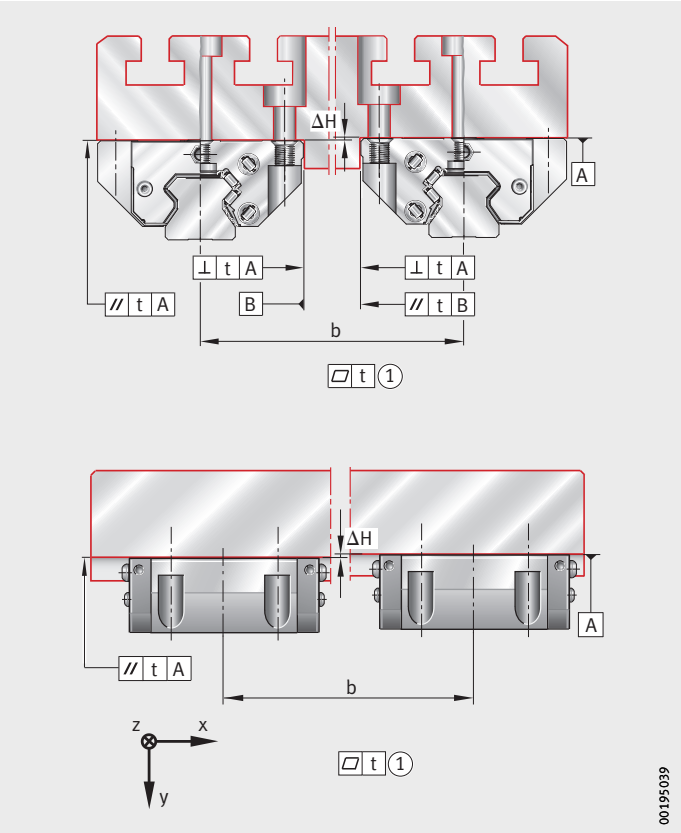


Bild 2
 Toleranzen der Anschlussflächen
 und Parallelität
 der montierten Einheiten

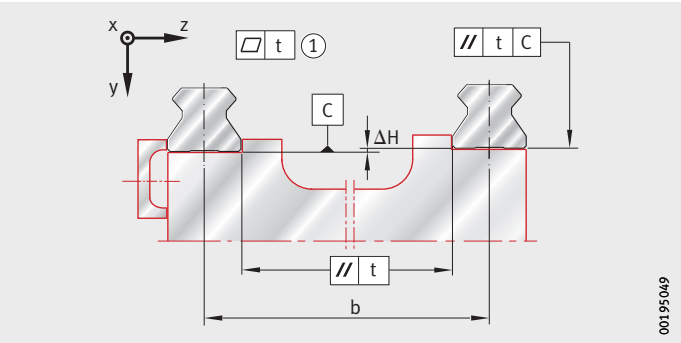


Bild 3
 Toleranzen der Anschlussflächen
 und Parallelität
 der montierten Einheiten

- Höhenunterschied ermitteln**
- ▶ Höhenunterschied ΔH (μm) der Auflageflächen ermitteln.
 - ▶ Höhenunterschied berechnen, siehe *Gleichung*, und mit Messwert vergleichen.
 - ▶ Flächen gegebenenfalls bearbeiten.

Höhenunterschied ΔH Für ΔH sind Werte nach folgender Gleichung zulässig.

$$\Delta H = a \cdot b$$

ΔH μm
Höchste zulässige Abweichung von der theoretisch genauen Lage,
Bild 2, Seite 4
a –
Faktor, abhängig von der Vorspannungsklasse,
siehe *Tabelle*
b mm
Mittenabstände der Führungselemente

Faktor a

Vorspannungsklasse	Faktor a
V1	0,15
V2	0,09
V3 ¹⁾	0,075
V4	0,06
V5	0,06

¹⁾ Standard-Vorspannungsklasse.

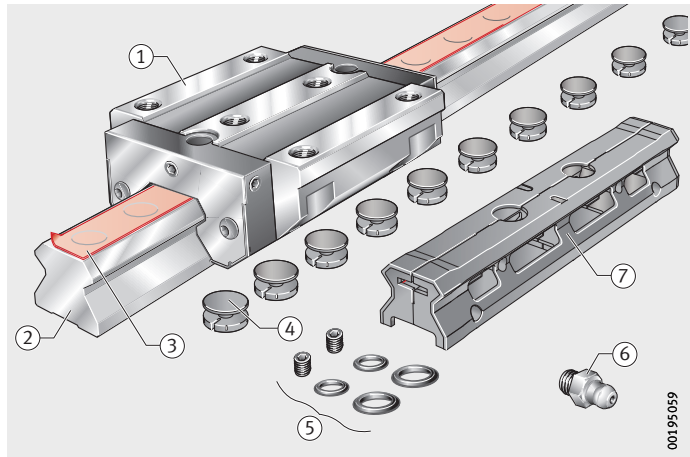
Rollenumlaufeinheiten RUE-F

Lieferumfang kontrollieren

Einheiten erst direkt vor dem Einbau aus der Verpackung nehmen.

- ① Führungswagen
- ② Führungsschiene
- ③ Klebeband
(abhängig von der Variante
der Führungsschiene)
- ④ Verschlusskappen
(je nach Bestellung)
- ⑤ Montagesatz
- ⑥ Schmieranschluss
(je nach Bestellung)
- ⑦ Schutzschiene

Bild 4
Lieferumfang
(exemplarisch)



Führungswagen und Führungsschiene sind konserviert.



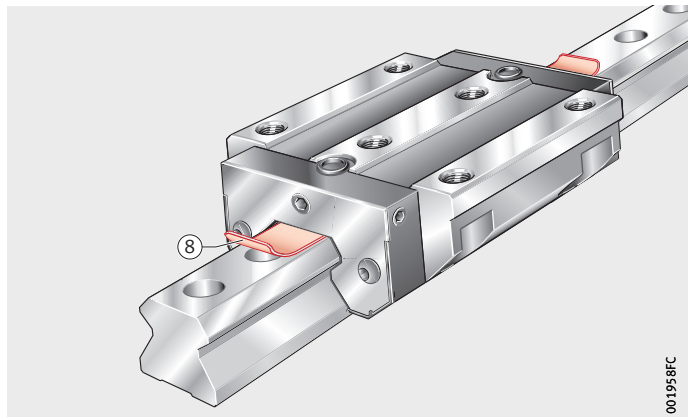
Scharfkantige Senkungen. Verletzungsgefahr durch Kontakt mit scharfen Kanten. Klebeband erst beim Einbau der Einheiten entfernen. ◀

ACHTUNG

Unverschlossene Senkungen. Gefahr der Beschädigung der Dichtlippen durch Führen des Führungswagens über unverschlossene Senkungen. Führungswagen nicht über unverschlossene Senkungen führen. Muss der Führungswagen bewegt werden, zum Schutz der Dichtlippen Federstahlblech (0,2 mm dick) zwischen Oberfläche der Führungsschiene und Führungswagen schieben. Enden vor und hinter dem Führungswagen leicht nach oben biegen. ◀

Das Federstahlblech ⑧ muss vom Kunden angefertigt werden.

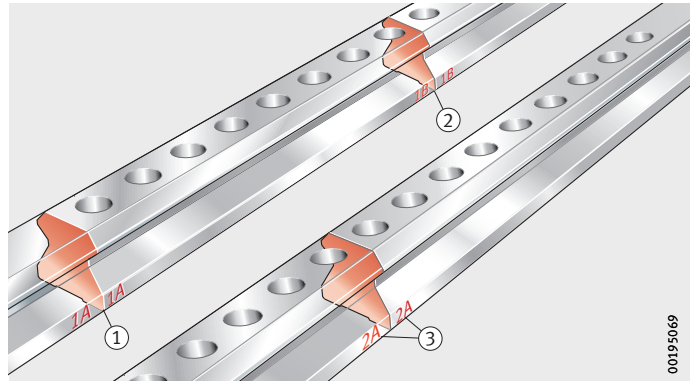
Bild 5
Federstahlblech mit
gebogenen Enden vor und hinter
dem Führungswagen



Mehrteilige Führungsschienen sind zusammen verpackt.
Die Trennstellen ①, ②, ③ sind fortlaufend gekennzeichnet, *Bild 6*.

①, ②, ③ Trennstellen

Bild 6
Mehrteilige Führungsschienen

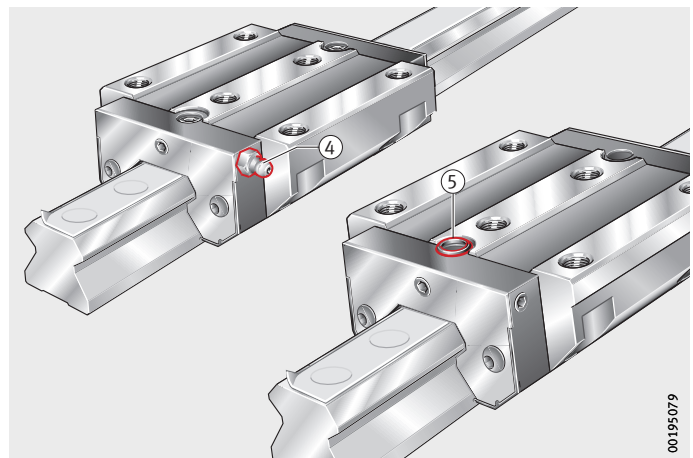


Führungsschienen so montieren, dass die gleichen Nummern und Buchstaben aneinander stoßen.

Führungswagen haben standardmäßig Schmiernippel ähnlich DIN 71412-A-M6 zur seitlichen oder stirnseitigen Schmierung (beiliegend) ④. Wurde bei der Bestellung ein anderer Schmieranschluss gewählt, liegt dieser anstelle des Standard-Schmieranschlusses bei. Führungswagen sind jedoch auch von oben durch die Anschlusskonstruktion ⑤ schmierbar, *Bild 7*.

④ Schmierung seitlich
⑤ Schmierung von oben

Bild 7
Schmierung



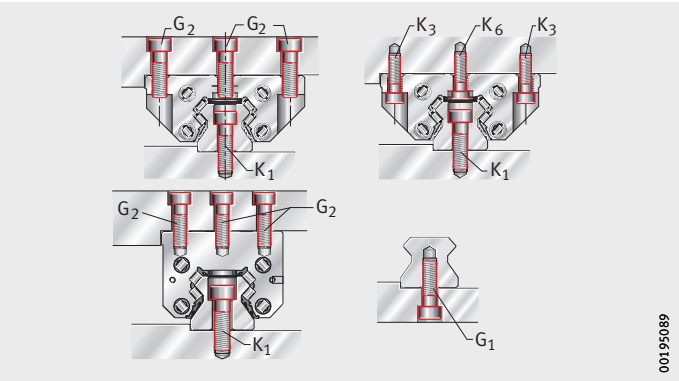
Weitere Schmieranschlüsse für Fett oder Ölschmierung als Zubehör erhältlich.

Rollenumlaufeinheiten RUE-F

Befestigungsschrauben und Anziehdrehmomente

Einheiten nur mit vorgeschriebenen Schrauben befestigen. Abmessung, Anzahl, Festigkeitsklasse, Anziehdrehmoment unbedingt einhalten, *Bild 8* und *Tabelle*.

Bild 8
Befestigungsschrauben
Anziehdrehmomente



Kurzzeichen	Befestigungsschrauben			
	G ₁		G ₂	
	DIN EN ISO 4762-12.9			
		M _A Nm		M _A Nm
RUE35-F (-L)	M8	41	M10	41
RUE35-F-H (-HL)	M8	41	M8	41
RUE45-F (-L)	M12	140	M12	83
RUE45-F-H (-HL)	M12	140	M10	83
RUE55-F (-L)	M14	220	M14	140
RUE55-F-H (-HL)	M14	220	M12	140
RUE65-F (-L)	M16	340	M16	220
RUE65-F-H (-HL, -SL)	M16	340	M14	220
Fortsetzung ▼				

Anziehdrehmomente

Kurzzeichen	Befestigungsschrauben					
	K ₁		K ₃		K ₆	
	DIN EN ISO 4762-12.9				DIN 7984-8.8	
		M _A Nm		M _A Nm		M _A Nm
RUE35-F (-L)	M8	41	M8	41	M8	24
RUE35-F-H (-HL)	M8	41	–	–	–	–
RUE45-F (-L)	M12	140	M10	83	M10	48
RUE45-F-H (-HL)	M12	140	–	–	–	–
RUE55-F (-L)	M14	220	M12	140	M12	83
RUE55-F-H (-HL)	M14	220	–	–	–	–
RUE65-F (-L)	M16	340	M14	220	M14	130
RUE65-F-H (-HL, -SL)	M16	340	–	–	–	–
Fortsetzung ➤						

Führungswagen demontieren und montieren

ACHTUNG

Die Schutzschiene ① verhindert Schäden am Wälzkörpersatz, wenn der Führungswagen von der Führungsschiene getrennt ist.

Herausfallen von Wälzkörpern und Eindringen von Schmutz. Mögliche Schäden am Wälzkörpersatz. Führungswagen nur wenn notwendig und nur mit der Schutzschiene von der Führungsschiene demontieren oder auf die Führungsschiene schieben. ◀

Demontage bei Führungsschienen mit rechtwinkligem Ende

- ▶ Bei montiertem Führungswagen Schutzschiene ① mit rechtwinkligem Ende ③ ausgerichtet vor das Ende der Führungsschiene ② setzen.
- ▶ Führungswagen auf die Schutzschiene schieben.
- ▶ Nach der Demontage den Führungswagen auf der Schutzschiene belassen.

Demontage bei Führungsschienen mit gefastem Ende

- ▶ Bei montiertem Führungswagen Schutzschiene ① mit gefastem Ende ④ ausgerichtet vor das Ende der Führungsschiene ② setzen.
- ▶ Führungswagen auf die Schutzschiene schieben.
- ▶ Nach der Demontage den Führungswagen auf der Schutzschiene belassen.

Montage bei Führungsschienen mit rechtwinkligem Ende

- ▶ Bei demontiertem Führungswagen Schutzschiene ① mit Führungswagen mit rechtwinkligem Ende ③ ausgerichtet vor die Führungsschiene ② setzen.
- ▶ Führungswagen von der Schutzschiene auf die Führungsschiene schieben.
- ▶ Schutzschiene für weitere Montagen aufbewahren.

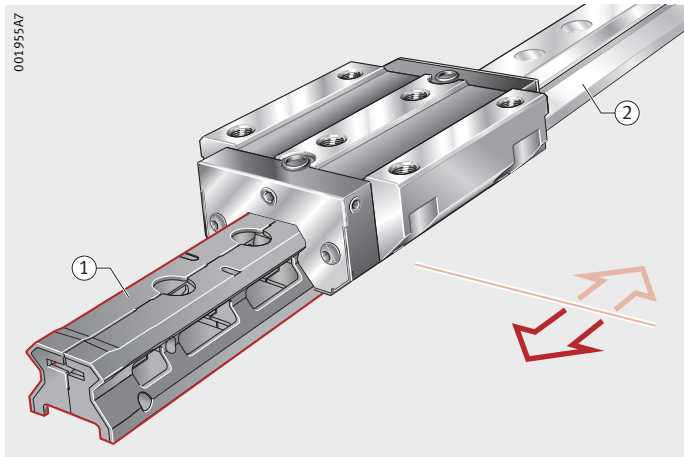
Montage bei Führungsschienen mit gefastem Ende

- ▶ Bei demontiertem Führungswagen Schutzschiene ① mit Führungswagen mit gefastem Ende ④ ausgerichtet vor die Führungsschiene ② setzen.
- ▶ Führungswagen von der Schutzschiene auf die Führungsschiene schieben.
- ▶ Schutzschiene für weitere Montagen aufbewahren.

Rollenumlaufeinheiten RUE-F

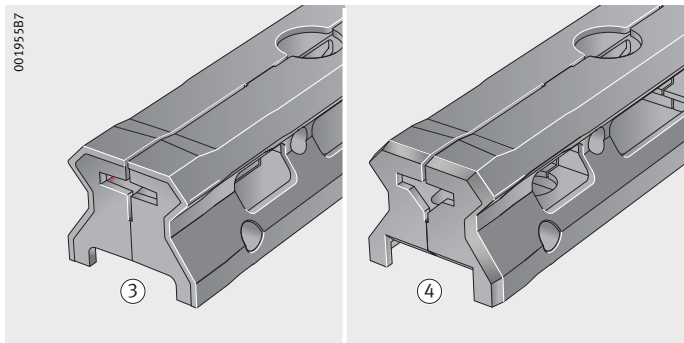
- ① Schutzschiene
- ② Führungsschiene

Bild 9
Demontage und Montage
des Führungswagens



- ③ Rechtwinkliges Ende
- ④ Gefastetes Ende

Bild 10
Enden der Schutzschiene



Vormontierte Rollenumlauf- einheiten einbauen

Referenzseite einbauen

Der Führungswagen ① ist auf der Führungsschiene ②, Befestigung vom Schlitten aus. Nicht vormontierte Einheit analog einbauen.

- Dichtlippen mit Federstahlblech ③ schützen.
- Umlaufeinheit der Referenzseite ④ auf das Maschinenbett setzen.

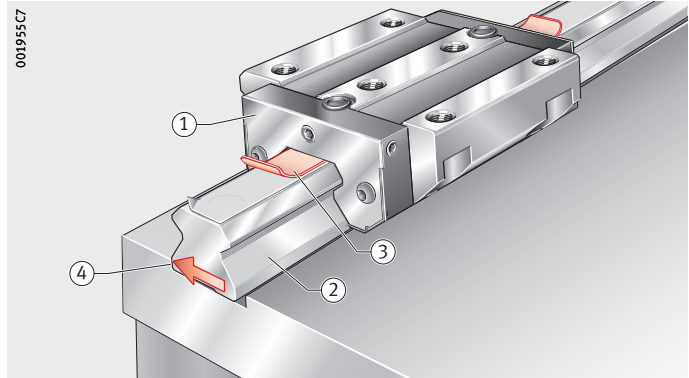


Bild 11
Umlaufeinheit der Referenzseite
einbauen

- Bei mehrteiligen Führungsschienen Reihenfolge der Führungsschienen ⑤, ⑥ beachten.
Der stirnseitige Spalt ⑦ muss $< 0,05 \text{ mm}$ sein.

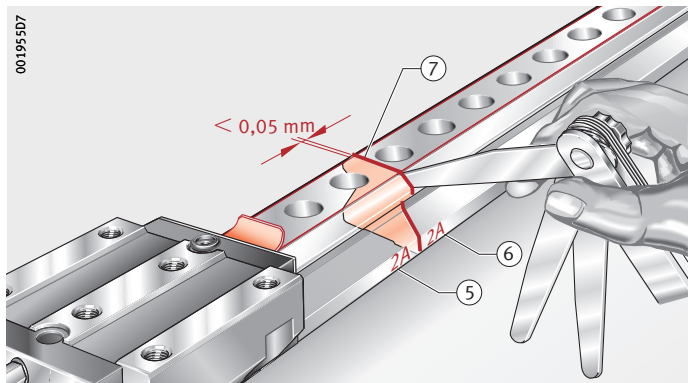


Bild 12
Reihenfolge der Führungsschienen
beachten und Spaltmaß prüfen

Rollenumlaufeinheiten RUE-F

- Klebeband ⑧ bohrlingsweise abziehen, Schrauben ⑨ in die Bohrungen setzen und handfest anziehen.
- Führungsschiene ② gegen Anschlagfläche drücken (Pfeile).

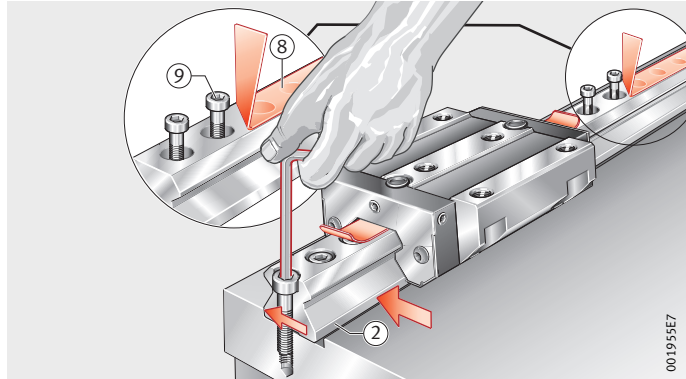


Bild 13
Führungsschiene mit Schrauben
befestigen und
gegen Anschlagfläche drücken

- Schrauben in der Reihenfolge des Anziehschemas anziehen ⑩. In jedem Schritt zuerst die rot markierten Schrauben, dann die schwarz markierten Schrauben. Anziehdrehmoment M_A , siehe *Tabelle*, Seite 8.

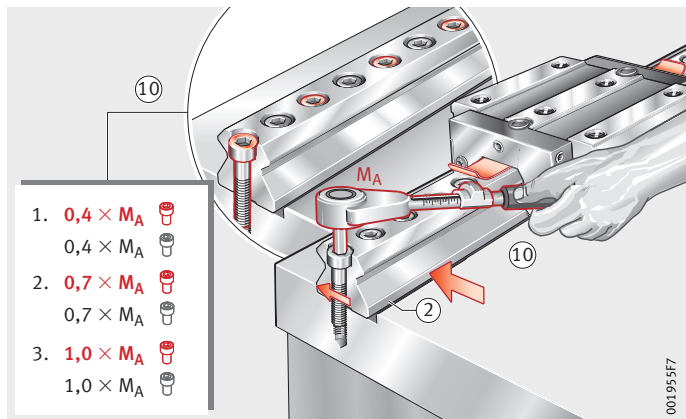
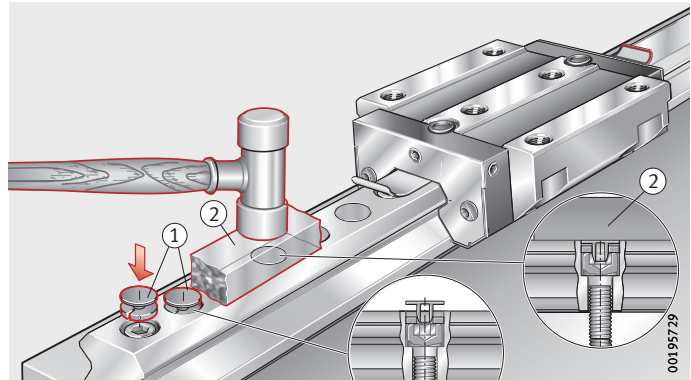


Bild 14
Schrauben nach Anziehschema
anziehen

Verschlusskappen aus Kunststoff KA...-TN/B montieren

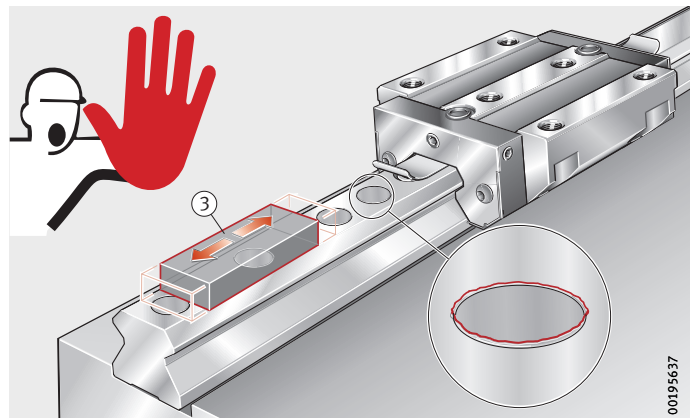
- ▶ Verschlusskappen aus Kunststoff (KA...-TN/B) ① mit dem Andruckring in der Senkung von Hand vormontieren.
- ▶ Verschlusskappen mit Hammer und Einpressklotz ② bündig eintreiben.

Bild 15
Kunststoff-Verschlusskappen
eintreiben



Kunststoff-Verschlusskappen nicht mit Ölstein ③ oder ähnlichem bearbeiten.

Bild 16
Kunststoffkappen
nicht mit Ölstein bearbeiten



Rollenumlaufeinheiten RUE-F

Verschlusskappen aus Messing KA..-M montieren

- Verschlusskappen aus Messing (KA..-M) ① mit Klotz ② bündig eintreiben (oder Montagevorrichtung MVH.TSX verwenden, siehe Seite 15).

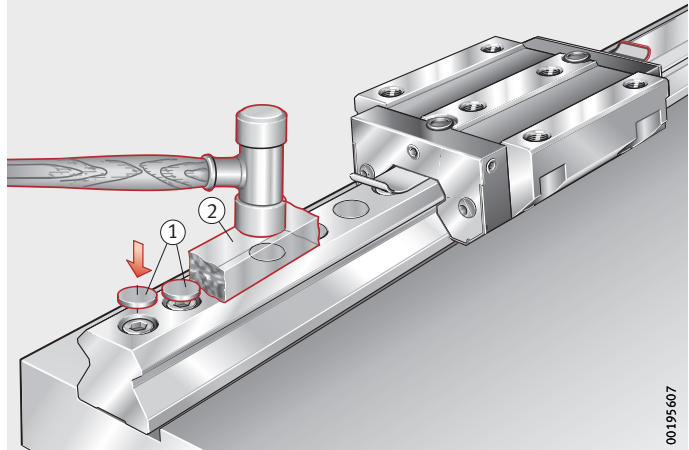


Bild 17
Messing-Verschlusskappen
eintreiben

- Oberflächen mit Ölstein ③ abziehen.

ACHTUNG

Beschädigte Oberflächenbeschichtung, zum Beispiel Corrotect. Verlust von Beschichtungseigenschaften. Oberflächenbeschichtete Führungsschienen nicht mit Ölstein oder ähnlichem bearbeiten. <

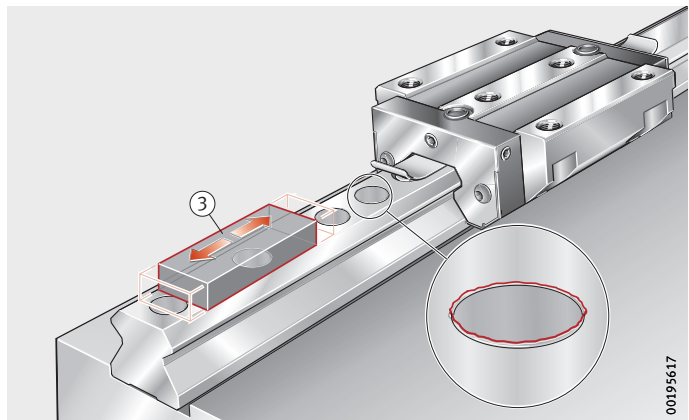


Bild 18
Oberflächen mit Ölstein abziehen

- Flächen mit fusselfreiem Tuch reinigen.

Zweiteilige Verschlusskappen aus Stahl KA...ST/A montieren

Die zweiteilige Verschlusskappe aus Stahl (KA...ST/A) kann nur auf die Führungsschiene TSX...KA+ST montiert werden.

- Alu-Andruckring ① in die Bohrung einlegen.
- Verschlusskappe aus Stahl ② mit der Hand in der Bohrung fixieren.

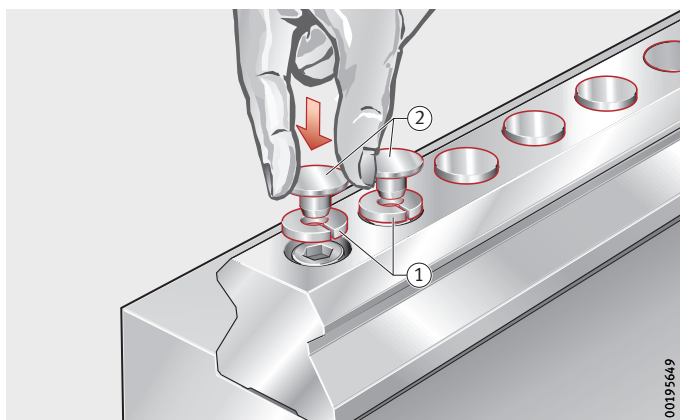


Bild 19
Zweiteilige Verschlusskappen
aus Stahl montieren

- Anschließend mit der Montagevorrichtung MVH.TSX ③ bündig einpressen.

Montagevorrichtung MVH.TSX optional als Zubehör erhältlich.

- Montagevorrichtung MVH.TSX an Hydraulikversorgung ④ anschließen, und Entlüftung ⑤ sicherstellen.

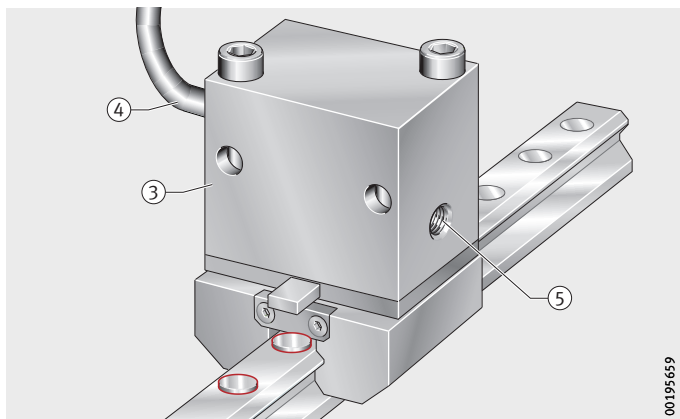


Bild 20
Montagevorrichtung
vorbereiten und positionieren

Rollenumlaufeinheiten RUE-F

- Montagevorrichtung ③ über Verschlusskappe ② positionieren bis Sperrklinke ⑥ an noch nicht eingepresster Verschlusskappe anliegt (bei letzter Verschlusskappe Montagevorrichtung MVH optisch ausrichten ⑦).
- Verschlusskappe einpressen (max. 300 bar).

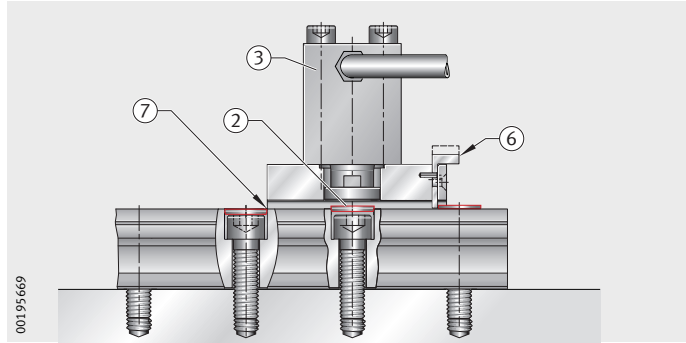


Bild 21
Verschlusskappe mit Montage-
vorrichtung einpressen

- Oberflächen mit Ölstein ⑧ abziehen.

ACHTUNG

Beschädigte Oberflächenbeschichtung, zum Beispiel Corrotect. Verlust von Beschichtungseigenschaften. Oberflächenbeschichtete Führungsschienen nicht mit Ölstein oder ähnlichem bearbeiten. ◀

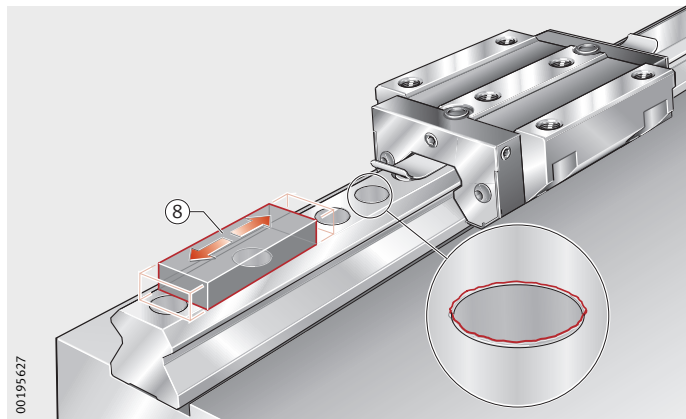


Bild 22
Oberflächen mit Ölstein abziehen

- Flächen mit fusselfreiem Tuch reinigen.

Folgeseite einbauen

- Umlaufeinheit der Folgeseite ① auf das Maschinenbett setzen, Anschlagflächen seitenrichtig zuordnen. Bei mehrteiligen Führungsschienen Reihenfolge beachten. Der stirnseitige Spalt muss $< 0,05 \text{ mm}$ sein, siehe Seite 11.
- Dichtlippen mit Federstahlblech schützen.
- Klebeband ② bohrungsweise abziehen, Schrauben ③ in die Bohrungen setzen und handfest anziehen.
- Sitz der O-Ringe ④ prüfen. O-Ringe gegebenenfalls mit Fett in der richtigen Lage fixieren.

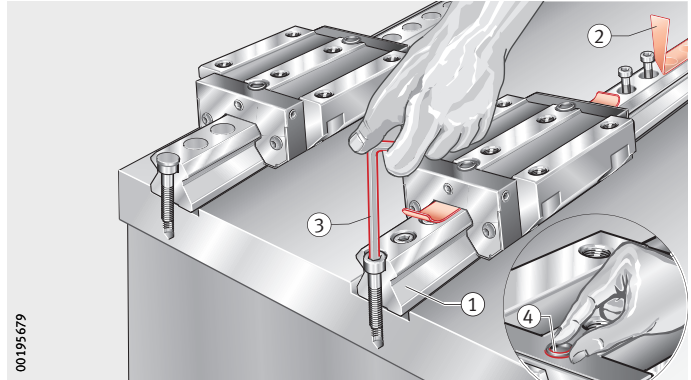


Bild 23
Umlaufeinheit der Folgeseite
einbauen

- Führungswagen ⑥ zu den Bohrungen des Maschinenschlittens ⑦ ausrichten und Schlitten stoßfrei auf die Führungswagen ⑥ setzen.

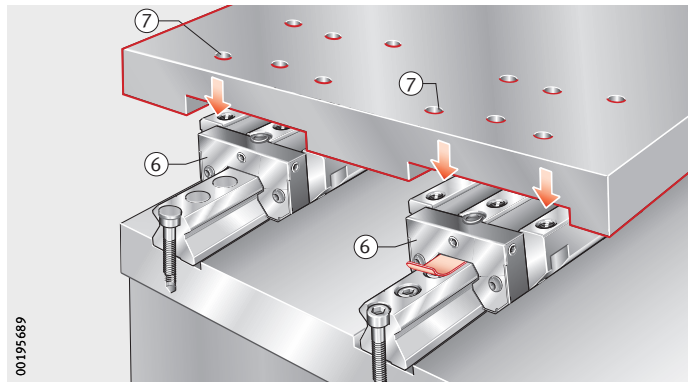


Bild 24
Führungswagen ausrichten und
Maschinenschlitten stoßfrei
aufsetzen

Rollenumlaufeinheiten RUE-F

- Schrauben ③ in die Bohrungen im Schlitten setzen und handfest anziehen.
- Führungswagen ⑥ gegen die Anschlagflächen ⑧ des Schlittens ⑦ drücken (Pfeil) und Schrauben ③ mit Anziehdrehmoment M_A anziehen.
Anziehdrehmoment M_A , siehe *Tabelle*, Seite 8.
- Schlitten ⑦ verschieben und dadurch die Führungsschiene ⑤ auf der Folgeseite ausrichten.

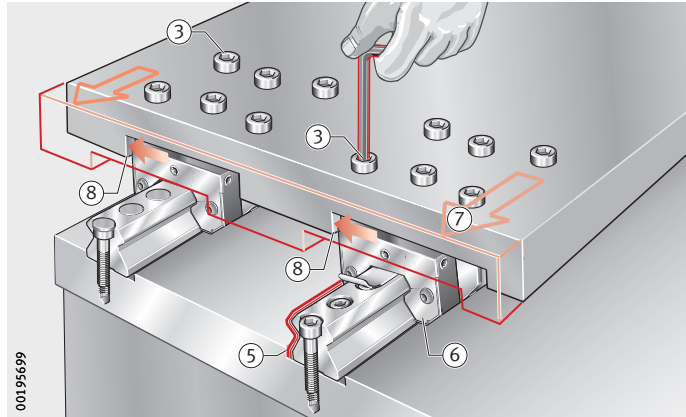


Bild 25
Schlitten mit Führungswagen
verschrauben und Führungsschiene
auf der Folgeseite ausrichten

- Schrauben ③ in der Führungsschiene nach Anziehschema anziehen. In jedem Schritt zuerst die rot markierten Schrauben, dann die schwarz markierten Schrauben.
Anziehdrehmoment M_A , siehe *Tabelle*, Seite 8.

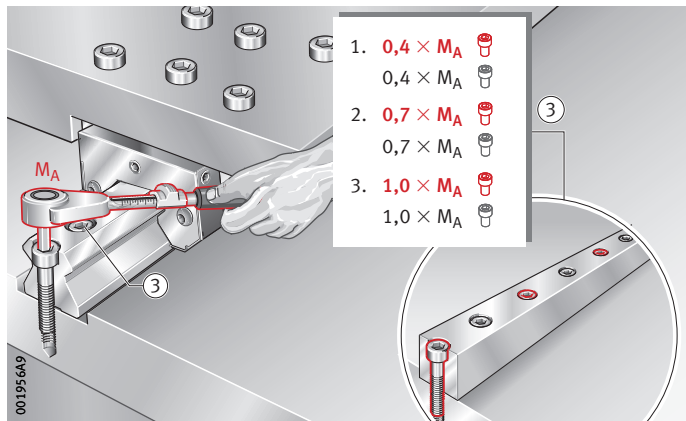


Bild 26
Schrauben nach Anziehschema
anziehen

- Verschlusskappen ⑨ wie bei der ersten Führungsschiene montieren.
- Ende an Federstahlblech ⑩ gerade biegen, Blech herausziehen.

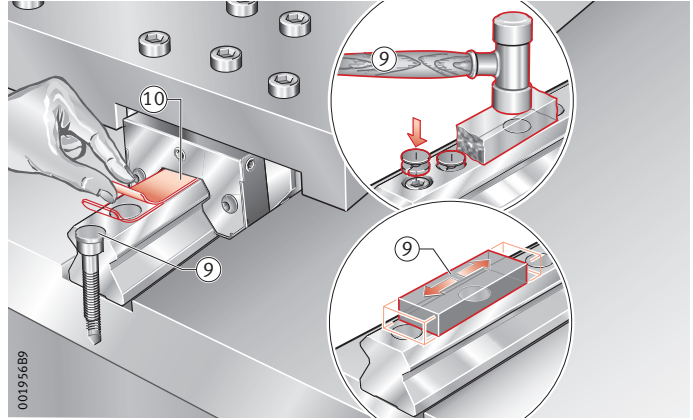


Bild 27
Verschlusskappen montieren und
Blech herausziehen

- Gleichmäßigen Lauf der Umlaufeinheit durch Verfahren des Schlittens prüfen.
- Wenn notwendig Formschluss der Führungsschiene zu Bett und Schlitten ⑪ herstellen, beispielsweise mit Kunstharz.

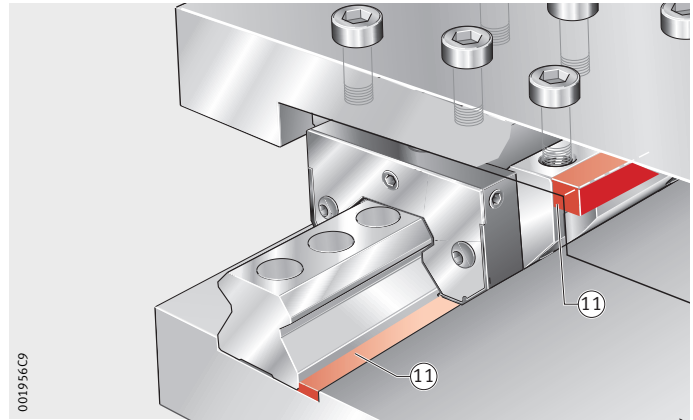


Bild 28
Gleichmäßigen Lauf
der Umlaufeinheit prüfen

Rollenumlaufeinheiten RUE-F

Schmierung

Schmiernippel für Fett liegt der Lieferung bei, weitere Schmieranschlüsse für Fett oder Öl als Zubehör erhältlich. Schmierung von oben, siehe Seite 21.

Schmierung stirnseitig oder seitlich

- Eine Verschlusschraube ① aus Kopfstück entfernen.
- Schmieranschluss ② einschrauben.
Anziehdrehmomente beachten, RUE35-F max. 0,8 Nm,
RUE45-F bis RUE65-F max. 1,1 Nm.
- Einschraubtiefe ③ beachten, max. 6 mm.

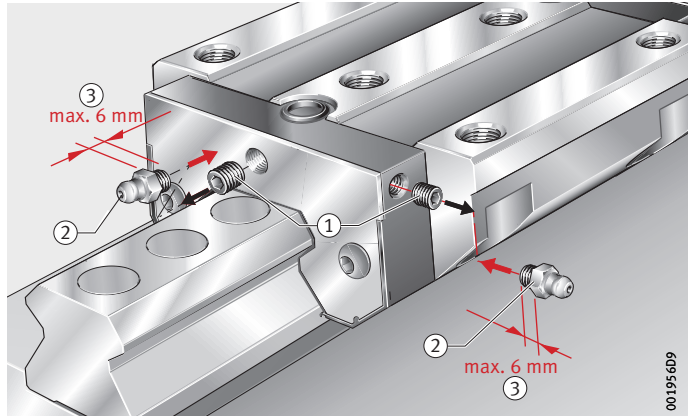


Bild 29
Schmieranschluss
entsprechend Vorgabe anbauen

④ Standard-Schmieranschluss ähnlich
DIN 71412-A-M6

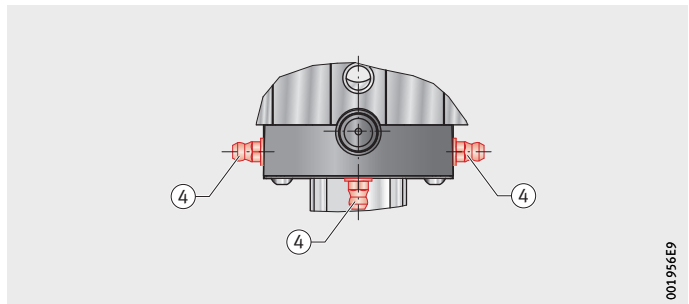


Bild 30
Schmieranschluss
stirnseitig oder seitlich

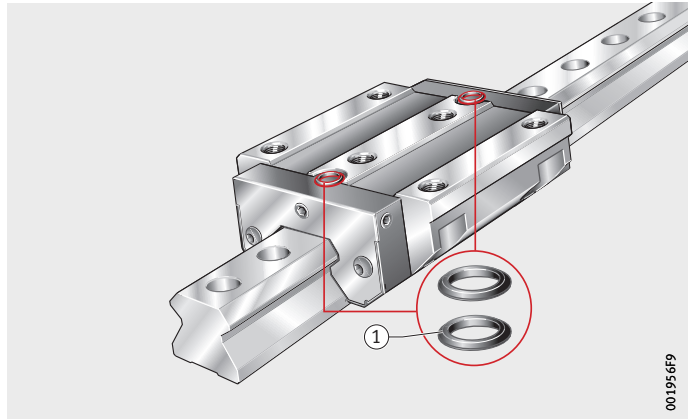
- Obere Bohrung durch beiliegenden Gewindestift
(im Schmierset MSatzRWU enthalten) verschließen.

**Schmierung von oben durch
die Anschlusskonstruktion**

- Mittels O-Ring abdichten. Schmierset MSatzRWU liegt bei.
- O-Ring ① komplett mit Anschlusskonstruktion ② abdecken.

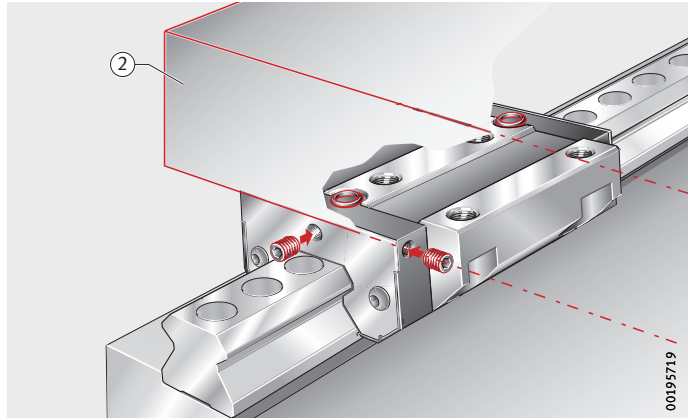
Gewindestift:
ISO 4026-M4×4
O-Ring:
RUE35-F bis RUE55-F:
NBR70 ähnlich ISO 3601-10×1,5
RUE65-F:
NBR70 ähnlich ISO 3601-18×1,5

Bild 31
O-Ring einsetzen



001956f9

Bild 32
Gewindestift einschrauben und
Anschlusskonstruktion aufsetzen



00195719

Rollenumlaufeinheiten RUE-F

Vor Inbetriebnahme

- Führungsschienen leicht ölen oder fetten, abhängig ob Öl- oder Fettschmierung.
- Führungswagen bei Ölschmierung mit Mindestölmenge schmieren.

Führungswagen beim Schmieren immer verfahren.
Mindesthub ist viermal Tragkörperlänge.

Alle angegebenen Werte sind Richtwerte.

Sie gelten für die folgenden Bedingungen:

- Einschaltdauer 100%
- $C_0/P = 8$
- $v = 0,8 \text{ m/s}$
- Hub 500 mm bis 1 000 mm
- Einbaulagen unabhängig, 0° bis 90°

Ölmengen für RUE...-F (Erstinbetriebnahme)

Kurzzeichen	Erstinbetriebnahme Mindestölmenge $Q_{\min}$ cm ³
RUE35-F (-H, -L, -HL)	1,3
RUE45-F (-H)	1,6
RUE45-F-L (-HL)	2,1
RUE55-F (-H)	2,8
RUE55-F-L (-HL)	3,2
RUE65-F (-H)	5,2
RUE65-F-L (-HL, -SL)	5,8

Erstbefettungsmengen für RUE...-F

Kurzzeichen	Erstbefettungsmenge $\approx \text{g}$
RUE35-F (-H)	6,9
RUE35-F-L (-HL)	8,1
RUE45-F (-H)	11,5
RUE45-F-L (-HL)	16,1
RUE55-F (-H)	20,7
RUE55-F-L (-HL)	25,3
RUE65-F (-H)	23
RUE65-F-L (-HL, -SL)	28,8

Schmierintervalle

- ▶ Schmierfrist beachten.
Max. 12 Monate bei Fettschmierung.
- ▶ Wird über eine Zentralschmieranlage geschmiert,
Ölпульsmengen Q_{imp} beachten.

Sie gelten für die folgenden Bedingungen:

- Einschaltdauer 100%
- $C_0/P = 8$
- $v = 0,8 \text{ m/s}$
- Hub 500 mm bis 1 000 mm
- Einbaulagen unabhängig, 0° bis 90°
- Temperatur $+20^\circ\text{C}$ bis $+40^\circ\text{C}$
- Schmieranschluss einseitig

Rollenumlaufeinheiten RUE-F

Ölmengen für RUE...F (Nachschmiermengen)

Kurzzeichen	Nachschmiermengen			
	Anzahl Impulse ¹⁾	Öl­impuls- menge Q_{imp} cm^3	Nach- schmier- intervall h	Verbrauch cm^3/h
RUE35-F (-H, -L, -HL)	2	0,4	8	0,09
RUE45-F (-H)	2	0,6	7	0,17
RUE45-F-L (-HL)	2	0,6	7	0,17
RUE55-F (-H)	2	1	12	0,16
RUE55-F-L (-HL)	2	1	12	0,16
RUE65-F (-H)	3	1	3	1
RUE65-F-L (-HL, -SL)	3	1	3	1

¹⁾ Die Schmierimpulse sind direkt hintereinander auszuführen.

Ölmengen für RUE...F mit Minimal-Schmiermengen- Dosiereinheit

Kurzzeichen	Anzahl Impulse	Öl­impuls- menge ¹⁾ Q_{imp} cm^3	Nach- schmier- intervall h	Verbrauch cm^3/h
RUE35-F (-H)	1	0,12	2,4	0,05
RUE35-F-L (-HL)	1	0,12	2,4	0,05
RUE45-F (-H)	1	0,12	1,5	0,08
RUE45-F-L (-HL)	1	0,12	1,2	0,1
RUE55-F (-H)	1	0,12	0,9	0,13
RUE55-F-L (-HL)	1	0,12	0,8	0,15
RUE65-F (-H)	1	0,12	0,5	0,25
RUE65-F-L (-HL, -SL)	1	0,12	0,4	0,28

¹⁾ Kolbenverteiler $4 \cdot 0,03 \text{ cm}^3 = 0,12 \text{ cm}^3$ pro Schmierimpuls integriert, separate Kolbenverteiler sind nicht erlaubt.

Ölmengen für RUE...F mit Schmiermengen- Dosierscheiben SMDS

Kurzzeichen	Anzahl Impulse	Öl­impuls- menge Q_{imp} cm^3	Nach- schmier- intervall h	Verbrauch cm^3/h
RUE35-F-SMDS (-H)	1	0,1	1,3	0,075
RUE35-F-L-SMDS (-HL)	1	0,1	1,3	0,075
RUE45-F-SMDS (-H)	1	0,1	0,6	0,165
RUE45-F-L-SMDS (-HL)	1	0,1	0,6	0,175
RUE55-F-SMDS (-H)	1	0,2	1,2	0,165
RUE55-F-L-SMDS (-HL)	1	0,2	1,1	0,175
RUE65-F-SMDS (-H)	1	0,2	0,3	0,725
RUE65-F-L-SMDS (-HL, -SL)	1	0,2	0,3	0,74

**Schaeffler Technologies
AG & Co. KG**

Industrial Automation
Berliner Straße 134
66424 Homburg (Saar)
Deutschland
www.schaeffler.de
info.industrialautomation@schaeffler.com

In Deutschland:
Telefon 0180 5003872
Aus anderen Ländern:
Telefon +49 9721 91-0

Alle Angaben wurden von uns sorgfältig erstellt und geprüft, jedoch können wir keine vollständige Fehlerfreiheit garantieren. Korrekturen bleiben vorbehalten. Bitte prüfen Sie daher stets, ob aktuellere Informationen oder Änderungshinweise verfügbar sind. Diese Publikation ersetzt alle abweichenden Angaben aus älteren Publikationen. Nachdruck, auch auszugsweise, nur mit unserer Genehmigung.

© Schaeffler Technologies AG & Co. KG
MON 103 / de-DE / DE / 2021-10