



Geleidingen, remmen en ventielen

Gebruiksaanwijzing

ORIGA SYSTEM PLUS

Bijlage bij de bedieningshandleiding

aerospace
climate control
electromechanical
filtration
fluid & gas handling
hydraulics
pneumatics
process control
sealing & shielding



ENGINEERING YOUR SUCCESS.

Hoofdstuk	Inhoud	Pagina
1	Voorwoord bij de gebruiksaanwijzing	3
2	Montage-instructies	4
2.1	Slideline	4
2.2	Slideline met rem	5
2.3	Powerslide.....	7
2.4	Proline.....	9
2.5	Proline met rem	11
2.6	Geleiding OSP-KF	13
2.7	OSP-Starline.....	17
2.8	Heavy Duty.....	20
2.9	Actieve rem	23
2.10	Multi-Brake-Slideline	24
2.11	Multi-Brake - Proline	26
2.12	Geïntegreerde 3/2 ventielen VOE	29
3	Reserve-onderdelen	31
3.1	Slideline	31
3.2	Slideline met rem	32
3.3	Powerslide.....	34
3.4	Proline.....	36
3.5	Proline met rem	37
3.6	Geleiding OSP-KF	39
3.7	Starline	40
3.8	OSP-Heavy Duty	41
3.9	Actieve rem	42
3.10	Multi-Brake-Slideline	44
3.11	Multi-Brake-Proline	46
3.12	Geïntegreerde 3/2 ventielen VOE	48

Plichten van de exploitant

De exploitant is aan de volgende voorwaarden gebonden:

- Inachtnaam van EN 89/655 en de nationale variant hiervan,
- Inachtnaam van de geldende nationale voorschriften aangaande de werkveiligheid,
- Doelmatig gebruik van de OSP-P
- Inachtnaam van de voorschriften van deze handleiding.

Het is verboden, de OSP-P met de aangebouwde geleidingen en remmen in gebruik te nemen totdat is vastgesteld, dat de machine/installatie, waarin deze ingebouwd moet worden, voldoet aan de bepalingen van de EG-Machinerichtlijn.

1 Voorwoord bij de gebruiksaanwijzing

Deze bijlage bij de bedieningshandleiding is uitsluitend van toepassing in combinatie met de bedieningshandleiding 'OSP-P Pneumatische lineaire aandrijving' of 'OSP-E Elektrische lineaire aandrijving'. Volg bestis de hierin beschreven veiligheidsinstructies op.






Voor de reparatie van de cilinder-basiseenheid moet u tevens de bedieningshandleiding 'OSP-P Pneumatische lineaire aandrijving' of 'OSP-E Elektrische lineaire aandrijving' opvolgen.

De levensduur van de OSP-cilinders evenals van de aangebouwde geleidingen en remmen is zeer lang door optimale combinaties van materialen en een constructie die tot in het kleinste detail doordacht is. Extreme belastingen en kritische omgevingscondities verkorten echter de levensduur. Daarom wordt periodiek en zorgvuldig onderhoud aanbevolen.

Technische gegevens, toelaatbare belastingen en berekening van de levensduur van de geleidingen en remmen vindt u in de catalogus:

'ORIGA SYSTEM PLUS – Modulaire pneumatische lineaire aandrijvingen' c.q. 'ORIGA SYSTEM PLUS – Modulaire elektrische lineaire aandrijvingen'

Verklaring van symbolen en instructies

Symbol	Verklaring	Symbol	Verklaring
	Attentie: passages met betrekking tot veiligheid zijn met dit symbool gemarkeerd		Let op: Kans op snijwonden
	Informatie: Symbool voor tips en opmerkingen die het werken met de machine vereenvoudigen en schade helpen voorkomen.		Belangrijk: Draag een veiligheidsbril
	Let op: Neerstortende lasten		Belangrijk: Draag veiligheidshandschoenen
	Let op: Gevaar door kneuzingen		Tip: Leverbare toebehoren

Instructies die voorzien zijn van deze symbolen, helpen u gevaren voor gezondheid en leven van personen te voorkomen. Geef deze instructies aan alle gebruikers.

Auteursrecht

De auteursrechten op deze handleiding blijven in handen van **Parker-Hannifin GmbH**.

Copyright 2013®.

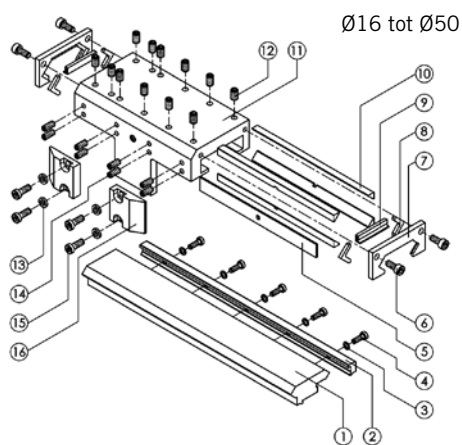
Het is verboden deze handleiding, zij het geheel of gedeeltelijk, te verspreiden of voor concurrentiële doeleinden onbevoegd te gebruiken of voor derden toegankelijk te maken. Overtredingen tegen deze bepalingen kunnen strafrechtelijk vervolgd worden.

2 Montage-instructies

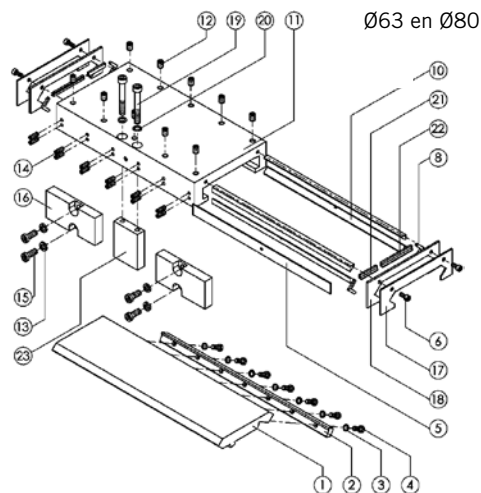
2.1 Slideline

(SL16 / SL25 / SL32 / SL40 / SL50 / SL63 / SL80)

Voor het monteren en demonteren de geleiding moet de gehele lineaire aandrijving uit de machine of installatie worden uitgebouwd.



SL16 – SL25 – SL32 – SL40 – SL50



SL63 – SL80

Demontage van de geleideslede

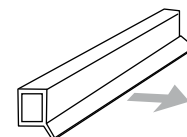
- Cilinder drukloos en elektrische leidingen energievrij schakelen.
- Demonteren van alle extern op de geleideslede (11) bevestigde delen.
- Aandrijfblok (16) van de zuiger van de OSP schroeven, zodat de geleideslede kan worden bewogen.
- Betreft OSP-P40, OSP-P50, OSP-E50, OSP-P63 en OSP-P80: één deksel van de cilinder schroeven.
- Schroeven (6) in het schraperdeksel (17) losdraaien.
- Complete geleideslede van de geleiderail schuiven.
- Aan beide zijden schraperdeksel (7) c.q. (17+18 voor SL63 en SL80) van de geleideslede (11) schroeven.
- Controleren van de delen – vervangen van beschadigde of versleten delen zoals: Schraper (9), glijprofiel (10) en vilt (8) (REVISIESET).

Demontage en montage van de geleiderail

- Voor de demontage van de geleiderail (1) de schroeven (4) met de ringen (3) eruit draaien. Geleiderail (1) en klauw (2) van de cilinderbuis nemen.
- Alle delen reinigen.
- Geleiderail op de cilinderbuis centreren.
- Voor de montage van geleiderail (1) en klauw (2) de schroeven (4) met de ringen (3) erin draaien (voorgeschreven aandraaimoment aanhouden).

Montage van de geleideslede

- Alle delen reinigen.
- Viltjes (8) met vet voor geleiding (ident.nr: 10550FIL) bevochtigen.
- Schraper (9) c.q. (21+22) en viltjes (8) in schraperdeksel leggen. De afdichtlip van de schraper moet aan de buitenzijde zijn (zie tekening rechts).
- Stelschroeven (14) aan de geleideslede terugdraaien.
- Steunplaat (5) aan de zijde van de stelschroeven erin leggen.
- Erin leggen van twee glijprofielen (10) per zijde in de geleideslede. Hierbij moet contact bestaan tussen de randen van de glijprofielen waarin groeven zijn uitgesneden, opdat het vet van de smeernippels het geleideprofiel kan bereiken.
- Beide schraperdeksels (7) c.q. (17+18) met schroeven (6) handvast erop schroeven.



Invoeren van de gemonteerde geleideslede op het geleideprofiel

- Geleideslede compleet zoals voorbereid met de zijde van de stelschroeven naar de zuiger voorzichtig op het geleideprofiel schuiven.
- Vilt-schraper indien nodig met schroevendraaier voorzichtig in de juiste positie brengen.

Instellen van de speling en eindmontage

- Zelfborgende stelschroeven (14) afzonderlijk vanuit het midden naar buiten werkend tot voorgeschreven aandraaimoment vastdraaien. Bij gebruik van niet-zelfborgende stelschroeven (14) borgmiddel (advies: Loctite geringe sterkte) gebruiken en de schroeven vanuit het midden naar buiten werkend erop zetten totdat de slede niet meer met de hand kan worden bewogen.
- Met een elastische hamer licht zijdelings op de geleideslede (11) tikken, totdat de glij-elementen (10) goed zitten en alle stelschroeven (14) nogmaals vastdraaien. (zie boven).
- Alle stelschroeven (14) afzonderlijk vanuit het midden naar buiten werkend ongeveer 1/4 à 1/2 slag losdraaien. Na afronding van de instelwerkzaamheden moet de geleideslede zonder speling licht met de hand verschuifbaar zijn.
- Schroeven (6) aan het schraperdeksel (7) c.q. (17+18) met voorgeschreven aandraaimoment vastdraaien.
- Geleideslede gecentreerd over de zuiger van de cilinder schuiven en de aandrijfblokken (16) met de ringen (13) en de schroeven (15) vastzetten.



Let op

**De aandrijfblokken (16) moeten beslist zonder speling tegen de geleideslede (11) gemonteerd zijn!
Verhoogd aandraaimoment aanhouden!**

- Deksel van de OSP indien nodig weer vastzetten.

Smering

Alle niet gebruikte schroefdraad in de geleideslede (11) moet met de stelschroeven (12) afgesloten zijn om vrijkomen van smeermiddel tegen te gaan. De aan beide zijden van de geleideslede (11) geïntegreerde smeernippels moeten worden gevuld met vet voor geleiding (ident.nr.: 10550FIL) , totdat op het glijprofiel, door verschuiven van de geleideslede met de hand, een dunne vetfilm ontstaat.

Aandraaimomenten voor schroeven

Pos.	SL 16	SL 25	SL 32	SL 40	SL 50	SL 63	SL 80	
4	3 Nm	3 Nm	3 Nm	10 Nm	10 Nm	10 Nm	10 Nm	
6	3 Nm	5,5 Nm	5,5 Nm	5,5 Nm	5,5 Nm	5,5 Nm	5,5 Nm	
14	0,3-0,5 Nm	2,5-3 Nm	2,5-3 Nm	2,5-3 Nm	2,5-3 Nm	2,5-3 Nm	2,5-3 Nm	(uitsluitend zelfborgende schroeven)
15	4,5 Nm	9 Nm	14,5 Nm	14,5 Nm	14,5 Nm	35 Nm	40 Nm	
19	---	---	---	---	---	20 Nm	20 Nm	

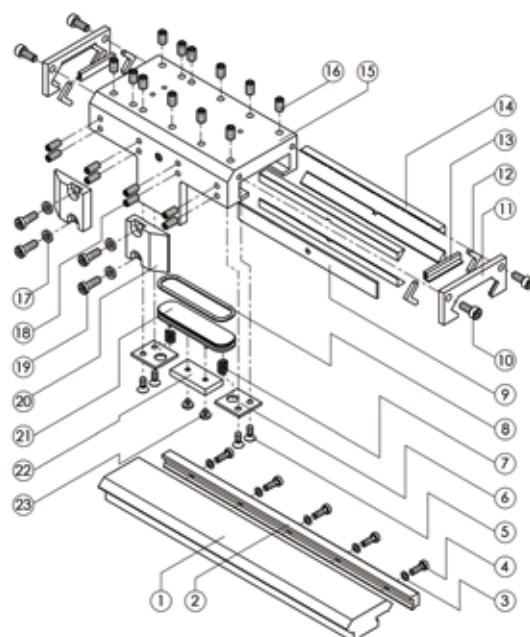
2.2 Slideline met rem

(SL25 / SL32 / SL40 / SL50)

Voor het monteren en demonteren van de geleiding moet de gehele lineaire aandrijving uit de machine of installatie worden uitgebouwd.

Demontage van de geleideslede

- Cilinder- en remleidingen drukloos en elektrische leidingen energievrij schakelen.
- Demonteren van alle extern op de geleideslede (15) bevestigde delen.
- Aandrijfblok (20) van de zuiger van de OSP-P schroeven, zodat de geleideslede kan worden bewogen.
- Betreft OSP-P40 en OSP-P50: één deksel van de cilinder schroeven.
- Schroeven (10) in het schraperdeksel (11) losdraaien.
- Aan beide zijden schraperdeksel (11) van de geleideslede (15) schroeven.
- Controleren van de delen – vervangen van beschadigde of versleten delen zoals: Schraper (13), glijprofiel (14) en vilt (12) (revisieset).



Demontage van de rem

- Schroeven (5) demonteren en de platen (6) en de drukveren (7) van de geleideslede nemen.
- Remzuiger (21) niet met scherp gereedschap uitbouwen maar eruit blazen met behulp van persluchtpistool, dat op de luchtaansluiting voor de rem moet worden gezet.



Let op

Remzuiger bij het uitblazen vasthouden

- Schroeven (23) demonteren en remvoering (22) van de remzuiger (21) evenals de O-ring (8) verwijderen.
- Controleren van de delen – vervangen van beschadigde of versleten delen zoals: O-ring (8) en remvoering (22).

Demontage en montage van de geleiderail

- Voor de demontage van de geleiderail (1) de schroeven (4) met de ringen (3) eruit draaien. Geleiderail (1) en klauw (2) van de cilinderbuis nemen.
- Alle delen reinigen.
- Geleiderail op de cilinderbuis centreren.
- Voor de montage van de geleiderail (1) en de klauw (2) de schroeven (4) met de ringen (3) erin draaien (voorgeschreven aandraaimoment aanhouden).

Montage van de rem

- Alle delen en de inbouwruimte van de remzuiger en de remluchtaansluiting reinigen.
- Montage van de remvoering (22) op de remzuiger (21). De schroeven (23) van borgmiddel (advies: Loctite geringe sterkte) voorzien en vastschroeven.
- Wand van de inbouwruimte en groef in de remzuiger spaarzaam met vet voor geleiding (identnr.: 10550FIL) invetten.



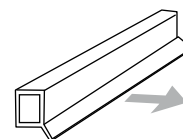
Let op

Remvoering vetvrij houden.

- Erin leggen van de O-ring (8) in de remzuiger (21) en O-ring spaarzaam invetten.
- Montage van de remzuiger (21) in de geleideslede (15).
- Montage van de drukveren (7) en van de platen (6). De schroeven (5) eveneens van borgmiddel voorzien en vastschroeven.

Montage van de geleideslede

- Alle delen reinigen.
- Viltjes (12) met vet voor geleiding (identnr.: 10550FIL) bevochtigen.
- Schrapper (13) en viltjes (12) in schraperdeksel leggen. Afdichtlip van de schrapper moet aan de buitenzijde zijn (zie tekening rechts).
- Stelschroeven (18) aan de geleideslede teruggedraaien. Steunplaat (9) aan de zijde van de stelschroeven erin leggen.
- Steunplaat (9) aan de zijde van de stelschroeven erin leggen.
- Erin leggen van twee glijprofielen (14) per zijde in de geleideslede. Hierbij moet contact bestaan tussen de randen van de glijprofielen waarin groeven zijn uitgesneden, opdat het vet van de smeernippels het geleideprofiel kan bereiken.
- Beide schraperdeksels (11) met schroeven (10) handvast erop schroeven.



Invoeren van de gemonteerde geleideslede op het geleideprofiel

- Geleideslede compleet zoals voorbereid met de zijde van de stelschroeven naar de zuiger voorzichtig op het geleideprofiel schuiven.
- Viltsschraper indien nodig met schroevendraaier voorzichtig in de juiste positie brengen.

Instellen van de speling

- Zelfborgende stelschroeven (18) afzonderlijk vanuit het midden naar buiten werkend tot voorgeschreven aandraaimoment vastdraaien. Bij gebruik van niet-zelfborgende stelschroeven (18) borgmiddel (advies: Loctite geringe sterkte) gebruiken en de schroeven vanuit het midden naar buiten werkend erop zetten totdat de slede niet meer met de hand kan worden bewogen.
- Met een elastische hamer licht zijdelings op de geleideslede (15) tikken, totdat de glij-elementen (14) goed zitten en alle stelschroeven (18) nogmaals vastdraaien. (zie boven)
- Alle stelschroeven (18) afzonderlijk vanuit het midden naar buiten werkend ongeveer 1/4 à 1/2 slag losdraaien. Na afronding van de instelwerkzaamheden moet de geleideslede zonder speling licht met de hand verschuifbaar zijn.
- Schroeven (10) in het schraperdeksel (11) met voorgeschreven aandraaimoment vastdraaien.

Smering

- Alle niet gebruikte schroefdraad in de geleideslede (15) moet met de stelschroeven (16) afgesloten zijn om vrijkomen van smeermiddel tegen te gaan. De aan beide zijden van de geleideslede (15) geïntegreerde smeernippels moeten worden gevuld met vet voor geleiding (ident.nr.: 10550FIL), totdat op het glijprofiel, door verschuiven van de geleideslede met de hand, een dunne vetfilm ontstaat.

Eindmontage

- Geleideslede gecentreerd over de zuiger van de cilinder schuiven en de aandrijfblokken (20) met de ringen (17) en de schroeven (19) vastzetten.

Let op



De aandrijfblokken (20) moeten beslist zonder speling tegen de geleideslede (15) gemonteerd zijn! Aandraaimoment volgens tabel aanhouden!

- Deksel van de OSP-P indien nodig weer vastzetten.

Aandraaimomenten voor schroeven

Pos.	SL 25	SL 32	SL 40	SL 50
4	3 Nm	3 Nm	10 Nm	10 Nm
5	3 Nm	3 Nm	3 Nm	3 Nm
10	5,5 Nm	5,5 Nm	5,5 Nm	5,5 Nm
18	2,5 - 3 Nm	2,5 - 3 Nm	2,5 - 3 Nm	2,5 - 3 Nm
	(uitsluitend zelfborgende schroeven)			
19	9 Nm	14,5 Nm	14,5 Nm	14,5 Nm
23	0,8 - 1 Nm	0,8 - 1 Nm	0,8 - 1 Nm	0,8 - 1 Nm

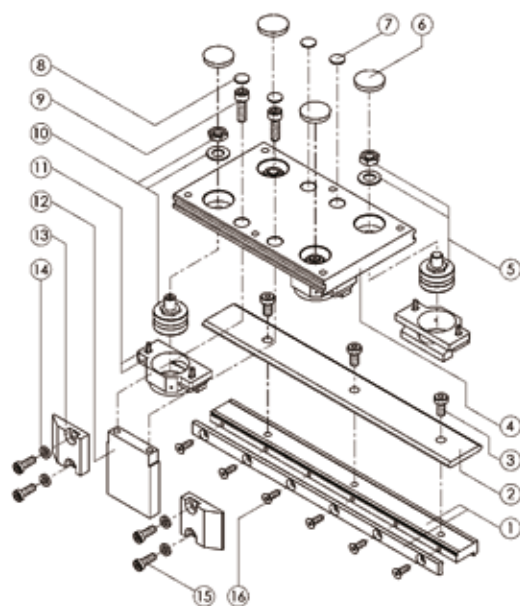
2.3 Powerslide

PS16/25 – PS25/25 – PS25/35 – PS25/44 - PS32/35 – PS32/44 – PS40/44 – PS40/60 – PS50/60 – PS50/76

Alle met Powerslide gemonteerde delen van het geleidesysteem zijn in de fabriek ingesteld en gecontroleerd. Verdere instelling is niet noodzakelijk. Als in de loop van de bedrijfstijd instellen noodzakelijk wordt, dan gaat u als volgt te werk:

Instelling van het geleidesysteem

- Cilinderleidingen drukloos en elektrische leidingen energievrij schakelen.
- Demonteren van alle extern op de geleideslede (4) bevestigde delen.
- Aandrijfblok (13) van de zuiger van de OSP losdraaien, zodat de geleideslede kan worden bewogen.
- Betreft OSP-P50 en OSP-E50: één deksel van de cilinder schroeven.
- Erf trekken van de complete geleideslede van de geleiderail (2)
- Erf schroeven van de afdekking (11) en weer erop schuiven van de geleideslede op het geleideprofiel.
- Erf nemen van de afdekkingen (6).
- Losdraaien van de borgmoeren van de beide excentrische looprollen (10) met een steeksleutel. De excentrische looprol (10) heeft in tegenstelling tot de centrische looprol (5) in de as een binnenzeskant.
- Verdraaien van de beide excentrische looprollen met een inbussleutel of een steeksleutel, totdat het systeem geen speling heeft. Hierbij mag slechts een minimale voorspanning ontstaan. Moeren vastdraaien en hierbij de excenters niet meer verdraaien.



- Controle van het geleidespel: Bij het bewegen van de geleideslede moet de looprol met de vingers nog net kunnen worden vastgehouden.
- Nogmaals controleren van de speling op verscheidene plaatsen van de geleiding over de volledige slag volgens de eerder beschreven methode.
- Eraf trekken van de complete geleideslede van de geleiderail.
- Smeren van de afdekking (11)
- Montage van de afdekking (11) met de bijbehorende schroeven en ringen (nog niet vastschroeven).
- Weer erop schuiven van de geleideslede op het geleideprofiel. Hierbij erop letten dat de meenemerzijde van de loopwagen zich aan de zijde van de zuiger van de cilinder bevindt.
- Afdekkingen (11) zodanig instellen dat een gering contact met de geleiderail ontstaat. Alleen zo is een betrouwbare smering van het systeem tijdens bedrijf gewaarborgd.



Let op

Te sterk aanzetten van de afdekking vergroot de wrijving.

- Geleideslede gecentreerd over de zuiger van de cilinder schuiven en de aandrijfblokken (13) met de ringen (14) en de schroeven (15) vastzetten.
- Afdekkingen (6) monteren.



Let op

Aandraaimoment volgens tabel aanhouden!

- De aandrijfblokken (13) moeten beslist zonder speling tegen de meenemer (12) gemonteerd zijn!
- Nasmeren van de afdekking met een vetspuit.



Let op

Te hoge voorspanning van de rollen dient vermeden te worden, omdat hierdoor de levensduur van de geleiding afneemt.

- Deksel van de OSP indien nodig weer vastzetten.

Aandraaimomenten voor schroeven

Pos.	PS 16/25	PS 25/25	PS 25/35	PS 25/44	PS 32/35	PS 32/44	PS 40/44	PS 40/60	PS 50/60	PS 50/76
3	10 Nm	10 Nm	10 Nm	10 Nm	10 Nm	10 Nm	10 Nm	20 Nm	20 Nm	20 Nm
5	13 Nm	13 Nm	13 Nm	25 Nm	13 Nm	25 Nm	25 Nm	25 Nm	25 Nm	70 Nm
9	3 Nm	10 Nm	10 Nm	10 Nm	10 Nm	10 Nm	10 Nm	10 Nm	20 Nm	20 Nm
15	4,5 Nm	9 Nm	9 Nm	9 Nm	14,5 Nm	14,5 Nm	14,5 Nm	14,5 Nm	14,5 Nm	14,5 Nm
16	2,6 Nm	2,6 Nm	3 Nm	3 Nm	3 Nm	3 Nm	5,5 Nm	10 Nm	10 Nm	10 Nm

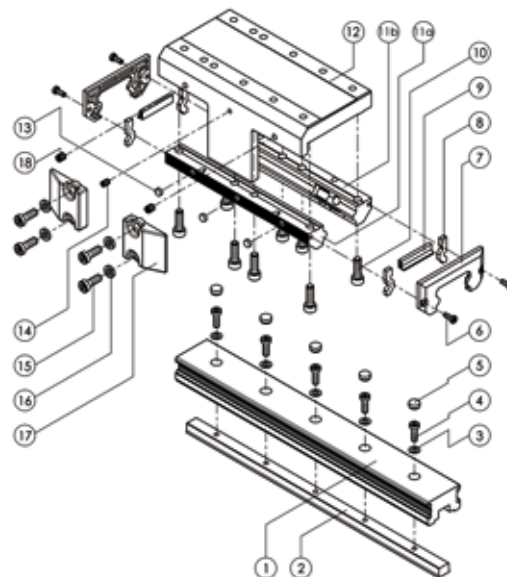
2.4 Proline

(PL16 / PL25 / PL32 / PL40 / PL50)

Voor het monteren en demonteren van de geleiding moet de gehele lineaire aandrijving uit de machine of installatie worden uitgebouwd.

Demontage van de geleideslede

- Cilinderleidingen drukloos en elektrische leidingen energievrij schakelen.
- Demonteren van alle op de geleideslede (12) extern bevestigde delen.
- Aandrijfblok (17) van de zuiger van de OSP schroeven zodat de geleideslede kan worden bewogen.
- Schroeven (6) in het schraperdeksel (7) losdraaien.
- Betreft uitsluitend PL40 / PL50: één deksel van de OSP demonteren
- Complete geleideslede van de dubbelrail (1) schuiven.
- Aan beide zijden de schraperdeksels (7) met de viltjes (8) en de schrapers (9) van de geleideslede (12) demonteren.
- Losdraaien en verwijderen van de schroeven (10) en het rolschoenenpaar (11) van de geleideslede (12) scheiden.

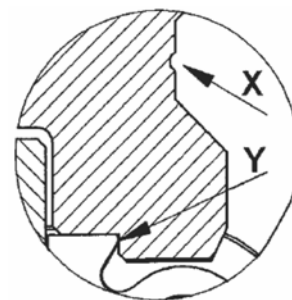


Demontage van de dubbelrail

- Verwijderen van de afdekkappen (5)
- Bevestigingsschroeven (4) en ringen (3) demonteren en dubbelrail (1) van de OSP-cilinder nemen.
- Indien nodig:
Deksel van de OSP-cilinder verwijderen en klemprofiel uit de groef van de cilinderbuis schuiven.

Montage van de dubbelrail

- Controleren van de dubbelrail (1) en indien nodig vervangen.
- Alle delen reinigen.
- Indien nodig: Deksel van de OSP-cilinder verwijderen en klemprofiel in de groef van de cilinderbuis schuiven.
- Dubbelrail (1) en klemprofiel (2) met de schroeven (4) en de ringen (3) op de OSP-cilinder monteren (maximaal aandraaimoment aanhouden); hierbij de rails op de cilinderbuis centreren. De groef (X) zijdelings op de dubbelrail (1) moet aan de zijde van de cilinder worden gemonteerd. Het aanlegvlak (Y) van de dubbelrail (1) dat zich aan dezelfde zijde als de groef (X) bevindt, moet tegen het zwaluwstaartprofiel van de cilinderbuis aan worden gelegd.
- Erin persen van nieuwe afdekkappen (5) in één lijn (of licht verzonken) in de dubbelrail (1).



Montage van de geleideslede

- Controleren van de afzonderlijke delen zoals rolschoenenpaar (11), schraper (9) en vilt (8) en indien nodig vervangen van beschadigde of versleten delen.
- Alle delen reinigen.
- Bij het instellen van de rolschoenen moet onderscheid worden gemaakt tussen vaste en instelzijde. De rolschoen aan de vastzetzijde (11b) wordt op de onderzijde van de geleideslede (12) met de schroeven (10) vast gemonteerd.
- Erin leggen van de drie ringen (13) in de rolschoen (11a) aan de instelzijde en met de schroeven (10) tegen de geleideslede (12) monteren. Hierbij moeten de schroeven (10) zo ver worden bevestigd dat de rolschoen volledig op de geleideslede rust, maar nog verschuifbaar is.
- Geleideslede compleet zoals voorbereid met de zijde van de stelschroef (14) naar de zuiger van de OSP voorzichtig op het geleideprofiel schuiven.
- Het instellen van de rolschoenen (11) vindt plaats via de draadstang (14). Het instellen van de rolschoenen moet in onbelaste staat plaatsvinden en moet aan de gemakkelijkst beweegbare positie van de dubbelrail (1) zonder speling plaatsvinden. Aan de moeilijkst beweegbare positie van de dubbelrail mag de schuifweerstand het maximum niet overschrijden. De instelwaarde van de schuifweerstand van de geleideslede moet als volgt zijn:

Grootte	PL 16	PL 25	PL 32	PL 40	PL 50
Instelwaarde ≤	0,5 N	1 N	1,5 N	2 N	3 N
Maximumwaarde ≤	3 N	6 N	9 N	10 N	12 N

- Eerst de schroeven (10) en vervolgens de beide stelschroeven (18) tot het voorgeschreven aandraaimoment vastdraaien.
- Montage van de schraperdeksels (7), viltjes (8) en schrapers (9) met de schroeven (6).
- Geleideslede (12) gecentreerd over de zuiger van de cilinder schuiven en de aandrijfblokken (17) met de ringen (16) en de schroeven (15) vastzetten.



Let op

De aandrijfblokken (17) moeten beslist zonder speling tegen de geleideslede (12) gemonteerd zijn! Aandraaimoment volgens tabel aanhouden!

- Deksel van de OSP indien nodig weer vastzetten.

Smering

De rollengeleiding Proline is voor de gehele levensduur gesmeerd.

Aandraaimomenten voor schroeven

Pos.	PL 16	PL 25	PL 32	PL 40	PL 50
(OSP-P) 4	3 Nm	3 Nm	10 Nm	10 Nm	10 Nm
(OSP-E) 4	---	1 Nm	7 Nm	---	10 Nm
6	1,2 Nm	1,2 Nm	1,2 Nm	1,2 Nm	1,2 Nm
10	3 Nm	5,5 Nm	10 Nm	10 Nm	20 Nm
15	4,5 Nm	9 Nm	14,5 Nm	14,5 Nm	14,5 Nm
18	0,5 Nm	0,5 Nm	0,5 Nm	0,5 Nm	0,5 Nm

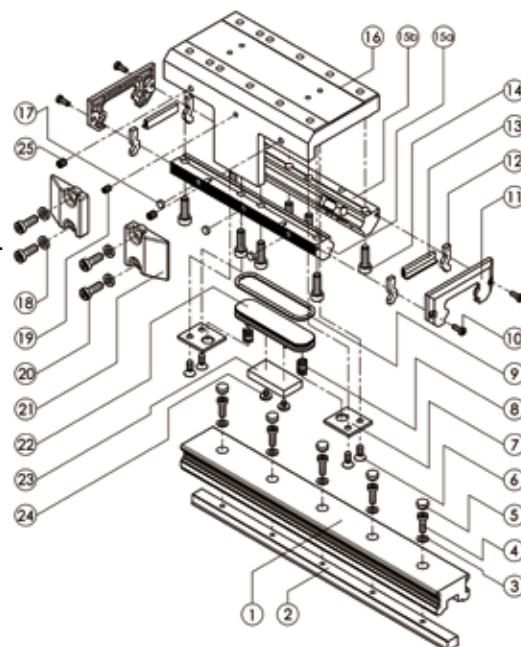
2.5 Proline met rem

(PL25 / PL32 / PL40 / PL50)

Voor het monteren en demonteren van de geleiding moet de gehele lineaire aandrijving uit de machine of installatie worden uitgebouwd.

Demontage van de geleideslede

- Cilinderleidingen drukloos en elektrische leidingen energievrij schakelen.
- Demonteren van alle op de geleideslede (16) extern bevestigde delen.
- Aandrijfblok (20) van de zuiger van de OSP-P schroeven, zodat de geleideslede kan worden bewogen.
- Schroeven (10) in het schraperdeksel (11) losdraaien.
- Betreft uitsluitend PL40 / PL50: één deksel van de OSP demonteren.
- Complete geleideslede van de dubbelrail (1) schuiven.
- Aan beide zijden de schraperdeksels (11) met de viltjes (12) en de schrapers (13) van de geleideslede (16) demonteren.
- Losdraaien en verwijderen van de schroeven (14) en het rolschoenenpaar (15) van de geleideslede (16) scheiden.



Demontage van de rem

- Schroeven (6) demonteren en de platen (7) en de drukveren (8) van de geleideslede nemen.
- Remzuiger (22) niet met scherp gereedschap uitbouwen maar eruit blazen met behulp van perslucht pistool, dat op de luchtaansluiting voor de rem moet worden gezet.



Let op

Remzuiger bij het uitblazen vasthouden

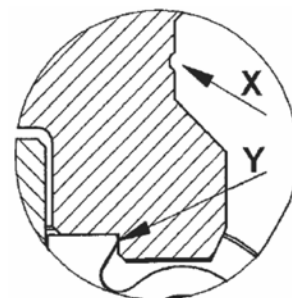
- Schroeven (24) demonteren en remvoering (23) van de remzuiger (22) evenals de O-ring (9) verwijderen.
- Controleren van de delen – vervangen van beschadigde of versleten delen zoals: O-ring (9) en remvoering (23).

Demontage van de dubbelrail

- Verwijderen van de afdekkappen (5)
- Bevestigingsschroeven (4) en ringen (3) demonteren en dubbelrail (1) van de OSP-cilinder nemen.
- Indien nodig:
Deksel van de OSP-cilinder verwijderen en klemprofiel uit de groef van de cilinderbuis schuiven.

Montage van de dubbelrail

- Controleren van de dubbelrail (1) en indien nodig vervangen.
- Alle delen reinigen.
- Indien nodig: Deksel van de OSP-cilinder verwijderen en klemprofiel in de groef van de cilinderbuis schuiven.
- Dubbelrail (1) en klemprofiel (2) met de schroeven (4) en de ringen (3) op de OSP-cilinder monteren (maximaal aandraaimoment aanhouden); hierbij de rails op de cilinderbuis centreren. De groef (X) zijdelings op de dubbelrail (1) moet aan de zijde van de cilinder worden gemonteerd. Het aanlegvlak (Y) van de dubbelrail (1) dat zich aan dezelfde zijde als de groef (X) bevindt, moet tegen het zwaluwstaartprofiel van de OSP-cilinderbuis aan worden gelegd.
- Erin persen van nieuwe afdekkappen (5) in één lijn (of licht verzonken) in de dubbelrail (1).



Montage van de rem

- Alle delen en de inbouwruimte van de remzuiger en de remluchtaansluiting reinigen.



Let op

Remvoering vetvrij houden.

- Erin leggen van de O-ring (9) in de remzuiger (22) en O-ring spaarzaam invetten. Montage van de remzuiger (22) in de geleideslede (16)
- Montage van de drukveren (8) en van de platen (7). De schroeven (6) eveneens van borgmiddel voorzien en vastschroeven.

Montage van de geleideslede

- Controleren van de afzonderlijke delen zoals rolschoenenpaar (15), schraper (13) en vilt (12) en indien nodig vervangen van beschadigde of versleten delen.
- Alle delen reinigen.
- Bij het instellen van de rolschoenen moet onderscheid worden gemaakt tussen vaste en instelzijde. De rolschoen aan de vastzijdige (15b) wordt op de onderzijde van de geleideslede (16) met de schroeven (14) vast gemonteerd.
- Erin leggen van de drie ringen (17) in de rolschoen (15a) aan de instelzijde en met de schroeven (14) tegen de geleideslede (16) monteren. Hierbij moeten de schroeven (14) zo ver worden bevestigd dat de rolschoen volledig op de geleideslede rust, maar nog verschuifbaar is.
- Geleideslede compleet zoals voorbereid met de zijde van de stelschroef (19) naar de zuiger van de OSP voorzichtig op het geleideprofiel schuiven.
- Het instellen van de rolschoenen (15) vindt plaats via de draadstang (19). Het instellen van de rolschoenen moet in onbelaste staat plaatsvinden en moet aan de gemakkelijkst beweegbare positie van de dubbelrail (1) zonder speling plaatsvinden. Aan de moeilijkst beweegbare positie van de dubbelrail mag de schuifweerstand het maximum niet overschrijden.
- De instelwaarde van de schuifweerstand van de geleideslede moet als volgt zijn:

Grootte	PL 25	PL 32	PL 40	PL 50
Instelwaarde ≤	1 N	1,5 N	2 N	3 N
Maximumwaarde ≤	6 N	9 N	10 N	12 N

- Eerst de schroeven (14) en vervolgens de beide stelschroeven (25) tot het voorgeschreven aandraaimoment vastdraaien.
- Montage van de schraperdeksels (11), viltjes (12) en schrapers (13) met de schroeven (10).
- Geleideslede (16) gecentreerd over de zuiger van de cilinder schuiven en de aandrijfblokken (21) met de ringen (18) en de schroeven (20) vastzetten.

Let op

De aandrijfblokken (21) moeten beslist zonder speling tegen de geleideslede (16) gemonteerd zijn. Aandraaimoment volgens tabel aanhouden!

- Deksel van de OSP-P indien nodig weer vastzetten.

Smering

De rollengeleiding Proline is voor de gehele levensduur gesmeerd.

Aandraaimomenten voor schroeven

Pos.	PL 25	PL 32	PL 40	PL 50
4	3 Nm	10 Nm	10 Nm	10 Nm
6	3 Nm	3 Nm	3 Nm	3 Nm
10	1,2 Nm	1,2 Nm	1,2 Nm	1,2 Nm
14	5,5 Nm	10 Nm	10 Nm	20 Nm
20	9 Nm	14,5 Nm	14,5 Nm	14,5 Nm
24	0,8-1 Nm	0,8-1 Nm	0,8-1 Nm	0,8-1 Nm
25	0,5 Nm	0,5 Nm	0,5 Nm	0,5 Nm

2.6 Geleiding OSP-KF

2.6.1 Demontage van de geleiding

Voor het monteren en demonteren van de geleiding moet de gehele lineaire aandrijving uit de machine of installatie worden uitgebouwd.

De demontage van de cilinder (van de aandrijving zelf) vindt u in de bedieningshandleiding OSP-P

- **Let op de positie van de onderdelen in de explosietekening**

Vorbereiding:

- Cilinder/installatie drukloos maken. Op daadwerkelijk ontluchte cilinder letten.
- Elektrische aansluitingen energievrij schakelen.
- Alle aan de slede bevestigde externe delen demonteren.
- De geleidcilinder zonder deze door te buigen op adequate wijze uitbouwen.

Geleideslede demonteren:

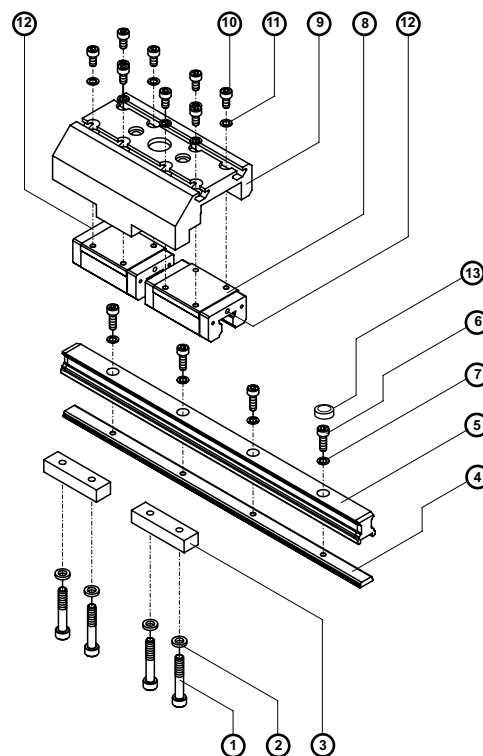
- Eén van de profielen (3) van de zuiger van de OSP-P schroeven.



Gevaar voor scheeffrekken!

Op eruit vallende kogels letten (mogelijk bij slijtage van de kogelkooi).

- Complete geleideslede voorzichtig van de geleiderail (5) schuiven, **hierbij scheeffrekken voorkomen!**
- **Reinigen** van de componenten met universele reinigingsmiddelen. Gebruik uitsluitend niet-pluizende poetsdoeken.
- Alle delen op slijtage controleren:
 - Geleideslede (9) op beschadigingen, schroefdraad.
 - Loopwagens (8) kogels (zwaar lopen, op beschadigingen controleren).
 - Geleiderail (5) inloopsporen, trillings beschadigingen.
 - Klemprofiel (4) beschadigingen, schroefdraad.
- Indien nodig componenten vervangen.



Loopwagen (8) demonteren

Ten behoeve van een betere reiniging, controle op slijtage en indien nodig latere hermontage altijd uitvoeren!

- Voor de demontage van de loopwagens (8) de schroeven (10) eruit draaien.

Geleiderail (5) demonteren

Na constatering van slijtage in de vorm van inloopsporen en/of trillingsbeschadigingen moet de geleiderail worden vervangen. Naslijpen, beschadigingen bijwerken enzovoort is niet mogelijk.

- Voor de demontage van de geleiderail (5) de schroeven (6) met schroefzelfborging eruit draaien.
- Geleiderail van de cilinderbuis nemen.

Klemprofiel (4) demonteren

Deze werkzaamheden zijn in de regel uitsluitend noodzakelijk als de complete geleiding permanent moet worden gedemonteerd. Of indien een volledig hygiënische reiniging moet worden uitgevoerd.

Voor de demontage van het klemprofiel (4) moet één van de deksels (35, 36) van de OSP-cilinder worden gedemonteerd. De instructies hiervoor vindt u in de bedieningshandleiding OSP-P.

- Afdichtbanden losmaken, deksel eraf schroeven.
- Klemprofiel uit de zwaluwstaartgroef van de cilinderbuis schuiven.

Losdraaien:

Vanwege de zelfborging van de schroeven (6) kan het klemprofiel vast komen te zitten. Het klemprofiel kan met een hamer worden verwijderd uit de zwaluwstaartgroef. Een eenvoudige manier om het klemprofiel te verwijderen is dit te verwarmen met een hetelucht pistool.



2.6.2 Montage van de geleiding

Na controle van de delen op slijtage en indien nodig de terbeschikkingstelling van reservedelen vindt de hermontage van de geleiding plaats.

Klemprofiel (4) monteren

Uitsluitend noodzakelijk bij een volledige demontage of bij montage van de **geleiding achteraf**. Voor het monteren van het klemprofiel (4) moet één van de deksels (35, 36) gedemonteerd zijn, zie boven.

- Verwijder zonodig de resten van de schroefzelfborging.
- Klemprofiel (4) in de zijdelingse groef van de cilinderbuis schuiven.
- Deksel (35, 36) van de OSP-cilinder monteren. De werkwijze vindt u in de bedieningshandleiding OSP-P

Geleiderail (5) monteren



Let op:

Geleidingsrailschroeven (6) moeten worden beveiligd tegen **onopzettelijk losraken**. (Gebruik vloeibaar schroefborgingsmiddel met gemiddelde sterkte, bijv. Loctite ® 243.)

Afhankelijk van de cilindergrootte moet bij het eraan schroeven van de geleiderail op het gebruik van opvulringen (7) worden gelet: **OSP-KF16 / -KF40 / -KF50 met ringen!**

- Eerst de geleiderail (5) met alle schroeven (6) en indien nodig ringen (7) handvast monteren, uitlijnen.
- Alle schroeven met momentsleutel volgens tabel vastdraaien.

Schroef Pos.	OSP KF-16	OSP KF-25	OSP KF-32	OSPKF-40	OSP KF-50
6	1,2 Nm	4,5 Nm	4,5 Nm	9 Nm	14 Nm

Loopwagen (8) monteren



Let op:

Gevaar voor beschadiging door scheeftrekken, kogelverlies en vuil.

De kopse zijde van de geleiderail moet de vereiste afschuiningen hebben en mag geen beschadigingen, bramen enzovoort hebben.

Geen geweld gebruiken. Bij nieuwe onderdelen bijgevoegde montagehulp gebruiken.

- Kopse zijde van de geleiderail met het voor de geleiding voorgeschreven wentellagervet invetten (zie pagina 16).
- Loopwagens met **het afgeslepen aanslagvlak in de richting naar de zuigerbeugel** van de OSP-cilinder uitlijnen. (Bij OSP-KF16 zijn beide zijden gelijk.)
- Beide loopwagens met de montagehulp (voor zover aanwezig) plaatsen en voorzichtig, recht, op de rail schuiven.

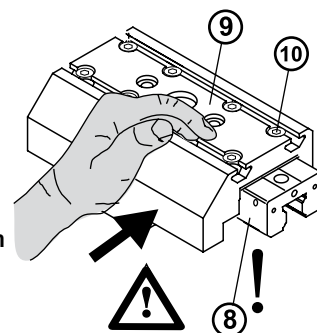
Geleideslede (9) monteren

Bij het eraan schroeven moet afhankelijk van de cilinder op het gebruik van opvulringen worden gelet:

OSP-KF16 / -KF32 / -KF40 / -KF50 met ringen (11).

De meenemer aan de geleideslede (9) moet aan de zijde van de zuigerbeugel van de OSP-cilinder liggen.

- Eerst de geleideslede (9) met alle schroeven (10) en indien nodig ringen (11) handvast erin gedraaid op de loopwagens vastzetten.
- Geleideslede (9) **tegen de afgeslepen zijde van de loopwagens (8) drukken** en hierbij
- alle schroeven (10) met momentsleutel volgens tabel vastdraaien.



Let op:

De aanslagzijden van de loopwagens moeten tegen de geleideslede aan liggen!

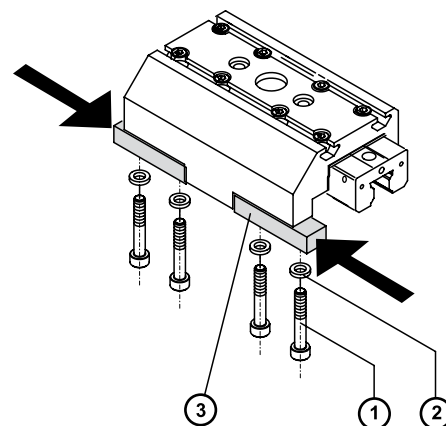
Schroef Pos.	OSP KF-16	OSP KF-25	OSP KF-32	OSP KF-40	OSP KF-50
10	1,2 Nm	3 Nm	3 Nm	5,5 Nm	10 Nm



Essentieel:

De profielen (3) moeten beslist zonder speling tegen de meenemer van de geleideslede (9) gemonteerd zijn!

- Profielen (3) met de schroeven (1) en ringen (2) krachtig tegen de zuigerbeugel van de OSP-cilinder aan drukken en beurtelings vastschroeven.



Aandraaimoment volgens tabel aanhouden:

Schroef Pos.	OSP KF-16	OSP KF-25	OSP KF-32	OSP KF-40	OSP KF-50
1	3 Nm	5,5 Nm	10 Nm	10 Nm	10 Nm



Informatie:

Het inbouwen van de OSP-KF in een machine of installatie verloopt in principe als bij de OSP-cilinder. Nadere informatie hierover vindt u in de bedieningshandleiding OSP-P.

Smering

Voor het nasmeren van de geleiding zijn aan de loopwagen (8) aan de kopse zijde smeernippels aangebracht. De nasmeerintervallen zijn afhankelijk van de omgevingsinvloeden zoals verontreiniging, trillingen, schokbelasting enzovoort.

Kies het smeerinterval afhankelijk van de gebruiksintensiteit en wel zo dat altijd een voldoende hoeveelheid vet in de loopwagen beschikbaar is en controleer of op het loopvlak van de geleiderail een vetfilm zichtbaar is.

Voor smering wordt „ISOFLEX TOPAS NCA 52” smeervet van Klüber wordt aanbevolen.

Vetten met vastestofaandeel (zoals grafiet of MoS₂) mogen niet worden gebruikt.



Als nieuwe sleden voor de maten KF16, KF25, KF32 en KF50 worden gebruikt, moeten deze worden gesmeerd voor ingebruikname, aangezien deze bij levering alleen zijn behandeld met roestwerend middel.

De eerste smering vindt in totaal plaats met de 3-voudige deelhoeveelheid volgens de onderstaande tabel en volgens de volgende procedure:

1. Loopwagens met de eerste deelhoeveelheid volgens tabel invetten.
2. Loopwagens met 3 dubbele slagen minimaal de 3-voudige wagenlengte heen en weer schuiven.
3. Nog 2 x de procedure onder 1. en 2. herhalen.
4. Controleren of op de geleiderail een smeermiddelfilm zichtbaar is.

Tabel Hoeveelheid smeermiddel OSP-KF

Typ	Deelhoeveelheid bij	cm ³
-KF16	Eerste smering	3 x 0,04
	Nasmerin	1 x 0,07
-KF25	Eerste smering	3 x 0,3
	Nasmerin	1 x 0,3
-KF32	Eerste smering	3 x 0,3
	Nasmerin	1 x 0,3
-KF40	Nasmerin	1 x 0,4
-KF50	Eerste smering	3 x 0,8
	Nasmerin	1 x 0,8

Opmerking



Als de geleiders in een verticale of laterale positie worden gemonteerd of met de slede naar beneden, moeten de volgende smerbeurten worden verhoogd met 50%.

Onderhoud

Vuil kan met name op vrijliggende geleiderails neerslaan en aancoeken.



Om de werking van de afdichtingen in de loopwagen te waarborgen moeten dergelijke verontreinigingen regelmatig worden verwijderd.

Neem in geval van afwijkingen van onze specificaties of kritieke toepassingen contact op met onze technici!

2.7 OSP-Starline

2.7.1 Demontage van de complete geleideslede

Voor het monteren en demonteren van de geleiding moet de gehele lineaire aandrijving uit de machine of installatie worden uitgebouwd.

- **Let op de positie van de onderdelen in de explosietekening**

Vorbereiding:

- Cilinder/installatie drukloos maken. Op daadwerkelijk ontluchte cilinder letten.
- Elektrische aansluitingen energievrij schakelen.
- Alle aan de slede bevestigde externe delen demonteren.
- De geleidecilinder zonder deze door te buigen op adequate wijze uitbouwen.

Demontage geleideslede (9):

- Een aandrijfblok (3) van de zuiger van de OSP-P schroeven
- Complete geleideslede (9) voorzichtig van de geleiderail schuiven.
- Delen zoals geleideslede (9), loopwagens (8), geleiderail (5) en klemprofiel (4) op schade of slijtage controleren en indien nodig vervangen.

Demontage van de loopwagens (8)

- Schroeven (10) uit de geleideslede draaien.

Demontage van de geleiderail (5)

- Schroeven (6) met schroefzelfborging uit de geleiderail draaien.
- Geleiderail (5) van de cilinderbuis nemen.

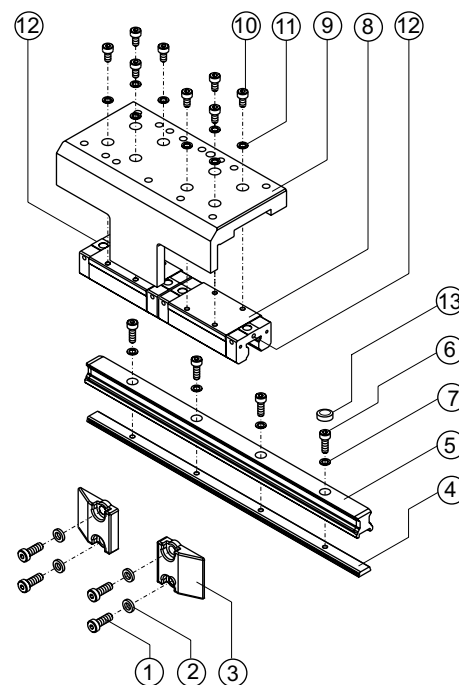
Demontage van het klemprofiel (4)

Voor de demontage van het klemprofiel (4) moet een deksel van de OSP-P cilinder worden gedemonteerd.

- Zie hiervoor bedieningshandleiding OSP-P (deel 35).
- Verwijder zonodig de resten van de schroefzelfborging.
- Klemprofiel (4) uit de groef van de cilinderbuis schuiven.

Losdraaien:

Vanwege de zelfborging van de schroeven (6) kan het klemprofiel vast komen te zitten. Het klemprofiel kan met een hamer worden verwijderd uit de zwaluwstaartgroef. Een eenvoudige manier om het klemprofiel te verwijderen is dit te verwarmen met een heteluchtpistool.



2.7.2 Montage van de complete geleideslede

Montage van het klemprofiel (4)

Voor de montage van het klemprofiel (4) moet een deksel van de OSP-P cilinder gedemonteerd zijn.

- Zie hiervoor bedieningshandleiding OSP-P (deel 35).
- Klemprofiel (4) in de groef van de cilinderbuis schuiven. **Positie op de cilinder in acht nemen!**
- Deksel (35) van de OSP-cilinder monteren. De werkwijze vindt u in de bedieningshandleiding OSP-P

Montage van de geleiderail (5)

- Geleiderail (5) eerst van alle schroeven (6) voorzien.



Let op:

In verband met de inschroefdiepte verschillende ringen: OSP-STL16, en -STL50 met ringen (7), overige cilindermaten zonder ringen.



Let op:

Geleidingsrailschroeven (6) moeten worden beveiligd tegen **onopzettelijk losraken**.
(Gebruik vloeibaar schroefborgingsmiddel met gemiddelde sterkte, bijv. Loctite ® 243.)

- Schroeven slechts handvast erin draaien, uitlijnen.
- **Schroeven (6) volgens tabel met aandraaimomenten vastdraaien:**

Pos.	OSP-STL16	OSP-STL25	OSP-STL32	OSP-STL40	OSP-STL50
6	1,2 Nm	4,5 Nm	4,5 Nm	9 Nm	14 Nm

Montage van de loopwagens (8)

- Beide loopwagens (8) voorzichtig op de geleiderail (5) schuiven.
Bij nieuwe loopwagens bijgeleverde montagehulp erop zetten en voorzichtig op de geleiderail (5) schuiven.
Bijgeleverde handleiding opvolgen.

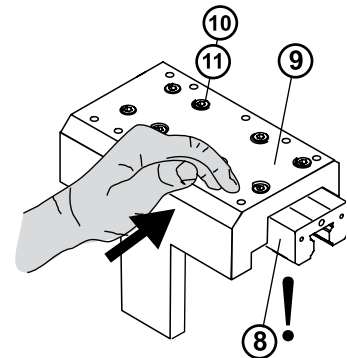


Let op:

Afgeslepen aanslagzijde aan de loopwagen moet aan de zijde van de zuigerbeugel liggen
(zie bedieningshandleiding OSP-P deel 27)

Montage van de geleideslede (9)

- Geleideslede (9) op de loopwagen (8) leggen, **hierbij de uitlijning ten opzichte van de zuiger in acht nemen.**
- Met de schroeven (10) en ringen (11) handvast monteren en eerst:



Let op:

- Geleideslede (9) tegen de afgeslepen aanslagzijde van de loopwagens (8) drukken en met de schroeven (10) vastschroeven.

BELANGRIJK!

De aanslagzijde van de loopwagen (8) moet tegen de geleideslede (9) aan liggen.

Voorgeschreven aandraaimoment aanhouden!

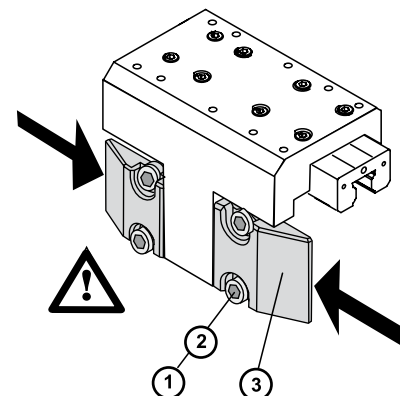
Pos.	OSP-STL16	OSP-STL25	OSP-STL32	OSP-STL40	OSP-STL50
10	1,2 Nm	3 Nm	3 Nm	5,5 Nm	10 Nm

Montage van het aandrijfblok (3)

- Aandrijfblok (3) met de schroeven (1) en ringen (2) onder druk tegen de meeneemvlakken aan de zuigerbeugel van de cilinder vastschroeven.

BELANGRIJK!

De aandrijfblokken moeten met de aanlegvlakken beslist zonder speling tegen de meenemer van de geleideslede gemonteerd zijn!



Voorgeschreven aandraaimoment aanhouden!

Pos.	OSP-STL16	OSP-STL25	OSP-STL32	OSP-STL40	OSP-STL50
1	4,5 Nm	9 Nm	14,5 Nm	14,5 Nm	14,5 Nm

Smering

Voor het nasmeren van de geleiding zijn aan de loopwagen (8) aan de kopse zijde smeernippels aangebracht. De nasmeerintervallen zijn afhankelijk van de omgevingsinvloeden zoals verontreiniging, gebruik van koelsmeermiddelen, trillingen, schokbelasting enzovoort.

Kies het smeerinterval afhankelijk van de gebruiksintensiteit en wel zo dat altijd een voldoende hoeveelheid vet in de loopwagen beschikbaar is en controleer of op het loopvlak van de geleiderail een vetfilm zichtbaar is. Voor smering wordt „ISOFLEX TOPAS NCA 52” smeervet van Klüber wordt aanbevolen.

Vetten met vastestofaandeel (zoals grafiet of MoS₂) mogen niet worden gebruikt.

Als nieuwe sleden voor de maten STL16, STL25, STL32 en STL50 worden gebruikt, moeten deze worden gesmeerd voor ingebruikname, aangezien deze bij levering alleen zijn behandeld met roestwerend middel



De eerste smering vindt in totaal plaats met de 3-voudige deelhoeveelheid volgens de onderstaande tabel en volgens de volgende procedure:

1. Loopwagens met de eerste deelhoeveelheid volgens tabel invetten.
2. Loopwagens met 3 dubbele slagen minimaal de 3-voudige wagenlengte heen en weer schuiven.
3. Nog 2 x de procedure onder 1. en 2. herhalen.
4. Controleren of op de geleiderail een smeermiddelfilm zichtbaar is.

Tabel hoeveelheid smeermiddel OSP-STL

Typ	Deelhoeveelheid bij	cm ³
-STL16	Eerste smering	3 x 0,04
	Nasmering	1 x 0,04
-STL25	Eerste smering	3 x 0,3
	Nasmering	1 x 0,3
-STL32	Eerste smering	3 x 0,3
	Nasmering	1 x 0,3
-STL40	Nasmering	1 x 0,6
-STL50	Eerste smering	3 x 1
	Nasmering	1 x 1



Opmerking

Als de geleiders in een verticale of laterale positie worden gemonteerd of met de slede naar beneden, moeten de volgende smerbeurten worden verhoogd met 50%.

Onderhoud



Vuil kan met name op vrijliggende geleiderails neerslaan en aancoeken.

Om de werking van de afdichtingen in de loopwagen te waarborgen moeten dergelijke verontreinigingen regelmatig worden verwijderd.

Neem in geval van afwijkingen van onze specificaties of kritieke toepassingen contact op met onze technici!

2.8 Heavy Duty

(HD 25 / HD 32 / HD 40 / HD 50)

Voor het monteren en demonteren van de geleiding moet de gehele lineaire aandrijving uit de machine of installatie worden uitgebouwd.

- **Let op de positie van de onderdelen in de explosietekening onder.**

Vorbereiding:

- Cilinder/installatie drukloos maken. Op daadwerkelijk ontluchte cilinder letten.
- Elektrische aansluitingen energievrij schakelen.
- Alle aan de slede bevestigde externe delen demonteren.

2.8.1 Inbouw van de geleiding in een installatie

De aanbouw- en steunvlakken voor de geleiding moeten worden gereinigd. De geleidingsnauwkeurigheid is afhankelijk van de aard van het aansluitvlak. Het opleg- c.q. aanlegvlak moet zo vlak en parallel mogelijk zijn en mag niet getordeerd zijn.



BELANGRIJK:

Het is mogelijk dat de aansluitvlakken van de geleide-eenheid in gedemonteerde toestand parallelliteitsafwijkingen ten opzichte van de onderliggende constructie vertonen. Dit is toegestaan, en heeft geen invloed op de nauwkeurigheid van de geleiding in gemonteerde toestand.

- Geleide-eenheid op onderconstructie plaatsen en met bevestigingsschroeven door de doorvoerboringen of met T-elementen vastdraaien.
- Bij gebruik van T-elementen mag de afstand niet groter zijn dan 100 mm.

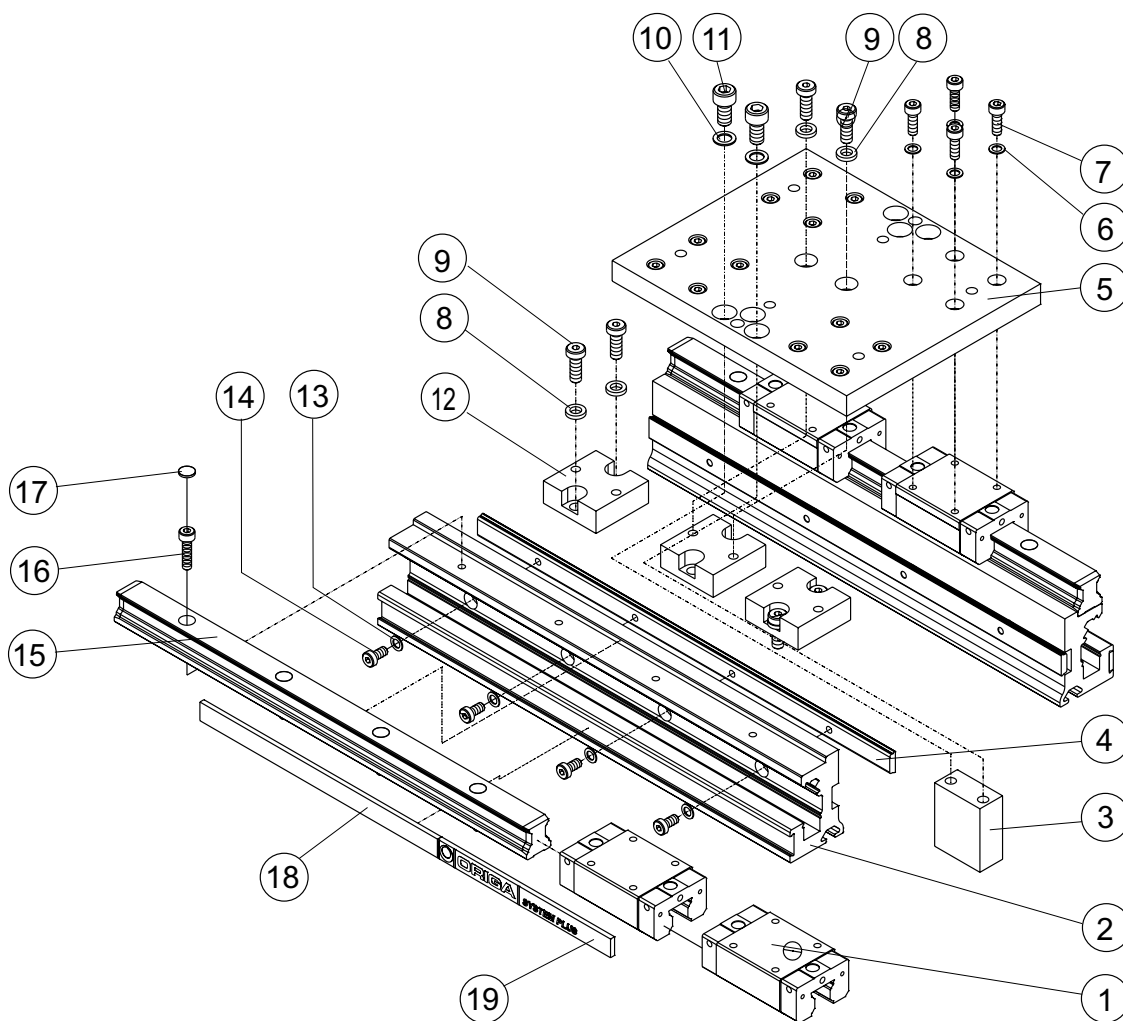


Let op:

De bevestigingsschroeven van de geleide-eenheid moeten tegen loskomen worden geborgd (bijv. vloeibaar borgmiddel middelsterk)

- Bevestigingsschroeven tot het voorgeschreven aandraaimoment vastdraaien:

HD 25 / HD 32:	M5:	5,5 Nm
HD 40 / HD 50:	M6:	10 Nm



2.8.2 Onderhoud

Als de loopwagens (1) beschadigd zijn, dan adviseren wij gelijktijdige vervanging van de loopwagens en van de geleiderails (15).

Gebruik hiervoor uitsluitend Parker Origa -reservedelen, opdat de in de catalogus voorgeschreven belastingwaarden weer kunnen worden bereikt.

Stap 1:

Demontage van de sledeplaat (5)

- Cilinderleidingen drukloos en elektrische leidingen energievrij schakelen.
- Demonteren van alle op de sledeplaat (5) extern bevestigde delen.
- Losdraaien en verwijderen van de schroeven (9) met de ringen (8).
- Magneethouder (3) demonteren, hiervoor de schroeven (11) en ringen (10) verwijderen.
- Losdraaien en verwijderen van de schroeven (7) en van de ringen (6) om de sledeplaat (5) van de loopwagen (1) te scheiden.

Demontage van de geleiderails (15) en loopwagens (1)

- De geleiderails (15) moeten voor de demontage van de steunvlakken van de draagrails (2) worden geschroefd.
- Afdekkappen (17) en bevestigingsschroeven (16) demonteren, geleiderails met de loopwagen (1) eraf nemen.
- Loopwagens (1) van de geleiderails (5) schuiven.

Demontage van de draagrails (2)

- Bevestigingsschroeven (14) en ringen (13) demonteren. Draagrails (2) van de OSP nemen.
- Klemprofielen (4) verwijderen. Hiervoor één deksel van de OSP demonteren, (zie bedieningshandleiding).

Stap 2:

Montage van de draagrails (2)

- Klemprofielen (4) controleren en indien nodig vervangen. Draagrails (2) reinigen.
- Klemprofielen (4) monteren. Hiervoor één deksel van de OSP demonteren (zie bedieningshandleiding OSP-P c.q. OSP-E).
- Deksel OSP weer monteren (zie bedieningshandleiding OSP-P c.q. OSP-E).
- Draagrails (2) op de OSP zetten.
- Bevestigingsschroeven (14) met ringen (13) handvast draaien.
- Beide draagrails (2) op een vlakke ondergrond uitlijnen en vervolgens de bevestigingsschroeven (14) tot het voorgeschreven aandraaimoment vastdraaien.

Montage van de geleiderails (15) en loopwagens (1)

- Geleiderails (15) reinigen, controleren en indien nodig vervangen.
- Controleren van de loopwagens (1); indien nodig vervangen.
- Telkens twee loopwagens (1) voorzichtig op de geleiderails (15) schuiven.

Voorkom scheeftrekken!

Bij nieuwe loopwagens bijgeleverde montagehulp erop zetten en voorzichtig op de geleiderails schuiven. Bijgeleverde handleiding opvolgen.

- Een geleiderail (15) tegen de aanslagkant van de draagrail (2) zetten en met de bevestigingsschroeven (16) tot het voorgeschreven aandraaimoment vastdraaien.
- De tweede geleiderail op de draagrail zetten en de bevestigingsschroeven slechts handvast draaien.

Aandraaimomenten voor schroeven

Pos.	HD 25	HD 32	HD 40	HD 50
7	3 Nm	3 Nm	5,5 Nm	10 Nm
9	9 Nm	14,5 Nm	14,5 Nm	14,5 Nm
11	10 Nm	10 Nm	10 Nm	10 Nm
(OSP-P) 14	3 Nm	3 Nm	10 Nm	10 Nm
(OSP-E) 14	1,6 - 2 Nm *	3 Nm	-	10 Nm
16	3 Nm	3 Nm	5,5 Nm	10 Nm

* met Loctite 243



Montage van de sledeplaat (5)

- Alle delen reinigen.



Let op

Schuif nooit de compleet gemonteerde slede-eenheid op de geleiderail omdat hierbij de loopwagens beschadigd kunnen raken!

- Sledeplaat (5) op de loopwagens (1) zetten en met de bevestigingsschroeven (7) en ringen (6) tot het voorgeschreven aandraaimoment vastdraaien.
- Voor de parallelle uitlijning van de tweede geleiderail de sledeplaat (5) met de loopwagens (1) één dubbele slag positioneren.
- Ter vermijding van spanningen:
Draai de bevestigingsschroeven van beide loopwagens van de twee geleiderails nogmaals los, en beweeg de loopwagen heen en weer over de gehele lengte van de cilinder.
- Draai daarna de bevestigingsschroeven met het voorgeschreven moment weer vast.
- Vervolgens tijdens een hefbeweging de bevestigingsschroeven (16) tot het voorgeschreven aandraaimoment vastdraaien.
- Afdekkappen (17) monteren.
- Geleideslede gecentreerd over de zuiger van de cilinder schuiven en de middelste meenemer (12) met de ringen (8) en schroeven (9) vastzetten.
Voorgeschreven **aandraaimoment aanhouden!**
- Magneethouder (3) met bevestigingsschroeven (11) en ringen (10) aan de gewenste zijde tot het voorgeschreven aandraaimoment vastdraaien.



Let op

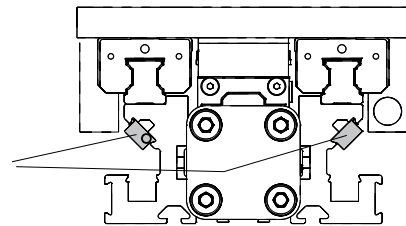
Aandraaimoment volgens tabel (pagina 22) aanhouden!

De drie meenemers (12) moeten beslist zonder speling tegen elkaar gemonteerd zijn!

Plaatsing van magneetschakelaars

De montage van magneetschakelaars is aan beide zijden telkens over de gehele lengte mogelijk.

Magneetschakelaars



Smering



Informatie

Gebruik voor het nasmeren van de loopwagens uitsluitend wentellagervet.

Voor het nasmeren van de geleiding zijn aan de kopse zijde van de loopwagens (1) smeernippels aangebracht. De nasmeerintervallen zijn afhankelijk van de omgevingsinvloeden zoals verontreiniging, gebruik van koelsmeermiddelen, trillingen, schokbelasting.

Kies het smerinterval afhankelijk van de gebruiksintensiteit en wel zo dat altijd een voldoende hoeveelheid vet in de loopwagen beschikbaar is en controleer of op het loopvlak van de geleiderail een vetfilm zichtbaar is.

Voor smering wordt „ISOFLEX TOPAS NCA 52” smeervet van Klüber wordt aanbevolen.

Vetten met vastestofaandeel (zoals grafiet of MoS₂) mogen niet worden gebruikt.

Als nieuwe sleden voor de maten HD50 worden gebruikt, moeten deze worden gesmeerd voor ingebruikname, aangezien deze bij levering alleen zijn behandeld met roestwerend middel

De eerste smerbeurt wordt uitgevoerd overeenkomstig de onderstaande tabel, waarbij drie maal de subset wordt gebruikt:

1. Smeer de slede met de eerste subset, overeenkomstig de tabel.
2. Schuif de slede 3 maal omhoog en omlaag over minstens drie maal de sledelengte.
3. Herhaal de procedures van stap 1 en 2 twee maal.
4. Controleer of een vetlaagje zichtbaar is op de geleidingsrail.

Tabel hoeveelheid smeermiddel OSP-HD

Typ	Deelhoeveelheid bij	cm ³
HD25, 32	Nasmering	1 x 0,3
HD40	Nasmering	1 x 0,5
HD50	Eerste smering	3 x 0,8
	Nasmering	1 x 0,8



Opmerking

Als de geleiders in een verticale of laterale positie worden gemonteerd of met de slede naar beneden, moeten de volgende smerbeurten worden verhoogd met 50%.



Onderhoud

Vuil kan met name op vrijliggende geleiderails neerslaan en aankoeken.

Om de werking van de afdichtingen in de loopwagen te waarborgen moeten dergelijke verontreinigingen regelmatig worden verwijderd.

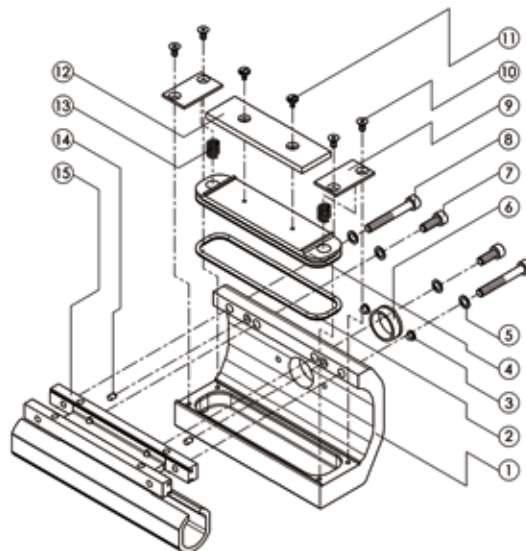
Neem in geval van afwijkingen van onze specificaties of kritieke toepassingen contact op met onze technici!

2.9 Actieve rem (AB25 / AB32 / AB40 / AB50 / AB63 / AB80)

De cilinder behoeft in het algemeen niet uit de machine te worden gebouwd.

Demontage van de actieve rem

- Cilinder- en remleidingen drukloos en lektrische leidingen energievrij schakelen.
- Persluchtleiding van de remluchtaansluiting verwijderen.
- Schroeven (7 + 8) met ringen (5) demonteren en rembehuizing (1) van de zuiger van de cilinder (15) nemen.
- Schroeven (10) demonteren en de platen (9) en de drukveren (13) van de rembehuizing (1) nemen.
- Remzuiger (4) niet met scherp gereedschap uitbouwen maar eruit blazen met behulp van persluchtpistool, dat op de luchtaansluiting voor de rem moet worden gezet.



Let op

Remzuiger bij het uitblazen vasthouden

- **Uitsluitend AB40 / AB50 / AB63 / AB80:**
Schroeven (11) losdraaien en remvoering (12) van de remzuiger (4) nemen.
- De O-ring (2) van de remzuiger (4) verwijderen.
- Controleren van de delen – vervangen van beschadigde of versleten delen zoals: O-ring (2) en remvoering (12) c.q. remzuiger met remvoering (4 + 12) bij AB25 en AB32.

Montage van de rem

- Alle delen en de inbouwruimte van de remzuiger en de remluchtaansluiting reinigen.
- **Uitsluitend AB40 / AB50 / AB63 / AB80:**
- Montage van de remvoering (12) op de remzuiger (4).
- De schroeven (11) van borgmiddel (advies: Loctite geringe sterkte) voorzien.
- Wand van de inbouwruimte en groef in de remzuiger spaarzaam met vet (identnr.: 1598) invetten.



Let op

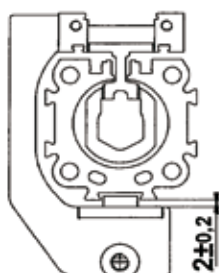
Remvoering vetvrij houden.

- Erin leggen van de O-ring (2) in de remzuiger (4) en O-ring spaarzaam invetten.
- Montage van de remzuiger (4) in de rembehuizing (1).
- Montage van de drukveren (13) en van de platen (9). De schroeven (10) eveneens van borgmiddel voorzien en vastschroeven.
- Montage van de rembehuizing (1) aan de zuiger van de cilinder (15) met behulp van de schroeven (7 + 8) en van de ringen (5). Bij AB40 en AB50 tevens fixeerpennen (14) gebruiken.

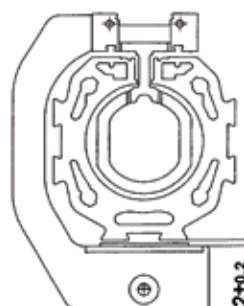


Let op

Bij de montage van de rembehuizing moet de afstand tussen cilinderbuis en plaat (9) van $2 \text{ mm} \pm 0.2 \text{ mm}$ met een voelmaat worden ingesteld (zie afb.).



AB25 / AB32



AB40 / AB50 / AB63 / AB80

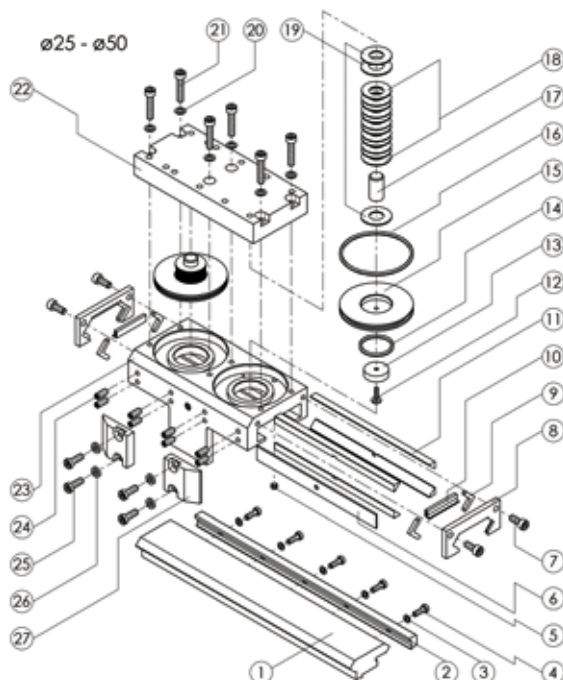
Aandraaimomenten voor schroeven

Pos.	AB 25	AB 32	AB 40	AB 50	AB 63	AB 80
7 + 8	5,5 Nm	9,7 Nm	9,7 Nm	9,7 Nm	23 Nm	47 Nm
10	2,9 Nm	2,9 Nm	2,9 Nm	2,9 Nm	5,5 Nm	5,5 Nm
11	---	---	0,8-1 Nm	0,8-1 Nm	0,8-1 Nm	0,8-1 Nm

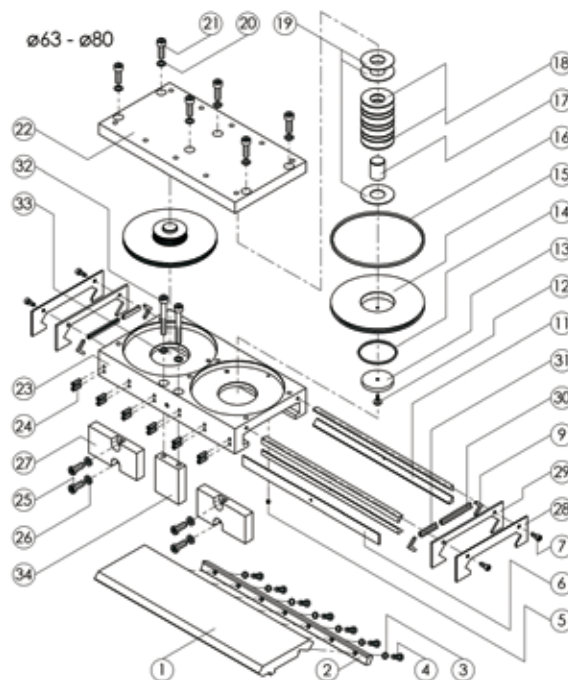
2.10 Multi-Brake-Slideline

(MB-SL25 / MB-SL32 / MB-SL40 / MB-SL50 / MB-SL63 / MB-SL80)

Voor het monteren en demonteren van de geleiding moet de gehele lineaire aandrijving uit de machine of installatie worden uitgebouwd.



MB-SL25 / MB-SL32 / MB-SL40 / MB-SL50



MB-SL63 / MB-SL80

Demontage van de geleideslede

- Cilinder- en remleidingen drukloos en elektrische leidingen energievrij schakelen.
- Demonteren van alle extern op de plaat (22) bevestigde delen.
- Losdraaien van de schroeven (21) met de ringen (20). Hierbij moet erop worden gelet dat alle schroeven (21) stap voor stap gelijkmatig eruit worden gedraaid, om te voorkomen dat de plaat (22) bij het eraf tillen van de geleideslede (23) verdraait.
- Eraf nemen van de plaat (22) van de geleideslede (23).
- Een aandrijfblok (27) van de zuiger van de OSP schroeven, zodat de geleideslede kan worden bewogen.
- Schroeven (7) in het schraperdeksel (8 c.q. 28 + 29) losdraaien.
- Betreft OSP-P40, OSP-P50, OSP-P63 en OSP-P80: één deksel van de cilinder schroeven.
- Complete geleideslede (23) van de geleiderail (1) schuiven.
- Aan beide zijden schraperdeksel (8 c.q. 28 + 29) van de geleideslede (23) schroeven.
- Controleren van de delen – vervangen van beschadigde of versleten delen zoals: Schraper (10 c.q. 30 + 31), glijprofiel (11) en vilt (9) (revisieset).

Demontage van de rem

- Schotelveren (18) en drukplaten (19) verwijderen en remzuiger (15) uit de geleideslede (23) vanaf de zijkant van de remvoering eruit drukken.
- Schroeven (12) demonteren en remvoering (13) en geleidebout (17) van de remzuiger (15) evenals de O-ringen (14) en (16) verwijderen.
- Controleren van de delen – vervangen van beschadigde of versleten delen zoals: O-ringen (14) en (16) en remvoering (13).

Demontage en montage van de geleiderail

- Voor de demontage van de geleiderail (1) de schroeven (4) met de ringen (3) eruit draaien. Geleiderail (1) en klauw (2) van de cilinderbuis nemen.
- Alle delen reinigen.
- Geleiderail op de cilinderbuis centreren. Voor de montage van de geleiderail (1) en de klauw (2) de schroeven (4) met de ringen (3) erin draaien (voorgeschreven aandraaimoment aanhouden).

Montage van de rem

- Alle delen en de inbouwruimte van de remzuiger en de remluchtaansluiting reinigen.
- Centreren van de geleidebout (17) op de remzuiger met behulp van de drukplaat (19) en montage van de remvoering (13) op de remzuigers (15). Hiervoor de schroef (12) van borgmiddel (advies: Loctite geringe sterkte) voorzien en vastschroeven.
- Wand van de inbouwruimte en groef in de remzuiger spaarzaam met vet voor geleiding (identnr.: 10550FIL) invetten.



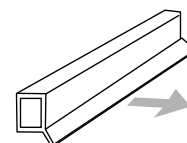
Let op

Remvoering vetvrij houden.

- Erin leggen van de O-ringen (14) en (16) in de remzuiger (15) en O-ringen spaarzaam invetten.
- Montage van de remzuiger (15) in de geleideslede (23).

Montage van de geleideslede

- Alle delen reinigen.
- Viltjes (9) met vet voor geleiding (ident.nr: 10550FIL) bevochtigen.
- Schraper (10 c.q. 30 + 31) en viltjes (9) in schraperdeksel erin leggen. Afdichtlip van de schraper moet aan de buitenzijde zijn (zie tekening rechts).
- Stelschroeven (24) aan de geleideslede terugdraaien.
- Steunplaat (6) aan de zijde van de stelschroeven erin leggen.
- Erin leggen van twee glijprofielen (11) per zijde in de geleideslede. Hierbij moet contact bestaan tussen de randen van de glijprofielen waarin groeven zijn uitgesneden, opdat het vet van de smeernippels het geleideprofiel kan bereiken.
- Beide afstrijkerdeksels (8 c.q. 28 + 29) met schroeven (7) handvast erop schroeven.



Invoeren van de gemonteerde geleideslede op het geleideprofiel

- Geleideslede compleet zoals voorbereid met de zijde van de stelschroeven naar de zuiger voorzichtig op de geleiderail schuiven.
- Viltsschraper indien nodig met schroevendraaier voorzichtig in de juiste positie brengen.

Instellen van de speling

- Zelfborgende stelschroeven (24) afzonderlijk vanuit het midden naar buiten werkend tot voorgeschreven aandraaimoment vastdraaien. Bij gebruik van niet-zelfborgende stelschroeven (24) borgmiddel (advies: Loctite geringe sterkte) gebruiken en de schroeven vanuit het midden naar buiten werkend erop zetten totdat de slede niet meer met de hand kan worden bewogen.
- Met een elastische hamer licht zijdelings op de geleideslede (23) tikken, totdat de glij-elementen (11) goed zitten en alle stelschroeven (24) nogmaals vastdraaien. (zie boven)
- Alle stelschroeven (24) afzonderlijk vanuit het midden naar buiten werkend ongeveer 1/4 à 1/2 slag losdraaien. Na afronding van de instelwerkzaamheden moet de geleideslede zonder speling licht met de hand verschuifbaar zijn.
- Schroeven (7) in het schraperdeksel (8 c.q. 28 + 29) tot voorgeschreven aandraaimoment vastdraaien.

Smering

De aan beide zijden van de geleideslede (23) geïntegreerde smeernippels moeten worden gevuld met vet voor geleiding (ident.nr.: 10550FIL), totdat op het glijprofiel, door verschuiven van de geleideslede met de hand, een dunne vetfilm ontstaat.

Eindmontage

- Geleideslede gecentreerd over de zuiger van de cilinder schuiven en de aandrijfblokken (27) met de ringen (26) en de schroeven (25) vastzetten.



Let op

De aandrijfblokken (27) moeten beslist zonder speling tegen de geleideslede (23) c.q. meenemer (34) gemonteerd zijn! Aandraaimoment volgens tabel aanhouden!

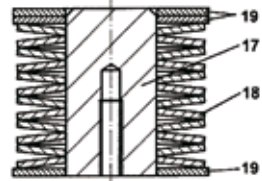
- Erop schuiven van de schotelveren (18) en van de drukplaten (19) op de geleidebout.

Let op



Uitlijning van de schotelveren (zie afb.) tot stand brengen en alle schotelveren en drukplaten weer inbouwen. Afhankelijk van de rem zijn de aantallen schotelveren (18) en drukplaten (19) verschillend.

- Erop leggen van de plaat (22) op de drukplaten (19).
- Stap voor stap gelijkmatig vastdraaien van de schroeven (21) met de ringen (20), totdat de plaat (22) volledig op de geleideslede (23) rust.
- Deksel van de OSP-P indien nodig weer vastzetten.



Aandraaimomenten voor schroeven

Pos.	MB-SL 25	MB-SL 32	MB-SL 40	MB-SL 50	MB-SL 63	MB-SL 80
4	3 Nm	3 Nm	10 Nm	10 Nm	10 Nm	10 Nm
7	5,5 Nm	5,5 Nm	5,5 Nm	5,5 Nm	5,5 Nm	5,5 Nm
12	0,8 - 1 Nm	0,8 - 1 Nm	0,8 - 1 Nm	0,8 - 1 Nm	0,8 - 1 Nm	0,8 - 1 Nm
21	5,5 Nm	10 Nm	10 Nm	10 Nm	20 Nm	20 Nm
24	2,5 - 3 Nm	2,5 - 3 Nm	2,5 - 3 Nm	2,5 - 3 Nm	2,5 - 3 Nm	2,5 - 3 Nm
	(uitsluitend zelfborgende schroeven)					
25	9 Nm	14,5 Nm	14,5 Nm	14,5 Nm	35 Nm	40 Nm
32	---	---	---	---	20 Nm	20 Nm

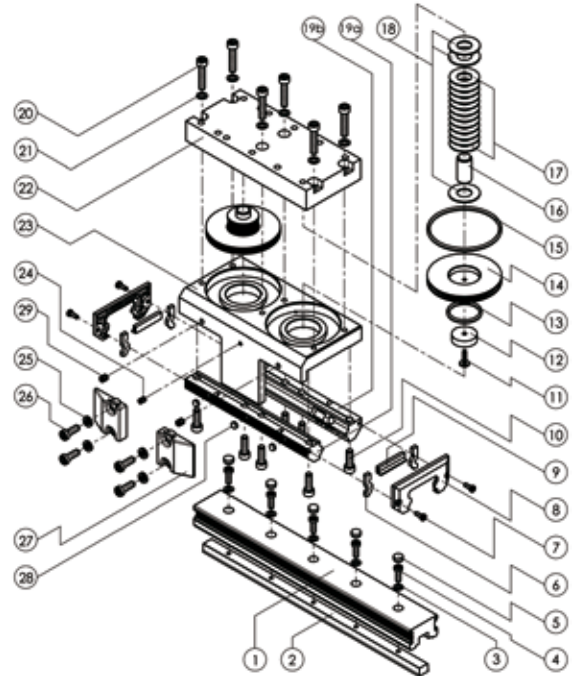
2.11 Multi-Brake - Proline

(MB-PL25 / MB-PL32 / MB-PL40 / MB-PL50)

Voor het monteren en demonteren van de geleiding moet de gehele lineaire aandrijving uit de machine of installatie worden uitgebouwd.

Demontage van de geleideslede

- Cilinder- en remleidingen drukloos en elektrische leidingen energievrij schakelen.
- Demonteren van alle extern op de plaat (22) bevestigde delen.
- Losdraaien van de schroeven (20) met de ringen (21). Hierbij moet erop worden gelet dat alle schroeven (20) stap voor stap gelijkmatig eruit worden gedraaid, om te voorkomen dat de plaat (22) bij het eraf tillen van de geleideslede (23) verdraait.
- Eraf nemen van de plaat (22) van de geleideslede (23).
- Aandrijfblok (27) van de zuiger van de OSP-P schroeven, zodat de geleideslede kan worden bewogen.
- Schroeven (7) in het schraperdeksel (8) losdraaien.
- Betreft uitsluitend OSP-P40, OSP-P50: één deksel van de cilinder schroeven.
- Complete geleideslede van de dubbelrail (1) schuiven.
- Aan beide zijden de schraperdeksels (8) met de viltjes (6) en de schrapers (9) van de geleideslede (23) demonteren.
- Losdraaien en verwijderen van de schroeven (10) en het rolschoenenpaar (19) van de geleideslede (23) scheiden.



Demontage van de rem

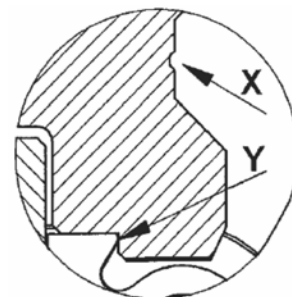
- Schotelveren (17) en drukplaten (18) verwijderen en remzuiger (14) uit de geleideslede (23) vanaf de zijkant van de remvoering drukken.
- Schroef (11) demonteren en remvoering (12) en geleidebout (16) van de remzuiger (14) evenals de O-ringen (13) en (15) verwijderen.
- Controleren van de delen – vervangen van beschadigde of versleten delen zoals: O-ringen (13) en (15) en remvoering (12).

Demontage van de dubbelrail

- Verwijderen van de afdekkappen (5)
- Bevestigingsschroeven (4) en ringen (3) demonteren en dubbelrail (1) van de OSP-cilinder nemen.
- Indien nodig: Deksel van de OSP-cilinder verwijderen en klemprofiel uit de groef van de cilinderbuis schuiven.

Montage van de dubbelrail

- Controleren van de dubbelrail (1) en indien nodig vervangen. Alle delen reinigen. Indien nodig:
- Deksel van de OSP-cilinder verwijderen en klemprofiel in de groef van de cilinderbuis schuiven.
- Dubbelrail (1) en klemprofiel (2) met de schroeven (4) en de ringen (3) op de OSP-cilinder monteren (maximaal aandraaimoment aanhouden); hierbij de rails op de cilinderbuis centreren. De groef (X) zijdelings op de dubbelrail (1) moet aan de zijde van de cilinder worden gemonteerd. Het aanlegvlak (Y) van de dubbelrail (1) die zich aan dezelfde zijde als de groef (X) bevindt, moet tegen het zwaluwstaartprofiel van de OSP-cilinderbuis aan worden gelegd.
- Erin persen van nieuwe afdekkappen (5) in één lijn (of licht verzonken) in de dubbelrail (1).



Montage van de rem

- Alle delen en de inbouwruimte van de remzuiger en de remluchtaansluiting reinigen.
- Centreren van de geleidebout (16) op de remzuiger met behulp van de drukplaat (18) en montage van de remvoering (12) op de remzuigers (14). Hiervoor de schroef (11) van borgmiddel (advies: Loctite geringe sterkte) voorzien en vastschroeven.
- Wand van de inbouwruimte en groef in de remzuiger spaarzaam met vet voor geleiding (identnr.: 10550FIL) invetten.



Let op

Remvoering vetvrij houden.

- Erin leggen van de O-ringen (13) en (15) in de remzuiger (14) en O-ringen spaarzaam invetten.
- Montage van de remzuiger (14) in de geleideslede (23)

Montage van de geleideslede

- Controleren van de afzonderlijke delen zoals rolschoenenpaar (19), schraper (9) en vilt (6) en indien nodig vervangen van beschadigde of versleten delen.
- Alle delen reinigen.
- Bij het instellen van de rolschoenen moet onderscheid worden gemaakt tussen vaste en instelzijde. De rolschoen aan de vastzijde (19b) wordt op de onderzijde van de geleideslede (23) met de schroeven (10) vast gemonteerd.
- Erin leggen van de drie ringen (28) in de rolschoen (19a) aan de instelzijde en met de schroeven (10) tegen de geleideslede (23) monteren. Hierbij moeten de schroeven (10) zo ver worden bevestigd dat de rolschoen volledig op de geleideslede rust, maar nog verschuifbaar is.
- Geleideslede compleet zoals voorbereid met de zijde van de stelschroef (24) naar de zuiger van de OSP voorzichtig op het geleideprofiel schuiven.
- Het instellen van de rolschoenen (19) vindt plaats via de draadstang (24). Het instellen van de rolschoenen moet in onbelaste staat plaatsvinden en moet aan de gemakkelijkst beweegbare positie van de dubbelrail (1) zonder speling plaatsvinden. Aan de moeilijkst beweegbare positie van de dubbelrail mag de schuifweerstand het maximum niet overschrijden. De instelwaarde van de schuifweerstand geleideslede moet als volgt zijn:

Geleidingen, remmen en ventielen OSP-P / OSP-E

Grootte	MB-PL 25	MB-PL 32	MB-PL 40	MB-PL 50
Instelwaarde ≤	1 N	1,5 N	2 N	3 N
Maximumwaarde ≤	6 N	9 N	10 N	12 N

- Eerst de schroeven (10) en vervolgens de beide stelschroeven (29) tot het voorgeschreven aandraaimoment vastdraaien.
- Montage van de schraperdeksels (8), viltjes (6) en schrapers (9) met de schroeven (7).

Smering

De rollengeleiding Proline is voor de gehele levensduur gesmeerd.

Eindmontage

- Geleideslede (23) gecentreerd over de zuiger van de cilinder schuiven en de aandrijfblokken (27) met de ringen (25) en de schroeven (26) vastzetten.

Let op



De aandrijfblokken (27) moeten beslist zonder speling tegen de geleideslede (23) gemonteerd zijn! Aandraaimoment volgens tabel aanhouden!

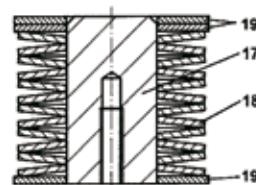
- Erop schuiven van de schotelveren (17) en van de drukplaten (18) op de geleidebout.

Let op



Uitlijning van de schotelveren (zie afb.) tot stand brengen en alle schotelveren en drukplaten weer inbouwen. Afhankelijk van de rem zijn de aantallen schotelveren (17) en drukplaten (18) verschillend.

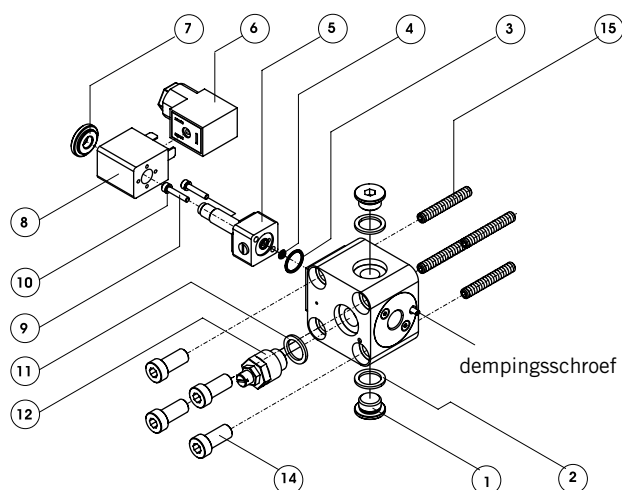
- Erop leggen van de plaat (22) op de drukplaten (18).
- Stap voor stap gelijkmatig vastdraaien van de schroeven (20) met de ringen (21), totdat de plaat (22) volledig op de geleideslede (23) rust.
- Deksel van de OSP-P indien nodig weer vastzetten.



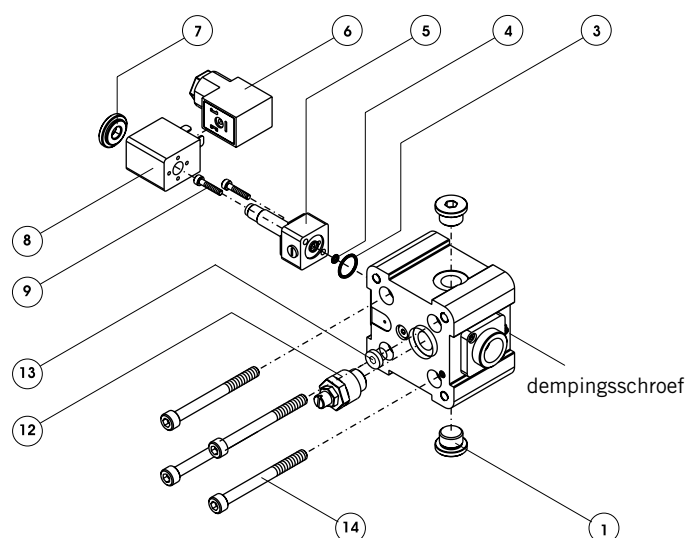
Aandraaimomenten voor schroeven

Pos.	MB-PL 25	MB-PL 32	MB-PL 40	MB-PL 50
4	3 Nm	10 Nm	10 Nm	10 Nm
7	1,2 Nm	1,2 Nm	1,2 Nm	1,2 Nm
10	5,5 Nm	10 Nm	10 Nm	20 Nm
11	0,8-1 Nm	0,8-1 Nm	0,8-1 Nm	0,8-1 Nm
20	5,5 Nm	10 Nm	10 Nm	10 Nm
26	9 Nm	14,5 Nm	14,5 Nm	14,5 Nm
29	0,5 Nm	0,5 Nm	0,5 Nm	0,5 Nm

2.12 Geïntegreerde 3/2 ventielen VOE



OSP-P25 / OSP-P32



OSP-P40 / OSP-P50

Fouten zoeken

(uitsluitend nadat de machine is uitgeschakeld)

Indien een defect ventiel wordt vermoed:

- Aanstuursignaal c.q. spanning op de magneet controleren.
- Functie door handmatige bediening (rode draaiknop aan het voorstuurventiel) controleren. Indien functie in orde, uitsluitend magneetspoel (8) vervangen.
- In geval van afnemende cilindersnelheid: geluiddemper (12) eruit schroeven en wassen of vervangen.
- Controleren dat het stuurventiel in positie NUL staat.

Informatie over wijzigingen en afstelling

Het ontwerp van de geïntegreerde 3/2-wegs VOE-ventielen maakt het mogelijk om ze te wijzigen voor installatie in een machine of systeem:

- wat betreft de positie van de luchtaansluiting,
- wat betreft de uitlijning van het stuurventiel en de magneet.

Perslucht kan persoonlijk letsel en schade aan eigendom veroorzaken



Alle werkzaamheden die worden uitgevoerd aan cilinders onder druk kunnen gevaarlijk zijn.

Cilinder/installatie drukloos maken!

Deksel draaien

Om de positie van de luchtaansluiting te variëren kan het VOE-ventiel 4 x 90° worden gedraaid.

- De dekselschroeven (14) verwijderen. Ventielhuis in de gewenste positie draaien.
- Montage van de dekselschroeven (14) tot voorgeschreven aandraaimoment.
- Hierbij moet erop worden gelet dat de beide O-ringen tussen ventielhuis en dempingstap niet beschadigd raken.

Voorstuurventiel en magneet draaien

Het voorstuurventiel bij het VOE-ventiel is 180° draaibaar, om de positie van de handmatige bediening aan te passen.

- De schroeven (9) losdraaien.
- Voorstuurventiel (5) in de gewenste positie draaien.
- Montage van de schroeven (9) tot voorgeschreven aandraaimoment. Hierbij moet erop worden gelet dat de beide O-ringen (3) en (4) niet beschadigd raken.
- Door losdraaien van de kartelmoer (7) kan de magneetspoel (8) 4 x 90° worden gedraaid, om de positie van de stekkerdoos (6) aan te passen. Vervolgens de kartelmoer weer vastzetten.

Snelheidsregeling

- De geluiddemper (12) kan met de beide afsluitpluggen (1) worden vervangen, om de toegankelijkheid van de stelschroef te verbeteren. De stelschroef dient voor de snelheidsregeling van de cilinder. Door het gebruik van een tweede of derde geluiddemper (12), die in plaats van de afsluitpluggen (1) kan worden gemonteerd, kan (afhankelijk van de verontreiniging van de cilinder) het uitstromende luchtvolume worden vergroot en daardoor de zuigersnelheid worden verhoogd.
- Na wijziging van de zuigersnelheid moet de instelling van de eindpositiedemping met de dempingschroef worden aangepast. Inbedrijfstelling volgens bedieningshandleiding OSP-P.

Luchtaansluiting V6

- Bij de OSP-P40 en OSP-P50:
De luchtaansluiting aan de afsluitplug (13) biedt een directe aansluiting op de cilinderkamer, bijvoorbeeld voor een externe ventiel aansluiting of de aansluiting van een drukopnemer.

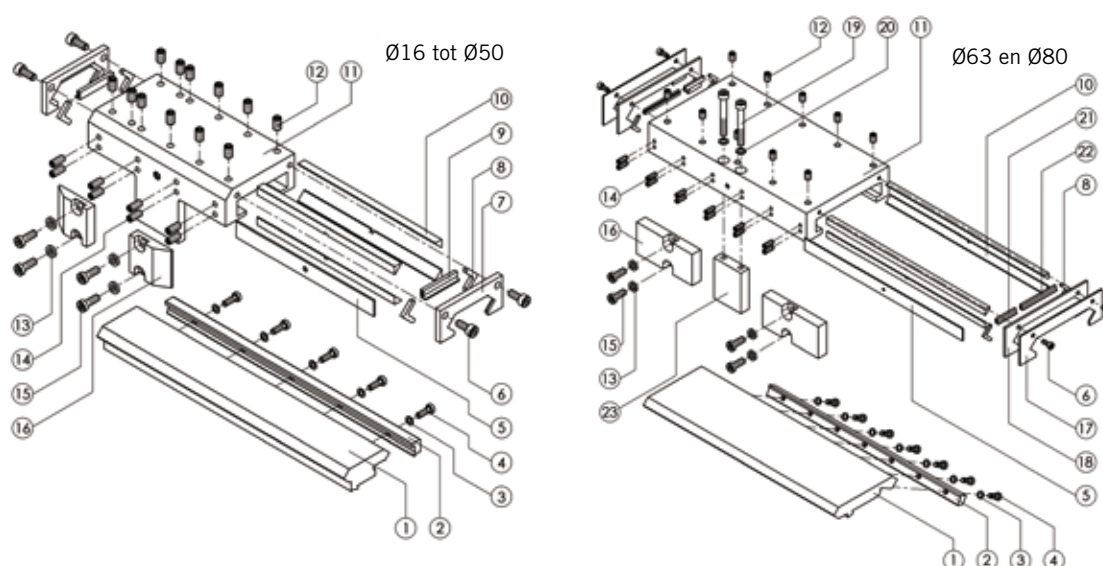
Aandraaimomenten voor schroeven

Pos.	OSP-P25	OSP-P32	OSP-P40	OSP-P50
9	1,2 Nm	1,2 Nm	1,2 Nm	1,2 Nm
14	8 Nm	10 Nm	10 Nm	10 Nm

3 Reserve-onderdelen

3.1 Slideline

(SL16 / SL25 / SL32 / SL40 / SL50 / SL63 / SL80)



3.1.1 Aanbouwdelen aan de OSP

POS.	BENAMING	IDENT-NR. **						
		SL 16	SL 25	SL 32	SL 40	SL 50	SL 63	SL 80
	GLIJGELEIDING SLIDELINE	20341	20342	20196	20343	20195	20853	21000
	GLIJGELEIDING SLIDELINE, ROESTVAST	20344	20345	20346	20347	20348	20854	21001

3.1.2 Losse reserveonderdelen

POS.	BENAMING	IDENT-NR. * (**)						
		SL 16	SL 25	SL 32	SL 40	SL 50	SL 63	SL 80
1	GLIJRAIL **	10912	10913	10914	10915	10916	10939	10941
2	KLAUW **	10917	10918	10919	10920	10921	10940	10942
3	SCHIJF	—	3954	3954	3789	3789	3789	3789
3	SCHIJF, ROESTVAST	—	4395	4395	3792	3792	3792	3792
4	SCHROEF	10680	10810	10810	10610	10610	10610	10610
4	SCHROEF, ROESTVAST	10681	10811	10811	10683	10683	10683	10683
5	STEUNPLAAT	10552	10571	10590	10570	10798	11547	11547
6	SCHROEF	3278	2742	2742	1062	2742	2742	2742
6	SCHROEF, ROESTVAST	10167	3716	3716	1063	3716	3716	3716
7	SCHRAPERDEKSEL	10183	1661	1681	10487	10504	—	—
8	VILT	3329	1619	1665	10665	10665	11543	11543
9	SCHRAPER	3327	1663	1683	10471	10472	—	—
10	GLIJPROFIEL	10553	10177	10591	10569	10797	11546	11546
11	GELEIDESLEDE	11469	11470	11471	11472	11473	11739	11739
11	GELEIDESLEDE, ROESTVAST	11469	11478	11479	11480	11481	11739	11739
12	DRAADSTANG	429	1116	1116	1116	1116	1117	1117
12	DRAADSTANG, ROESTVAST	429	1093	1093	1093	1093	1038	1038
13	SCHIJF	11607	11608	11609	11609	11609	11610	11830
13	SCHIJF, ROESTVAST	11607	11611	11612	11612	11612	11613	11831
14	DRAADSTANG	11916	10281	10281	2262	11918	11550	11550
14	DRAADSTANG, ROESTVAST	11917	10682	10682	2255	11919	11550	11550

* A.u.b. zo bestellen: IDENT-NR. + „FIL“, voorbeeld: 10183FIL

** A.u.b. zo bestellen: IDENT-NR. + slaglengte [mm, 5-posities], voorbeeld (1 m slag): 20341-01000

Geleidingen, remmen en ventielen OSP-P / OSP-E

POS.	BENAMING	IDENT-NR. *						
		SL 16	SL 25	SL 32	SL 40	SL 50	SL 63	SL 80
15	SCHROEF	11614	11615	11616	11616	11616	11617	11256
15	SCHROEF, ROESTVAST	11614	11615	11616	11616	11616	11617	11257
16	AANDRIJFBLOK	10642	10643	10644	10644	10645	11541	11828
17	SCHRAPERDEKSEL BUITEN	—	—	—	—	—	11545	11545
18	SCHRAPERDEKSEL BINNEN	—	—	—	—	—	11544	11544
19	SCHROEF	—	—	—	—	—	1251	1251
19	SCHROEF, ROESTVAST	—	—	—	—	—	1229	1229
20	SCHIJF	—	—	—	—	—	4374	4374
20	SCHIJF, ROESTVAST	—	—	—	—	—	4397	4397
21	SCHRAPER	—	—	—	—	—	1663	1663
22	SCHRAPER	—	—	—	—	—	10471	10471
23	MEENEMER	—	—	—	—	—	11542	11829

3.1.3 Module-reservedelen

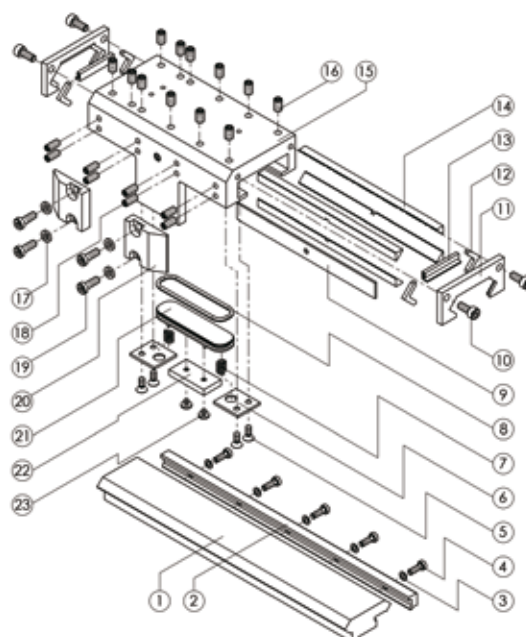
POS.	BENAMING	IDENT-NR. *						
		SL 16	SL 25	SL 32	SL 40	SL 50	SL 63	SL 80
5,6,7,8, 9,10	GELEIDESLEDE COMPLEET	11399	11401	11404	11407	11410	—	—
11,12,14	GELEIDESLEDE COMPLEET, ROESTVAST	11400	11402	11405	11408	11411	—	—
5,6,8, 10,11,12,	GELEIDESLEDE COMPLEET	—	—	—	—	—	11888	11888
14,17, 18,21,22	GELEIDESLEDE COMPLEET, ROESTVAST	—	—	—	—	—	11889	11889
8,9,10	REVISIESET STANDAARD	11066	11067	11068	11069	11070	—	—
8,10,21, 22	(INCL. VET VOOR GELEIDING TUBE 8 ML)	—	—	—	—	—	11094	11094

3.1.4 Smering

	IDENT-NR. *
VET VOOR GELEIDING TUBE 8 ML	10550
VET VOOR GELEIDING 0,5 KG	11606

3.2 Slideline met rem

(SL25 / SL32 / SL40 / SL50)



* A.u.b. zo bestellen: IDENT-NR. + „FIL“, voorbeeld: 11615FIL

3.2.1 Aanbouwdelen aan de OSP

BENAMING	IDENT-NR. **			
	SL 25	SL 32	SL 40	SL 50
GLIJGELEIDING SLIDELINE MET REM	20409	20410	20411	20412

3.2.2 Losse reserveonderdelen

POS.	BENAMING	IDENT-NR. * (**)			
		SL 25	SL 32	SL 40	SL 50
1	GLIJRAIL **	10913	10914	10915	10916
2	KLAUW **	10918	10919	10920	10921
3	SCHIJF	3954	3954	3789	3789
4	SCHROEF	10810	10810	10610	10610
5	SCHROEF	1549	1549	1549	1549
6	PLAAT	11207	11207	11207	11207
7	DRUKVEER	1121	1121	1121	1128
8	O-RING	11218	11219	11220	11221
9	STEUNPLAAT	10571	10590	10570	10798
10	SCHROEF	2742	2742	1062	2742
11	SCHRAPERDEKSEL	1661	1681	10487	10504
12	VELT	1619	1665	10665	10665
13	SCHRAPER	1663	1683	10471	10472
14	GLIJPROFIEL	10177	10591	10569	10797
15	GELEIDESLEDE	11474	11475	11476	11477
16	DRAADSTANG	1116	1116	1116	1116
17	SCHIJF	11608	11609	11609	11609
18	DRAADSTANG	10281	10281	2262	11918
19	SCHROEF	11615	11616	11616	11616
20	AANDRIJFBLOK	10643	10644	10644	10645
21	REMZUIGER	11205	11209	11212	11215
22	REMVOERING	11206	11210	11213	11216
23	SCHROEF	11217	11217	11217	11217

3.2.3 Module-reservedelen

POS.	BENAMING	IDENT-NR. *			
		SL 25	SL 32	SL 40	SL 50
5,6,7,8, 9,10,11,12,13,14,15,16,18,21,22,23	GELEIDESLEDE COMPLEET	11403	11406	11409	11412
8,12,13, 14,22	REVISIESET (INCL. VET VOOR GELEID. TUBE 8 ML)	11095	11096	11097	11098

3.2.4 Smering

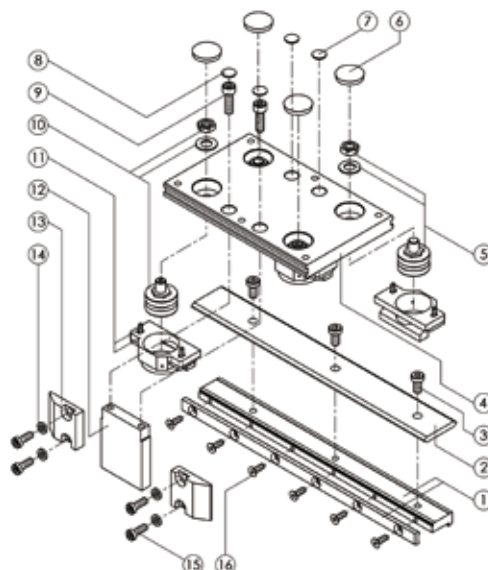
BENAMING	IDENT-NR. *
	VET VOOR GELEIDING TUBE 8 ML
VET VOOR GELEIDING 0,5 KG	11606

* A.u.b. zo bestellen: IDENT-NR. + „FIL“, voorbeeld: 11095FIL

** A.u.b. zo bestellen: IDENT-NR. + slaglengte [mm, 5-posities], voorbeeld (1 m slag): 10913-01000

3.3 Powerslide

PS16/25
 PS25/25 – PS25/35
 PS25/44
 PS32/35 – PS32/44
 PS40/44 – PS40/60
 PS50/60 – PS50/76



3.3.1 Aanbouwdelen aan de OSP

POS.	BENAMING	IDENT-NR. **									
		PS 16/25	PS 25/25	PS 25/35	PS 25/44	PS 32/35	PS 32/44	PS 40/44	PS 40/60	PS 50/60	PS 50/76
	ROLLENGELEIDING POWERSLIDE VOOR OSP-P EN OSP-E-SPIL	20285	20015	20016	20017	20286	20287	20033	20034	20288	20289
	ROLLENGELEIDING POWERSLIDE VOOR OSP-E-RIEM	—	20304	20305	20306	20307	20308	—	—	20309	20310
	ROLLENGELEIDING POWERSLIDE VOOR OSP-P EN OSP-E-SPIL ROESTVAST	20294	20295	20296	20297	20298	20299	20300	20301	20302	20303

3.3.2 Losse reserveonderdelen

POS.	BENAMING	IDENT-NR. * (**)									
		PS 16/25	PS 25/25	PS 25/35	PS 25/44	PS 32/35	PS 32/44	PS 40/44	PS 40/60	PS 50/60	PS 50/76
1	DRAGERLIJST MET KLAUW VOOR OSP-P EN OSP-E-SPIL **	11001	11002	11003	11004	11005	11006	11007	11008	11009	11010
1	DRAGERLIJST MET KLAUW VOOR OSP-E-RIEM **	—	11031	11032	11033	11034	11035	—	—	11036	11037
2	GELEIDERRAIL VOOR OSP-P EN OSP-E-SPIL **	11011	11012	11013	11014	11015	11016	11017	11018	11019	11020
2	GELEIDERRAIL VOOR OSP-P EN OSP-E- SPIL ROESTVAST **	11021	11022	11023	11024	11025	11026	11027	11028	11029	11030
2	GELEIDERRAIL VOOR OSP-P OSP-E-RIEM **	—	11038	11039	11040	11041	11042	—	—	11043	11044
3	SCHROEF	10610	10610	3275	10610	3275	10610	1879	10684	10684	10719
3	SCHROEF, ROESTVAST	10683	10683	3717	10683	3717	10683	10779	10684	10684	10834
4	GELEIDESLEDE	10636	10637	10638	10639	10638	10639	10639	10640	10640	10641
5	LOOPROL CENTRISCH	10620	10620	10620	10622	10620	10622	10622	10622	10622	10624
5	LOOPROL CENTRISCH ROESTVAST	14411	14411	14411	14413	14411	14413	14413	14413	14413	14415
6	BESCHERMKAP	10658	10658	10658	10659	10658	10659	10659	10659	10659	10660
7	BESCHERMKAP	—	—	10184	10184	10184	10184	10184	10657	10184	—
8	BESCHERMKAP	10656	10184	10184	10184	10184	10184	10184	10184	10657	10657
9	SCHROEF	3278	10610	1273	1273	666	1273	1273	1273	10685	10686
9	SCHROEF, ROESTVAST	10167	10683	394	394	667	394	394	394	10685	10686
10	LOOPROL EXCENTRISCH	10619	10619	10619	10621	10619	10621	10621	10621	10621	10623
10	LOOPROL EXCENTRISCH ROESTVAST	14410	14410	14410	14412	14410	14412	14412	14412	14412	14414
11	AFDEKKING VOOR LOOPROLLEN	4009	4009	4009	4017	4009	4017	4017	4017	4017	10627
11	AFDEKKING VOOR LOOPROLLEN ROESTVAST	10625	10625	10625	10626	10625	10626	10626	10626	10626	10799
12	MEENEMER	10646	10647	10648	10649	10650	10651	10652	10653	10654	10655

* A.u.b. zo bestellen: IDENT-NR. + „FIL“, voorbeeld: 10646FIL

** A.u.b. zo bestellen: IDENT-NR. + slaglengte [mm, 5-posities], voorbeeld (1 m slag): 20285-01000

POS.	BENAMING	IDENT-NR. *									
		PS 16/25	PS 25/25	PS 25/35	PS 25/44	PS 32/35	PS 32/44	PS 40/44	PS 40/60	PS 50/60	PS 50/76
13	AANDRIJFBLOK	10642	10643	10643	10643	10644	10644	10644	10644	10645	10645
14	SCHIJF	11607	11608	11608	11608	11609	11609	11609	11609	11609	11609
14	SCHIJF, ROESTVAST	11607	11611	11611	11611	11612	11612	11612	11612	11612	11612
15	SCHROEF	11614	11615	11615	11615	11616	11616	11616	11616	11616	11616
15	SCHROEF, ROESTVAST	11614	11615	11615	11615	11616	11616	11616	11616	11616	11616
16	SCHROEF	2685	2685	10687	10687	10687	10687	10678	3256	3256	3256
16	SCHROEF, ROESTVAST	2689	2689	10687	10687	10687	10687	10679	3715	3715	3715

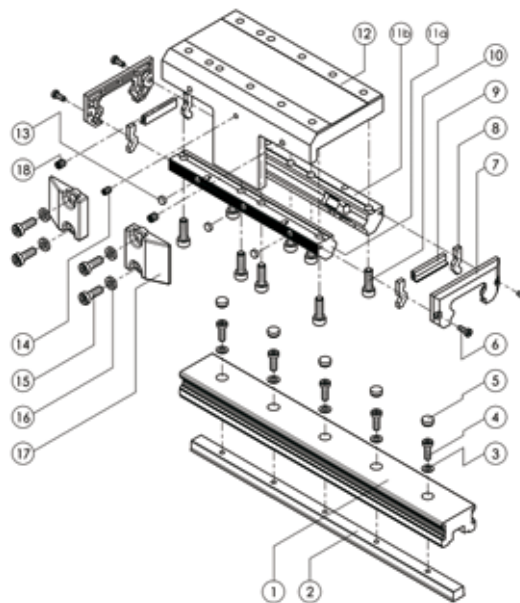
3.3.3 Module-reservedelen

POS.	BENAMING	IDENT-NR. *									
		PS 16/25	PS 25/25	PS 25/35	PS 25/44	PS 32/35	PS 32/44	PS 40/44	PS 40/60	PS 50/60	PS 50/76
4,5,6,7, 8,10,11	GELEIDESLEDE COMPLEET	—	—	11415	11416	11415	11416	11416	11417	11417	—
4,5,6,8, 10,11	GELEIDESLEDE COMPLEET	11413	11414	—	—	—	—	—	—	—	11418

* A.u.b. zo bestellen: IDENT-NR. + „FIL“, voorbeeld: 11413FIL

3.4 Proline

(PL16 / PL25 / PL32 / PL40 / PL50)



3.4.1 Aanbouwdelen aan de OSP

POS.	BENAMING	IDENT-NR. **				
		PL 16	PL 25	PL 32	PL 40	PL 50
	ROLLENGELEIDING PROLINE VOOR OSP-P EN OSP-E SPIL	20855	20856	20857	20858	20859
	ROLLENGELEIDING PROLINE VOOR OSP-E-RIEM	—	20874	20875	—	20876

3.4.2 Losse reserveonderdelen

POS.	BENAMING	IDENT-NR. * (**)				
		PL 16	PL 25	PL 32	PL 40	PL 50
1	DUBBELRAIL VOOR OSP-P EN OSP-E-SPIL **	10951	10943	10944	10945	10946
1	DUBBELRAIL VOOR OSP-E RIEM **	—	10868	10869	—	10870
2	KLEMPROFIEL **	10957	10947	10948	10949	10950
3	SCHIJF	11884	11884	11885	11885	11885
4	SCHROEF	10810	10810	10610	3275	3275
5	AFDEKKING	20524	20524	20526	20526	20526
6	SCHROEF	11886	11886	11886	11886	11886
7	SCHRAPERDEKSEL	11930	11841	11842	11843	11844
8	VILT	11931	11875	11876	11877	11878
9	SCHRAPER	11932	11880	11881	11882	11883
10	SCHROEF	619	234	1273	1323	11227
11	ROLSCHOENENPAAR	11784	11785	11786	11787	11788
12	GELEIDESLEDE	11702	11703	11704	11705	11706
13	SCHIJF	11929	11929	11929	11929	11929
14	DRAADSTANG	429	429	429	429	429
15	SCHROEF	11614	11615	11616	11616	11616
16	SCHIJF	11607	11608	11609	11609	11609
17	AANDRIJFBLOK	10642	10643	10644	10644	10645
18	DRAADSTANG	2744	2744	2744	2744	2744

* A.u.b. zo bestellen: IDENT-NR. + „FIL“, voorbeeld: 11930FIL

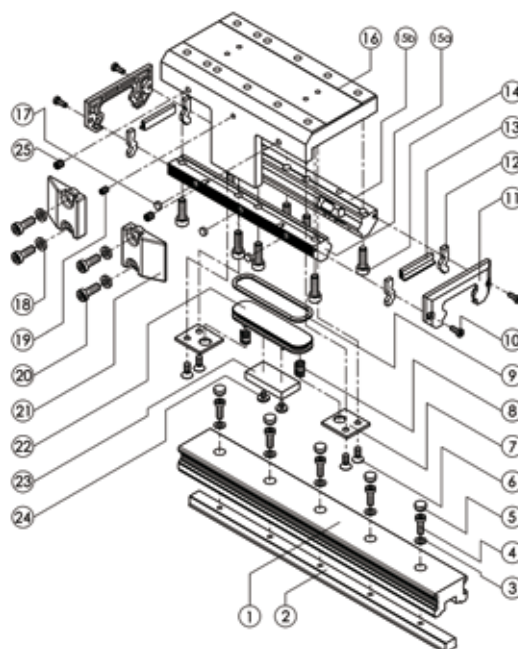
** A.u.b. zo bestellen: IDENT-NR. + slaglengte [mm, 5-posities], voorbeeld (1 m slag): 20855-01000

3.4.3 Module-reservedelen

POS.	BENAMING	IDENT-NR. *				
		PL 16	PL 25	PL 32	PL 40	PL 50
6,7,8,9, 10,11,12,13,14	GELEIDESLEDE COMPLEET	11985	11899	11900	11901	11902

3.5 Proline met rem

(PL25 / PL32 / PL40 / PL50)



3.5.1 Aanbouwdelen aan de OSP

POS.	BENAMING	IDENT-NR. **			
		PL 25	PL 32	PL 40	PL 50
	ROLLENGELEIDING PROLINE MET REM	20860	20861	20862	20863

* A.u.b. zo bestellen: IDENT-NR. + „FIL“, voorbeeld: 11985FIL

** A.u.b. zo bestellen: IDENT-NR. + slaglengte [mm, 5-posities], voorbeeld (1 m slag): 20860-01000

3.5.2 Losse reserveonderdelen

POS.	BENAMING	IDENT-NR. * (**)			
		PL 25	PL 32	PL 40	PL 50
1	DUBBELRAIL FDK **	10943	10944	10945	10946
2	KLEMPROFIEL **	10947	10948	10949	10950
3	SCHIJF	11884	11885	11885	11885
4	SCHROEF	10810	10610	3275	3275
5	AFDEKKING	20524	20526	20526	20526
6	SCHROEF	1549	1549	1549	1549
7	PLAAT	11207	11207	11207	11207
8	DRUKVEER	1121	1121	1121	1128
9	O-RING	11218	11219	11220	11221
10	SCHROEF	11886	11886	11886	11886
11	SCHRAPERDEKSEL	11841	11842	11843	11844
12	VILT	11875	11876	11877	11878
13	SCHRAPER	11880	11881	11882	11883
14	SCHROEF	234	1273	1323	11227
15	ROLSCHOENENPAAR FEK	11785	11786	11787	11788
16	GELEIDESLEDE	11731	11732	11733	11734
17	SCHIJF	11929	11929	11929	11929
18	SCHIJF	11608	11609	11609	11609
19	DRAADSTANG	429	429	429	429
20	SCHROEF	11615	11616	11616	11616
21	AANDRIJFBLOK	10643	10644	10644	10645
22	REMZUIGER	11205	11029	11212	11215
23	REMVOERING	11206	11210	11213	11216
24	SCHROEF	11217	11217	11217	11217
25	DRAADSTANG	2744	2744	2744	2744

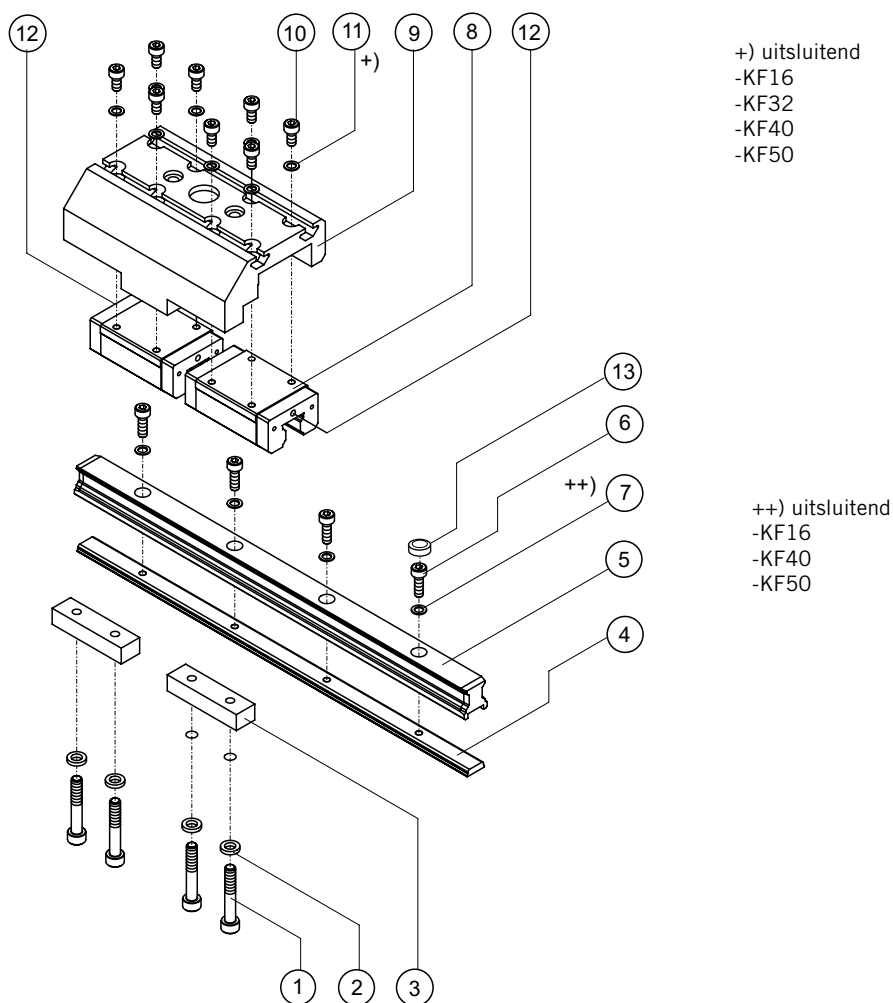
3.5.3 Module-reservedelen

POS.	BENAMING	IDENT-NR. *			
		PL 25	PL 32	PL 40	PL 50
6,7,8,9, 10,11,12,13,14,15	GELEIDESLEDE COMPLEET	11903	11904	11905	11906

* A.u.b. zo bestellen: IDENT-NR. + „FIL“, voorbeeld: 11903FIL

** A.u.b. zo bestellen: IDENT-NR. + slaglengte [mm, 5-posities], voorbeeld (1 m slag): 10943-01000

3.6 Geleiding OSP-KF



3.6.1 Losse reserveonderdelen OSP-KF

POS.	BENAMING	IDENT-NR. * (**)				
		KF16	KF25	KF32	KF40	KF50
1	SCHROEF	13558	163	858	858	858
2	SCHIJF	11607	11608	11609	11609	11609
3	LIJST	13489	13492	13493	13490	13491
4	KLEMPROFIEL **	13506	13517	13518	13519	13520
5	GLIJRAIL **					
6	SCHROEF VOOR GELEIDERRAIL					
7	SCHIJF VOOR GELEIDERRAIL					
8	LOOPWAGEN					
9	GELEIDESLEDE					
10	SCHROEF VOOR LOOPWAGEN					
11	SCHIJF VOOR LOOPWAGEN	3953	-	3954	4373	3789
12	SMEERNIPPEL -KF16: -KF25, -KF 32: -KF50: -KF40:					
						TRECHTERSMEERNIPPEL VERGELIJKBAAR MET DIN 3405 TRECHTERSMEERNIPPEL, VORM A-M3 X 5, DIN 3405 SMEERNIPPEL M6 X 8, DIN 71412 TRECHTERSMEERNIPPEL, VORM B-M3, VERGELIJKBAAR DIN 3405
13	AFDEKKAP VOOR GELEIDERRAIL					Neem contact op met onze productondersteuningsspecialisten ! ***

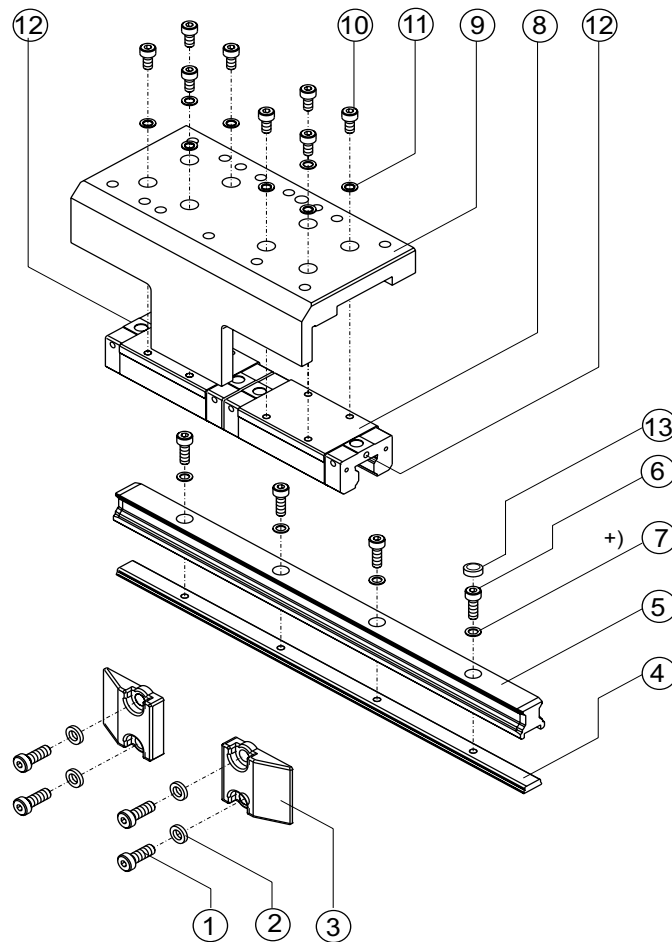
Neem contact op met onze productondersteuningsspecialisten ! ***

* A.u.b. zo bestellen: IDENT-NR. + „FIL“, voorbeeld: 13489FIL

** A.u.b. zo bestellen: IDENT-NR. + slaglengte [mm, 5-posities], voorbeeld (1 m slag): 13506-01000

*** ode.technicalsupport@parker.com, Tel.:+49 (0)7158 1703-0

3.7 Starline



+) uitsluitend
-STL16
-STL50

3.7.1 Aanbouwdelen aan de OSP

POS.	BENAMING	IDENT-NR. **				
		STL16	STL25	STL32	STL40	STL50
	GELEIDING OSP-STL	21111	21112	21113	21114	21115

3.7.2 Losse reserveonderdelen

POS.	BENAMING	IDENT-NR. * (**)				
		STL16	STL25	STL32	STL40	STL50
1	SCHROEF	11614	11615	11616	11616	11616
2	SCHIJF	11607	11608	11609	11609	11609
3	AANDRIJFBLOK	10642	10643	10644	10644	10645
4	KLEMPROFIEL **	13506	13517	13518	13519	13520
5	GLIJRAIL **					
6	SCHROEF VOOR GELEIDERRAIL					
7	SCHIJF VOOR GELEIDERRAIL					
8	LOOPWAGEN					
9	GELEIDESLEDE					
10	SCHROEF VOOR LOOPWAGEN					
11	SCHIJF VOOR LOOPWAGEN	3953	3954	3954	4373	3789
12	SMEERNIPPEL	-	-	-	-	-
13	AFDEKKAP VOOR GELEIDERRAIL					

Neem contact op met onze productondersteuningsspecialisten ! ***

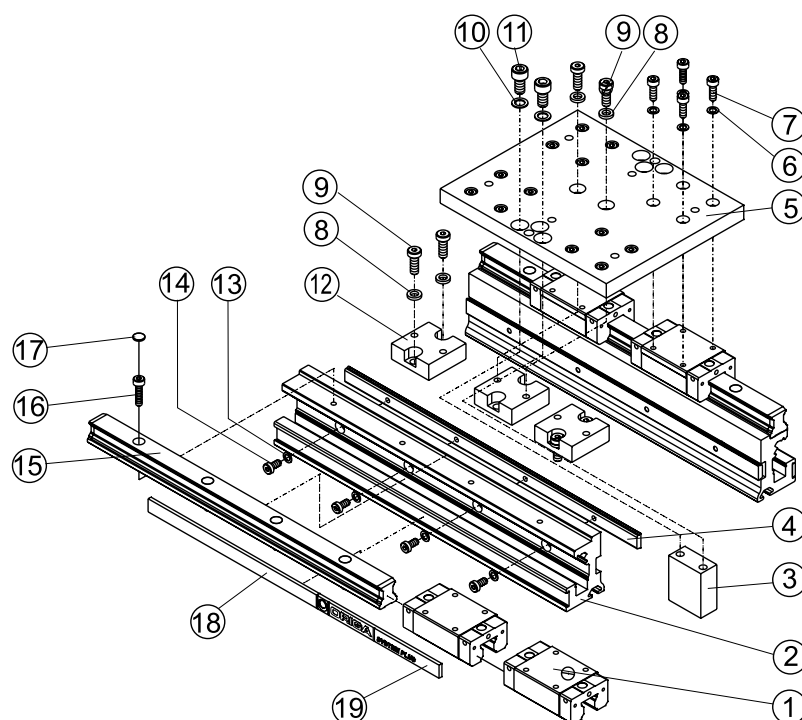
Neem contact op met onze productondersteuningsspecialisten ! ***

* A.u.b. zo bestellen: IDENT-NR. + „FIL“, voorbeeld: 10642FIL

** A.u.b. zo bestellen: IDENT-NR. + slaglengte [mm, 5-posities], voorbeeld (1 m slag): 13506-01000

*** ode.technicalsupport@parker.com, Tel.:+49 (0)7158 1703-0

3.8 OSP-Heavy Duty



3.8.1 Aanbouwdelen aan de OSP

POS.	BENAMING	IDENT-NR. **			
		HD25	HD32	HD40	HD50
	GELEIDING OSP-HD	21246	21247	21248	21249

3.8.2 Losse reserveonderdelen

POS.	BENAMING	IDENT-NR. * (**)			
		HD25	HD32	HD40	HD50
1	LOOPWAGEN	Neem contact op met onze productondersteuningsspecialisten ! ***			
2	DRAAGRAIL AFGEKORT **	13715	13716	13717	13718
3	MAGNEETHOUDER	13755	13756	13757	13758
4	KLEMPROFIEL AFGEKORT **	13795	13796	13797	13798
5	SLEDEPLAAT	Neem contact op met onze productondersteuningsspecialisten ! ***			
6	BORGRING VOOR LOOPWAGEN	3954	3954	4373	3789
7	SCHROEF VOOR LOOPWAGEN	Neem contact op met onze productondersteuningsspecialisten ! ***			
8	BORGRING VOOR MEENEMER	11608	11609	11609	11609
9	SCHROEF VOOR MEENEMER	11615	11618	11616	11618
10	BORGRING VOOR MAGNEETHOUDER	3789	3789	3789	3789
11	SCHROEF VOOR MAGNEETHOUDER	1102	1102	666	666
12	MEENEMER	10714	10715	10716	10715
13	BORGRING VOOR DRAAGRAIL	3954	3954	3789	3789
14	SCHROEF VOOR DRAAGRAIL	2702	2702	3275	3275
15	GELEIDERRAIL AFGEKORT **				
16	SCHROEF VOOR GELEIDERRAIL	Neem contact op met onze productondersteuningsspecialisten ! ***			
17	AFDEKKAP VOOR GELEIDERRAIL				
18	AFDEKRAIL PER METER	10468	10468	10468	10468
19	AFDEKPROFIEL VOOR TYPEPLAATJE	10469	10469	10469	10469

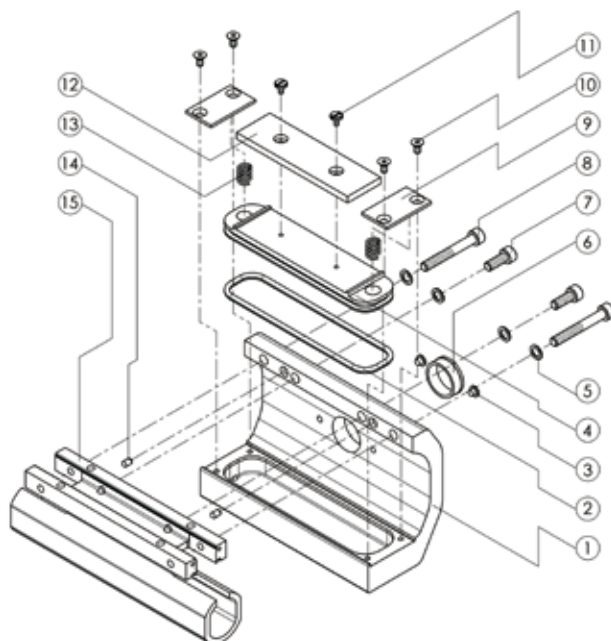
* A.u.b. zo bestellen: IDENT-NR. + „FIL“, voorbeeld: 10714FIL

** A.u.b. zo bestellen: IDENT-NR. + slaglengte [mm, 5-posities], voorbeeld (1 m slag): 13715-01000

*** ode.technicalsupport@parker.com, Tel.:+49 (0)7158 1703-0

3.9 Actieve rem

(AB25 / AB32 / AB40 / AB50 / AB63 / AB80)



3.9.1 Aanbouwdelen aan de OSP

POS.	BENAMING	IDENT-NR. *					
		AB 25	AB 32	AB 40	AB 50	AB 63	AB 80
	ACTIEVE REM	20806	20807	20808	20809	20810	20811

3.9.2 Losse reserveonderdelen

POS.	BENAMING	IDENT-NR. *					
		AB 25	AB 32	AB 40	AB 50	AB 63	AB 80
1	REMBEHUZING	11462	11485	11464	11487	11583	11584
2	O-RING	11643	11565	11645	11646	11647	11648
3	STOP	10674	10674	10674	10674	10674	10674
4	REMZUIGER	—	—	11466	11632	11633	11634
4 + 12	REMZUIGER MET REMVOERING	11649	11650	—	—	—	—
5	SCHIJF	4396	3792	3792	3792	4397	4398
6	STOP	11933	11933	11933	11934	11934	11934
7	SCHROEF	3716	667	667	394	10686	11653
8	SCHROEF	11640	11641	11641	11642	—	—
9	DRUKPLAAT	11635	11635	11636	11637	11638	11638
10	SCHROEF	11651	11651	11651	11651	11652	11652
11	SCHROEF	—	—	11596	11596	11596	11596
12	REMVOERING	—	—	11460	11483	11585	11586
13	DRUKVEER	11728	11728	11728	11729	11730	11730
14	FIXEERPEN	—	—	2242	2242	—	—
15	ZUIGERBEUGEL	11625	11626	11627	11628	11629	11630

* A.u.b. zo bestellen: IDENT-NR. + „FIL“, voorbeeld: 20806FIL

3.9.3 Module-reservedelen

POS.	BENAMING	IDENT-NR. *					
		AB 25	AB 32	AB 40	AB 50	AB 63	AB 80
2,4,12	REVISIESET (INCL. VET TUBE 8 ML)	11822	11823	—	—	—	—
2,12	REVISIESET (INCL. FETT TUBE 8 ML)	—	—	11824	11825	11826	11827

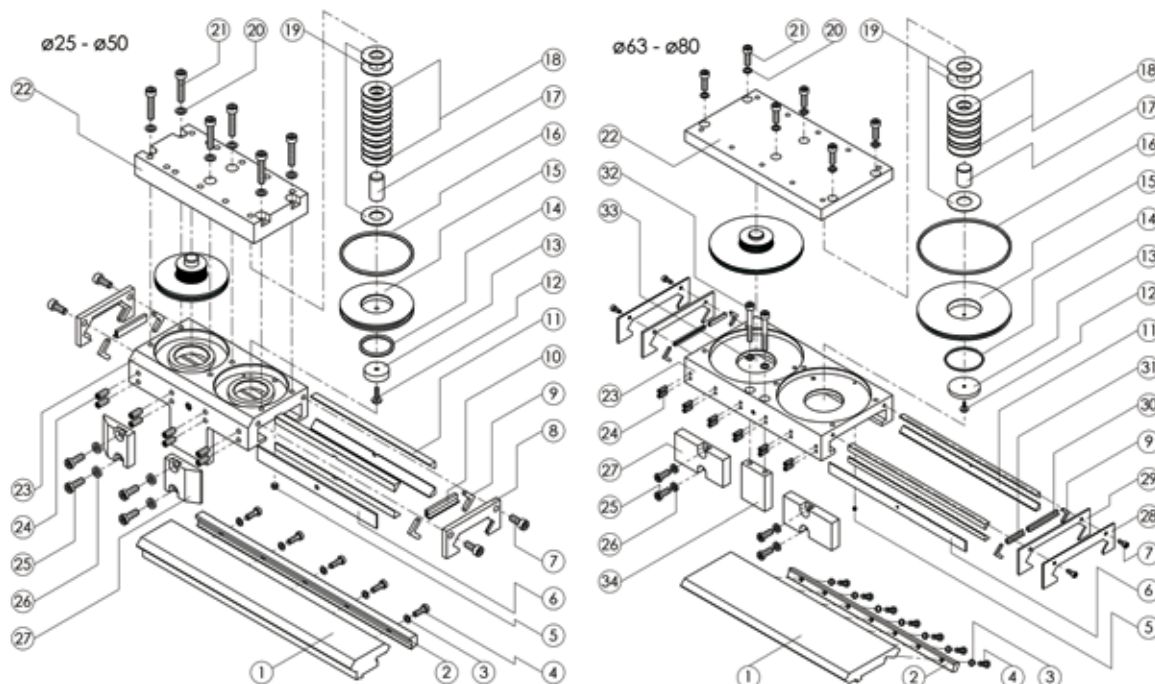
3.9.4 Smering

POS.	BENAMING	IDENT-NR. *					
		AB 25	AB 32	AB 40	AB 50	AB 63	AB 80
	VET TUBE 8 ML	1598	1598	1598	1598	1598	1598

* A.u.b. zo bestellen: IDENT-NR. + „FIL“, voorbeeld: 11822FIL

3.10 Multi-Brake-Slideline

(MB-SL25 / MB-SL32 / MB-SL40 / MB-SL50 / MB-SL63 / MB-SL80)



3.10.1 Aanbouwdelen aan de OSP

POS.	BENAMING	IDENT-NR. **					
		MB-SL25	MB-SL32	MB-SL40	MB-SL50	MB-SL63	MB-SL80
	MULTI-BRAKE MET GLIJGELEIDING SLIDELINE	20796	20797	20798	20799	20800	20846

3.10.2 Losse reserveonderdelen

POS.	BENAMING	IDENT-NR. * (**)					
		MB-SL25	MB-SL32	MB-SL40	MB-SL50	MB-SL63	MB-SL80
1	GLIJRAIL **	10913	10914	10915	10916	10939	10941
2	KLAUW **	10918	10919	10920	10921	10940	10942
3	SCHIJF	4395	4395	3792	3792	3792	3792
4	SCHROEF	10811	10811	10683	10683	10683	10683
5	DRAADSTANG	11301	11301	11301	11301	11301	11301
6	STEUNPLAAT	10571	10590	10570	10798	11547	11547
7	SCHROEF	3716	3716	1063	3716	3716	3716
8	SCHRAPERDEKSEL	1661	1681	10487	10504	—	—
9	VILT	1619	1665	10665	10665	11543	11543
10	SCHRAPER	1663	1683	10471	10472	—	—
11	GLIJPROFIEL	10177	10591	10569	10797	11546	11546
12	SCHROEF	11548	11548	11548	11549	11549	11549
13	REMVOERING	11515	11516	11517	11518	11519	11519
14	O-RING	2526	11559	11560	11561	11562	11562
15	REMZUIGER	11510	11511	11512	11513	11514	11514
16	O-RING	11563	11564	11565	11566	11567	11567
17	GELEIDEBOUT	11520	11521	11522	11523	13072	13072

* A.u.b. zo bestellen: IDENT-NR. + „FIL“, voorbeeld: 11515FIL

** A.u.b. zo bestellen: IDENT-NR. + slaglengte [mm, 5-posities], voorbeeld (1 m slag): 20796-01000

POS.	BENAMING	IDENT-NR. *					
		MB-SL25	MB-SL32	MB-SL40	MB-SL50	MB-SL63	MB-SL80
18	SCHOTELVEER	11533	11534	11535	11536	11537	11537
19	DRUKPLAAT 0,5 MM	11525	11525	11527	11529	11531	11531
19	DRUKPLAAT 1,0 MM	11526	11526	11528	11530	11532	11532
20	SCHIJF	4396	3792	3792	3792	4397	4397
21	SCHROEF	4607	3714	3714	3714	10686	10686
22	PLAAT	11505	11506	11507	11508	11509	11509
23	GELEIDESLEDE	11500	11501	11502	11503	11504	11504
24	DRAADSTANG	10682	10682	2255	11919	11550	11550
25	SCHROEF	11615	11616	11616	11616	11617	11257
26	SCHIJF	11611	11612	11612	11612	11613	11831
27	AANDRIJFBLOK	10643	10644	10644	10645	11541	11828
28	SCHRAPERDEKSEL BUITEN	—	—	—	—	11545	11545
29	SCHRAPERDEKSEL BINNEN	—	—	—	—	11544	11544
30	SCHRAPER	—	—	—	—	1663	1663
31	SCHRAPER	—	—	—	—	10471	10471
32	SCHROEF	—	—	—	—	1229	1229
33	SCHIJF	—	—	—	—	4397	4397
34	MEENEMER	—	—	—	—	11542	11829

3.10.3 Module-reservedelen

POS.	BENAMING	IDENT-NR. *					
		MB-SL25	MB-SL32	MB-SL40	MB-SL50	MB-SL63	MB-SL80
5,6,7,8, 9,10,11,12,13,14,15,16,17,18,19,20,21 22, 23,24	GELEIDESLEDE COMPLEET	11684	11685	11686	11687	—	—
5,6,7,9, 11,12,13,14,15,16,17,18,19,20,21,22.23.24	GELEIDESLEDE COMPLEET	—	—	—	—	11688	11688
9,10,11, 13, 14,16	REVISIESET (INCL. VET VOOR GELEIDING TUBE 8 ML)	11089	11090	11091	11092	—	—
9,11,13, 14, 16,30,31	REVISIESET (INCL. VET VOOR GELEIDING TUBE 8 ML)	—	—	—	—	11093	11093

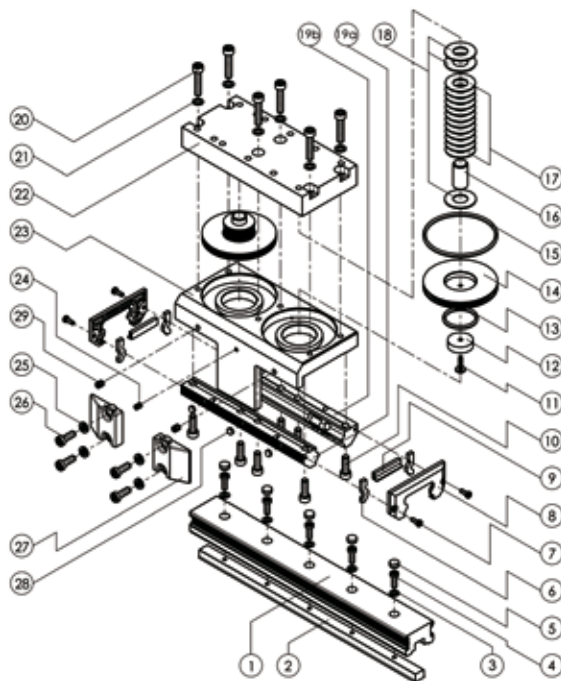
3.10.4 Smering

POS.	BENAMING	IDENT-NR. *					
		MB-SL25	MB-SL32	MB-SL40	MB-SL50	MB-SL63	MB-SL80
	VET VOOR GELEIDING TUBE 8 ML						10550
	VET VOOR GELEIDING 0,5 KG						11606

* A.u.b. zo bestellen: IDENT-NR. + „FIL“, voorbeeld: 11533FIL

3.11 Multi-Brake-Proline

(MB-PL25 / MB-PL32 / MB-PL40 / MB-PL50)



3.11.1 Aanbouwdelen aan de OSP

POS.	BENAMING	IDENT-NR. **			
		MB-PL25	MB-PL32	MB-PL40	MB-PL50
	MULTI-BRAKE MET ROLLENGELEIDING PROLINE	20864	20865	20866	20867

3.11.2 Losse reserveonderdelen

POS.	BENAMING	IDENT-NR. * (**)			
		MB-PL25	MB-PL32	MB-PL40	MB-PL50
1	DUBBELRAIL FDK **	10943	10944	10945	10946
2	KLEMPROFIEL **	10947	10948	10949	10950
3	SCHIJF	11884	11885	11885	11885
4	SCHROEF	10810	10610	3275	3275
5	AFDEKKING	20524	20526	20526	20526
6	VILT	11875	11876	11877	11878
7	SCHROEF	11886	11886	11886	11886
8	SCHRAPERDEKSEL	11841	11842	11843	11844
9	SCHRAPER	11880	11881	11882	11883
10	SCHROEF	234	1273	1323	11227
11	SCHROEF	11548	11548	11548	11549
12	REMOVING	11515	11516	11517	11518
13	O-RING	2526	11559	11560	11561

* A.u.b. zo bestellen: IDENT-NR. + „FIL“, voorbeeld: 11880FIL

** A.u.b. zo bestellen: IDENT-NR. + slaglengte [mm, 5-posities], voorbeeld (1 m slag): 10943-01000

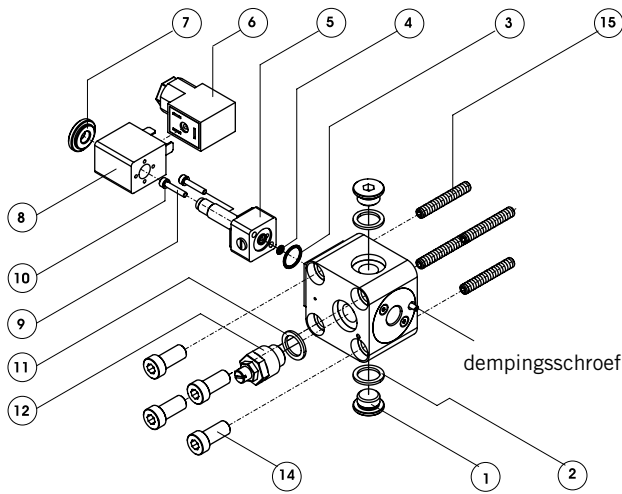
POS.	BENAMING	IDENT-NR. *			
		MB- PL25	MB- PL32	MB- PL40	MB- PL50
14	REMZUIGER	11510	11511	11779	11780
15	O-RING	11563	11564	11565	11887
16	GELEIDEBOUT	11520	11521	11522	11523
17	SCHOTELVEER	11533	11534	11535	11536
18	DRUKPLAAT 0,5 MM	11525	11526	11527	11529
18	DRUKPLAAT 1,0 MM	11526	11526	11528	11530
19	ROLSCHOENENPAAR FEK	11785	11786	11787	11788
20	SCHROEF	1848	1323	1323	1323
21	SCHIJF	4373	3789	3789	3789
22	PLAAT	11505	11506	11507	11508
23	GELEIDESLEDE	11912	11913	11914	11915
24	DRAADSTANG	429	429	429	429
25	SCHIJF	11608	11609	11609	11609
26	SCHROEF	11615	11616	11616	11616
27	AANDRIJFBLOK	10643	10644	10644	10645
28	SCHIJF	11929	11929	11929	11929
29	DRAADSTANG	2744	2744	2744	2744

3.11.3 Module-reservedelen

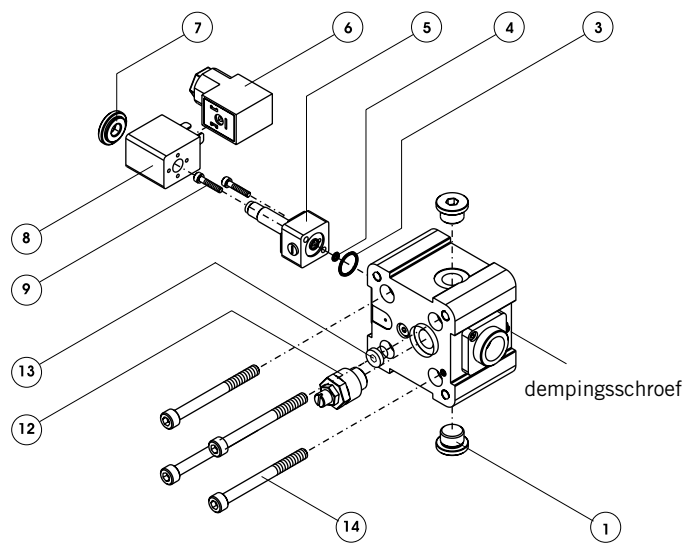
POS.	BENAMING	IDENT-NR. *			
		MB- PL25	MB- PL32	MB- PL40	MB- PL50
6,7,8,9, 10,11,12,13,14,15,16,17,18,19,20,21,22,23,24,28	GELEIDESLEDE COMPLEET	11907	11908	11909	11910

* A.u.b. zo bestellen: IDENT-NR. + „FIL“, voorbeeld: 11510FIL

3.12 Geïntegreerde 3/2 ventielen VOE



OSP-P25 / OSP-P32



OSP-P40 / OSP-P50

3.12.1 Aanbouwdelen aan de OSP

POS.	BENAMING	IDENT-NR. *			
		OSP-P25	OSP-P32	OSP-P40	OSP-P50
	GEÏNTEGREERD 3/2 VENTIEL VOE 24 V COMPLEET	20914	20916	20918	20920
	GEÏNTEGREERD 3/2 VENTIEL VOE 230 V COMPLEET	20915	20917	20919	20921

3.12.2 Losse reserveonderdelen

POS.	BENAMING	IDENT-NR.			
		OSP-P25	OSP-P32	OSP-P40	OSP-P50
1	AFSLUITPLUG	KW0426	99*	KW0427	KW0427
2	AFDICHRING	—	KW0355	—	—
3	O-RING	631*	631*	631*	631*
4	O-RING	628*	628*	628*	628*
5	VOORSTUURVENTIEL	11890*	11890*	11890*	11890*
6	STEKKERDOOS 10-50 V	11894*	11894*	11894*	11894*
6	STEKKERDOOS 70-250 V	11895*	11895*	11895*	11895*
7	KARTELMOER	651*	651*	651*	651*
	VEERRING	652*	652*	652*	652*
8	MAGNEETSPOEL VOOR 24 V= EN 60 V =~/50-60 HZ	KZ3673	KZ3673	KZ3673	KZ3673
8	MAGNEETSPOEL VOOR 110 V= EN 230 V =~/50-60 HZ	KZ3672	KZ3672	KZ3672	KZ3672
9	SCHROEF VOOR VOORSTUURVENTIEL	10107*	10107*	10107*	10107*
10	BORGRING SCHNORR	—	3953*	—	—
11	AFDICHRING	—	KW0355	—	—
12	SMOORVENTIEL	KY6952	KY6953	KY6953	KY6953
13	AFSLUITPLUG	—	—	KW0425	KW0425
14	DEKSELSCROEF	1621*	1006*	1521*	1521*

* A.u.b. zo bestellen: IDENT-NR. + „FIL“, voorbeeld: 20914FIL

3.12.3 Module-reservedelen

POS.	BENAMING	IDENT-NR. *			
		OSP-P25	OSP-P32	OSP-P40	OSP-P50
6,7,8, 14,15	KOMPL. GEÏNTEGREERD 3/2 VENTIEL VOE ZONDER: STEKKERDOOS, KARTELMOER, MAGNEET EN DEKSELSCHROEF	11840	11866	11855	11857

3.12.4 Smering

POS.	BENAMING	IDENT-NR. *			
		OSP-P25	OSP-P32	OSP-P40	OSP-P50
	VET TUBE 8 ML	1598	1598	1598	1598

* A.u.b. zo bestellen: IDENT-NR. + „FIL“, voorbeeld: 11840FIL

Notitie

Notitie

Parker Worldwide

Europe, Middle East, Africa

AE – United Arab Emirates, Dubai
Tel: +971 4 8127100
parker.me@parker.com

AT – Austria, Wiener Neustadt
Tel: +43 (0)2622 23501-0
parker.austria@parker.com

AT – Eastern Europe, Wiener Neustadt
Tel: +43 (0)2622 23501 900
parker.easteurope@parker.com

AZ – Azerbaijan, Baku
Tel: +994 50 2233 458
parker.azerbaijan@parker.com

BE/LU – Belgium, Nivelles
Tel: +32 (0)67 280 900
parker.belgium@parker.com

BY – Belarus, Minsk
Tel: +375 17 209 9399
parker.belarus@parker.com

CH – Switzerland, Etoy
Tel: +41 (0)21 821 87 00
parker.switzerland@parker.com

CZ – Czech Republic, Klecany
Tel: +420 284 083 111
parker.czechrepublic@parker.com

DE – Germany, Kaarst
Tel: +49 (0)2131 4016 0
parker.germany@parker.com

DK – Denmark, Ballerup
Tel: +45 43 56 04 00
parker.denmark@parker.com

ES – Spain, Madrid
Tel: +34 902 330 001
parker.spain@parker.com

FI – Finland, Vantaa
Tel: +358 (0)20 753 2500
parker.finland@parker.com

FR – France, Contamine s/Arve
Tel: +33 (0)4 50 25 80 25
parker.france@parker.com

GR – Greece, Athens
Tel: +30 210 933 6450
parker.greece@parker.com

HU – Hungary, Budapest
Tel: +36 23 885 470
parker.hungary@parker.com

IE – Ireland, Dublin
Tel: +353 (0)1 466 6370
parker.ireland@parker.com

IT – Italy, Corsico (MI)
Tel: +39 02 45 19 21
parker.italy@parker.com

KZ – Kazakhstan, Almaty
Tel: +7 7272 505 800
parker.easteurope@parker.com

NL – The Netherlands, Oldenzaal
Tel: +31 (0)541 585 000
parker.nl@parker.com

NO – Norway, Asker
Tel: +47 66 75 34 00
parker.norway@parker.com

PL – Poland, Warsaw
Tel: +48 (0)22 573 24 00
parker.poland@parker.com

PT – Portugal, Leca da Palmeira
Tel: +351 22 999 7360
parker.portugal@parker.com

RO – Romania, Bucharest
Tel: +40 21 252 1382
parker.romania@parker.com

RU – Russia, Moscow
Tel: +7 495 645-2156
parker.russia@parker.com

SE – Sweden, Spånga
Tel: +46 (0)8 59 79 50 00
parker.sweden@parker.com

SK – Slovakia, Banská Bystrica
Tel: +421 484 162 252
parker.slovakia@parker.com

SL – Slovenia, Novo Mesto
Tel: +386 7 337 6650
parker.slovenia@parker.com

TR – Turkey, Istanbul
Tel: +90 216 4997081
parker.turkey@parker.com

UA – Ukraine, Kiev
Tel: +380 44 494 2731
parker.ukraine@parker.com

UK – United Kingdom, Warwick
Tel: +44 (0)1926 317 878
parker.uk@parker.com

ZA – South Africa, Kempton Park
Tel: +27 (0)11 961 0700
parker.southafrica@parker.com

North America

CA – Canada, Milton, Ontario
Tel: +1 905 693 3000

US – USA, Cleveland
Tel: +1 216 896 3000

Asia Pacific

AU – Australia, Castle Hill
Tel: +61 (0)2-9634 7777

CN – China, Shanghai
Tel: +86 21 2899 5000

HK – Hong Kong
Tel: +852 2428 8008

IN – India, Mumbai
Tel: +91 22 6513 7081-85

JP – Japan, Tokyo
Tel: +81 (0)3 6408 3901

KR – South Korea, Seoul
Tel: +82 2 559 0400

MY – Malaysia, Shah Alam
Tel: +60 3 7849 0800

NZ – New Zealand, Mt Wellington
Tel: +64 9 574 1744

SG – Singapore
Tel: +65 6887 6300

TH – Thailand, Bangkok
Tel: +662 186 7000-99

TW – Taiwan, Taipei
Tel: +886 2 2298 8987

South America

AR – Argentina, Buenos Aires
Tel: +54 3327 44 4129

BR – Brazil, Sao Jose dos Campos
Tel: +55 800 727 5374

CL – Chile, Santiago
Tel: +56 2 623 1216

MX – Mexico, Apodaca
Tel: +52 81 8156 6000

Parker Hannifin Manufacturing Germany GmbH & Co. KG Pneumatic Division Europe – Origa

Industriestraße 8
70794 Filderstadt, Germany
Tel: +49 (0)7158 1703-0
Fax: +49 (0)7158 64870
E-Mail: info-origa-de@parker.com
www.parker-origa.com
www.parker.com

