

Locked PL

Locked PLK

Locked PLA

Seite

1.Wichtige Hinweise	4	10.Typenbezeichnung	9
2.Allgemeine Beschreibung	4	11.Montagehinweis	9
3.Modellvarianten	5	12.Darstellung Montagesituation	10
4.Bedienteile und Anschlüsse	6	13.Montage PClamp	11
5.Verwendung	6	14.Inbetriebnahme	13
6.Fehlanwendungen / Warnhinweise	7	15.Wartung und Pflege	14
7.Restrisiken	7	16.Fehlerursachen - Lösungsansätze	16
8.Gewährleistung	8	17.Technische Daten und Zeichnung	17
9.Transport/Lagerung/Zwischenlagerung	9		

1. Wichtige Hinweise

Diese Betriebsanleitung dient zur störungsfreien Nutzung des LOCKED PL, PLK, PLA und ist Voraussetzung für die Erfüllung eventueller Gewährleistungsansprüche. Bitte lesen Sie deshalb vor Gebrauch der Sicherheitsklemmung und/oder -bremse unbedingt diese Bedienungsanleitung sorgfältig bis zum Ende durch.

- Halten Sie die in dieser Anleitung angegebenen Toleranzangaben und Grenzwerte (z. B. für Drücke, Kräfte, Momente und Temperaturen) unbedingt ein.
- Sorgen Sie für ordnungsgemäß aufbereitete Druckluft.
- Berücksichtigen Sie gegebenenfalls die vorherrschenden Umweltbedingungen. Beachten
- Sie die Vorschriften der Berufsgenossenschaft, des Technischen Überwachungs-vereins oder entsprechende nationale, internationale und europäische Bestimmungen. Entfernen Sie
- vor der Erstmontage alle Transportvorkehrungen wie Papier, Folien, etc. Die gesetzlich vorgeschriebene Entsorgung der einzelnen Werkstoffe (in Recycling-Sammelbehältern) ist einzuhalten.
- Einbau und Inbetriebnahme darf nur von qualifiziertem Fachpersonal gemäß dieser Bedienungsanleitung erfolgen.

2. Allgemeine Beschreibung

- Die Klemm- und Bremssysteme LOCKED PL, PLK öffnen pneumatisch und erzeugen ihre Kraft über einen Federspeicher.
- Die Klemm- und Bremssysteme Locked PLA schließen pneumatisch und erzeugen ihre Kraft über ein Kniehebelblech bei anstehendem Druck.
- Die Haltekraft entsteht durch Reibschluss der senkrecht auf die Kontaktflächen der Linearführungsschiene gepressten Klemm- oder Bremsbeläge.
- Das Anpressen der Beläge auf die Kontaktflächen der Linearführungsschiene hat keinen Einfluss auf die Oberflächen, Maße, Genauigkeit und Lebensdauer der Linearführung.

Ausführung LOCKED PL, PLK (Öffnen mit Druckluft)

- Öffnen: Die Kammer zwischen den beiden Federblechen wird mit Druckluft beaufschlagt. Dadurch werden die Federbleche elastisch verformt und in horizontaler Richtung verkürzt. Der H-förmige Klemmkörper wird dabei so verformt, dass er sich oben mit den Federblechen verengt und unten im Bereich der Beläge aufweitet. Die Beläge heben vom Linearführungselement ab und der Locked ist frei beweglich.
- Schließen: Die Kammer zwischen den beiden Membranen aus Federstahl wird entlüftet. Die Federbleche entspannen sich und weiten den oberen Teil des Klemmkörpers auf. Diese Aufweitung oben bewirkt jedoch gleichzeitig eine Verengung unten. Durch diese Verengung werden die Beläge gegen das Linearführungselement gepresst.

Ausführung Locked PLA (Klemmen/Bremsen mit Druckluft)

- Schließen: Zum Aktivieren der Klemmung wird die Kammer unterhalb des Federblechs mit Druckluft beaufschlagt. Dadurch wird das vorgespannte Federblech nach oben gedrückt und gestreckt. Gleichzeitig wird über den Quersteg als Drehpunkt das Unterteil des H-förmigen Klemmkörpers enger. Damit werden die Beläge gegen die Schiene gepresst.
- Öffnen: Durch Entlüften federt das vorgespannte Blech in seine Ausgangslage zurück. Nun kann der vorher elastisch verformte H-förmige Klemmkörper in seine Ausgangslage zurückgehen. Dabei wird dieser oberhalb des Quersteges enger und unterhalb weiter. Die Beläge heben von der Schiene ab.

3. Modellvarianten

- LOCKED PL, PLK als passive Klemmung (Öffnen mit Druckluft)
- LOCKED PLA als aktive Version (Klemmen mit Druckluft)
- Betriebsdruck (nach Wunsch) 4 bar oder 6 bar. Andere Betriebsdrücke auf Anfrage
- Klemmelement: Ausstattung mit Stahlbelägen
- Bremsselement: Ausstattung mit Sintermetallbelägen

4. Bedienteile und Anschlüsse

- Befestigungsmöglichkeiten auf Oberseite Halteklotz, je nach Ausführung:
 - Zwei Befestigungsbohrungen mit Gewinde M4 bis M12 - abhängig von der Baugröße des Klemmelements - bei Ausführung mit einem Halteklotz.
 - Vier Befestigungsbohrungen mit Gewinde M4 bis M12 - abhängig von der Baugröße des Klemmelements - bei Ausführung mit zwei Halteklötzen.
- Druckluftanschlüsse seitlich im Halteklotz (Option: stirnseitig oder oben) als Gewinde M5 oder G1/8", je nach Baugröße.
- Die beiden Luftanschlussöffnungen des LinClamp sind ab Werk mit roten, lose eingeschraubten Verschlussstopfen versehen (Transportsicherung). Auf der Seite, auf der die Luft zugeführt werden soll, ist der dort befindliche rote Verschlussstopfen zu entfernen. Der Verschlussstopfen auf der gegenüberliegenden Seite ist abzudichten. **Das Klemmsystem ist nur bei korrekt abdichtetem Verschlussstopfen funktionsfähig!** Als Dichtungsmittel wird empfohlen: WEICON Lock AN 302-22.

5. Verwendung

- LOCKED PL, PLK, PLA Klemm- und Bremssysteme dienen zum Bremsen und Halten von bewegten Massen in axialer Richtung auf Linearführungsschienen und Linearführungselementen, die handelsüblichen Linearführungsschienen in Ausführung, Oberflächenbeschaffenheit, Maß-, Form- und Lagetoleranzen gleichwertig sind.

6. Fehlanwendungen / Warnhinweise

- LOCKED PL, PLK, PLA Klemm- und Bremssysteme dienen bei Herstellung, Transport, Zusammenbau, Installation, Inbetriebnahme, Verwendung, Reinigung, Fehlersuche, Instandhaltung, Außerbetriebnahme, Demontage und Entsorgung von Maschinen und Maschinenteilen im Gefahrenbereich von Personen ohne redundante Sicherheitssysteme nicht zum Sichern von schwebenden Lasten.
- LOCKED PL, PLK, PLA können nicht als Führung auf Linearführungsschienen oder sonstigen Linearführungselementen eingesetzt werden.

7. Restrisiken

LOCKED PL, PLK, PLA Klemm- und Bremssysteme weisen keinen zweiten Sicherungskreislauf auf. Wird das System bewusst oder unbewusst betätigt, so ist der Locked geöffnet, die Haltekraft wird nicht mehr auf das Linearführungselement übertragen und die zu haltende Masse nicht mehr gehalten. Infolge dessen bestehen während aller Betriebsarten und Lebensphasen ohne ein redundantes System mechanische Gefährdungen durch:

- Quetschung, Schneiden, Scheren, Reiben oder Einstich infolge:
 - ungesicherter Anschlusskonstruktion, Störungen in der Pneumatikversorgung (z. B. Druckschwankungen)
 - menschliches Fehlverhalten (z. B. mangelnde Erfahrung, Qualifikation, Stress, Ermüdung, Bequemlichkeit)
 - Nichtbeachten der Informations- und Warneinrichtungen
 - falsche Verwendung des Locked (siehe Punkt 6)
- Schlag, Schürfen, Schneiden infolge nicht sachgemäßer Pneumatikverbindungen, loser Pneumatikleitungen oder Befestigungsschrauben.

8. Gewährleistung

Grundsätzlich führen alle Veränderungen durch Dritte am Produkt zum Ausschluss der Gewährleistung.

Offensichtliche Mängel müssen dem Verkäufer unverzüglich nach Lieferung, spätestens innerhalb von einer Woche, in jedem Falle aber vor der Verarbeitung oder dem Einbau schriftlich gemeldet werden, andernfalls ist die Geltendmachung eines Gewährleistungsanspruchs ausgeschlossen. Zur Fristwahrung genügt die rechtzeitige Absendung.

Dem Verkäufer ist Gelegenheit zur Nachprüfung an Ort und Stelle zu geben.

Bei berechtigter Mängelrüge leistet der Verkäufer nach seiner Wahl Gewähr durch Nachbesserung oder Ersatzlieferung. Schlägt die Nacherfüllung fehl, kann der Käufer nach seiner Wahl Herabsetzung der Vergütung (Minderung) oder Rückgängigmachung des Vertrages (Rücktritt) verlangen. Bei einer nur geringfügigen Vertragswidrigkeit, insbesondere bei nur geringfügigen Mängeln, steht dem Käufer jedoch kein Rücktrittsrecht zu. Wählt der Käufer wegen eines Rechts- oder Sachmangels nach gescheiterter Nacherfüllung den Rücktritt vom Vertrag, steht ihm daneben kein Schadensersatzanspruch wegen des Mangels zu.

Wählt der Käufer nach gescheiterter Erfüllung Schadensersatz, verbleibt die Ware beim Käufer, wenn ihm dies zumutbar ist. Der Schadensersatz beschränkt sich auf die Differenz zwischen dem Kaufpreis und dem Wert der mangelhaften Sache. Dies gilt nicht, wenn der Verkäufer die Vertragsverletzung arglistig verursacht hat.

Als Beschaffenheit der Ware gilt grundsätzlich nur die Produktbeschreibung des Verkäufers als vereinbart. Öffentliche Äußerungen, Anpreisungen oder Werbung des Herstellers stellen daneben keine vertragsgemäße Beschaffenheitsangabe der Ware dar.

Erhält der Käufer eine mangelhafte Montageanleitung, ist der Verkäufer lediglich zur Lieferung einer mangelfreien Montageanleitung verpflichtet und dies auch nur dann, wenn der Mangel der Montageanleitung der ordnungsgemäßen Montage entgegensteht.

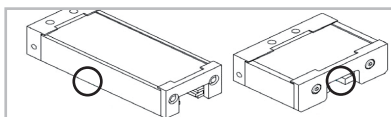
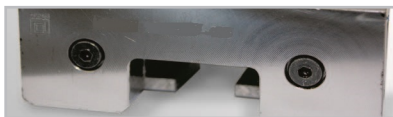
Die Gewährleistungsfrist beträgt zwei Jahre und beginnt mit Fertigstellung. Umtausch und Rücknahme von Sonderanfertigungen sind grundsätzlich ausgeschlossen. Für nicht von dem Verkäufer hergestellte und bearbeitete Teile gelten die Werksbedingungen des Herstellerwerkes, die vom Besteller bei dem Verkäufer jederzeit eingesehen werden können. Konstruktions- und Einbauteile werden nach dem jeweils neuesten Stand geliefert.

9. Transport/Lagerung/Zwischenlagerung

- Die Klemmelemente nur im entspannten Zustand transportieren.
- Die Klemmelemente nur im konservierten Zustand und in der von ACE gewählten Verpackung lagern und zwischenlagern.

10. Typenbezeichnung

Die eingravierte Typenbezeichnung und Seriennummer (SN) dient der eindeutigen Identifikation und Rückverfolgbarkeit des Klemmelements. Sie ist für jedes Klemmelement einzigartig und unbedingt erforderlich für eine Nach- und Rückverfolgung. Zerstören Sie deshalb niemals die Typenbezeichnung durch chemische oder/und mechanische Einwirkung. Die Typenbezeichnung muss jederzeit lesbar bleiben. Alle Gewährleistungsansprüche erlöschen durch das Entfernen oder Unkenntlichmachen der Typenbezeichnung. Anhand der Typenbezeichnung sind der Typ und die Baugröße erkennbar. Die eingravierte Typenbezeichnung befindet sich bei den Typen S längsseitig rechts auf dem Klemmkörper, bei den LOCKED PL, PLK stirnseitig auf dem Abschlussblech.

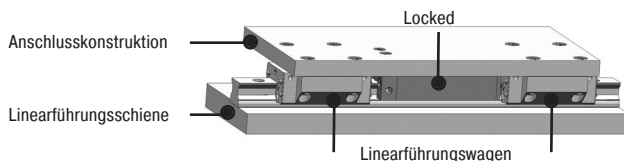


Gravierung der Typenbezeichnung (Locked PLK) Position der Typenbezeichnung

11. Montagehinweis

- Prüfen Sie, ob die eingravierte Typenbezeichnung des einzubauenden Locked mit dem gewünschten Locked übereinstimmt.
- Behandeln Sie den Locked so, dass keine Schäden daran auftreten. Diese führen zur Minderung der Betriebssicherheit und zum Verlust der Gewährleistung.
- Achten Sie auf einen verzugfreien Einbau und auf die Einhaltung der zulässigen Belastungen laut Katalog.
- Wichtig! Um die vorgegebenen Haltekräfte optimal übertragen zu können, sind vor der Montage die Bremsbeläge (Sintermetall) bzw. Klemmbeläge (Stahl) gründlich zu säubern, um alle Haltekraft reduzierenden Einflüsse zu eliminieren

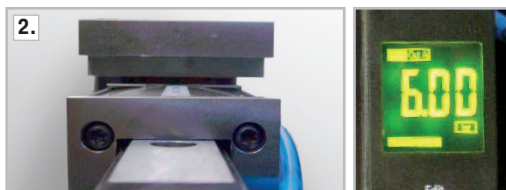
12. Darstellung Montagesituation (Beispiel)



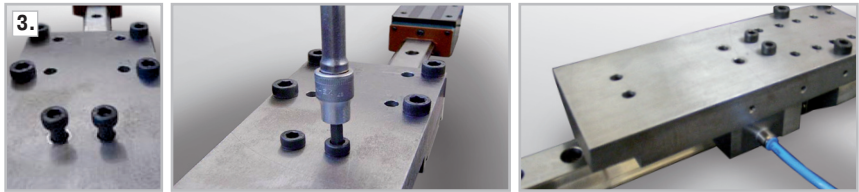
13. Montage LOCKED PL, PLK



- Rote Verschlussstopfen entfernen bzw. abdichten (mitgeliefertes Merkblatt beachten), Luftanschluss an gewünschter Gewindebohrung anbringen, Druckluft anschließen.
- Beachten Sie: LOCKED PL, PLK sind **ohne Betriebsdruck nicht montierbar!**



- Beachten Sie: LOCKED PL, PLK sind **nur mit dem vorgesehenen Betriebsdruck montierbar!**



- Locked über Linearführungsschiene bis zu den vorgesehenen Montagebohrungen der Anschlusskonstruktion schieben, entsprechende Schrauben eindrehen und handfest anziehen.
- Luftdruck auf 0 bar reduzieren, Locked zentriert sich relativ zur Linearführungsschiene; Befestigungsschrauben in dieser Position in mehreren Schritten bis zum definierten Anzugsmoment festziehen, zwischen jedem Festziehen den Luftdruck auf vorgesehen Wert erhöhen und wieder auf 0 bar reduzieren.
- Betriebsdruck anlegen und prüfen, ob der Locked frei über der Linearführungsschiene beweglich ist. Nur dann ist eine einwandfreie Funktion gewährleistet.

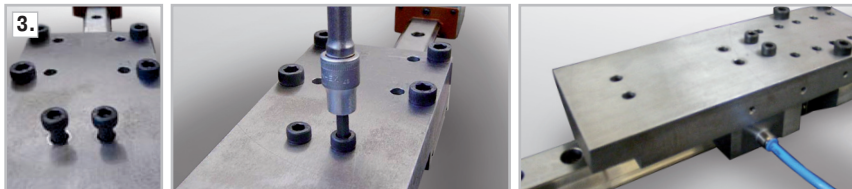
14. Montage LOCKED PLA



- Rote Verschlussstopfen entfernen bzw. abdichten (mitgeliefertes Merkblatt beachten), Luftanschluss an gewünschter Gewindebohrung anbringen, Druckluft anschließen. Beachten Sie: Locked PLA sind **unter Druckbeaufschlagung nicht montierbar!**



- Beachten Sie: Locked PLA sind nur **ohne Druckbeaufschlagung montierbar!**



- Locked über Linearführungsschiene bis zu den vorgesehenen Montagebohrungen der Anschlusskonstruktion schieben, entsprechende Schrauben eindrehen und handfest anziehen.
- Luftdruck auf den vorgesehen Wert erhöhen, Locked zentriert sich relativ zur Linearführungsschiene; Befestigungsschrauben in dieser Position in mehreren Schritten bis zum definierten Anzugmoment festziehen, zwischen jedem Festziehen den Luftdruck auf 0 bar reduzieren und wieder auf den vorgesehen Wert erhöhen.
- Betriebsdruck auf 0 bar reduzieren und prüfen, ob der Locked frei über der Linearführungsschiene beweglich ist. Nur dann ist eine einwandfreie Funktion gewährleistet

15. Anziehmomente für Schrauben

Gültig für Schraubenkopfunterlagen aus Stahl. Bei Anschlusskonstruktionen aus weicheren Werkstoffen, (z. B. Aluminium) ist das Anzugsmoment der Schrauben unter Berücksichtigung der maximal zu übertragenden Kräfte und der maximal zulässigen Flächenpressung unter der Schraubenkopfaufgabe gesondert zu ermitteln.

Empfohlenes Anziehmoment für Schrauben ISO 4762, Festigkeitsklasse 12.9	
	Nm
M4	5,4
M5	10,7
M6	18,3
M8	44,1
M10	86,9
M12	151,0

Tabelle 1 (in Anlehnung an VDI 2230, Angaben ohne Gewähr)

Hinweis: Es dürfen nur Schrauben der Festigkeitsklasse 12.9 verwendet werden. Bei abweichenden Festigkeitsklassen kann es zu negativen Auswirkungen auf Klemmkraft und Klemmverhalten kommen.

16. Inbetriebnahme

- Steuerventil(e) in der Nähe des Klemmelementes montieren, mit passendem Schlauch verbinden.
- Wichtig! Je länger der Leitungsweg, desto länger die Reaktionszeiten.
- Durch Verwendung von Schnellschalt- bzw. Schnellentlüftungsventilen kann die Reaktionszeit des Locked erheblich verkürzt werden!
- Nach sachgemäßer Installation des Locked ist die Betriebsbereitschaft zu prüfen. Die
- Beweglichkeit ist durch manuelles Verschieben der Lineareinheit zu prüfen.
- Der Klemmvorgang ist zu prüfen; die Lineareinheit darf sich manuell nicht mehr verschieben lassen.
- Beim mit Druck beaufschlagten Locked sind alle Pneumatikverbindungen auf Leckagen zu prüfen.
- Alle Befestigungsschrauben sind auf ihr vorgeschriebenes Anzugsmoment zu prüfen.
- Eine Nachjustierung ist aufgrund der werkseitig eingestellten Passungspaarung zwischen den Klemm- / Bremsbelägen und der Linearführungsschiene nach sachgerechter Montage des Locked nicht erforderlich.
- Starten Sie unter Berücksichtigung der geltenden Vorschriften einen Probelauf.
- Aktuelle B10d-Werte:

Locked PL, PLK	1.250.000 Zyklen
Locked PLA	125.000 Zyklen

17. Wartung und Pflege

Die meisten Linearführungen besitzen in der Regel fett- oder ölgeschmierte Führungswagen d. h. die Lauf- bzw. Kontaktflächen der Linearführungsschiene sind stets mit einem dünnen Schmierfilm überzogen.

- Reinigen Sie vor dem Einbau die Kontaktflächen der Linearführungsschiene und ggf. der Brems- / Klemmbeläge mit einem weichen Lappen. Zulässige Reinigungsmedien sind alle werkstoffschonenden Medien (Empfehlung: Fa. Weicon: Sprühreiniger »S«).
- Brems- / Klemmelemente (Bremsbeläge) unter Fetteinfluss (Schmierzustand der Linearführung) erreichen ca. 60% der Haltekräfte.
- Klemmelemente (Stahlbeläge) unter Fetteinfluss (Schmierzustand der Linearführung) erreichen 100% der Haltekräfte.

20. Fehlerursachen - Lösungsansätze

Störung	mögliche Ursache	Abhilfe
Locked öffnet nicht	■ Zu wenig zugeführte Luft	Ventil zu klein, Zuleitung vom Ventil zum Klemmelement zu lang bzw. Wartungseinheit zu klein
	■ Zu wenig Abluft	Anschlüsse und Bohrungen für die Abluft zu klein bzw. verstopft (beim Locked Bohrung mittig auf der Unterseite des Klemmkörpers)
	■ Zu geringer Druck	Druck im vorgeschalteten Druckminderer zu niedrig
	■ Temperatur bei Lagerung und Transport außerhalb Spezifikation	Temperaturen unter 10°C können Einfluß auf die Gummimembran haben, diese wird dann hart und reaktionsträge, evtl. auch temporär undicht
	■ Anschlüsse funktionsunfähig	Anschlüsse und Zuleitungen prüfen
	■ Öffnungsmöglichkeit für Federblech zu gering, ■ Funktion Federbleche	Einbauraum prüfen, Einbauhöhe mit Maß »H« aus Maßtabelle vergleichen Dichtheit und Funktion des Locked prüfen, Service ACE anrufen
Reaktionszeiten zu lang	■ Zu wenig zugeführte Luft	Ventil zu klein, Zuleitung vom Ventil zum Klemmelement zu lang bzw. Wartungseinheit zu klein
	■ Zu wenig Abluft	Anschlüsse und Bohrungen für die Abluft zu klein bzw. verstopft (beim Locked Bohrung auf der Unterseite des Klemmkörpers)
	■ Zu geringer Druck	Druck im vorgeschalteten Druckminderer zu niedrig
	■ Temperatur bei Lagerung und Transport außerhalb Spezifikation	Temperaturen unter 10°C können Einfluß auf die Gummimembran haben, diese wird dann hart und reaktionsträge, evtl. auch temporär undicht
	■ Ventilauswahl prüfen	Empfehlung für kurze Reaktionszeiten: Pro Luftanschluss ein Schnellschaltventil bzw. Schnellentlüftungsventil verwenden
	■ Stirnseitige Dichtung Federbleche	Groben Schmutz beseitigen, oberes Federblech säubern und neu einfetten
Überhöhter Luftverbrauch	■ Dichtheit der Federbleche	Druckverlust bis max. 0,5 bar pro Minute unkritisch und systembedingt Höhere gemessene Werte: ACE Service anrufen
	■ Innere Dichtungen	Locked abmontieren, ACE Service anrufen
Haltekraft wird nicht erreicht	■ Anschlüsse funktionsunfähig	Anschlüsse und Zuleitungen prüfen
	■ Klemm- /Bremsbeläge verschmutzt	Klemm-/ Bremsbeläge entfetten und säubern
	■ Linearführungsschiene verschmutzt	Kontakflächen der Schiene entfetten und säubern
	■ Zu haltende/bremssende Masse zu groß	Prüfen der Anschlusskonstruktion, prüfen der Haltekraft des Locked, ACE Service anrufen
	■ Sinterbelag auf gefetteten Schienen	Haltekraft durch Fett zu gering, Abstreifer und ggf. zusätzliche Klemmkörper nachrüsten

Locked PL

Leistungsdaten und Abmessungen

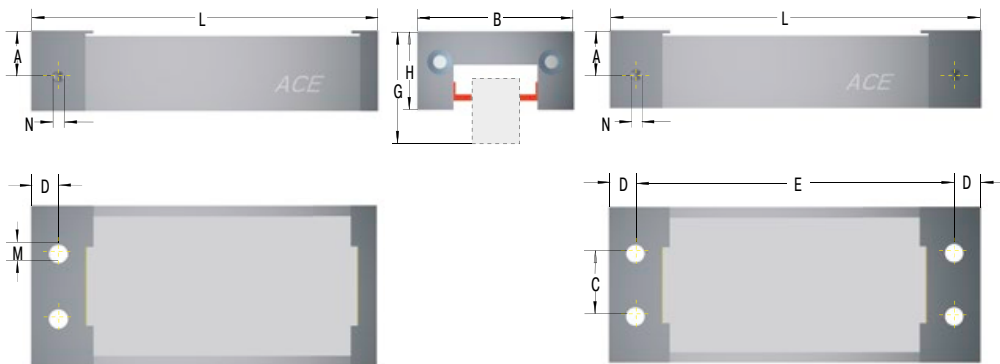
TYPEN	Haltekraft N	B mm	C mm	D mm	E mm	L mm	Niedriger Laufwagen			Hoher Laufwagen			Gewicht kg
							A mm	G mm	H mm	A mm	G mm	H mm	
PL20-1-4B	540	43	12	6	-	97,5	13,5	30	19,5	-	-	-	0,32
PL20-1-6B	900	43	12	6	-	97,5	13,5	30	19,5	-	-	-	0,32
PL25-1-4B	780	47	16	6	-	117,5	15,5	36	25	19,5	40	29	0,50
PL25-1-6B	1.200	47	16	6	-	117,5	15,5	36	25	19,5	40	29	0,50
PL30-1-4B	1.100	59	18	10	-	126,5	17,0	42	29,5	20,0	45	32,5	0,90
PL30-1-6B	1.800	59	18	10	-	126,5	17,0	42	29,5	20,0	45	32,5	0,90
PL35-1-4B	1.800	69	22	10	-	156,5	22,5	48	35	29,5	55	42	1,26
PL35-1-6B	2.800	69	22	10	-	156,5	22,5	48	35	29,5	55	42	1,26
PL45-1-4B	2.400	80	28	10	-	176,5	26,5	60	42	36,5	70	52	2,30
PL45-1-6B	4.000	80	28	10	-	176,5	26,5	60	42	36,5	70	52	2,30
PL45-2-4B	2.400	80	28	10	171,2	191,5	26,5	60	42	36,5	70	52	2,30
PL45-2-6B	4.000	80	28	10	171,2	191,5	26,5	60	42	36,5	70	52	2,30
PL55-1-4B	3.600	98	34	12,5	-	202,5	28,0	70	49	38,0	80	59	3,90
PL55-1-6B	6.000	98	34	12,5	-	202,5	28,0	70	49	38,0	80	59	3,90
PL55-2-4B	3.600	98	34	12,5	196,2	221,5	28,0	70	49	38,0	80	59	4,10
PL55-2-6B	6.000	98	34	12,5	196,2	221,5	28,0	70	49	38,0	80	59	4,10
PL65-1-4B	6.000	120	44	15	-	259,5	38,0	90	64	48,0	100	74	5,00
PL65-1-6B	10.000	120	44	15	-	259,5	38,0	90	64	48,0	100	74	5,00
PL65-2-4B	6.000	120	44	15	251,5	281,5	38,0	90	64	48,0	100	74	5,20
PL65-2-6B	10.000	120	44	15	251,5	281,5	38,0	90	64	48,0	100	74	5,20

¹ Die in der Leistungstabelle aufgeführten Haltekraften wurden auf trockener Schiene für Rollenführungen (STAR, INA) ermittelt. Bei anderen Profilen sind abweichende Haltekraften möglich.

Betriebsdruck nach Endung z.B.: PL20-1-4B = 4bar , PL20-1-6B = 6bar

Maß M: PL20 = M5; PL25 = M6; PL30 = M8; PL35 bis PL55 = M10; PL65 = M12

Maß N: PL20 bis PL30 = M5; PL35 bis PL65 = G1/8



Die Berechnung und Auslegung des geeigneten Klemmelementes sollte durch ACE erfolgen oder überprüft werden.

Locked PLK

Leistungsdaten und Abmessungen

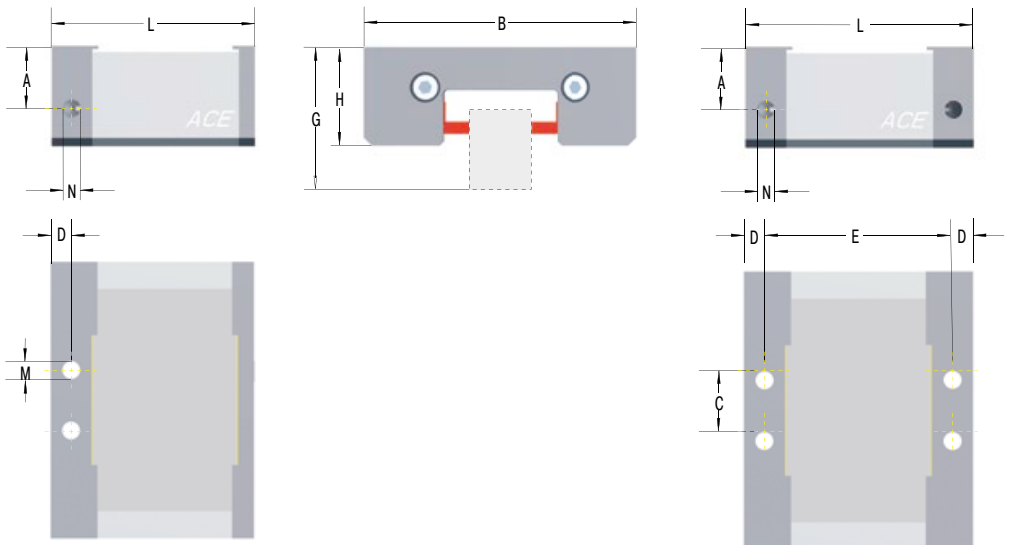
TYPEN	Haltekraft N	B mm	C mm	D mm	E mm	L mm	Niedriger Laufwagen			Hoher Laufwagen			Gewicht kg
							A	G	H	A	G	H	
							mm	mm	mm	mm	mm	mm	
PLK15-1-4B	300	45	12	5	-	55,5	14,0	24	18	14,0	-	-	0,50
PLK15-1-6B	450	45	12	5	-	55,5	14,0	24	18	14,0	-	-	0,50
PLK20-1-4B	430	54	16	5	-	55,5	16,0	30	22	16,0	-	-	0,60
PLK20-1-6B	650	54	16	5	-	55,5	16,0	30	22	16,0	-	-	0,60
PLK25-1-4B	530	75	16	5	-	55,5	16,0	36	25,5	16,0	40	29,5	0,70
PLK25-1-6B	800	75	16	5	-	55,5	16,0	36	25,5	16,0	40	29,5	0,70
PLK30-1-4B	750	82	18	8,75	-	67	21,0	42	30	21,0	45	33	0,90
PLK30-1-6B	1.150	82	18	8,75	-	67	21,0	42	30	21,0	45	33	0,90
PLK35-1-4B	820	96	22	8,75	-	67	21,2	48	35	21,2	55	42	1,27
PLK35-1-6B	1.250	96	22	8,75	-	67	21,2	48	35	21,2	55	42	1,27
PLK45-1-4B	950	116	28	10	-	80	27,5	60	45	27,5	70	55	2,00
PLK45-1-6B	1.500	116	28	10	-	80	27,5	60	45	27,5	70	55	2,00
PLK45-2-4B	950	116	28	10	72	92	27,5	60	45	27,5	70	55	2,20
PLK45-2-6B	1.500	116	28	10	72	92	27,5	60	45	27,5	70	55	2,20
PLK55-1-4B	1.300	136	34	10	-	100	30,5	70	49	30,5	80	59	2,80
PLK55-1-6B	2.100	136	34	10	-	100	30,5	70	49	30,5	80	59	2,80
PLK55-2-4B	1.300	136	34	10	92	112	30,5	70	49	30,5	80	59	3,00
PLK55-2-6B	2.100	136	34	10	92	112	30,5	70	49	30,5	80	59	3,00

¹ Die in der Leistungstabelle aufgeführten Haltekraften wurden auf trockener Schiene für Rollenführungen (STAR, INA) ermittelt. Bei anderen Profilen sind abweichende Haltekraften möglich.

Betriebsdruck nach Endung z.B.: PLK15-1-4B = 4bar , PLK15-1-6B = 6bar

Maß M: PLK15 = M5; PLK20 bis PLK25 = M6; PLK30 = M8; PLK35 bis PLK55 = M10

Maß N: PLK15 bis PLK30 = M5; PLK35 bis PLK55 = G1/8



Die Berechnung und Auslegung des geeigneten Klemmelementes sollte durch ACE erfolgen oder überprüft werden.

Locked PLA

Abmessungen und Leistungsdaten

Type	L	B	Niedriger Laufwagen		Hoher Laufwagen		A	B1	C	G	M	Haltekraft ¹		Gewicht kg	
			H	H1	H	H1						bei 4 bar	bei 6 bar		
PLA20	40	75	30	23	15	-	-	15	5	16	M5	M6	390	650	0,53
PLA25	40	75	36	23	15	40	27	15	5	16	M5	M6	480	800	0,53
PLA35	67	96	48	35	20	55	42	20	8,75	28	G1/8	M8	750	1 250	1,14

¹ Die in der Leistungstabelle aufgeführten Haltekräfte wurden **auf trockener Schiene** für Rollenführungen (STAR, INA) ermittelt. Bei anderen Profilen sind andere Abweichungen möglich.

