

Unités linéaires

série CTJ

Instructions de montage et maintenance











CONTENU

PAGE

INFORMATIONS GÉNÉRALES	—	—	—	—	—	1.005.0
Symboles utilisés	—	—	—	—	—	1.005.0
Couples de serrage	—	—	—	—	—	1.005.0
Instructions générales de sécurité	—	—	—	—	—	1.005.0
Sécurité d'exploitation	—	—	—	—	—	1.005.0
Modification de l'axe linéaire	—	—	—	—	—	1.010.0
Étiquettes et notices	—	—	—	—	—	1.010.0
Garantie	—	—	—	—	—	1.010.0
Manipulation de l'axe linéaire	—	—	—	—	—	1.015.0
Description du produit	—	—	—	—	—	1.025.0
Présentation	—	—	—	—	—	1.030.0
MONTAGE	—	—	—	—	—	1.030.0
Système de fixation	—	—	—	—	—	1.030.0
Plaques de connexion	—	—	—	—	—	1.035.0
Détecteur magnétique / Interrupteur à lames	—	—	—	—	—	1.040.0
Interrupteur mécanique et inductif avec support de fixation	—	—	—	—	—	1.045.0
Moteur avec accouplement	—	—	—	—	—	1.050.0
MAINTENANCE	—	—	—	—	—	1.055.0
Lubrification du chariot	—	—	—	—	—	1.055.0
Lubrifiant	—	—	—	—	—	1.060.0
ASSEMBLAGE	—	—	—	—	—	1.065.0
CTJ 90 S	—	—	—	—	—	1.065.0
CTJ 90 L	—	—	—	—	—	1.070.0
CTJ 110 S	—	—	—	—	—	1.075.0
CTJ 110 L	—	—	—	—	—	1.080.0
CTJ 145 S	—	—	—	—	—	1.085.0
CTJ 145 L	—	—	—	—	—	1.090.0
CTJ 200 S	—	—	—	—	—	1.095.0
CTJ 200 L	—	—	—	—	—	1.100.0
REPLACEMENT DES PIÈCES D'ASSEMBLAGE DE LA SÉRIE CTJ	—	—	—	—	—	1.105.0
Détendre la courroie	—	—	—	—	—	1.105.0
Retirer les blocs d'extrémité	—	—	—	—	—	1.105.0
Remplacer la courroie	—	—	—	—	—	1.110.0
Remplacer le chariot	—	—	—	—	—	1.110.0
Remplacer les blocs d'extrémité	—	—	—	—	—	1.115,0
Régler la tension de la courroie	—	—	—	—	—	1.115.0

INFORMATIONS GÉNÉRALES

SYMBOLES UTILISÉS


- | | |
|---|--|
|  Remarque, note |  Pour plus d'informations, consultez le catalogue. |
|  Avertissement ! |  N'utilisez pas de colle pour cette étape. |
|  Danger !
Risque de contact avec des pièces sous tension !
Coupez l'alimentation électrique ! |  Utilisez les outils spécifiques à cette étape. |
|  Attention !
L'axe linéaire doit rester propre !
Couvrez-le, si nécessaire ! |  Utilisez un couple de serrage différent de celui indiqué dans le tableau page 1.005.0. |

COUPLES DE SERRAGE

Les couples de serrage suivants sont recommandés pour les vis de classe 8.8.

8.8	M2	M2,5	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12
M_{max} [Nm]	0,4	0,7	1,3	2,8	5,6	9,6	23	45	74

 Vis

 Couple de serrage

INSTRUCTIONS GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ

Pour garantir le bon fonctionnement de l'axe linéaire CTJ, manipulez-le avec précaution. N'installez pas d'outils ou d'éléments sur l'axe linéaire qui pourraient l'endommager.

Protégez l'axe linéaire de tout contact avec un liquide qui pourrait l'endommager.

Placez l'axe linéaire CTJ dans un endroit sec et propre. Pour des informations concernant les conditions de fonctionnement du module linéaire, veuillez nous contacter.

Quand l'axe linéaire n'est pas utilisé, placez-le dans un endroit sec et propre, et couvrez-le pour éviter d'éventuels dommages.

SÉCURITÉ D'EXPLOITATION

L'axe linéaire ne doit pas être mis en service avant que la machine dans laquelle il sera incorporé n'ait été déclarée conforme aux dispositions du Manuel d'instruction de la machine, le cas échéant.

Chaque utilisation de l'axe linéaire non conforme à son usage prévu peut l'endommager, provoquer des accidents et dans le même temps interrompre la production. Afin de garantir la sécurité de l'exploitation, reportez-vous à ce Manuel d'instruction et au manuel d'utilisation de la machine dans lequel l'axe linéaire est incorporé.

L'axe linéaire est conforme aux exigences de la Directive CE « machine » 2006/42/EC des normes européennes ou nationales de la sécurité des machines :

- ✗ • EN ISO12100-1
- ✗ • EN ISO 12100-2

Vérification de l'axe linéaire

Conformément à l'article 4a de la Directive de l'Union européenne sur la santé et la sécurité 89/655/EEC (Health and Safety Directive 89/655/EEC), la société d'exploitation doit soumettre l'unité à une vérification minutieuse avant sa mise en service, après des réparations, et suite à des défaillances.

Exigences concernant le personnel

L'installation, l'exploitation, la maintenance, la réparation ou le démantèlement des axes linéaires ne peuvent être effectués que par du personnel habilité conformément aux spécifications de ce manuel. Tout le personnel habilité doit avoir lu et compris le contenu de ce Manuel d'instruction.

MODIFICATION DE L'AXE LINÉAIRE

L'axe linéaire ne doit pas être modifié sans notre consentement écrit. Toute modification non autorisée annulera notre responsabilité concernant l'axe. La société d'exploitation ne peut procéder qu'aux seules opérations de maintenance et de réparation détaillées dans ce Manuel d'instruction.

ÉTIQUETTES ET NOTICES

Toutes les notices et les étiquettes jointes à l'axe linéaire doivent être complètement visibles et ne doivent pas être retirées. Les axes linéaires doivent être conformes à toutes les instructions qu'elles contiennent. Les notices et étiquettes endommagées ou illisibles doivent être remplacées.

GARANTIE

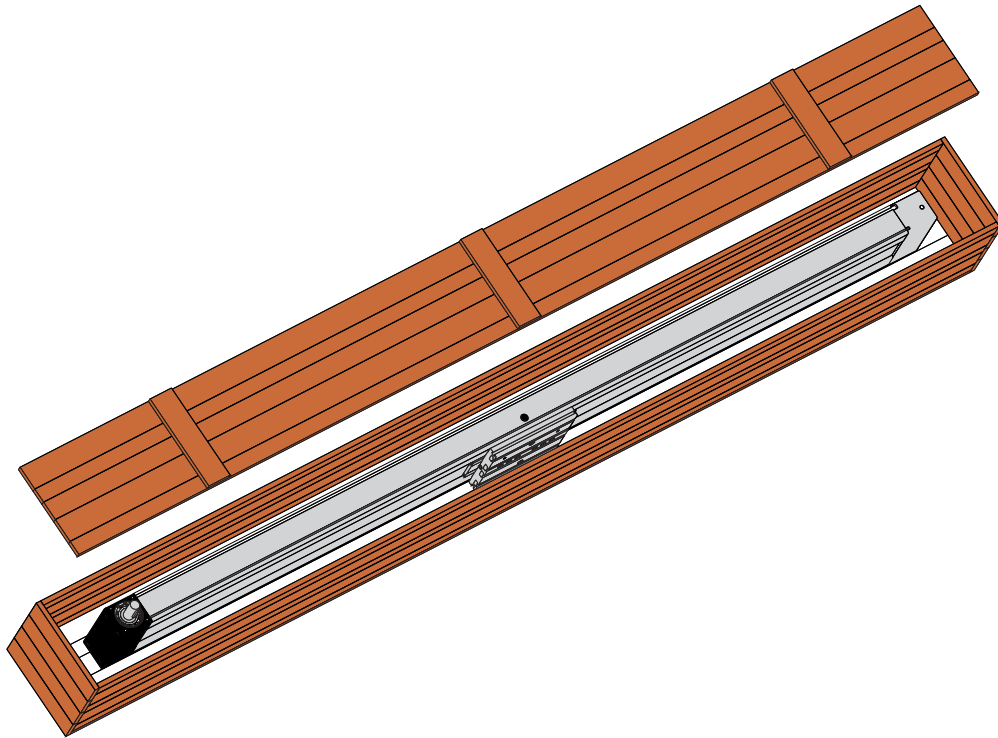
Les conditions de la garantie sont établies dans les conditions générales de livraison et paiement délivrées au moment de la commande. La garantie sera annulée si :

- l'unité n'est pas utilisée conformément aux règles d'utilisation stipulées ;
- les instructions présentées dans ce manuel d'utilisation ne sont pas suivies ;
- l'unité est modifiée sans consentement préalable des fabricants ;
- les vis scellées par un vernis de verrouillage sont ouvertes.

La garantie du fabricant concernant les opérations de maintenance et les réparations s'applique seulement si des pièces originales de remplacement sont utilisées.

MANIPULATION DE L'AXE LINÉAIRE

Les axes linéaires sont soigneusement emballés dans une BOÎTE EN BOIS RIGIDE pour la sûreté du transport.



Pour sortir l'axe linéaire de la boîte, suivez les instructions de manipulation suivantes :

- Ne soulevez jamais l'axe linéaire par les BLOCS D'EXTRÉMITÉ - voir le SCHÉMA A
- Ne saisissez jamais la COURROIE CRANTÉE de l'axe linéaire
- Ne saisissez jamais le CHARIOT ou le CHARIOT AVEC PLAQUE DE CONNEXION

Pour sortir l'axe linéaire de la boîte, l'utilisation d'un outil de levage adapté est nécessaire. Soulevez et portez toujours l'axe linéaire par le profilé principal.

L'axe linéaire doit être soutenu tout au long de sa manipulation jusqu'à ce qu'il soit fixé (installé à l'endroit où il doit être utilisé). Pour une manipulation correcte, reportez-vous à la page 1.020.0

Le SCHÉMA A montre une mauvaise manipulation de l'axe linéaire, puisque dans cette position le profilé, les guidages et autres éléments peuvent être déformés ou endommagés.

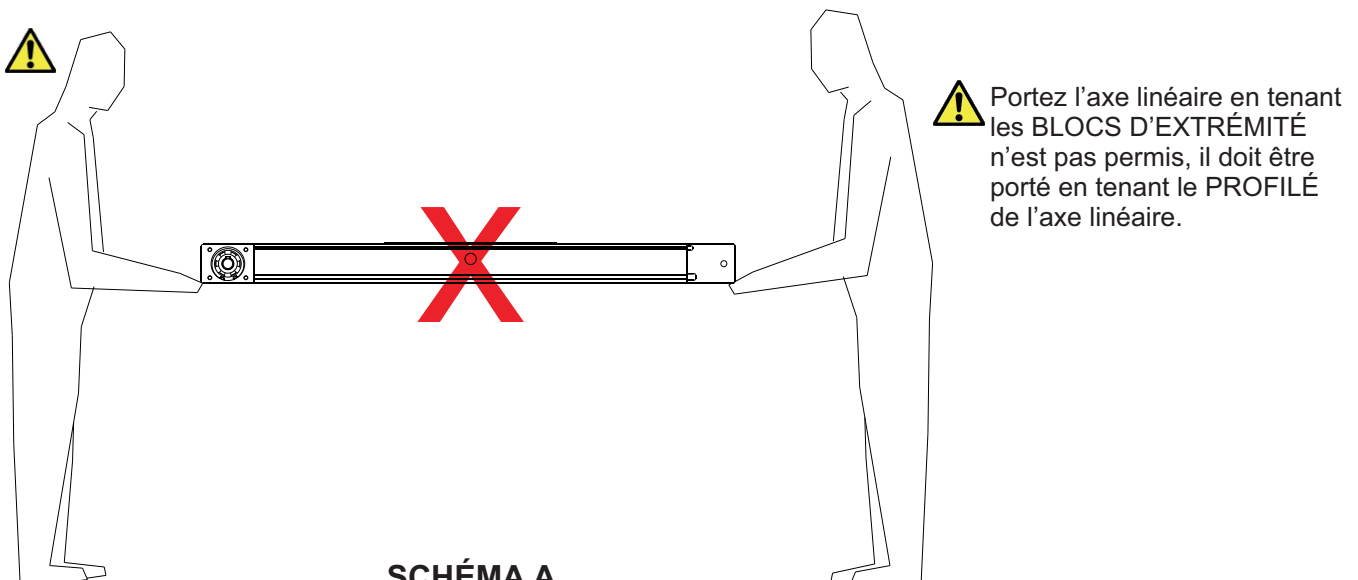
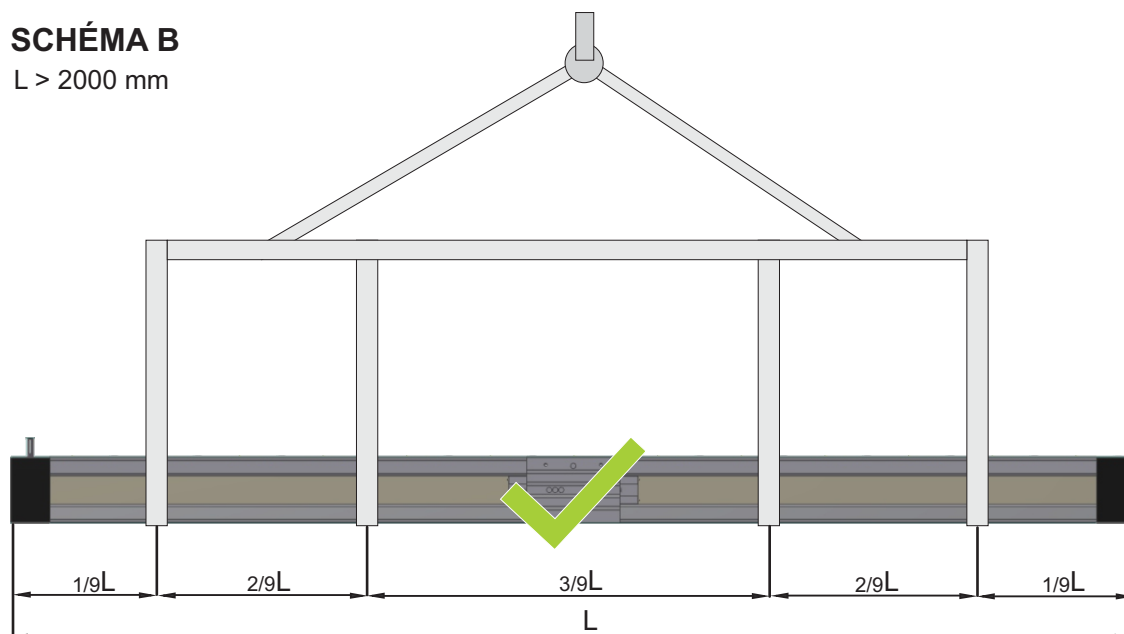


SCHÉMA A

Le SCHÉMA B montre la manière correcte dont l'axe linéaire doit être manipulé. Le profilé est plus rigide en position verticale ce qui permet d'éviter les déformations.

SCHÉMA B

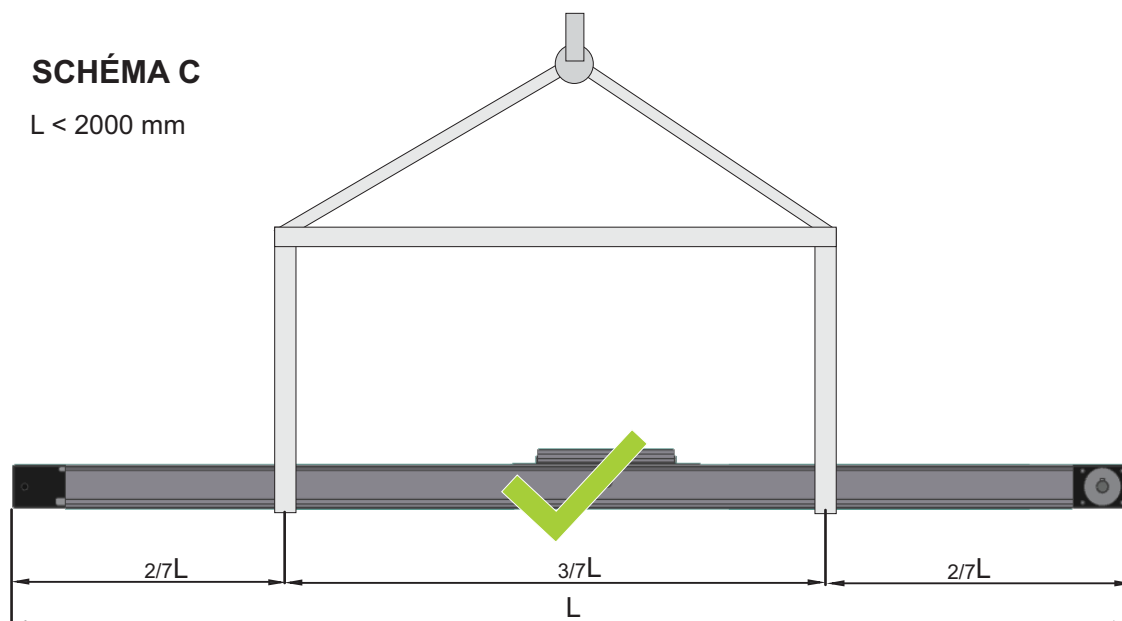
$L > 2000$ mm



Le SCHÉMA C montre la manière correcte dont l'axe linéaire doit être manipulé.

SCHÉMA C

$L < 2000$ mm



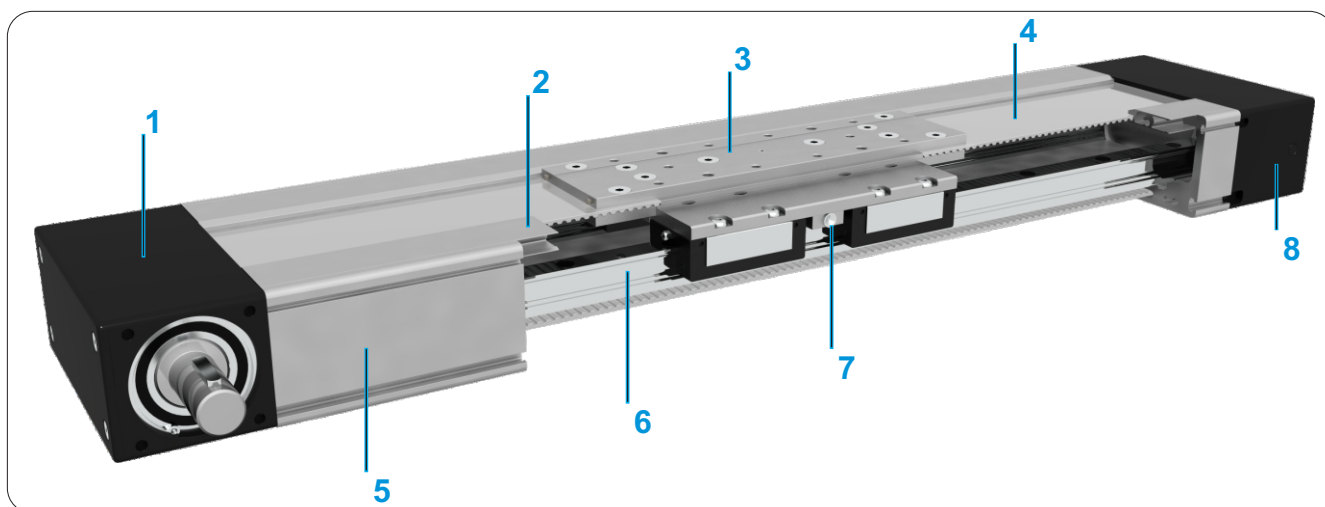
AVERTISSEMENT

Calculez le poids de l'axe linéaire pour pouvoir choisir l'outil de levage adapté à son transport.

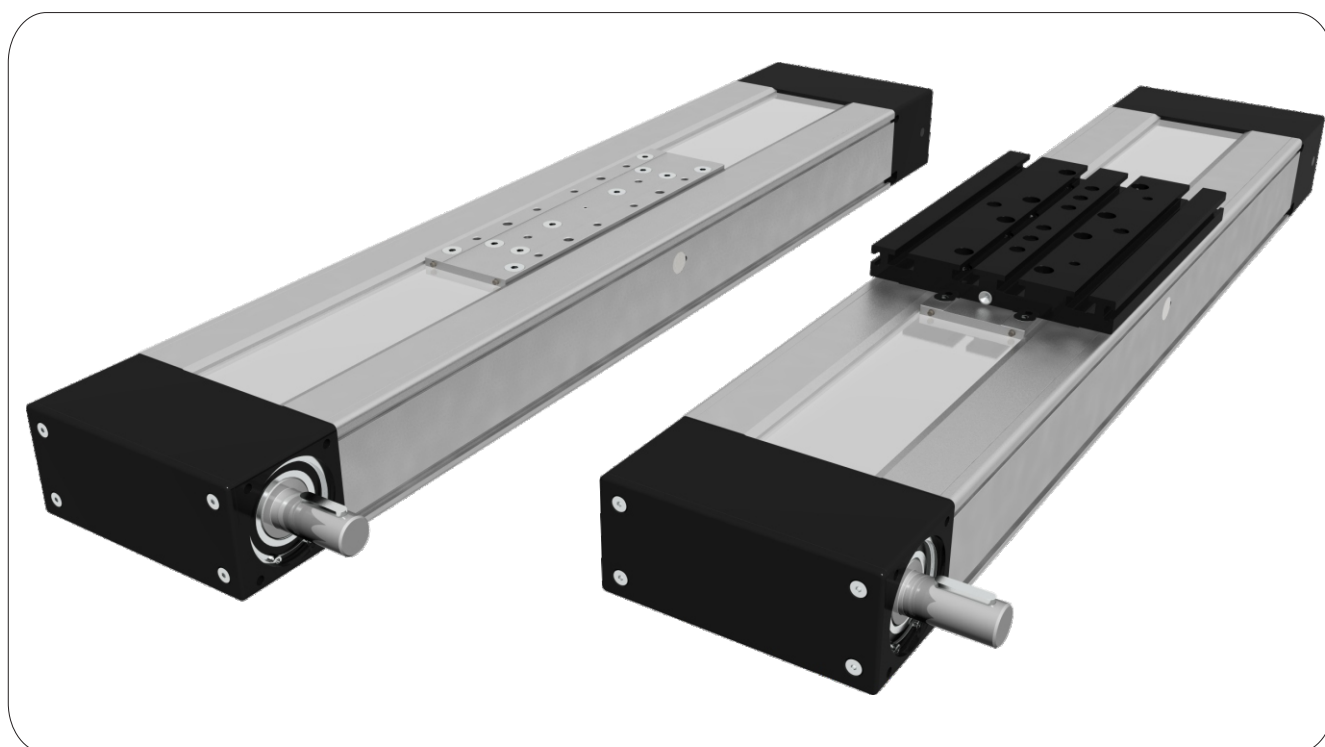
Reportez-vous au catalogue UNIMOTION - LINEAR UNITS pour les calculs de poids.

L'axe linéaire doit être entreposé dans un endroit sec, et protégé contre la corrosion. Assurez-vous que l'axe linéaire ne risque pas d'être endommagé.

DESCRIPTION DU PRODUIT





- 1 - Bloc d'entraînement avec poulie
- 2 - Couvercle en aluminium
- 3 - Chariot, avec aimants intégrés
- 4 - Courroie crantée AT en polyuréthane avec câbles en acier
- 5 - Profilé en aluminium anodisé dur
- 6 - Deux rails de guidage intégrés
- 7 - Port de lubrification centralisé, des deux côtés
- 8 - Bloc de tension avec système de tension de courroie intégré

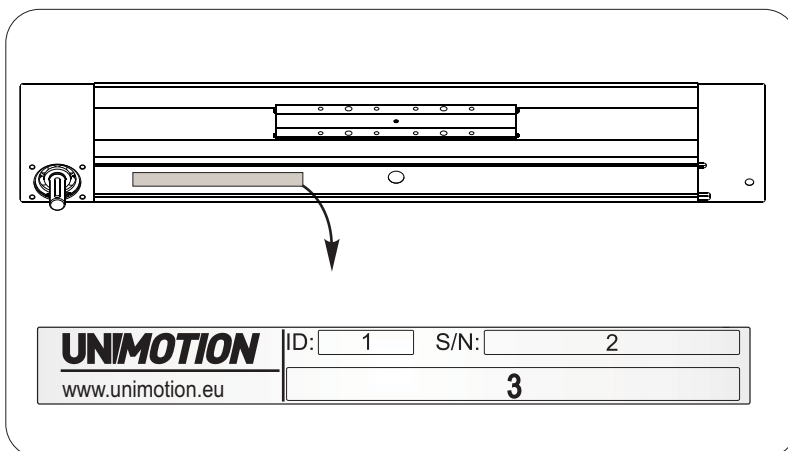


Étiquette d'identification et pièces supplémentaires ou de remplacement de l'axe linéaire

- 1 - Numéro d'identification
- 2 - Numéro de série
- 3 - Type d'axe linéaire (code commande)

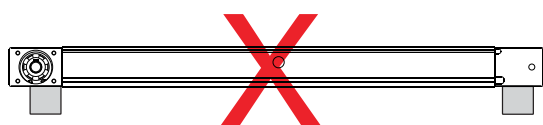
 Lors de la commande de pièces supplémentaires ou de remplacement pour l'axe linéaire, fournissez toutes les données de l'étiquette d'identification.


 Les étiquettes doivent être complètement visibles (en particulier les détails du numéro de série) et doivent garantir la conformité avec toutes les instructions qu'elles contiennent. Les étiquettes endommagées ou illisibles doivent être remplacées.




MONTAGE

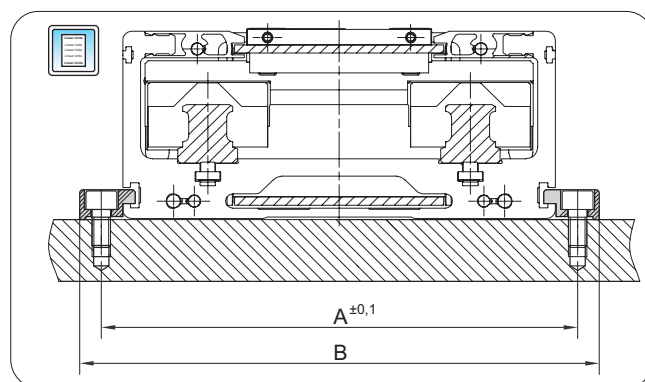
Système de fixation



 **L'axe linéaire doit être fixé sur le profilé en aluminium avec des éléments de serrage répartis de manière uniforme sur toute la longueur!**



 **Nombre d'éléments de serrage :**
Reportez-vous à la page 7.000.0 de notre catalogue UNIMOTION Linear units.

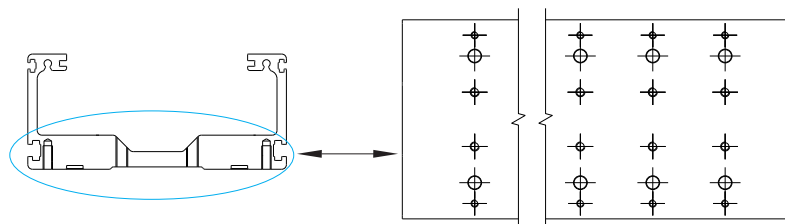



Les modules sont assemblés avec des éléments placés dans la rainure située sur le côté du profilé.

CTJ	A [mm]	B [mm]
90	102	112
110	126	140
145	161	175
200	222	240

Système de fixation - Trous taraudés/de cheville

La fixation de l'axe linéaire peut également se faire sur le dessus du profilé avec des trous taraudés/de cheville, qui peuvent être effectués sur demande.



 Les trous taraudés/de cheville ne peuvent être réalisés qu'en se basant sur le plan du fabricant qui détermine leur position et leur profondeur. Pour obtenir les plans des positions et profondeurs des trous taraudés/de cheville, veuillez nous contacter.

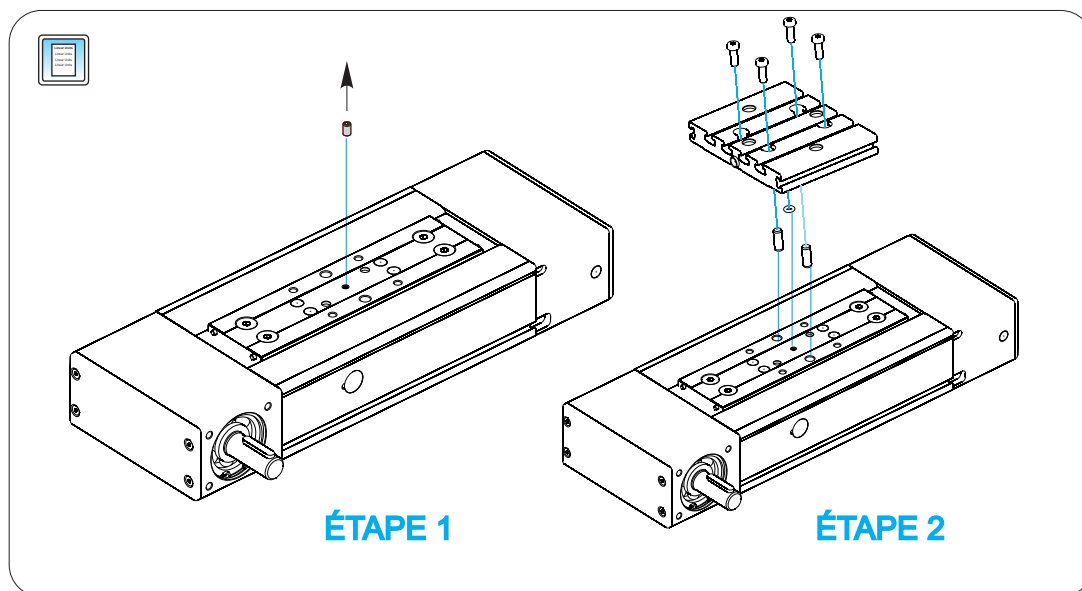
MONTAGE

Plaques de connexion

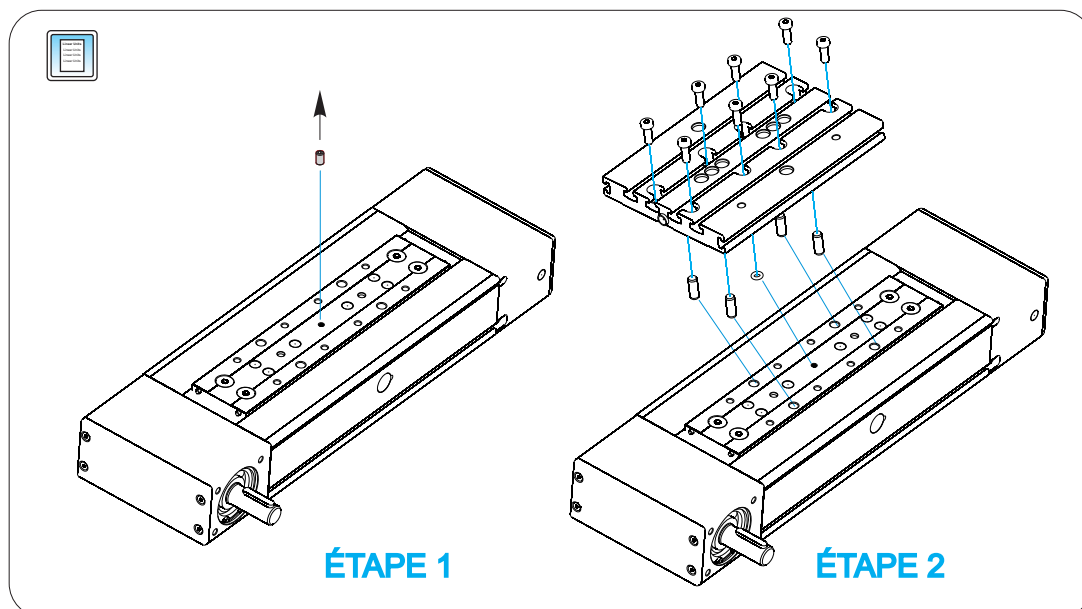


La plaque de connexion contient deux manchons de graissage DIN 3405D pour le chariot. Avant de monter la plaque de connexion sur l'axe linéaire, remplissez-la complètement de graisse. La plaque de connexion peut être enlevée et remplacée à tout moment.

Version avec chariot court



Version avec chariot long



ÉTAPE 1: Le port de lubrification est fermé par une vis DIN 913. Desserrez la vis (DIN 913) qui est placée sur le chariot de l'axe linéaire.

ÉTAPE 2: Insérez les goupilles cylindriques (DIN 6325) dans la plaque de connexion.

Placez la bague d'étanchéité à l'endroit où la plaque de connexion possède une fraisure qui lui est destinée.

Type de bague pour : CTJ 90, CTJ 110 et CTJ 145 : Bague - 4 x 1 mm, RÉFÉRENCE DE LA PIÈCE : 48373
Type de bague pour : CTJ 200 : Bague - 4 x 2 mm

Fixez la plaque de connexion au module.

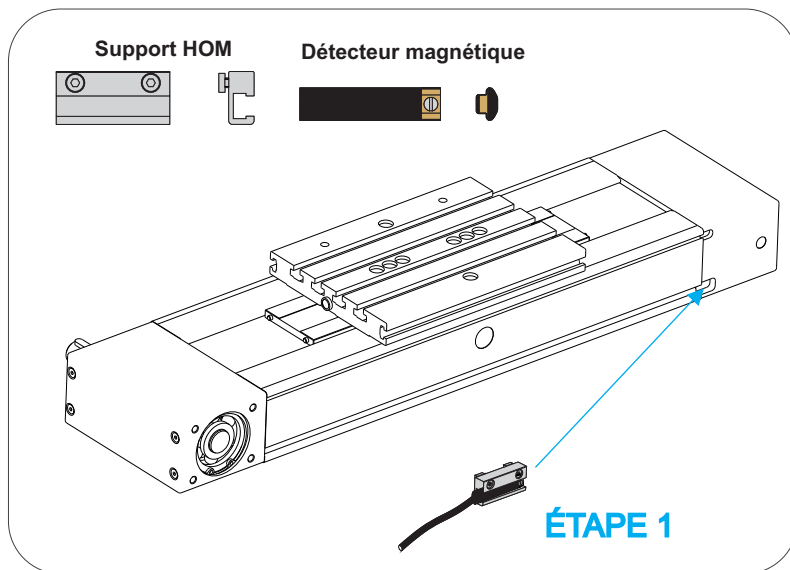
Insérez les vis (DIN 7984) pour fixer la plaque de connexion et serrez-les.



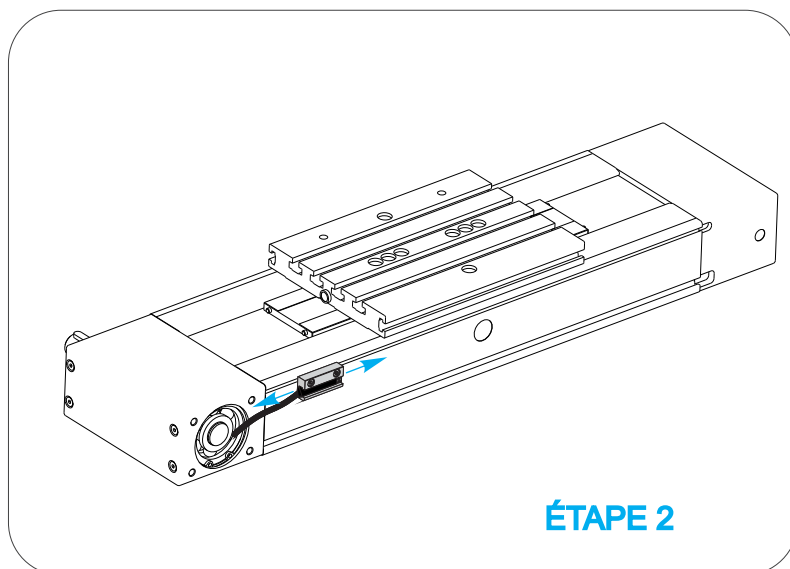
Pour connaître les couples de serrage des vis, reportez-vous à la page 1.005.0.

Détecteur magnétique / Interrupteur à lames avec support HOM

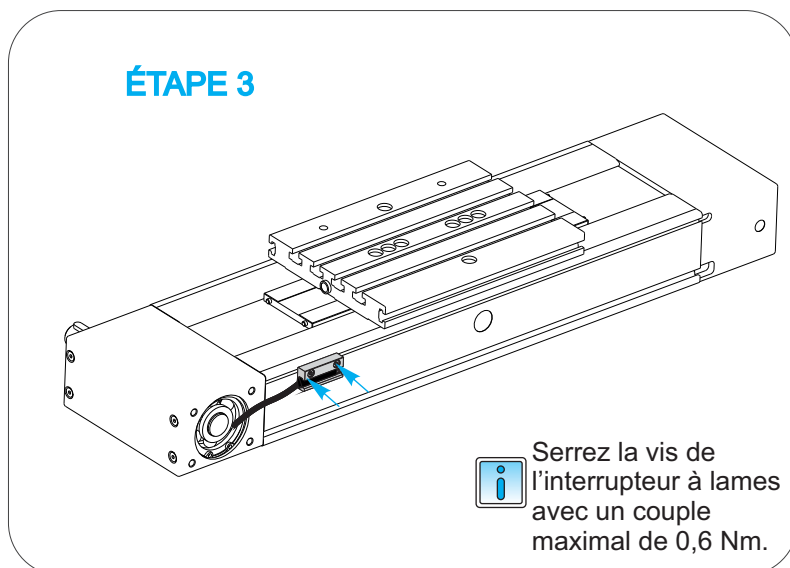
ÉTAPE 1 : Fixez d'abord le détecteur magnétique sur le support HOM. Après avoir assemblé l'interrupteur sur le support HOM, placez le support HOM avec l'interrupteur sur la rainure conçue spécialement pour le support HOM. Le support HOM avec l'interrupteur peuvent être placés du côté gauche ou du côté droit de l'axe linéaire.




ÉTAPE 2 : Une fois le support HOM placé dans la rainure, positionnez-le avec l'interrupteur à l'endroit voulu.



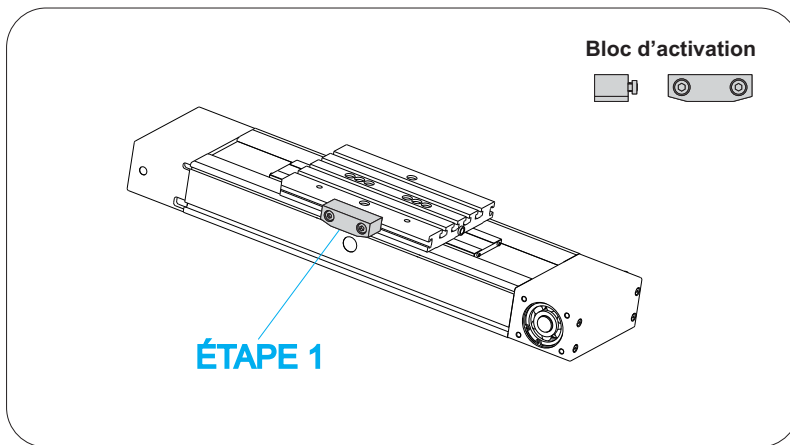
ÉTAPE 3 : Quand le support HOM et l'interrupteur sont placés à l'endroit voulu, serrez les vis du support HOM pour le fixer.



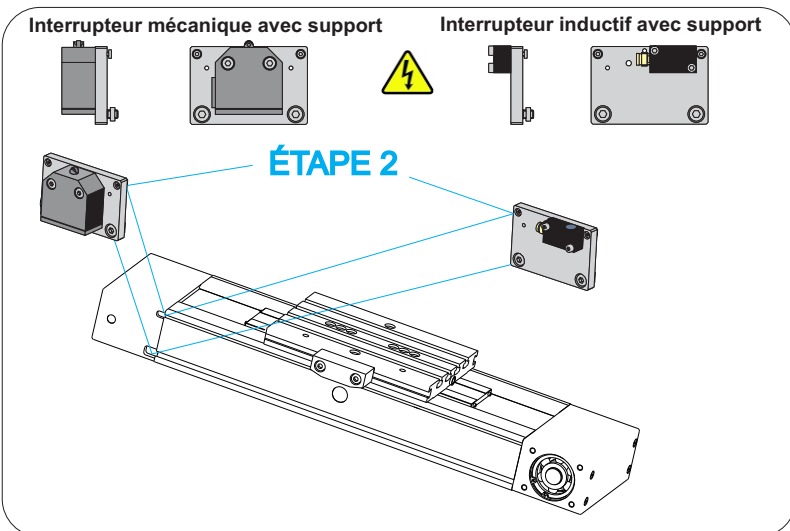
 Pour connaître les couples de serrage des vis, reportez-vous à la page 1.005.0.

MONTAGE

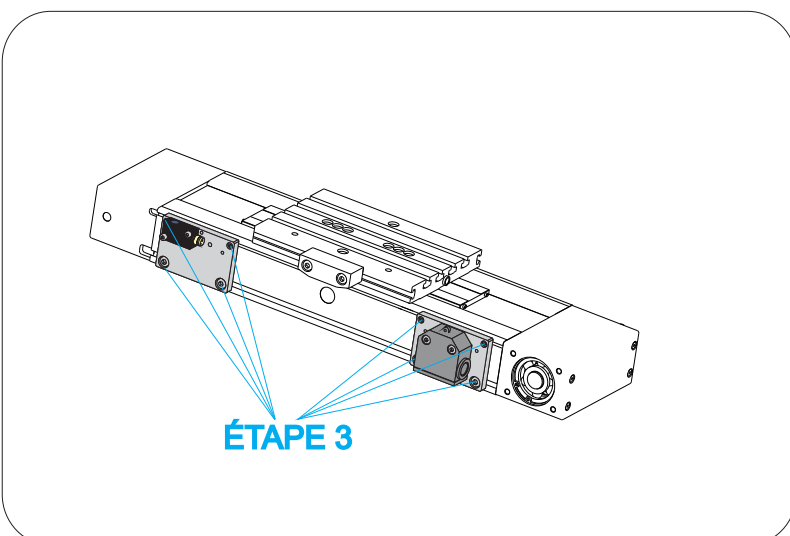
Interrupteur mécanique et inductif avec support de fixation



ÉTAPE 1 : Montez le bloc d'activation sur la plaque de connexion à l'endroit voulu. Il peut être placé n'importe où sur la longueur de la plaque de connexion du côté droit ou du côté gauche. Une fois le bloc d'activation en place à l'endroit voulu, serrez les vis.



ÉTAPE 2 : Placez les interrupteurs, mécaniques ou inductifs, avec les supports sur les rainures et positionnez-les à l'endroit voulu. Les interrupteurs, mécaniques ou inductifs, avec supports peuvent être placés dans la rainure des deux côtés du profilé de l'axe linéaire.



ÉTAPE 3 : Une fois les interrupteurs, mécaniques ou inductifs, avec supports en place à l'endroit voulu, serrez les vis du support.

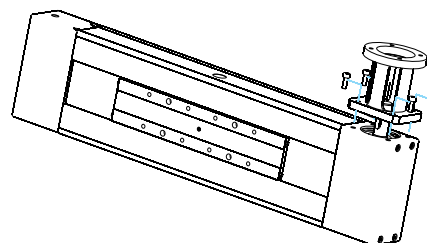


Pour connaître les couples de serrage des vis, reportez-vous à la page 1.005.0.

Moteur avec accouplement

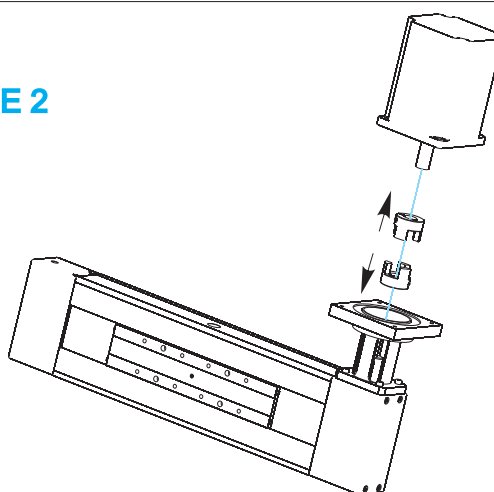
ÉTAPE 1 : Fixez l'adaptateur du moteur à un endroit prédéfini de l'axe linéaire et vissez-le.

ÉTAPE 1



ÉTAPE 2 : Placez les deux moitiés d'accouplement sur le tourillon d'entraînement de l'axe linéaire et le moteur.

ÉTAPE 2

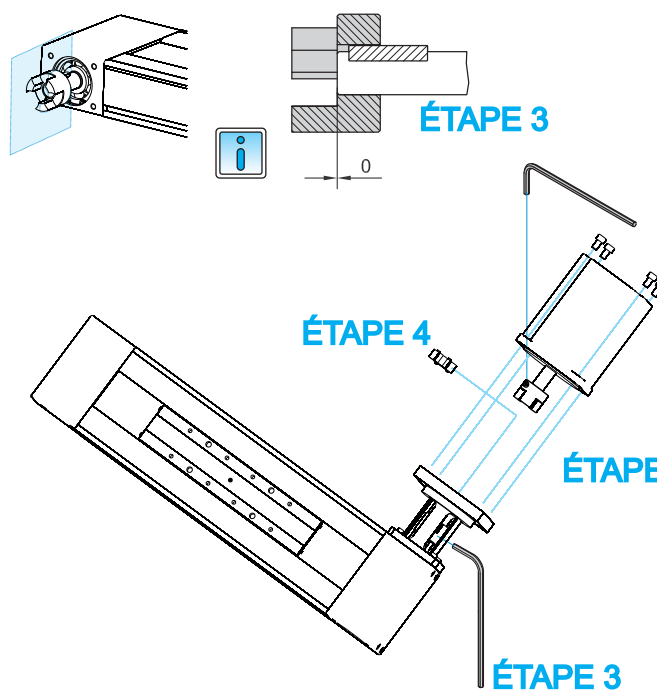


ÉTAPE 3 : Assurez-vous que les deux moitiés d'accouplement et les tourillons d'entraînement sont correctement alignés.



Serrez les vis sur les moitiés d'accouplement avec l'accouplement de couple de serrage.

ÉTAPE 3



ÉTAPE 4 : Insérez la roue d'accouplement dentée dans une des moitiés d'accouplement.

ÉTAPE 4

ÉTAPE 5 : Fixez le moteur sur l'adaptateur du moteur avec les vis et assemblez les moitiés d'accouplement en même temps.

ÉTAPE 5

⚠ Le couple maximal et la vitesse maximale du moteur ne doivent jamais dépasser les limites de l'axe linéaire !



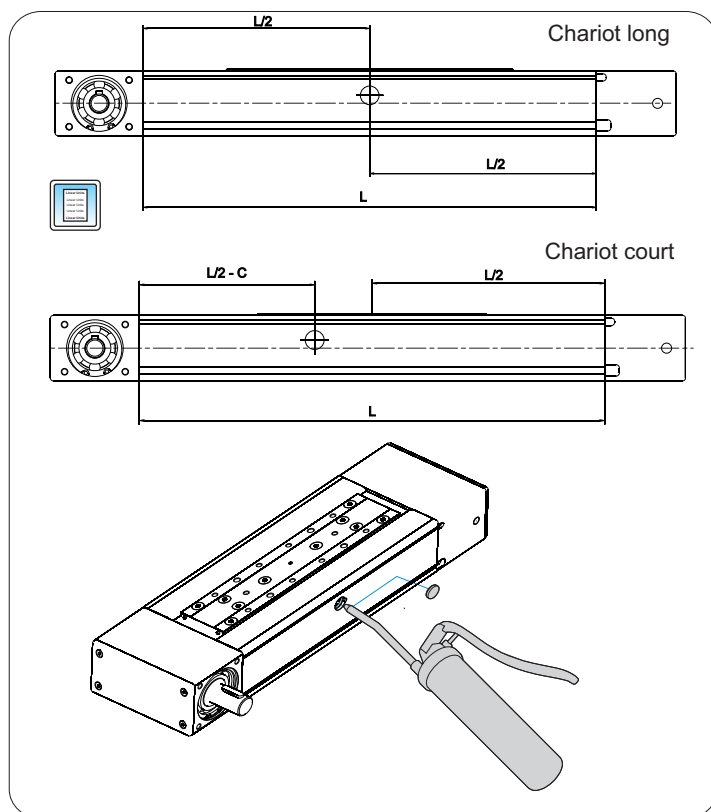
Pour connaître les couples de serrage des vis, reportez-vous à la page 1.005.0.

MAINTENANCE



Pour chaque axe linéaire, la première lubrification est effectuée à l'usine avant son expédition. Tous les roulements des poulies de courroie ont été graissés à vie et ne requiert pas de lubrification supplémentaire dans les conditions normales de fonctionnement.

Lubrification du chariot



Les ports de lubrification des versions à chariot court et à chariot long sont placés des deux côtés du profilé comme indiqué sur le schéma.

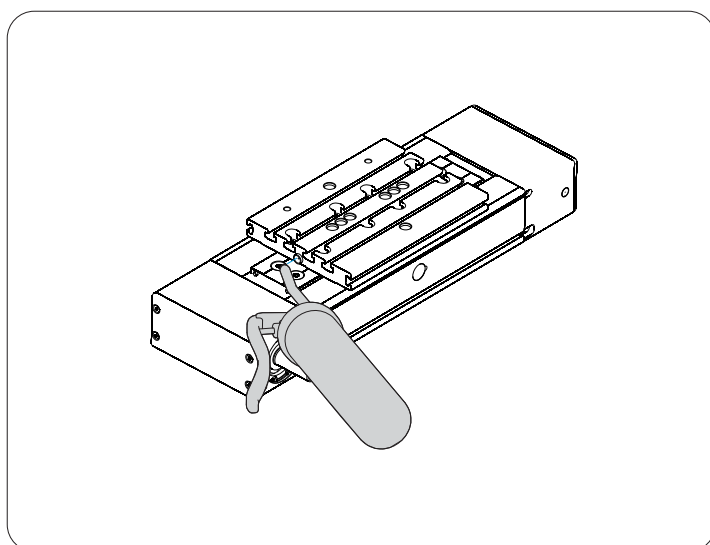
CTJ	C [mm]
90 S	23,7
110 S	42,5
145 S	47,5
200 S	56

Pour accéder aux manchons de graissage à l'intérieur, le chariot doit être placé au milieu, c'est-à-dire à $L/2$.

Retirez le bouchon des ports de lubrification avant de procéder au graissage. Les ports de lubrification sont en position centrale, ce qui vous permet de graisser le chariot avec un seul port de lubrification.

Remettez en place le bouchon après le graissage.

Lubrification par la plaque de connexion



Axes linéaires avec plaque de connexion :

La plaque de connexion possède deux manchons de graissage.

La lubrification à l'aide d'un seul de ces deux manchons de graissage est suffisante.

Graisse recommandée pour la lubrification

Lubcon TURMOGREASE Highspeed L 252/3 (K HC P 2/3 K-50)



Utilisez seulement une graisse lubrifiante pour la lubrification et la relubrification des axes linéaires !
N'utilisez pas de graisse contenant des éléments solides !

Quantités de lubrifiant et intervalles

CTJ	Distance parcourue [km]	Graisse - Quantité pour la relubrification [g]			
		Chariot court		Chariot long	
		Chariot	2ème chariot	Chariot	2ème chariot
90	5 000	0,3	0,3	0,5	0,5
110	5 000	0,7	0,7	1,4	1,4
145	5 000	1,3	1,3	2,5	2,5
200	10 000	2,5	2,5	5,1	5,1



Les ports de lubrification des versions à chariot court et chariot long sont placés des deux côtés du profilé. Les ports de lubrification sont en position centrale, ce qui vous permet de graisser le chariot avec un port de lubrification.

Les intervalles de lubrifications indiqués dans le tableau ci-dessus sont suffisants dans les conditions normales de fonctionnement. Si vous avez des systèmes de fonctionnement particuliers, veuillez nous contacter.

La lubrification s'effectue toutes les 500 heures de fonctionnement ou après la distance spécifique parcourue indiquée dans le tableau ci-dessus. Cela dépend de la valeur qui est atteinte la première.

Conditions normales de fonctionnement

Température : 10 °C - 30 °C

Vitesse de déplacement :

CTJ 90 ≤ 3 m/s

CTJ 110, CTJ 145, CTJ 200 ≤ 5 m/s

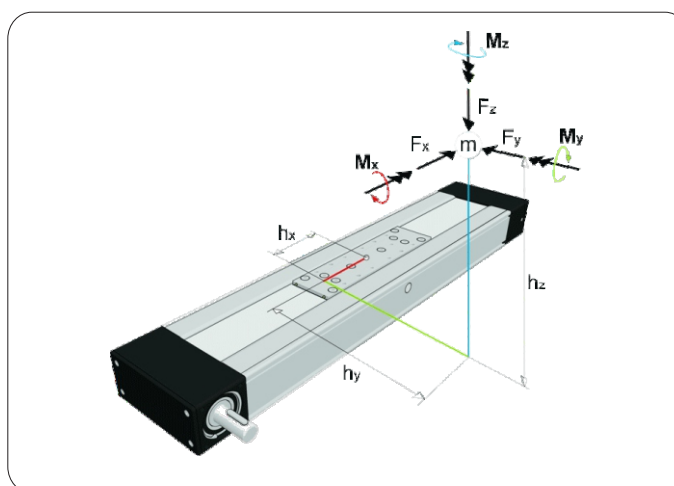
Course : CTJ 90 > 40 mm

CTJ 110 > 50 mm

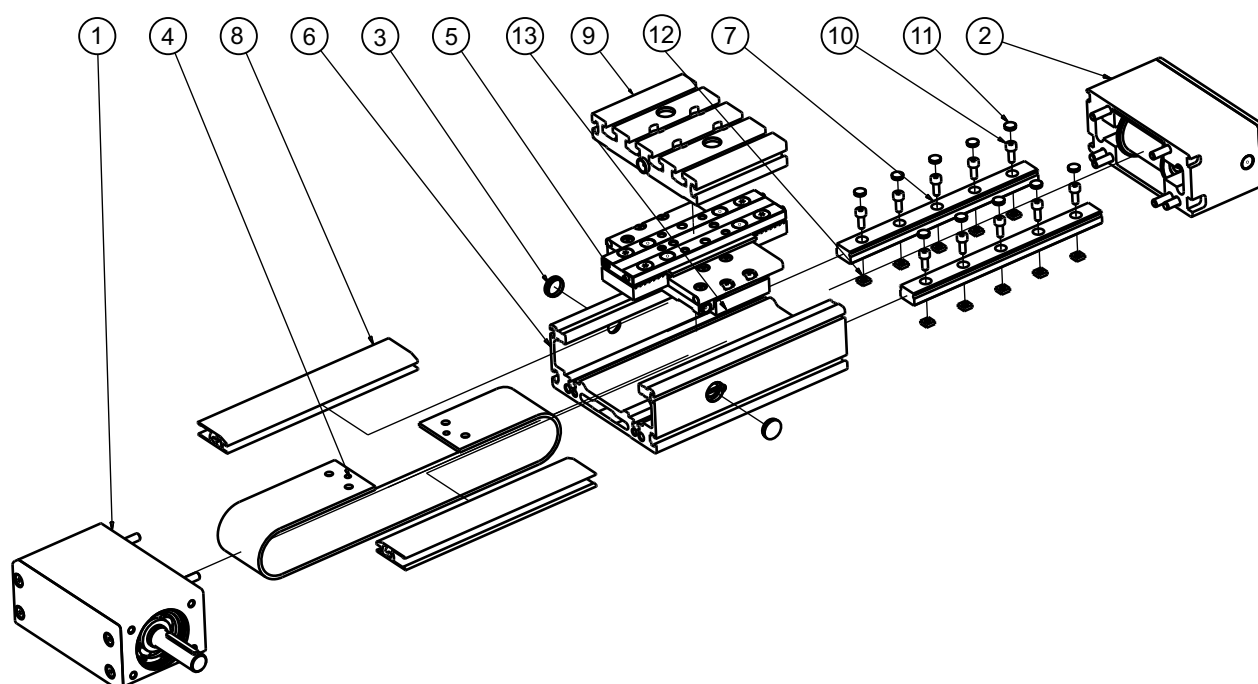
CTJ 145 > 60 mm

CTJ 200 > 80 mm

Charge : ≤ 0.2 C

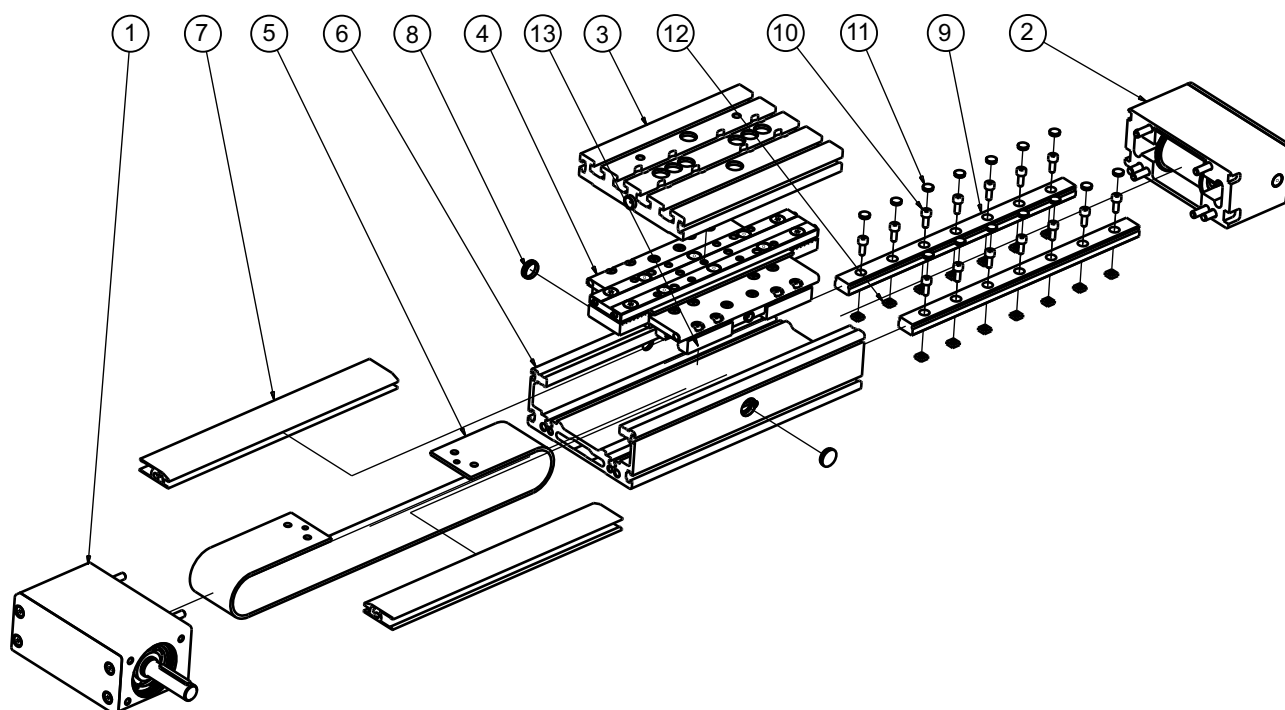


ASSEMBLAGE de la CTJ 90 S



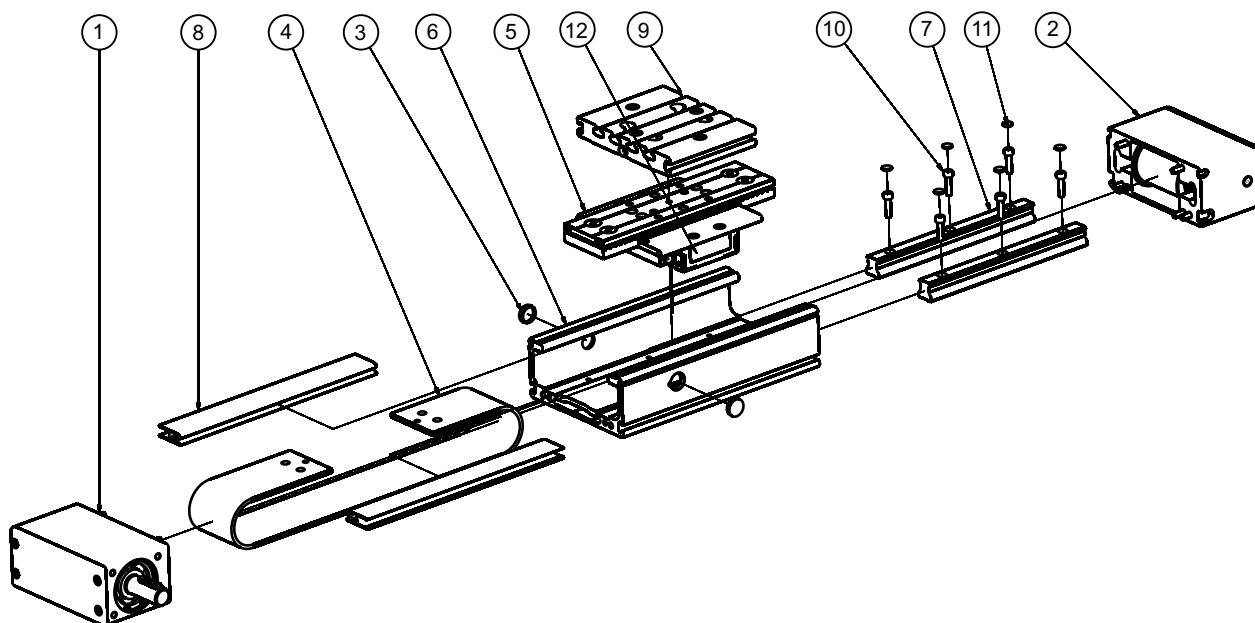
PIÈCE	QTÉ	NOM DE LA PIÈCE	LONGUEUR / QTÉ	ID
1	1	BLOC D'ENTRAÎNEMENT CTJ 90		
		TYPE 1R		48736
		TYPE 1L		48743
		TYPE 2		48744
		TYPE 10L		53958
		TYPE 10R		53957
		TYPE 20		53959
2	1	BLOC DE TENSION CTJ 90		48735
3	2	CAPUCHON BGR 25 POUR PROFILÉ		-
4	1	COURROIE CRANTÉE AT3 x 35	2 X COURSE + 376	49024
5	1	CHARIOT CTJ 90 S		48742
6	1	PROFILÉ CTJ 90	COURSE + 127	48718
7	2	RAIL DE GUIDAGE Mr12	COURSE + 125	8207
8	2	PROFILÉ DE GUIDAGE CTJ 90	COURSE + 127	48719
9	1	PLAQUE DE CONNEXION CTJ 90 S		48853
10		VIS CREUSE À 6 PANS M3 X 8	(LONGUEUR DU RAIL/25)x2	52937
11		CAPUCHON POUR MR 12	(LONGUEUR DU RAIL/25)x2	-
12		ÉCROU CARRÉ M3	(LONGUEUR DU RAIL/25)x2	37303
13	2	BLOC CHARIOT MINI MR12 MNZZ V0-N		8208

ASSEMBLAGE de la CTJ 90 L

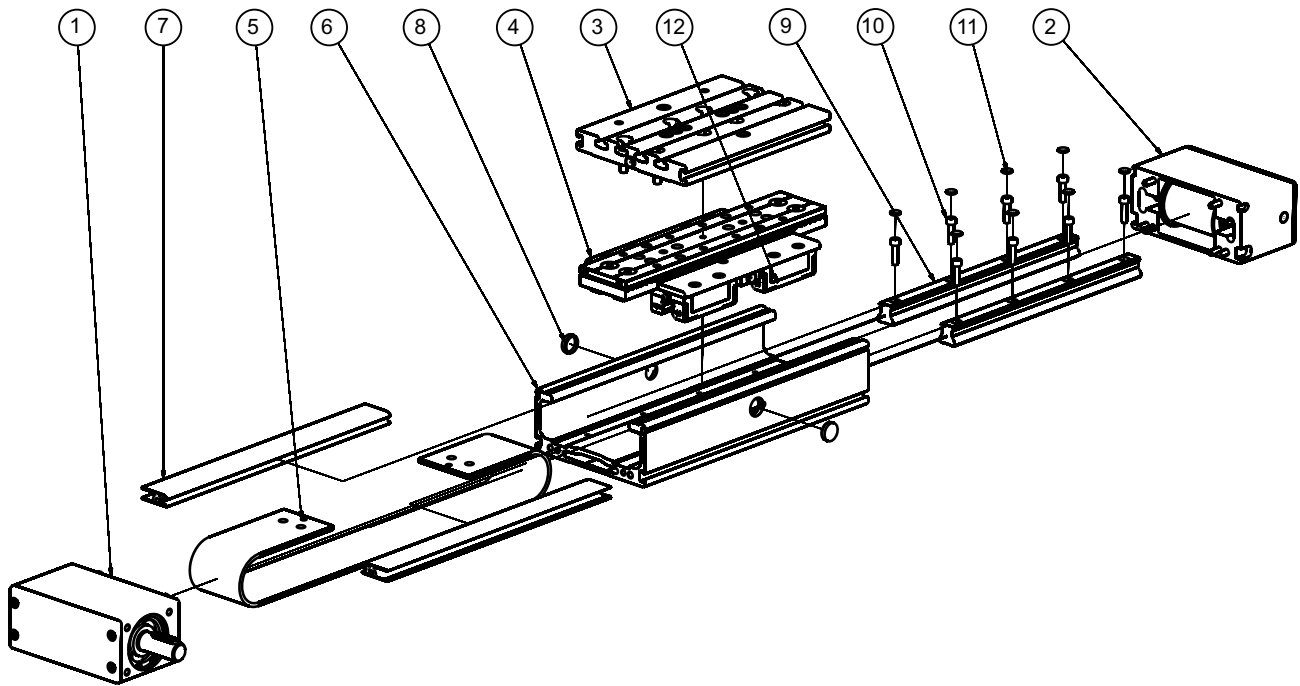


PIÈCE	QTÉ	NOM DE LA PIÈCE	LONGUEUR / QTÉ	ID
1	1	BLOC D'ENTRAÎNEMENT CTJ 90		
		TYPE 1R		48736
		TYPE 1L		48743
		TYPE 2		48744
		TYPE 10L		53958
		TYPE 10R		53957
		TYPE 20		53959
2	1	BLOC DE TENSION		48735
3	1	PLAQUE DE CONNEXION CTJ 90 L		48854
4	1	CHARIOT CTJ 90 L		48734
5	1	COURROIE CRANTÉE AT3 x 35	2 X COURSE + 430	49024
6	1	PROFILÉ CTJ 90	COURSE + 181	48718
7	2	PROFILÉ DE GUIDAGE CTJ 90	COURSE + 181	48719
8	2	CAPUCHON BGR 25 POUR PROFILÉ		-
9	2	RAIL DE GUIDAGE MR12	COURSE + 179	8207
10		VIS CREUSE À 6 PANS M3 X 8	(LONGUEUR DU RAIL/25)x2	52937
11		CAPUCHON POUR MR 12	(LONGUEUR DU RAIL/25)x2	-
12		ÉCROU CARRÉ M3	(LONGUEUR DU RAIL/25)x2	37303
13	4	BLOC CHARIOT MINI MR12 MNZZ V0-N		8208

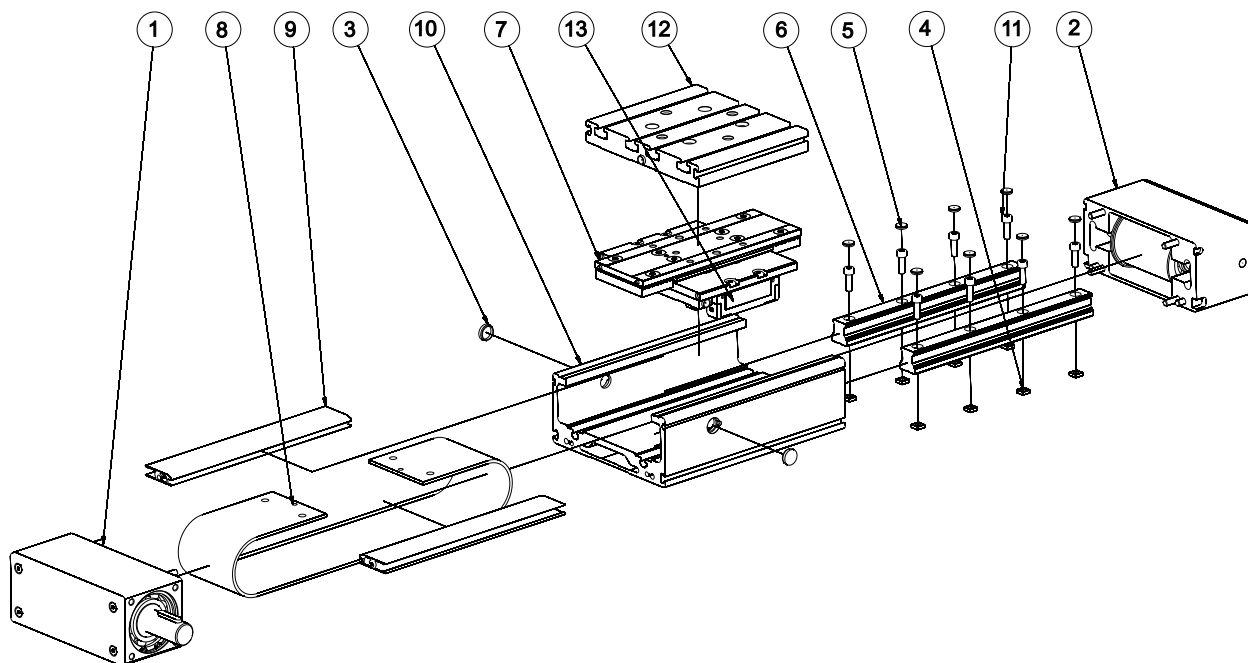
ASSEMBLAGE de la CTJ 110 S



PIÈCE	QTÉ	NOM DE LA PIÈCE	LONGUEUR / QTÉ	ID
1	1	BLOC D'ENTRAÎNEMENT CTJ 110		
		TYPE 1R		48471
		TYPE 1L		48478
		TYPE 2		48479
		TYPE 10L		53502
		TYPE 10R		53501
		TYPE 20		53503
2	1	BLOC DE TENSION CTJ 110		48470
3	2	CAPUCHON BGR 30 POUR PROFILÉ		-
4	1	COURROIE CRANTÉE AT5 x 50	2 X COURSE + 518	36892
5	1	CHARIOT CTJ 110 S		48477
6	1	PROFILÉ CTJ 110	COURSE + 195	48024
7	2	RAIL DE GUIDAGE AR/HR 15	COURSE + 155	41518
8	2	PROFILÉ DE GUIDAGE CTJ 110	COURSE + 195	48027
9	1	PLAQUE DE CONNEXION CTJ 110 S		48525
10		VIS CREUSE À 6 PANS M4 X 16	(LONGUEUR DU RAIL/60+0,5)x2	47079
11		CAPUCHON POUR AR/HR 15	(LONGUEUR DU RAIL/60+0,5)x2	-
12	2	BLOC CHARIOT AR15MN S V1 N		45195

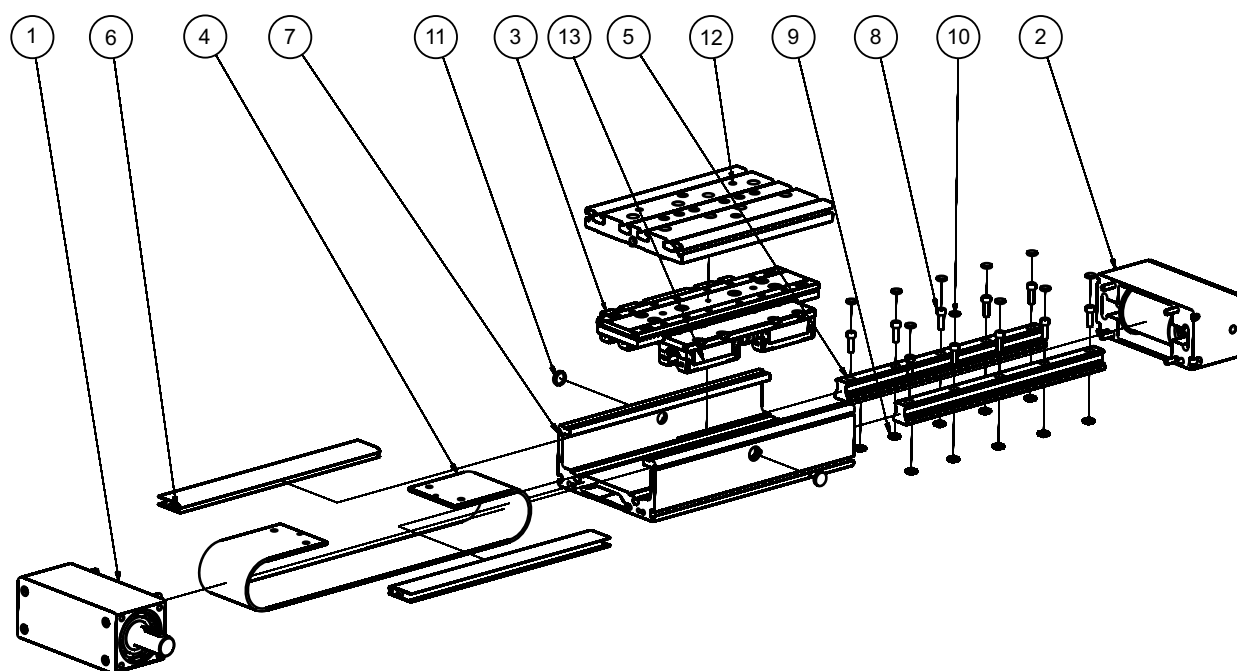
ASSEMBLAGE de la CTJ 110 L


PIÈCE	QTÉ	NOM DE LA PIÈCE	LONGUEUR / QTÉ	ID
1	1	BLOC D'ENTRAÎNEMENT CTJ 110		
		TYPE 1R		48471
		TYPE 1L		48478
		TYPE 2		48479
		TYPE 10L		53502
		TYPE 10R		53501
		TYPE 20		53503
2	1	BLOC DE TENSION		48470
3	1	PLAQUE DE CONNEXION CTJ 110 L		48480
4	1	CHARIOT CTJ 110 L		48469
5	1	COURROIE CRANTÉE AT5 x 50	2 X COURSE + 562	36892
6	1	PROFILÉ CTJ 110	COURSE + 240	48024
7	2	PROFILÉ DE GUIDAGE CTJ 110	COURSE + 240	48027
8	2	CAPUCHON BGR 30 POUR PROFILÉ		-
9	2	RAIL DE GUIDAGE AR/HR 15	COURSE + 200	41518
10		VIS CREUSE À 6 PANS M4 X 16	(LONGUEUR DU RAIL/60+0,5)x2	47079
11		CAPUCHON POUR AR/HR 15	(LONGUEUR DU RAIL/60+0,5)x2	-
12	4	BLOC CHARIOT AR15MN S V1 N		45195

ASSEMBLAGE de la CTJ 145 S


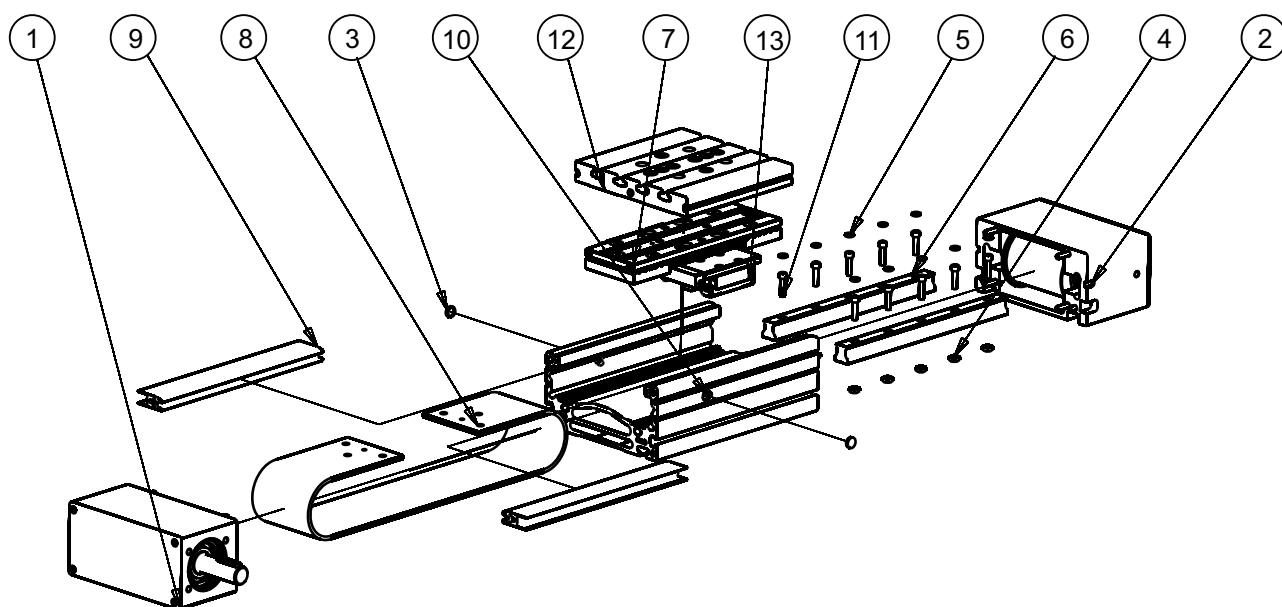
PIÈCE	QTÉ	NOM DE LA PIÈCE	LONGUEUR / QTÉ	ID
1	1	BLOC D'ENTRAÎNEMENT CTJ 145		
		TYPE 1R		48345
		TYPE 1L		48358
		TYPE 2		48359
		TYPE 10L		53497
		TYPE 10R		53496
		TYPE 20		53498
2	1	BLOC DE TENSION CTJ 145		48344
3	2	CAPUCHON BGR 30 POUR PROFILÉ		-
4		ÉCROU CARRÉ M5 DIN 562	(LONGUEUR DU RAIL/60+0,5)x2	40768
5		CAPUCHON POUR AR/HR 20	(LONGUEUR DU RAIL/60+0,5)x2	-
6	2	RAIL DE GUIDAGE AR/HR 20	COURSE + 203	41515
7	1	CHARIOT CTJ 145 S		48368
8	1	COURROIE CRANTÉE AT5 x 70	2 X COURSE + 585	48329
9	2	PROFILÉ DE GUIDAGE CTJ 145	COURSE + 205	46319
10	1	PROFILÉ CTJ 145	COURSE + 205	46318
11		VIS CREUSE À 6 PANS M5 X 18	(LONGUEUR DU RAIL/60+0,5)x2	53299
12	1	PLAQUE DE CONNEXION CTJ 145 S		46776
13	2	BLOC CHARIOT AR20MN S V1 N		45196

ASSEMBLAGE de la 145 L



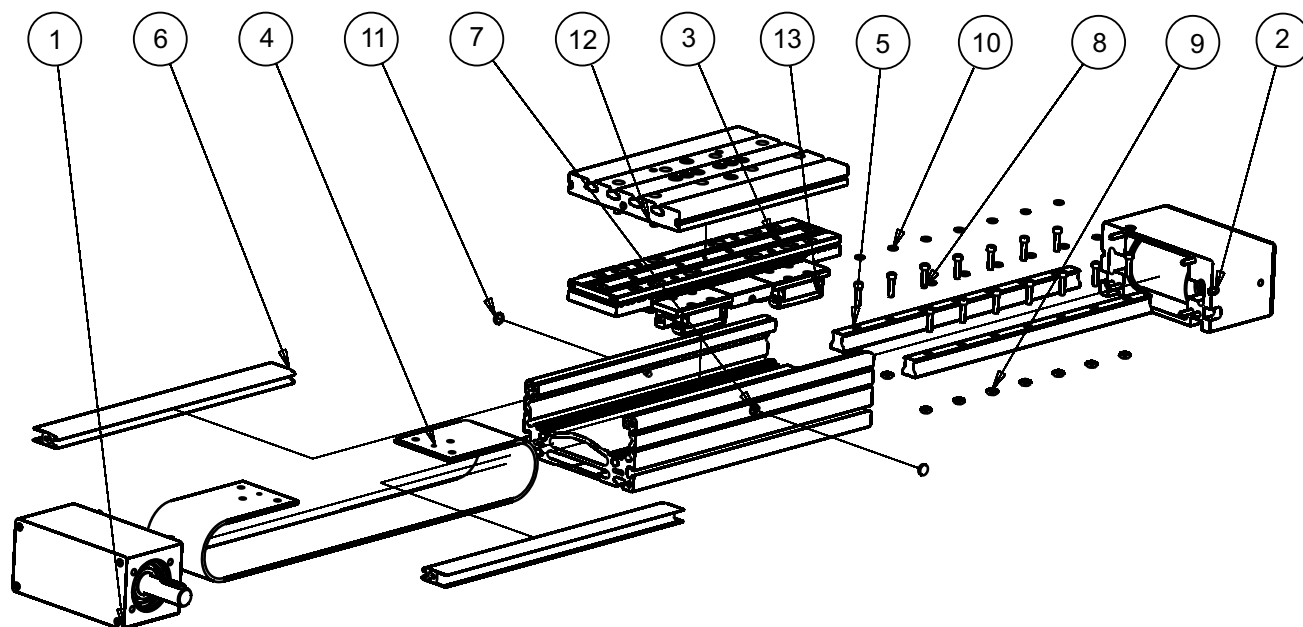
PIÈCE	QTÉ	NOM DE LA PIÈCE	LONGUEUR / QTÉ	ID
1	1	BLOC D'ENTRAÎNEMENT CTJ 145		
		TYPE 1R		48345
		TYPE 1L		48358
		TYPE 2		48359
		TYPE 10L		53497
		TYPE 10R		53496
		TYPE 20		53498
2	1	BLOC DE TENSION CTJ 145		48344
3	1	CHARIOT CTJ 145 L		48343
4	1	COURROIE CRANTÉE AT 5 x 70	2 X COURSE + 645	48329
5	2	RAIL DE GUIDAGE AR/HR 20	COURSE + 263	41515
6	2	PROFILÉ DE GUIDAGE CTJ 145	COURSE + 265	46319
7	1	PROFILÉ CTJ 145	COURSE + 265	46318
8		VIS CREUSE À 6 PANS M5 X 18	(LONGUEUR DU RAIL/60+0,5)x2	53299
9		ÉCROU CARRÉ M5	(LONGUEUR DU RAIL/60+0,5)x2	40768
10		CAPUCHON POUR AR/HR 20	(LONGUEUR DU RAIL/60+0,5)x2	-
11	2	CAPUCHON BGR 30 POUR PROFILÉ		-
12	1	PLAQUE DE CONNEXION CTJ 145 L		46775
13	4	BLOC CHARIOT AR20MN S V1 N		45196

ASSEMBLAGE de la CTJ 200 S



PIÈCE	QTÉ	NOM DE LA PIÈCE	LONGUEUR / QTÉ	ID
1	1	BLOC D'ENTRAÎNEMENT CTJ 200		
		TYPE 1R		52102
		TYPE 1L		52105
		TYPE 2R		52106
		TYPE 2L		52311
		TYPE 10L		53302
		TYPE 10R		53303
		TYPE 20L		53304
		TYPE 20R		53305
2	1	BLOC DE TENSION CTJ 200		52101
3	2	CAPUCHON BGR 30 POUR PROFILÉ		51800
4		ÉCROU CARRÉ M6 DIN 557	(LONGUEUR DU RAIL/60)x2	44454
5		CAPUCHON POUR AR/HR 25	(LONGUEUR DU RAIL/60)x2	-
6	2	RAIL DE GUIDAGE AR/HR 25	COURSE + 288	42972
7	1	CHARIOT CTJ 200 S		55174
8	1	COURROIE CRANTÉE AT 10 x 100	2 X COURSE + 895	52491
9	2	PROFILÉ DE GUIDAGE CTJ 200	COURSE + 290	51829
10	1	PROFILÉ CTJ 200	COURSE + 290	51832
11		VIS CREUSE À 6 PANS M6 X 25	(LONGUEUR DU RAIL/60)x2	47070
12	1	PLAQUE DE CONNEXION CTJ 200 S		52483
13	2	BLOC CHARIOT AR25MN S V1 N		44932

ASSEMBLAGE de la CTJ 200 L

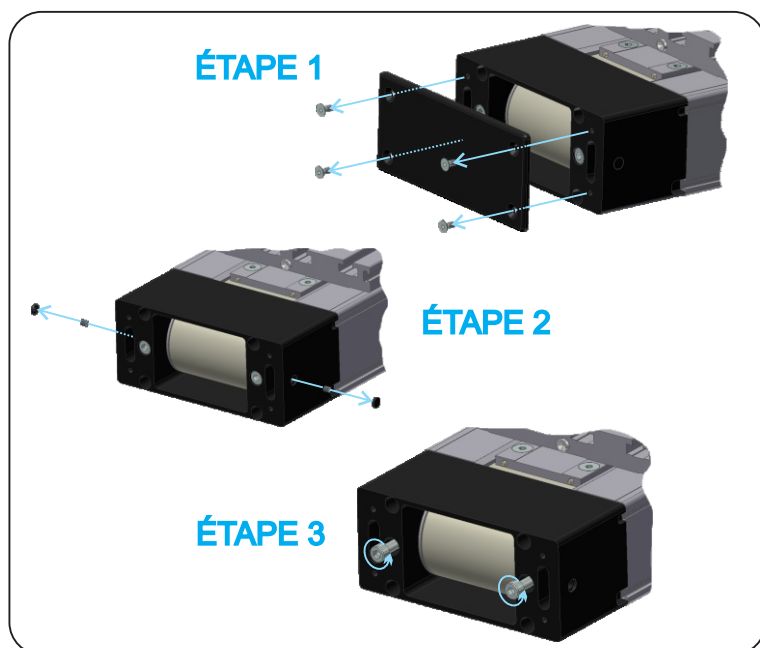


PIÈCE	QTÉ	NOM DE LA PIÈCE	LONGUEUR / QTÉ	ID
1	1	BLOC D'ENTRAÎNEMENT CTJ 200		
		TYPE 1R		52102
		TYPE 1L		52105
		TYPE 2R		52106
		TYPE 2L		52311
		TYPE 10L		53302
		TYPE 10R		53303
		TYPE 20L		53304
		TYPE 20R		53305
2	1	BLOC DE TENSION CTJ 200		52101
3	1	CHARIOT CTJ 200 L		55173
4	1	COURROIE CRANTÉE AT10 x 100	2 X COURSE + 1035	52491
5	2	RAIL DE GUIDAGE AR/HR 25	COURSE + 428	42972
6	2	PROFILÉ DE GUIDAGE CTJ 200	COURSE + 430	51829
7	1	PROFILÉ CTJ 200	COURSE + 430	51832
8		VIS CREUSE À 6 PANS M6 X 25	(LONGUEUR DU RAIL/60)x2	47070
9		ÉCROU CARRÉ M6 DIN 557	(LONGUEUR DU RAIL/60)x2	44454
10		CAPUCHON POUR AR/HR 25	(LONGUEUR DU RAIL/60)x2	-
11	2	CAPUCHON BGR 30 POUR PROFILÉ		51800
12	1	PLAQUE DE CONNEXION CTJ 200 L		52482
13	4	BLOC CHARIOT AR25MN S V1 N		44932

REPLACEMENT DES PIÈCES D'ASSEMBLAGE - SÉRIE CTJ

⚠ Avant toute opération, assurez-vous que le module est déconnecté du réseau électrique pour éviter d'éventuelles blessures provoquées par le courant électrique ou les éléments mobiles.

Détendre la courroie



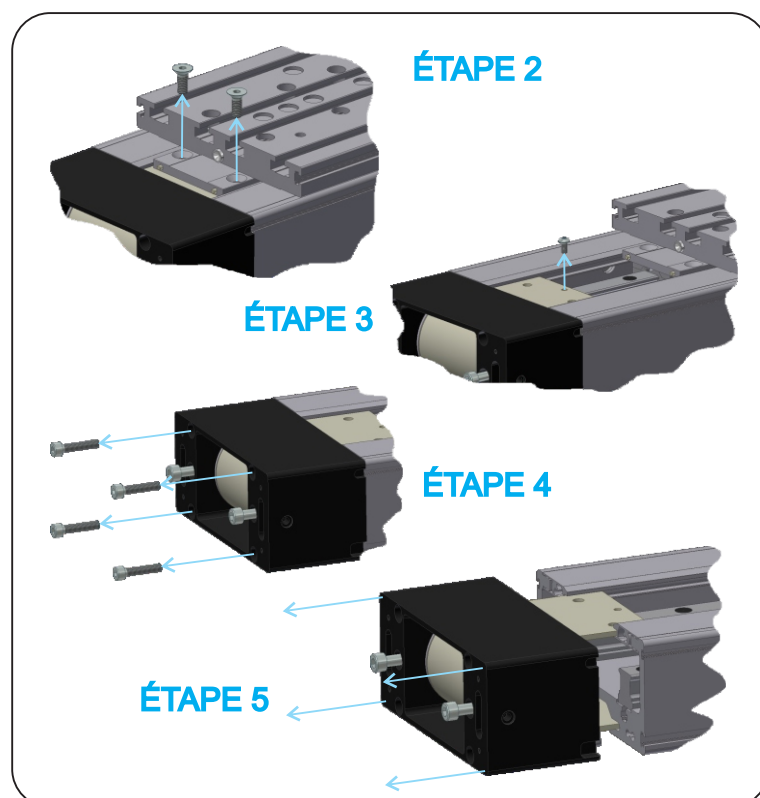
ÉTAPE 1 : Retirez le couvercle en dévissant les quatre vis à tête fraisée plate.

ÉTAPE 2 : Retirez les deux bouchons et desserrez les vis de réglage en tenant les vis de tension.

ÉTAPE 3 : Détendez la courroie crantée en dévissant les deux vis de tension. Ne les dévissez jamais complètement. Laissez un ou deux filets dans l'essieu. Comptez le nombre de tours que vous faites en détendant la courroie, vous aurez besoin de cette information au moment de tendre la courroie.

Remarque : Au moment de détendre la courroie ne dévissez pas une vis totalement et ensuite l'autre. Dévissez chaque vis petit à petit pour ne pas bloquer l'essieu.

Retirer les blocs d'extrémité



ÉTAPE 1 : Détendez la courroie comme indiqué dans le chapitre « Détendre la courroie ».

ÉTAPE 2 : Détachez la courroie du chariot en dévissant les deux boulons du côté du bloc qui sera retiré.

ÉTAPE 3 : Dévissez la barre dentée de la courroie et détachez la.

ÉTAPE 4 : Retirez les quatre vis du bloc qui doit être retiré.

ÉTAPE 5 : Retirer le bloc.

Remarque : La procédure pour retirer les blocs d'extrémité est la même quelque soit le bloc que vous souhaitez retirer.

Remarque : Toutes les vis (sauf les vis de réglage) doivent être collées (Loctite 243) et vissées avec le couple spécifié dans le tableau page 1.005.0, sauf indication contraire dans chaque étape.

Remplacer la courroie crantée

ÉTAPE 1 : Retirez les couvercles des blocs d'extrémité des deux côtés du profilé. Retirez les bouchons et desserrez les vis de réglage qui bloquent les vis de tension.

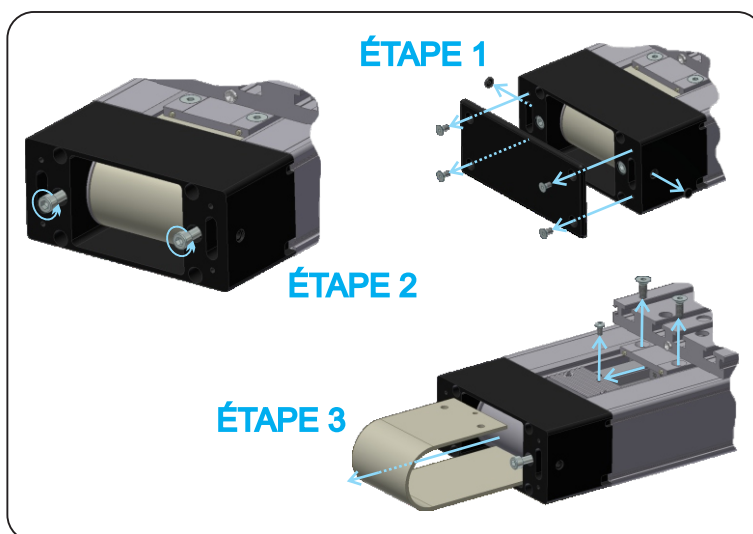
ÉTAPE 2 : Détendez la courroie comme indiqué dans le chapitre « Détendre la courroie ».

ÉTAPE 3 : Détachez la courroie du chariot. Détachez la barre dentée et retirez la courroie du module par l'orifice d'un des deux blocs d'extrémité.

ÉTAPE 4 : Insérez la nouvelle courroie par l'orifice d'un des deux blocs d'extrémité. Faites passer la courroie dans les rainures des profilés principaux.

ÉTAPE 5 : Fixez la barre dentée à la courroie et la courroie au chariot. Collez toutes les vis.

ÉTAPE 6 : Tendez la courroie et terminez en suivant les instructions du chapitre « Régler la tension de la courroie ».



Remplacer le chariot

ÉTAPE 1 : Retirez le bloc de tension en suivant la procédure décrite dans le chapitre « Retirer les blocs d'extrémité ».

ÉTAPE 2 : Retirez les deux vis sur l'autre côté du chariot, qui maintiennent la courroie au chariot.

ÉTAPE 3 : Faites passer l'ensemble du chariot à l'extérieur du profilé, et remplacez-le par un nouveau. Tournez-le de manière à ce que l'aimant soit le plus proche du bloc d'entraînement.

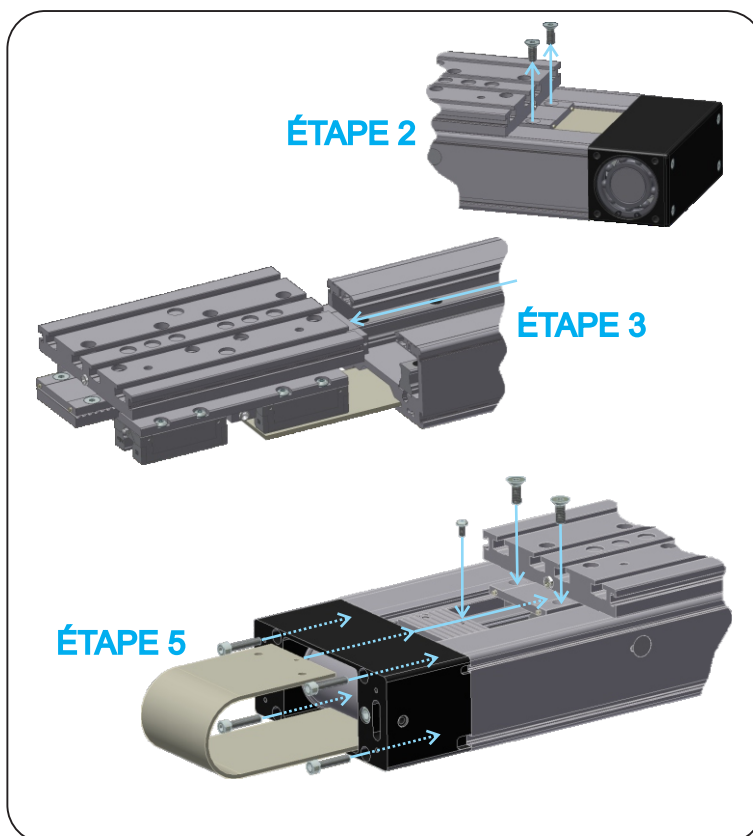
MA **ÉTAPE 4** : Fixez la courroie crantée au chariot du côté où le bloc d'extrémité est toujours raccordé au profilé. Serrez la courroie en maintenant les boulons avec un couple de :

- CTJ 90 - 1,5 Nm
- CTJ 110 - 2,75 Nm
- CTJ 145 - 2,75 Nm
- CTJ 200 - 3 Nm

ÉTAPE 5 : Remettez en place le bloc d'extrémité qui a été retiré sur le profilé. Collez les quatre vis. Fixez la courroie à l'autre côté du chariot.

ÉTAPE 6 : Tendez la courroie et terminez en remettant en place le chariot en suivant les instructions du chapitre « Régler la tension de la courroie ».

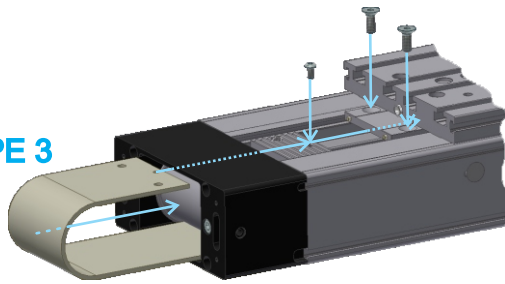
Remarque : Si les boîtiers des rails de guidage sont endommagés, il est très probable que les rails de guidage le soient également. Nous vous recommandons de remplacer en même temps le chariot et les rails de guidage.



Remarque : Toutes les vis (sauf les vis de réglage) doivent être collées (Loctite 243) et vissées avec le couple spécifié dans le tableau page 1.005.0, sauf indication contraire dans chaque étape.

Remplacer les blocs d'extrémité

ÉTAPE 3



ÉTAPE 1 : Détendez la courroie sur le bloc de tension.

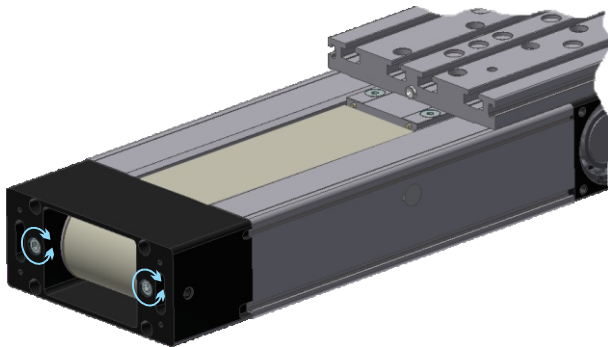
ÉTAPE 2 : Retirez le bloc d'extrémité que vous souhaitez remplacer en suivant la procédure décrite dans le chapitre « Retirer les blocs d'extrémité ».

ÉTAPE 3 : Prenez un nouveau bloc et fixez-le sur le profilé avec quatre vis.

ÉTAPE 4 : Fixez la barre dentée à la courroie et la courroie au chariot.

ÉTAPE 5 : Terminez en suivant les étapes décrites dans le chapitre « Régler la tension de la courroie ».

Régler la tension de la courroie



ÉTAPE 1 : Tendez la courroie en vissant les vis MA de tension. Tournez les vis de tension le même nombre de fois que quand vous avez détendu la courroie.

Remarque : Tournez les vis petit à petit alternativement MA pour ne pas bloquer la poulie.

ÉTAPE 2 : Assurez-vous que la courroie tourne au milieu de la poulie. Vérifiez l'écart entre la courroie et la bride de la poulie, et serrez, ou desserrez, une des vis de tension petit à petit, si nécessaire.

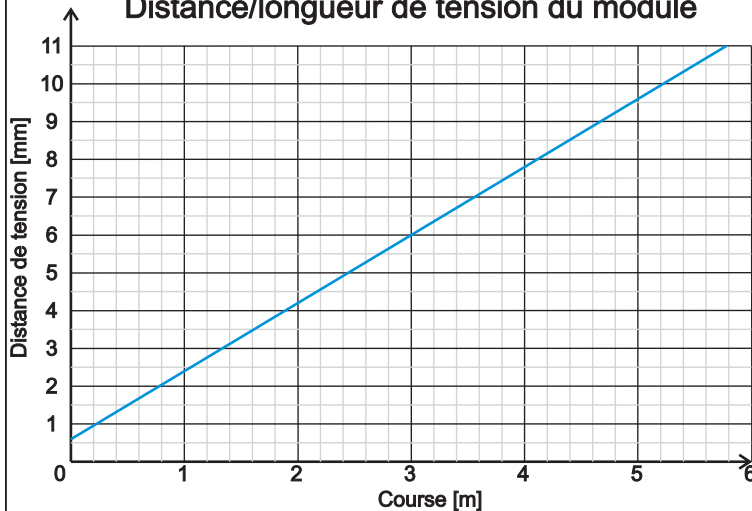
Remarque : À cette étape, le chariot doit être monté et descendu le long du profilé.

ÉTAPE 3 : Bloquez les vis de tension en serrant les deux vis de réglage de chaque côté du bloc de tension. Bouchez les orifices des vis de réglage avec les bouchons plastiques et vissez le couvercle du bloc d'extrémité.

Alternative à l'étape 1 : Tournez les vis de tension jusqu'à ce que la courroie commence à se tendre. Vérifiez la distance de tension sur le graphique et calculez le nombre de tours que les vis doivent être tournées.

Réglez la tension de la courroie en tournant les vis.

Distance/longueur de tension du module



Taille du module	Pas de vis [mm]
90	0,7
110	0,8
145	1
200	1,5

$$\text{Nombre de tours} = \frac{\text{Distance de tension [mm]}}{\text{Pas de vis [mm]}}$$

Remarque : Toutes les vis (sauf les vis de réglage) doivent être collées (Loctite 243) et vissées avec le couple spécifié dans le tableau page 1.005.0, sauf indication contraire dans chaque étape.



SNT
2, rue Marcel Dassault - Z.I. Croix Saint-Nicolas - 94510 LA QUEUE-EN-BRIE
Tel : 01.45.93.05.25 - Fax : 01.45.94.79.95 - Email : contact@snt.tm.fr -
www.snt.tm.fr