

**UNITÀ LINEARI  
A CINGHIA**

***BELT DRIVEN  
LINEAR UNITS***



**S-SMART**

**Usò e manutenzione - *Use and maintenance***

**ROLLON<sup>®</sup>**

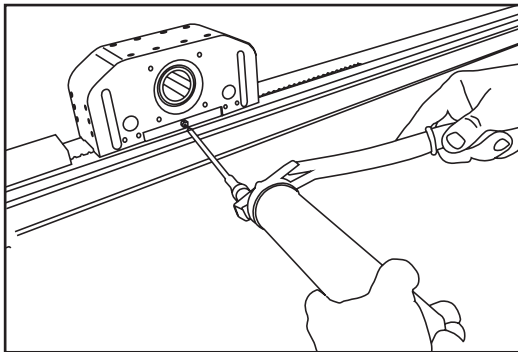
**BY TIMKEN**

## Ingrassaggio - Lubrication

Inserire il beccuccio erogatore negli appositi ingrassatori.  
Ripetere le operazioni ogni 2000 km o 1 anno d'uso in base al valore raggiunto per primo.

Tipo di lubrificante: grasso a base di sapone di litio della classe N° 2.

Quantità necessaria di lubrificante per la rilubrificazione:  
Per applicazioni intense o in difficili condizioni ambientali, è necessaria una lubrificazione più frequente. Per maggiori informazioni rivolgersi a Rollon



*Insert the tip of the grease gun in the specific grease blocks.  
Repeat this operation every 2000 km or 1 year of use based on the value reached first.*

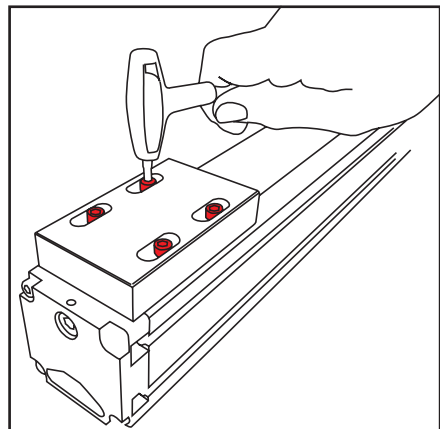
*Type of lubricant: Lithium soap grease of class No. 2.  
Amount of of lubricant necessary for re-lubrication of each slider block  
For specially stressed applications or harsh environmental conditions, lubrication should be carried out more frequently.  
Apply to Rollon for further advice*

Tipo/Type	Quantità [cm <sup>3</sup> ] per ingrassatore Quantity [cm <sup>3</sup> ] for greasse nipple
S-SMART 50	2
S-SMART 65	0,2
S-SMART 80	0,5

## Operazioni preliminari - Preliminary operations

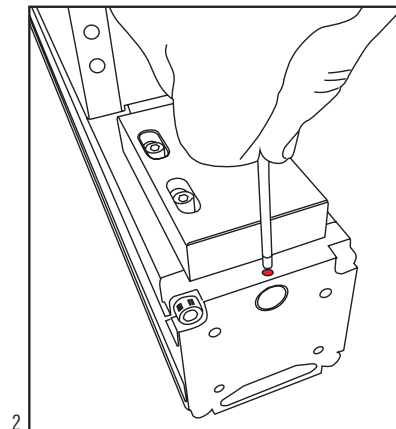
Prima di iniziare qualsiasi operazione sull'asse spostare l'asse al punto di fermo inferiore.

- 1 • Allentare le viti di fissaggio della piastra superiore di bloccaggio della cinghia.
- 2 • Allentare la vite del blocco di sicurezza.



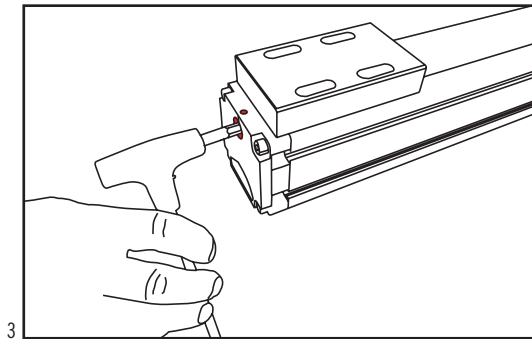
*Prior to any operation on the axis, move this one to the lower stopping point.*

- 1 • Loosen the lock screws of the upper fastening plate of the belt.
- 2 • Loosen the lock screws of the security block



## Operazioni preliminari - Preliminary operations

- 3 • Contrassegnare la vite di trazione del tenditore quindi allentarla di 6 giri.
- 3 • *Mark the traction screw of the take-up unit and then loosen this by 6 turns.*



### ATTENZIONE

Svolgere le stesse operazioni su entrambi i lati del profilo. Per il rimontaggio eseguire le stesse operazioni in senso contrario.

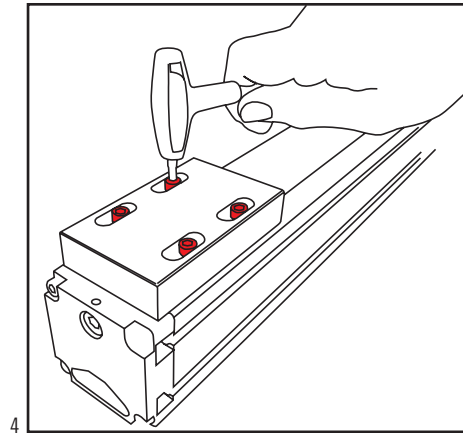
### WARNIG

Perform the same operations on both sides of the profile. For re-assembly, perform the above operations in reverse order.

## Sostituzione cinghia di trazione - Replacement of the driving belt

- PRIMA DI INIZIARE SVOLGERE LE OPERAZIONI AI PUNTI 1-2-3**
- 4 • Svitare e rimuovere le piastre di bloccaggio cinghia

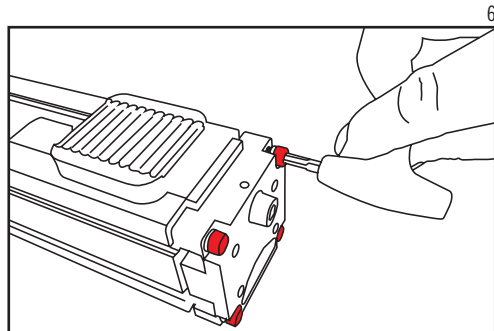
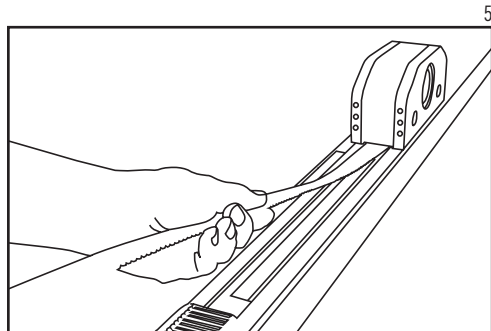
- FIRST OF ALL CARRY OUT THE OPERATIONS INDICATED AT POINTS 1-2-3**
- 4 • *Unscrew and remove the upper and lower belt fastening plates.*



## Sostituzione cinghia di trazione - *Replacement of the driving belt*

- 5 • Liberare la cinghia dalle sedi su entrambi i lati del profilo e sfilarla tirando semplicemente.
- 6 • Svitare le 4 viti di fissaggio di un piattello e sfilare il gruppo

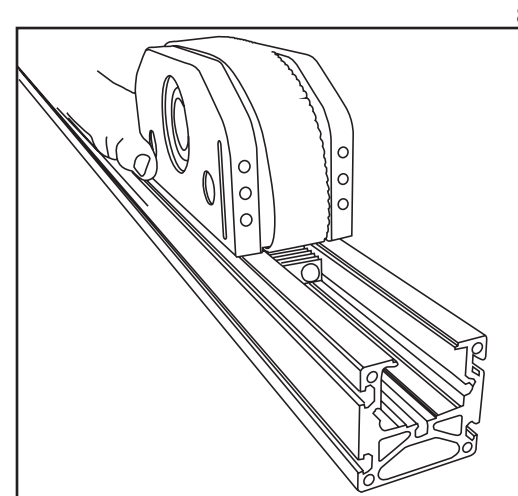
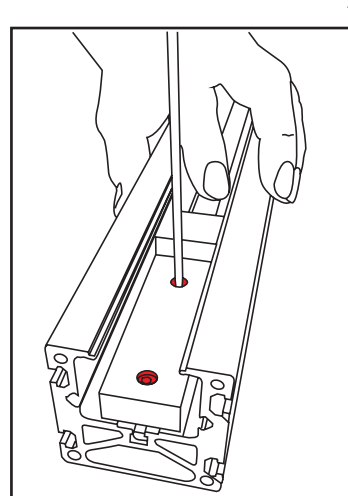
- 5 • *Release the belt from the seats on both sides of the profile and remove it by simply pulling it out.*
- 6 • *Unscrew the 4 fixing screws of one of the endplates and then remove the unit.*



## Sostituzione cinghia di trazione - *Replacement of the driving belt*

- 7 • Svitare ed estrarre il fermo posto all'interno del profilo
- 8 • Sfilare il gruppo cursore ponendo grande attenzione a non fare fuoriuscire le sfere dai carrellini a riciccolo di sfere.

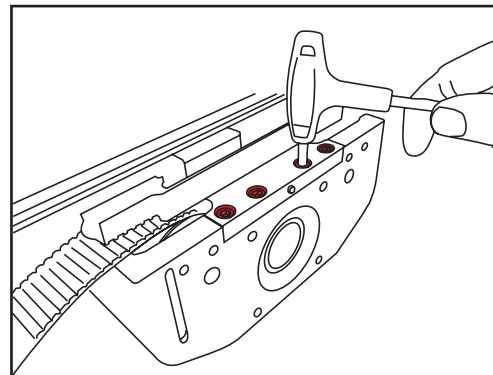
- 7 • *Unscrew and remove the retainer placed inside the profile*
- 8 • *Remove the runner unit, being careful do not drop down the balls from slider blocks*



## Sostituzione cinghia di trazione - *Replacement of the driving belt*

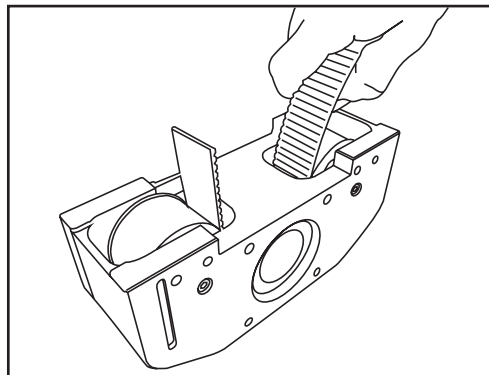
- 9 • Svitare le viti che fissano il porta cursore e smontarlo
- 10 • Inserire la cinghia nuova, facendola passare attorno alla puleggia motrice. Per il rimontaggio eseguire le stesse operazioni in senso contrario

LA SOSTITUZIONE DELLA CINGHIA DI TRAZIONE, DEVE ESSERE ESEGUITA CON ESTREMA ATTENZIONE PER GARANTIRE IL PERFETTO FUNZIONAMENTO DEL SISTEMA. ROLLON NON SI ASSUME RESPONSABILITÀ PER ERRATO RIMONTAGGIO DELLE PARTI IN OGGETTO.



- 9 • *Unscrew the runner-holder fixing screws and disassemble it.*
- 10 • *Insert the new belt and pass it around the driving pulley.*  
*To re-assembly, repeat the operations above in reverse order.*

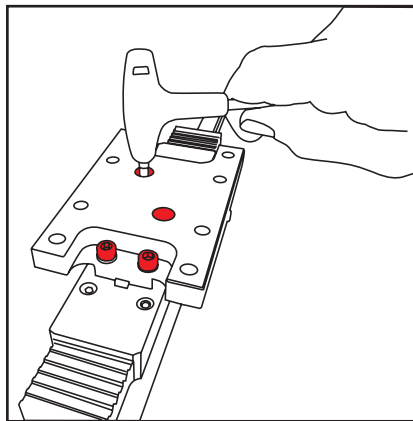
*DRIVE BELT REPLACEMENT MUST BE CARRIED OUT VERY CAREFULLY IN ORDER TO GUARANTEE PERFECT FUNCTIONING OF THE SYSTEM. ROLLON SHALL NOT BE HELD RESPONSIBLE FOR INCORRECT REASSEMBLY OF THE PARTS CONCERNED.*



## Sostituzione dei pattini a ricircolo di sfere - *Sliding blocks replacement*

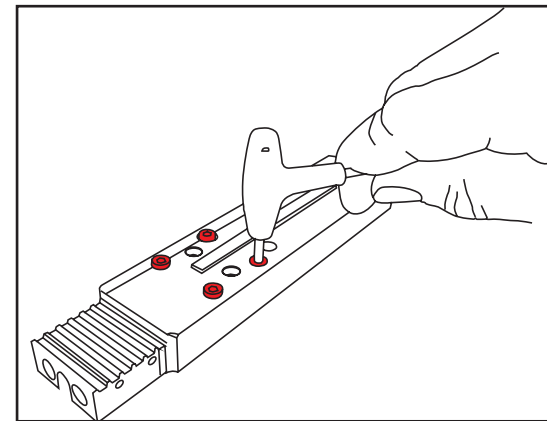
### PRIMA DI INIZIARE SVOLGERE LE OPERAZIONI DAL PUNTO 1 AL PUNTO 8

- 11 • Rimuovere le viti di bloccaggio del portacursore.
- 12 • Rimuovere le viti di fissaggio dei pattini poste sul carro.
- 13 • Sostituire i pattini, avendo cura di mandarli in battuta sul carro con il procedimento giusto



### BEFORE STARTING, PERFORM THE OPERATIONS FROM POINTS 1 TO 8.

- 11 • *Remove the runner-holder blocking screws.*
- 12 • *Remove the fixing screws of slider blocks located on the carriage.*
- 13 • *Replace the blocks using the right procedure, and make sure that they are against to reference of carriage*



## Montaggio riduttore - Gearbox assembly

- Posizionare l'asse come da figura, con la parte di montaggio del riduttore rivolta verso l'alto
- Montare la flangia sul riduttore serrando le viti con valori come da Tab. 1
- Posizionare il riduttore completo di flangia sull'unità senza fissarlo
- Inserire da sotto prima il distanziale e poi il calettatore senza bloccarlo
- Serrare le viti che fissano il riduttore
- Serrare in più tempi le viti del calettatore con lo schema a croce fino ad ottenere un valore di coppia come da Tab. 2
- Allentare e successivamente serrare secondo i valori di Tab. 1 le viti del riduttore per fare assestare il tutto

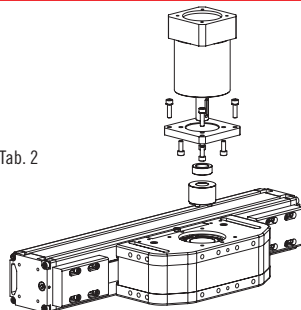
- Place the axis as shown in the figure with the gearassembly component facing upwards.
- Assemble the flange on the gear and tighten the screws until the torques shown in Table 1 are reached.
- Place the gearbox complete with flange on the unit without locking it.
- Insert the first spacer from below and then insert the keyless hub without locking it.
- Tighten the gear fixing screws.
- Gradually tighten the keyless hub fixing screws using the cross diagram until the torque shown in Table 2 is reached.
- Loosen and then tighten the gear fixing screws until the torques shown in Table 1 are reached in order for everything to be correctly set.

Tab. 1

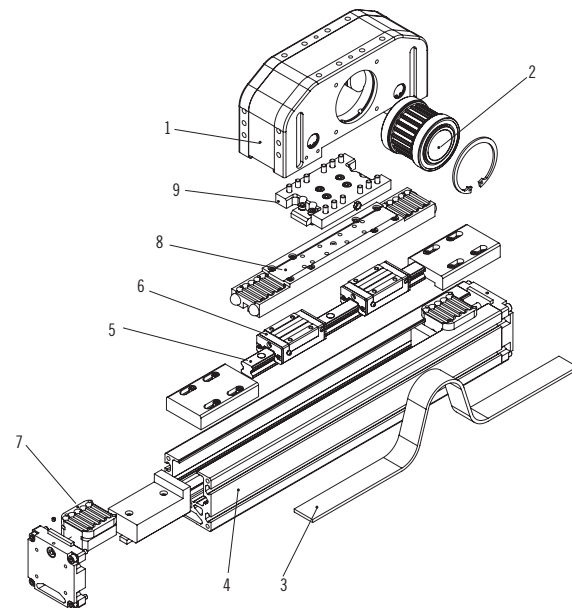
Vite/Screw 8.8	Ms in Nm
<b>M2</b>	0.4
<b>M2.5</b>	0.7
<b>M3</b>	1.3
<b>M4</b>	2.8
<b>M5</b>	5.6
<b>M6</b>	9.6
<b>M8</b>	23
<b>M10</b>	46

Tab. 2

Vite calettatore/Shrink ring screw 8.8	Ms in Nm
<b>M2.5</b>	1.2
<b>M3</b>	2.1
<b>M4</b>	4.9
<b>M5</b>	10
<b>M6</b>	17
<b>M8</b>	41
<b>M10</b>	83



- 1 Testata
- 2 Gruppo puleggia
- 3 Cinghia di trazione
- 4 Profilo
- 5 Guida a ricircolo di sfere
- 6 Carrellino a ricircolo di sfere
- 7 Serracinghia
- 8 Carro
- 9 Portacursore



- 1 Head
- 2 Pulley unit
- 3 Transmission belt
- 4 Profile
- 5 Ball recirculating linear guide
- 6 Ball recirculating block
- 7 Belt tightener
- 8 Carriage
- 9 Runner-holder

## Avvertenze - Warnings



**PRECAUZIONE NELL'INSTALLAZIONE E NEGLI SPOSTAMENTI. ATTREZZATURA DI PESO NOTEVOLE.**  
*ATTENTION WHEN INSTALLING AND MOVING. HEAVYEQUIPMENT.*



**NON SOVRACCARICARE. NON SOTTOPORRE A SOLLECITAZIONI DI TORSIONE.**  
*DO NOT OVERLOAD. AVOID TORSIONAL STRESS.*



**NON LASCIARE ESPOSTO AGLI AGENTI ATMOSFERICI.**  
*AVOID EXPOSURE TO ATMOSPHERIC AGENTS.*



**PRIMA DI MONTARE IL MOTORE SUL RIDUTTORE SI CONSIGLIA DI ESEGUIRE UN PRECOLLAUDO DEL MOTORE STESSO SENZA COLLEGAMENTO AL RIDUTTORE.**  
*IT IS ADVISABLE TO PRE-TEST THE MOTOR BEFORE CONNECTING AND ASSEMBLING ON THE REDUCTION UNIT.*



**EVITARE DANNEGGIAMENTI. NON INTERVENIRE CON ATTREZZI INADEGUATI.**  
*AVOID DAMAGE. ALWAYS USE APPROPRIATE TOOLS.*



**ATTENZIONE ALLE PARTI IN MOVIMENTO. NON APPOGGIARE OGGETTI SULL'ASSE.**  
*PAY ATTENTION TO MOVING PARTS. DO NOT REST OBJECTS ON THE AXLE.*



**INSTALLAZIONI SPECIALI: VERIFICARE LA PROFONDITÀ DELLE FILETTATURE SULLE PARTI IN MOVIMENTO.**  
*INSTALLATIONS: CHECK THE DEPTH OF THREADS ON MOVING PARTS.*

**PER ULTERIORI INFORMAZIONI SULLE CARATTERISTICHE TECNICHE FARE RIFERIMENTO AI NOSTRI STAMPATI SPECIFICI.**  
*FOR FURTHER INFORMATION ABOUT TECHNICAL CHARACTERISTICS, REFER TO OUR SPECIFIC DOCUMENTATION.*

La società **Rollon** non si assume responsabilità per danni in seguito ad errata interpretazione delle stesse. La società **Rollon** si riserva il diritto di modificare i propri prodotti in base alle esigenze di miglioramento tecnico degli stessi.

*The **Rollon** Company shall not be held responsible for damage resulting from incorrect interpretation of these instructions. The **Rollon** company reserves the right to modify its products in order to make technical improvements.*

**ROLLON**<sup>®</sup>  
BY TIMKEN

**Rollon S.p.A.**

Via Trieste, 26 I-20871 Vimercate (MB)

Phone: (+39) 039 62 59 1 - Fax: (+39) 039 62 59 205

E-Mail: [infocom@rollon.com](mailto:infocom@rollon.com) - [www.rollon.com](http://www.rollon.com)