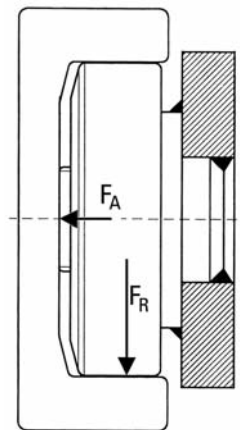


Dimensions – Roulements et profilés

Taille	Ø extérieur	Capacité de charge radiale F_R kN	Capacité de charge axiale F_A kN	Profilés de guidage U Nb
50	52,5	5,30	2,00	ZUP 050.0730
60	62,5	8,87	2,95	ZUP 060.0700
70	70,1	11,40	3,15	ZUP 070.0700
80	77,7	12,87	5,00	ZUP 080.0700
90	88,4	20,37	5,10	ZUP 090.0700
110	107,7	24,06	8,90	ZUP 110.0700
120	123	33,44	9,80	ZUP 120.0700
150	149	51,94	17,4	ZUP 150.0700
180	180	76	23	ZUP 180.0700

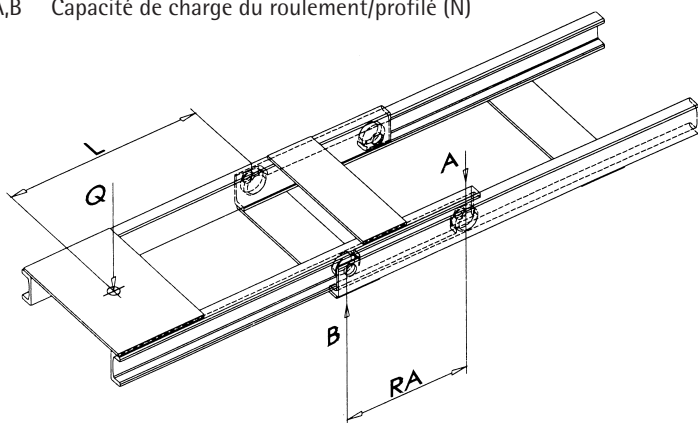
Les capacités de charge dans ce tableau sont calculées par pression hertzienne, roulements/profilés. Pour des vitesses de rotation $n > 10 \text{ min}^{-1}$, tenir compte du facteur de sécurité.

Attention :
Pour éviter des laminages ou des empreintes de l'outil sur les profilés, il ne faut pas dépasser une pression superficielle de 860 N/mm^2 .



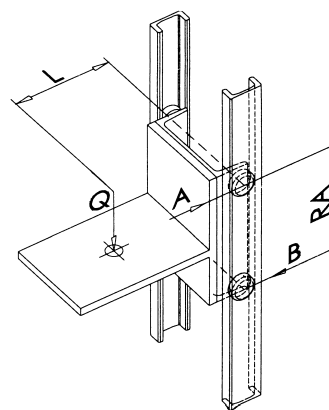
Dimensionnement technique

- Q Poids, y compris poids spécifique (N)
- L Centre de gravité de la charge « LSP » (mm)
- RA Ecart entre les roulements (mm)
- A,B Capacité de charge du roulement/profilé (N)



$$A = \frac{Q \times L}{RA \times 2} \text{ (N)}$$

$$B = A + \frac{Q}{2} \text{ (N)}$$



$$A = B = \frac{Q \times L}{RA \times 2} \text{ (N)}$$

Description technique

Rouleaux de guidage

Tolérances

Les roulements à rouleaux cylindriques sont fabriqués conformément à DIN 620. Classe de tolérance PN (PO), facteurs de capacité de charge conformément à ISO 76 et 281/1.

Matériaux

Bague extérieure : Acier 20CrMnTi, crémenté et trempé, dureté superficielle 62-2 HRC

Bague intérieure : Acier roulé UNI 100Cr6, degré de dureté 62-2 HRC

Goujons à souder : S355 J2G3, bonne soudabilité, plage de tolérance du diamètre du goujon = 0 / -0,05 mm

Étanchéité

Joint ZRS

Labyrinthe / joint élastomère, lubrifié à vie

Vis

TORX / arrêt de vis DIN 267-28 revêtement polyamide du spot, suppression du collage

Température de service

Généralement de -40 °C à +120 °C, pouvant être employé à court terme jusqu'à +150 °C, stockage haute température jusqu'à +250 °C

Lubrification ultérieure

Les roulements peuvent être lubrifiés ultérieurement pour prolonger la durée de vie.

Les perçages de lubrification ultérieure sont fermés par des inserts filetés M6. La livraison se fait sans graisseur. Les roulements doivent être lubrifiés sur les raccords de lubrification avec une pompe à graisse.

Lubrifiant

Dans la version standard, les roulements sont lubrifiés avec un lubrifiant au lithium, degré 3.

Remarque

Les surfaces de roulement des roulements sont bombées. Avant le soudage, démonter les roulements d'un diamètre < 100 mm.

Profils de guidage

Matériaux

Profils standard : 18MnNb6

Acier microallié à grain fin affiné avec l'ajout de niobium (NB) et de vanadium (V), résistance plus élevée à l'usure,

Texture à grain fin, très bonne soudabilité

Instructions de lubrification

Avant l'utilisation, commencer par nettoyer les surfaces de roulement des profilés de guidage, puis enduire de graisse.

Une graisse vendue dans le commerce est suffisante.

