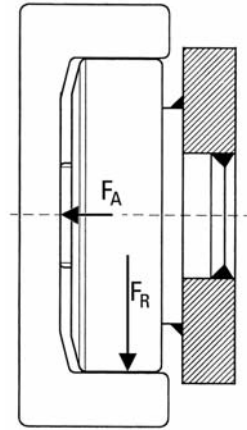


Tamaños: Rodamientos y perfiles

Tamaño	Diámetro exterior	Carga radial F_R kN	Carga axial F_A kN	Perfiles guía en 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

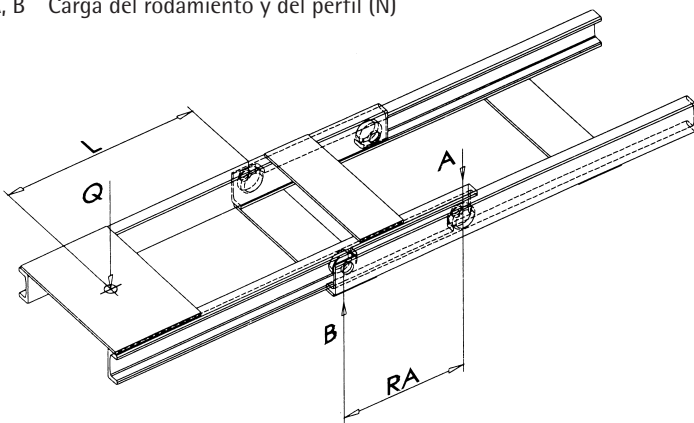
Los datos relativos a la carga incluidos en esta tabla se han calculado a partir de la presión de Hertz para rodamientos y perfiles. En el caso de velocidades n superiores a 10 rpm, tenga en cuenta el factor de seguridad.



Atención:
Con el fin de evitar sobrelaminados o puntos de presión en los perfiles, no supere en ningún caso una presión de superficie de 860 N/mm².

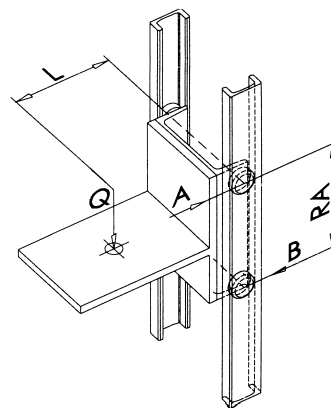
Dimensionamiento técnico

- Q Carga incl. peso propio (N)
L Centro de carga (mm)
RA Distancia entre rodamientos (mm)
A, B Carga del rodamiento y del perfil (N)



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

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



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

Descripción técnica

Rodillos guía

Tolerancias

Los rodamientos de rodillos cilíndricos mencionados se han fabricado conforme a la norma DIN 620. Clase de tolerancia PN (PO), factores de carga según ISO 76 y 281/1.

Materiales

Anillo exterior: Acero 20CrMnTi, templado por cementación, dureza de superficie 62-2 HRC
 Anillo interior: Acero laminado UNI 100Cr6, grado de dureza 62-2 HRC
 Perno de soldar: S355 J2G3, se puede soldar con facilidad; margen de tolerancia del diámetro del perno: 0 / -0,05 mm

Obturación

Junta ZRS
 Junta de laberinto/elastómetro; con lubricación permanente

Tornillos

Sujeción Torx o mediante tornillos según la norma DIN 267-28, revestimiento de mancha de poliamida; no se produce ningún pegado

Temperatura de servicio

En general de -40 °C a +120 °C, aunque puede utilizarse hasta a +150 °C durante un breve espacio de tiempo; rodamiento de alta temperatura hasta +250 °C

Posibilidad de relubricación

Los rodamientos pueden relubricarse para prolongar su vida útil. Los orificios de relubricación están cerrados con tapones roscados M6. El volumen de suministro no incluye las boquillas de engrase. Los rodamientos deben lubricarse en las conexiones de lubricación con una engrasadora.

Lubricantes

En el modelo estándar, los rodamientos están engrasados con grasa de lubricación de litio de grado 3.

Nota

Las superficies de rodadura de los rodamientos presentan una fabricación abombada. Los rodamientos con un diámetro inferior a 100 mm deben desmontarse antes de proceder a la soldadura.

Perfiles guía

Materiales

Perfiles estándar: 18MnNb6
 Acero de grano fino microaleado, enriquecido con aditivos de niobio (Nb) y vanadio (V); alta resistencia al desgaste, estructura de grano fino; se puede soldar con gran facilidad

Instrucciones de lubricación

Antes del uso, limpie las superficies de rodadura de los perfiles guía y, a continuación, recúbrelas de grasa. Basta con usar una grasa convencional.

