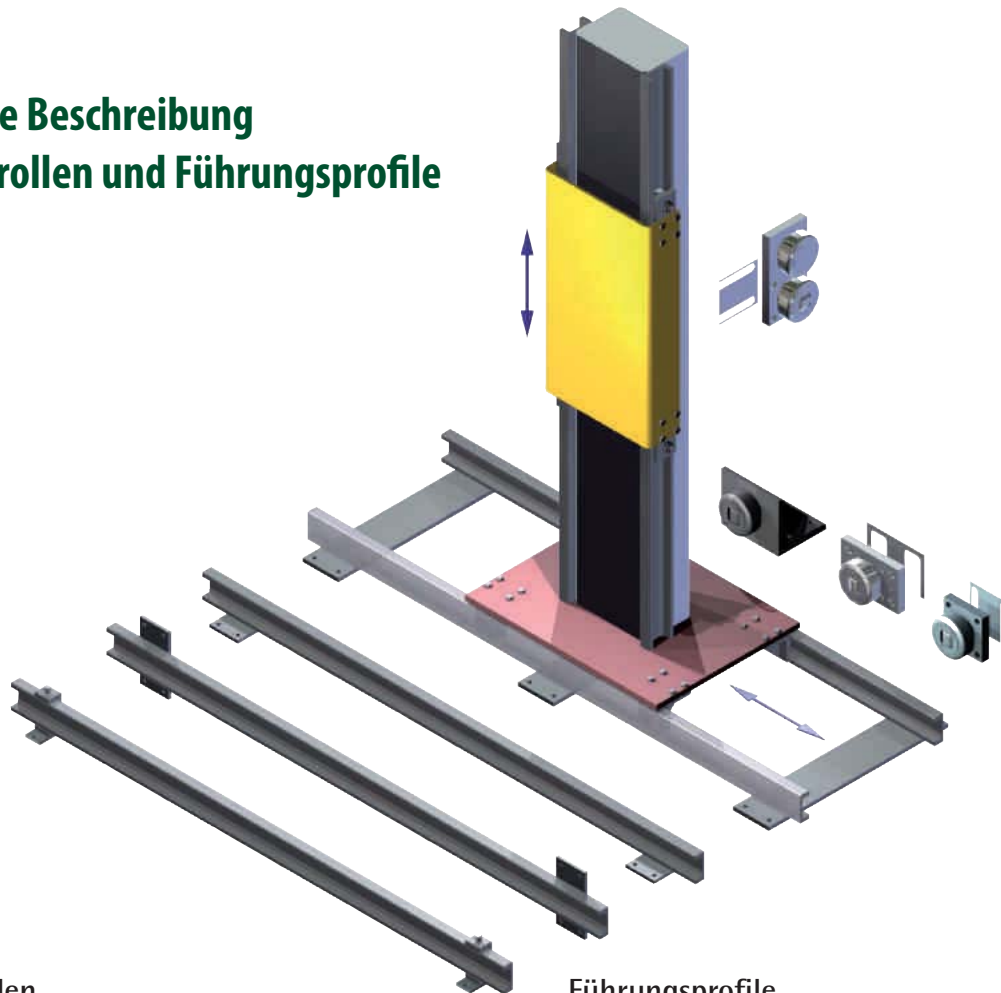


Technische Beschreibung Führungsrollen und Führungsprofile



Führungsrollen

Toleranzen

Die aufgeführten Zylinderrollenlager sind nach DIN 620 gefertigt.
Toleranzklasse PN (PO), Tragzahlfaktoren nach ISO 76 und 281/1.

Werkstoffe

Außenring: Stahl 20CrMnTi, einsatzgehärtet,
Oberflächenhärte 62-2 HRC
Innenring: Wälzlagerstahl UNI 100Cr6,
Härtegrad 62-2 HRC
Anschweißbolzen: S355 J2G3, gut schweißbar, Toleranzbereich
des Bolzendurchmessers = 0 / -0,05 mm

Abdichtung

ZRS -Dichtung
Labyrinth / Elastomer-Dichtung, lebensdauer geschmiert

Schrauben

TORX / Schraubensicherung DIN 267-28 Polyamid-Fleck-Beschichtung,
einkleben entfällt

Betriebstemperatur

Allgemein von -40°C bis +120°C, kurzfristig bis +150° einsetzbar
Hochtemperaturlager bis +250°C

Nachschmierbarkeit

Die Rollen sind zur Lebensdauererlängerung nachschmierbar.
Die Nachschmierbohrungen sind mit Gewindestopfen M6 verschlossen.
Die Auslieferung erfolgt ohne Schmiernippel. Die Rollen sind an den
Schmieranschlüssen mit einer Fettpresse abzuschmieren.

Schmiermittel

Die Rollen sind in der Standard-Ausführung mit Lithium-Schmierfett,
Grad 3 befüllt.

Hinweis

Die Laufflächen der Rollen sind ballig gefertigt. Rollen mit Durchmesser
<100 mm sind vor dem Einschweißen zu demontieren.

Führungsprofile

Werkstoffe

Standardprofile: 18MnNb6
Mikrolegierter Feinkornstahl veredelt mit Zusätzen von
Niob (Nb) und Vanadium (V),
Höhere Verschleißfestigkeit
Feinkörniges Gefüge Sehr gut schweißbar

Edelstahl Profile:

1.4301
Fertigungslängen bis 8000 mm
Andere Werkstoffe auf Anfrage

Schwerlastprofile:

S355 J2G3
Mehrteilig zusammengeschnitten
Maschinell bearbeitet
Sonderabmessung auf Anfrage

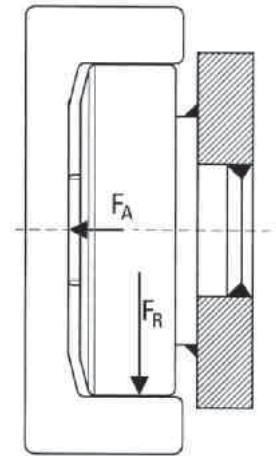
Schmieranweisung

Vor Benutzung müssen die Laufflächen der Führungsprofile zuerst
gereinigt und danach mit Fett bestrichen werden.
Ein handelsübliches Fett ist ausreichend.

Baugrößen Führungsrollen und Führungsprofile

Baugröße	Außen-Ø	Traglast radial F_R kN	Traglast axial F_A kN	U-Führungsprofile Nb	I-Führungsprofile Nb
50	52,5	5,30	2,00	ZUP 050.0730	-
60	62,5	8,87	2,95	ZUP 060.0700	ZIP 060.0800
70	70,1	11,40	3,15	ZUP 070.0700	ZIP 070.0800
80	77,7	12,87	5,00	ZUP 080.0700	ZIP 080.0800
90	88,4	20,37	5,10	ZUP 090.0700	ZIP 090.0800
110	107,7	24,06	8,90	ZUP 110.0700	ZIP 110.0800
120	123	33,44	9,80	ZUP 120.0700	ZIP 120.0800
150	149	51,94	17,4	ZUP 150.0700	ZIP 150.0800
180	180	76	23	ZUP 180.0700	-
160	165	43,85	16,8	-	ZIP 160.0810
190	190	60,45	20,5	-	ZIP 190.0816
220	220	86,5	32,5	-	ZIP 220.0818
250	250	100,5	32,5	-	ZIP 250.0828
280	280	140	48,2	-	ZIP 280.0836
280	280	140	48,2	-	ZIP 280.0842
340	340	260	51	-	ZIP 340.0860

Tab. 245



Achtung: Die Tragzahlen in dieser Tabelle sind über die Hertz'sche Pressung, Rollen/Profile berechnet.
Bei Drehzahlen $n > 10 \text{ min}^{-1}$ Sicherheitsfaktor berücksichtigen.

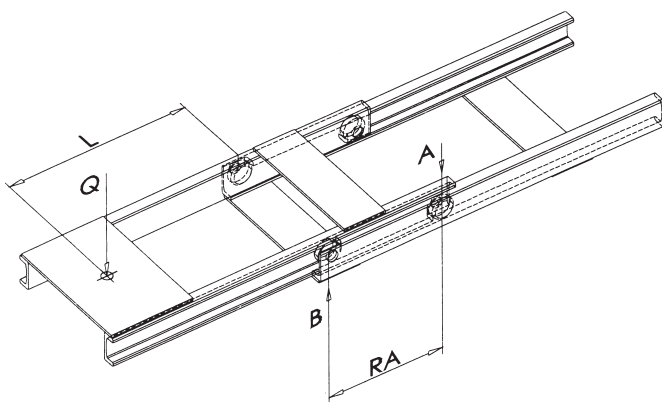


Achtung:
Um Einwalzungen oder Druckstellen an den Profilen zu vermeiden, sollte eine Flächenpressung von 860 N/mm^2 nicht überschritten werden.



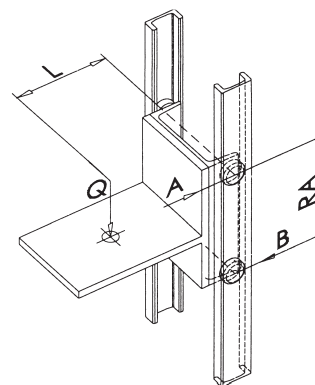
Technische Auslegung

- Q Last inkl. Eigengewicht (N)
- L Lastschwerpunkt "LSP" (mm)
- RA Rollenabstand (mm)
- A,B Traglast Rolle/Profil (N)



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

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



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