



WINKEL-Präzisions-Radiallager | Artikel-Nr.: 205.074.001

Technische Abmessungen

Typ	D mm	T mm	d -0.05 mm	H mm	h mm	B mm	A mm	α mm
PR 2.058	92,8	59	45	54,0	41,0	30	68	20°

Tragzahlen

Typ	F _R kN	C kN	C ₀ kN	Gewicht kg	Anschraubplatten	Profil
PR 2.058	22,40	68,0	72,0	1,80	AP3-Q	PR 3 NbV

Direkt zum Produkt

Allg. Hinweise

Allgemeine Hinweise WINKEL-Rollen

Mit unseren WINKEL-Rollen können

Vertikal- und Horizontalbewegungen an Maschinen und Hubvorrichtungen wirtschaftlich gelöst werden.

Vorteile der WINKEL-Rolle:

- Das WINKEL-Rollensystem senkt Ihre Konstruktions- und Produktionskosten
- Das WINKEL-Rollensystem kann hohe Radial- und Axialbelastungen aufnehmen
- Starkwandige Führungsprofile für hohe stat. und dynamische Belastungen
- Optimale Krafteinleitung in die Führungsprofile
- Höhere Lebensdauer von Rolle und Profil
- Montagezeitersparnis durch Einschweißbolzen
- Lagerkomponenten sind leicht tauschbar

Dimensionierung

- Bei der Dimensionierung von Rolle und Profil ist die maximal zulässige Belastung F [N] max. stat. zu beachten. Siehe weiter unten

Nachschmierbarkeit

- Unsere WINKEL-Rollen sind vollrollige Zylinderrollenlager, welche für den Einschicht- sowie unregelmäßigen Betrieb lebensdauer geschmiert sind. Wir können Ihnen aufgrund unserer langjährigen Erfahrung bestätigen, dass es bei diesen Anwendungen keinerlei Einschränkung der Lebensdauer bei normalen Applikationen gibt.
- Bei Einsatzfällen wie z.B. in Lager- und Maschinenhallen genügt eine leichte Oberflächenkonservierung mit handelsüblichem Sprühöl, sowie eine regelmäßige Abschmierung alle 6 Monate.
- Die WINKEL-Rollen 4.054 bis 4.064 sind zur Verlängerung der Lebensdauer nachschmierbar. Generell sind die Nachschmierbohrungen mit Gewindestopfen M6 verschlossen. Die Auslieferung erfolgt ohne Schmiernippel.
- Bei besonderen Umwelteinflüssen, wie Staub, Schmutzanfall, Feuchtigkeit, Betrieb im Freien, Temperaturen über 40 Grad, häufige Lastwechsel (Dauerbetrieb) und hohen Beanspruchungen sollte mindestens 1-mal im Monat nachgeschmiert werden. Hierzu empfehlen wir Ihnen den Einsatz unseres

Verarbeitung

- Beim Einschweißen von WINKEL-Rollen deren Außendurchmesser kleiner als 100 mm ist, müssen die Lagerteile demontiert werden.
- WINKEL-Rollen mit einem Aussendurchmesser größer 130 mm müssen beidseitig voll verschweißt werden.
- Nach der Lagermontage oder Justierung müssen die Befestigungsschrauben wieder mit Loctite gesichert werden.
- Um Spannungsrisse beim Einschweißen zu vermeiden, sollten ausschließlich Fülldraht für unlegierte Stähle verwendet werden. z.B. Fülldraht T 46 6 M M 1 H5 nach ISO 17632.
- Die Laufflächen der Profile sollten nicht lackiert werden, leichtes Einfetten ist ausreichend.

Sonderausführungen

- Bei WINKEL-Rollen der Reihe (PR) 4.072 (P) bis (PR) 4.080 (P) sind Sonderbolzen möglich.

Systemlösungen

- Wir konstruieren und bauen komplette Hub- und Fahreinheiten nach Ihren Angaben. CAD-unterstützte Konstruktion und moderne Fertigungsanlagen erlauben eine hohe Flexibilität in der Realisierung von Systemlösungen der Handhabungs- und Automatisierungstechnik.