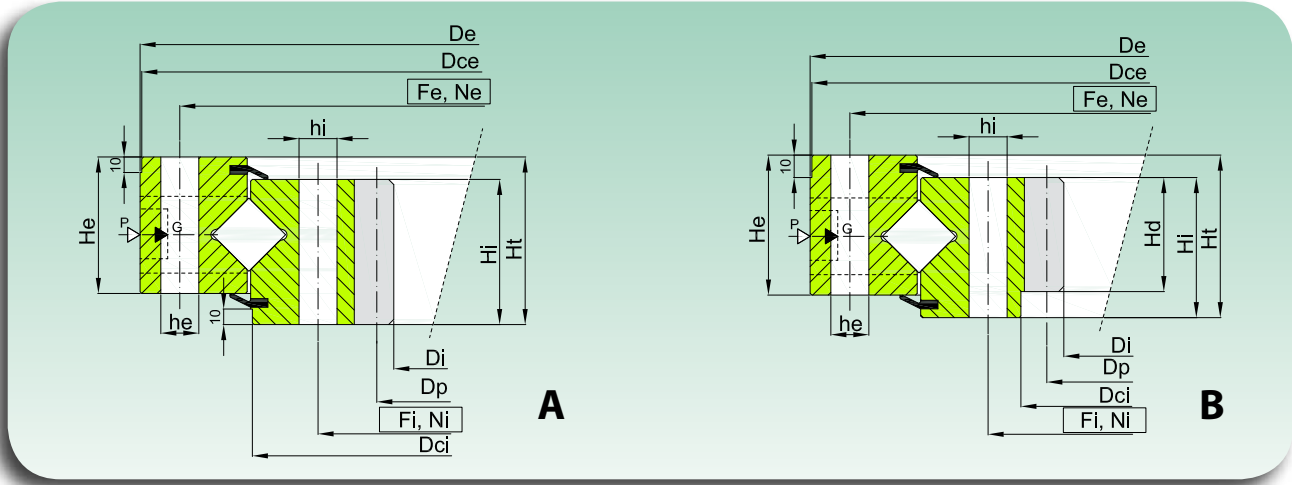


ZR1.30/50

STANDARDLAGERREIHE

СТАНДАРТНАЯ СЕРИЯ



Code Код	Кurve / Профиль	Form / Форма	Abmessungen Размеры								Befestigungslöcher Крепежные отверстия					Verzahnung Зацепление					Gewicht Масса	
			De [mm]	Dce [mm]	Dci [mm]	Di [mm]	He [mm]	Hi [mm]	Ht [mm]	Hd [mm]	Fe [mm]	Ne [-]	he [mm]	Fi [mm]	Ni [-]	hl [-]	m [mm]	Z [-]	xm [mm]	Dp [mm]		fz norm [kN]
ZR1.30.1140.400-1SPPN	1	A	1251	1250 -0,17	1135 -0,17	979	75	75	91	-	1212	40	22	1068	40	22	10	99	-3,2	996,4	72,5	239
ZR1.36.1304.400-1SPPN	2	A	1431	1430 -0,20	1298 -0,17	1143	82	85	97	-	1380	48	22	1228	48	22	10	115	-	1143	82,1	323
ZR1.40.1385.400-1SPPN	3	A	1530	1529 -0,20	1360 -0,20	1178	107	107	130	-	1480	36	26	1290	36	26	12	100	-	1200	107	541
ZR1.45.1606.400-1SPPN	4	B	1770	1760 -0,20	1440 +0,20	1375	125	125	150	110	1710	48	30	1500	48	30	14	100	-	1400	128,3	802
ZR1.45.1830.400-1SPPN	5	B	2002	2000 -0,25	1665 +0,20	1595	125	125	150	115	1940	54	30	1720	54	30	14	115	-4,9	1619,8	155,6	951
ZR1.50.1997.400-1SPPN	6	A	2190	2188 -0,30	1990 -0,25	1731	127	132	144	-	2130	72	30	1880	72	30	16	109	-8	1760	204,1	1199
ZR1.50.2400.400-1SPPN	7	A	2590	2586 -0,35	2392 -0,20	2110	135	145	160	-	2520	80	30	2280	80	30	18	118	-9	2142	252,2	1626
ZR1.50.2810.400-1SPPN	8	A	3020	3018 -0,40	-	2495	140	148	158	-	2950	72	36	2670	72	36	20	126	-6	2532	286	2154

- Werkstoff: 42CrMo4 Q+T - Материал: 42CrMo4 Q+T
 - Mit positiver Lagerluft konstruiert - Произведенные с положительным зазором
 - Mit Fettfüllung, ölgeschützt und in beständige Plastikfolie eingewickelt - Заполненные смазкой, защищенные маслом, и обмотанные прочной пластиковой пленкой

▷ P=Kugleinfüllstopfen / пробка ввода шариков ▷ G=Schmierlöcher M8X1 / масленки M8X1

Mf
Äquivalentes Kippmoment [kNm]
 Равноценный опрокидывающий момент [КНм]

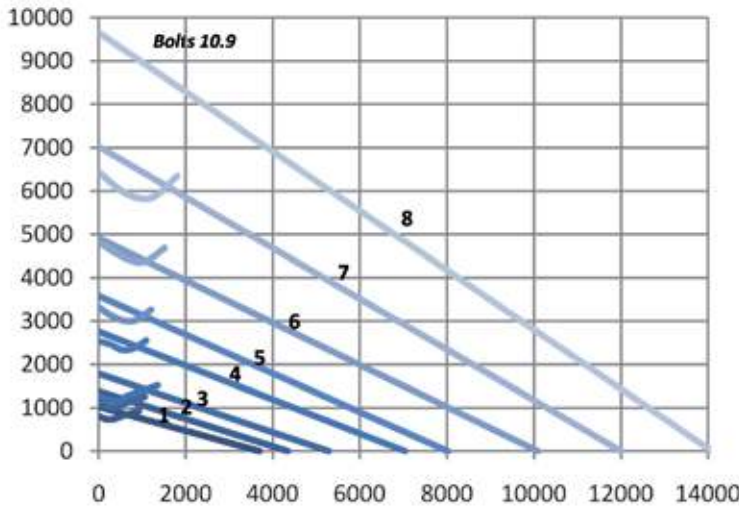


DIAGRAMM DER STATISCHEN LAST FÜR GESAMTKRÄFTE
ГРАФИК СТАТИЧЕСКОЙ НАГРУЗКИ ДЛЯ СЖИМАЮЩИХ НАПРЯЖЕНИЙ

Fa
Äquivalente Axiallast [kN]
 Равноценная осевая нагрузка [КН]

Bitte die technischen Anweisungen - Teil 2 - zur korrekten Benutzung der Grafik lesen.
 Читать техническое руководство - часть 2 - для верного применения графика