

Viti a ricircolo di sfere rullate

con dado flangiato DIN 69051 parte 5



Materiale:

Mandrino in acciaio 1.1213.
Dado in acciaio 1.3505.
Estrattore in plastica.

Versione:

Mandrino rullato, temprato induttivamente a 62 ± 2 HRC e lucidato.
Dado rettificato, via di corsa temprata induttivamente a 62 ± 2 HRC e lucidata.

Esempio di ordine d'acquisto:

nIm 24055-16052X0600
(Indicare la lunghezza massima L)
Per la lavorazione delle estremità è necessario un disegno dettagliato del cliente.

Nota:

Sistemi a ricircolo di sfere con profilo ad arco acuto con passo di 5 mm o 10 mm. A un principio, crescente verso destra. Chiocciola flangiata secondo DIN 69051 Parte 5 con flangia.

Fabbricato con la classe di precisione C7 (tolleranza $\pm 50 \mu / 300$ mm). Senza precarico con gioco assiale P0 (max. 0,08 mm).

Su richiesta:

Predisponiamo i mandrini a ricircolo di sfere secondo le esigenze dei nostri clienti sulla base di un disegno dettagliato.
Lunghezza max. di produzione 5600 mm.

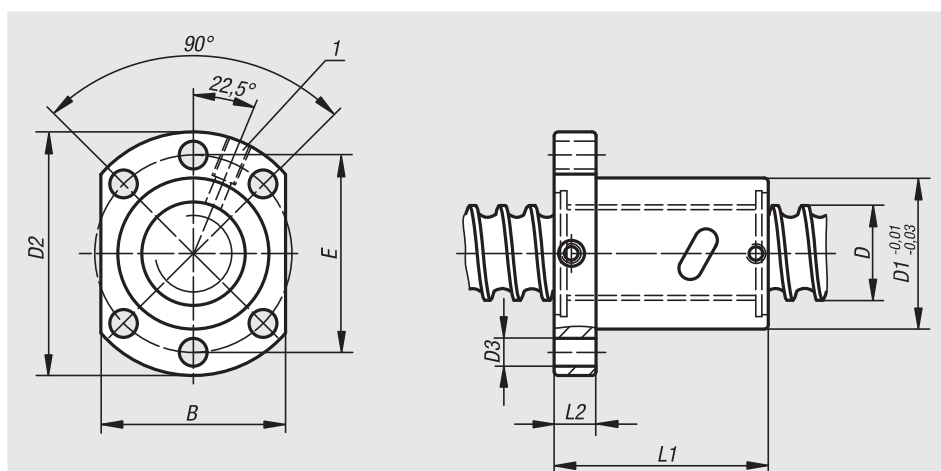
Altre classi di accuratezza e precarico (vedere nota tecnica) disponibili.

Attenzione:

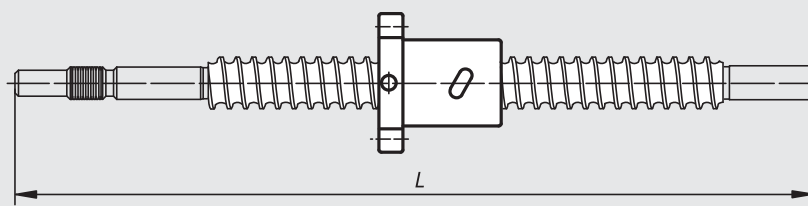
Il dado con flangia non deve essere rimosso dal mandrino senza ausilio di montaggio per evitare di perdere le sfere.

Nota disegno:

1) M6 foro per lubrificante



Esempio di lavorazione dell'albero:



N. ordine	D	D1	Passo	D2	D3	B	E	L1	L2	Ø sfera	Numero di elementi di ricircolo portanti	Capacità di carico dinamico N	Capacità di carico statico N	Rigidità K (N/µm)
24055-16052X	16	28	5	48	5,5	40	38	50	10	3,175	4	8880	15250	200
24055-20052X	20	36	5	58	6,6	44	47	51	10	3,175	4	9990	19950	250
24055-25052X	25	40	5	62	6,6	48	51	51	10	3,175	4	11190	25810	350
24055-32052X	32	50	5	80	9	62	65	52	12	3,175	4	12640	34030	400
24055-32102X	32	50	10	80	9	62	65	85	12	6,35	4	30930	61020	400