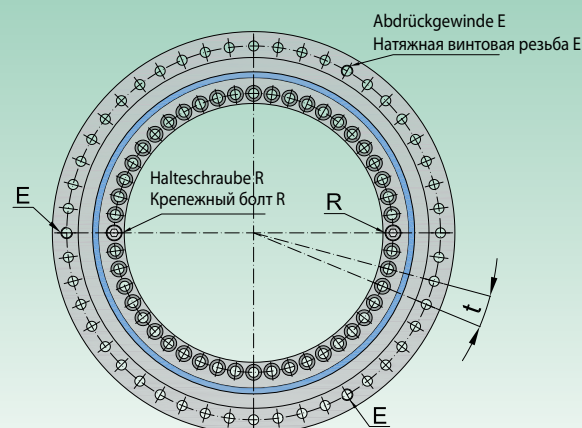
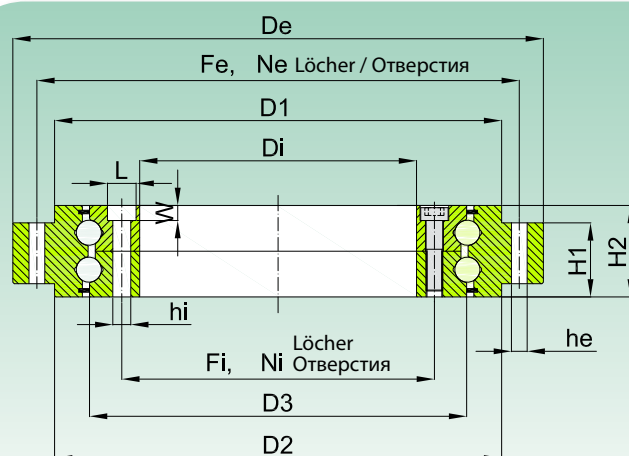


ZKLDF

STANDARDLAGERREIHE

СТАНДАРТНАЯ СЕРИЯ



Code Код	Abmessungen / Размеры								Befestigungslöcher / Крепежные отверстия								Radial- Radial Axialschlag Биеение Радиальный и осевое
	De	D1	D2	D3	Di	C	H1	H2	Fe	Ne	he	fi	Ni	hi	L	W	
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[μm]
ZKLDF100	185 -0,015	160	158	136	100 -0,010	25 ±0,175	38	170	15	5,6	112	16	5,6	10	5,4	3	4
ZKLDF120	210 -0,015	184	181	159	120 -0,010	26 ±0,175	40	195	21	7	135	22	7	11	6,2	3	6
ZKLDF150	240 -0,015	214	211	188	150 -0,013	26 ±0,175	40	225	33	7	165	34	7	11	6,2	3	6
ZKLDF200	300 -0,018	274	271	243	200 -0,015	30 ±0,175	45	285	45	7	215	46	7	11	6,2	4	6
ZKLDF260	385 -0,020	345	348	313	260 -0,018	36,5 ±0,20	55	365	33	9,3	280	34	9,3	15	8,2	6	6
ZKLDF325	450 -0,023	415	413	380	325 -0,023	40 ±0,20	60	430	33	9,3	342	34	9,3	15	8,2	6	6
ZKLDF395	525 -0,028	486	488	450	395 -0,023	42,5 ±0,20	65	505	45	9,3	415	46	9,3	15	8,2	6	6
ZKLDF460	600 -0,028	560	563	520	460 -0,023	46 ±0,225	70	580	45	9,3	482	46	9,3	15	8,2	6	6

Code Код	Grenzdreh- zahl Предельная скорость	Dynamisches Reibmoment Момент дина- мического трения	Tragzahl Коэффициент нагрузки		Anzahl der Halteschrauben К-во сборочных винтов	Abdrückgewinde Демонтажные отверстия		Winkel der Teilung Расстояние между отверстиями	Anzugsmoment Schrauben Момент затяжки винтов	Gewicht Масса
			Ca	Coa		Typ Тип	Anzahl Количество			
			[KN]	[KN]		[mm]	[mm]			
ZKLDF100	2800	1,6	67	251	2	M5	3	18 x 20°	8,5	4,5
ZKLDF120	2400	2	72	315	2	M8	3	24 x 15°	14	6
ZKLDF150	2000	3	76	365	2	M8	3	36 x 10°	14	7,5
ZKLDF200	1600	4,5	112	550	2	M8	3	48 x 7,5°	14	11
ZKLDF260	1200	7,5	155	920	2	M12	3	36 x 10°	34	22
ZKLDF325	1000	11	165	1110	2	M12	3	36 x 10°	34	28
ZKLDF395	800	16	214	1470	2	M12	3	48 x 7,5°	34	39
ZKLDF460	700	21	255	1860	2	M12	3	48 x 7,5°	34	50

- Das Anzugsmoment ist bei 40-70-100% des Tabellenwertes nach eine kreuzweisen Reihenfolge in 3 Durchgängen anzubringen.
- Das Lager verlangt eine hohe Güte der Kontaktflächen, um perfekt zu funktionieren.

- Момент затяжки нужно выполнять в 3 захода, при 40-70-100% данных, приведенных в таблице, в соответствии с последовательностью крестообразной затяжки
- Подшипник требует высокого качества поверхностей соприкосновения с целью доброкачественной эксплуатации.