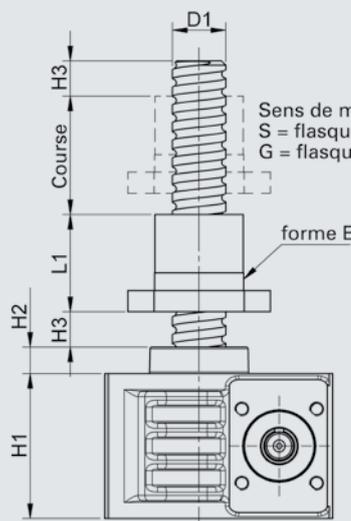
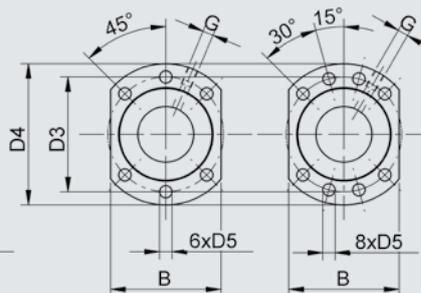
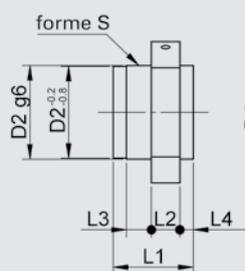


Image 1 de répartition des perçages
Flasque de forme B

Image 2 de répartition des perçages
Flasque de forme B



Sens de montage de la bride-écrou:
S = flasque côté de la vis
G = flasque côté boîtier (comme représenté)



Précision du pas de vis

0,05 mm/300 mm

Autoblocage

Aucun! Donc prévoir un moteur-frein ou un frein à ressort FDB.

Encrassement

Les écrous sont pourvus de racleurs. Il est recommandé de monter un soufflet ou un capot à ressort spiralé en présence de risque d'encrassement intense ou en présence de fines poussières, de particules, etc.

Graissage

Un graissage correct est décisif pour une longue durée de vie du matériel, éviter les échauffements et assurer un fonctionnement régulier. Les mêmes lubrifiants que pour les roulements sont utilisés sur les KGT.

Sécurité

La vis ou l'écrou ne doivent en aucun cas se dévisser.

Rampes de démarrage, de freinage

Un convertisseur de fréquence est recommandé ou un dispositif à démarrage et décélération progressive pour les équipements à pas de vis importants et réducteurs de grande taille. Cette disposition permet d'éviter des sollicitations excessives. Notamment avec les pas de vis importants la distance de sécurité peut aussi être réduite après évaluation.

Durée de fonctionnement

La durée de fonctionnement (facteur de marche, durée en % par tranche de 10') peut être multipliée d'un facteur 2 du fait du faible échauffement des vis à billes. Nous consulter pour les applications avec un facteur de marche au delà de 40 % (4 min par tranche de 10 min).

KGT	RN*	RL*	Forme de l'écrou	Arrangement de trous	B	D2	D3	D4	D5	G	H1	H2	H3 (mini.)	L1	L2	L3	L4	Jeu axial (max.)	Capacité portante [kN]		
																			dynamique	statique	
NSE5	16x5	1.25	0.31	E	1	40	28	38	48	5.5	M6	62	11	10	42	10	10	–	0.08	9.3	13.1
	16x10	2.50	0.63	E	1	40	28	38	48	5.5	M6	62	11	20	55	10	10	–	0.08	15.4	26.5
NSE10	25x5	1.25	0.31	E	1	48	40	51	62	6.6	M6	74	14	10	42	10	10	–	0.08	12.3	22.5
	25x10	2.50	0.63	E	1	48	40	51	62	6.6	M6	74	14	20	55	10	16	–	0.08	13.2	25.3
	25x25	6.25	1.56	S	1	48	40	51	62	6.6	M6	74	14	50	35	10	9	8	0.08	16.7	32.2
NSE25	25x50	12.50	3.13	S	1	48	40	51	62	6.6	M6	74	14	100	58	10	10	10	0.08	15.4	31.7
	32x5	0.83	0.21	E	1	62	50	65	80	9.0	M6	82	15	10	55	12	10	–	0.08	21.5	49.3
	32x10	1.67	0.42	E	1	62	53	65	80	9.0	M6	82	15	20	69	12	16	–	0.08	33.4	54.5
NSE50	32x20	3.33	0.83	E	1	62	53	65	80	9.0	M8x1	82	15	40	80	12	16	–	0.08	29.7	59.8
	32x40	6.67	1.67	S	6x60°	(ronde)	53	68	80	7.0	M6	82	15	80	45	16	14	7.5	0.08	14.9	32.4
	40x5	0.71	0.18	E	2	70	63	78	93	9.0	M6	116	17	10	57	14	10	–	0.08	23.8	63.1
	40x10	1.43	0.36	E	2	70	63	78	93	9.0	M8x1	116	17	20	71	14	16	–	0.08	38.0	69.1
NSE100	40x20	2.86	0.71	E	2	70	63	78	93	9.0	M8x1	116	17	40	80	14	16	–	0.08	33.3	76.1
	40x40	5.71	1.43	S	2	(ronde)	63	78	93	9.0	M8x1	116	17	80	85	14	16	7.5	0.08	35.0	101.9
	50x10	1.25	0.31	E	2	85	75	93	110	11.0	M8x1	160	20	20	95	16	16	–	0.08	68.7	155.8
NSE100	50x20	2.50	0.63	E	2	95	85	103	125	11.0	M8x1	160	20	40	95	18	22	–	0.08	60.0	136.3

* Déplacement axial par tour à l'entrée du vérin (mm)