

GENERAL ADVICES

SPECIAL DESIGNS

- Special bolts are available for combined bearings of type 4.072 (P) to 4.080 (P)
- Special combined bearings are available for temperatures up to 250° C
- Standard combined bearings are resistant from -20° to +80° C

DIMENSION

- For the dimension of bearing and profile the maximum allowable load F [N] max. stat. should be confirmed. See page 5.

WORKING UP

- For welding operations of type 4.052 to 4.058, 4.072 to 4.076 and 4.454 to 4.458 and 2.054 to 2.058, the components of the bearings should be disassembled.
- After the assembling of the bearings, or after the adjusting operation, the front side screws should be secured with loctite.
- To avoid cracks in the welded joints please use welding electrodes and coreweld for unalloyed steel.
for example E 7018-1 AWS/ASME SFA-5.1
for example E 71 T -1 AWS/ASME SFA-5.20
- Jumbo Combined Bearings should be welded on both sides of the bolt.
- The guide ways in the profiles should be lightly greased and not painted.

SONDERAUSFÜHRUNGEN

- Bei Kombirollen der Reihe 4.072 bis 4.080 sind Sonderbolzen möglich
- Auf Anfrage können Kombirollen für Temperaturen bis 250° C gefertigt werden

DIMENSIONIERUNG

- Bei der Dimensionierung von Rolle und Profil ist die max. zulässige Belastung F [N] max. stat. zu beachten. Siehe Seite 5

VERARBEITUNG

- Beim Einschweißen der Reihen 4.053 bis 4.058, 4.072 bis 4.076 bzw. 4.454 bis 4.458 und 2.054 bis 2.058 müssen die Lagerteile demontiert werden.
- Um Spannungsrisse beim Einschweißen zu vermeiden, sollten ausschließlich Stabelektroden für unlegierte Stähle bzw. Fülldraht verwendet werden.
z. B. Stabelektrode E 51 55 B10 nach DIN 1913
z. B. Fülldraht S 62 M2 Y 42 43 nach DIN 8559/8575
- Die Laufflächen der Profile sollten nicht lackiert werden, leichtes einfetten ist ausreichend.