

内置自由轮

S200



类型



S200 型是一种不由轴承支撑的制轮木类型自由轮。制轮木在用户提供的机轴上直接运行。需要使用轴承支撑轴向与径向负载。安装时还必须进行润滑与密封操作。

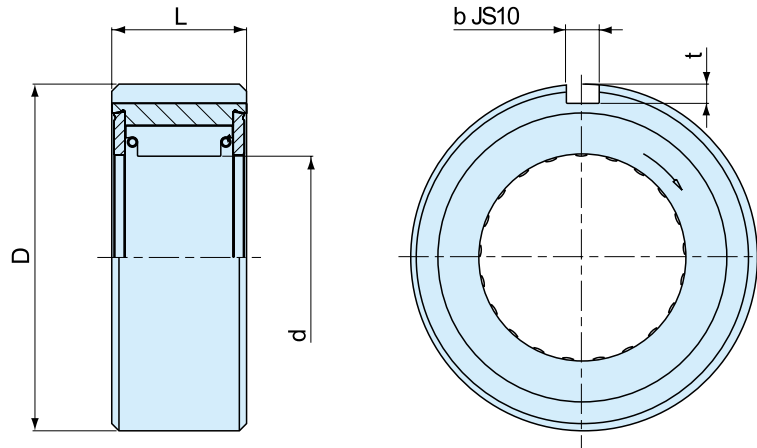
典型布局是：将此类型自由轮安装在轴承旁（如下页所示）。支撑外座圈的壳体孔口将以 H7 公差进行机械加工。

键将传输扭矩。制轮木运行所在的机轴表面硬度必须为 HRc 60 至 62（加工深度至少为 0.6 mm）。轴芯硬度应当为 HRc 35 至 45。表面粗糙度不得超过 22 CLA。每 50 mm 长度的最大轴锥体为 0.01 mm。机轴与壳体孔口之间的同心度应当

保持在 TIR 0.05 mm 之内。

首选机油润滑方式。Stieber 设计允许使用动力传输中大多数常用的润滑剂，如：含有 EP 添加剂的齿轮油。必要时，也可使用润滑脂润滑。

S200



类型	尺寸	超越速度				拖拽扭矩					重量	
		$d_{+0}^{-0.025}$ [mm]	$T_{KN}^{1)}$ [Nm]	$n_{max}^{2)}$ [min ⁻¹]	$n_{amax}^{3)}$ [min ⁻¹]	D [mm]	L [mm]	b [mm]	t [mm]	轴承系列		T_r [Ncm]
S200	203	16.510	45	2400	500	40 _{-0.014 -0.039}	25	4	2.5	6203	0.01	0.25
	204	18.796	60	2400	500	47 _{-0.014 -0.039}	25	5	3	6204	0.01	0.35
	205	23.622	100	1800	400	52 _{-0.017 -0.042}	25	5	3	6205	0.02	0.45
	206	32.766	240	1800	350	62 _{-0.017 -0.042}	28	7	4	6206	0.02	0.70
	207	42.088	380	1800	300	72 _{-0.017 -0.042}	28	7	4	6207	0.02	0.80
	208	46.761	560	1800	200	80 _{-0.017 -0.042}	32	10	4.5	6208	0.02	0.90
	209	46.761	560	1800	200	85 _{-0.020 -0.042}	32	10	4.5	6209	0.02	0.95
	210	56.109	850	1200	200	90 _{-0.020 -0.042}	32	10	4.5	6210	0.03	1.00

备注

- 1) $T_{max} = 2 \times T_{KN}$
» 请参阅第 7-11 页“选择”
 - 2) 内座圈超越
 - 3) 外座圈超越
- » 请参阅第 12-13 页安装与维护说明

安装示例

