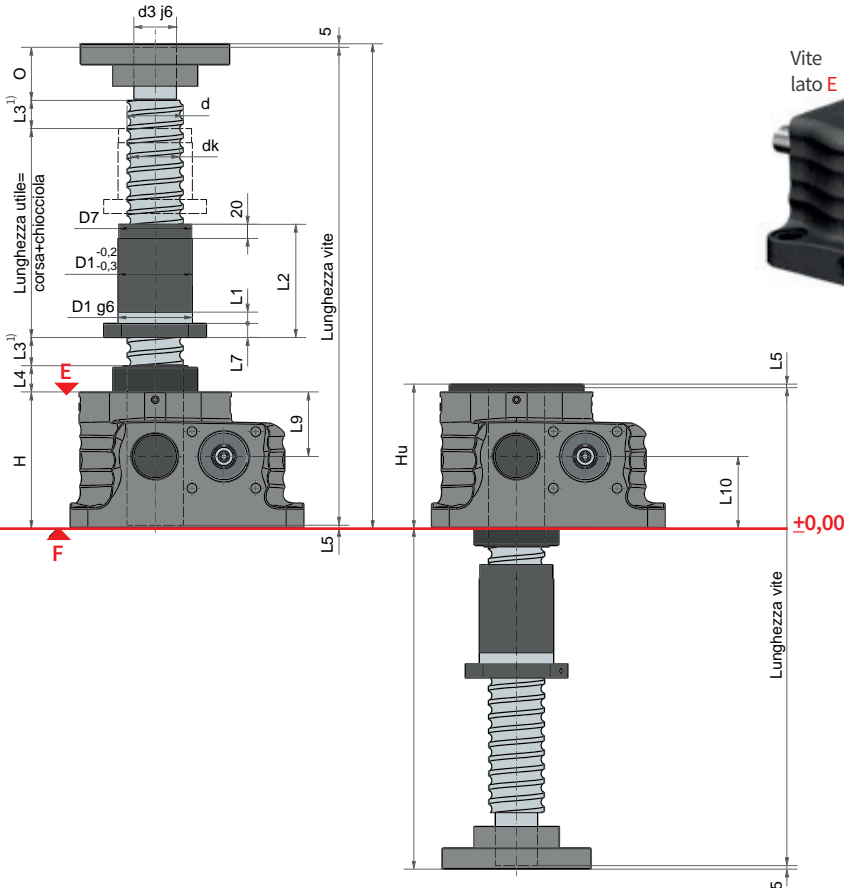


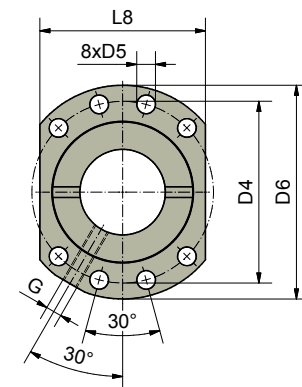


R 250 - 350 kN

KGT-R | Vite rotante



Posizione di montaggio della chiocciola flangiata:
 G = flangia lato martinetto (come illustrato)
 S = flangia lato vite



Schema di foratura 2 ai sensi DIN 69051

Martinetto	KGT Vite ØxP	Corsa per giro della vite senza fine		KGT Valore di carico kN		Chiocciola		Foro ingrassatore G	Gioco assiale max ⁴⁾ mm
		RN	RL	din. C ²⁾	stat. C _o =C _{oa}	Forma	Schema di foratura		
ZE-250	80x10 ⁴⁾	0,94	0,31	193,2	645	E	2	M8x1	0,03
	80x20	1,87	0,63	463,5	1163,7	E	2	M8x1	0,03
	80x40	3,75	1,25	283,5	902	E	2	M8x1	0,03
	80x60	5,62	1,88	193,6	582,5	E	2	M8x1	0,03
ZE-350	100x20	1,87	0,63	473,5	1422,8	E	2	M8x1	0,03
	100x40	3,75	1,25	281,3	759,6	E	2	M8x1	0,03
	100x60	5,62	1,88	209,9	752,6	E	2	M8x1	0,03
	100x80	7,50	2,50	206,4	742,9	E	2	M8x1	0,03



Martinetto	KGT Vite								Dimensioni mm												
	ØxP	d	dk	d3j6	O	H	Hu	D1	D4	D5	D6	D7	L1	L2	L3 ¹⁾	L4	L5	L7	L8	L9	L10
ZE-250	80x10 ⁴⁾	79,6	74,33	60	75	193	204	105	125	13,5	145	-	16	160	20	37	5	20	110	91	102
	80x20	79,6	69,32	60	75	193	204	125	145	13,5	165	120	25	190	40	37	5	25	130	91	102
	80x40	79,6	72,68	60	75	193	204	125	145	13,5	165	120	25	190	80	37	5	25	130	91	102
	80x60	79,6	72,68	60	75	193	204	125	145	13,5	165	120	25	190	120	37	5	25	130	91	102
ZE-350	100x20	99,6	89,42	80	100	230	230	150	176	17,5	202	145	25	175	40	24	6	30	155	115	115
	100x40	99,6	89,42	80	100	230	230	150	176	17,5	202	145	25	175	80	24	6	30	155	115	115
	100x60	99,6	92,78	80	100	230	230	150	176	17,5	202	145	25	175	120	24	6	30	155	115	115
	100x80	99,6	93,18	80	100	230	230	150	176	17,5	202	145	25	215	160	24	6	30	155	115	115

1) Se il motore e il relativo controllo lo consentono, L3 può essere ridotta a propria discrezione. In caso di soffietto o spirale metallica la vite deve essere più lunga

2) Valore di carico dinamico secondo DIN ISO 3408

4) Solo su richiesta

5) Vite lato F: L2 = 244, L6 = 202