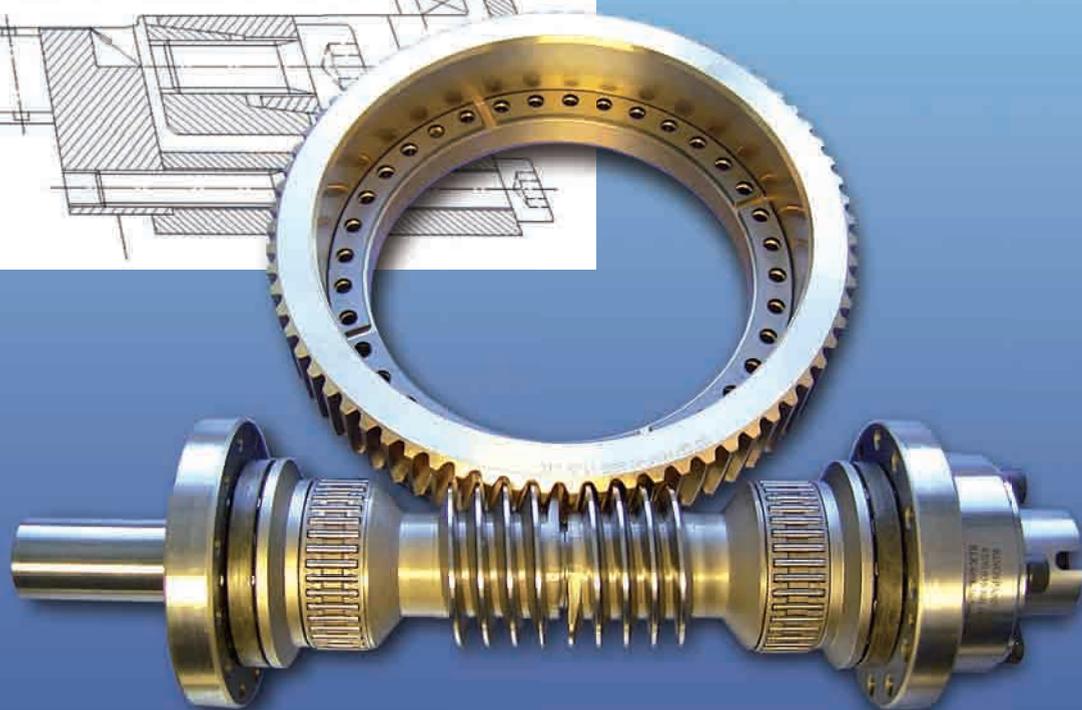
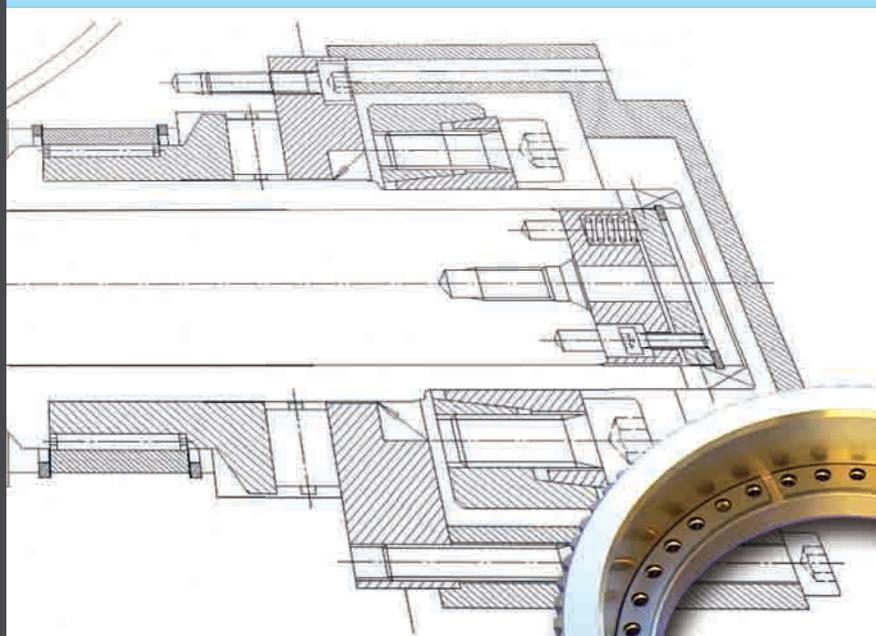


Zahnradfertigung OTT

...innovations
endentes!

Roue et vis sans fin OTT

ENGRENAGE À VIS SANS FIN
DE PRÉCISION BREVETÉ



Catalogue du type G1

Zahnradfertigung OTT GmbH & Co. KG

Blöhsteinstraße 20
D-72411 Bodelshausen

www.zahnrad-ott.de
info@zahnrad-ott.de

Ce document technique a été rédigé avec le plus grand soin, la pertinence de toutes les informations indiquées ayant été dûment vérifiée. Toutefois, nous ne pouvons garantir qu'aucune donnée erronée ou incomplète ne s'y trouve.

Nous nous réservons le droit d'apporter des modifications liées au développement continu de nos produits.

L'ensemble de nos livraisons, services et offres se fait exclusivement sur la base de nos conditions générales de vente.

Tous les droits d'auteur et d'utilisation sont la propriété de Zahnradfertigung OTT GmbH & Co. KG. Toute transmission, reproduction ou autre utilisation, même partielle, est interdite sans notre autorisation expresse.

Edition : 2007

Profil de l'entreprise

L'usine de roues dentées Zahnradfertigung Ott est une entreprise familiale, fondée en 1957.

Excellente qualité, fiabilité et compétence sont les valeurs de base de cette entreprise. La maxime de la maison OTT consiste à traduire ces valeurs au quotidien au bénéfice des clients. Et nous veillons à atteindre ces objectifs aussi bien pour la fabrication standard que dans le cadre de la fabrication personnalisée.

Nous taillons vos roues, vos vis sans fin, vos éléments d'accouplement, vos pignons à denture intérieure et fabriquons également vos pièces avec grand soin, conformément à vos plans ou échantillons. Pour découvrir toutes les possibilités que nous vous offrons, consultez notre brochure.

De plus, notre gamme d'engrenages à vis sans fin nous permet de vous offrir des solutions élaborées.

Qu'il s'agisse d'engrenages à vis sans fin standard, de versions duplex ou d'engrenages à roue et vis sans fin OTT, nous avons la solution à tous vos problèmes d'entraînement.



Zahnradfertigung Ott GmbH & Co.KG
D-72411 Bodelshausen

Sommaire

| | |
|--|----|
| PROFIL DE L'ENTREPRISE | 3 |
| PRINCIPE DE L'ENTRAÎNEMENT DES ROUES ET VIS SANS FIN OTT | 6 |
| ROUE ET VIS SANS FIN OTT AVEC ENTRAXE DE 67 mm | 7 |
| DIMENSIONS PRINCIPALES..... | 7 |
| BOITE A ENGRENAGE – ENCOMBREMENT INTERNE NECESSAIRE | 8 |
| EMPLACEMENT DE LA VIS SANS FIN | 9 |
| SEUILS DE FONCTIONNEMENT CARACTERISTIQUES..... | 10 |
| ROUE ET VIS SANS FIN OTT AVEC ENTRAXE DE 75 mm | 17 |
| DIMENSIONS PRINCIPALES..... | 17 |
| BOITE A ENGRENAGE – ENCOMBREMENT INTERNE NECESSAIRE | 18 |
| EMPLACEMENT DE LA VIS SANS FIN | 19 |
| SEUILS DE FONCTIONNEMENT CARACTERISTIQUES..... | 20 |
| ROUE ET VIS SANS FIN OTT AVEC ENTRAXE DE 82 mm | 27 |
| DIMENSIONS PRINCIPALES..... | 27 |
| BOITE A ENGRENAGE – ENCOMBREMENT INTERNE NECESSAIRE | 28 |
| EMPLACEMENT DE LA VIS SANS FIN | 29 |
| SEUILS DE FONCTIONNEMENT CARACTERISTIQUES..... | 30 |
| ROUE ET VIS SANS FIN OTT AVEC ENTRAXE DE 96 mm | 39 |
| DIMENSIONS PRINCIPALES..... | 39 |
| BOITE A ENGRENAGE – ENCOMBREMENT INTERNE NECESSAIRE | 40 |
| EMPLACEMENT DE LA VIS SANS FIN | 41 |
| SEUILS DE FONCTIONNEMENT CARACTERISTIQUES..... | 42 |
| ROUE ET VIS SANS FIN OTT AVEC ENTRAXE DE 110 mm | 49 |
| DIMENSIONS PRINCIPALES..... | 49 |
| BOITE A ENGRENAGE – ENCOMBREMENT INTERNE NECESSAIRE | 50 |
| EMPLACEMENT DE LA VIS SANS FIN | 51 |
| SEUILS DE FONCTIONNEMENT CARACTERISTIQUES..... | 52 |
| ROUE ET VIS SANS FIN OTT AVEC ENTRAXE DE 125 mm | 59 |
| DIMENSIONS PRINCIPALES..... | 59 |
| BOITE A ENGRENAGE – ENCOMBREMENT INTERNE NECESSAIRE | 60 |
| EMPLACEMENT DE LA VIS SANS FIN | 61 |
| SEUILS DE FONCTIONNEMENT CARACTERISTIQUES..... | 62 |
| ROUE ET VIS SANS FIN OTT AVEC ENTRAXE DE 145 mm | 71 |
| DIMENSIONS PRINCIPALES..... | 71 |
| BOITE A ENGRENAGE – ENCOMBREMENT INTERNE NECESSAIRE | 72 |
| EMPLACEMENT DE LA VIS SANS FIN | 73 |
| SEUILS DE FONCTIONNEMENT CARACTERISTIQUES..... | 74 |
| ROUE ET VIS SANS FIN OTT AVEC ENTRAXE DE 165 mm | 83 |
| DIMENSIONS PRINCIPALES..... | 83 |
| BOITE A ENGRENAGE – ENCOMBREMENT INTERNE NECESSAIRE | 84 |
| EMPLACEMENT DE LA VIS SANS FIN | 85 |
| SEUILS DE FONCTIONNEMENT CARACTERISTIQUES..... | 86 |

| | |
|--|-----|
| ROUE ET VIS SANS FIN OTT AVEC ENTRAXE DE 195 mm | 91 |
| DIMENSIONS PRINCIPALES..... | 91 |
| BOITE A ENGRENAGE – ENCOMBREMENT INTERNE NECESSAIRE | 92 |
| EMPLACEMENT DE LA VIS SANS FIN | 93 |
| SEUILS DE FONCTIONNEMENT CARACTERISTIQUES..... | 94 |
| ROUE ET VIS SANS FIN OTT AVEC ENTRAXE DE 235 mm | 101 |
| DIMENSIONS PRINCIPALES..... | 101 |
| BOITE A ENGRENAGE – ENCOMBREMENT INTERNE NECESSAIRE | 102 |
| EMPLACEMENT DE LA VIS SANS FIN | 103 |
| SEUILS DE FONCTIONNEMENT CARACTERISTIQUES..... | 104 |
| ROUE ET VIS SANS FIN OTT AVEC ENTRAXE DE 270 mm | 111 |
| DIMENSIONS PRINCIPALES..... | 111 |
| BOITE A ENGRENAGE – ENCOMBREMENT INTERNE NECESSAIRE | 112 |
| EMPLACEMENT DE LA VIS SANS FIN | 113 |
| SEUILS DE FONCTIONNEMENT CARACTERISTIQUES..... | 114 |
| ROUE ET VIS SANS FIN OTT AVEC ENTRAXE DE 305 mm | 119 |
| DIMENSIONS PRINCIPALES..... | 119 |
| BOITE A ENGRENAGE – ENCOMBREMENT INTERNE NECESSAIRE | 120 |
| EMPLACEMENT DE LA VIS SANS FIN | 121 |
| SEUILS DE FONCTIONNEMENT CARACTERISTIQUES..... | 122 |
| ROUE ET VIS SANS FIN OTT AVEC ENTRAXE DE 340 mm | 127 |
| DIMENSIONS PRINCIPALES..... | 127 |
| BOITE A ENGRENAGE – ENCOMBREMENT INTERNE NECESSAIRE | 128 |
| EMPLACEMENT DE LA VIS SANS FIN | 129 |
| SEUILS DE FONCTIONNEMENT CARACTERISTIQUES..... | 130 |
| ROUE ET VIS SANS FIN OTT AVEC ENTRAXE DE 380 mm | 133 |
| DIMENSIONS PRINCIPALES..... | 133 |
| BOITE A ENGRENAGE – ENCOMBREMENT INTERNE NECESSAIRE | 134 |
| EMPLACEMENT DE LA VIS SANS FIN | 135 |
| SEUILS DE FONCTIONNEMENT CARACTERISTIQUES..... | 136 |
| ROUE ET VIS SANS FIN OTT AVEC ENTRAXE DE 430 mm | 141 |
| DIMENSIONS PRINCIPALES..... | 141 |
| BOITE A ENGRENAGE – ENCOMBREMENT INTERNE NECESSAIRE | 142 |
| EMPLACEMENT DE LA VIS SANS FIN | 143 |
| SEUILS DE FONCTIONNEMENT CARACTERISTIQUES..... | 144 |
| INFORMATIONS SUR LES ROUES ET VIS SANS FIN OTT | 147 |
| ROUE A VIS SANS FIN OTT..... | 147 |
| CONTROLE DE ROULEMENT A FLANC SIMPLE DES ENGRENAGES OTT D’APRES NORME DIN 3974 | 148 |
| CHOIX DU LUBRIFIANT | 150 |
| LUBRIFIANTS RECOMMANDES | 151 |
| INSTRUCTIONS DE MONTAGE..... | 153 |

Principe de fonctionnement du couple roue et vis OTT

Le couple roue et vis sans fin OTT se caractérise par sa très haute précision en termes de taillage et donc de précision de positionnement. Pour satisfaire cette exigence, le niveau de facteur de conduite doit être excellent. Pour cela, un grand nombre de dents de la roue et de filets des vis doivent être en contact. Le résultat est obtenu lors de la fabrication par le choix d'un angle de pression faible et d'une grande hauteur des filets.

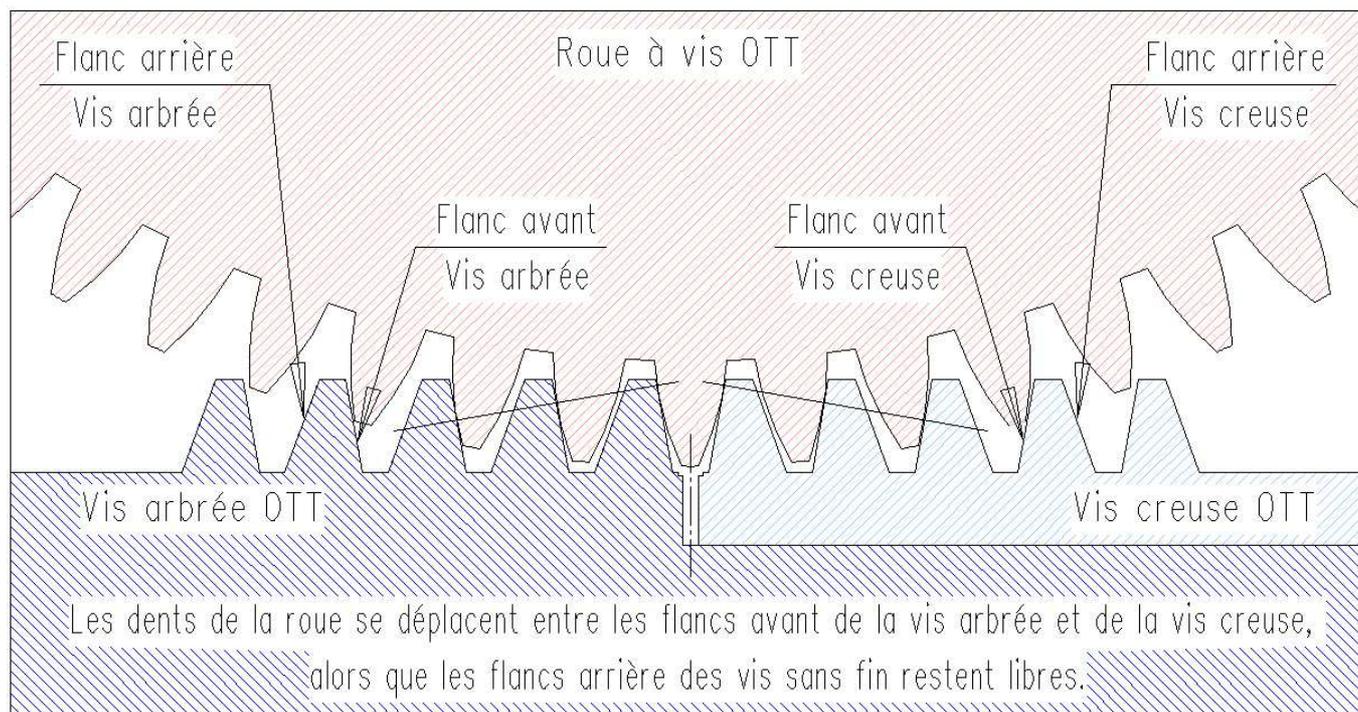
De plus, les roues et vis OTT permettent un réglage simple du jeu de fonctionnement, sans avoir à intervenir sur l'entraxe. Le réglage reste ainsi aisé après un démontage éventuel, ou après un réglage en cas d'usure, car les surfaces en contact dès l'origine restent les mêmes.

La vis sans fin OTT est constituée de 2 parties, une vis arbrée et une vis creuse (qui se fixe sur la vis arbrée). Les dents des vis présentent un profil à variation positive de l'addendum très important, tout en facilitant le dégagement des dentures. La vis arbrée entraîne la roue dans un sens, alors que la vis creuse tourne en sens inverse. Une demi vis assure la fonction d'entraînement, tandis que l'autre demi-vis absorbe les effets de l'inversion (retour de la course dû au changement du sens de rotation), ce qui est primordial pour les applications où les changements de direction sont fréquents, comme par exemple les applications en machines-outils.

Seules les faces avant des deux demi vis sont en contact avec la roue. Leur angle de pression (ou angle d'attaque) est très faible. Les flancs arrière restent toujours libres, et évacuent les calories. Ces flancs arrière, dits de renfort, aident à la rigidité de l'hélice.

L'ajustement aisé du jeu entre les demi vis et la roue permet à volonté un réglage fin du jeu de fonctionnement.

La variation positive importante de l'addendum donne une grande rigidité des dentures, accentuée par l'angle de renfort. Le facteur de conduite élevé qui en découle permettra la transmission de couples d'entraînement importants.



Vue en coupe de la ligne des facteurs de conduite sur les roues et vis.

Matériaux utilisés pour les engrenages à roue et vis sans fin OTT présentés dans ce catalogue

Les vis arbrées et les vis creuses sont en acier 31CrMoV9 traité par nitruration au plasma.

En règle générale, les roues à vis sont fabriquées en bronze GZ-CuSn12Ni.

Remarque : tout particulièrement dans le cas d'entraxes importants, les roulements des vis frôlent la charge acceptable de l'engrenage. Dans ce cas, il convient de développer des vis arbrées spéciales avec des roulements spéciaux.



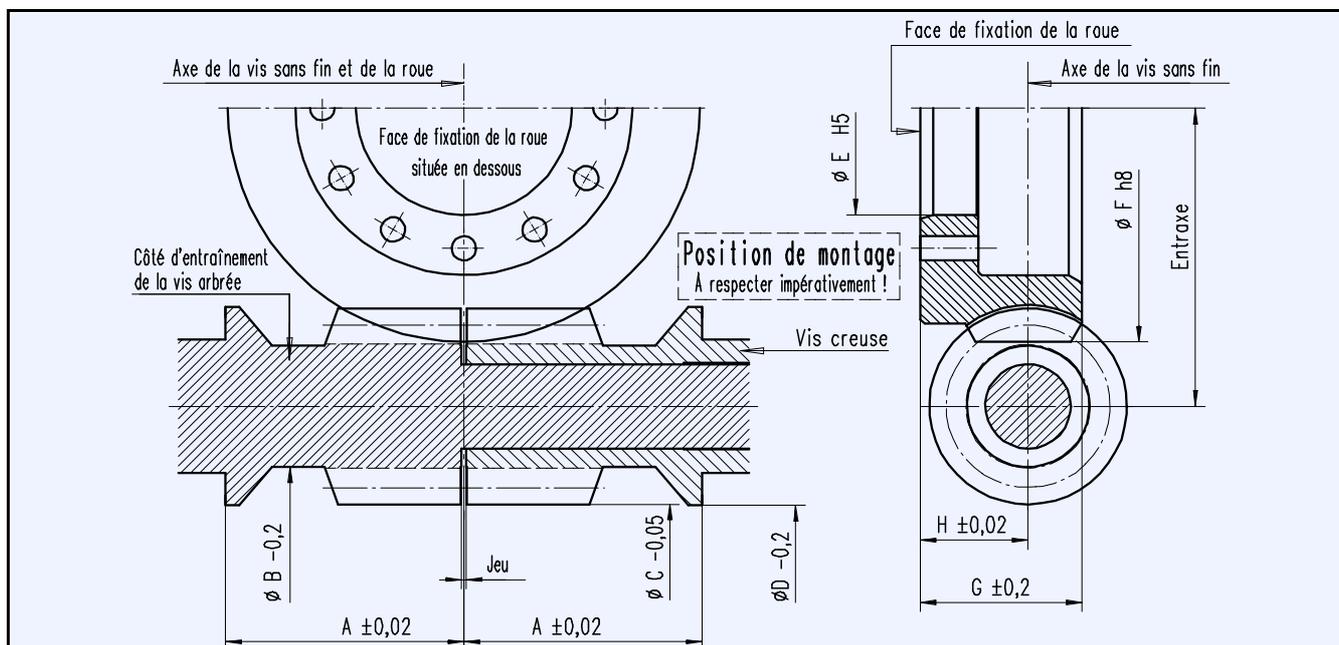
Roulement de roue YRT

Important : dans l'ensemble de ce catalogue, le roulement de roue mentionné est le modèle YRT de la société INA. Avant de choisir un roulement YRT, veuillez vérifier les disponibilités et les délais de livraison.



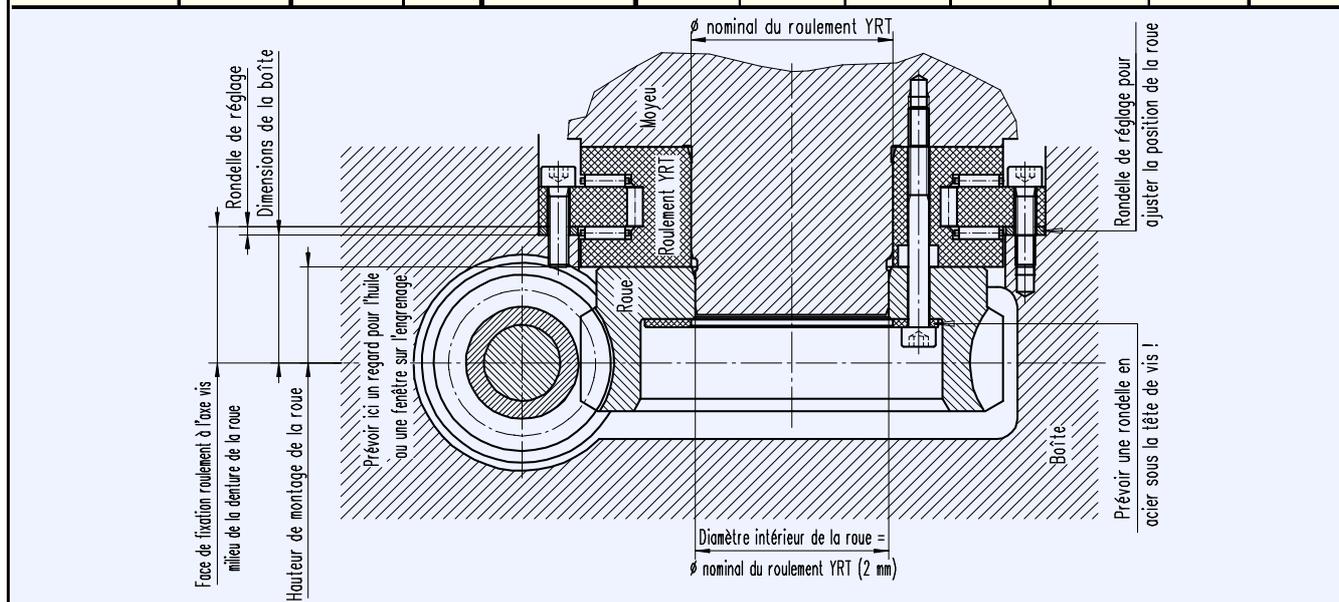
Engrenage à roue et vis sans fin OTT avec entraxe de 67 mm

Dimensions principales

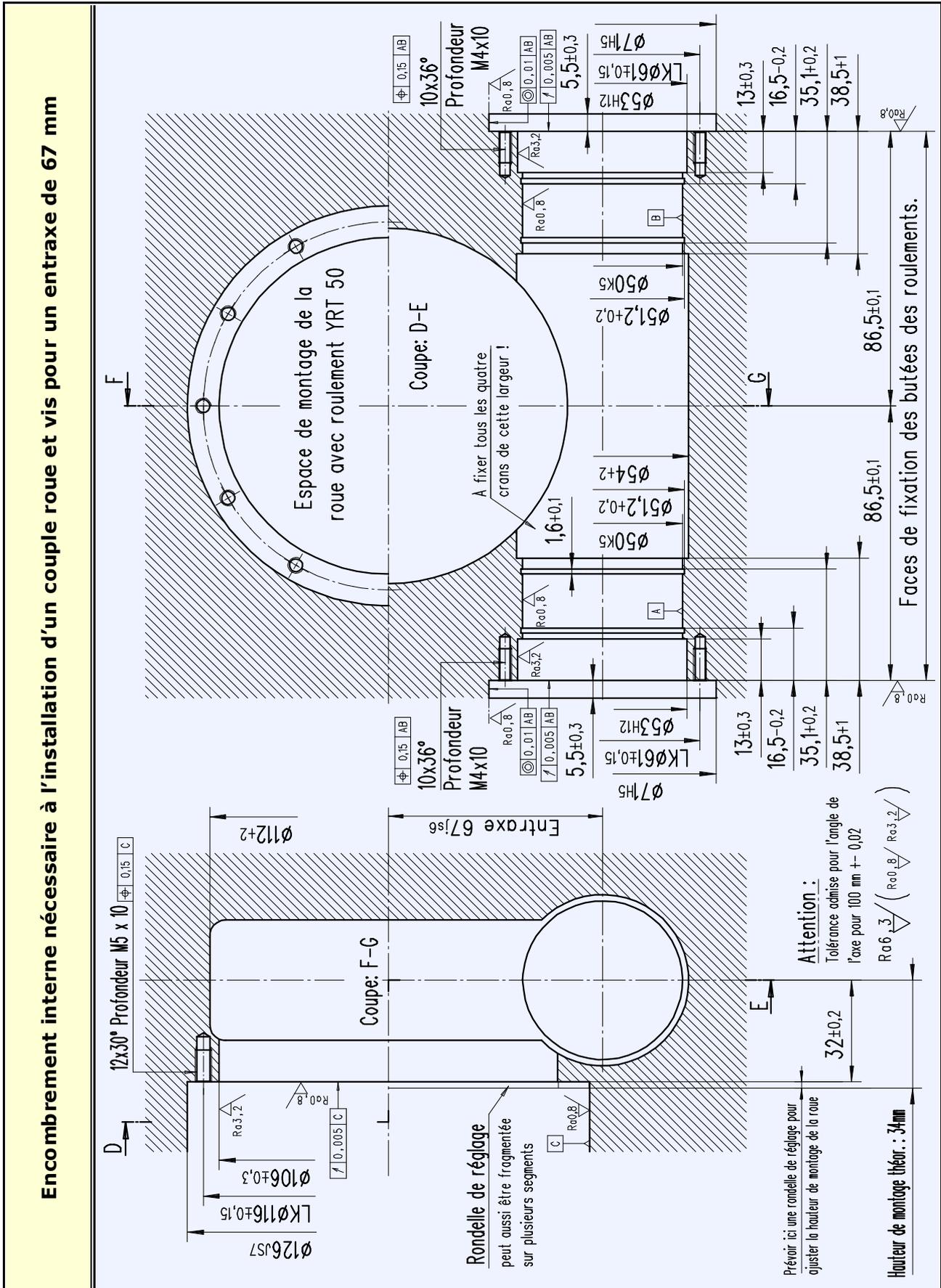


| N° d'engrenage OTT | Rapport | | Vis sans fin | | | | Roulement YRT | Roue | | | |
|--------------------|---------------------|--------------------|--------------|---------------------------------|-------------------|-------------|---------------|---------------|--------------------|-----------|-----------|
| | Nombre de filets Z1 | Nombre de dents Z2 | Longueur A | ø de la rainure de dégagement B | ø extérieur vis C | ø boitard D | | ø intérieur E | ø extérieur roue F | Largeur G | Hauteur H |
| 4849 SSR | 1 | 36 | 53 | 27,2 | 44,0 | 44,6 | 50 | 48 | 105 | 36 | 24 |
| 4866 SSR | 1 | 45 | | 27,5 | 41,0 | | | | | | |
| 4859 SSR | 1 | 60 | | 27,8 | 38,8 | | | | | | |
| 4830 SSR | 1 | 72 | | 28,0 | 37,4 | | | | | | |
| 4812 SSR | 1 | 90 | | 28,2 | 36,0 | | | | | | |
| 4831 SSR | 1 | 120 | | 28,4 | 34,2 | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |

À ce sujet, lisez les remarques en page 5.

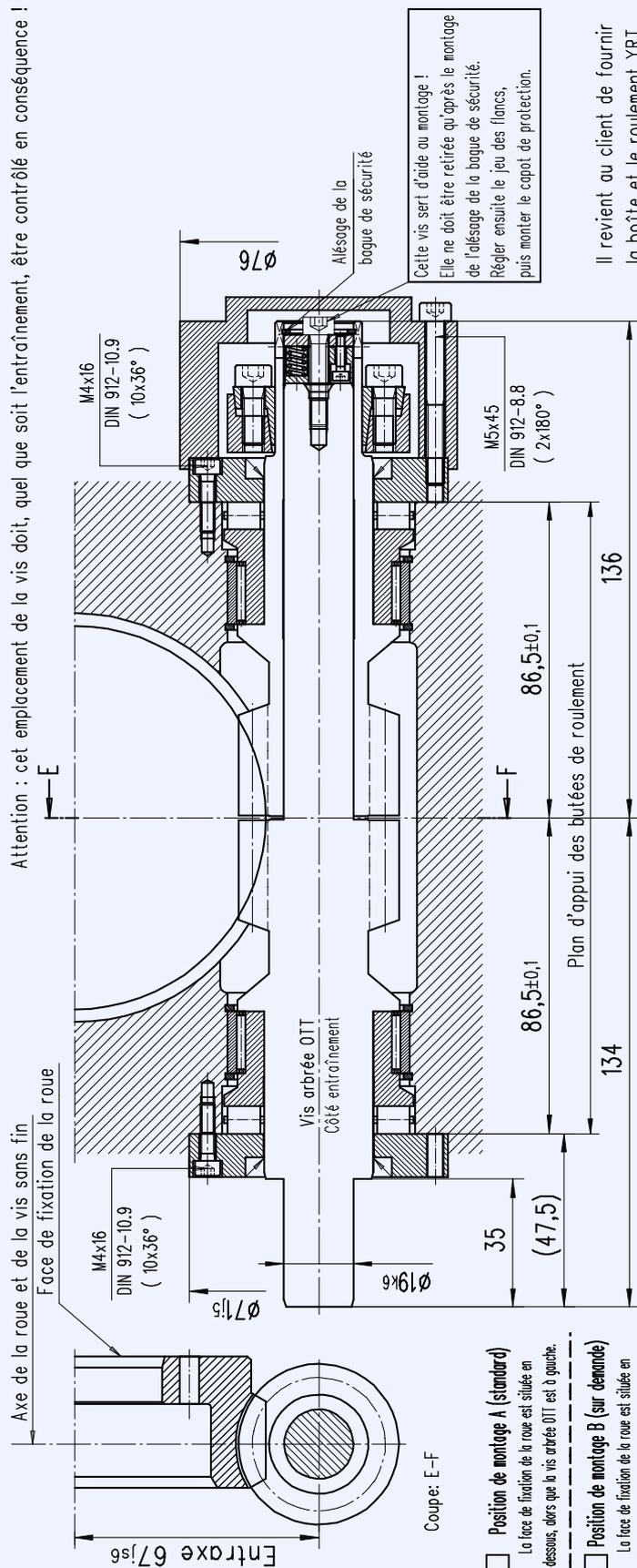


Boîte à engrenage (encombrement interne nécessaire)

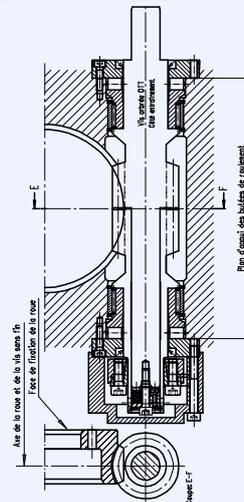


Emplacement de la vis

Emplacement de la vis pour un entraxe de 67 mm



| Roue et vis sans fin OTT | | Vis creuse | | Éléments de palier par engrenage | |
|-----------------------------------|--------------|--------------|-----|----------------------------------|-----------------|
| N° OTT | Roue à vis | Vis arbrée | Pc. | Désignation | Type/n° de plan |
| <input type="checkbox"/> 4849 SSR | T00407-G-RAO | T00237-G-SSC | 2 | Roulement axial à galets | K812 06 TV |
| <input type="checkbox"/> 4866 SSR | T00408-G-RAO | T00239-G-SSC | 2 | Roulement radial à aiguilles | RNAO 40x50x17 |
| <input type="checkbox"/> 4859 SSR | T00409-G-RAO | T00241-G-SSC | 2 | Bague d'étanchéité | 30x40x5 |
| <input type="checkbox"/> 4830 SSR | T00410-G-RAO | T00243-G-SSC | 1 | Frette de serrage | HSD 24-22 |
| <input type="checkbox"/> 4812 SSR | T00411-G-RAO | T00245-G-SSC | 4 | Cirdlips | SB 50 |
| <input type="checkbox"/> 4831 SSR | T00412-G-RAO | T00247-G-SSC | 20 | Vis cylindrique DIN 912 | M4x16 - 10.9 |
| | | | 2 | Vis cylindrique DIN 912 | M5x45 - 8.8 |
| | | | 1 | Vis cylindrique DIN 912 | M5x25 - 8.8 |
| | | | 2 | Bague de sécurité DIN 472 | 19 |
| | | | 2 | Douille de roulement | T00220-G-LHU |
| <input type="checkbox"/> DEMANDE | Date: | Norm: | 2 | Rondelle du roulement axial | T00231-G-LDX |
| <input type="checkbox"/> COMMANDE | | | 1 | Capot de protection | T00214-G-ADH |
| | | | 1 | Patin de précharge | B00007-G-DST |

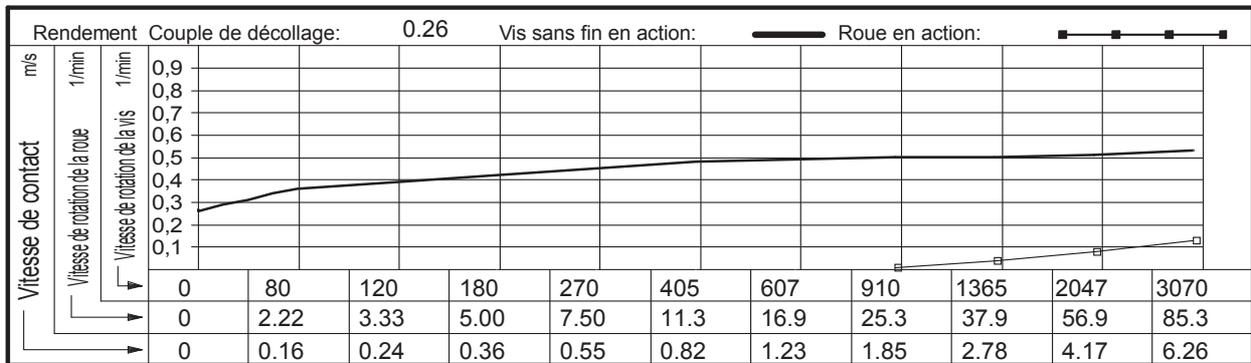
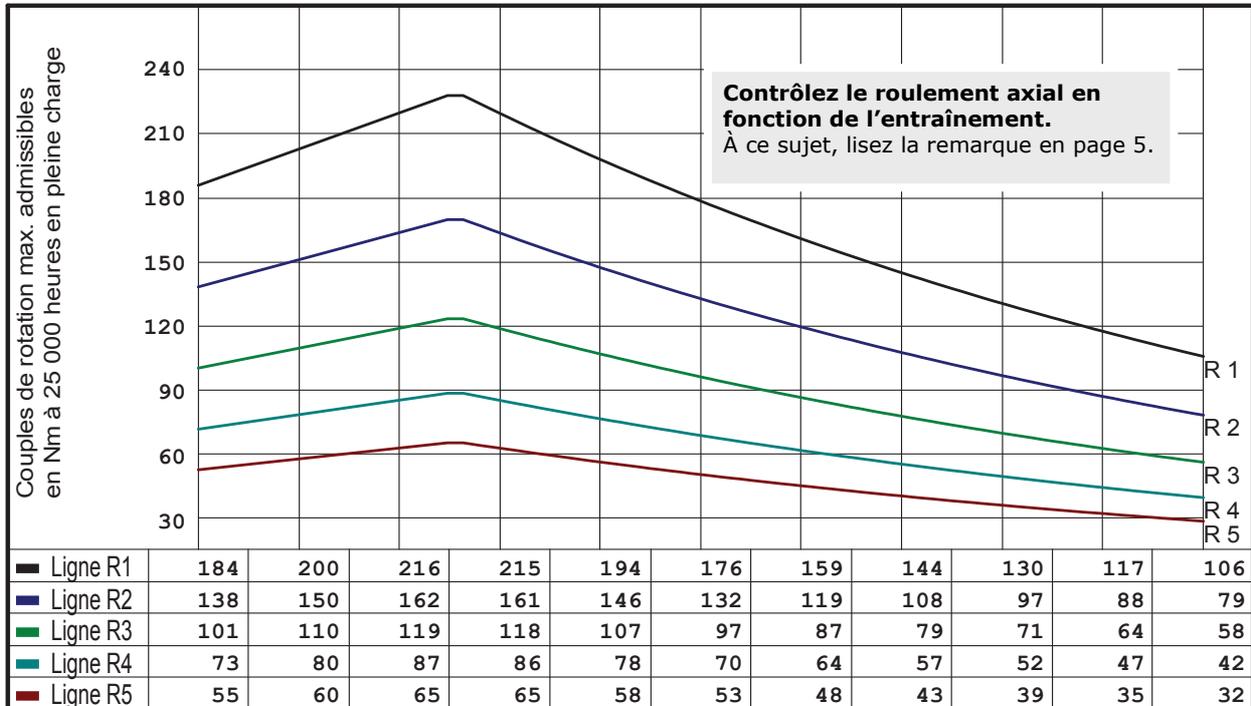


Commande deroue et vis sans fin OTT

- Couple avec éléments de montage des roulements de vis, sans roulements
- Couple avec éléments de montage des roulements de vis et roulements

Seuils de fonctionnement caractéristiques

| | | | | |
|---|-----------|------------------------------|---------------|---|
| Entraxe | 67.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 4849 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 44.00 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 105.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 1 | Angle de renfort en NS | 20 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 38.90 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 36 | Angle d'hélice en Bks | 3.7522 degrés | |

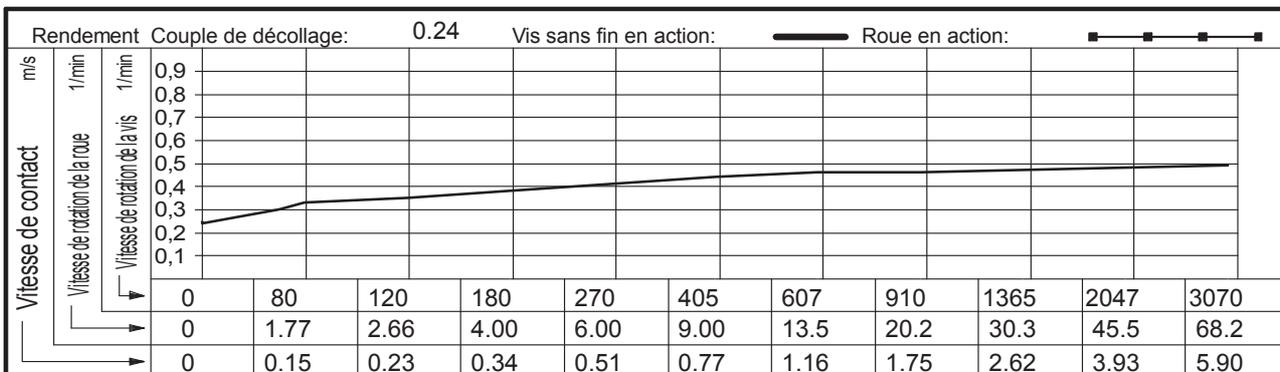
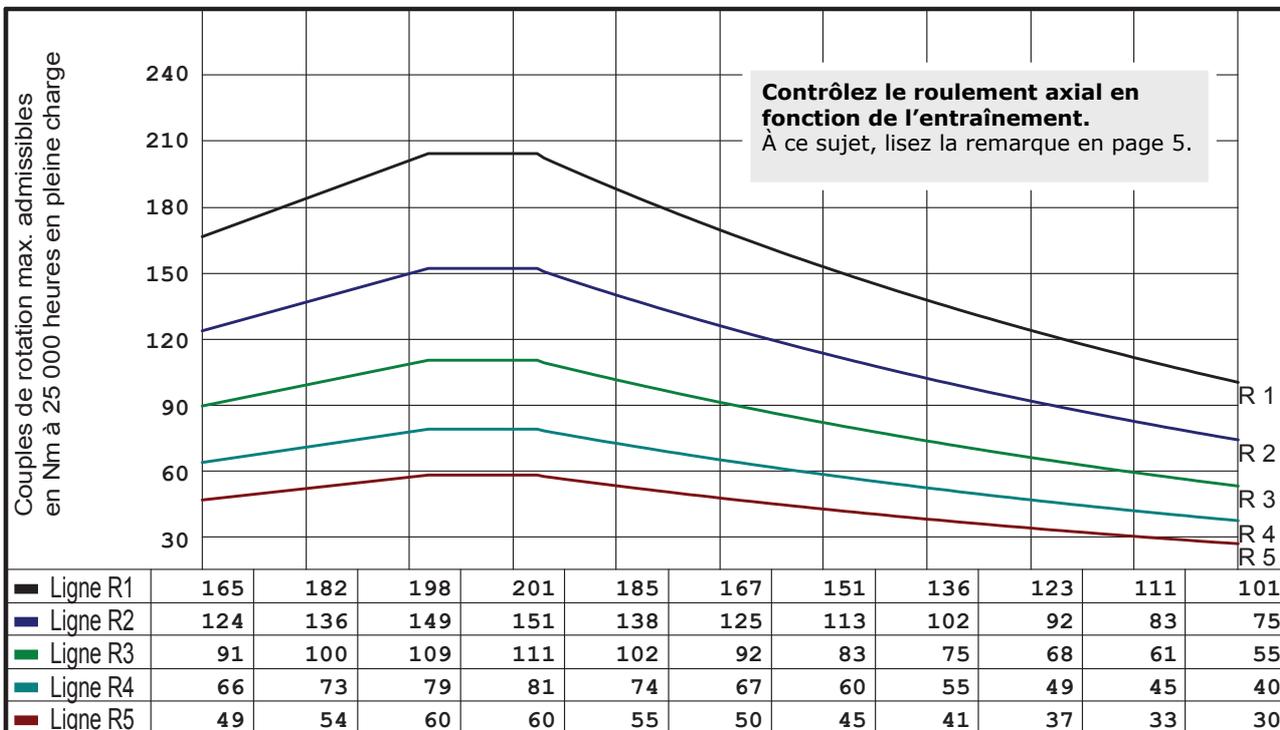


Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application

| | | |
|---|--|--|
| Ligne R1 <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC | Ligne R4 <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses. | Lubrifiant: Huile de synthèse |
| Ligne R2 <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps | Ligne R5 <ul style="list-style-type: none"> a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions de coupe relativement favorables | |
| Ligne R3 <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC | Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. info@zahnrad-ott.de | |



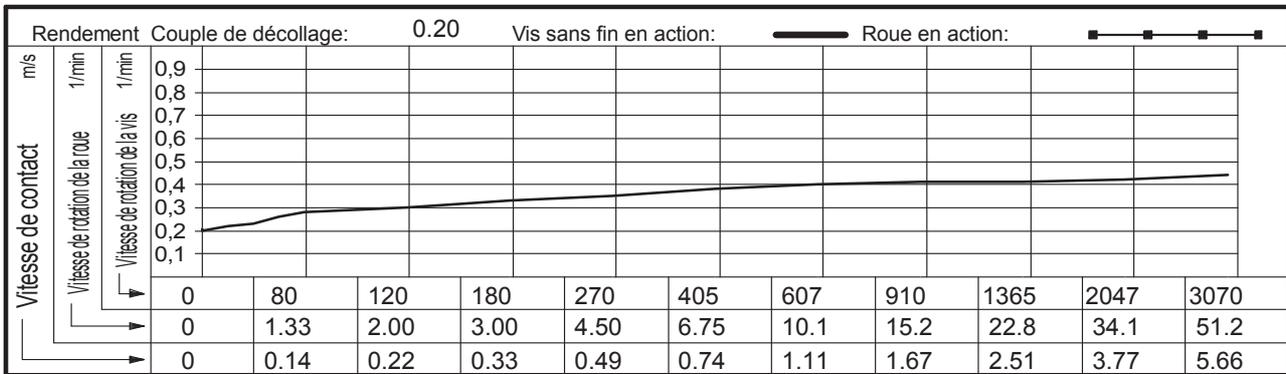
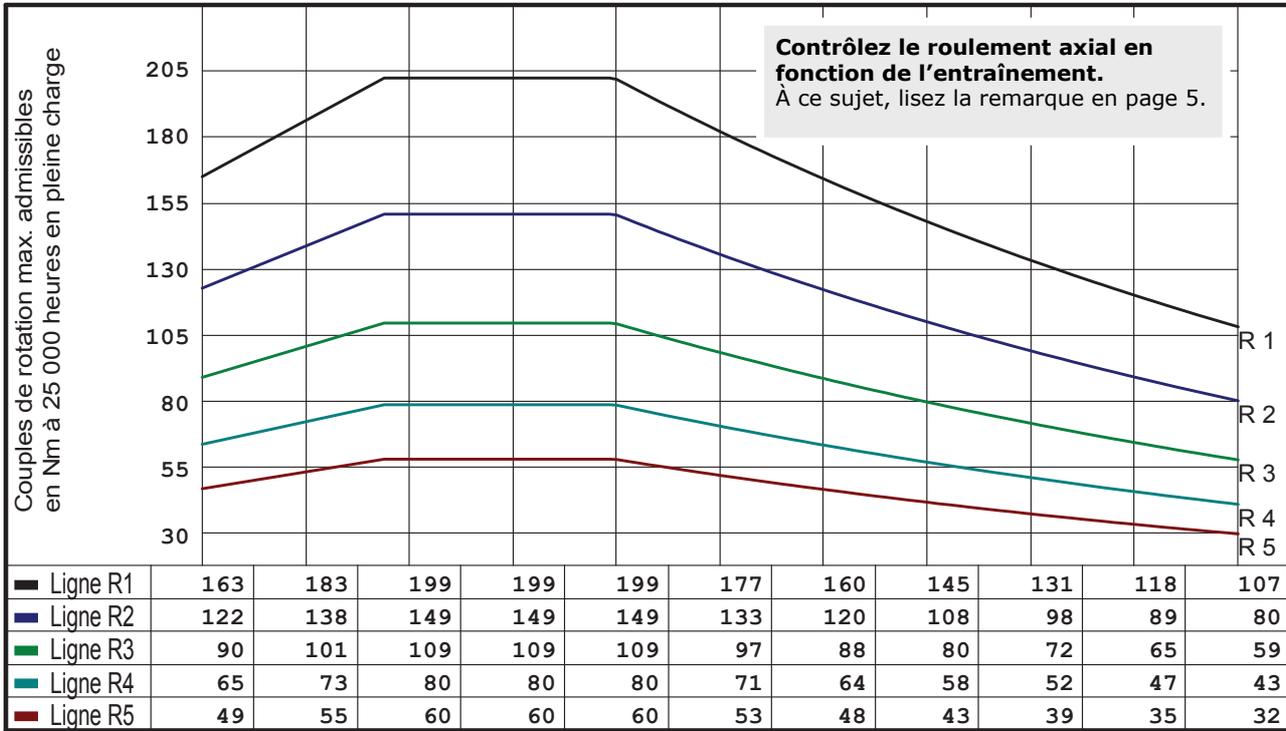
| | | | | |
|---|-----------|------------------------------|---------------|---|
| Entraxe | 67.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 4866 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 41.00 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 105.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 1 | Angle de renfort en NS | 20 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 36.68 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 45 | Angle d'hélice en Bks | 3.2778 degrés | |



| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|----------------------------------|
| <p>Ligne R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) <p>Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC</p> | <p>Ligne R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) <p>Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses.</p> | Lubrifiant: Huile de synthèse |
| <p>Ligne R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps</p> | <p>Ligne R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) <p>Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables</p> | |
| <p>Ligne R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC</p> | <p>Zahnradfertigung OTT</p> <p>Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de</p> <p>Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de</p> | |



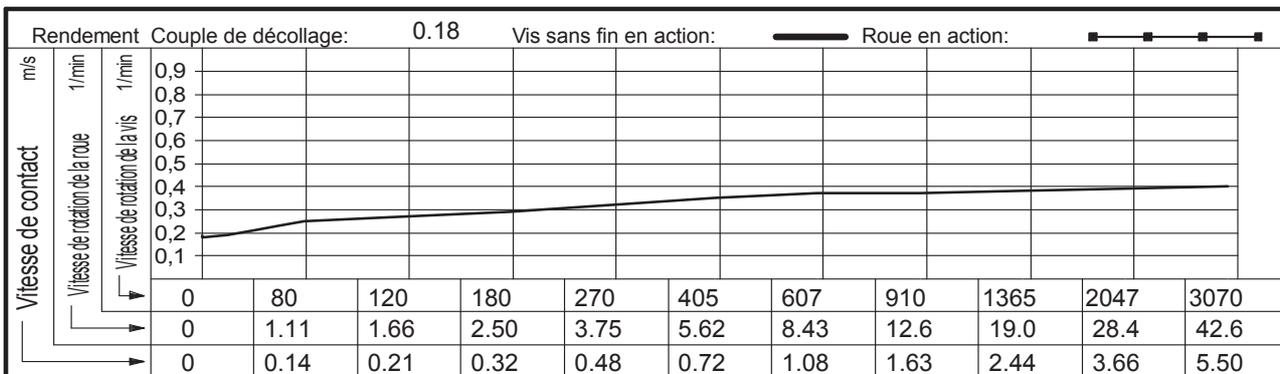
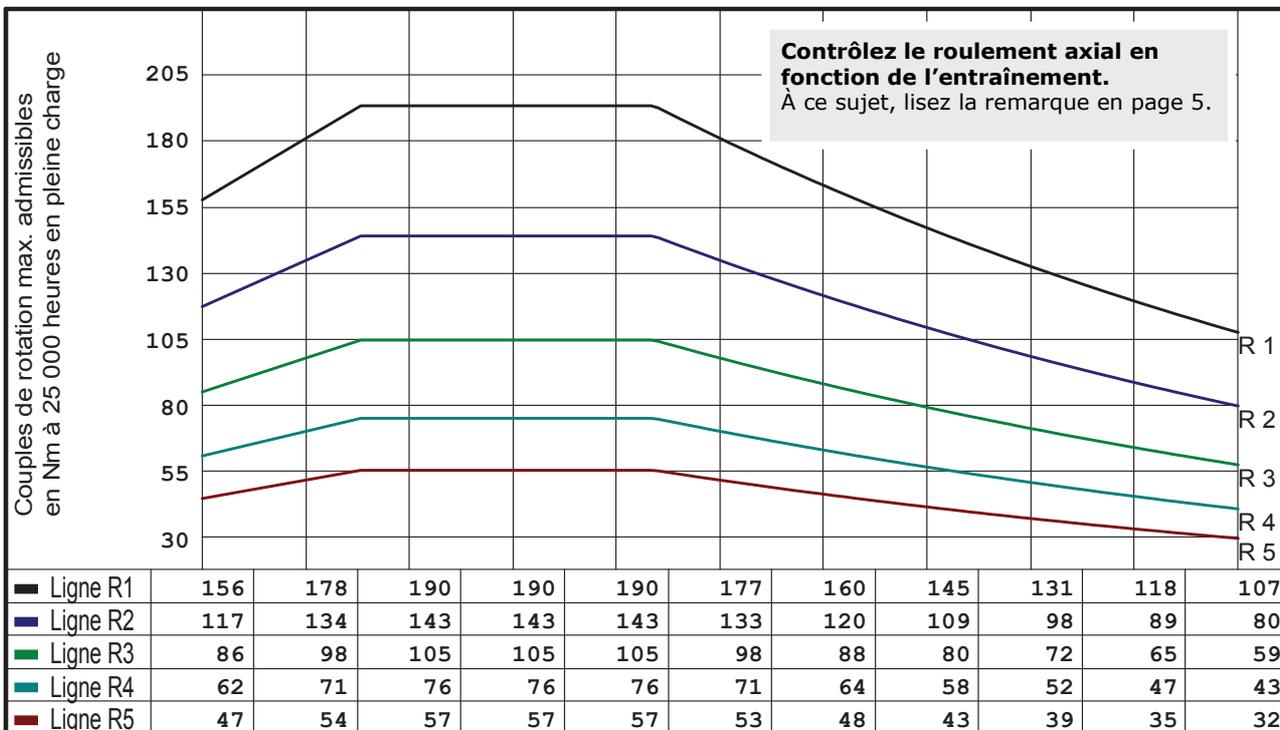
| | | | | |
|---|------------------|------------------------------|----------------------|---|
| Entraxe | 67.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 4859 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 38.80 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 105.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 1 | Angle de renfort en NS | 20 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 35.18 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 60 | Angle d'hélice en Bks | 2.6142 degrés | |



| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|---|
| <p>Ligne R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) <p>Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC</p> | <p>Ligne R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) <p>Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses.</p> | <p>Lubrifiant: Huile de synthèse</p> |
| <p>Ligne R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps</p> | <p>Ligne R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) <p>Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables</p> | |
| <p>Ligne R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC</p> | <p>Zahnradfertigung OTT</p> <p>Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de</p> <p>Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de</p> | |

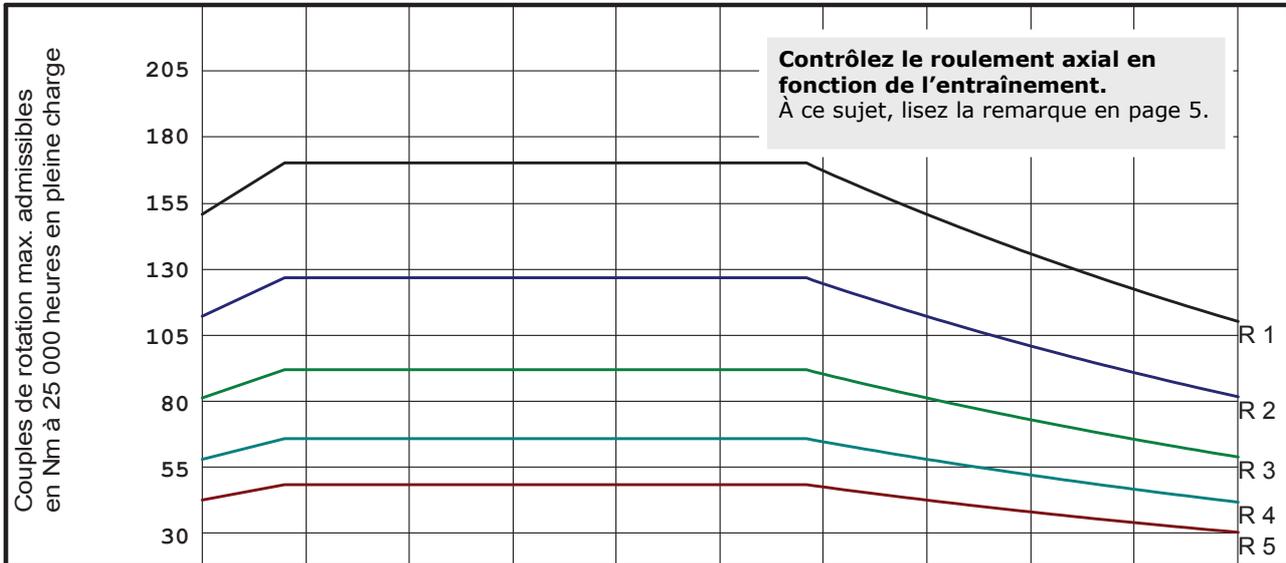


| | | | | |
|---|-----------|------------------------------|---------------|---|
| Entraxe | 67.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 4830 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 37.40 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 105.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 1 | Angle de renfort en NS | 20 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 34.21 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 72 | Angle d'hélice en Bks | 2.2689 degrés | |

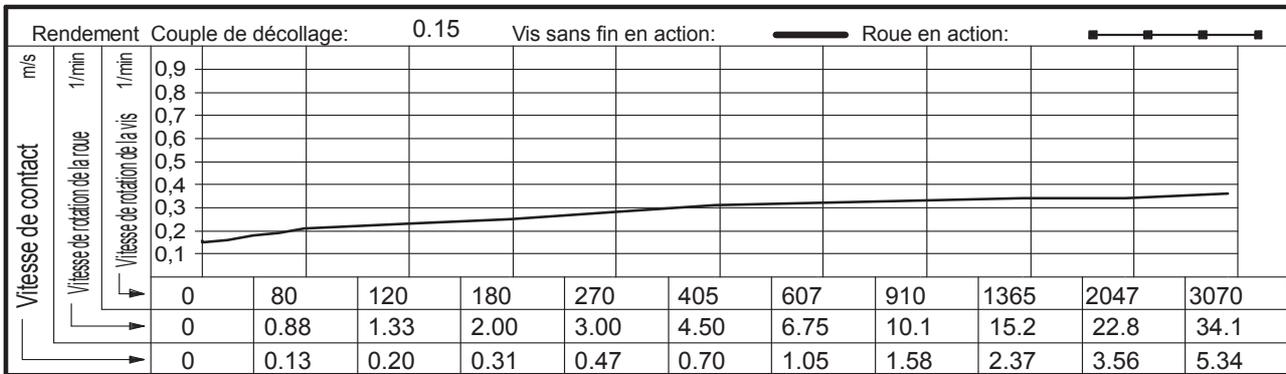


| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|----------------------------------|
| <p>Ligne R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) <p>Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC</p> | <p>Ligne R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) <p>Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses.</p> | Lubrifiant: Huile de synthèse |
| <p>Ligne R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps</p> | <p>Ligne R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) <p>Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables</p> | |
| <p>Ligne R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC</p> | <p>Zahnradfertigung OTT</p> <p>Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de</p> <p>Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de</p> | |

| | | | | |
|---|------------------|------------------------------|----------------------|---|
| Entraxe | 67.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 4812 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 36.00 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 105.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 1 | Angle de renfort en NS | 15 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 33.26 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 90 | Angle d'hélice en Bks | 1.8904 degrés | |



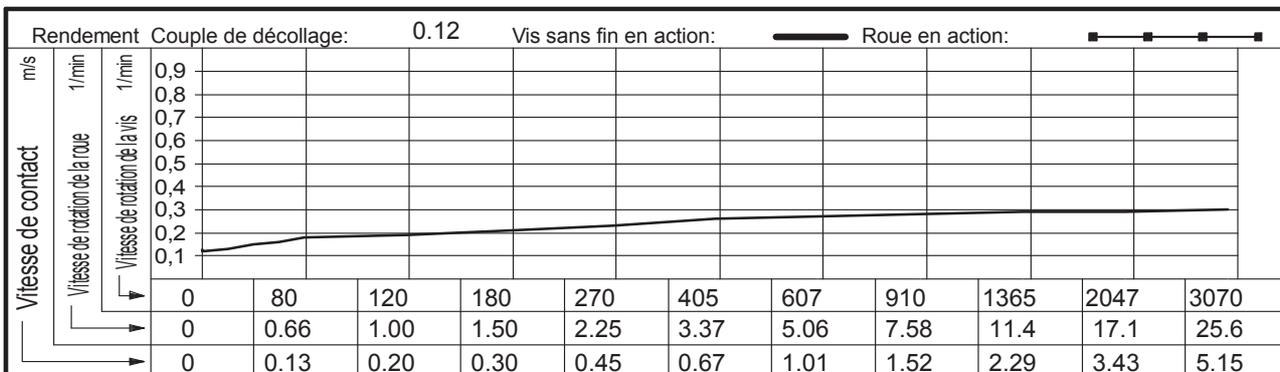
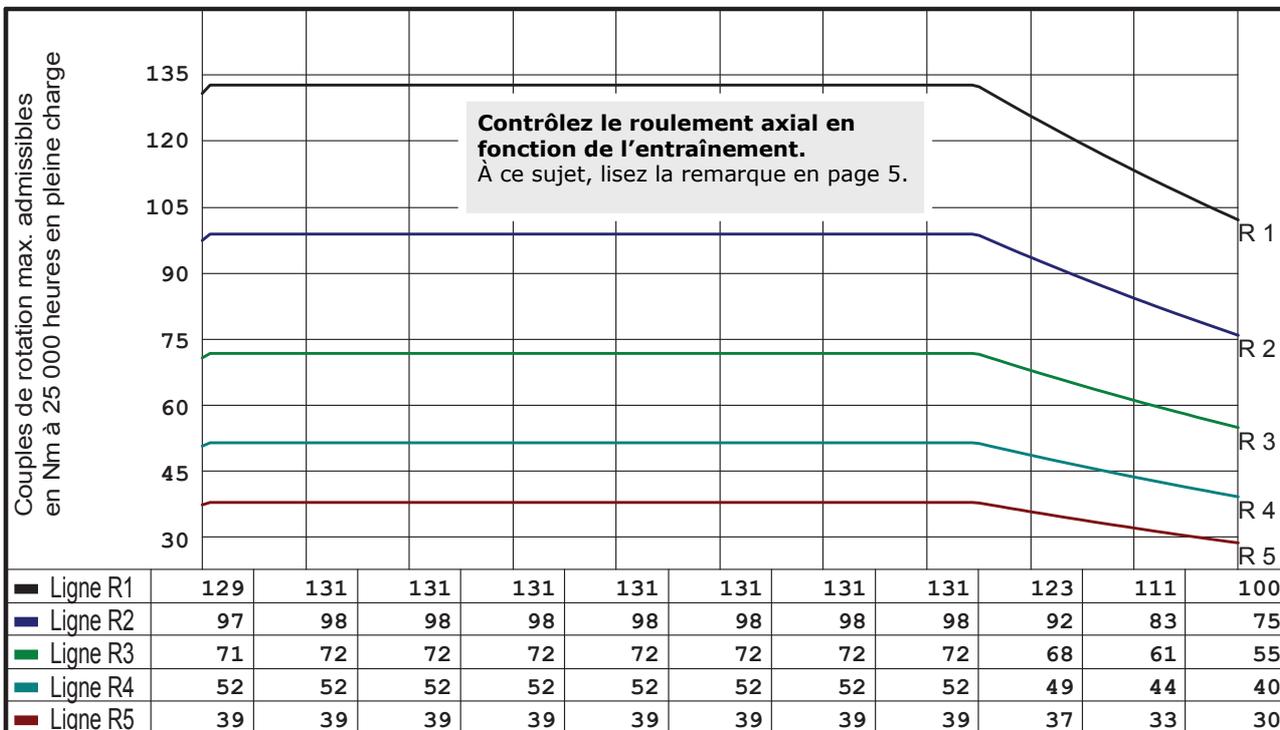
| | | | | | | | | | | | |
|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| ■ Ligne R1 | 149 | 168 | 168 | 168 | 168 | 168 | 162 | 147 | 132 | 120 | 108 |
| ■ Ligne R2 | 112 | 126 | 126 | 126 | 126 | 126 | 122 | 110 | 99 | 90 | 81 |
| ■ Ligne R3 | 82 | 92 | 92 | 92 | 92 | 92 | 89 | 81 | 73 | 66 | 59 |
| ■ Ligne R4 | 60 | 67 | 67 | 67 | 67 | 67 | 65 | 59 | 53 | 48 | 43 |
| ■ Ligne R5 | 45 | 50 | 50 | 50 | 50 | 50 | 49 | 44 | 40 | 36 | 32 |



| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|--|
| <p>Ligne R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) <p>Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC</p> | <p>Ligne R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) <p>Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses.</p> | Lubrifiant: Huile de synthèse |
| <p>Ligne R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps</p> | <p>Ligne R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) <p>Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables</p> | |
| <p>Ligne R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC</p> | <p>Zahnradfertigung OTT</p> <p>Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de</p> <p>Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de</p> | |



| | | | | |
|---|-----------|------------------------------|---------------|---|
| Entraxe | 67.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 4831 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 34.20 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 105.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 1 | Angle de renfort en NS | 15 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 32.04 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 120 | Angle d'hélice en Bks | 1.4958 degrés | |

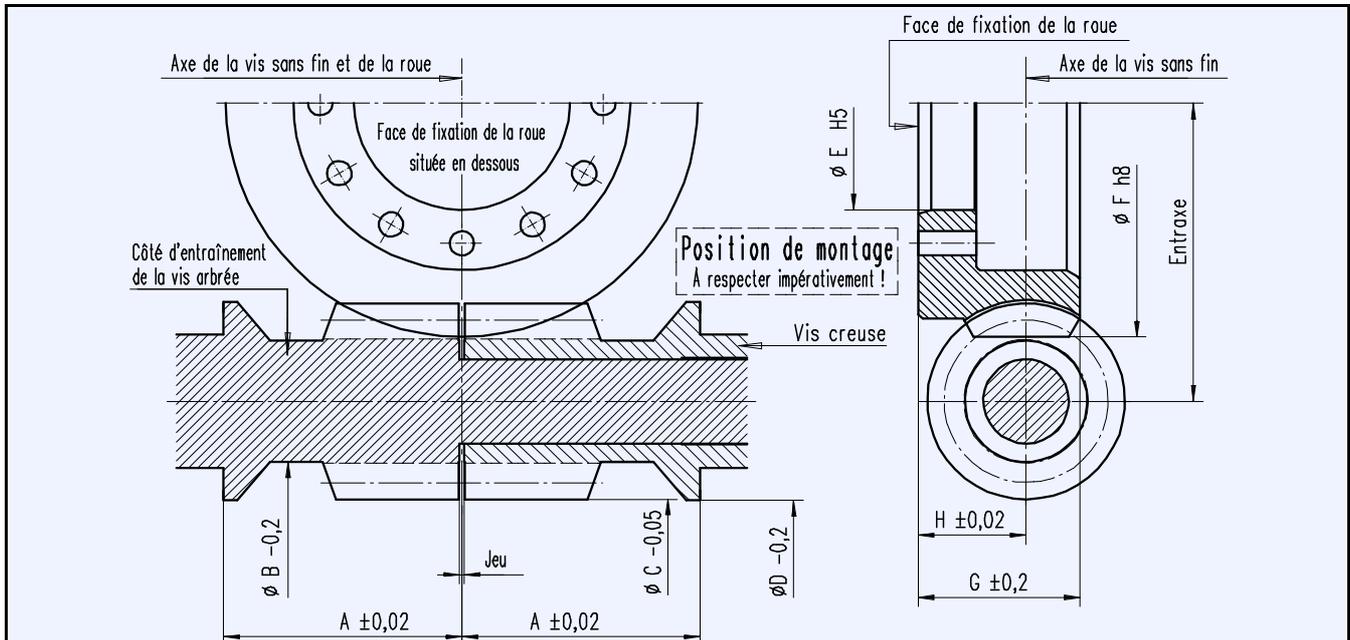


| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|--|
| <p>Ligne R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) <p>Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC</p> | <p>Ligne R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) <p>Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses.</p> | <p>Lubrifiant: Huile de synthèse</p> |
| <p>Ligne R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps</p> | <p>Ligne R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) <p>Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables</p> | |
| <p>Ligne R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC</p> | <p>Zahnradfertigung OTT</p> <p>Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de</p> | |



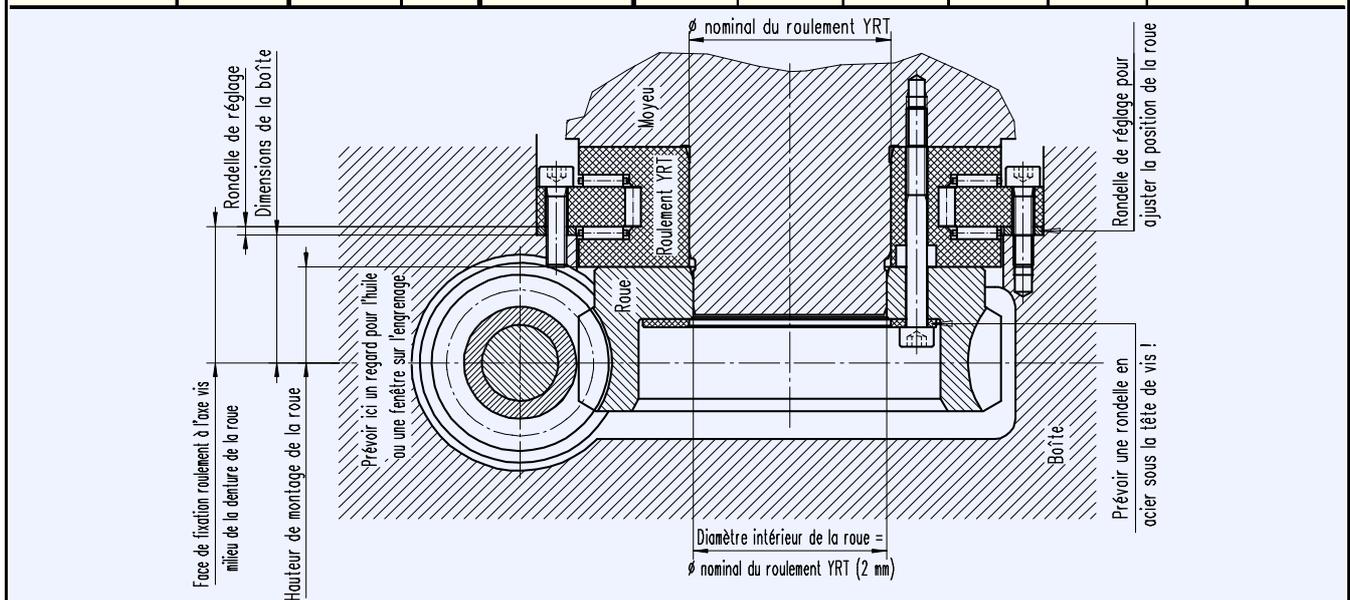
Engrenage à roue et vis sans fin OTT avec entraxe de 75 mm

Dimensions principales



| N° d'engrenage OTT | Rapport | | Vis sans fin | | | | Roulement YRT | Roue | | | |
|--------------------|---------------------|--------------------|--------------|---------------------------------|-------------------|-------------|---------------|---------------|--------------------|-----------|-----------|
| | Nombre de filets Z1 | Nombre de dents Z2 | Longueur A | ø de la rainure de dégagement B | ø extérieur vis C | ø boitard D | | ø intérieur E | ø extérieur roue F | Largeur G | Hauteur H |
| 4863 SSR | 2 | 60 | 47 | 28,7 | 41,2 | 44,6 | 60 | 58 | 120 | 37 | 25 |
| 5422 SSR | 2 | 72 | | 28,9 | 39,6 | | | | | | |
| 4885 SSR | 2 | 90 | | 29,1 | 38,0 | | | | | | |
| 4871 SSR | 1 | 60 | | 28,7 | 41,2 | | | | | | |
| 4872 SSR | 1 | 72 | | 28,9 | 39,6 | | | | | | |
| 4873 SSR | 1 | 90 | | 29,1 | 38,0 | | | | | | |
| 4813 SSR | 1 | 120 | | 29,3 | 35,8 | | | | | | |

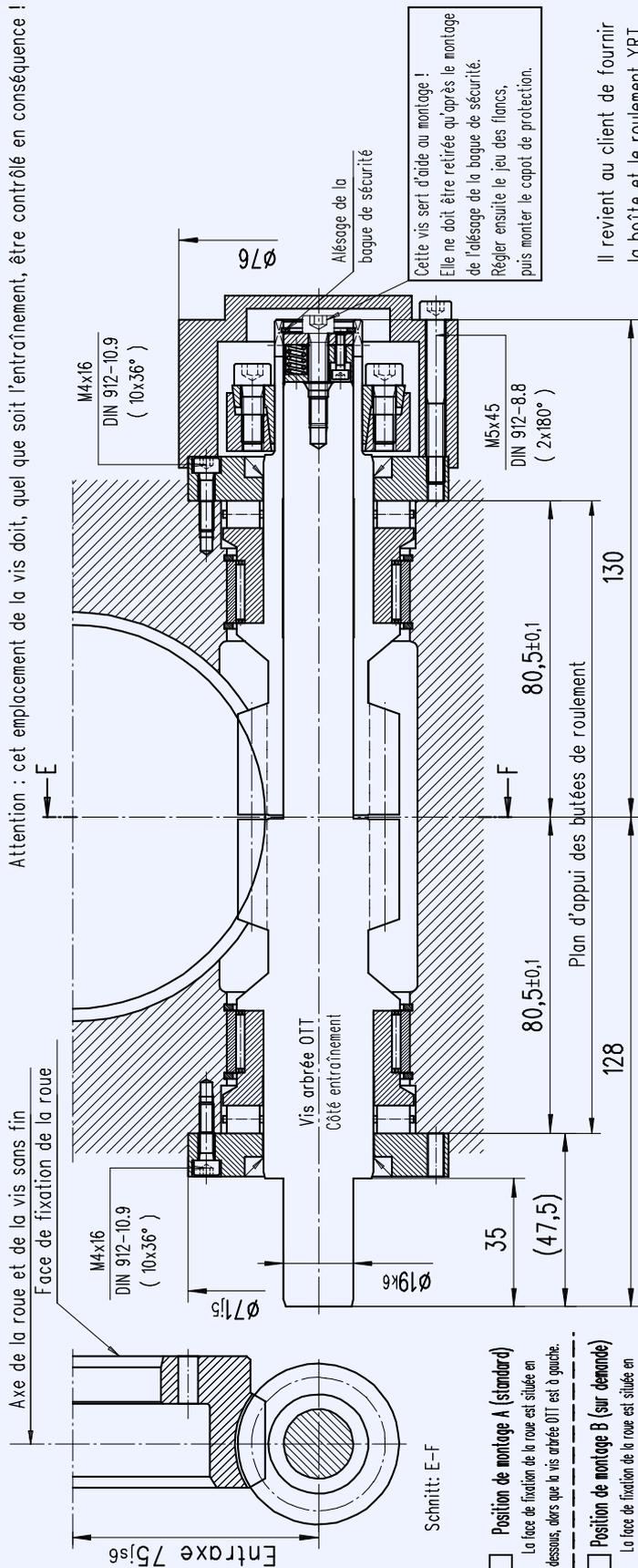
À ce sujet, lisez les remarques en page 5.





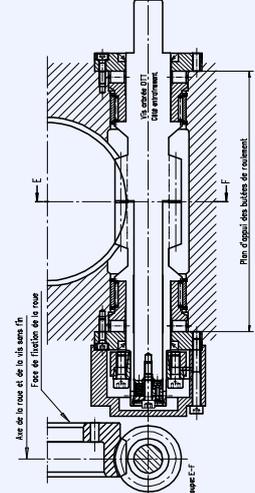
Emplacement de la vis

Emplacement de la vis pour un entraxe de 75 mm



- Position de montage A (standard)**
 La face de fixation de la roue est située en dessous, alors que la vis arbrée OTT est à droite.
- Position de montage B (sur demande)**
 La face de fixation de la roue est située en dessous, alors que la vis arbrée OTT est à gauche.

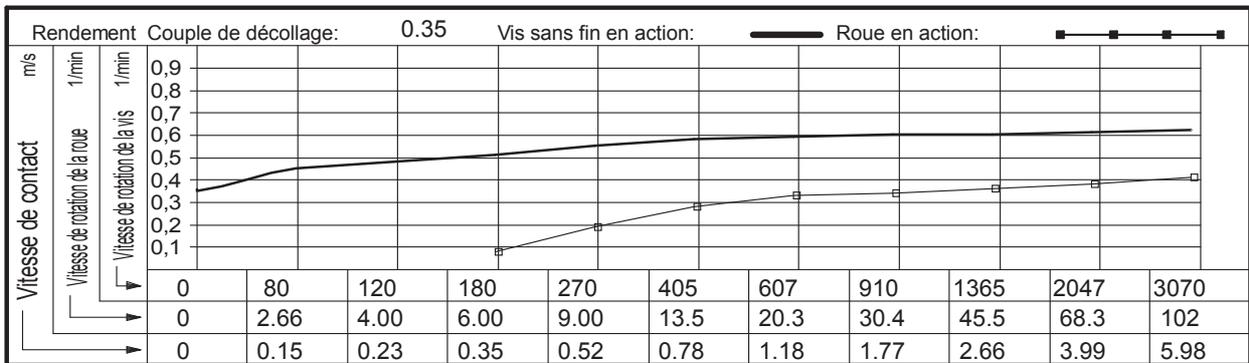
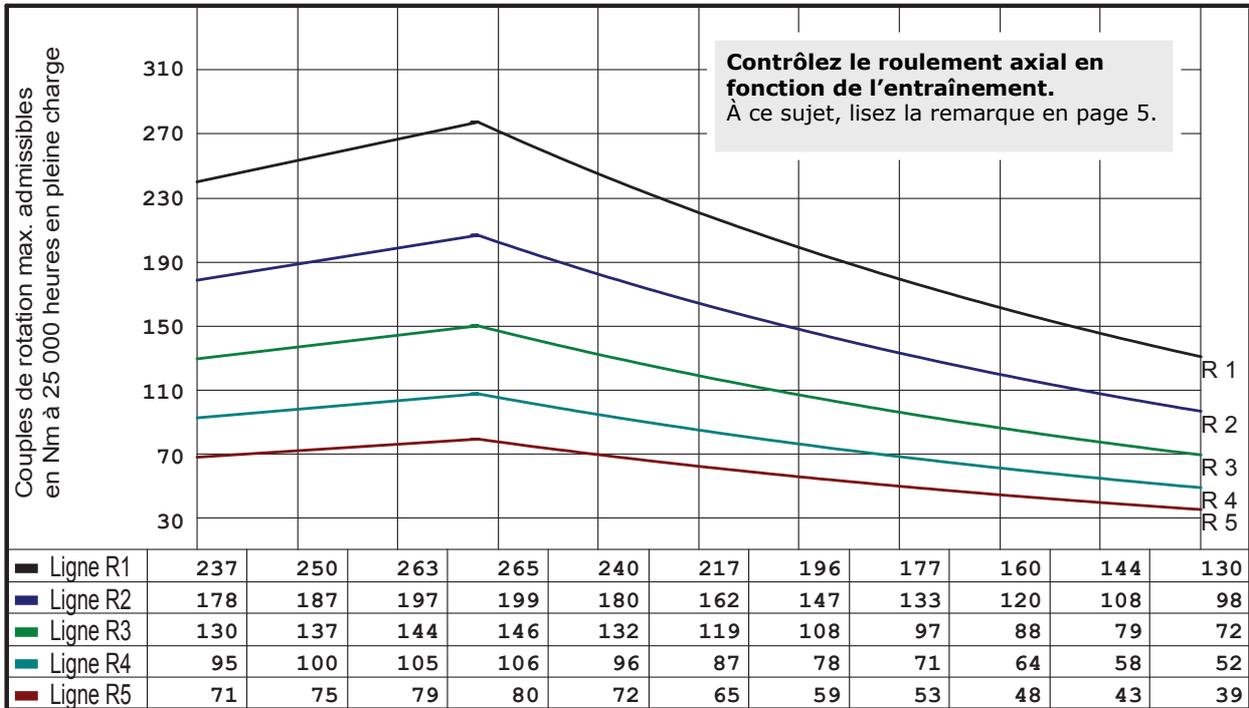
| Roue et vis sans fin OTT | | | Éléments de palier par engrenage | | | |
|-----------------------------------|--------------|--------------|----------------------------------|------|------------------------------|-----------------|
| N° OTT | Roue à vis | Vis arbrée | Vis creuse | P.c. | Désignation | Type/n° de plan |
| <input type="checkbox"/> 4863 SSR | T00413-G-RAO | T00249-G-SSC | T00250-G-HSC | 2 | Roulement axial à galets | K812 06 TV |
| <input type="checkbox"/> 5422 SSR | T00414-G-RAO | T00251-G-SSC | T00252-G-HSC | 2 | Roulement radial à aiguilles | RNAO 40x50x17 |
| <input type="checkbox"/> 4885 SSR | T00415-G-RAO | T00253-G-SSC | T00254-G-HSC | 2 | Bague d'étanchéité | 30x40x5 |
| <input type="checkbox"/> 4871 SSR | T00416-G-RAO | T00255-G-SSC | T00256-G-HSC | 1 | Frette de serrage | HSD 24-22 |
| <input type="checkbox"/> 4872 SSR | T00417-G-RAO | T00257-G-SSC | T00258-G-HSC | 4 | Circlips | SB 50 |
| <input type="checkbox"/> 4873 SSR | T00418-G-RAO | T00259-G-SSC | T00260-G-HSC | 20 | Vis cylindrique DIN 912 | M4x16 - 10.9 |
| <input type="checkbox"/> 4813 SSR | T00419-G-RAO | T00261-G-SSC | T00262-G-HSC | 20 | Vis cylindrique DIN 912 | M5x45 - 8.8 |
| | | | | 1 | Vis cylindrique DIN 912 | M5x25 - 8.8 |
| | | | | 1 | Bague de sécurité DIN 472 | 19 |
| | | | | 2 | Douille de roulement | T00220-G-LHÜ |
| <input type="checkbox"/> DEMANDE | Date: | Nom: | | 2 | Rondelle du roulement axial | T00231-G-LDX |
| <input type="checkbox"/> COMMANDE | | | | 1 | Capot de protection | T00214-G-ADH |
| | | | | 1 | Patin de précharge | B00007-G-DST |



- Commande deroue et vis sans fin OTT
- Couple avec éléments de montage des roulements de vis, sans roulements
 - Couple avec éléments de montage des roulements de vis et roulements

Seuils de fonctionnement caractéristiques

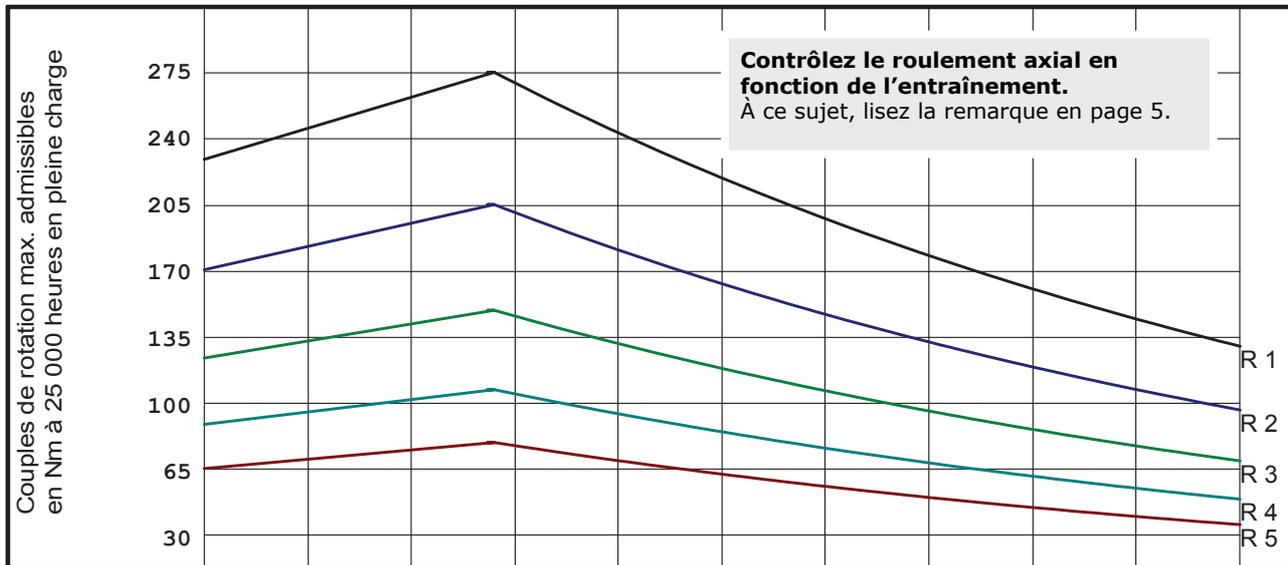
| | | | | |
|---|-----------|------------------------------|---------------|---|
| Entraxe | 75.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 4863 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 41.20 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 120.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 2 | Angle de renfort en NS | 20 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 37.06 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 60 | Angle d'hélice en Bks | 5.6576 degrés | |



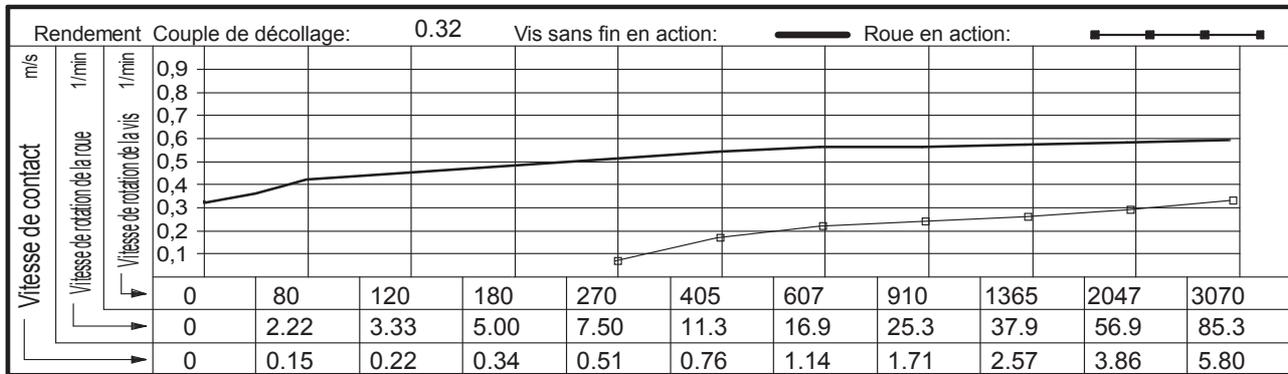
| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|--|
| Ligne R1 a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC | Ligne R4 a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses. | Lubrifiant: Huile de synthèse |
| Ligne R2 a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps | Ligne R5 a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC | |
| Ligne R3 a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC | Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. info@zahnrad-ott.de | |



| | | | | |
|---|-----------|------------------------------|---------------|---|
| Entraxe | 75.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 39.60 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 120.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | Roue et vis sans fin OTT |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 2 | Angle de renfort en NS | 20 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 35.95 mm | N° OTT : 5422 SSR |
| Nombre de dents de la roue | 72 | Angle d'hélice en Bks | 4.9252 degrés | |



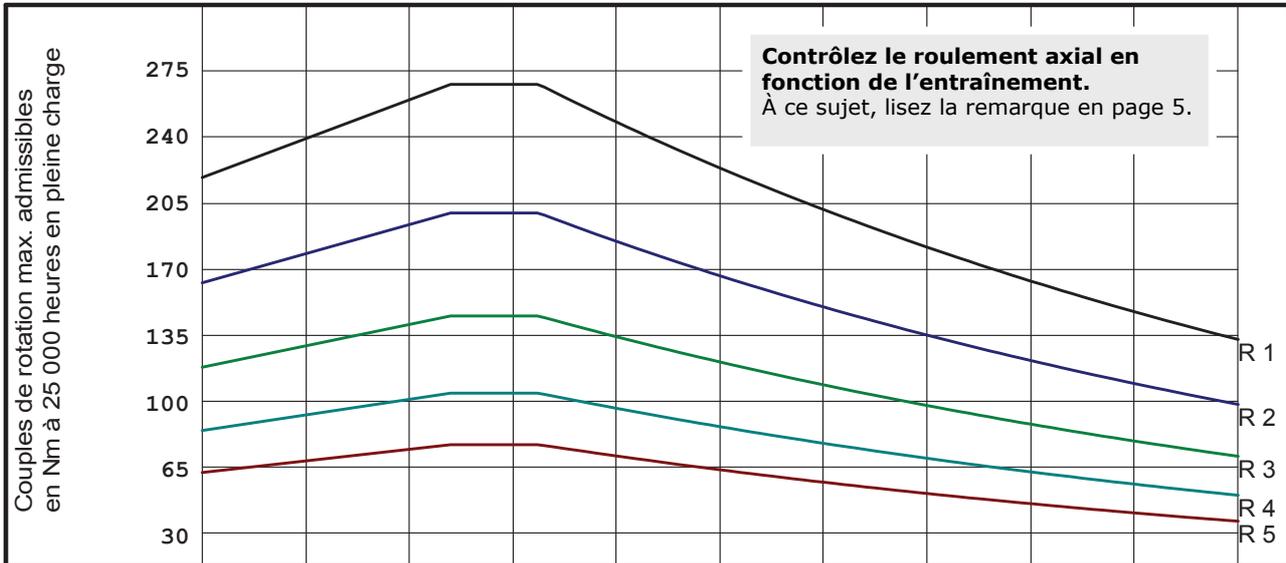
| | | | | | | | | | | | |
|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| ■ Ligne R1 | 226 | 242 | 258 | 265 | 239 | 216 | 195 | 177 | 160 | 144 | 130 |
| ■ Ligne R2 | 170 | 181 | 193 | 199 | 179 | 162 | 147 | 132 | 120 | 108 | 98 |
| ■ Ligne R3 | 124 | 133 | 142 | 146 | 132 | 119 | 107 | 97 | 88 | 79 | 72 |
| ■ Ligne R4 | 90 | 97 | 103 | 106 | 96 | 86 | 78 | 71 | 64 | 58 | 52 |
| ■ Ligne R5 | 68 | 73 | 77 | 79 | 72 | 65 | 59 | 53 | 48 | 43 | 39 |



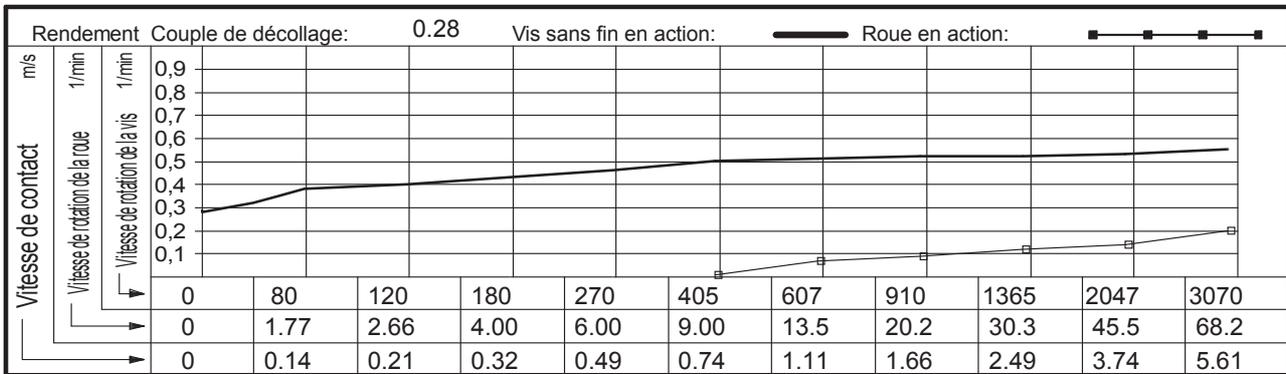
Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application

| | | |
|--|---|--|
| <p>Ligne R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) <p>Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC</p> | <p>Ligne R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) <p>Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses.</p> | <p>Lubrifiant: Huile de synthèse</p> |
| <p>Ligne R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps</p> | <p>Ligne R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) <p>Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables</p> | |
| <p>Ligne R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC</p> | <p align="center">Zahnradfertigung OTT</p> <p>Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de</p> | |

| | | | | |
|---|-----------|------------------------------|---------------|---|
| Entraxe | 75.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 4885 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 38.00 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 120.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 2 | Angle de renfort en NS | 15 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 34.87 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 90 | Angle d'hélice en Bks | 4.1160 degrés | |



| | | | | | | | | | | | |
|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| ■ Ligne R1 | 216 | 236 | 255 | 263 | 241 | 218 | 197 | 178 | 161 | 145 | 131 |
| ■ Ligne R2 | 162 | 177 | 192 | 198 | 181 | 164 | 148 | 134 | 121 | 109 | 99 |
| ■ Ligne R3 | 119 | 130 | 141 | 145 | 133 | 120 | 108 | 98 | 89 | 80 | 72 |
| ■ Ligne R4 | 86 | 94 | 102 | 105 | 97 | 87 | 79 | 71 | 64 | 58 | 53 |
| ■ Ligne R5 | 65 | 71 | 77 | 79 | 72 | 65 | 59 | 53 | 48 | 44 | 39 |

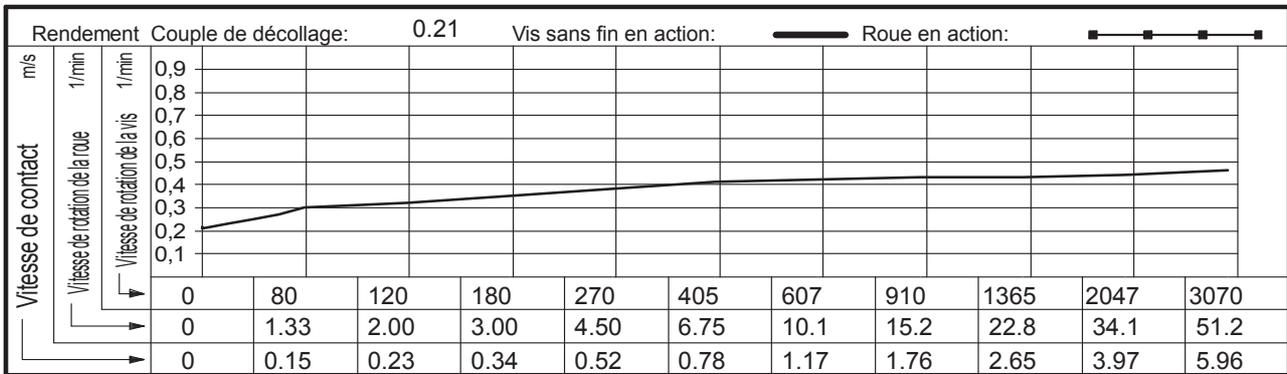
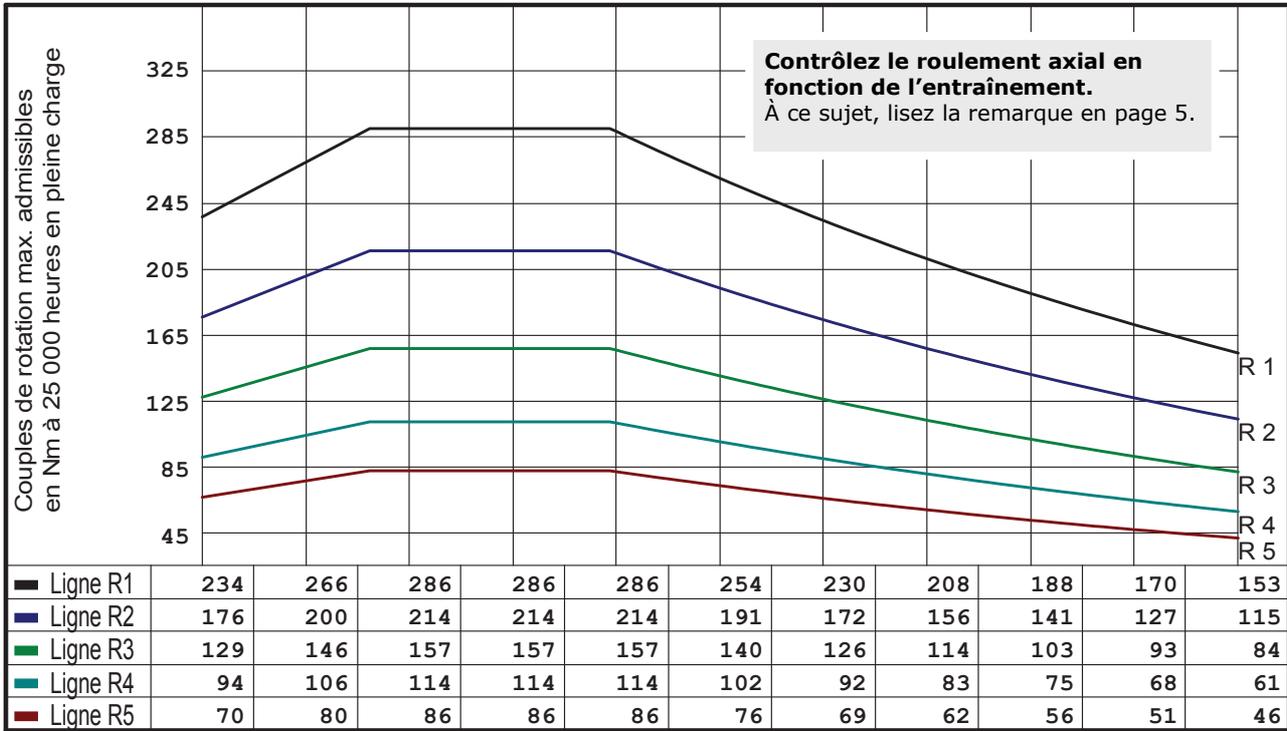


Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application

| | | |
|--|---|---|
| <p>Ligne R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) <p>Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC</p> | <p>Ligne R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) <p>Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses.</p> | <p>Lubrifiant: Huile de synthèse</p> |
| <p>Ligne R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps</p> | <p>Ligne R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) <p>Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables</p> | |
| <p>Ligne R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC</p> | <p>Zahnradfertigung OTT</p> <p>Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de</p> <p>Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de</p> | |

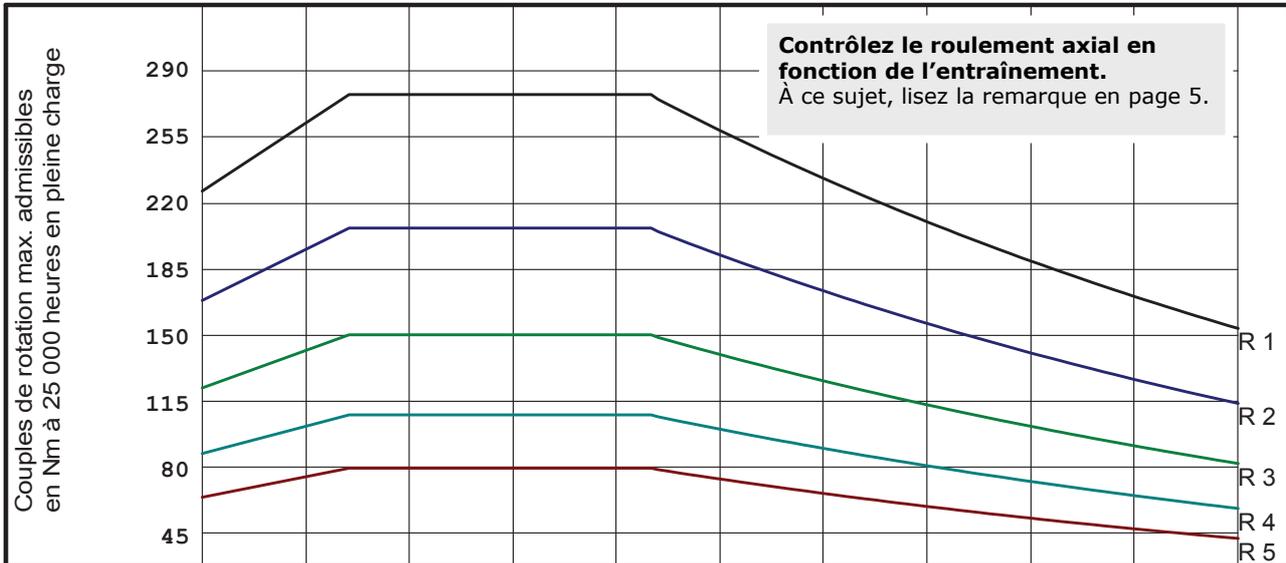


| | | | | |
|---|-----------|------------------------------|---------------|---|
| Entraxe | 75.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 41.20 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 120.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 1 | Angle de renfort en NS | 20 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 37.06 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 60 | Angle d'hélice en Bks | 2.8352 degrés | N° OTT : 4871 SSR |

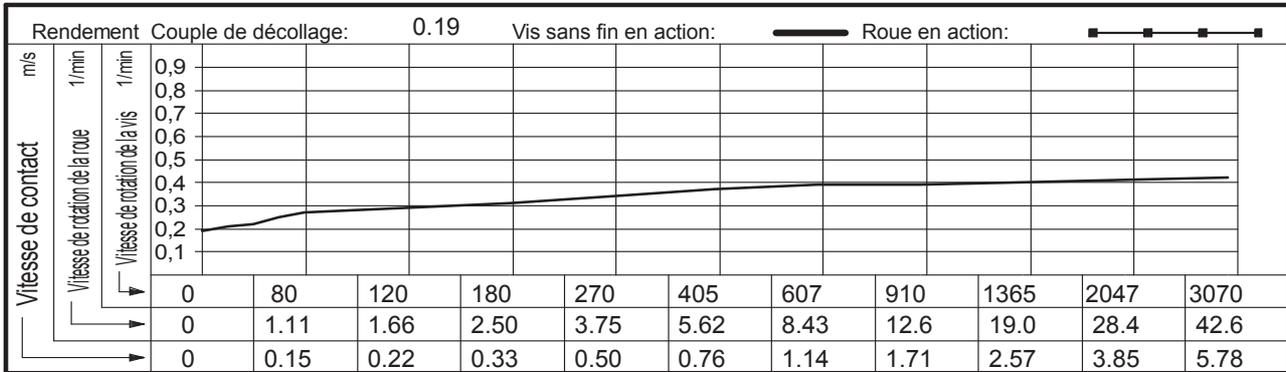


| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|----------------------------------|
| <p>Ligne R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) <p>Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC</p> | <p>Ligne R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) <p>Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses.</p> | Lubrifiant: Huile de synthèse |
| <p>Ligne R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps</p> | <p>Ligne R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) <p>Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables</p> | |
| <p>Ligne R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC</p> | <p>Zahnradfertigung OTT</p> <p>Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de</p> <p>Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de</p> | |

| | | | | |
|---|------------------|------------------------------|----------------------|---|
| Entraxe | 75.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 4872 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 39.60 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 120.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 1 | Angle de renfort en NS | 20 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 35.96 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 72 | Angle d'hélice en Bks | 2.4669 degrés | |



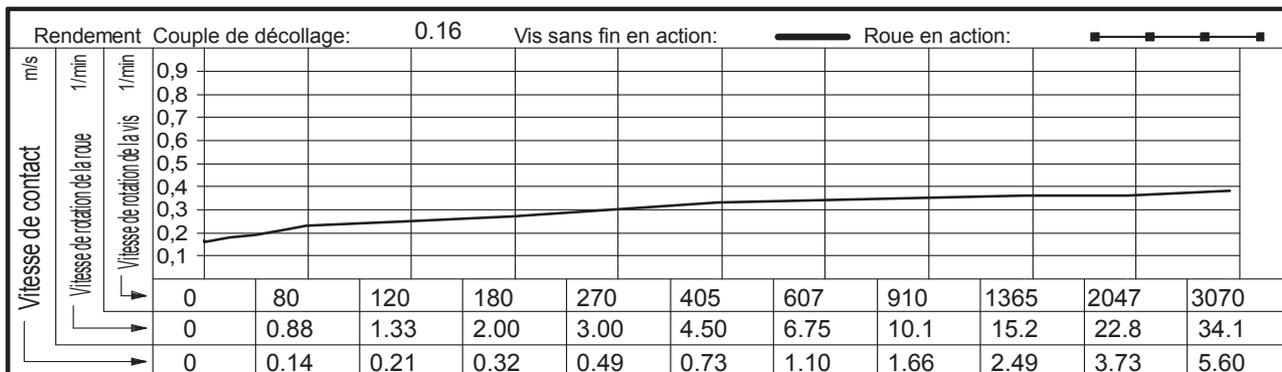
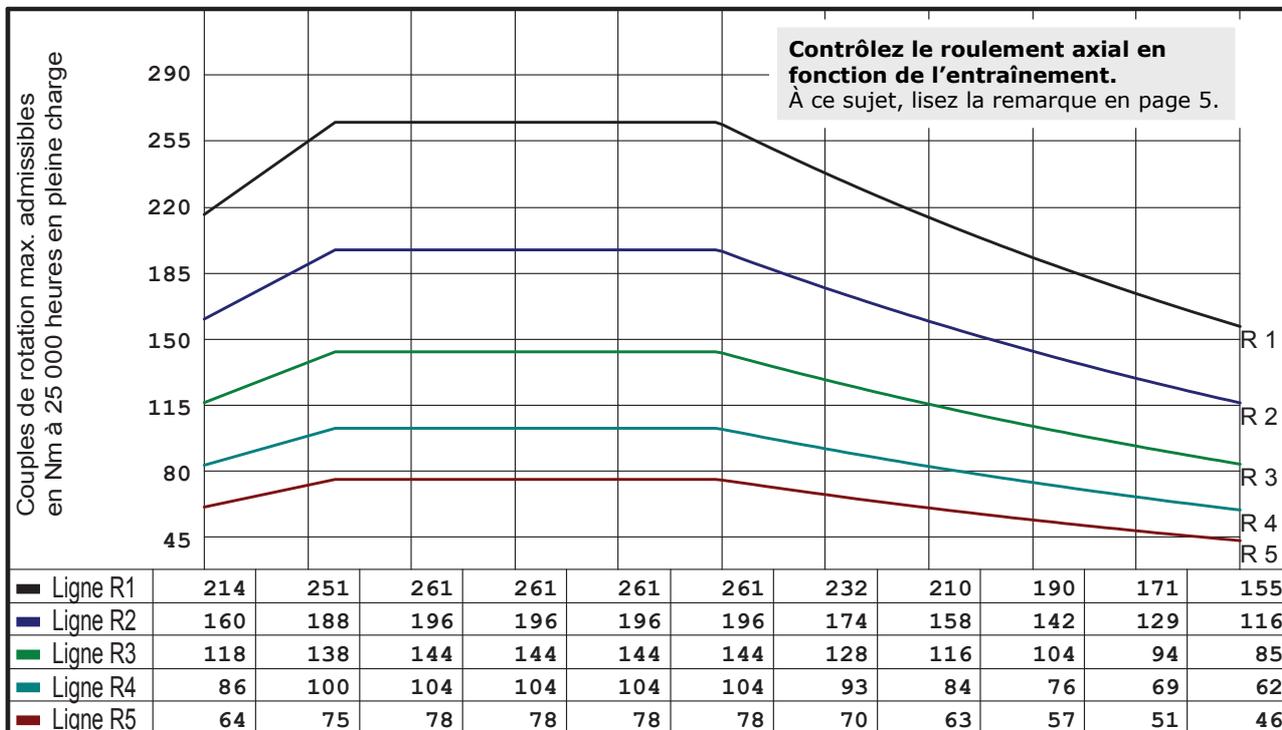
| | | | | | | | | | | | |
|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| ■ Ligne R1 | 224 | 259 | 273 | 273 | 273 | 255 | 230 | 208 | 188 | 170 | 153 |
| ■ Ligne R2 | 168 | 194 | 205 | 205 | 205 | 191 | 172 | 156 | 141 | 127 | 115 |
| ■ Ligne R3 | 123 | 142 | 150 | 150 | 150 | 140 | 126 | 114 | 103 | 93 | 84 |
| ■ Ligne R4 | 89 | 103 | 109 | 109 | 109 | 102 | 92 | 83 | 75 | 68 | 61 |
| ■ Ligne R5 | 67 | 78 | 82 | 82 | 82 | 76 | 69 | 62 | 56 | 51 | 46 |



| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|--|
| <p>Ligne R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) <p>Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC</p> | <p>Ligne R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) <p>Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses.</p> | Lubrifiant: Huile de synthèse |
| <p>Ligne R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps</p> | <p>Ligne R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) <p>Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables</p> | |
| <p>Ligne R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC</p> | <p>Zahnradfertigung OTT</p> <p>Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de</p> <p>Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de</p> | |



| | | | | |
|---|-----------|------------------------------|---------------|---|
| Entraxe | 75.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 4873 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 38.00 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 120.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 1 | Angle de renfort en NS | 15 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 34.87 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 90 | Angle d'hélice en Bks | 2.0605 degrés | |



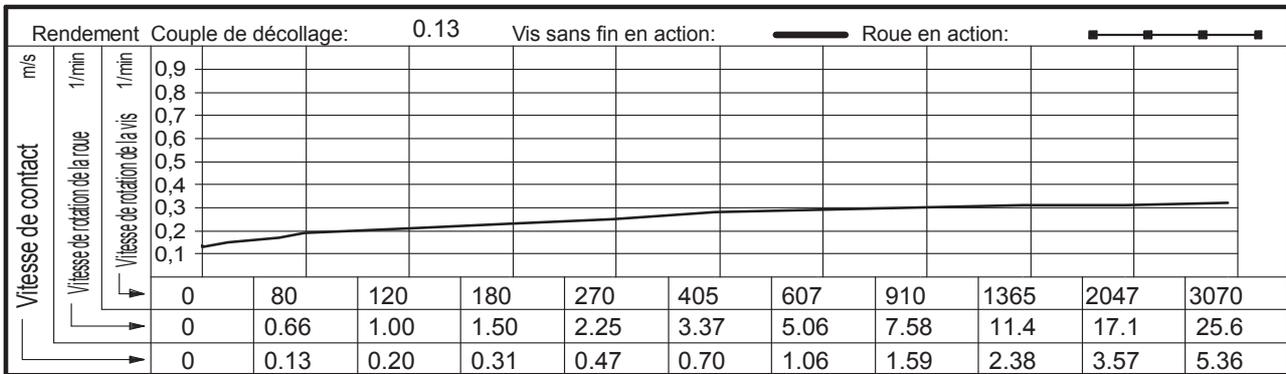
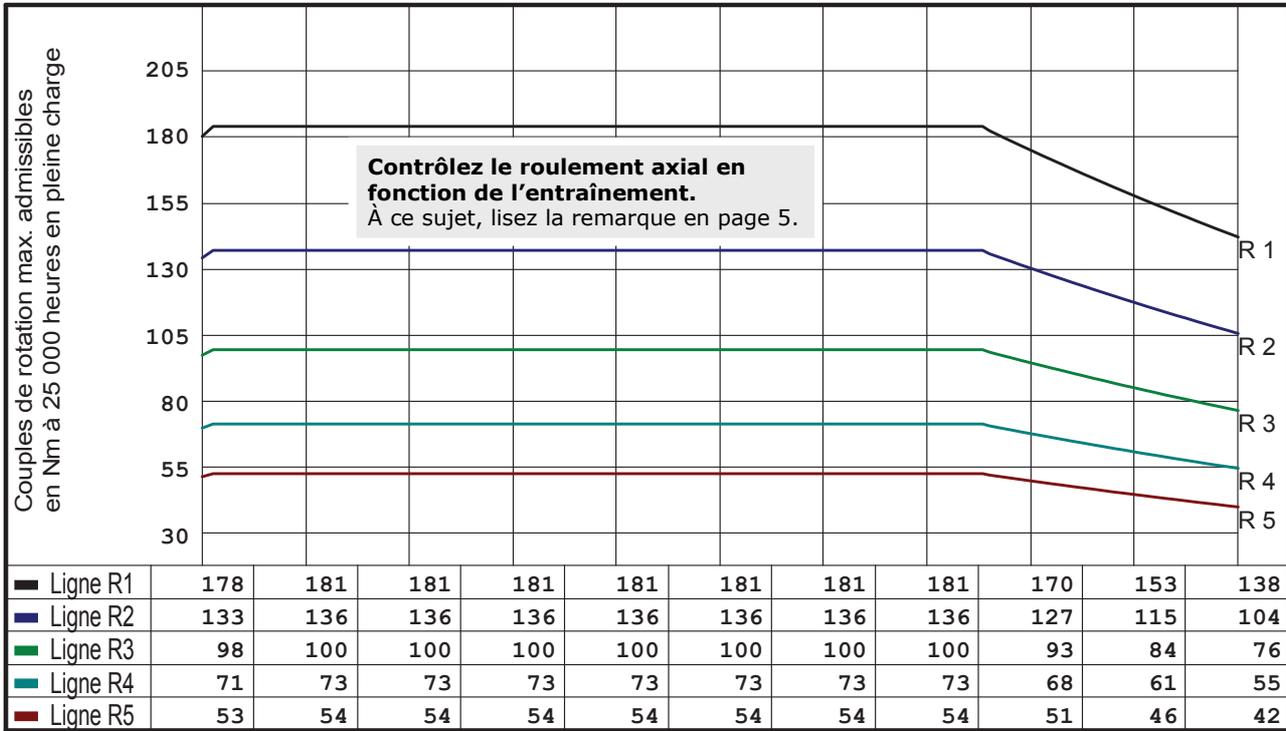
| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|----------------------------------|
| <p>Ligne R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) <p>Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC</p> | <p>Ligne R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) <p>Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses.</p> | Lubrifiant: Huile de synthèse |
| <p>Ligne R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps</p> | <p>Ligne R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) <p>Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables</p> | |
| <p>Ligne R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC</p> | | |

Zahnradfertigung OTT

Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0
 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39
 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de



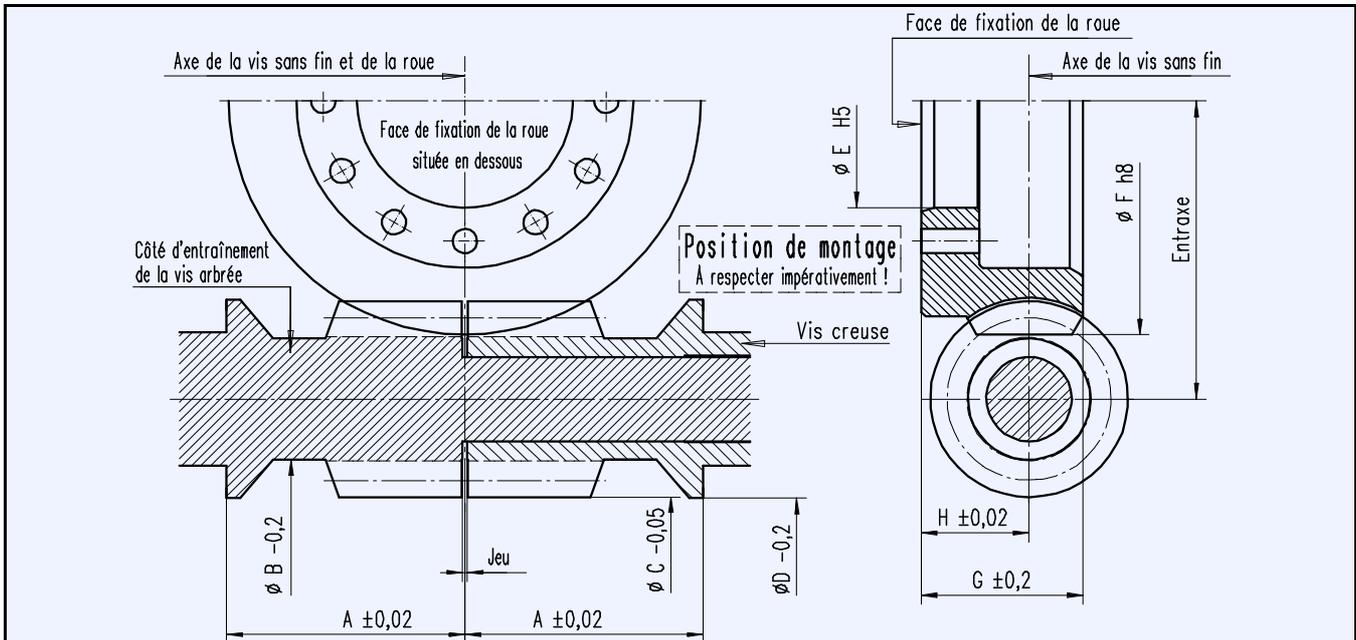
| | | | | |
|---|-----------|------------------------------|---------------|---|
| Entraxe | 75.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 4813 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 35.80 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 120.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 1 | Angle de renfort en NS | 15 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 33.36 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 120 | Angle d'hélice en Bks | 1.6439 degrés | |



| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|--|
| Ligne R1 a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC | Ligne R4 a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses. | Lubrifiant: Huile de synthèse |
| Ligne R2 a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps | Ligne R5 a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables | |
| Ligne R3 a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC | Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de | |

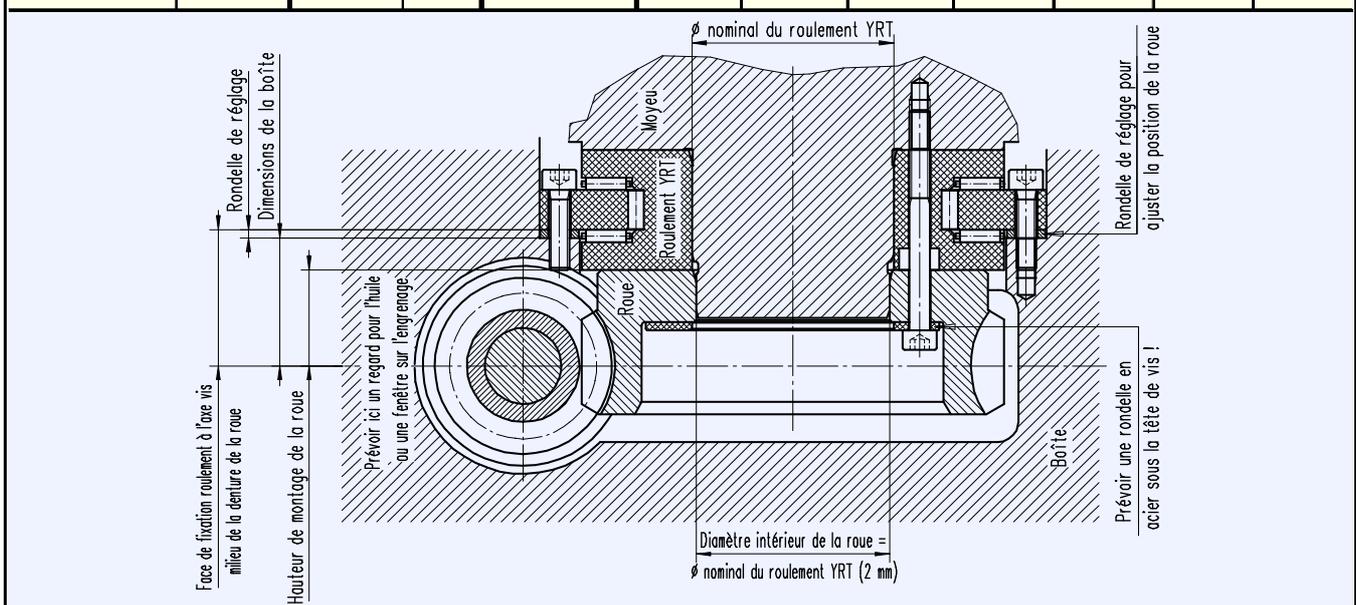
Engrenage à roue et vis sans fin OTT avec entraxe de 82 mm

Dimensions principales

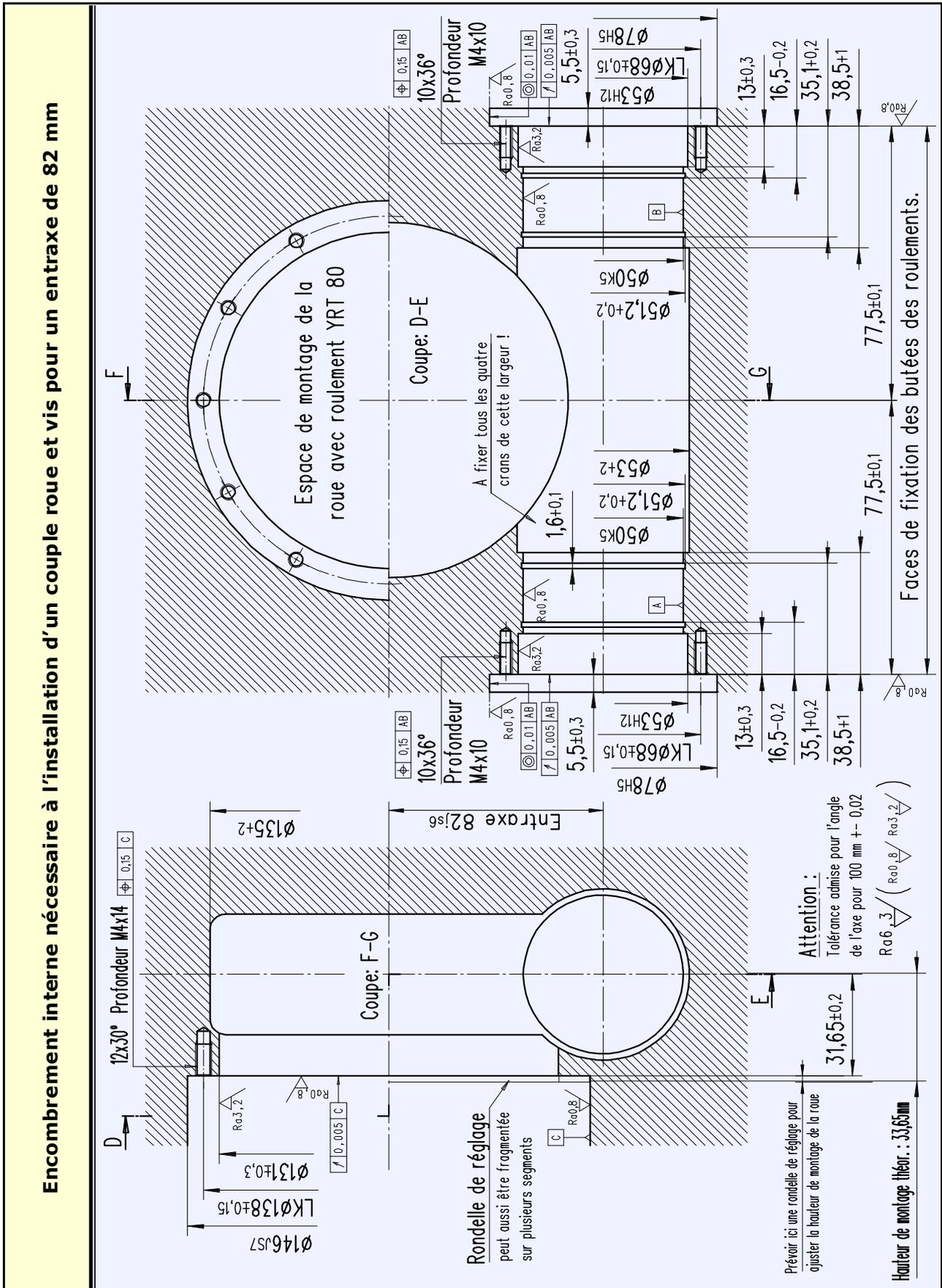


| N° d'engrenage OTT | Rapport | | Vis sans fin | | | | Roulement YRT | Roue | | | |
|--------------------|---------------------|--------------------|--------------|---------------------------------|-------------------|-------------|---------------|---------------|--------------------|-----------|-----------|
| | Nombre de filets Z1 | Nombre de dents Z2 | Longueur A | Ø de la rainure de dégagement B | Ø extérieur vis C | Ø boitard D | | Ø intérieur E | Ø extérieur roue F | Largeur G | Hauteur H |
| 4801 SSR | 6 | 66 | 44 | 32,7 | 44,6 | 44,6 | 80 | 78 | 130 | 35 | 22 |
| 2833 SSR | 3 | 72 | | 32,8 | 44,4 | | | | | | |
| 4835 SSR | 3 | 90 | | 33,0 | 42,6 | | | | | | |
| 5266 SSR | 2 | 72 | | 32,8 | 44,4 | | | | | | |
| 4884 SSR | 2 | 90 | | 33,0 | 42,6 | | | | | | |
| 4824 SSR | 1 | 72 | | 32,8 | 44,4 | | | | | | |
| 2735 SSR | 1 | 90 | | 33,0 | 42,8 | | | | | | |
| 4833 SSR | 1 | 120 | | 33,2 | 40,8 | | | | | | |

A ce sujet, lisez les remarques en page 5.



Boîte à engrenage (encombrement interne nécessaire)



Encombrement interne nécessaire à l'installation d'un couple roue et vis pour un entraxe de 82 mm

Rondelle de réglage
peut aussi être fragmentée
sur plusieurs segments

Prévoir ici une rondelle de réglage pour
ajuster la hauteur de montage de la roue

Hauteur de montage théor. : 33,65 mm

Attention :
Tolérance admise pour l'angle
de l'axe pour 100 mm $\pm 0,02$

$Ra 6,3$ ($Ra 0,8 / Ra 3,2$)

A fixer tous les quatre
crans de cette largeur !

Espace de montage de la
roue avec roulement YRT 80

Coupe: D-E

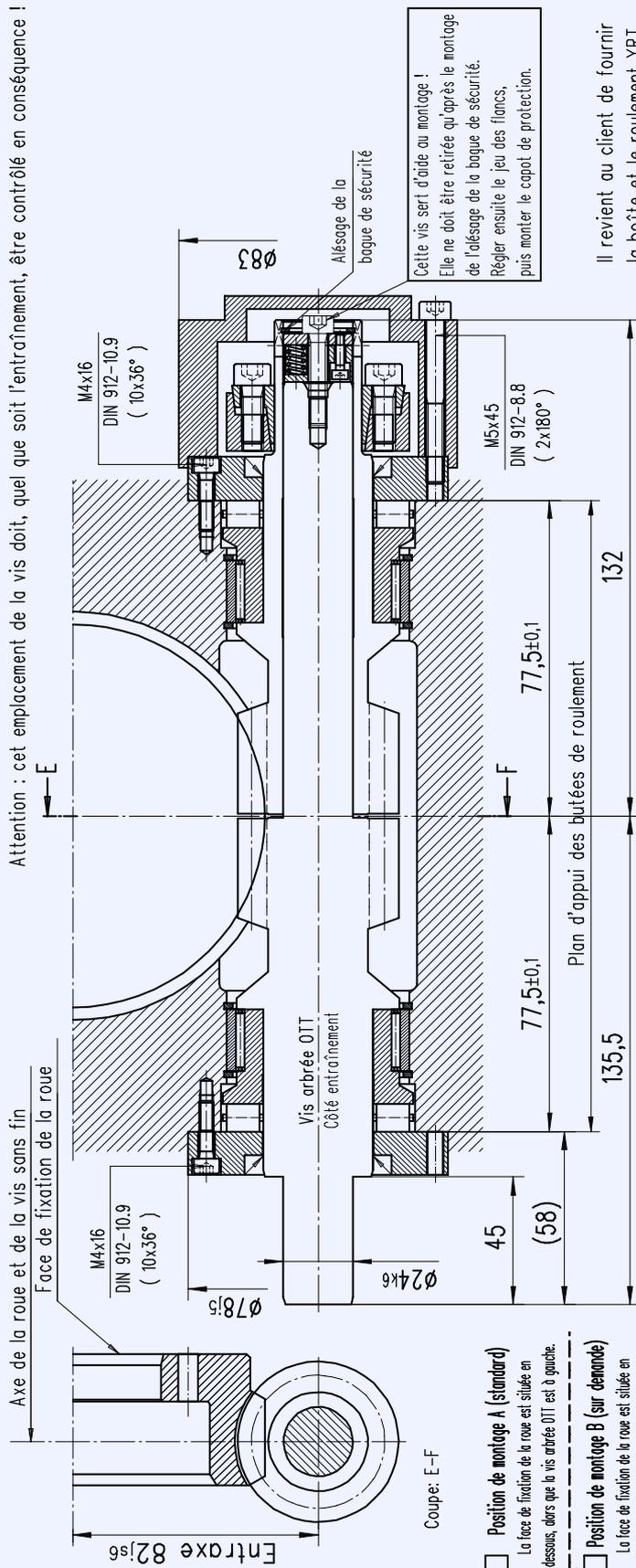
Coupe: F-G

Faces de fixation des butées des roulements.



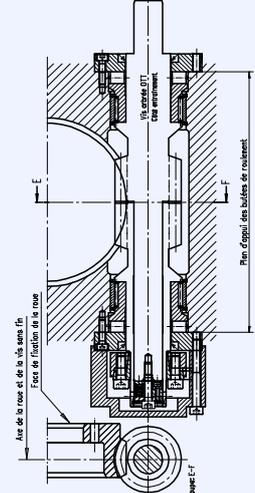
Emplacement de la vis

Emplacement de la vis pour un entraxe de 82 mm



- Position de montage A (standard)**
 La face de fixation de la roue est située en dessous, alors que la vis arbrée OTT est à gauche.
- Position de montage B (sur demande)**
 La face de fixation de la roue est située en dessous, alors que la vis arbrée OTT est à droite.

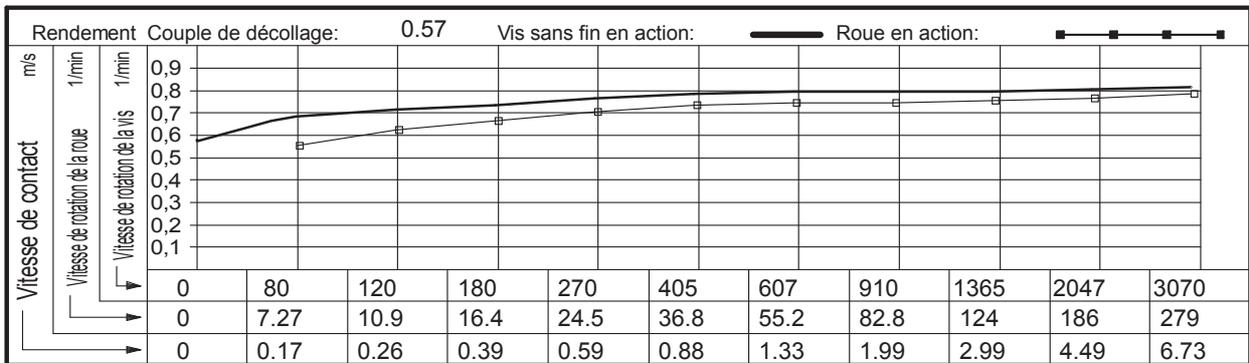
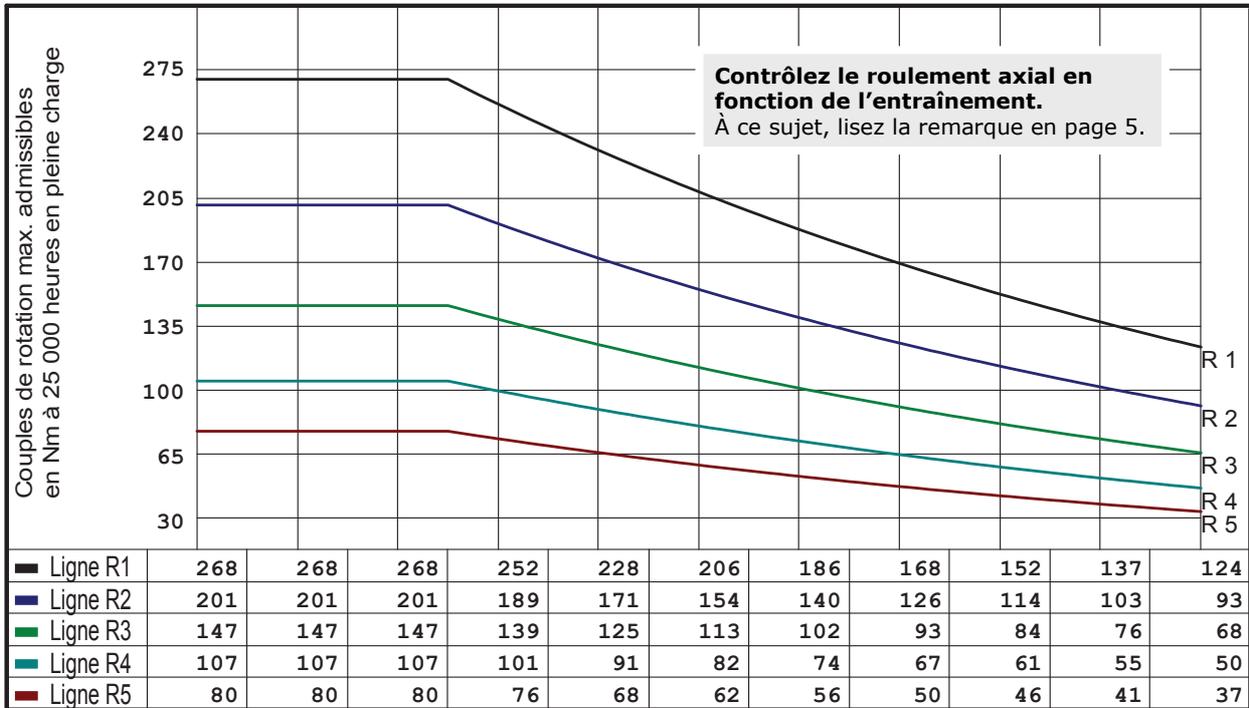
| Roue et vis sans fin OTT | | | Éléments de palier par engrenage | | | |
|-----------------------------------|--------------|--------------|----------------------------------|------|------------------------------|-----------------|
| N° OTT | Roue à vis | Vis arbrée | Vis à queue | P.c. | Désignation | Type/n° de plan |
| <input type="checkbox"/> 4801 SSR | T00420-G-RAO | T00263-G-SSC | T00264-G-HSC | 2 | Roulement axial à galets | K812 06 TV |
| <input type="checkbox"/> 2833 SSR | T00421-G-RAO | T00265-G-SSC | T00266-G-HSC | 2 | Roulement radial à aiguilles | RNAO 40x50x17 |
| <input type="checkbox"/> 4835 SSR | T00422-G-RAO | T00267-G-SSC | T00268-G-HSC | 2 | Bague d'étanchéité | 30x40x5 |
| <input type="checkbox"/> 5266 SSR | T00423-G-RAO | T00269-G-SSC | T00270-G-HSC | 1 | Frette de serrage | HSD 30-22 |
| <input type="checkbox"/> 4884 SSR | T00424-G-RAO | T00271-G-SSC | T00272-G-HSC | 4 | Circlips | SB 50 |
| <input type="checkbox"/> 4824 SSR | T00425-G-RAO | T00273-G-SSC | T00274-G-HSC | 20 | Vis cylindrique DIN 912 | M4x16 - 10.9 |
| <input type="checkbox"/> 2735 SSR | T00426-G-RAO | T00275-G-SSC | T00276-G-HSC | 2 | Vis cylindrique DIN 912 | M5x45 - 8.8 |
| <input type="checkbox"/> 4833 SSR | T00427-G-RAO | T00277-G-SSC | T00278-G-HSC | 1 | Vis cylindrique DIN 912 | M5x25 - 8.8 |
| | | | | 1 | Bague de sécurité DIN 472 | 24 |
| | | | | 2 | Douille de roulement | T00220-G-LHU |
| <input type="checkbox"/> DEMANDE | Date: | Nom: | | 2 | Rondelle du roulement axial | T00232-G-LDX |
| <input type="checkbox"/> COMMANDE | | | | 1 | Capot de protection | T00215-G-ADH |
| | | | | 1 | Patin de précharge | B00008-G-DST |



- Commande deroue et vis sans fin OTT
- Couple avec éléments de montage des roulements de vis, sans roulements
 - Couple avec éléments de montage des roulements de vis et roulements

Seuils de fonctionnement caractéristiques

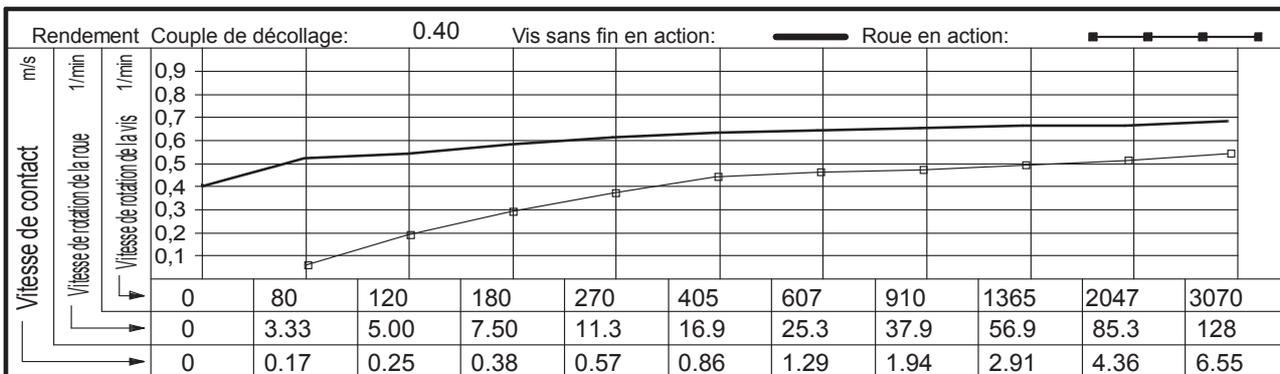
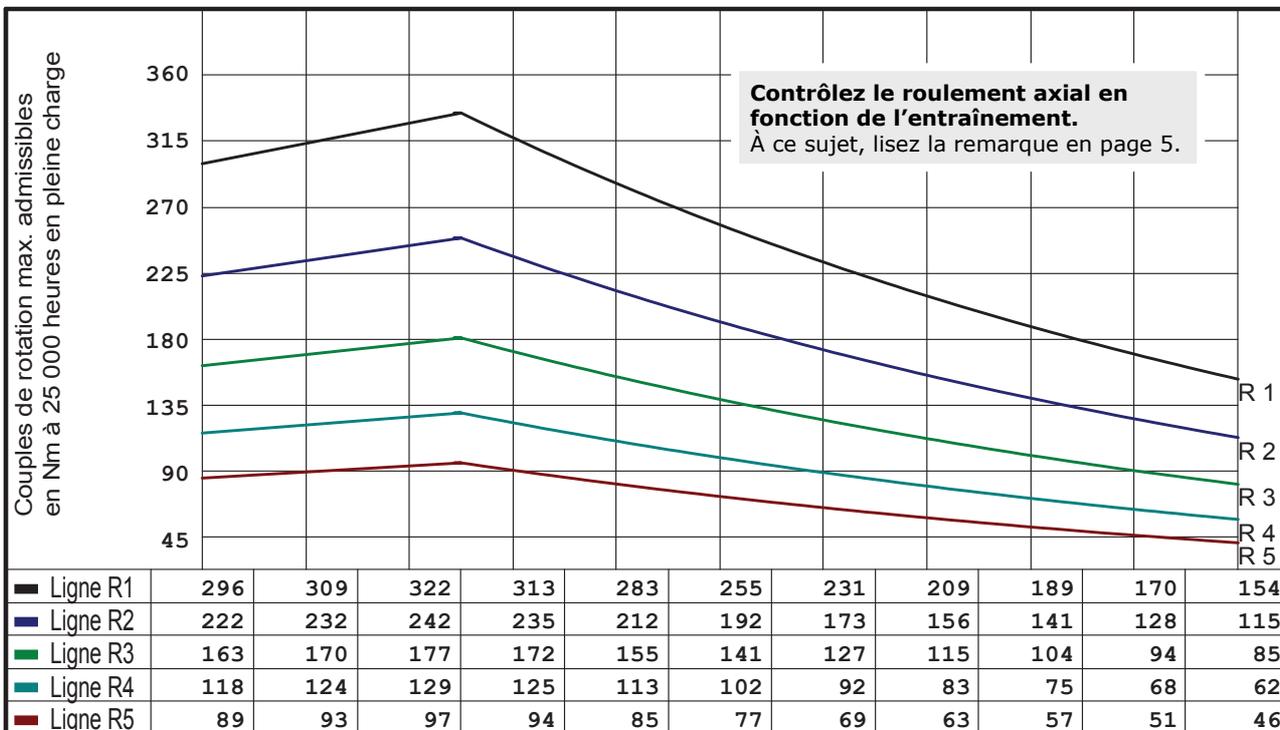
| | | | | |
|---|------------------|------------------------------|-----------------------|---|
| Entraxe | 82.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 4801 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 44.60 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 130.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 6 | Angle de renfort en NS | 20 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 40.46 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 66 | Angle d'hélice en Bks | 15.1767 degrés | |



| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|--|
| Ligne R1 a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC | Ligne R4 a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses. | Lubrifiant: Huile de synthèse |
| Ligne R2 a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps | Ligne R5 a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions de coupe relativement favorables | |
| Ligne R3 a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC | Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. info@zahnrad-ott.de | |



| | | | | |
|---|------------------|------------------------------|----------------------|---|
| Entraxe | 82.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 2833 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 44.40 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 130.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 3 | Angle de renfort en NS | 20 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 40.44 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 72 | Angle d'hélice en Bks | 7.0963 degrés | |



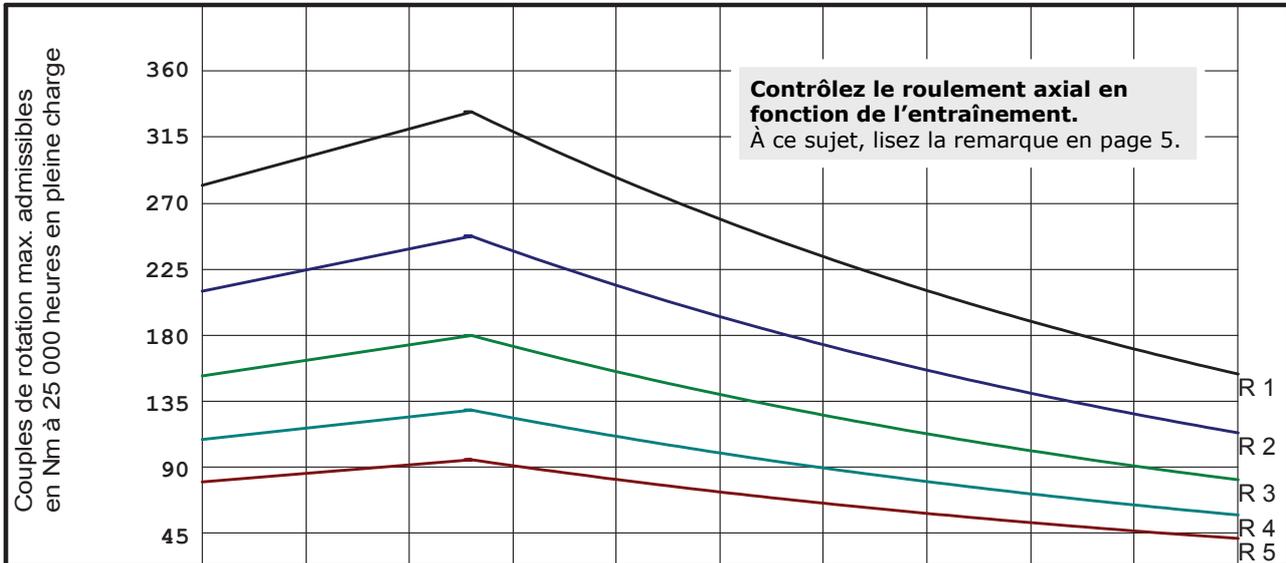
| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|--|
| <p>Ligne R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) <p>Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC</p> | <p>Ligne R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) <p>Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses.</p> | Lubrifiant: Huile de synthèse |
| <p>Ligne R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps</p> | <p>Ligne R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) <p>Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables</p> | |
| <p>Ligne R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC</p> | | |

Zahnradfertigung OTT

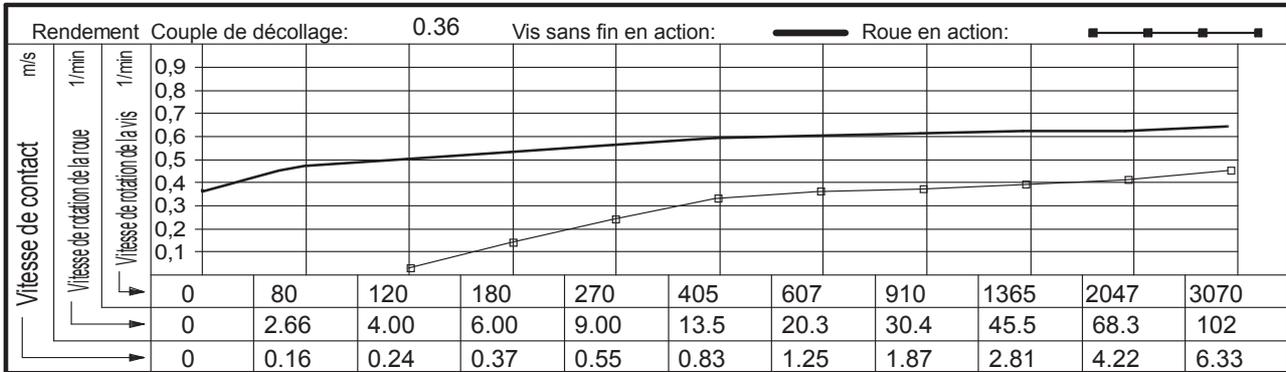
Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0
 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39
 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de



| | | | | |
|---|------------------|------------------------------|----------------------|---|
| Entraxe | 82.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 4835 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 42.60 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 130.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 3 | Angle de renfort en NS | 15 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 39.22 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 90 | Angle d'hélice en Bks | 5.9389 degrés | |



| | | | | | | | | | | | |
|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| ■ Ligne R1 | 279 | 297 | 316 | 312 | 282 | 255 | 230 | 208 | 188 | 170 | 153 |
| ■ Ligne R2 | 209 | 223 | 237 | 234 | 211 | 191 | 173 | 156 | 141 | 127 | 115 |
| ■ Ligne R3 | 153 | 163 | 174 | 172 | 155 | 140 | 127 | 114 | 103 | 93 | 84 |
| ■ Ligne R4 | 111 | 119 | 126 | 125 | 113 | 102 | 92 | 83 | 75 | 68 | 61 |
| ■ Ligne R5 | 84 | 89 | 95 | 94 | 85 | 76 | 69 | 62 | 56 | 51 | 46 |



| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|--|
| <p>Ligne R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) <p>Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC</p> | <p>Ligne R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) <p>Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses.</p> | Lubrifiant: Huile de synthèse |
| <p>Ligne R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps</p> | <p>Ligne R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) <p>Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables</p> | |
| <p>Ligne R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC</p> | | |

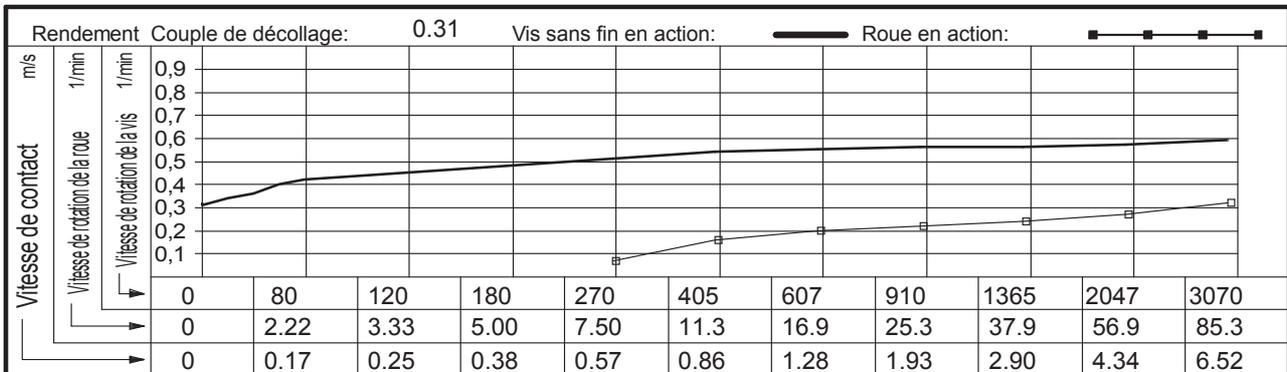
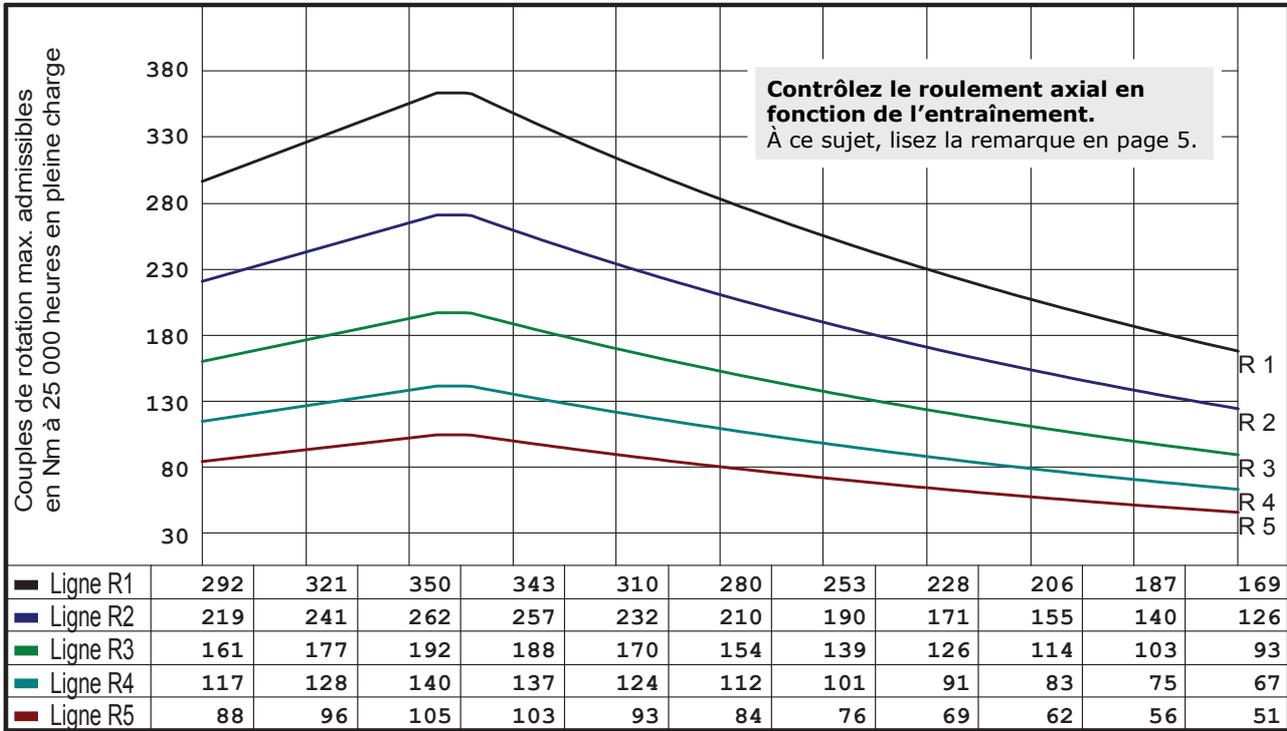
Zahnradfertigung OTT

Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0
D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39
www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de





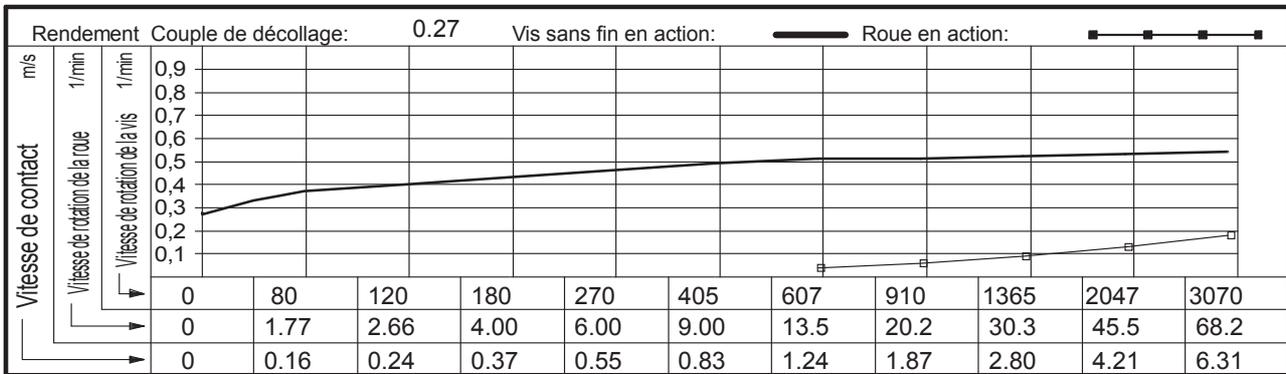
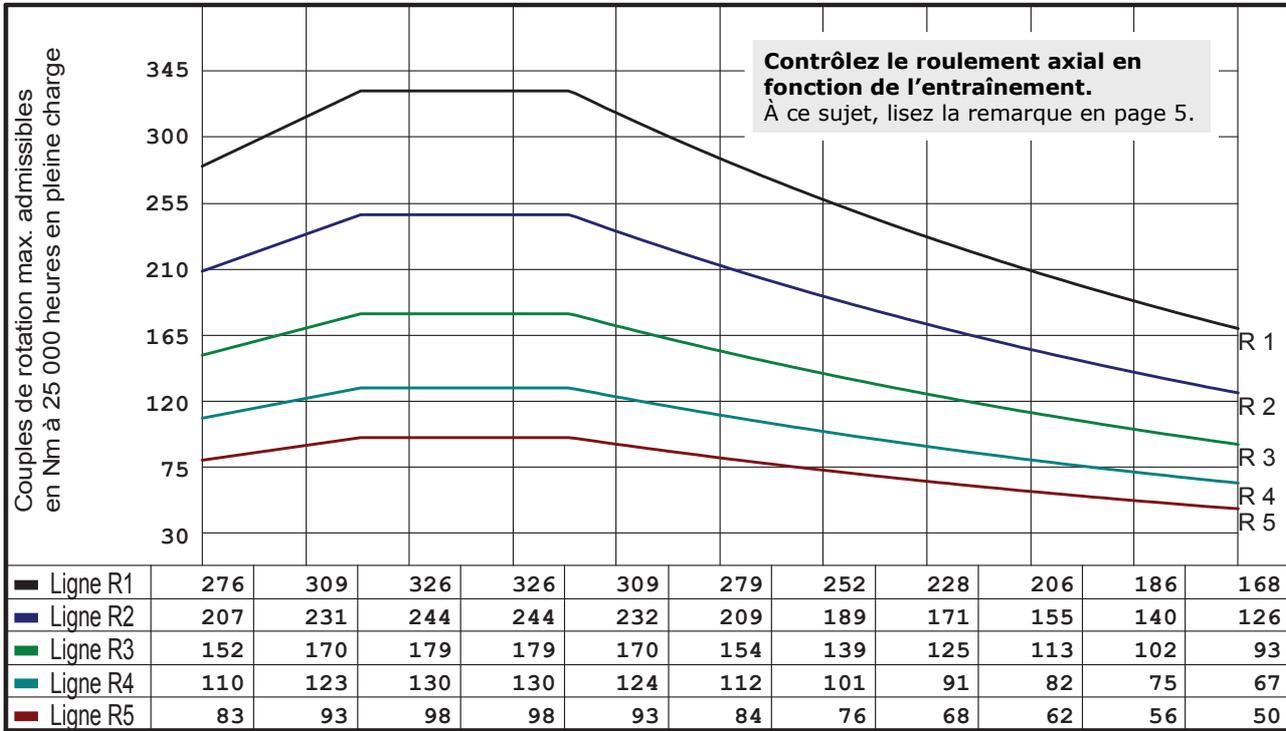
| | | | | |
|---|------------------|------------------------------|----------------------|---|
| Entraxe | 82.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 5266 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 44.40 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 130.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 2 | Angle de renfort en NS | 20 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 40.45 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 72 | Angle d'hélice en Bks | 4.7435 degrés | |



| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|--|
| <p>Ligne R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) <p>Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC</p> | <p>Ligne R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) <p>Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses.</p> | Lubrifiant: Huile de synthèse |
| <p>Ligne R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps</p> | <p>Ligne R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) <p>Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables</p> | |
| <p>Ligne R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC</p> | <p style="text-align: center;">Zahnradfertigung OTT</p> <p>Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de</p> | |



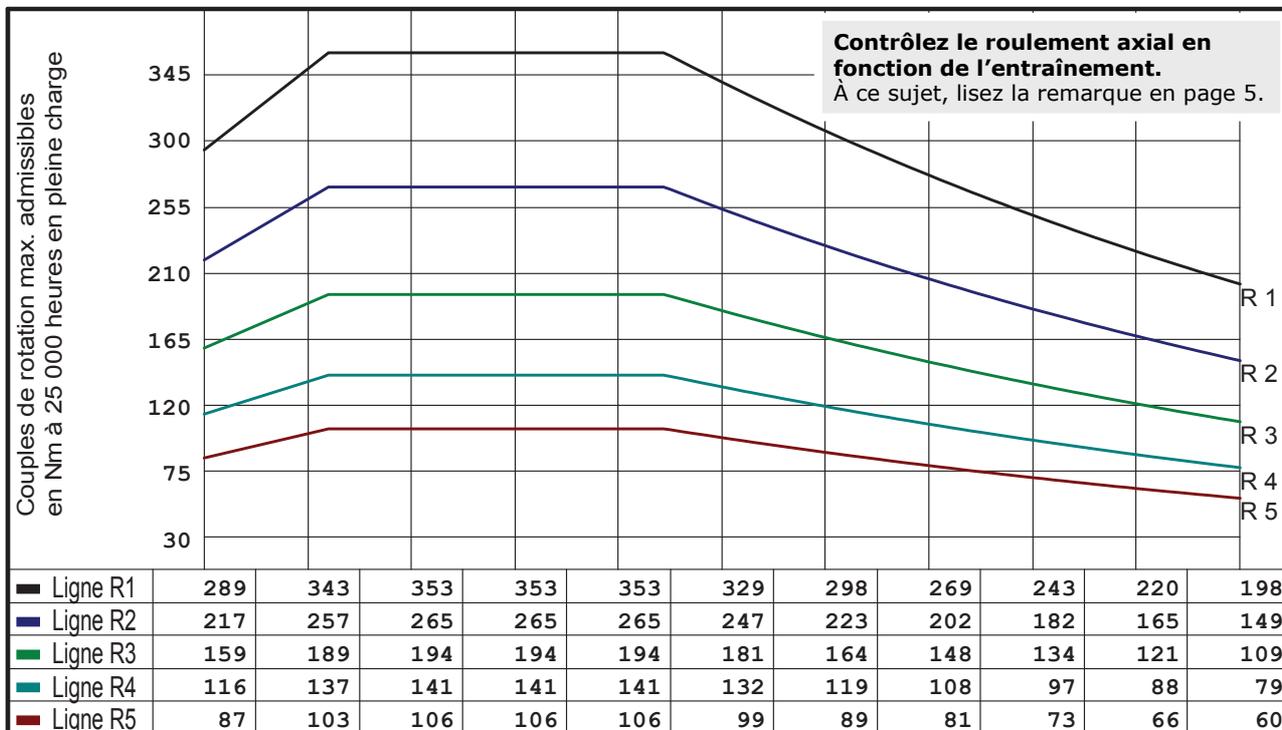
| | | | | |
|---|------------------|------------------------------|----------------------|---|
| Entraxe | 82.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 4884 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 42.60 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 130.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 2 | Angle de renfort en NS | 20 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 39.22 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 90 | Angle d'hélice en Bks | 3.9667 degrés | |



| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|--|
| Ligne R1 a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC | Ligne R4 a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses. | Lubrifiant: Huile de synthèse |
| Ligne R2 a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps | Ligne R5 a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables | |
| Ligne R3 a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC | Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de | |



| | | | | |
|---|------------------|------------------------------|----------------------|---|
| Entraxe | 82.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 4824 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 44.40 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 130.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 1 | Angle de renfort en NS | 20 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 40.45 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 72 | Angle d'hélice en Bks | 2.3756 degrés | |

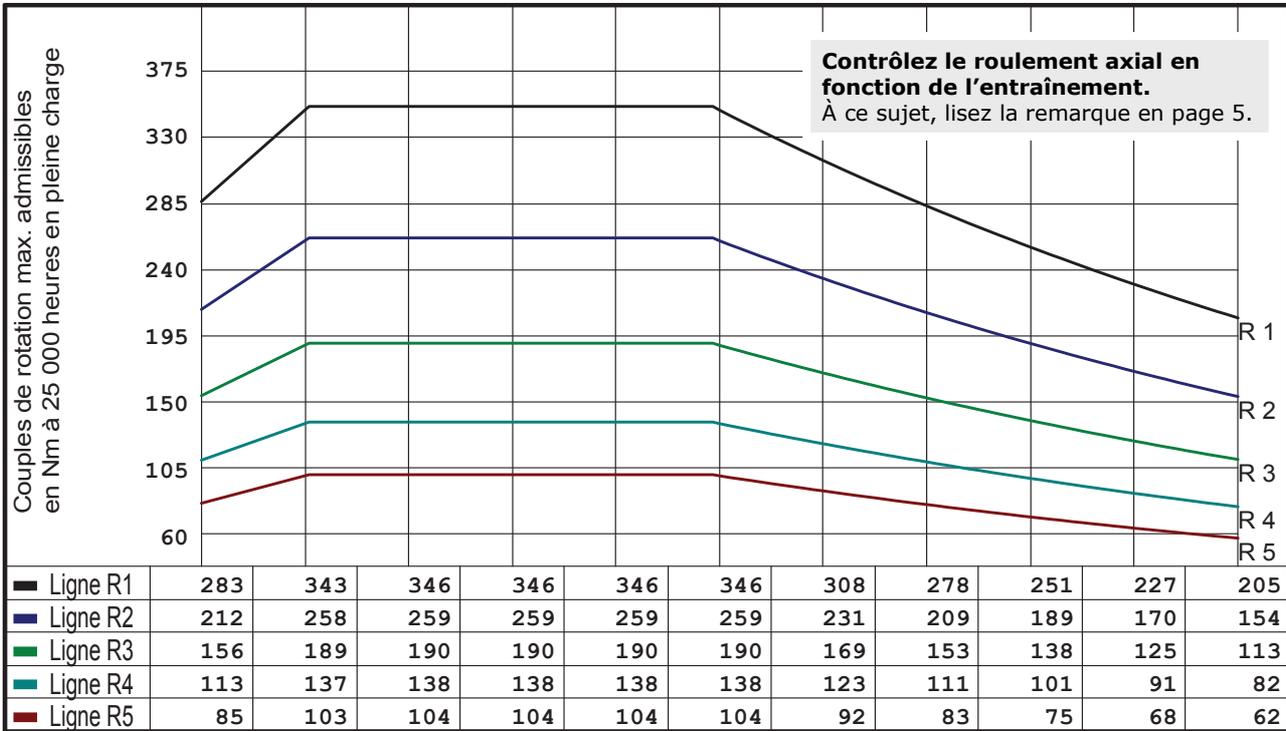


| | | | | | | | | | | | | |
|--------------------|-------------------------------|--------------------------|------|-------------------------|------|-----------------|------|------|------|------|------|------|
| Rendement | | Couple de décolage: 0.18 | | Vis sans fin en action: | | Roue en action: | | | | | | |
| Vitesse de contact | m/s | 0 | 80 | 120 | 180 | 270 | 405 | 607 | 910 | 1365 | 2047 | 3070 |
| | 1/min | 0 | 1.11 | 1.66 | 2.50 | 3.75 | 5.62 | 8.43 | 12.6 | 19.0 | 28.4 | 42.6 |
| | Vitesse de rotation de la vis | 0 | 0.16 | 0.25 | 0.38 | 0.57 | 0.85 | 1.28 | 1.92 | 2.89 | 4.33 | 6.50 |

| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|--|
| <p>Ligne R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) <p>Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC</p> | <p>Ligne R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) <p>Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses.</p> | Lubrifiant: Huile de synthèse |
| <p>Ligne R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps</p> | <p>Ligne R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) <p>Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables</p> | |
| <p>Ligne R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC</p> | <p style="text-align: center;">Zahnradfertigung OTT</p> <p>Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de</p> | |



| | | | | |
|---|------------------|------------------------------|----------------------|---|
| Entraxe | 82.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 2735 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 42.80 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 130.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 1 | Angle de renfort en NS | 20 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 39.38 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 90 | Angle d'hélice en Bks | 1.9747 degrés | |



| | | | | | | | | | | | | |
|--------------------|--------------------------------|--------------------------|------|-------------------------|------|-----------------|------|------|------|------|------|------|
| Rendement | | Couple de décolage: 0.16 | | Vis sans fin en action: | | Roue en action: | | | | | | |
| Vitesse de contact | m/s | | | | | | | | | | | |
| | 1/min | | | | | | | | | | | |
| | Vitesse de rotation de la roue | | | | | | | | | | | |
| | Vitesse de rotation de la vis | | | | | | | | | | | |
| | | 0 | 80 | 120 | 180 | 270 | 405 | 607 | 910 | 1365 | 2047 | 3070 |
| | | 0 | 0.88 | 1.33 | 2.00 | 3.00 | 4.50 | 6.75 | 10.1 | 15.2 | 22.8 | 34.1 |
| | | 0 | 0.16 | 0.24 | 0.37 | 0.55 | 0.83 | 1.25 | 1.87 | 2.81 | 4.22 | 6.33 |

| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|--|
| Ligne R1 a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC | Ligne R4 a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses. | Lubrifiant: Huile de synthèse |
| Ligne R2 a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps | Ligne R5 a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables | |
| Ligne R3 a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC | | |

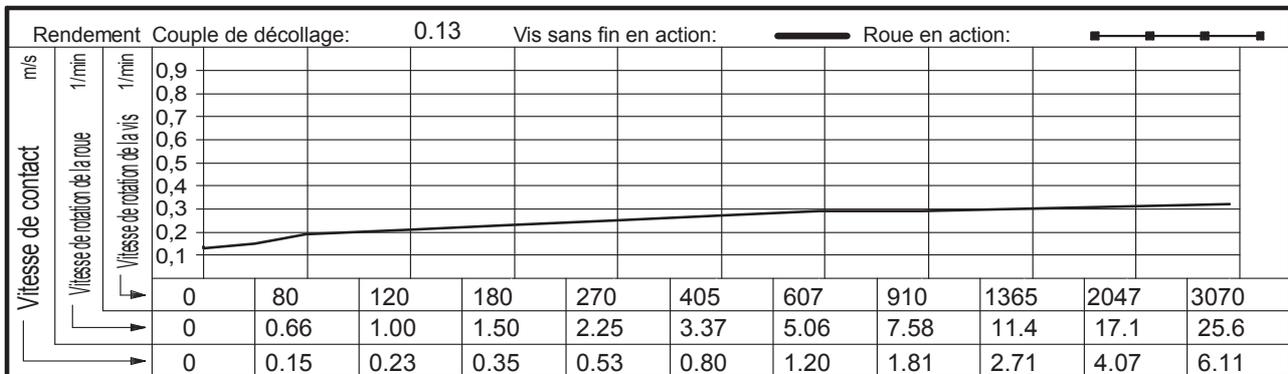
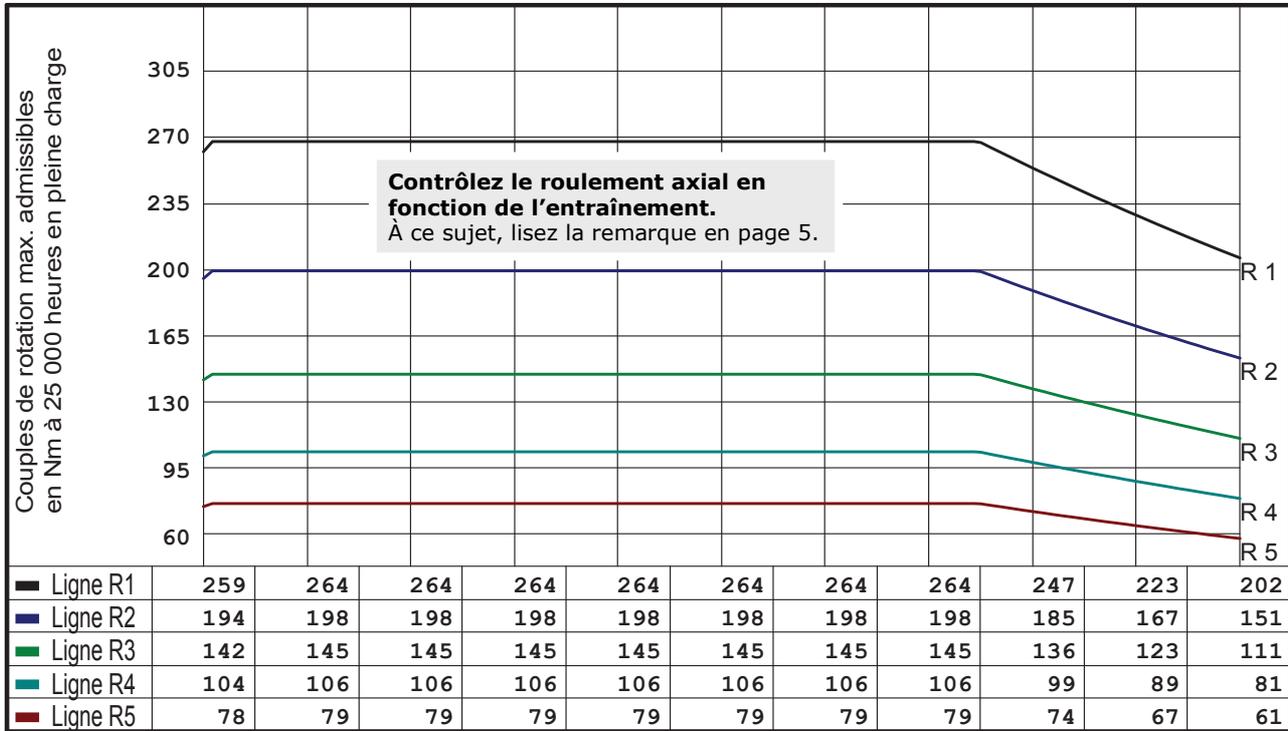
Zahnradfertigung OTT

Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0
D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39
www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de





| | | | | |
|---|------------------|------------------------------|----------------------|---|
| Entraxe | 82.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 4833 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 40.80 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 130.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 1 | Angle de renfort en NS | 15 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 38.04 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 120 | Angle d'hélice en Bks | 1.5555 degrés | |

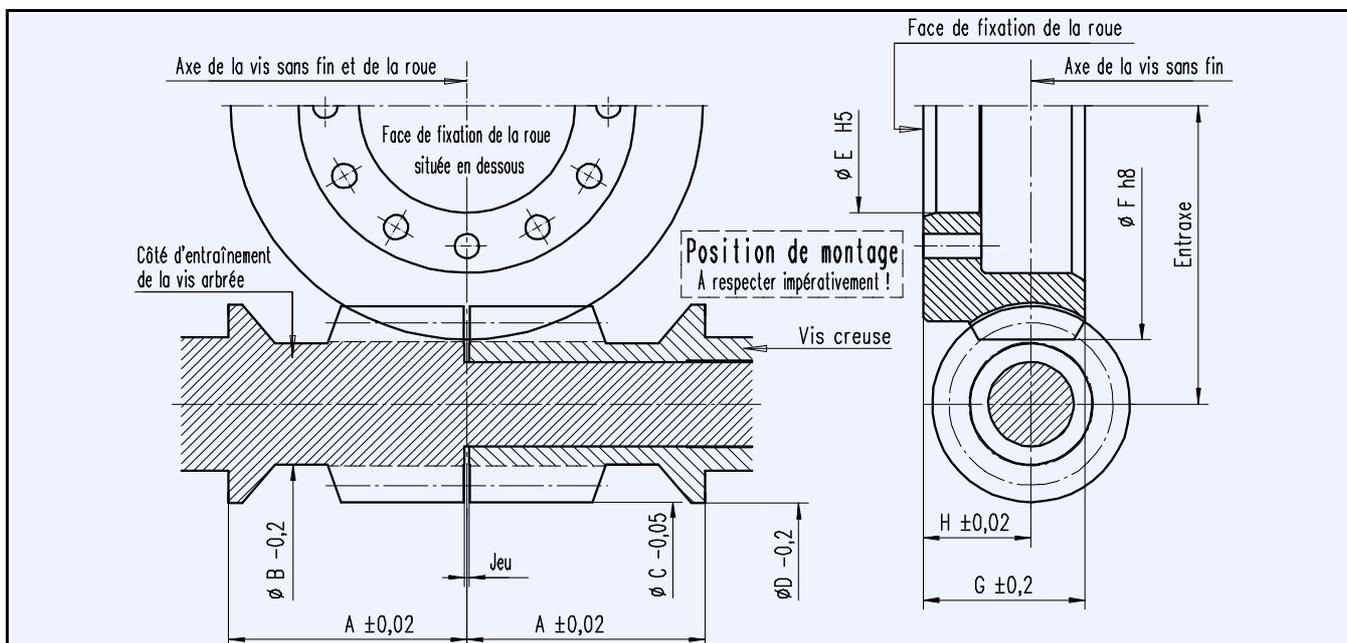


| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|--|
| <p>Ligne R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) <p>Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC</p> | <p>Ligne R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) <p>Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses.</p> | Lubrifiant: Huile de synthèse |
| <p>Ligne R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps</p> | <p>Ligne R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) <p>Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables</p> | |
| <p>Ligne R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC</p> | <p style="text-align: center;">Zahnradfertigung OTT</p> <p>Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de</p> | |



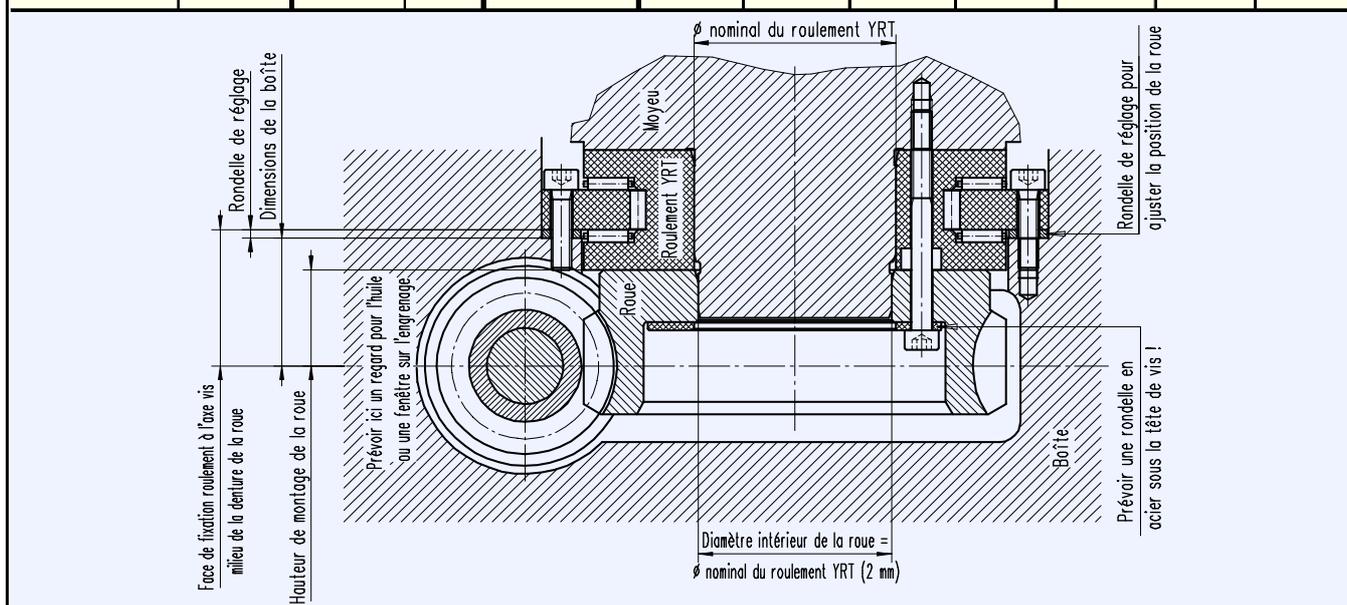
Engrenage à roue et vis sans fin OTT avec entraxe de 96 mm

Dimensions principales

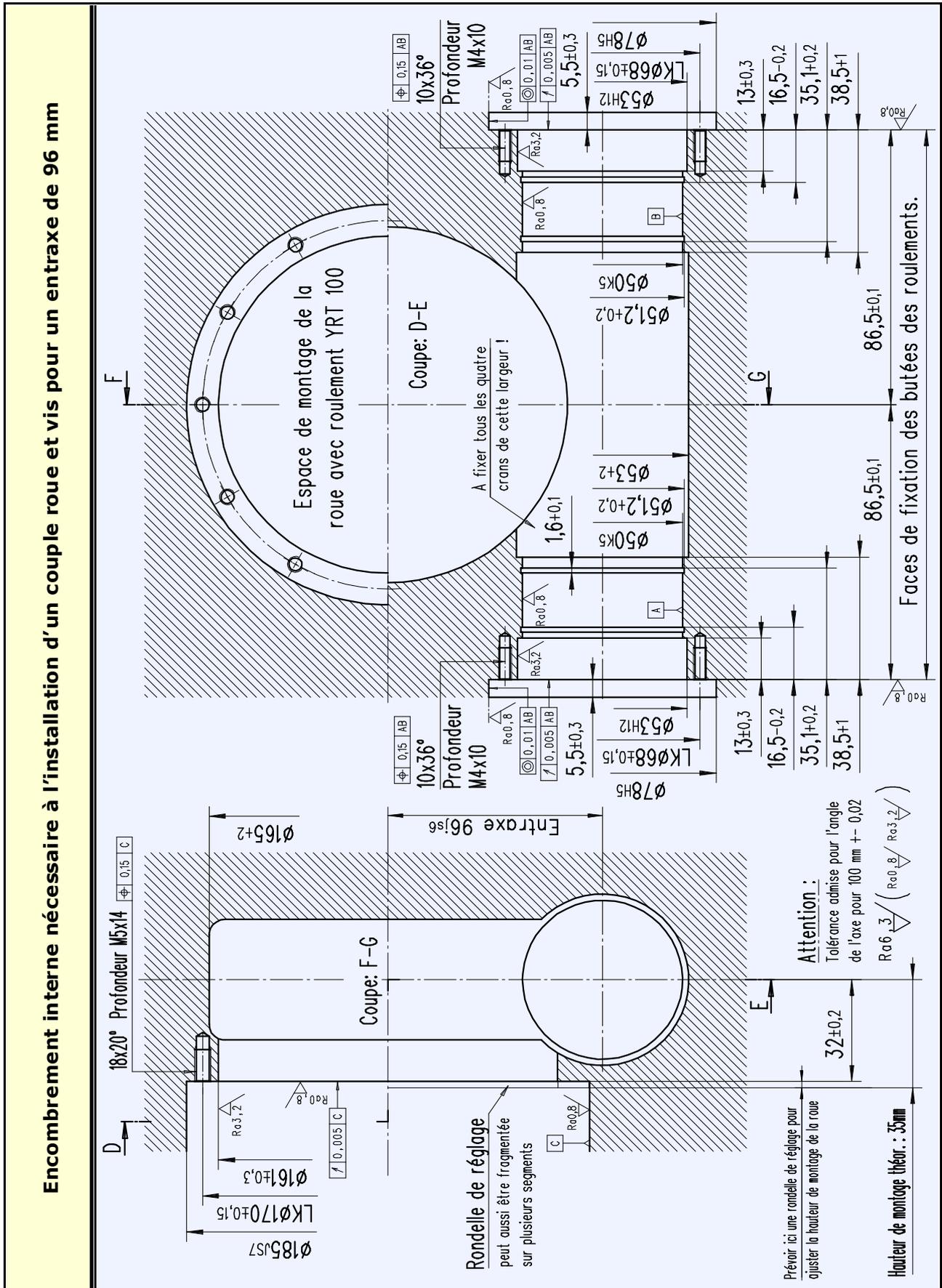


| N° d'engrenage OTT | Rapport | | Vis sans fin | | | | Roulement YRT | Roue | | | |
|--------------------|---------------------|--------------------|--------------|---------------------------------|-------------------|-------------|---------------|---------------|--------------------|-----------|-----------|
| | Nombre de filets Z1 | Nombre de dents Z2 | Longueur A | ø de la rainure de dégagement B | ø extérieur vis C | ø boitard D | | ø intérieur E | ø extérieur roue F | Largeur G | Hauteur H |
| 4837 SSR | 3 | 90 | 53 | 30,8 | 42,8 | 44,6 | 100 | 98 | 160 | 37 | 22 |
| 4856 SSR | 2 | 72 | | 30,5 | 44,6 | | | | | | |
| 4803 SSR | 2 | 90 | | 30,8 | 42,6 | | | | | | |
| 4848 SSR | 1 | 72 | | 30,5 | 44,6 | | | | | | |
| 4802 SSR | 1 | 90 | | 30,8 | 42,6 | | | | | | |
| 4823 SSR | 1 | 120 | | 31,1 | 40,6 | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |

À ce sujet, lisez les remarques en page 5.



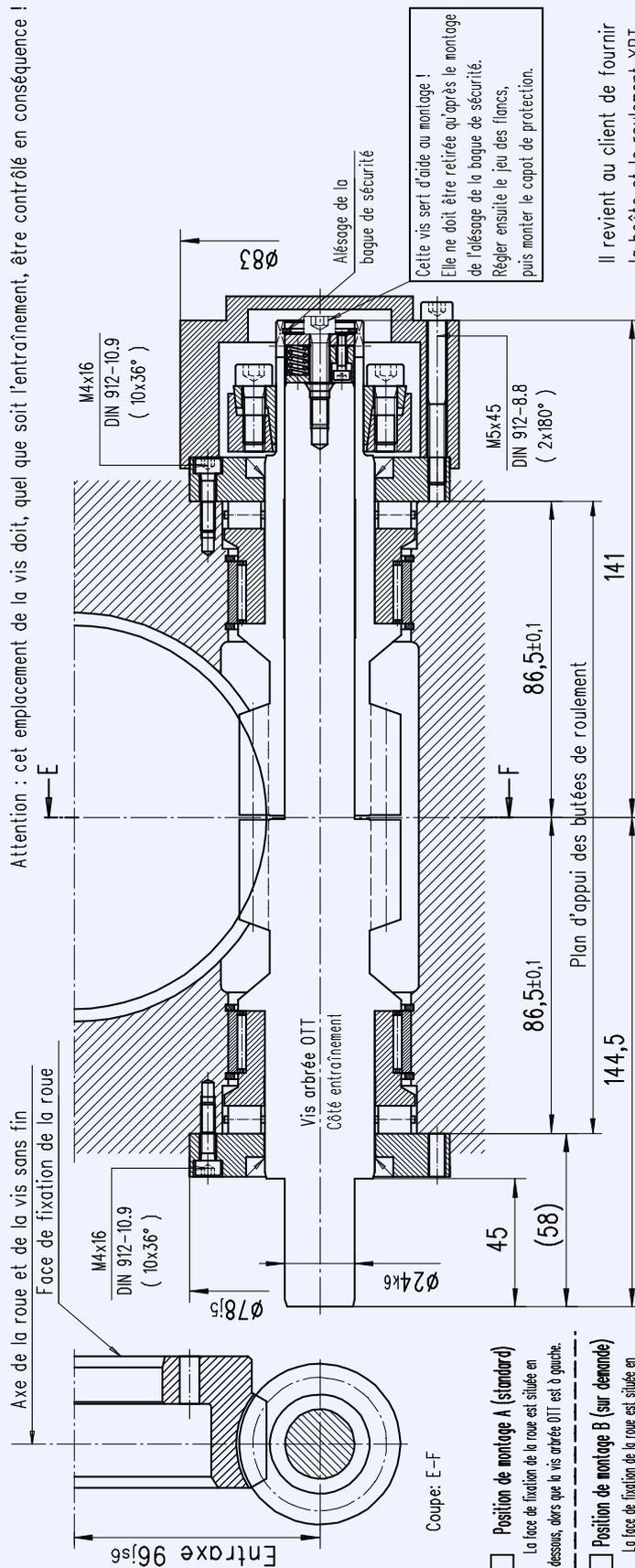
Boîte à engrenage (encombrement interne nécessaire)



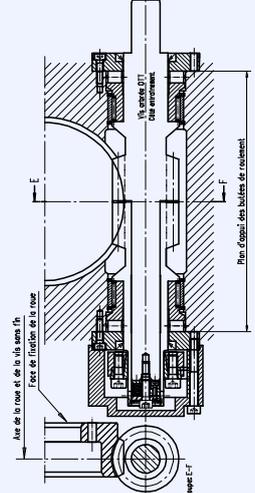


Emplacement de la vis

Emplacement de la vis pour un entraxe de 96 mm



| Roue et vis sans fin OTT | | | Éléments de palier par engrenage | | | | |
|-------------------------------------|--------------|--------------|----------------------------------|-----|------------------------------|-----------------------------|--------------|
| N° OTT | Roue à vis | Vis arbrée | Vis creuse | Pc. | Désignation | Type/n° de plan | |
| <input type="checkbox"/> 4837 SSR | T00428-G-RAO | T00279-G-SSC | T00280-G-HSC | 2 | Roulement axial à galets | K812 06 TV | |
| <input type="checkbox"/> 4856 SSR | T00429-G-RAO | T00281-G-SSC | T00282-G-HSC | 2 | Roulement radial à aiguilles | RNAO 40x50x17 | |
| <input type="checkbox"/> 4803 SSR | T00430-G-RAO | T00283-G-SSC | T00284-G-HSC | 2 | Bague d'étanchéité | 30x40x5 | |
| <input type="checkbox"/> 4848 SSR | T00431-G-RAO | T00285-G-SSC | T00286-G-HSC | 1 | Frette de serrage | HSD 30-22 | |
| <input type="checkbox"/> 4802 SSR | T00432-G-RAO | T00287-G-SSC | T00288-G-HSC | 4 | Circlips | SB 50 | |
| <input type="checkbox"/> 4823 SSR | T00433-G-RAO | T00289-G-SSC | T00290-G-HSC | 20 | Vis cylindrique DIN 912 | M4x16 - 10.9 | |
| | | | | 2 | Vis cylindrique DIN 912 | M5x45 - 8.8 | |
| | | | | 1 | Vis cylindrique DIN 912 | M5x25 - 8.8 | |
| | | | | 1 | Bague de sécurité DIN 472 | 24 | |
| | | | | 2 | Douille de roulement | T00220-G-LHÜ | |
| <input type="checkbox"/> ANFRAGE | Datum: | | Name: | | 2 | Rondelle du roulement axial | T00232-G-LDX |
| <input type="checkbox"/> BESTELLUNG | | | | | 1 | Capot de protection | T00215-G-ADH |
| | | | | 1 | Patin de précharge | B00008-G-DST | |



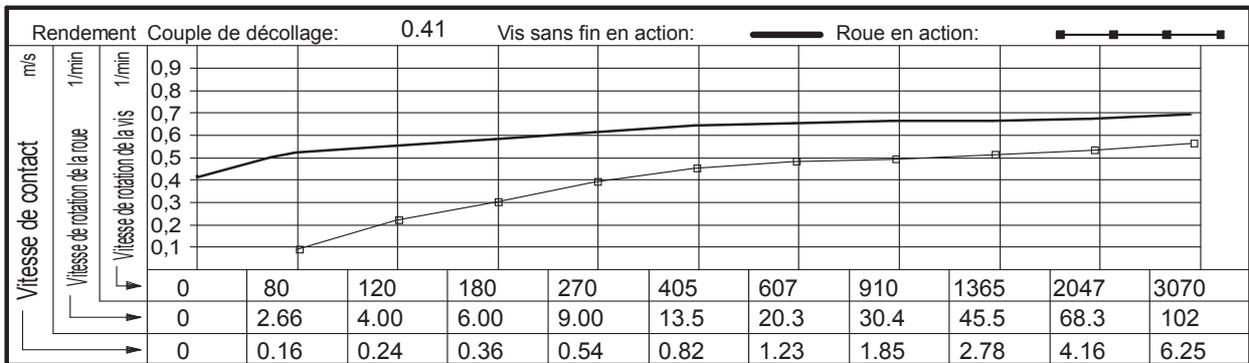
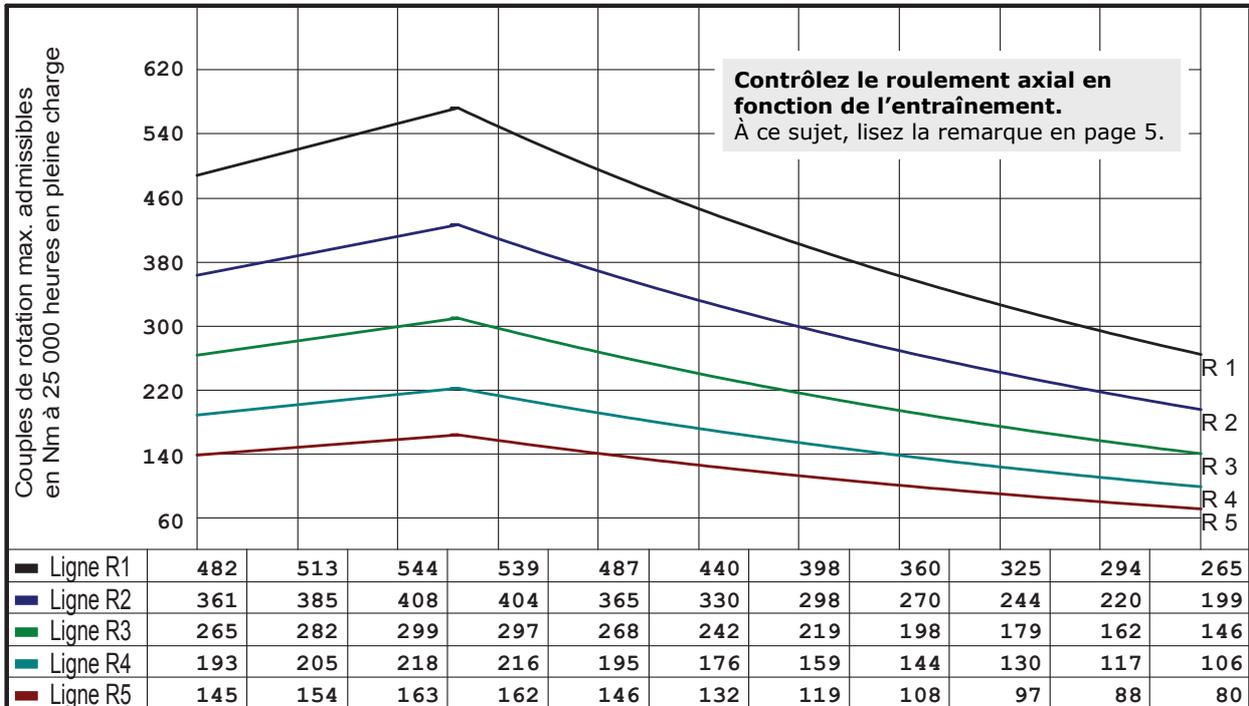
Commande deroue et vis sans fin OTT

Couple avec éléments de montage des roulements de vis, sans roulements

Couple avec éléments de montage des roulements de vis et roulements

Seuils de fonctionnement caractéristiques

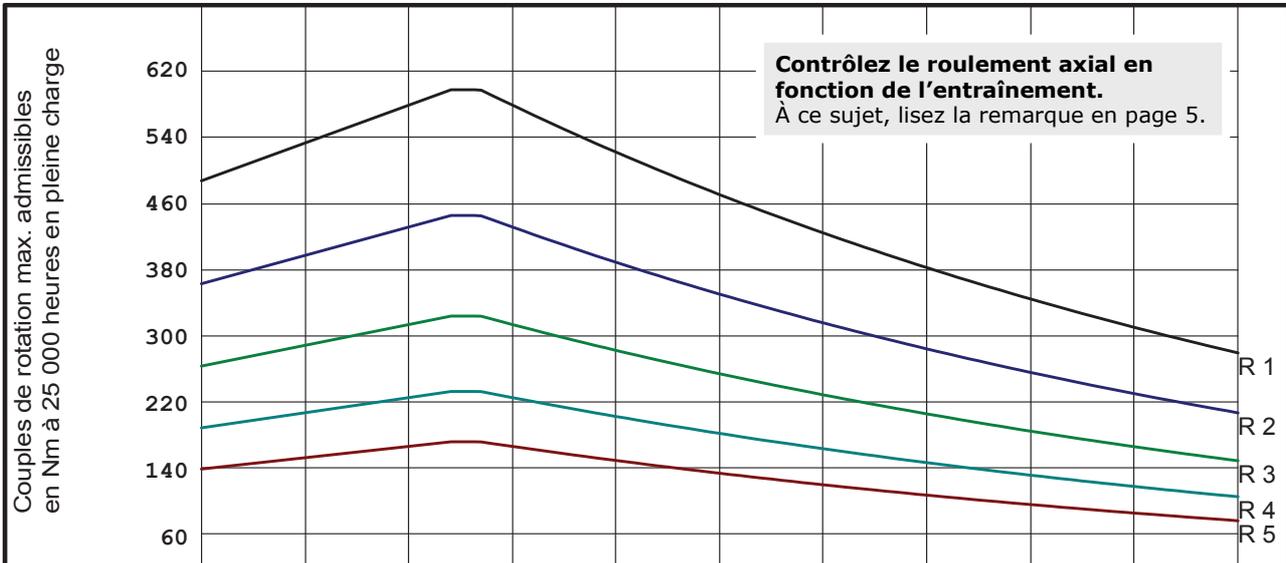
| | | | | |
|---|-----------|------------------------------|---------------|---|
| Entraxe | 96.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 4837 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 42.80 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 160.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 3 | Angle de renfort en NS | 15 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 38.58 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 90 | Angle d'hélice en Bks | 7.4054 degrés | |



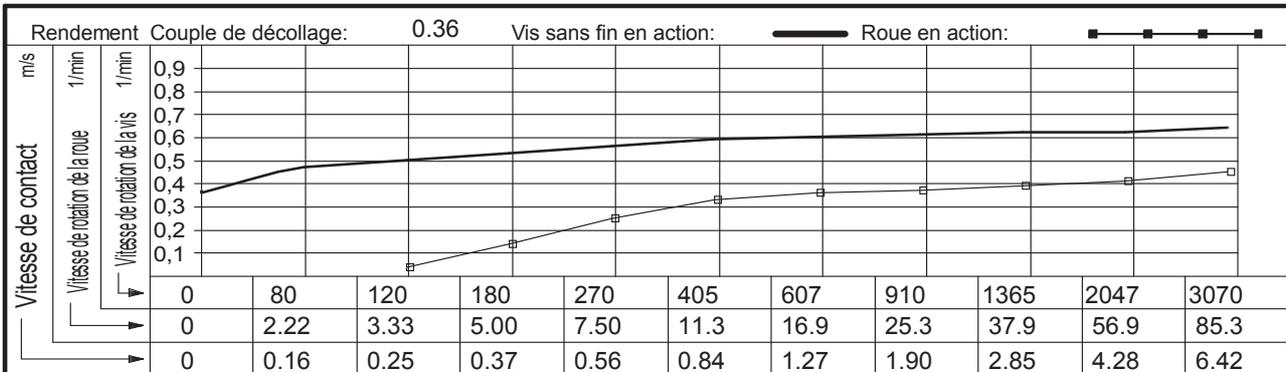
| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|--|
| Ligne R1 a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC | Ligne R4 a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses. | Lubrifiant: Huile de synthèse |
| Ligne R2 a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps | Ligne R5 a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions de coupe relativement favorables | |
| Ligne R3 a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC | Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. info@zahnrad-ott.de | |



| | | | | |
|---|------------------|------------------------------|----------------------|---|
| Entraxe | 96.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 4856 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 44.60 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 160.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 2 | Angle de renfort en NS | 20 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 39.77 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 72 | Angle d'hélice en Bks | 5.9382 degrés | |



| | | | | | | | | | | | |
|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| ■ Ligne R1 | 481 | 525 | 569 | 564 | 509 | 460 | 416 | 376 | 340 | 307 | 277 |
| ■ Ligne R2 | 361 | 394 | 427 | 423 | 382 | 345 | 312 | 282 | 255 | 230 | 208 |
| ■ Ligne R3 | 265 | 289 | 313 | 310 | 280 | 253 | 229 | 207 | 187 | 169 | 153 |
| ■ Ligne R4 | 192 | 210 | 228 | 225 | 204 | 184 | 166 | 150 | 136 | 123 | 111 |
| ■ Ligne R5 | 144 | 158 | 171 | 169 | 153 | 138 | 125 | 113 | 102 | 92 | 83 |



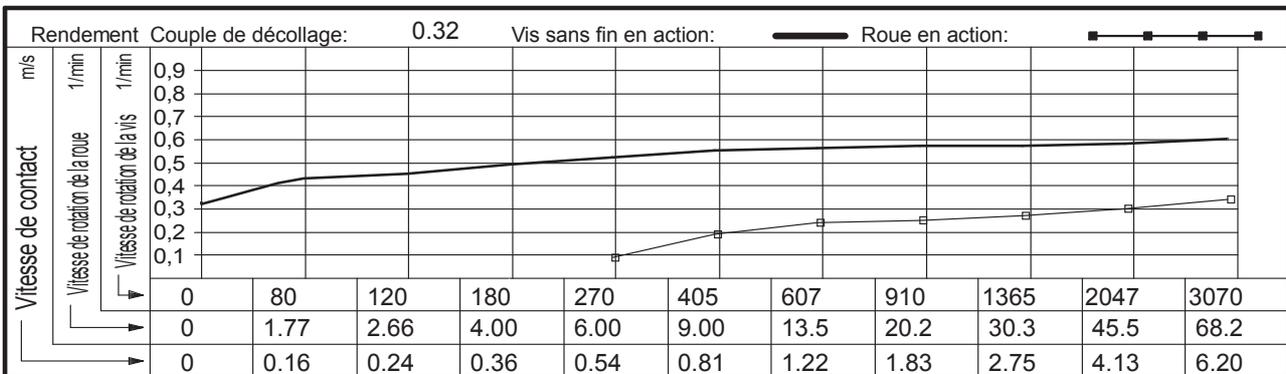
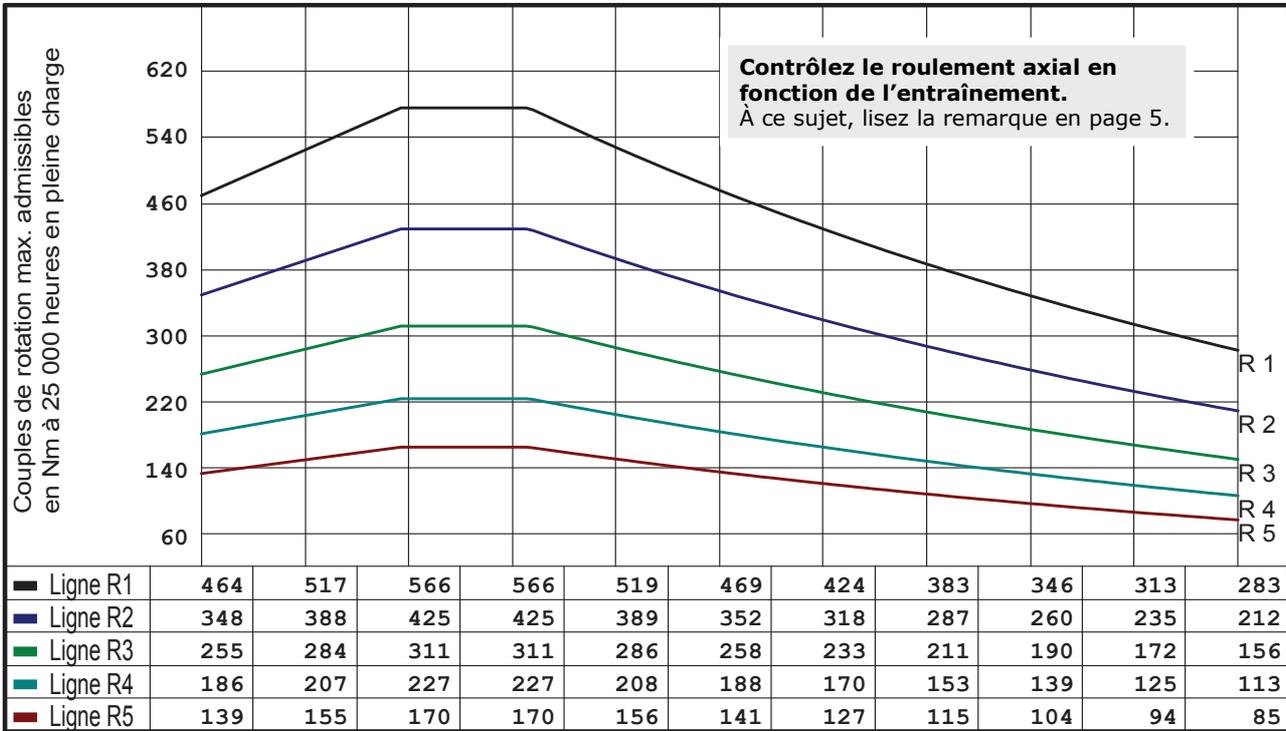
| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|--|
| <p>Ligne R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) <p>Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC</p> | <p>Ligne R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) <p>Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses.</p> | Lubrifiant: Huile de synthèse |
| <p>Ligne R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps</p> | <p>Ligne R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) <p>Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables</p> | |
| <p>Ligne R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC</p> | | |

Zahnradfertigung OTT

Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0
 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39
 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de



| | | | | |
|---|------------------|------------------------------|----------------------|---|
| Entraxe | 96.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 4803 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 42.60 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 160.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 2 | Angle de renfort en NS | 15 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 38.43 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 90 | Angle d'hélice en Bks | 4.9774 degrés | |



| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|--|
| Ligne R1 a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC | Ligne R4 a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses. | Lubrifiant: Huile de synthèse |
| Ligne R2 a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps | Ligne R5 a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables | |
| Ligne R3 a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC | | |

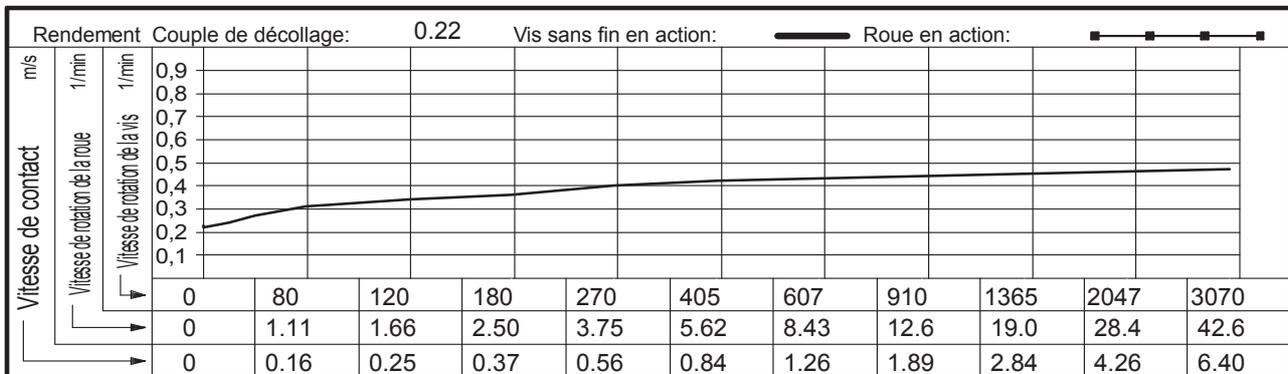
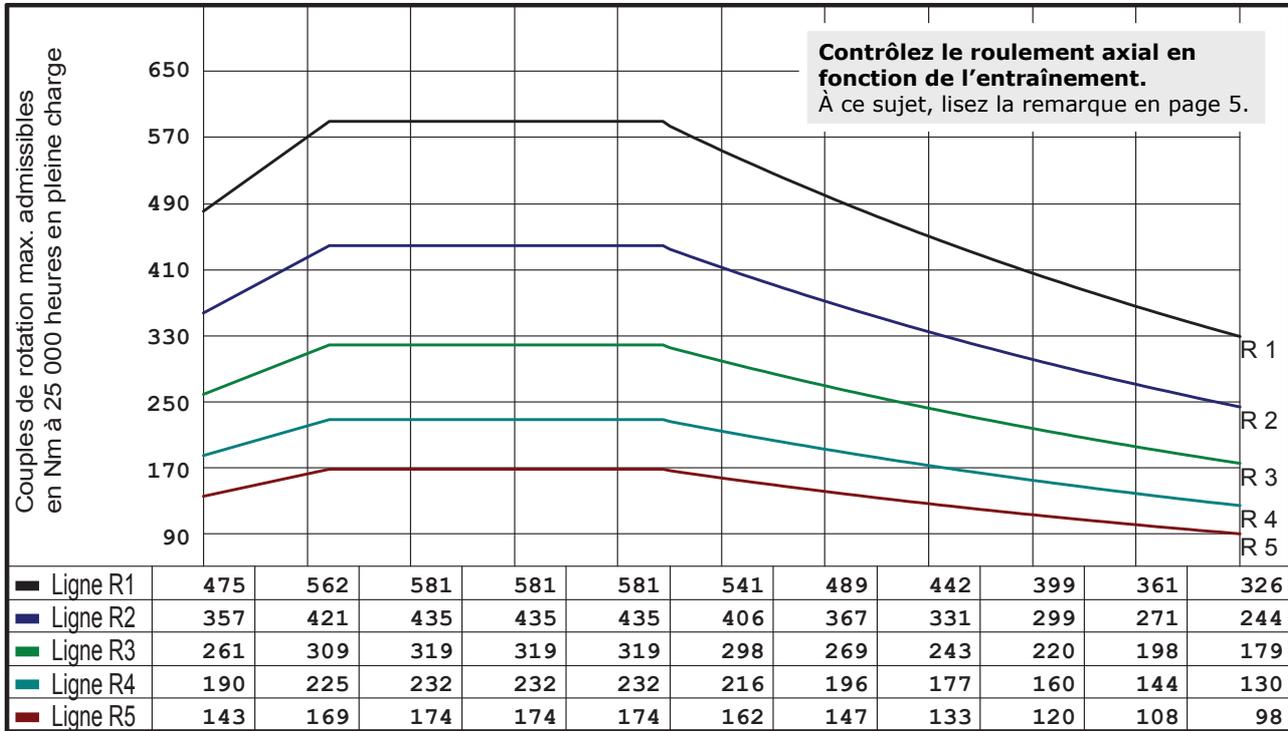
Zahnradfertigung OTT

Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0
D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39
www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de



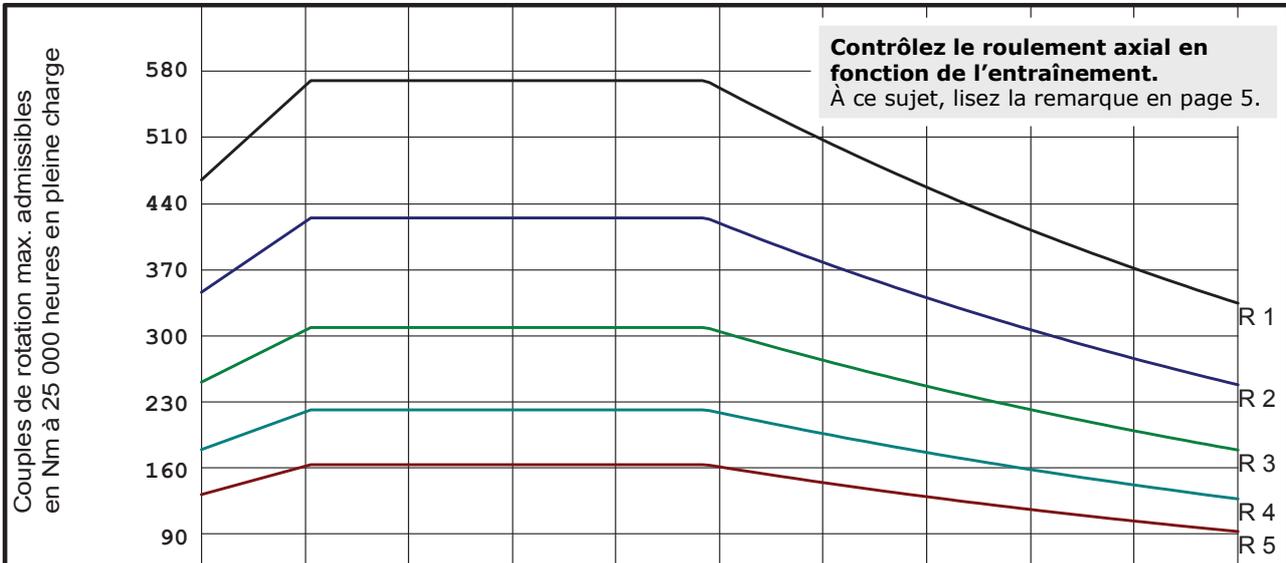


| | | | | |
|---|------------------|------------------------------|----------------------|---|
| Entraxe | 96.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 4848 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 44.60 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 160.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 1 | Angle de renfort en NS | 20 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 39.78 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 72 | Angle d'hélice en Bks | 2.9765 degrés | |

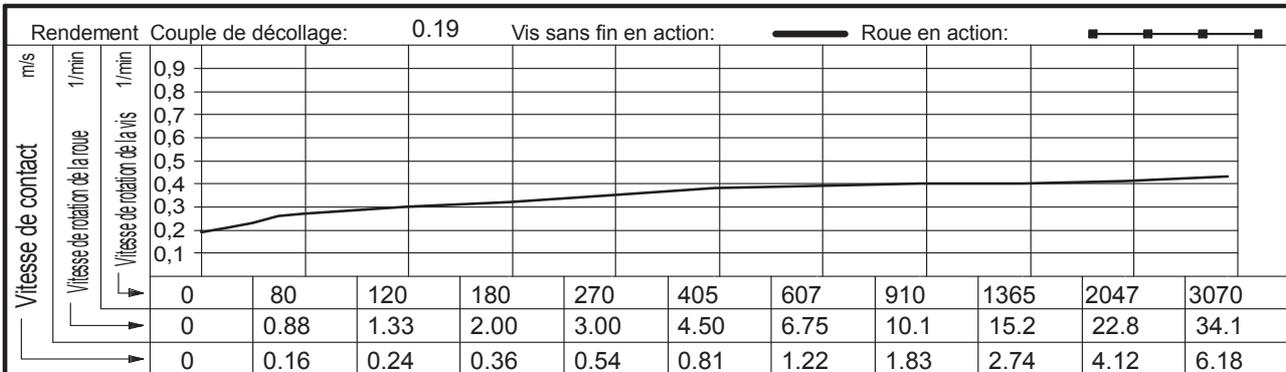


| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|----------------------------------|
| Ligne R1 a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC | Ligne R4 a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses. | Lubrifiant: Huile de synthèse |
| Ligne R2 a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps | Ligne R5 a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables | |
| Ligne R3 a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC | Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de | |

| | | | | |
|---|------------------|------------------------------|----------------------|---|
| Entraxe | 96.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 4802 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 42.60 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 160.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 1 | Angle de renfort en NS | 20 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 38.44 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 90 | Angle d'hélice en Bks | 2.4931 degrés | |



| | | | | | | | | | | | |
|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| — Ligne R1 | 459 | 555 | 561 | 561 | 561 | 552 | 499 | 451 | 408 | 368 | 333 |
| — Ligne R2 | 344 | 417 | 421 | 421 | 421 | 414 | 374 | 338 | 306 | 276 | 250 |
| — Ligne R3 | 253 | 305 | 308 | 308 | 308 | 304 | 275 | 248 | 224 | 203 | 183 |
| — Ligne R4 | 184 | 222 | 224 | 224 | 224 | 221 | 200 | 180 | 163 | 147 | 133 |
| — Ligne R5 | 138 | 167 | 168 | 168 | 168 | 166 | 150 | 135 | 122 | 111 | 100 |



| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|--|
| Ligne R1 a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC | Ligne R4 a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses. | Lubrifiant: Huile de synthèse |
| Ligne R2 a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps | Ligne R5 a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables | |
| Ligne R3 a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC | | |

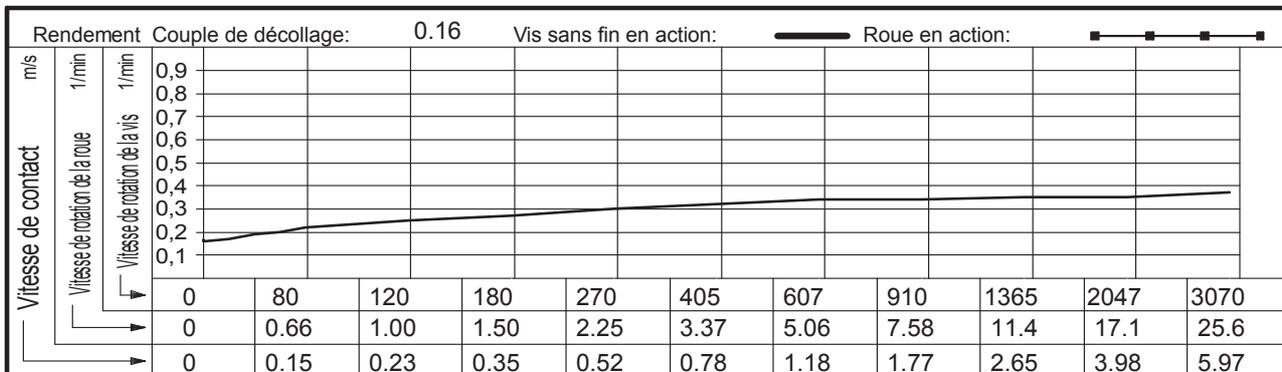
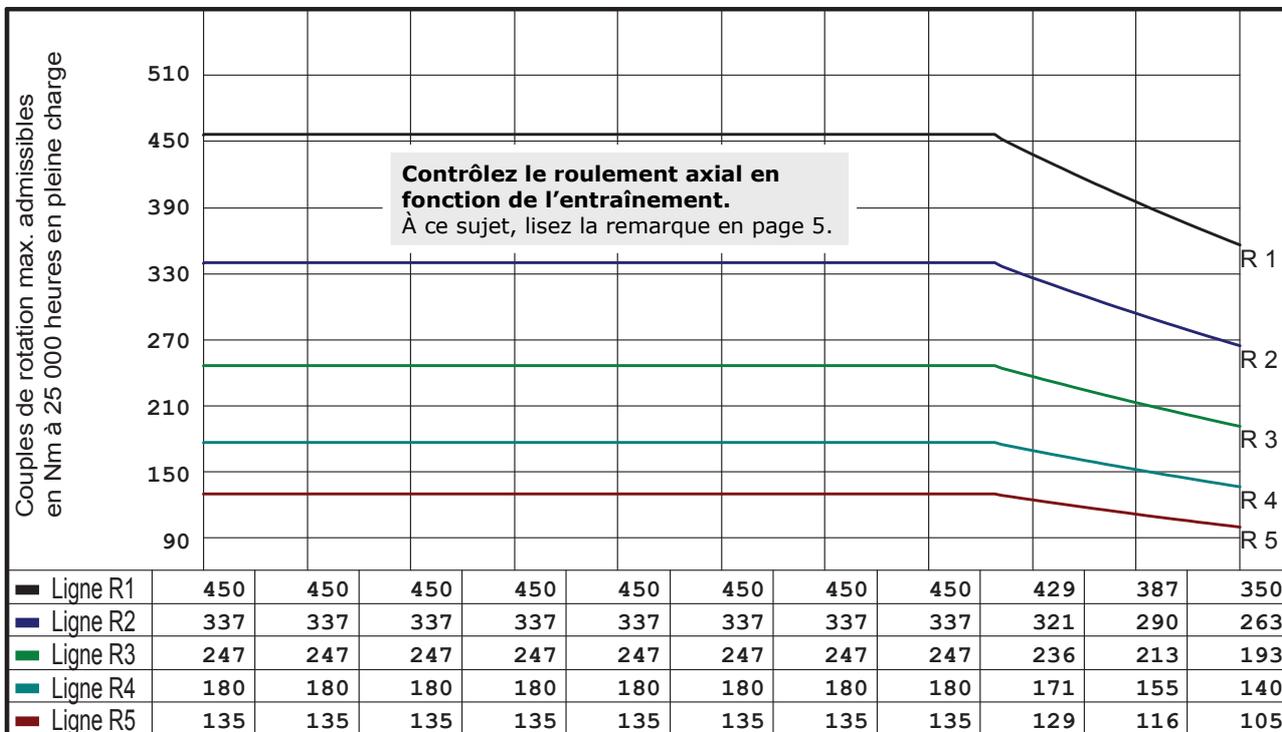
Zahnradfertigung OTT

Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0
D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39
www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de





| | | | | |
|---|-----------|------------------------------|---------------|---|
| Entraxe | 96.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 4823 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 40.60 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 160.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 1 | Angle de renfort en NS | 15 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 37.14 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 120 | Angle d'hélice en Bks | 1.9577 degrés | |

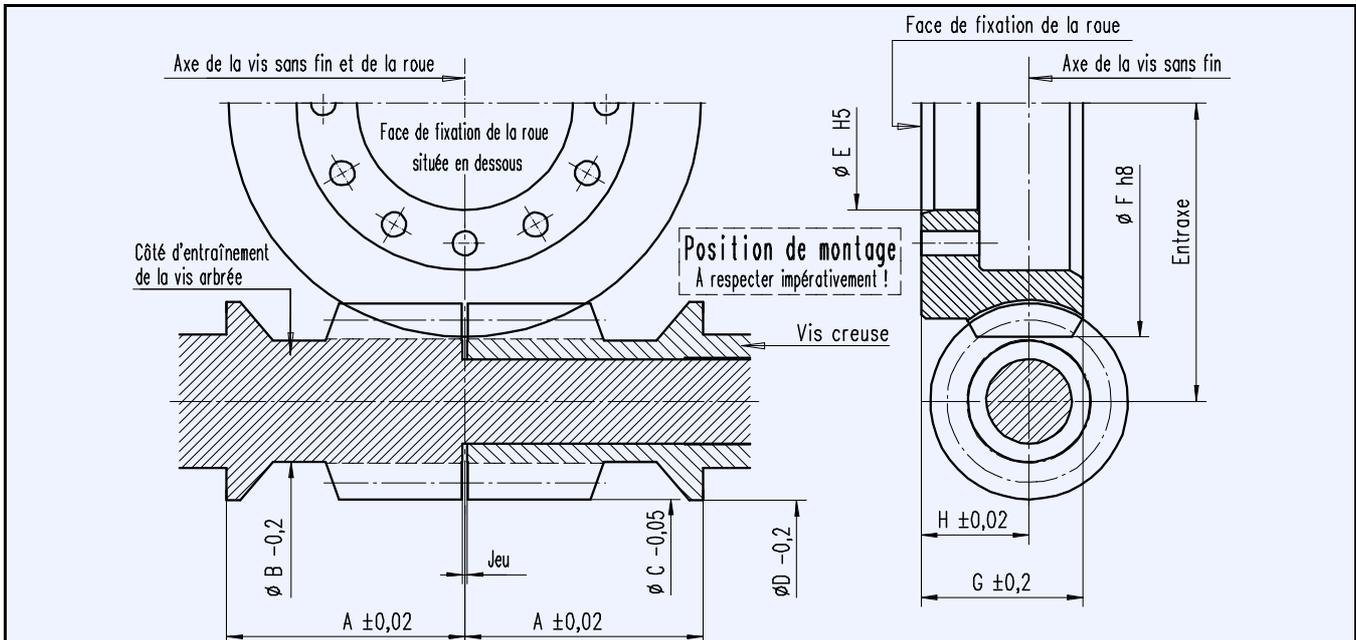


| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|----------------------------------|
| <p>Ligne R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) <p>Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC</p> | <p>Ligne R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) <p>Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses.</p> | Lubrifiant: Huile de synthèse |
| <p>Ligne R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps</p> | <p>Ligne R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) <p>Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables</p> | |
| <p>Ligne R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC</p> | <p>Zahnradfertigung OTT</p> <p>Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de</p> <p>Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de</p> | |



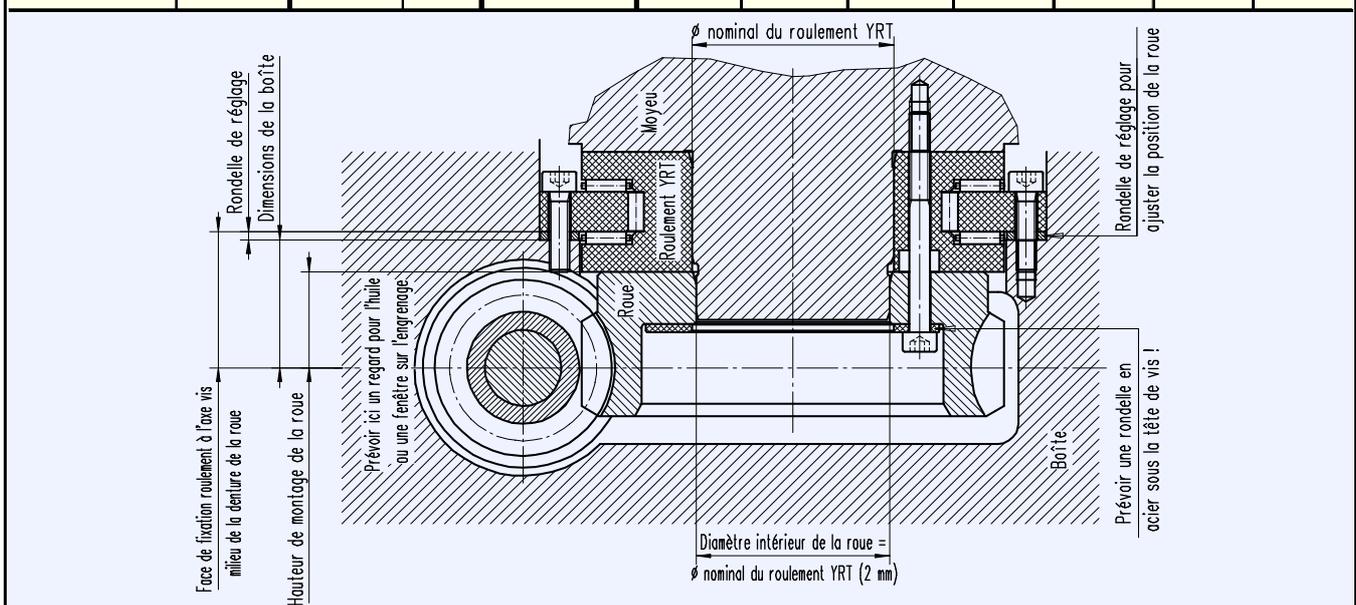
Engrenage à roue et vis sans fin OTT avec entraxe de 110 mm

Dimensions principales



| N° d'engrenage OTT | Rapport | | Vis sans fin | | | | Roulement YRT | Roue | | | |
|--------------------|---------------------|--------------------|--------------|---------------------------------|-------------------|-------------|---------------|---------------|--------------------|-----------|-----------|
| | Nombre de filets Z1 | Nombre de dents Z2 | Longueur A | ø de la rainure de dégagement B | ø extérieur vis C | ø boitard D | | ø intérieur E | ø extérieur roue F | Largeur G | Hauteur H |
| 5448 SSR | 2 | 80 | 63 | 35,1 | 49,4 | 54,6 | 120 | 118 | 184 | 45 | 29 |
| 4867 SSR | 2 | 120 | | 34,9 | 45,6 | | | | | | |
| 4847 SSR | 1 | 72 | | 34,3 | 50,8 | | | | | | |
| 4817 SSR | 1 | 90 | | 34,6 | 48,3 | | | | | | |
| 4800 SSR | 1 | 120 | | 34,9 | 45,6 | | | | | | |
| 4814 SSR | 1 | 144 | | 35,1 | 44,6 | | | | | | |
| 1664 SSR | 1 | 180 | | 35,3 | 42 | | | | | | |

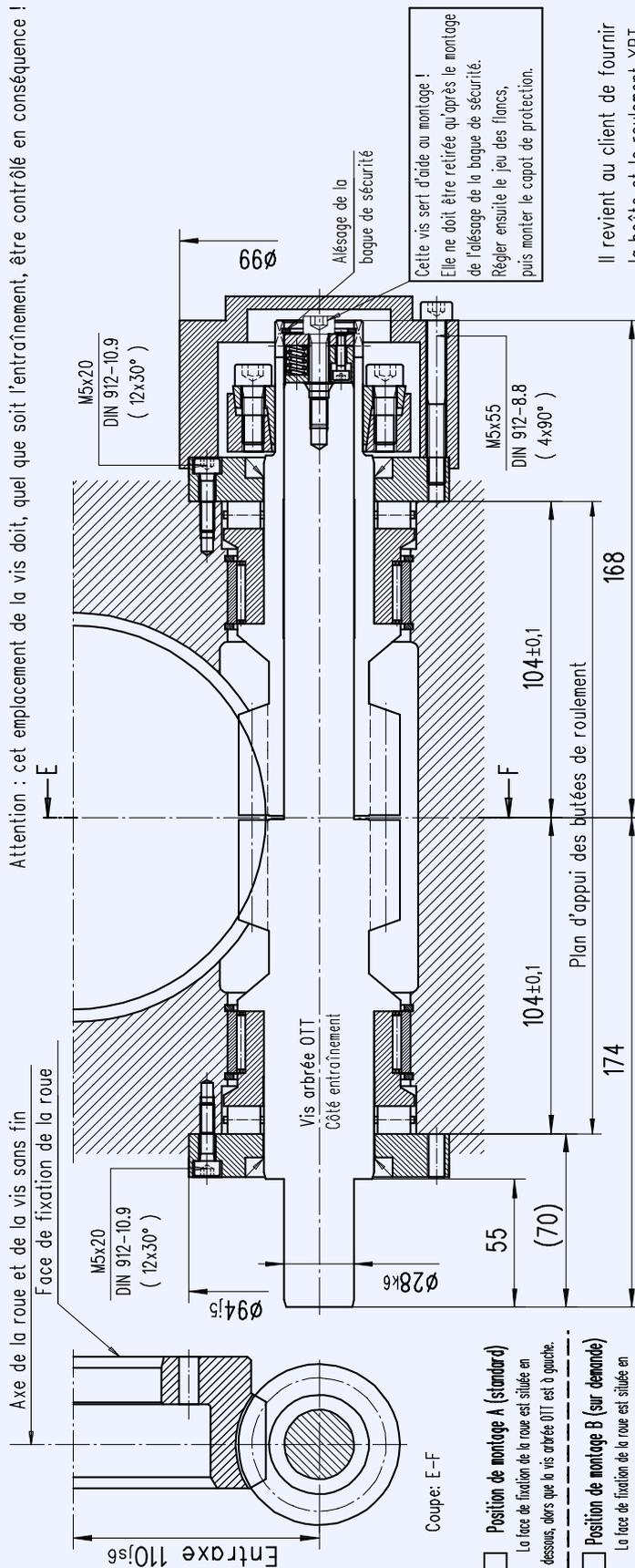
À ce sujet, lisez les remarques en page 5.





Emplacement de la vis

Emplacement de la vis pour un entraxe de 110 mm

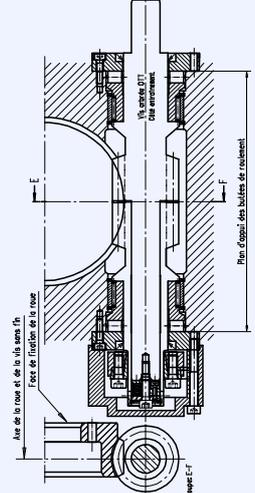


Il revient au client de fournir la boîte et le roulement YRT.

Attention : cet emplacement de la vis doit, quel que soit l'entraînement, être contrôlé en conséquence !

- Position de montage A (standard)**
La face de fixation de la roue est située en dessous, alors que la vis arbrée OTT est à gauche.
- Position de montage B (sur demande)**
La face de fixation de la roue est située en dessous, alors que la vis arbrée OTT est à droite.

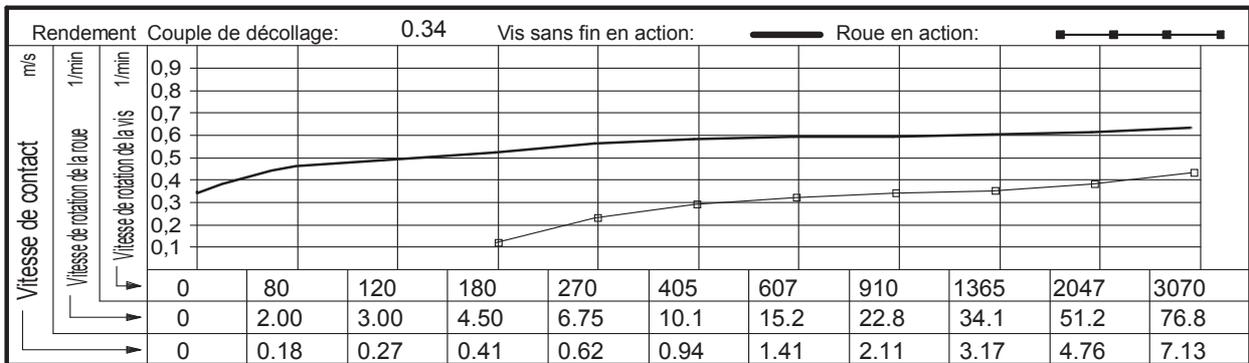
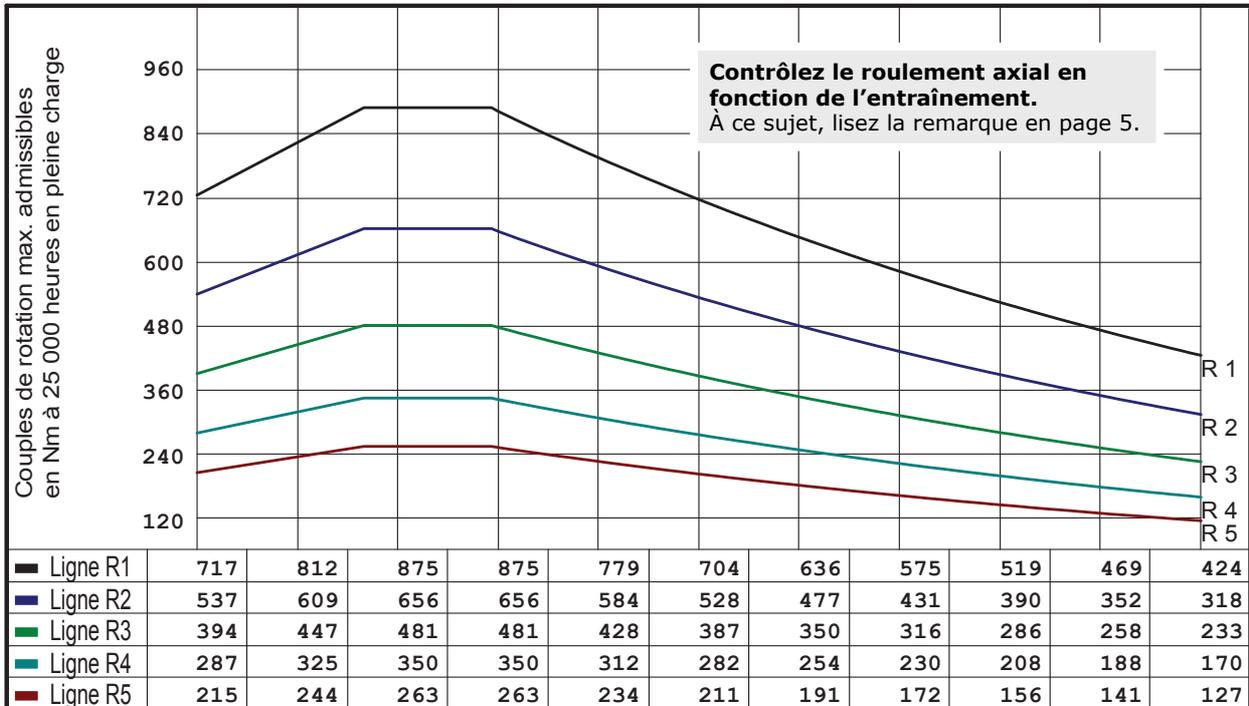
| Roue et vis sans fin OTT | | | Éléments de palier par engrenage | | | |
|-----------------------------------|--------------|--------------|----------------------------------|------|------------------------------|-----------------|
| N° OTT | Roue à vis | Vis arbrée | Vis creuse | P.c. | Désignation | Type/n° de plan |
| <input type="checkbox"/> 5448 SSR | T00434-G-RAO | T00291-G-SSC | T00292-G-HSC | 2 | Roulement axial à galets | K812 08 TV |
| <input type="checkbox"/> 4867 SSR | T00435-G-RAO | T00293-G-SSC | T00294-G-HSC | 2 | Roulement radial à aiguilles | RNAO 50x62x20 |
| <input type="checkbox"/> 4847 SSR | T00436-G-RAO | T00295-G-SSC | T00296-G-HSC | 2 | Bague d'étanchéité | 40x52x6 |
| <input type="checkbox"/> 4817 SSR | T00437-G-RAO | T00297-G-SSC | T00298-G-HSC | 1 | Frette de serrage | HSD 36-22 |
| <input type="checkbox"/> 4800 SSR | T00438-G-RAO | T00299-G-SSC | T00300-G-HSC | 4 | Circlips | SB 62 |
| <input type="checkbox"/> 4814 SSR | T00439-G-RAO | T00301-G-SSC | T00302-G-HSC | 24 | Vis cylindrique DIN 912 | M5x20 - 10.9 |
| <input type="checkbox"/> 1664 SSR | T00440-G-RAO | T00303-G-SSC | T00304-G-HSC | 4 | Vis cylindrique DIN 912 | M5x55 - 8.8 |
| | | | | 1 | Vis cylindrique DIN 912 | M6x30 - 8.8 |
| | | | | 1 | Bague de sécurité DIN 472 | 28 |
| | | | | 2 | Douille de roulement | T00221-G-LHÜ |
| <input type="checkbox"/> DEMANDE | Date: | Nom: | | 2 | Rondelle du roulement axial | T00233-G-LDX |
| <input type="checkbox"/> COMMANDE | | | | 1 | Capot de protection | T00216-G-ADH |
| | | | | 1 | Patin de précharge | B00009-G-DST |



- Commande deroue et vis sans fin OTT
- Couple avec éléments de montage des roulements de vis, sans roulements
 - Couple avec éléments de montage des roulements de vis et roulements

Seuils de fonctionnement caractéristiques

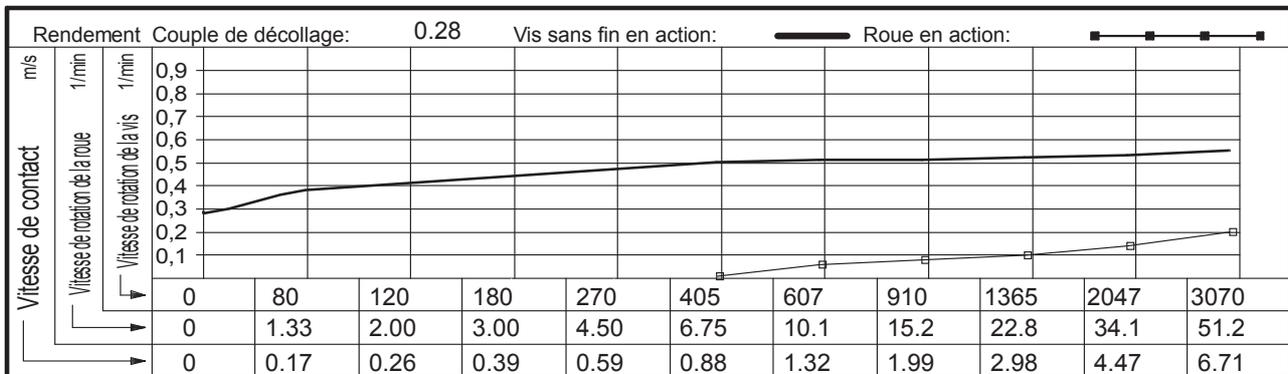
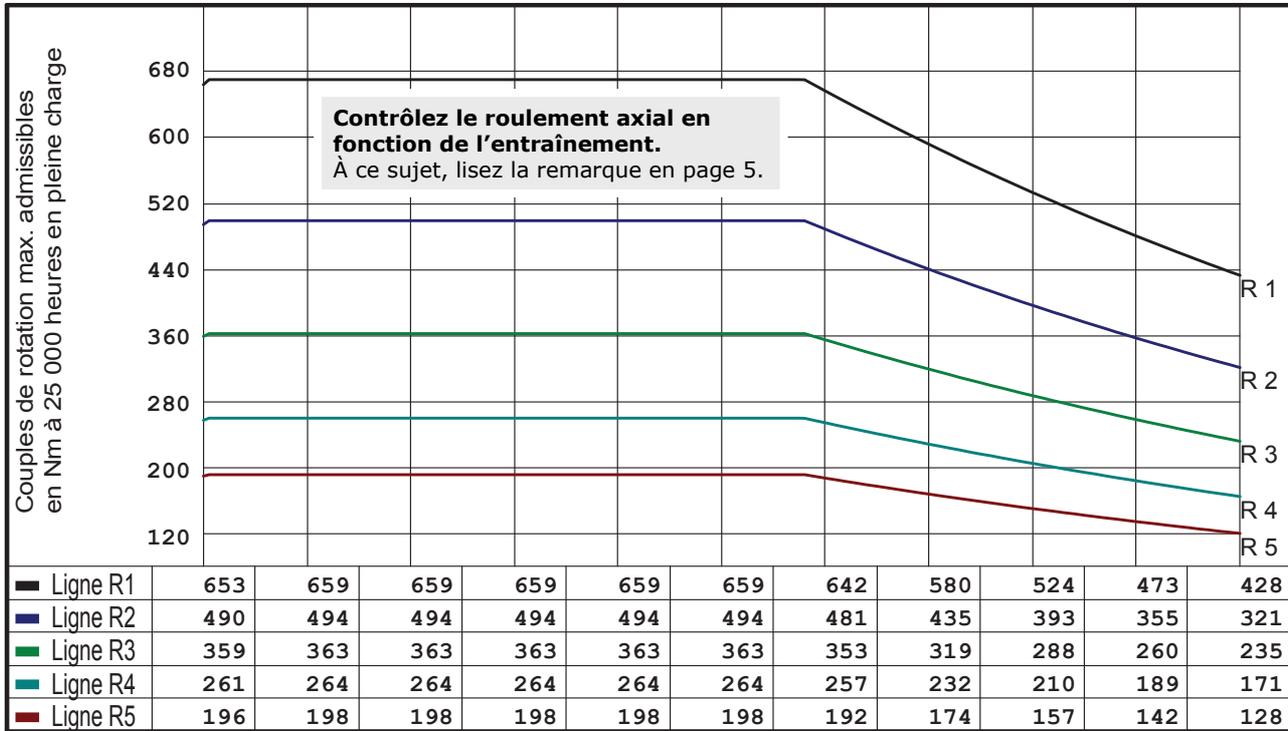
| | | | | |
|---|-----------|------------------------------|---------------|---|
| Entraxe | 110.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 5448 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 49.40 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 184.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 2 | Angle de renfort en NS | 20 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 44.21 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 80 | Angle d'hélice en Bks | 5.5615 degrés | |



| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | Lubrifiant: Huile de synthèse |
|--|---|----------------------------------|
| Ligne R1 a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC | Ligne R4 a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses. | |
| Ligne R2 a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps | Ligne R5 a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions de coupe relativement favorables | |
| Ligne R3 a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC | Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. info@zahnrad-ott.de | |

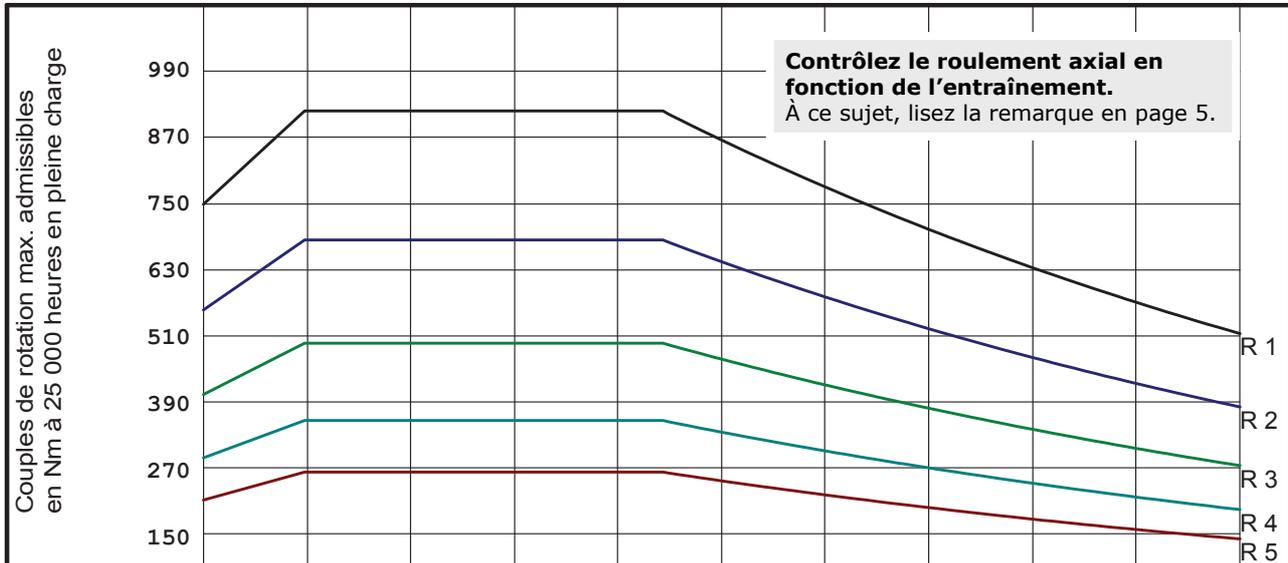


| | | | | |
|---|-----------|------------------------------|---------------|---|
| Entraxe | 110.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 4867 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 45.60 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 184.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 2 | Angle de renfort en NS | 15 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 41.69 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 120 | Angle d'hélice en Bks | 4.0126 degrés | |

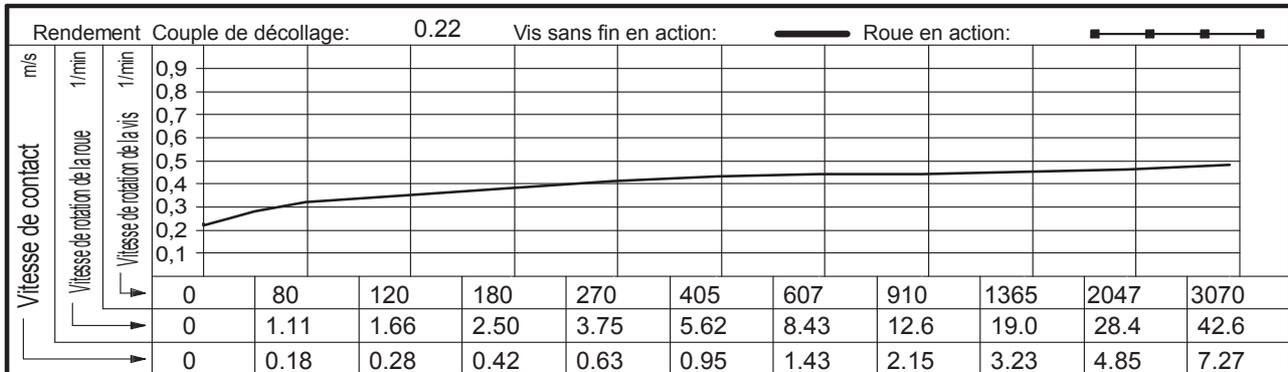


| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|--|
| <p>Ligne R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) <p>Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC</p> | <p>Ligne R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) <p>Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses.</p> | <p>Lubrifiant: Huile de synthèse</p> |
| <p>Ligne R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps</p> | <p>Ligne R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) <p>Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables</p> | |
| <p>Ligne R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC</p> | <p>Zahnradfertigung OTT</p> <p>Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de</p> <p>Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de</p> | |

| | | | | |
|---|------------------|------------------------------|----------------------|---|
| Entraxe | 110.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 4847 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 50.80 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 184.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 1 | Angle de renfort en NS | 20 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 45.19 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 72 | Angle d'hélice en Bks | 3.0074 degrés | |



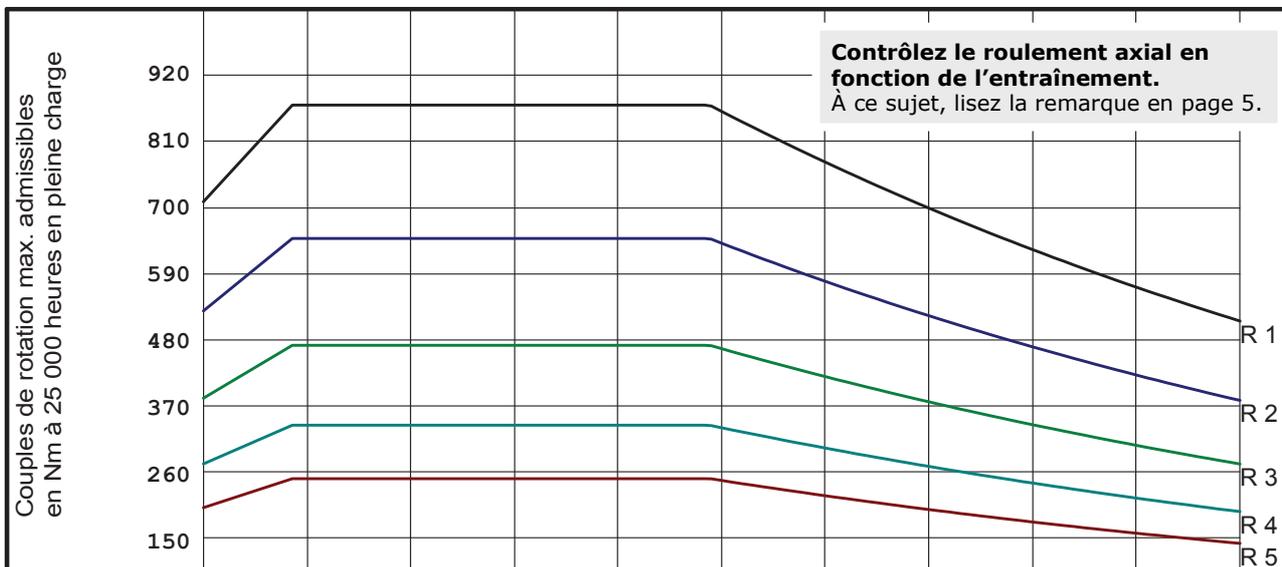
| | | | | | | | | | | | |
|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| ■ Ligne R1 | 740 | 904 | 904 | 904 | 904 | 842 | 761 | 688 | 622 | 562 | 508 |
| ■ Ligne R2 | 555 | 678 | 678 | 678 | 678 | 632 | 571 | 516 | 466 | 421 | 381 |
| ■ Ligne R3 | 407 | 497 | 497 | 497 | 497 | 463 | 419 | 378 | 342 | 309 | 279 |
| ■ Ligne R4 | 296 | 362 | 362 | 362 | 362 | 337 | 304 | 275 | 249 | 225 | 203 |
| ■ Ligne R5 | 222 | 271 | 271 | 271 | 271 | 253 | 228 | 206 | 186 | 169 | 152 |



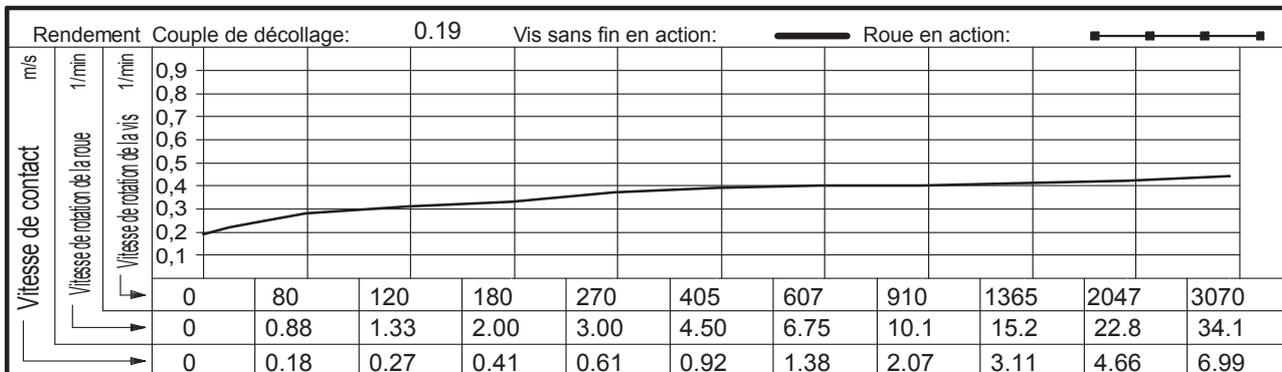
| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|--|
| <p>Ligne R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) <p>Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC</p> | <p>Ligne R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) <p>Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses.</p> | Lubrifiant: Huile de synthèse |
| <p>Ligne R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps</p> | <p>Ligne R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) <p>Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables</p> | |
| <p>Ligne R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC</p> | <p>Zahnradfertigung OTT</p> <p>Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de</p> <p>Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de</p> | |



| | | | | |
|---|------------------|------------------------------|----------------------|---|
| Entraxe | 110.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 4817 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 48.30 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 184.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 1 | Angle de renfort en NS | 20 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 43.49 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 90 | Angle d'hélice en Bks | 2.5323 degrés | |



| | | | | | | | | | | | |
|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| ■ Ligne R1 | 702 | 857 | 857 | 857 | 857 | 844 | 763 | 690 | 623 | 563 | 509 |
| ■ Ligne R2 | 526 | 643 | 643 | 643 | 643 | 633 | 572 | 517 | 467 | 422 | 382 |
| ■ Ligne R3 | 386 | 471 | 471 | 471 | 471 | 464 | 420 | 379 | 343 | 310 | 280 |
| ■ Ligne R4 | 281 | 343 | 343 | 343 | 343 | 338 | 305 | 276 | 249 | 225 | 204 |
| ■ Ligne R5 | 211 | 257 | 257 | 257 | 257 | 253 | 229 | 207 | 187 | 169 | 153 |



| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|--|
| <p>Ligne R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) <p>Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC</p> | <p>Ligne R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) <p>Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses.</p> | Lubrifiant: Huile de synthèse |
| <p>Ligne R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps</p> | <p>Ligne R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) <p>Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables</p> | |
| <p>Ligne R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC</p> | | |

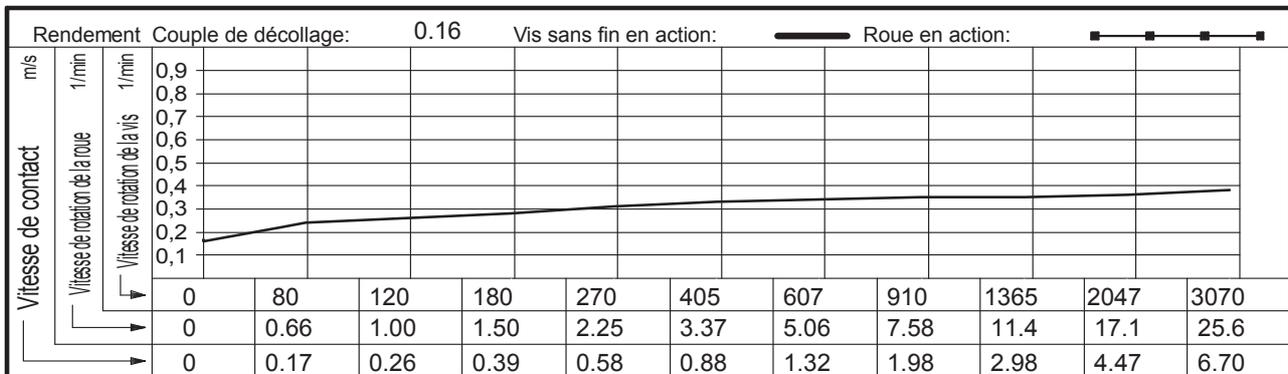
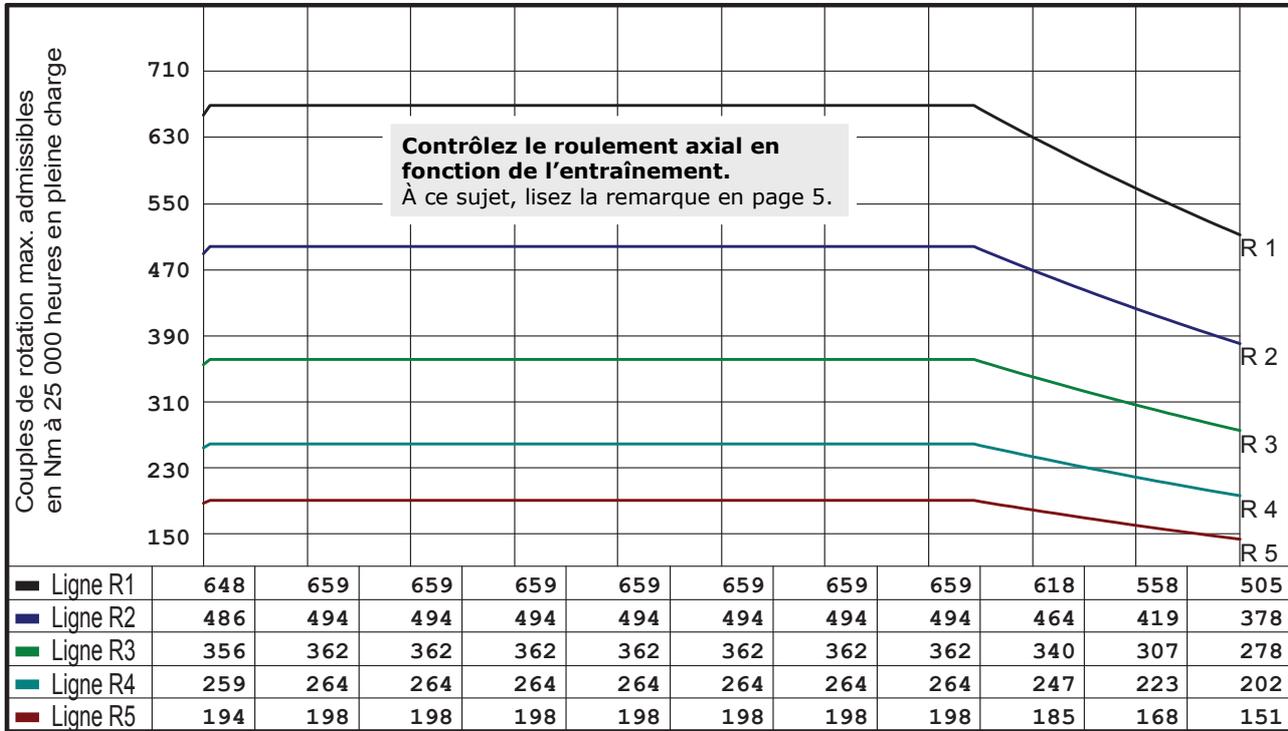
Zahnradfertigung OTT

Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0
 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39
 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de





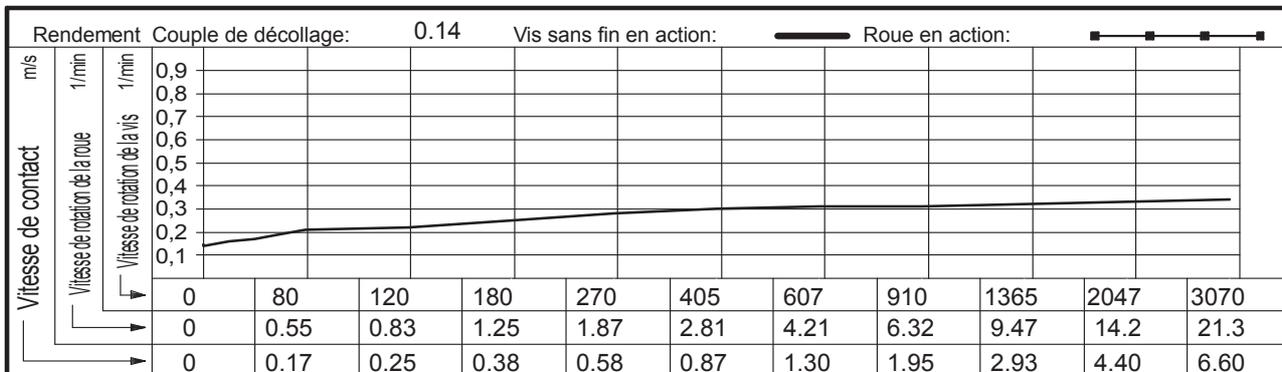
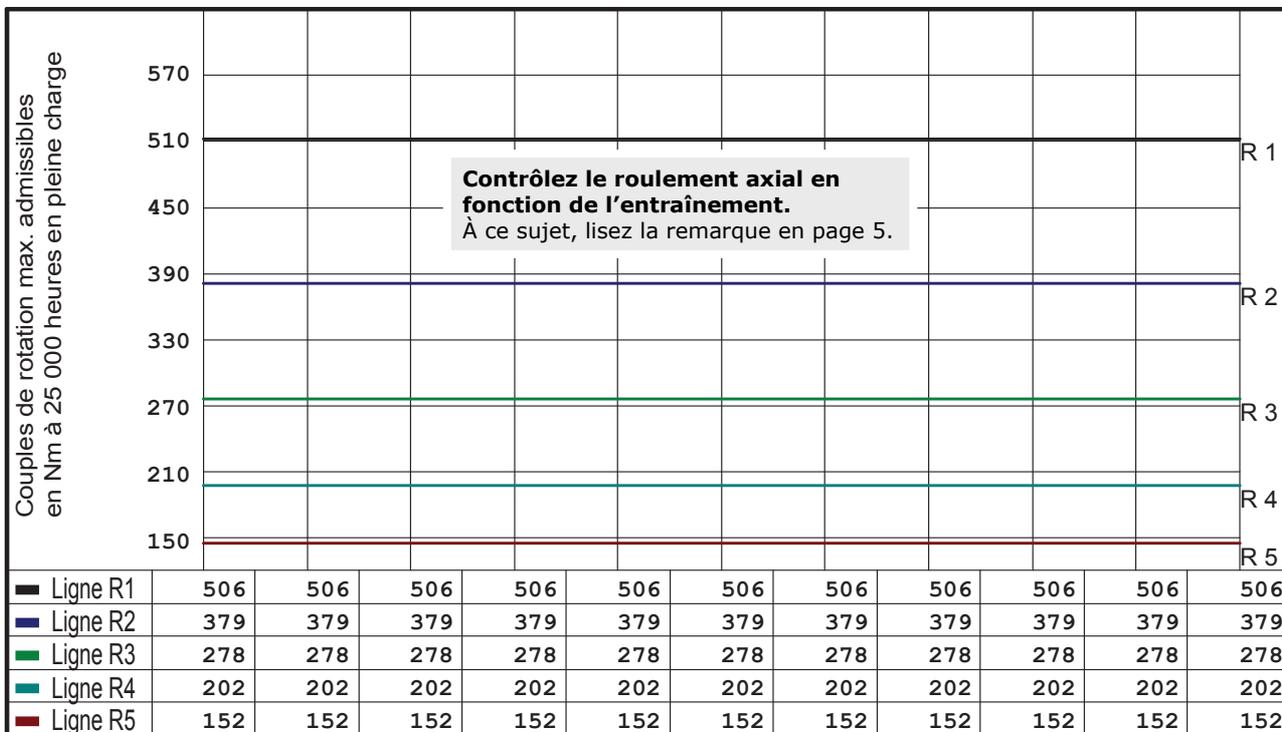
| | | | | |
|---|------------------|------------------------------|----------------------|---|
| Entraxe | 110.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 45.60 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 184.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 1 | Angle de renfort en NS | 15 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 41.69 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 120 | Angle d'hélice en Bks | 2.0086 degrés | |
| Roue et vis sans fin OTT | | | | N° OTT : 4800 SSR |



| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|---|
| <p>Ligne R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) <p>Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC</p> | <p>Ligne R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) <p>Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses.</p> | <p>Lubrifiant: Huile de synthèse</p> |
| <p>Ligne R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps</p> | <p>Ligne R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) <p>Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables</p> | |
| <p>Ligne R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC</p> | <p style="font-size: 1.2em; color: blue;">Zahnradfertigung OTT</p> <p>Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de</p> | |



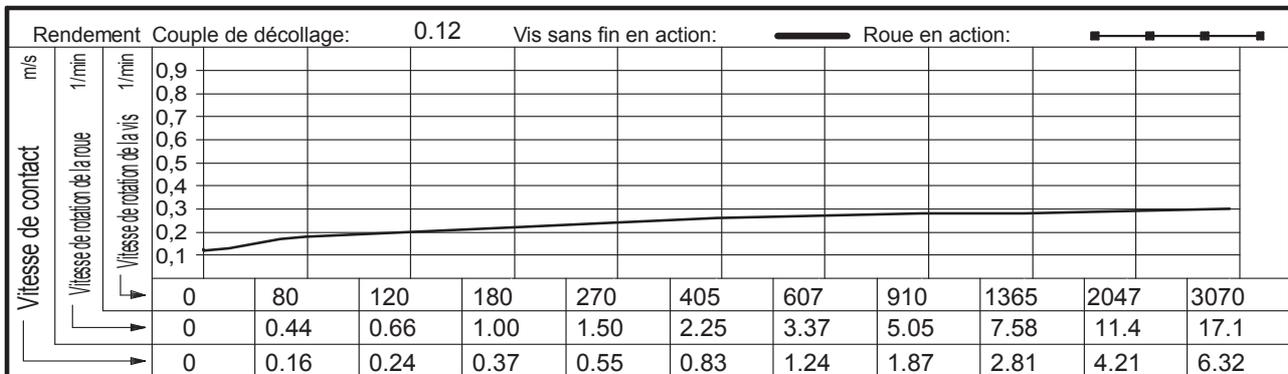
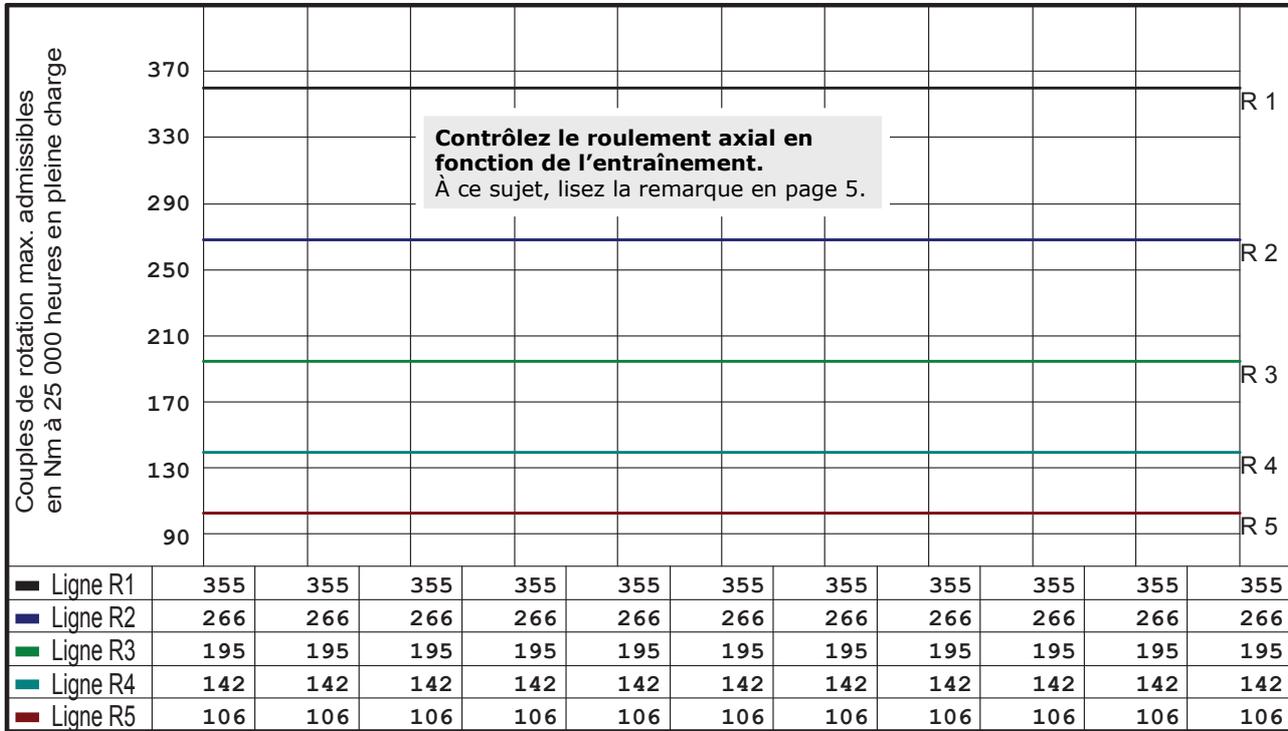
| | | | | |
|---|------------------|------------------------------|----------------------|---|
| Entraxe | 110.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 44.60 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 184.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 1 | Angle de renfort en NS | 15 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 41.07 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 144 | Angle d'hélice en Bks | 1.7075 degrés | |
| | | | | Roue et vis sans fin OTT |
| | | | | N° OTT : 4814 SSR |



| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|--|
| <p>Ligne R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) <p>Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC</p> | <p>Ligne R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) <p>Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses.</p> | <p>Lubrifiant: Huile de synthèse</p> |
| <p>Ligne R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps</p> | <p>Ligne R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) <p>Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables</p> | |
| <p>Ligne R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC</p> | <p style="text-align: center; font-size: 24px; color: blue;">Zahnradfertigung OTT</p> <p>Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de</p> | |



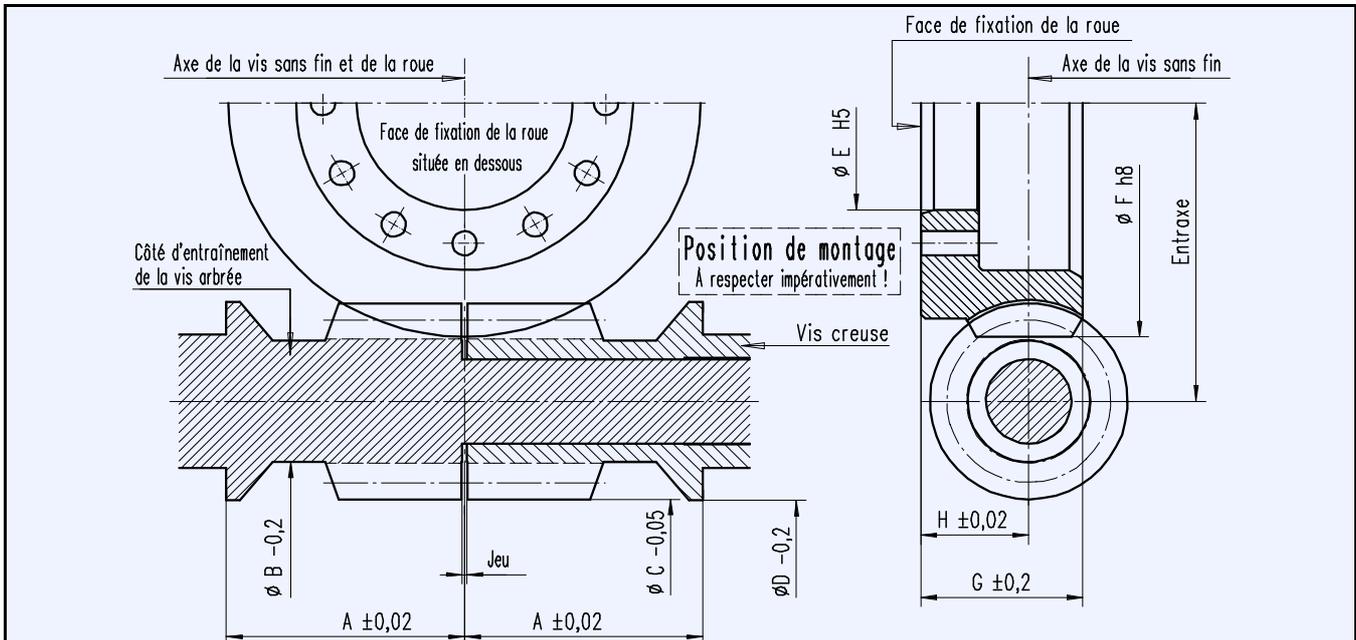
| | | | | |
|---|------------------|------------------------------|----------------------|---|
| Entraxe | 110.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 42.00 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 184.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 1 | Angle de renfort en NS | 15 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 39.31 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 180 | Angle d'hélice en Bks | 1.4467 degrés | |
| | | | | Roue et vis sans fin OTT |
| | | | | N° OTT : 1664 SSR |



| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|---|
| <p>Ligne R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) <p>Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC</p> | <p>Ligne R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) <p>Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses.</p> | <p>Lubrifiant: Huile de synthèse</p> |
| <p>Ligne R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps</p> | <p>Ligne R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) <p>Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables</p> | |
| <p>Ligne R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC</p> | <p>Zahnradfertigung OTT</p> <p>Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de</p> | |

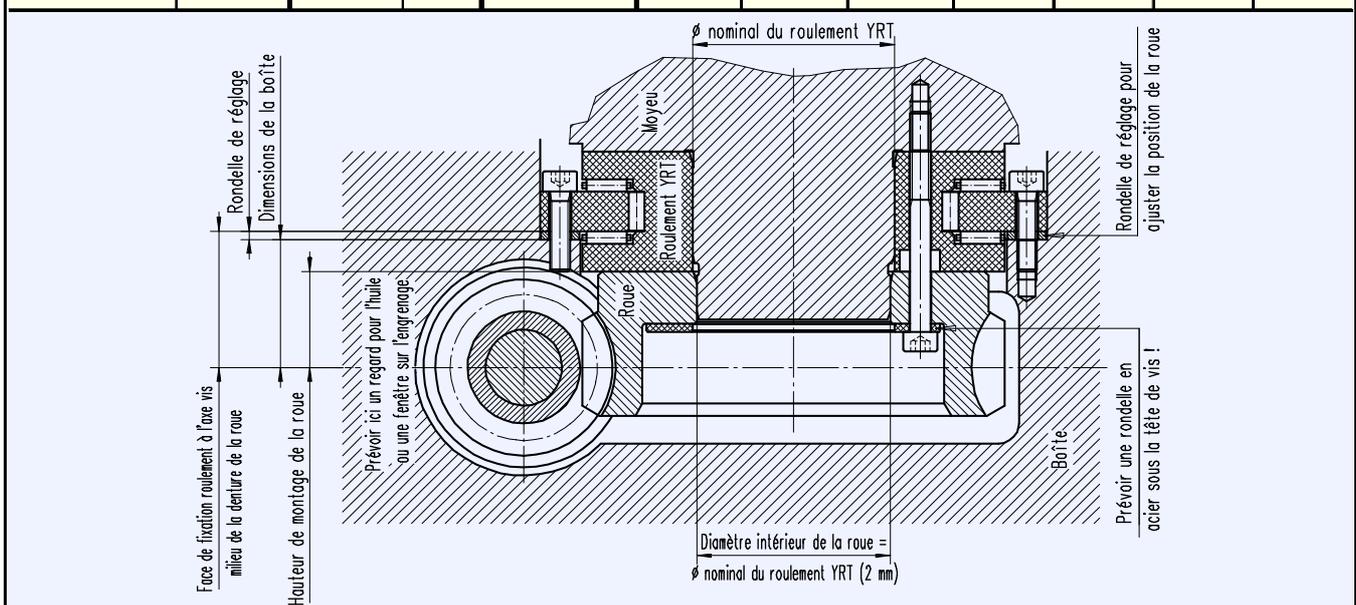
Engrenage à roue et vis sans fin OTT avec entraxe de 125 mm

Dimensions principales

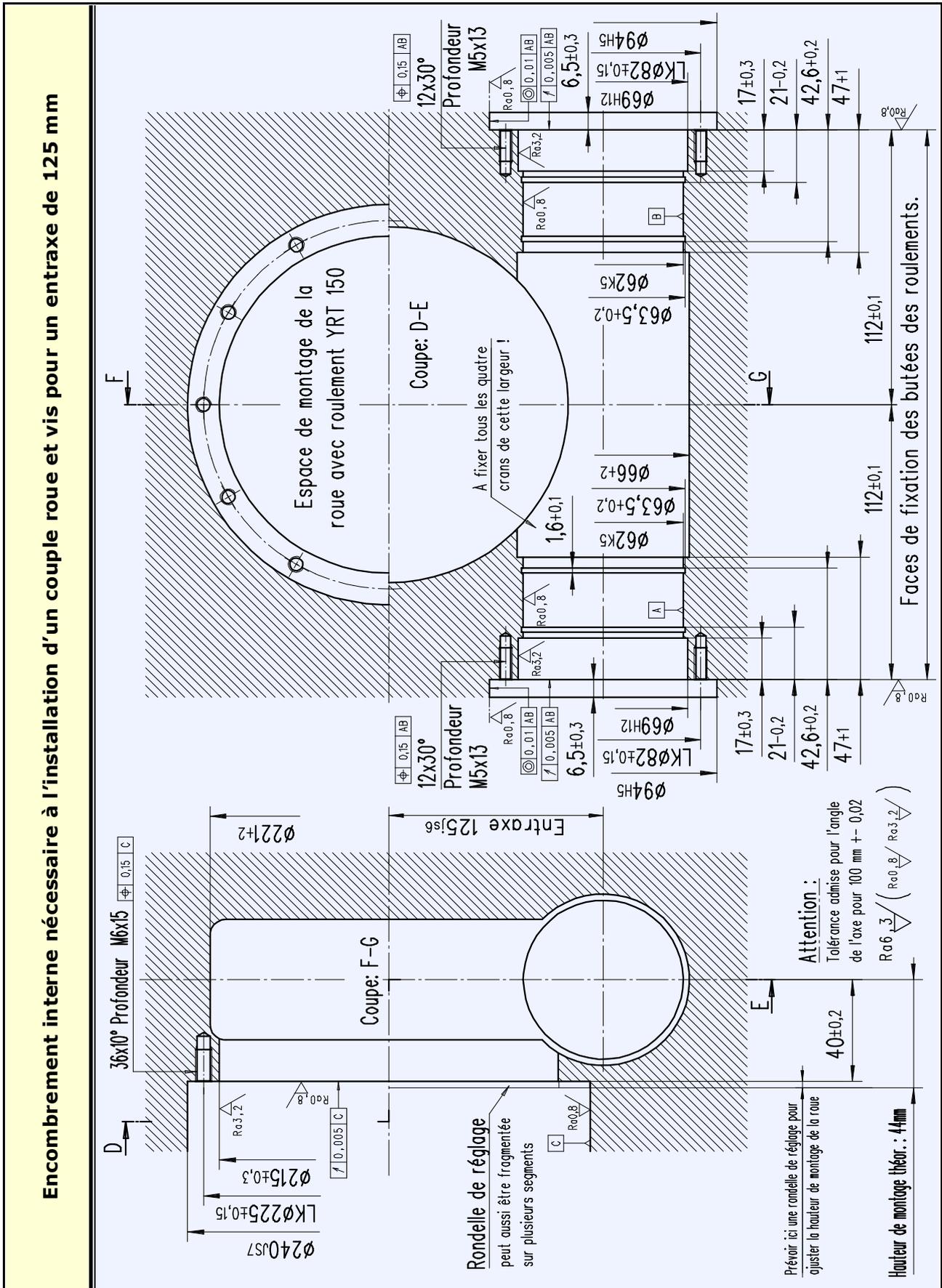


| N° d'engrenage OTT | Rapport | | Vis sans fin | | | | Roulement YRT | Roue | | | |
|--------------------|---------------------|--------------------|--------------|---------------------------------|-------------------|-------------|---------------|---------------|--------------------|-----------|-----------|
| | Nombre de filets Z1 | Nombre de dents Z2 | Longueur A | ø de la rainure de dégagement B | ø extérieur vis C | ø boitard D | | ø intérieur E | ø extérieur roue F | Largeur G | Hauteur H |
| 5549 SSR | 2 | 80 | 71 | 34,2 | 51,7 | 54,6 | 150 | 148 | 214 | 48 | 30 |
| 4879 SSR | 2 | 100 | | 34,5 | 49,2 | | | | | | |
| 4877 SSR | 2 | 120 | | 34,8 | 47,4 | | | | | | |
| 4804 SSR | 1 | 70 | | 34,0 | 53,6 | | | | | | |
| 5741 SSR | 1 | 72 | | 34,0 | 53,2 | | | | | | |
| 4853 SSR | 1 | 90 | | 34,4 | 50,4 | | | | | | |
| 4861 SSR | 1 | 120 | | 34,8 | 47,4 | | | | | | |
| 4846 SSR | 1 | 144 | | 35 | 46 | | | | | | |

A ce sujet, lisez les remarques en page 5.



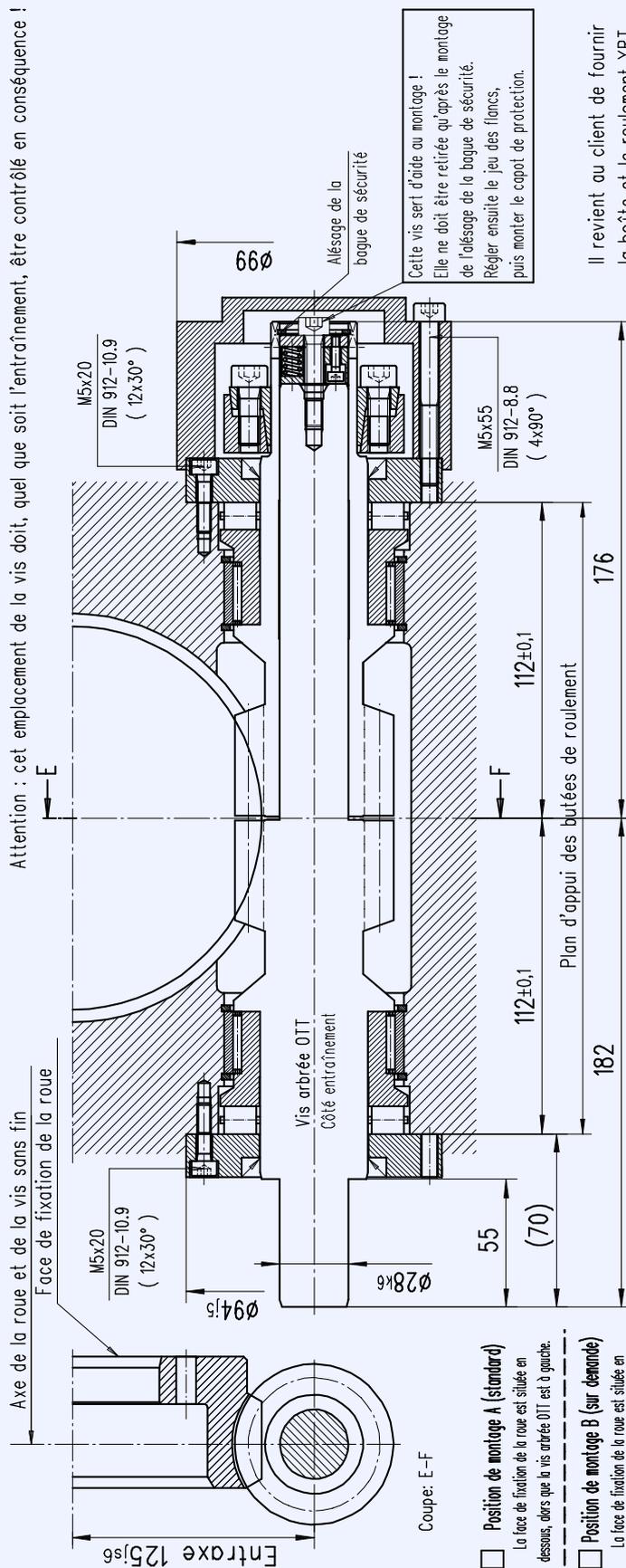
Boîte à engrenage (encombrement interne nécessaire)





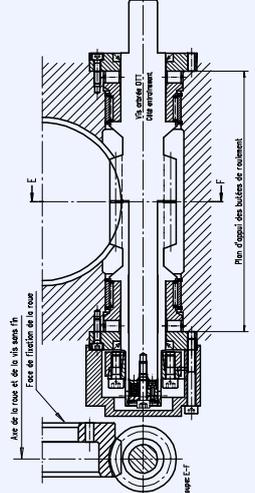
Emplacement de la vis

Emplacement de la vis pour un entraxe de 125 mm



- Position de montage A (standard)**
 La face de fixation de la roue est située en dessous, alors que la vis arbree OTT est à gauche.
- Position de montage B (sur demande)**
 La face de fixation de la roue est située en dessous, alors que la vis arbree OTT est à droite.

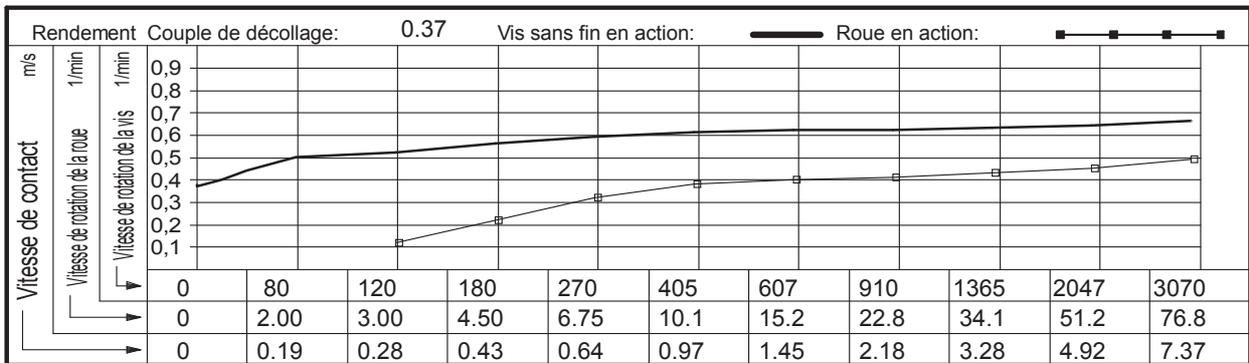
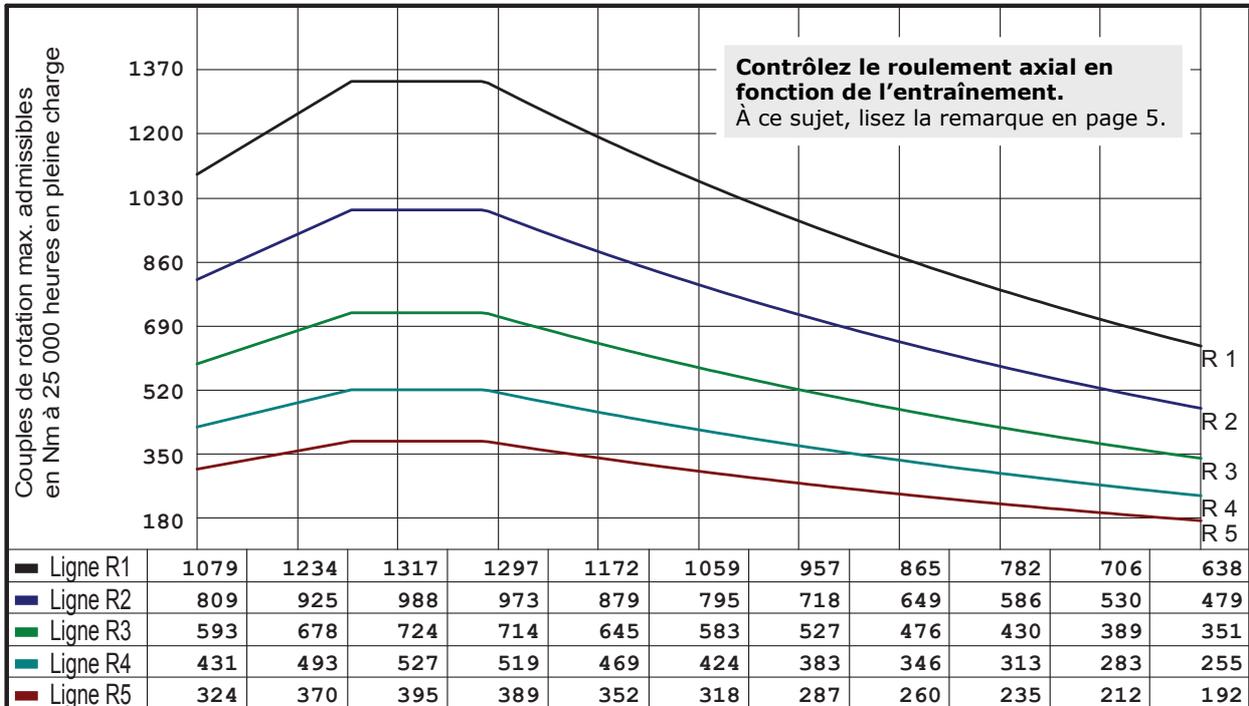
| Roue et vis sans fin OTT | | | | Éléments de palier par engrenage | | | |
|-----------------------------------|--------------|--------------|--------------|----------------------------------|------------------------------|-----------------|--|
| N° OTT | Roue à vis | Vis arbree | Vis creuse | Pc. | Désignation | Type/n° de plan | |
| <input type="checkbox"/> 5549 SSR | T00441-G-RAO | T00305-G-SSC | T00306-G-HSC | 2 | Roulement axial à galets | K812 08 TV | |
| <input type="checkbox"/> 4879 SSR | T00442-G-RAO | T00307-G-SSC | T00308-G-HSC | 2 | Roulement radial à aiguilles | RNAO 50x62x20 | |
| <input type="checkbox"/> 4877 SSR | T00443-G-RAO | T00309-G-SSC | T00310-G-HSC | 2 | Bague d'étanchéité | 40x52x6 | |
| <input type="checkbox"/> 4804 SSR | T00444-G-RAO | T00311-G-SSC | T00312-G-HSC | 1 | Frette de serrage | HSD 36-22 | |
| <input type="checkbox"/> 5741 SSR | T00445-G-RAO | T00313-G-SSC | T00314-G-HSC | 4 | Circlips | SB 62 | |
| <input type="checkbox"/> 4853 SSR | T00446-G-RAO | T00315-G-SSC | T00316-G-HSC | 24 | Vis cylindrique DIN 912 | M5x20 - 10.9 | |
| <input type="checkbox"/> 4861 SSR | T00447-G-RAO | T00317-G-SSC | T00318-G-HSC | 4 | Vis cylindrique DIN 912 | M5x55 - 8.8 | |
| <input type="checkbox"/> 4846 SSR | T00448-G-RAO | T00319-G-SSC | T00320-G-HSC | 1 | Vis cylindrique DIN 912 | M6x30 - 8.8 | |
| | | | | 1 | Bague de sécurité DIN 472 | 28 | |
| | | | | 2 | Douille de roulement | T00221-G-LHÜ | |
| <input type="checkbox"/> DEMANDE | Date: | Nom: | | 2 | Rondelle du roulement axial | T00233-G-LDX | |
| <input type="checkbox"/> COMMANDE | | | | 1 | Capot de protection | T00216-G-ADH | |
| | | | | 1 | Patin de précharge | B00009-G-DST | |



- Commande de roue et vis sans fin OTT
- Couple avec éléments de montage des roulements de vis, sans roulements
 - Couple avec éléments de montage des roulements de vis et roulements

Seuils de fonctionnement caractéristiques

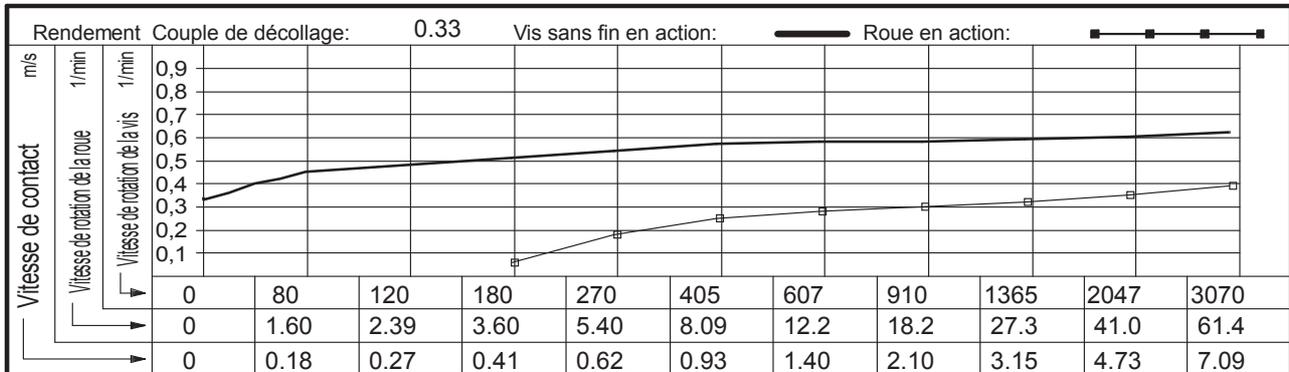
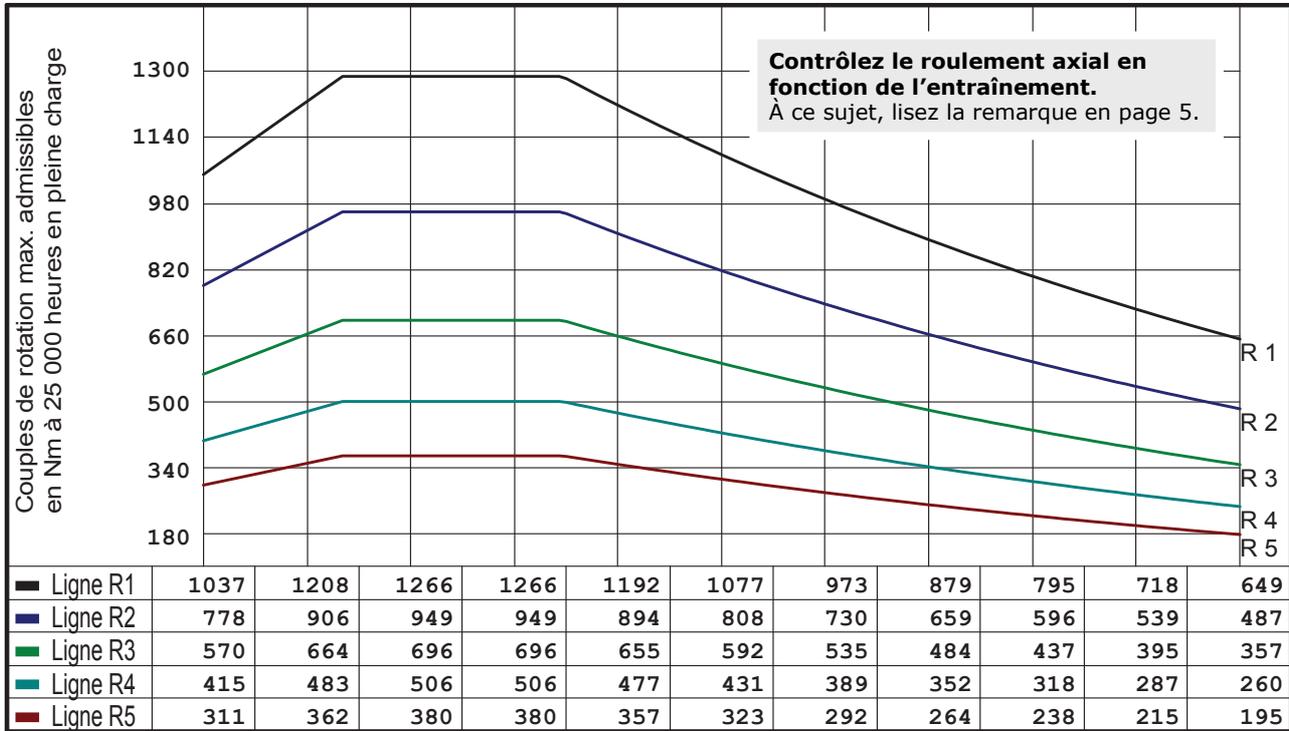
| | | | | |
|---|-----------|------------------------------|---------------|---|
| Entraxe | 125.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 5549 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 51.70 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 214.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 2 | Angle de renfort en NS | 20 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 45.63 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 80 | Angle d'hélice en Bks | 6.2567 degrés | |



| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|---|
| <p>Ligne R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) <p>Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC</p> | <p>Ligne R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) <p>Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses.</p> | Lubrifiant: Huile de synthèse |
| <p>Ligne R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps</p> | <p>Ligne R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) <p>Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC</p> | |
| <p>Ligne R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC</p> | <p>Zahnradfertigung OTT</p> <p>Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. info@zahnrad-ott.de</p>  | |

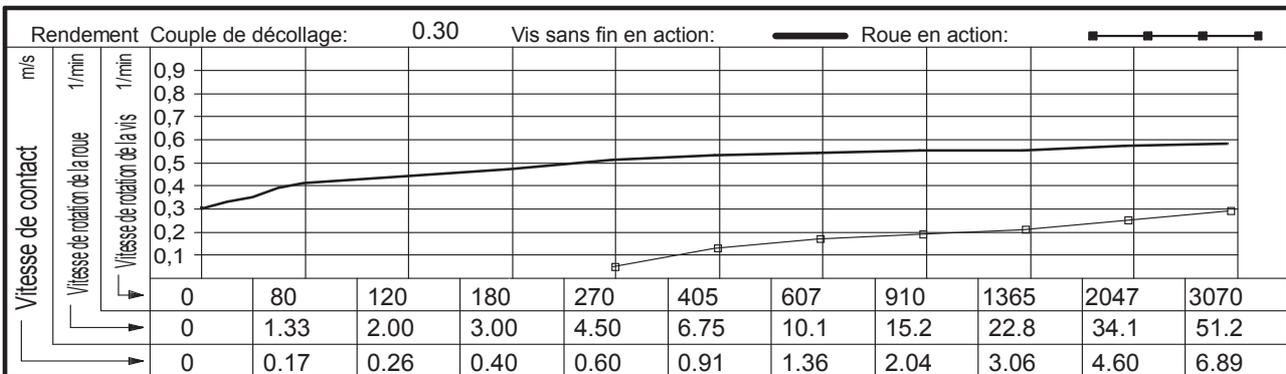
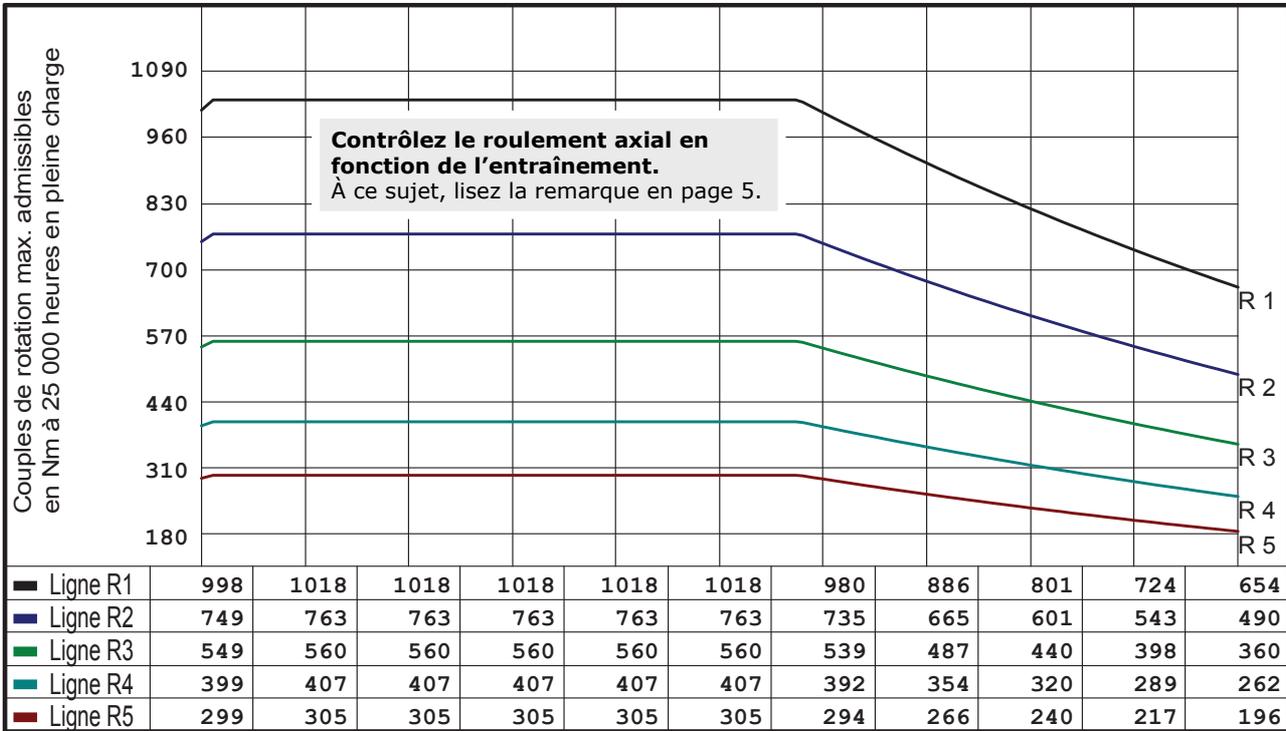


| | | | | |
|---|------------------|------------------------------|----------------------|---|
| Entraxe | 125.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 4879 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 49.20 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 214.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 2 | Angle de renfort en NS | 15 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 43.97 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 100 | Angle d'hélice en Bks | 5.2566 degrés | |



| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|--|
| <p>Ligne R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) <p>Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC</p> | <p>Ligne R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) <p>Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses.</p> | Lubrifiant: Huile de synthèse |
| <p>Ligne R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps</p> | <p>Ligne R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) <p>Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables</p> | |
| <p>Ligne R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC</p> | <p>Zahnradfertigung OTT</p> <p>Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de</p> | |

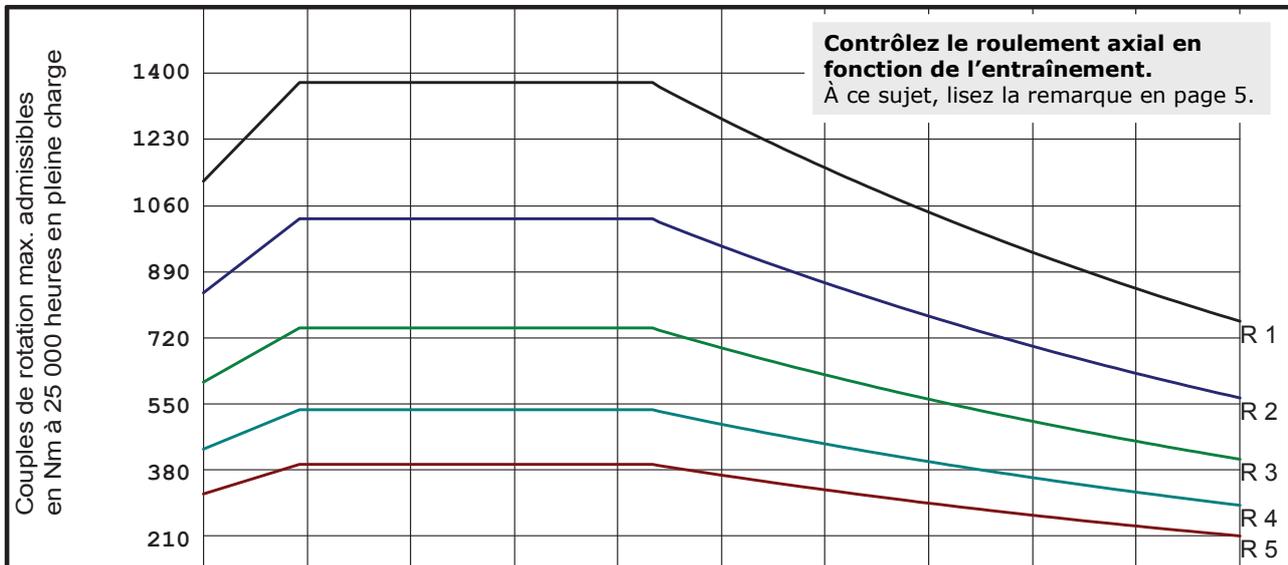
| | | | | |
|---|------------------|------------------------------|----------------------|---|
| Entraxe | 125.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 4877 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 47.40 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 214.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 2 | Angle de renfort en NS | 15 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 42.79 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 120 | Angle d'hélice en Bks | 4.5399 degrés | |



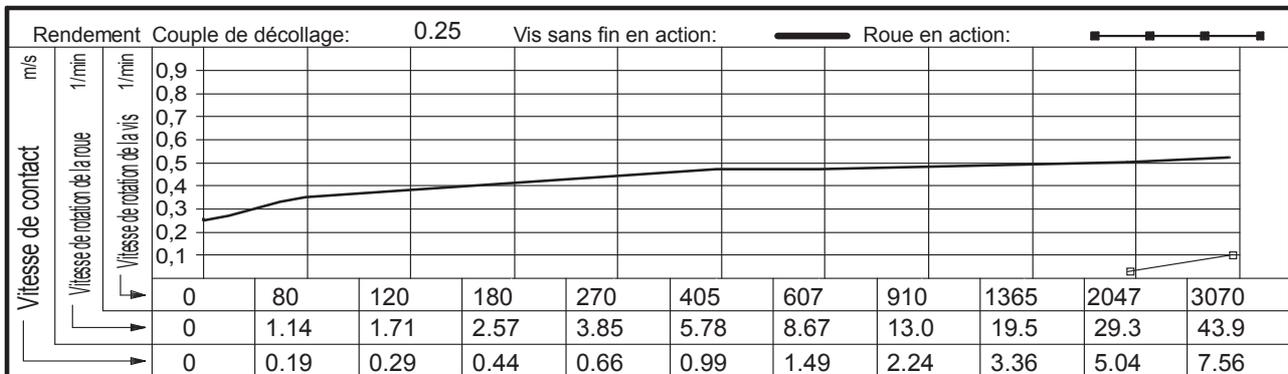
| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|---|
| <p>Ligne R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) <p>Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC</p> | <p>Ligne R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) <p>Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses.</p> | Lubrifiant: Huile de synthèse |
| <p>Ligne R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps</p> | <p>Ligne R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) <p>Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables</p> | |
| <p>Ligne R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC</p> | <p>Zahnradfertigung OTT</p> <p>Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de</p> <p>Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de</p> | |



| | | | | |
|---|------------------|------------------------------|----------------------|---|
| Entraxe | 125.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 4804 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 53.60 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 214.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 1 | Angle de renfort en NS | 20 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 46.95 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 70 | Angle d'hélice en Bks | 3.4559 degrés | |



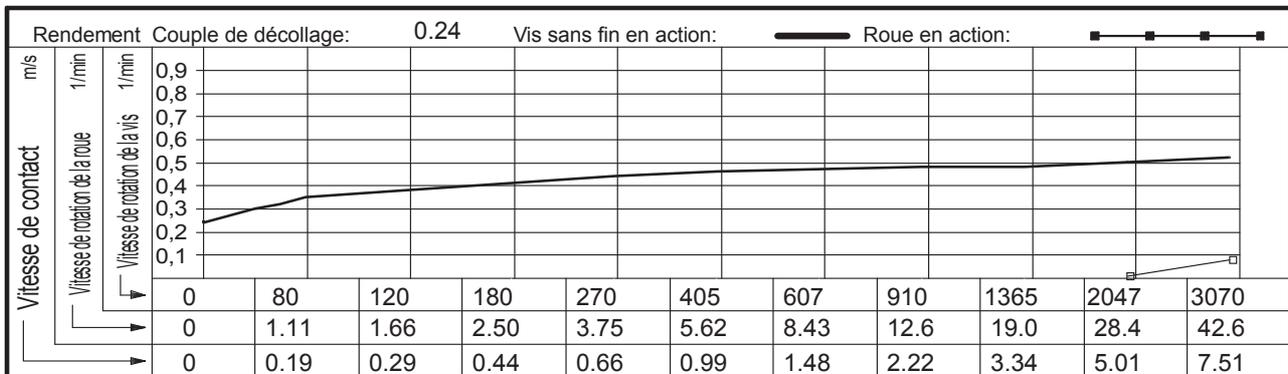
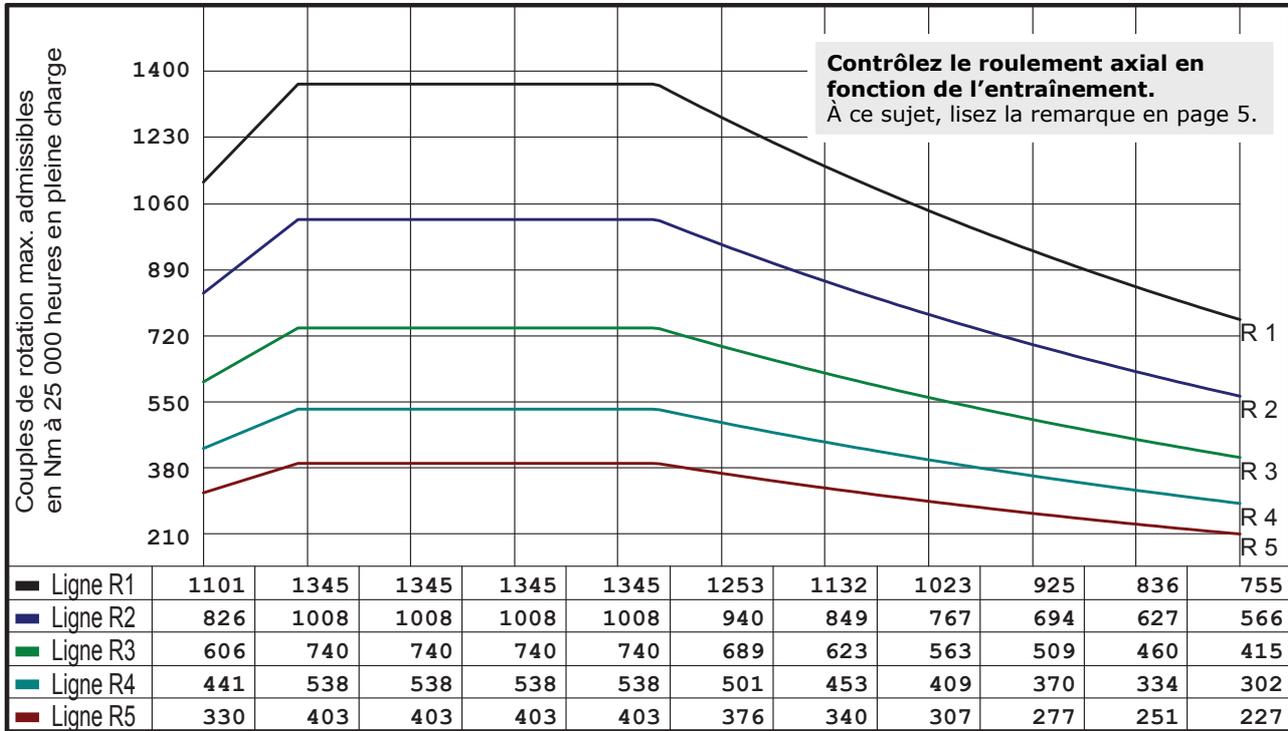
| | | | | | | | | | | | |
|------------|------|------|------|------|------|------|------|------|-----|-----|-----|
| ■ Ligne R1 | 1109 | 1354 | 1354 | 1354 | 1354 | 1253 | 1132 | 1023 | 924 | 835 | 755 |
| ■ Ligne R2 | 832 | 1015 | 1015 | 1015 | 1015 | 940 | 849 | 767 | 693 | 626 | 566 |
| ■ Ligne R3 | 610 | 745 | 745 | 745 | 745 | 689 | 623 | 563 | 508 | 459 | 415 |
| ■ Ligne R4 | 443 | 541 | 541 | 541 | 541 | 501 | 453 | 409 | 370 | 334 | 302 |
| ■ Ligne R5 | 333 | 406 | 406 | 406 | 406 | 376 | 340 | 307 | 277 | 251 | 226 |



| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|----------------------------------|
| <p>Ligne R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) <p>Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC</p> | <p>Ligne R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) <p>Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses.</p> | Lubrifiant: Huile de synthèse |
| <p>Ligne R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps</p> | <p>Ligne R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) <p>Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables</p> | |
| <p>Ligne R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC</p> | <p>Zahnradfertigung OTT</p> <p>Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de</p> | |



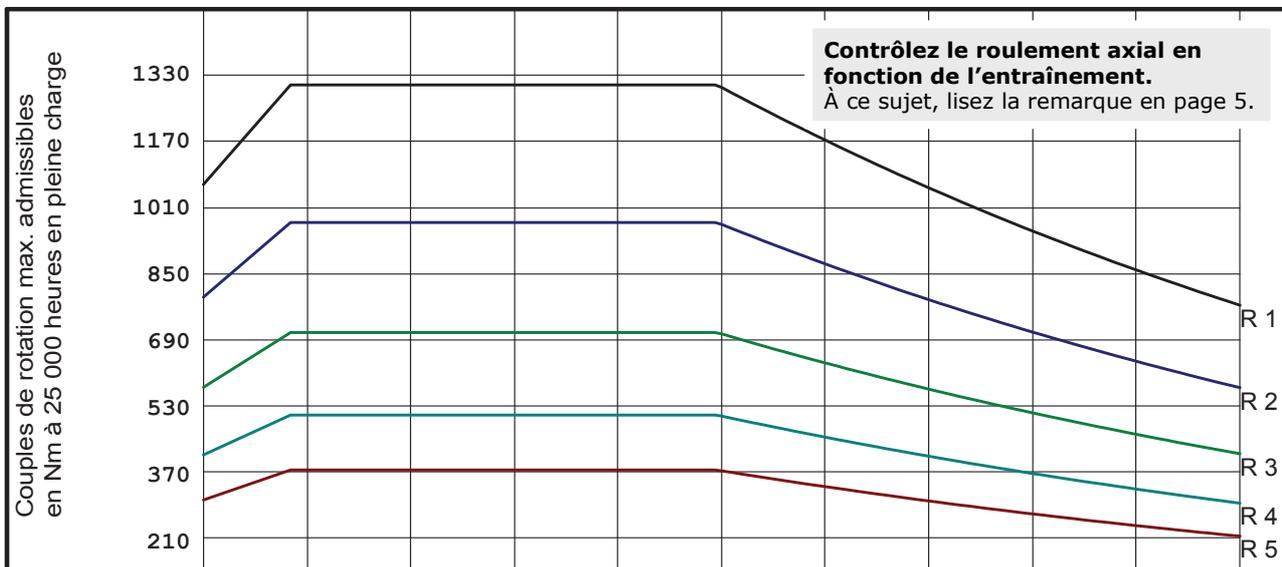
| | | | | |
|---|------------------|------------------------------|----------------------|---|
| Entraxe | 125.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 5741 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 53.20 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 214.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 1 | Angle de renfort en NS | 20 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 46.67 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 72 | Angle d'hélice en Bks | 3.3859 degrés | |



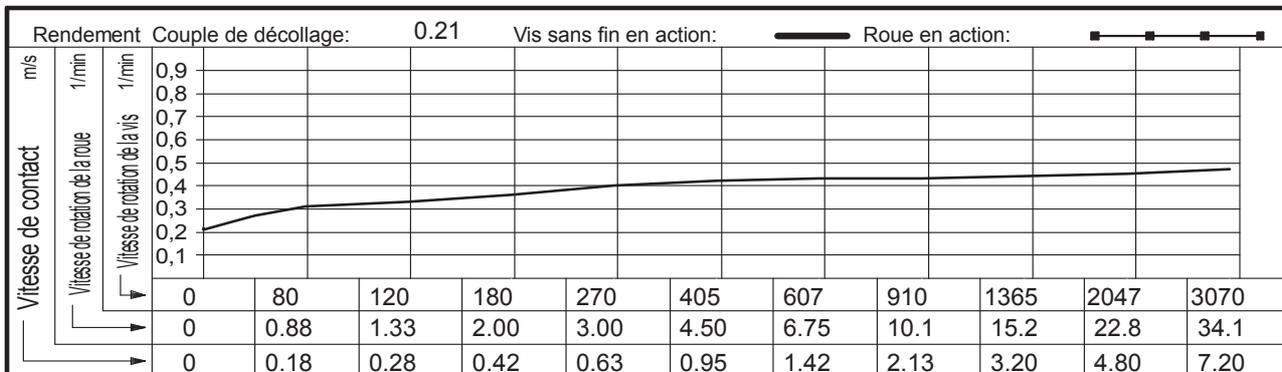
| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|--|
| Ligne R1 a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC | Ligne R4 a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses. | Lubrifiant: Huile de synthèse |
| Ligne R2 a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps | Ligne R5 a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables | |
| Ligne R3 a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC | Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de | |



| | | | | |
|---|------------------|------------------------------|----------------------|---|
| Entraxe | 125.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 4853 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 50.40 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 214.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 1 | Angle de renfort en NS | 20 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 44.78 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 90 | Angle d'hélice en Bks | 2.8585 degrés | |



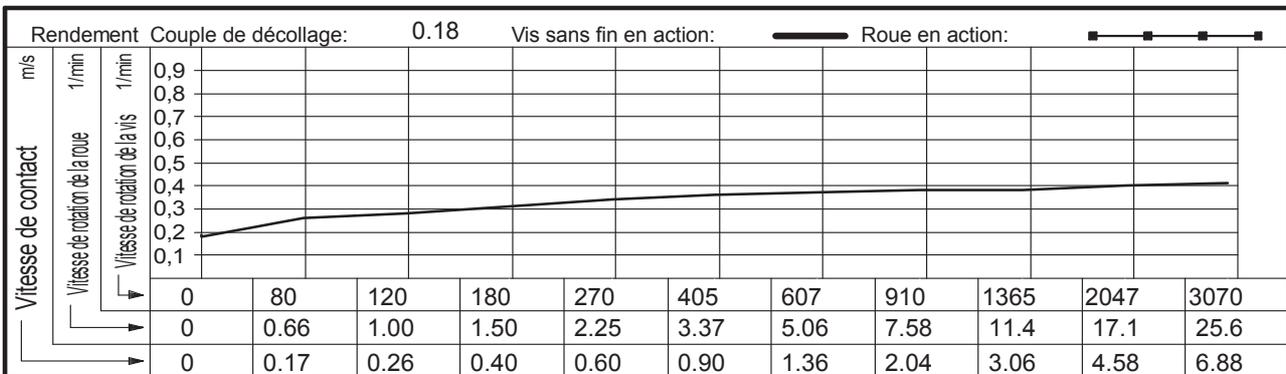
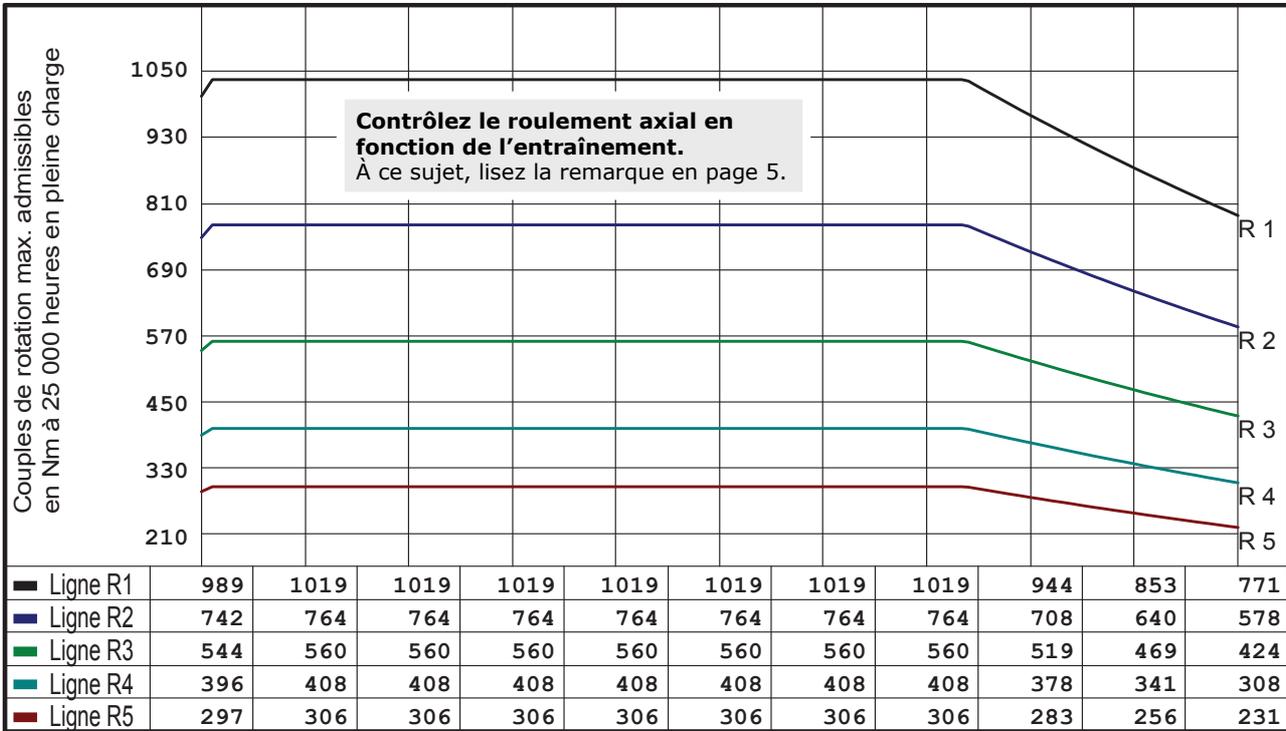
| | | | | | | | | | | | |
|------------|------|------|------|------|------|------|------|------|-----|-----|-----|
| ■ Ligne R1 | 1053 | 1285 | 1285 | 1285 | 1285 | 1285 | 1144 | 1034 | 935 | 845 | 763 |
| ■ Ligne R2 | 790 | 964 | 964 | 964 | 964 | 964 | 858 | 776 | 701 | 633 | 572 |
| ■ Ligne R3 | 579 | 707 | 707 | 707 | 707 | 707 | 629 | 569 | 514 | 464 | 420 |
| ■ Ligne R4 | 421 | 514 | 514 | 514 | 514 | 514 | 458 | 414 | 374 | 338 | 305 |
| ■ Ligne R5 | 316 | 386 | 386 | 386 | 386 | 386 | 343 | 310 | 280 | 253 | 229 |



Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application

| | | |
|--|---|--|
| <p>Ligne R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) <p>Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC</p> | <p>Ligne R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) <p>Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses.</p> | Lubrifiant: Huile de synthèse |
| <p>Ligne R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps</p> | <p>Ligne R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) <p>Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables</p> | |
| <p>Ligne R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC</p> | <p style="text-align: center;">Zahnradfertigung OTT</p> <p>Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de</p> | |

| | | | | |
|---|------------------|------------------------------|----------------------|---|
| Entraxe | 125.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 4861 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 47.40 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 214.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 1 | Angle de renfort en NS | 15 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 42.79 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 120 | Angle d'hélice en Bks | 2.2733 degrés | |



| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|--|
| Ligne R1 a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC | Ligne R4 a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses. | Lubrifiant: Huile de synthèse |
| Ligne R2 a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps | Ligne R5 a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables | |
| Ligne R3 a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC | | |

Zahnradfertigung OTT

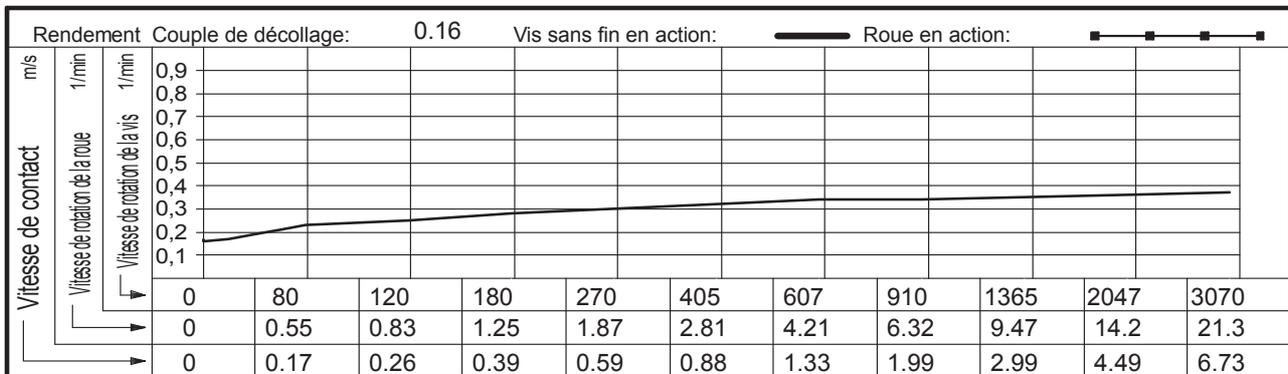
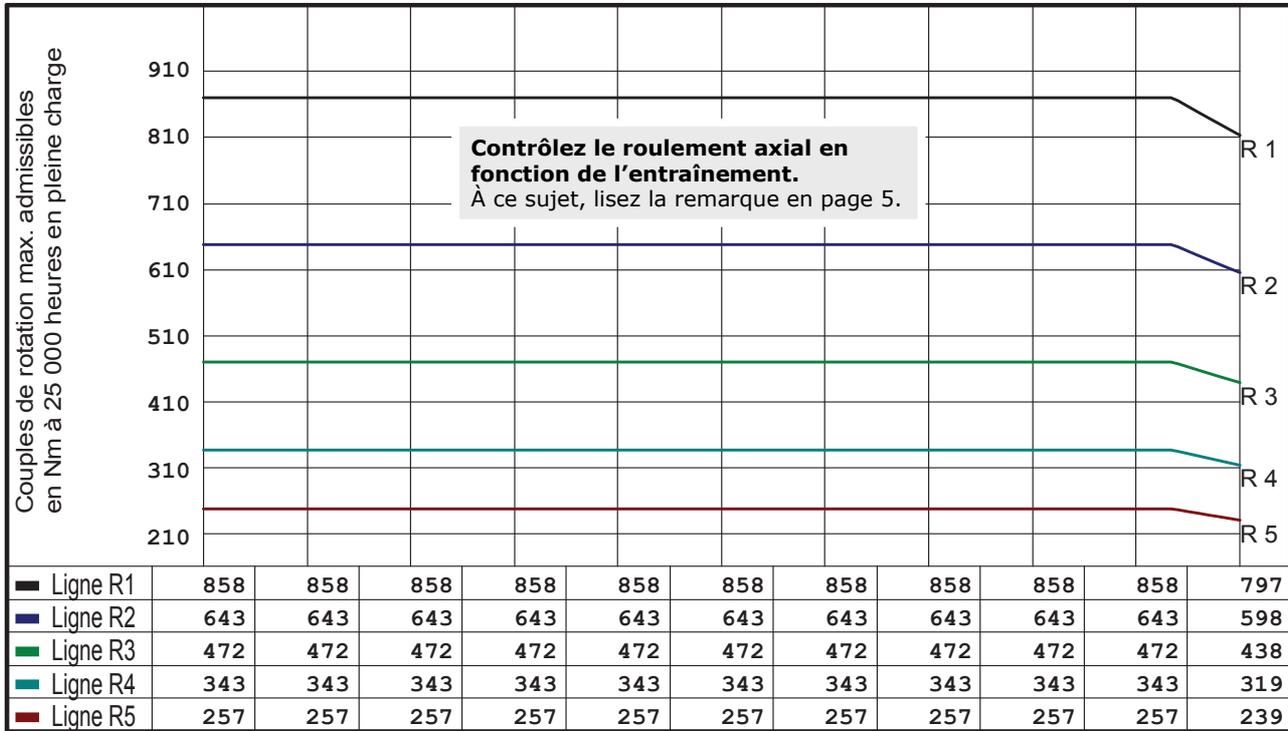
Blöhsteinstraße 20
D-72411 Bodelshausen
www.zahnrad-ott.de

Tel. 07471 - 705 0
Fax. 07471 - 705 39
Email. Info@zahnrad-ott.de





| | | | | |
|---|------------------|------------------------------|----------------------|---|
| Entraxe | 125.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 46.00 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 214.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 1 | Angle de renfort en NS | 16 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 41.90 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 144 | Angle d'hélice en Bks | 1.9465 degrés | |
| | | | | Roue et vis sans fin OTT |
| | | | | N° OTT : 4846 SSR |

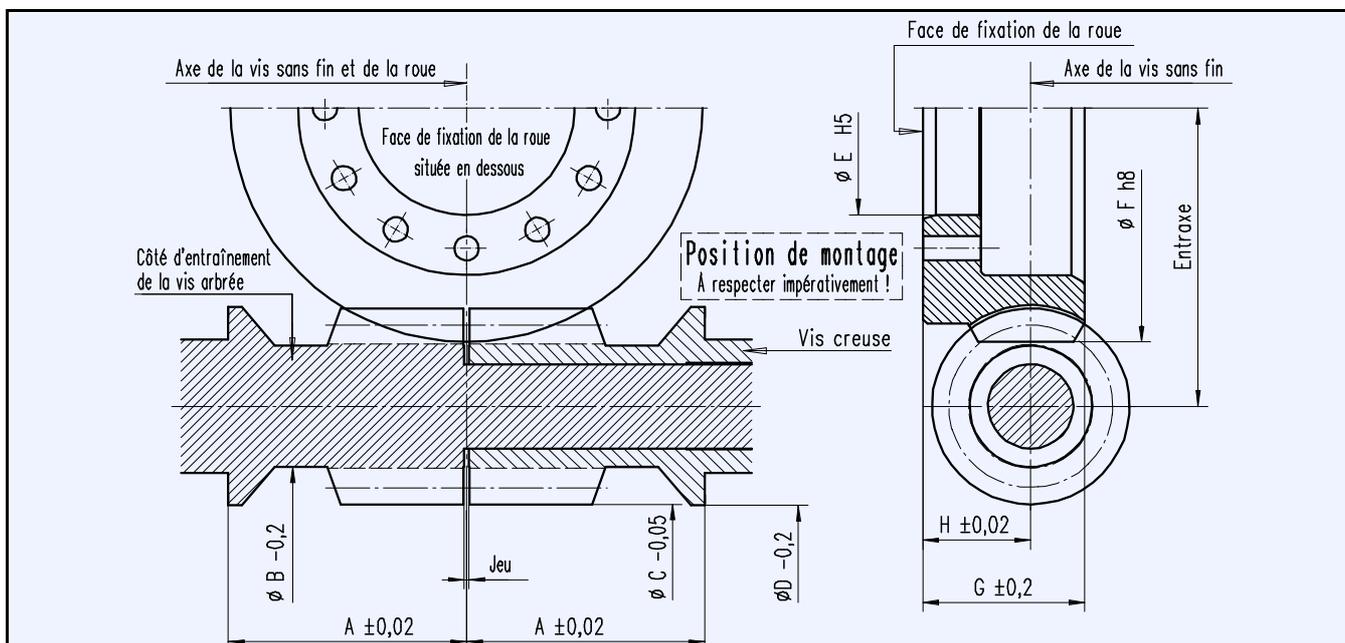


| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|--|
| <p>Ligne R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) <p>Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC</p> | <p>Ligne R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) <p>Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses.</p> | <p>Lubrifiant: Huile de synthèse</p> |
| <p>Ligne R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps</p> | <p>Ligne R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) <p>Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables</p> | |
| <p>Ligne R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC</p> | <p style="font-size: 24px; font-weight: bold; color: blue;">Zahnradfertigung OTT</p> <p>Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de</p> | |



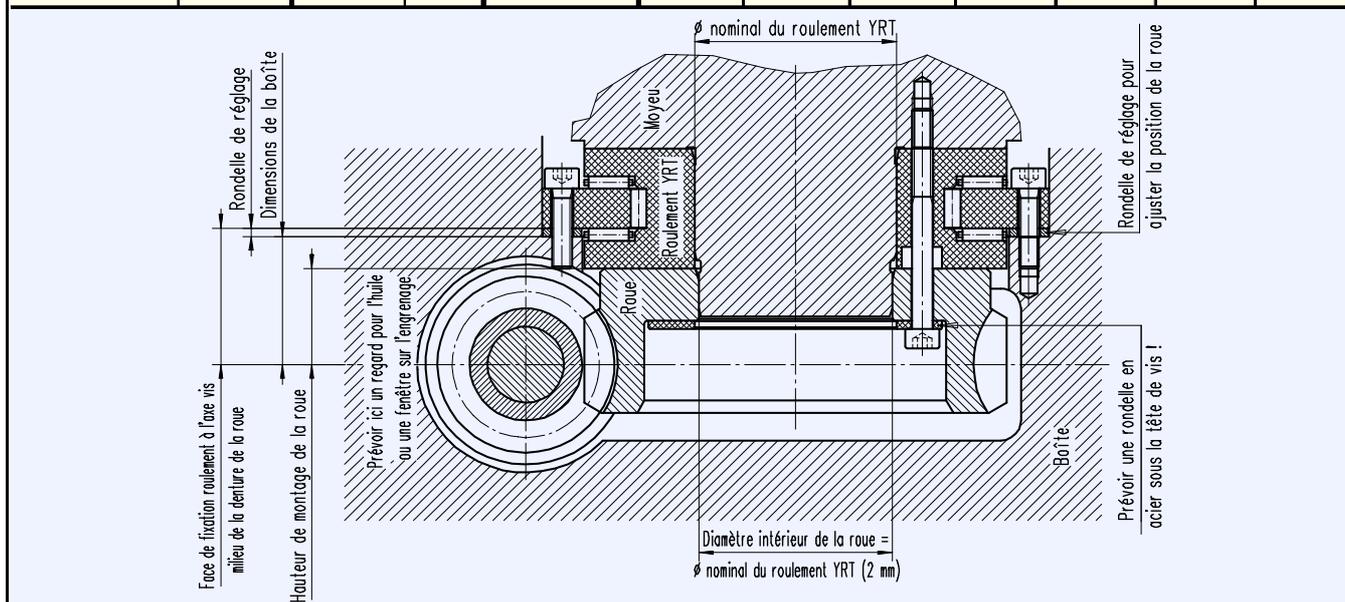
Engrenage à roue et vis sans fin OTT avec entraxe de 145 mm

Dimensions principales



| N° d'engrenage OTT | Rapport | | Vis sans fin | | | | Roulement YRT | Roue | | | |
|--------------------|---------------------|--------------------|--------------|---------------------------------|-------------------|-------------|---------------|---------------|--------------------|-----------|-----------|
| | Nombre de filets Z1 | Nombre de dents Z2 | Longueur A | ø de la rainure de dégagement B | ø extérieur vis C | ø boitard D | | ø intérieur E | ø extérieur roue F | Largeur G | Hauteur H |
| 5834 SSR | 2 | 89 | 79 | 44,1 | 62,0 | 67,6 | 180 | 178 | 244 | 58 | 38 |
| 5722 SSR | 2 | 91 | | 44,2 | 62,0 | | | | | | |
| 4875 SSR | 2 | 120 | | 44,6 | 59,0 | | | | | | |
| 2788 SSR | 1 | 72 | | 43,7 | 65,6 | | | | | | |
| 5721 SSR | 1 | 90 | | 44,2 | 62,0 | | | | | | |
| 4815 SSR | 1 | 120 | | 44,6 | 59,0 | | | | | | |
| 4821 SSR | 1 | 144 | | 44,8 | 57,6 | | | | | | |
| 4842 SSR | 1 | 180 | | 45 | 55,8 | | | | | | |

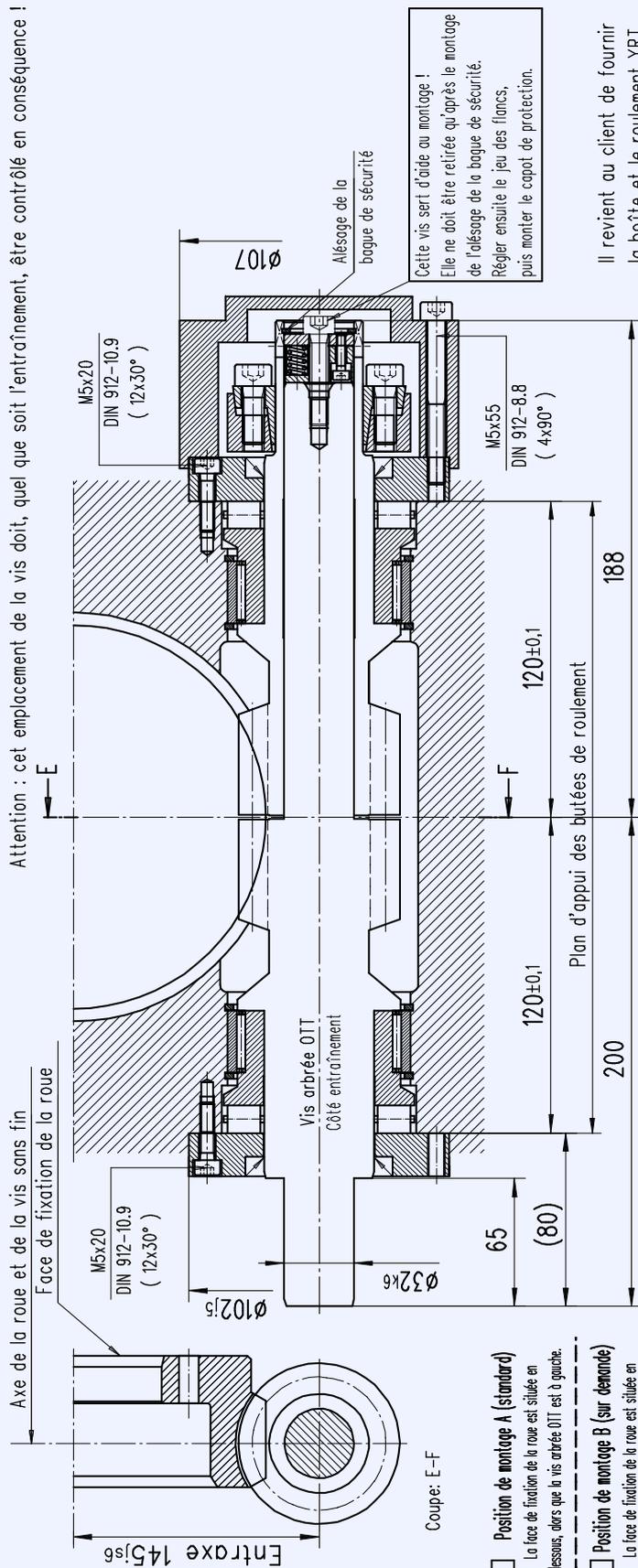
A ce sujet, lisez les remarques en page 5.





Emplacement de la vis

Emplacement de la vis pour un entraxe de 145 mm

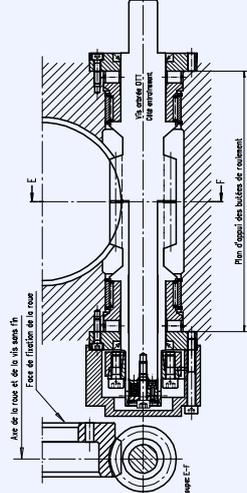


Il revient au client de fournir la boîte et le roulement YRT.

Attention : cet emplacement de la vis doit, quel que soit l'entraînement, être contrôlé en conséquence !

- Position de montage A (standard)**
 La face de fixation de la roue est située en dessous, alors que la vis arbrée OTT est à gauche.
- Position de montage B (sur demande)**
 La face de fixation de la roue est située en dessous, alors que la vis arbrée OTT est à droite.

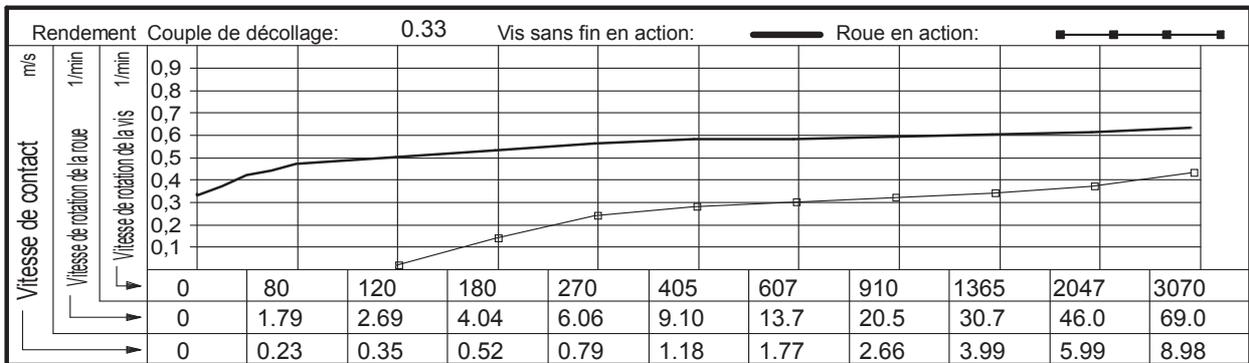
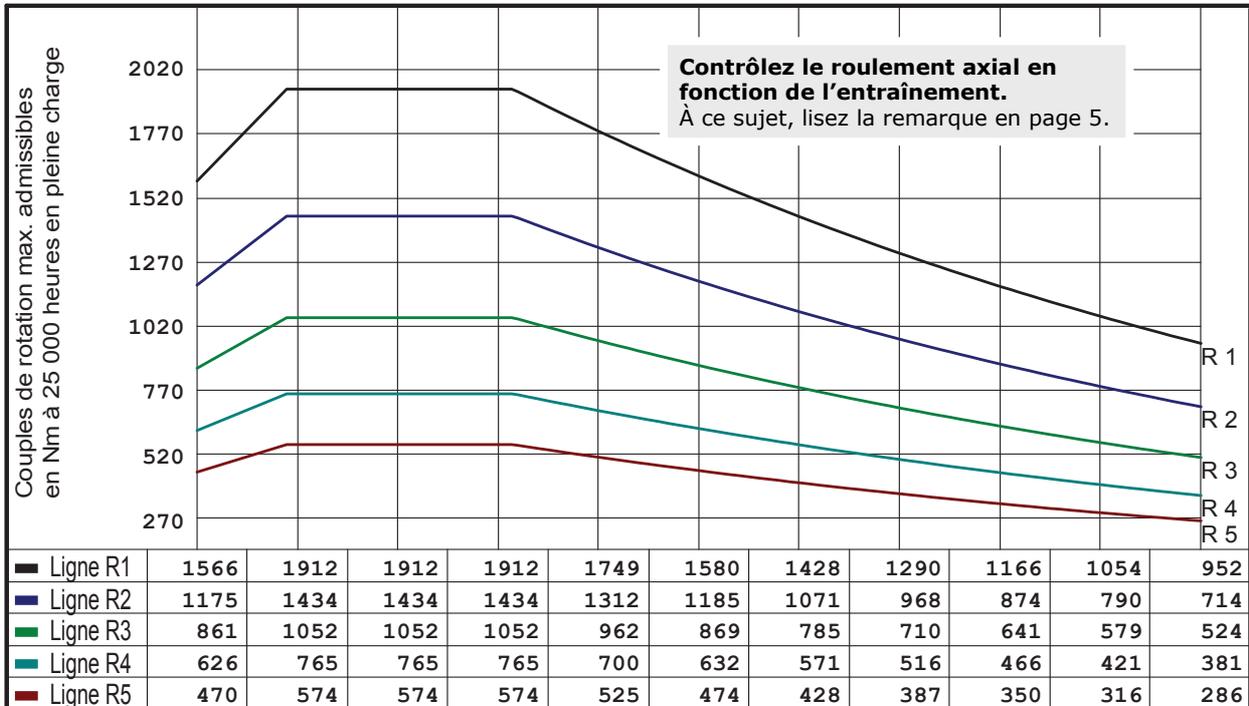
| Roue et vis sans fin OTT | | | Éléments de palier par engrenage | | | |
|-----------------------------------|--------------|--------------|----------------------------------|------|------------------------------|-----------------|
| N° OTT | Roue à vis | Vis arbrée | Vis creuse | P.c. | Désignation | Type/n° de plan |
| <input type="checkbox"/> 5834 SSR | T00449-G-RAO | T00321-G-SSC | T00322-G-HSC | 2 | Roulement axial à galets | K812 09 TV |
| <input type="checkbox"/> 5722 SSR | T00450-G-RAO | T00323-G-SSC | T00324-G-HSC | 2 | Roulement radial à aiguilles | RNAO 60x78x20 |
| <input type="checkbox"/> 4875 SSR | T00451-G-RAO | T00325-G-SSC | T00326-G-HSC | 2 | Bague d'étanchéité | 45x60x7 |
| <input type="checkbox"/> 2788 SSR | T00452-G-RAO | T00327-G-SSC | T00328-G-HSC | 1 | Frette de serrage | HSD 44-22 |
| <input type="checkbox"/> 5721 SSR | T00453-G-RAO | T00329-G-SSC | T00330-G-HSC | 4 | Circlips | SB 78 |
| <input type="checkbox"/> 4815 SSR | T00454-G-RAO | T00331-G-SSC | T00332-G-HSC | 24 | Vis cylindrique DIN 912 | M5x20 - 10.9 |
| <input type="checkbox"/> 4821 SSR | T00455-G-RAO | T00333-G-SSC | T00334-G-HSC | 4 | Vis cylindrique DIN 912 | M5x55 - 8.8 |
| <input type="checkbox"/> 4842 SSR | T00456-G-RAO | T00335-G-SSC | T00336-G-HSC | 1 | Vis cylindrique DIN 912 | M6x30 - 8.8 |
| | | | | 1 | Bague de sécurité DIN 472 | 34 |
| | | | | 2 | Douille de roulement | T00222-G-LHÜ |
| <input type="checkbox"/> DEMANDE | Date: | Nom: | | 2 | Rondelle du roulement axial | T00234-G-LDX |
| <input type="checkbox"/> COMMANDE | | | | 1 | Capot de protection | T00217-G-ADH |
| | | | | 1 | Patin de précharge | B00010-G-DST |



- Commande deroue et vis sans fin OTT
- Couple avec éléments de montage des roulements de vis, sans roulements
 - Couple avec éléments de montage des roulements de vis et roulements

Seuils de fonctionnement caractéristiques

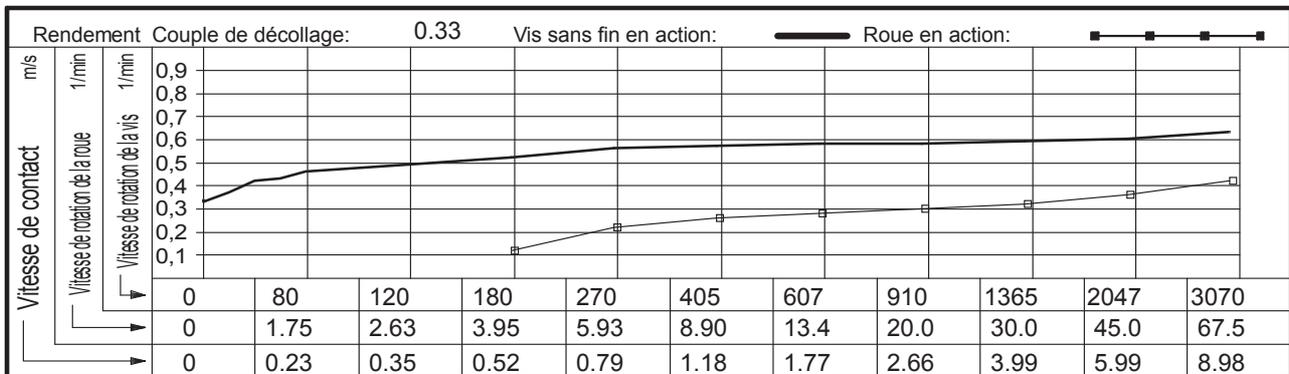
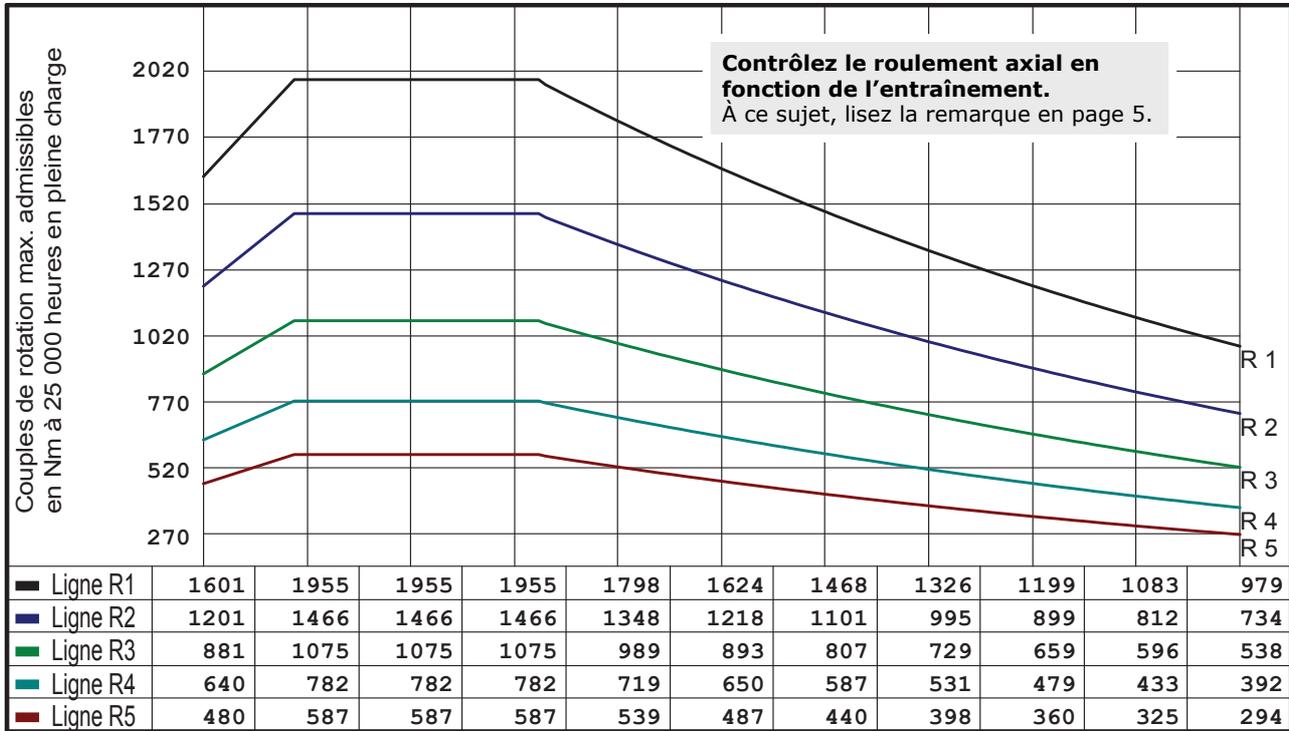
| | | | | |
|---|------------------|------------------------------|----------------------|---|
| Entraxe | 145.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 5834 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 62.00 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 244.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 2 | Angle de renfort en NS | 20 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 55.67 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 89 | Angle d'hélice en Bks | 5.3020 degrés | |



| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|--|--|
| <p>Ligne R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) <p>Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC</p> | <p>Ligne R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) <p>Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses.</p> | Lubrifiant: Huile de synthèse |
| <p>Ligne R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps</p> | <p>Ligne R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) <p>Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions de coupe relativement favorables.</p> | |
| <p>Ligne R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC</p> | <p>Zahnradfertigung OTT</p> <p>Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. info@zahnrad-ott.de</p> | |



| | | | | |
|---|-----------|------------------------------|---------------|---|
| Entraxe | 145.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 5722 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 62.00 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 244.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 2 | Angle de renfort en NS | 20 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 55.70 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 91 | Angle d'hélice en Bks | 5.1824 degrés | |



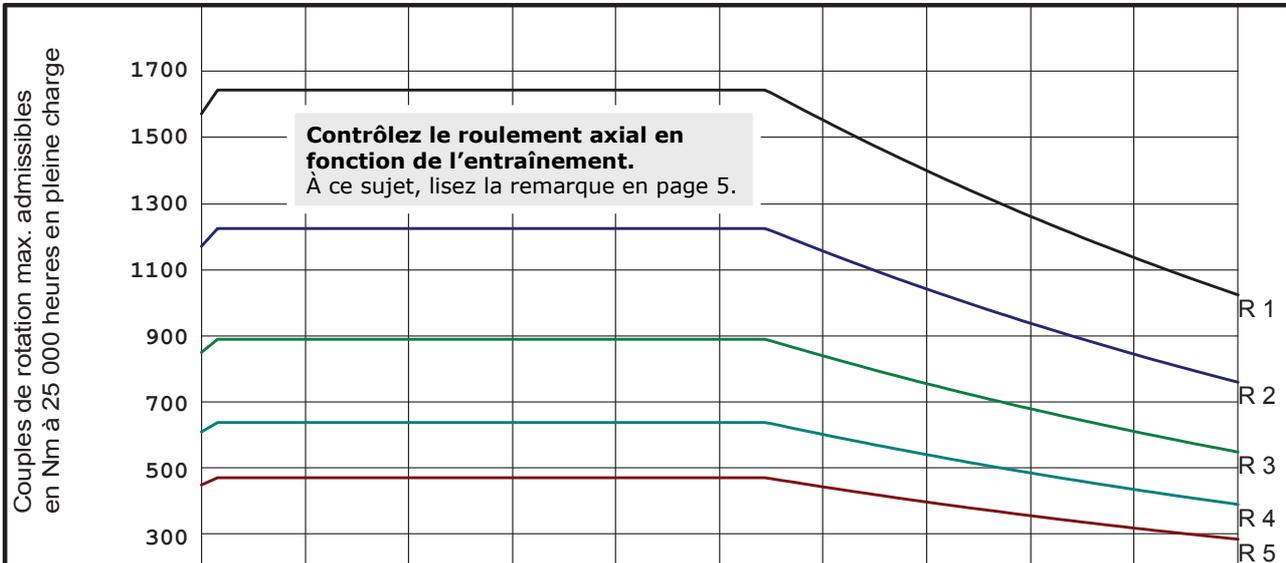
| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|--|
| <p>Ligne R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) <p>Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC</p> | <p>Ligne R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) <p>Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses.</p> | <p>Lubrifiant: Huile de synthèse</p> |
| <p>Ligne R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps</p> | <p>Ligne R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) <p>Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables</p> | |
| <p>Ligne R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC</p> | | |

Zahnradfertigung OTT

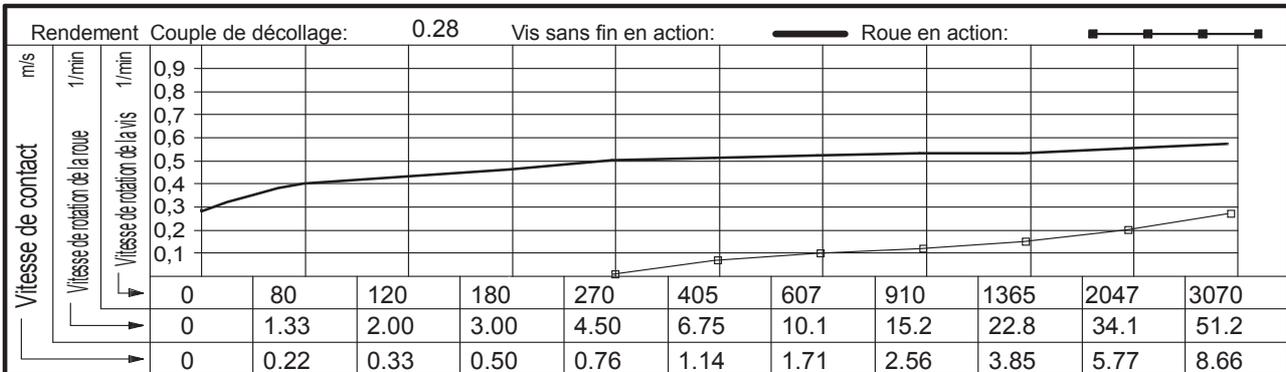
Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0
 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39
 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de



| | | | | |
|---|------------------|------------------------------|----------------------|---|
| Entraxe | 145.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 4875 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 59.00 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 244.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 2 | Angle de renfort en NS | 15 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 53.74 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 120 | Angle d'hélice en Bks | 4.1226 degrés | |



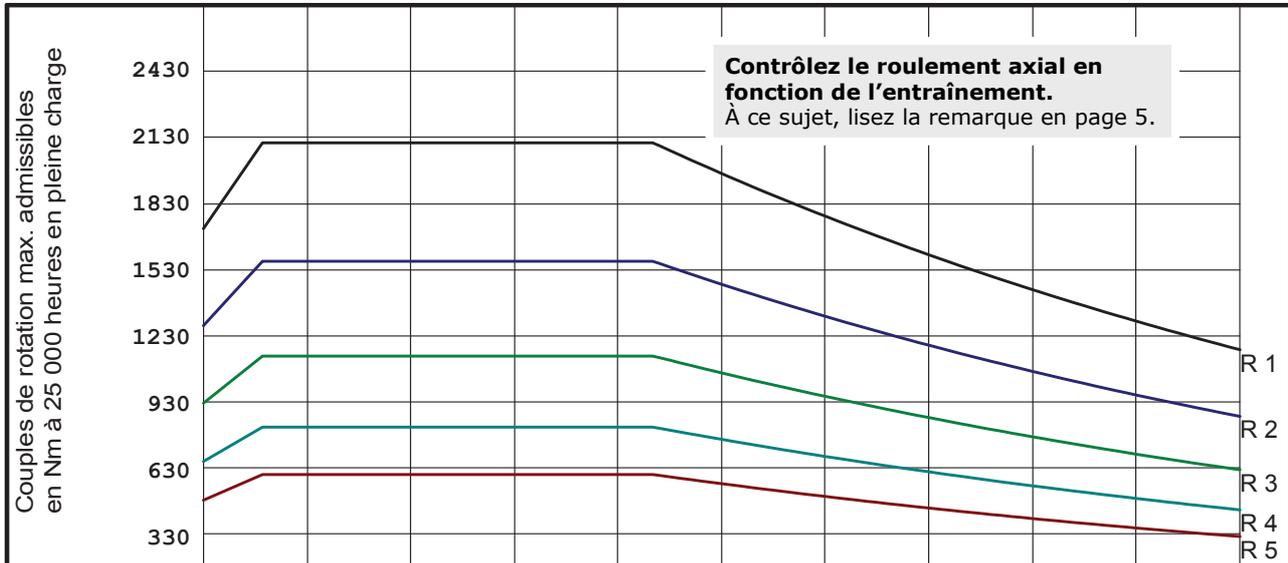
| | | | | | | | | | | | |
|------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| ■ Ligne R1 | 1548 | 1618 | 1618 | 1618 | 1618 | 1618 | 1521 | 1374 | 1242 | 1122 | 1014 |
| ■ Ligne R2 | 1161 | 1213 | 1213 | 1213 | 1213 | 1213 | 1140 | 1031 | 931 | 842 | 761 |
| ■ Ligne R3 | 851 | 890 | 890 | 890 | 890 | 890 | 836 | 756 | 683 | 617 | 558 |
| ■ Ligne R4 | 619 | 647 | 647 | 647 | 647 | 647 | 608 | 550 | 497 | 449 | 406 |
| ■ Ligne R5 | 464 | 485 | 485 | 485 | 485 | 485 | 456 | 412 | 373 | 337 | 304 |



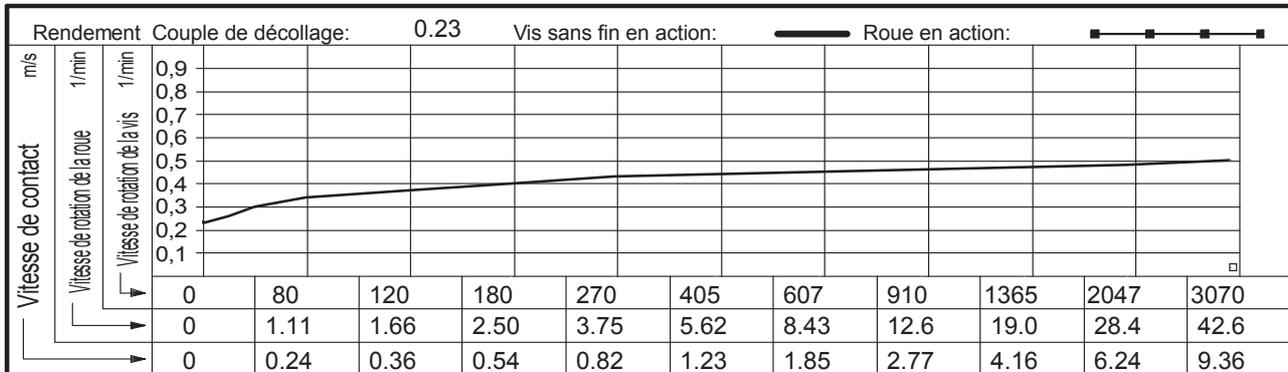
| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|--|
| <p>Ligne R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) <p>Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC</p> | <p>Ligne R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) <p>Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses.</p> | Lubrifiant: Huile de synthèse |
| <p>Ligne R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps</p> | <p>Ligne R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) <p>Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables</p> | |
| <p>Ligne R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC</p> | <p>Zahnradfertigung OTT</p> <p>Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de</p> <p>Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de</p> | |



| | | | | |
|---|------------------|------------------------------|----------------------|---|
| Entraxe | 145.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 2788 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 65.60 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 244.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 1 | Angle de renfort en NS | 20 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 58.17 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 72 | Angle d'hélice en Bks | 3.0985 degrés | |



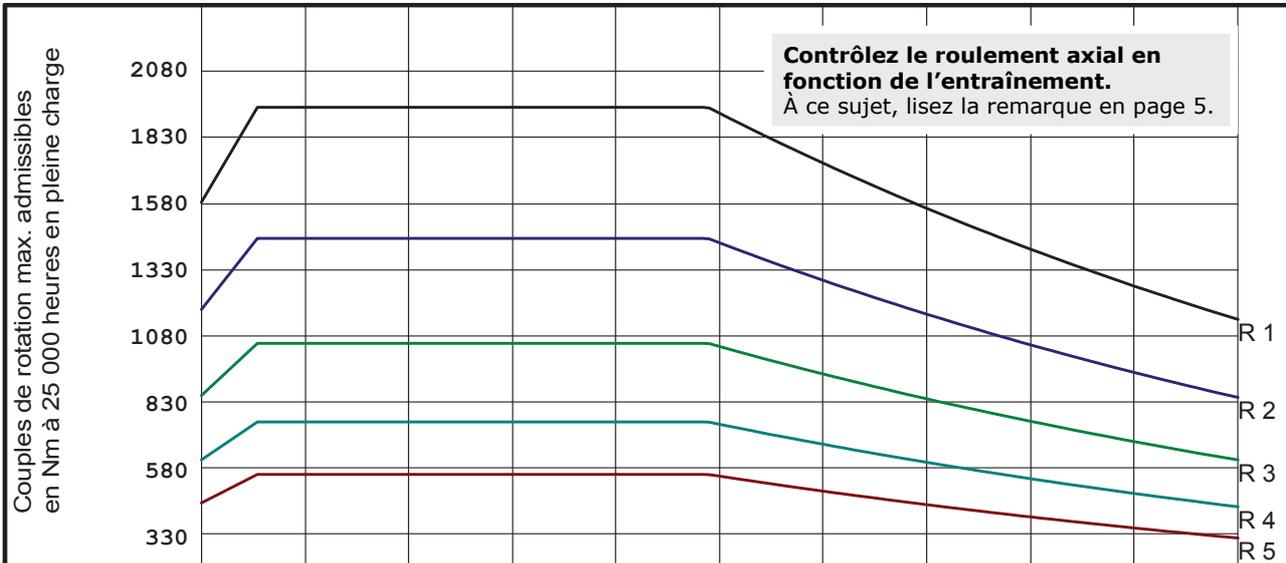
| | | | | | | | | | | | |
|------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| ■ Ligne R1 | 1699 | 2075 | 2075 | 2075 | 2075 | 1934 | 1747 | 1579 | 1427 | 1289 | 1165 |
| ■ Ligne R2 | 1275 | 1556 | 1556 | 1556 | 1556 | 1450 | 1311 | 1184 | 1070 | 967 | 874 |
| ■ Ligne R3 | 935 | 1141 | 1141 | 1141 | 1141 | 1064 | 961 | 869 | 785 | 709 | 641 |
| ■ Ligne R4 | 680 | 830 | 830 | 830 | 830 | 774 | 699 | 632 | 571 | 516 | 466 |
| ■ Ligne R5 | 510 | 623 | 623 | 623 | 623 | 580 | 524 | 474 | 428 | 387 | 350 |



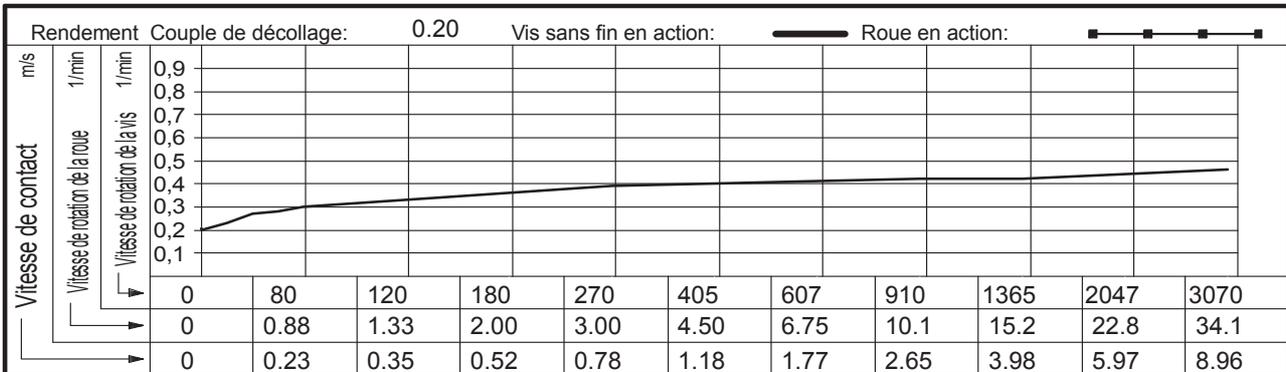
| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|--|
| <p>Ligne R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) <p>Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC</p> | <p>Ligne R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) <p>Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses.</p> | Lubrifiant: Huile de synthèse |
| <p>Ligne R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps</p> | <p>Ligne R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) <p>Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables</p> | |
| <p>Ligne R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC</p> | <p style="text-align: center;">Zahnradfertigung OTT</p> <p>Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de</p> | |



| | | | | |
|---|------------------|------------------------------|----------------------|---|
| Entraxe | 145.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 5721 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 62.00 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 244.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 1 | Angle de renfort en NS | 20 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 55.69 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 90 | Angle d'hélice en Bks | 2.6260 degrés | |



| | | | | | | | | | | | |
|------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| ■ Ligne R1 | 1567 | 1914 | 1914 | 1914 | 1914 | 1885 | 1704 | 1540 | 1392 | 1257 | 1136 |
| ■ Ligne R2 | 1176 | 1435 | 1435 | 1435 | 1435 | 1414 | 1278 | 1155 | 1044 | 943 | 852 |
| ■ Ligne R3 | 862 | 1053 | 1053 | 1053 | 1053 | 1037 | 937 | 847 | 765 | 692 | 625 |
| ■ Ligne R4 | 627 | 766 | 766 | 766 | 766 | 754 | 681 | 616 | 557 | 503 | 455 |
| ■ Ligne R5 | 470 | 574 | 574 | 574 | 574 | 566 | 511 | 462 | 417 | 377 | 341 |



| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|--|
| <p>Ligne R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) <p>Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC</p> | <p>Ligne R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) <p>Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses.</p> | Lubrifiant: Huile de synthèse |
| <p>Ligne R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps</p> | <p>Ligne R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) <p>Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables</p> | |
| <p>Ligne R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC</p> | | |

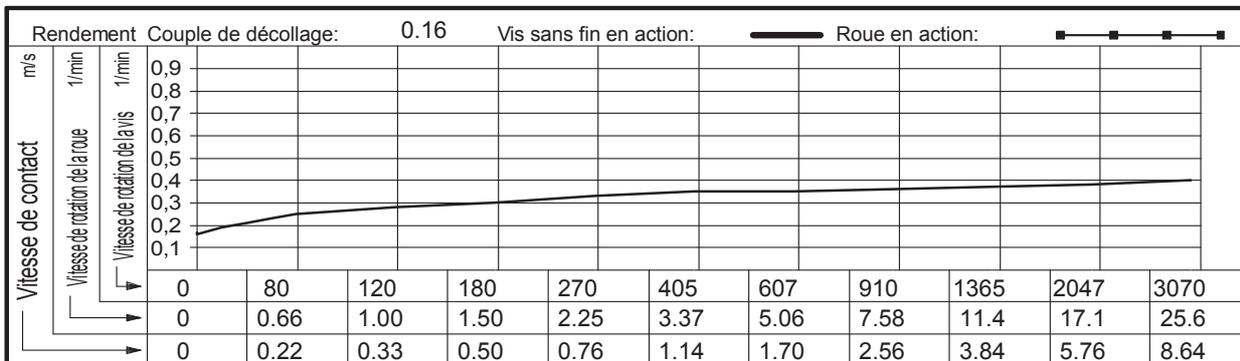
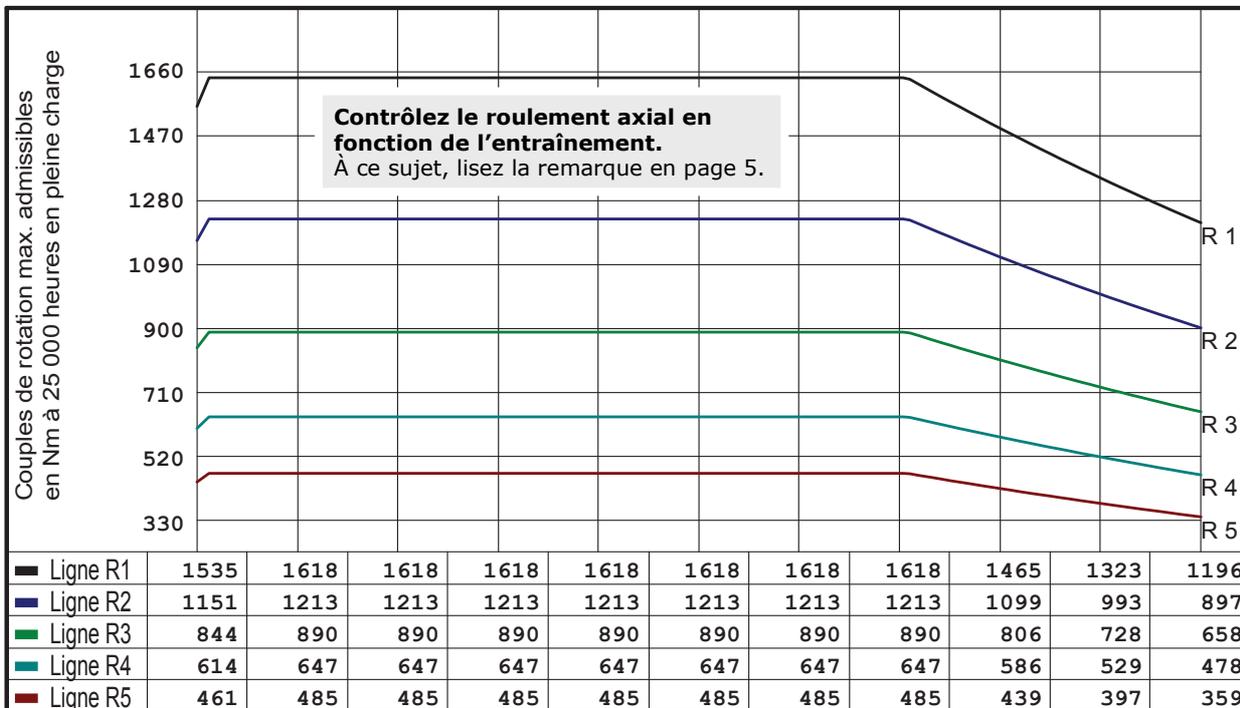
Zahnradfertigung OTT

Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0
D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39
www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de



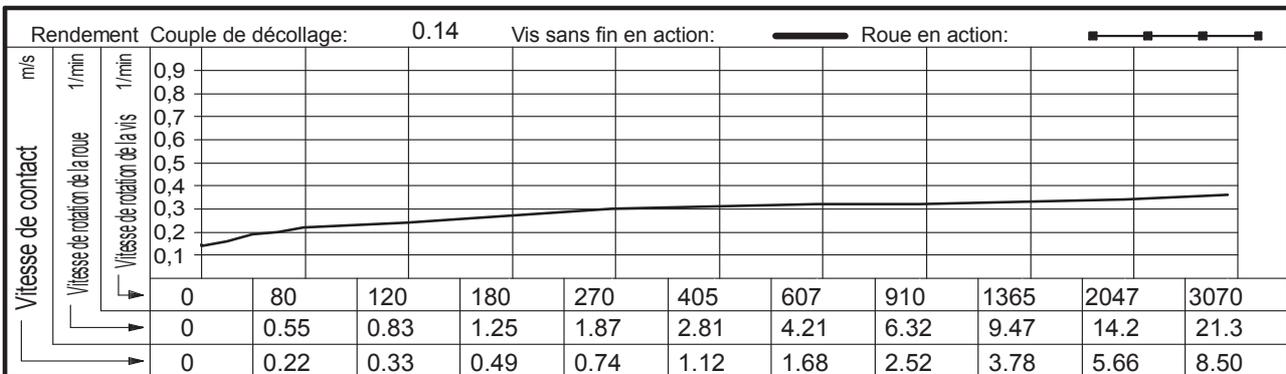
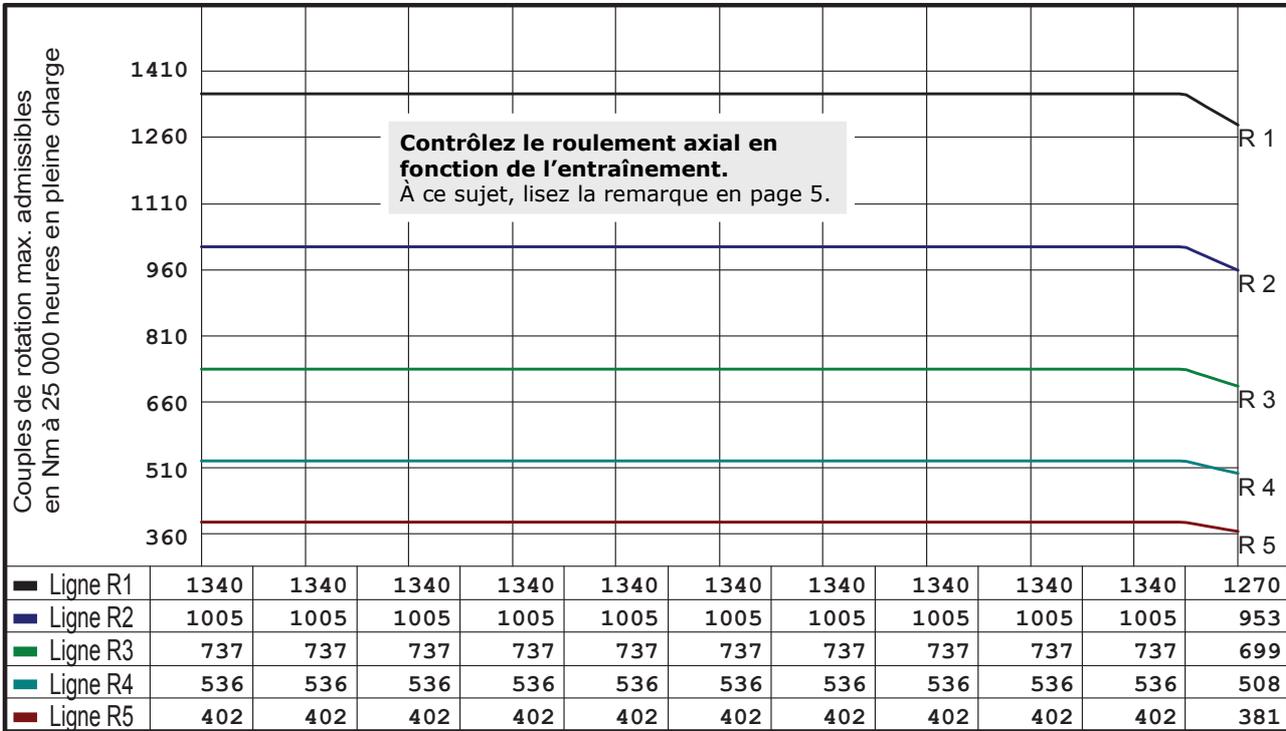


| | | | | |
|---|-----------|------------------------------|---------------|---|
| Entraxe | 145.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 4815 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 59.00 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 244.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 1 | Angle de renfort en NS | 15 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 53.75 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 120 | Angle d'hélice en Bks | 2.0638 degrés | |



| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|----------------------------------|
| <p>■ Ligne R1</p> <p>a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes)</p> <p>Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC</p> | <p>■ Ligne R4</p> <p>a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes)</p> <p>Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses.</p> | Lubrifiant: Huile de synthèse |
| <p>■ Ligne R2</p> <p>a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes)</p> <p>Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps</p> | <p>■ Ligne R5</p> <p>a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes)</p> <p>Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables</p> | |
| <p>■ Ligne R3</p> <p>a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes)</p> <p>Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC</p> | <p>Zahnradfertigung OTT</p> <p>Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de</p> <p>Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de</p> | |

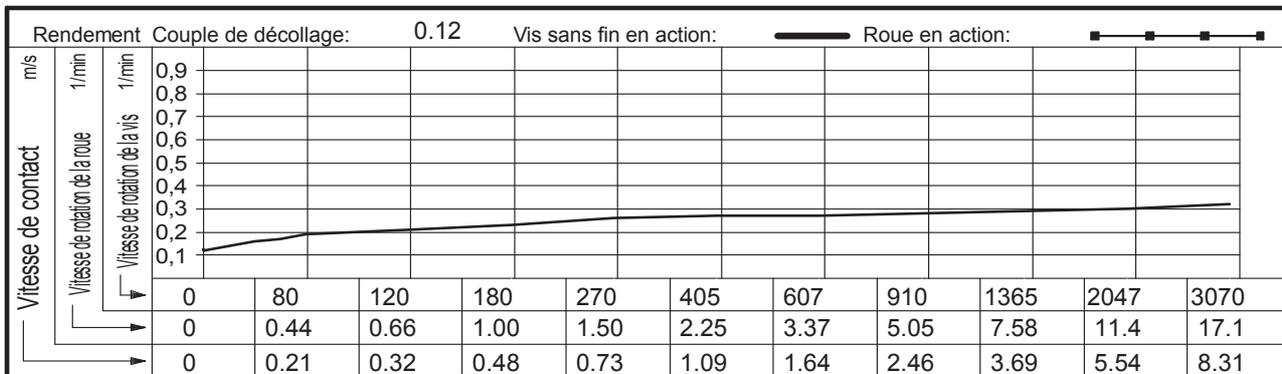
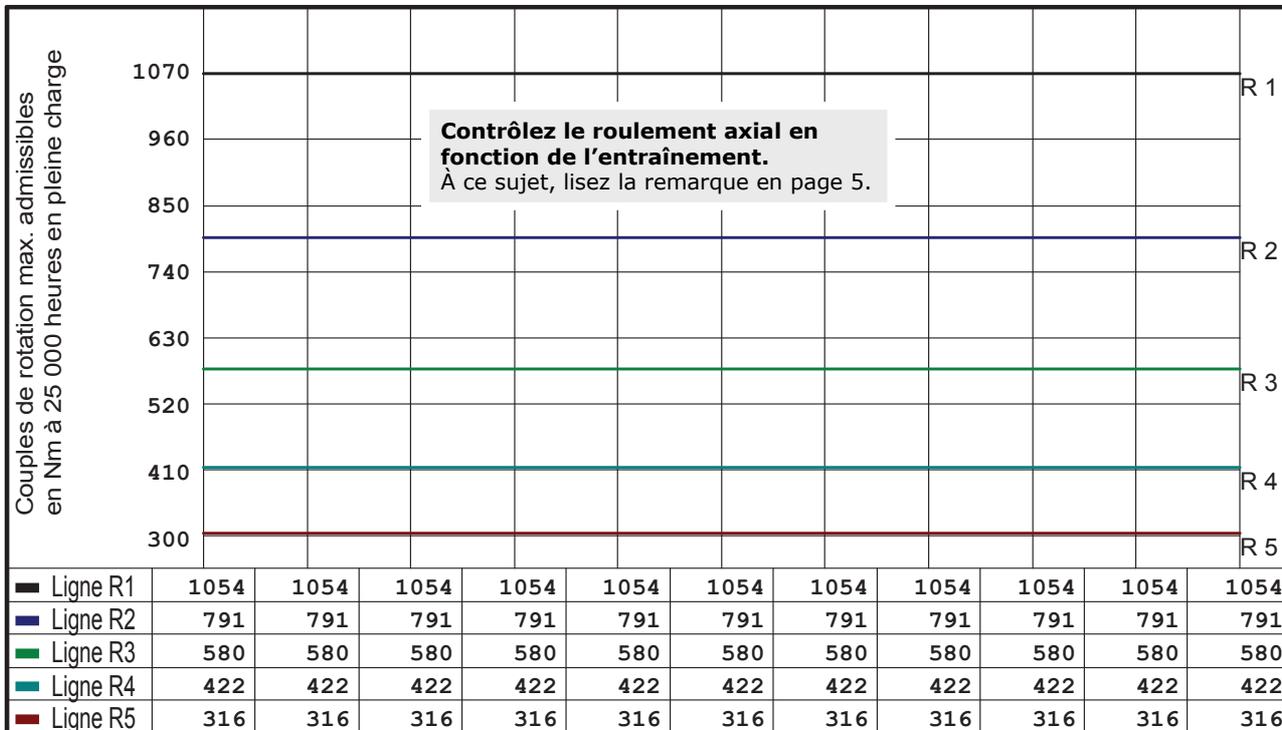
| | | | | |
|---|------------------|------------------------------|----------------------|--|
| Entraxe | 145.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 4821 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 57.60 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 244.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 1 | Angle de renfort en NS | 15 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 52.87 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 144 | Angle d'hélice en Bks | 1.7572 degrés | |



| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|--|
| Ligne R1 a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC | Ligne R4 a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses. | Lubrifiant: Huile de synthèse |
| Ligne R2 a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps | Ligne R5 a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables | |
| Ligne R3 a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC | <div style="text-align: center;"> Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de </div> | |



| | | | | |
|---|-----------|------------------------------|---------------|---|
| Entraxe | 145.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 4842 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 55.80 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 244.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 1 | Angle de renfort en NS | 15 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 51.72 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 180 | Angle d'hélice en Bks | 1.4469 degrés | |

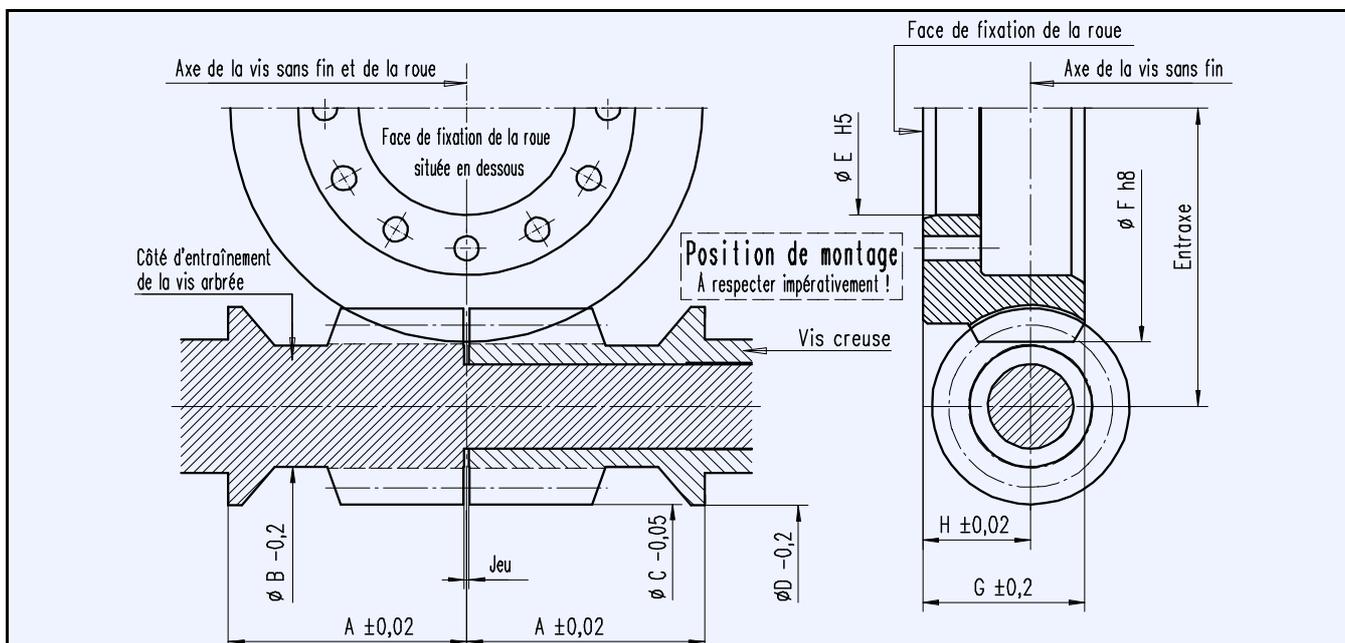


| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|----------------------------------|
| <p>Ligne R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) <p>Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC</p> | <p>Ligne R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) <p>Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses.</p> | Lubrifiant: Huile de synthèse |
| <p>Ligne R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps</p> | <p>Ligne R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) <p>Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables</p> | |
| <p>Ligne R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC</p> | <p>Zahnradfertigung OTT</p> <p>Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de</p> | |



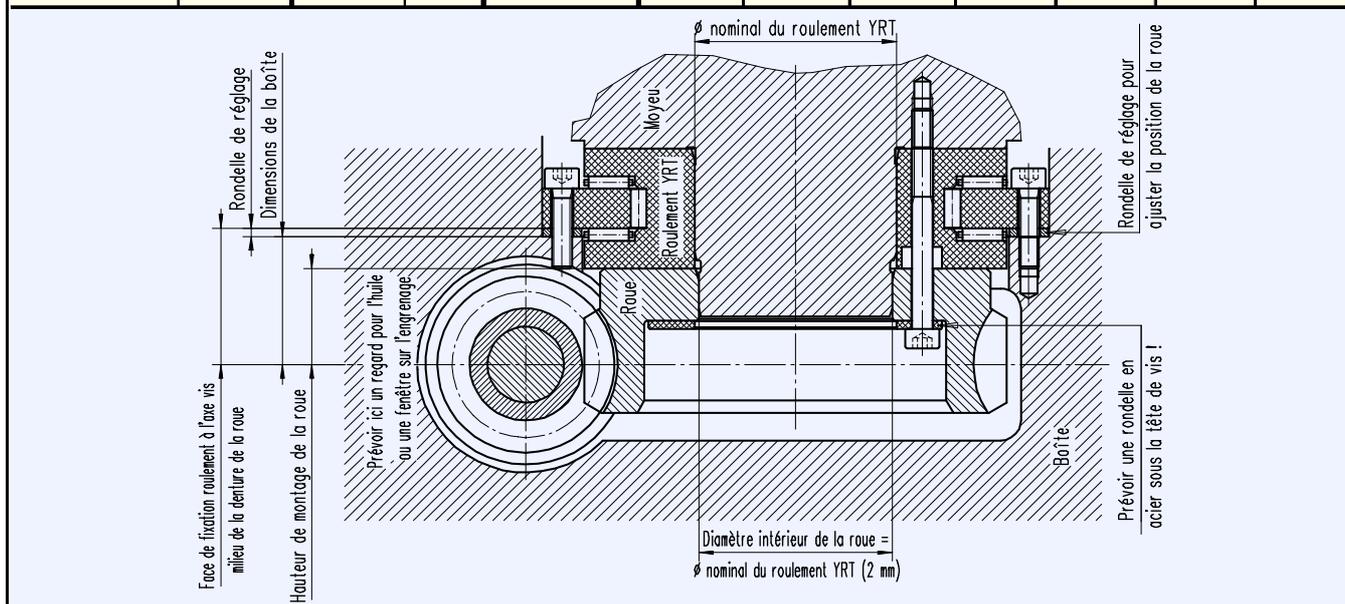
Engrenage à roue et vis sans fin OTT avec entraxe de 165 mm

Dimensions principales

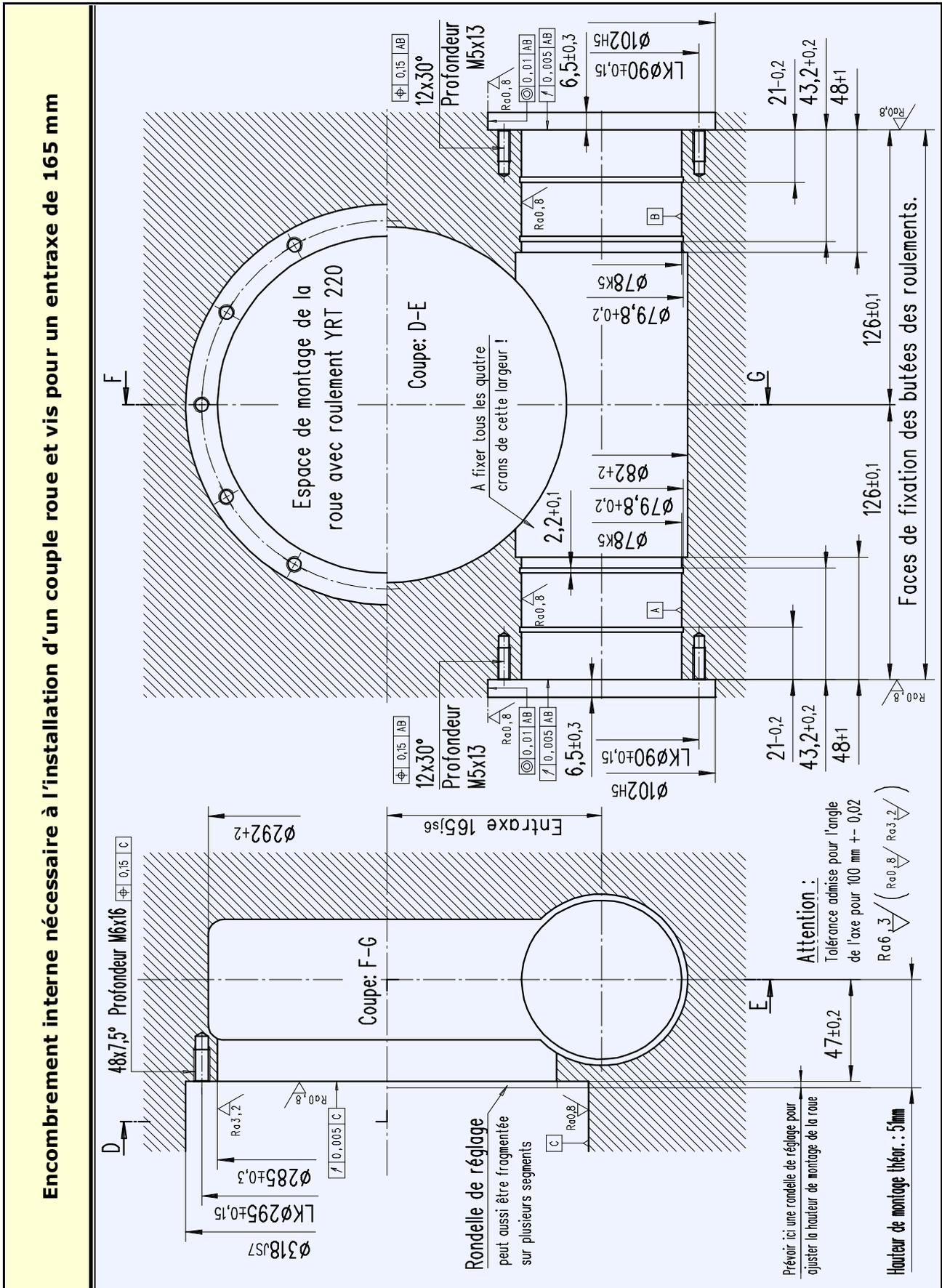


| N° d'engrenage OTT | Rapport | | Vis sans fin | | | | Roulement YRT | Roue | | | |
|--------------------|---------------------|--------------------|--------------|---------------------------------|-------------------|-------------|---------------|---------------|--------------------|-----------|-----------|
| | Nombre de filets Z1 | Nombre de dents Z2 | Longueur A | ø de la rainure de dégagement B | ø extérieur vis C | ø boitard D | | ø intérieur E | ø extérieur roue F | Largeur G | Hauteur H |
| 4860 SSR | 2 | 120 | 85 | 44,4 | 62,0 | 67,6 | 220 | 218 | 284 | 57 | 36 |
| 4876 SSR | 1 | 90 | | 43,9 | 65,0 | | | | | | |
| 4854 SSR | 1 | 120 | | 44,4 | 62,0 | | | | | | |
| 4827 SSR | 1 | 144 | | 44,6 | 59,2 | | | | | | |
| 4819 SSR | 1 | 180 | | 44,9 | 57,2 | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |

A ce sujet, lisez les remarques en page 5.



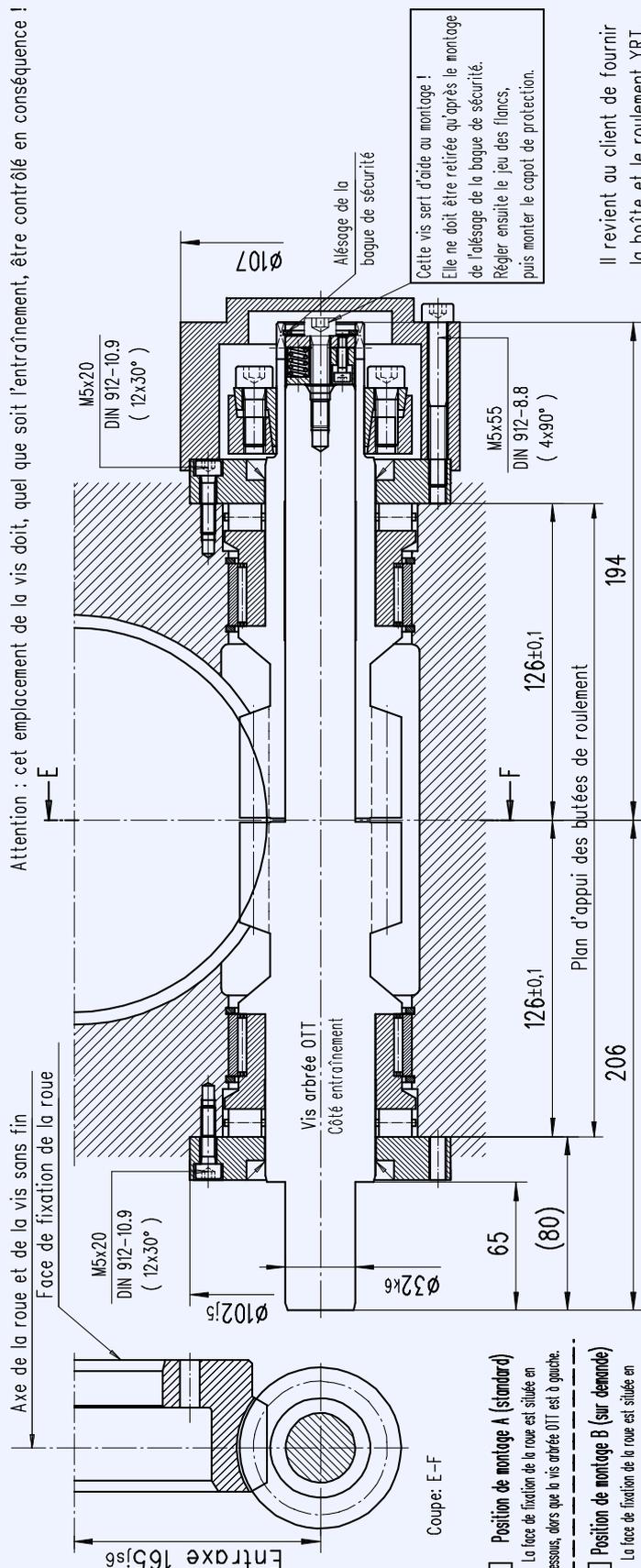
Boîte à engrenage (encombrement interne nécessaire)





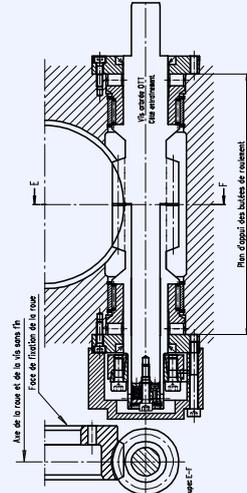
Emplacement de la vis

Emplacement de la vis pour un entraxe de 165 mm



- Position de montage A (standard)**
La face de fixation de la roue est située en dessous, alors que le vis arbrée OTT est à gauche.
- Position de montage B (sur demande)**
La face de fixation de la roue est située en dessous, alors que le vis arbrée OTT est à droite.

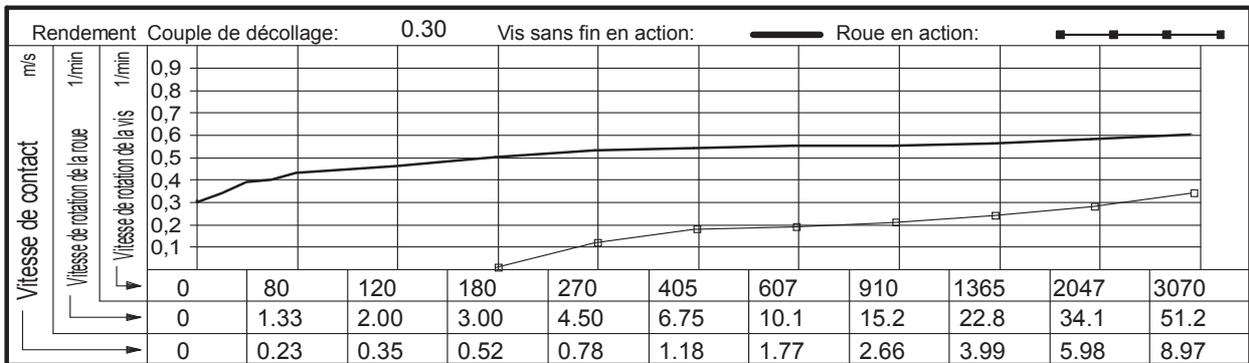
| Roue et vis sans fin OTT | | | Éléments de palier par engrenage | | | |
|-----------------------------------|--------------|--------------|----------------------------------|-----|------------------------------|-----------------|
| N° OTT | Roue à vis | Vis arbrée | Vis creuse | Pc. | Désignation | Type/n° de plan |
| <input type="checkbox"/> 4860 SSR | T00457-G-RAO | T00337-G-SSC | T00338-G-HSC | 2 | Roulement axial à galets | K812 09 TV |
| <input type="checkbox"/> 4876 SSR | T00458-G-RAO | T00339-G-SSC | T00340-G-HSC | 2 | Roulement radial à aiguilles | RNAO 60x78x20 |
| <input type="checkbox"/> 4854 SSR | T00459-G-RAO | T00341-G-SSC | T00342-G-HSC | 2 | Bague d'étanchéité | 45x60x7 |
| <input type="checkbox"/> 4827 SSR | T00460-G-RAO | T00343-G-SSC | T00344-G-HSC | 1 | Frette de serrage | HSD 44-22 |
| <input type="checkbox"/> 4819 SSR | T00461-G-RAO | T00345-G-SSC | T00346-G-HSC | 4 | Circlips | SB 78 |
| | | | | 24 | Vis cylindrique DIN 912 | M5x20 - 10.9 |
| | | | | 4 | Vis cylindrique DIN 912 | M5x55 - 8.8 |
| | | | | 1 | Vis cylindrique DIN 912 | M6x30 - 8.8 |
| | | | | 1 | Bague de sécurité DIN 472 | 34 |
| | | | | 2 | Douille de roulement | T00222-G-LHÜ |
| <input type="checkbox"/> DEMANDE | Date: | Nom: | | 2 | Rondelle du roulement axial | T00234-G-LDX |
| <input type="checkbox"/> COMMANDE | | | | 1 | Capot de protection | T00217-G-ADH |
| | | | | 1 | Patin de précharge | B00010-G-DST |



- Commande deroue et vis sans fin OTT
- Couple avec éléments de montage des roulements de vis, sans roulements
 - Couple avec éléments de montage des roulements de vis et roulements

Seuils de fonctionnement caractéristiques

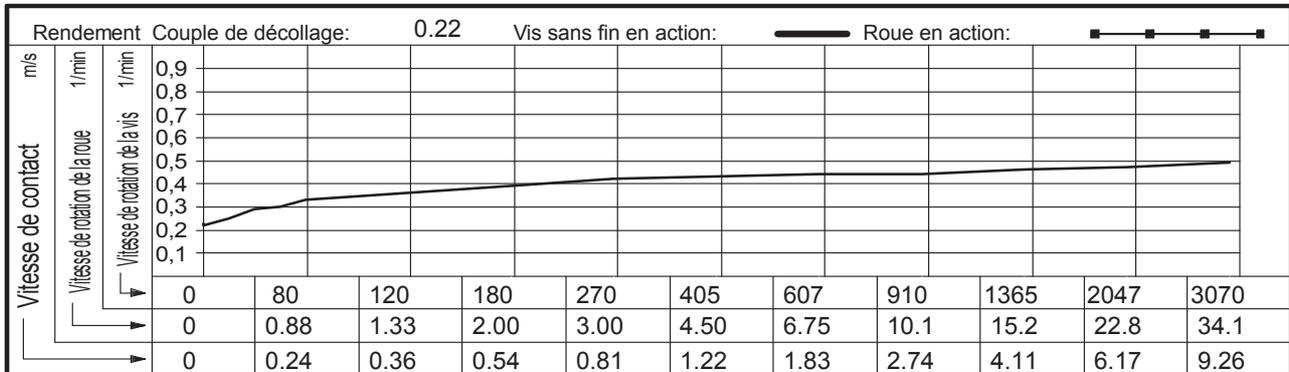
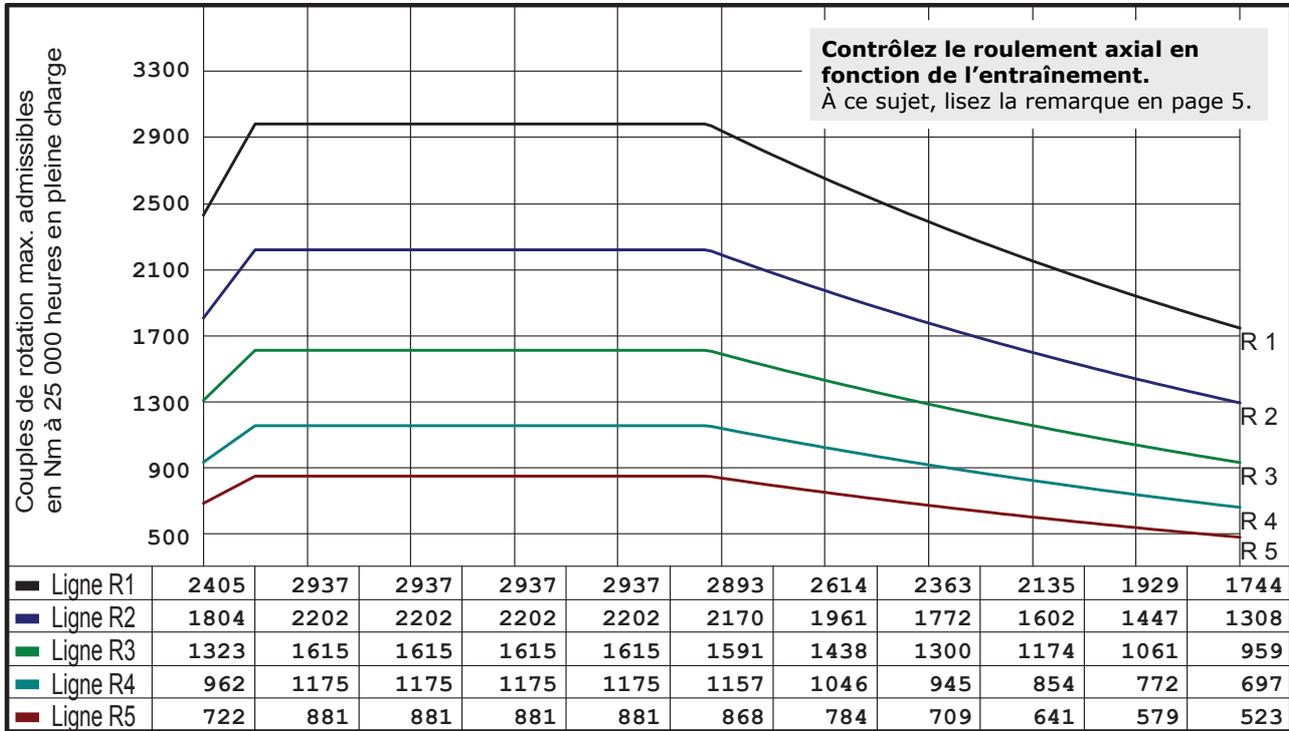
| | | | | |
|---|------------------|------------------------------|----------------------|---|
| Entraxe | 165.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 4860 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 62.00 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 284.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 2 | Angle de renfort en NS | 15 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 55.66 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 120 | Angle d'hélice en Bks | 4.6160 degrés | |



| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|--|
| <p>Ligne R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) <p>Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC</p> | <p>Ligne R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) <p>Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses.</p> | Lubrifiant: Huile de synthèse |
| <p>Ligne R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps</p> | <p>Ligne R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) <p>Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC</p> | |
| <p>Ligne R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC</p> | <p style="text-align: center;">Zahnradfertigung OTT</p> <p>Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. info@zahnrad-ott.de</p>  | |



| | | | | |
|---|------------------|------------------------------|----------------------|---|
| Entraxe | 165.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 4876 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 65.00 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 284.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 1 | Angle de renfort en NS | 20 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 57.57 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 90 | Angle d'hélice en Bks | 2.9519 degrés | |

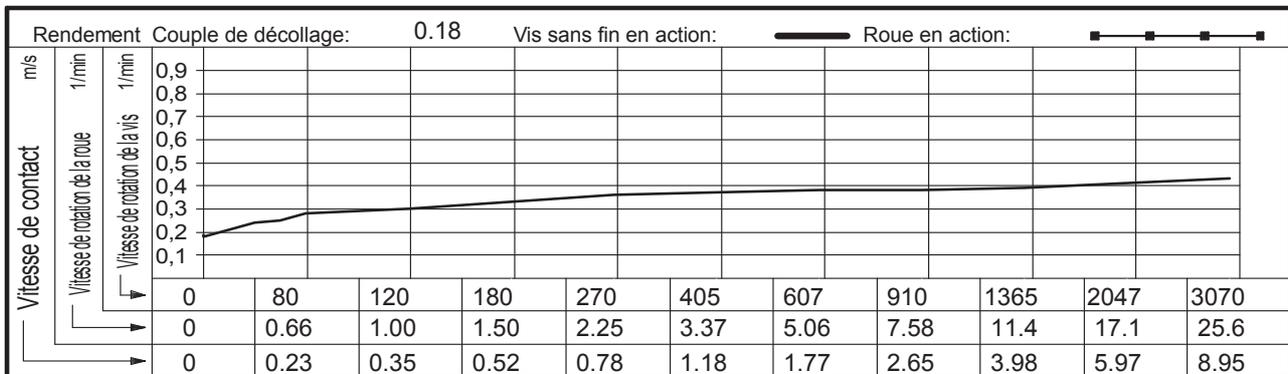


| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|---|
| Ligne R1 a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC | Ligne R4 a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses. | Lubrifiant: Huile de synthèse |
| Ligne R2 a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps | Ligne R5 a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables | |
| Ligne R3 a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC | Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de | |

| | | | | |
|---|------------------|------------------------------|----------------------|---|
| Entraxe | 165.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 62.00 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 284.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 1 | Angle de renfort en NS | 15 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 55.67 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 120 | Angle d'hélice en Bks | 2.3115 degrés | |
| Roue et vis sans fin OTT | | | | N° OTT : 4854 SSR |



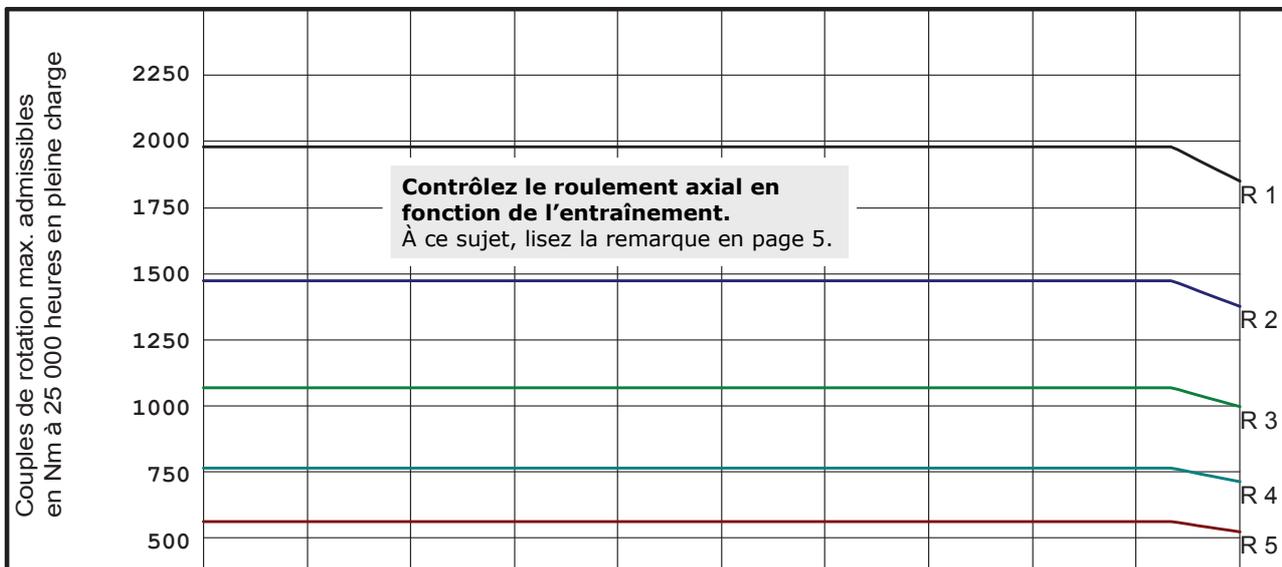
| | | | | | | | | | | | |
|------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| ■ Ligne R1 | 2479 | 2642 | 2642 | 2642 | 2642 | 2642 | 2642 | 2642 | 2365 | 2137 | 1931 |
| ■ Ligne R2 | 1859 | 1982 | 1982 | 1982 | 1982 | 1982 | 1982 | 1982 | 1774 | 1603 | 1448 |
| ■ Ligne R3 | 1363 | 1453 | 1453 | 1453 | 1453 | 1453 | 1453 | 1453 | 1301 | 1175 | 1062 |
| ■ Ligne R4 | 991 | 1057 | 1057 | 1057 | 1057 | 1057 | 1057 | 1057 | 946 | 855 | 772 |
| ■ Ligne R5 | 744 | 793 | 793 | 793 | 793 | 793 | 793 | 793 | 709 | 641 | 579 |



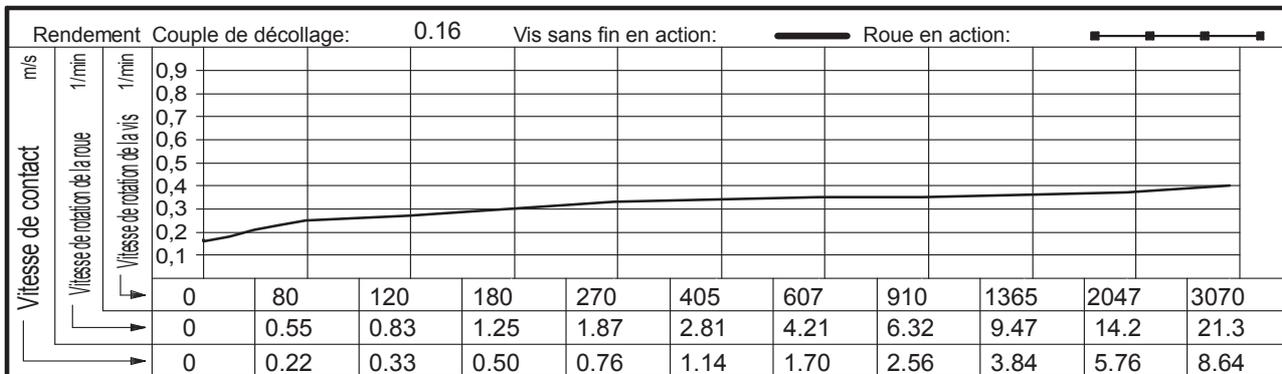
| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|---|
| <p>Ligne R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) <p>Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC</p> | <p>Ligne R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) <p>Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses.</p> | <p>Lubrifiant: Huile de synthèse</p> |
| <p>Ligne R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps</p> | <p>Ligne R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) <p>Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables</p> | |
| <p>Ligne R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC</p> | <p style="font-size: 1.5em; color: blue; text-align: center;">Zahnradfertigung OTT</p> <p>Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de</p> | |



| | | | | |
|---|------------------|------------------------------|----------------------|---|
| Entraxe | 165.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 4827 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 59.20 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 284.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 1 | Angle de renfort en NS | 15 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 53.77 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 144 | Angle d'hélice en Bks | 2.0134 degrés | |

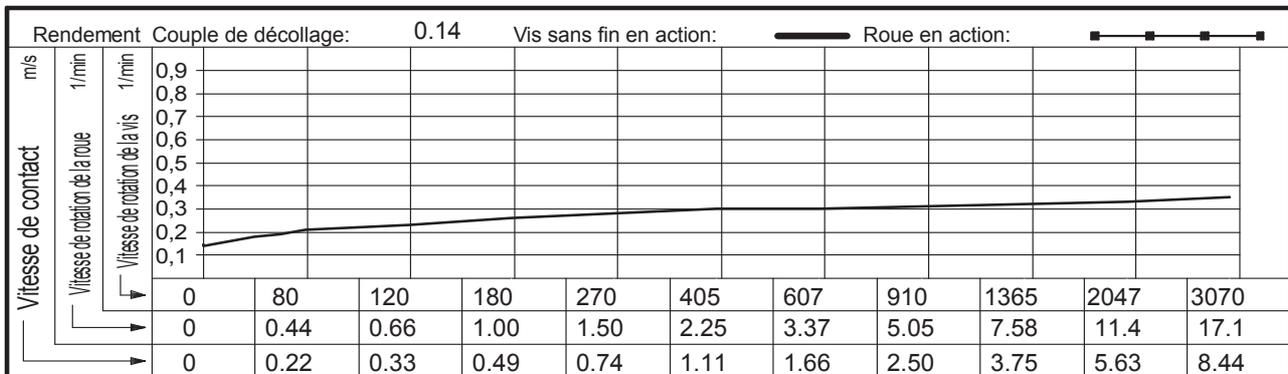
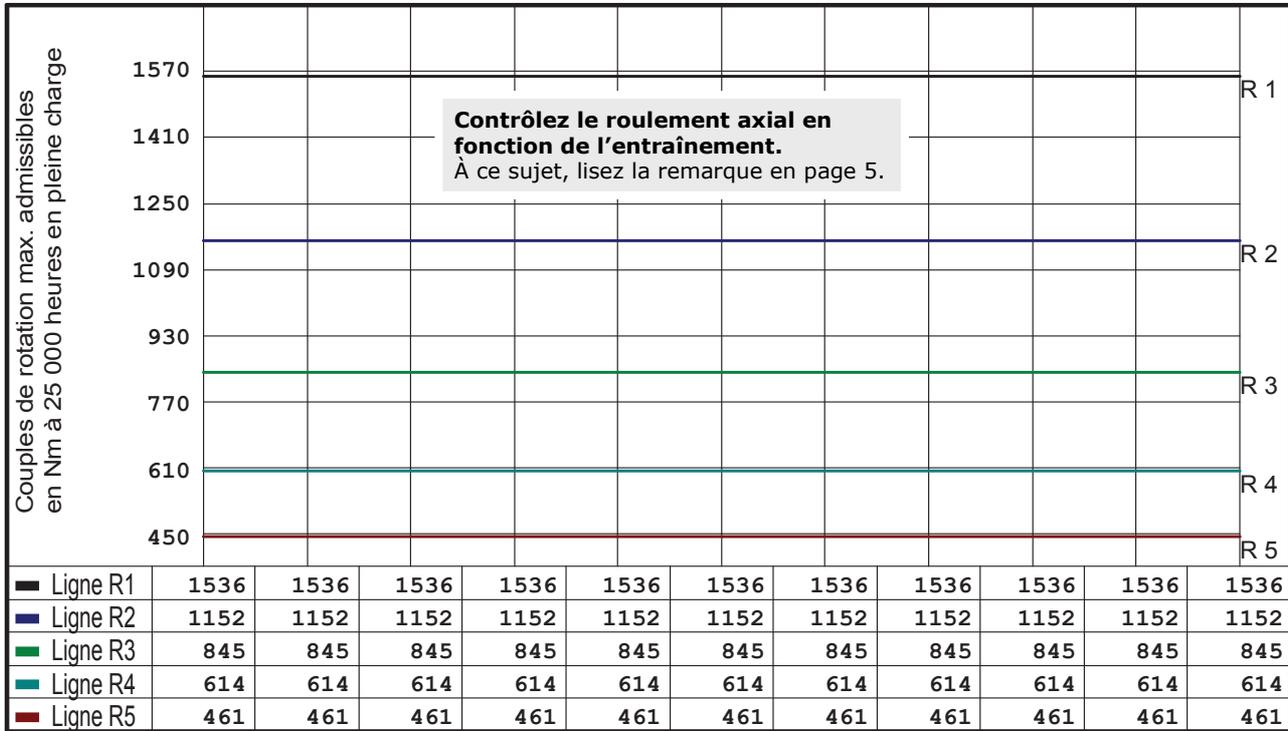


| | | | | | | | | | | | |
|------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| ■ Ligne R1 | 1954 | 1954 | 1954 | 1954 | 1954 | 1954 | 1954 | 1954 | 1954 | 1954 | 1819 |
| ■ Ligne R2 | 1466 | 1466 | 1466 | 1466 | 1466 | 1466 | 1466 | 1466 | 1466 | 1466 | 1364 |
| ■ Ligne R3 | 1075 | 1075 | 1075 | 1075 | 1075 | 1075 | 1075 | 1075 | 1075 | 1075 | 1001 |
| ■ Ligne R4 | 782 | 782 | 782 | 782 | 782 | 782 | 782 | 782 | 782 | 782 | 728 |
| ■ Ligne R5 | 586 | 586 | 586 | 586 | 586 | 586 | 586 | 586 | 586 | 586 | 546 |



| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|----------------------------------|
| <p>Ligne R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) <p>Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC</p> | <p>Ligne R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) <p>Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses.</p> | Lubrifiant: Huile de synthèse |
| <p>Ligne R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps</p> | <p>Ligne R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) <p>Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables</p> | |
| <p>Ligne R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC</p> | <p style="text-align: center;">Zahnradfertigung OTT</p> <p>Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de</p> | |

| | | | | |
|---|------------------|------------------------------|----------------------|---|
| Entraxe | 165.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 57.20 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 284.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 1 | Angle de renfort en NS | 15 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 52.51 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 180 | Angle d'hélice en Bks | 1.6600 degrés | |
| | | | | Roue et vis sans fin OTT |
| | | | | N° OTT : 4819 SSR |



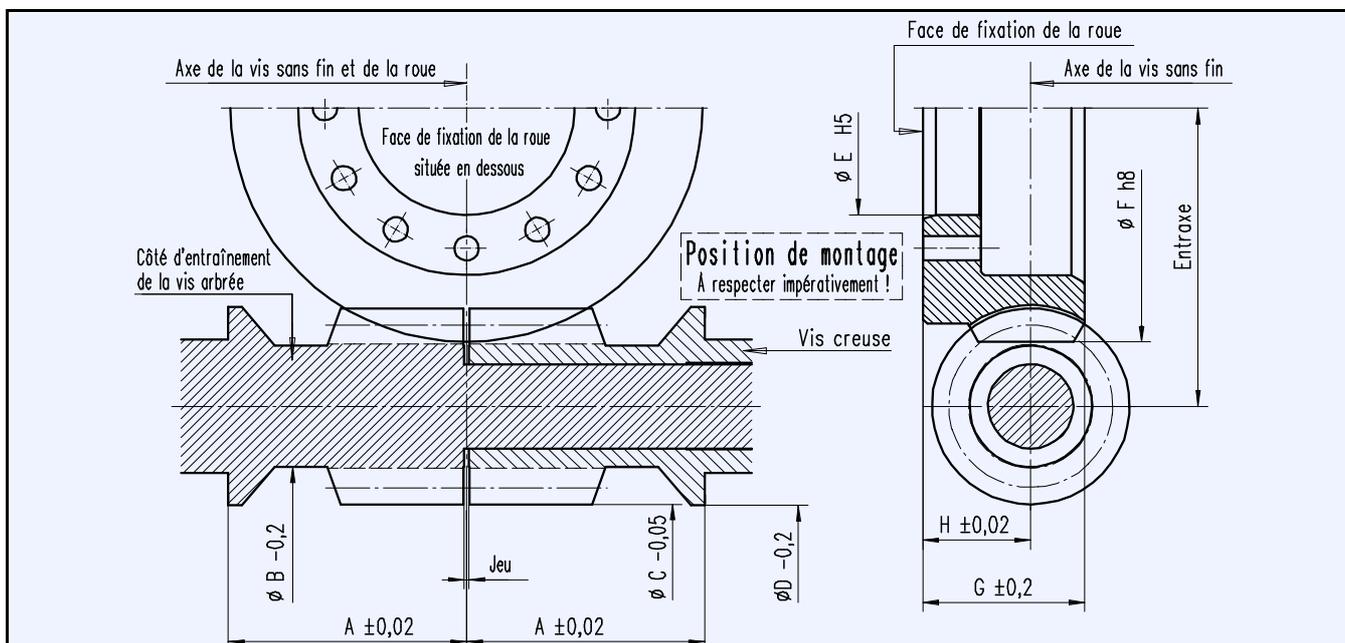
| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|--|
| <p>Ligne R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) <p>Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC</p> | <p>Ligne R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) <p>Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses.</p> | <p>Lubrifiant: Huile de synthèse</p> |
| <p>Ligne R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps</p> | <p>Ligne R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) <p>Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables</p> | |
| <p>Ligne R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC</p> | | |

Zahnradfertigung OTT
Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0
D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39
www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de



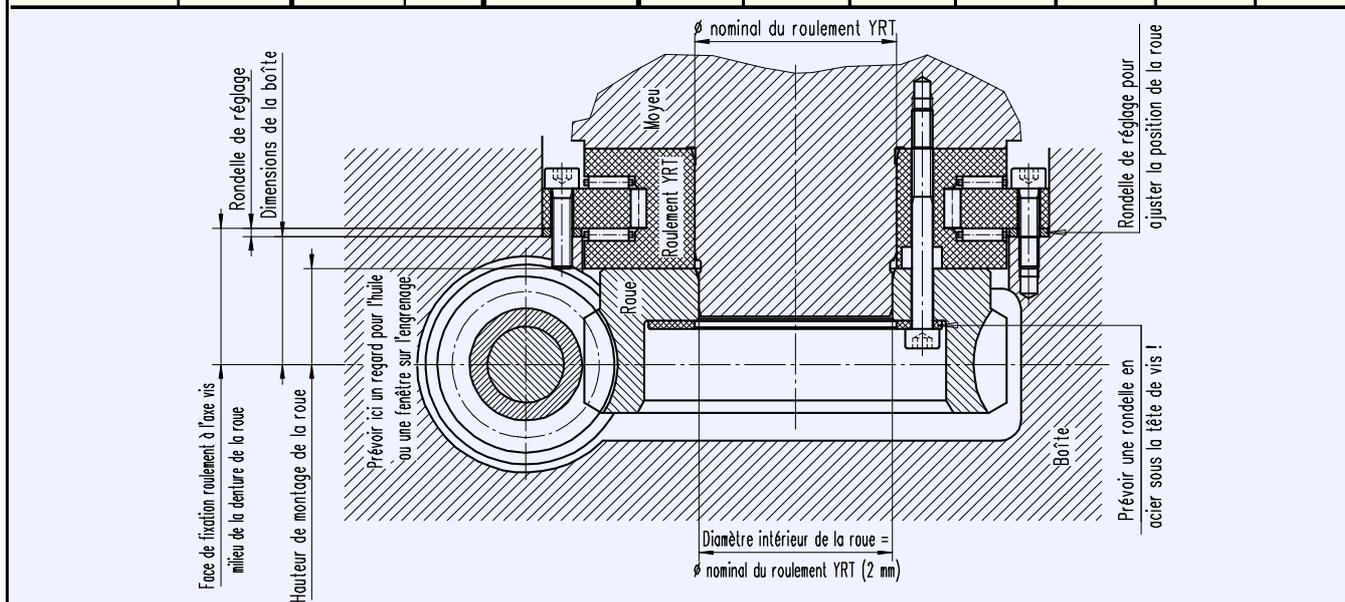
Engrenage à roue et vis sans fin OTT avec entraxe de 195 mm

Dimensions principales



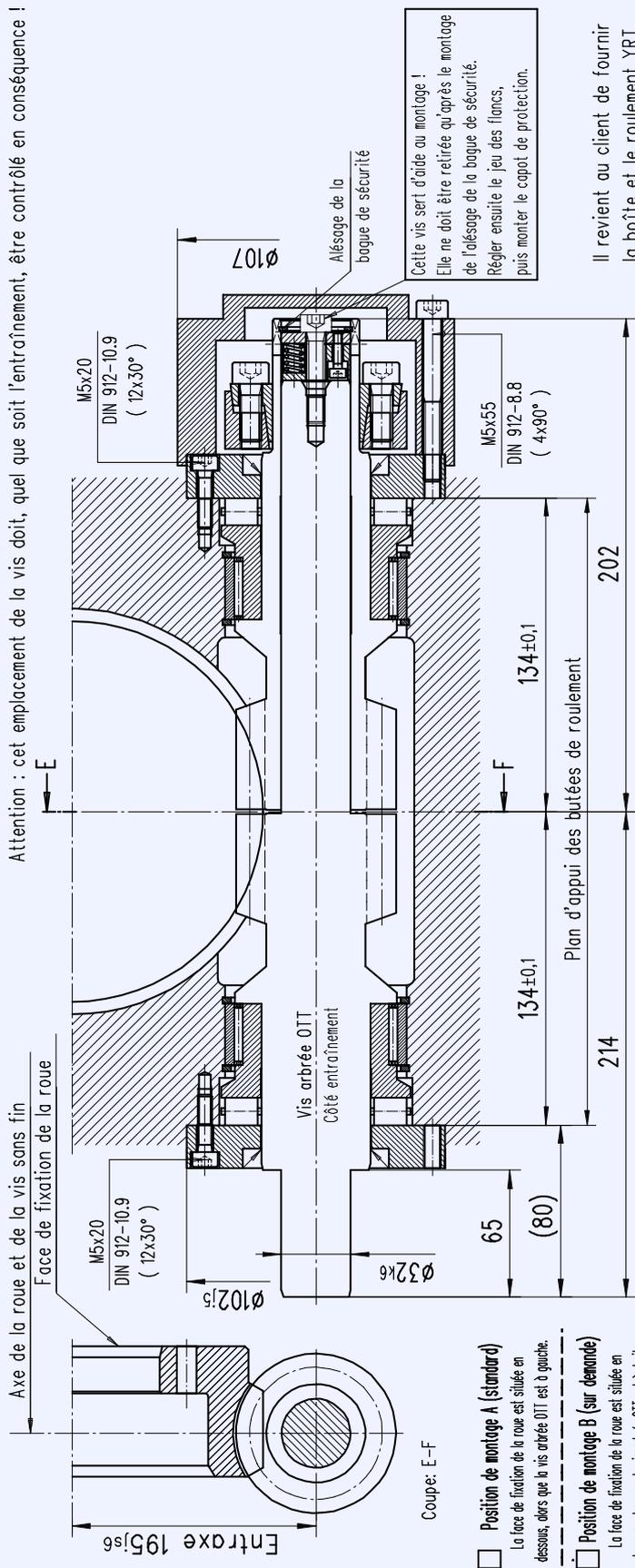
| N° d'engrenage OTT | Rapport | | Vis sans fin | | | | Roulement YRT | Roue | | | |
|--------------------|---------------------|--------------------|--------------|--------------------------------------|------------------------|------------------|---------------|--------------------|-------------------------|-----------|-----------|
| | Nombre de filets Z1 | Nombre de dents Z2 | Longueur A | ϕ de la rainure de dégagement B | ϕ extérieur vis C | ϕ boitard D | | ϕ intérieur E | ϕ extérieur roue F | Largeur G | Hauteur H |
| 4864 SSR | 2 | 120 | 93 | 43,0 | 63,4 | 67,6 | 260 | 258 | 345 | 61 | 38 |
| 5362 SSR | 2 | 165 | | 43,5 | 59,5 | | | | | | |
| 4845 SSR | 1 | 120 | | 43,0 | 63,4 | | | | | | |
| 4805 SSR | 1 | 144 | | 43,3 | 61,0 | | | | | | |
| 4822 SSR | 1 | 180 | | 43,7 | 58,6 | | | | | | |
| 4865 SSR | 1 | 200 | | 43,8 | 57,6 | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |

À ce sujet, lisez les remarques en page 5.

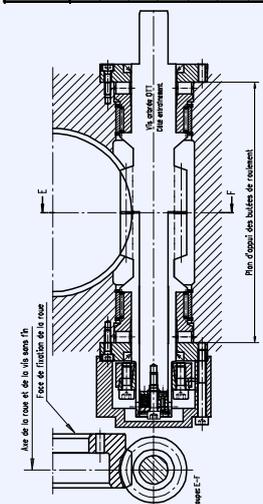


Emplacement de la vis

Emplacement de la vis pour un entraxe de 195 mm



- Position de montage A (standard)**
 La face de fixation de la roue est située en dessous, alors que la vis arbrée OTT est à gauche.
- Position de montage B (sur demande)**
 La face de fixation de la roue est située en dessous, alors que la vis arbrée OTT est à droite.

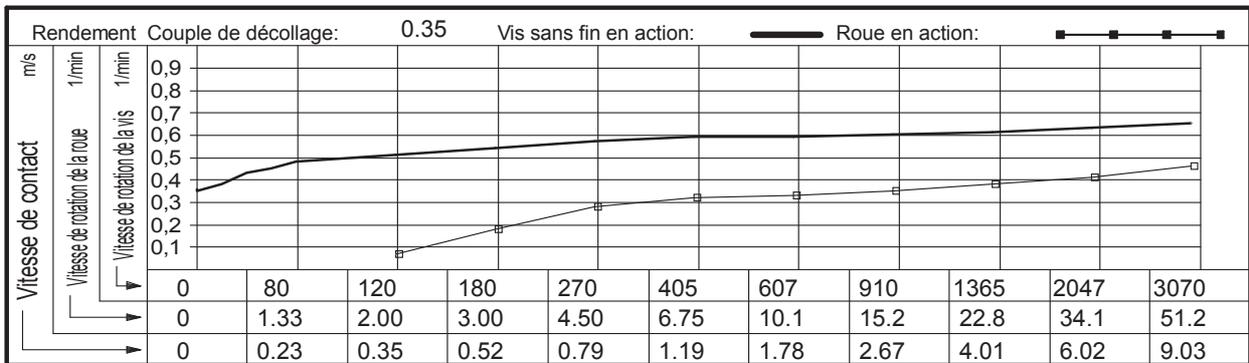
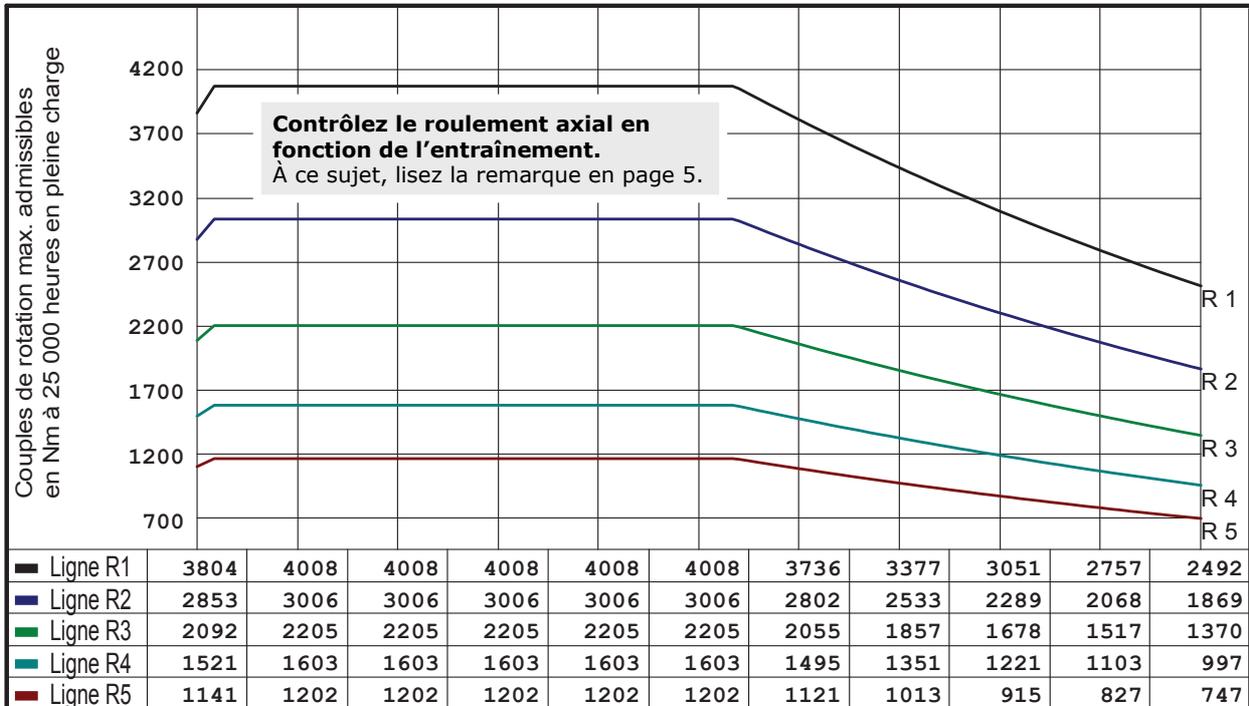


- Commande deroue et vis sans fin OTT
- Couple avec éléments de montage des roulements de vis, sans roulements
 - Couple avec éléments de montage des roulements de vis et roulements

| Roue et vis sans fin OTT | | | Éléments de palier par engrenage | | | |
|-----------------------------------|--------------|--------------|----------------------------------|------|------------------------------|-----------------|
| N° OTT | Roue à vis | Vis arbrée | Vis creuse | P.c. | Désignation | Type/n° de plan |
| <input type="checkbox"/> 4864 SSR | T00462-G-RAO | T00347-G-SSC | T00348-G-HSC | 2 | Roulement axial à galets | K812 09 TV |
| <input type="checkbox"/> 5362 SSR | T00463-G-RAO | T00349-G-SSC | T00350-G-HSC | 2 | Roulement radial à aiguilles | RNAO 60x78x20 |
| <input type="checkbox"/> 4845 SSR | T00464-G-RAO | T00351-G-SSC | T00352-G-HSC | 2 | Bague d'étanchéité | 45x60x7 |
| <input type="checkbox"/> 4805 SSR | T00465-G-RAO | T00353-G-SSC | T00354-G-HSC | 1 | Frette de serrage | HSD 44-22 |
| <input type="checkbox"/> 4822 SSR | T00466-G-RAO | T00355-G-SSC | T00356-G-HSC | 4 | Circlips | SB 78 |
| <input type="checkbox"/> 4865 SSR | T00467-G-RAO | T00357-G-SSC | T00358-G-HSC | 24 | Vis cylindrique DIN 912 | M5x20 - 10.9 |
| | | | | 4 | Vis cylindrique DIN 912 | M5x55 - 8.8 |
| | | | | 1 | Vis cylindrique DIN 912 | M6x30 - 8.8 |
| | | | | 1 | Bague de sécurité DIN 472 | 34 |
| | | | | 2 | Douille de roulement | T00222-G-LHÜ |
| <input type="checkbox"/> DEMANDE | | | | 2 | Rondelle du roulement axial | T00234-G-LDX |
| <input type="checkbox"/> COMMANDE | | | | 1 | Capot de protection | T00217-G-ADH |
| | | | | 1 | Patin de précharge | B00010-G-DST |

Seuils de fonctionnement caractéristiques

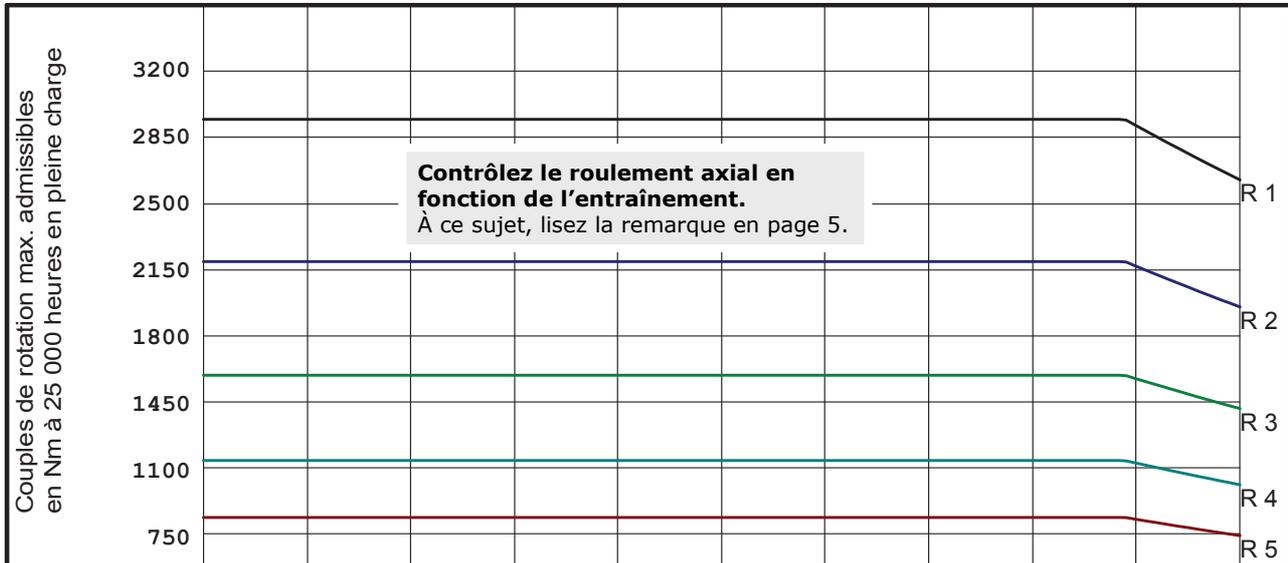
| | | | | |
|---|-----------|------------------------------|---------------|---|
| Entraxe | 195.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 4864 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 63.40 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 345.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 2 | Angle de renfort en NS | 15 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 55.95 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 120 | Angle d'hélice en Bks | 5.5907 degrés | |



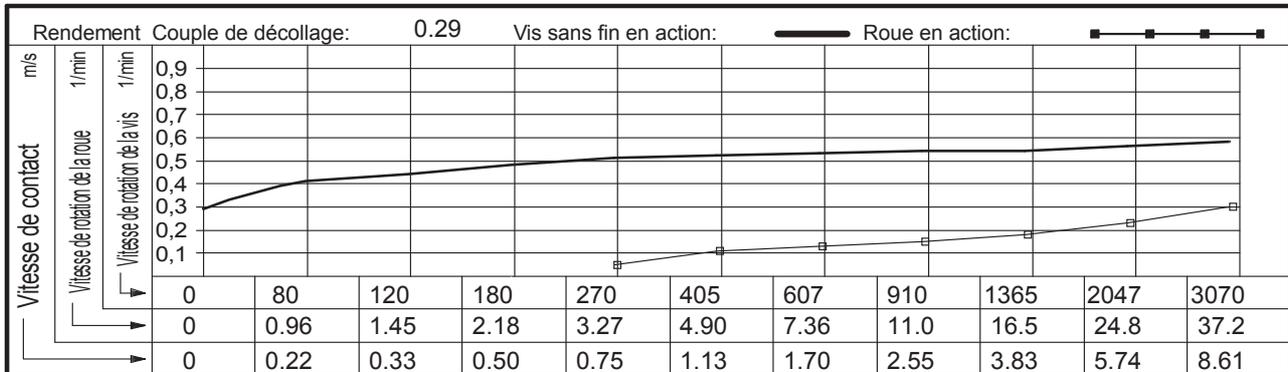
| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|--|
| Ligne R1 a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC | Ligne R4 a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses. | Lubrifiant: Huile de synthèse |
| Ligne R2 a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps | Ligne R5 a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions de coupe relativement favorables | |
| Ligne R3 a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC | Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. info@zahnrad-ott.de | |



| | | | | |
|---|------------------|------------------------------|----------------------|---|
| Entraxe | 195.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 5362 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 59.50 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 345.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 2 | Angle de renfort en NS | 15 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 53.45 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 165 | Angle d'hélice en Bks | 4.3051 degrés | |

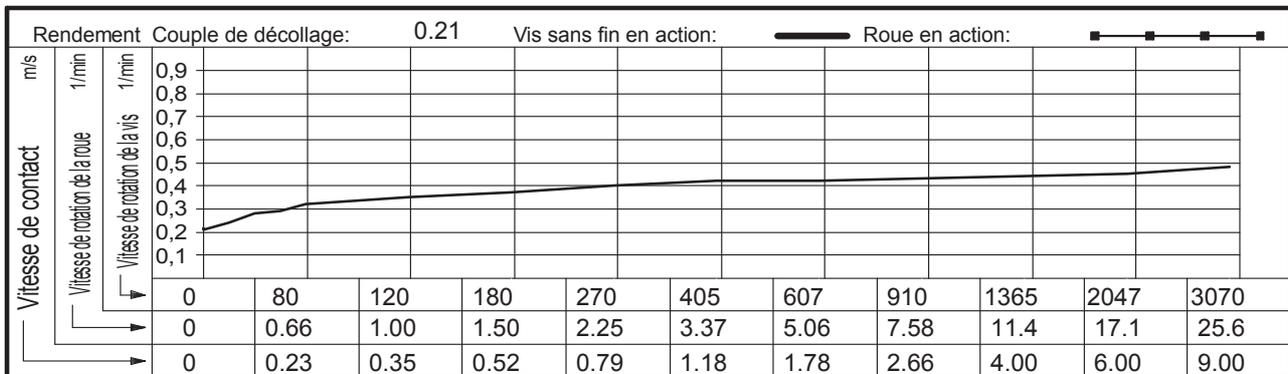
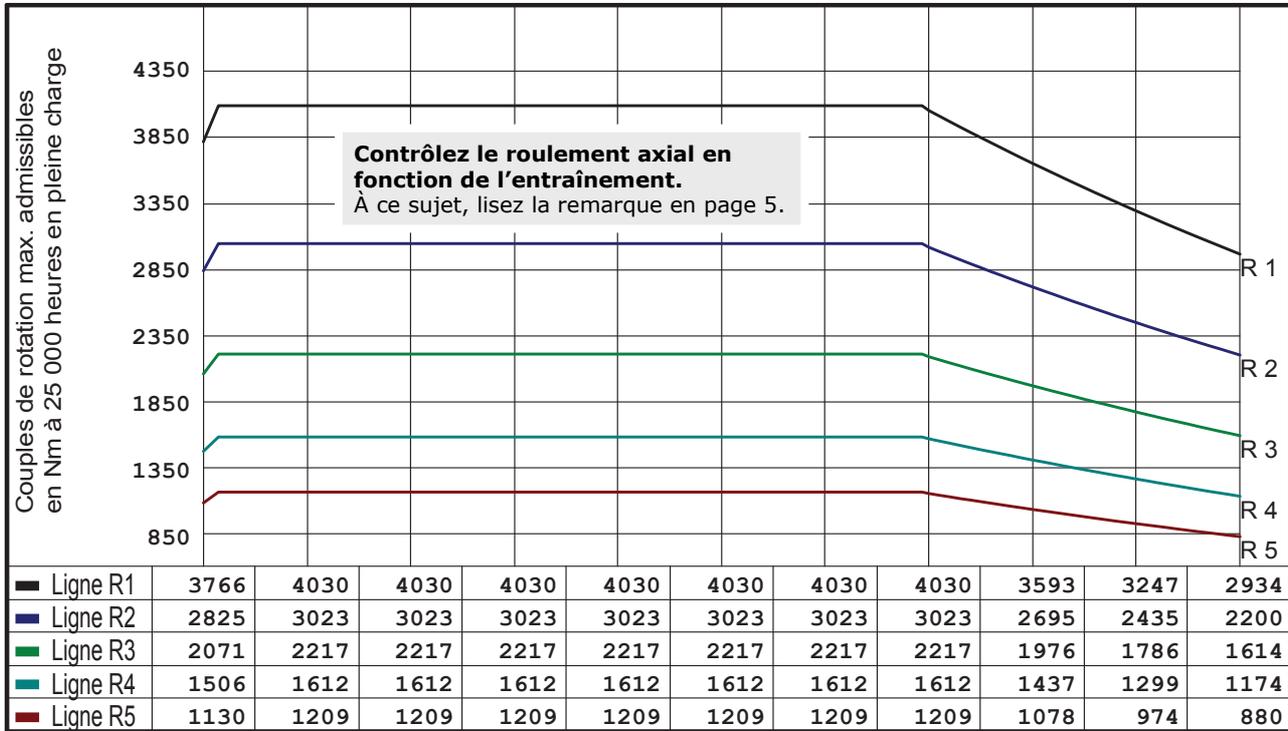


| | | | | | | | | | | | |
|------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| ■ Ligne R1 | 2906 | 2906 | 2906 | 2906 | 2906 | 2906 | 2906 | 2906 | 2906 | 2862 | 2586 |
| ■ Ligne R2 | 2180 | 2180 | 2180 | 2180 | 2180 | 2180 | 2180 | 2180 | 2180 | 2147 | 1940 |
| ■ Ligne R3 | 1598 | 1598 | 1598 | 1598 | 1598 | 1598 | 1598 | 1598 | 1598 | 1574 | 1422 |
| ■ Ligne R4 | 1163 | 1163 | 1163 | 1163 | 1163 | 1163 | 1163 | 1163 | 1163 | 1145 | 1034 |
| ■ Ligne R5 | 872 | 872 | 872 | 872 | 872 | 872 | 872 | 872 | 872 | 859 | 776 |



| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|----------------------------------|
| <p>Ligne R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) <p>Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC</p> | <p>Ligne R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) <p>Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses.</p> | Lubrifiant: Huile de synthèse |
| <p>Ligne R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps</p> | <p>Ligne R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) <p>Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables</p> | |
| <p>Ligne R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC</p> | <p>Zahnradfertigung OTT</p> <p>Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de</p> <p>Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de</p> | |

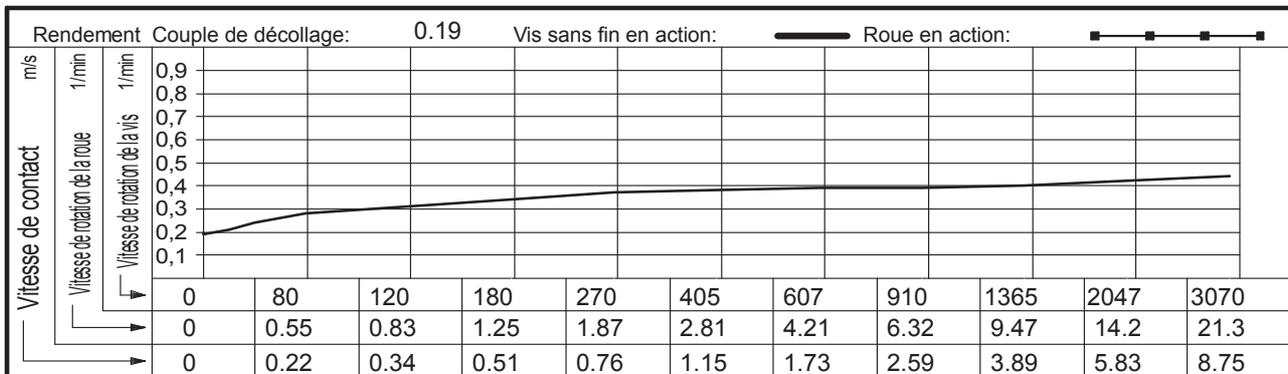
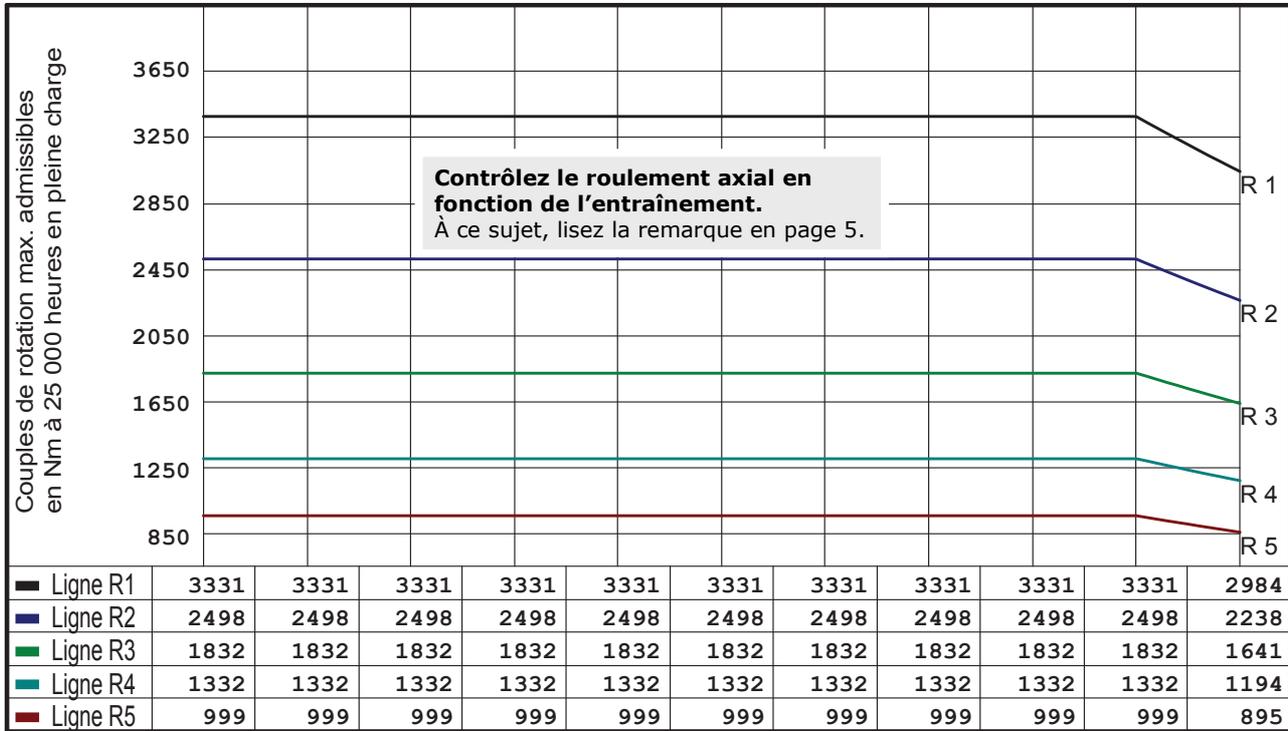
| | | | | |
|---|------------------|------------------------------|----------------------|---|
| Entraxe | 195.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 4845 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 63.40 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 345.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 1 | Angle de renfort en NS | 15 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 55.96 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 120 | Angle d'hélice en Bks | 2.8015 degrés | |



| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|--|
| Ligne R1 a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC | Ligne R4 a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses. | Lubrifiant: Huile de synthèse |
| Ligne R2 a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps | Ligne R5 a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables | |
| Ligne R3 a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC | <div style="text-align: center;"> Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de </div> | |

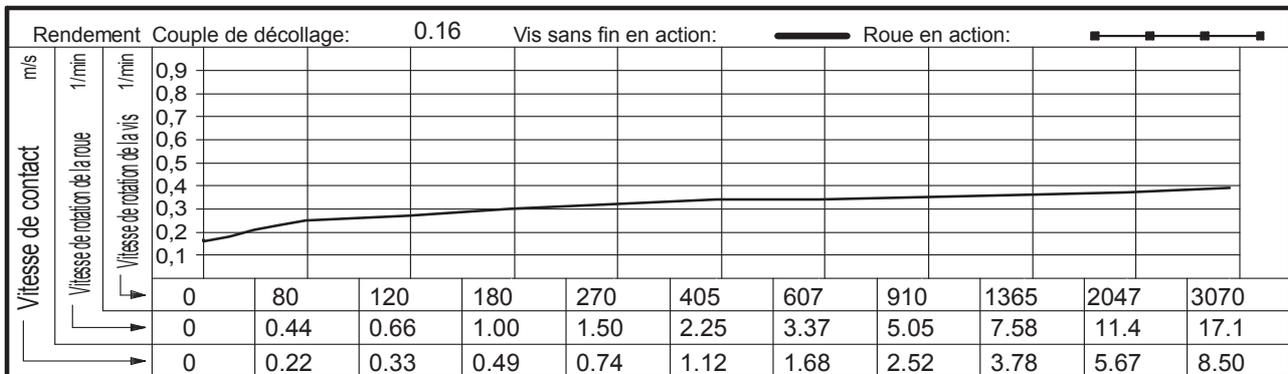
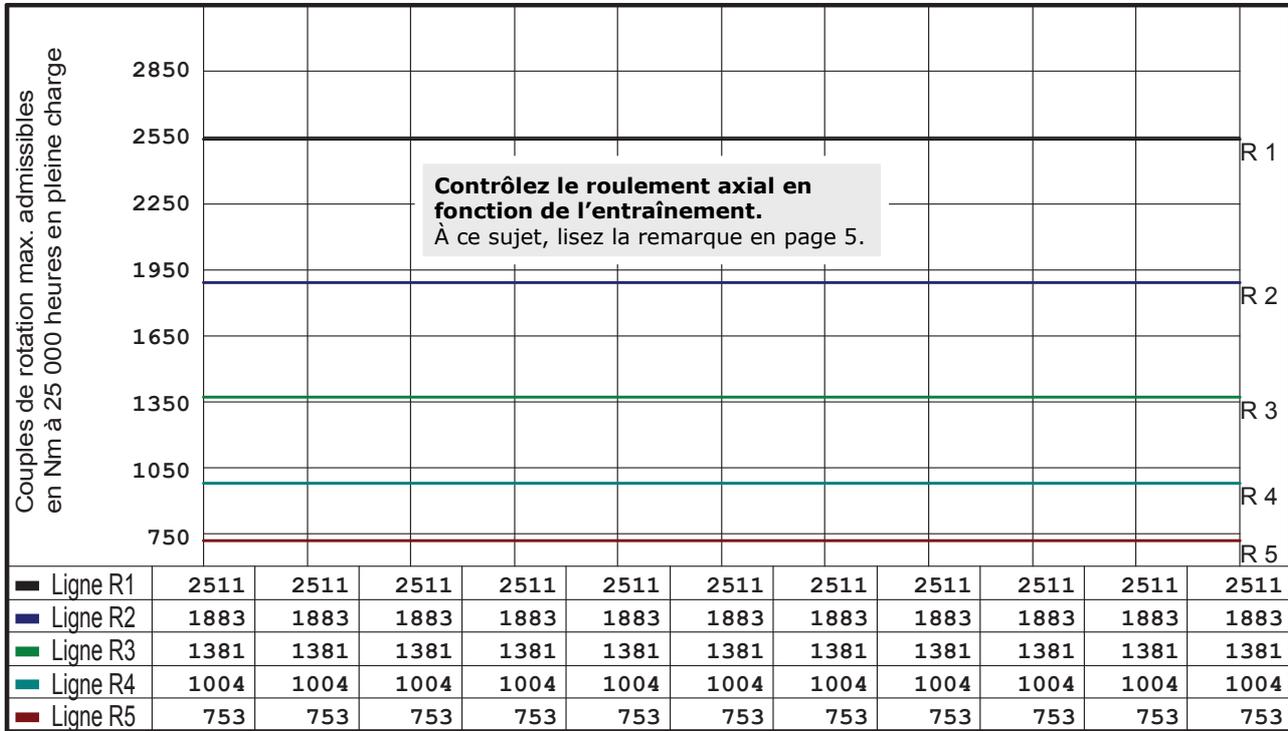


| | | | | |
|---|------------------|------------------------------|----------------------|---|
| Entraxe | 195.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 61.00 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 345.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 1 | Angle de renfort en NS | 15 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 54.41 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 144 | Angle d'hélice en Bks | 2.4166 degrés | |
| | | | | Roue et vis sans fin OTT |
| | | | | N° OTT : 4805 SSR |



| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|---|
| <p>Ligne R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) <p>Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC</p> | <p>Ligne R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) <p>Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses.</p> | <p>Lubrifiant: Huile de synthèse</p> |
| <p>Ligne R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps</p> | <p>Ligne R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) <p>Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables</p> | |
| <p>Ligne R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC</p> | <p style="text-align: center;">Zahnradfertigung OTT</p> <p>Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de</p> | |

| | | | | |
|---|------------------|------------------------------|----------------------|---|
| Entraxe | 195.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 4822 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 58.60 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 345.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 1 | Angle de renfort en NS | 15 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 52.90 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 180 | Angle d'hélice en Bks | 2.0014 degrés | |



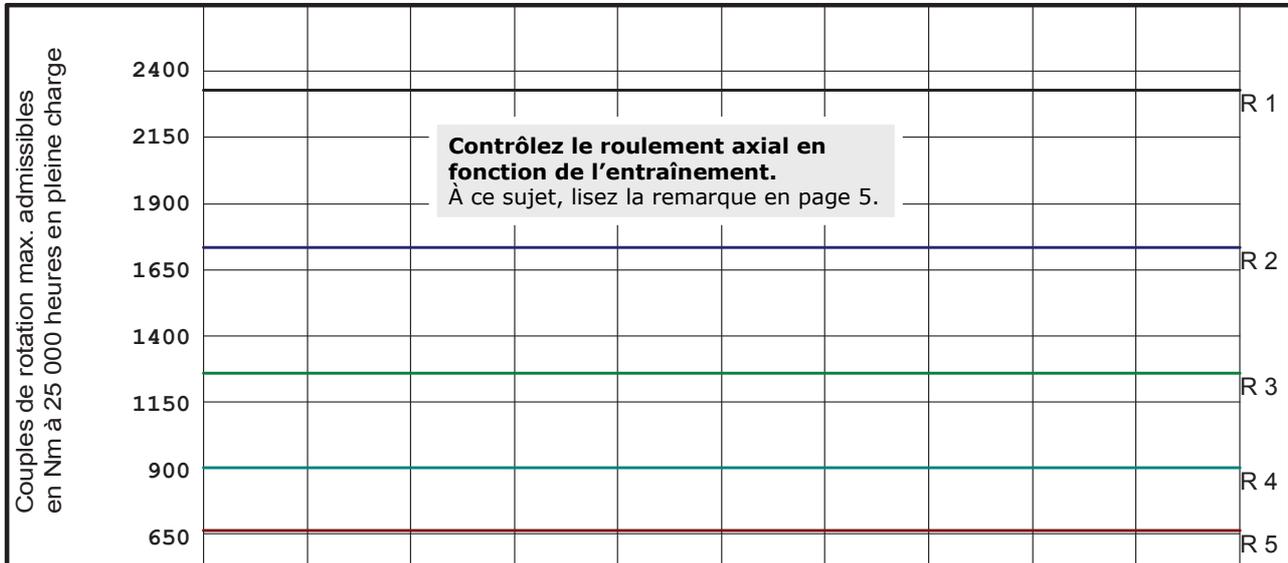
| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|--|
| Ligne R1 a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC | Ligne R4 a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses. | Lubrifiant: Huile de synthèse |
| Ligne R2 a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps | Ligne R5 a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables | |
| Ligne R3 a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC | | |

Zahnradfertigung OTT
 Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0
 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39
 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de

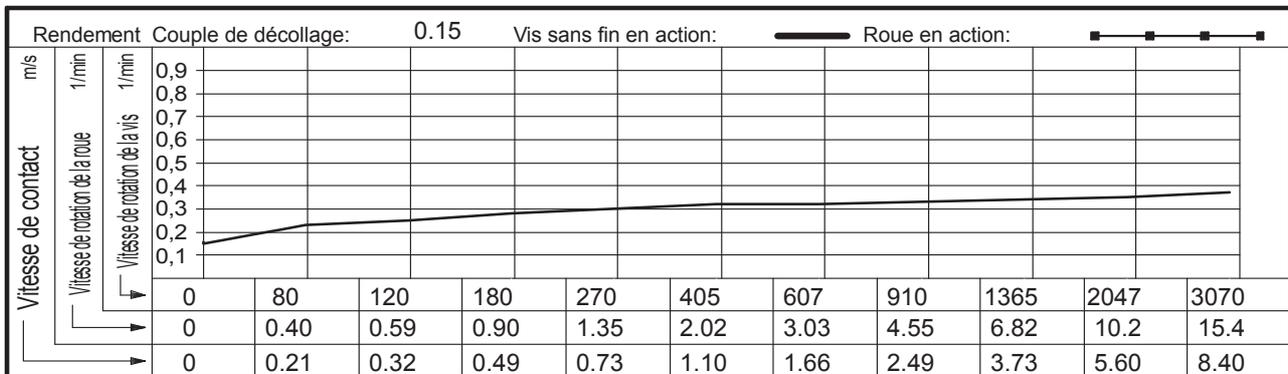




| | | | | |
|---|------------------|------------------------------|----------------------|--|
| Entraxe | 195.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 4865 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 57.60 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 345.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 1 | Angle de renfort en NS | 15 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 52.27 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 200 | Angle d'hélice en Bks | 1.8279 degrés | |



| | | | | | | | | | | | |
|------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| ■ Ligne R1 | 2296 | 2296 | 2296 | 2296 | 2296 | 2296 | 2296 | 2296 | 2296 | 2296 | 2296 |
| ■ Ligne R2 | 1722 | 1722 | 1722 | 1722 | 1722 | 1722 | 1722 | 1722 | 1722 | 1722 | 1722 |
| ■ Ligne R3 | 1263 | 1263 | 1263 | 1263 | 1263 | 1263 | 1263 | 1263 | 1263 | 1263 | 1263 |
| ■ Ligne R4 | 919 | 919 | 919 | 919 | 919 | 919 | 919 | 919 | 919 | 919 | 919 |
| ■ Ligne R5 | 689 | 689 | 689 | 689 | 689 | 689 | 689 | 689 | 689 | 689 | 689 |

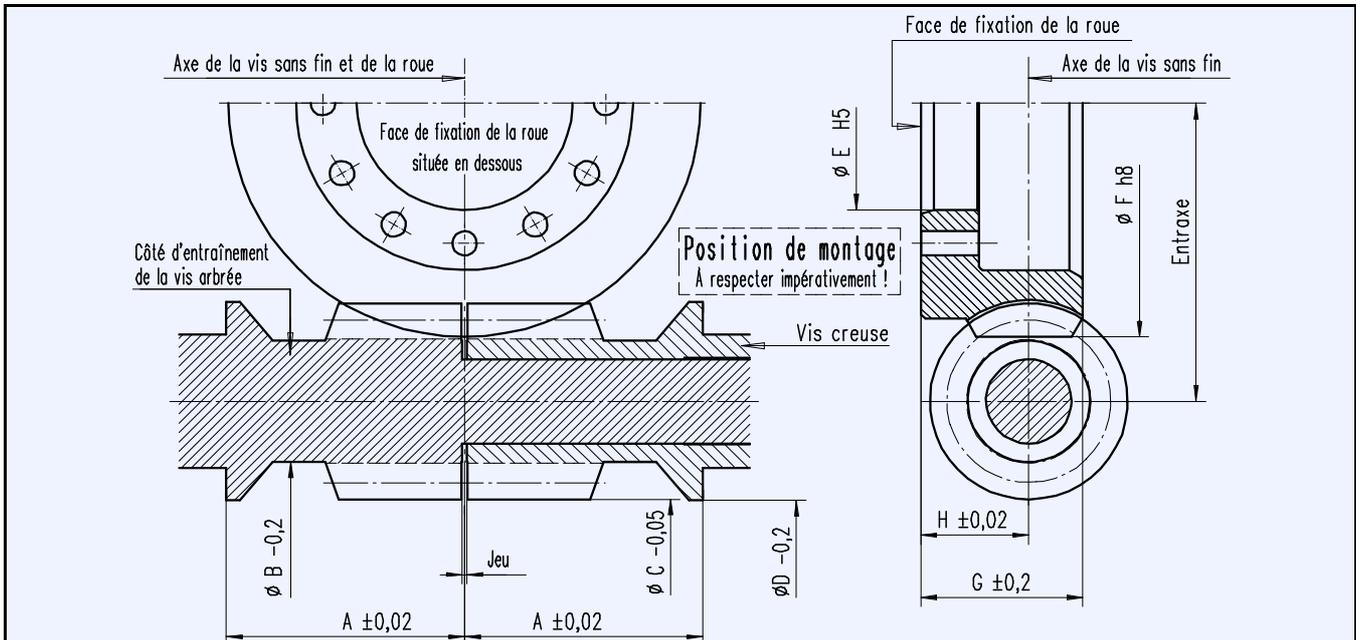


| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|----------------------------------|
| <p>Ligne R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) <p>Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC</p> | <p>Ligne R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) <p>Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses.</p> | Lubrifiant: Huile de synthèse |
| <p>Ligne R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps</p> | <p>Ligne R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) <p>Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables</p> | |
| <p>Ligne R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC</p> | <p>Zahnradfertigung OTT</p> <p>Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de</p> | |



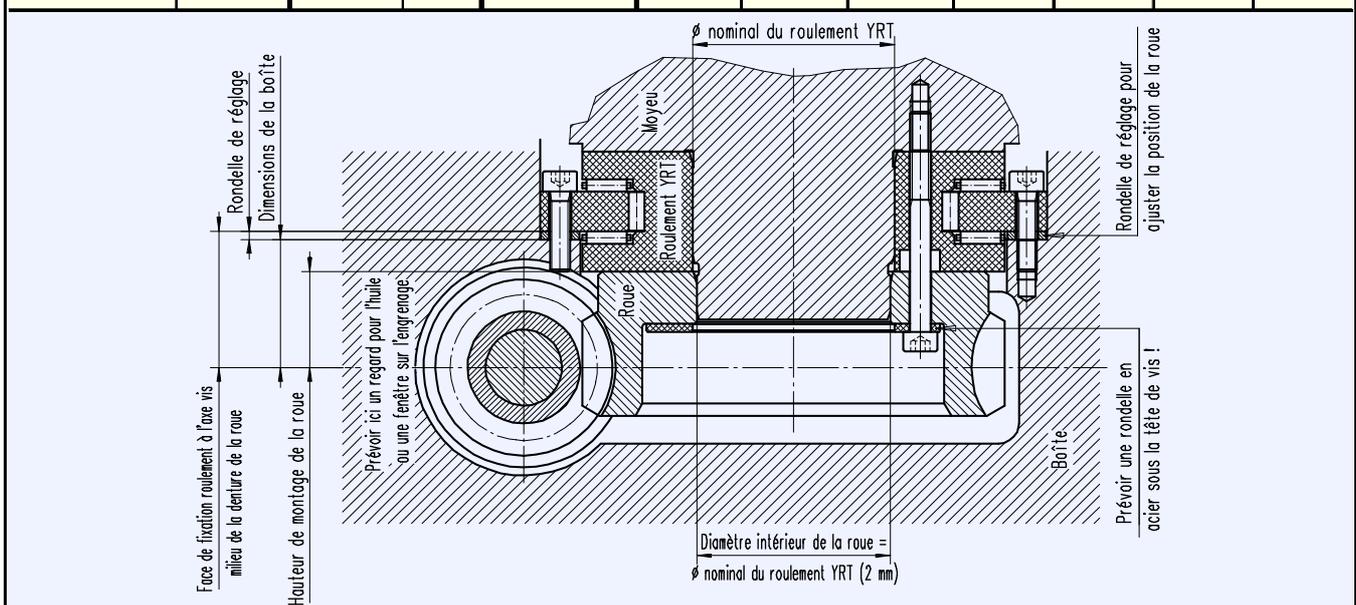
Engrenage à roue et vis sans fin OTT avec entraxe de 235 mm

Dimensions principales

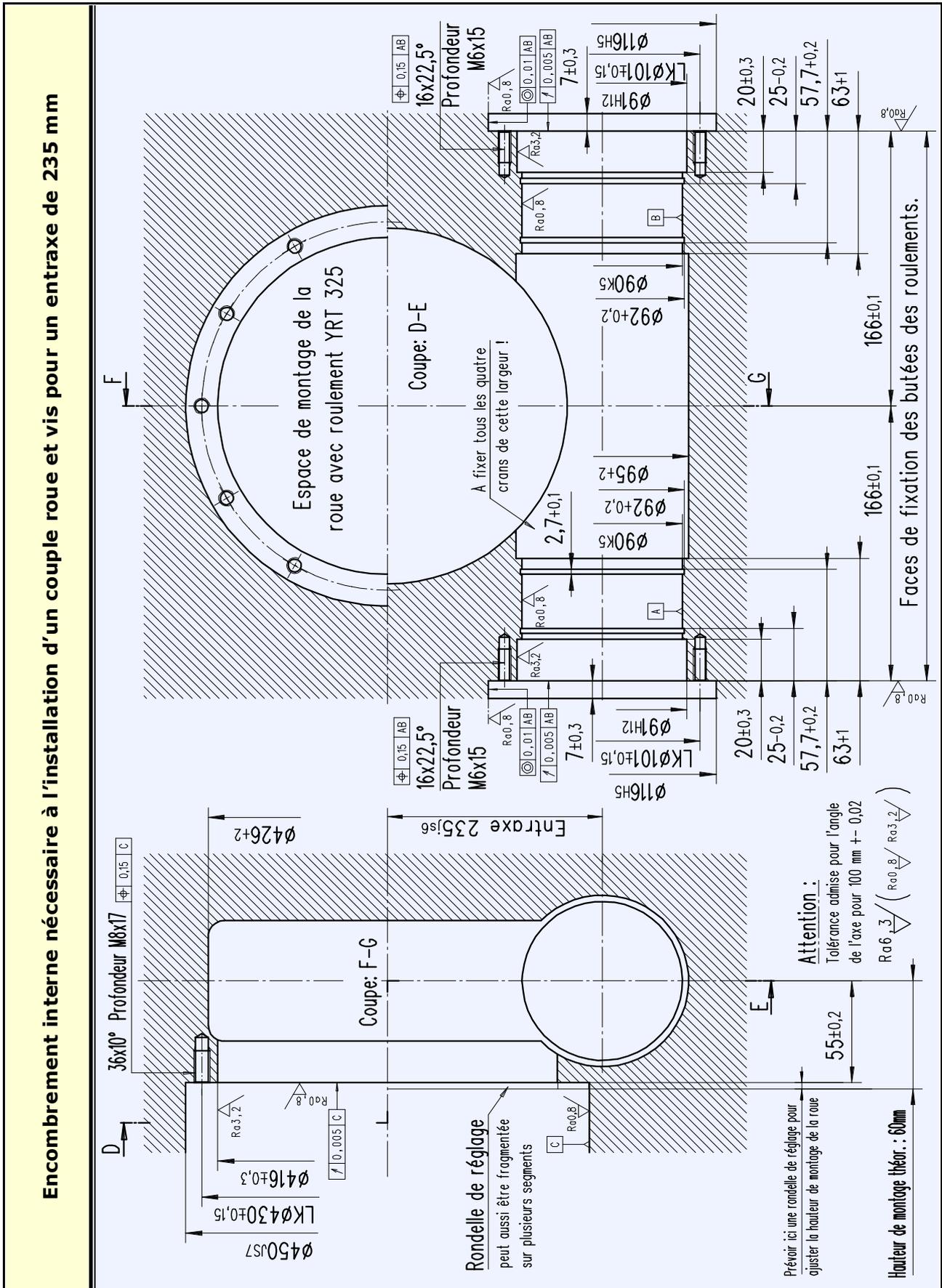


| N° d'engrenage OTT | Rapport | | Vis sans fin | | | | Roulement YRT | Roue | | | |
|--------------------|---------------------|--------------------|--------------|---------------------------------|-------------------|-------------|---------------|---------------|--------------------|-----------|-----------|
| | Nombre de filets Z1 | Nombre de dents Z2 | Longueur A | ø de la rainure de dégagement B | ø extérieur vis C | ø boitard D | | ø intérieur E | ø extérieur roue F | Largeur G | Hauteur H |
| 4870 SSR | 2 | 120 | 111 | 52,6 | 77,2 | 77,6 | 325 | 323 | 415 | 66 | 40 |
| 4806 SSR | 1 | 90 | | 51,9 | 77,6 | | | | | | |
| 4808 SSR | 1 | 120 | | 52,6 | 77,2 | | | | | | |
| 4843 SSR | 1 | 144 | | 53,0 | 74,4 | | | | | | |
| 5655 SSR | 1 | 150 | | 53,1 | 73,8 | | | | | | |
| 4807 SSR | 1 | 180 | | 53,4 | 71,4 | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |

À ce sujet, lisez les remarques en page 5.



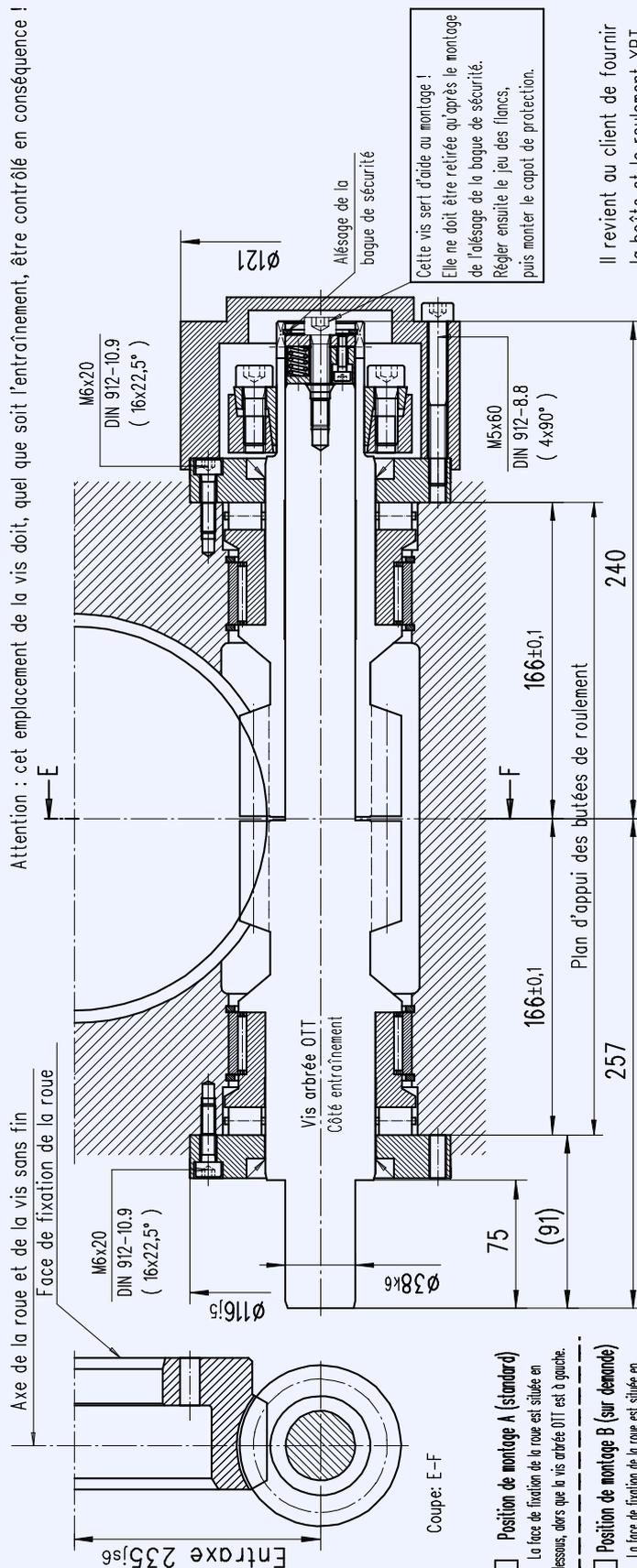
Boîte à engrenage (encombrement interne nécessaire)





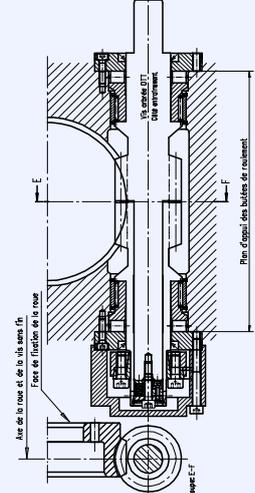
Emplacement de la vis

Emplacement de la vis pour un entraxe de 235 mm



- Position de montage A (standard)**
La face de fixation de la roue est située en dessous, alors que la vis arbrée OTT est à gauche.
- Position de montage B (sur demande)**
La face de fixation de la roue est située en dessous, alors que la vis arbrée OTT est à droite.

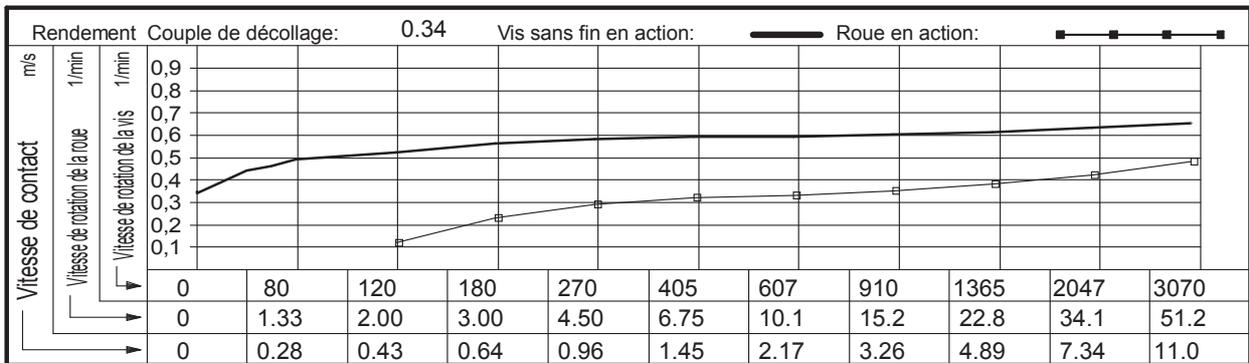
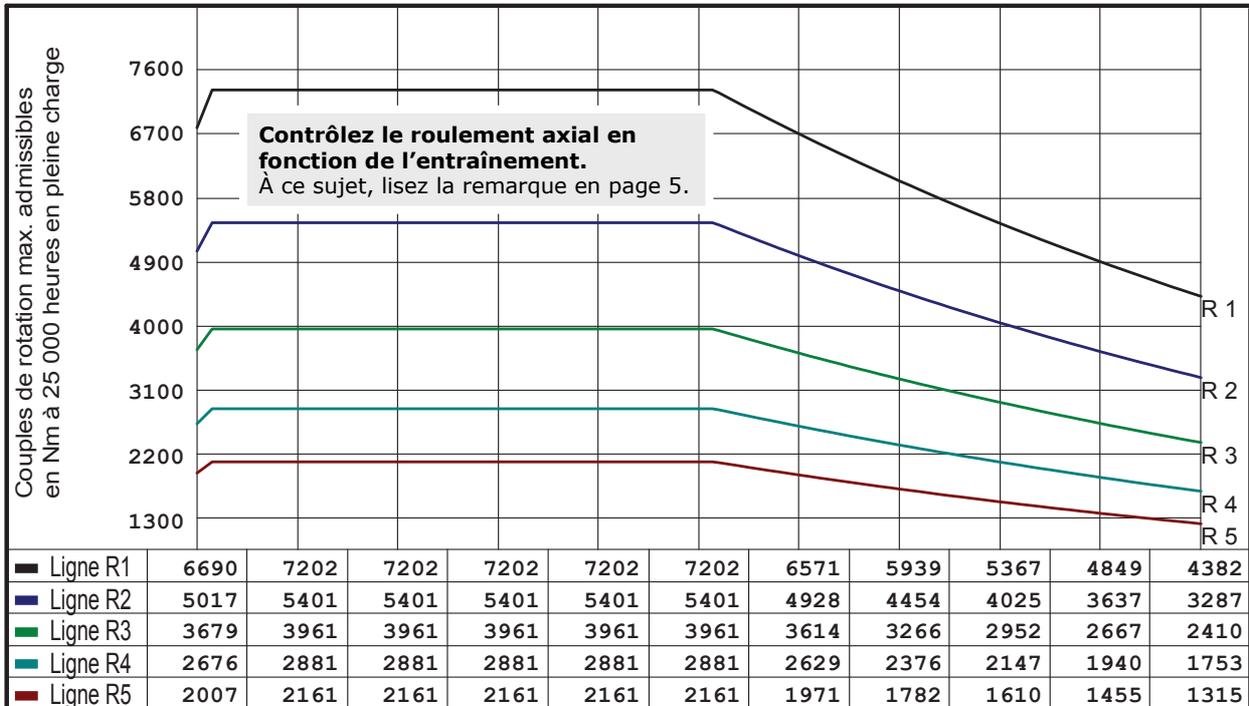
| Roue et vis sans fin OTT | | | Éléments de palier par engrenage | | | |
|-----------------------------------|--------------|--------------|----------------------------------|------|------------------------------|-----------------|
| N° OTT | Roue à vis | Vis arbrée | Vis creuse | P.c. | Désignation | Type/n° de plan |
| <input type="checkbox"/> 4870 SSR | T00468-G-RAO | T00359-G-SSC | T00360-G-HSC | 2 | Roulement axial à galets | K812 11 TV |
| <input type="checkbox"/> 4806 SSR | T00469-G-RAO | T00361-G-SSC | T00362-G-HSC | 2 | Roulement radial à aiguilles | RNAO 70x90x30 |
| <input type="checkbox"/> 4808 SSR | T00470-G-RAO | T00363-G-SSC | T00364-G-HSC | 2 | Bague d'étanchéité | 55x70x8 |
| <input type="checkbox"/> 4843 SSR | T00471-G-RAO | T00365-G-SSC | T00366-G-HSC | 1 | Frette de serrage | HSD 50-22 |
| <input type="checkbox"/> 5655 SSR | T00472-G-RAO | T00367-G-SSC | T00368-G-HSC | 4 | Circlips | SB 90 |
| <input type="checkbox"/> 4807 SSR | T00473-G-RAO | T00369-G-SSC | T00370-G-HSC | 32 | Vis cylindrique DIN 912 | M6x20 - 10.9 |
| | | | | 4 | Vis cylindrique DIN 912 | M5x60 - 8.8 |
| | | | | 1 | Vis cylindrique DIN 912 | M6x30 - 8.8 |
| | | | | 1 | Bague de sécurité DIN 472 | 38 |
| | | | | 2 | Douille de roulement | T00223-G-LHÜ |
| <input type="checkbox"/> DEMANDE | Date: | Nom: | | 2 | Rondelle du roulement axial | T00235-G-LDX |
| <input type="checkbox"/> COMMANDE | | | | 1 | Capot de protection | T00218-G-ADH |
| | | | | 1 | Patin de précharge | B00011-G-DST |



- Commande deroue et vis sans fin OTT
- Couple avec éléments de montage des roulements de vis, sans roulements
 - Couple avec éléments de montage des roulements de vis et roulements

Seuils de fonctionnement caractéristiques

| | | | | |
|---|-----------|------------------------------|---------------|---|
| Entraxe | 235.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 4870 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 77.20 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 415.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 2 | Angle de renfort en NS | 15 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 68.22 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 120 | Angle d'hélice en Bks | 5.5151 degrés | |



Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application

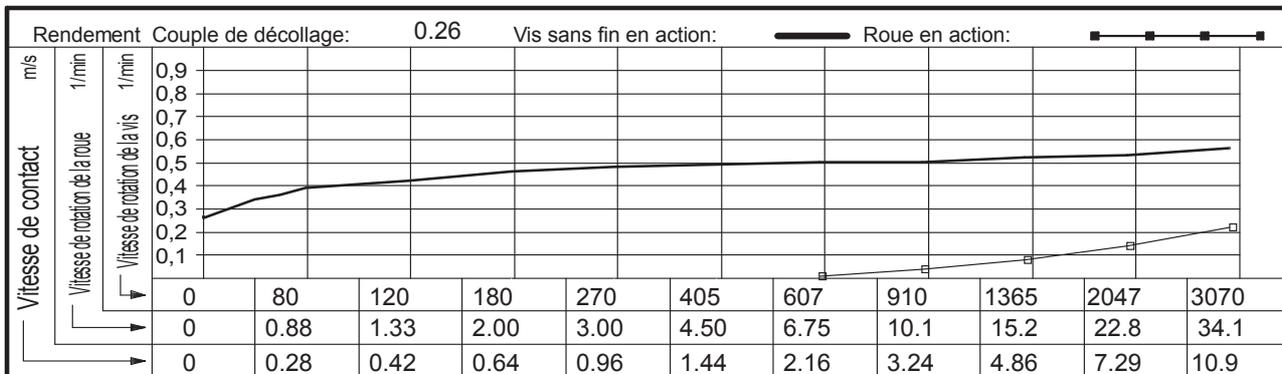
| | | |
|--|---|--|
| Ligne R1 a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC | Ligne R4 a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses. | Lubrifiant: Huile de synthèse |
| Ligne R2 a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps | Ligne R5 a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions de coupe relativement favorables | |
| Ligne R3 a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC | Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. info@zahnrad-ott.de | |



| | | | | |
|---|------------------|------------------------------|----------------------|---|
| Entraxe | 235.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 4806 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 77.60 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 415.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 1 | Angle de renfort en NS | 15 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 67.93 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 90 | Angle d'hélice en Bks | 3.7027 degrés | |



| | | | | | | | | | | | |
|------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| ■ Ligne R1 | 5079 | 6201 | 6201 | 6201 | 6201 | 6109 | 5520 | 4990 | 4509 | 4074 | 3682 |
| ■ Ligne R2 | 3809 | 4651 | 4651 | 4651 | 4651 | 4582 | 4140 | 3742 | 3382 | 3056 | 2761 |
| ■ Ligne R3 | 2793 | 3411 | 3411 | 3411 | 3411 | 3360 | 3036 | 2744 | 2480 | 2241 | 2025 |
| ■ Ligne R4 | 2031 | 2480 | 2480 | 2480 | 2480 | 2444 | 2208 | 1996 | 1804 | 1630 | 1473 |
| ■ Ligne R5 | 1524 | 1860 | 1860 | 1860 | 1860 | 1833 | 1656 | 1497 | 1353 | 1222 | 1105 |

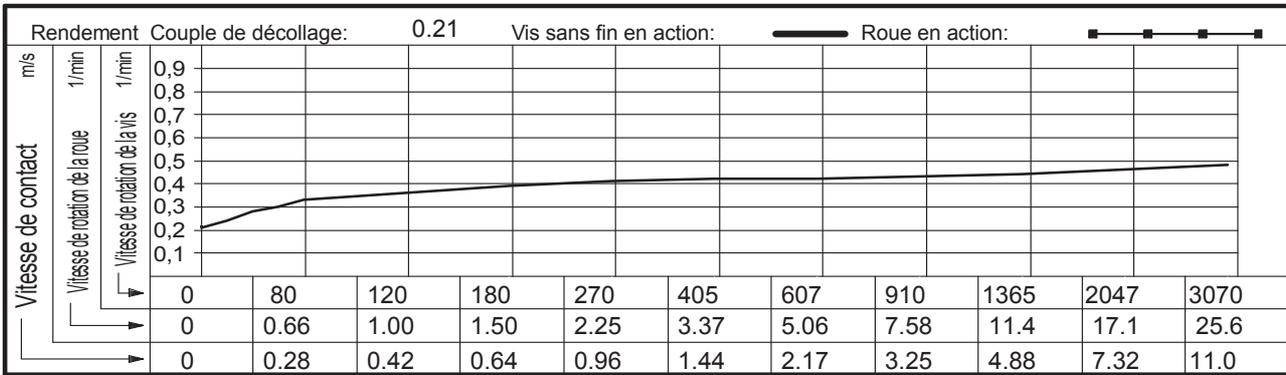
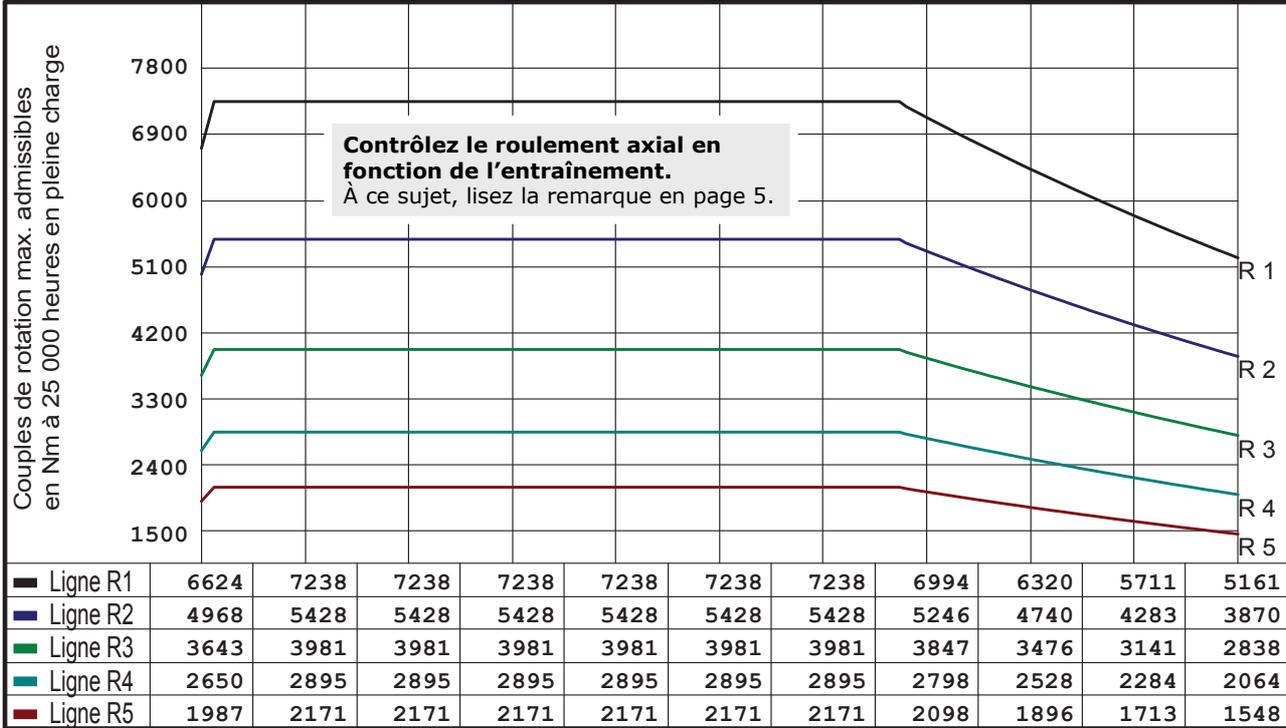


| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|----------------------------------|
| <p>Ligne R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) <p>Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC</p> | <p>Ligne R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) <p>Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses.</p> | Lubrifiant: Huile de synthèse |
| <p>Ligne R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps</p> | <p>Ligne R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) <p>Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables</p> | |
| <p>Ligne R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC</p> | | |

Zahnradfertigung OTT
 Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0
 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39
 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de



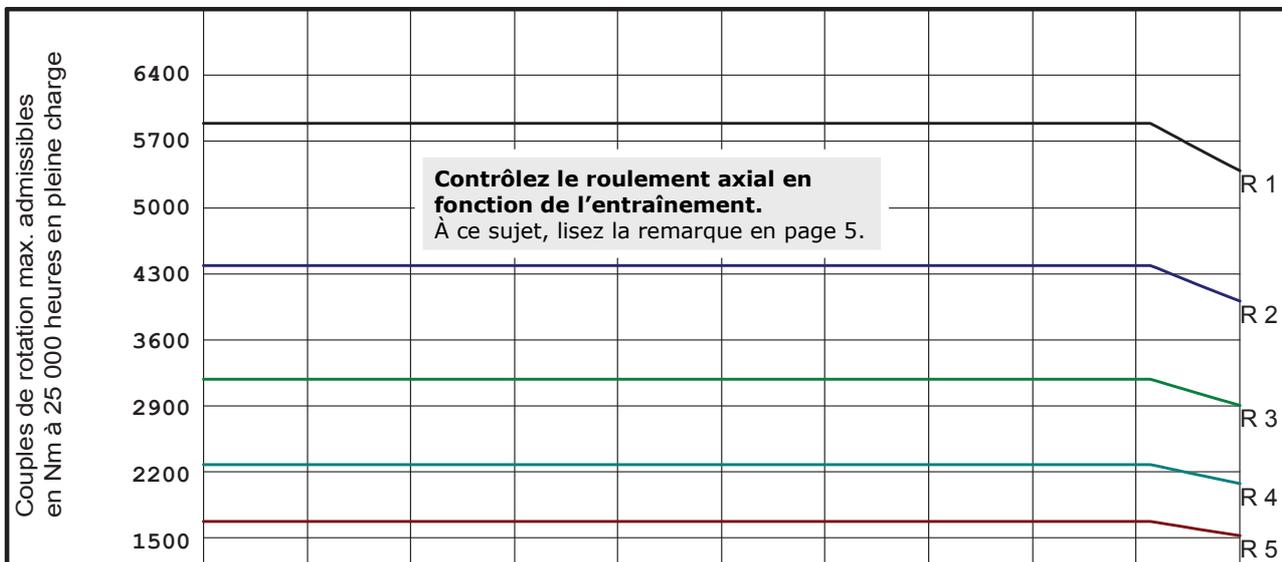
| | | | | |
|---|------------------|------------------------------|----------------------|---|
| Entraxe | 235.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 77.20 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 415.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 1 | Angle de renfort en NS | 15 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 68.23 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 120 | Angle d'hélice en Bks | 2.7635 degrés | |
| | | | | Roue et vis sans fin OTT |
| | | | | N° OTT : 4808 SSR |



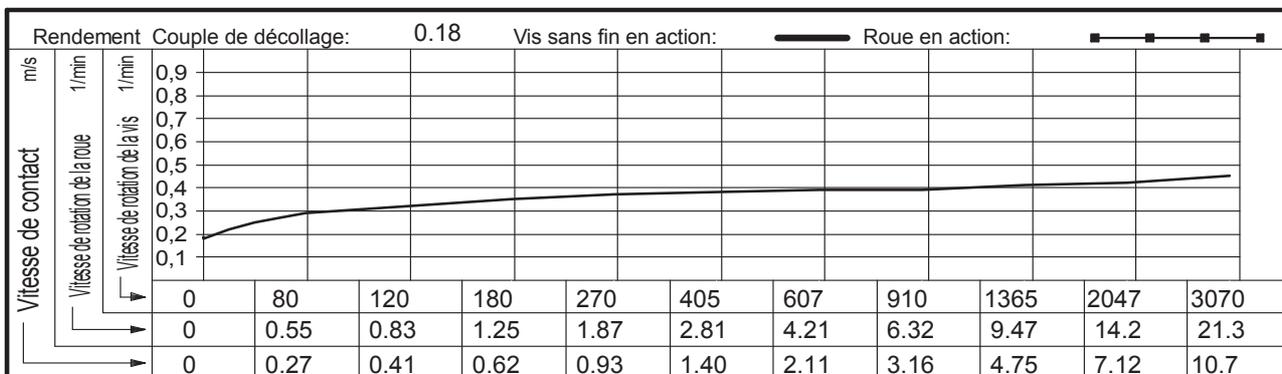
| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|---|
| <p>Ligne R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) <p>Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC</p> | <p>Ligne R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) <p>Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses.</p> | <p>Lubrifiant: Huile de synthèse</p> |
| <p>Ligne R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps</p> | <p>Ligne R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) <p>Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables</p> | |
| <p>Ligne R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC</p> | <p>Zahnradfertigung OTT</p> <p>Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de</p> | |



| | | | | |
|---|------------------|------------------------------|----------------------|---|
| Entraxe | 235.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 4843 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 74.40 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 415.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 1 | Angle de renfort en NS | 15 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 66.43 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 144 | Angle d'hélice en Bks | 2.3801 degrés | |



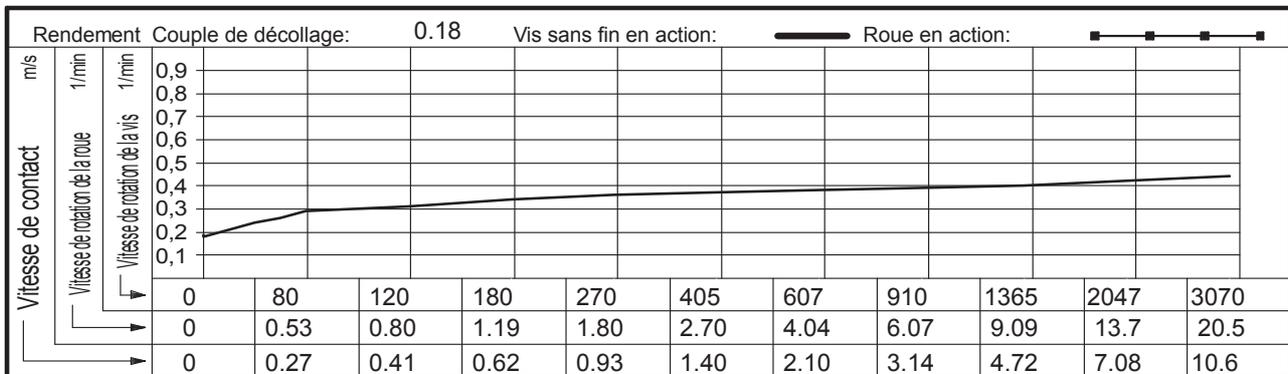
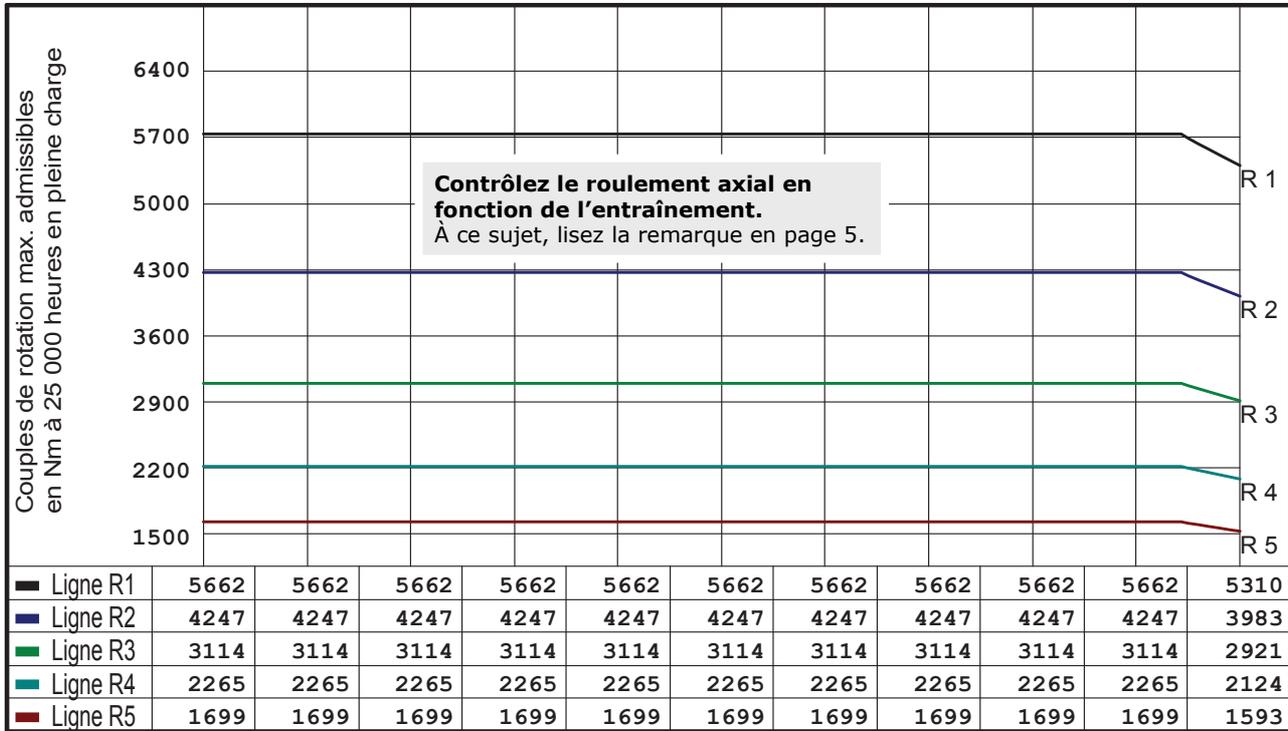
| | | | | | | | | | | | |
|------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| ■ Ligne R1 | 5812 | 5812 | 5812 | 5812 | 5812 | 5812 | 5812 | 5812 | 5812 | 5812 | 5289 |
| ■ Ligne R2 | 4359 | 4359 | 4359 | 4359 | 4359 | 4359 | 4359 | 4359 | 4359 | 4359 | 3967 |
| ■ Ligne R3 | 3197 | 3197 | 3197 | 3197 | 3197 | 3197 | 3197 | 3197 | 3197 | 3197 | 2909 |
| ■ Ligne R4 | 2325 | 2325 | 2325 | 2325 | 2325 | 2325 | 2325 | 2325 | 2325 | 2325 | 2116 |
| ■ Ligne R5 | 1744 | 1744 | 1744 | 1744 | 1744 | 1744 | 1744 | 1744 | 1744 | 1744 | 1587 |



Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application

| | | |
|--|---|----------------------------------|
| <p>■ Ligne R1</p> <p>a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes)</p> <p>Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC</p> | <p>■ Ligne R4</p> <p>a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes)</p> <p>Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses.</p> | Lubrifiant: Huile de synthèse |
| <p>■ Ligne R2</p> <p>a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes)</p> <p>Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps</p> | <p>■ Ligne R5</p> <p>a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes)</p> <p>Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables</p> | |
| <p>■ Ligne R3</p> <p>a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes)</p> <p>Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC</p> | <p>Zahnradfertigung OTT</p> <p>Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de</p> | |

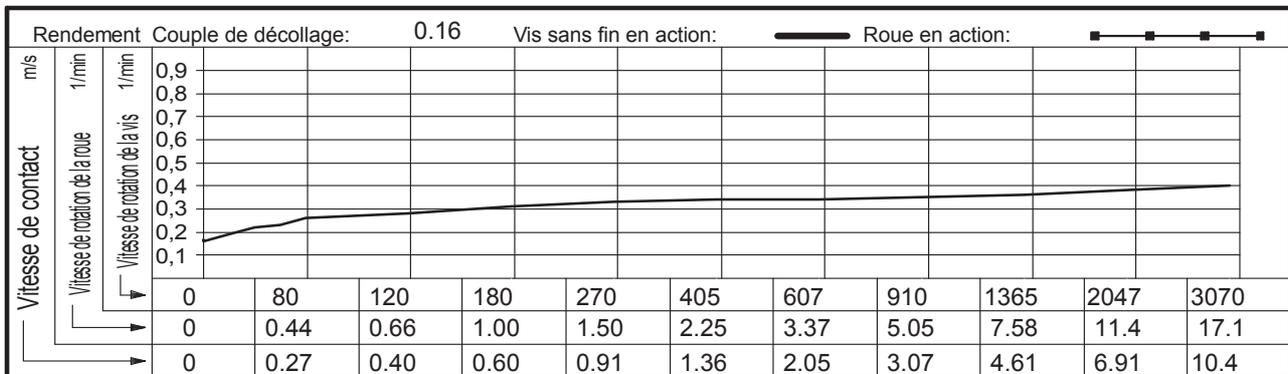
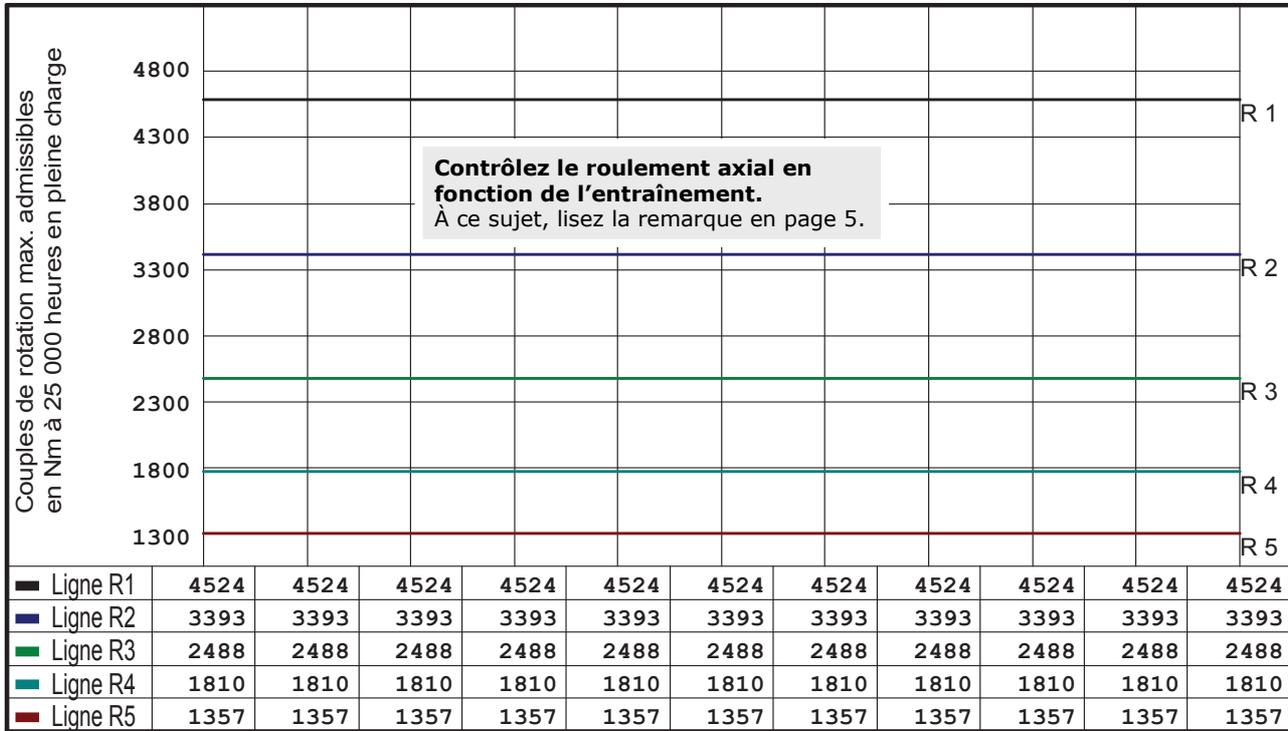
| | | | | |
|---|------------------|------------------------------|----------------------|---|
| Entraxe | 235.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 73.80 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 415.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 1 | Angle de renfort en NS | 15 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 66.05 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 150 | Angle d'hélice en Bks | 2.3012 degrés | |
| | | | | Roue et vis sans fin OTT |
| | | | | N° OTT : 5655 SSR |



| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|---|
| <p>Ligne R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) <p>Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC</p> | <p>Ligne R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) <p>Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses.</p> | <p>Lubrifiant: Huile de synthèse</p> |
| <p>Ligne R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps</p> | <p>Ligne R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) <p>Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables</p> | |
| <p>Ligne R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC</p> | <p style="text-align: center; font-size: 24px;">Zahnradfertigung OTT</p> <p>Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de</p> | |



| | | | | |
|---|------------------|------------------------------|----------------------|---|
| Entraxe | 235.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 4807 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 71.40 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 415.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 1 | Angle de renfort en NS | 15 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 64.53 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 180 | Angle d'hélice en Bks | 1.9736 degrés | |

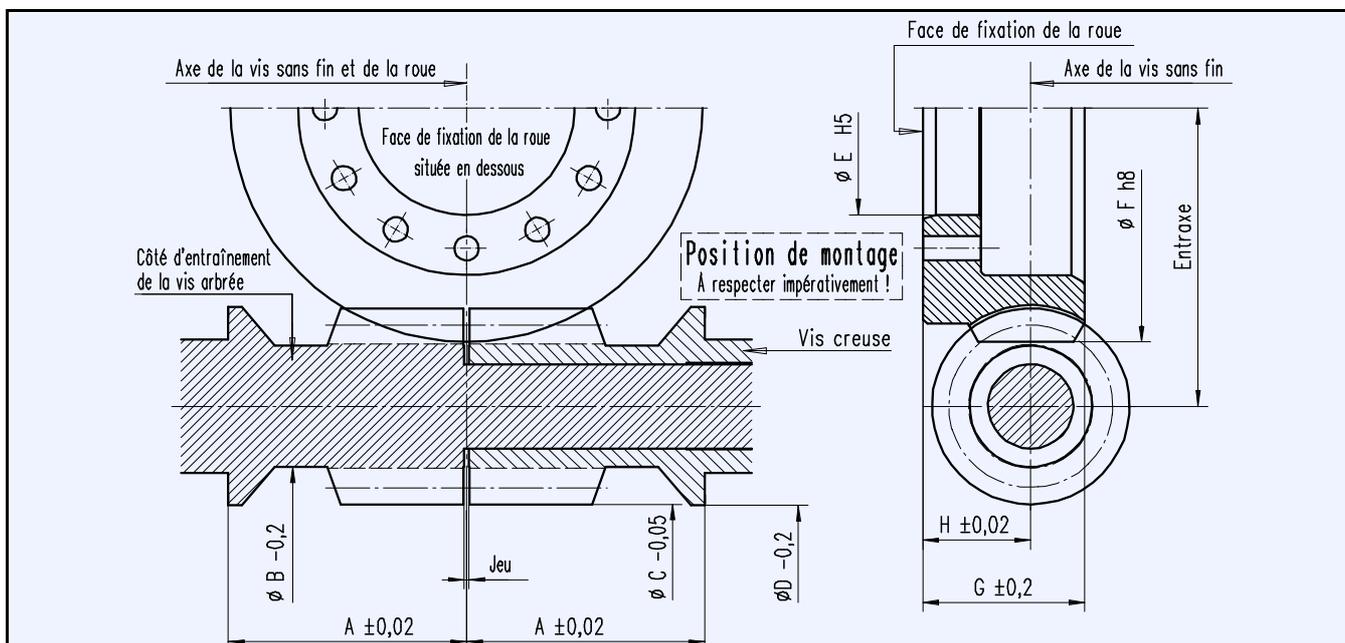


| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|--|
| <p>Ligne R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) <p>Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC</p> | <p>Ligne R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) <p>Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses.</p> | Lubrifiant: Huile de synthèse |
| <p>Ligne R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps</p> | <p>Ligne R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) <p>Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables</p> | |
| <p>Ligne R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC</p> | <p style="text-align: center;">Zahnradfertigung OTT</p> <p>Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de</p> | |



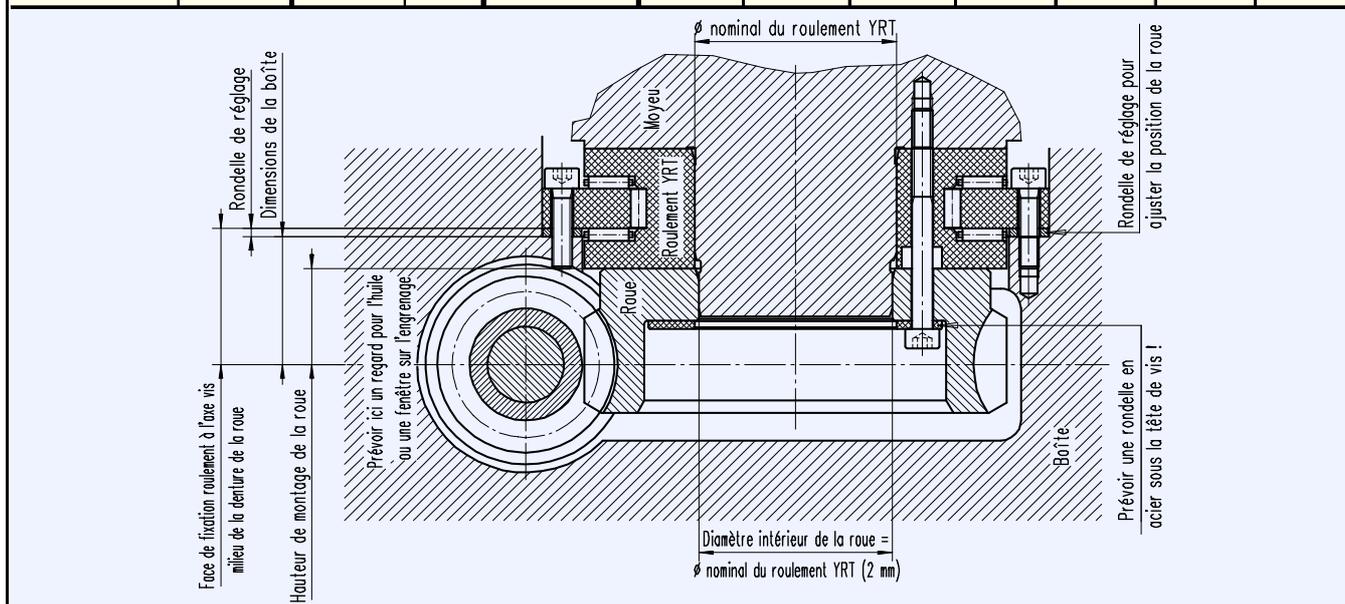
Engrenage à roue et vis sans fin OTT avec entraxe de 270 mm

Dimensions principales

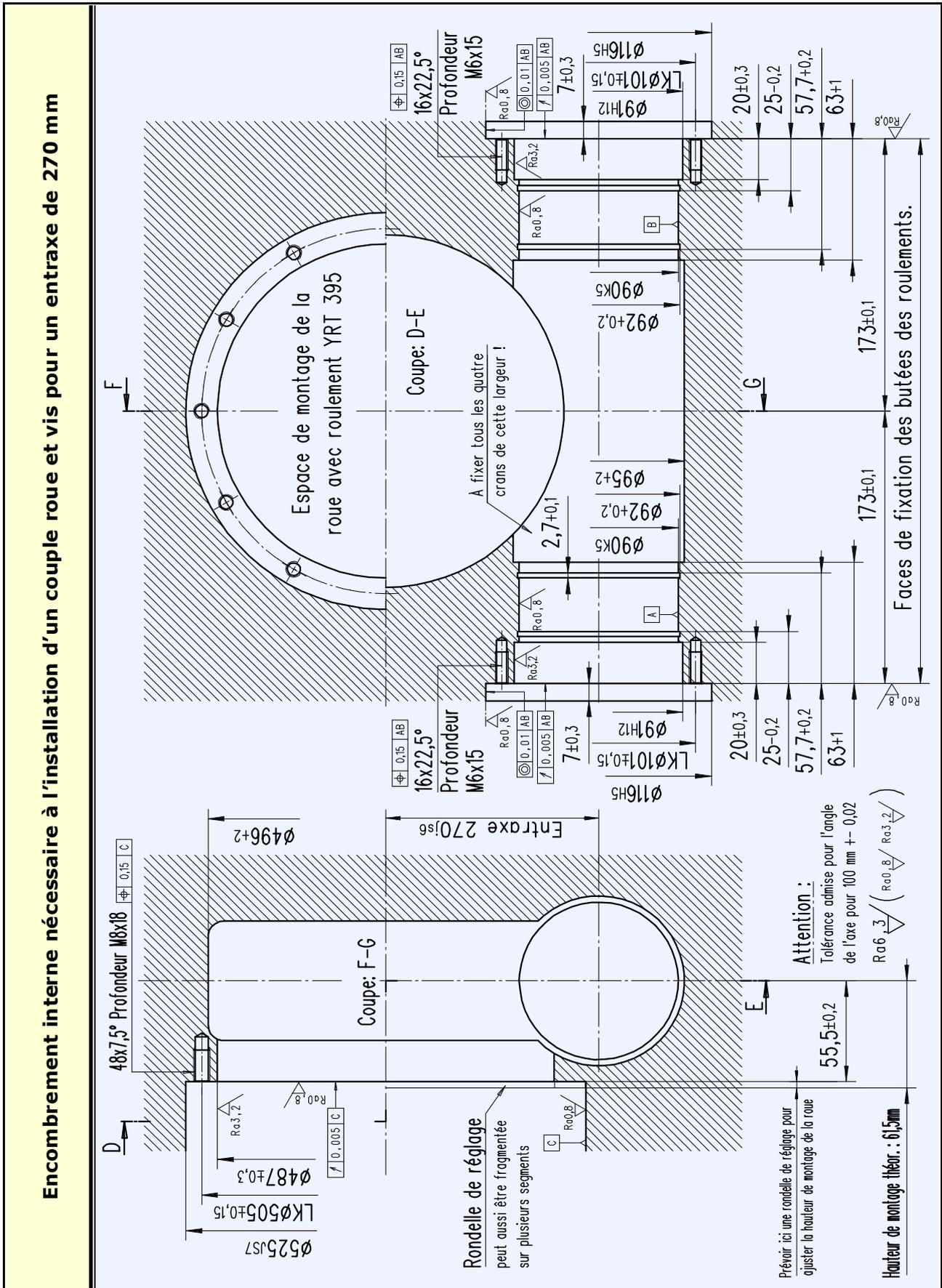


| N° d'engrenage OTT | Rapport | | Vis sans fin | | | | Roulement YRT | Roue | | | |
|--------------------|---------------------|--------------------|--------------|---------------------------------|-------------------|-------------|---------------|---------------|--------------------|-----------|-----------|
| | Nombre de filets Z1 | Nombre de dents Z2 | Longueur A | ø de la rainure de dégagement B | ø extérieur vis C | ø boitard D | | ø intérieur E | ø extérieur roue F | Largeur G | Hauteur H |
| 4883 SSR | 2 | 120 | 118 | 51,2 | 77,6 | 77,6 | 395 | 393 | 486 | 65 | 39 |
| 4882 SSR | 1 | 120 | | 51,2 | 77,6 | | | | | | |
| 4880 SSR | 1 | 144 | | 51,7 | 76,6 | | | | | | |
| 4809 SSR | 1 | 180 | | 52,1 | 73,2 | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |

A ce sujet, lisez les remarques en page 5.



Boîte à engrenage (encombrement interne nécessaire)





Emplacement de la vis

Emplacement de la vis pour un entraxe de 270 mm

Attention : cet emplacement de la vis doit, quel que soit l'entraînement, être contrôlé en conséquence !

Il revient au client de fournir la boîte et le roulement YRT.

| Roue et vis sans fin OTT | | Vis creuse | | Vis arbrée | | Éléments de palier par engrenage | |
|-----------------------------------|--------------|--------------|---------------------|------------|------------------------------|----------------------------------|--|
| N° OTT | Roue à vis | Vis creuse | Vis arbrée | P.c. | Désignation | Type/n° de plan | |
| <input type="checkbox"/> 4883 SSR | T00474-G-RAO | T00372-G-HSC | T00371-G-SSC | 2 | Roulement axial à galets | K812 11 TV | |
| <input type="checkbox"/> 4882 SSR | T00475-G-RAO | T00374-G-HSC | T00373-G-SSC | 2 | Roulement radial à aiguilles | RNAO 70x90x30 | |
| <input type="checkbox"/> 4880 SSR | T00476-G-RAO | T00376-G-HSC | T00375-G-SSC | 2 | Bague d'étanchéité | 55x70x8 | |
| <input type="checkbox"/> 4809 SSR | T00477-G-RAO | T00378-G-HSC | T00377-G-SSC | 1 | Frette de serrage | HSD 50-22 | |
| | | | | 4 | Circlips | SB 90 | |
| | | | | 32 | Vis cylindrique DIN 912 | M6x20 - 10.9 | |
| | | | | 4 | Vis cylindrique DIN 912 | M5x60 - 8.8 | |
| | | | | 1 | Vis cylindrique DIN 912 | M6x30 - 8.8 | |
| | | | | 1 | Bague de sécurité DIN 472 | 38 | |
| | | | | 2 | Douille de roulement | T00223-G-LHÜ | |
| <input type="checkbox"/> DEMANDE | Date: | Nom: | | 2 | Rondelle du roulement axial | T00235-G-LDX | |
| <input type="checkbox"/> COMMANDE | | 1 | Capot de protection | 1 | Patin de précharge | T00218-G-ADH | |
| | | 1 | | 1 | | B00011-G-DST | |

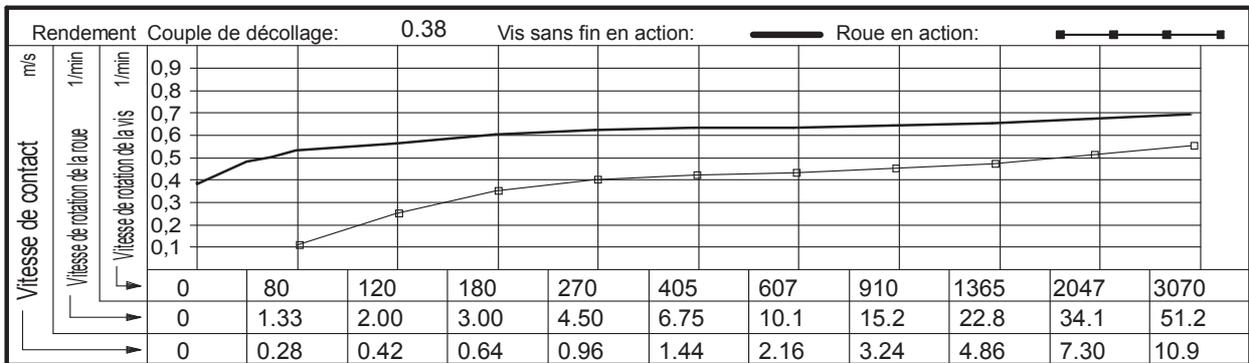
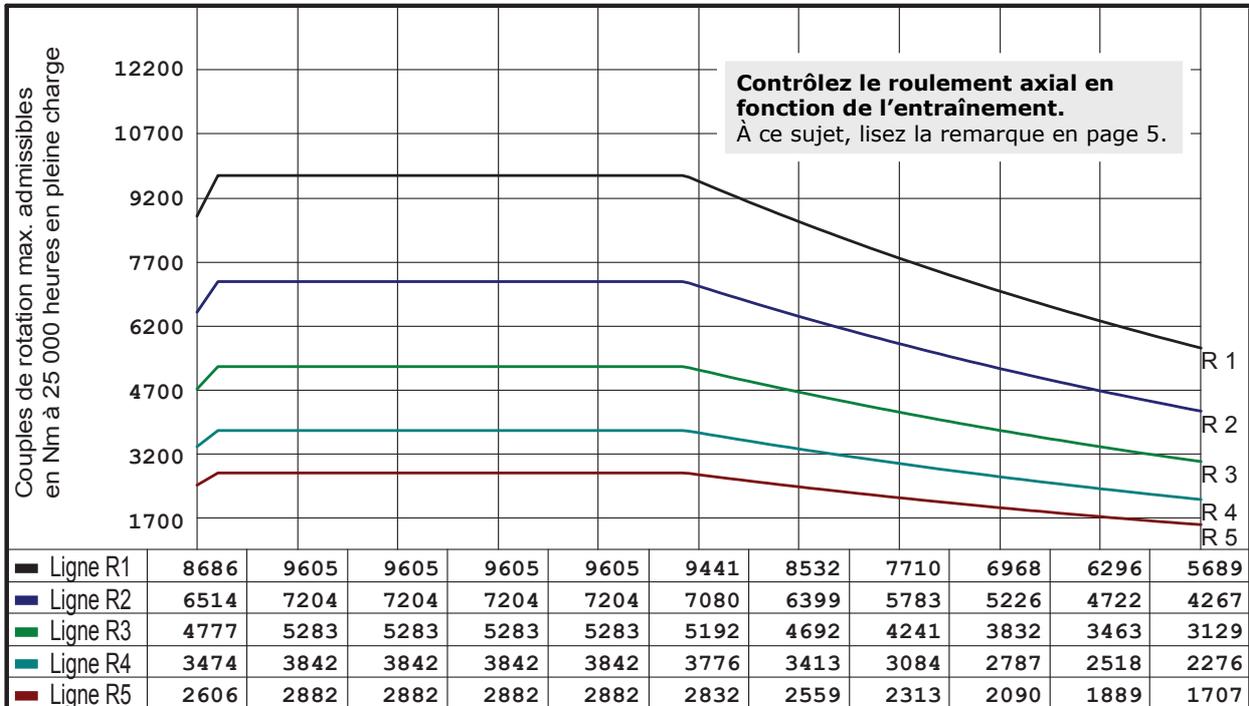
Commande deroue et vis sans fin OTT

Couple avec éléments de montage des roulements de vis, sans roulements

Couple avec éléments de montage des roulements de vis et roulements

Seuils de fonctionnement caractéristiques

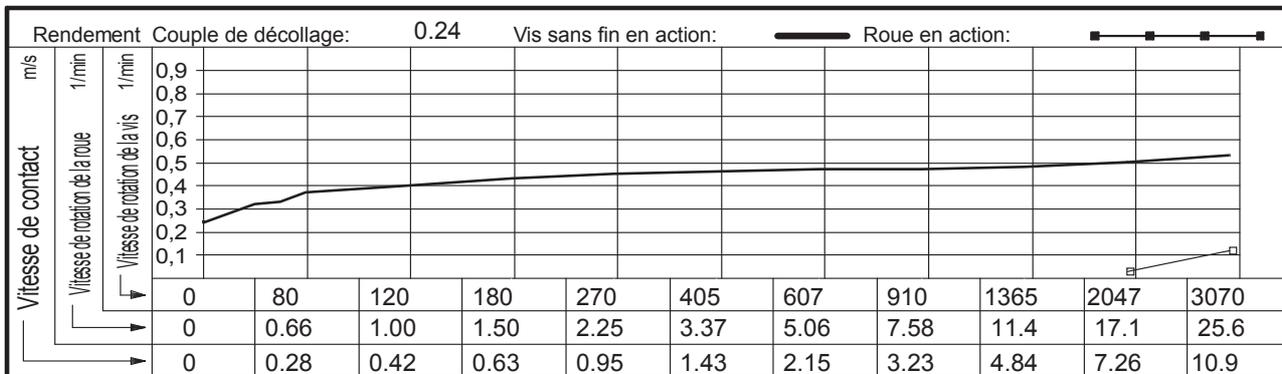
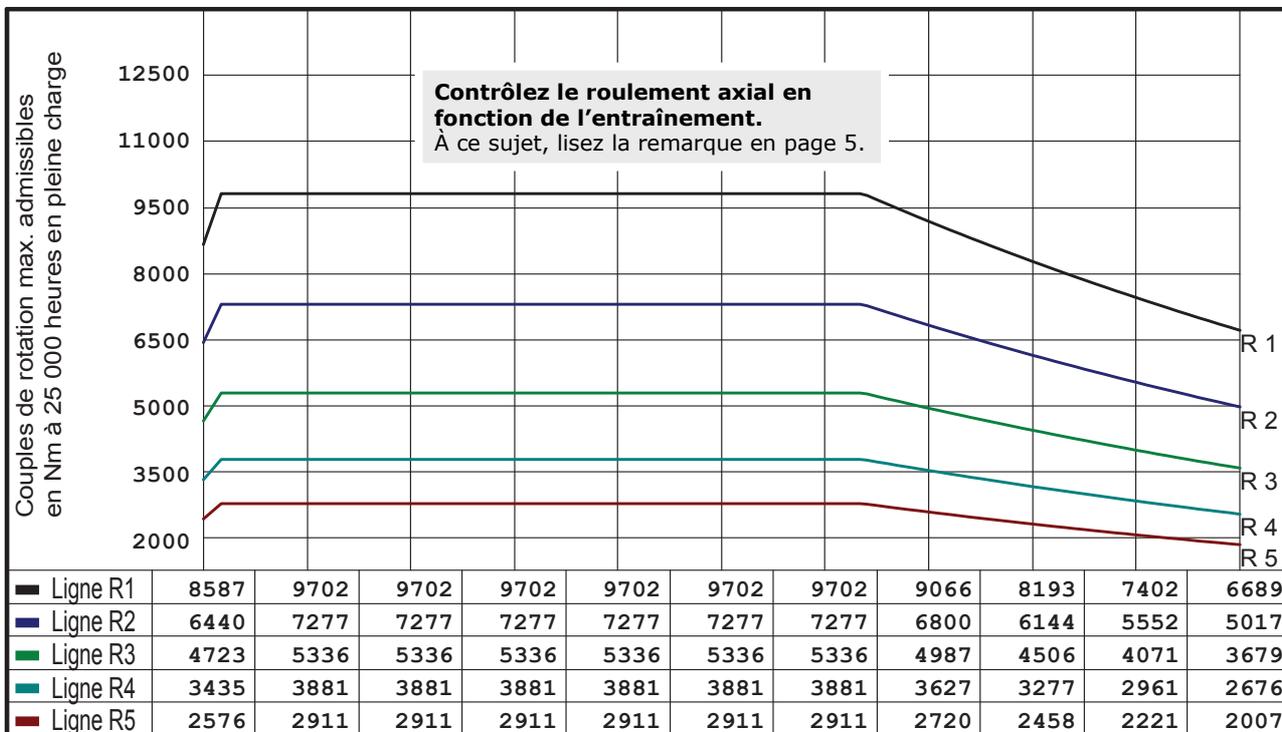
| | | | | |
|---|---------------|------------------------------|---------------|---|
| Entraxe | 270.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 4883 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 77.60 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 486.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 2 | Angle de renfort en NS | 15 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 67.68 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 120 | Angle d'hélice en Bks | 6.5361 degrés | |



| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|---|
| <p>Ligne R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) <p>Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC</p> | <p>Ligne R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) <p>Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses.</p> | Lubrifiant: Huile de synthèse |
| <p>Ligne R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps</p> | <p>Ligne R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) <p>Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions de coupe relativement favorables</p> | |
| <p>Ligne R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC</p> | <p>Zahnradfertigung OTT</p> <p>Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. info@zahnrad-ott.de</p> | |

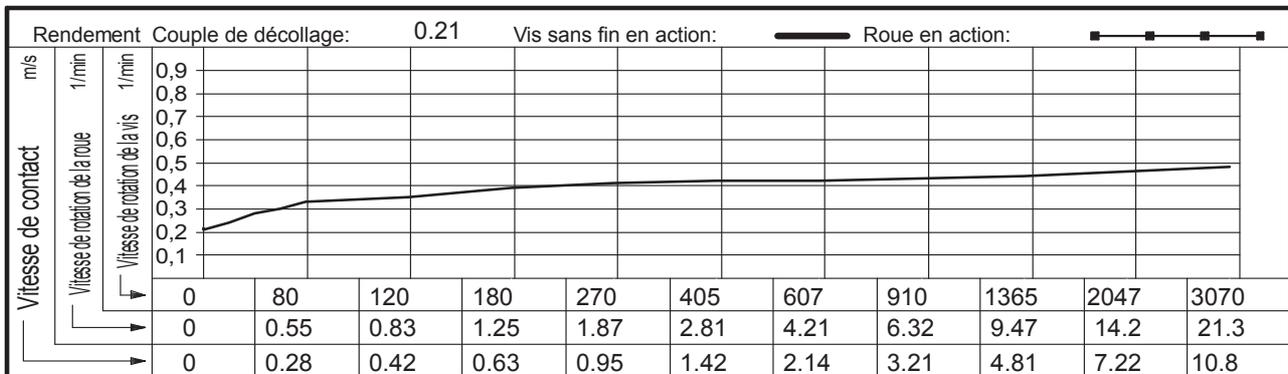
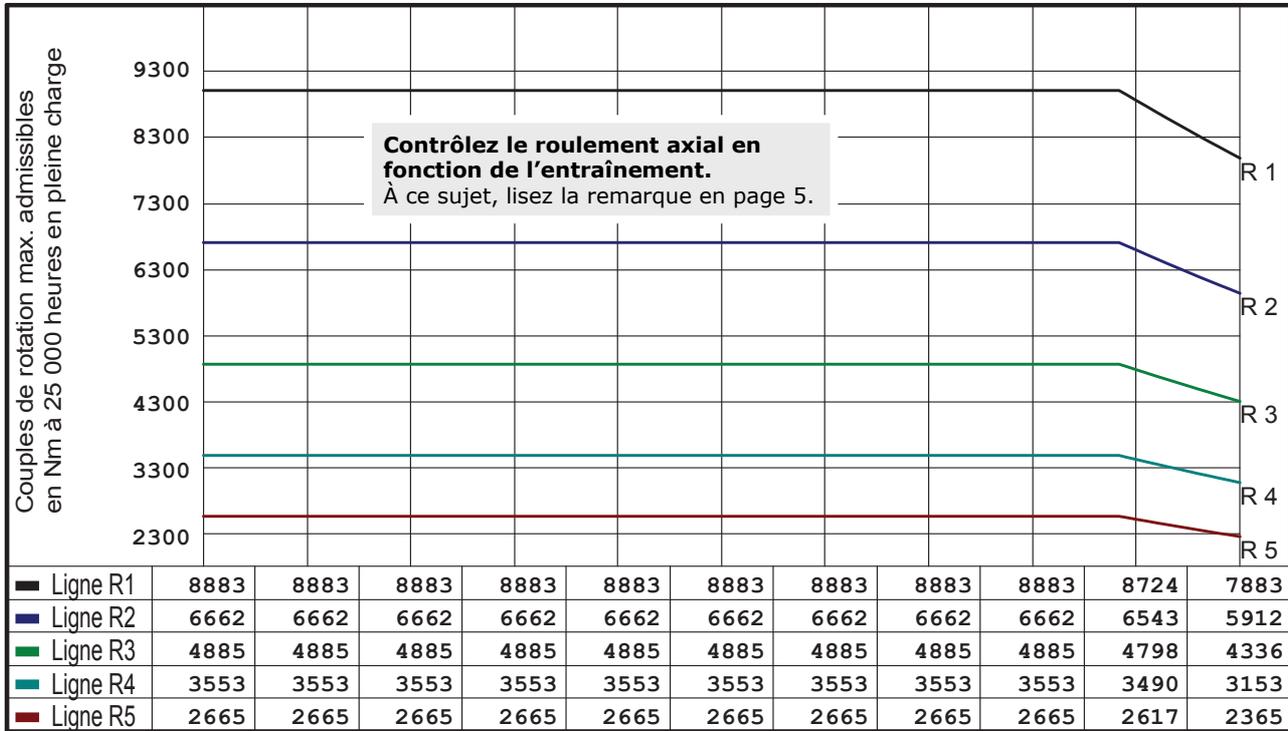


| | | | | |
|---|-----------|------------------------------|---------------|---|
| Entraxe | 270.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 4882 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 77.60 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 486.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 1 | Angle de renfort en NS | 15 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 67.69 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 120 | Angle d'hélice en Bks | 3.2779 degrés | |



| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|----------------------------------|
| <p>Ligne R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) <p>Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC</p> | <p>Ligne R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) <p>Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses.</p> | Lubrifiant: Huile de synthèse |
| <p>Ligne R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps</p> | <p>Ligne R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) <p>Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables</p> | |
| <p>Ligne R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC</p> | <p>Zahnradfertigung OTT</p> <p>Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de</p> <p>Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de</p> | |

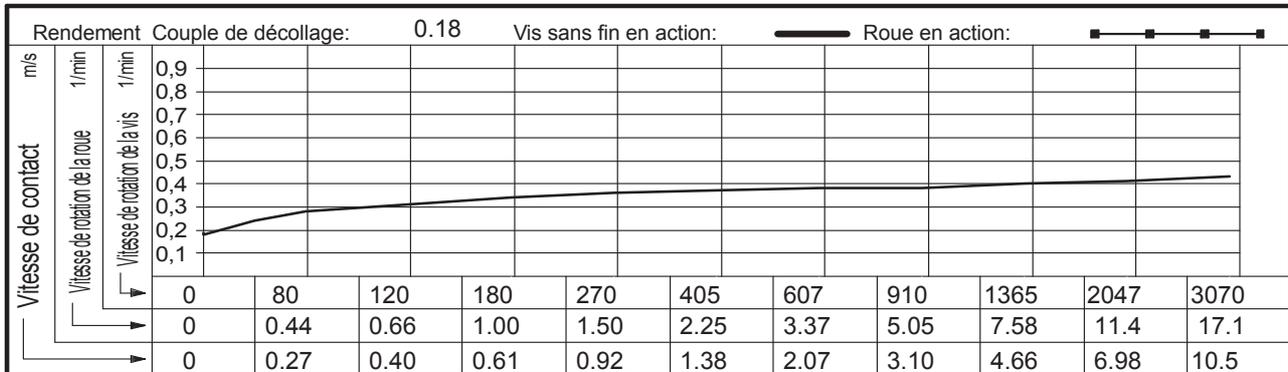
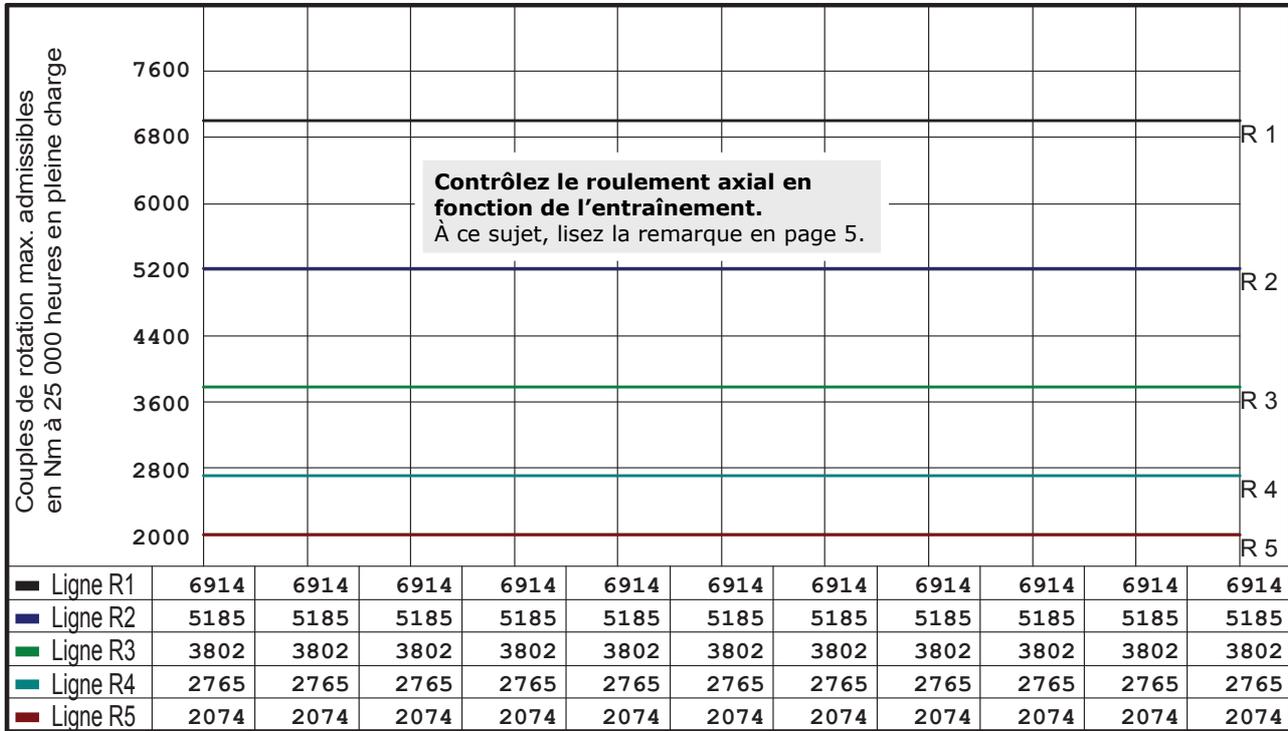
| | | | | |
|---|------------------|------------------------------|----------------------|--|
| Entraxe | 270.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 4880 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 76.60 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 486.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 1 | Angle de renfort en NS | 15 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 67.30 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 144 | Angle d'hélice en Bks | 2.7514 degrés | |



| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|--|
| Ligne R1 a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC | Ligne R4 a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses. | Lubrifiant: Huile de synthèse |
| Ligne R2 a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps | Ligne R5 a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables | |
| Ligne R3 a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC | <div style="text-align: center;"> Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de </div> | |



| | | | | |
|---|------------------|------------------------------|----------------------|---|
| Entraxe | 270.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 73.20 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 486.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 1 | Angle de renfort en NS | 15 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 65.16 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 180 | Angle d'hélice en Bks | 2.2886 degrés | |
| | | | | Roue et vis sans fin OTT |
| | | | | N° OTT : 4809 SSR |



| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|--|
| <p>Ligne R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) <p>Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC</p> | <p>Ligne R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) <p>Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses.</p> | <p>Lubrifiant: Huile de synthèse</p> |
| <p>Ligne R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps</p> | <p>Ligne R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) <p>Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables</p> | |
| <p>Ligne R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC</p> | | |

Zahnradfertigung OTT

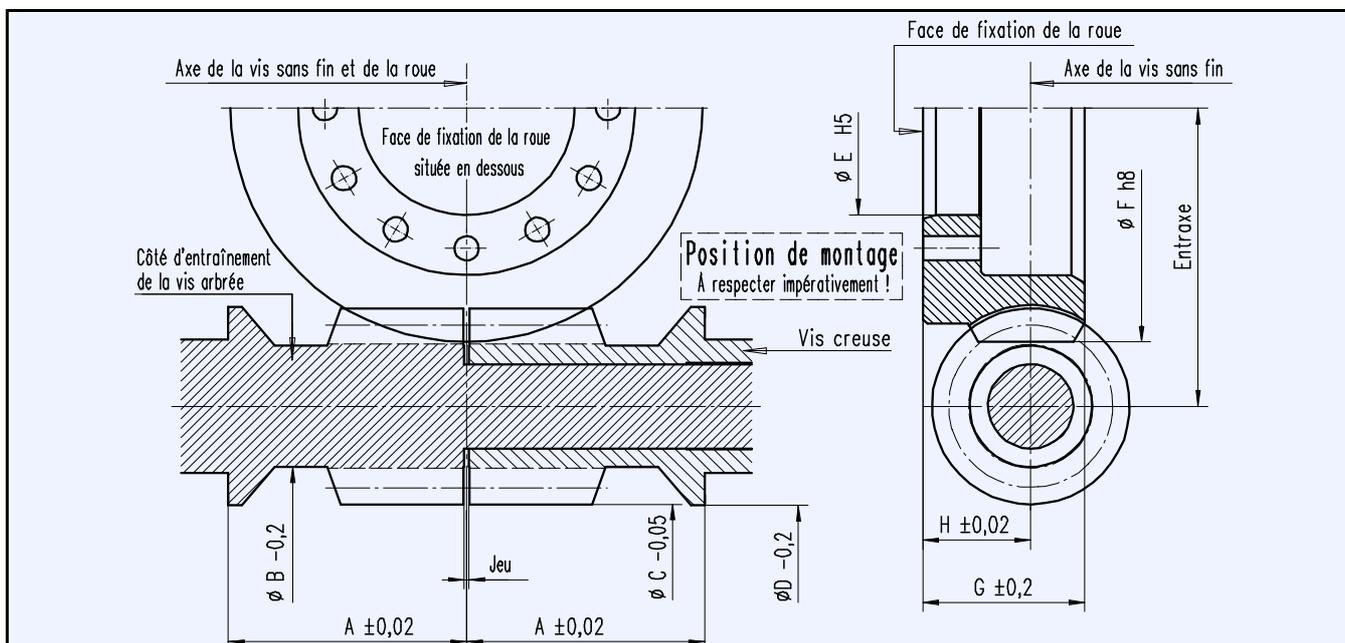
Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0
 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39
 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de



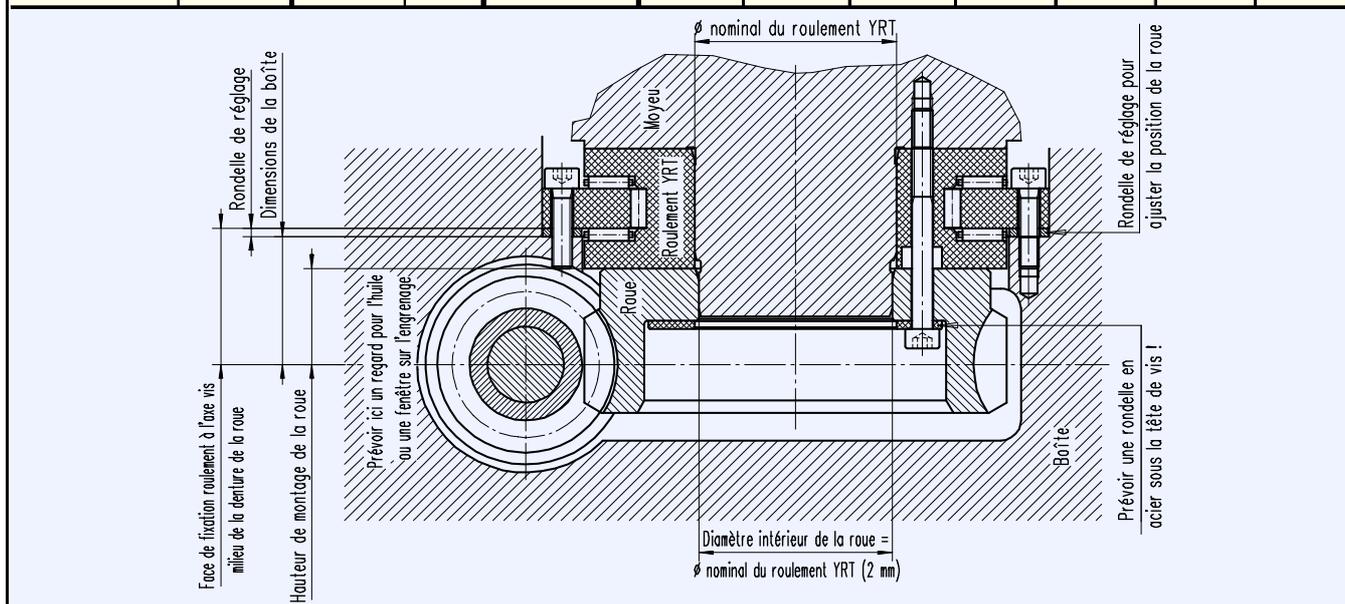


Engrenage à roue et vis sans fin OTT avec entraxe de 305 mm

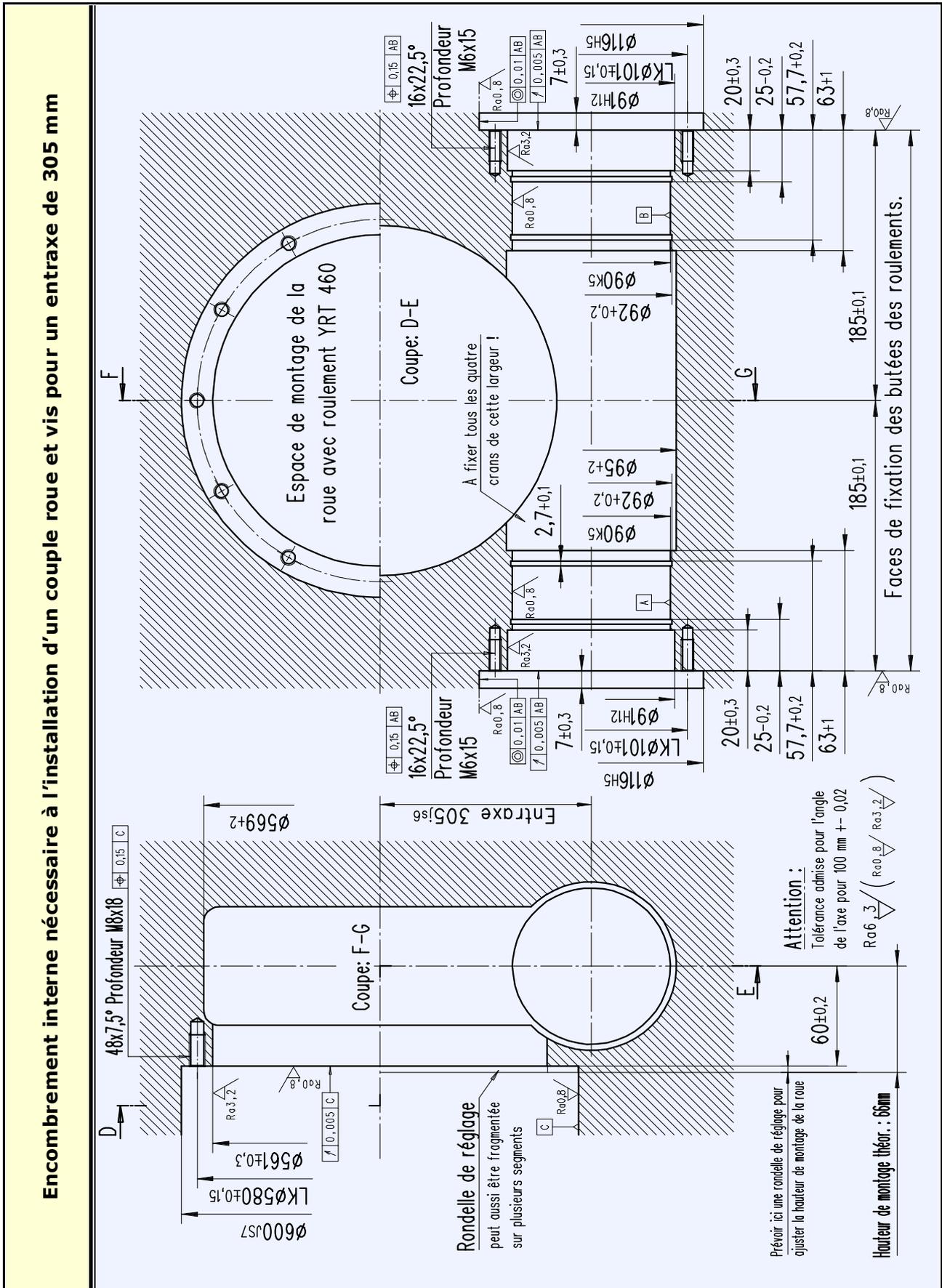
Dimensions principales



| N° d'engrenage OTT | Rapport | | Vis sans fin | | | | Roulement YRT | Roue | | | |
|--------------------|---------------------|--------------------|--------------|--------------------------------------|------------------------|------------------|--|--------------------|-------------------------|-----------|-----------|
| | Nombre de filets Z1 | Nombre de dents Z2 | Longueur A | ϕ de la rainure de dégagement B | ϕ extérieur vis C | ϕ boitard D | | ϕ intérieur E | ϕ extérieur roue F | Largeur G | Hauteur H |
| 4829 SSR | 1 | 120 | 130 | 46,8 | 77,5 | 77,6 | 460 | 458 | 560 | 69 | 42 |
| 4851 SSR | 1 | 144 | | 47,3 | 76,0 | | | | | | |
| 4816 SSR | 1 | 180 | | 47,9 | 72,2 | | | | | | |
| 4828 SSR | 1 | 240 | | 48,4 | 67,8 | | | | | | |
| | | | | | | | À ce sujet, lisez les remarques en page 5. | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |

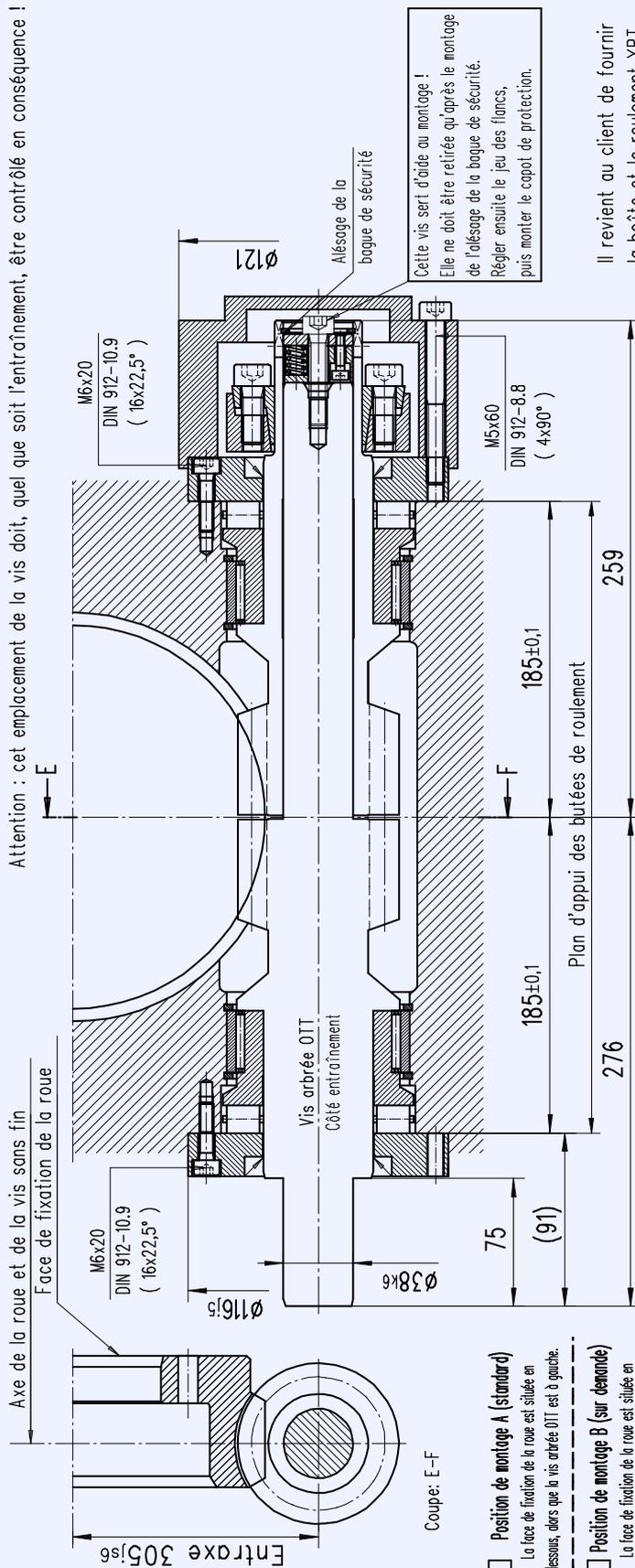


Boîte à engrenage (encombrement interne nécessaire)



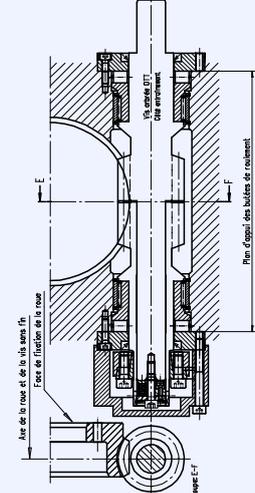
Emplacement de la vis

Emplacement de la vis pour un entraxe de 305 mm



- Position de montage A (standard)**
La face de fixation de la roue est située en dessous, alors que la vis arbrée OTT est à gauche.
- Position de montage B (sur demande)**
La face de fixation de la roue est située en dessous, alors que la vis arbrée OTT est à droite.

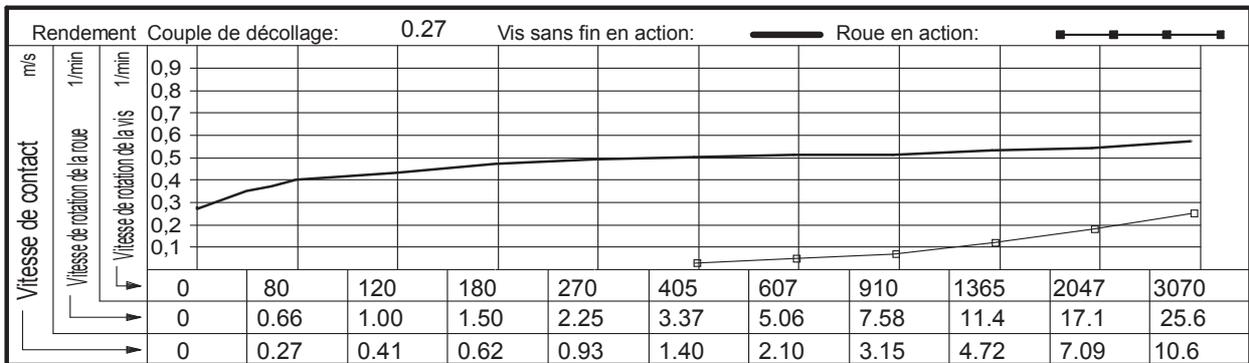
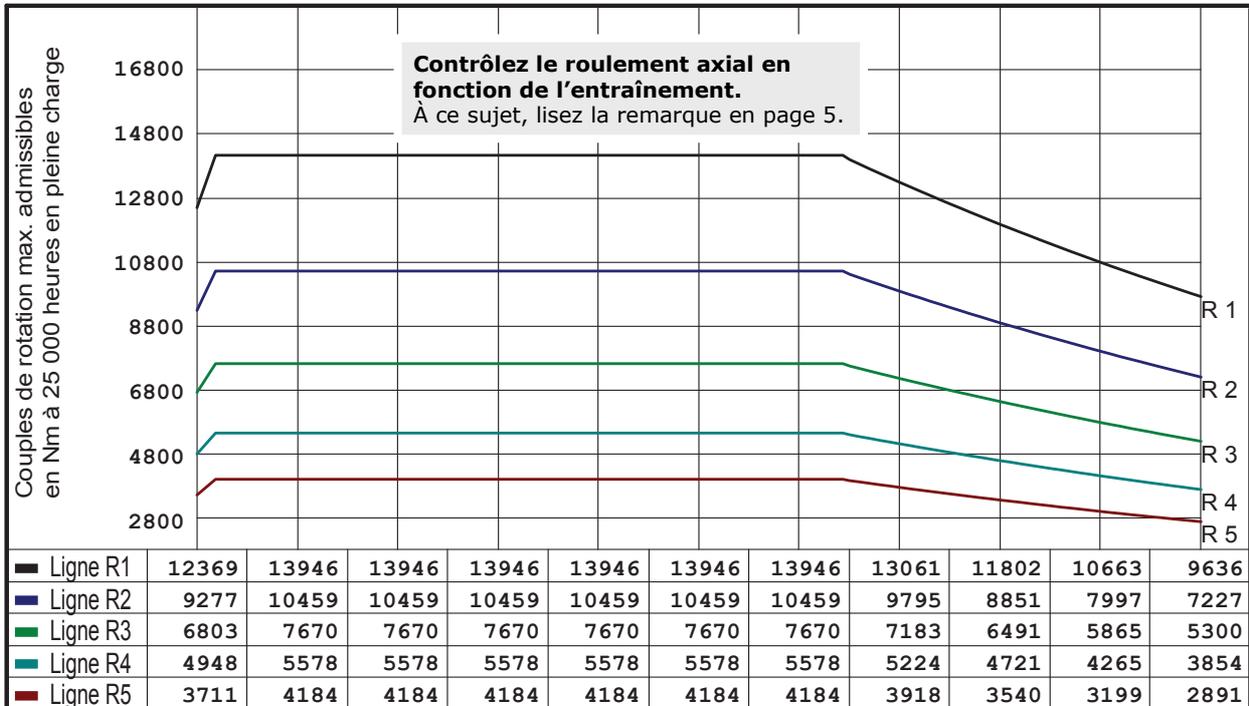
| Roue et vis sans fin OTT | | Éléments de palier par engrenage | | |
|-----------------------------------|--------------|----------------------------------|------------------------------|-----------------|
| N° OTT | Roue à vis | Vis creuse | Designation | Type/n° de plan |
| <input type="checkbox"/> 4829 SSR | T00478-G-RAO | T00380-G-HSC | Roulement axial à galets | K812 11 TV |
| <input type="checkbox"/> 4851 SSR | T00479-G-RAO | T00382-G-HSC | Roulement radial à aiguilles | RNAO 70x90x30 |
| <input type="checkbox"/> 4816 SSR | T00480-G-RAO | T00384-G-HSC | Bague d'étanchéité | 55x70x8 |
| <input type="checkbox"/> 4828 SSR | T00481-G-RAO | T00386-G-HSC | Frette de serrage | HSD 50-22 |
| | | | Circlips | SB 90 |
| | | | 32 Vis cylindrique DIN 912 | M6x20 - 10.9 |
| | | | 4 Vis cylindrique DIN 912 | M5x60 - 8.8 |
| | | | 1 Vis cylindrique DIN 912 | M6x30 - 8.8 |
| | | | 1 Bague de sécurité DIN 472 | 38 |
| | | | 2 Douille de roulement | T00223-G-LHÜ |
| <input type="checkbox"/> DEMANDE | Date: | Nom: | | T00235-G-LDX |
| <input type="checkbox"/> COMMANDE | | | | T00218-G-ADH |
| | | | | B00011-G-DST |



- Commande deroue et vis sans fin OTT
- Couple avec éléments de montage des roulements de vis, sans roulements
 - Couple avec éléments de montage des roulements de vis et roulements

Seuils de fonctionnement caractéristiques

| | | | | |
|---|------------------|------------------------------|----------------------|---|
| Entraxe | 305.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 4829 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 77.50 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 560.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 1 | Angle de renfort en NS | 15 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 66.00 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 120 | Angle d'hélice en Bks | 3.8699 degrés | |



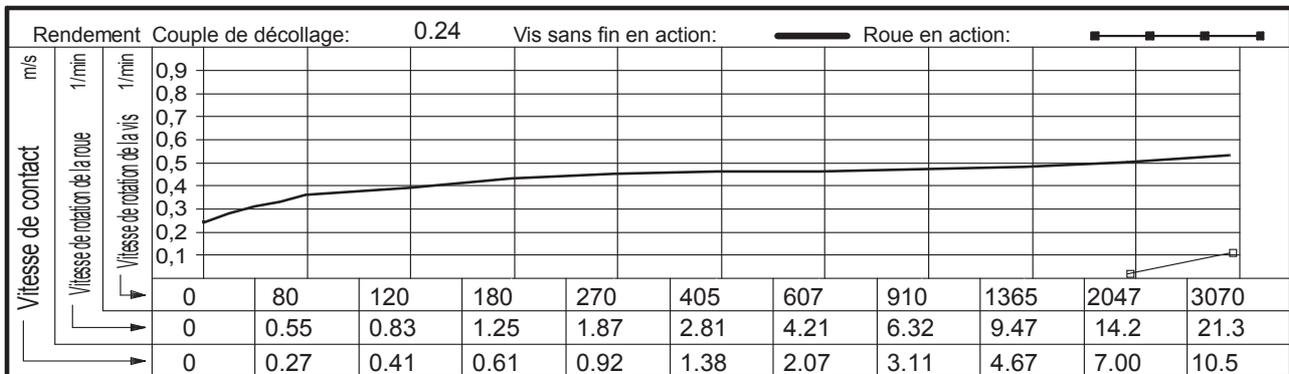
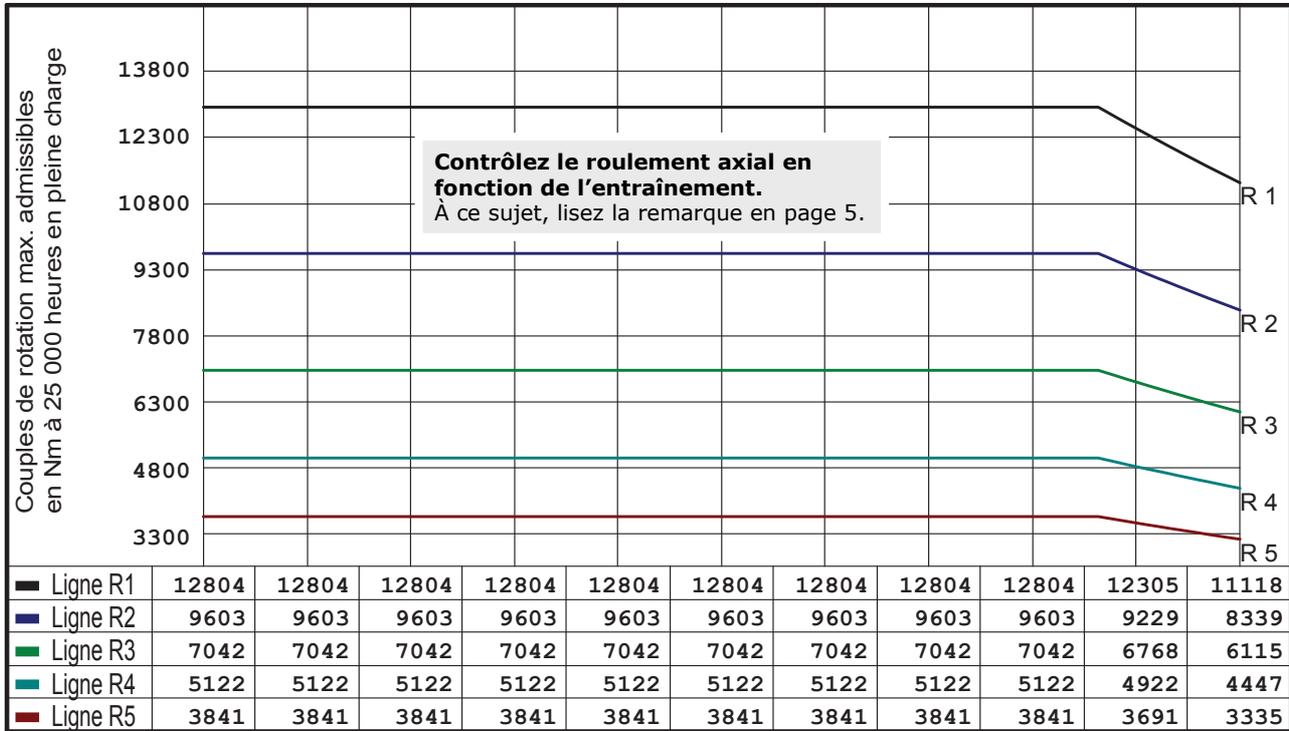
Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application

| | | |
|---|---|--|
| Ligne R1 <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC | Ligne R4 <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses. | Lubrifiant: Huile de synthèse |
| Ligne R2 <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps | Ligne R5 <ul style="list-style-type: none"> a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions de coupe relativement favorables. | |
| Ligne R3 <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC | | |

Zahnradfertigung OTT
 Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0
 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39
 www.zahnrad-ott.de Email. info@zahnrad-ott.de

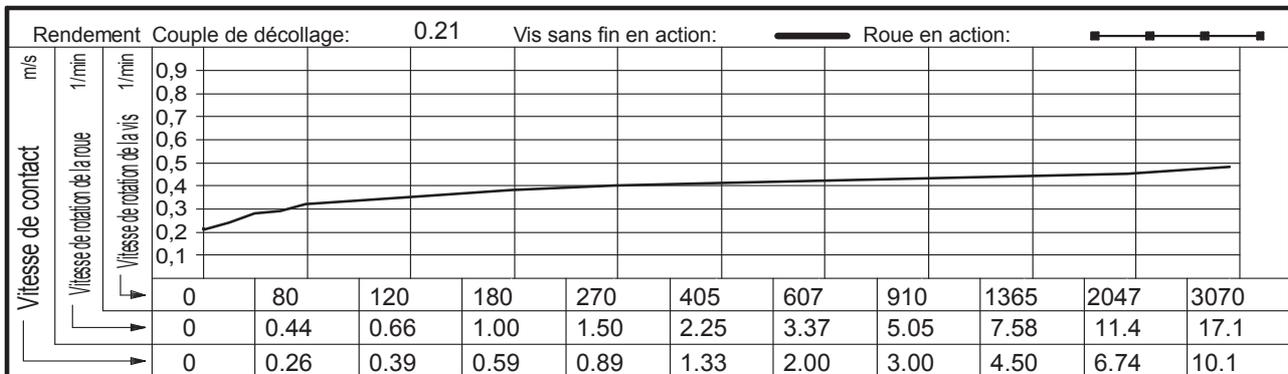
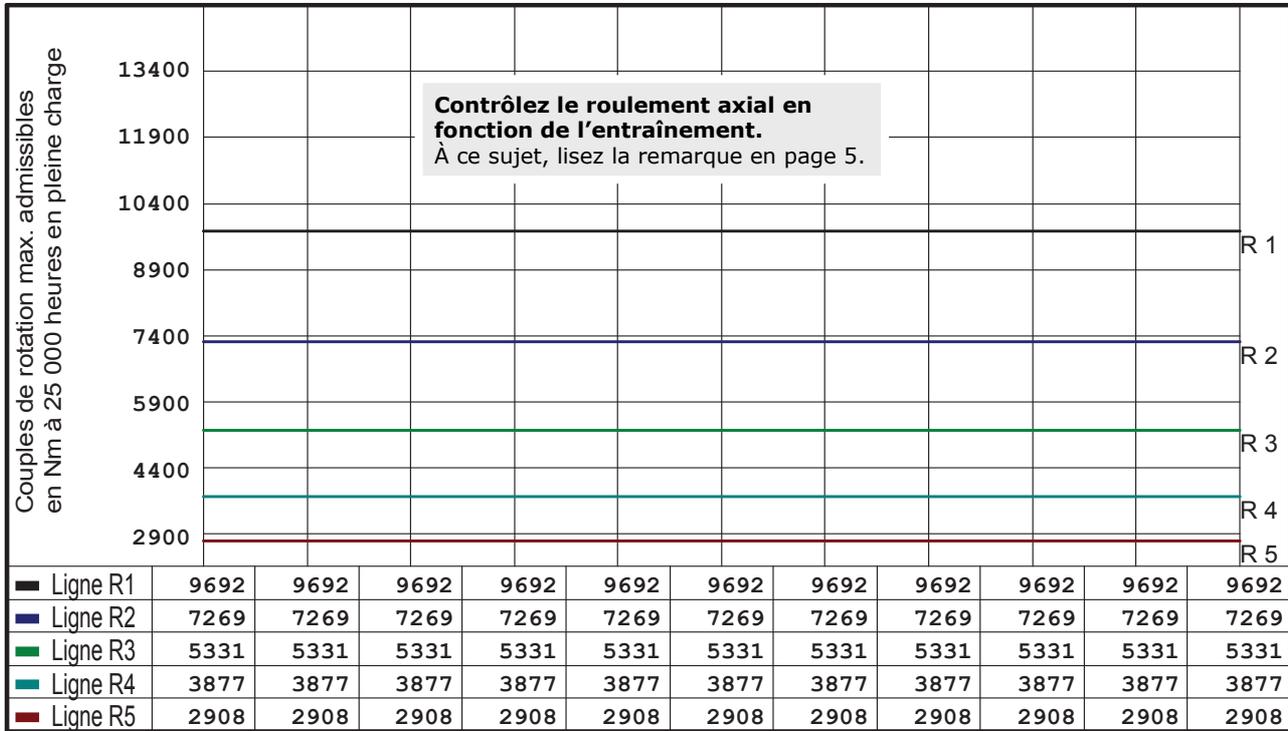


| | | | | |
|---|------------------|------------------------------|----------------------|---|
| Entraxe | 305.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 76.00 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 560.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 1 | Angle de renfort en NS | 15 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 65.30 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 144 | Angle d'hélice en Bks | 3.2671 degrés | |
| | | | | Roue et vis sans fin OTT |
| | | | | N° OTT : 4851 SSR |



| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|--|
| <p>Ligne R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) <p>Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC</p> | <p>Ligne R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) <p>Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses.</p> | <p>Lubrifiant: Huile de synthèse</p> |
| <p>Ligne R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps</p> | <p>Ligne R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) <p>Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables</p> | |
| <p>Ligne R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC</p> | <p style="text-align: center;">Zahnradfertigung OTT</p> <p>Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de</p> | |

| | | | | |
|---|------------------|------------------------------|----------------------|---|
| Entraxe | 305.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 4816 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 72.20 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 560.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 1 | Angle de renfort en NS | 15 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 62.90 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 180 | Angle d'hélice en Bks | 2.7306 degrés | |



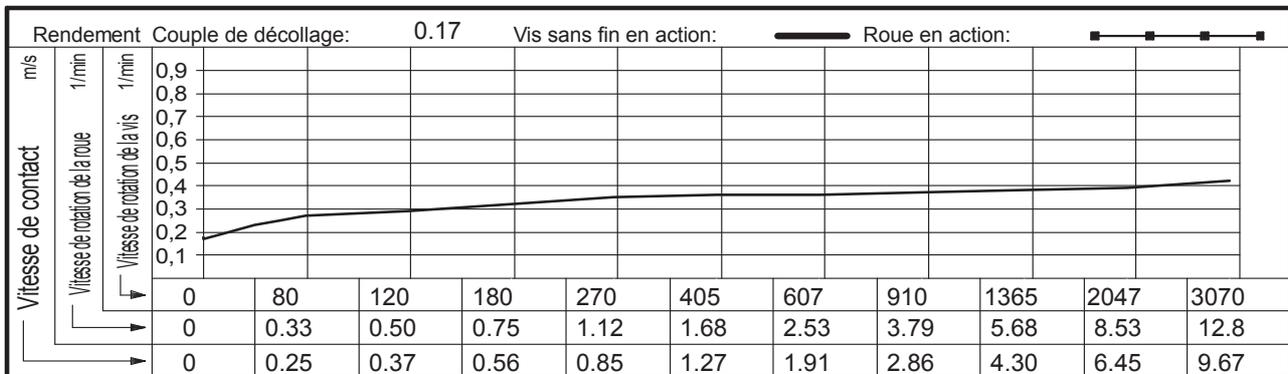
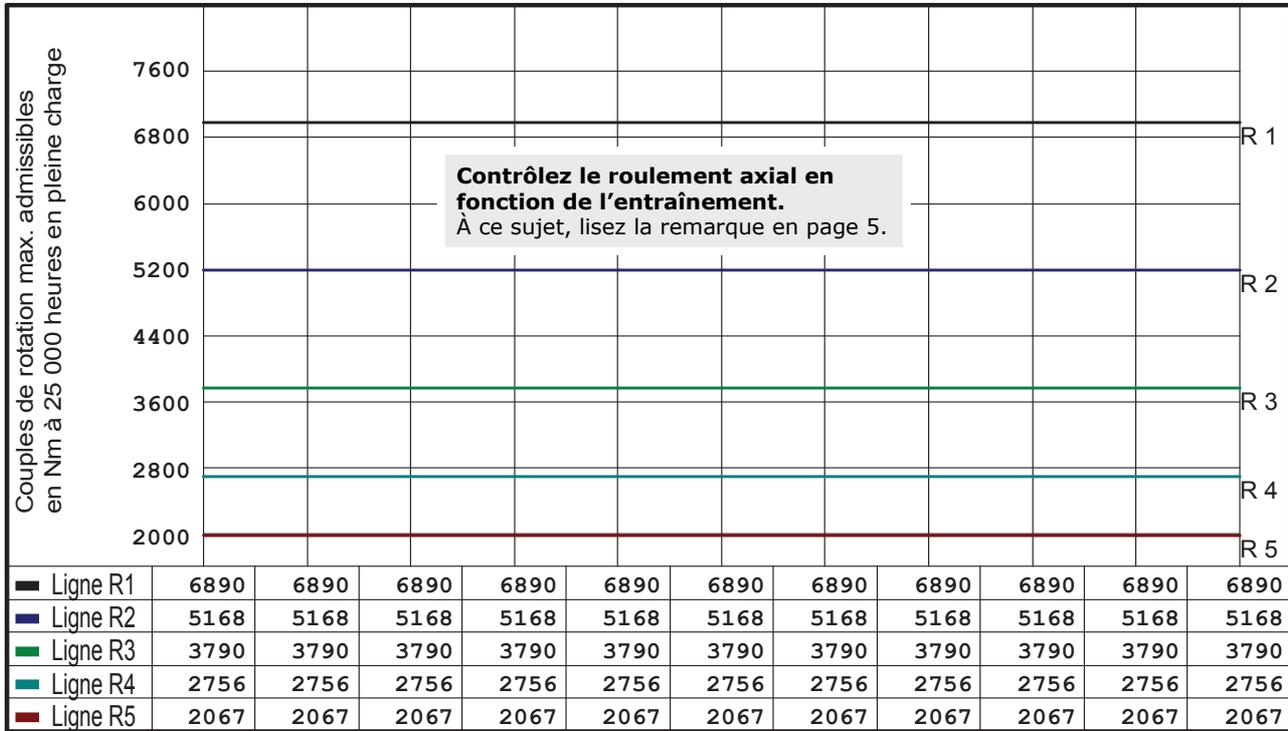
| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|--|
| Ligne R1 a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC | Ligne R4 a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses. | Lubrifiant: Huile de synthèse |
| Ligne R2 a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps | Ligne R5 a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables | |
| Ligne R3 a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC | | |

Zahnradfertigung OTT
 Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0
 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39
 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de





| | | | | |
|---|------------------|------------------------------|----------------------|---|
| Entraxe | 305.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 67.80 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 560.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 1 | Angle de renfort en NS | 15 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 60.14 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 240 | Angle d'hélice en Bks | 2.1580 degrés | |
| | | | | Roue et vis sans fin OTT |
| | | | | N° OTT : 4828 SSR |

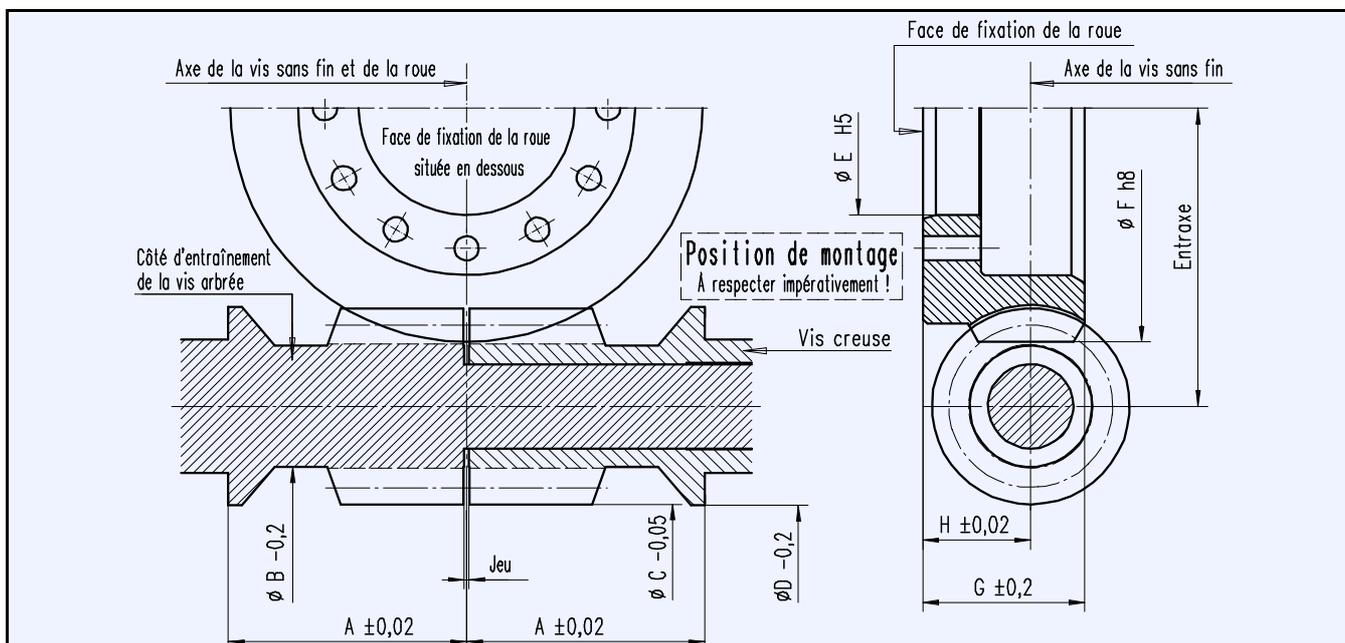


| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|--|
| <p>Ligne R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) <p>Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC</p> | <p>Ligne R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) <p>Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses.</p> | <p>Lubrifiant: Huile de synthèse</p> |
| <p>Ligne R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps</p> | <p>Ligne R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) <p>Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables</p> | |
| <p>Ligne R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC</p> | <p style="text-align: center; font-size: 18px; font-weight: bold;">Zahnradfertigung OTT</p> <p>Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de</p> | |

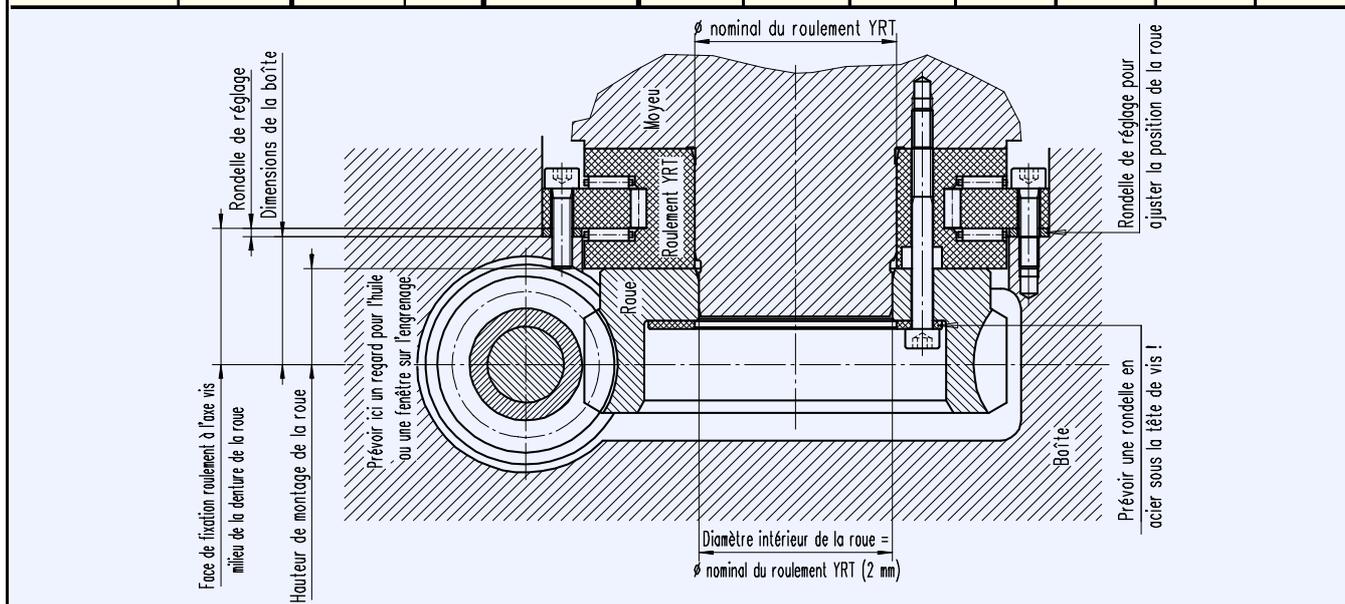


Engrenage à roue et vis sans fin OTT avec entraxe de 340 mm

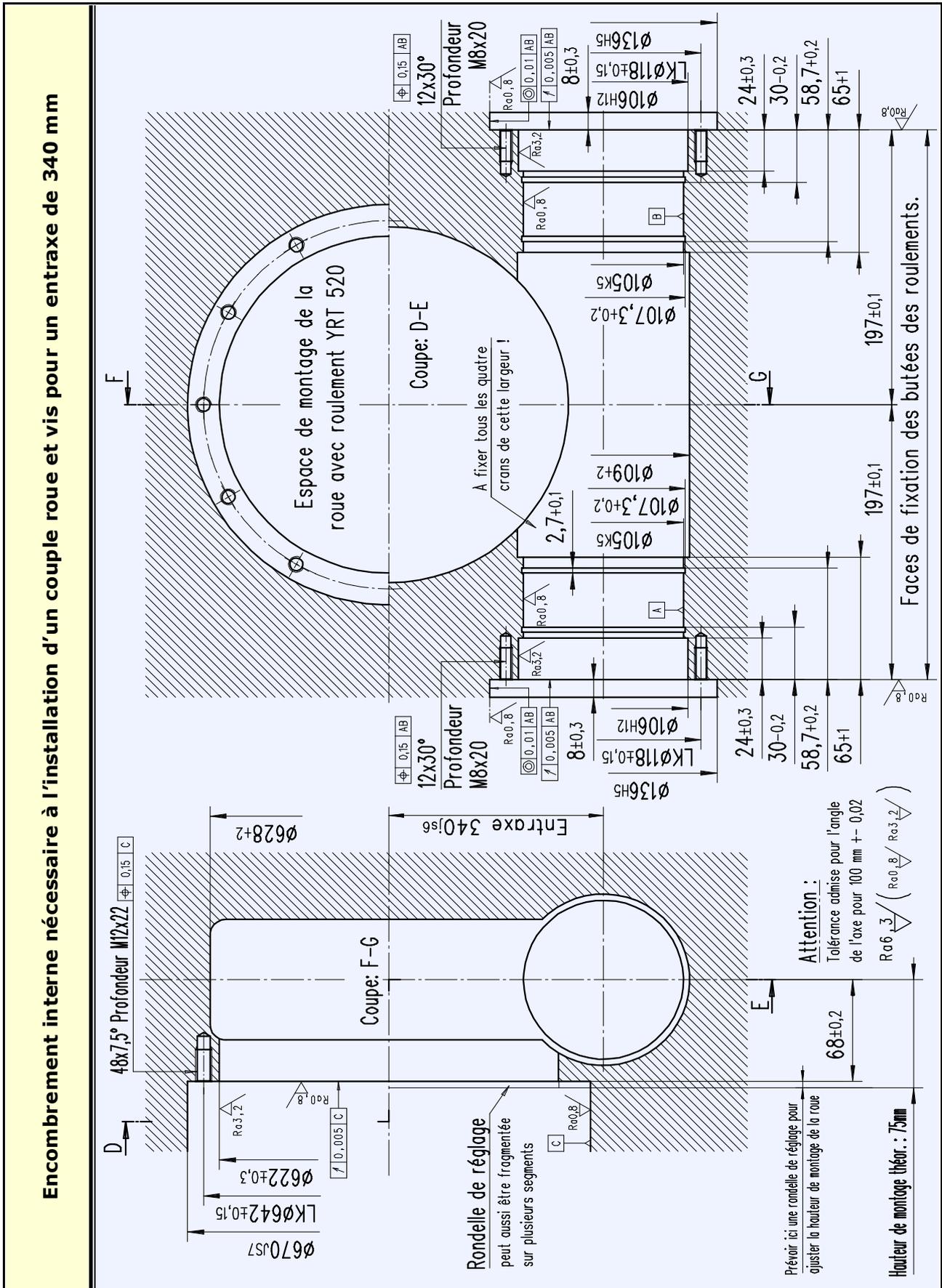
Dimensions principales



| N° d'engrenage OTT | Rapport | | Vis sans fin | | | | Roulement YRT | Roue | | | | |
|--------------------|---------------------|--------------------|--------------|--------------------------------------|------------------------|------------------|--|--------------------|-------------------------|-----------|-----------|--|
| | Nombre de filets Z1 | Nombre de dents Z2 | Longueur A | ϕ de la rainure de dégagement B | ϕ extérieur vis C | ϕ boitard D | | ϕ intérieur E | ϕ extérieur roue F | Largeur G | Hauteur H | |
| 4818 SSR | 1 | 180 | 141 | 57,6 | 86,0 | 97,0 | 520 | 518 | 620 | 78 | 48 | |
| 4810 SSR | 1 | 240 | | 58,2 | 80,4 | | | | | | | |
| 5489 SSR | 1 | 360 | | 58,8 | 72,0 | | | | | | | |
| | | | | | | | À ce sujet, lisez les remarques en page 5. | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |

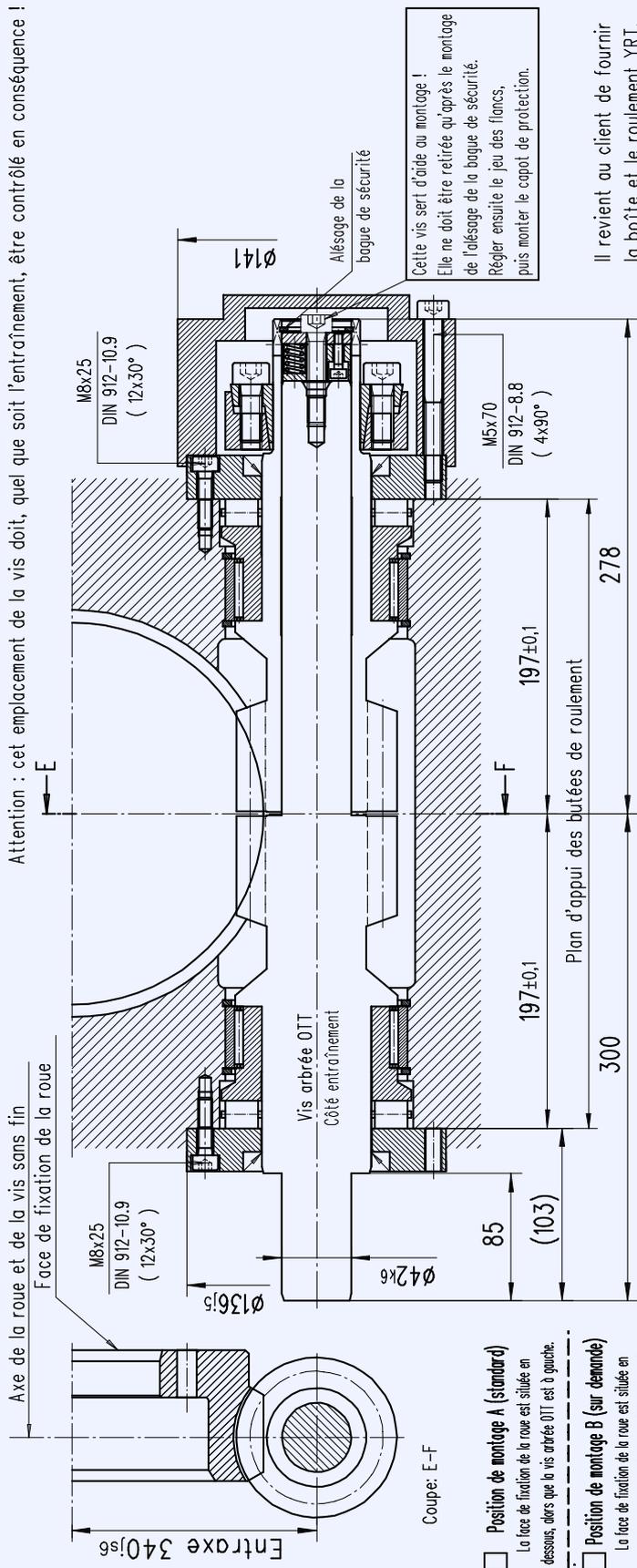


Boîte à engrenage (encombrement interne nécessaire)



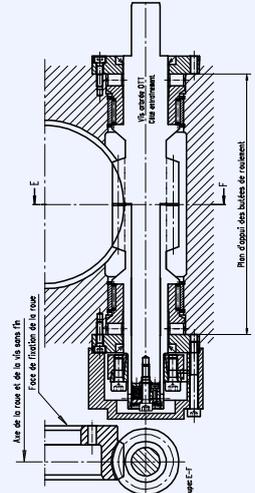
Emplacement de la vis

Emplacement de la vis pour un entraxe de 340 mm



- Position de montage A (standard)**
La face de fixation de la roue est située en dessous, alors que la vis arbrée OTT est à gauche.
- Position de montage B (sur demande)**
La face de fixation de la roue est située en dessous, alors que la vis arbrée OTT est à droite.

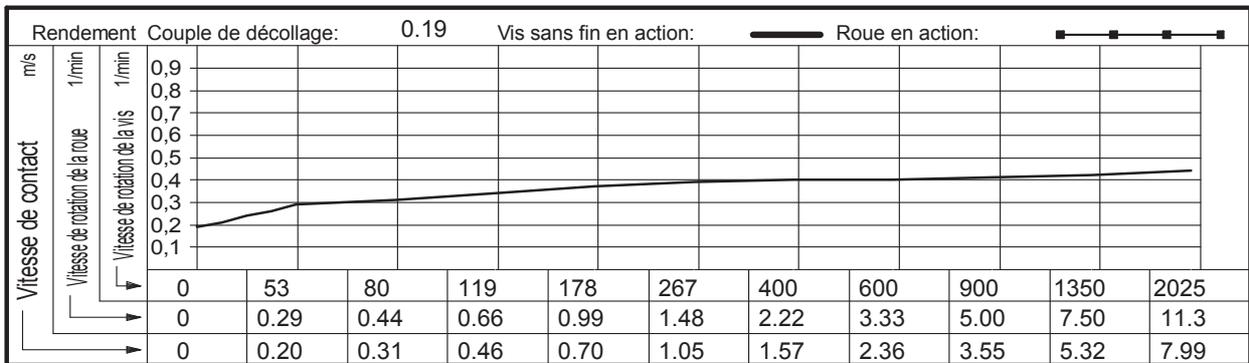
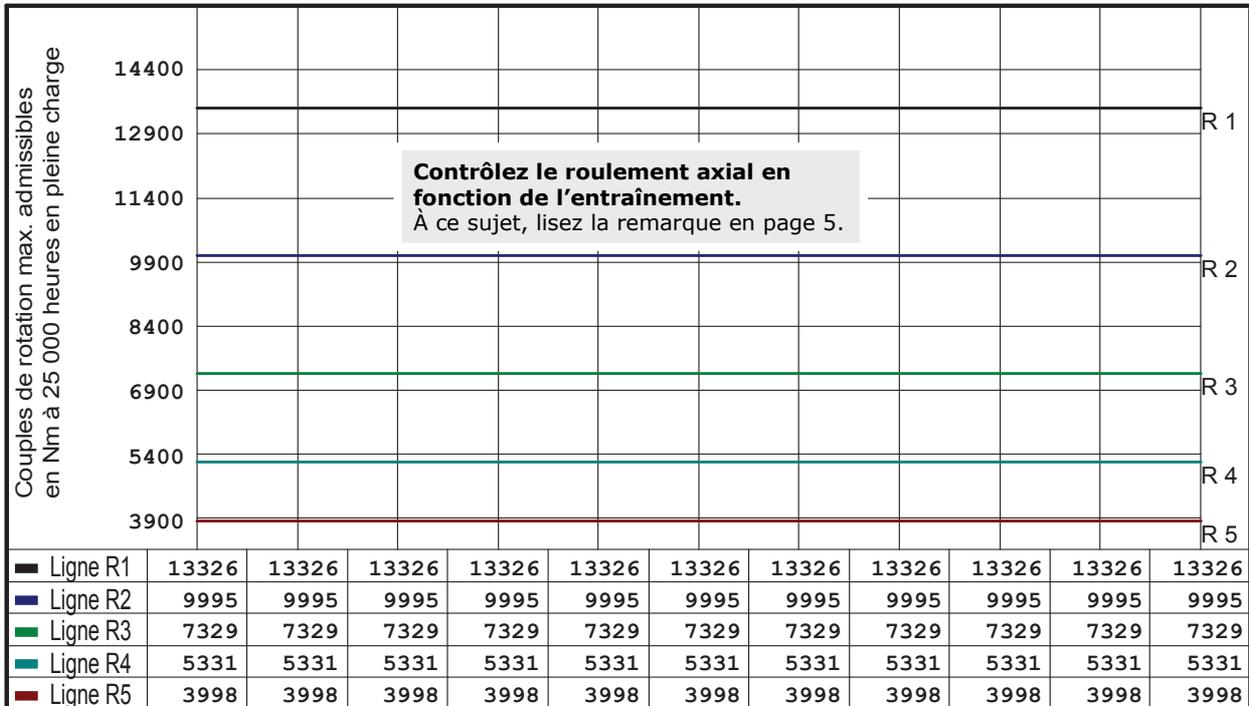
| Roue et vis sans fin OTT | | Éléments de palier par engrenage | | | |
|-----------------------------------|--------------|----------------------------------|--------------|-------------------------------|----------------|
| N° OTT | Roue à vis | Vis creuse | Designation | Type/n° de plan | |
| <input type="checkbox"/> 4818 SSR | T00482-G-RAO | T00387-G-SSC | T00388-G-HSC | Roulement axial à galets | K812 14 TV |
| <input type="checkbox"/> 4810 SSR | T00483-G-RAO | T00389-G-SSC | T00390-G-HSC | Roulement radial à aiguilles | RNAO 90x105x26 |
| <input type="checkbox"/> 5489 SSR | T00484-G-RAO | T00391-G-SSC | T00392-G-HSC | Bague d'étanchéité | 70x85x8 |
| | | | | Frette de serrage | HSD 55-22 |
| | | | | Circlips | SB 105 |
| | | | | 24 Vis cylindrique DIN 912 | M8x25 - 10.9 |
| | | | | 4 Vis cylindrique DIN 912 | M5x70 - 8.8 |
| | | | | 1 Vis cylindrique DIN 912 | M6x30 - 8.8 |
| | | | | 1 Bague de sécurité DIN 472 | 42 |
| | | | | 2 Douille de roulement | T00224-G-LHÜ |
| <input type="checkbox"/> DEMANDE | Date: | Nom: | | 2 Rondelle du roulement axial | T00236-G-LDX |
| <input type="checkbox"/> COMMANDE | | | | 1 Capot de protection | T00219-G-ADH |
| | | | | 1 Patin de précharge | B00012-G-DST |



- Commande deroue et vis sans fin OTT
- Couple avec éléments de montage des roulements de vis, sans roulements
 - Couple avec éléments de montage des roulements de vis et roulements

Seuils de fonctionnement caractéristiques

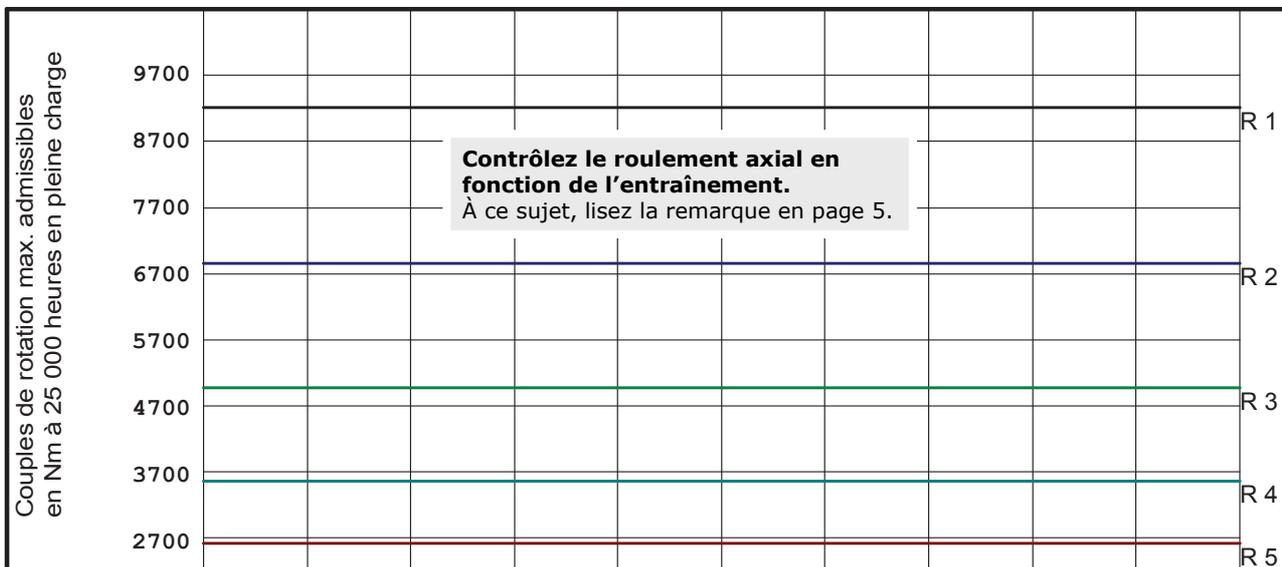
| | | | | |
|---|------------------|------------------------------|----------------------|---|
| Entraxe | 340.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 4818 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 86.00 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 620.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 1 | Angle de renfort en NS | 15 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 75.32 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 180 | Angle d'hélice en Bks | 2.5188 degrés | |



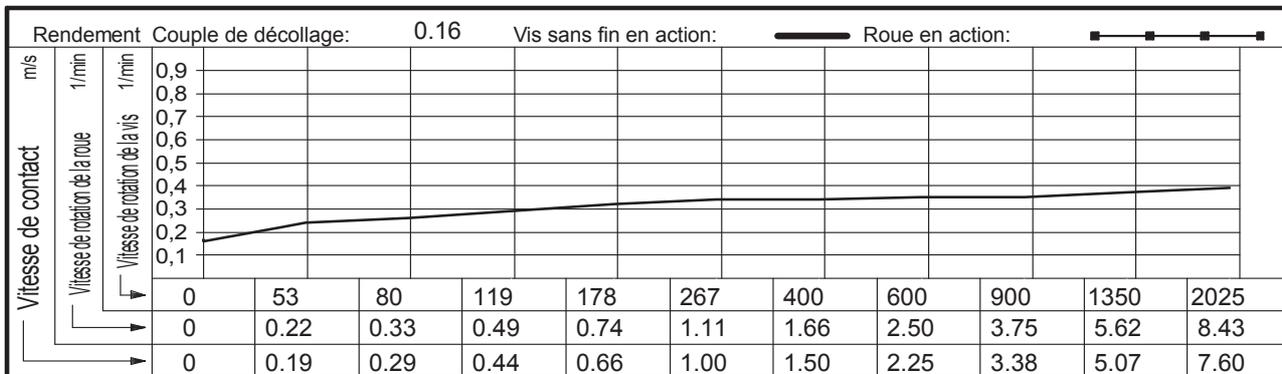
| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|--|
| Ligne R1 a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC | Ligne R4 a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses. | Lubrifiant: Huile de synthèse |
| Ligne R2 a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps | Ligne R5 a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions de coupe relativement favorables | |
| Ligne R3 a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC | Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. info@zahnrad-ott.de | |



| | | | | |
|---|------------------|------------------------------|----------------------|--|
| Entraxe | 340.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 4810 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 80.40 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 620.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 1 | Angle de renfort en NS | 15 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 71.72 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 240 | Angle d'hélice en Bks | 2.0013 degrés | |

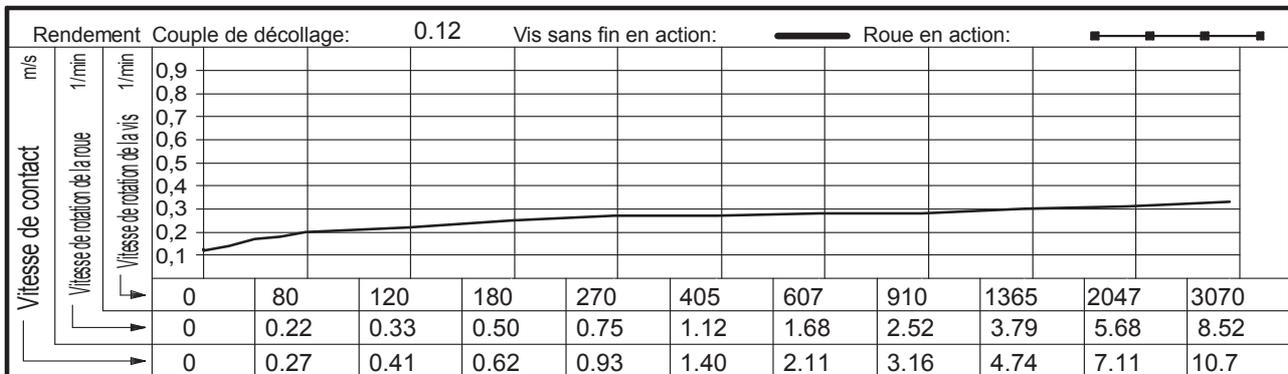
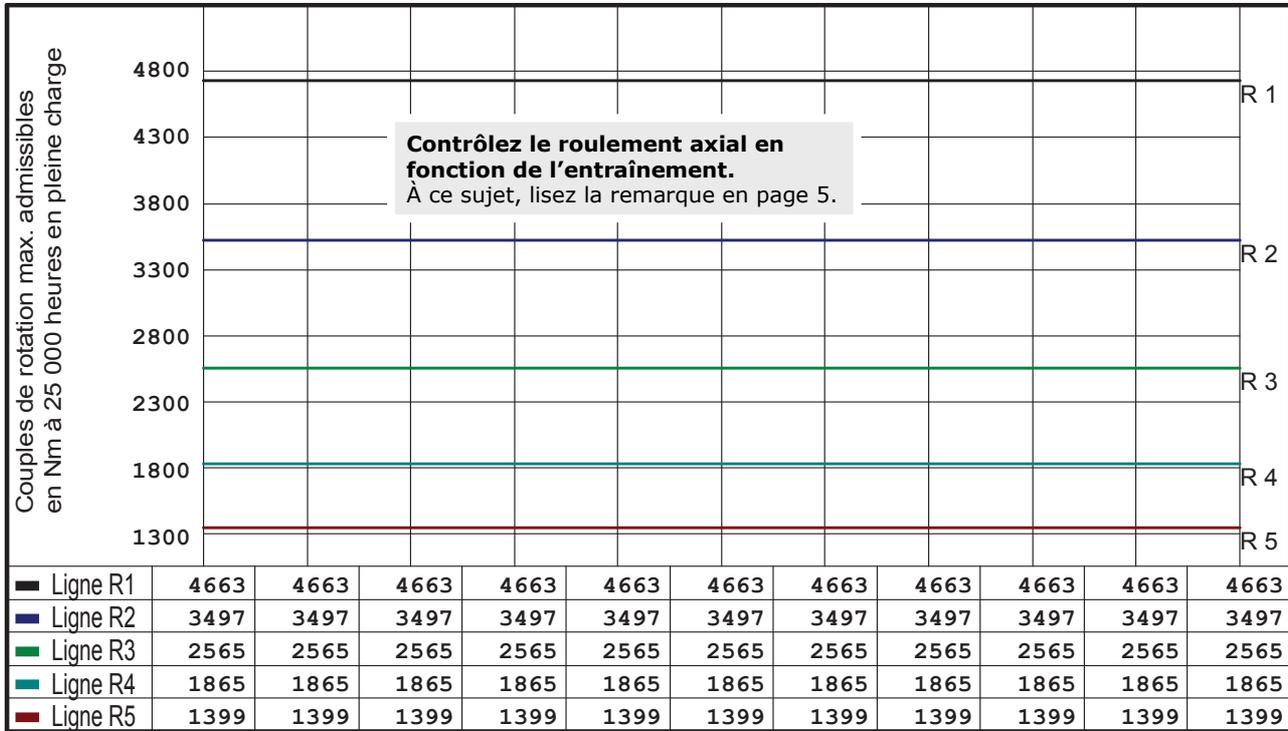


| | | | | | | | | | | | |
|------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| ■ Ligne R1 | 9089 | 9089 | 9089 | 9089 | 9089 | 9089 | 9089 | 9089 | 9089 | 9089 | 9089 |
| ■ Ligne R2 | 6817 | 6817 | 6817 | 6817 | 6817 | 6817 | 6817 | 6817 | 6817 | 6817 | 6817 |
| ■ Ligne R3 | 4999 | 4999 | 4999 | 4999 | 4999 | 4999 | 4999 | 4999 | 4999 | 4999 | 4999 |
| ■ Ligne R4 | 3636 | 3636 | 3636 | 3636 | 3636 | 3636 | 3636 | 3636 | 3636 | 3636 | 3636 |
| ■ Ligne R5 | 2727 | 2727 | 2727 | 2727 | 2727 | 2727 | 2727 | 2727 | 2727 | 2727 | 2727 |



| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|----------------------------------|
| Ligne R1 a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC | Ligne R4 a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses. | Lubrifiant: Huile de synthèse |
| Ligne R2 a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps | Ligne R5 a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables | |
| Ligne R3 a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC | Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de | |

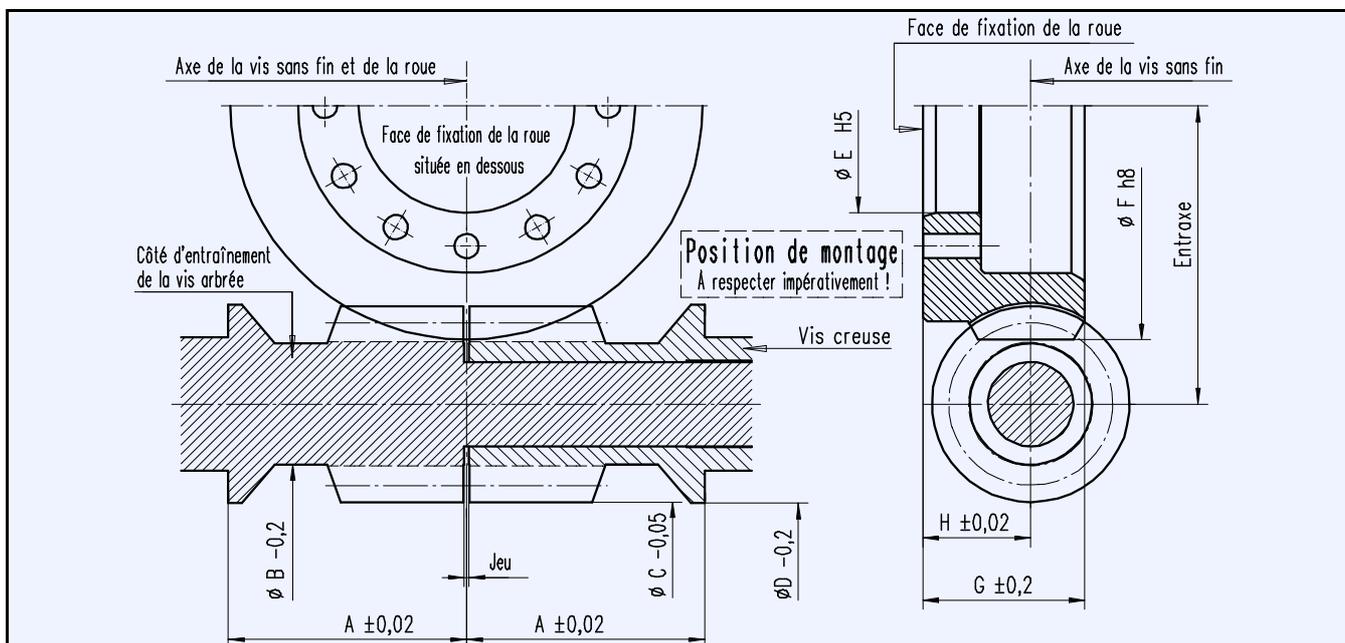
| | | | | |
|---|------------------|------------------------------|----------------------|---|
| Entraxe | 340.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 72.00 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 620.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 1 | Angle de renfort en NS | 15 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 66.39 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 360 | Angle d'hélice en Bks | 1.4603 degrés | |
| | | | | Roue et vis sans fin OTT |
| | | | | N° OTT : 5489 SSR |



| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|--|
| <p>Ligne R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) <p>Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC</p> | <p>Ligne R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) <p>Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses.</p> | <p>Lubrifiant: Huile de synthèse</p> |
| <p>Ligne R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps</p> | <p>Ligne R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) <p>Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables</p> | |
| <p>Ligne R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC</p> | <div style="text-align: center;"> <p>Zahnradfertigung OTT</p> <p>Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de</p> </div> | |

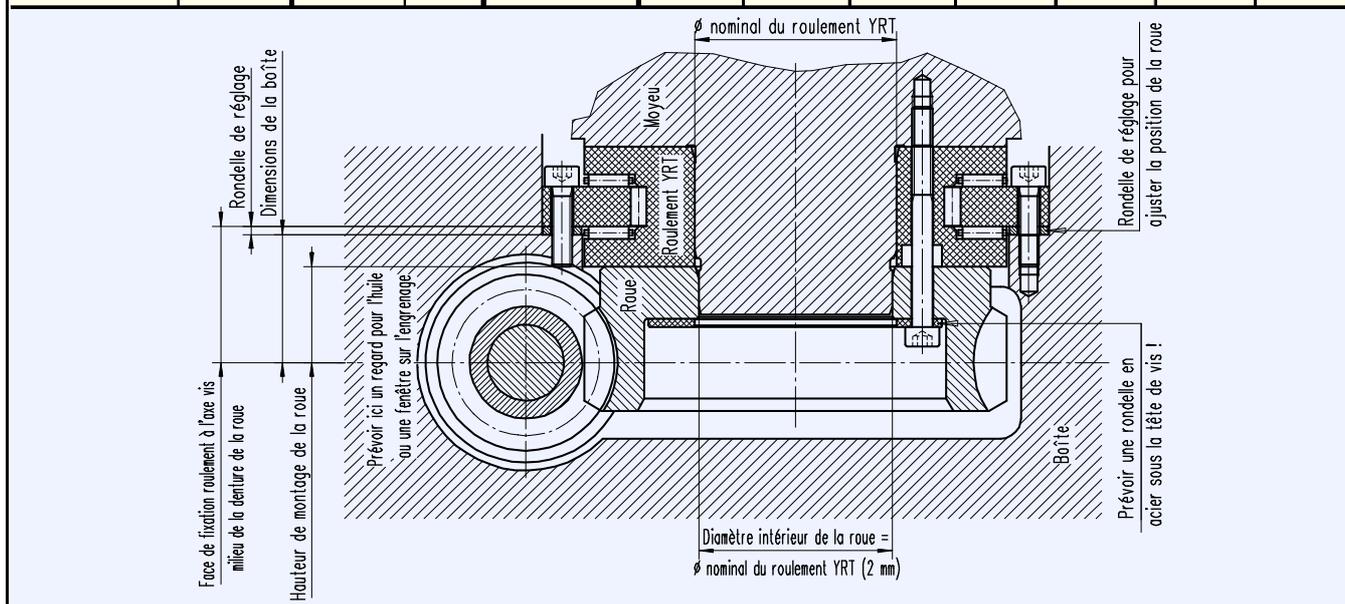
Engrenage à roue et vis sans fin OTT avec entraxe de 380 mm

Dimensions principales

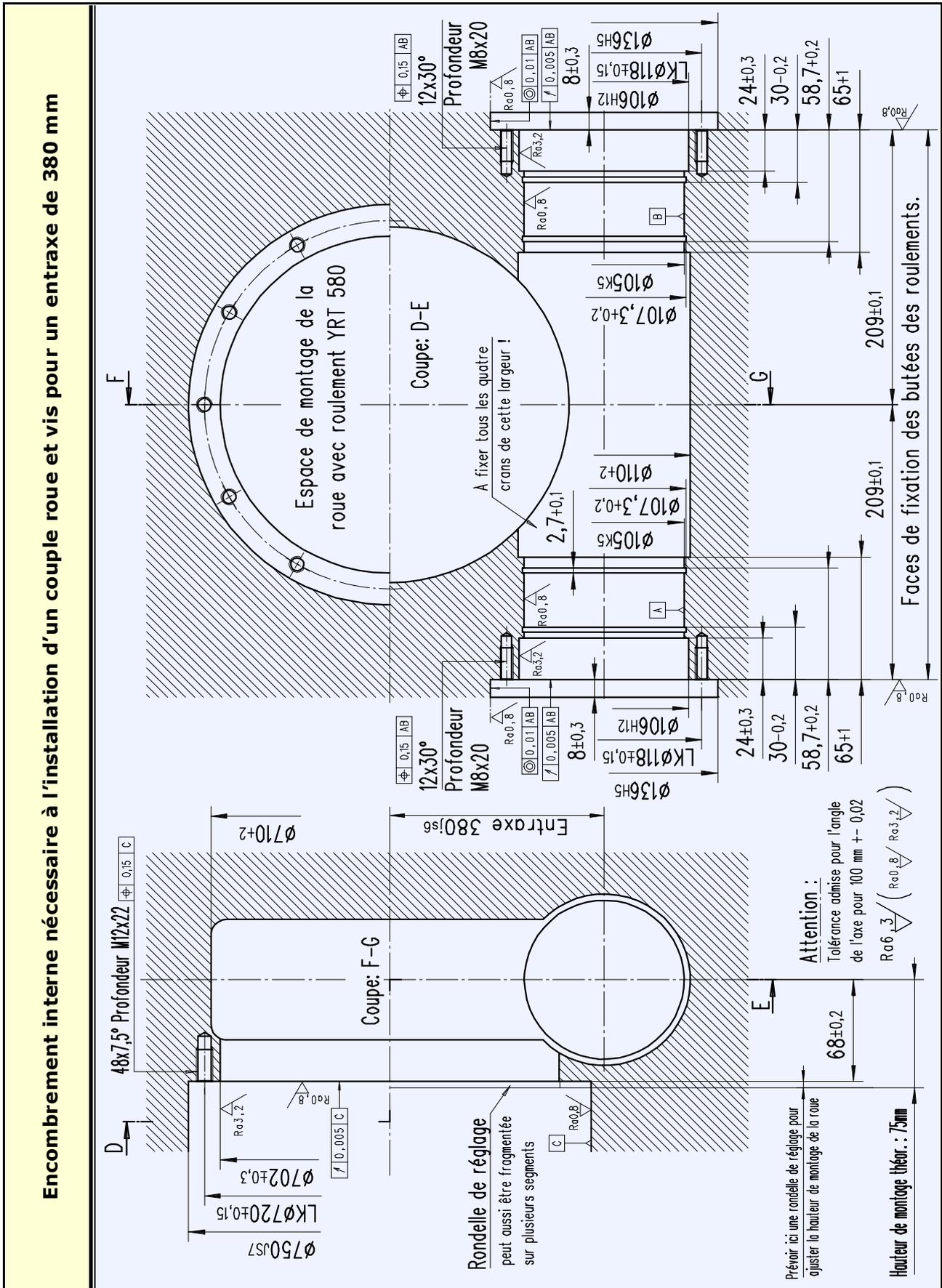


| N° d'engrenage OTT | Rapport | | Vis sans fin | | | | Roulement YRT | Roue | | | |
|--------------------|---------------------|--------------------|--------------|---------------------------------|-------------------|-------------|---------------|---------------|--------------------|-----------|-----------|
| | Nombre de filets Z1 | Nombre de dents Z2 | Longueur A | ø de la rainure de dégagement B | ø extérieur vis C | ø boitard D | | ø intérieur E | ø extérieur roue F | Largeur G | Hauteur H |
| 4811 SSR | 1 | 180 | 153 | 57,3 | 87,6 | 97,0 | 580 | 578 | 700 | 73 | 45 |
| 4855 SSR | 1 | 240 | | 58,0 | 82,8 | | | | | | |
| 4825 SSR | 1 | 288 | | 58,3 | 79,0 | | | | | | |
| 4869 SSR | 1 | 360 | | 58,6 | 74,4 | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |

A ce sujet, lisez les remarques en page 5.

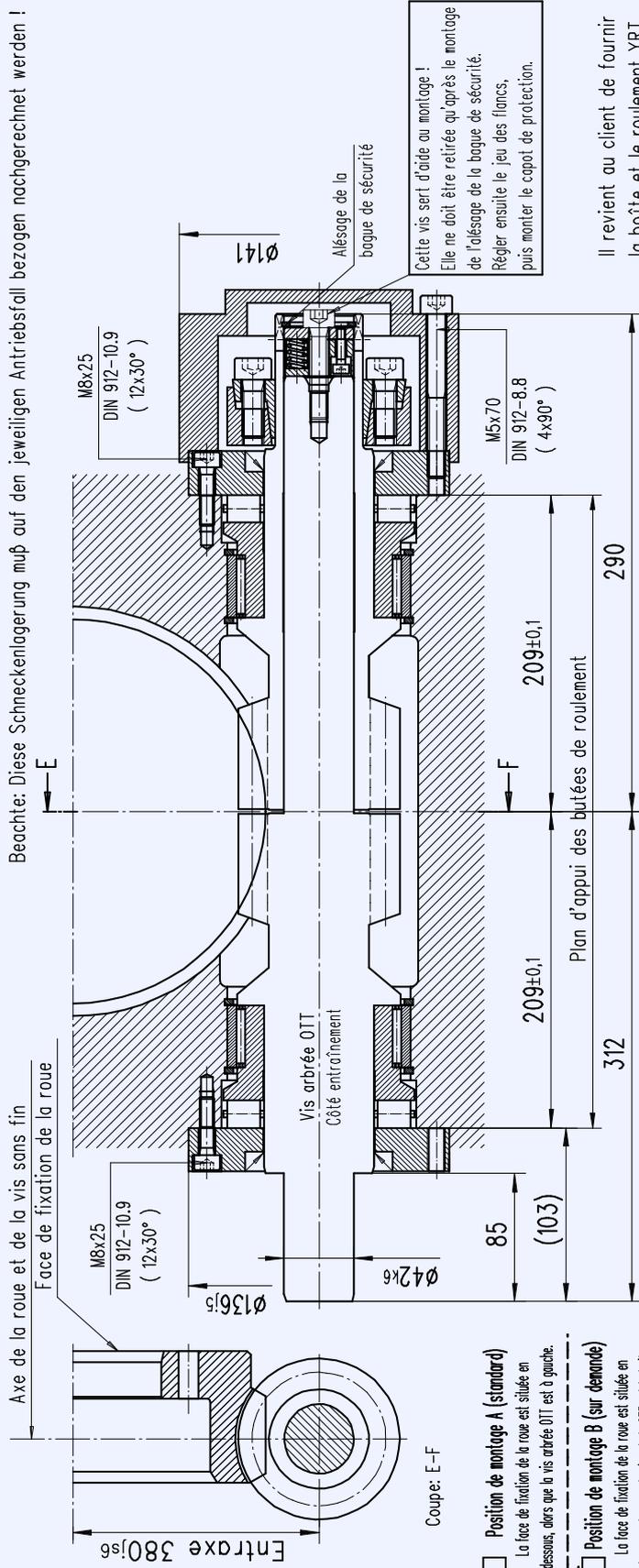


Boîte à engrenage (encombrement interne nécessaire)



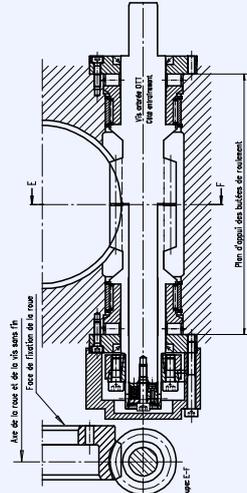
Emplacement de la vis

Emplacement de la vis pour un entraxe de 380 mm



- Position de montage A (standard)**
La face de fixation de la roue est située en dessous, alors que la vis arbrée OTT est à gauche.
- Position de montage B (sur demande)**
La face de fixation de la roue est située en dessous, alors que la vis arbrée OTT est à droite.

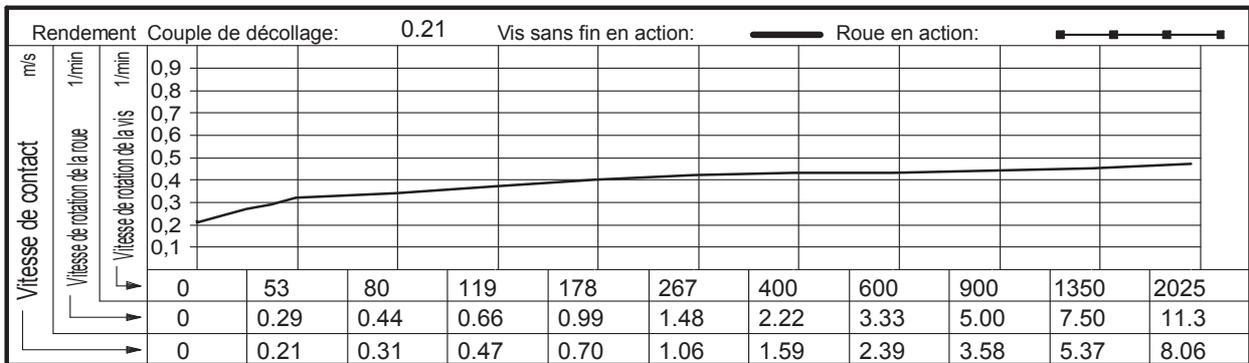
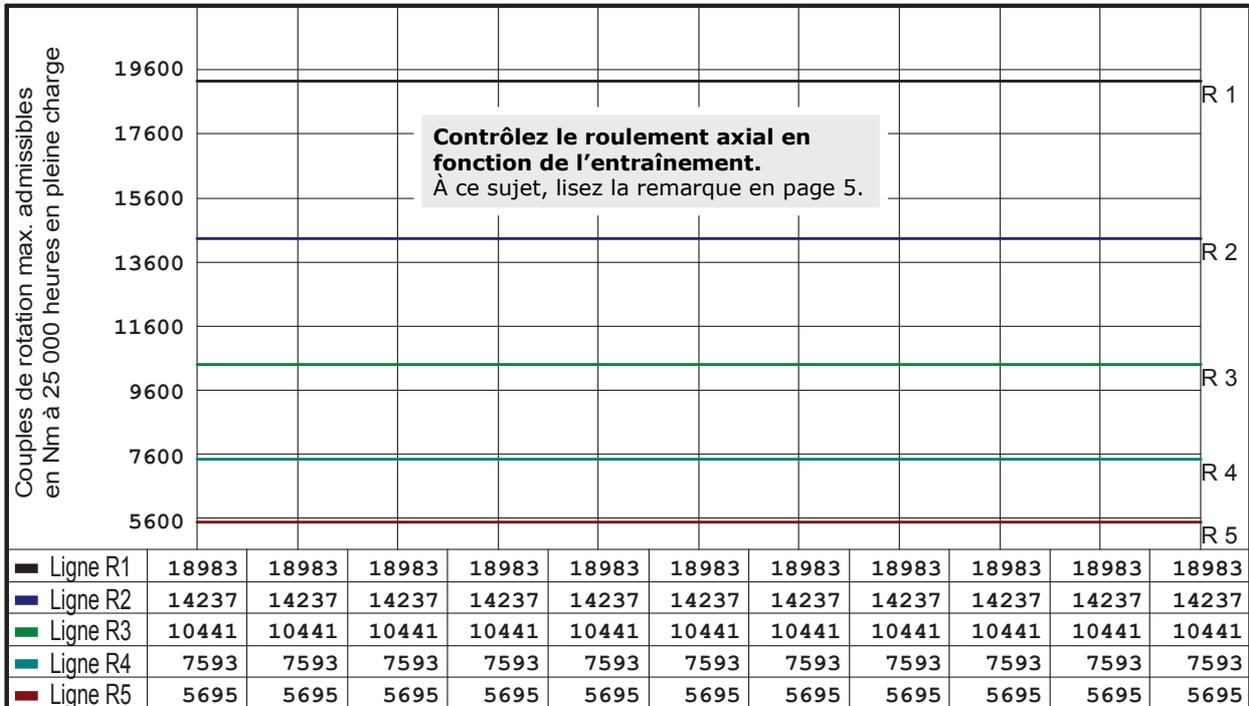
| Roue et vis sans fin OTT | | | | Éléments de palier par engrenage | | | |
|-----------------------------------|--------------|--------------|--------------|----------------------------------|------------------------------|-----------------|--|
| N° OTT | Roue à vis | Vis arbrée | Vis creuse | Pc. | Désignation | Type/n° de plan | |
| <input type="checkbox"/> 4811 SSR | T00485-G-RAO | T00393-G-SSC | T00394-G-HSC | 2 | Roulement axial à galets | K812 14 TV | |
| <input type="checkbox"/> 4855 SSR | T00486-G-RAO | T00395-G-SSC | T00396-G-HSC | 2 | Roulement radial à aiguilles | RNAO 90x105x26 | |
| <input type="checkbox"/> 4825 SSR | T00487-G-RAO | T00397-G-SSC | T00398-G-HSC | 2 | Bague d'étanchéité | 70x85x8 | |
| <input type="checkbox"/> 4869 SSR | T00488-G-RAO | T00399-G-SSC | T00400-G-HSC | 1 | Frette de serrage | HSD 55-22 | |
| | | | | 4 | Circlips | SB 105 | |
| | | | | 24 | Vis cylindrique DIN 912 | M8x25 - 10,9 | |
| | | | | 4 | Vis cylindrique DIN 912 | M5x70 - 8,8 | |
| | | | | 1 | Vis cylindrique DIN 912 | M6x30 - 8,8 | |
| | | | | 1 | Bague de sécurité DIN 472 | 42 | |
| | | | | 2 | Douille de roulement | T00224-G-LHÜ | |
| <input type="checkbox"/> DEMANDE | Date: | Nom: | | 2 | Rondelle du roulement axial | T00236-G-LDX | |
| <input type="checkbox"/> COMMANDE | | | | 1 | Capot de protection | T00219-G-ADH | |
| | | | | 1 | Patin de précharge | B00012-G-DST | |



- Commande deroue et vis sans fin OTT
- Couple avec éléments de montage des roulements de vis, sans roulements
 - Couple avec éléments de montage des roulements de vis et roulements

Seuils de fonctionnement caractéristiques

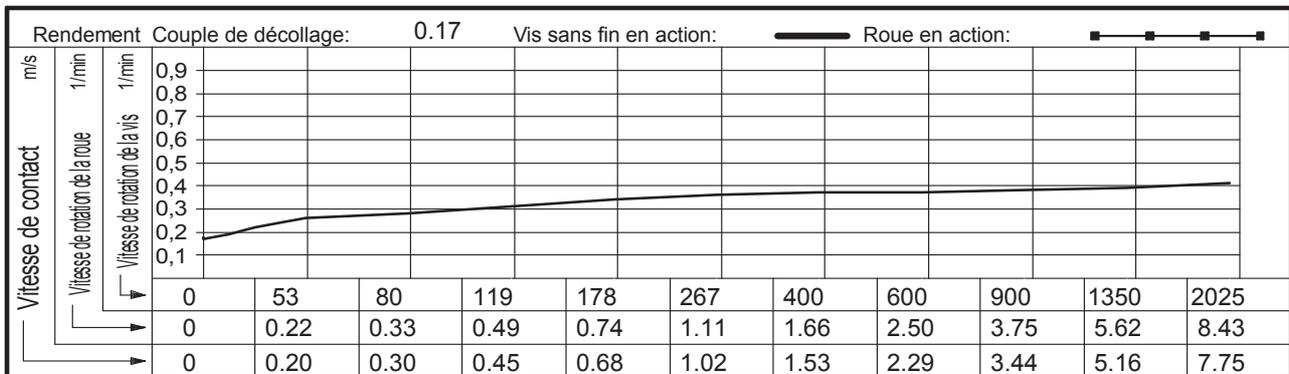
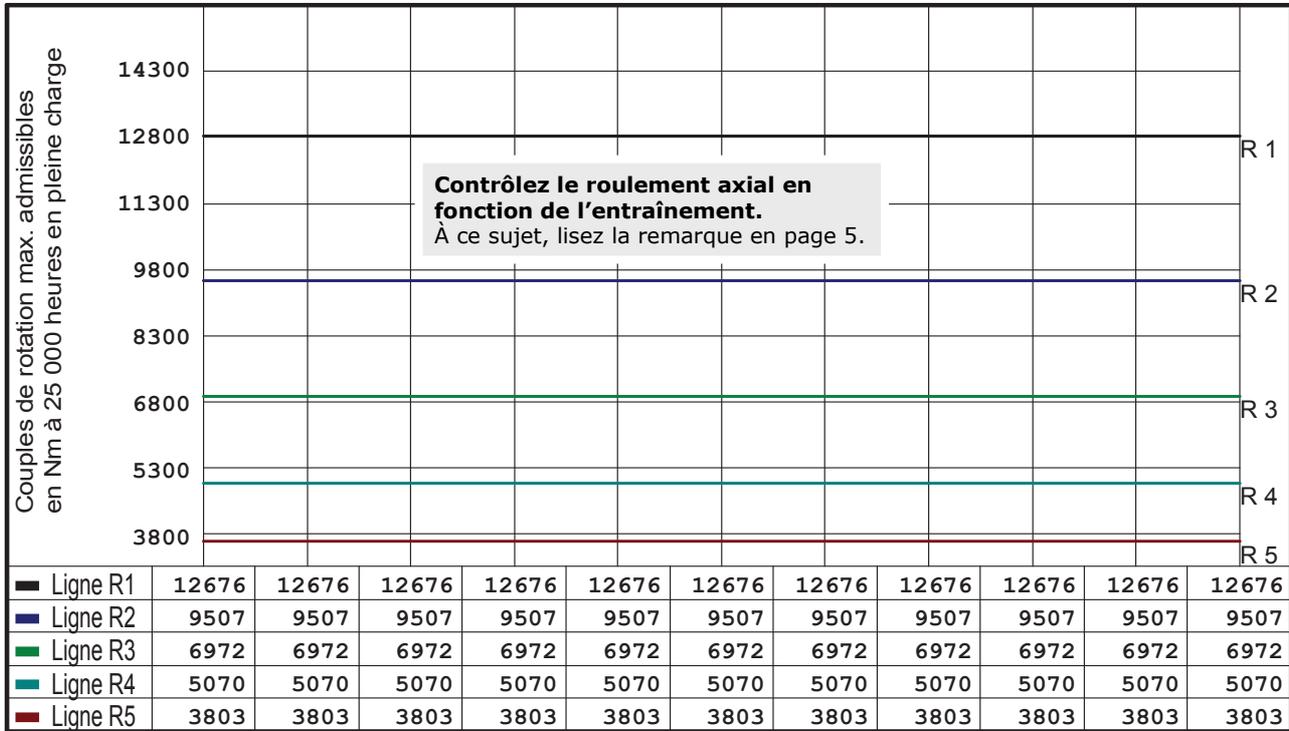
| | | | | |
|---|------------------|------------------------------|----------------------|---|
| Entraxe | 380.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 4811 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 87.60 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 700.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 1 | Angle de renfort en NS | 15 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 76.01 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 180 | Angle d'hélice en Bks | 2.8251 degrés | |



| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|--|
| <p>Ligne R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) <p>Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC</p> | <p>Ligne R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) <p>Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses.</p> | Lubrifiant: Huile de synthèse |
| <p>Ligne R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps</p> | <p>Ligne R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) <p>Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions de coupe relativement favorables</p> | |
| <p>Ligne R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC</p> | <p style="text-align: center;">Zahnradfertigung OTT</p> <p>Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. info@zahnrad-ott.de</p>  | |

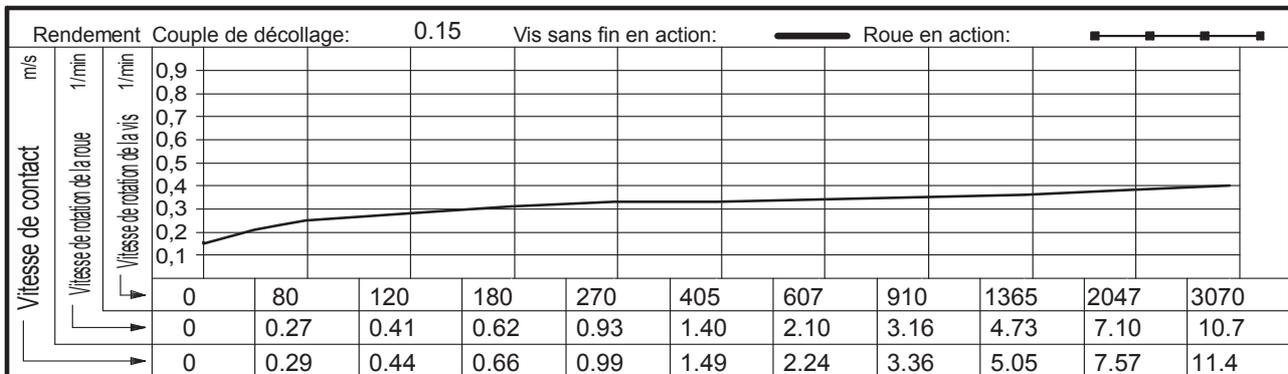
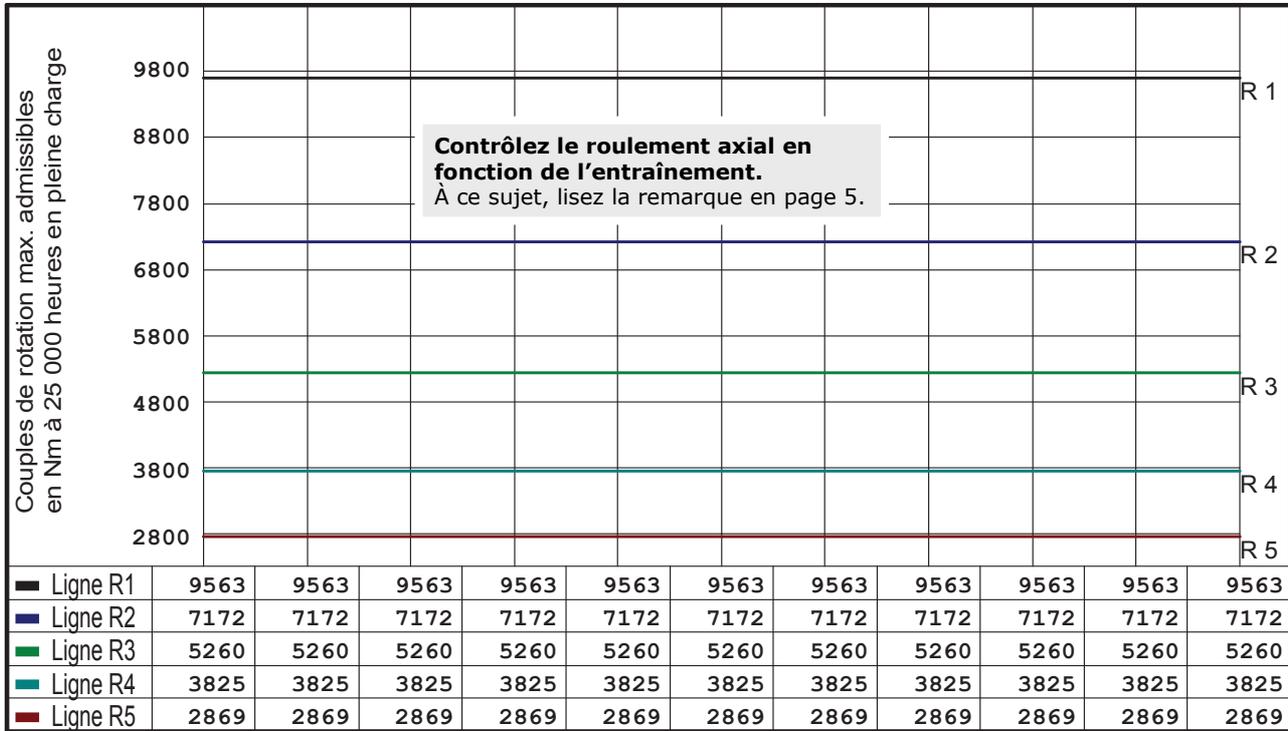


| | | | | |
|---|------------------|------------------------------|----------------------|---|
| Entraxe | 380.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 4855 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 82.80 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 700.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 1 | Angle de renfort en NS | 15 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 73.07 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 240 | Angle d'hélice en Bks | 2.2183 degrés | |



| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|---|
| Ligne R1 a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC | Ligne R4 a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses. | Lubrifiant: Huile de synthèse |
| Ligne R2 a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps | Ligne R5 a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables | |
| Ligne R3 a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC | Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de | |

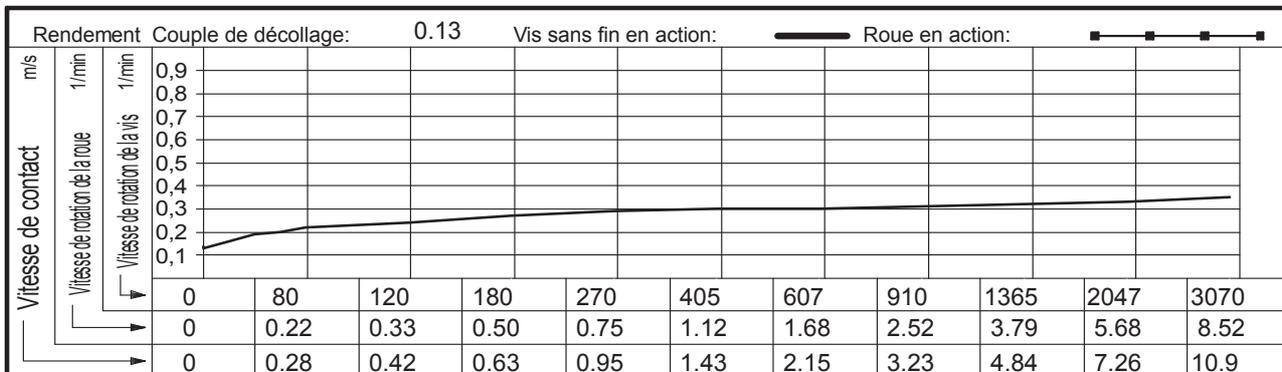
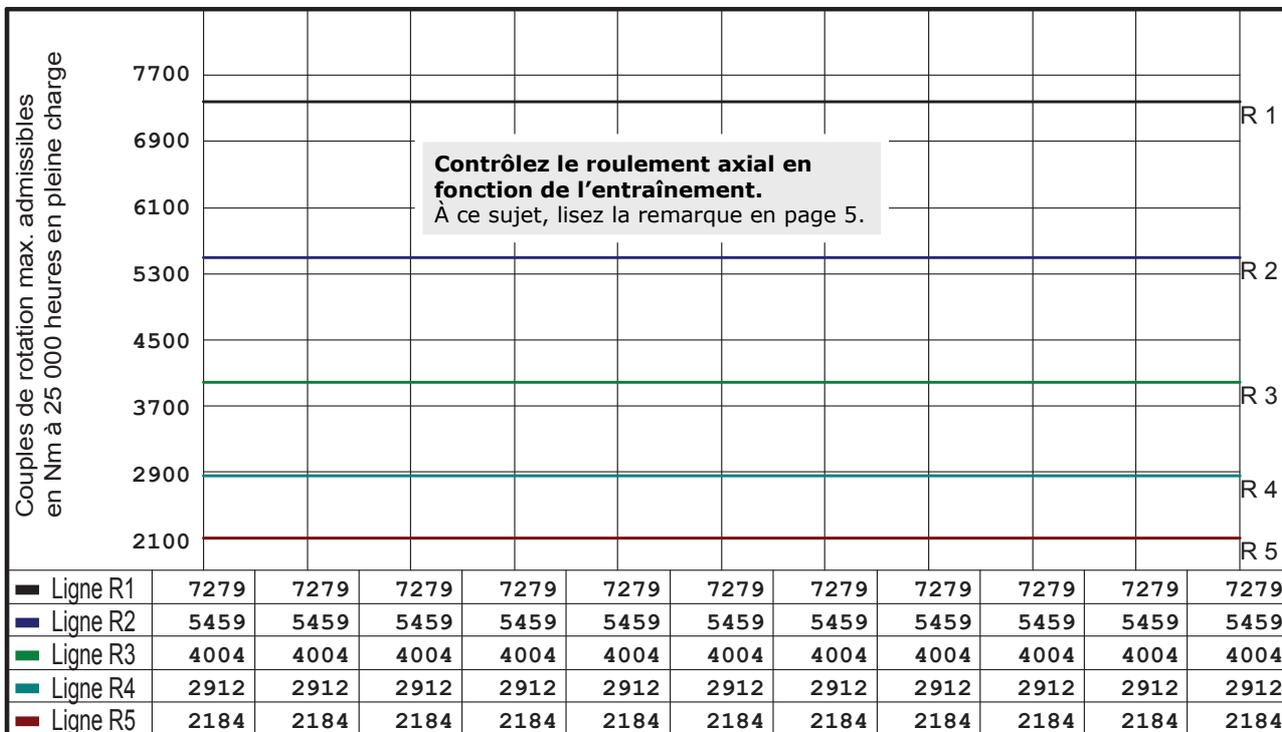
| | | | | |
|---|------------------|------------------------------|----------------------|---|
| Entraxe | 380.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 4825 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 79.00 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 700.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 1 | Angle de renfort en NS | 15 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 70.65 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 288 | Angle d'hélice en Bks | 1.9218 degrés | |



| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|--|
| Ligne R1 a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC | Ligne R4 a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses. | Lubrifiant: Huile de synthèse |
| Ligne R2 a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps | Ligne R5 a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables | |
| Ligne R3 a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC | Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de | |



| | | | | |
|---|------------------|------------------------------|----------------------|---|
| Entraxe | 380.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 74.40 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 700.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 1 | Angle de renfort en NS | 15 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 67.77 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 360 | Angle d'hélice en Bks | 1.6129 degrés | |
| | | | | Roue et vis sans fin OTT |
| | | | | N° OTT : 4869 SSR |

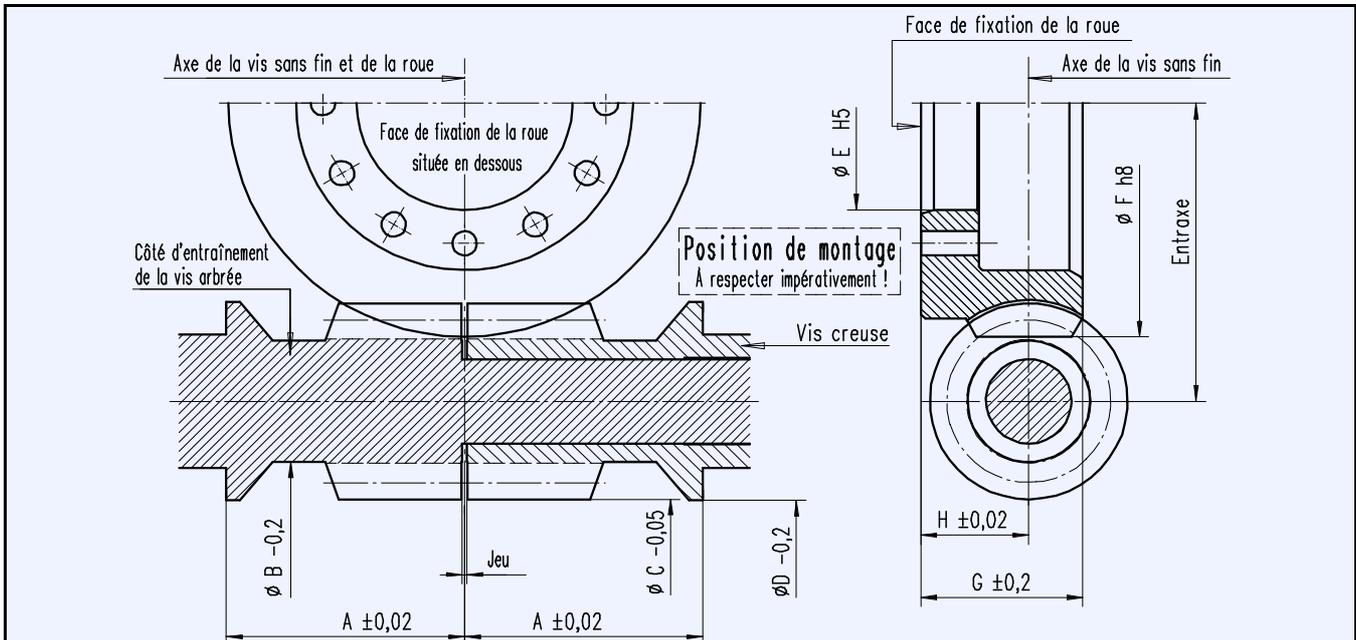


| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|--|
| <p>Ligne R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) <p>Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC</p> | <p>Ligne R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) <p>Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses.</p> | <p>Lubrifiant: Huile de synthèse</p> |
| <p>Ligne R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps</p> | <p>Ligne R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) <p>Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables</p> | |
| <p>Ligne R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC</p> | <p>Zahnradfertigung OTT</p> <p>Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de</p> | |

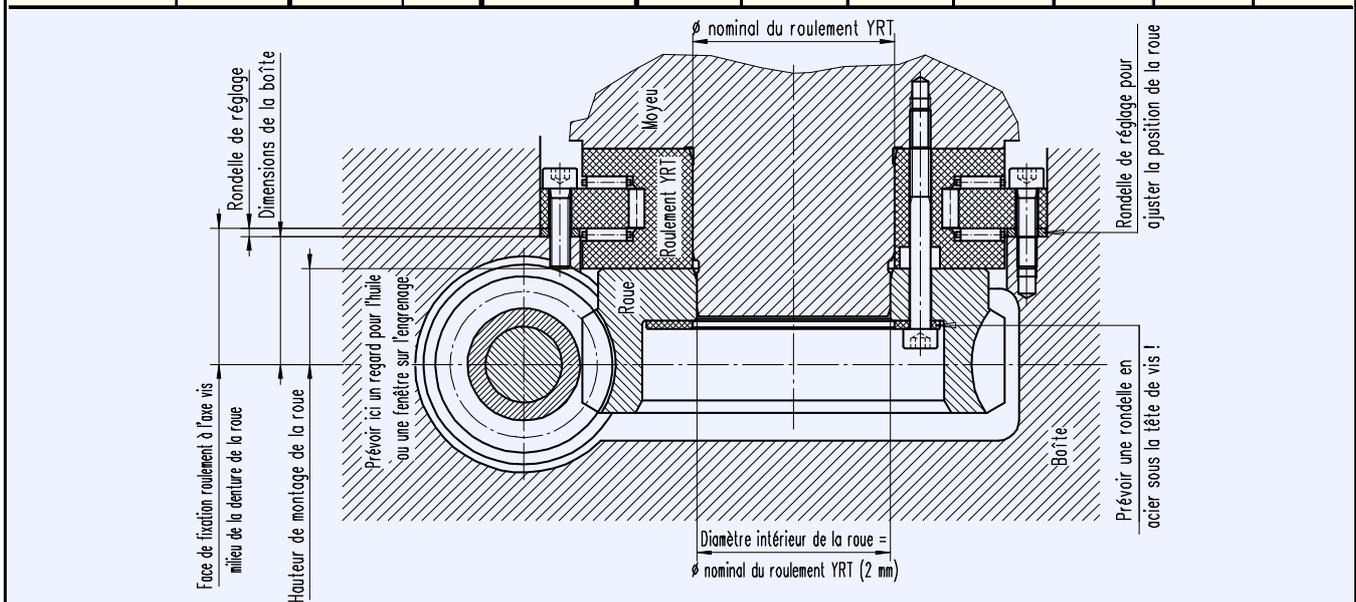


Engrenage à roue et vis sans fin OTT avec entraxe de 430 mm

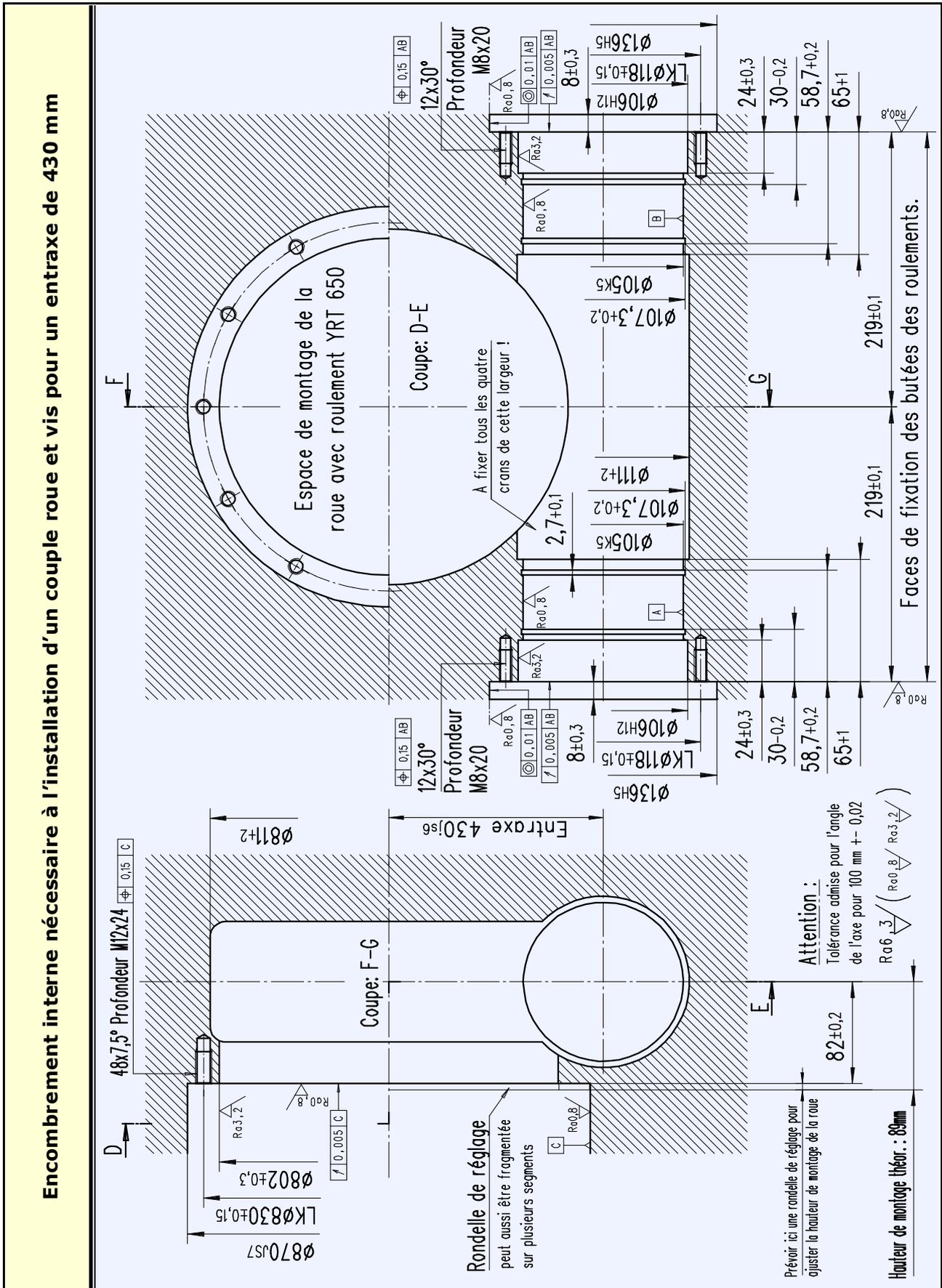
Dimensions principales



| N° d'engrenage OTT | Rapport | | Vis sans fin | | | | Roulement YRT | Roue | | | | |
|--------------------|---------------------|--------------------|--------------|---------------------------------|-------------------|-------------|--|---------------|--------------------|-----------|-----------|--|
| | Nombre de filets Z1 | Nombre de dents Z2 | Longueur A | ø de la rainure de dégagement B | ø extérieur vis C | ø boitard D | | ø intérieur E | ø extérieur roue F | Largeur G | Hauteur H | |
| 4850 SSR | 1 | 180 | 163 | 56,9 | 91,6 | 97,0 | 650 | 648 | 800 | 75 | 45 | |
| 4820 SSR | 1 | 240 | | 57,7 | 85,8 | | | | | | | |
| 4862 SSR | 1 | 288 | | 58,1 | 81,8 | | | | | | | |
| | | | | | | | À ce sujet, lisez les remarques en page 5. | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |



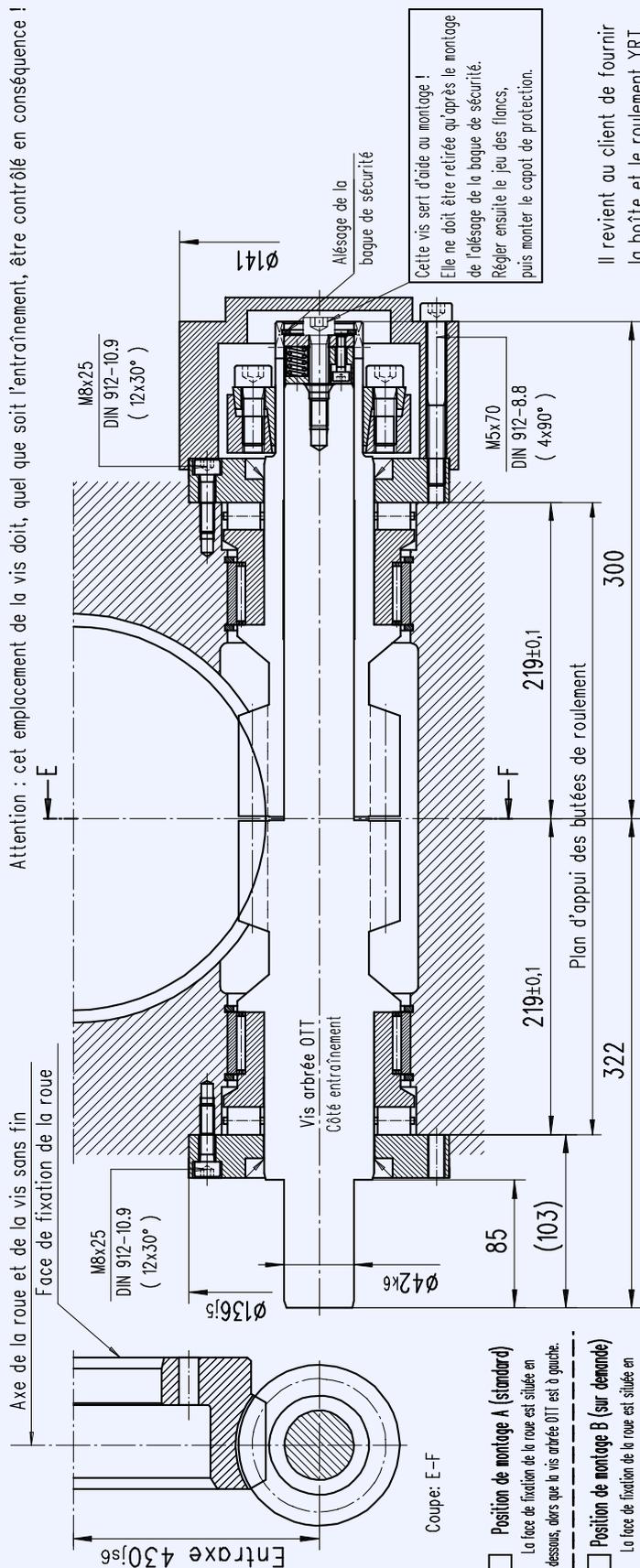
Boîte à engrenage (encombrement interne nécessaire)





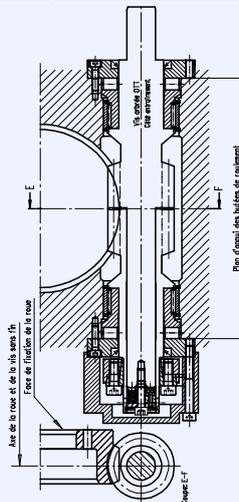
Emplacement de la vis

Emplacement de la vis pour un entraxe de 430 mm



Il revient au client de fournir la boîte et le roulement YRT.

| Roue et vis sans fin OTT | | | Éléments de palier par engrenage | | | |
|-----------------------------------|--------------|--------------|----------------------------------|-----|------------------------------|-----------------|
| N° OTT | Roue à vis | Vis arbrée | Vis creuse | Pc. | Désignation | Type/n° de plan |
| <input type="checkbox"/> 4850 SSR | T00489-G-RAO | T00401-G-SSC | T00402-G-HSC | 2 | Roulement axial à galets | K812 14 TV |
| <input type="checkbox"/> 4820 SSR | T00490-G-RAO | T00403-G-SSC | T00404-G-HSC | 2 | Roulement radial à aiguilles | RNAO 90x105x26 |
| <input type="checkbox"/> 4862 SSR | T00491-G-RAO | T00405-G-SSC | T00406-G-HSC | 2 | Bague d'étanchéité | 70x85x8 |
| | | | | 1 | Frette de serrage | HSD 55-22 |
| | | | | 4 | Cirdlips | SB 105 |
| | | | | 24 | Vis cylindrique DIN 912 | M8x25 - 10.9 |
| | | | | 4 | Vis cylindrique DIN 912 | M5x70 - 8.8 |
| | | | | 1 | Vis cylindrique DIN 912 | M6x30 - 8.8 |
| | | | | 1 | Bague de sécurité DIN 472 | 42 |
| | | | | 2 | Douille de roulement | T00224-G-LHÜ |
| <input type="checkbox"/> DEMANDE | Date: | Nom: | | 2 | Rondelle du roulement axial | T00236-G-LDX |
| <input type="checkbox"/> COMMANDE | | | | 1 | Capot de protection | T00219-G-ADH |
| | | | | 1 | Patin de précharge | B00012-G-DST |

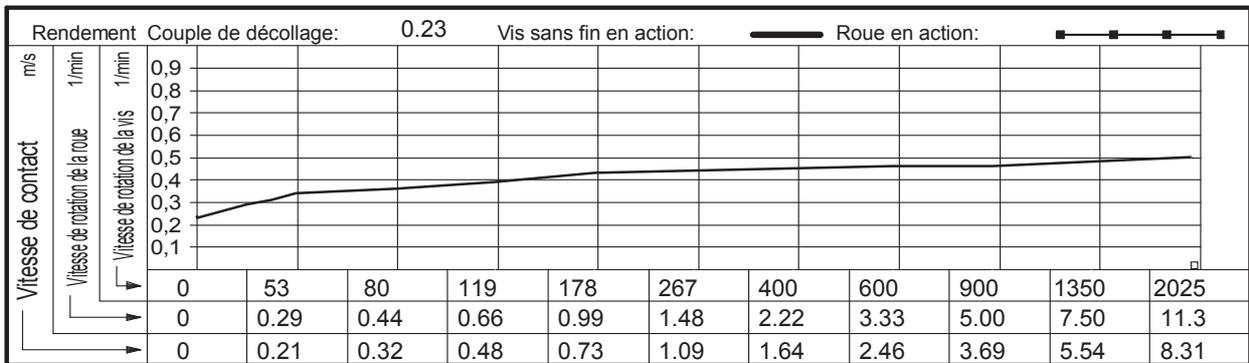
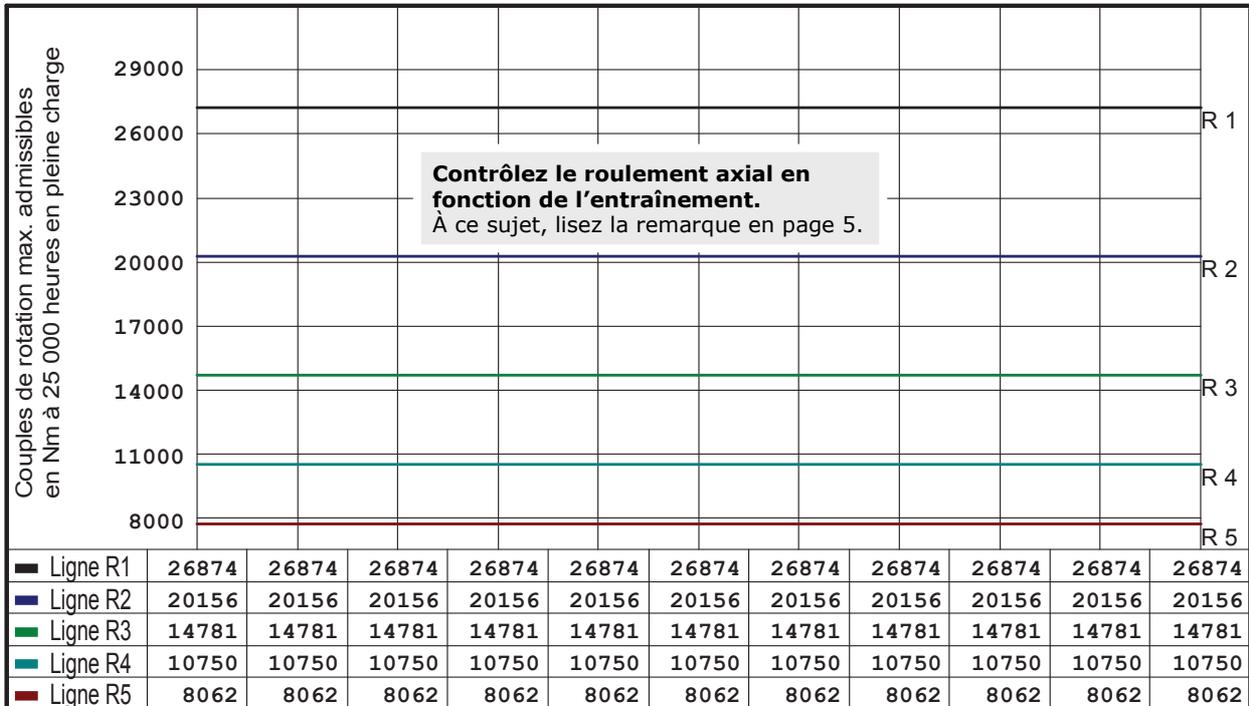


Commande deroue et vis sans fin OTT

- Couple avec éléments de montage des roulements de vis, sans roulements
- Couple avec éléments de montage des roulements de vis et roulements

Seuils de fonctionnement caractéristiques

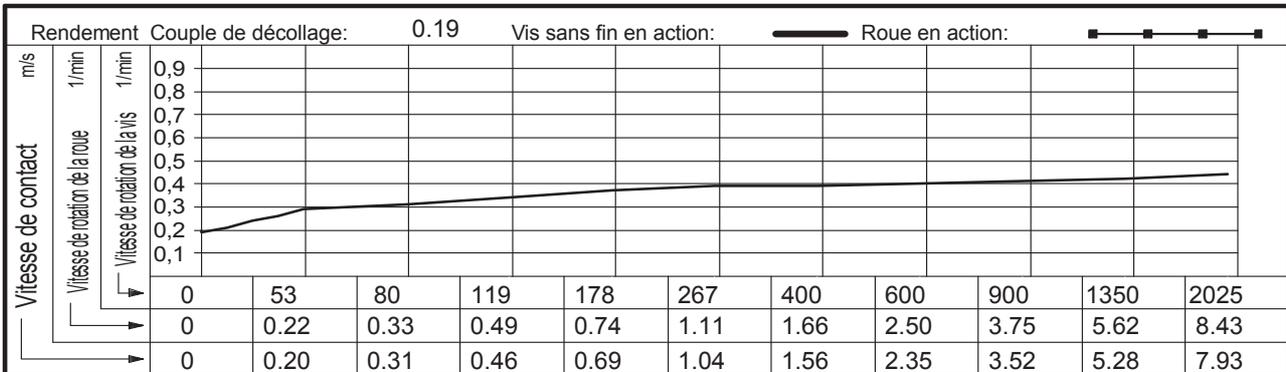
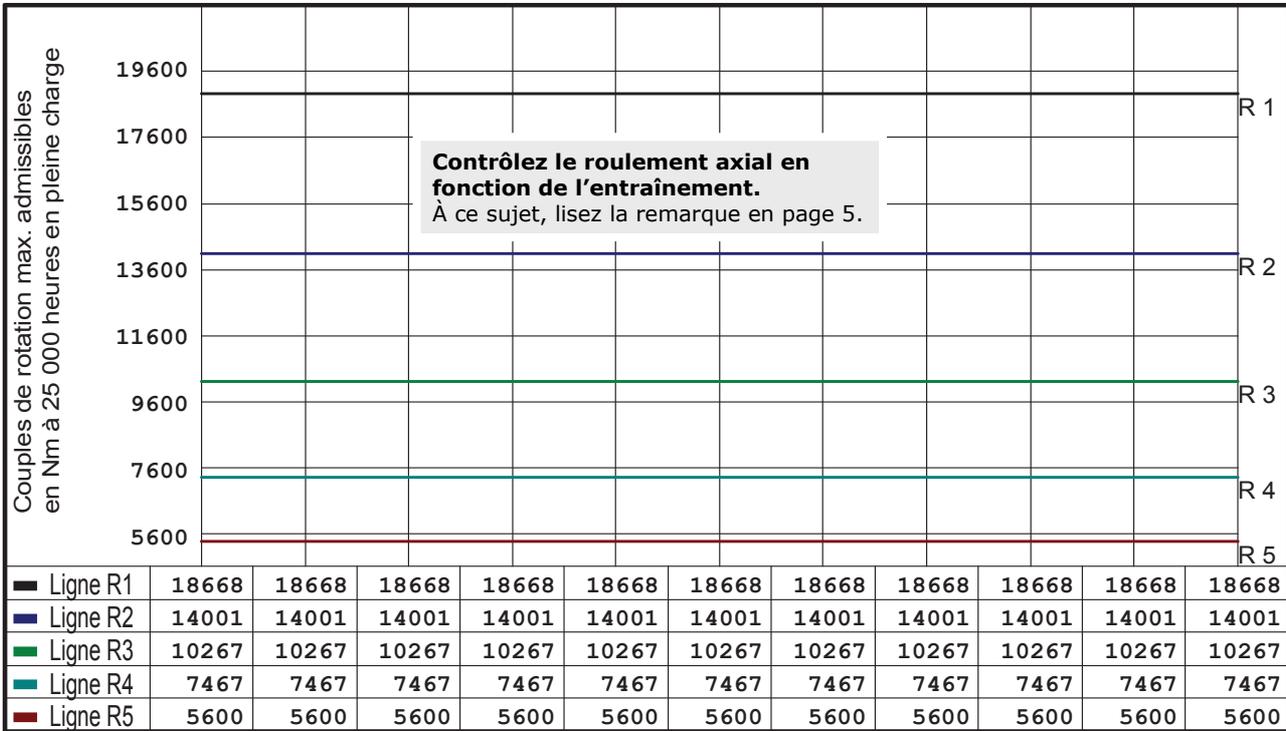
| | | | | |
|---|------------------|------------------------------|----------------------|---|
| Entraxe | 430.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 4850 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 91.60 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 800.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 1 | Angle de renfort en NS | 15 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 78.34 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 180 | Angle d'hélice en Bks | 3.1318 degrés | |



| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|--|
| Ligne R1 a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC | Ligne R4 a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses. | Lubrifiant: Huile de synthèse |
| Ligne R2 a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps | Ligne R5 a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions de coupe relativement favorables | |
| Ligne R3 a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC | Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. info@zahnrad-ott.de | |

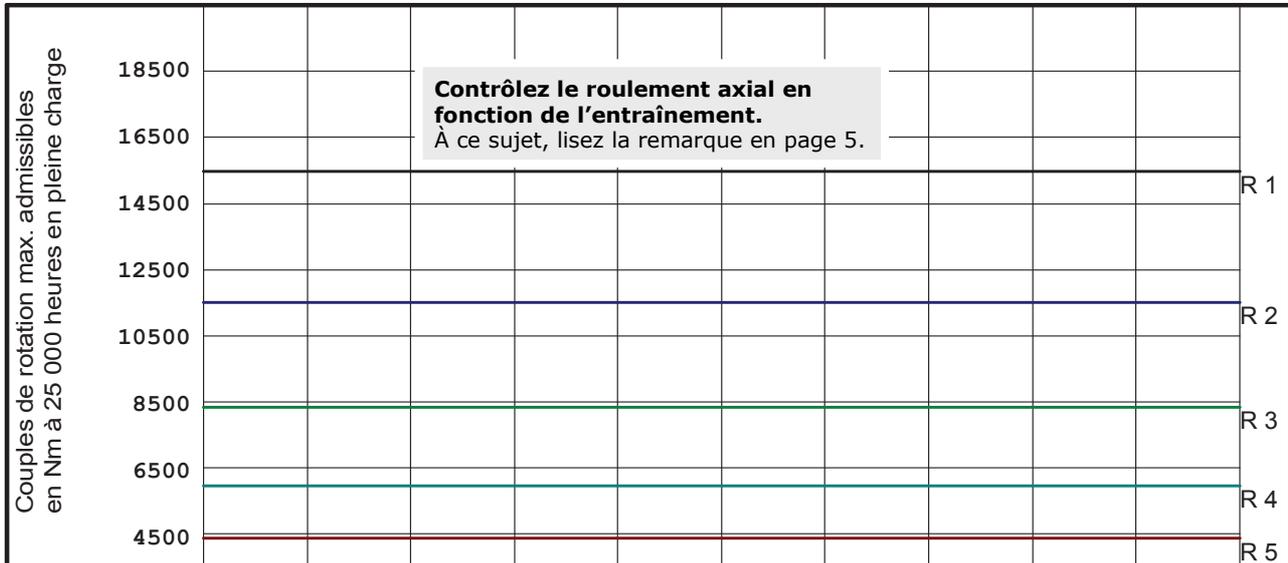


| | | | | |
|---|------------------|------------------------------|----------------------|---|
| Entraxe | 430.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 85.80 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 800.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 1 | Angle de renfort en NS | 15 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 74.75 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 240 | Angle d'hélice en Bks | 2.4786 degrés | |
| | | | | Roue et vis sans fin OTT |
| | | | | N° OTT : 4820 SSR |

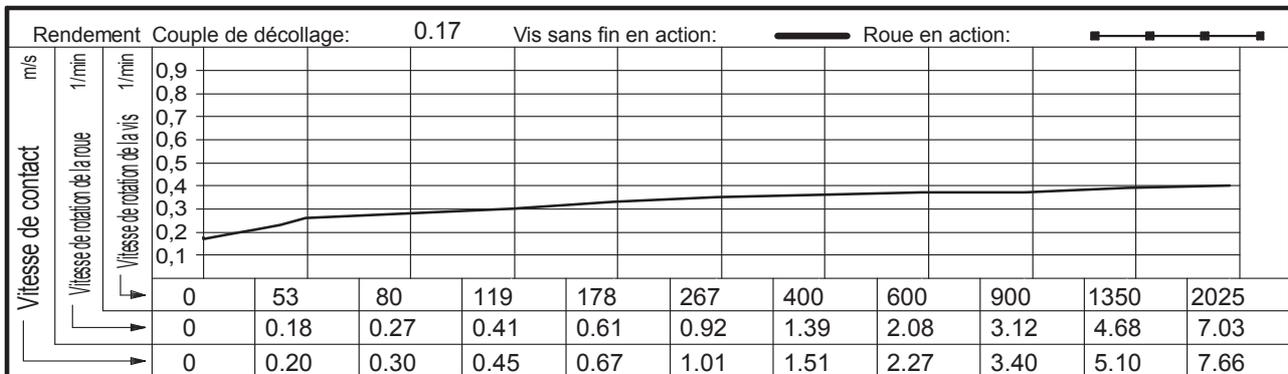


| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|--|
| <p>Ligne R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) <p>Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC</p> | <p>Ligne R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) <p>Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses.</p> | <p>Lubrifiant: Huile de synthèse</p> |
| <p>Ligne R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps</p> | <p>Ligne R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) <p>Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables</p> | |
| <p>Ligne R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) <p>Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC</p> | <p style="font-size: 18px; font-weight: bold; color: blue;">Zahnradfertigung OTT</p> <p>Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de</p> | |

| | | | | |
|---|------------------|------------------------------|----------------------|---|
| Entraxe | 430.00 mm | Matériau de la roue | GZ-CuSn12Ni | Seuils de fonctionnement caractéristiques Roue et vis sans fin OTT N° OTT : 4862 SSR |
| Ø extérieur de la vis sans fin | 81.80 mm | Matériau de la vis sans fin | 31CrMoV9 | |
| Ø extérieur de la roue | 800.00 mm | Angle de pression en NS | 10 degrés | |
| Nombre de filets de la vis sans fin | 1 | Angle de renfort en NS | 15 degrés | |
| Direction des filets de la vis sans fin | droite | Ø primitif de fonctionnement | 72.22 mm | |
| Nombre de dents de la roue | 288 | Angle d'hélice en Bks | 2.1481 degrés | |



| | | | | | | | | | | | |
|------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| ■ Ligne R1 | 15299 | 15299 | 15299 | 15299 | 15299 | 15299 | 15299 | 15299 | 15299 | 15299 | 15299 |
| ■ Ligne R2 | 11474 | 11474 | 11474 | 11474 | 11474 | 11474 | 11474 | 11474 | 11474 | 11474 | 11474 |
| ■ Ligne R3 | 8415 | 8415 | 8415 | 8415 | 8415 | 8415 | 8415 | 8415 | 8415 | 8415 | 8415 |
| ■ Ligne R4 | 6120 | 6120 | 6120 | 6120 | 6120 | 6120 | 6120 | 6120 | 6120 | 6120 | 6120 |
| ■ Ligne R5 | 4590 | 4590 | 4590 | 4590 | 4590 | 4590 | 4590 | 4590 | 4590 | 4590 | 4590 |



| Choix de l'engrenage en fonction du type de charge et de l'application | | |
|--|---|--|
| Ligne R1 a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 1 démarrage max. par minute (60 par heure) e) jusqu'à 10 % de la durée de fonctionnement par heure (6 minutes) Application: Entraînements d'une machine de mesure et de contrôle, axes CNC | Ligne R4 a) charge circonférentielle variable, par segment, de la roue b) avec une charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 60 démarrages max. par minute (3 600 par heure) e) jusqu'à 75 % de la durée de fonctionnement par heure (45 minutes) Application: Tables de fraisage avec attaque et découpe inégales. Réducteurs à vis sans fin, axes CNC, entraînements de fraiseuses. | Lubrifiant: Huile de synthèse |
| Ligne R2 a) charge circonférentielle régulière de la roue b) exploitation sans aucun choc c) couples d'accélération et de freinage minimaux d) 6 démarrages max. par minute (360 par heure) e) jusqu'à 25 % de la durée de fonctionnement par heure (15 minutes) Application: Plateaux diviseurs, entraînements d'avance en rotation et axes CNC pour entraînements contrôlés et silencieux la plupart du temps | Ligne R5 a) charge excentrique limitée par segment de la roue b) avec une lourde charge d'impact inégale c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 180 démarrages max. par minute (10 800 par heure) e) jusqu'à 100 % de la durée de fonctionnement par heure (60 minutes) Application: Entraînements de fraiseuses importantes et réducteurs à vis sans fin, axes CNC avec des conditions non favorables | |
| Ligne R3 a) charge circonférentielle variable de la roue b) avec une faible charge d'impact c) couples d'accélération et de freinage maximaux d) 20 démarrages max. par minute (1 200 par heure) e) jusqu'à 50 % de la durée de fonctionnement par heure (30 minutes) Application: Plateaux diviseurs, tables de fraisage pour opérations de fraisage circulaire avec des conditions de coupe relativement favorables, axes CNC | | |

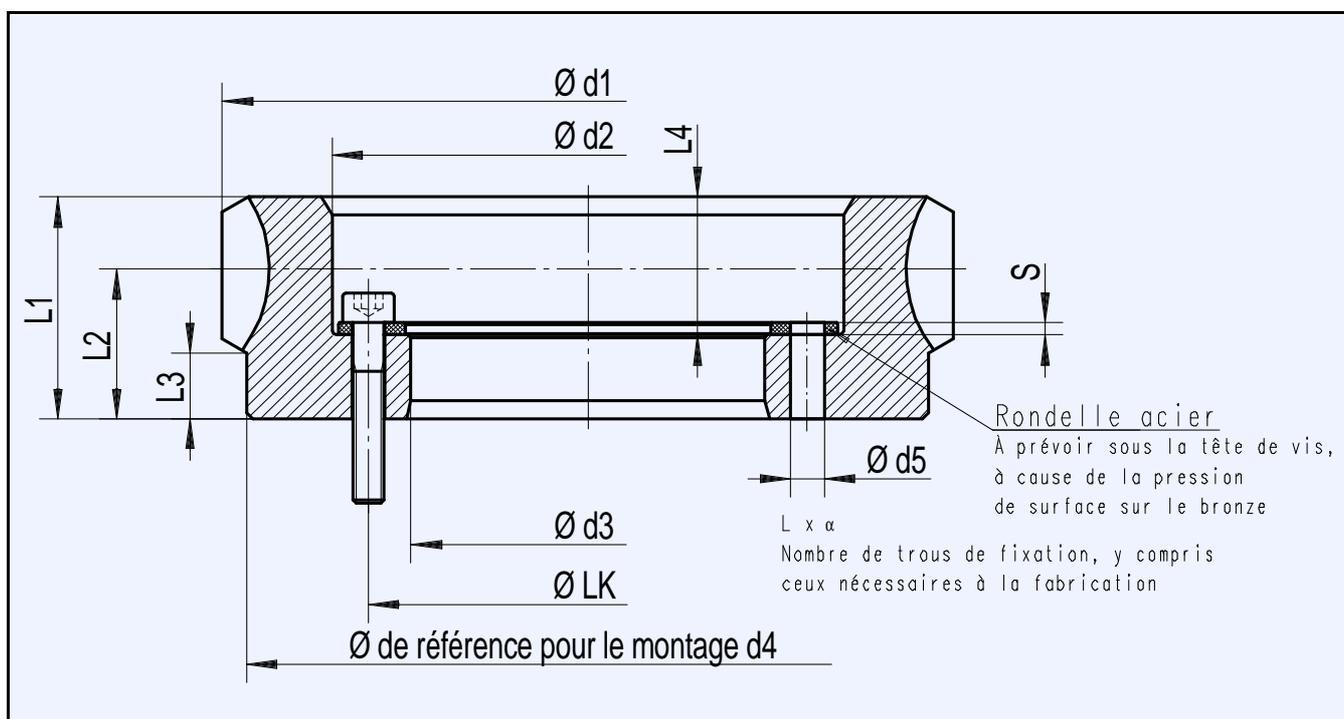
Zahnradfertigung OTT

Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0
D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39
www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de



Informations sur les engrenages à vis sans fin OTT

Roue à vis OTT



| Entraxe | L1 | L2 | L3 | L4 | d1 | d2 | d3 | d4 | d5 | Lxα | LK | S |
|---------|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|------|---------|-----|---|
| 67 | 36 | 24 | 10 | 23 | 105 | 75 | 48 | 97 | 5,5 | 12x30° | 63 | 2 |
| 75 | 37 | 25 | 11 | 23 | 120 | 84 | 58 | 112 | 5,5 | 12x30° | 72 | 2 |
| 82 | 35 | 22 | 9 | 24 | 130 | 104 | 78 | 125 | 5,5 | 12x30° | 92 | 2 |
| 96 | 37 | 22 | 6 | 27 | 160 | 124 | 98 | 156 | 5,5 | 18x20° | 112 | 2 |
| 110 | 45 | 29 | 12 | 30 | 184 | 148 | 118 | 174 | 6,6 | 24x15° | 135 | 2 |
| 125 | 48 | 30 | 11 | 32 | 214 | 178 | 148 | 206 | 6,6 | 36x10° | 165 | 2 |
| 145 | 58 | 38 | 16 | 36 | 244 | 207 | 178 | 234 | 6,6 | 48x7,5° | 194 | 3 |
| 165 | 57 | 36 | 13 | 37 | 284 | 245 | 218 | 274 | 6,6 | 48x7,5° | 232 | 3 |
| 195 | 61 | 38 | 14 | 31 | 345 | 297 | 258 | 335 | 9 | 36x10° | 280 | 3 |
| 235 | 66 | 40 | 13 | 35 | 415 | 359 | 323 | 405 | 9 | 36x10° | 342 | 3 |
| 270 | 65 | 39 | 12 | 35 | 486 | 432 | 393 | 476 | 9 | 48x7,5° | 415 | 3 |
| 305 | 69 | 42 | 14 | 36 | 560 | 499 | 458 | 550 | 9 | 48x7,5° | 482 | 3 |
| 340 | 78 | 48 | 15 | 40 | 620 | 564 | 518 | 602 | 11 | 48x7,5° | 544 | 3 |
| 380 | 73 | 45 | 14 | 37 | 700 | 630 | 578 | 680 | 11 | 48x7,5° | 610 | 3 |
| 430 | 75 | 45 | 13 | 40 | 800 | 704 | 648 | 782 | 13,5 | 48x7,5° | 680 | 3 |

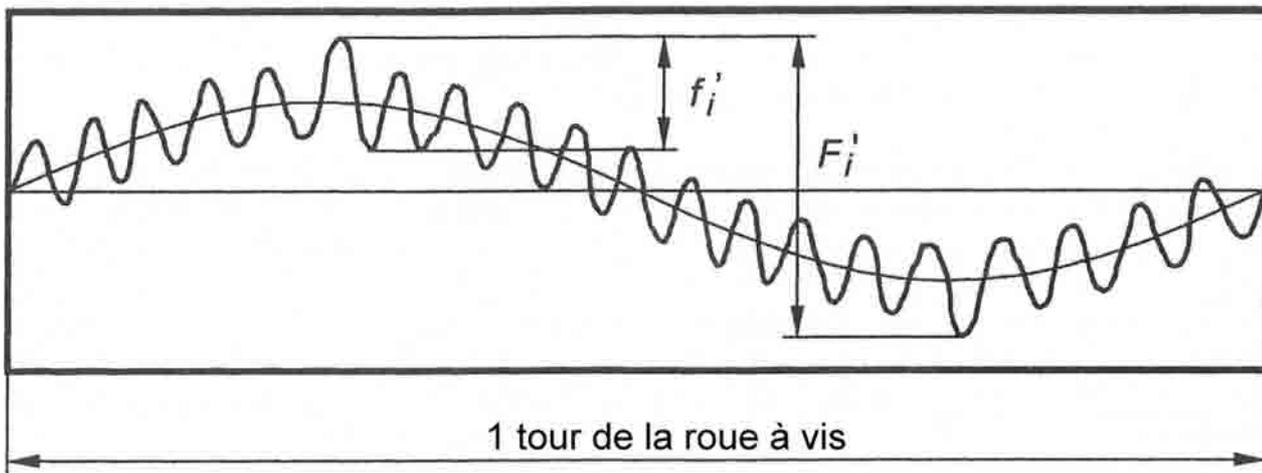
Contrôle du couple roue – vis sur un seul flanc conformément à la norme DIN 3974 des engrenages à vis sans fin OTT

Nos engrenages à roue et vis sans fin OTT sont soumis à un contrôle sévère. Lors des contrôles sur un seul flanc, la vis sans fin entraîne la roue à une distance prédéfinie. Un léger jeu est instauré entre les vis et la roue. Un seul flanc, le droit ou le gauche, se trouve donc en contact, ce qui se traduit par un léger freinage de la roue à vis. Sont mesurés les écarts à une constante entre la vis sans fin et la roue. En d’autres termes, il s’agit de mesurer l’erreur de rotation entre la vis sans fin et la roue.

La courbe de relevés montre la position de la roue, en μm ou en secondes d’arc, en avance ou en retard par rapport à sa position théorique.

Pour convertir des μm en secondes d’arc ou inversement, la règle suivante s’applique : pour une roue à vis d’un diamètre de fonctionnement de 412 mm, 1 μm correspond à 1 seconde d’arc. La conversion de secondes angulaires en μm (ou inversement) se calcule simplement selon une règle de trois. Exemple : pour une roue à vis d’un diamètre de fonctionnement de 206 mm, 1 μm correspond à 2 secondes angulaires.

Les erreurs admissibles lors du contrôle de roulement sur un seul flanc des engrenages mentionnés dans ce catalogue sont détaillées page suivante et exprimées en secondes d’arc et en μm .



F_i' = Erreur cumulée (erreur de rotation maximale sur un tour complet de la roue à vis)

f_i' = Erreur crête maximale (erreur de rotation maximale entre deux dents consécutives)



L'engrenage à roue et vis sans fin OTT est conçu en standard en **qualité 3**, avec un contrôle sur un seul flanc selon la norme **DIN 3974**. Des qualités supérieures sont disponibles sur demande.

| OTT-Nr. | F _{i'} [wsec] | f _{i'} mit [wsec] | F _{i'} [µm] | f _{i'} mit [µm] | OTT-Nr. | F _{i'} [wsec] | f _{i'} mit [wsec] | F _{i'} [µm] | f _{i'} mit [µm] |
|----------|---------------------------|-------------------------------|-------------------------|-----------------------------|----------|---------------------------|-------------------------------|-------------------------|-----------------------------|
| 4849 SSR | 59,0 | 28,0 | 14,0 | 6,5 | 5834 SSR | 30,0 | 11,0 | 17,0 | 6,5 |
| 4866 SSR | 58,0 | 27,0 | 14,0 | 6,5 | 5722 SSR | 30,0 | 11,0 | 17,0 | 6,5 |
| 4859 SSR | 50,0 | 23,0 | 12,0 | 5,5 | 4875 SSR | 24,0 | 9,5 | 14,0 | 5,5 |
| 4830 SSR | 49,0 | 22,0 | 12,0 | 5,5 | 2788 SSR | 30,0 | 11,0 | 17,0 | 6,5 |
| 4812 SSR | 49,0 | 22,0 | 12,0 | 5,5 | 5721 SSR | 30,0 | 11,0 | 17,0 | 6,5 |
| 4831 SSR | 48,0 | 22,0 | 12,0 | 5,5 | 4815 SSR | 24,0 | 9,5 | 14,0 | 5,5 |
| 4863 SSR | 43,0 | 20,0 | 12,0 | 5,5 | 4821 SSR | 24,0 | 9,5 | 14,0 | 5,5 |
| 5422 SSR | 43,0 | 20,0 | 12,0 | 5,5 | 4842 SSR | 24,0 | 9,5 | 14,0 | 5,5 |
| 4885 SSR | 43,0 | 20,0 | 12,0 | 5,5 | 4860 SSR | 25,0 | 9,5 | 17,0 | 6,5 |
| 4871 SSR | 43,0 | 20,0 | 12,0 | 5,5 | 4876 SSR | 26,0 | 10,0 | 17,0 | 6,5 |
| 4872 SSR | 43,0 | 20,0 | 12,0 | 5,5 | 4854 SSR | 25,0 | 9,5 | 17,0 | 6,5 |
| 4873 SSR | 43,0 | 20,0 | 12,0 | 5,5 | 4827 SSR | 21,0 | 8,0 | 14,0 | 5,5 |
| 4813 SSR | 42,0 | 19,0 | 12,0 | 5,5 | 4819 SSR | 21,0 | 8,0 | 14,0 | 5,5 |
| 4801 SSR | 40,0 | 18,0 | 12,0 | 5,5 | 4864 SSR | 22,0 | 8,0 | 18,0 | 6,5 |
| 2833 SSR | 40,0 | 18,0 | 12,0 | 5,5 | 5362 SSR | 22,0 | 8,0 | 18,0 | 6,5 |
| 4835 SSR | 43,0 | 18,0 | 13,0 | 5,5 | 4845 SSR | 22,0 | 8,0 | 18,0 | 6,5 |
| 5266 SSR | 40,0 | 18,0 | 12,0 | 5,5 | 4805 SSR | 22,0 | 8,0 | 18,0 | 6,5 |
| 4884 SSR | 43,0 | 18,0 | 13,0 | 5,5 | 4822 SSR | 18,0 | 6,5 | 15,0 | 5,5 |
| 4824 SSR | 40,0 | 18,0 | 12,0 | 5,5 | 4865 SSR | 18,0 | 6,5 | 15,0 | 5,5 |
| 2735 SSR | 43,0 | 18,0 | 13,0 | 5,5 | 4870 SSR | 18,0 | 6,5 | 18,0 | 6,5 |
| 4833 SSR | 42,0 | 18,0 | 13,0 | 5,5 | 4806 SSR | 22,0 | 8,0 | 21,0 | 8,0 |
| 4837 SSR | 35,0 | 15,0 | 13,0 | 5,5 | 4808 SSR | 18,0 | 6,5 | 18,0 | 6,5 |
| 4856 SSR | 43,0 | 17,0 | 16,0 | 6,5 | 4843 SSR | 18,0 | 6,5 | 18,0 | 6,5 |
| 4803 SSR | 35,0 | 15,0 | 13,0 | 5,5 | 5655 SSR | 18,0 | 6,5 | 18,0 | 6,5 |
| 4848 SSR | 43,0 | 17,0 | 16,0 | 6,5 | 4807 SSR | 18,0 | 6,5 | 18,0 | 6,5 |
| 4802 SSR | 35,0 | 15,0 | 13,0 | 5,5 | 4883 SSR | 18,0 | 7,0 | 21,0 | 8,0 |
| 4823 SSR | 34,0 | 15,0 | 13,0 | 5,5 | 4882 SSR | 18,0 | 7,0 | 21,0 | 8,0 |
| 5448 SSR | 37,0 | 15,0 | 16,0 | 6,5 | 4880 SSR | 16,0 | 5,5 | 18,0 | 6,5 |
| 4867 SSR | 30,0 | 13,0 | 13,0 | 5,5 | 4809 SSR | 16,0 | 5,5 | 18,0 | 6,5 |
| 4847 SSR | 37,0 | 15,0 | 16,0 | 6,5 | 4829 SSR | 16,0 | 6,0 | 21,0 | 8,0 |
| 4817 SSR | 30,0 | 13,0 | 13,0 | 5,5 | 4851 SSR | 16,0 | 6,0 | 21,0 | 8,0 |
| 4800 SSR | 30,0 | 13,0 | 13,0 | 5,5 | 4816 SSR | 14,0 | 5,0 | 18,0 | 6,5 |
| 4814 SSR | 30,0 | 13,0 | 13,0 | 5,5 | 4828 SSR | 14,0 | 5,0 | 18,0 | 6,5 |
| 1664 SSR | 30,0 | 12,0 | 13,0 | 5,5 | 4818 SSR | 13,0 | 4,5 | 19,0 | 6,5 |
| 5549 SSR | 32,0 | 13,0 | 16,0 | 6,5 | 4810 SSR | 13,0 | 4,5 | 19,0 | 6,5 |
| 4879 SSR | 32,0 | 13,0 | 16,0 | 6,5 | 5489 SSR | 11,0 | 4,0 | 16,0 | 6,0 |
| 4877 SSR | 26,0 | 11,0 | 13,0 | 5,5 | 4811 SSR | 13,0 | 5,0 | 22,0 | 8,0 |
| 4804 SSR | 32,0 | 13,0 | 16,0 | 6,5 | 4855 SSR | 11,0 | 4,0 | 19,0 | 6,5 |
| 5741 SSR | 32,0 | 13,0 | 16,0 | 6,5 | 4825 SSR | 11,0 | 4,0 | 19,0 | 6,5 |
| 4853 SSR | 32,0 | 13,0 | 16,0 | 6,5 | 4869 SSR | 9,5 | 3,5 | 16,0 | 6,0 |
| 4861 SSR | 26,0 | 11,0 | 13,0 | 5,5 | 4850 SSR | 12,0 | 4,0 | 22,0 | 8,0 |
| 4846 SSR | 26,0 | 11,0 | 13,0 | 5,5 | 4820 SSR | 10,0 | 3,5 | 19,0 | 6,5 |
| | | | | | 4862 SSR | 10,0 | 3,5 | 19,0 | 6,5 |

Choix du lubrifiant

Quel que soit le cas, plus l'huile montre des propriétés de résistance à la pression, moins les contacts métalliques et l'usure ont d'effet.

-L'idéal est une lubrification hydrodynamique -

En ce qui concerne le lubrifiant, le choix de la viscosité appropriée dépend de plusieurs facteurs et varie donc d'une application à l'autre.

| | | |
|--|---|---------------------------------------|
| Charge importante appliquée à l'engrenage | - | Forte viscosité du lubrifiant |
| Charge faible appliquée à l'engrenage | - | Faible viscosité du lubrifiant |
| Vitesse de contact élevée | - | Faible viscosité du lubrifiant |
| Vitesse de contact peu élevée | - | Forte viscosité du lubrifiant |

De plus, certains facteurs, comme l'accélération, le type et le modèle de roulement, la durée de fonctionnement, la quantité d'huile, la position de montage, la température de fonctionnement, le modèle de boîte, l'application, etc., jouent un rôle dans le choix du lubrifiant et de sa viscosité.

Cette règle s'applique non seulement à la vis sans fin OTT, mais aussi à tous les engrenages à vis sans fin, en général.

Nous partons du principe que le fournisseur du système connaît l'application et son utilisation, et donc tient compte de cette règle lors du choix du lubrifiant ou de la détermination de sa viscosité.

Avantages du graissage sur la lubrification à l'huile

- coûts de construction moins importants
- mise en place simplifiée de l'étanchéité et risques de fuites plus faibles
- efficacité renforcée des joints grâce à l'évacuation de la graisse usagée ou à la « formation de colliers de graisse »
- graissage à vie possible, nécessitant de fréquentes petites maintenances
- avec des graisses spécifiques haute vitesse, des quantités bien dosées et des quantités bien dosées, températures des roulements plus faibles en cas de vitesses élevées

Désavantages du graissage sur la lubrification à l'huile

- aucune évacuation possible des impuretés absorbées, notamment en cas de graissage minimal
- seuils ou valeurs caractéristiques admissibles plus faibles pour la vitesse de rotation
- aucune dissipation de chaleur possible



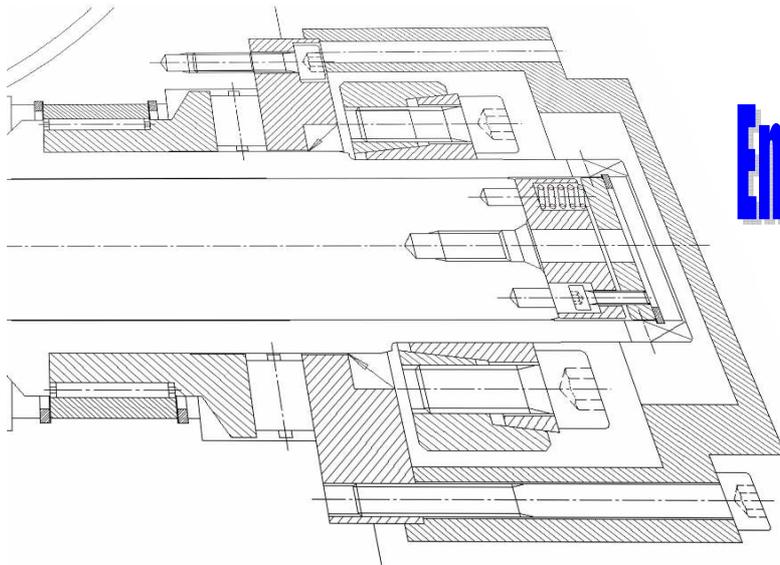
Lubrifiants recommandés

| Type de lubrifiant et viscosité à choisir pour les engrenages à roue et vis sans fin OTT en fonction de la vitesse de contact et de la température de fonctionnement prévue | | | | | | | | | |
|---|-------------------------------|------|-------|--|--------------------------|-----------------|--|-----|--|
| Vitesse de contact [m/s] | Type de lubrifiant possible | | | Huile lubrifiante conforme à la norme ISO VG DIN 51519 | | | | | |
| > 18 - | | | | | 68 | 80 | 100 | 150 | 220 |
| > 9 - 18 | | | | | 80 | 100 | 150 | 220 | 320 |
| > 3 - 9 | | | | | 100 | 150 | 220 | 320 | 460 |
| 0 - 3 | | | | | 150 | 220 | 320 | 460 | 680 |
| Graissage à l'huile par pulvérisation Graissage à l'huile par barbotage Graisse liquide | | | | 23° | 30° | 40° | 50° | 60° | Température de fonctionnement prévue en °C |
| | | | | | | | | | |
| DIN 51561 | Viscosité cinémat. en mm²/s à | | | p. ex. <u>Lubrifiant synthétique</u> | | | Les huiles GH 6 sont des huiles pour engrenages supportant des températures très élevées et offrant une excellente résistance à l'oxydation par frottement ainsi qu'une bonne protection contre l'usure. Elles sont particulièrement stables à l'oxydation et inaltérables au vieillissement. Elles ont été développées pour la lubrification des engrenages à vis sans fin constitués d'un assemblage en acier et en bronze Ne pas les utiliser avec les assemblages aluminium/bronze! Les huiles GH 6 ne se mélangent pas aux huiles minérales! Il convient de vérifier leur compatibilité avec les peintures au trempé et les joints. | | |
| | | | | Lubrifiants pour engrenages de la marque Klüber | | | | | |
| | 20°C | 40°C | 100°C | Huiles pour engrenages | | Graisse liquide | | | |
| | CLP PG 80 | 205 | 80 | 16 | Klübersynth GH 6-80 | | | | |
| | CLP PG 100 | 270 | 100 | 20 | Klübersynth GH 6-100 | | | | |
| | CLP PG 150 | 400 | 150 | 28 | Klübersynth GH 6-150 | | | | |
| | CLP PG 220 | 630 | 220 | 41 | Klübersynth GH 6-220 | | | | |
| CLP PG 320 | 880 | 320 | 58 | Klübersynth GH 6-320 | | | | | |
| CLP PG 460 | 1240 | 460 | 79 | Klübersynth GH 6-460 | | | | | |
| DIN 51561 | Viscosité cinémat. en mm²/s à | | | p. ex. <u>Lubrifiant synthétique</u> | | | Les Huiles EG - 4 sont des huiles pour engrenages à hautes performances, également appropriées à la lubrification d'engrenages à vis sans fin dotés de roues à vis sans fin en aluminium et bronze. Les huiles EG - 4 se mélangent aux huiles minérales et n'ont aucun impact sur les peintures au trempé et les joints. Ces huiles offrent une excellente protection contre l'usure et la corrosion. | | |
| | | | | Lubrifiants pour engrenages de la marque Klüber | | | | | |
| | 20°C | 40°C | 100°C | Huiles pour engrenages | | Graisse liquide | | | |
| | CLP HC 150 | | 150 | 18 | Klübersynth EG 4-150 | | | | |
| | CLP HC 220 | | 220 | 24 | Klübersynth EG 4-220 | | | | |
| | CLP HC 320 | | 320 | 30 | Klübersynth EG 4-320 | | | | |
| | CLP HC 460 | | 460 | 38 | Klübersynth EG 4-460 | | | | |
| CLP HC 680 | | 680 | 50 | Klübersynth EG 4-680 | | | | | |
| CLP HC 1000 | | 1000 | 65 | Klübersynth EG 4-1000 | | | | | |
| DIN 51561 | Viscosité cinémat. en mm²/s à | | | p. ex. <u>Lubrifiant minéral</u> | | | Les huiles GEM 1 sont des huiles pour engrenages à hautes performances et des huiles multigrades. Elles remplissent toutes les exigences relatives aux huiles CLP pour engrenages, conformément à la norme DIN 51 517, partie 3. | | |
| | | | | Lubrifiants pour engrenages de la marque Klüber | | | | | |
| | 20°C | 40°C | 100°C | Huiles pour engrenages | | Graisse liquide | | | |
| | CLP 68 | 200 | 68 | 8 | Huile Klüber GEM 1-68 N | | | | |
| | CLP 100 | 330 | 100 | 11 | Huile Klüber GEM 1-100 N | | | | |
| | CLP 150 | 570 | 150 | 15 | Huile Klüber GEM 1-150 N | | | | |
| | CLP 220 | 820 | 220 | 18 | Huile Klüber GEM 1-220 N | | | | |
| CLP 320 | 1350 | 320 | 24 | Huile Klüber GEM 1-320 N | | | | | |
| CLP 460 | 1970 | 460 | 29 | Huile Klüber GEM 1-460 N | | | | | |



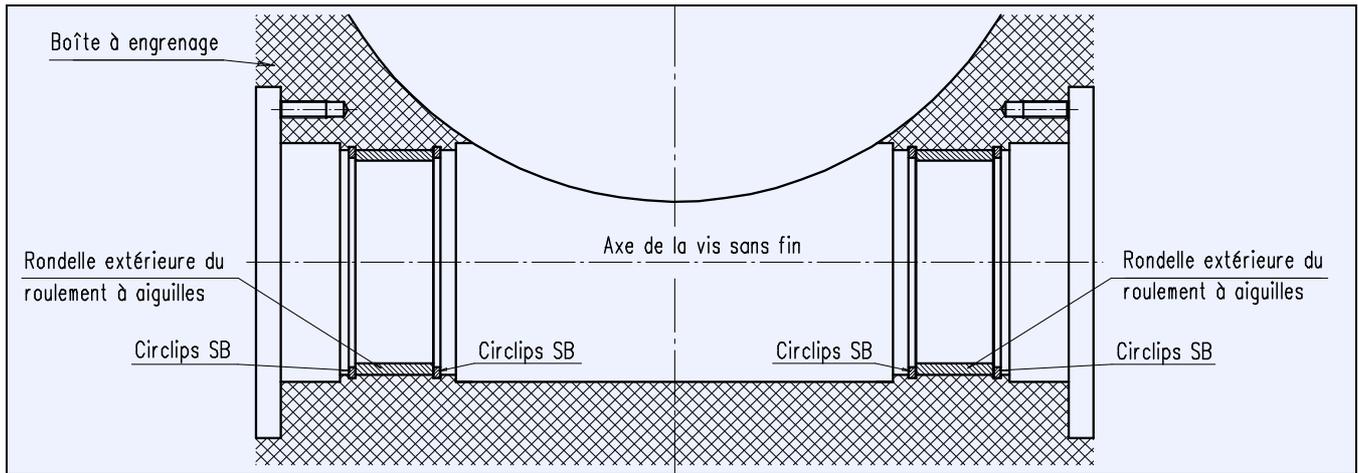
Instructions de montage

Instructions de montage

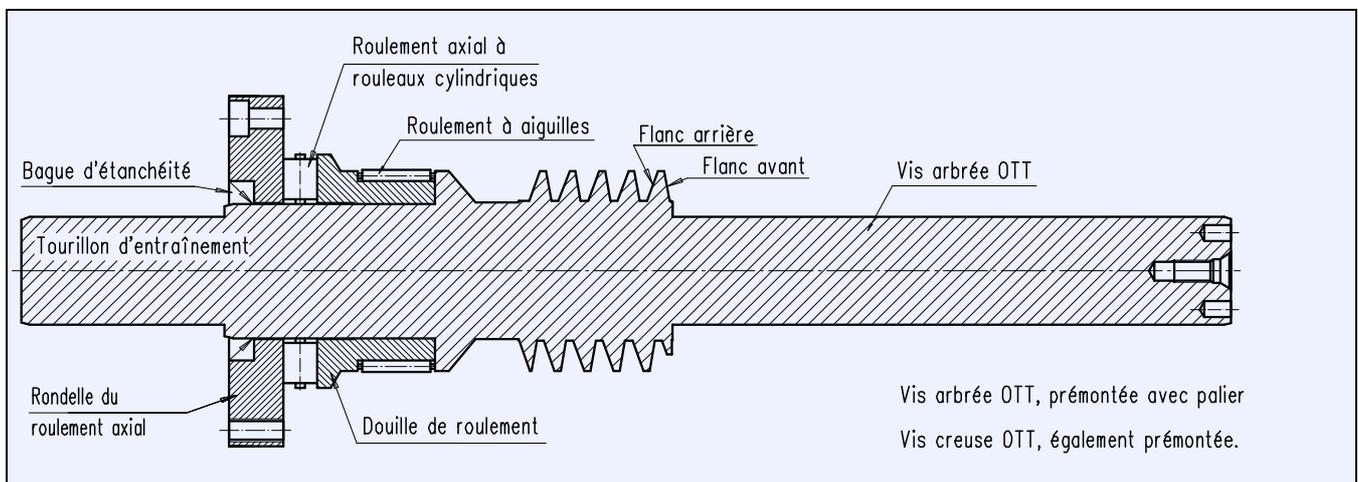


Engrenage à vis sans fin OTT type G1

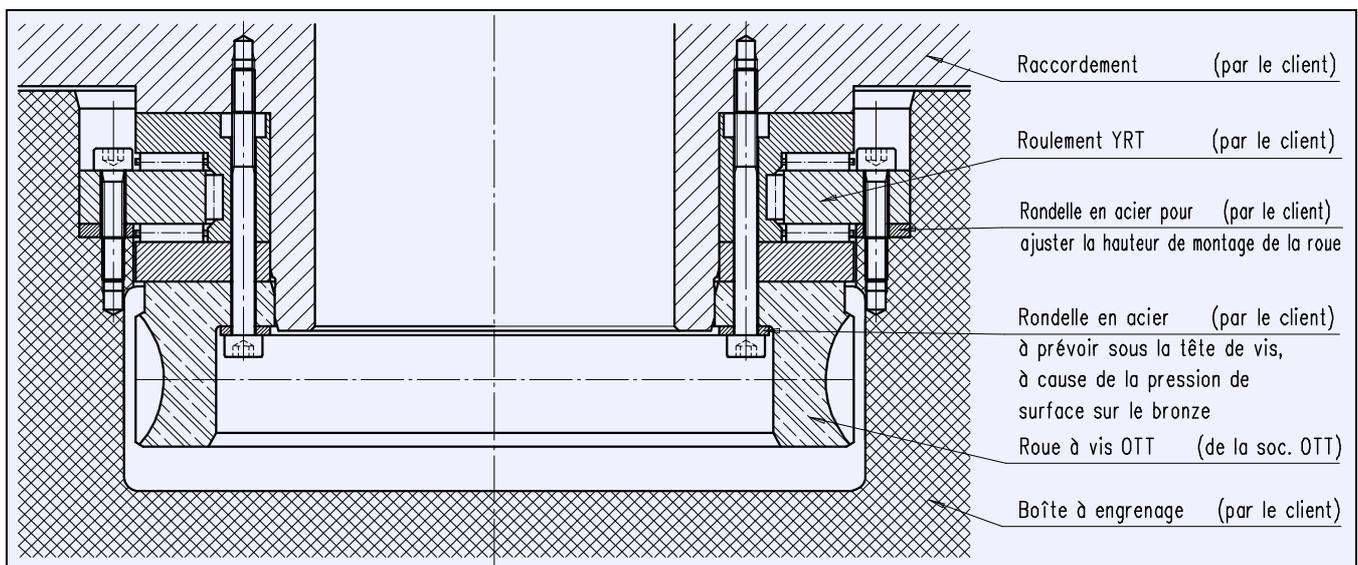




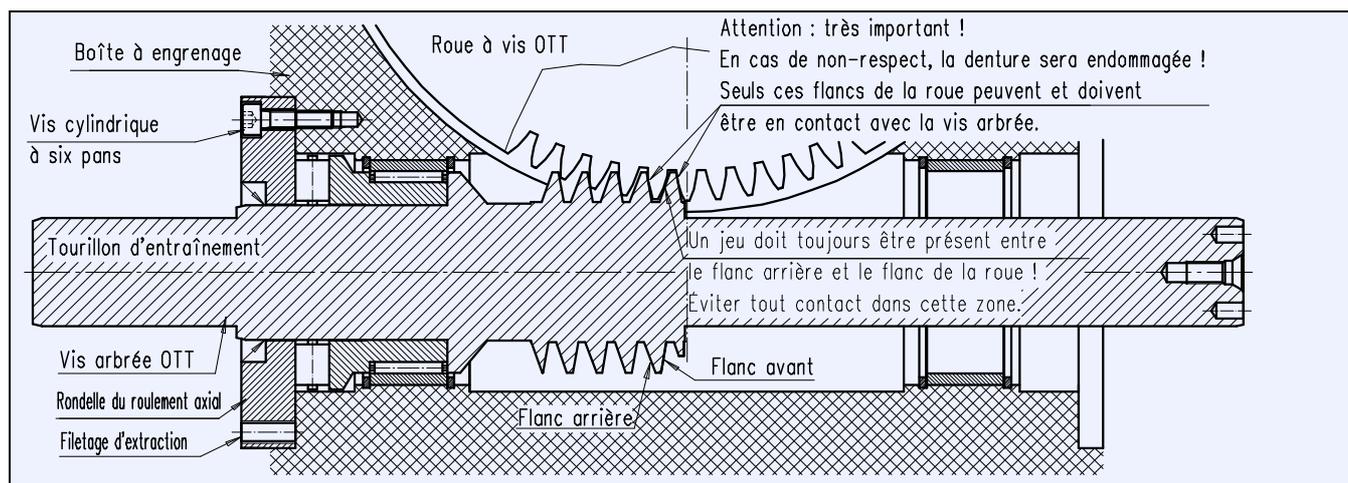
- 1.) Monter le circlips arrière SB... dans le boîtier.
- 2.) Insérer la rondelle extérieure du roulement à aiguilles, puis insérer le circlips



- 3.) Procéder au prémontage de la vis arbrée et de la vis creuse avec la douille et le roulement radial à aiguilles.



- 4.) Monter la roue à vis (d'une hauteur de montage donnée) dans la boîte à engrenage.



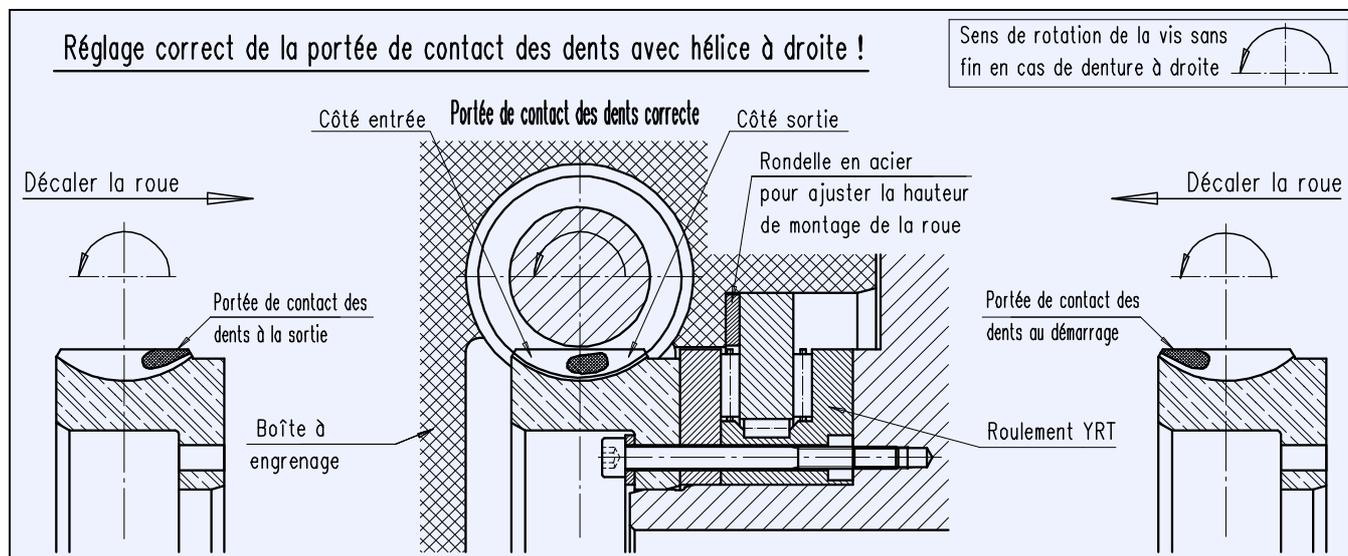
5.) Encre le flanc avant de la vis arbrée.

Attention : les vis avec hélice à droite sont vissées sur la roue en tournant à droite ;
 les vis avec hélice à gauche sont vissées sur la roue en tournant à gauche.

6.) Mettre en contact la vis arbrée avec la roue. **Ne pas forcer !**

7.) **Attention :** visser la denture de la vis arbrée jusqu'à l'axe de la roue, **mais ne pas le dépasser.**

8.) Monter le roulement axial sur la vis arbrée, monter sa butée, puis serrer les vis avec une clé dynamométrique.

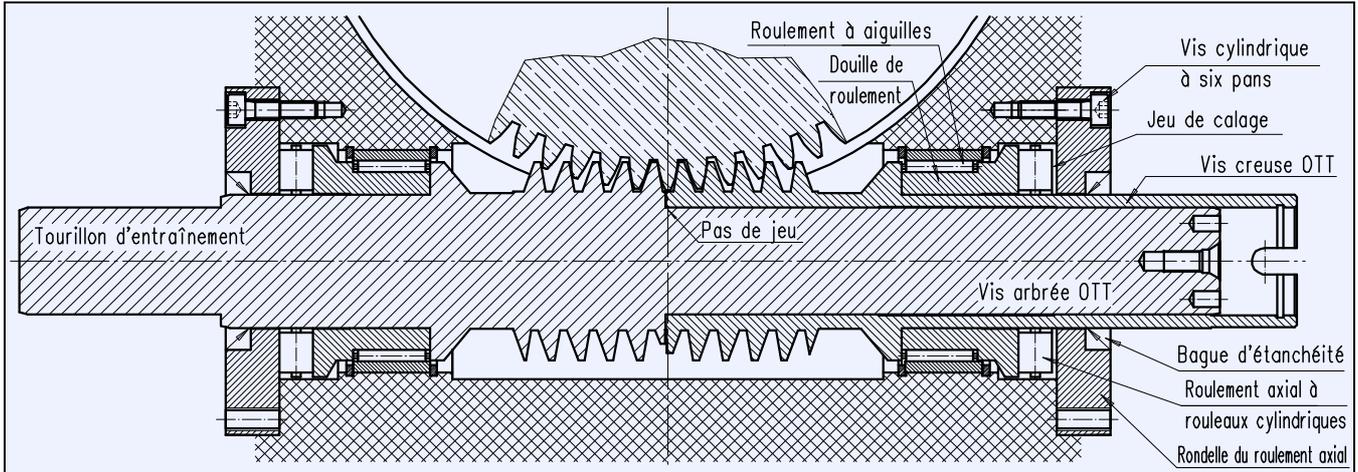


9.) Tourner la roue sur la vis arbrée pour la plaquer contre le palier.

10.) **En dévissant doucement la vis arbrée de la roue, la pression sur les flancs s'accroît et marquera le bleu sur la roue.**

11.) Vérifier la portée de contact des dents sur le flanc de la roue (cf. illustration).

12.) **En cas de besoin, corriger la position de portée de contact des dents par rapport à la hauteur de montage de la roue,** puis vérifier une nouvelle fois. **La cale de hauteur de la roue permettra son ajustement d'après l'angle d'hélice du couple.**

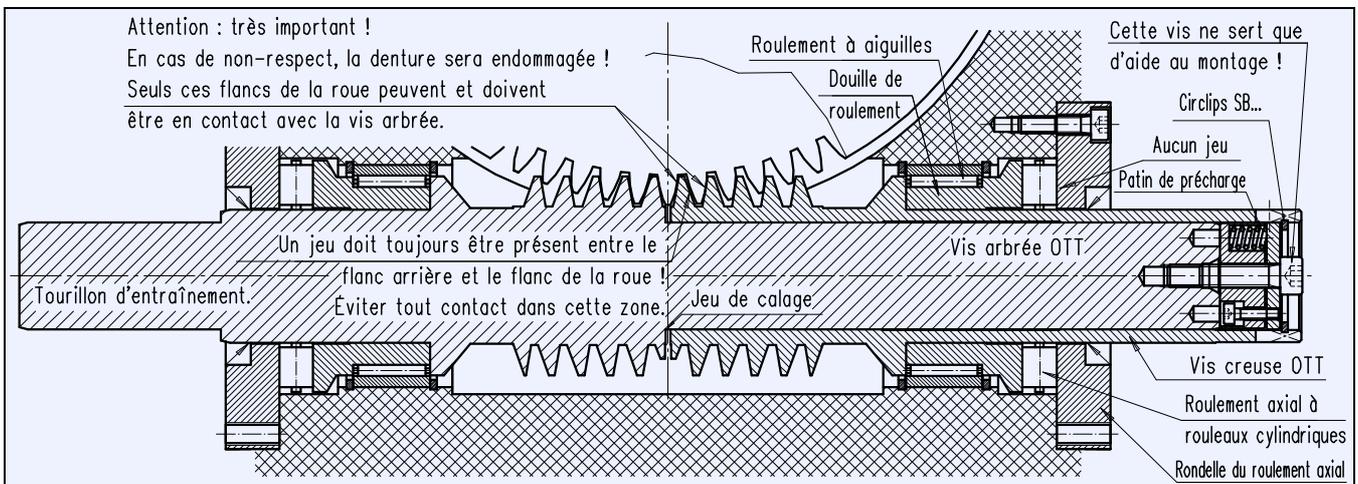


13.) Monter la vis creuse sur la vis arbrée, puis la visser jusqu'au contact de la roue. **Ne pas forcer !**

14.) La vis arbrée doit être immobilisée, avec la roue plaquée contre les flancs de la vis arbrée.

Attention : Le flanc arrière ne doit pas être en contact avec la roue !

15.) Monter le roulement axial sur la vis creuse, monter sa butée, puis serrer les vis avec une clé dynamométrique.



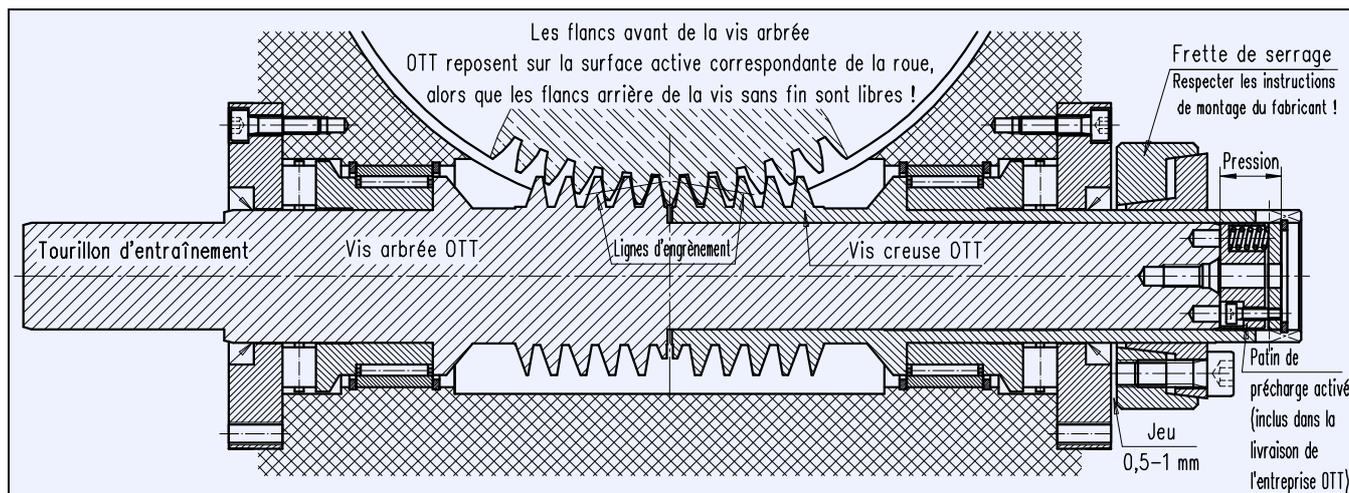
16.) Maintenir la vis arbrée. Tourner la vis creuse en sens inverse, tout en la poussant contre la roue. Le jeu du couple roue et vis sera alors équivalent au jeu du roulement. Vérifier qu'il y a bien un espace entre les deux demi vis.

Attention : le jeu des flancs est réduit en tournant vers la gauche les vis avec hélice à droite. Il est réduit en tournant vers la droite les vis avec hélice à gauche.

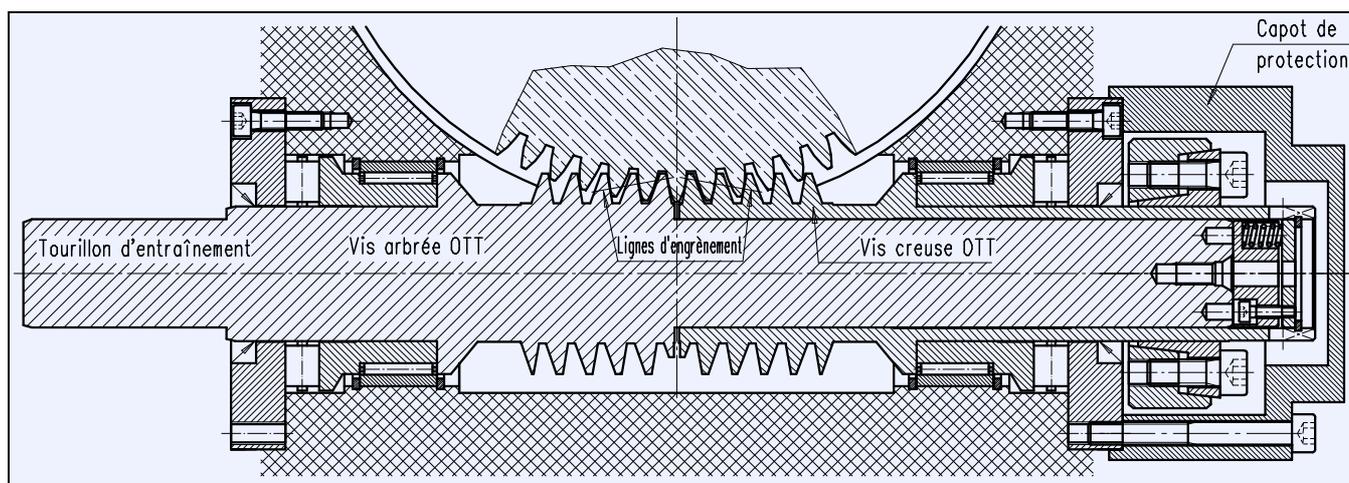
17.) Visser le patin de serrage sur la vis arbrée.

18.) Monter le circlips SB dans la vis creuse.

19.) La vis d'aide de montage doit alors être retirée du patin de précharge.



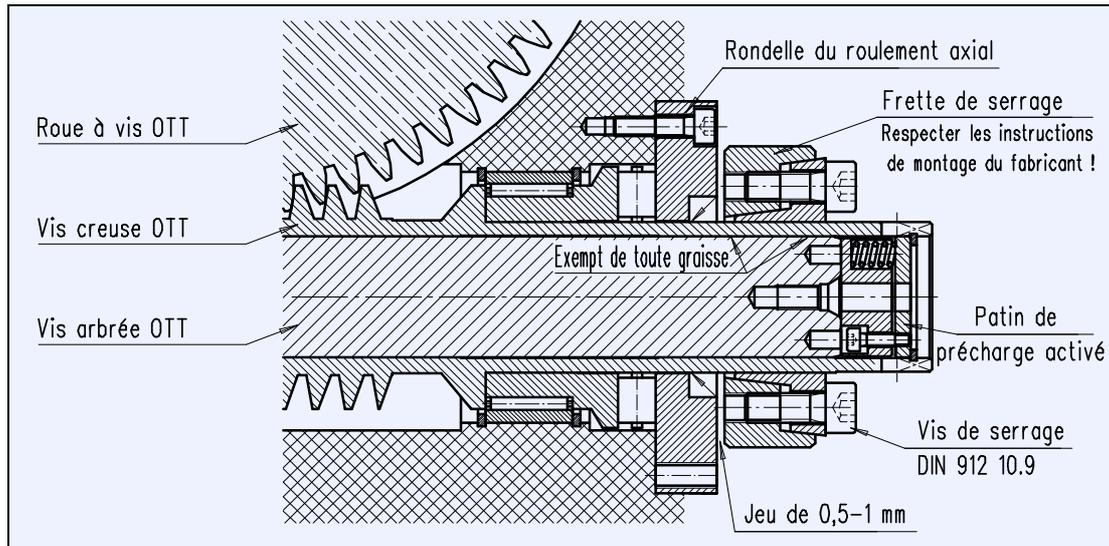
- 20.) Monter la frette de serrage sur la vis creuse. Un espace de 0,5 à 1 mm existe entre la frette et la butée axiale.
- 21.) Du fait de la montée en température lors de l'utilisation, il convient d'augmenter légèrement le jeu sur la roue.
- 22.) Monter la frette de serrage conformément aux directives du fabricant.
- 23.) S'assurer **impérativement de l'absence de jeu entre les butées axiales** puis s'assurer **d'un jeu minimum** sur la roue après le serrage de la frette.
- 24.) Remplir avec le lubrifiant approprié, huile ou graisse.
- 25.) Exécuter un test de fonctionnement, tout en ajustant le jeu sur la roue en fonction de la température.
- 26.) Lorsque la température de fonctionnement maximale est atteinte, affiner le jeu à 0 alors que le couple roue-vis est encore chaud.



- 27.) Une fois le réglage définitif du jeu des flancs effectué, vous pouvez monter le capot de protection.

Votre engrenage à vis sans fin OTT est prêt à fonctionner !

Montage et démontage de la frette de serrage



Montage

Les frettes de serrage sont livrées prêtes au montage. Elle ne doivent donc pas être désassemblées avant leur premier serrage.

- 1 **Dégraissage de l'alésage du moyeu et de l'arbre.**
- 2 Décaler la frette de serrage sur le moyeu. Dans la zone de la frette de serrage, la surface extérieure du moyeu peut être graissée.
- ATTENTION !**
Ne jamais serrer les vis de serrage avant d'avoir monté l'arbre.
- 3 Montage de l'arbre ou glissement du moyeu sur l'arbre.
- 4 **Serrer toutes les vis de serrage jusqu'à ce que les surfaces latérales avant de la bague extérieure et intérieure soient alignées.**
- 5 Le serrage correct est contrôlé selon une méthode optique.

Démontage

La méthode de retrait est similaire à celle du serrage.

- 1 Afin de pouvoir libérer lentement l'énergie accumulée par la bague extérieure au moment du démontage, les vis doivent être desserrées progressivement et dans l'ordre.
Se limiter au début à un quart de tour.

ATTENTION !

Les vis ne doivent en aucun cas être retirées l'une après l'autre. Si la bague extérieure ne se sépare pas d'elle-même de la bague intérieure après avoir imprimé environ un tour à toutes les vis, elle peut être détendue à l'aide d'un filetage d'extraction, en vissant certaines des vis de fixation voisines au filetage d'extraction. La bague extérieure désormais desserrée est appuyée sur les vis restantes.

Cette procédure doit être poursuivie jusqu'à ce que la bague extérieure se désolidarise d'elle-même.

- 2 Démontage de l'arbre ou retrait du moyeu de l'arbre.

Tout dépôt de rouille qui s'est éventuellement formé sur l'arbre, à l'avant du moyeu, doit être enlevé au préalable.

- 3 Retirer la frette de serrage du moyeu.

Vis de serrage

Par défaut, des vis à six pans DIN 912 disponibles dans le commerce sont utilisées (qualité 10.9).



Notes



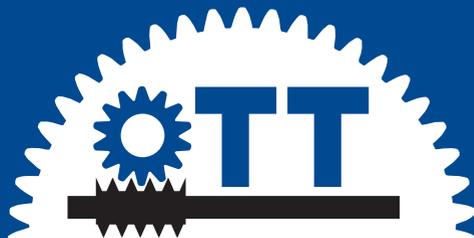






Zahnradfertigung OTT GmbH & Co.KG
Blöhsteinstraße 20
D-72411 Bodelshausen

Tél. : 0 74 71 / 7 05 - 0
Fax : 0 74 71 / 7 05 - 39
E-mail : info@zahnrad-ott.de
Page d'accueil : www.zahnrad-ott.de



Zahnradfertigung OTT

...innovations
endentées!

POUR NOUS TROUVER



Zahnradfertigung OTT GmbH & Co. KG

Blöhsteinstraße 20
D-72411 Bodelshausen
www.zahnrad-ott.de

Tel. 07471 / 7 05-0
Fax 07471 / 7 05 39
info@zahnrad-ott.de