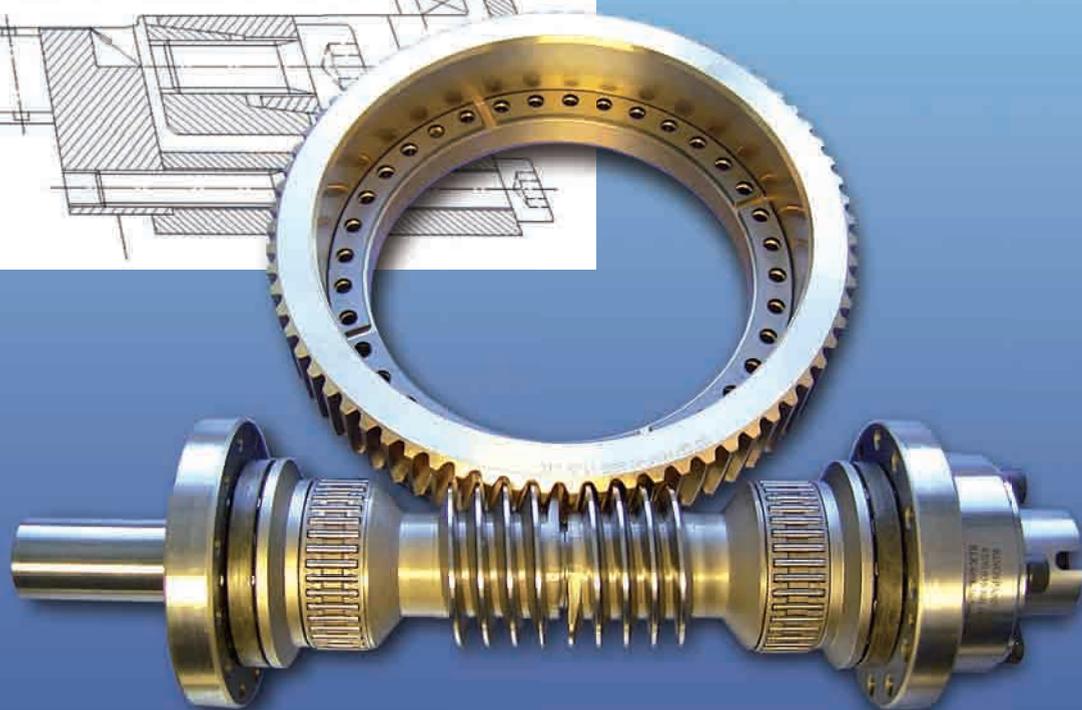
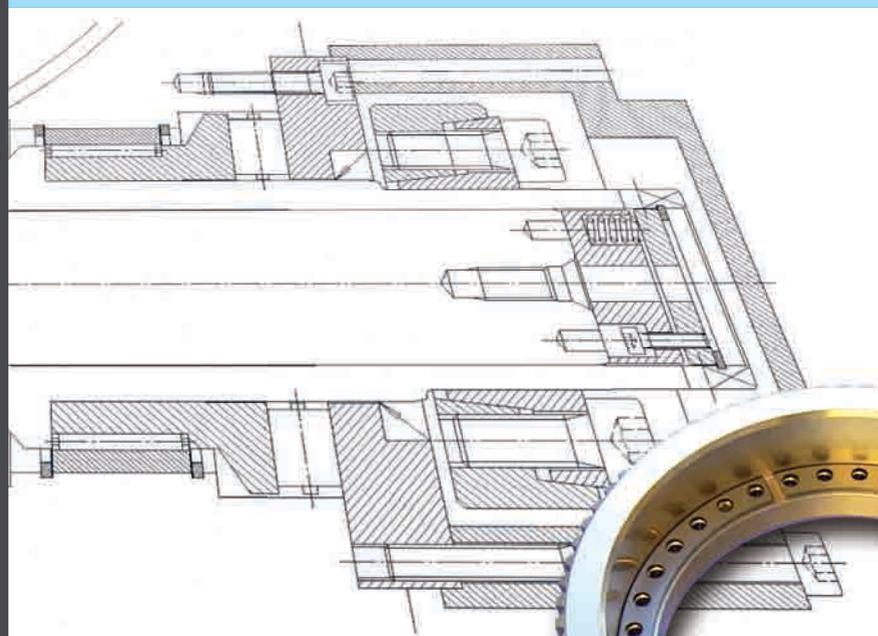


Zahnradfertigung OTT

...innovazioni
dentate!

Ingranaggi OTT

INGRANAGGIO A VITE DI
PRECISIONE BREVETTATO



Catalogo tipo G1

Zahnradfertigung OTT GmbH & Co. KG

Blöhsteinstraße 20
D-72411 Bodelshausen

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

Questo testo tecnico è stato redatto con enorme cura e tutte le indicazioni sono state controllate per verificarne la correttezza. Per eventuali indicazioni errate o incomplete non ci assumiamo tuttavia alcuna responsabilità .

Ci riserviamo il diritto di apportare modifiche che dovessero emergere dal costante miglioramento dei nostri prodotti.

Le forniture, i servizi e le offerte della nostra azienda avvengono solo sulla base delle nostre condizioni generali di vendita.

Tutti i diritti d'autore e d'utilizzo sono proprietà di Zahnradfertigung OTT GmbH & Co.KG. La riproduzione, la duplicazione o la diversa utilizzazione, anche parziale, è ammessa solo previa nostra espressa autorizzazione.

Profilo aziendale

La Zahnradfertigung Ott è un'azienda a gestione familiare fondata nell'anno 1957.

Massima qualità - affidabilità - competenza sono i valori fondamentali che identificano la nostra azienda. La naturale realizzazione di questi obiettivi nell'attività quotidiana svolta per i nostri clienti è una priorità assoluta a casa Ott. Questo vale non solo per la produzione standard, ma anche per la produzione speciale su richiesta specifica dei nostri clienti.

Vi offriamo la possibilità di lavorare ruote, alberi, dispositivi di accoppiamento, dentature interne ed anche la produzione completa di questi componenti su disegno o campione. Per le nostre possibilità produttive vi preghiamo di consultare il nostro programma di produzione.

Con il nostro programma per le ruote a vite siamo in grado di offrirvi soluzioni ed esecuzioni del tutto speciali.

Dalla vite senza fine "normale" fino all'ingranaggio OTT a gioco regolabile, passando per la "versione Duplex", siamo in grado di realizzare ogni soluzione pensabile in questo settore.

**QUALITÄTS-
MANAGEMENT**

Wir sind zertifiziert

Regelmäßige freiwillige
Überwachung nach ISO 9001:2000



Zahnradfertigung Ott GmbH & Co.KG
72411 Bodelshausen

Indice

PROFILO AZIENDALE	1
SISTEMATICA DELL'INGRANAGGIO A VITE OTT	4
INGRANAGGI A VITE OTT INTERASSE 67 MM	7
DIMENSIONI PRINCIPALI	7
SCATOLA INGRANAGGI – CONTORNO INTERNO RICHIESTO	8
CUSCINETTO VITE SENZA FINE	9
PARAMETRI OPERATIVI	10
INGRANAGGI A VITE OTT INTERASSE 75 MM	17
DIMENSIONI PRINCIPALI	17
SCATOLA INGRANAGGI – CONTORNO INTERNO RICHIESTO	18
CUSCINETTO VITE SENZA FINE	19
PARAMETRI OPERATIVI	20
INGRANAGGI A VITE OTT INTERASSE 82 MM	27
DIMENSIONI PRINCIPALI	27
SCATOLA INGRANAGGI – CONTORNO INTERNO RICHIESTO	28
CUSCINETTO VITE SENZA FINE	29
PARAMETRI OPERATIVI	30
INGRANAGGI A VITE OTT INTERASSE 96 MM	39
DIMENSIONI PRINCIPALI	39
SCATOLA INGRANAGGI – CONTORNO INTERNO RICHIESTO	40
CUSCINETTO VITE SENZA FINE	41
PARAMETRI OPERATIVI	42
INGRANAGGI A VITE OTT INTERASSE 110 MM	49
DIMENSIONI PRINCIPALI	49
SCATOLA INGRANAGGI – CONTORNO INTERNO RICHIESTO	50
CUSCINETTO VITE SENZA FINE	51
PARAMETRI OPERATIVI	52
INGRANAGGI A VITE OTT INTERASSE 125 MM	59
DIMENSIONI PRINCIPALI	59
SCATOLA INGRANAGGI – CONTORNO INTERNO RICHIESTO	60
CUSCINETTO VITE SENZA FINE	61
PARAMETRI OPERATIVI	62
INGRANAGGI A VITE OTT INTERASSE 145 MM	71
DIMENSIONI PRINCIPALI	71
SCATOLA INGRANAGGI – CONTORNO INTERNO RICHIESTO	72
CUSCINETTO VITE SENZA FINE	73
PARAMETRI OPERATIVI	74
INGRANAGGI A VITE OTT INTERASSE 165 MM	83
DIMENSIONI PRINCIPALI	83
SCATOLA INGRANAGGI – CONTORNO INTERNO RICHIESTO	84
CUSCINETTO VITE SENZA FINE	85
PARAMETRI OPERATIVI	86

INGRANAGGI A VITE OTT INTERASSE 195 MM	91
DIMENSIONI PRINCIPALI	91
SCATOLA INGRANAGGI – CONTORNO INTERNO RICHIESTO	92
CUSCINETTO VITE SENZA FINE	93
PARAMETRI OPERATIVI	94
INGRANAGGI A VITE OTT INTERASSE 235 MM	101
DIMENSIONI PRINCIPALI	101
SCATOLA INGRANAGGI – CONTORNO INTERNO RICHIESTO	102
CUSCINETTO VITE SENZA FINE	103
PARAMETRI OPERATIVI	104
INGRANAGGI A VITE OTT INTERASSE 270 MM	111
DIMENSIONI PRINCIPALI	111
SCATOLA INGRANAGGI – CONTORNO INTERNO RICHIESTO	112
CUSCINETTO VITE SENZA FINE	113
PARAMETRI OPERATIVI	114
INGRANAGGI A VITE OTT INTERASSE 305 MM	119
DIMENSIONI PRINCIPALI	119
SCATOLA INGRANAGGI – CONTORNO INTERNO RICHIESTO	120
CUSCINETTO VITE SENZA FINE	121
PARAMETRI OPERATIVI	122
INGRANAGGI A VITE OTT INTERASSE 340 MM	127
DIMENSIONI PRINCIPALI	127
SCATOLA INGRANAGGI – CONTORNO INTERNO RICHIESTO	128
CUSCINETTO VITE SENZA FINE	129
PARAMETRI OPERATIVI	130
INGRANAGGI A VITE OTT INTERASSE 380 MM	133
DIMENSIONI PRINCIPALI	133
SCATOLA INGRANAGGI – CONTORNO INTERNO RICHIESTO	134
CUSCINETTO VITE SENZA FINE	135
PARAMETRI OPERATIVI	136
INGRANAGGI A VITE OTT INTERASSE 430 MM	141
DIMENSIONI PRINCIPALI	141
SCATOLA INGRANAGGI – CONTORNO INTERNO RICHIESTO	142
CUSCINETTO VITE SENZA FINE	143
PARAMETRI OPERATIVI	144
INFORMAZIONI SULL'INGRANAGGIO A VITE OTT	147
RUOTA A VITE OTT	147
VERIFICA AL ROTOLAMENTO SU UN FIANCO CON INGRANAGGIO A VITE OTT IN BASE A DIN 3974.....	148
SCELTA DEL LUBRIFICANTE	150
RACCOMANDAZIONI PER IL LUBRIFICANTE	151
ISTRUZIONI DI MONTAGGIO.....	153

Sistematica dell'ingranaggio a vite OTT

L'ingranaggio a vite OTT si contraddistingue per un'altissima precisione nello scarto dell'errore di rotazione. Per soddisfare questa esigenza l'ingranaggio deve possedere un alto grado di ricoprimento. Il che significa che molti denti e molte filettature delle due parti dell'ingranaggio, ossia ruota e vite, sono ingranati. Nel settore delle ruote dentate questo risultato è raggiunto scegliendo un angolo di pressione piccolo e fianchi del dente alti (dentatura alta).

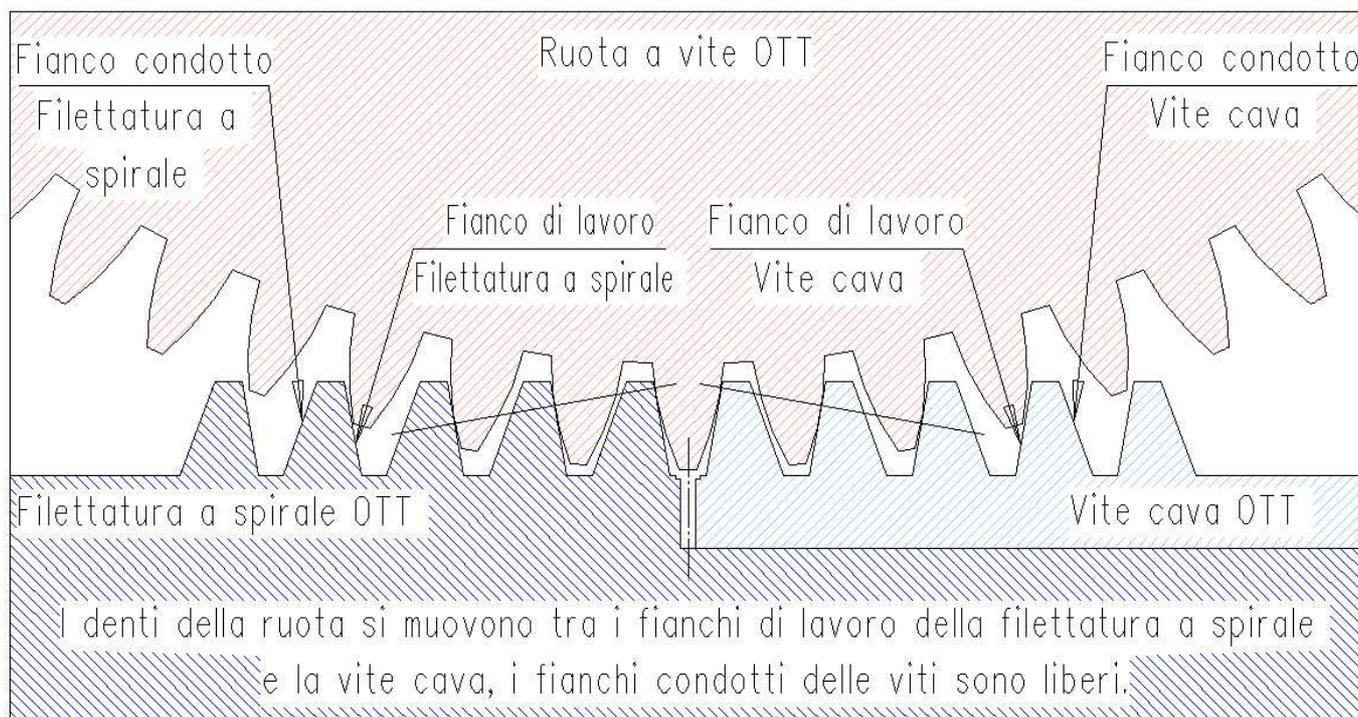
L'ingranaggio a vite OTT offre inoltre una possibilità di regolare in modo semplice il gioco del fianco, senza modificare il passo in caso di riutilizzo e dopo un'eventuale usura del fianco.

La vite senza fine dell'ingranaggio OTT è formata da due parti, la filettatura a spirale e la vite cava. I fianchi dei denti della ruota a vite sono a profilo spostato fortemente positivo. In questo modo le linee di pressione della filettatura a spirale e della vite cava si distanziano. La filettatura a spirale assume la direzione di rotazione della ruota a vite, mentre la vite cava assume l'altra direzione di rotazione. Una metà della vite senza fine trasmette il moto, mentre l'altra metà deve assorbire i contraccolpi sulla ruota, il che è di grande importanza in molti processi di rotazione, soprattutto nella costruzione delle macchine utensili.

Solo i fianchi di lavoro della vite senza fine entrano a contatto con i fianchi della ruota. I fianchi condotti della vite non hanno alcun contatto e sono liberi. L'angolo del fianco condotto della vite è molto più grande dell'angolo del fianco di lavoro: serve a potenziare l'elica. Vedere sezione trasversale della ruota a vite.

Con un movimento di torsione della filettatura a spirale rispetto alla vite cava e successivo fissaggio, è possibile modificare il gioco dei fianchi dei denti entro ampi limiti.

Grazie all'ampio spostamento di profilo positivo della ruota a vite e al grande angolo del fianco condotto della vite senza fine, si ottengono denti stabili e rigidi. Grazie al ricoprimento ancor più grande dei denti, sono permessi momenti torcenti elevati sulla ruota a vite.



Sezione trasversale della ruota a vite con linea di pressione

Materiali per l'ingranaggio a vite OTT del presente catalogo

La filettatura a spirale e la vite cava sono prodotte con acciaio 31CrMoV9 e nitrurate al plasma.

Le ruote a vite sono normalmente prodotte con bronzo GZ-CuSn12Ni.

Nota: Soprattutto con interassi maggiori, i cuscinetti della vite delimitano il carico ammesso dell'ingranaggio. In questo caso, le filettature a spirale devono essere realizzate con i rispettivi cuscinetti.



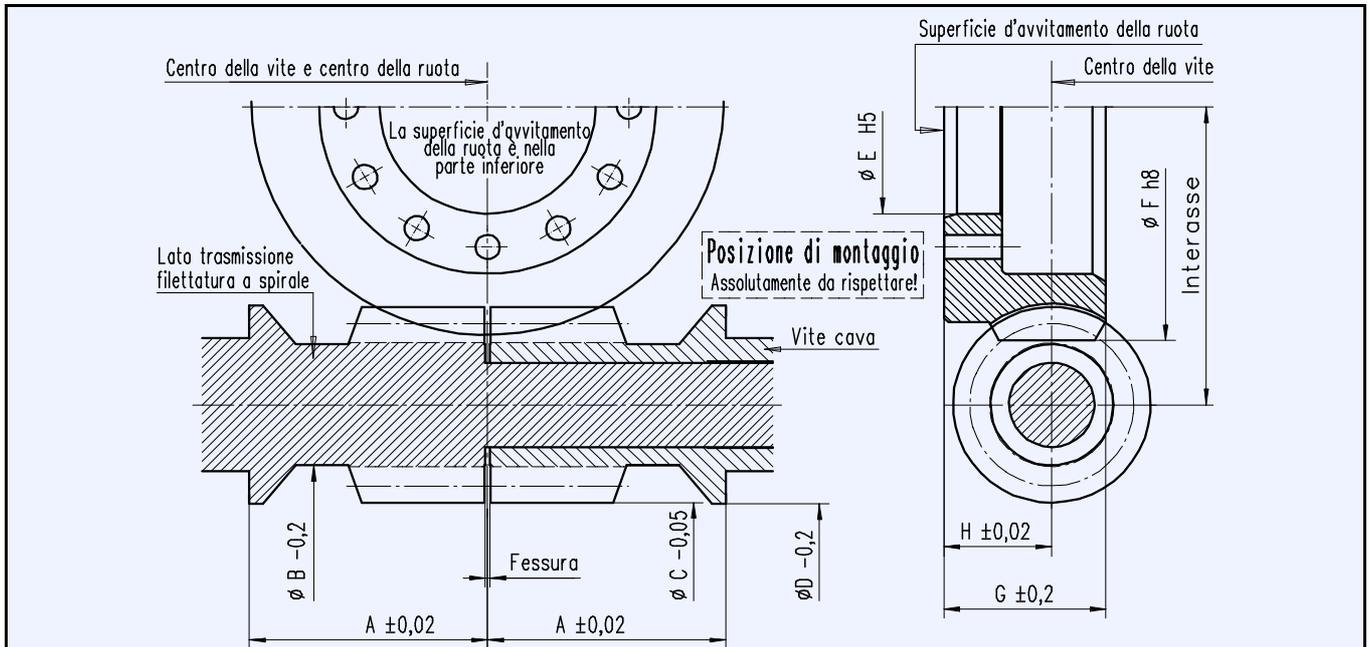
Cuscinetto della ruota YRT

Attenzione: In questo catalogo il cuscinetto YRT della ditta INA è la base del cuscinetto per ruota.
Prima di scegliere il cuscinetto YRT, verificare la disponibilità e il termine di consegna.



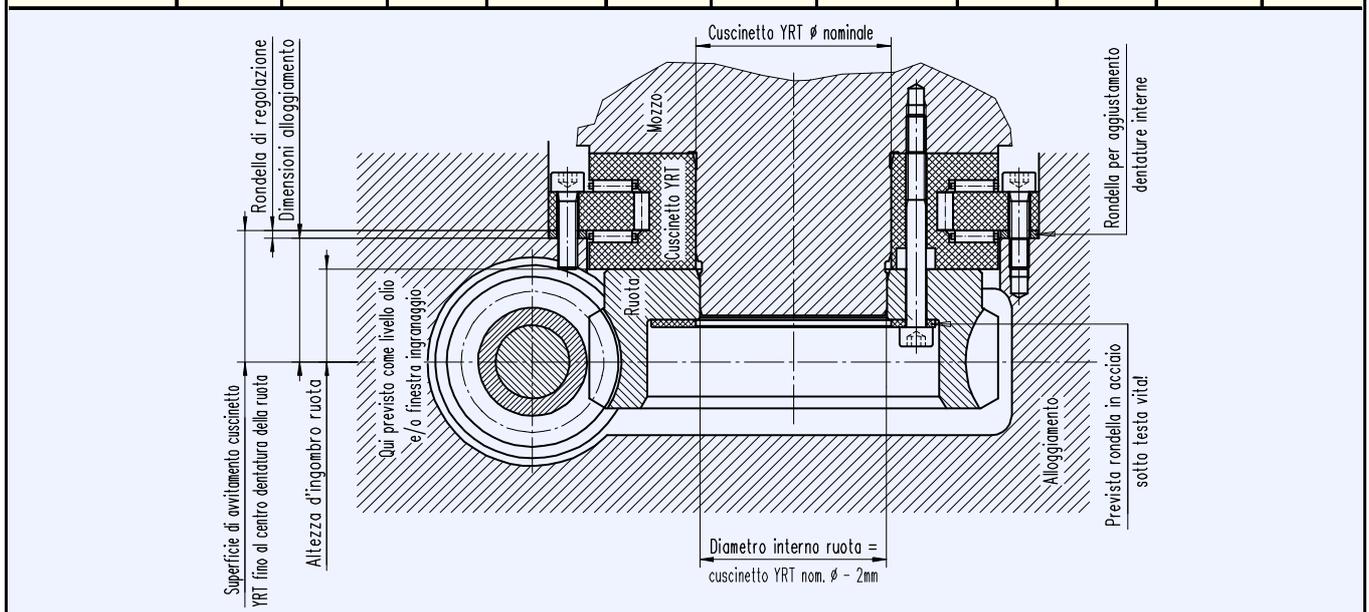
Ingranaggi a vite OTT interasse 67 mm

Dimensioni principali



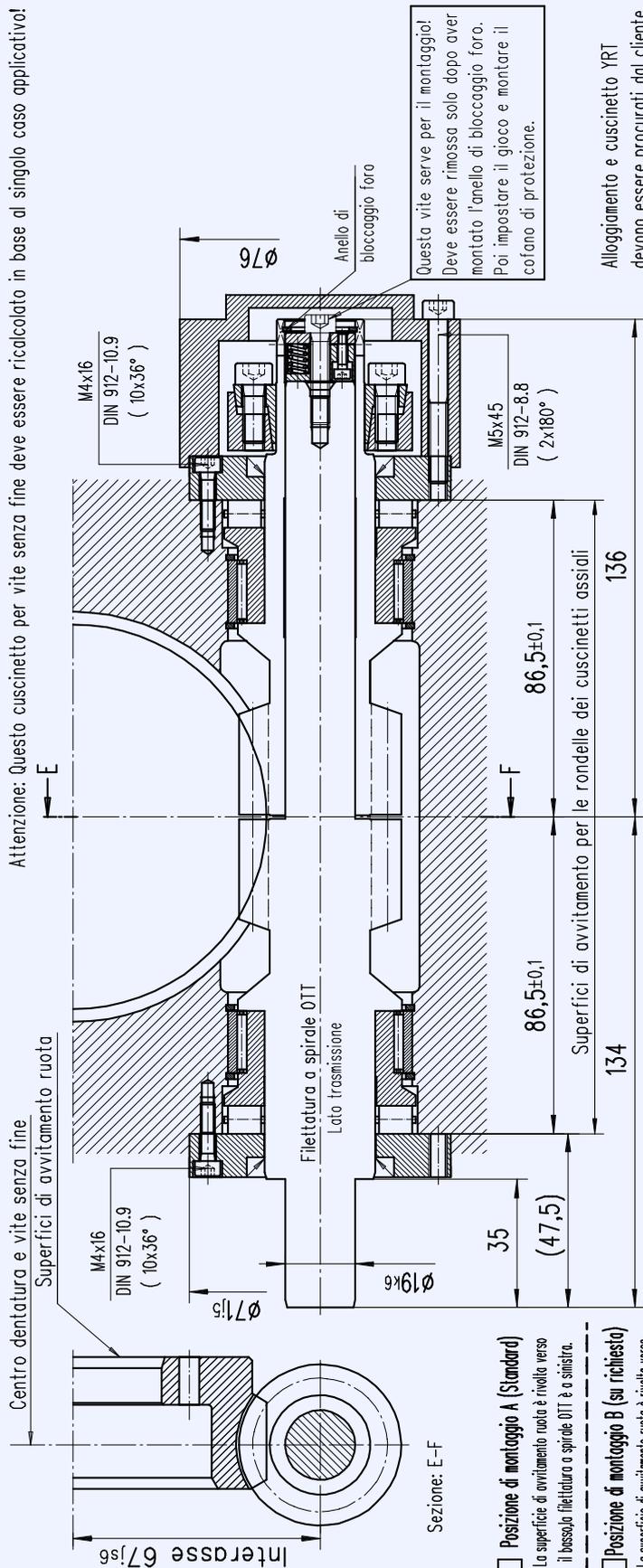
Ingranaggio n. OTT	Rapporto		Vite senza fine				Cuscinetto della ruota YRT	Ruota			
	Numero filettatura Z1	Numero denti Z2	Distanza A	Scarico- ϕ B	Testa- ϕ C	Collare- ϕ D		Interno- ϕ E	Testa- ϕ F	Larghezza G	Altezza H
4849 SSR	1	36	53	27,2	44,0	44,6	50	48	105	36	24
4866 SSR	1	45		27,5	41,0						
4859 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						

Osservare le indicazioni riportate a pagina 5!



Cuscinetto vite senza fine

Cuscinetti vite senza fine per interasse 67 mm



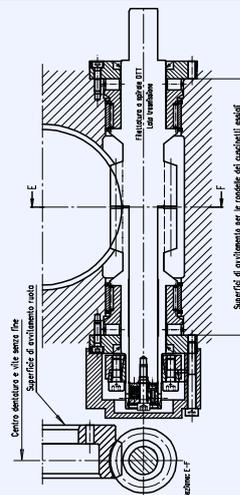
Alloggiamento e cuscinetto YRT devono essere procurati dal cliente.

Posizione di montaggio A (Standard)

La superficie di avvvitamento ruota è rivolta verso il basso, la filettatura a spirale OTT è a sinistra.

Posizione di montaggio B (su richiesta)

La superficie di avvvitamento ruota è rivolta verso il basso, la filettatura a spirale OTT è a destra.



Ordinazione di Set ingranaggi OTT

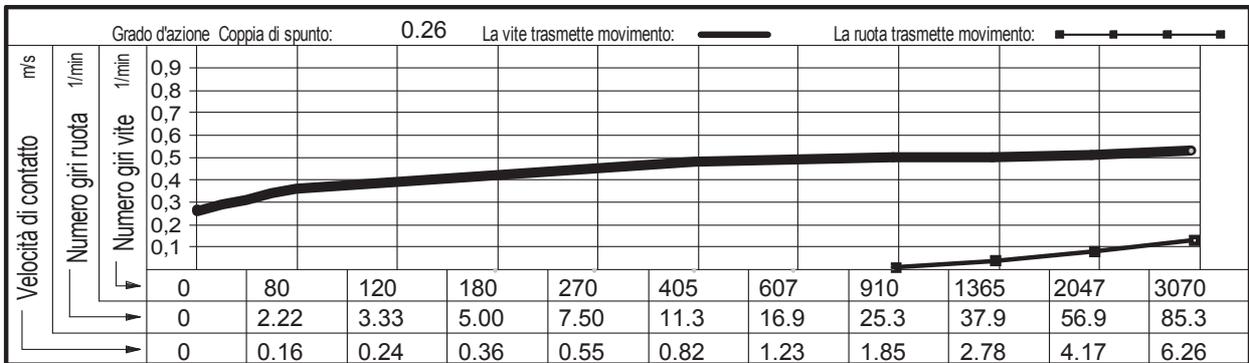
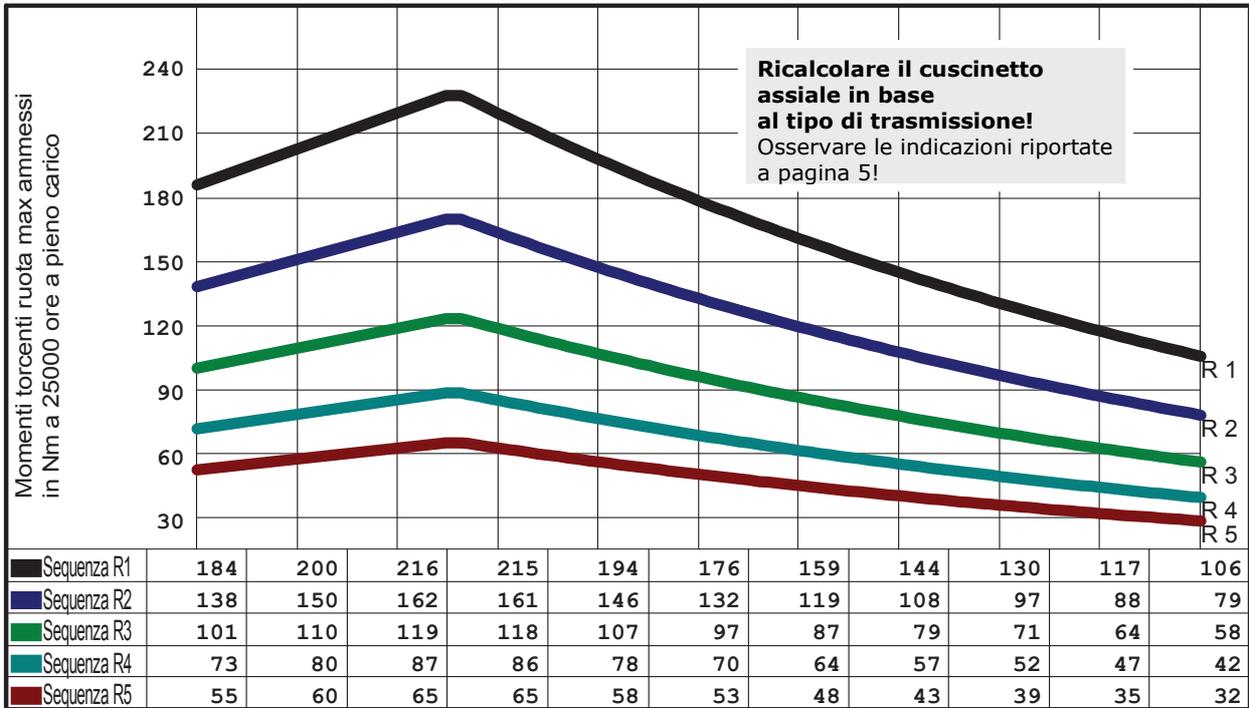
Set ruote incl. tassello di spinta senza cuscinetti

Set ruote incl. tutti i cuscinetti

Ingranaggi OTT			Cuscinetti per ingranaggio		
N. OTT	Ruota a vite	Filettatura a spirale	Vite cava	Denominazione	Tipo/N. Disegno
<input type="checkbox"/> 4849 SSR	T00407-G-RAO	T00237-G-SSC	T00238-G-HSC	Cuscinetto a rulli cilindrici assiale	K812 06 TV
<input type="checkbox"/> 4866 SSR	T00408-G-RAO	T00239-G-SSC	T00240-G-HSC	Cuscinetto ad aghi radiale	RNAO 40x50x17
<input type="checkbox"/> 4859 SSR	T00409-G-RAO	T00241-G-SSC	T00242-G-HSC	Anello guarnizione albero	30x40x5
<input type="checkbox"/> 4830 SSR	T00410-G-RAO	T00243-G-SSC	T00244-G-HSC	Calettatore	HSD 24-22
<input type="checkbox"/> 4812 SSR	T00411-G-RAO	T00245-G-SSC	T00246-G-HSC	Anello di sicurezza	SB 50
<input type="checkbox"/> 4831 SSR	T00412-G-RAO	T00247-G-SSC	T00248-G-HSC	Vite cilindrica DIN 912	M4x16 - 10.9
				Vite cilindrica DIN 912	M5x45 - 8.8
				Vite cilindrica DIN 912	M5x25 - 8.8
				Anello di bloccaggio DIN 472	19
				Bronzina	T00220-G-LHU
				Rondella cuscinetto assiale	T00231-G-LDX
<input type="checkbox"/> RICHIESTA	Data:	Nome:		Cofano di protezione	T00214-G-ADH
<input type="checkbox"/> ORDINE				Tassello di spinta	B00007-G-DST

Parametri operativi

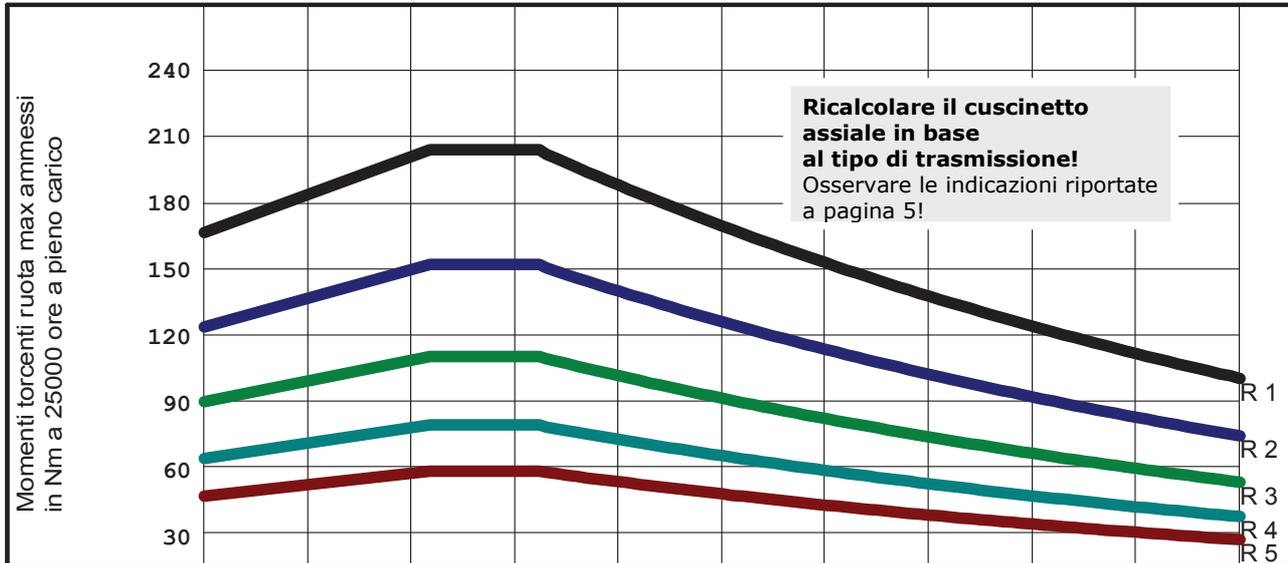
Interasse	67.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4849 SSR
Vite senza fine Ø esterno	44.00 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	105.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	1	Angolo fianco condotto in NS	20 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	38.90 mm	
Numero denti ruota	36	Angolo d'inclinazione Bks	3.7522 grado	



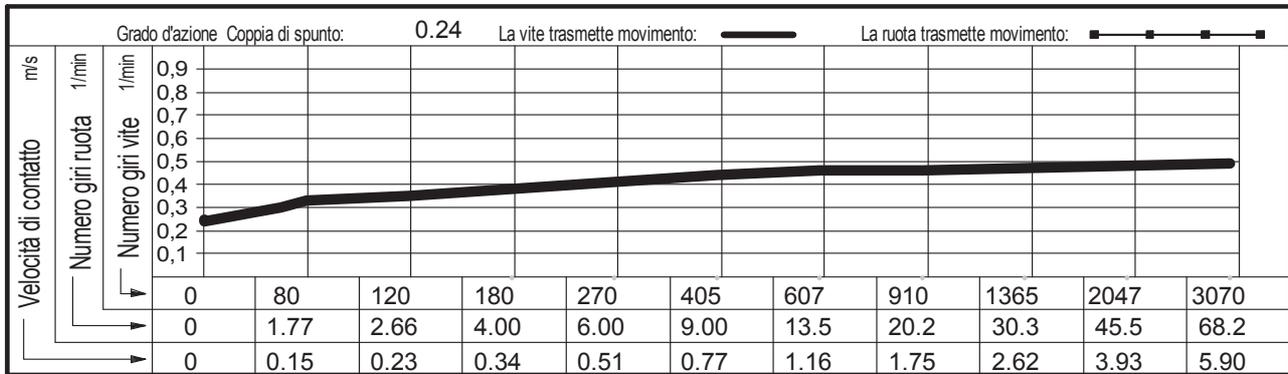
Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		Lubrificante: Olio sintetico
Sequenza R1 a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC	Sequenza R4 a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese Applicazione:	
Sequenza R2 a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tonde e assi CNC per trasmissione prevalentemente regolari e controllate	Sequenza R5 a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto disuguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli	
Sequenza R3 a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tonde con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi 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>	



Interasse	67.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4866 SSR
Vite senza fine Ø esterno	41.00 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	105.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	1	Angolo fianco condotto in NS	20 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	36.68 mm	
Numero denti ruota	45	Angolo d'inclinazione Bks	3.2778 grado	



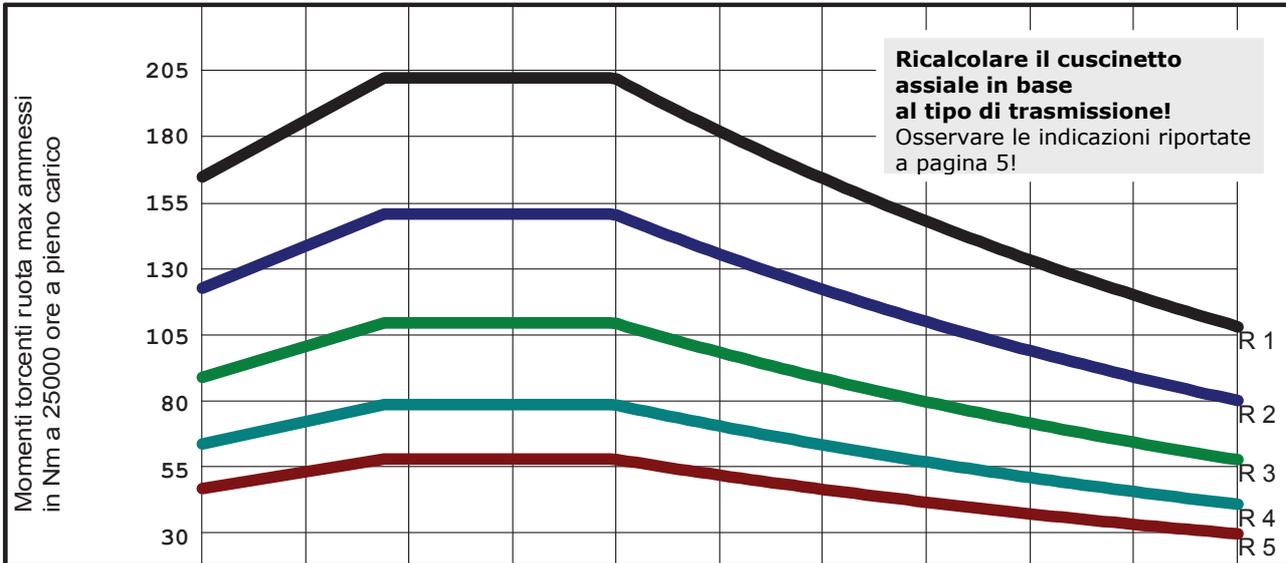
Sequenza R1	165	182	198	201	185	167	151	136	123	111	101
Sequenza R2	124	136	149	151	138	125	113	102	92	83	75
Sequenza R3	91	100	109	111	102	92	83	75	68	61	55
Sequenza R4	66	73	79	81	74	67	60	55	49	45	40
Sequenza R5	49	54	60	60	55	50	45	41	37	33	30



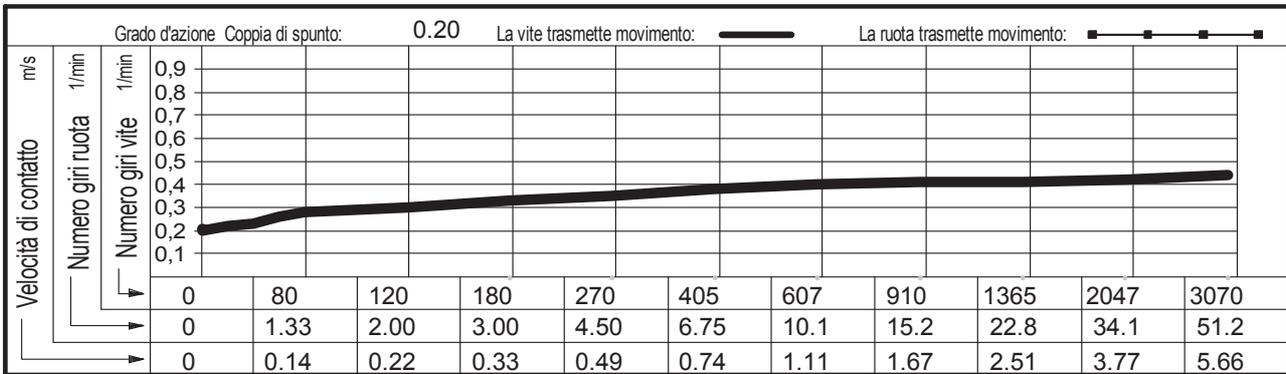
Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
<p>Sequenza R1 </p> <p>a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti)</p> <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4 </p> <p>a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti)</p> <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2 </p> <p>a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti)</p> <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5 </p> <p>a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto disuguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti)</p> <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3 </p> <p>a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti)</p> <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi CNC</p>	<p style="text-align: center; font-size: 1.2em; color: blue;">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>	



Interasse	67.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4859 SSR
Vite senza fine Ø esterno	38.80 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	105.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	1	Angolo fianco condotto in NS	20 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	35.18 mm	
Numero denti ruota	60	Angolo d'inclinazione Bks	2.6142 grado	



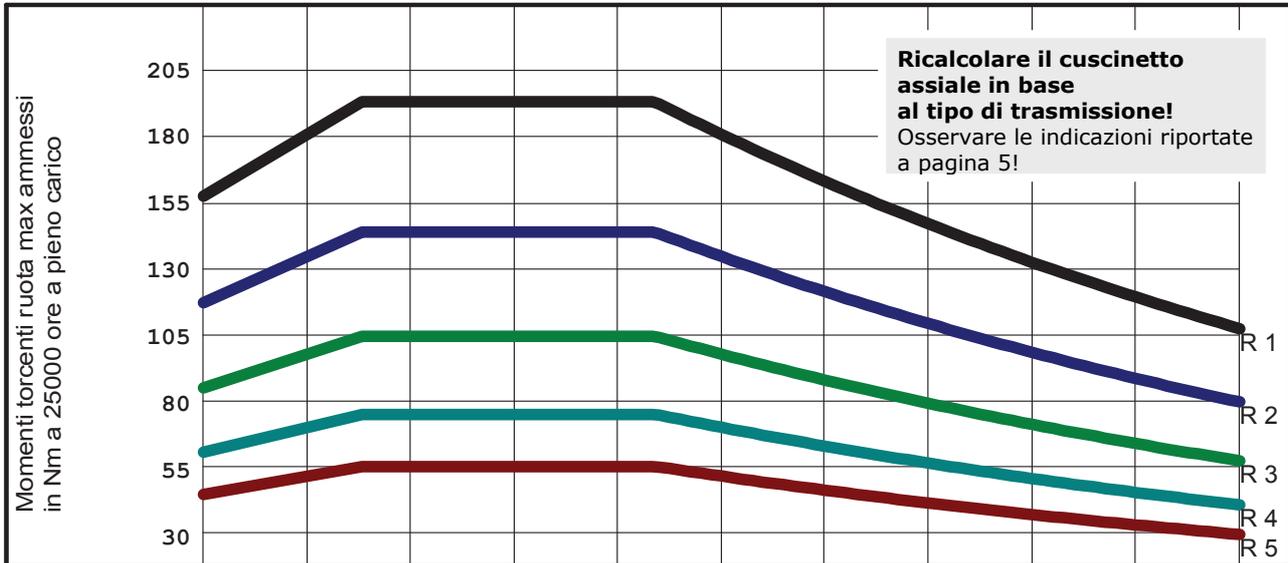
Sequenza R1	163	183	199	199	199	177	160	145	131	118	107
Sequenza R2	122	138	149	149	149	133	120	108	98	89	80
Sequenza R3	90	101	109	109	109	97	88	80	72	65	59
Sequenza R4	65	73	80	80	80	71	64	58	52	47	43
Sequenza R5	49	55	60	60	60	53	48	43	39	35	32



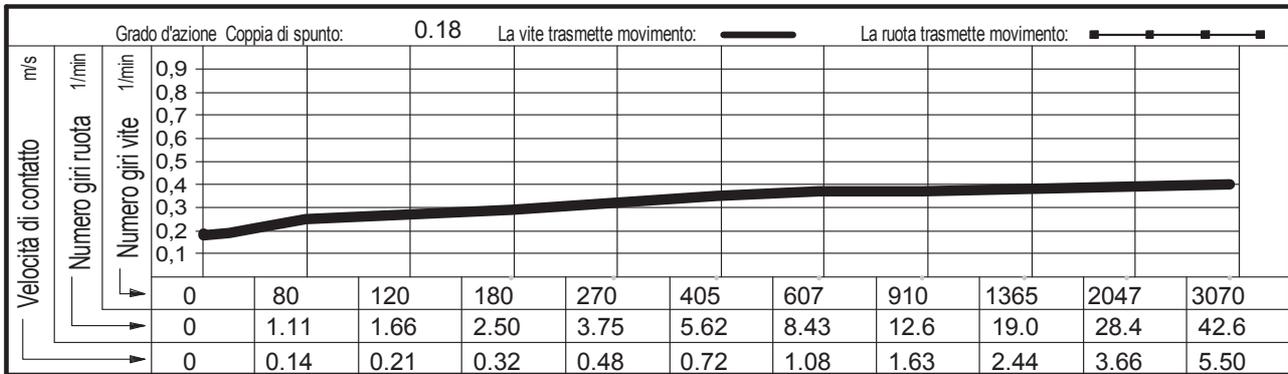
Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
<p>Sequenza R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto diseguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi CNC</p>	<p style="text-align: center;">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>	



Interasse	67.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4830 SSR
Vite senza fine Ø esterno	37.40 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	105.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	1	Angolo fianco condotto in NS	20 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	34.21 mm	
Numero denti ruota	72	Angolo d'inclinazione Bks	2.2689 grado	

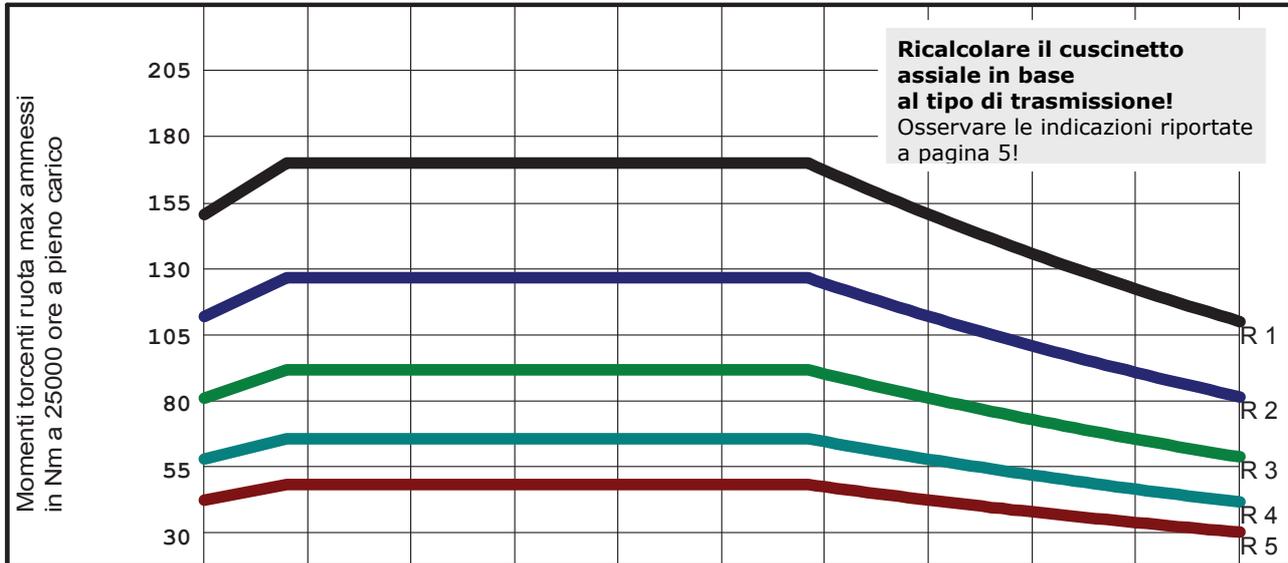


Sequenza R1	156	178	190	190	190	177	160	145	131	118	107
Sequenza R2	117	134	143	143	143	133	120	109	98	89	80
Sequenza R3	86	98	105	105	105	98	88	80	72	65	59
Sequenza R4	62	71	76	76	76	71	64	58	52	47	43
Sequenza R5	47	54	57	57	57	53	48	43	39	35	32

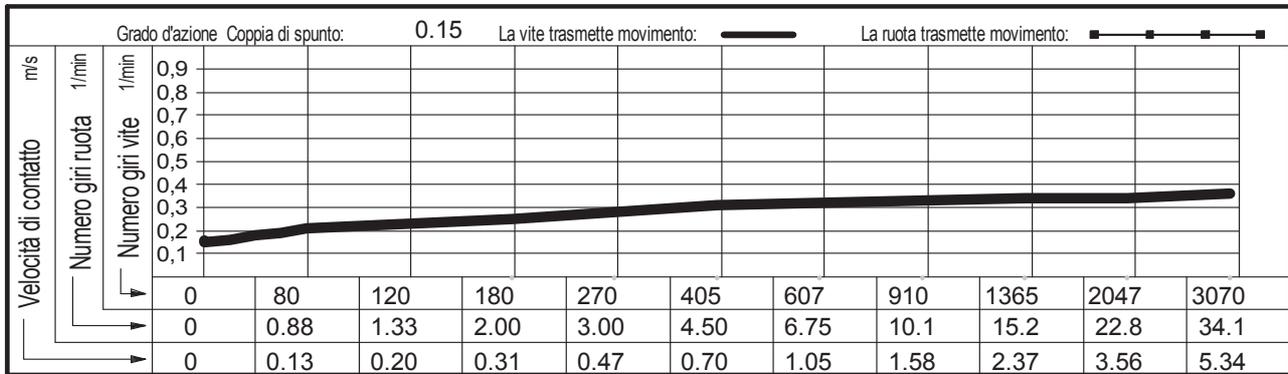


Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
<p>Sequenza R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto diseguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi CNC</p>	<p style="font-size: 1.2em; 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>	

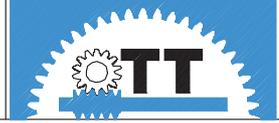
Interasse	67.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4812 SSR
Vite senza fine Ø esterno	36.00 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	105.00 mm	Angolo di pressione inNS	10 grado	
N. filettatura vite	1	Angolo fianco condotto in NS	15 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	33.26 mm	
Numero denti ruota	90	Angolo d'inclinazione Bks	1.8904 grado	



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



Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
<p>Sequenza R1 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto diseguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi CNC</p>	<p style="text-align: center; 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>	

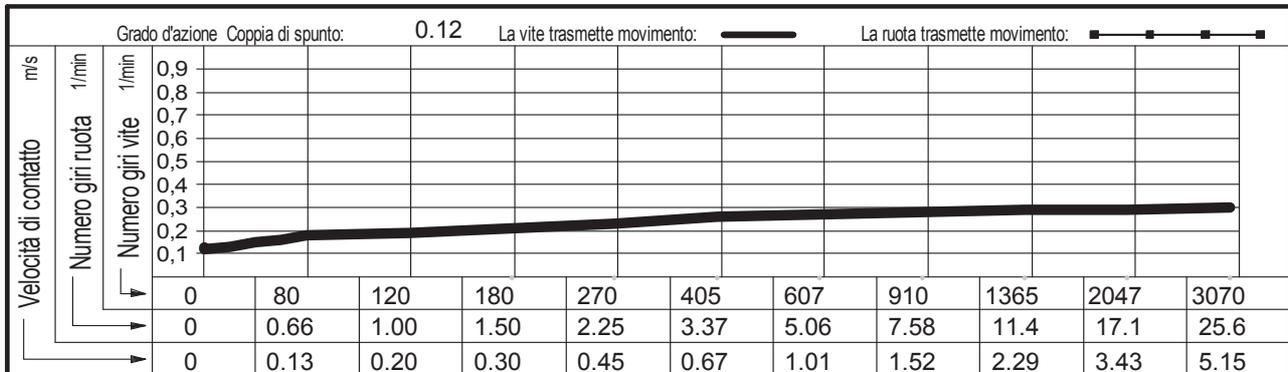




Interasse	67.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4831 SSR
Vite senza fine Ø esterno	34.20 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	105.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	1	Angolo fianco condotto in NS	15 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	32.04 mm	
Numero denti ruota	120	Angolo d'inclinazione Bks	1.4958 grado	



Sequenza R1	129	131	131	131	131	131	131	131	123	111	100
Sequenza R2	97	98	98	98	98	98	98	98	92	83	75
Sequenza R3	71	72	72	72	72	72	72	72	68	61	55
Sequenza R4	52	52	52	52	52	52	52	52	49	44	40
Sequenza R5	39	39	39	39	39	39	39	39	37	33	30

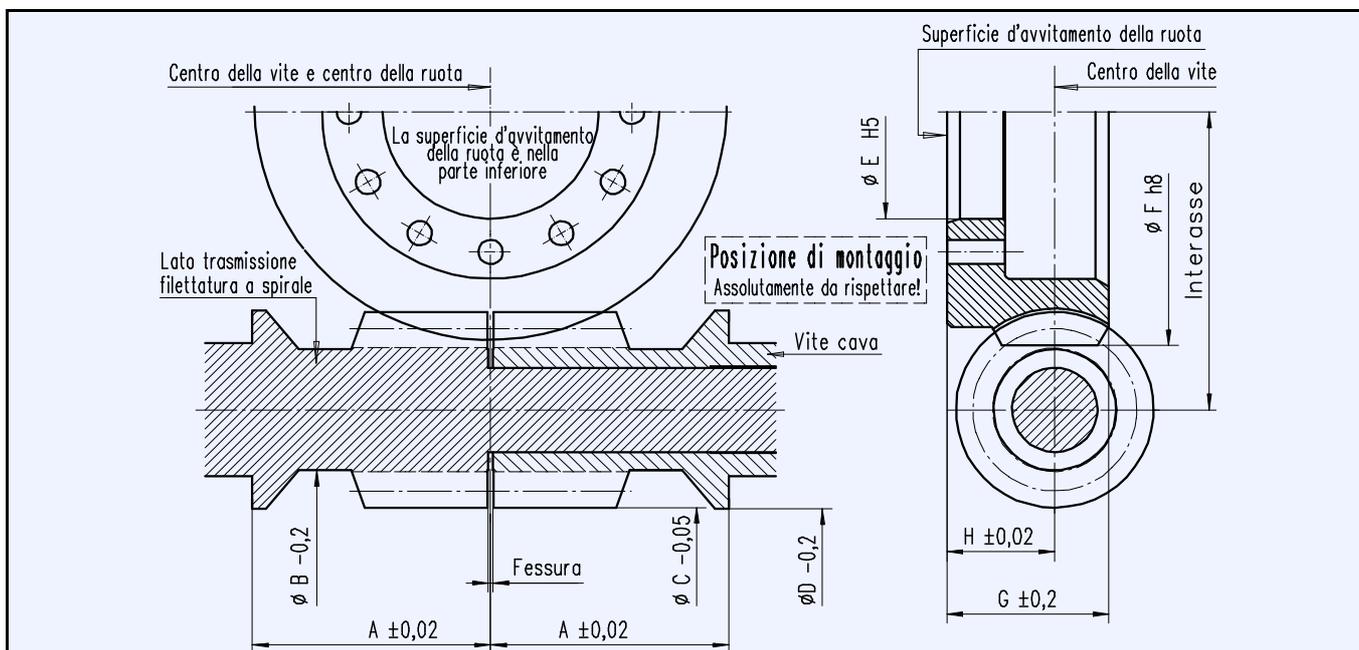


Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
<p>Sequenza R1 </p> <p>a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti)</p> <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4 </p> <p>a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti)</p> <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2 </p> <p>a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti)</p> <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5 </p> <p>a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto diseguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti)</p> <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3 </p> <p>a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti)</p> <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi CNC</p>	<p style="text-align: center; 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>	



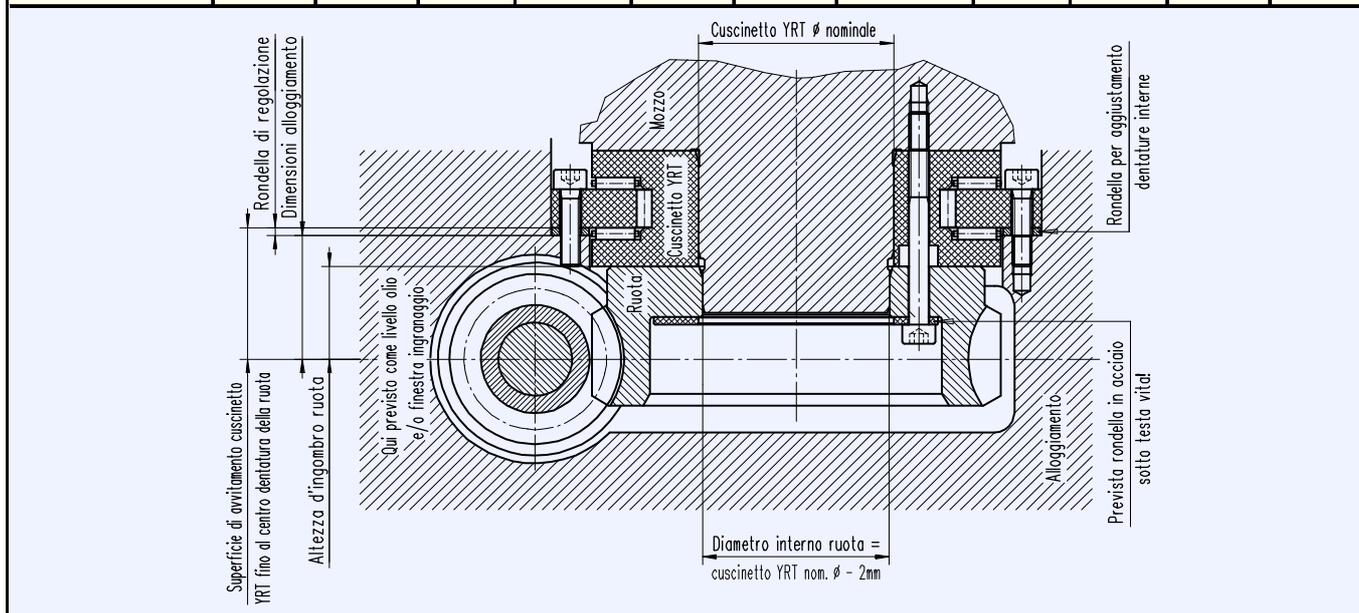
Ingranaggi a vite OTT interasse 75 mm

Dimensioni principali

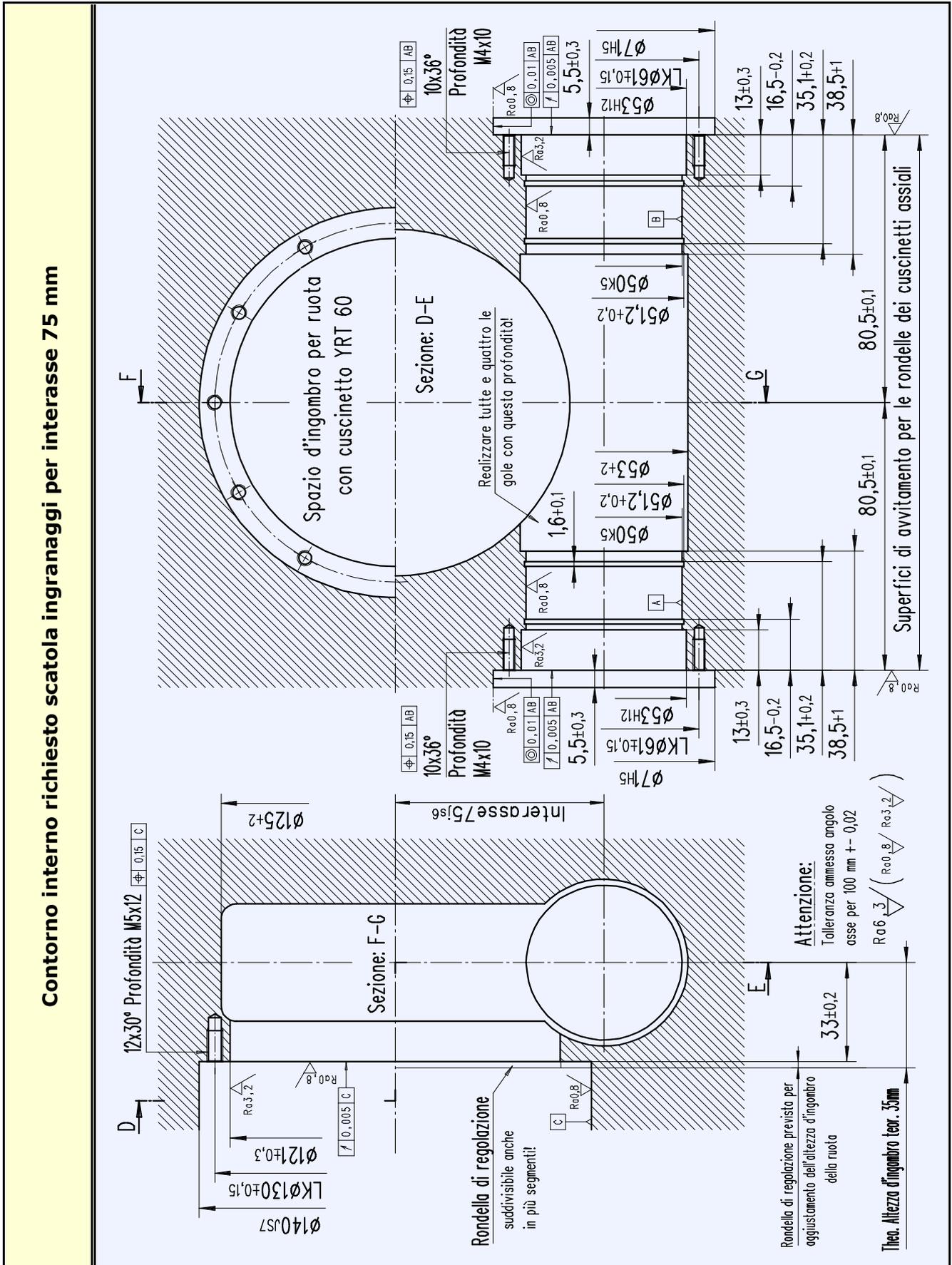


Ingranaggio n. OTT	Rapporto		Vite senza fine				Cuscinetto della ruota YRT	Ruota			
	Numero filettatura Z1	Numero denti Z2	Distanza A	Scarico- ϕ B	Testa- ϕ C	Collare- ϕ D		Interno- ϕ E	Testa- ϕ F	Larghezza G	Altezza H
4863 SSR	2	60	47	28,7	41,2	44,6	60	58	120	37	25
5422 SSR	2	72		28,9	39,6						
4885 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						

Osservare le indicazioni riportate a pagina 5!

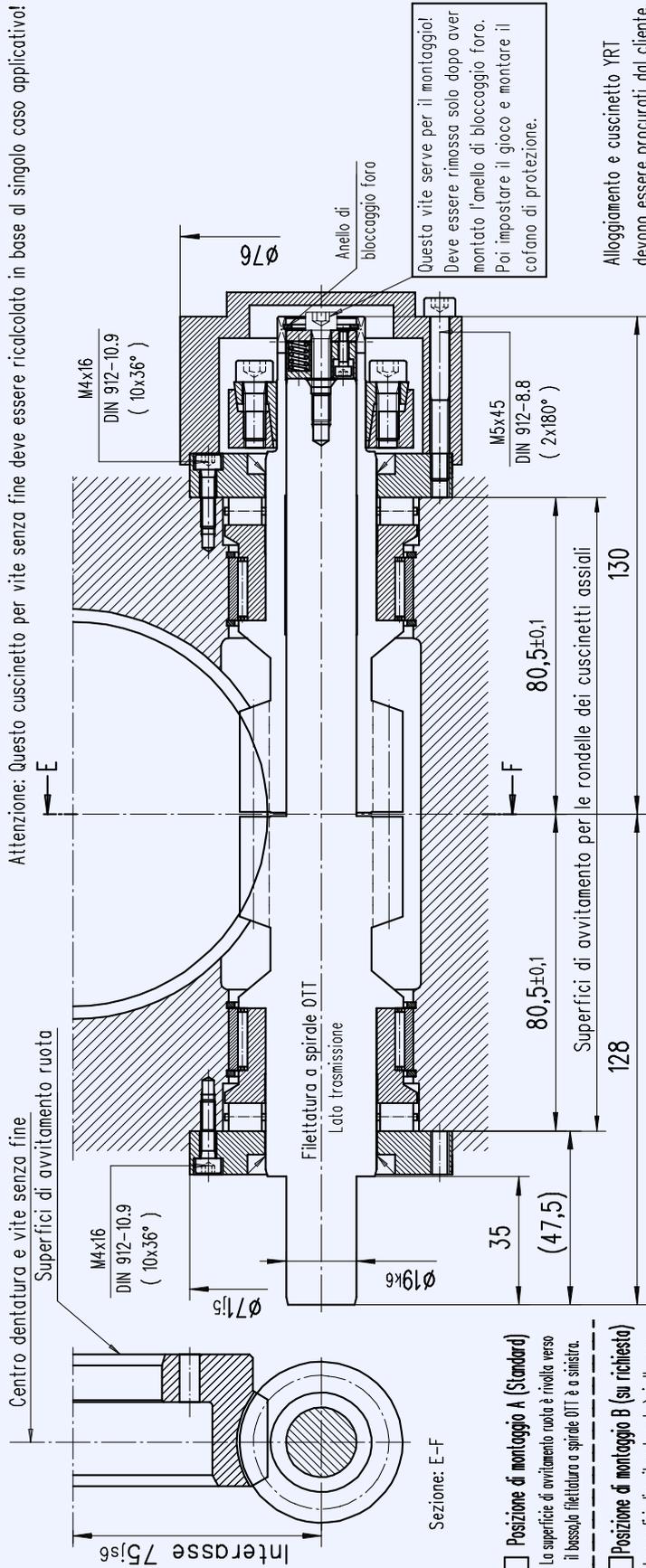


Scatola ingranaggi – Contorno interno richiesto



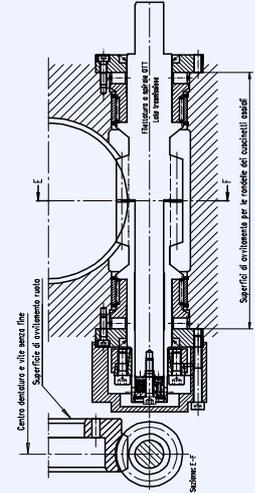
Cuscinetto vite senza fine

Cuscinetti vite senza fine per interasse 75 mm



Alloggiamento e cuscinetto YRT devono essere procurati dal cliente.

Ingranaggi OTT			Cuscinetti per ingranaggio			
N. OTT	Ruota a vite	Filettatura a spirale	Vite cava	Pz.	Denominazione	Tipo/N. Disegno
4863 SSR	T00413-G-RAO	T00249-G-SSC	T00250-G-HSC	2	Cuscinetto a rulli cilindrici assiale	K812 06 TV
5422 SSR	T00414-G-RAO	T00251-G-SSC	T00252-G-HSC	2	Cuscinetto ad aghi radiale	RNAO 40x50x17
4885 SSR	T00415-G-RAO	T00253-G-SSC	T00254-G-HSC	2	Anello guarnizione albero	30x40x5
4871 SSR	T00416-G-RAO	T00255-G-SSC	T00256-G-HSC	1	Calettatore	HSD 24-22
4872 SSR	T00417-G-RAO	T00257-G-SSC	T00258-G-HSC	4	Anello di sicurezza	SB 50
4873 SSR	T00418-G-RAO	T00259-G-SSC	T00260-G-HSC	20	Vite cilindrica DIN 912	M4x16 - 10.9
4813 SSR	T00419-G-RAO	T00261-G-SSC	T00262-G-HSC	2	Vite cilindrica DIN 912	M5x45 - 8.8
				1	Vite cilindrica DIN 912	M5x25 - 8.8
				1	Anello di bloccaggio DIN 472	19
				2	Bronzina	T00220-G-LHÜ
				2	Rondella cuscinetto assiale	T00231-G-LDX
<input type="checkbox"/> RICHIESTA	Data:	Nome:				
<input type="checkbox"/> ORDINE						



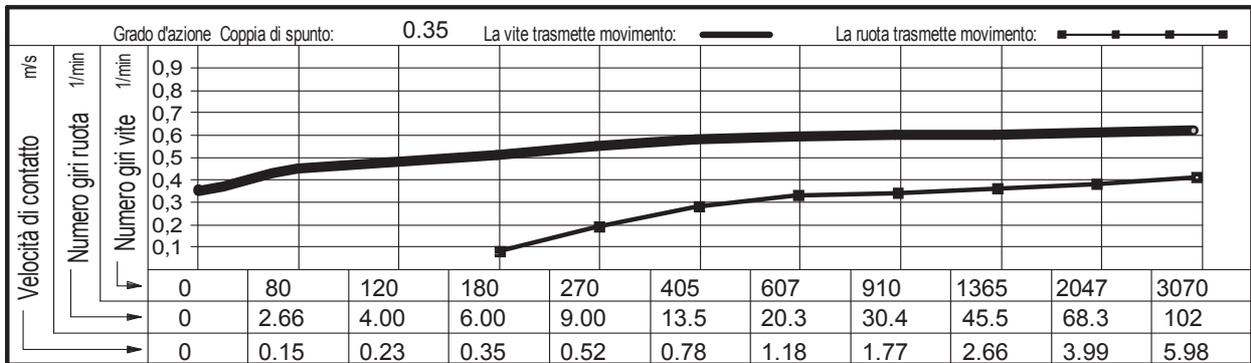
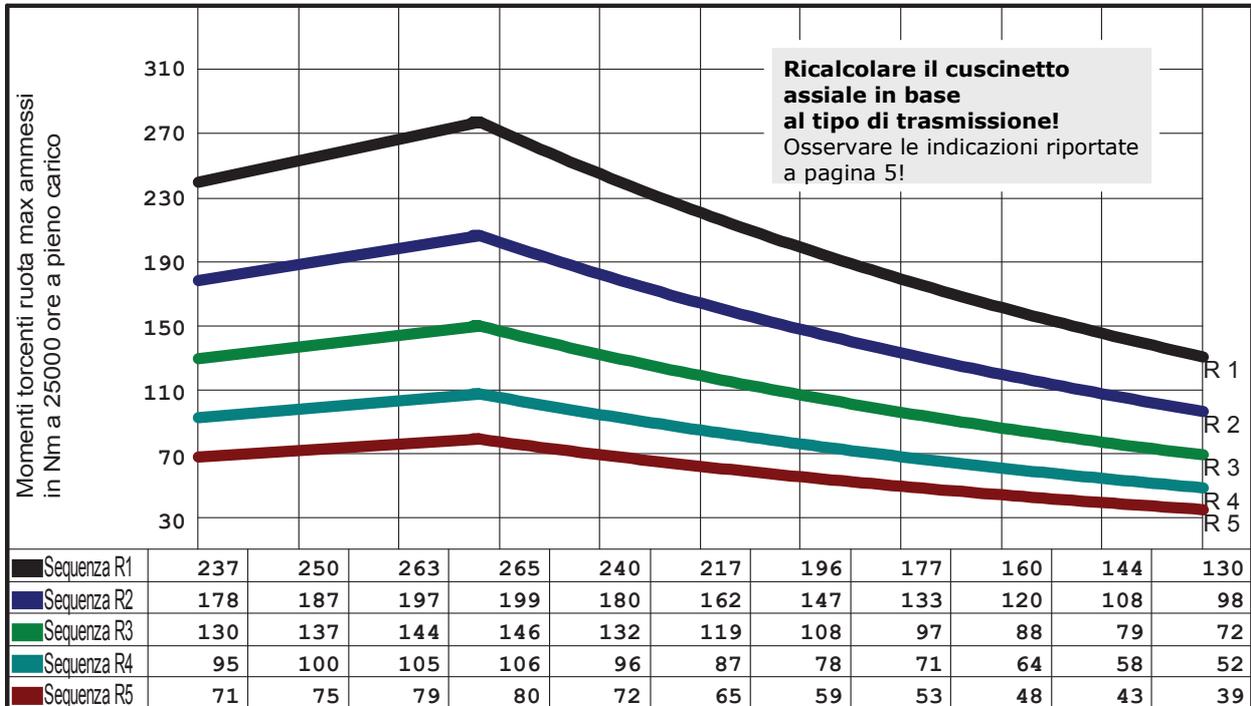
Ordinazione di Set ingranaggi OTT

Set ruote incl. tassello di spinta senza cuscinetti

Set ruote incl. tutti i cuscinetti

Parametri operativi

Interasse	75.00	mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4863 SSR
Vite senza fine Ø esterno	41.20	mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	120.00	mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	2		Angolo fianco condotto in NS	20 grado	
Direzione filettatura vite	destra		Cerchio di calcolo Ø	37.06 mm	
Numero denti ruota	60		Angolo d'inclinazione Bks	5.6576 grado	

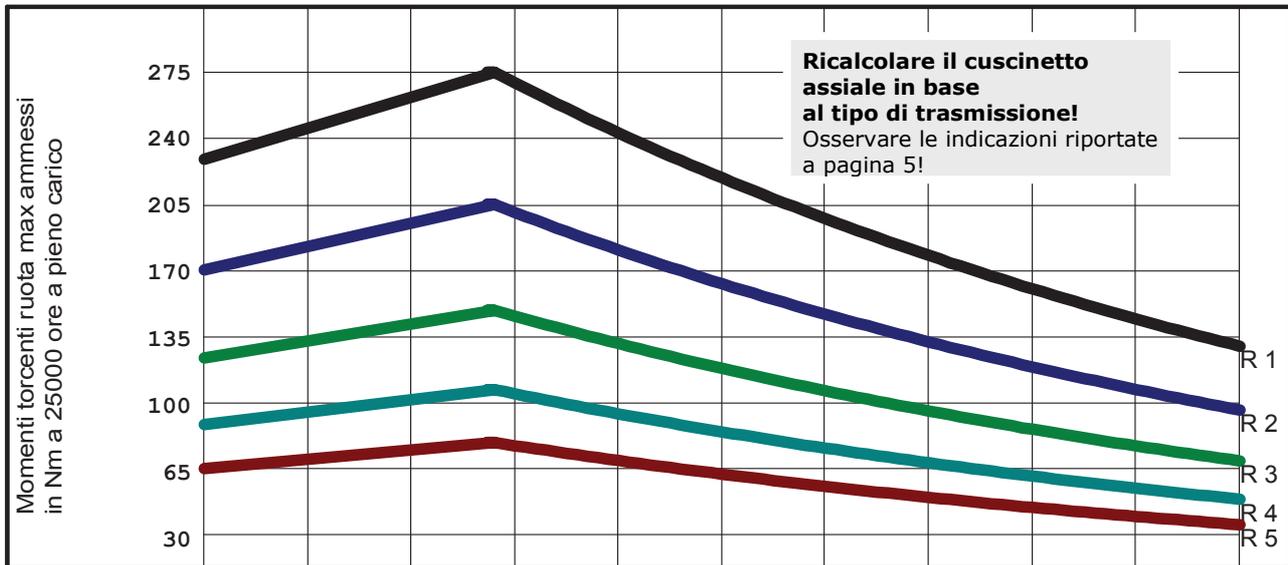


Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego

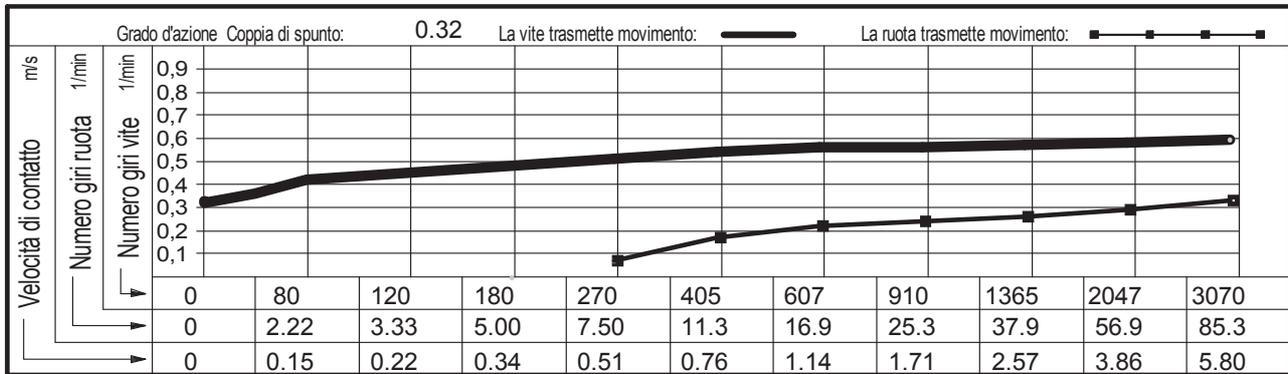
<p>Sequenza R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tonde e assi CNC per trasmissione prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto disuguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tonde con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi CNC</p>	<p style="text-align: center; font-weight: bold; font-size: 1.2em;">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>	



Interasse	75.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 5422 SSR
Vite senza fine Ø esterno	39.60 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	120.00 mm	Angolo di pressione inNS	10 grado	
N. filettatura vite	2	Angolo fianco condotto in NS	20 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	35.95 mm	
Numero denti ruota	72	Angolo d'inclinazione Bks	4.9252 grado	

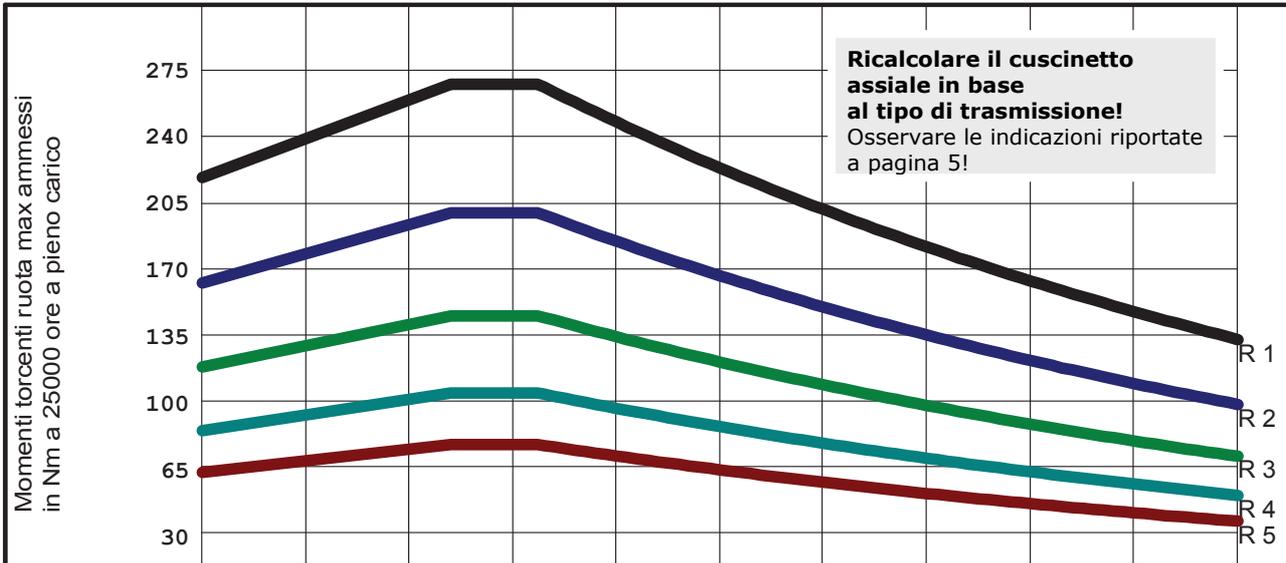


Sequenza R1	226	242	258	265	239	216	195	177	160	144	130
Sequenza R2	170	181	193	199	179	162	147	132	120	108	98
Sequenza R3	124	133	142	146	132	119	107	97	88	79	72
Sequenza R4	90	97	103	106	96	86	78	71	64	58	52
Sequenza R5	68	73	77	79	72	65	59	53	48	43	39

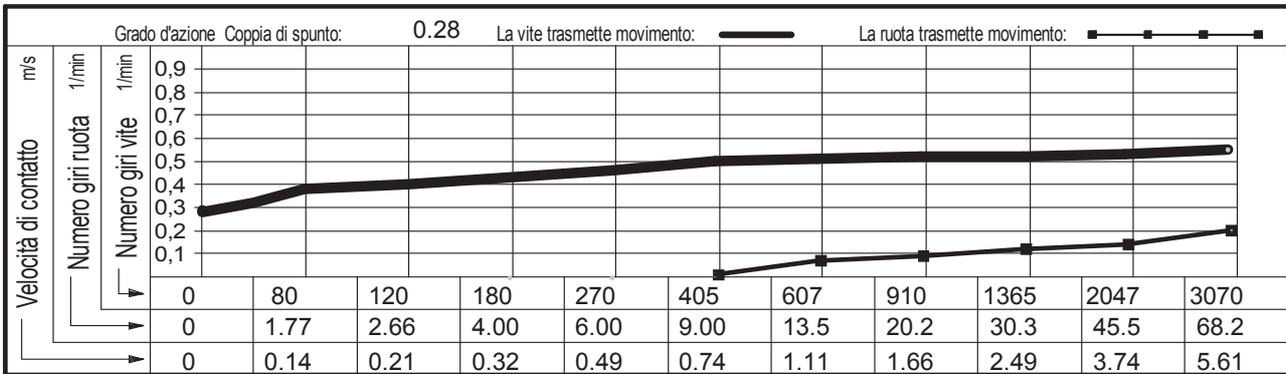


Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
<p>Sequenza R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto diseguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi 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>	

Interasse	75.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4885 SSR
Vite senza fine Ø esterno	38.00 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	120.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	2	Angolo fianco condotto in NS	15 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	34.87 mm	
Numero denti ruota	90	Angolo d'inclinazione Bks	4.1160 grado	



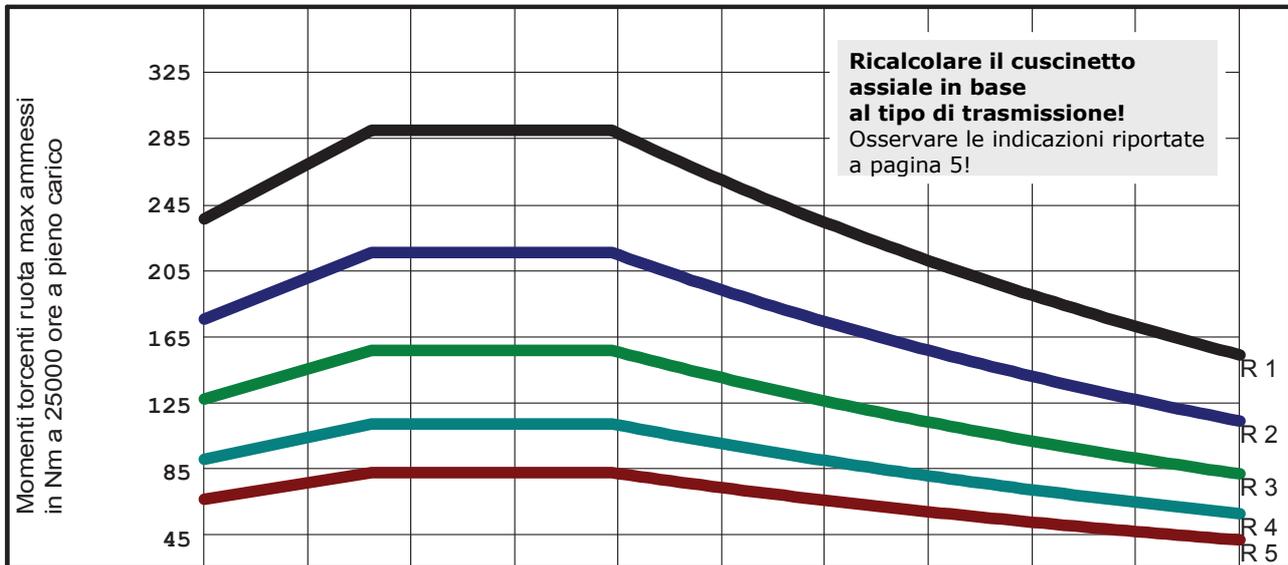
Sequenza R1	216	236	255	263	241	218	197	178	161	145	131
Sequenza R2	162	177	192	198	181	164	148	134	121	109	99
Sequenza R3	119	130	141	145	133	120	108	98	89	80	72
Sequenza R4	86	94	102	105	97	87	79	71	64	58	53
Sequenza R5	65	71	77	79	72	65	59	53	48	44	39



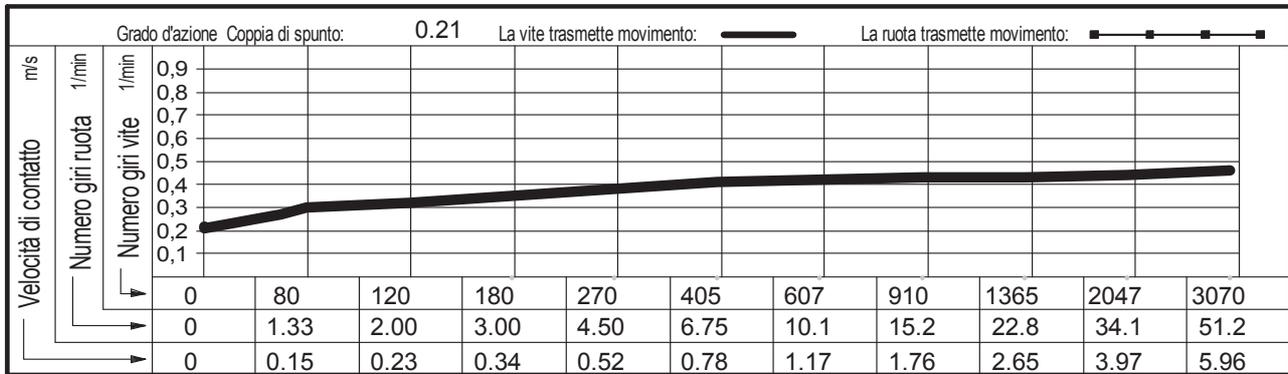
Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
<p>Sequenza R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto diseguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi CNC</p>	<p style="text-align: center; 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>	



Interasse	75.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4871 SSR
Vite senza fine Ø esterno	41.20 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	120.00 mm	Angolo di pressione inNS	10 grado	
N. filettatura vite	1	Angolo fianco condotto in NS	20 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	37.06 mm	
Numero denti ruota	60	Angolo d'inclinazione Bks	2.8352 grado	

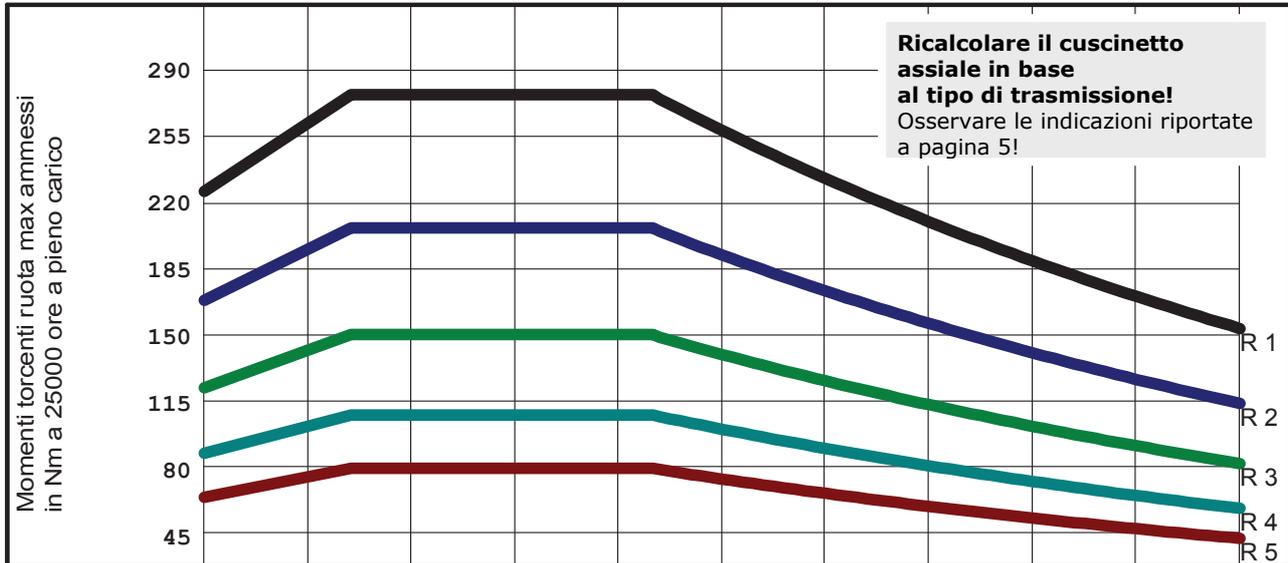


Sequenza R1	234	266	286	286	286	254	230	208	188	170	153
Sequenza R2	176	200	214	214	214	191	172	156	141	127	115
Sequenza R3	129	146	157	157	157	140	126	114	103	93	84
Sequenza R4	94	106	114	114	114	102	92	83	75	68	61
Sequenza R5	70	80	86	86	86	76	69	62	56	51	46

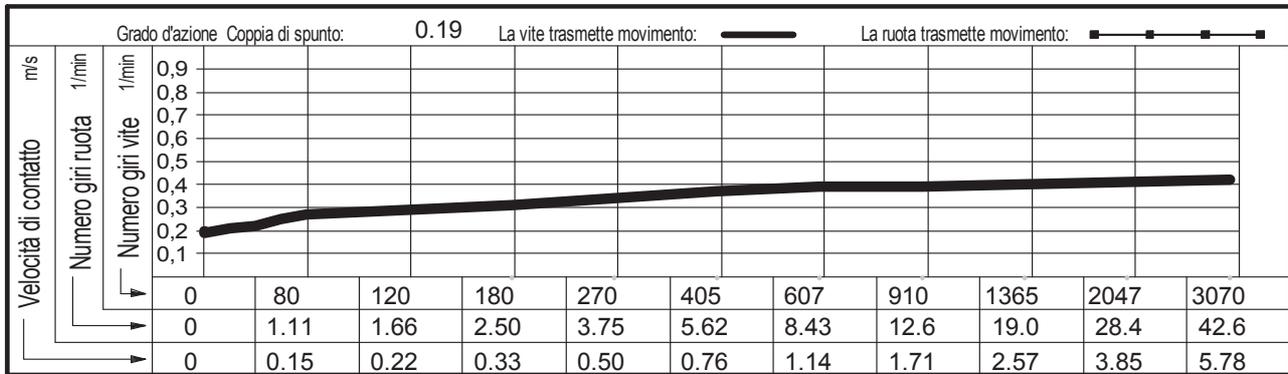


Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
<p>Sequenza R1 </p> <p>a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti)</p> <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4 </p> <p>a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti)</p> <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2 </p> <p>a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti)</p> <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5 </p> <p>a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto diseguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti)</p> <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3 </p> <p>a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti)</p> <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi 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>	

Interasse	75.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4872 SSR
Vite senza fine Ø esterno	39.60 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	120.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	1	Angolo fianco condotto in NS	20 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	35.96 mm	
Numero denti ruota	72	Angolo d'inclinazione Bks	2.4669 grado	



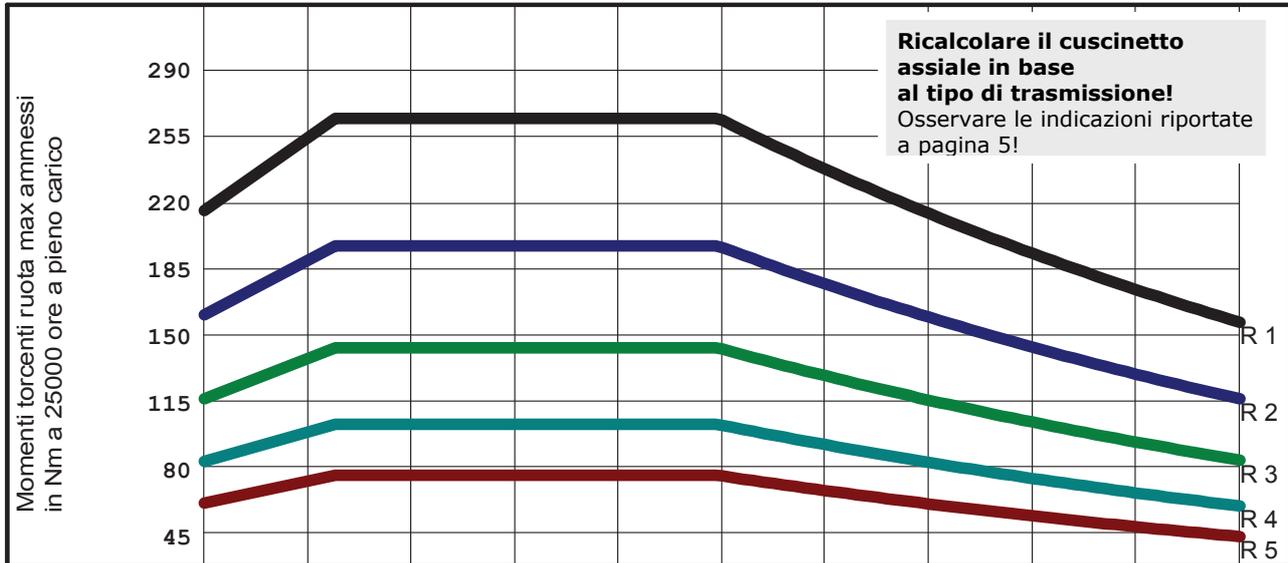
Sequenza R1	224	259	273	273	273	255	230	208	188	170	153
Sequenza R2	168	194	205	205	205	191	172	156	141	127	115
Sequenza R3	123	142	150	150	150	140	126	114	103	93	84
Sequenza R4	89	103	109	109	109	102	92	83	75	68	61
Sequenza R5	67	78	82	82	82	76	69	62	56	51	46



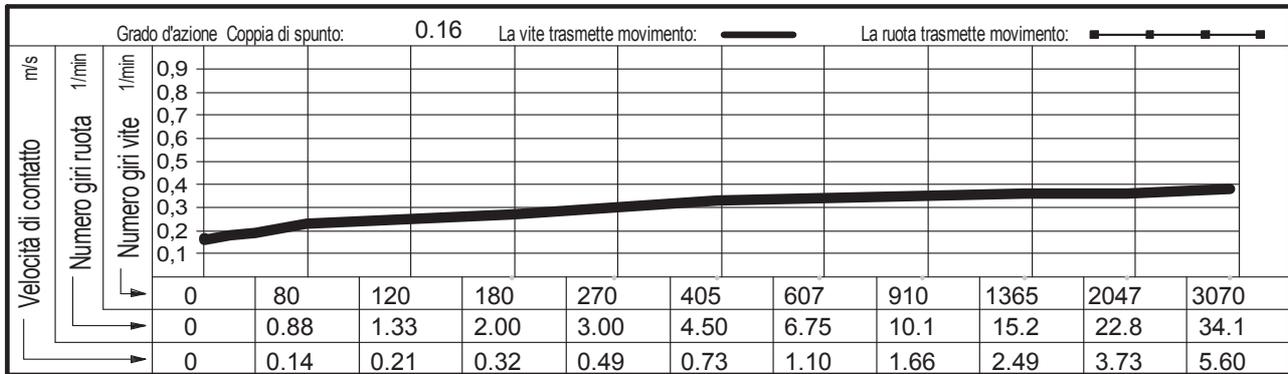
Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
<p>Sequenza R1 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto diseguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi CNC</p>	<p style="text-align: center; font-weight: bold; font-size: 1.2em;">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>	



Interasse	75.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4873 SSR
Vite senza fine Ø esterno	38.00 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	120.00 mm	Angolo di pressione inNS	10 grado	
N. filettatura vite	1	Angolo fianco condotto in NS	15 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	34.87 mm	
Numero denti ruota	90	Angolo d'inclinazione Bks	2.0605 grado	

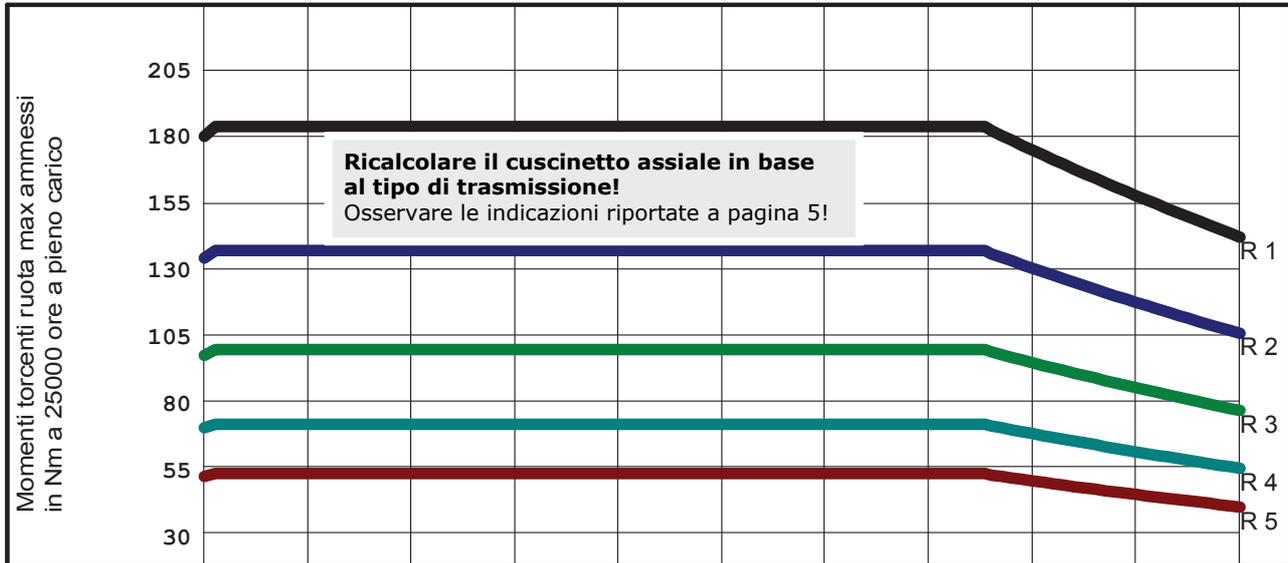


Sequenza R1	214	251	261	261	261	261	232	210	190	171	155
Sequenza R2	160	188	196	196	196	196	174	158	142	129	116
Sequenza R3	118	138	144	144	144	144	128	116	104	94	85
Sequenza R4	86	100	104	104	104	104	93	84	76	69	62
Sequenza R5	64	75	78	78	78	78	70	63	57	51	46

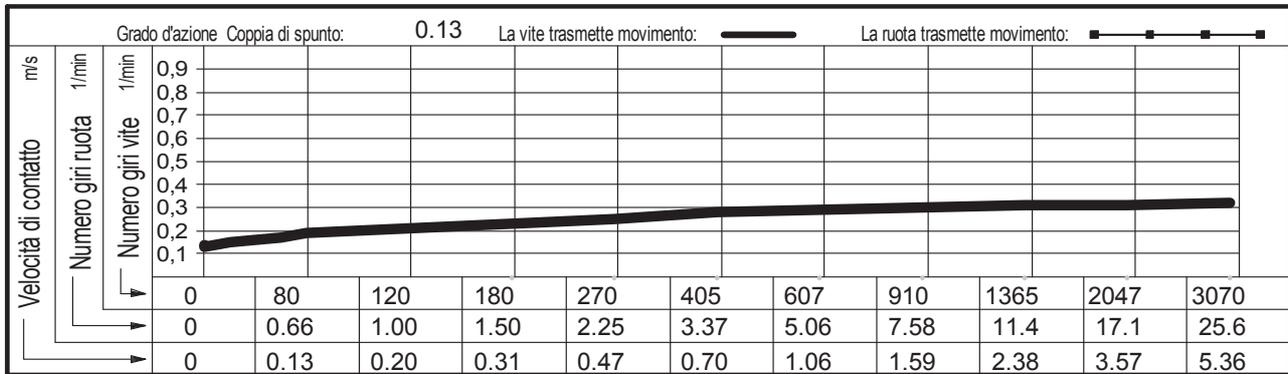


Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
<p>Sequenza R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto diseguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi CNC</p>	<p style="text-align: center;">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>	

Interasse	75.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4813 SSR
Vite senza fine Ø esterno	35.80 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	120.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	1	Angolo fianco condotto in NS	15 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	33.36 mm	
Numero denti ruota	120	Angolo d'inclinazione Bks	1.6439 grado	



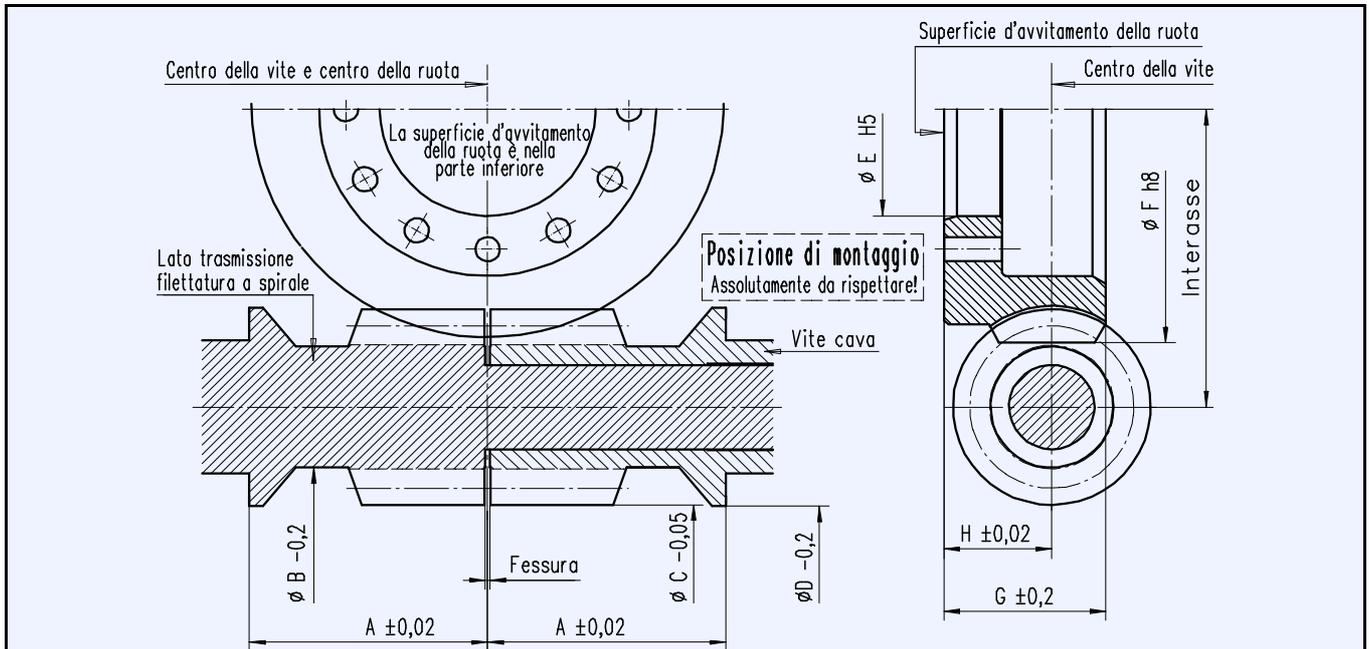
Sequenza R1	178	181	181	181	181	181	181	181	170	153	138
Sequenza R2	133	136	136	136	136	136	136	136	127	115	104
Sequenza R3	98	100	100	100	100	100	100	100	93	84	76
Sequenza R4	71	73	73	73	73	73	73	73	68	61	55
Sequenza R5	53	54	54	54	54	54	54	54	51	46	42



Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
<p>Sequenza R1 (black line)</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4 (teal line)</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2 (blue line)</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5 (red line)</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto diseguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3 (green line)</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi CNC</p>	<p style="text-align: center; font-weight: bold; font-size: 1.2em;">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>	

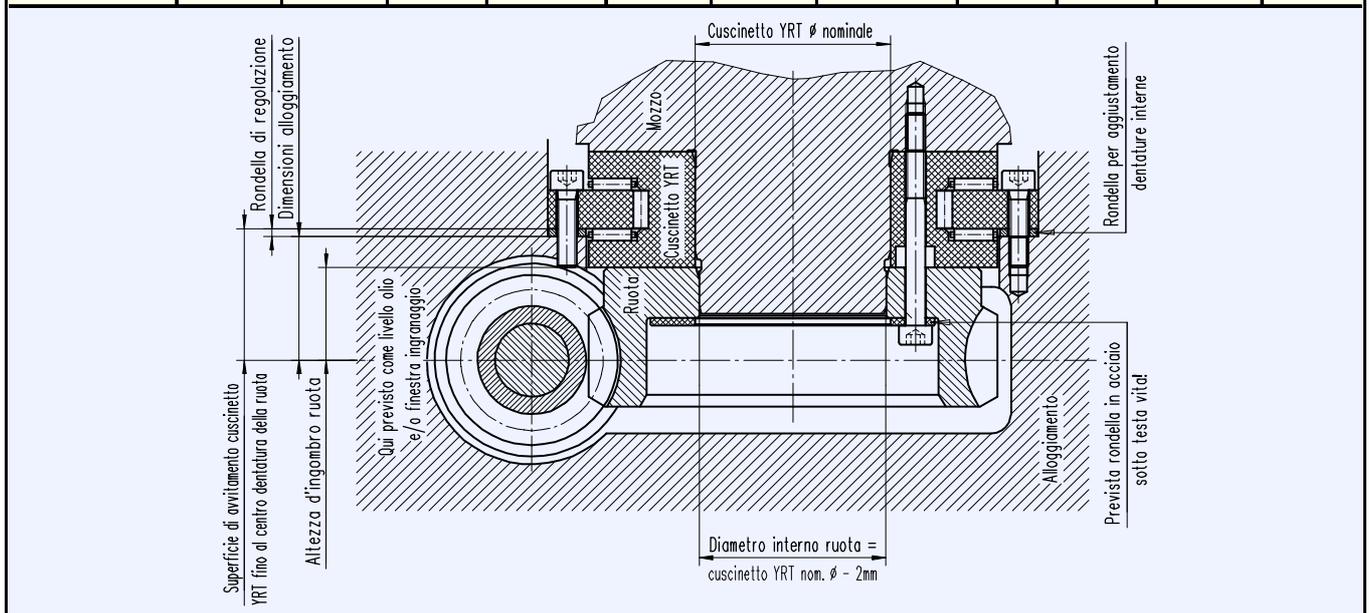
Ingranaggi a vite OTT interasse 82 mm

Dimensioni principali

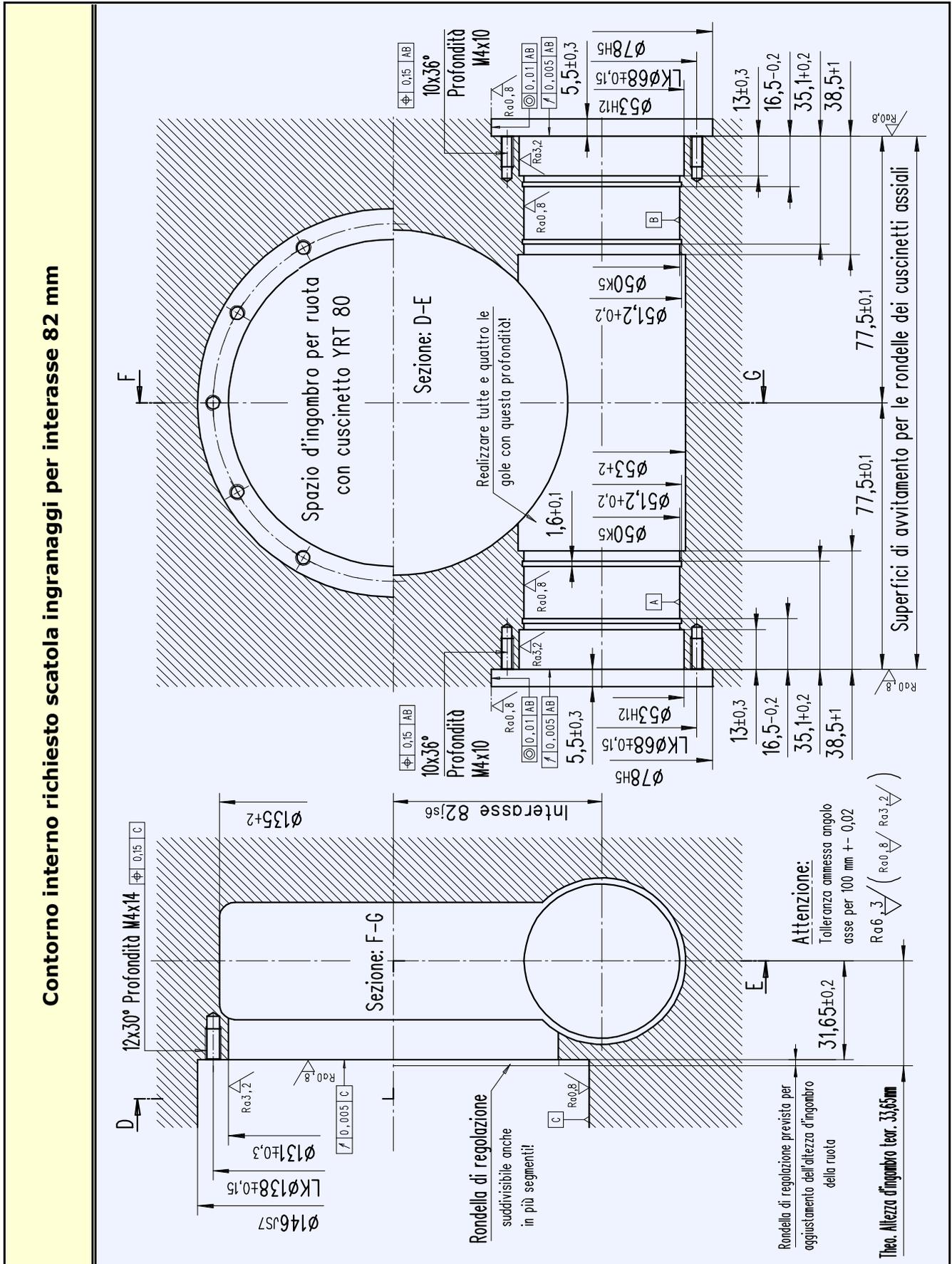


Ingranaggio n. OTT	Rapporto		Vite senza fine				Cuscinetto della ruota YRT	Ruota			
	Numero filettatura Z1	Numero denti Z2	Distanza A	Scarico- ϕ B	Testa- ϕ C	Collare- ϕ D		Interno- ϕ E	Testa- ϕ F	Larghezza G	Altezza H
4801 SSR	6	66	44	32,7	44,6	44,6	80	78	130	35	22
2833 SSR	3	72		32,8	44,4						
4835 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						

Ossevare le indicazioni riportate a pagina 5!



Scatola ingranaggi – Contorno interno richiesto





Cuscinetto vite senza fine

Cuscinetti vite senza fine per interasse 82 mm

Attenzione: Questo cuscinetto per vite senza fine deve essere ricalcolato in base al singolo caso applicativo!

Sezione: E-F

Posizione di montaggio A (Standard)
 La superficie di avvitamento ruota è rivolta verso il basso, la filettatura a spirale OTT è a sinistra.

Posizione di montaggio B (su richiesta)
 La superficie di avvitamento ruota è rivolta verso il basso, la filettatura a spirale OTT è a destra.

Ingranaggi OTT

N. OTT	Ruota a vite	Filettatura a spirale	Vite cava	Pz.	Denominazione	Tipo/N. Disegno
<input type="checkbox"/> 4801 SSR	T00420-G-RAO	T00263-G-SSC	T00264-G-HSC	2	Cuscinetto a rulli cilindrici assiali	K812 06 TV
<input type="checkbox"/> 2833 SSR	T00421-G-RAO	T00265-G-SSC	T00266-G-HSC	2	Cuscinetto ad aghi radiale	RNAO 40x50x17
<input type="checkbox"/> 4835 SSR	T00422-G-RAO	T00267-G-SSC	T00268-G-HSC	2	Anello guarnizione albero	30x40x5
<input type="checkbox"/> 5266 SSR	T00423-G-RAO	T00269-G-SSC	T00270-G-HSC	1	Calettatore	HSD 30-22
<input type="checkbox"/> 4884 SSR	T00424-G-RAO	T00271-G-SSC	T00272-G-HSC	4	Anello di sicurezza	SB 50
<input type="checkbox"/> 4824 SSR	T00425-G-RAO	T00273-G-SSC	T00274-G-HSC	20	Vite cilindrica DIN 912	M4x16 - 10.9
<input type="checkbox"/> 2735 SSR	T00426-G-RAO	T00275-G-SSC	T00276-G-HSC	2	Vite cilindrica DIN 912	M5x45 - 8.8
<input type="checkbox"/> 4833 SSR	T00427-G-RAO	T00277-G-SSC	T00278-G-HSC	1	Vite cilindrica DIN 912	M5x25 - 8.8
				1	Anello di bloccaggio DIN 472	24
				2	Bronzina	T00220-G-LHU
				2	Rondella cuscinetto assiale	T00232-G-LDX
<input type="checkbox"/> RICHIESTA	Data:	Nome:				
<input type="checkbox"/> ORDINE						

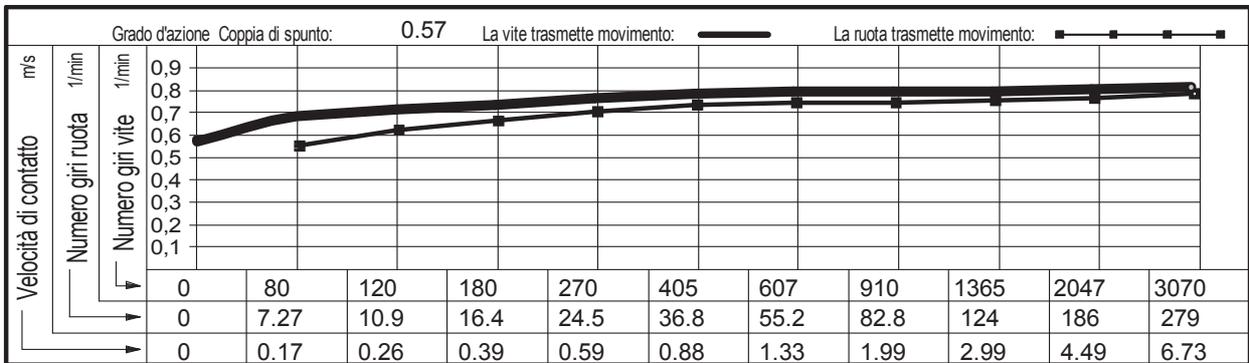
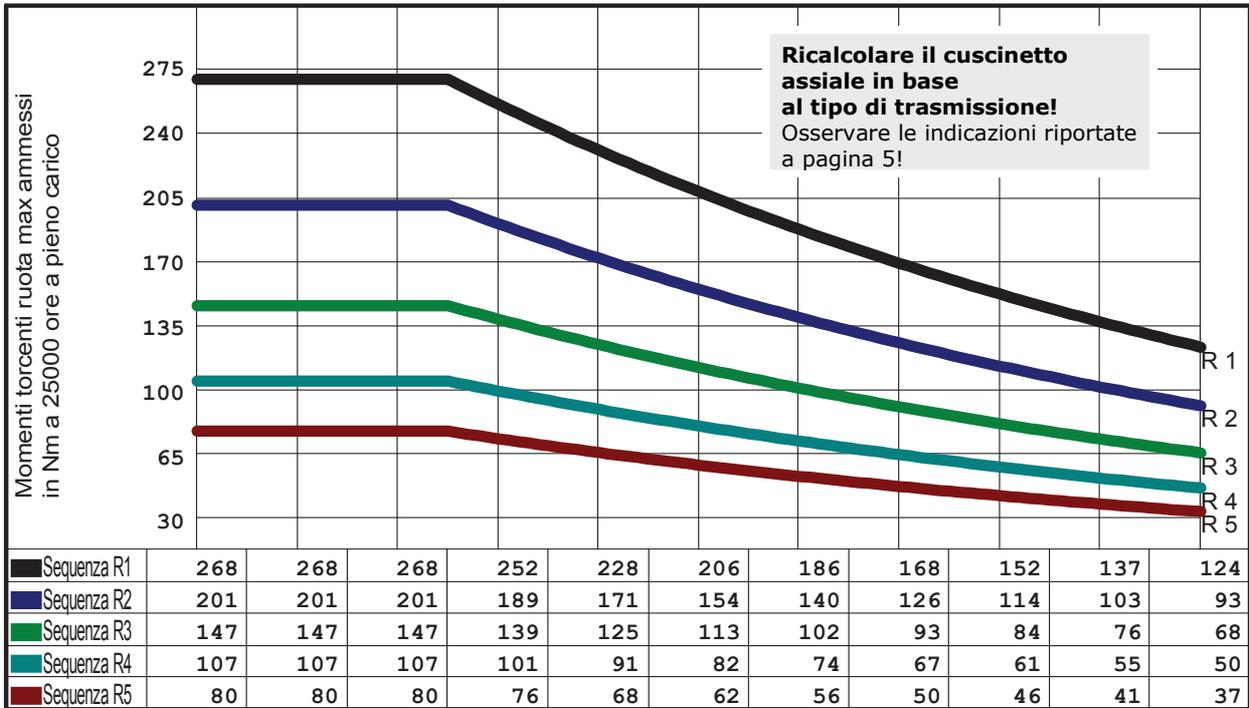
Ordinazione di Set ingranaggi OTT

Set ruote incl. tassello di spinta senza cuscinetti

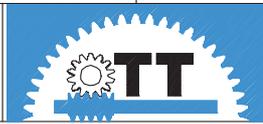
Set ruote incl. tutti i cuscinetti

Parametri operativi

Interasse	82.00	mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4801 SSR
Vite senza fine Ø esterno	44.60	mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	130.00	mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	6		Angolo fianco condotto in NS	20 grado	
Direzione filettatura vite	destra		Cerchio di calcolo Ø	40.46 mm	
Numero denti ruota	66		Angolo d'inclinazione Bks	15.1767 grado	

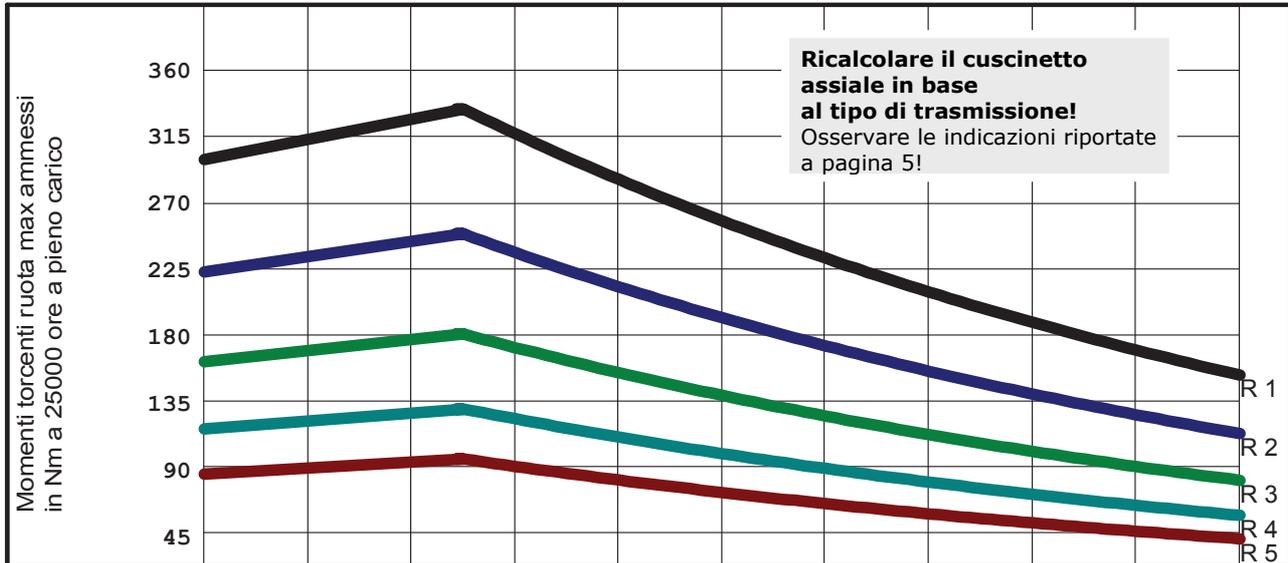


Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego

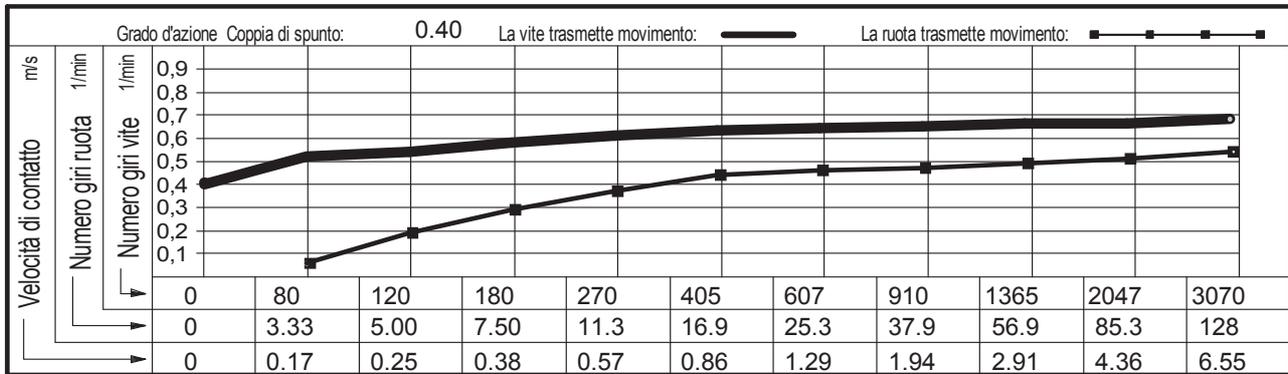
<p>Sequenza R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tonde e assi CNC per trasmissione prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto disuguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tonde con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi CNC</p>	<p style="text-align: center; font-size: 1.2em; 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> 	



Interasse	82.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 2833 SSR
Vite senza fine Ø esterno	44.40 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	130.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	3	Angolo fianco condotto in NS	20 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	40.44 mm	
Numero denti ruota	72	Angolo d'inclinazione Bks	7.0963 grado	

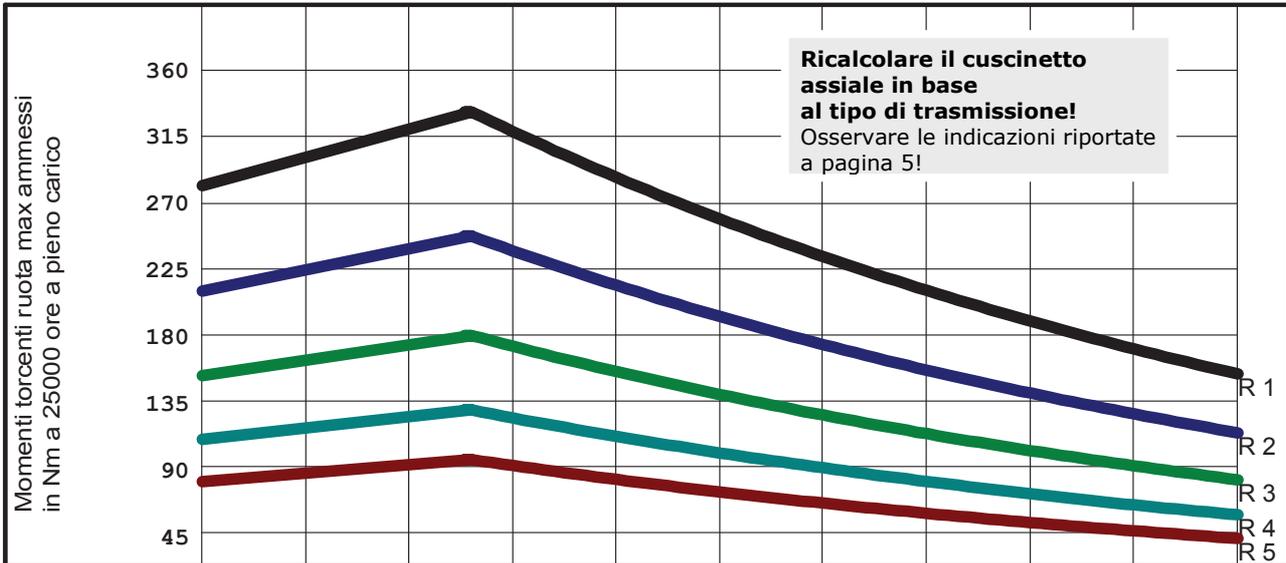


Sequenza R1	296	309	322	313	283	255	231	209	189	170	154
Sequenza R2	222	232	242	235	212	192	173	156	141	128	115
Sequenza R3	163	170	177	172	155	141	127	115	104	94	85
Sequenza R4	118	124	129	125	113	102	92	83	75	68	62
Sequenza R5	89	93	97	94	85	77	69	63	57	51	46

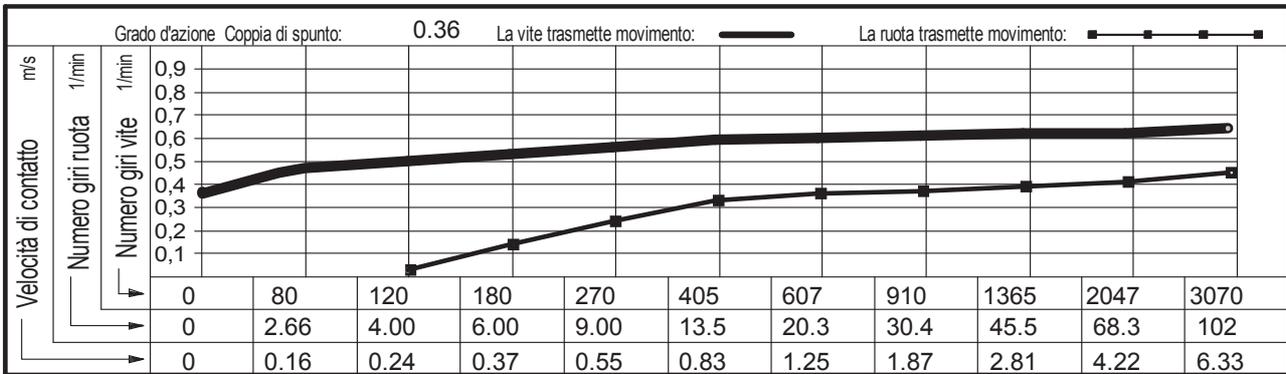


Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
<p>Sequenza R1 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto diseguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi 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>	

Interasse	82.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4835 SSR
Vite senza fine Ø esterno	42.60 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	130.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	3	Angolo fianco condotto in NS	15 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	39.22 mm	
Numero denti ruota	90	Angolo d'inclinazione Bks	5.9389 grado	



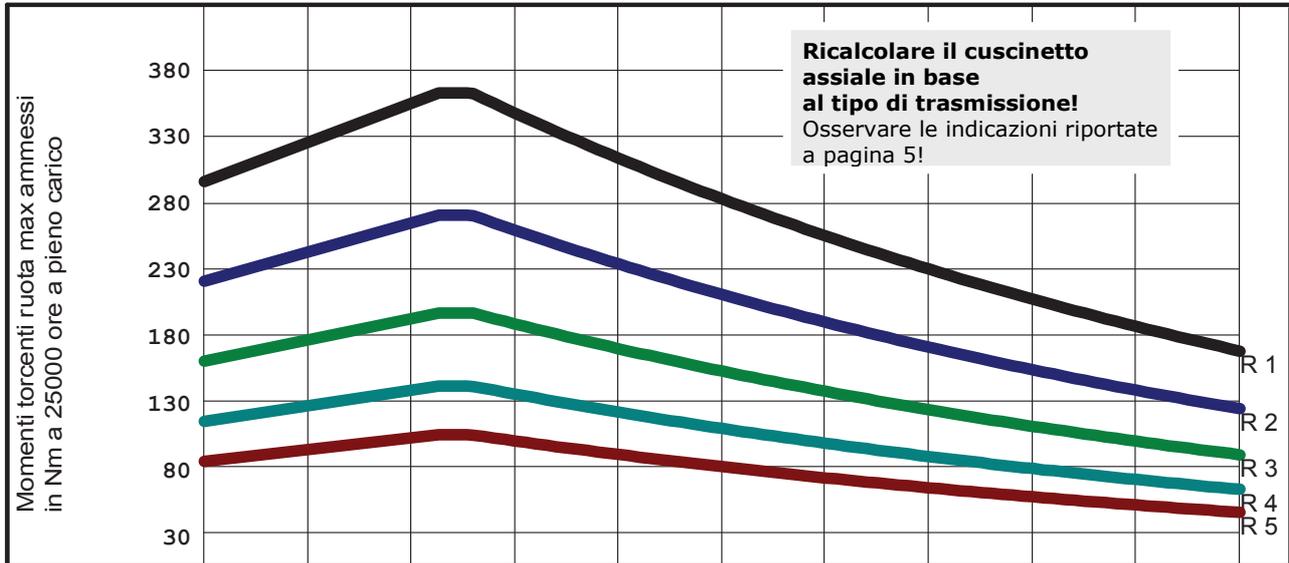
Sequenza R1	279	297	316	312	282	255	230	208	188	170	153
Sequenza R2	209	223	237	234	211	191	173	156	141	127	115
Sequenza R3	153	163	174	172	155	140	127	114	103	93	84
Sequenza R4	111	119	126	125	113	102	92	83	75	68	61
Sequenza R5	84	89	95	94	85	76	69	62	56	51	46



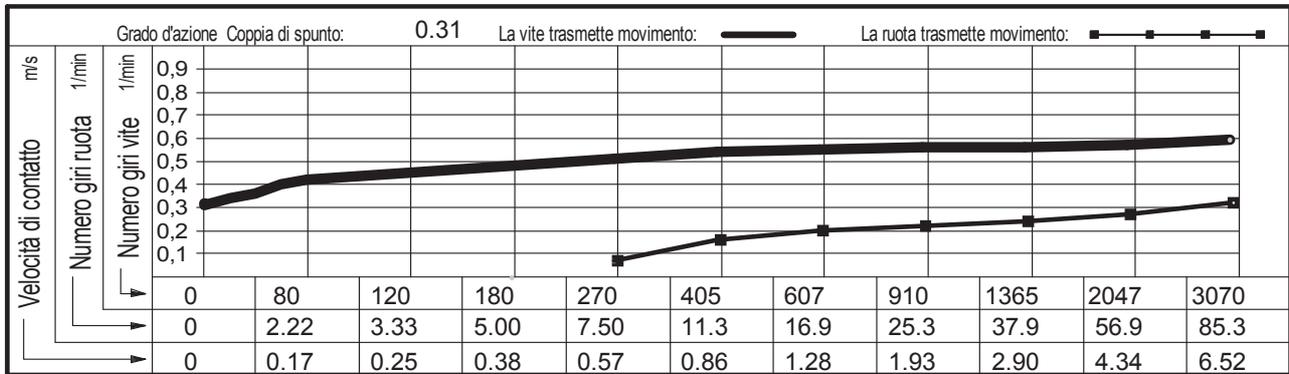
Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
<p>Sequenza R1 </p> <p>a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti)</p> <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4 </p> <p>a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti)</p> <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2 </p> <p>a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti)</p> <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5 </p> <p>a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto diseguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti)</p> <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3 </p> <p>a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti)</p> <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi CNC</p>	<p style="text-align: center; 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>	



Interasse	82.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 5266 SSR
Vite senza fine Ø esterno	44.40 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	130.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	2	Angolo fianco condotto in NS	20 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	40.45 mm	
Numero denti ruota	72	Angolo d'inclinazione Bks	4.7435 grado	

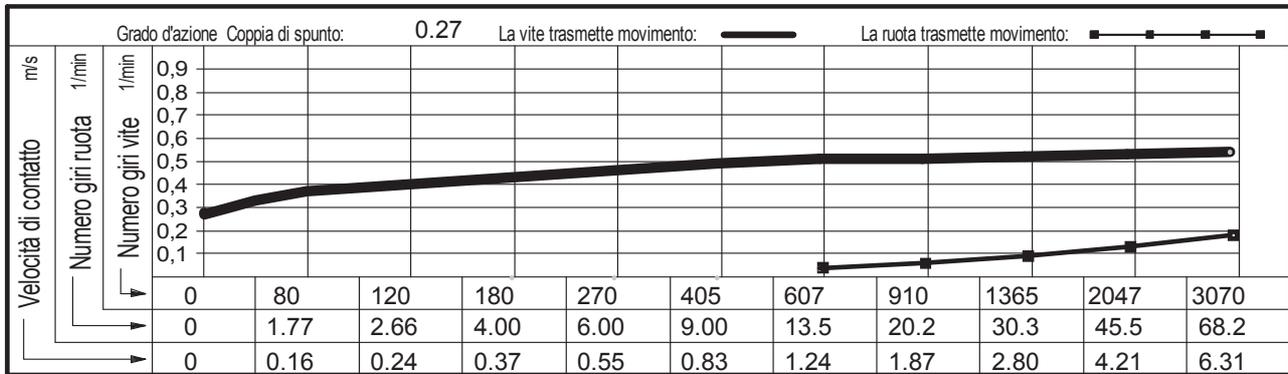
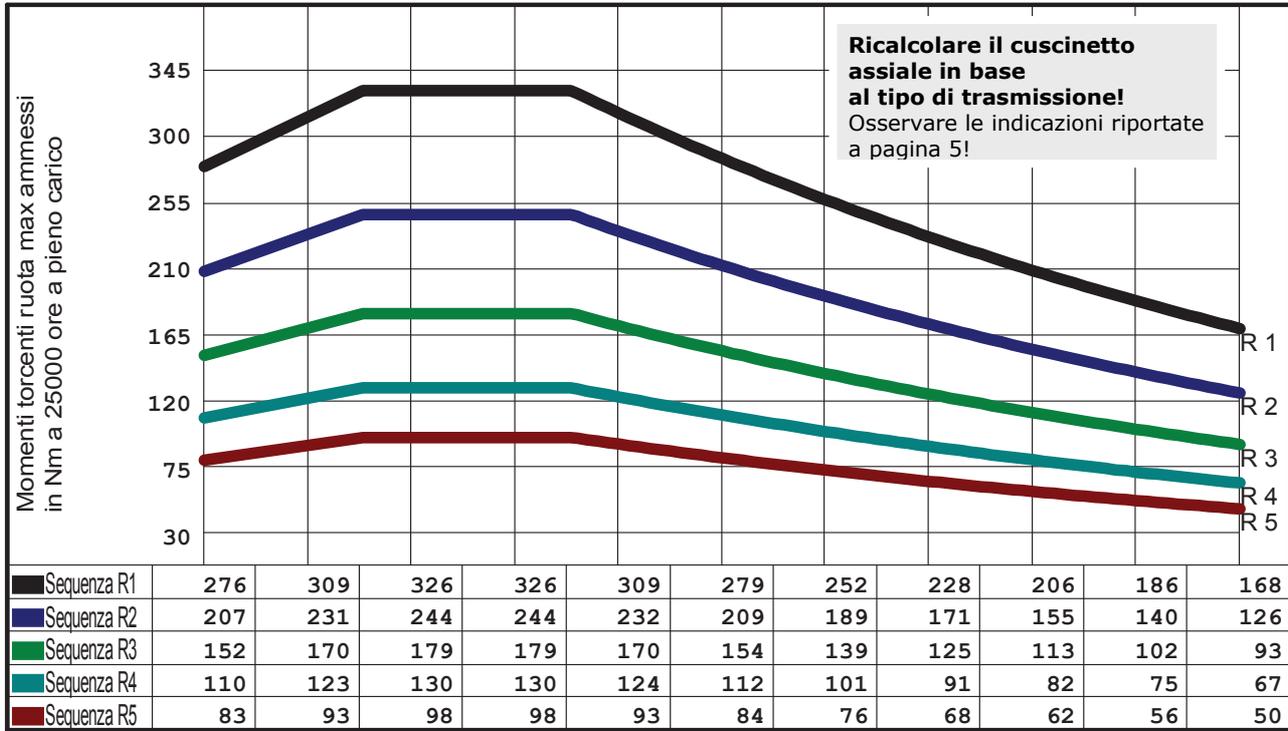


Sequenza R1	292	321	350	343	310	280	253	228	206	187	169
Sequenza R2	219	241	262	257	232	210	190	171	155	140	126
Sequenza R3	161	177	192	188	170	154	139	126	114	103	93
Sequenza R4	117	128	140	137	124	112	101	91	83	75	67
Sequenza R5	88	96	105	103	93	84	76	69	62	56	51



Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
<p>Sequenza R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tonde e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto diseguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tonde con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi 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>	

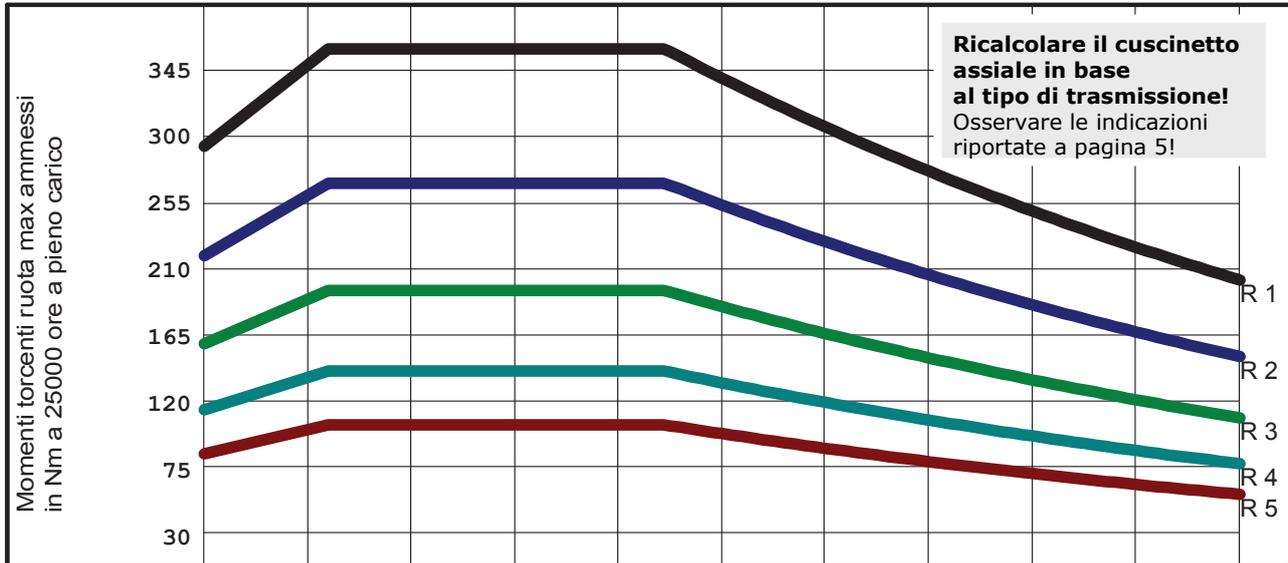
Interasse	82.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4884 SSR
Vite senza fine Ø esterno	42.60 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	130.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	2	Angolo fianco condotto in NS	20 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	39.22 mm	
Numero denti ruota	90	Angolo d'inclinazione Bks	3.9667 grado	



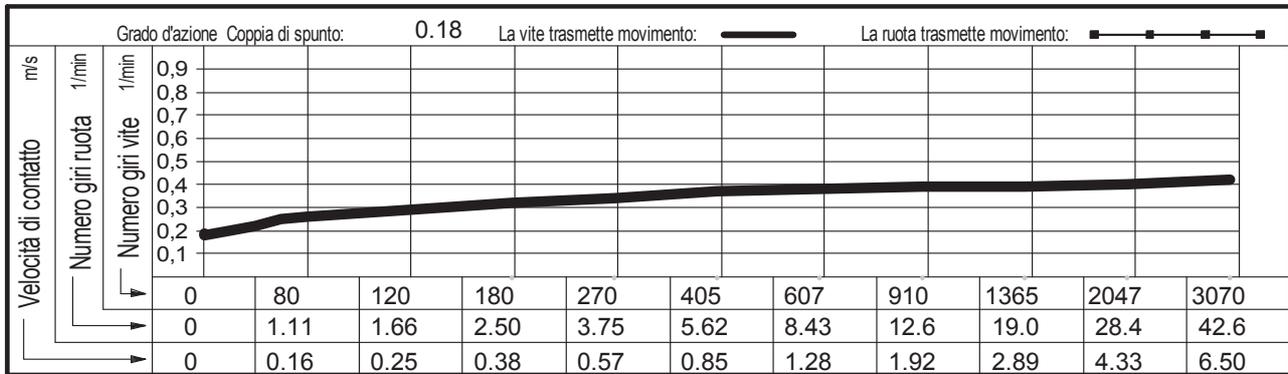
Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
<p>Sequenza R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto diseguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi CNC</p>	<p style="text-align: center; font-size: 1.2em; font-weight: bold;">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>	



Interasse	82.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4824 SSR
Vite senza fine Ø esterno	44.40 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	130.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	1	Angolo fianco condotto in NS	20 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	40.45 mm	
Numero denti ruota	72	Angolo d'inclinazione Bks	2.3756 grado	

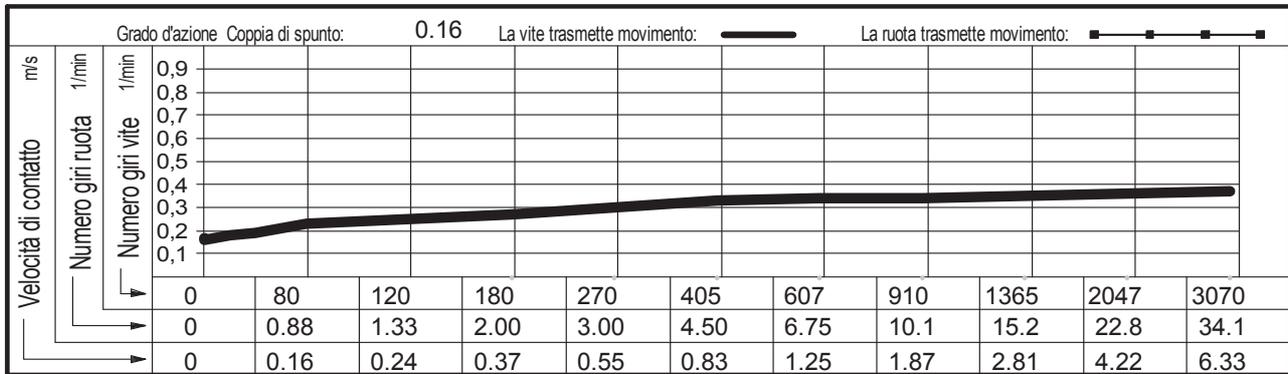
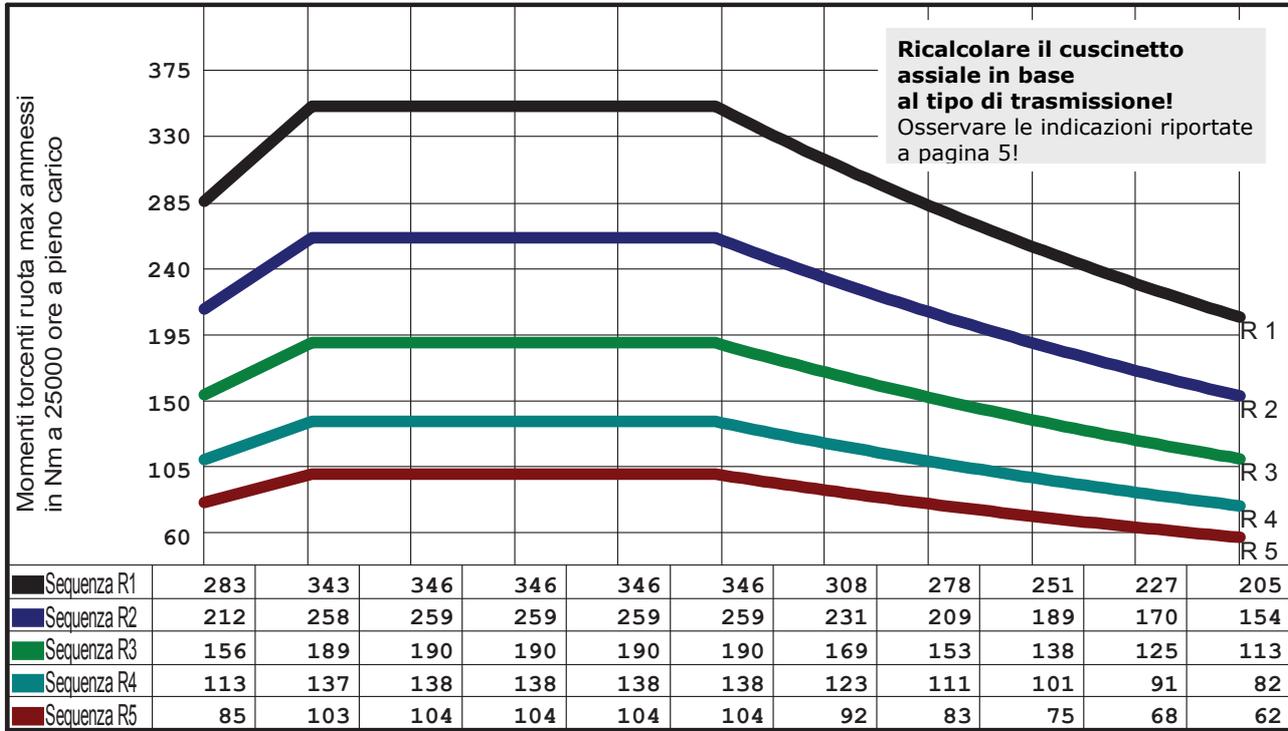


Sequenza R1	289	343	353	353	353	329	298	269	243	220	198
Sequenza R2	217	257	265	265	265	247	223	202	182	165	149
Sequenza R3	159	189	194	194	194	181	164	148	134	121	109
Sequenza R4	116	137	141	141	141	132	119	108	97	88	79
Sequenza R5	87	103	106	106	106	99	89	81	73	66	60



Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
<p>Sequenza R1 </p> <p>a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti)</p> <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4 </p> <p>a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti)</p> <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2 </p> <p>a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti)</p> <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5 </p> <p>a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto diseguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti)</p> <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3 </p> <p>a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti)</p> <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi 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>	

Interasse	82.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 2735 SSR
Vite senza fine Ø esterno	42.80 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	130.00 mm	Angolo di pressione inNS	10 grado	
N. filettatura vite	1	Angolo fianco condotto in NS	20 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	39.38 mm	
Numero denti ruota	90	Angolo d'inclinazione Bks	1.9747 grado	



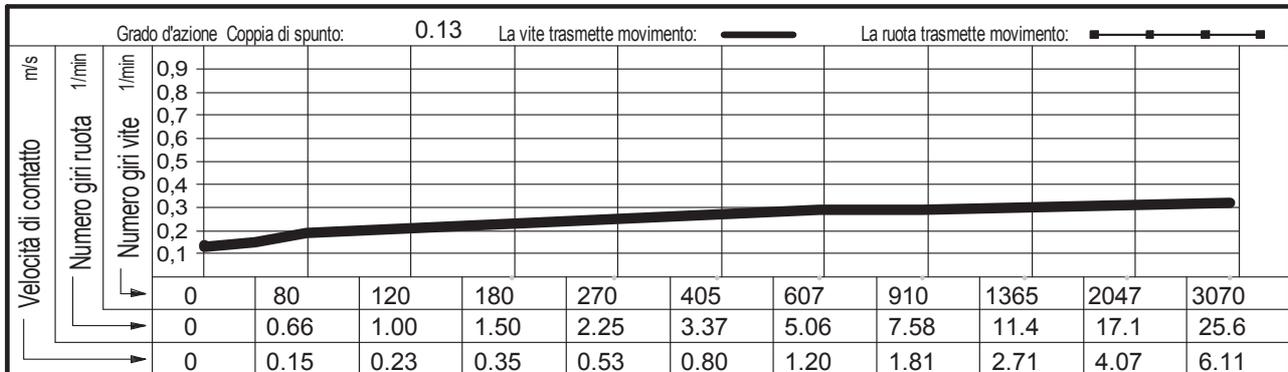
Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
<p>Sequenza R1 </p> <p>a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti)</p> <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4 </p> <p>a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti)</p> <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2 </p> <p>a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti)</p> <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tonde e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5 </p> <p>a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto disuguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti)</p> <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3 </p> <p>a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti)</p> <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tonde con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi CNC</p>	<p style="text-align: center; font-size: 1.2em; font-weight: bold;">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>	



Interasse	82.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4833 SSR
Vite senza fine Ø esterno	40.80 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	130.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	1	Angolo fianco condotto in NS	15 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	38.04 mm	
Numero denti ruota	120	Angolo d'inclinazione Bks	1.5555 grado	



Sequenza R1	259	264	264	264	264	264	264	264	247	223	202
Sequenza R2	194	198	198	198	198	198	198	198	185	167	151
Sequenza R3	142	145	145	145	145	145	145	145	136	123	111
Sequenza R4	104	106	106	106	106	106	106	106	99	89	81
Sequenza R5	78	79	79	79	79	79	79	79	74	67	61

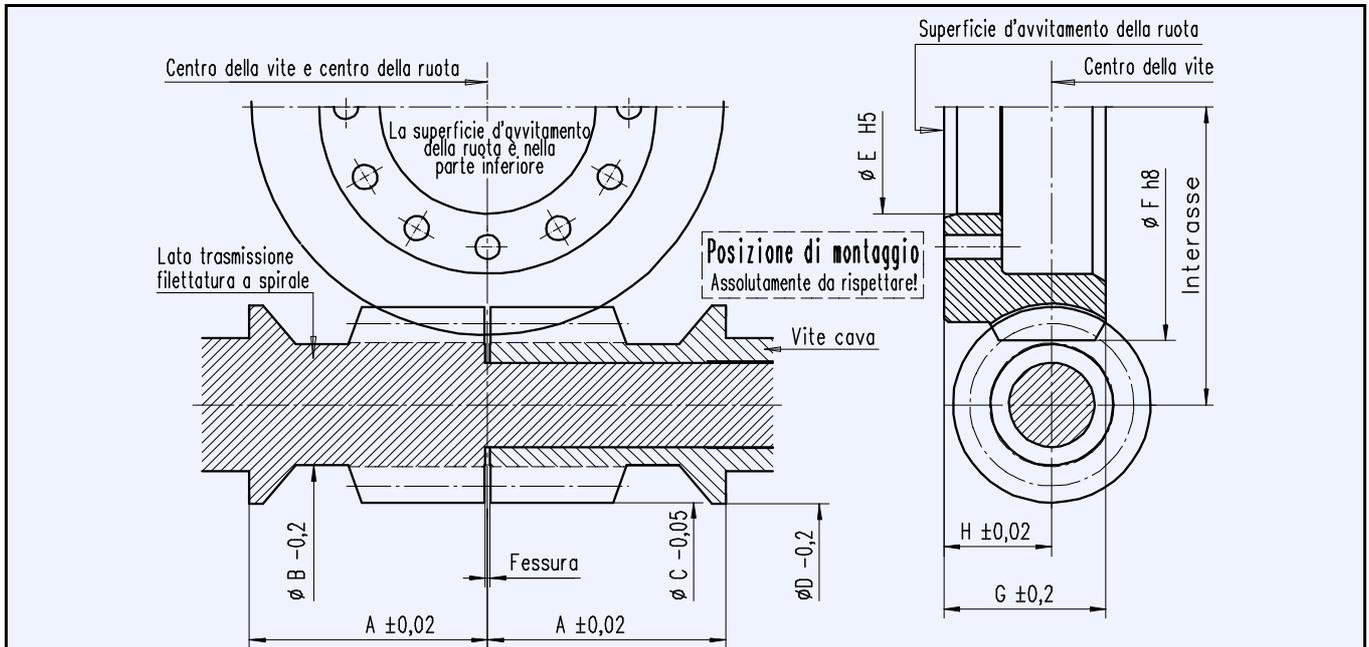


Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
<p>Sequenza R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto diseguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi 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>	



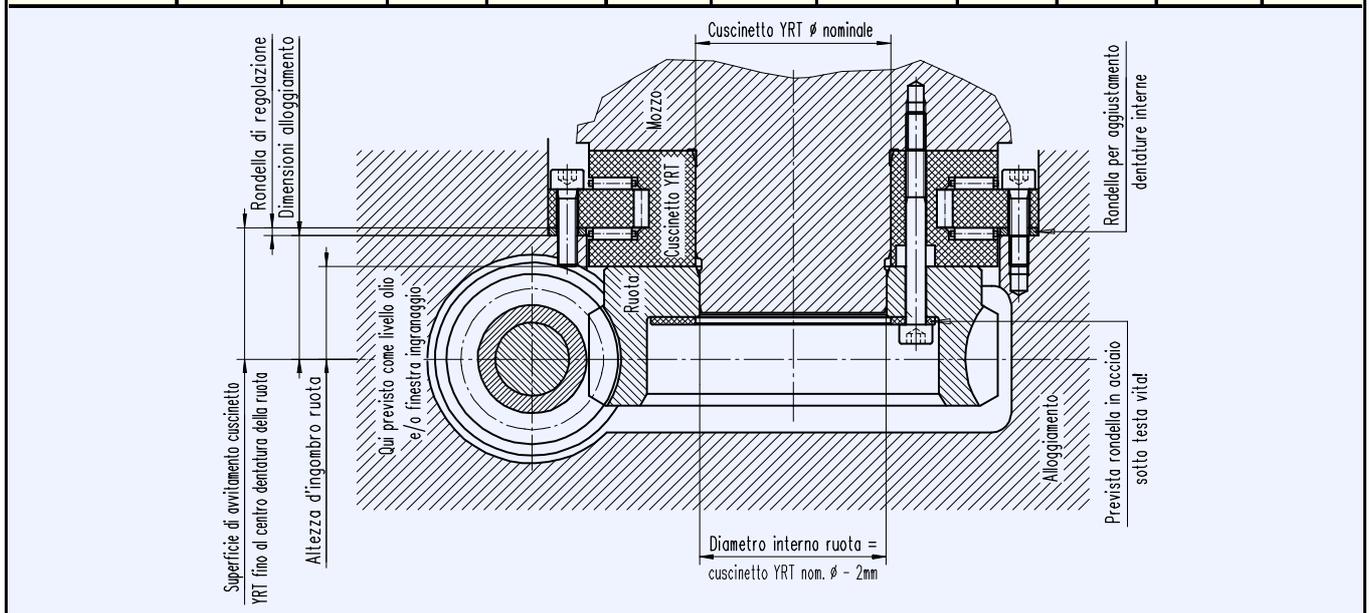
Ingranaggi a vite OTT interasse 96 mm

Dimensioni principali

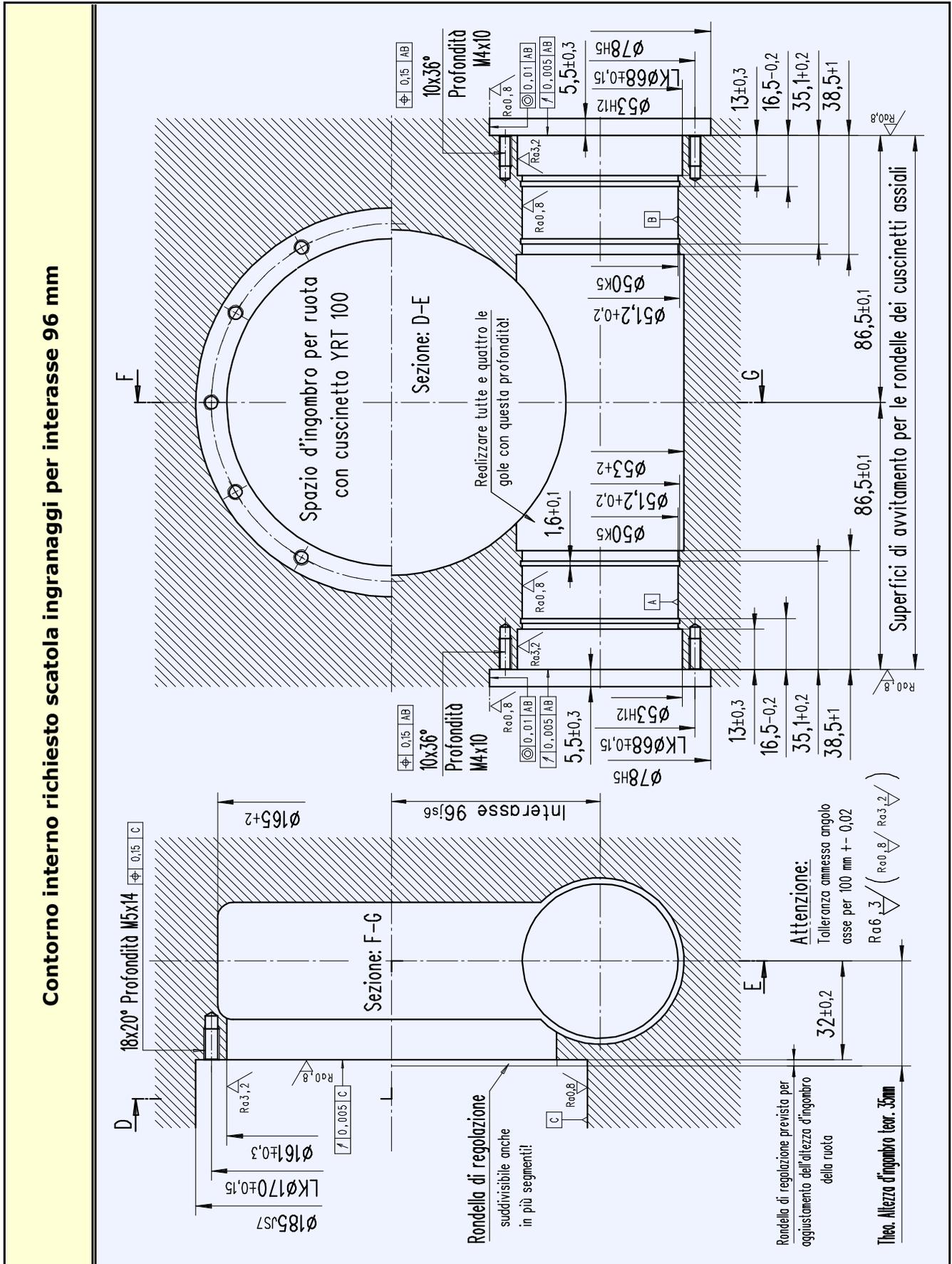


Ingranaggio n. OTT	Rapporto		Vite senza fine				Cuscinetto della ruota YRT	Ruota			
	Numero filettatura Z1	Numero denti Z2	Distanza A	Scarico- ϕ B	Testa- ϕ C	Collare- ϕ D		Interno- ϕ E	Testa- ϕ F	Larghezza G	Altezza H
4837 SSR	3	90	53	30,8	42,8	44,6	100	98	160	37	22
4856 SSR	2	72		30,5	44,6						
4803 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						

Ossevare le indicazioni riportate a pagina 5!

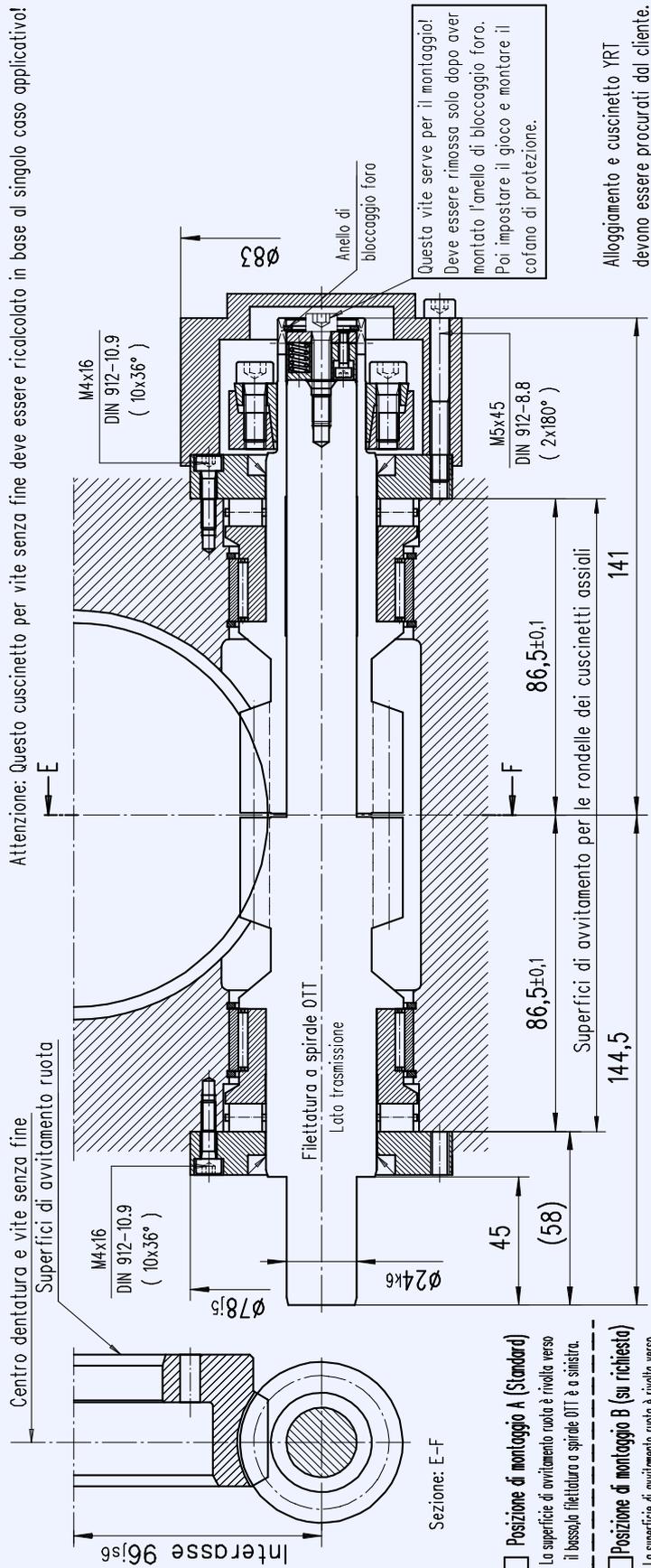


Scatola ingranaggi – Contorno interno richiesto



Cuscinetto vite senza fine

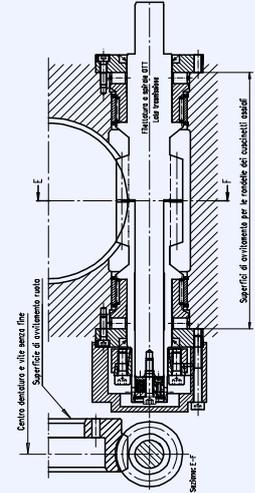
Cuscinetti vite senza fine per interasse 96 mm



Alloggiamento e cuscinetto YRT devono essere procurati dal cliente.

- Posizione di montaggio A (Standard)**
 La superficie di avvvitamento ruota è rivolta verso il basso, la filettatura a spirale OTT è a sinistra.
- Posizione di montaggio B (su richiesta)**
 La superficie di avvvitamento ruota è rivolta verso il basso, la filettatura a spirale OTT è a destra.

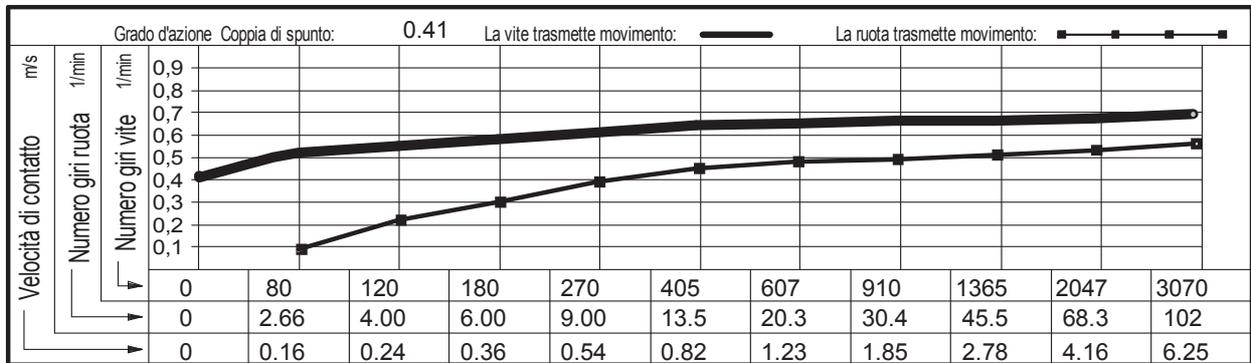
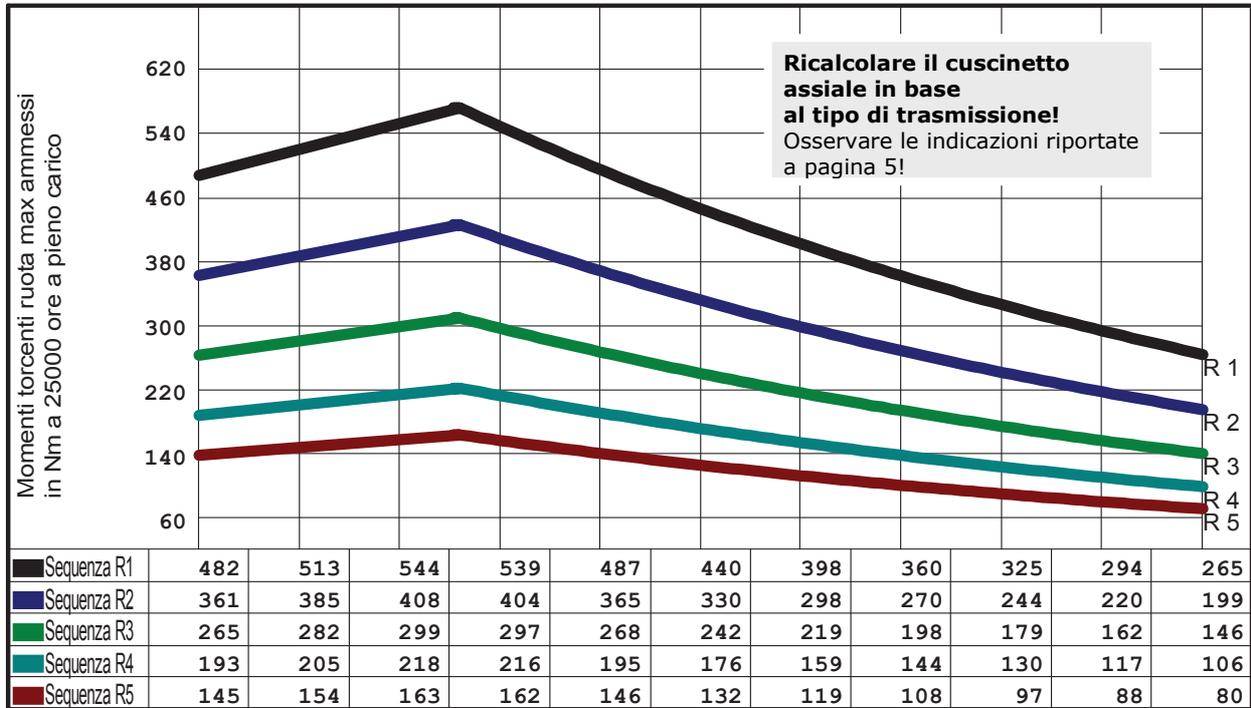
Ingranaggi OTT			Cuscinetti per ingranaggio			
N. OTT	Ruota a vite	Filettatura a spirale	Vite cava	Pz.	Denominazione	Tipo/N. Disegno
<input type="checkbox"/> 4837 SSR	T00428-G-RAO	T00279-G-SSC	T00280-G-HSC	2	Cuscinetto a rulli cilindrici assiale	K812 06 TV
<input type="checkbox"/> 4856 SSR	T00429-G-RAO	T00281-G-SSC	T00282-G-HSC	2	Cuscinetto ad aghi radiale	RNAO 40x50x17
<input type="checkbox"/> 4803 SSR	T00430-G-RAO	T00283-G-SSC	T00284-G-HSC	2	Anello guarnizione albero	30x40x5
<input type="checkbox"/> 4848 SSR	T00431-G-RAO	T00285-G-SSC	T00286-G-HSC	1	Calettatore	HSD 30-22
<input type="checkbox"/> 4802 SSR	T00432-G-RAO	T00287-G-SSC	T00288-G-HSC	4	Anello di sicurezza	SB 50
<input type="checkbox"/> 4823 SSR	T00433-G-RAO	T00289-G-SSC	T00290-G-HSC	20	Vite cilindrica DIN 912	M4x16 - 10.9
				2	Vite cilindrica DIN 912	M5x45 - 8.8
				1	Vite cilindrica DIN 912	M5x25 - 8.8
				1	Anello di bloccaggio DIN 472	24
				2	Bronzina	T00220-G-LHÜ
				2	Rondella cuscinetto assiale	T00232-G-LDX
<input type="checkbox"/> RICHIESTA	Data:	Nome:				
<input type="checkbox"/> ORDINE						



- Ordinazione di Set ingranaggi OTT
- Set ruote incl. tassello di spinta senza cuscinetti
 - Set ruote incl. tutti i cuscinetti

Parametri operativi

Interasse	96.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4837 SSR
Vite senza fine Ø esterno	42.80 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	160.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	3	Angolo fianco condotto in NS	15 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	38.58 mm	
Numero denti ruota	90	Angolo d'inclinazione Bks	7.4054 grado	

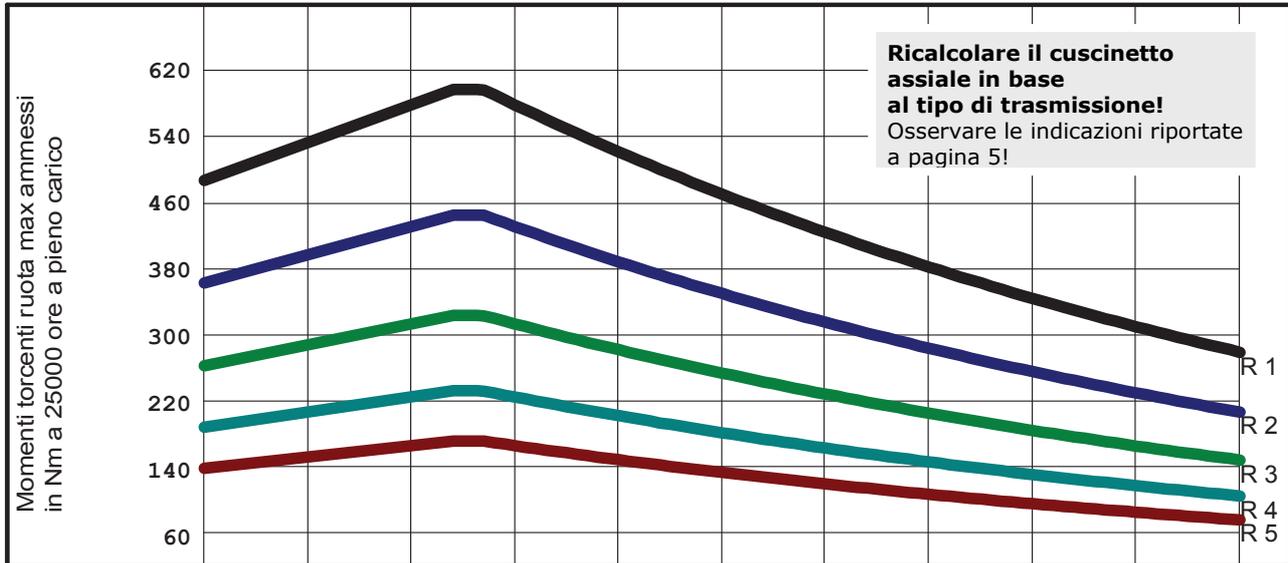


Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego

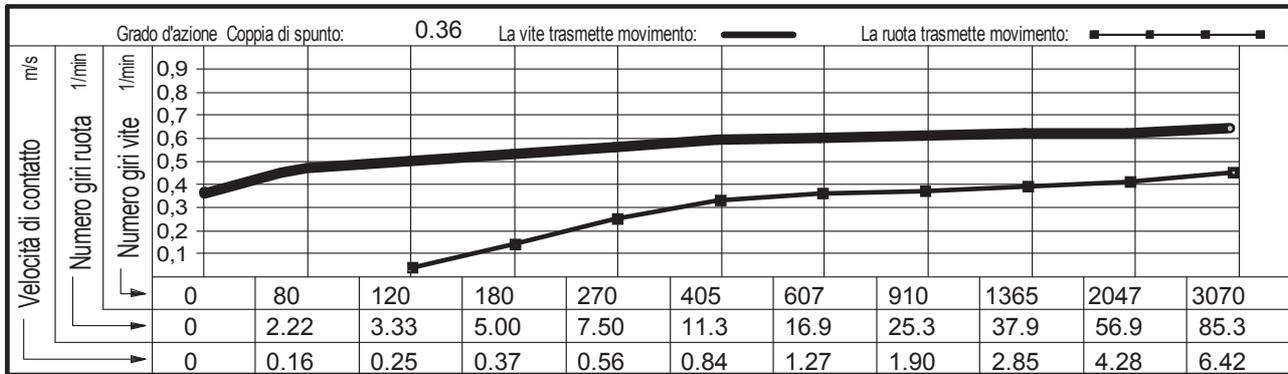
Sequenza R1 <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC	Sequenza R4 <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese	Lubrificante: Olio sintetico
Sequenza R2 <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tonde e assi CNC per trasmissione prevalentemente regolari e controllate	Sequenza R5 <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto disuguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli	
Sequenza R3 <ul style="list-style-type: none"> a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tonde con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi 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>	



Interasse	96.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4856 SSR
Vite senza fine Ø esterno	44.60 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	160.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	2	Angolo fianco condotto in NS	20 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	39.77 mm	
Numero denti ruota	72	Angolo d'inclinazione Bks	5.9382 grado	

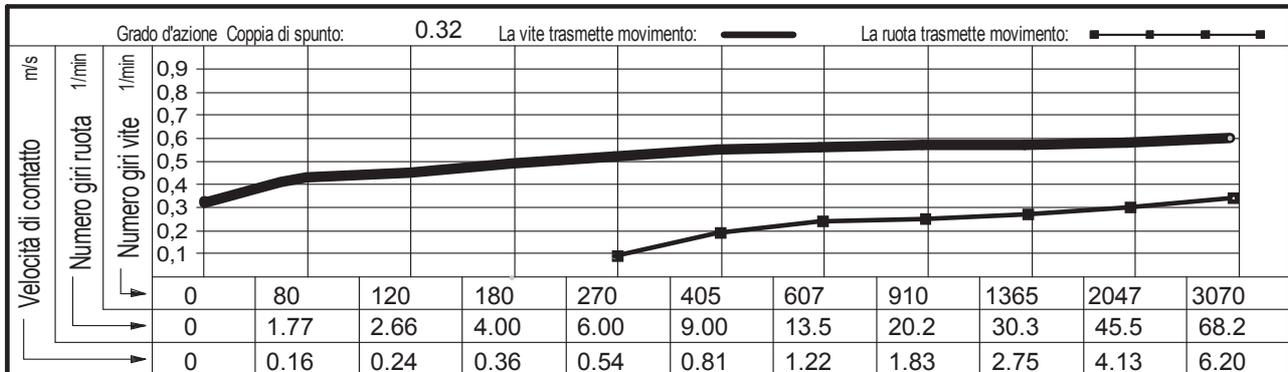
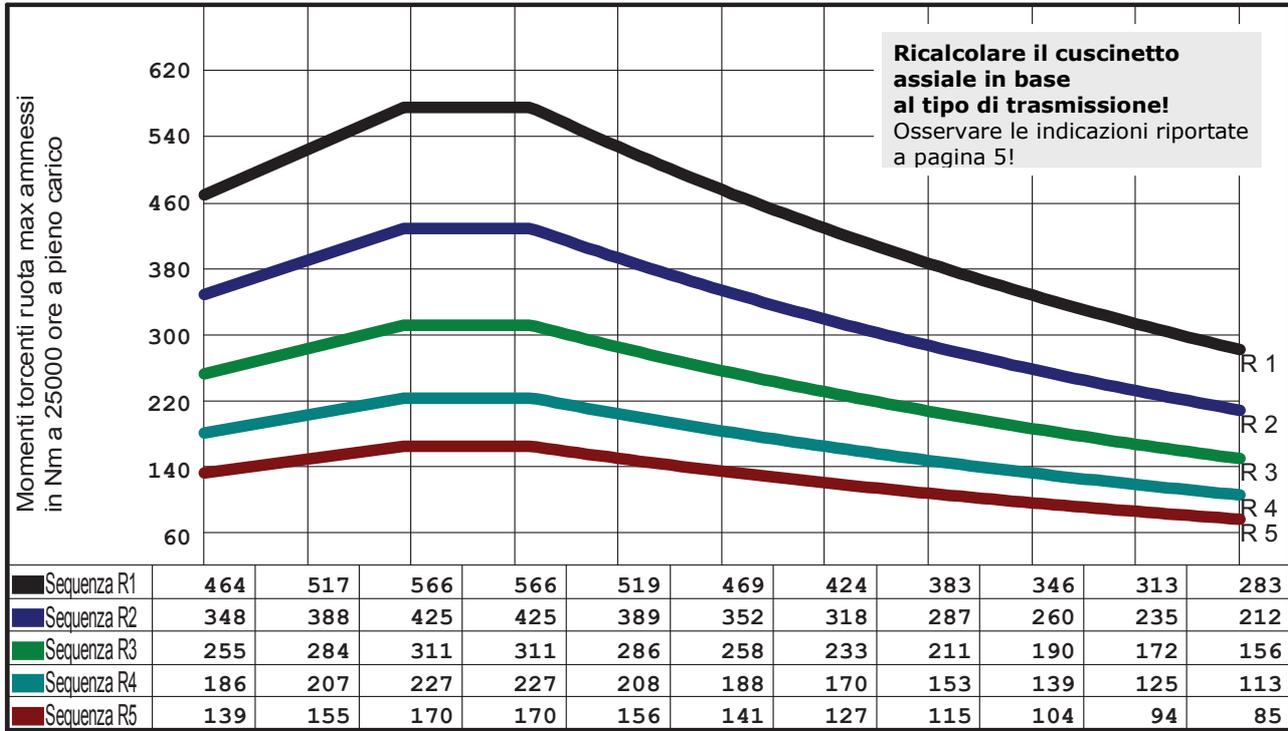


Sequenza R1	481	525	569	564	509	460	416	376	340	307	277
Sequenza R2	361	394	427	423	382	345	312	282	255	230	208
Sequenza R3	265	289	313	310	280	253	229	207	187	169	153
Sequenza R4	192	210	228	225	204	184	166	150	136	123	111
Sequenza R5	144	158	171	169	153	138	125	113	102	92	83



Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
<p>Sequenza R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto diseguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi 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>	

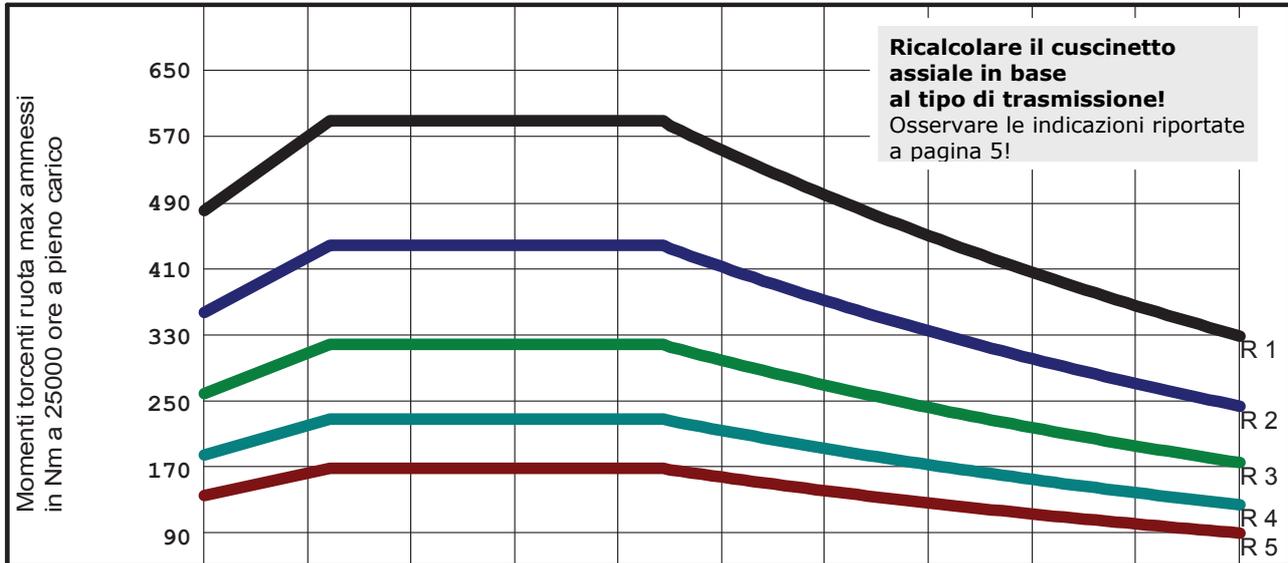
Interasse	96.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4803 SSR
Vite senza fine Ø esterno	42.60 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	160.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	2	Angolo fianco condotto in NS	15 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	38.43 mm	
Numero denti ruota	90	Angolo d'inclinazione Bks	4.9774 grado	



Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
<p>Sequenza R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto diseguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi 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>	

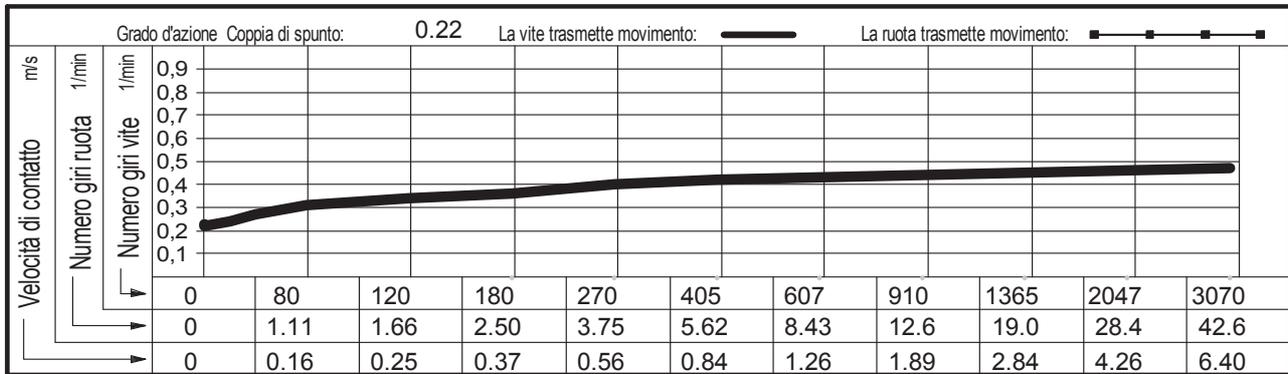


Interasse	96.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4848 SSR
Vite senza fine Ø esterno	44.60 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	160.00 mm	Angolo di pressione inNS	10 grado	
N. filettatura vite	1	Angolo fianco condotto in NS	20 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	39.78 mm	
Numero denti ruota	72	Angolo d'inclinazione Bks	2.9765 grado	



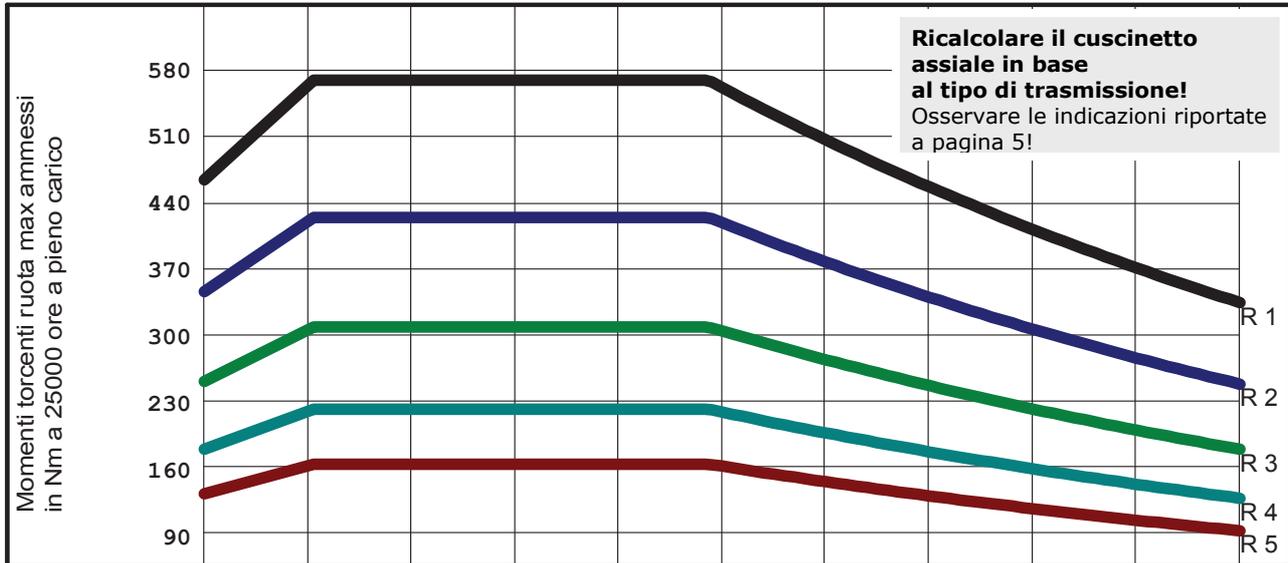
Ricalcolare il cuscinetto assiale in base al tipo di trasmissione!
 Osservare le indicazioni riportate a pagina 5!

Sequenza R1	475	562	581	581	581	541	489	442	399	361	326
Sequenza R2	357	421	435	435	435	406	367	331	299	271	244
Sequenza R3	261	309	319	319	319	298	269	243	220	198	179
Sequenza R4	190	225	232	232	232	216	196	177	160	144	130
Sequenza R5	143	169	174	174	174	162	147	133	120	108	98

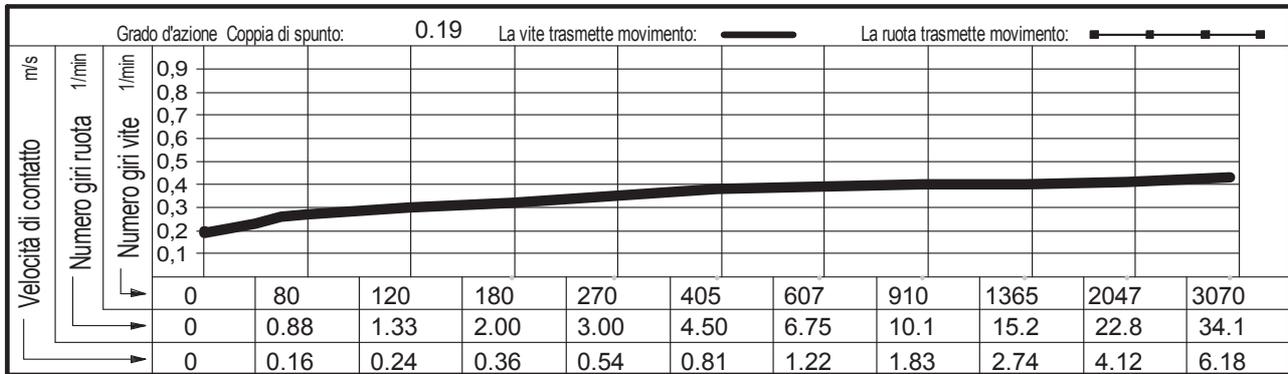


Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
<p>Sequenza R1 </p> <p>a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti)</p> <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4 </p> <p>a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti)</p> <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2 </p> <p>a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti)</p> <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5 </p> <p>a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto diseguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti)</p> <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3 </p> <p>a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti)</p> <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi CNC</p>	<p style="text-align: center; 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>	

Interasse	96.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4802 SSR
Vite senza fine Ø esterno	42.60 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	160.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	1	Angolo fianco condotto in NS	20 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	38.44 mm	
Numero denti ruota	90	Angolo d'inclinazione Bks	2.4931 grado	



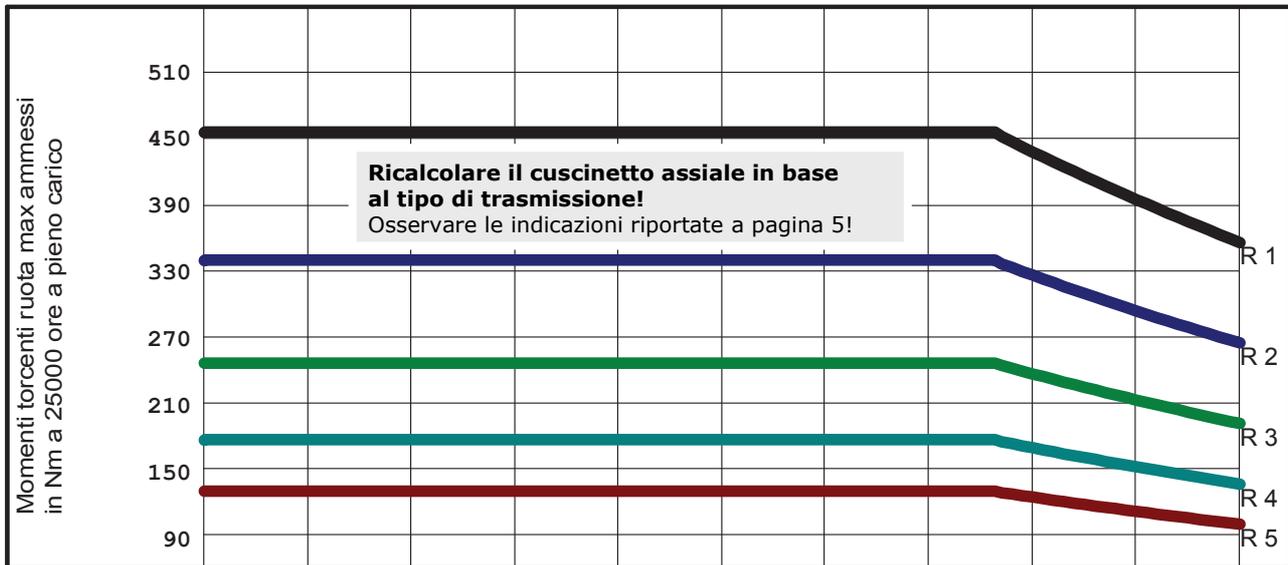
Sequenza R1	459	555	561	561	561	552	499	451	408	368	333
Sequenza R2	344	417	421	421	421	414	374	338	306	276	250
Sequenza R3	253	305	308	308	308	304	275	248	224	203	183
Sequenza R4	184	222	224	224	224	221	200	180	163	147	133
Sequenza R5	138	167	168	168	168	166	150	135	122	111	100



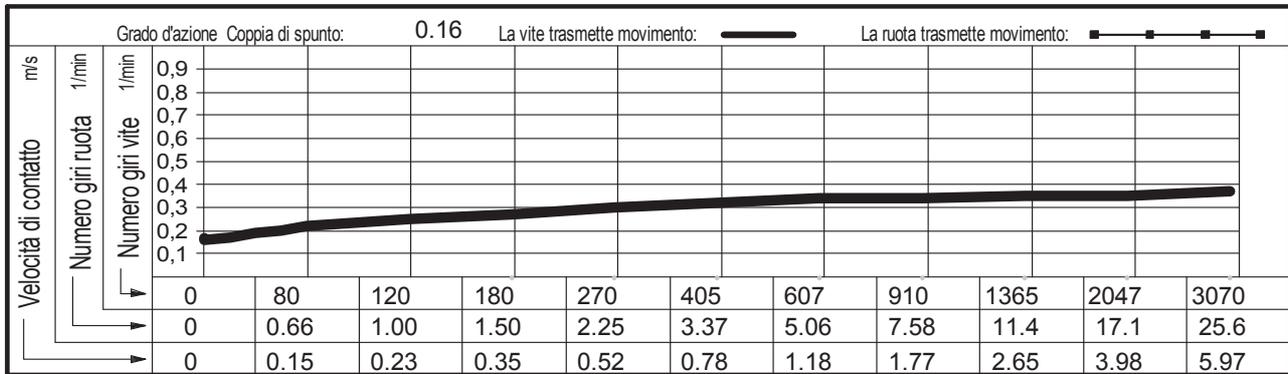
Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
<p>Sequenza R1 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto diseguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi CNC</p>	<p style="text-align: center; font-size: 1.2em; 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>	



Interasse	96.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4823 SSR
Vite senza fine Ø esterno	40.60 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	160.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	1	Angolo fianco condotto in NS	15 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	37.14 mm	
Numero denti ruota	120	Angolo d'inclinazione Bks	1.9577 grado	



Sequenza R1	450	450	450	450	450	450	450	450	429	387	350
Sequenza R2	337	337	337	337	337	337	337	337	321	290	263
Sequenza R3	247	247	247	247	247	247	247	247	236	213	193
Sequenza R4	180	180	180	180	180	180	180	180	171	155	140
Sequenza R5	135	135	135	135	135	135	135	135	129	116	105

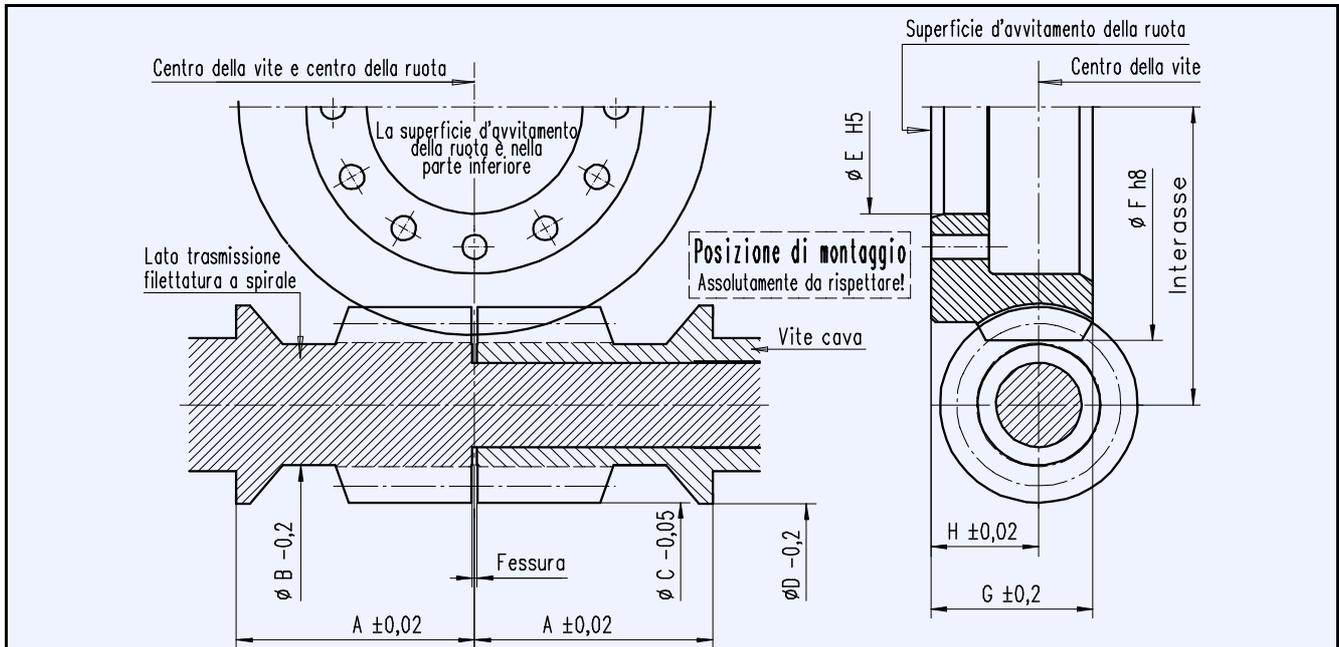


Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
<p>Sequenza R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto disuguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi 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>	



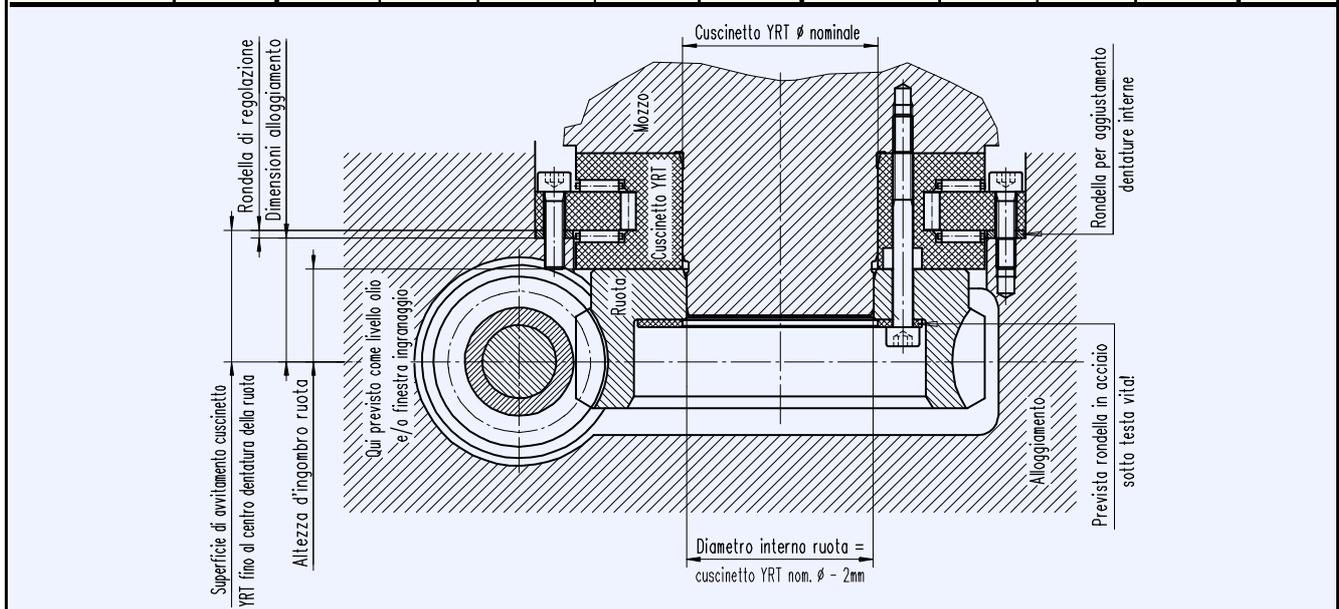
Ingranaggi a vite OTT interasse 110 mm

Dimensioni principali

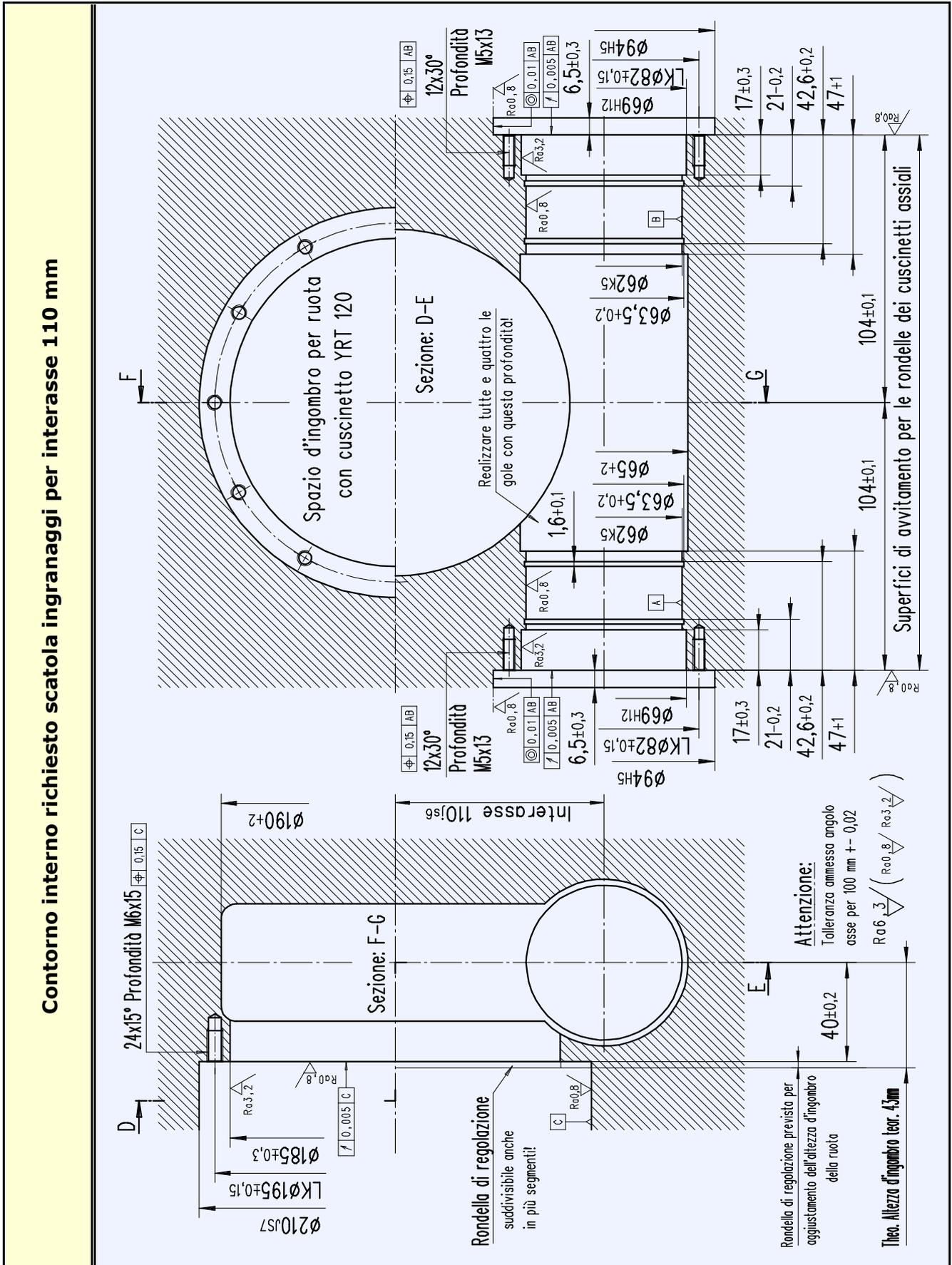


Ingranaggio n. OTT	Rapporto		Vite senza fine				Cuscinetto della ruota YRT	Ruota			
	Numero filettatura Z1	Numero denti Z2	Distanza A	Scarico- ϕ B	Testa- ϕ C	Collare- ϕ D		Interno- ϕ E	Testa- ϕ F	Larghezza G	Altezza H
5448 SSR	2	80	63	35,1	49,4	54,6	120	118	184	45	29
4867 SSR	2	120		34,9	45,6						
4847 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						

Osservare le indicazioni riportate a pagina 5!

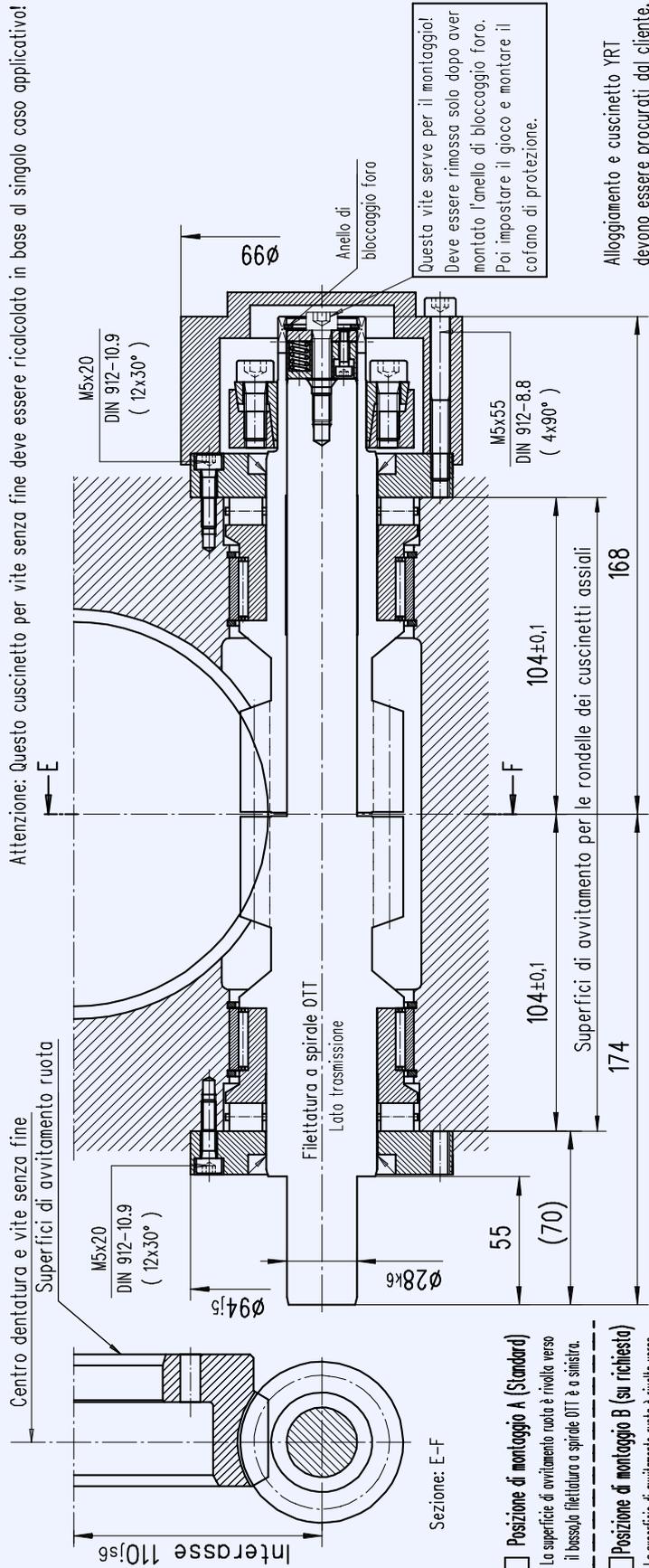


Scatola ingranaggi – Contorno interno richiesto



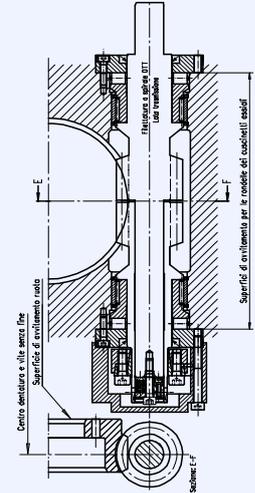
Cuscinetto vite senza fine

Cuscinetti vite senza fine per interasse 110 mm



- Posizione di montaggio A (Standard)**
 La superficie di avviamento ruota è rivolta verso il boccaglio filettatura a spirale OTT è a sinistra.
- Posizione di montaggio B (su richiesta)**
 La superficie di avviamento ruota è rivolta verso il basso, la filettatura a spirale OTT è a destra.

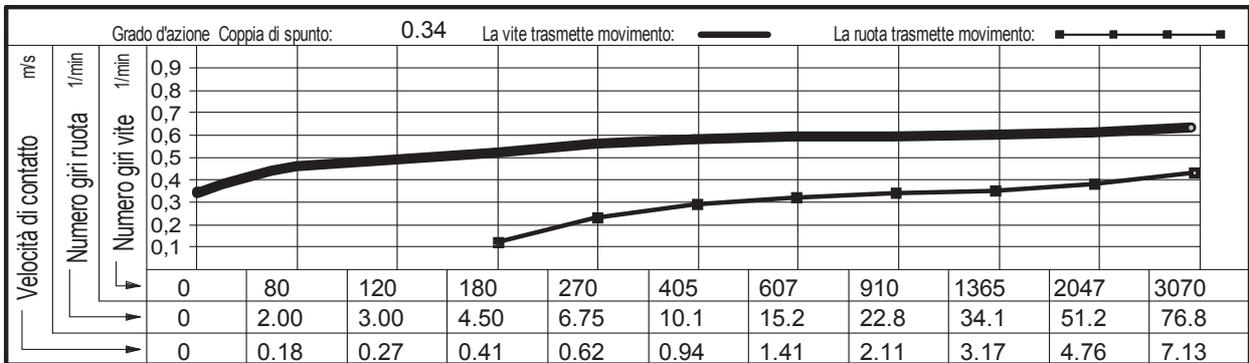
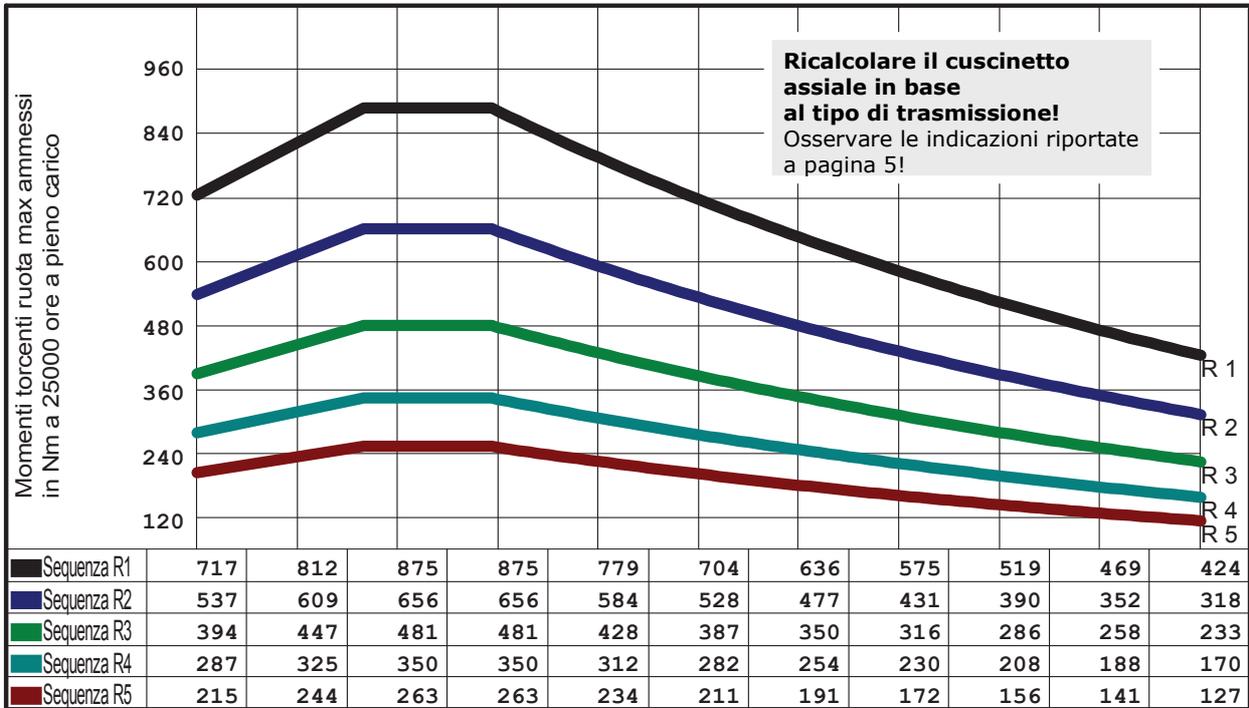
Ingranaggi OTT			Cuscinetti per ingranaggio			
N. OTT	Ruota a vite	Filettatura a spirale	Vite cava	Pz.	Denominazione	Tipo/N. Disegno
5448 SSR	T00434-G-RAO	T00291-G-SSC	T00292-G-HSC	2	Cuscinetto a rulli cilindrici assiali	K812 08 TV
4867 SSR	T00435-G-RAO	T00293-G-SSC	T00294-G-HSC	2	Cuscinetto ad aghi radiale	RNAO 50x62x20
4847 SSR	T00436-G-RAO	T00295-G-SSC	T00296-G-HSC	2	Anello guarnizione albero	40x52x6
4817 SSR	T00437-G-RAO	T00297-G-SSC	T00298-G-HSC	1	Calettatore	HSD 36-22
4800 SSR	T00438-G-RAO	T00299-G-SSC	T00300-G-HSC	4	Anello di sicurezza	SB 62
4814 SSR	T00439-G-RAO	T00301-G-SSC	T00302-G-HSC	24	Vite cilindrica DIN 912	M5x20 - 10.9
1664 SSR	T00440-G-RAO	T00303-G-SSC	T00304-G-HSC	4	Vite cilindrica DIN 912	M5x55 - 8.8
				1	Vite cilindrica DIN 912	M6x30 - 8.8
				1	Anello di bloccaggio DIN 472	28
				2	Bronzina	T00221-G-LHÜ
				2	Rondella cuscinetto assiale	T00233-G-LDX
<input type="checkbox"/> RICHIESTA	Data:	Nome:				
<input type="checkbox"/> ORDINE						



- Ordinazione di Set ingranaggi OTT
- Set ruote incl. tassello di spinta senza cuscinetti
 - Set ruote incl. tutti i cuscinetti

Parametri operativi

Interasse	110.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 5448 SSR
Vite senza fine Ø esterno	49.40 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	184.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	2	Angolo fianco condotto in NS	20 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	44.21 mm	
Numero denti ruota	80	Angolo d'inclinazione Bks	5.5615 grado	

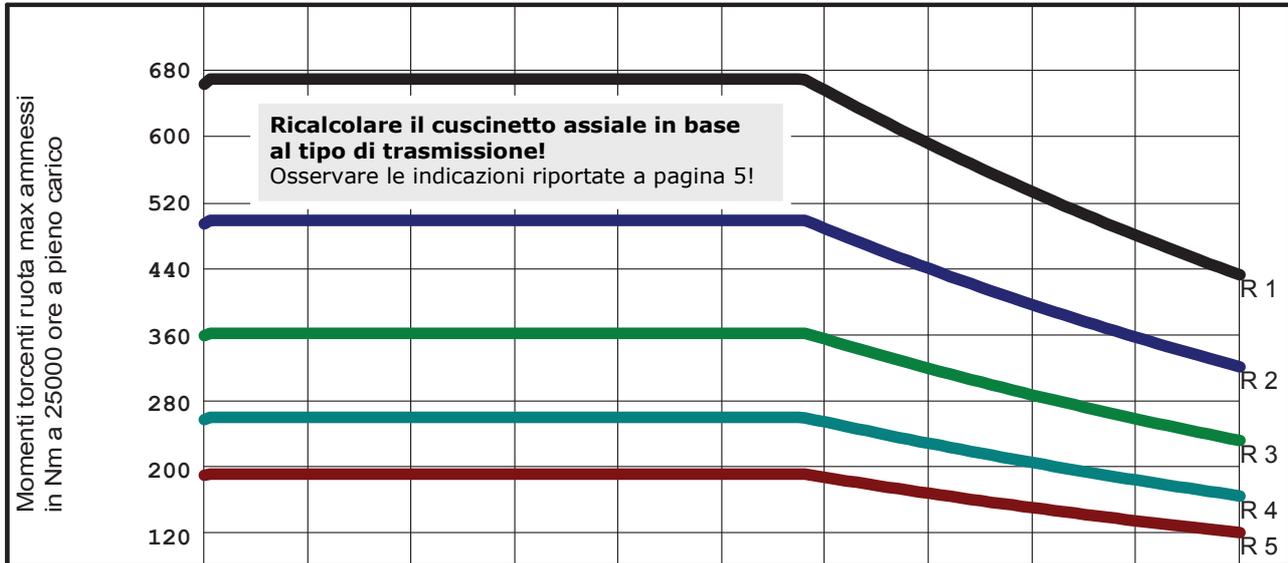


Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		Lubrificante: Olio sintetico
Sequenza R1 a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC	Sequenza R4 a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese	
Sequenza R2 a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tonde e assi CNC per trasmissione prevalentemente regolari e controllate	Sequenza R5 a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto disuguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli	

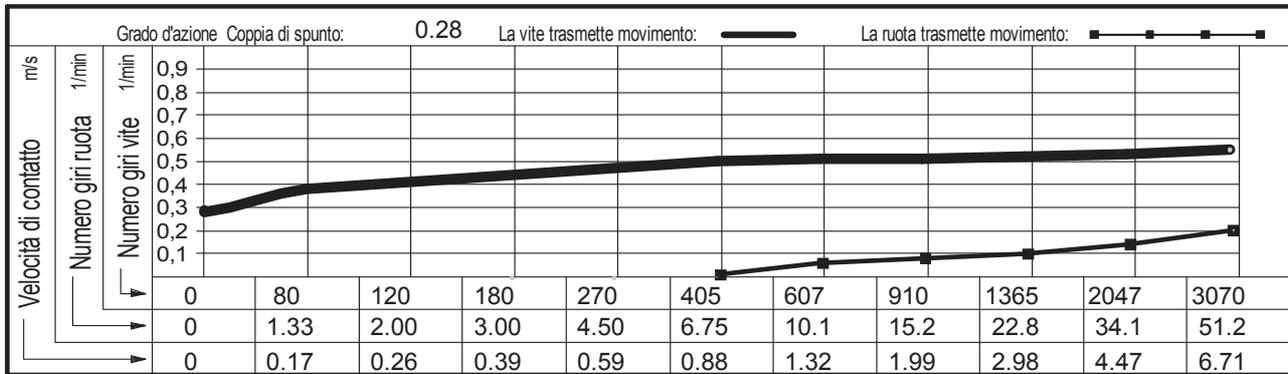
Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0
D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39
www.zahnrad-ott.de Email. info@zahnrad-ott.de



Interasse	110.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4867 SSR
Vite senza fine Ø esterno	45.60 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	184.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	2	Angolo fianco condotto in NS	15 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	41.69 mm	
Numero denti ruota	120	Angolo d'inclinazione Bks	4.0126 grado	

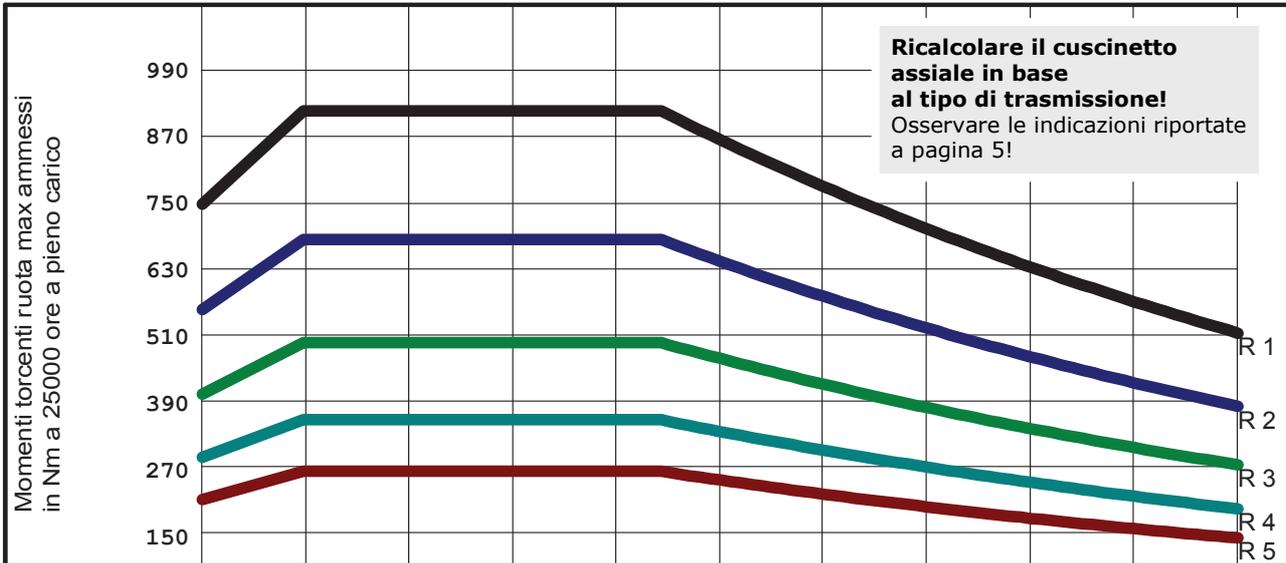


Sequenza R1	653	659	659	659	659	659	642	580	524	473	428
Sequenza R2	490	494	494	494	494	494	481	435	393	355	321
Sequenza R3	359	363	363	363	363	363	353	319	288	260	235
Sequenza R4	261	264	264	264	264	264	257	232	210	189	171
Sequenza R5	196	198	198	198	198	198	192	174	157	142	128

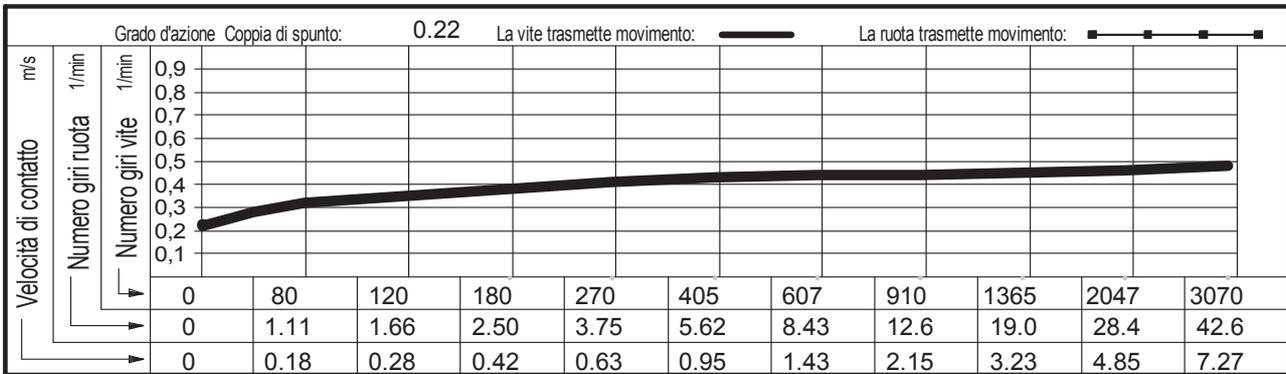


Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
<p>Sequenza R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto diseguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi 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>	

Interasse	110.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4847 SSR
Vite senza fine Ø esterno	50.80 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	184.00 mm	Angolo di pressione inNS	10 grado	
N. filettatura vite	1	Angolo fianco condotto in NS	20 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	45.19 mm	
Numero denti ruota	72	Angolo d'inclinazione Bks	3.0074 grado	



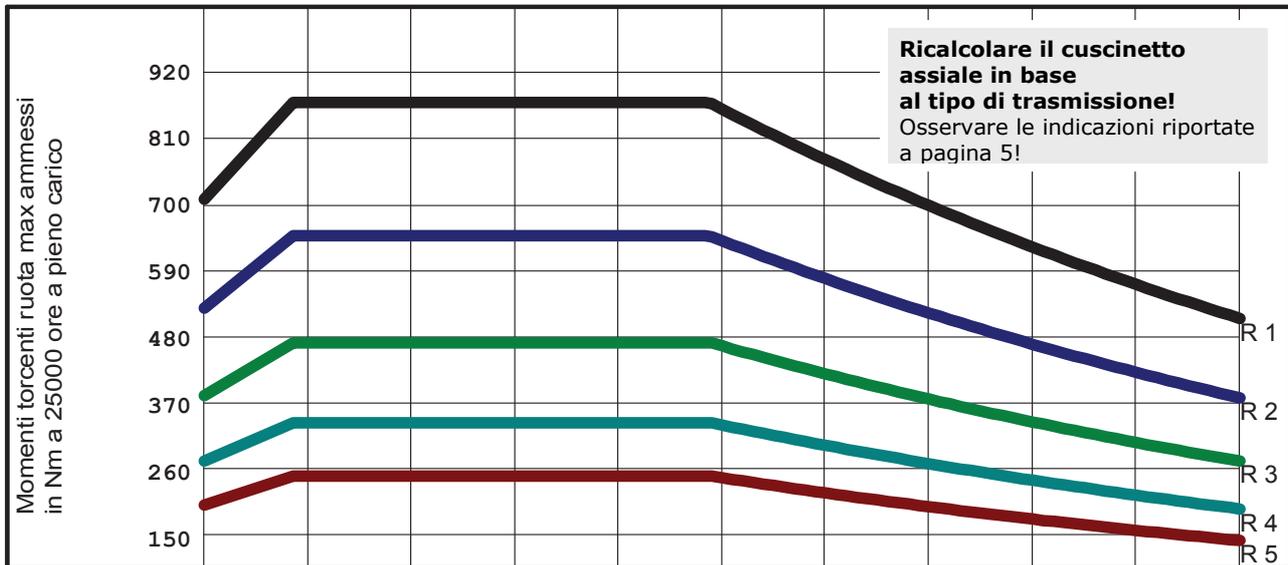
Sequenza R1	740	904	904	904	904	842	761	688	622	562	508
Sequenza R2	555	678	678	678	678	632	571	516	466	421	381
Sequenza R3	407	497	497	497	497	463	419	378	342	309	279
Sequenza R4	296	362	362	362	362	337	304	275	249	225	203
Sequenza R5	222	271	271	271	271	253	228	206	186	169	152



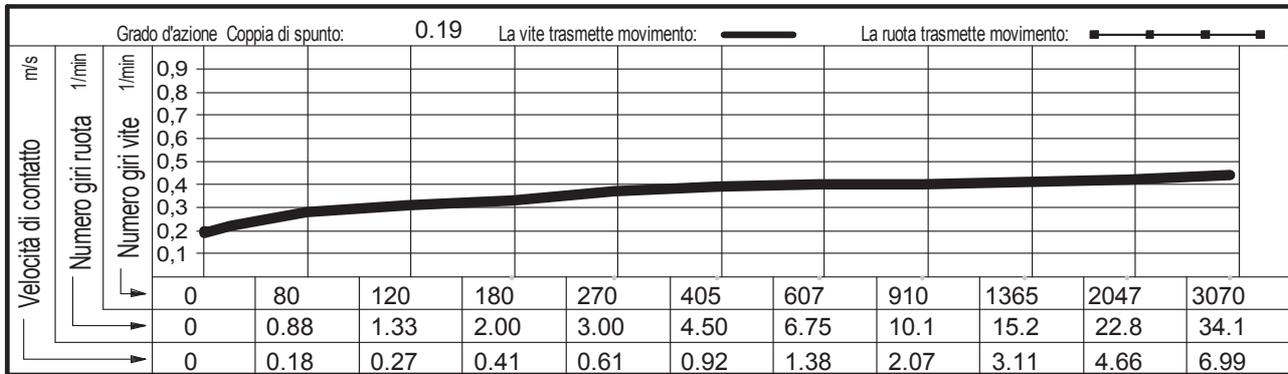
Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
<p>Sequenza R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto diseguale, pesanti c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi CNC</p>	<p style="text-align: center; font-size: 1.2em; 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>	



Interasse	110.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4817 SSR
Vite senza fine Ø esterno	48.30 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	184.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	1	Angolo fianco condotto in NS	20 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	43.49 mm	
Numero denti ruota	90	Angolo d'inclinazione Bks	2.5323 grado	



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

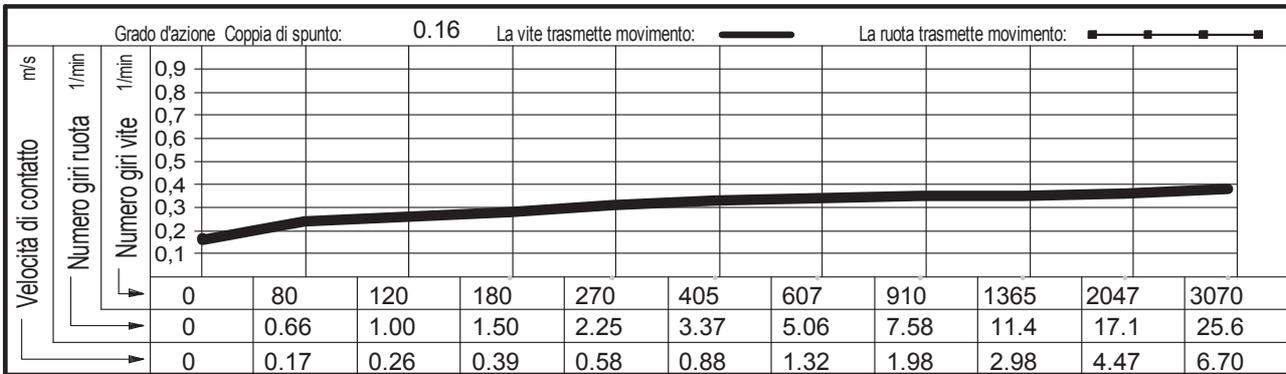


Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
<p>Sequenza R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto diseguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi CNC</p>	<p style="text-align: center;">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>	

Interasse	110.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4800 SSR
Vite senza fine Ø esterno	45.60 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	184.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	1	Angolo fianco condotto in NS	15 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	41.69 mm	
Numero denti ruota	120	Angolo d'inclinazione Bks	2.0086 grado	



Sequenza R1	648	659	659	659	659	659	659	659	618	558	505
Sequenza R2	486	494	494	494	494	494	494	494	464	419	378
Sequenza R3	356	362	362	362	362	362	362	362	340	307	278
Sequenza R4	259	264	264	264	264	264	264	264	247	223	202
Sequenza R5	194	198	198	198	198	198	198	198	185	168	151

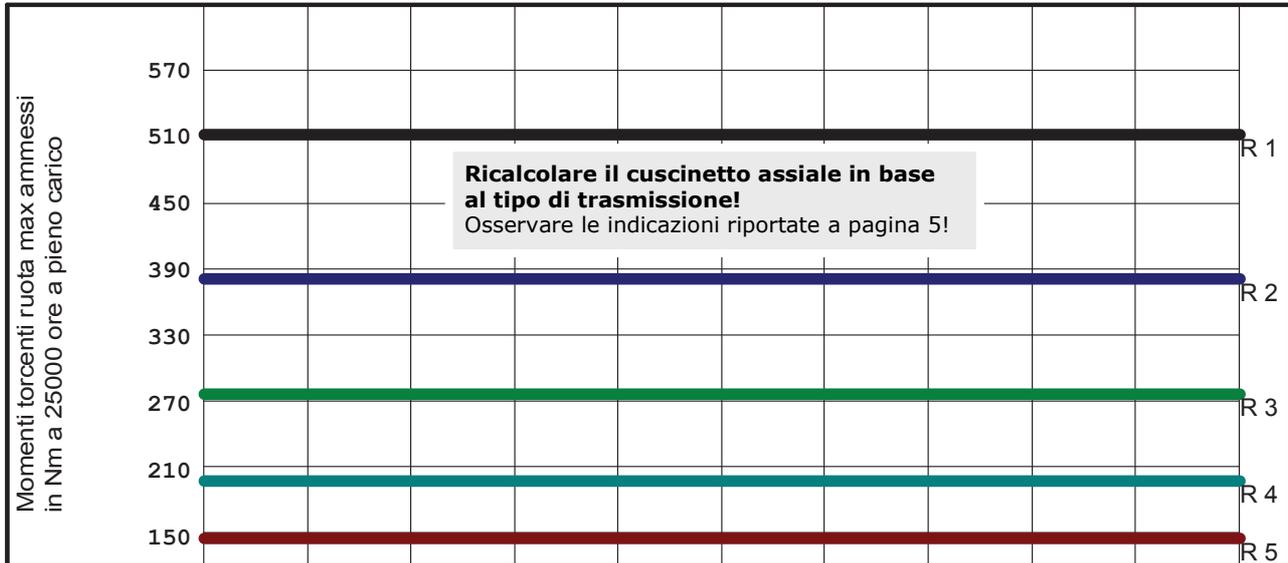


Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
<p>Sequenza R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto diseguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi CNC</p>	<p style="text-align: center; font-size: 1.2em; font-weight: bold;">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>	

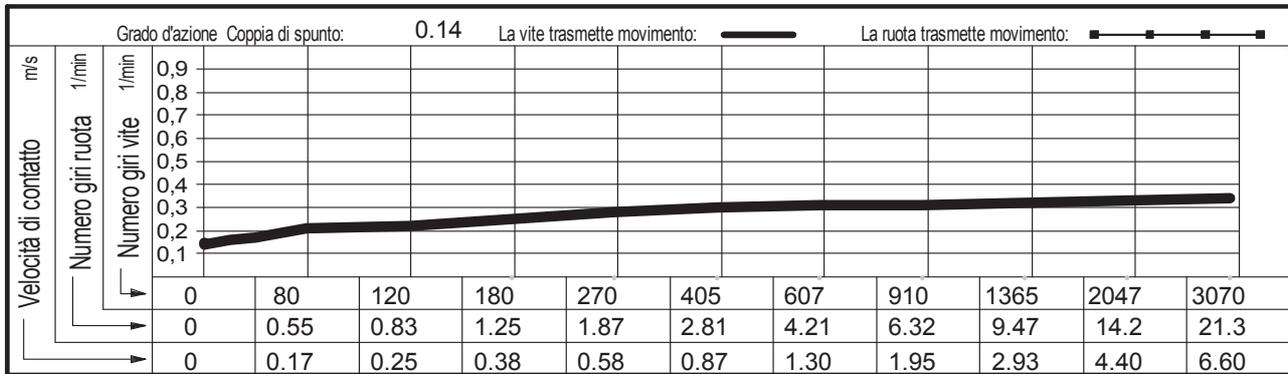




Interasse	110.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4814 SSR
Vite senza fine Ø esterno	44.60 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	184.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	1	Angolo fianco condotto in NS	15 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	41.07 mm	
Numero denti ruota	144	Angolo d'inclinazione Bks	1.7075 grado	

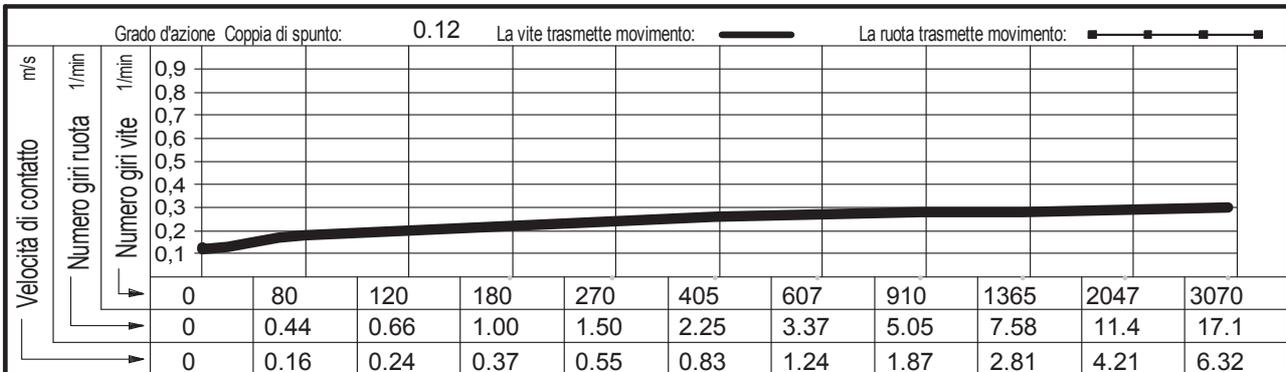
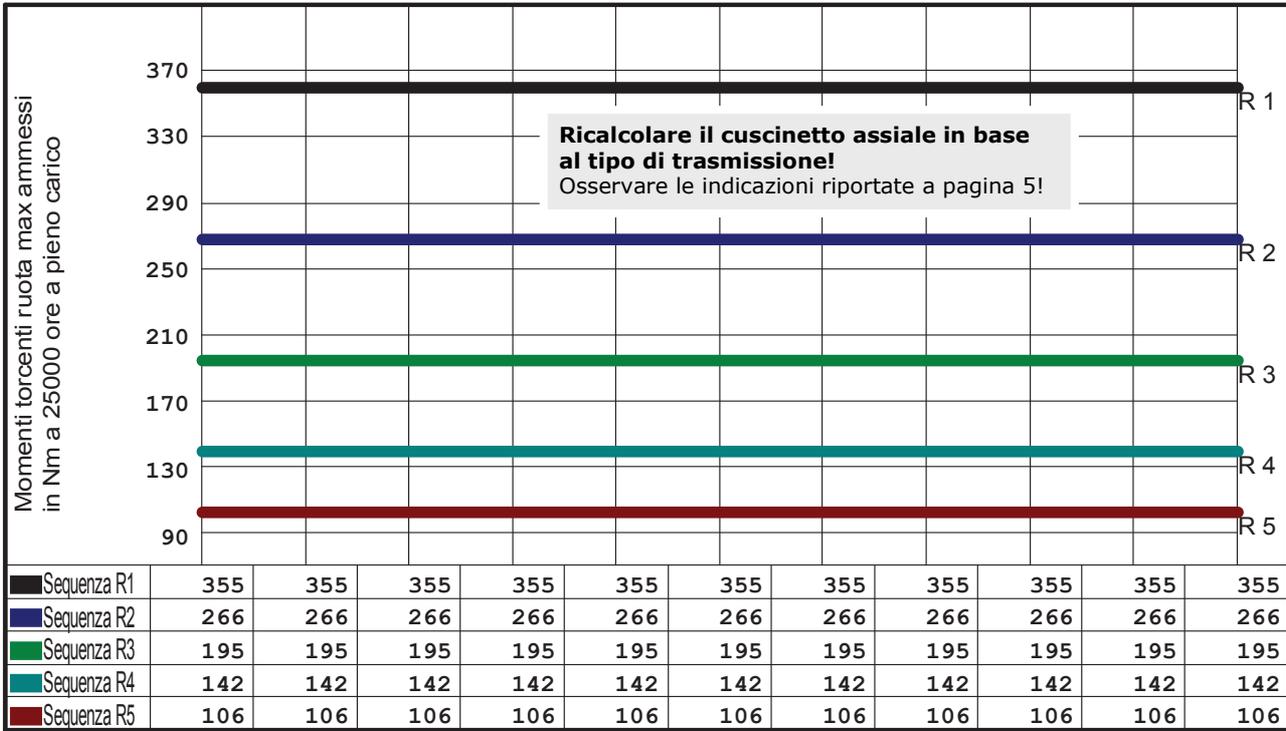


Sequenza R1	506	506	506	506	506	506	506	506	506	506	506
Sequenza R2	379	379	379	379	379	379	379	379	379	379	379
Sequenza R3	278	278	278	278	278	278	278	278	278	278	278
Sequenza R4	202	202	202	202	202	202	202	202	202	202	202
Sequenza R5	152	152	152	152	152	152	152	152	152	152	152



Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
<p>Sequenza R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto diseguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi 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>	

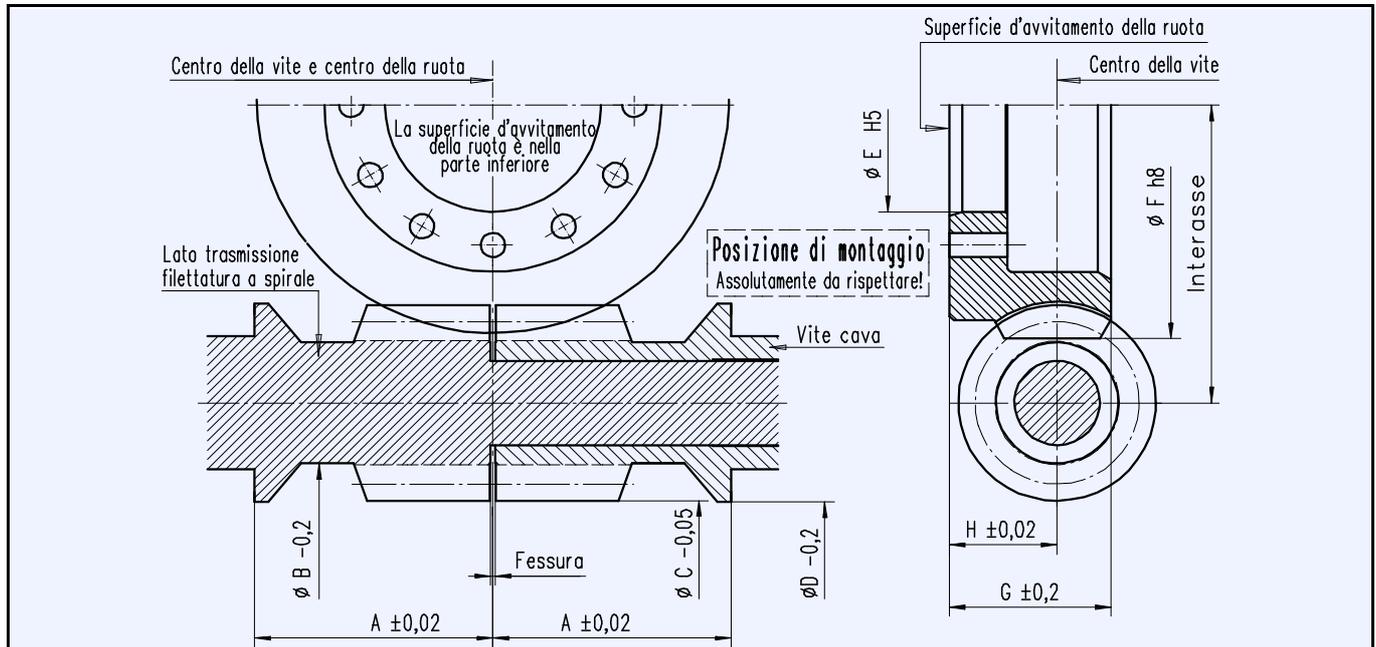
Interasse	110.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 1664 SSR
Vite senza fine Ø esterno	42.00 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	184.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	1	Angolo fianco condotto in NS	15 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	39.31 mm	
Numero denti ruota	180	Angolo d'inclinazione Bks	1.4467 grado	



Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
<p>Sequenza R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tonde e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto diseguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tonde con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi CNC</p>	<p style="text-align: center; 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>	

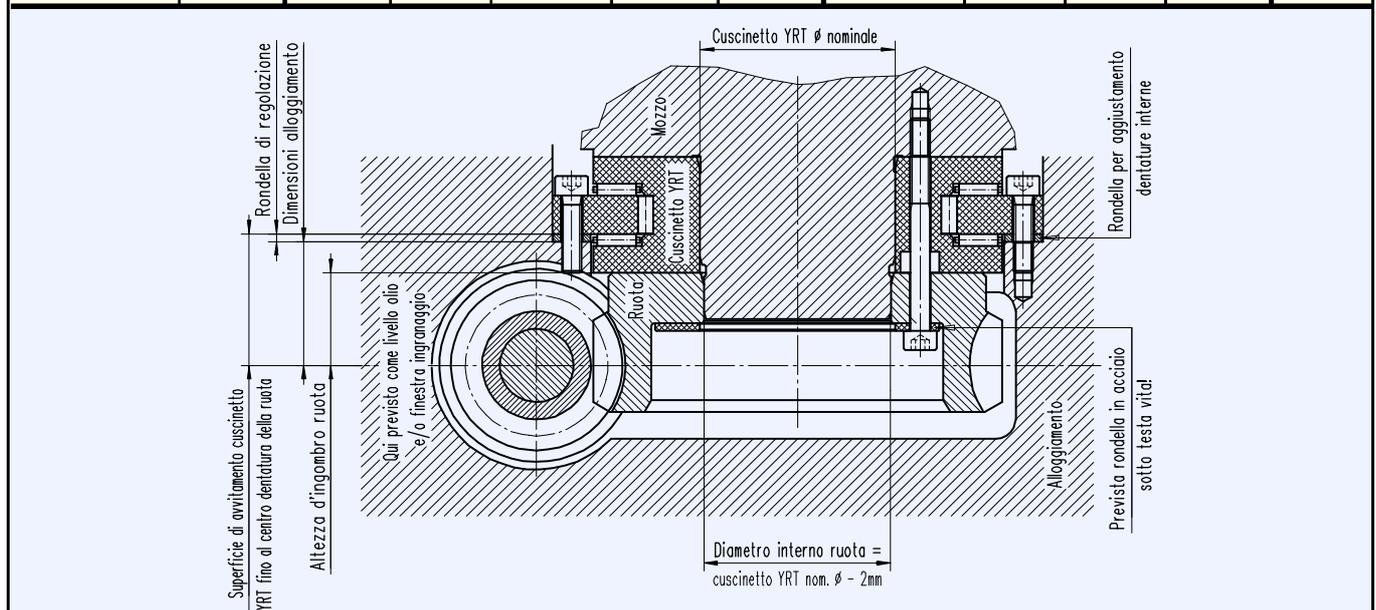
Ingranaggi a vite OTT interasse 125 mm

Dimensioni principali

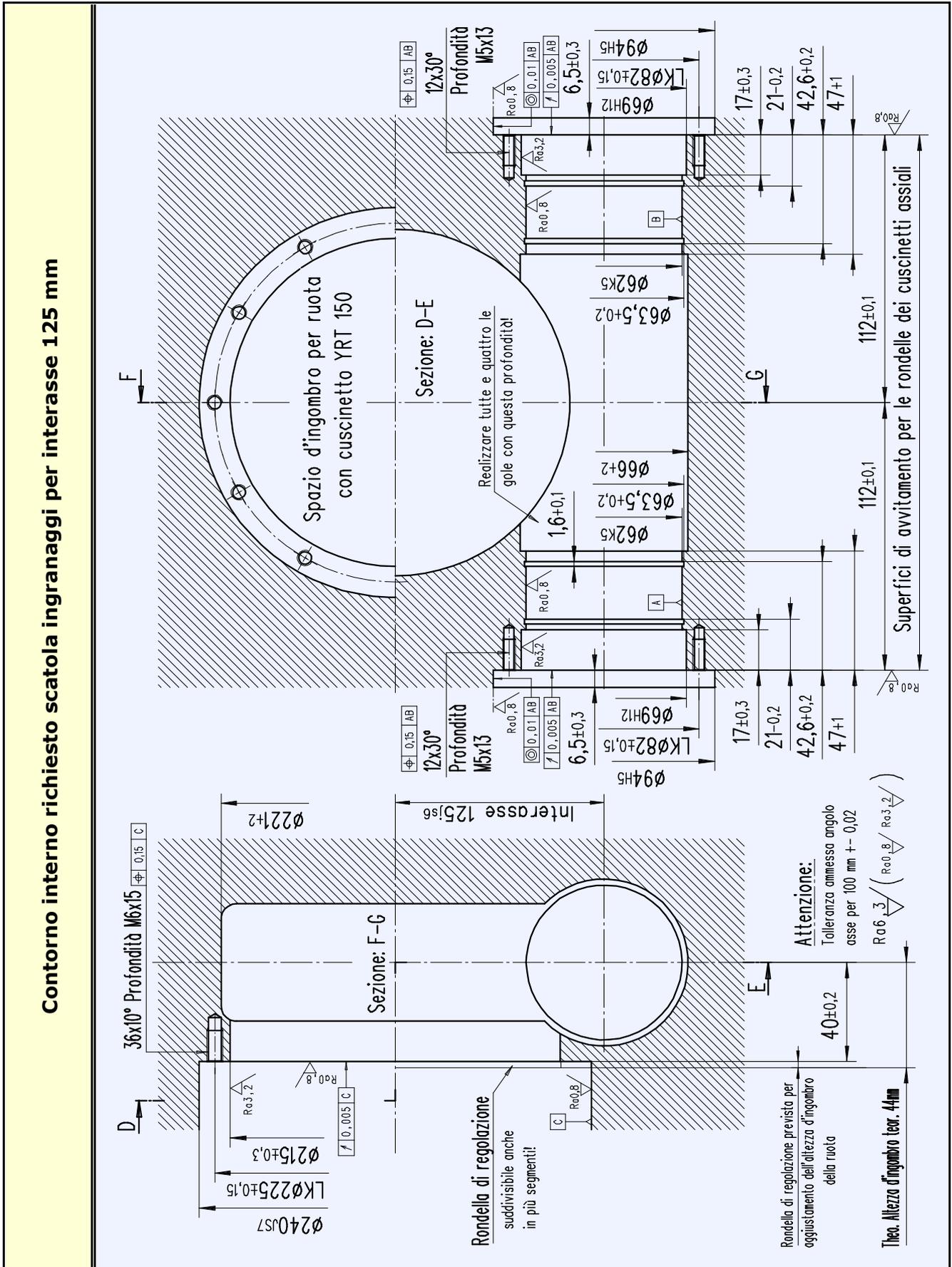


Ingranaggio n. OTT	Rapporto		Vite senza fine				Cuscinetto della ruota YRT	Ruota			
	Numero filettatura Z1	Numero denti Z2	Distanza A	Scarico- ϕ B	Testa- ϕ C	Collare- ϕ D		Interno- ϕ E	Testa- ϕ F	Larghezza G	Altezza H
5549 SSR	2	80	71	34,2	51,7	54,6	150	148	214	48	30
4879 SSR	2	100		34,5	49,2						
4877 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						

Ossevare le indicazioni riportate a pagina 5!

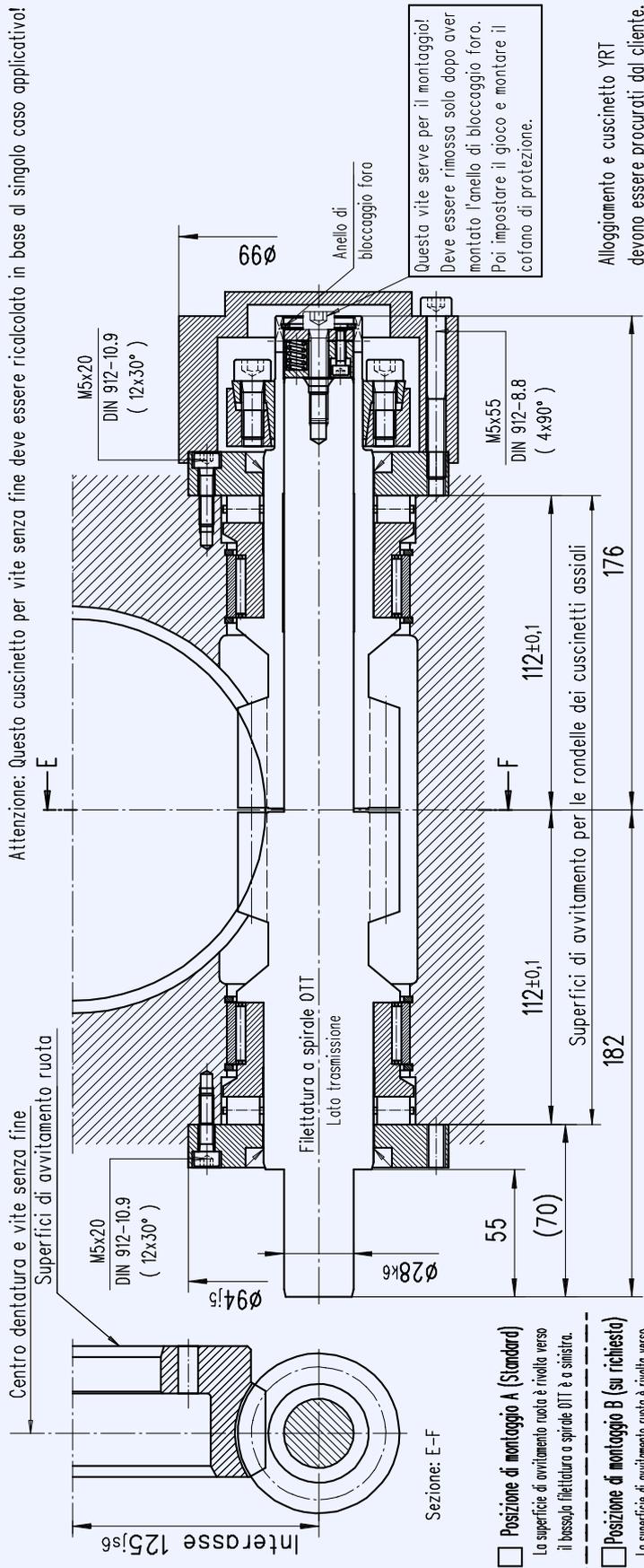


Scatola ingranaggi – Contorno interno richiesto

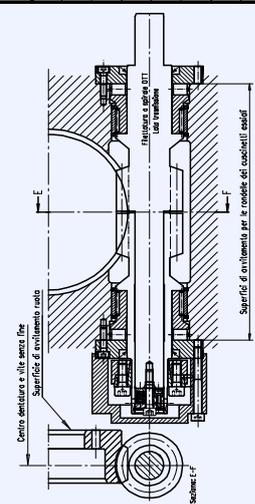


Cuscinetto vite senza fine

Cuscinetti vite senza fine per interasse 125 mm



- Posizione di montaggio A (Standard)**
 La superficie di avvvitamento ruota è rivolta verso il basso, la filettatura a spirale OTT è a sinistra.
- Posizione di montaggio B (su richiesta)**
 La superficie di avvvitamento ruota è rivolta verso il basso, la filettatura a spirale OTT è a destra.



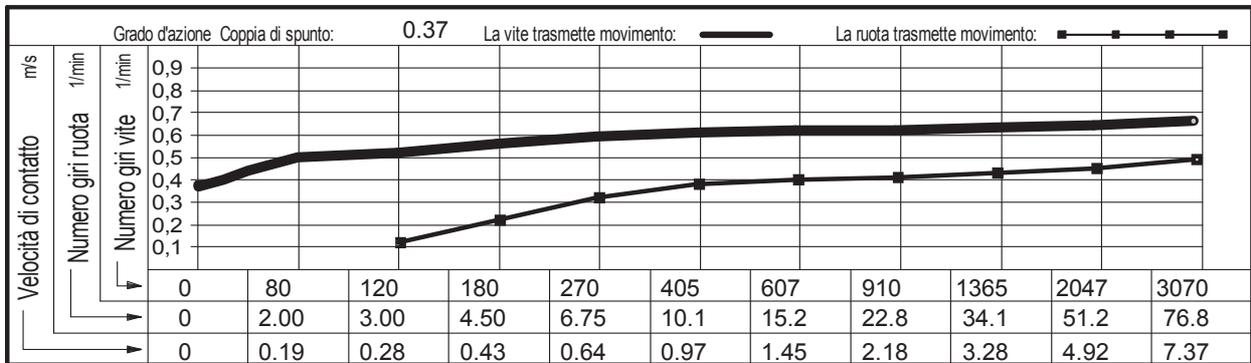
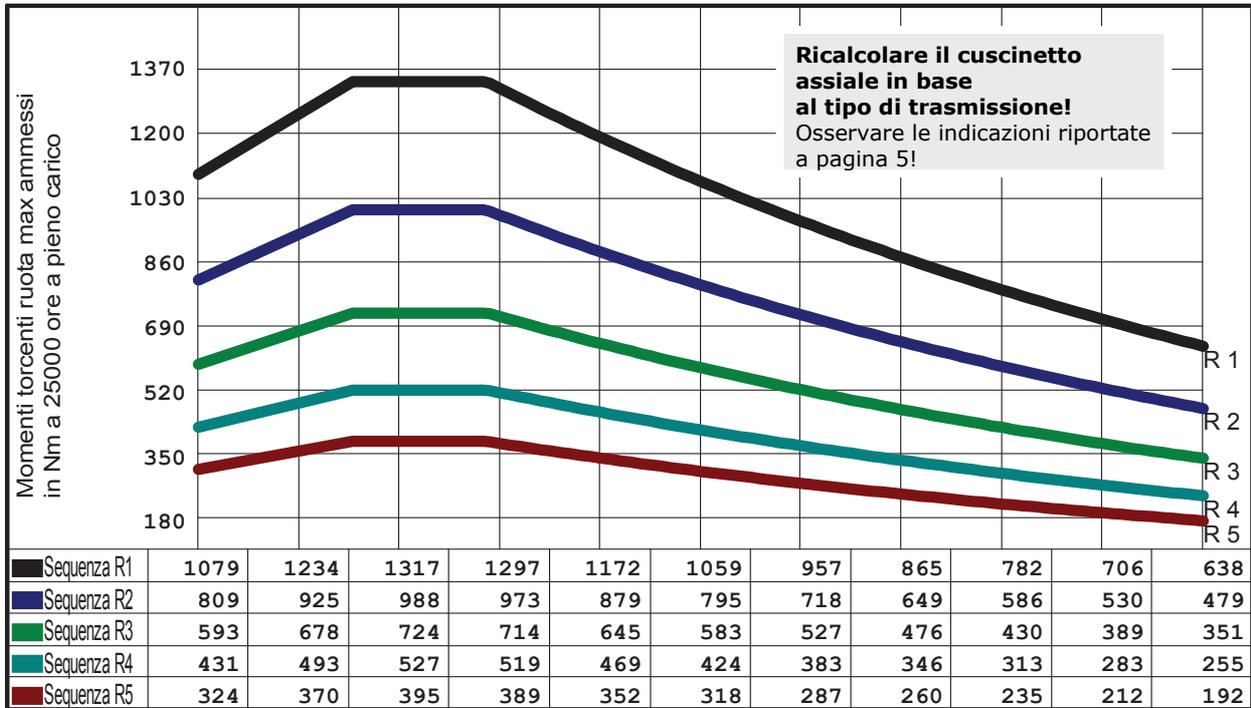
- Ordinazione di Set ingranaggi OTT
- Set ruote incl. tassello di spinta senza cuscinetti
 - Set ruote incl. tutti i cuscinetti

Alloggiamento e cuscinetto YRT devono essere procurati dal cliente.

Ingranaggi OTT			Cuscinetti per ingranaggio		
N. OTT	Ruota a vite	Filettatura a spirale	Vite cava	Denominazione	Tipo/N. Disegno
5549 SSR	T00441-G-RAO	T00305-G-SSC	T00306-G-HSC	Cuscinetto a rulli cilindrici assiali	K812 08 TV
4879 SSR	T00442-G-RAO	T00307-G-SSC	T00308-G-HSC	Cuscinetto ad aghi radiale	RNAO 50x62x20
4877 SSR	T00443-G-RAO	T00309-G-SSC	T00310-G-HSC	Anello guarnizione albero	40x52x6
4804 SSR	T00444-G-RAO	T00311-G-SSC	T00312-G-HSC	Calettatore	HSD 36-22
5741 SSR	T00445-G-RAO	T00313-G-SSC	T00314-G-HSC	Anello di sicurezza	SB 62
4853 SSR	T00446-G-RAO	T00315-G-SSC	T00316-G-HSC	Vite cilindrica DIN 912	M5x20 - 10.9
4861 SSR	T00447-G-RAO	T00317-G-SSC	T00318-G-HSC	Vite cilindrica DIN 912	M5x55 - 8.8
4846 SSR	T00448-G-RAO	T00319-G-SSC	T00320-G-HSC	Vite cilindrica DIN 912	M6x30 - 8.8
				Anello di bloccaggio DIN 472	28
				Bronzina	T00221-G-LHÜ
				Rondella cuscinetto assiale	T00233-G-LDX
				Cofano di protezione	T00216-G-ADH
				Tassello di spinta	B00009-G-DST

Parametri operativi

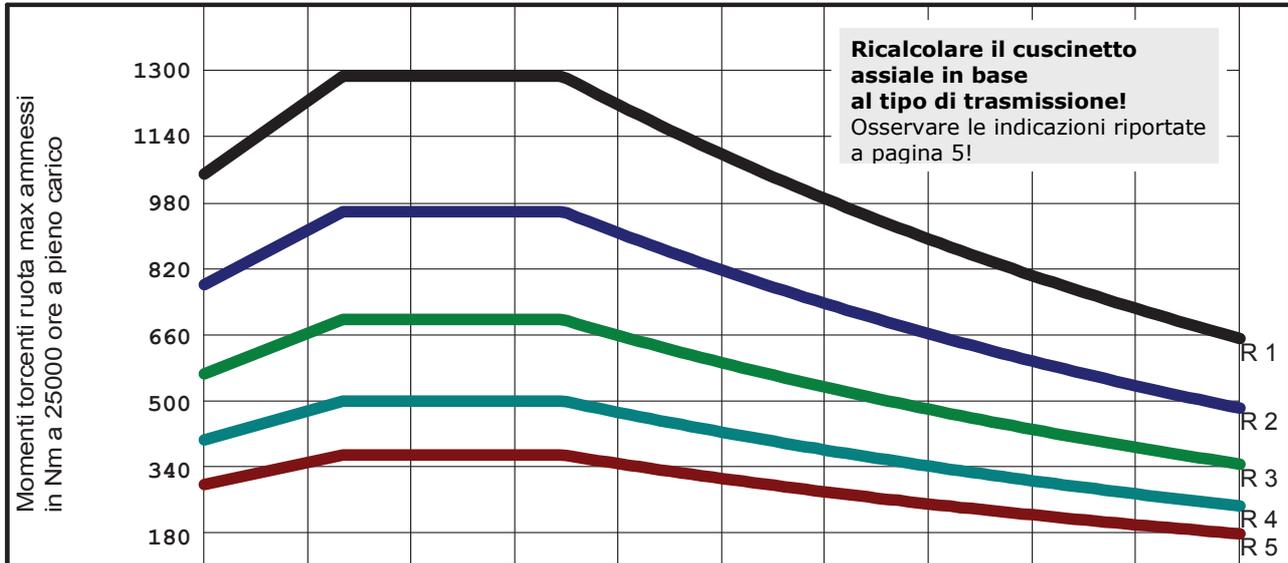
Interasse	125.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 5549 SSR
Vite senza fine Ø esterno	51.70 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	214.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	2	Angolo fianco condotto in NS	20 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	45.63 mm	
Numero denti ruota	80	Angolo d'inclinazione Bks	6.2567 grado	



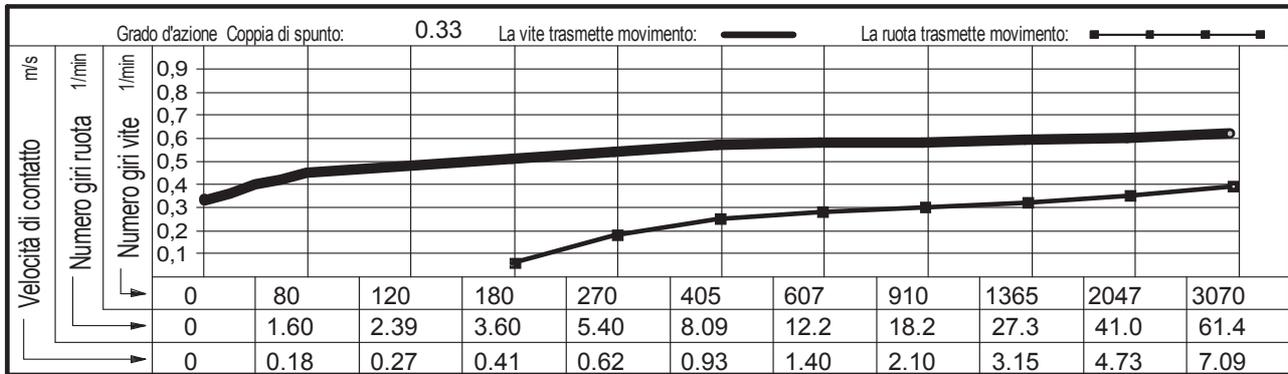
Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
<p>Sequenza R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tonde e assi CNC per trasmissione prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto disuguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tonde con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi CNC</p>	<p style="text-align: center; font-weight: bold; font-size: 1.2em;">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>	



Interasse	125.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4879 SSR
Vite senza fine Ø esterno	49.20 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	214.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	2	Angolo fianco condotto in NS	15 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	43.97 mm	
Numero denti ruota	100	Angolo d'inclinazione Bks	5.2566 grado	

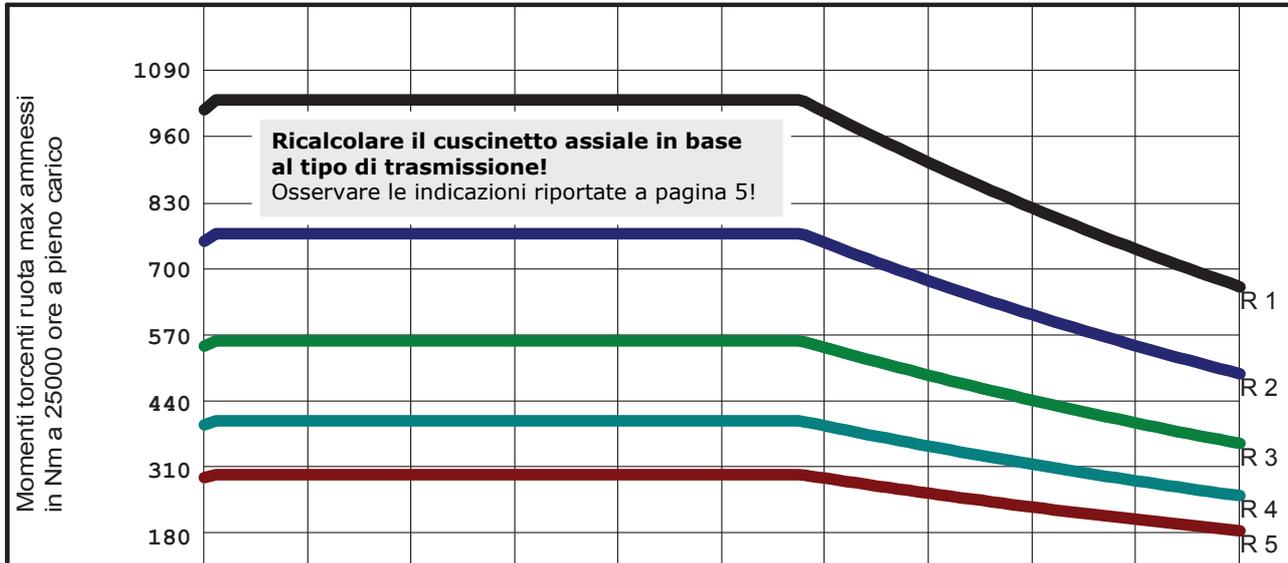


Sequenza R1	1037	1208	1266	1266	1192	1077	973	879	795	718	649
Sequenza R2	778	906	949	949	894	808	730	659	596	539	487
Sequenza R3	570	664	696	696	655	592	535	484	437	395	357
Sequenza R4	415	483	506	506	477	431	389	352	318	287	260
Sequenza R5	311	362	380	380	357	323	292	264	238	215	195

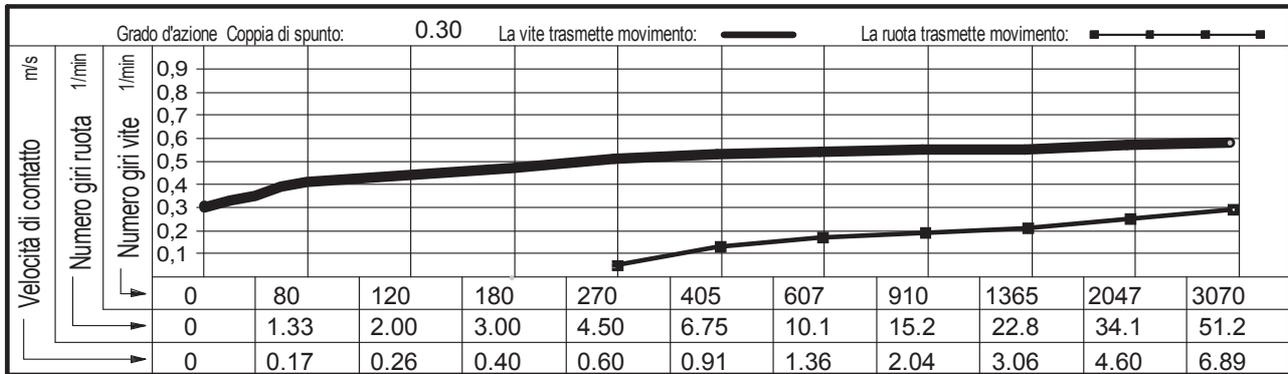


Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
<p>Sequenza R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tonde e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto diseguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tonde con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi 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>	

Interasse	125.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4877 SSR
Vite senza fine Ø esterno	47.40 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	214.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	2	Angolo fianco condotto in NS	15 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	42.79 mm	
Numero denti ruota	120	Angolo d'inclinazione Bks	4.5399 grado	



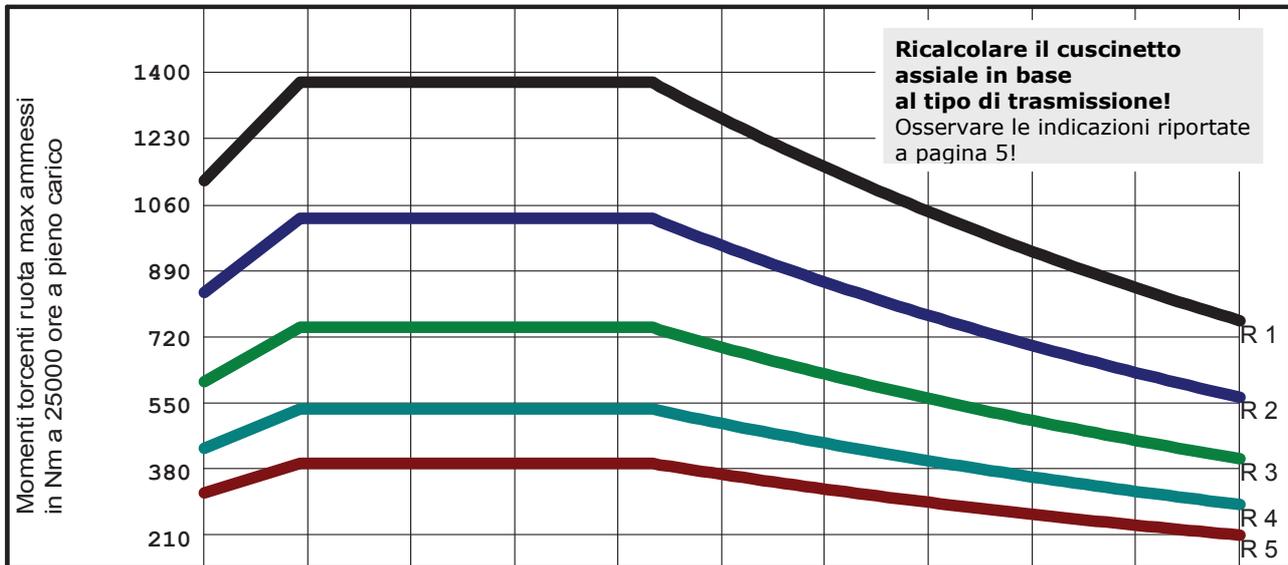
Sequenza R1	998	1018	1018	1018	1018	1018	980	886	801	724	654
Sequenza R2	749	763	763	763	763	763	735	665	601	543	490
Sequenza R3	549	560	560	560	560	560	539	487	440	398	360
Sequenza R4	399	407	407	407	407	407	392	354	320	289	262
Sequenza R5	299	305	305	305	305	305	294	266	240	217	196



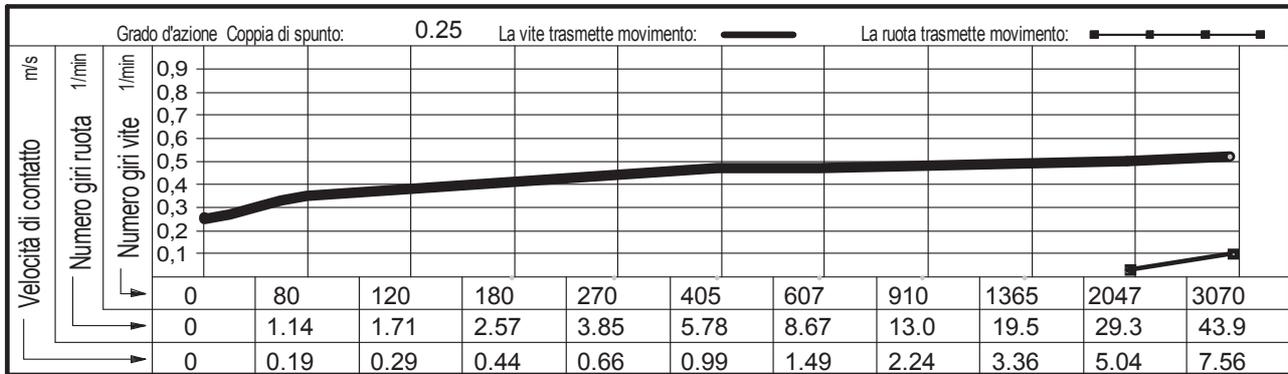
Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
<p>Sequenza R1 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto diseguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi CNC</p>	<p style="text-align: center; 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>	



Interasse	125.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4804 SSR
Vite senza fine Ø esterno	53.60 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	214.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	1	Angolo fianco condotto in NS	20 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	46.95 mm	
Numero denti ruota	70	Angolo d'inclinazione Bks	3.4559 grado	

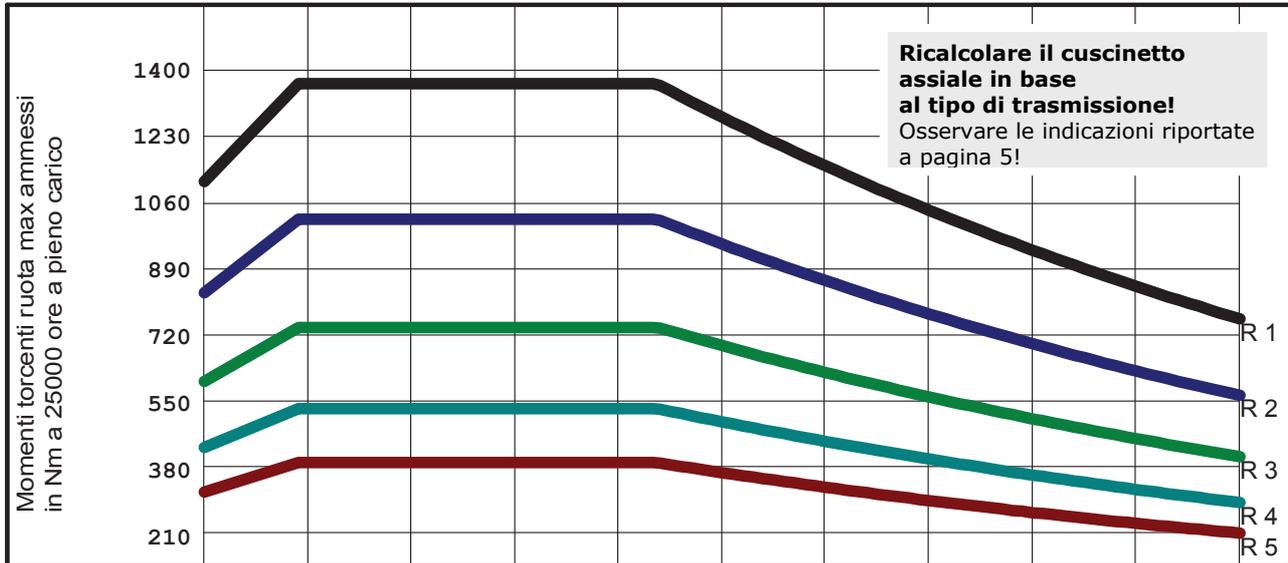


Sequenza R1	1109	1354	1354	1354	1354	1253	1132	1023	924	835	755
Sequenza R2	832	1015	1015	1015	1015	940	849	767	693	626	566
Sequenza R3	610	745	745	745	745	689	623	563	508	459	415
Sequenza R4	443	541	541	541	541	501	453	409	370	334	302
Sequenza R5	333	406	406	406	406	376	340	307	277	251	226

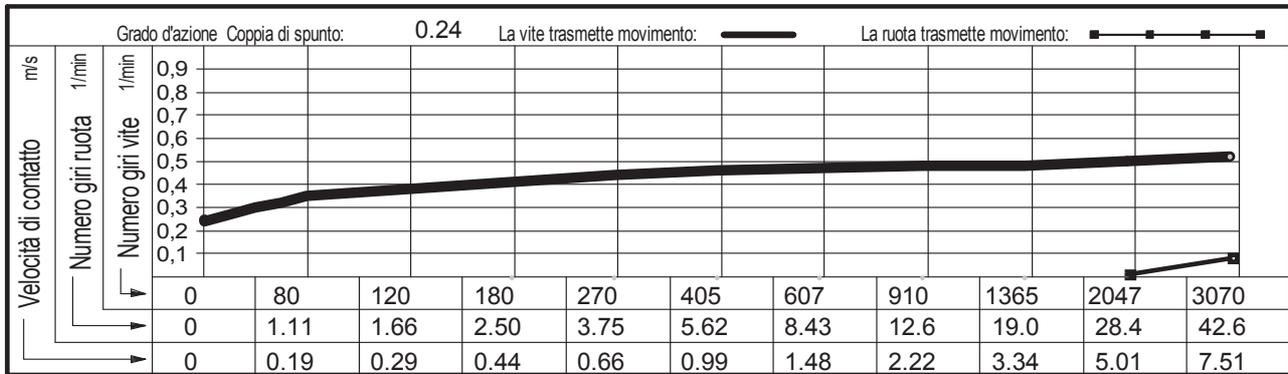


Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
<p>Sequenza R1 </p> <p>a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti)</p> <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4 </p> <p>a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti)</p> <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2 </p> <p>a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti)</p> <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5 </p> <p>a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto diseguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti)</p> <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3 </p> <p>a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti)</p> <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi CNC</p>	<p style="text-align: center; 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>	

Interasse	125.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 5741 SSR
Vite senza fine Ø esterno	53.20 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	214.00 mm	Angolo di pressione inNS	10 grado	
N. filettatura vite	1	Angolo fianco condotto in NS	20 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	46.67 mm	
Numero denti ruota	72	Angolo d'inclinazione Bks	3.3859 grado	



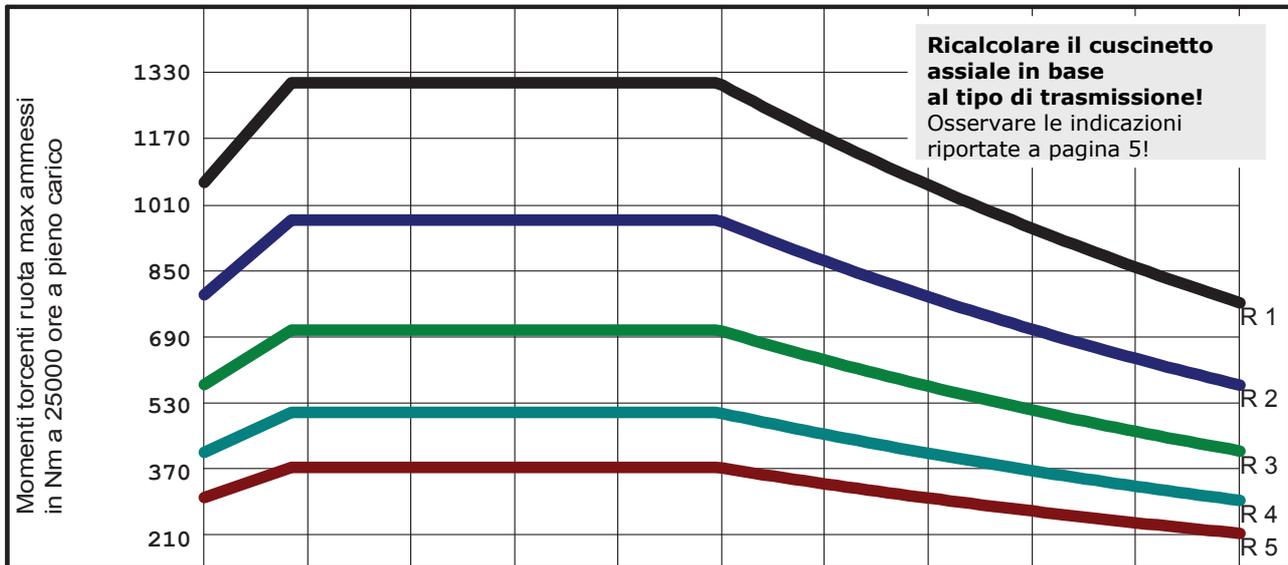
Sequenza R1	1101	1345	1345	1345	1345	1253	1132	1023	925	836	755
Sequenza R2	826	1008	1008	1008	1008	940	849	767	694	627	566
Sequenza R3	606	740	740	740	740	689	623	563	509	460	415
Sequenza R4	441	538	538	538	538	501	453	409	370	334	302
Sequenza R5	330	403	403	403	403	376	340	307	277	251	227



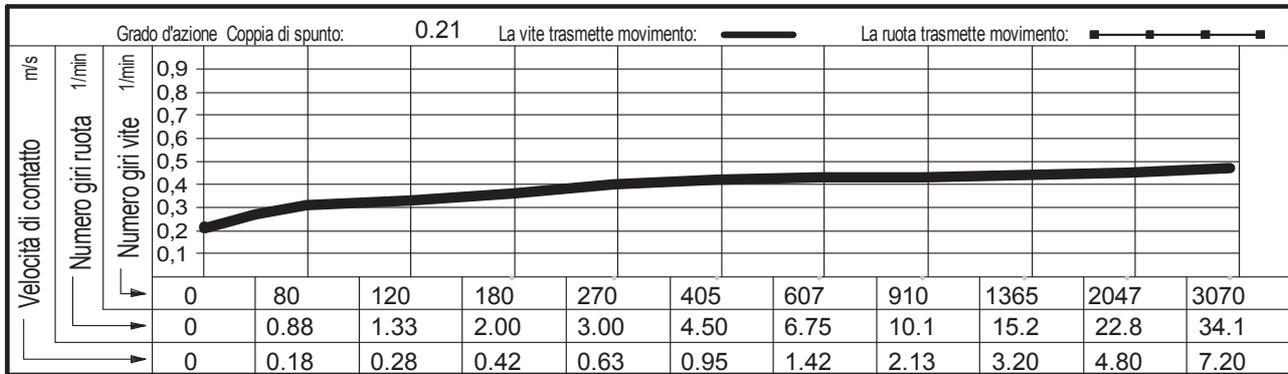
Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
<p>Sequenza R1 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto diseguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi CNC</p>	<p style="text-align: center; font-size: 1.2em; 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>	



Interasse	125.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4853 SSR
Vite senza fine Ø esterno	50.40 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	214.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	1	Angolo fianco condotto in NS	20 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	44.78 mm	
Numero denti ruota	90	Angolo d'inclinazione Bks	2.8585 grado	

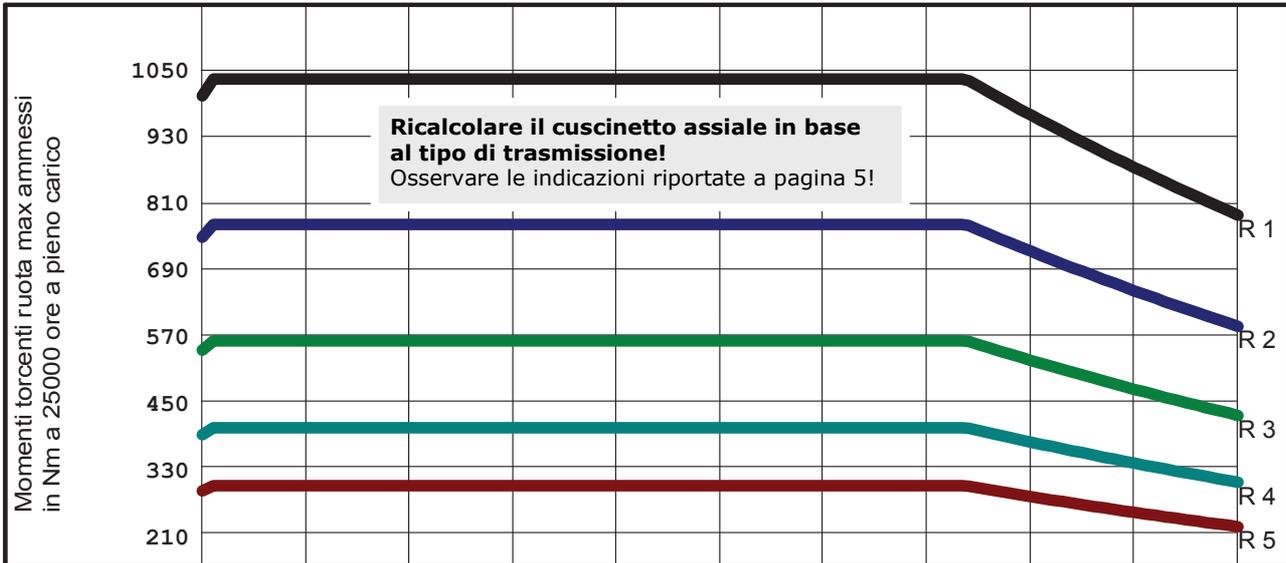


Sequenza R1	1053	1285	1285	1285	1285	1285	1144	1034	935	845	763
Sequenza R2	790	964	964	964	964	964	858	776	701	633	572
Sequenza R3	579	707	707	707	707	707	629	569	514	464	420
Sequenza R4	421	514	514	514	514	514	458	414	374	338	305
Sequenza R5	316	386	386	386	386	386	343	310	280	253	229

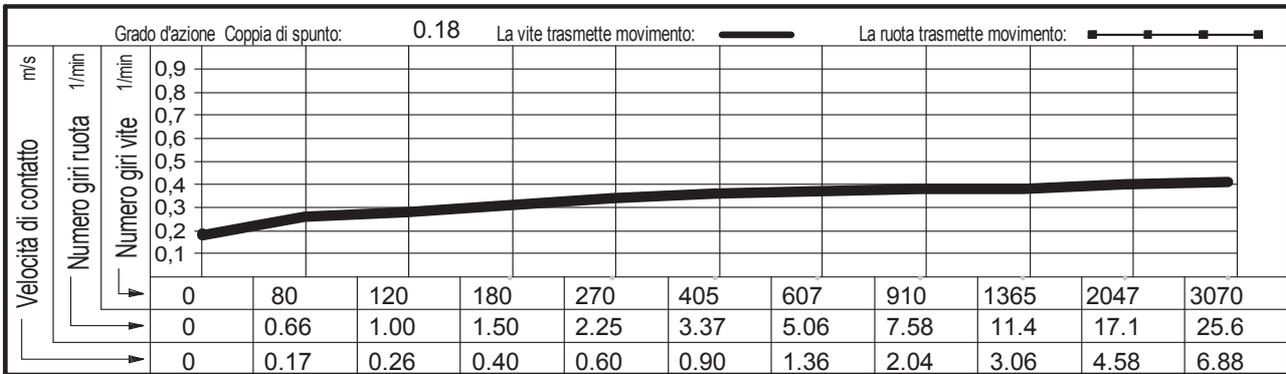


Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
<p>Sequenza R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto diseguale, pesanti c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi 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>	

Interasse	125.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4861 SSR
Vite senza fine Ø esterno	47.40 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	214.00 mm	Angolo di pressione inNS	10 grado	
N. filettatura vite	1	Angolo fianco condotto in NS	15 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	42.79 mm	
Numero denti ruota	120	Angolo d'inclinazione Bks	2.2733 grado	



Sequenza R1	989	1019	1019	1019	1019	1019	1019	1019	944	853	771
Sequenza R2	742	764	764	764	764	764	764	764	708	640	578
Sequenza R3	544	560	560	560	560	560	560	560	519	469	424
Sequenza R4	396	408	408	408	408	408	408	408	378	341	308
Sequenza R5	297	306	306	306	306	306	306	306	283	256	231



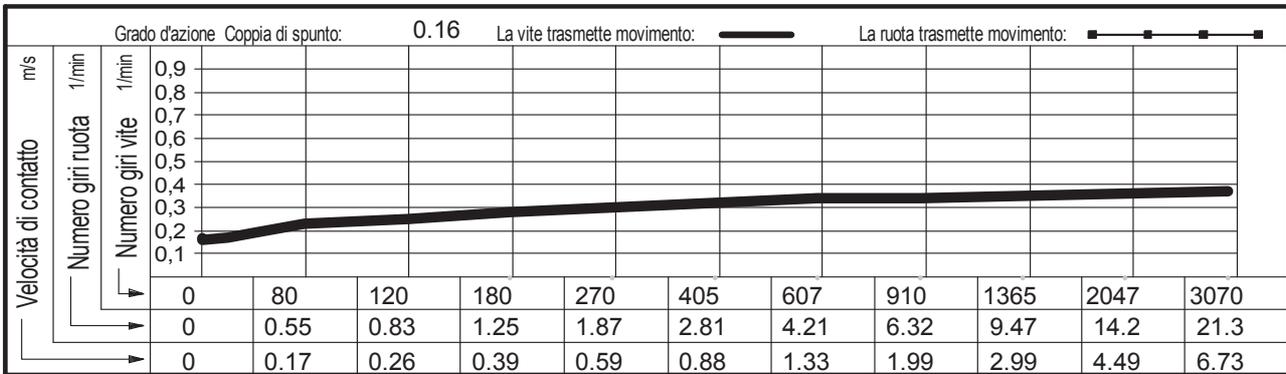
Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		Lubrificante: Olio sintetico
Sequenza R1 a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC	Sequenza R4 a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese	
Sequenza R2 a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate	Sequenza R5 a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto disuguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli	
Sequenza R3 a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi CNC	<div style="text-align: center;"> Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de </div> <div style="display: flex; justify-content: space-between; font-size: 0.8em;"> <div> Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de </div> </div>	



Interasse	125.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4846 SSR
Vite senza fine Ø esterno	46.00 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	214.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	1	Angolo fianco condotto in NS	16 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	41.90 mm	
Numero denti ruota	144	Angolo d'inclinazione Bks	1.9465 grado	



Sequenza R1	858	858	858	858	858	858	858	858	858	858	797
Sequenza R2	643	643	643	643	643	643	643	643	643	643	598
Sequenza R3	472	472	472	472	472	472	472	472	472	472	438
Sequenza R4	343	343	343	343	343	343	343	343	343	343	319
Sequenza R5	257	257	257	257	257	257	257	257	257	257	239

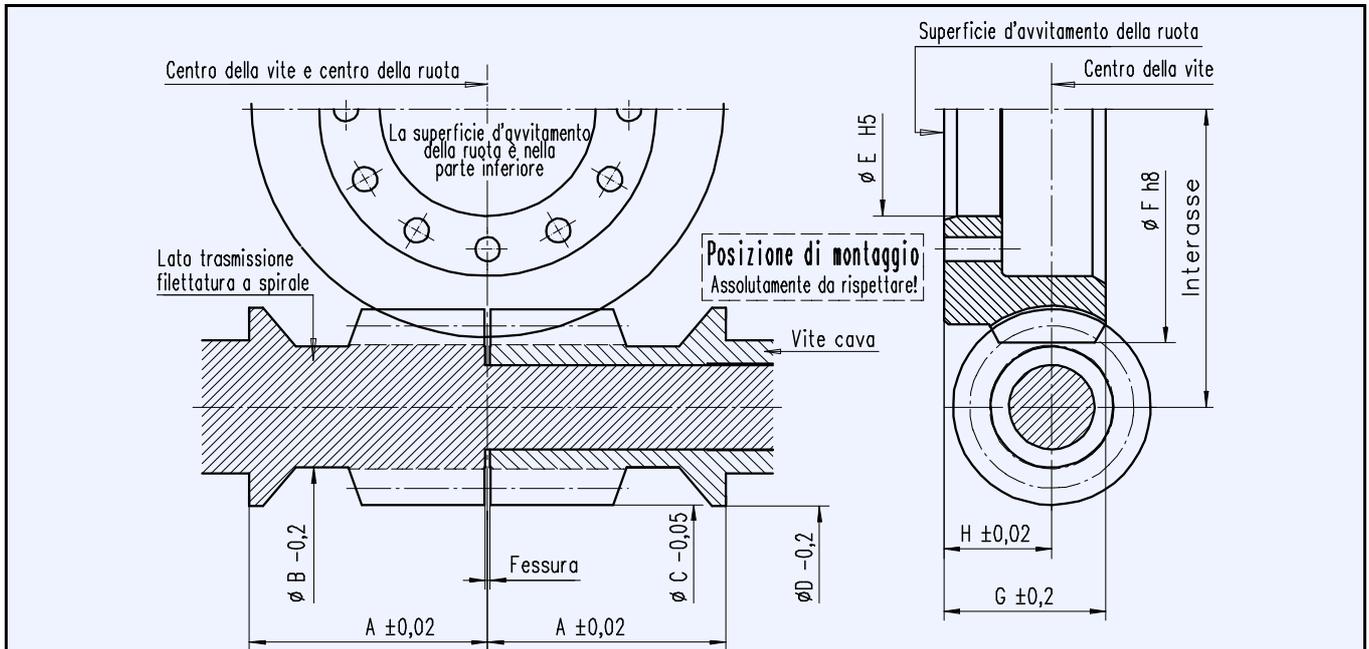


Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
<p>Sequenza R1 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto diseguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi CNC</p>	<p style="text-align: center; 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>	



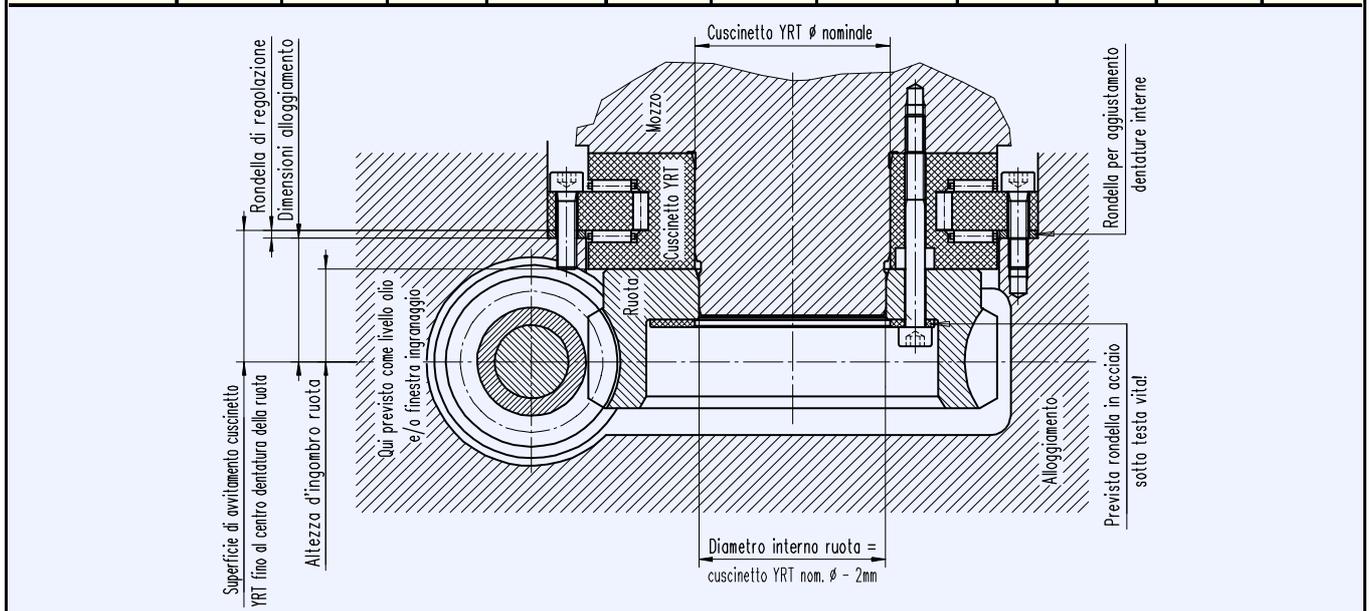
Ingranaggi a vite OTT interasse 145 mm

Dimensioni principali

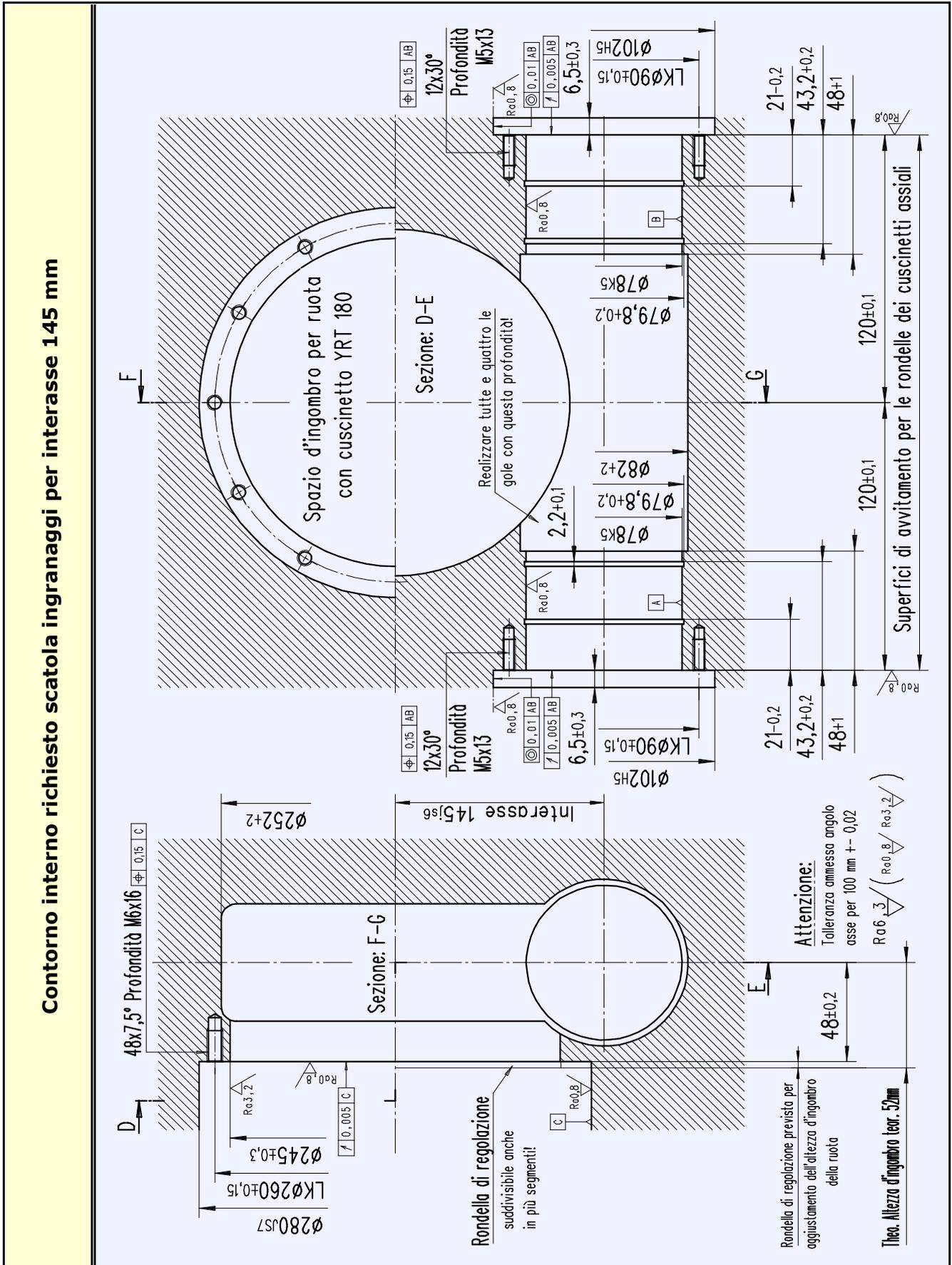


Ingranaggio n. OTT	Rapporto		Vite senza fine				Cuscinetto della ruota YRT	Ruota			
	Numero filettatura Z1	Numero denti Z2	Distanza A	Scarico- ϕ B	Testa- ϕ C	Collare- ϕ D		Interno- ϕ E	Testa- ϕ F	Larghezza G	Altezza H
5834 SSR	2	89	79	44,1	62,0	67,6	180	178	244	58	38
5722 SSR	2	91		44,2	62,0						
4875 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						

Osservare le indicazioni riportate a pagina 5!



Scatola ingranaggi – Contorno interno richiesto



Cuscinetto vite senza fine

Cuscinetti vite senza fine per interasse 145 mm

Attenzione: Questo cuscinetto per vite senza fine deve essere ricalcolato in base al singolo caso applicativo!

Sezione: E-F

Questa vite serve per il montaggio! Deve essere rimossa solo dopo aver montato l'anello di bloccaggio foro. Poi impostare il gioco e montare il cofano di protezione.

Alloggiamento e cuscinetto YRT devono essere procurati dal cliente.

Ingranaggi OTT			Cuscinetti per ingranaggio			
N. OTT	Ruota a vite	Filettatura a spirale	Vite cava	Pz.	Denominazione	Tipo/N. Disegno
<input type="checkbox"/>	5834 SSR	T00449-G-RAO	T00321-G-SSC	2	Cuscinetto a rulli cilindrici assiale	K812 09 TV
<input type="checkbox"/>	5722 SSR	T00450-G-RAO	T00323-G-SSC	2	Cuscinetto ad aghi radiale	RNAO 60x78x20
<input type="checkbox"/>	4875 SSR	T00451-G-RAO	T00325-G-SSC	2	Anello guarnizione albero	45x60x7
<input type="checkbox"/>	2788 SSR	T00452-G-RAO	T00327-G-SSC	1	Calettatore	HSD 44-22
<input type="checkbox"/>	5721 SSR	T00453-G-RAO	T00329-G-SSC	4	Anello di sicurezza	SB 78
<input type="checkbox"/>	4815 SSR	T00454-G-RAO	T00331-G-SSC	24	Vite cilindrica DIN 912	M5x20 - 10.9
<input type="checkbox"/>	4821 SSR	T00455-G-RAO	T00333-G-SSC	4	Vite cilindrica DIN 912	M5x55 - 8.8
<input type="checkbox"/>	4842 SSR	T00456-G-RAO	T00335-G-SSC	1	Vite cilindrica DIN 912	M6x30 - 8.8
<input type="checkbox"/>				1	Anello di bloccaggio DIN 472	34
<input type="checkbox"/>				2	Bronzina	T00222-G-LHÜ
<input type="checkbox"/>	RICHIESTA	Data:	Nome:	2	Rondella cuscinetto assiale	T00234-G-LDX
<input type="checkbox"/>	ORDINE			1	Cofano di protezione	T00217-G-ADH
				1	Tassello di spinta	B00010-G-DST

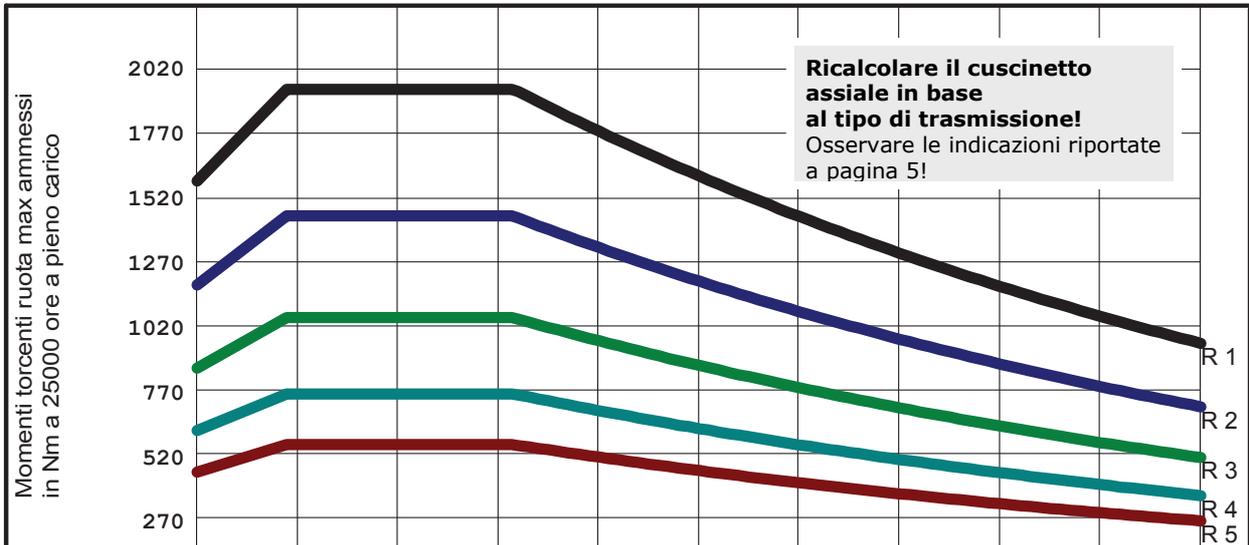
Ordinazione di Set ingranaggi OTT

Set ruote incl. tassello di spinta senza cuscinetti

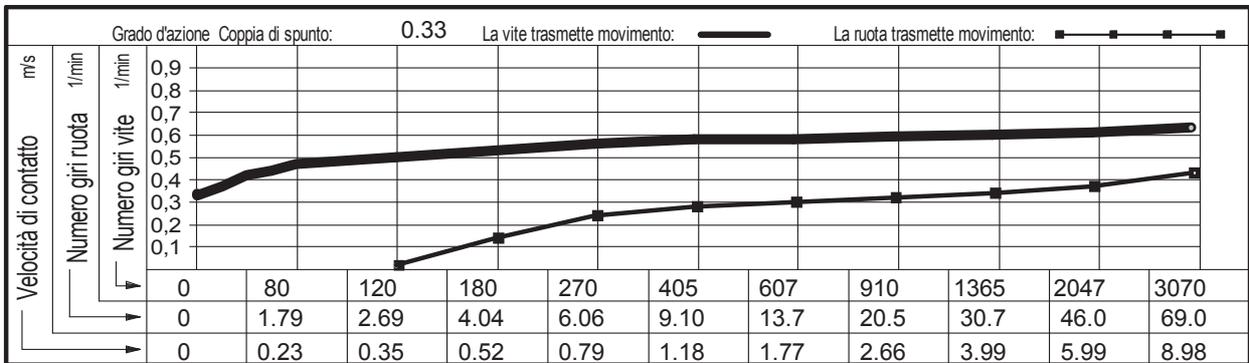
Set ruote incl. tutti i cuscinetti

Parametri operativi

Interasse	145.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 5834 SSR
Vite senza fine Ø esterno	62.00 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	244.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	2	Angolo fianco condotto in NS	20 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	55.67 mm	
Numero denti ruota	89	Angolo d'inclinazione Bks	5.3020 grado	



Sequenza R1	1566	1912	1912	1912	1749	1580	1428	1290	1166	1054	952
Sequenza R2	1175	1434	1434	1434	1312	1185	1071	968	874	790	714
Sequenza R3	861	1052	1052	1052	962	869	785	710	641	579	524
Sequenza R4	626	765	765	765	700	632	571	516	466	421	381
Sequenza R5	470	574	574	574	525	474	428	387	350	316	286

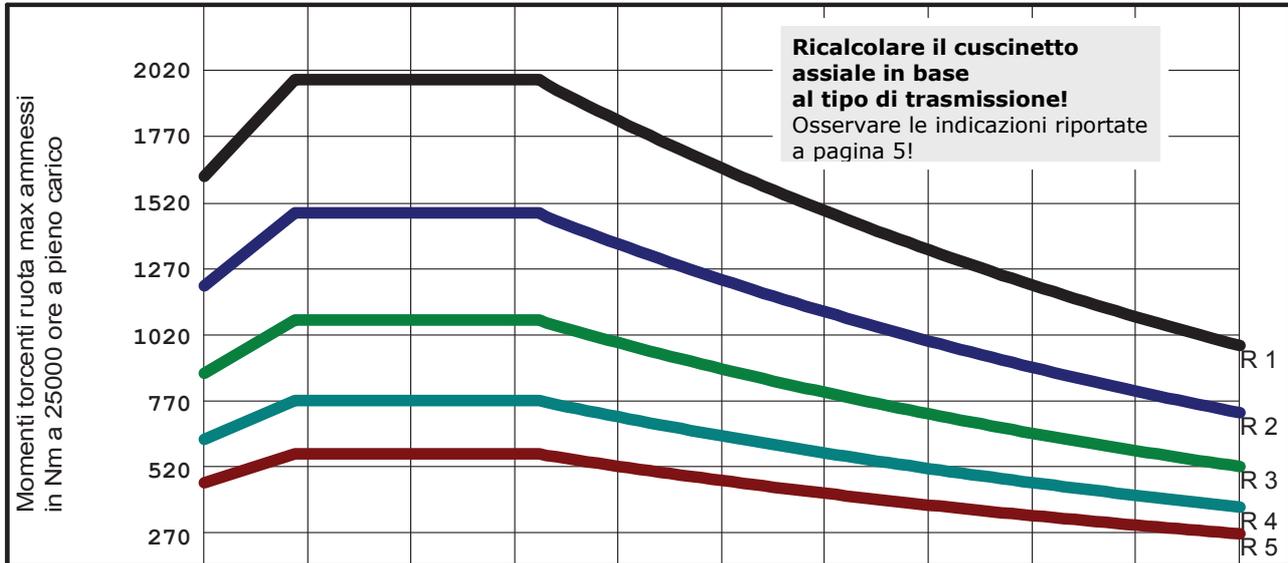


Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego

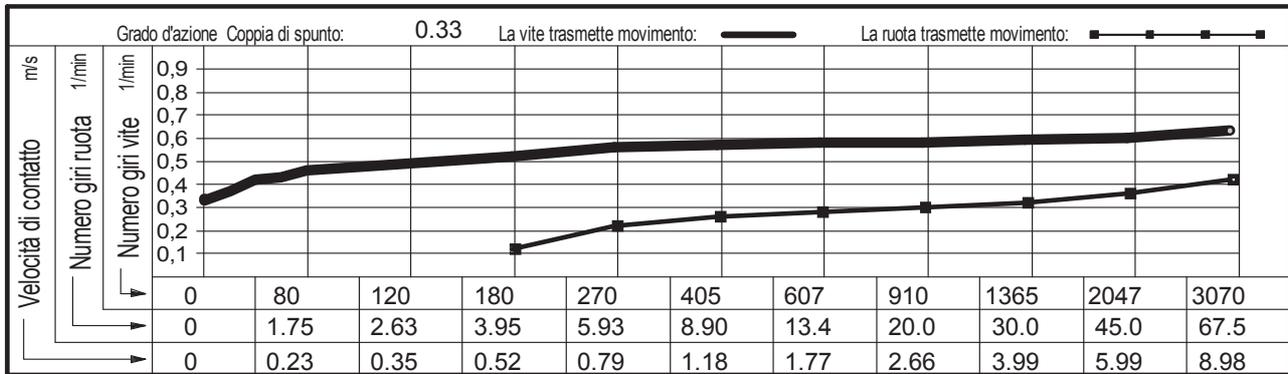
<p>Sequenza R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tonde e assi CNC per trasmissione prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto disuguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tonde con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi CNC</p>	<p style="text-align: center; font-size: 1.2em; 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>	



Interasse	145.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 5722 SSR
Vite senza fine Ø esterno	62.00 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	244.00 mm	Angolo di pressione inNS	10 grado	
N. filettatura vite	2	Angolo fianco condotto in NS	20 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	55.70 mm	
Numero denti ruota	91	Angolo d'inclinazione Bks	5.1824 grado	

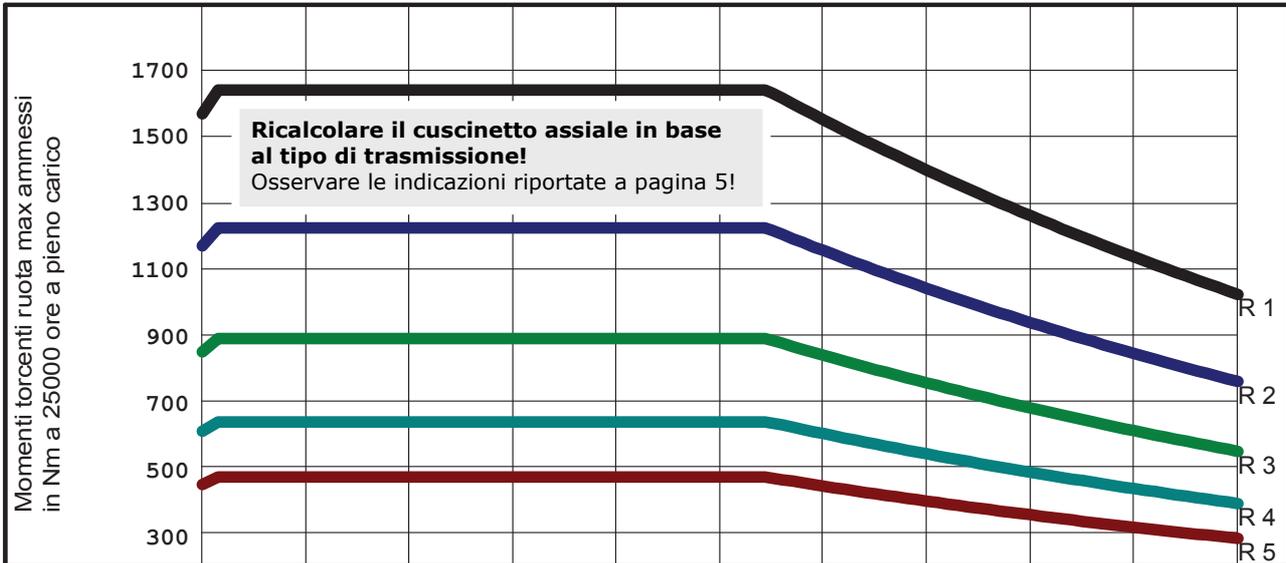


Sequenza R1	1601	1955	1955	1955	1798	1624	1468	1326	1199	1083	979
Sequenza R2	1201	1466	1466	1466	1348	1218	1101	995	899	812	734
Sequenza R3	881	1075	1075	1075	989	893	807	729	659	596	538
Sequenza R4	640	782	782	782	719	650	587	531	479	433	392
Sequenza R5	480	587	587	587	539	487	440	398	360	325	294

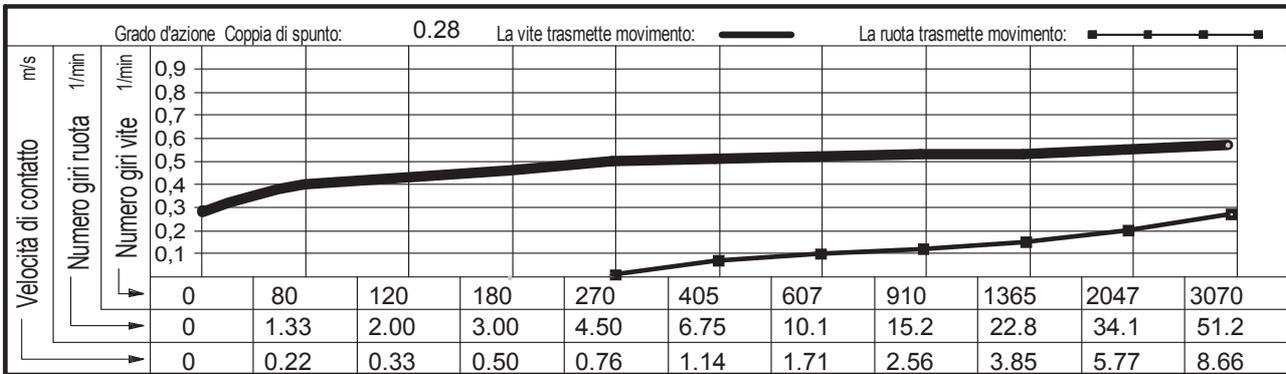


Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
<p>Sequenza R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto diseguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi CNC</p>	<p style="text-align: center;">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>	

Interasse	145.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4875 SSR
Vite senza fine Ø esterno	59.00 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	244.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	2	Angolo fianco condotto in NS	15 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	53.74 mm	
Numero denti ruota	120	Angolo d'inclinazione Bks	4.1226 grado	



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

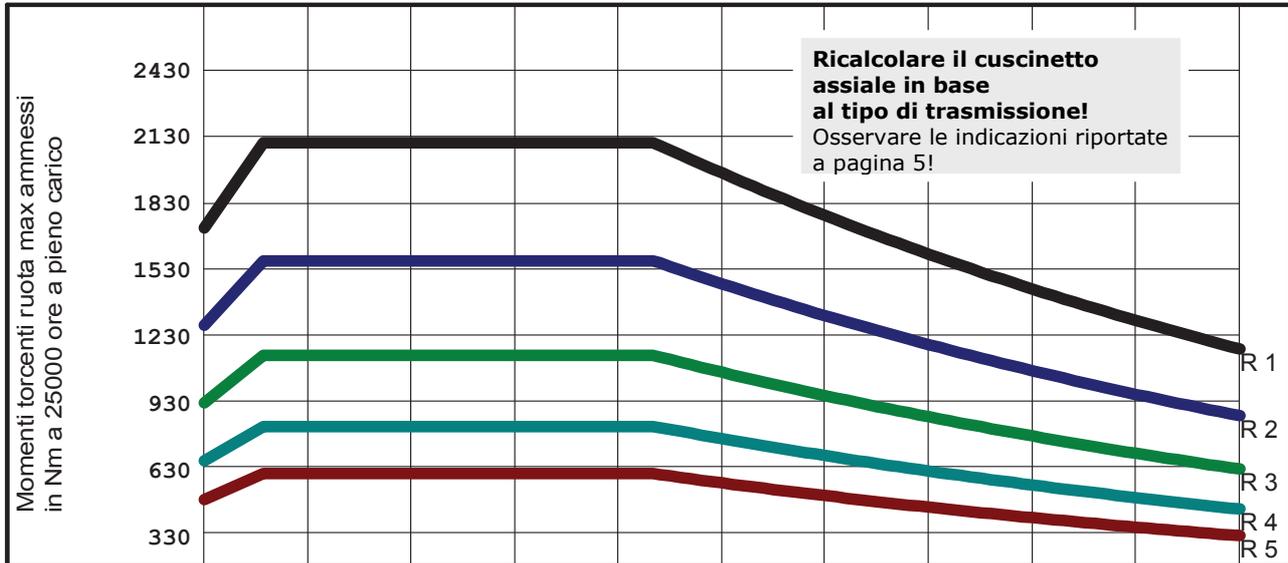


Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
<p>Sequenza R1 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto diseguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi CNC</p>	<p style="text-align: center; font-weight: bold; font-size: 1.2em;">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>	

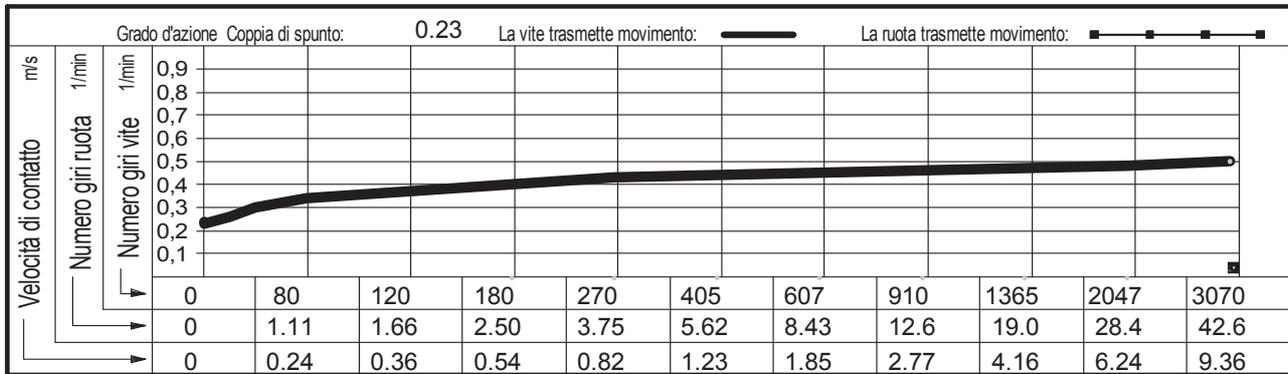




Interasse	145.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 2788 SSR
Vite senza fine Ø esterno	65.60 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	244.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	1	Angolo fianco condotto in NS	20 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	58.17 mm	
Numero denti ruota	72	Angolo d'inclinazione Bks	3.0985 grado	

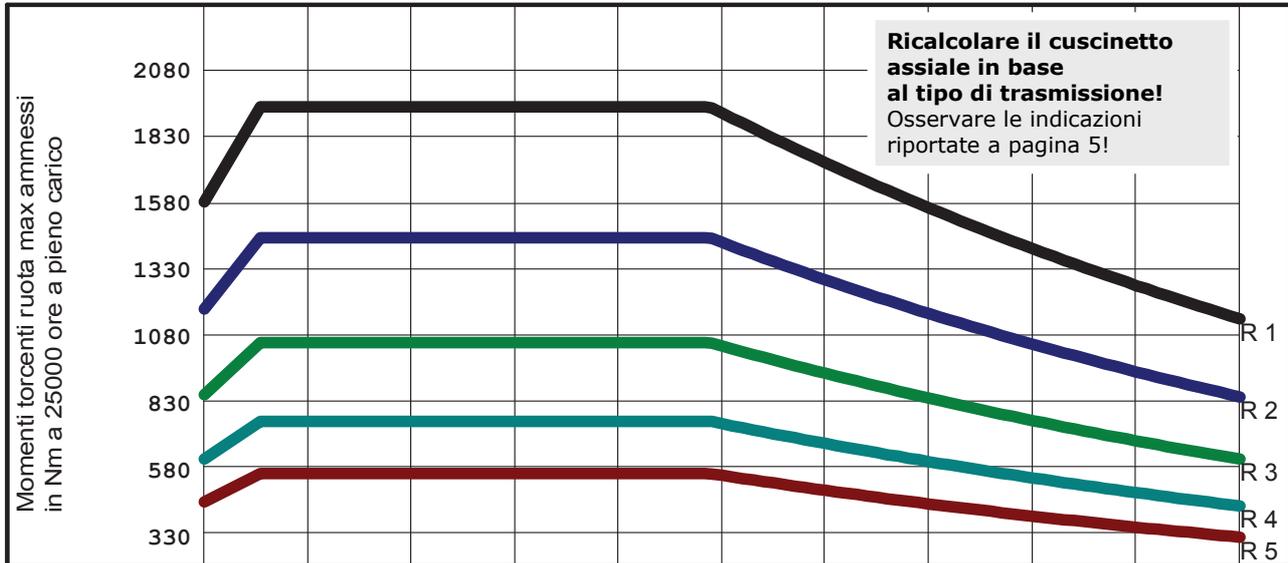


Sequenza R1	1699	2075	2075	2075	2075	1934	1747	1579	1427	1289	1165
Sequenza R2	1275	1556	1556	1556	1556	1450	1311	1184	1070	967	874
Sequenza R3	935	1141	1141	1141	1141	1064	961	869	785	709	641
Sequenza R4	680	830	830	830	830	774	699	632	571	516	466
Sequenza R5	510	623	623	623	623	580	524	474	428	387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

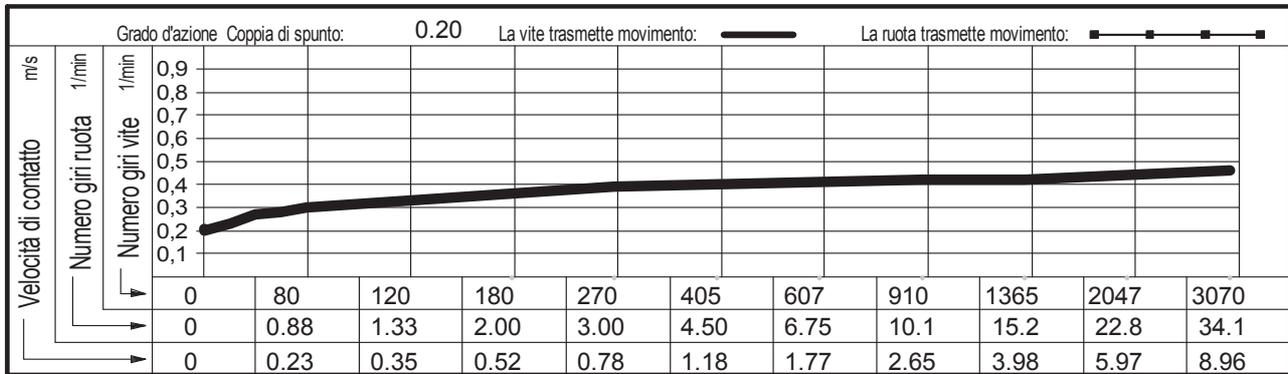


Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
<p>Sequenza R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto diseguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi 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>	

Interasse	145.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 5721 SSR
Vite senza fine Ø esterno	62.00 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	244.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	1	Angolo fianco condotto in NS	20 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	55.69 mm	
Numero denti ruota	90	Angolo d'inclinazione Bks	2.6260 grado	



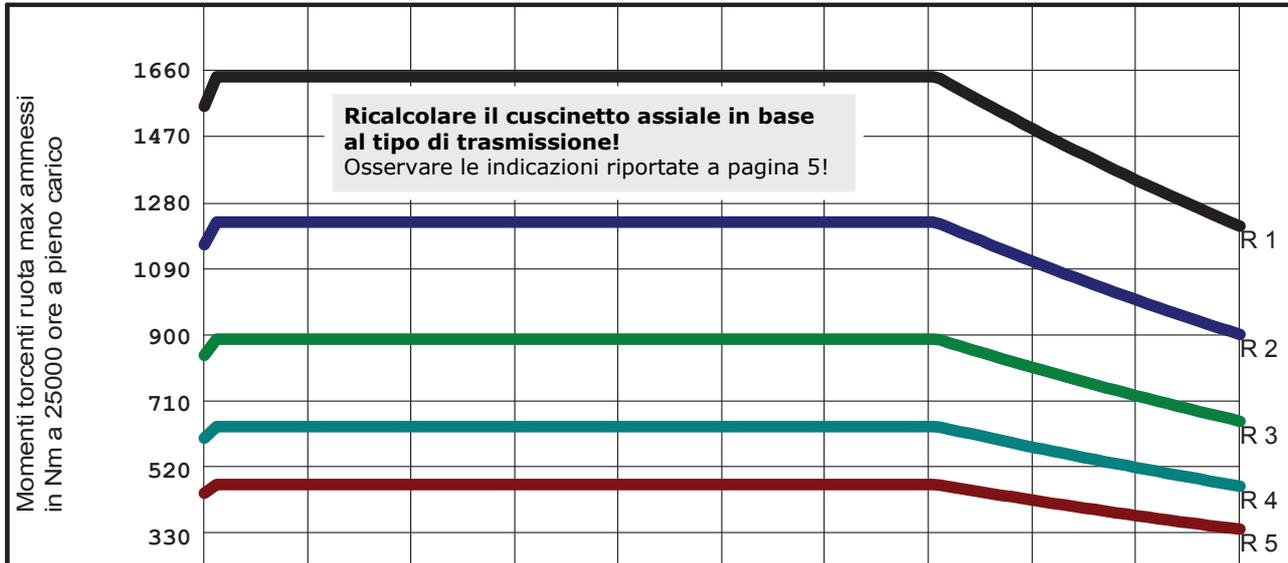
Sequenza R1	1567	1914	1914	1914	1914	1885	1704	1540	1392	1257	1136
Sequenza R2	1176	1435	1435	1435	1435	1414	1278	1155	1044	943	852
Sequenza R3	862	1053	1053	1053	1053	1037	937	847	765	692	625
Sequenza R4	627	766	766	766	766	754	681	616	557	503	455
Sequenza R5	470	574	574	574	574	566	511	462	417	377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



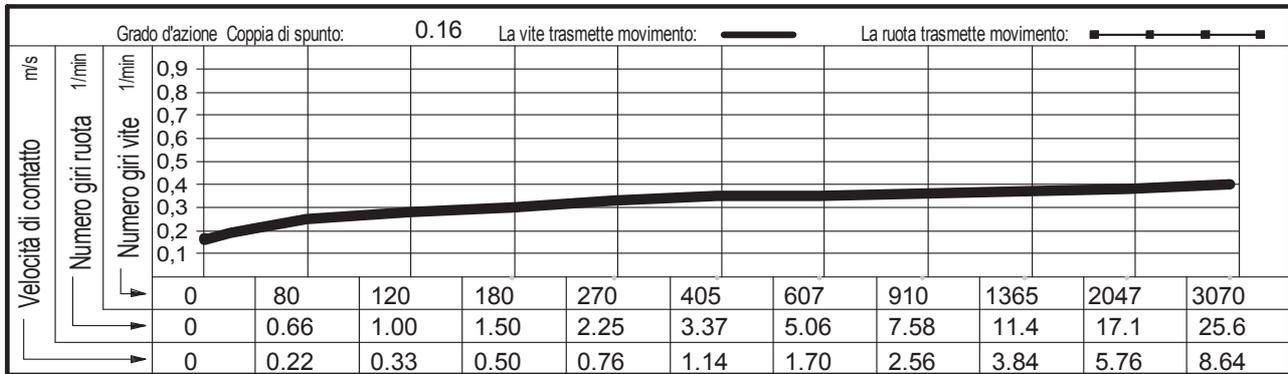
Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
<p>Sequenza R1 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto diseguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi CNC</p>	<p style="text-align: center; font-size: 1.2em; 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>	



Interasse	145.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4815 SSR
Vite senza fine Ø esterno	59.00 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	244.00 mm	Angolo di pressione inNS	10 grado	
N. filettatura vite	1	Angolo fianco condotto in NS	15 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	53.75 mm	
Numero denti ruota	120	Angolo d'inclinazione Bks	2.0638 grado	



Sequenza R1	1535	1618	1618	1618	1618	1618	1618	1618	1465	1323	1196
Sequenza R2	1151	1213	1213	1213	1213	1213	1213	1213	1099	993	897
Sequenza R3	844	890	890	890	890	890	890	890	806	728	658
Sequenza R4	614	647	647	647	647	647	647	647	586	529	478
Sequenza R5	461	485	485	485	485	485	485	485	439	397	359

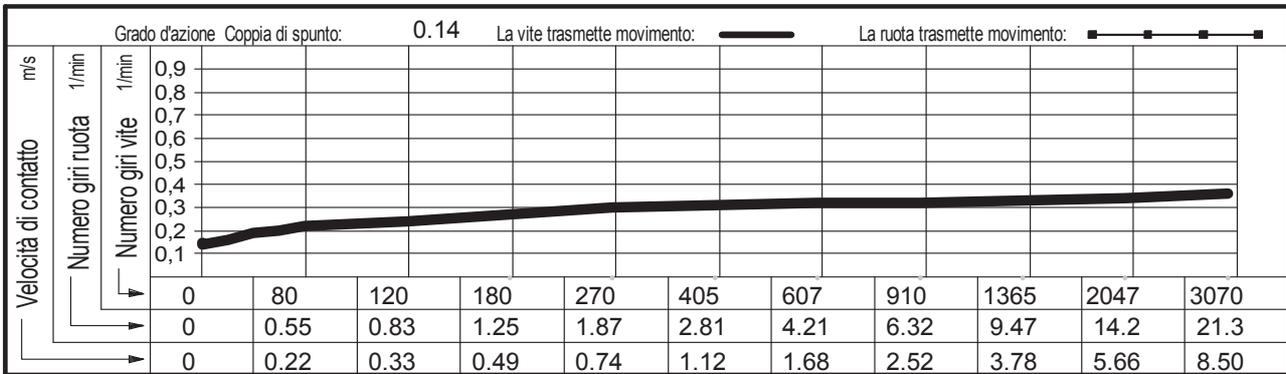


Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
<p>Sequenza R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto diseguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi 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>	

Interasse	145.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4821 SSR
Vite senza fine Ø esterno	57.60 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	244.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	1	Angolo fianco condotto in NS	15 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	52.87 mm	
Numero denti ruota	144	Angolo d'inclinazione Bks	1.7572 grado	



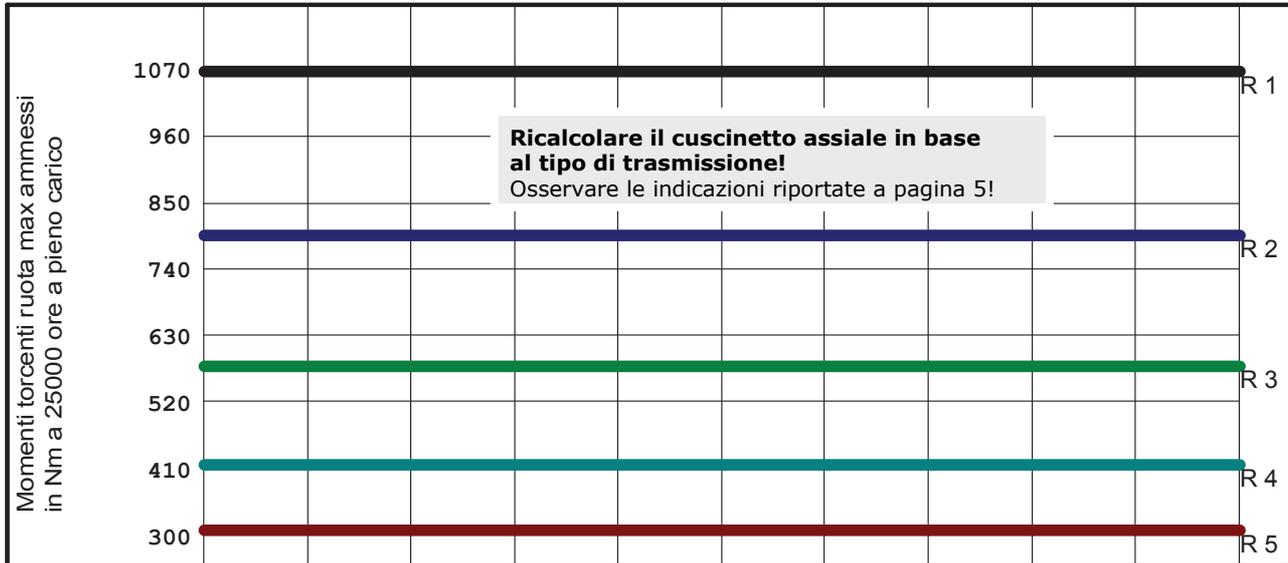
Sequenza R1	1340	1340	1340	1340	1340	1340	1340	1340	1340	1340	1270
Sequenza R2	1005	1005	1005	1005	1005	1005	1005	1005	1005	1005	953
Sequenza R3	737	737	737	737	737	737	737	737	737	737	699
Sequenza R4	536	536	536	536	536	536	536	536	536	536	508
Sequenza R5	402	402	402	402	402	402	402	402	402	402	381



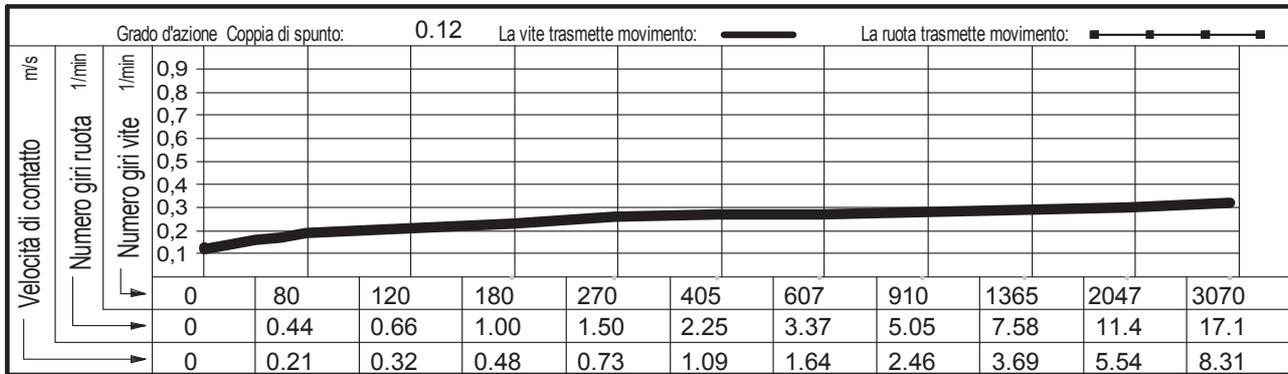
Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
<p>Sequenza R1 </p> <p>a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti)</p> <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4 </p> <p>a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti)</p> <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2 </p> <p>a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti)</p> <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5 </p> <p>a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto diseguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti)</p> <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3 </p> <p>a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti)</p> <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi CNC</p>	<p style="text-align: center; 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>	



Interasse	145.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4842 SSR
Vite senza fine Ø esterno	55.80 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	244.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	1	Angolo fianco condotto in NS	15 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	51.72 mm	
Numero denti ruota	180	Angolo d'inclinazione Bks	1.4469 grado	



Sequenza R1	1054	1054	1054	1054	1054	1054	1054	1054	1054	1054	1054
Sequenza R2	791	791	791	791	791	791	791	791	791	791	791
Sequenza R3	580	580	580	580	580	580	580	580	580	580	580
Sequenza R4	422	422	422	422	422	422	422	422	422	422	422
Sequenza R5	316	316	316	316	316	316	316	316	316	316	316

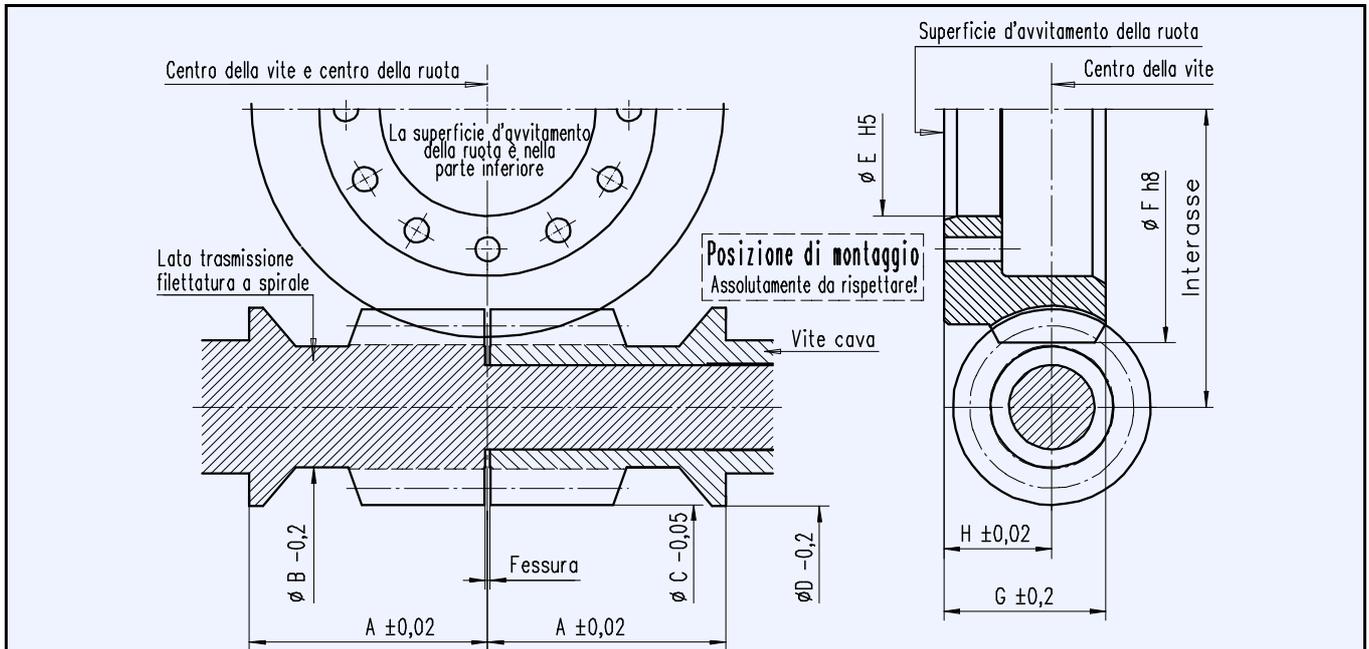


Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
<p>Sequenza R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto diseguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi 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>	



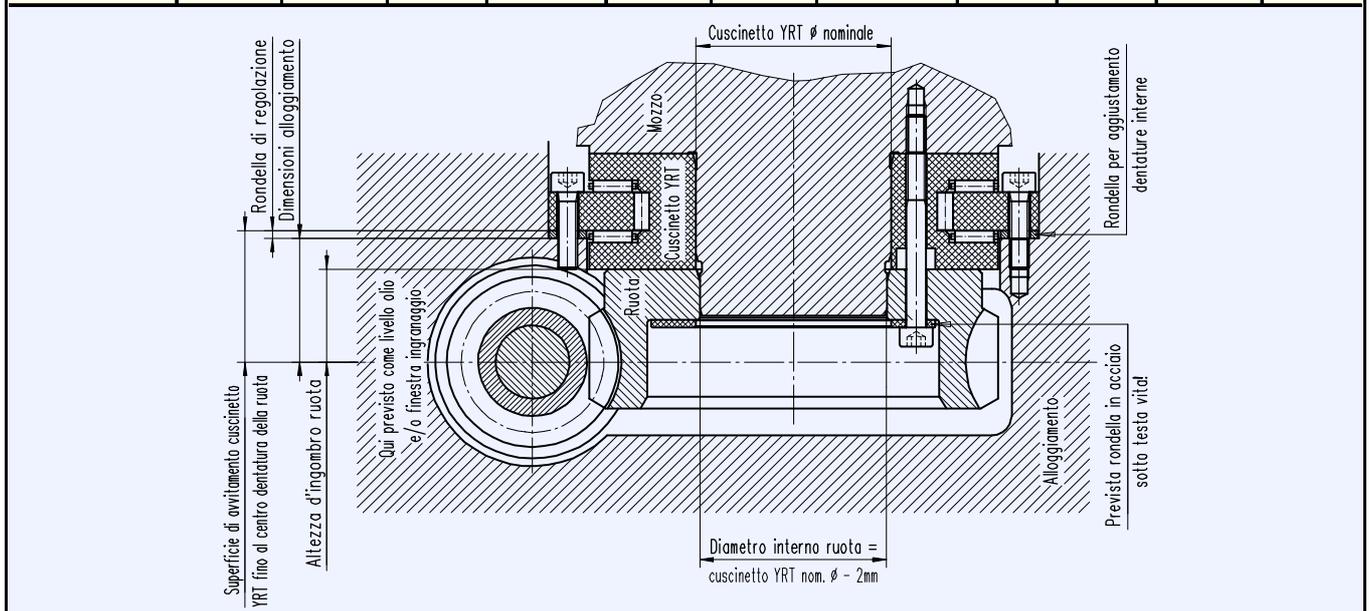
Ingranaggi a vite OTT interasse 165 mm

Dimensioni principali



Ingranaggio n. OTT	Rapporto		Vite senza fine				Cuscinetto della ruota YRT	Ruota			
	Numero filettatura Z1	Numero denti Z2	Distanza A	Scarico- ϕ B	Testa- ϕ C	Collare- ϕ D		Interno- ϕ E	Testa- ϕ F	Larghezza G	Altezza 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						

Osservare le indicazioni riportate a pagina 5!





Cuscinetto vite senza fine

Cuscinetti vite senza fine per interasse 165 mm

Sezione: E-F

Posizione di montaggio A (Standard)
 La superficie di avviamento ruota è rivolta verso il bussola filettatura a spirale OTT e a sinistra.

Posizione di montaggio B (su richiesta)
 La superficie di avviamento ruota è rivolta verso il basso, la filettatura a spirale OTT è a destra.

Alloggiamento e cuscinetto YRT devono essere procurati dal cliente.

Cuscinetti per ingranaggio

N. OTT	Ruota a vite	Filettatura a spirale	Vite cava	Pz.	Denominazione	Tipo/N. Disegno
4860 SSR	T00457-G-RAO	T00337-G-SSC	T00338-G-HSC	2	Cuscinetto a rulli cilindrici assiale	K812 09 TV
4876 SSR	T00458-G-RAO	T00339-G-SSC	T00340-G-HSC	2	Cuscinetto ad aghi radiale	RNAO 60x78x20
4854 SSR	T00459-G-RAO	T00341-G-SSC	T00342-G-HSC	2	Anello guarnizione albero	45x60x7
4827 SSR	T00460-G-RAO	T00343-G-SSC	T00344-G-HSC	1	Calettatore	HSD 44-22
4819 SSR	T00461-G-RAO	T00345-G-SSC	T00346-G-HSC	4	Anello di sicurezza	SB 78
				24	Vite cilindrica DIN 912	M5x20 - 10.9
				4	Vite cilindrica DIN 912	M5x55 - 8.8
				1	Vite cilindrica DIN 912	M6x30 - 8.8
				1	Anello di bloccaggio DIN 472	34
				2	Bronzina	T00222-G-LHÜ
				2	Rondella cuscinetto assiale	T00234-G-LDX
				1	Cofano di protezione	T00217-G-ADH
				1	Tassello di spinta	B00010-G-DST

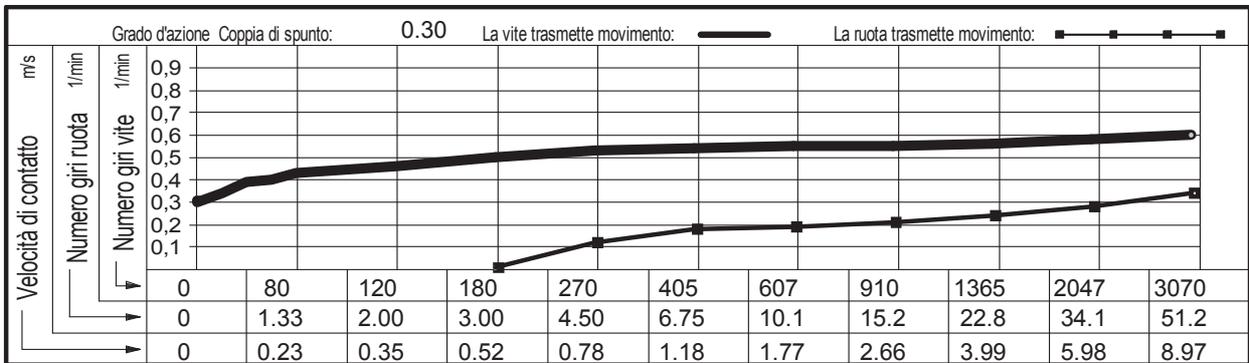
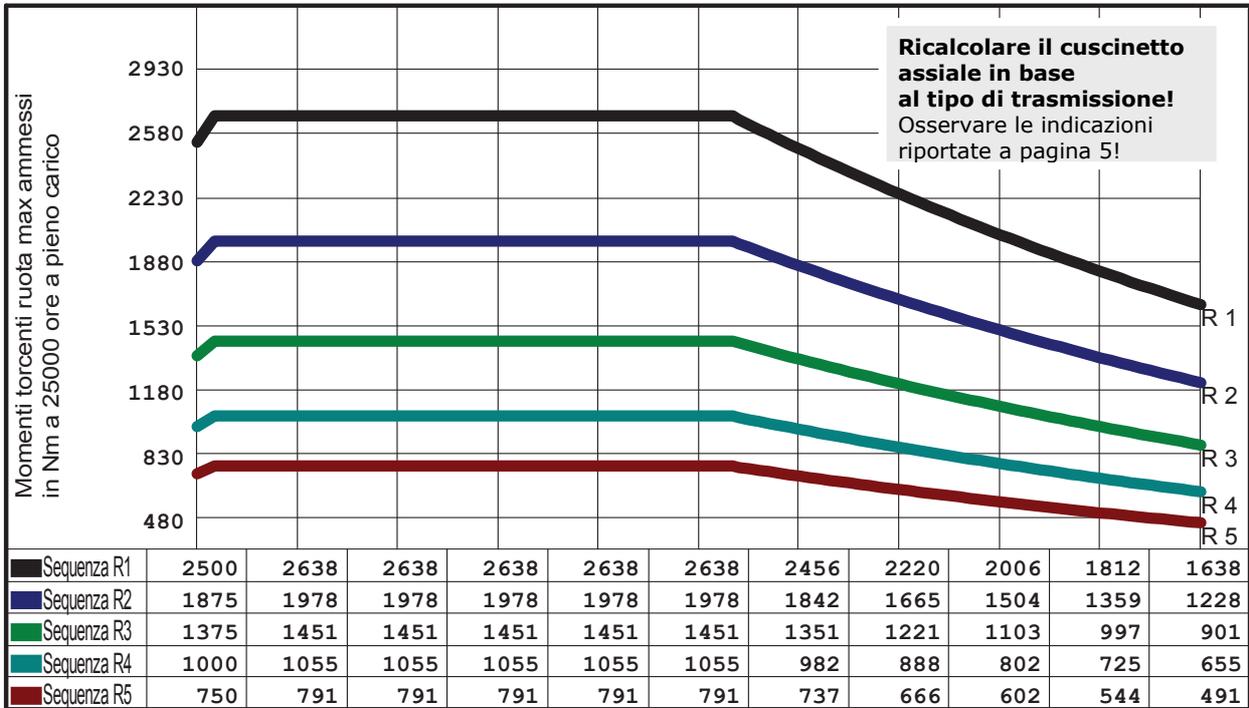
Ordinazione di Set ingranaggi OTT

Set ruote incl. tassello di spinta senza cuscinetti

Set ruote incl. tutti i cuscinetti

Parametri operativi

Interasse	165.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4860 SSR
Vite senza fine Ø esterno	62.00 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	284.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	2	Angolo fianco condotto in NS	15 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	55.66 mm	
Numero denti ruota	120	Angolo d'inclinazione Bks	4.6160 grado	

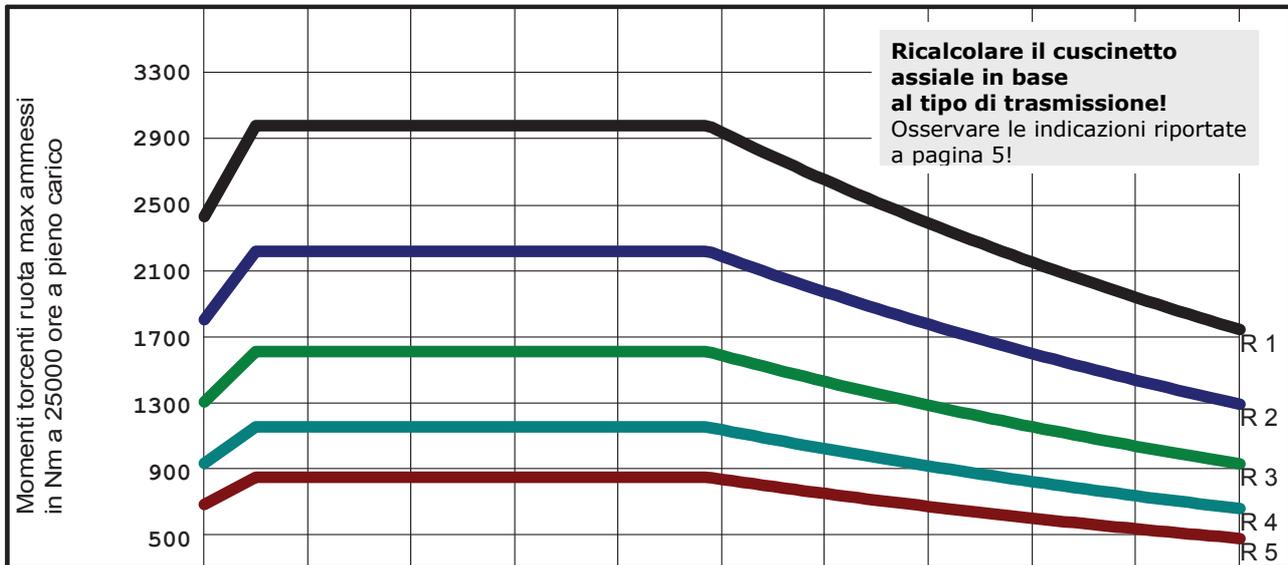


Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego

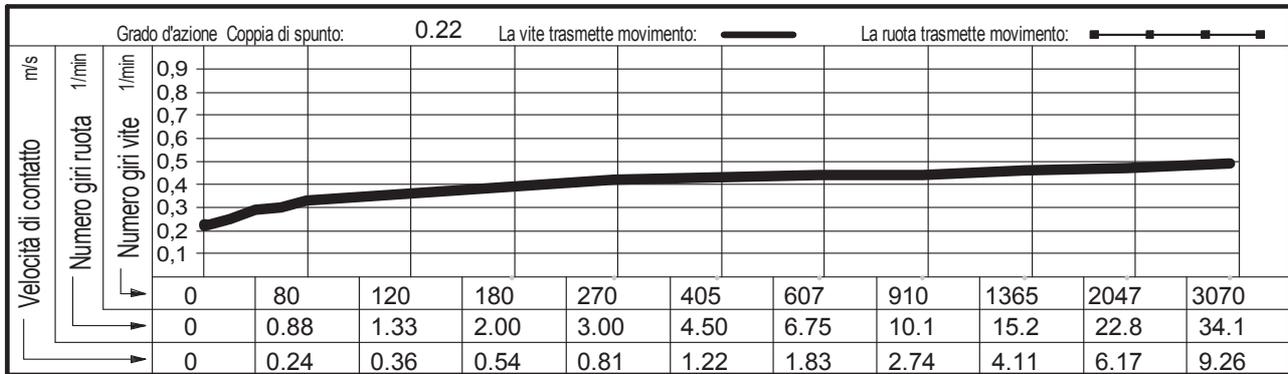
<p>Sequenza R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissione prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto disuguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi CNC</p>	<p style="text-align: center; font-size: 1.2em; 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>	



Interasse	165.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4876 SSR
Vite senza fine Ø esterno	65.00 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	284.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	1	Angolo fianco condotto in NS	20 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	57.57 mm	
Numero denti ruota	90	Angolo d'inclinazione Bks	2.9519 grado	

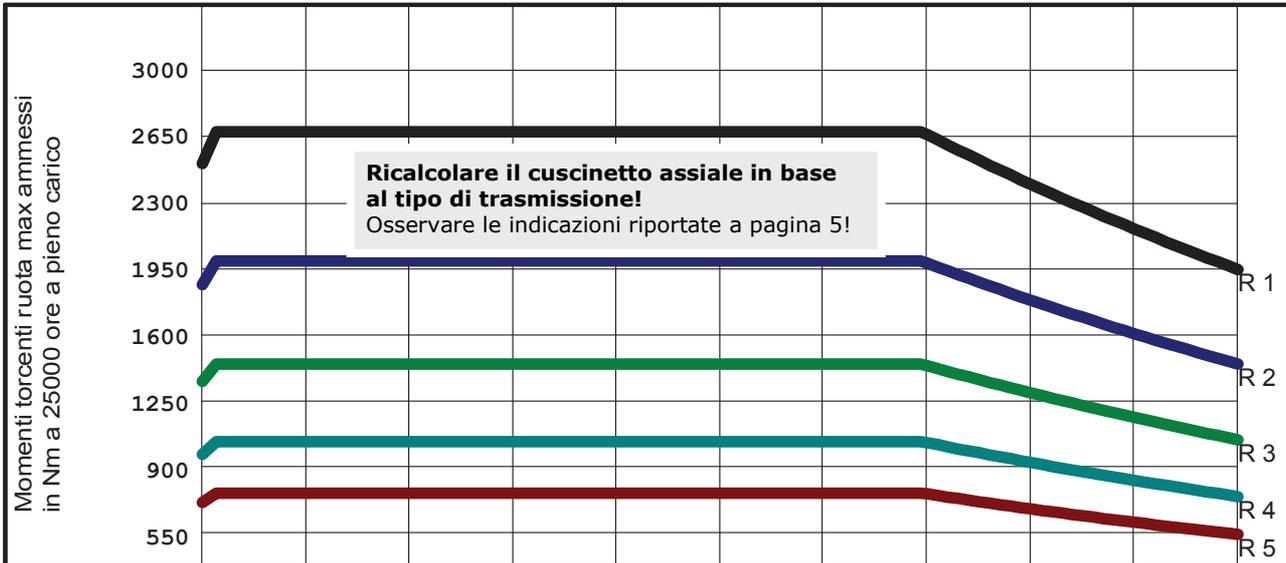


Sequenza R1	2405	2937	2937	2937	2937	2893	2614	2363	2135	1929	1744
Sequenza R2	1804	2202	2202	2202	2202	2170	1961	1772	1602	1447	1308
Sequenza R3	1323	1615	1615	1615	1615	1591	1438	1300	1174	1061	959
Sequenza R4	962	1175	1175	1175	1175	1157	1046	945	854	772	697
Sequenza R5	722	881	881	881	881	868	784	709	641	579	523

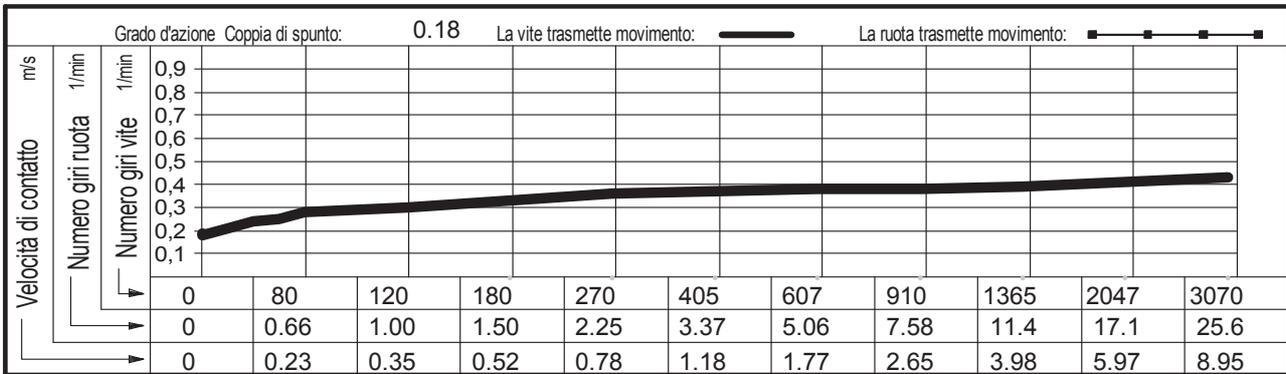


Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
<p>Sequenza R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto diseguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi CNC</p>	<p style="text-align: center;">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>	

Interasse	165.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4854 SSR
Vite senza fine Ø esterno	62.00 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	284.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	1	Angolo fianco condotto in NS	15 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	55.67 mm	
Numero denti ruota	120	Angolo d'inclinazione Bks	2.3115 grado	



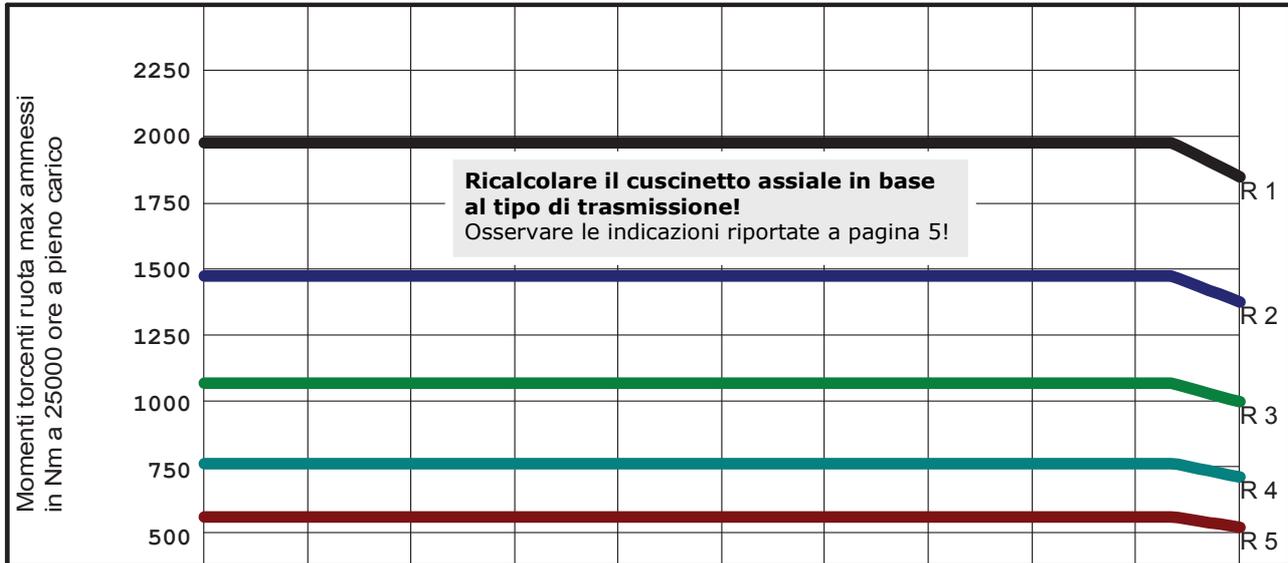
Sequenza R1	2479	2642	2642	2642	2642	2642	2642	2642	2365	2137	1931
Sequenza R2	1859	1982	1982	1982	1982	1982	1982	1982	1774	1603	1448
Sequenza R3	1363	1453	1453	1453	1453	1453	1453	1453	1301	1175	1062
Sequenza R4	991	1057	1057	1057	1057	1057	1057	1057	946	855	772
Sequenza R5	744	793	793	793	793	793	793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



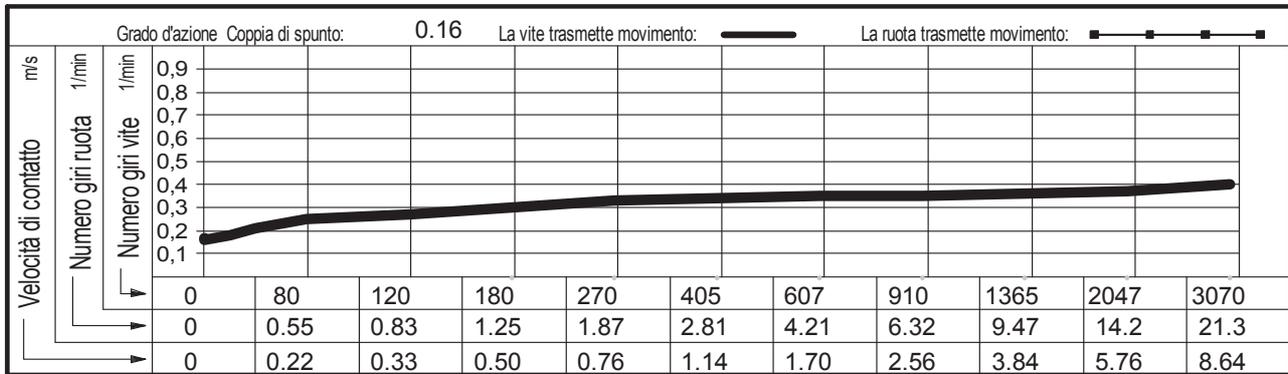
Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
<p>Sequenza R1 </p> <p>a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti)</p> <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4 </p> <p>a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti)</p> <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2 </p> <p>a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti)</p> <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5 </p> <p>a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto diseguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti)</p> <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3 </p> <p>a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti)</p> <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi CNC</p>	<p style="text-align: center; font-size: 1.2em; 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>	



Interasse	165.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4827 SSR
Vite senza fine Ø esterno	59.20 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	284.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	1	Angolo fianco condotto in NS	15 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	53.77 mm	
Numero denti ruota	144	Angolo d'inclinazione Bks	2.0134 grado	



Sequenza R1	1954	1954	1954	1954	1954	1954	1954	1954	1954	1954	1819
Sequenza R2	1466	1466	1466	1466	1466	1466	1466	1466	1466	1466	1364
Sequenza R3	1075	1075	1075	1075	1075	1075	1075	1075	1075	1075	1001
Sequenza R4	782	782	782	782	782	782	782	782	782	782	728
Sequenza R5	586	586	586	586	586	586	586	586	586	586	546

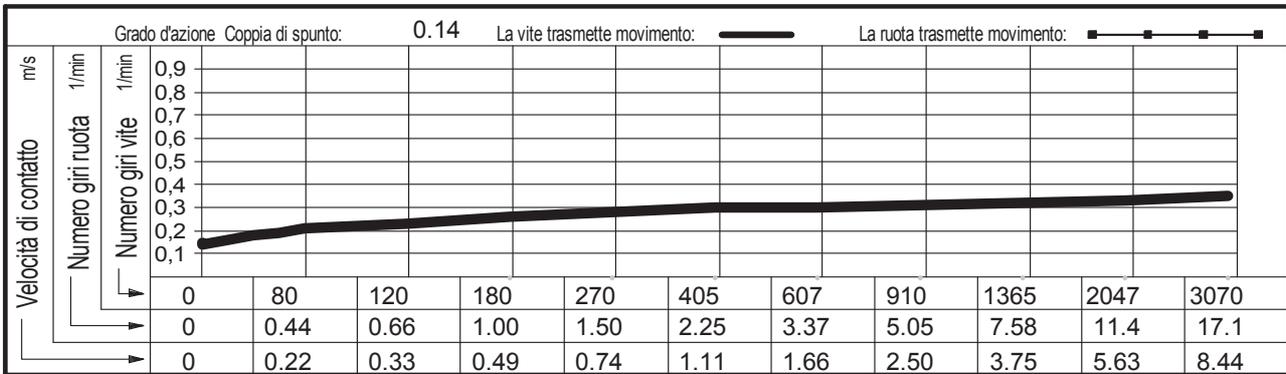


Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
<p>Sequenza R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto diseguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi CNC</p>	<p style="text-align: center; font-size: 1.2em;">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>	

Interasse	165.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4819 SSR
Vite senza fine Ø esterno	57.20 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	284.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	1	Angolo fianco condotto in NS	15 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	52.51 mm	
Numero denti ruota	180	Angolo d'inclinazione Bks	1.6600 grado	



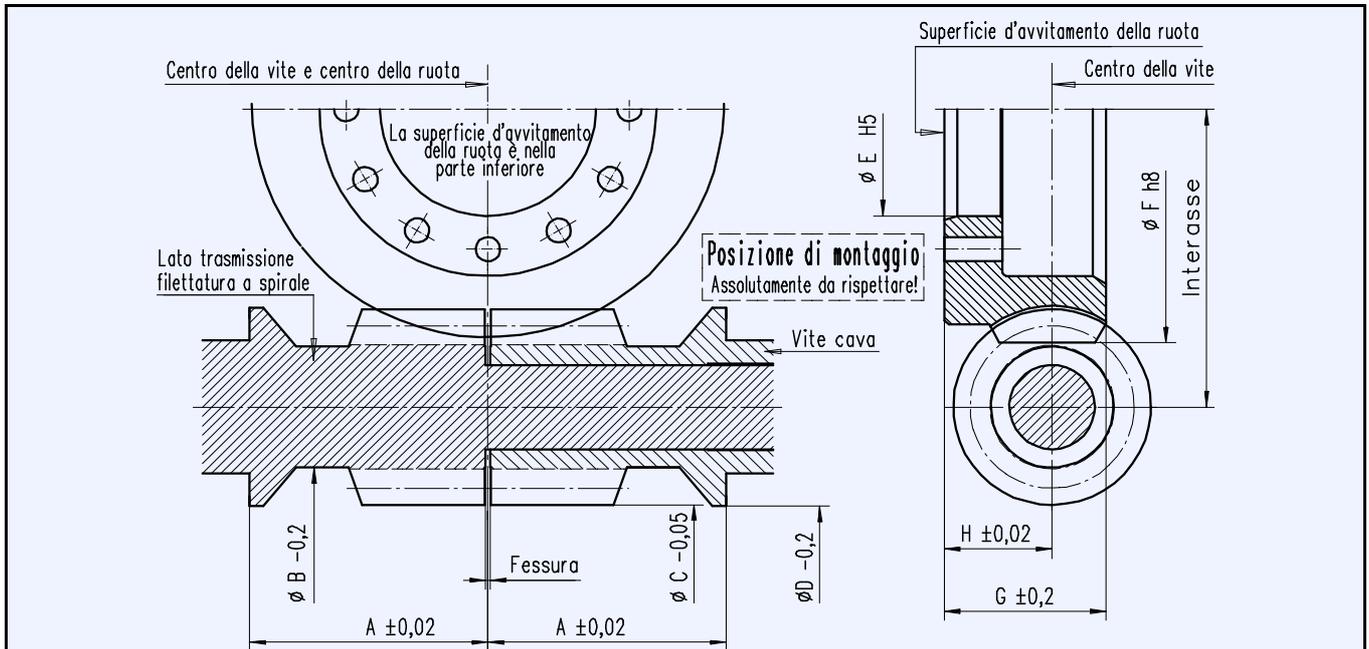
Sequenza R1	1536	1536	1536	1536	1536	1536	1536	1536	1536	1536	1536
Sequenza R2	1152	1152	1152	1152	1152	1152	1152	1152	1152	1152	1152
Sequenza R3	845	845	845	845	845	845	845	845	845	845	845
Sequenza R4	614	614	614	614	614	614	614	614	614	614	614
Sequenza R5	461	461	461	461	461	461	461	461	461	461	461



Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
<p>Sequenza R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto diseguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi CNC</p>	<p style="text-align: center; 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>	

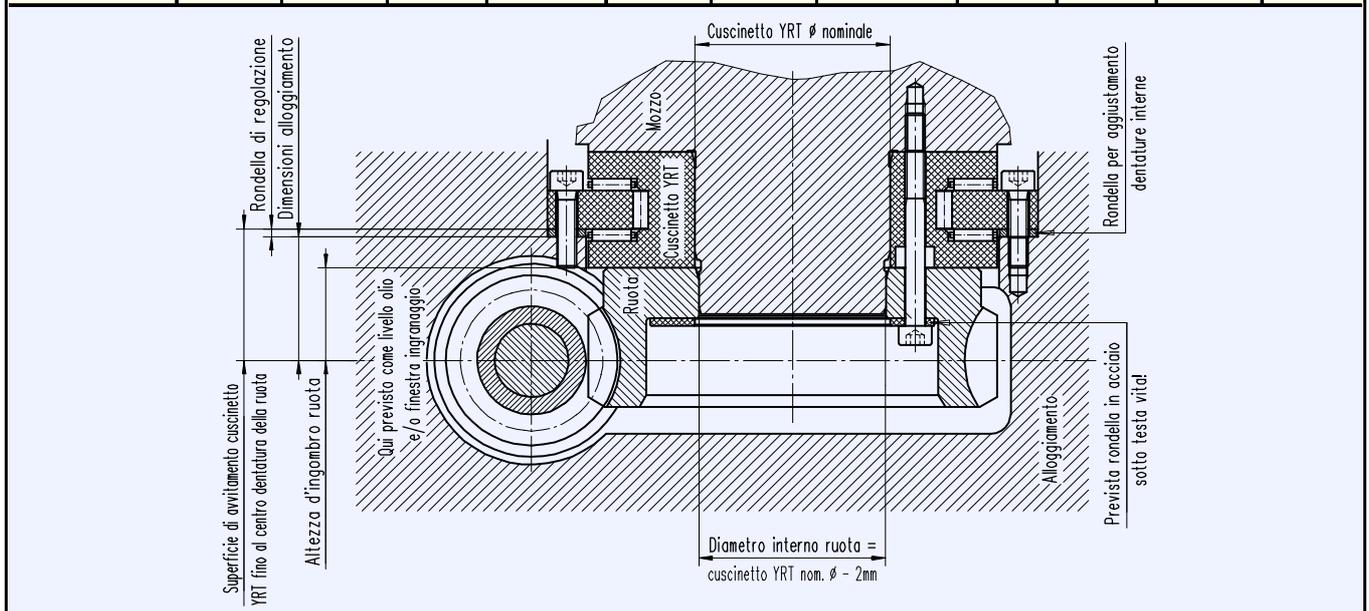
Ingranaggi a vite OTT interasse 195 mm

Dimensioni principali



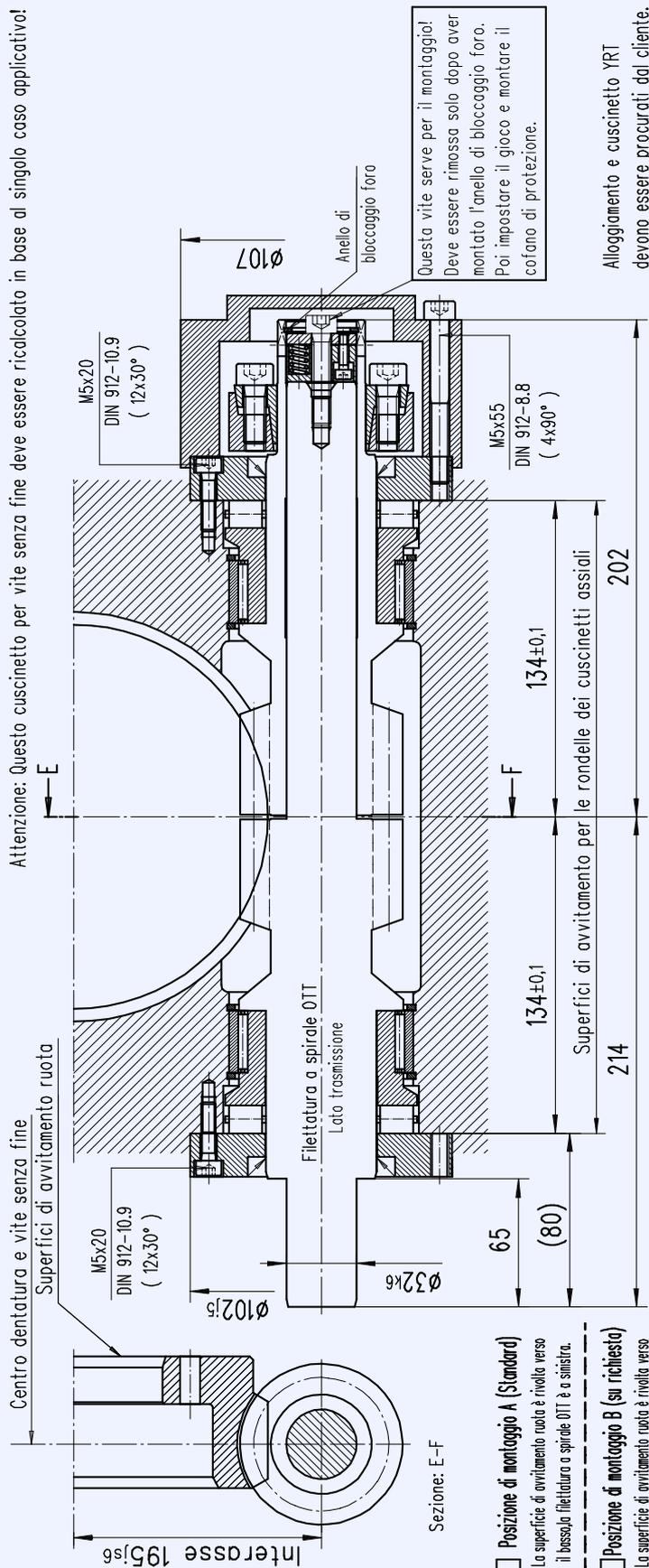
Ingranaggio n. OTT	Rapporto		Vite senza fine				Cuscinetto della ruota YRT	Ruota			
	Numero filettatura Z1	Numero denti Z2	Distanza A	Scarico- ϕ B	Testa- ϕ C	Collare- ϕ D		Interno- ϕ E	Testa- ϕ F	Larghezza G	Altezza H
4864 SSR	2	120	93	43,0	63,4	67,6	260	258	345	61	38
5362 SSR	2	165		43,5	59,5						
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						

Osservare le indicazioni riportate a pagina 5!

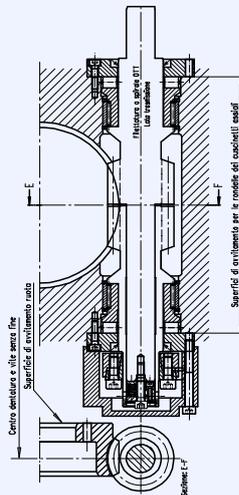


Cuscinetto vite senza fine

Cuscinetti vite senza fine per interasse 195 mm



Ingranaggi OTT			Cuscinetti per ingranaggio			
N. OTT	Ruota a vite	Filettatura a spirale	Vite cava	Pz.	Denominazione	Tipo/N. Disegno
<input type="checkbox"/> 4864 SSR	T00462-G-RAO	T00347-G-SSC	T00348-G-HSC	2	Cuscinetto a rulli cilindrici assiali	K812 09 TV
<input type="checkbox"/> 5362 SSR	T00463-G-RAO	T00349-G-SSC	T00350-G-HSC	2	Cuscinetto ad aghi radiale	RNAO 60x78x20
<input type="checkbox"/> 4845 SSR	T00464-G-RAO	T00351-G-SSC	T00352-G-HSC	2	Anello guarnizione albero	45x60x7
<input type="checkbox"/> 4805 SSR	T00465-G-RAO	T00353-G-SSC	T00354-G-HSC	1	Calettatore	HSD 44-22
<input type="checkbox"/> 4822 SSR	T00466-G-RAO	T00355-G-SSC	T00356-G-HSC	4	Anello di sicurezza	SB 78
<input type="checkbox"/> 4865 SSR	T00467-G-RAO	T00357-G-SSC	T00358-G-HSC	24	Vite cilindrica DIN 912	M5x20 - 10.9
				4	Vite cilindrica DIN 912	M5x55 - 8.8
				1	Vite cilindrica DIN 912	M6x30 - 8.8
				1	Anello di bloccaggio DIN 472	34
				2	Bronzina	T00222-G-LHÜ
				2	Rondella cuscinetto assiale	T00234-G-LDX
<input type="checkbox"/> RICHIESTA	Data:	Nome:				
<input type="checkbox"/> ORDINE						

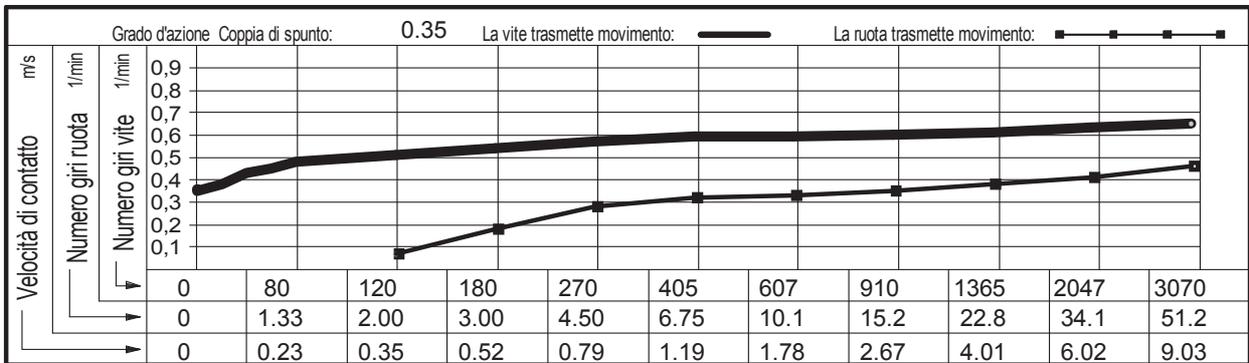
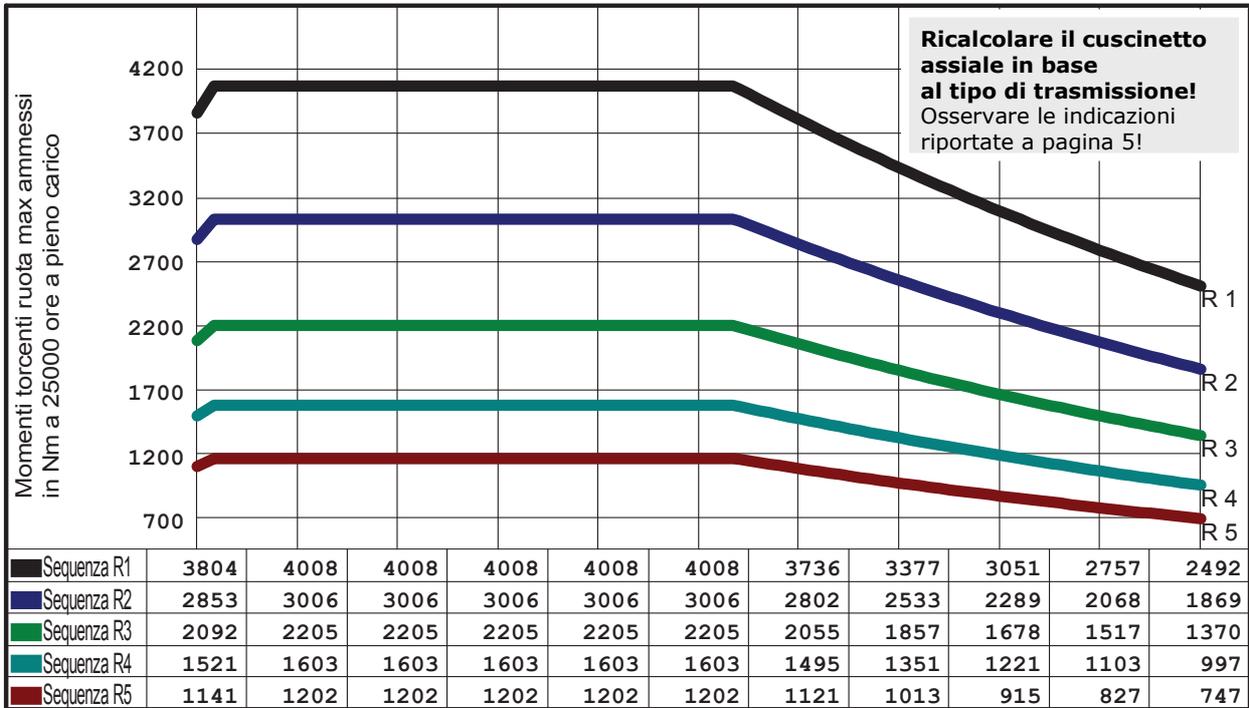


Ordinazione di Set ingranaggi OTT

- Set ruote incl. tassello di spinta senza cuscinetti
- Set ruote incl. tutti i cuscinetti

Parametri operativi

Interasse	195.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4864 SSR
Vite senza fine Ø esterno	63.40 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	345.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	2	Angolo fianco condotto in NS	15 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	55.95 mm	
Numero denti ruota	120	Angolo d'inclinazione Bks	5.5907 grado	



Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego

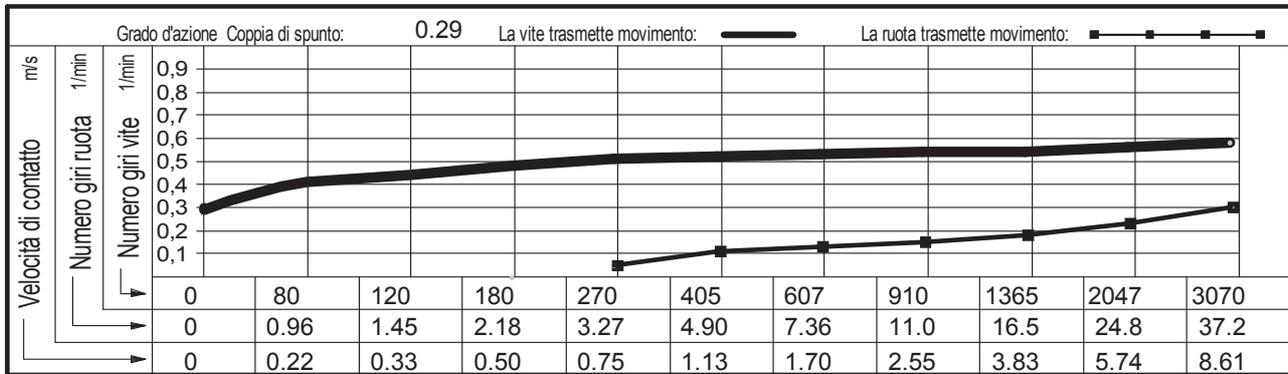
Sequenza R1 <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC	Sequenza R4 <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese	Lubrificante: Olio sintetico
Sequenza R2 <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissione prevalentemente regolari e controllate	Sequenza R5 <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto disuguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli	
Sequenza R3 <ul style="list-style-type: none"> a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi 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>	



Interasse	195.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 5362 SSR
Vite senza fine Ø esterno	59.50 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	345.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	2	Angolo fianco condotto in NS	15 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	53.45 mm	
Numero denti ruota	165	Angolo d'inclinazione Bks	4.3051 grado	

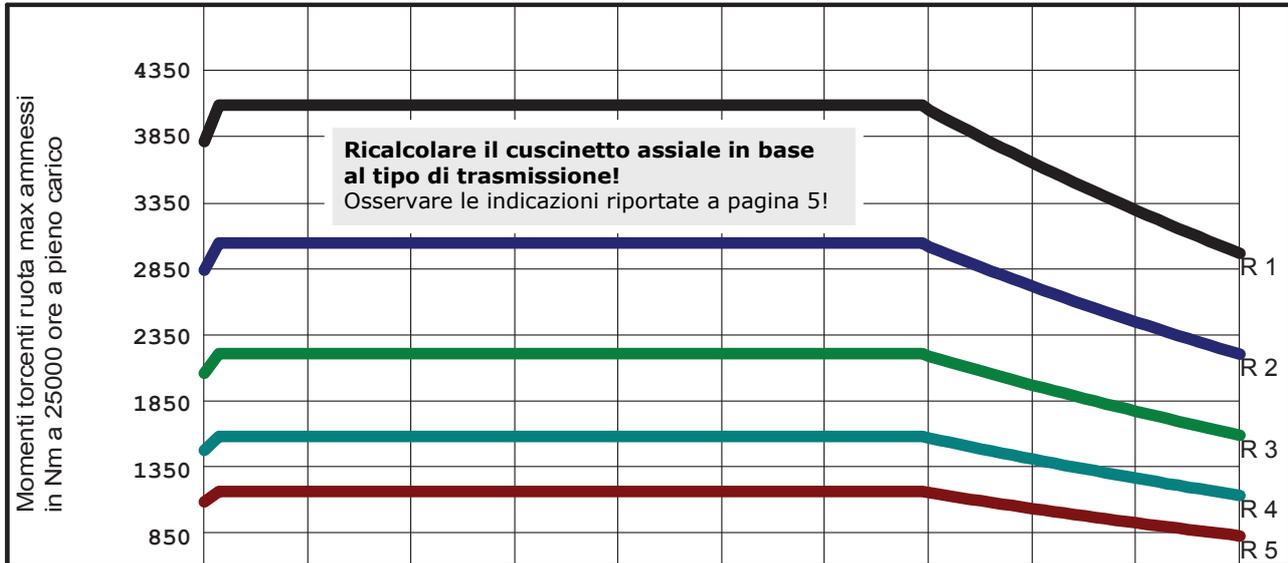


Sequenza R1	2906	2906	2906	2906	2906	2906	2906	2906	2906	2906	2862	2586
Sequenza R2	2180	2180	2180	2180	2180	2180	2180	2180	2180	2180	2147	1940
Sequenza R3	1598	1598	1598	1598	1598	1598	1598	1598	1598	1598	1574	1422
Sequenza R4	1163	1163	1163	1163	1163	1163	1163	1163	1163	1163	1145	1034
Sequenza R5	872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

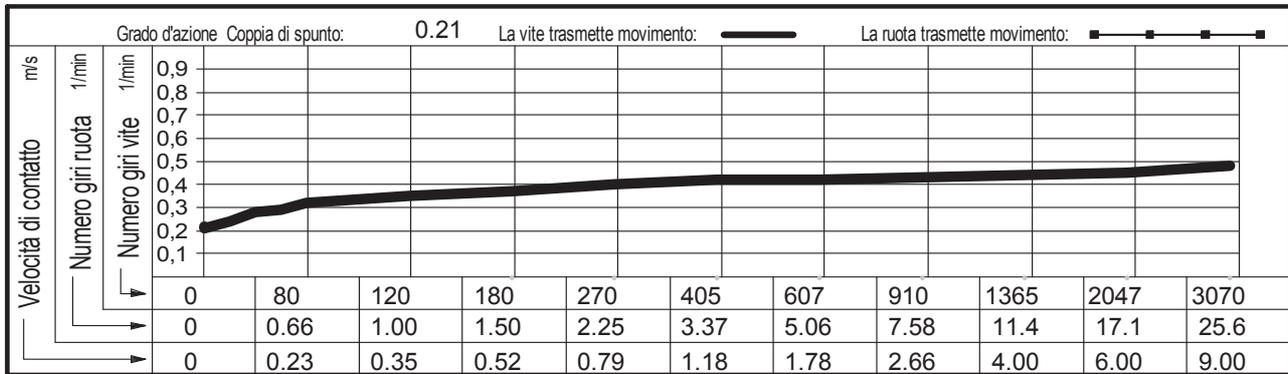


Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
Sequenza R1 a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC	Sequenza R4 a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese	Lubrificante: Olio sintetico
Sequenza R2 a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate	Sequenza R5 a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto diseguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli	
Sequenza R3 a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi 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	

Interasse	195.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4845 SSR
Vite senza fine Ø esterno	63.40 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	345.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	1	Angolo fianco condotto in NS	15 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	55.96 mm	
Numero denti ruota	120	Angolo d'inclinazione Bks	2.8015 grado	



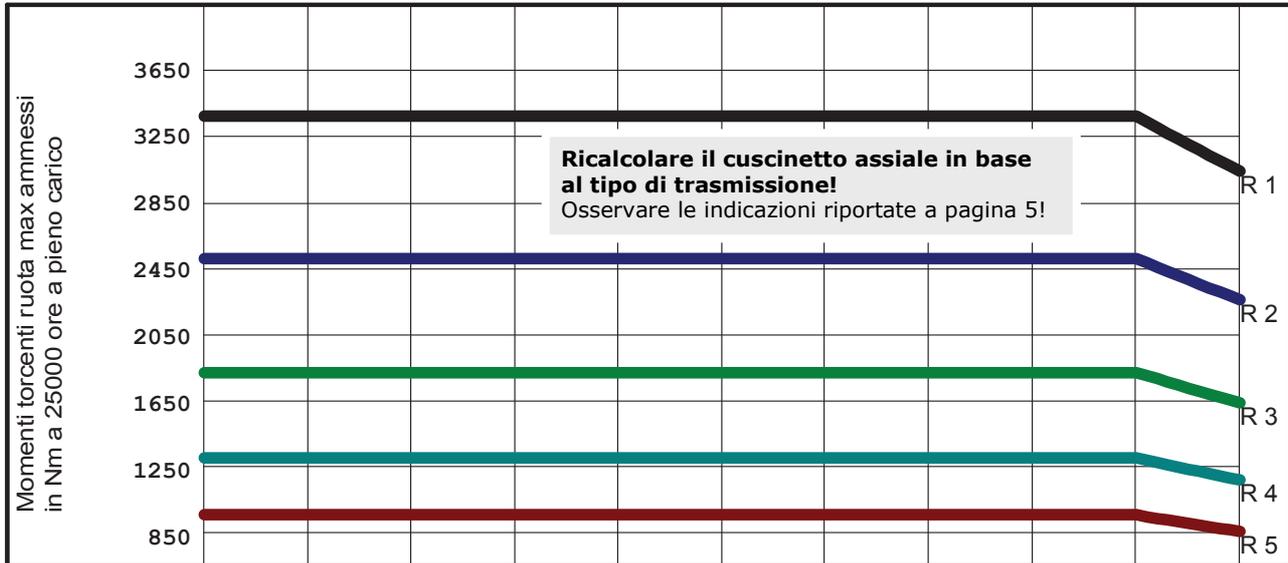
Sequenza R1	3766	4030	4030	4030	4030	4030	4030	4030	3593	3247	2934
Sequenza R2	2825	3023	3023	3023	3023	3023	3023	3023	2695	2435	2200
Sequenza R3	2071	2217	2217	2217	2217	2217	2217	2217	1976	1786	1614
Sequenza R4	1506	1612	1612	1612	1612	1612	1612	1612	1437	1299	1174
Sequenza R5	1130	1209	1209	1209	1209	1209	1209	1209	1078	974	880



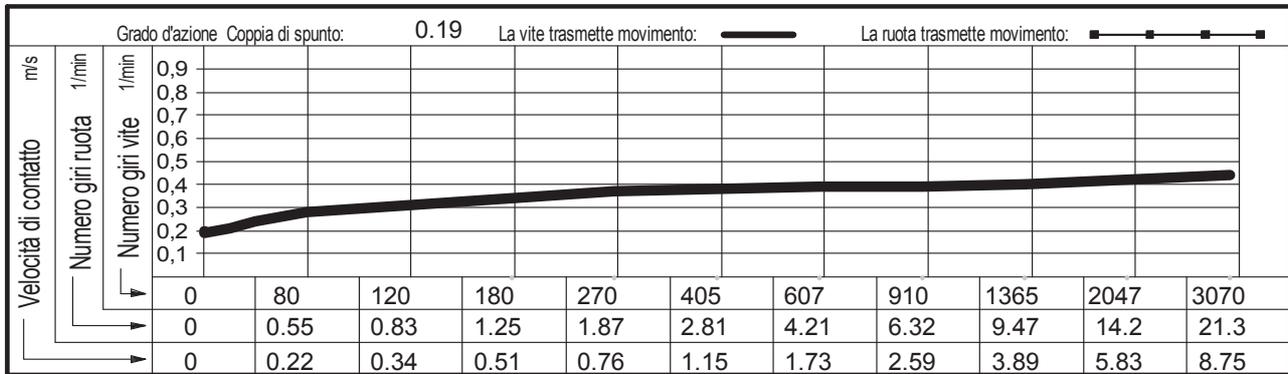
Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
<p>Sequenza R1 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto diseguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi CNC</p>	<p style="text-align: center; font-size: 1.2em; 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>	



Interasse	195.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4805 SSR
Vite senza fine Ø esterno	61.00 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	345.00 mm	Angolo di pressione inNS	10 grado	
N. filettatura vite	1	Angolo fianco condotto in NS	15 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	54.41 mm	
Numero denti ruota	144	Angolo d'inclinazione Bks	2.4166 grado	



Sequenza R1	3331	3331	3331	3331	3331	3331	3331	3331	3331	3331	2984
Sequenza R2	2498	2498	2498	2498	2498	2498	2498	2498	2498	2498	2238
Sequenza R3	1832	1832	1832	1832	1832	1832	1832	1832	1832	1832	1641
Sequenza R4	1332	1332	1332	1332	1332	1332	1332	1332	1332	1332	1194
Sequenza R5	999	999	999	999	999	999	999	999	999	999	895

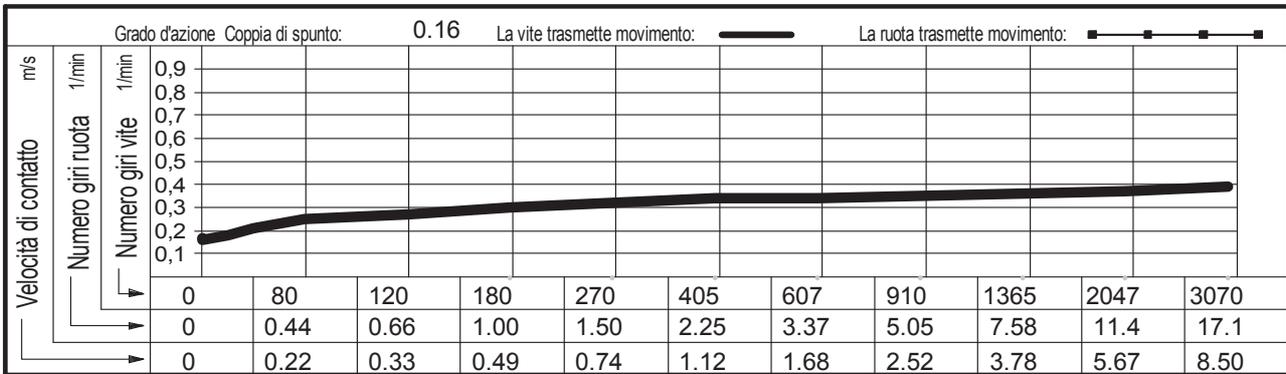


Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
<p>Sequenza R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto diseguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi 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>	

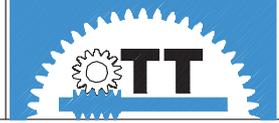
Interasse	195.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4822 SSR
Vite senza fine Ø esterno	58.60 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	345.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	1	Angolo fianco condotto in NS	15 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	52.90 mm	
Numero denti ruota	180	Angolo d'inclinazione Bks	2.0014 grado	



Sequenza R1	2511	2511	2511	2511	2511	2511	2511	2511	2511	2511	2511
Sequenza R2	1883	1883	1883	1883	1883	1883	1883	1883	1883	1883	1883
Sequenza R3	1381	1381	1381	1381	1381	1381	1381	1381	1381	1381	1381
Sequenza R4	1004	1004	1004	1004	1004	1004	1004	1004	1004	1004	1004
Sequenza R5	753	753	753	753	753	753	753	753	753	753	753

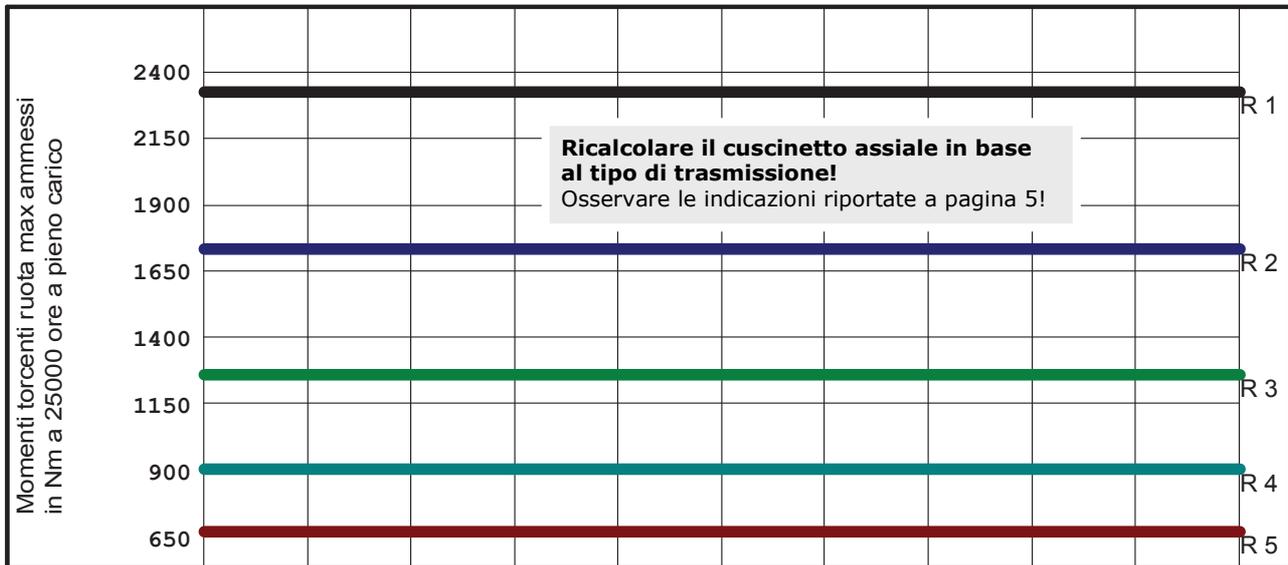


Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
<p>Sequenza R1 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto diseguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi CNC</p>	<p style="text-align: center; font-weight: bold; font-size: 1.2em;">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>	

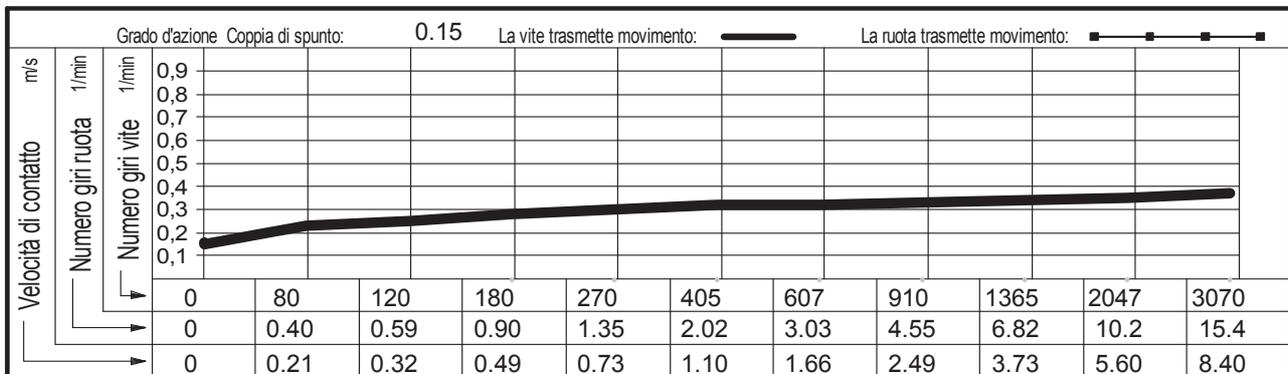




Interasse	195.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4865 SSR
Vite senza fine Ø esterno	57.60 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	345.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	1	Angolo fianco condotto in NS	15 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	52.27 mm	
Numero denti ruota	200	Angolo d'inclinazione Bks	1.8279 grado	



Sequenza R1	2296	2296	2296	2296	2296	2296	2296	2296	2296	2296	2296
Sequenza R2	1722	1722	1722	1722	1722	1722	1722	1722	1722	1722	1722
Sequenza R3	1263	1263	1263	1263	1263	1263	1263	1263	1263	1263	1263
Sequenza R4	919	919	919	919	919	919	919	919	919	919	919
Sequenza R5	689	689	689	689	689	689	689	689	689	689	689

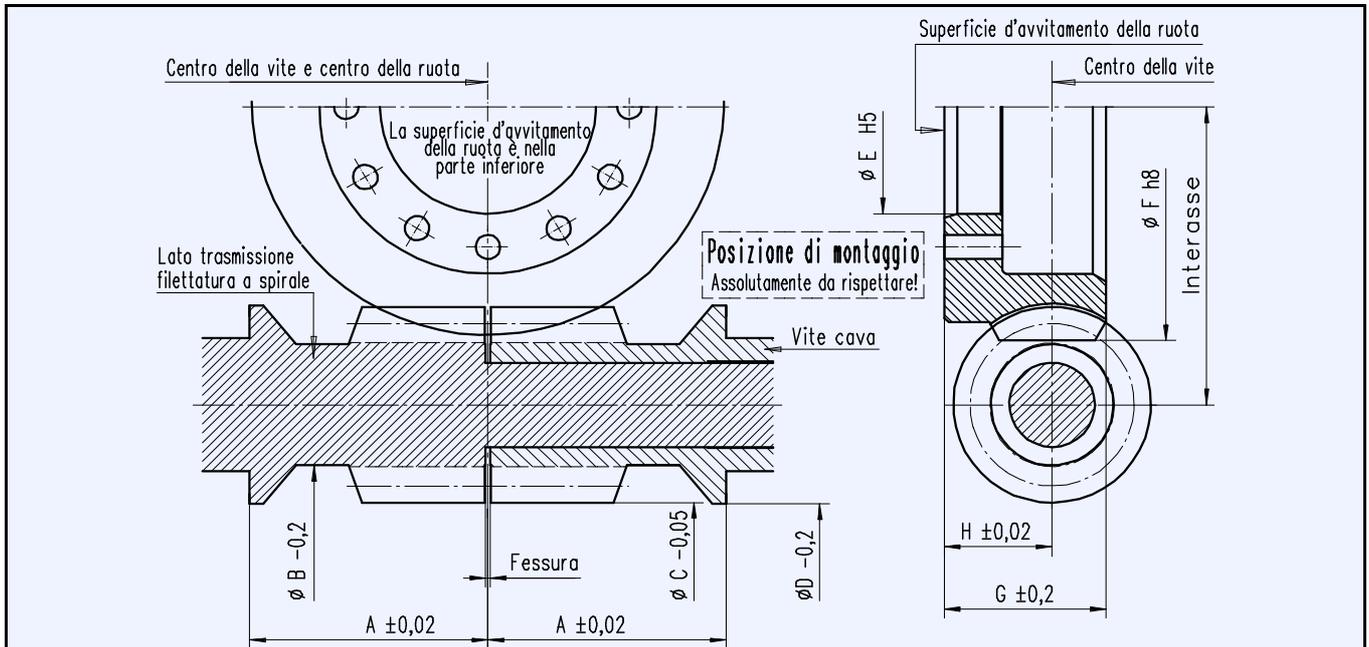


Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
<p>Sequenza R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto diseguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi CNC</p>	<p style="text-align: center; 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>	



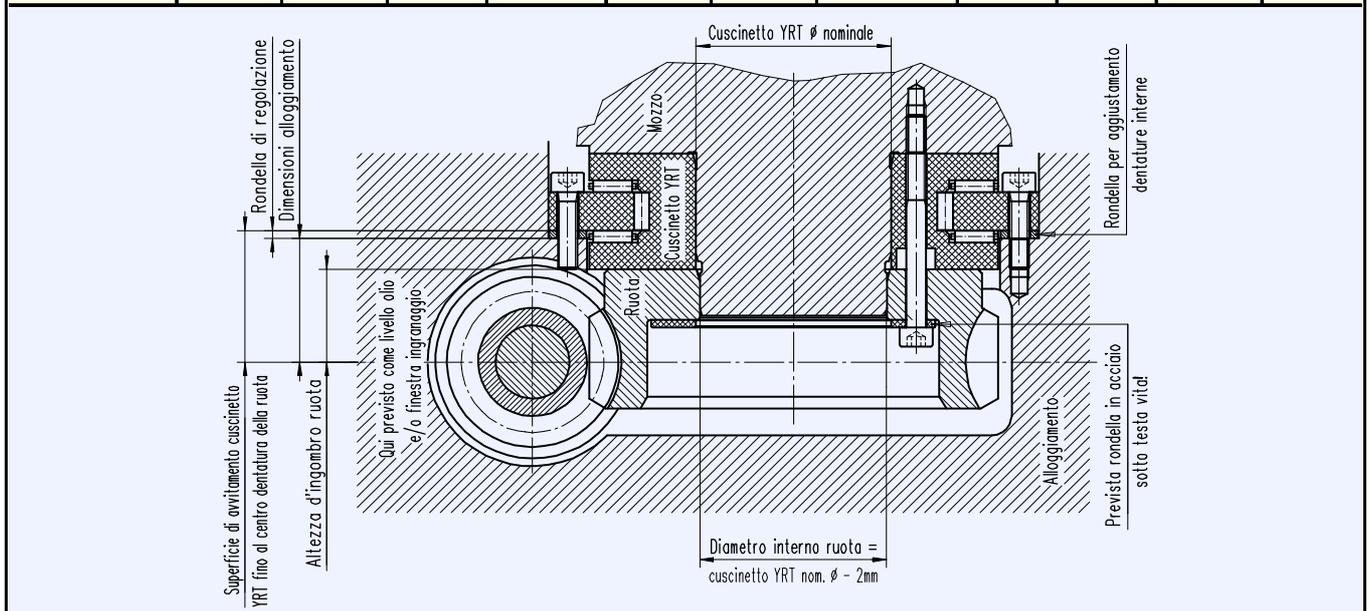
Ingranaggi a vite OTT interasse 235 mm

Dimensioni principali

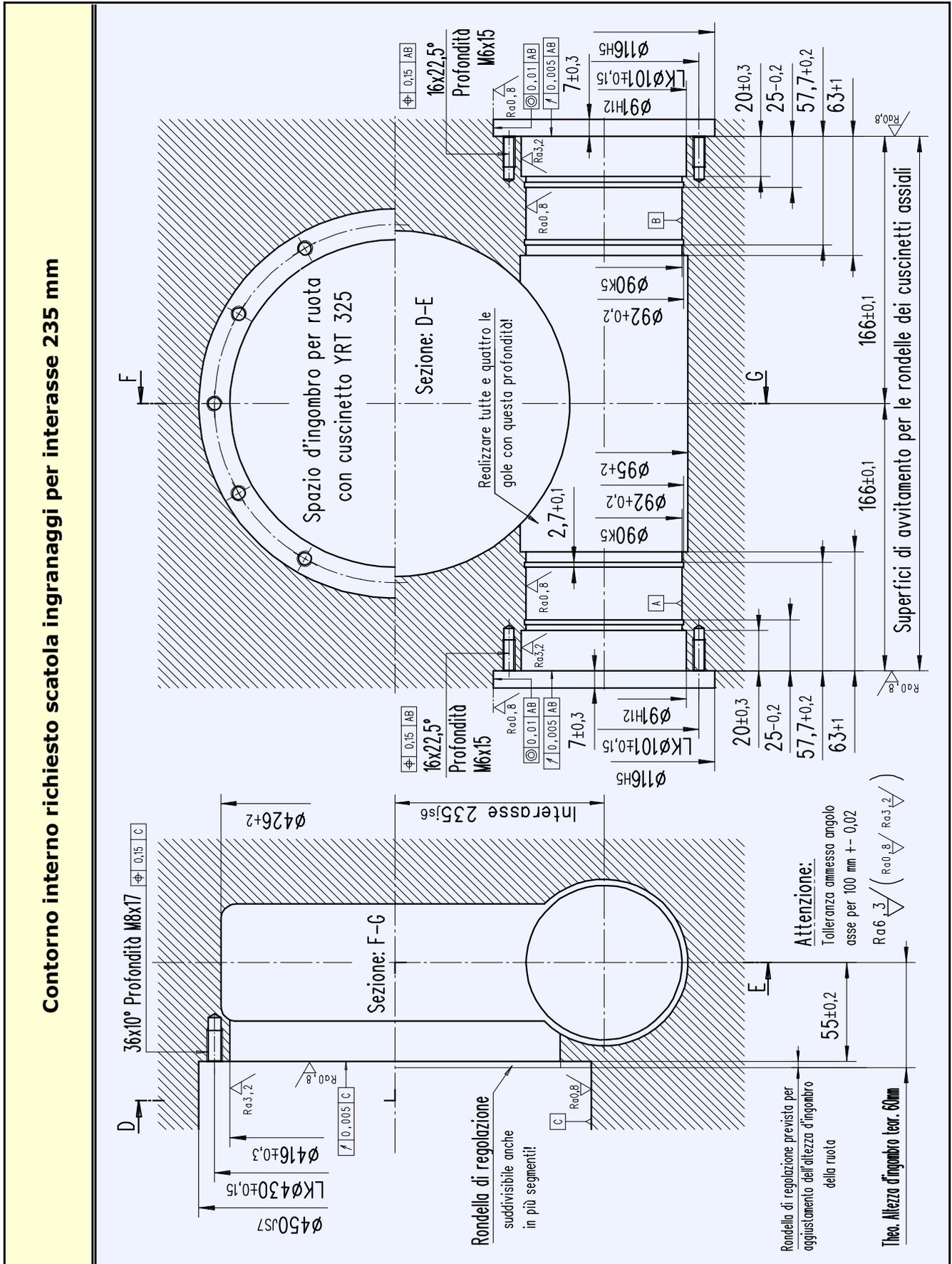


Ingranaggio n. OTT	Rapporto		Vite senza fine				Cuscinetto della ruota YRT	Ruota			
	Numero filettatura Z1	Numero denti Z2	Distanza A	Scarico- ϕ B	Testa- ϕ C	Collare- ϕ D		Interno- ϕ E	Testa- ϕ F	Larghezza G	Altezza H
4870 SSR	2	120	111	52,6	77,2	77,6	325	323	415	66	40
4806 SSR	1	90		51,9	77,6						
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						

Osservare le indicazioni riportate a pagina 5!

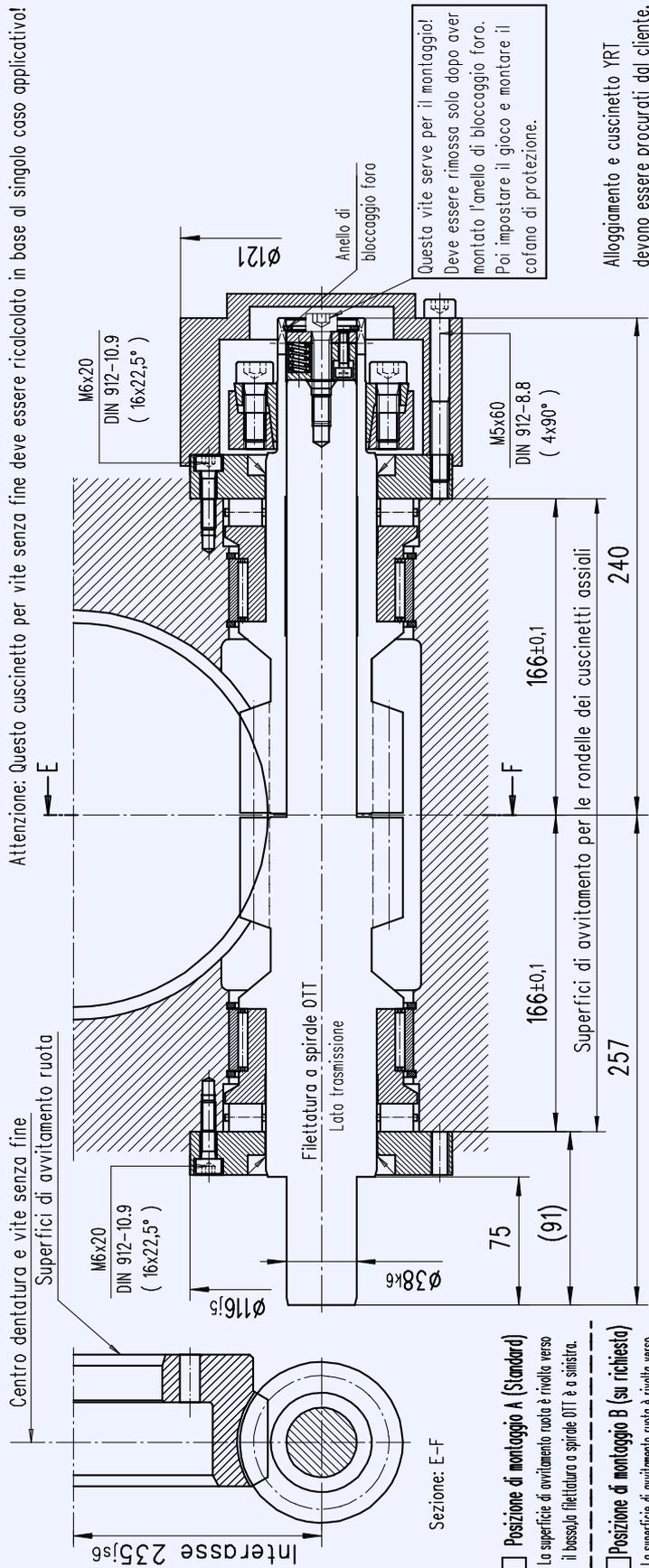


Scatola ingranaggi – Contorno interno richiesto



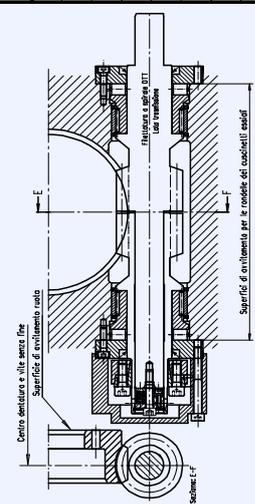
Cuscinetto vite senza fine

Cuscinetti vite senza fine per interasse 235 mm



Sezione: E-F

- Posizione di montaggio A (Standard)**
 La superficie di avviamento ruota è rivolta verso il basso, la filettatura a spirale OTT è a sinistra.
- Posizione di montaggio B (su richiesta)**
 La superficie di avviamento ruota è rivolta verso il basso, la filettatura a spirale OTT è a destra.



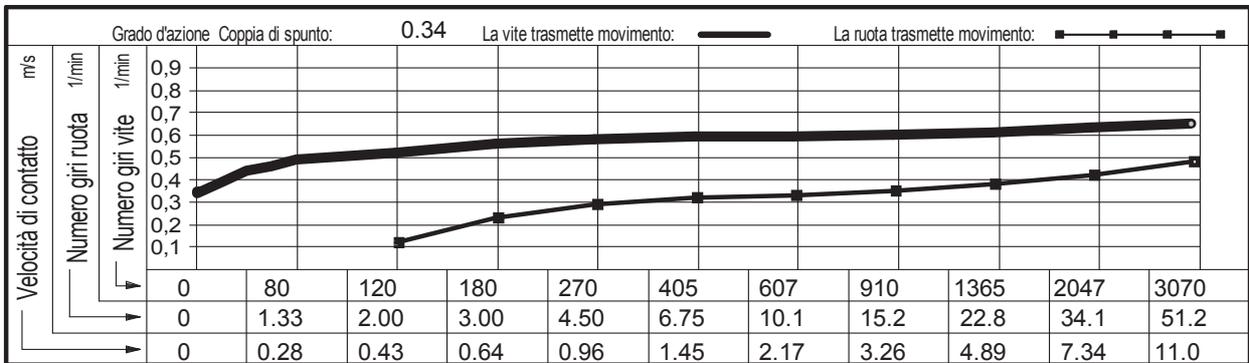
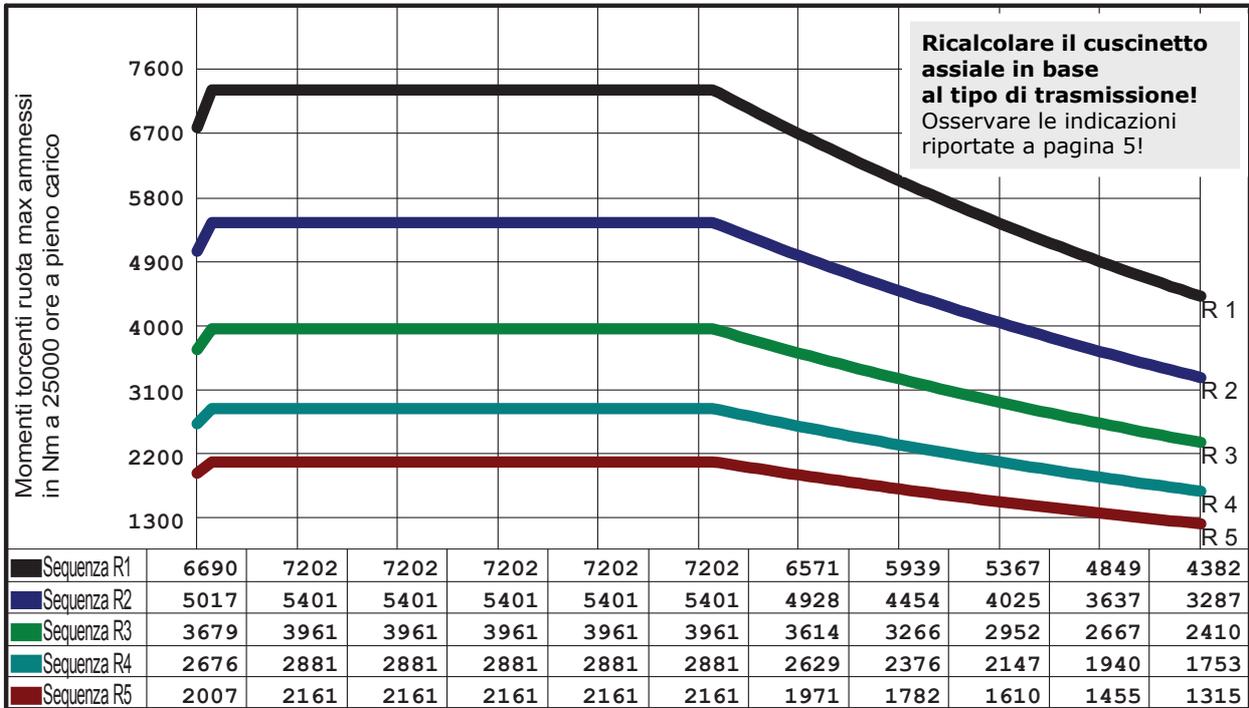
- Ordinazione di Set ingranaggi OTT
- Set ruote incl. tassello di spinta senza cuscinetti
 - Set ruote incl. tutti i cuscinetti

Alloggiamento e cuscinetto YRT devono essere procurati dal cliente.

Ingranaggi OTT			Cuscinetti per ingranaggio		
N. OTT	Ruota a vite	Filettatura a spirale	Vite cava	Denominazione	Tipo/N. Disegno
4870 SSR	T00468-G-RAO	T00359-G-SSC	T00360-G-HSC	Cuscinetto a rulli cilindrici assiali	K812 11 TV
4806 SSR	T00469-G-RAO	T00361-G-SSC	T00362-G-HSC	Cuscinetto ad aghi radiale	RNAO 70x90x30
4808 SSR	T00470-G-RAO	T00363-G-SSC	T00364-G-HSC	Anello guarnizione albero	55x70x8
4843 SSR	T00471-G-RAO	T00365-G-SSC	T00366-G-HSC	Calettatore	HSD 50-22
5655 SSR	T00472-G-RAO	T00367-G-SSC	T00368-G-HSC	Anello di sicurezza	SB 90
4807 SSR	T00473-G-RAO	T00369-G-SSC	T00370-G-HSC	Vite cilindrica DIN 912	M6x20 - 10.9
				Vite cilindrica DIN 912	M5x60 - 8.8
				Vite cilindrica DIN 912	M6x30 - 8.8
				Anello di bloccaggio DIN 472	38
				Bronzina	T00223-G-LHÜ
				Rondella cuscinetto assiale	T00235-G-LDX
<input type="checkbox"/> RICHIESTA	Data:	Nome:		Cofano di protezione	T00218-G-ADH
<input type="checkbox"/> ORDINE				Tassello di spinta	B00011-G-DST

Parametri operativi

Interasse	235.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4870 SSR
Vite senza fine Ø esterno	77.20 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	415.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	2	Angolo fianco condotto in NS	15 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	68.22 mm	
Numero denti ruota	120	Angolo d'inclinazione Bks	5.5151 grado	

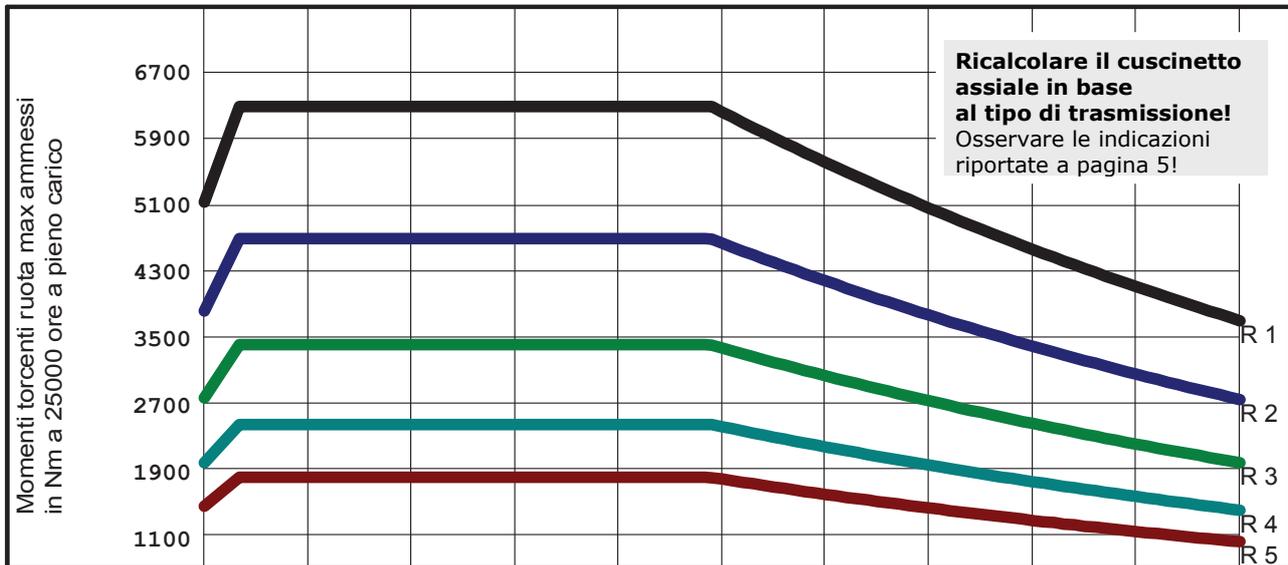


Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego

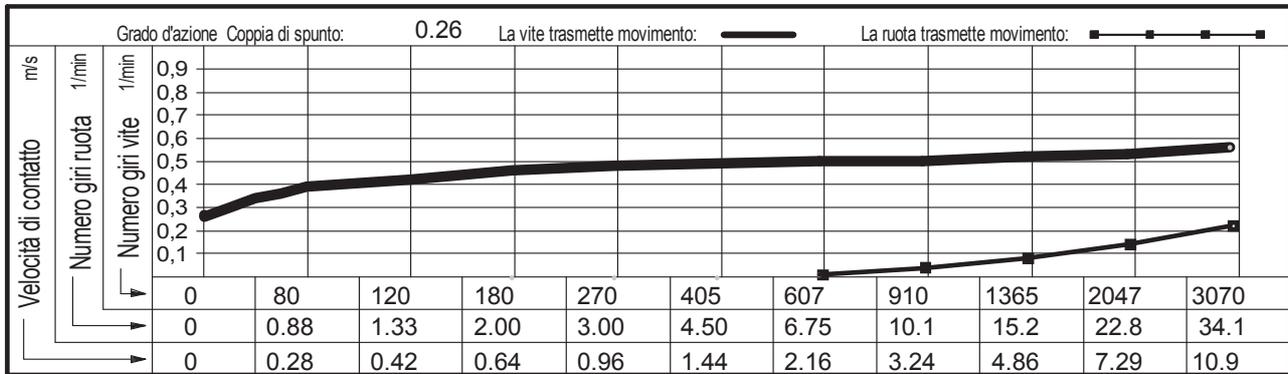
<p>Sequenza R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tonde e assi CNC per trasmissione prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto disuguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tonde con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi CNC</p>	<p style="text-align: center; font-weight: bold; font-size: 1.2em;">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>	



Interasse	235.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4806 SSR
Vite senza fine Ø esterno	77.60 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	415.00 mm	Angolo di pressione inNS	10 grado	
N. filettatura vite	1	Angolo fianco condotto in NS	15 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	67.93 mm	
Numero denti ruota	90	Angolo d'inclinazione Bks	3.7027 grado	

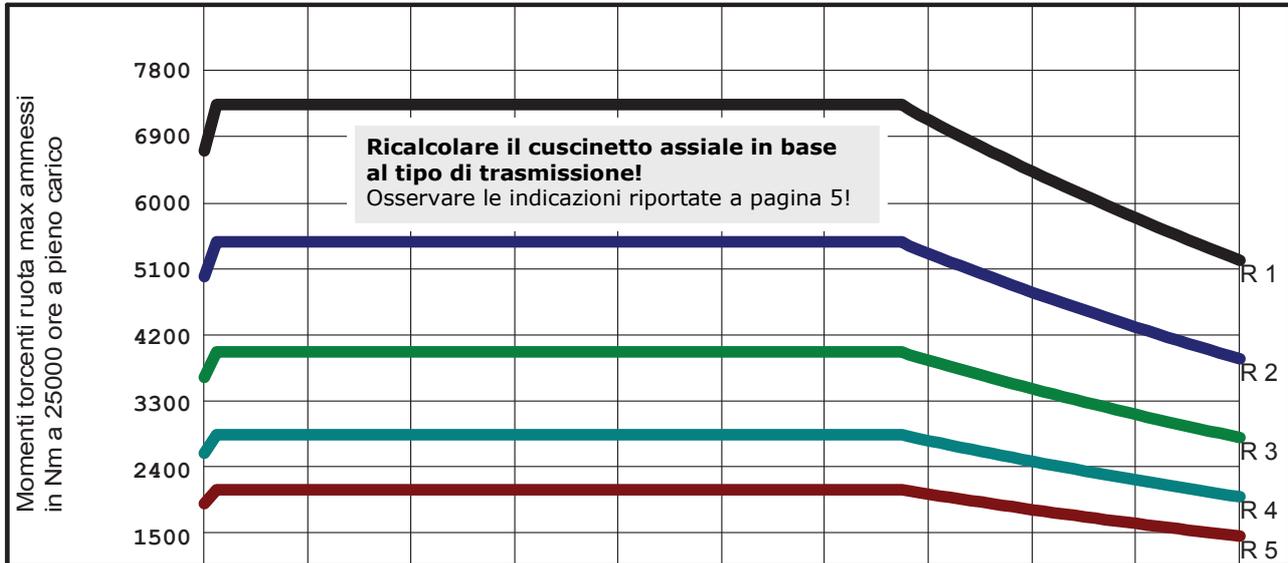


Sequenza R1	5079	6201	6201	6201	6201	6109	5520	4990	4509	4074	3682
Sequenza R2	3809	4651	4651	4651	4651	4582	4140	3742	3382	3056	2761
Sequenza R3	2793	3411	3411	3411	3411	3360	3036	2744	2480	2241	2025
Sequenza R4	2031	2480	2480	2480	2480	2444	2208	1996	1804	1630	1473
Sequenza R5	1524	1860	1860	1860	1860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

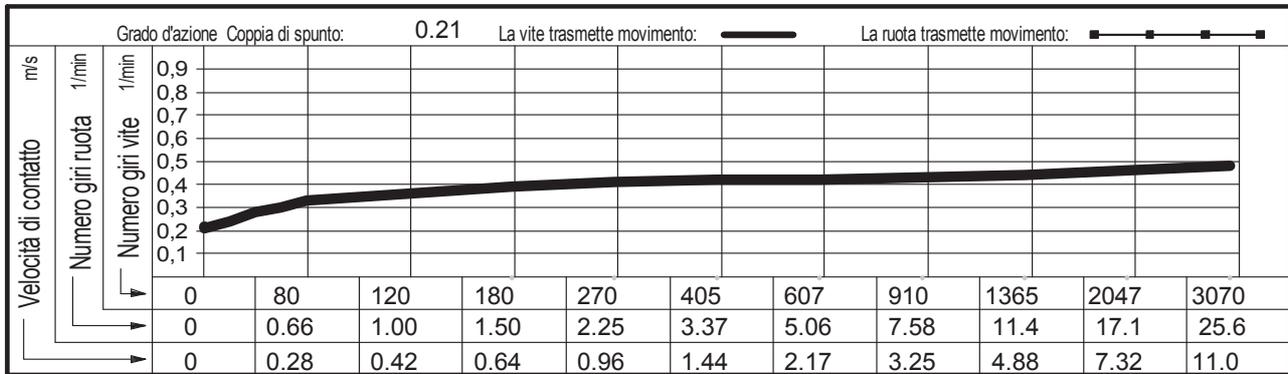


Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
<p>Sequenza R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto diseguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi 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>	

Interasse	235.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4808 SSR
Vite senza fine Ø esterno	77.20 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	415.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	1	Angolo fianco condotto in NS	15 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	68.23 mm	
Numero denti ruota	120	Angolo d'inclinazione Bks	2.7635 grado	



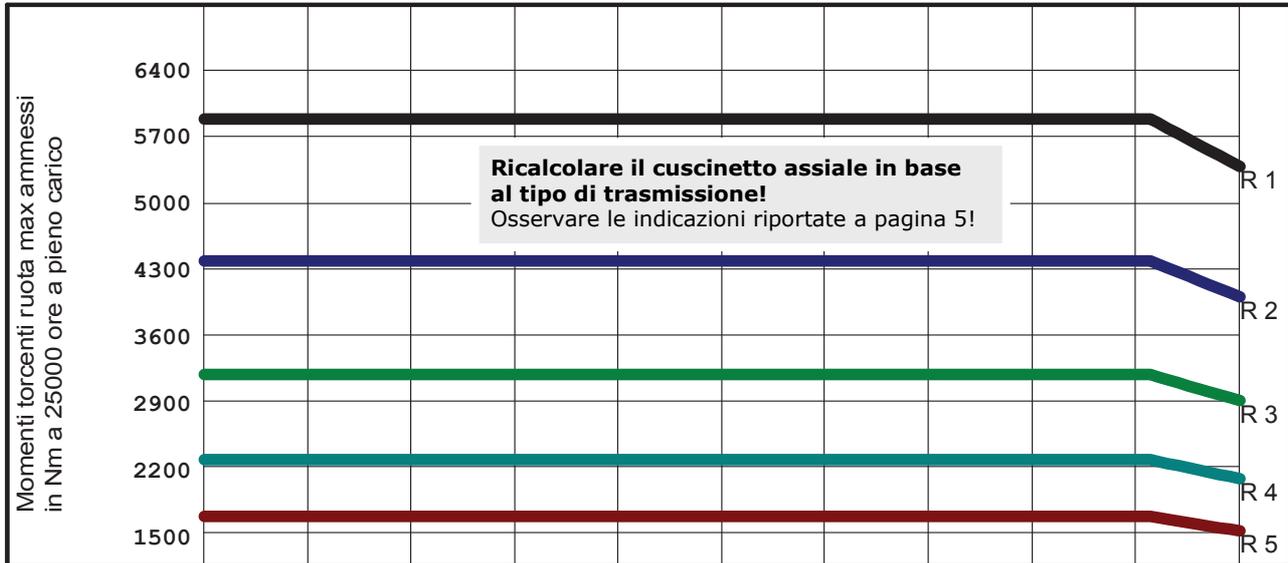
Sequenza R1	6624	7238	7238	7238	7238	7238	7238	6994	6320	5711	5161
Sequenza R2	4968	5428	5428	5428	5428	5428	5428	5246	4740	4283	3870
Sequenza R3	3643	3981	3981	3981	3981	3981	3981	3847	3476	3141	2838
Sequenza R4	2650	2895	2895	2895	2895	2895	2895	2798	2528	2284	2064
Sequenza R5	1987	2171	2171	2171	2171	2171	2171	2098	1896	1713	1548



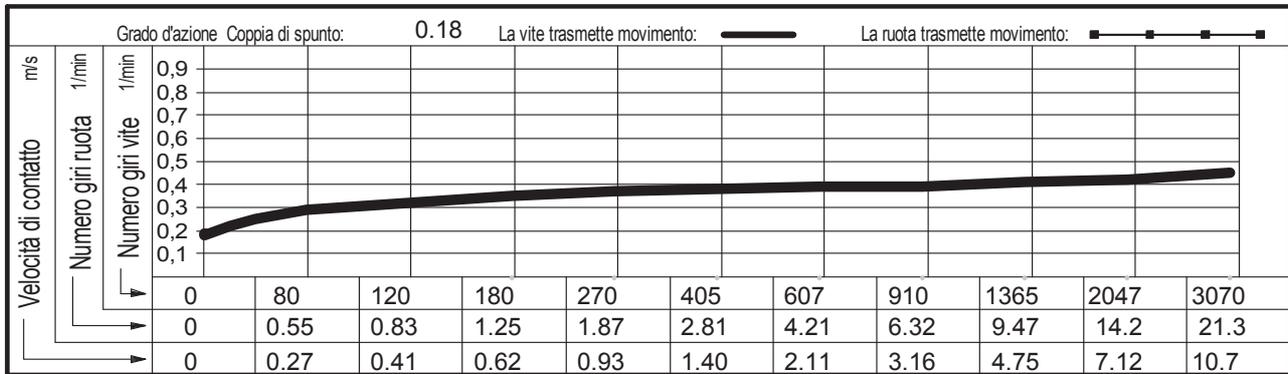
Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
<p>Sequenza R1 </p> <p>a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti)</p> <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4 </p> <p>a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti)</p> <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2 </p> <p>a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti)</p> <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5 </p> <p>a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto diseguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti)</p> <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3 </p> <p>a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti)</p> <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi CNC</p>	<p style="text-align: center; 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>	



Interasse	235.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4843 SSR
Vite senza fine Ø esterno	74.40 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	415.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	1	Angolo fianco condotto in NS	15 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	66.43 mm	
Numero denti ruota	144	Angolo d'inclinazione Bks	2.3801 grado	

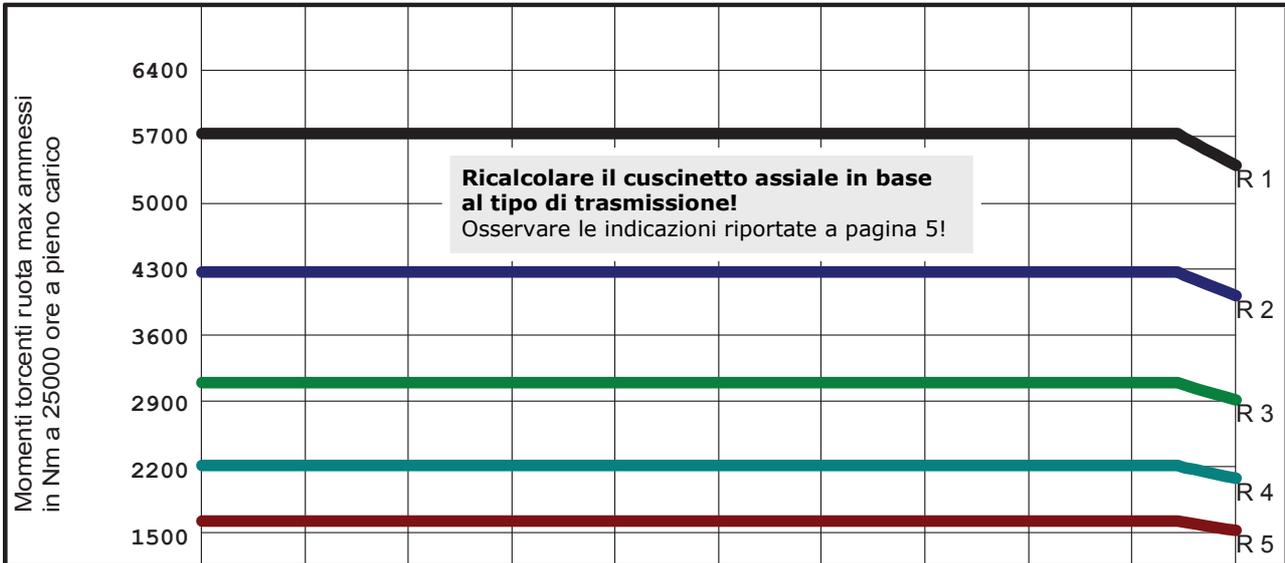


Sequenza R1	5812	5812	5812	5812	5812	5812	5812	5812	5812	5812	5289
Sequenza R2	4359	4359	4359	4359	4359	4359	4359	4359	4359	4359	3967
Sequenza R3	3197	3197	3197	3197	3197	3197	3197	3197	3197	3197	2909
Sequenza R4	2325	2325	2325	2325	2325	2325	2325	2325	2325	2325	2116
Sequenza R5	1744	1744	1744	1744	1744	1744	1744	1744	1744	1744	1587

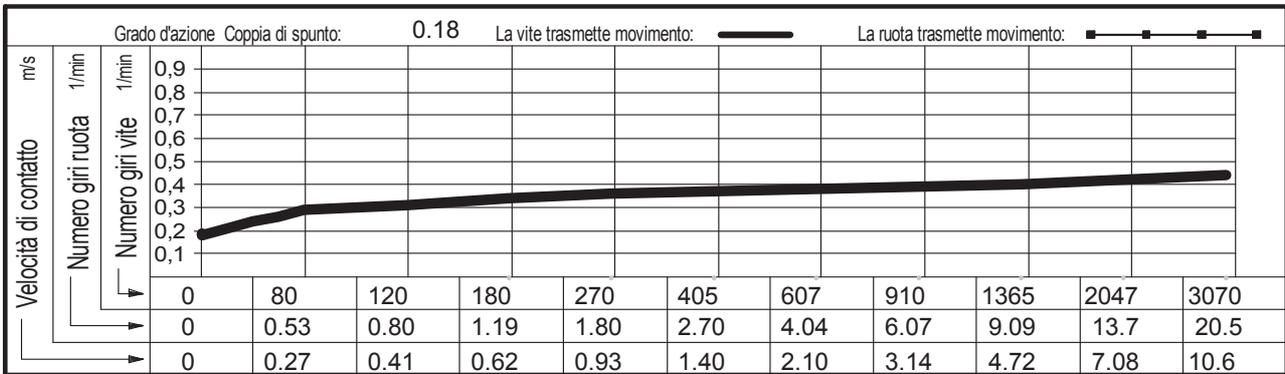


Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
<p>Sequenza R1 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto diseguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi CNC</p>	<p style="text-align: center; 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>	

Interasse	235.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 5655 SSR
Vite senza fine Ø esterno	73.80 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	415.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	1	Angolo fianco condotto in NS	15 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	66.05 mm	
Numero denti ruota	150	Angolo d'inclinazione Bks	2.3012 grado	



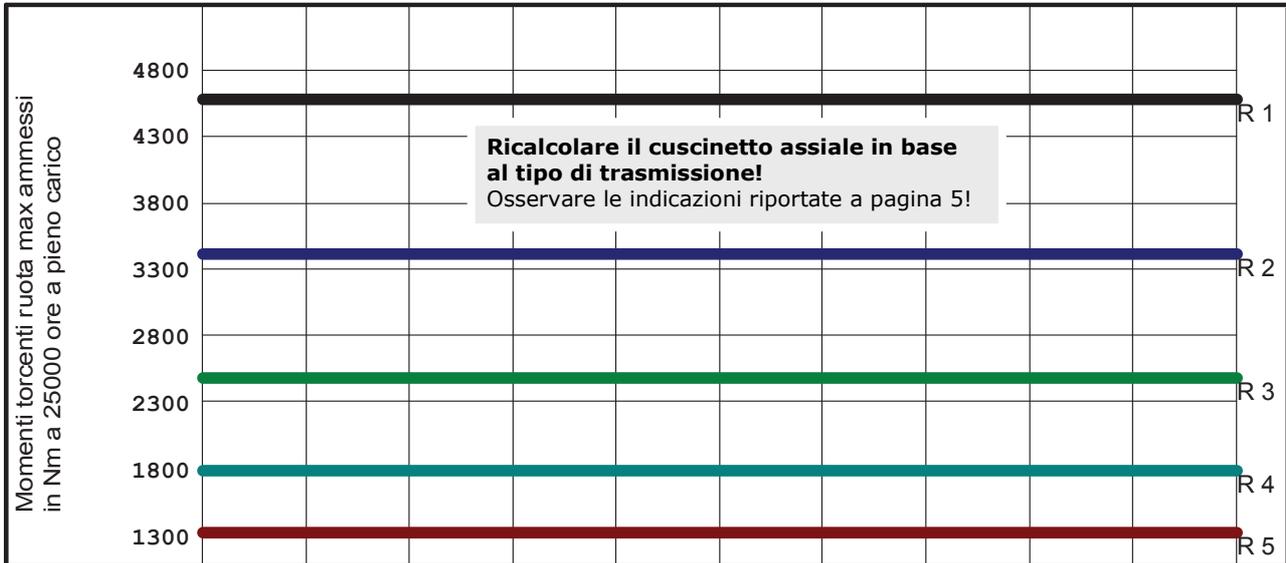
Sequenza R1	5662	5662	5662	5662	5662	5662	5662	5662	5662	5662	5662	5310
Sequenza R2	4247	4247	4247	4247	4247	4247	4247	4247	4247	4247	4247	3983
Sequenza R3	3114	3114	3114	3114	3114	3114	3114	3114	3114	3114	3114	2921
Sequenza R4	2265	2265	2265	2265	2265	2265	2265	2265	2265	2265	2265	2124
Sequenza R5	1699	1699	1699	1699	1699	1699	1699	1699	1699	1699	1699	1593



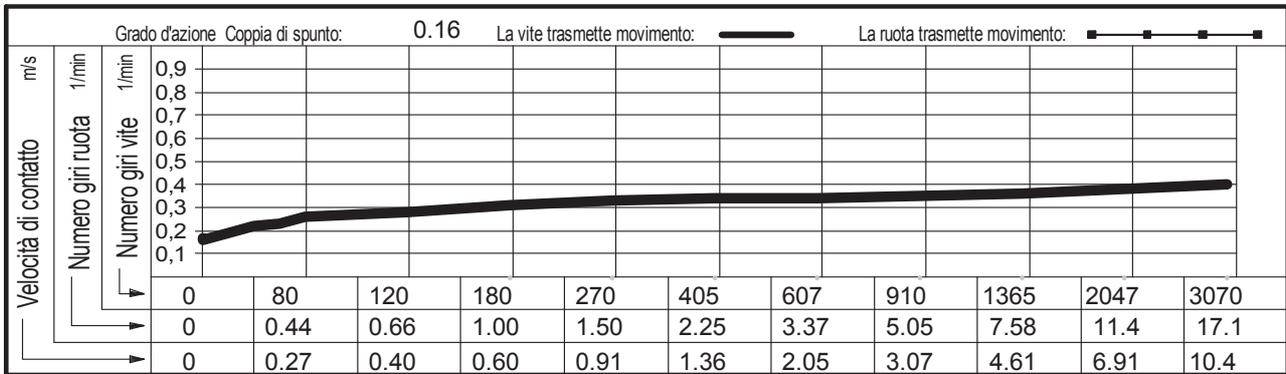
Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		Lubrificante: Olio sintetico	
Sequenza R1 a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC	Sequenza R4 a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese	Lubrificante: Olio sintetico	
Sequenza R2 a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate	Sequenza R5 a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto diseguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli		
Sequenza R3 a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi 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		



Interasse	235.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4807 SSR
Vite senza fine Ø esterno	71.40 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	415.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	1	Angolo fianco condotto in NS	15 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	64.53 mm	
Numero denti ruota	180	Angolo d'inclinazione Bks	1.9736 grado	



Sequenza R1	4524	4524	4524	4524	4524	4524	4524	4524	4524	4524	4524
Sequenza R2	3393	3393	3393	3393	3393	3393	3393	3393	3393	3393	3393
Sequenza R3	2488	2488	2488	2488	2488	2488	2488	2488	2488	2488	2488
Sequenza R4	1810	1810	1810	1810	1810	1810	1810	1810	1810	1810	1810
Sequenza R5	1357	1357	1357	1357	1357	1357	1357	1357	1357	1357	1357

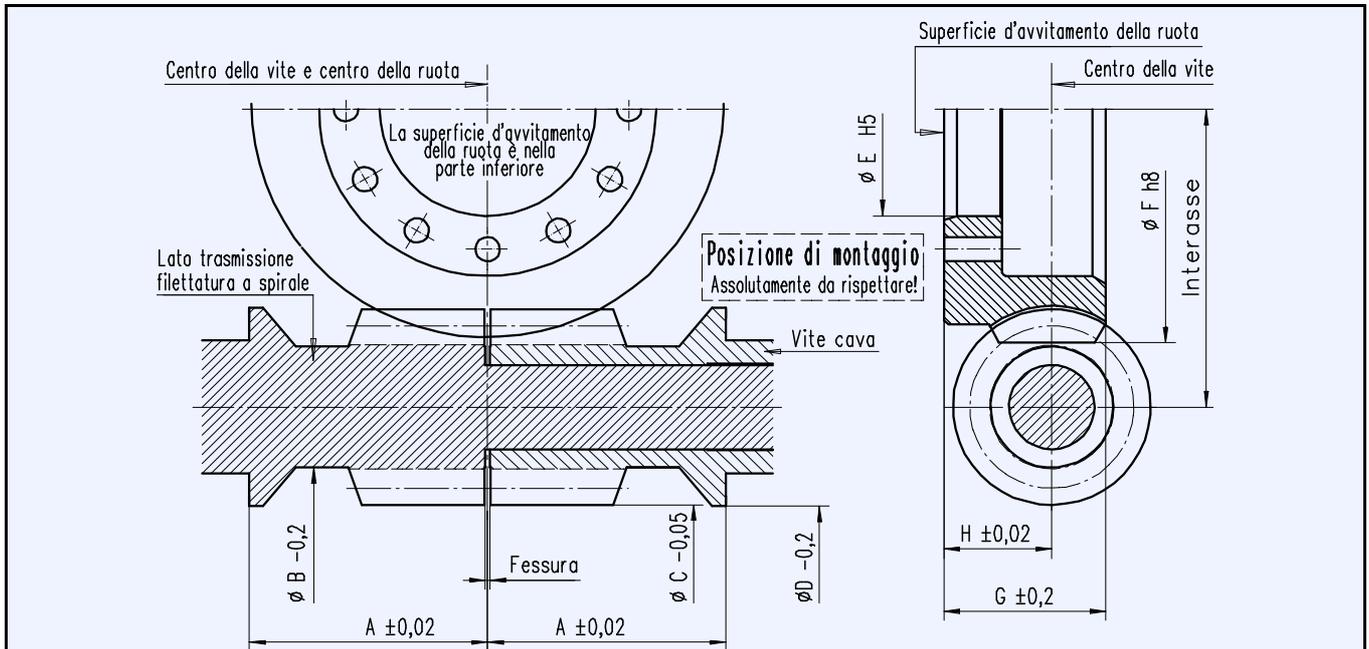


Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
<p>Sequenza R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto diseguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi 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>	

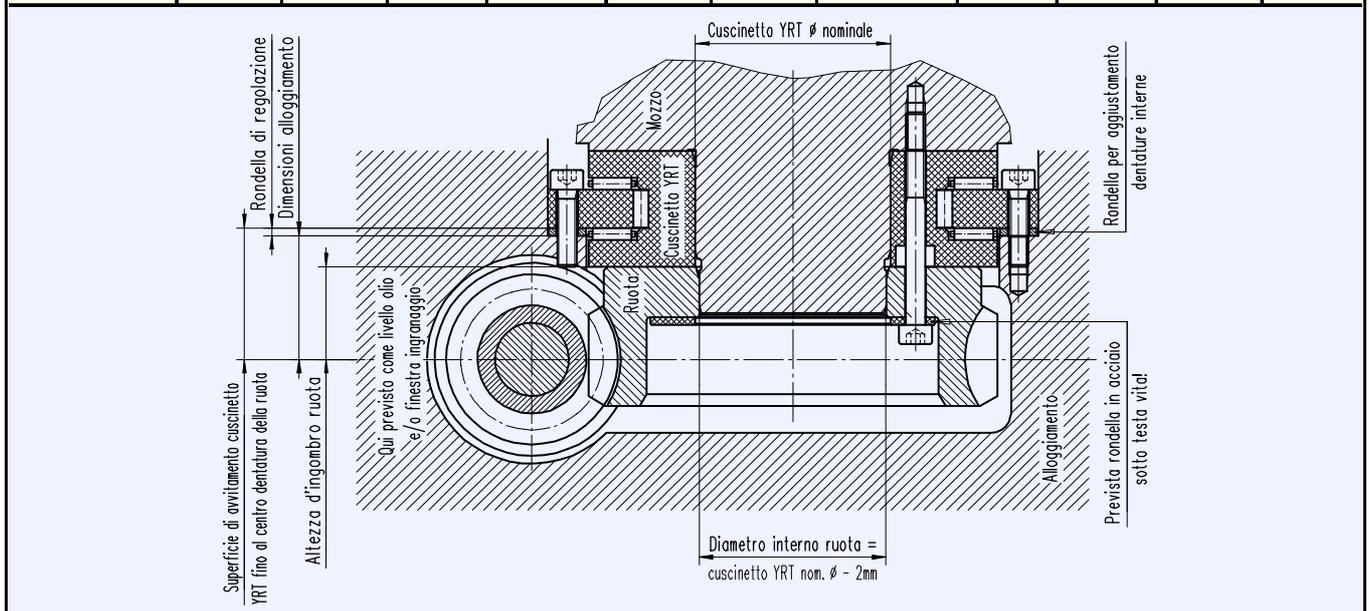


Ingranaggi a vite OTT interasse 270 mm

Dimensioni principali



Ingranaggio n. OTT	Rapporto		Vite senza fine				Cuscinetto della ruota YRT	Ruota			
	Numero filettatura Z1	Numero denti Z2	Distanza A	Scarico- ϕ B	Testa- ϕ C	Collare- ϕ D		Interno- ϕ E	Testa- ϕ F	Larghezza G	Altezza 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						
							Osservare le indicazioni riportate a pagina 5!				



Cuscinetto vite senza fine

Cuscinetti vite senza fine per interasse 270 mm

Sezione: E-F

Posizione di montaggio A (Standard)
 La superficie di avviamento ruota è rivolta verso il bossa, la filettatura a spirale OTT è a sinistra.

Posizione di montaggio B (su richiesta)
 La superficie di avviamento ruota è rivolta verso il bossa, la filettatura a spirale OTT è a destra.

Cuscinetti per ingranaggio

N. OTT	Ruota a vite	Filettatura a spirale	Vite cava	Pz.	Denominazione	Tipo/N. Disegno
<input type="checkbox"/> 4883 SSR	T00474-G-RAO	T00371-G-SSC	T00372-G-HSC	2	Cuscinetto a rulli cilindrici assiali	K812 11 TV
<input type="checkbox"/> 4882 SSR	T00475-G-RAO	T00373-G-SSC	T00374-G-HSC	2	Cuscinetto ad aghi radiale	RNAO 70x90x30
<input type="checkbox"/> 4880 SSR	T00476-G-RAO	T00375-G-SSC	T00376-G-HSC	2	Anello guarnizione albero	55x70x8
<input type="checkbox"/> 4809 SSR	T00477-G-RAO	T00377-G-SSC	T00378-G-HSC	1	Calettatore	HSD 50-22
				4	Anello di sicurezza	SB 90
				32	Vite cilindrica DIN 912	M6x20 - 10.9
				4	Vite cilindrica DIN 912	M5x60 - 8.8
				1	Vite cilindrica DIN 912	M6x30 - 8.8
				1	Anello di bloccaggio DIN 472	38
				2	Bronzina	T00223-G-LHÜ
				2	Rondella cuscinetto assiale	T00235-G-LDX
<input type="checkbox"/> RICHIESTA	Data:	Nome:				
<input type="checkbox"/> ORDINE						

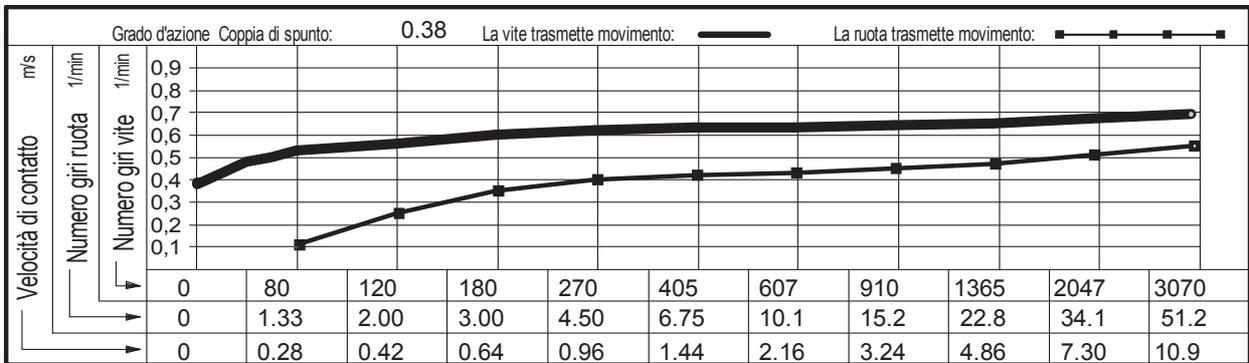
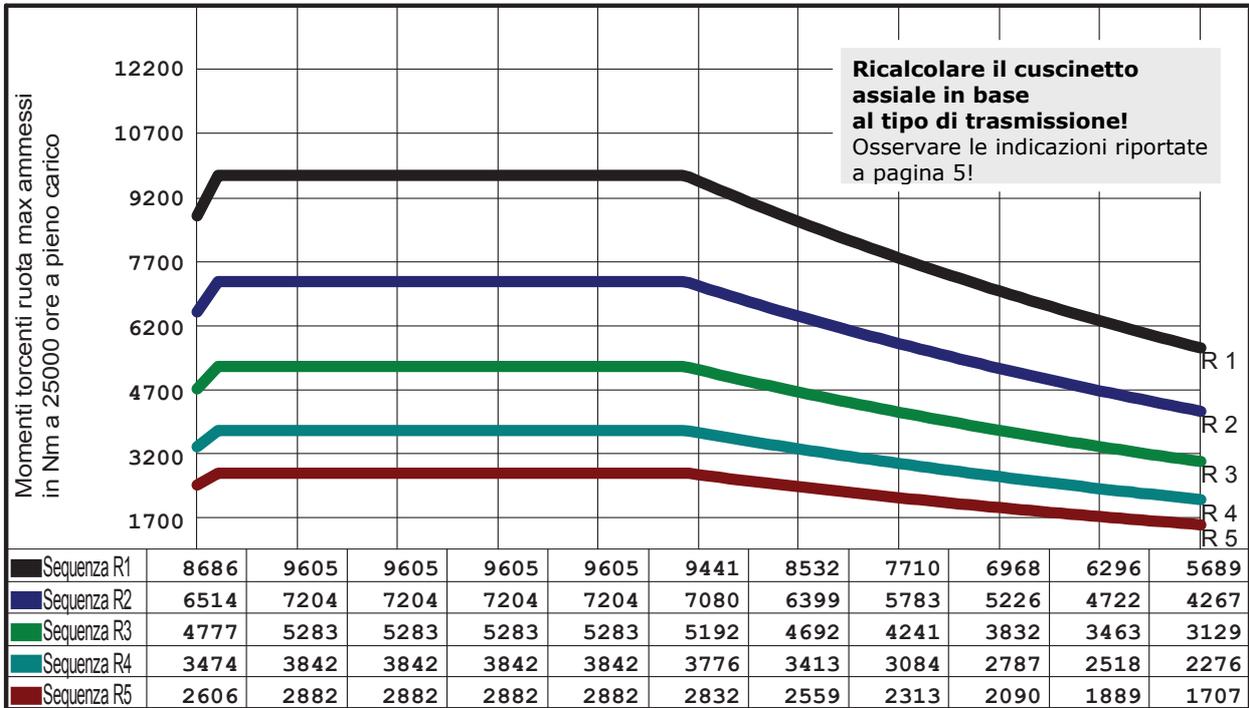
Ordinazione di Set ingranaggi OTT

Set ruote incl. tassello di spinta senza cuscinetti

Set ruote incl. tutti i cuscinetti

Parametri operativi

Interasse	270.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4883 SSR
Vite senza fine Ø esterno	77.60 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	486.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	2	Angolo fianco condotto in NS	15 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	67.68 mm	
Numero denti ruota	120	Angolo d'inclinazione Bks	6.5361 grado	

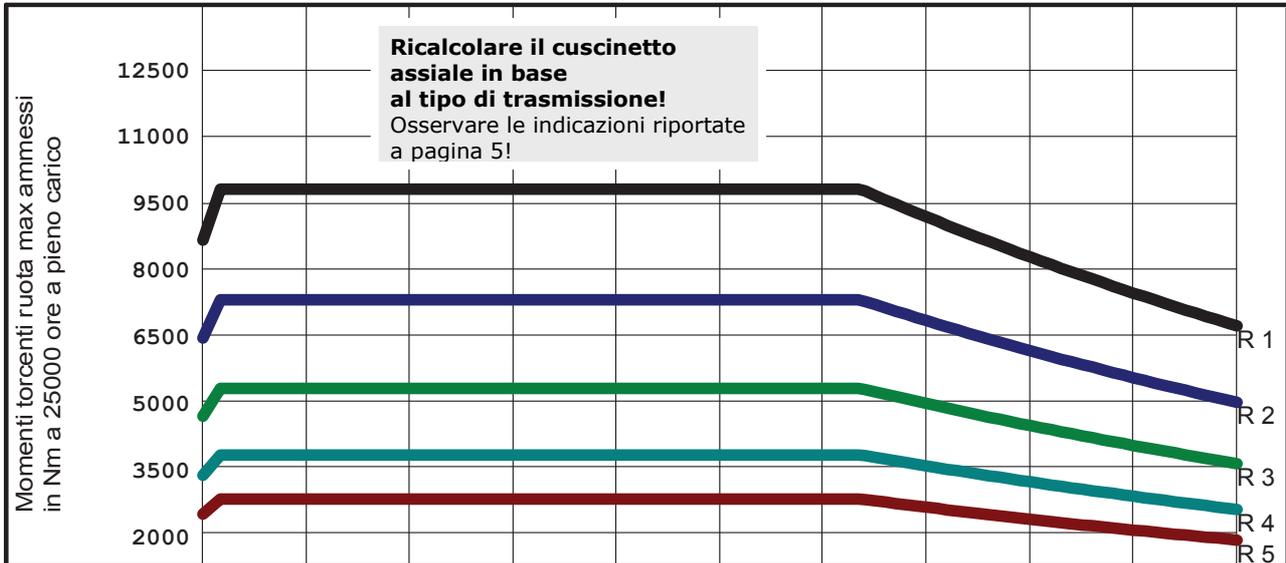


Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego

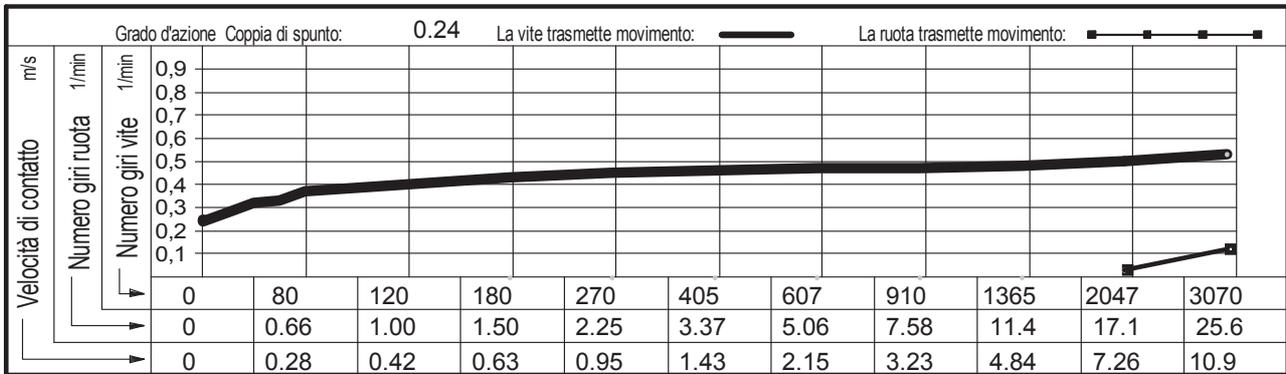
<p>Sequenza R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tonde e assi CNC per trasmissione prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto disuguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tonde con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi CNC</p>	<p style="text-align: center; font-size: 1.2em; 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>	



Interasse	270.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4882 SSR
Vite senza fine Ø esterno	77.60 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	486.00 mm	Angolo di pressione inNS	10 grado	
N. filettatura vite	1	Angolo fianco condotto in NS	15 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	67.69 mm	
Numero denti ruota	120	Angolo d'inclinazione Bks	3.2779 grado	

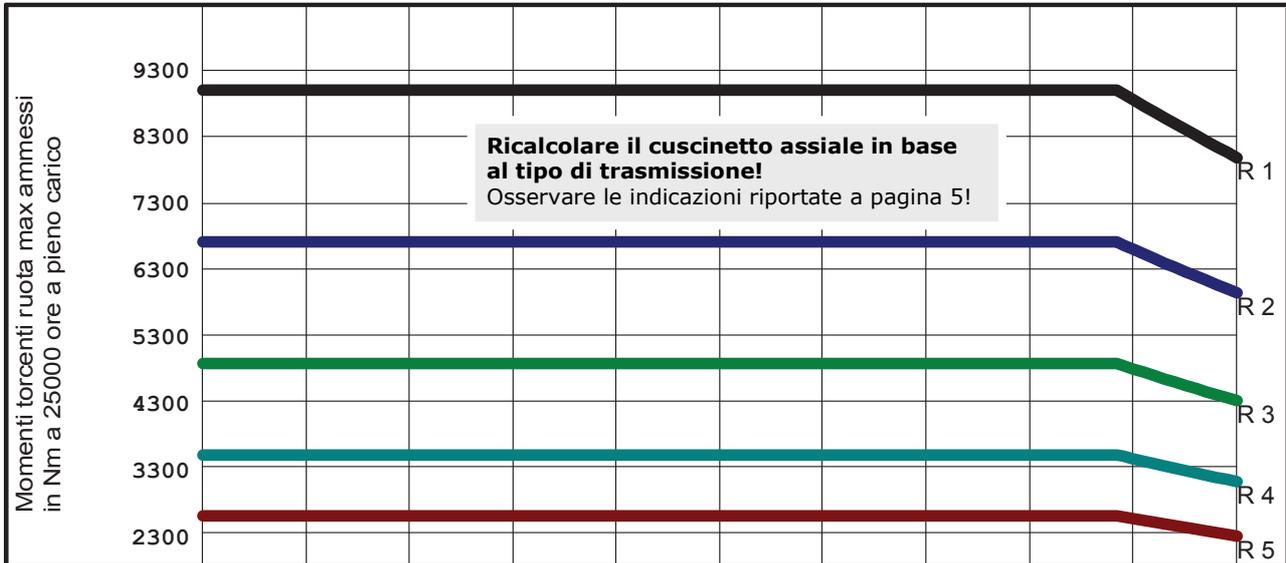


Sequenza R1	8587	9702	9702	9702	9702	9702	9702	9066	8193	7402	6689
Sequenza R2	6440	7277	7277	7277	7277	7277	7277	6800	6144	5552	5017
Sequenza R3	4723	5336	5336	5336	5336	5336	5336	4987	4506	4071	3679
Sequenza R4	3435	3881	3881	3881	3881	3881	3881	3627	3277	2961	2676
Sequenza R5	2576	2911	2911	2911	2911	2911	2911	2720	2458	2221	2007

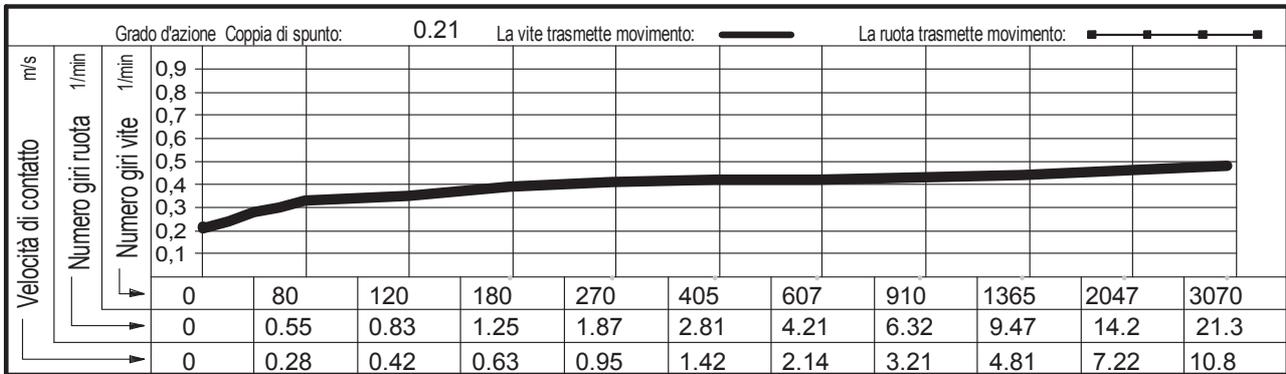


Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
<p>Sequenza R1 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto diseguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi CNC</p>	<p style="text-align: center; font-size: 1.2em; 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>	

Interasse	270.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4880 SSR
Vite senza fine Ø esterno	76.60 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	486.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	1	Angolo fianco condotto in NS	15 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	67.30 mm	
Numero denti ruota	144	Angolo d'inclinazione Bks	2.7514 grado	



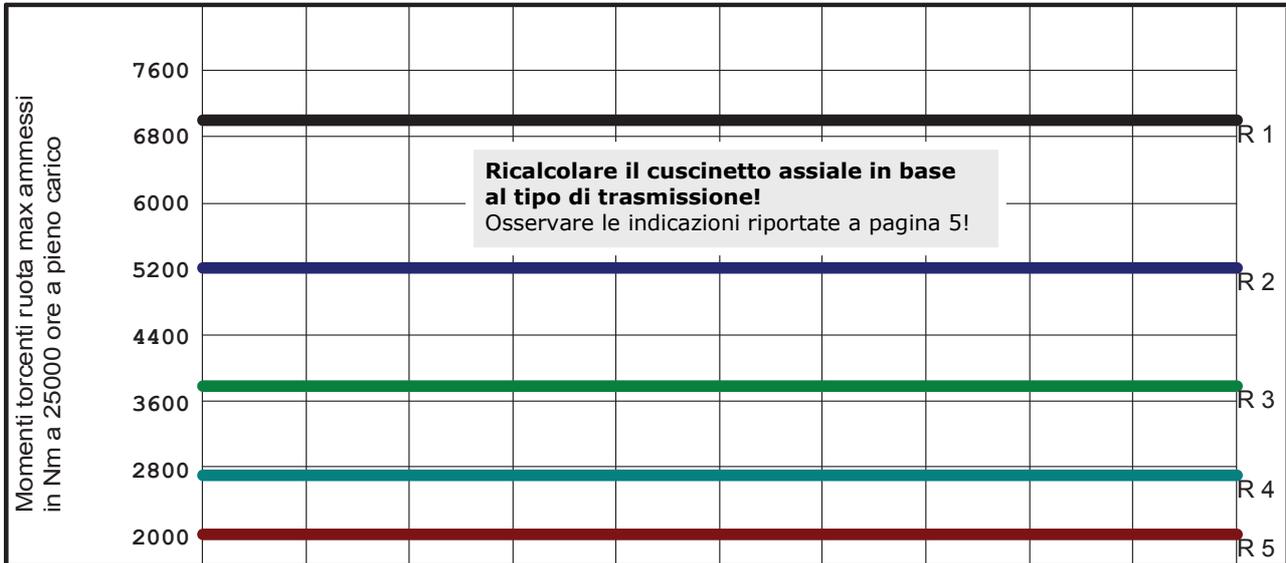
Sequenza R1	8883	8883	8883	8883	8883	8883	8883	8883	8883	8724	7883
Sequenza R2	6662	6662	6662	6662	6662	6662	6662	6662	6662	6543	5912
Sequenza R3	4885	4885	4885	4885	4885	4885	4885	4885	4885	4798	4336
Sequenza R4	3553	3553	3553	3553	3553	3553	3553	3553	3553	3490	3153
Sequenza R5	2665	2665	2665	2665	2665	2665	2665	2665	2665	2617	2365



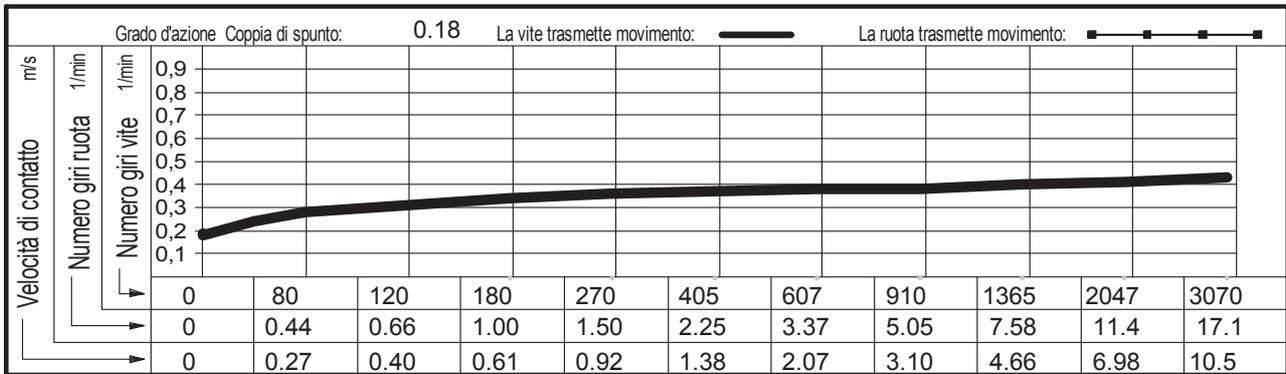
Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		Lubrificante: Olio sintetico
Sequenza R1 a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC	Sequenza R4 a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese	
Sequenza R2 a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate	Sequenza R5 a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto diseguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli	
Sequenza R3 a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi 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>	



Interasse	270.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4809 SSR
Vite senza fine Ø esterno	73.20 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	486.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	1	Angolo fianco condotto in NS	15 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	65.16 mm	
Numero denti ruota	180	Angolo d'inclinazione Bks	2.2886 grado	



Sequenza R1	6914	6914	6914	6914	6914	6914	6914	6914	6914	6914	6914
Sequenza R2	5185	5185	5185	5185	5185	5185	5185	5185	5185	5185	5185
Sequenza R3	3802	3802	3802	3802	3802	3802	3802	3802	3802	3802	3802
Sequenza R4	2765	2765	2765	2765	2765	2765	2765	2765	2765	2765	2765
Sequenza R5	2074	2074	2074	2074	2074	2074	2074	2074	2074	2074	2074

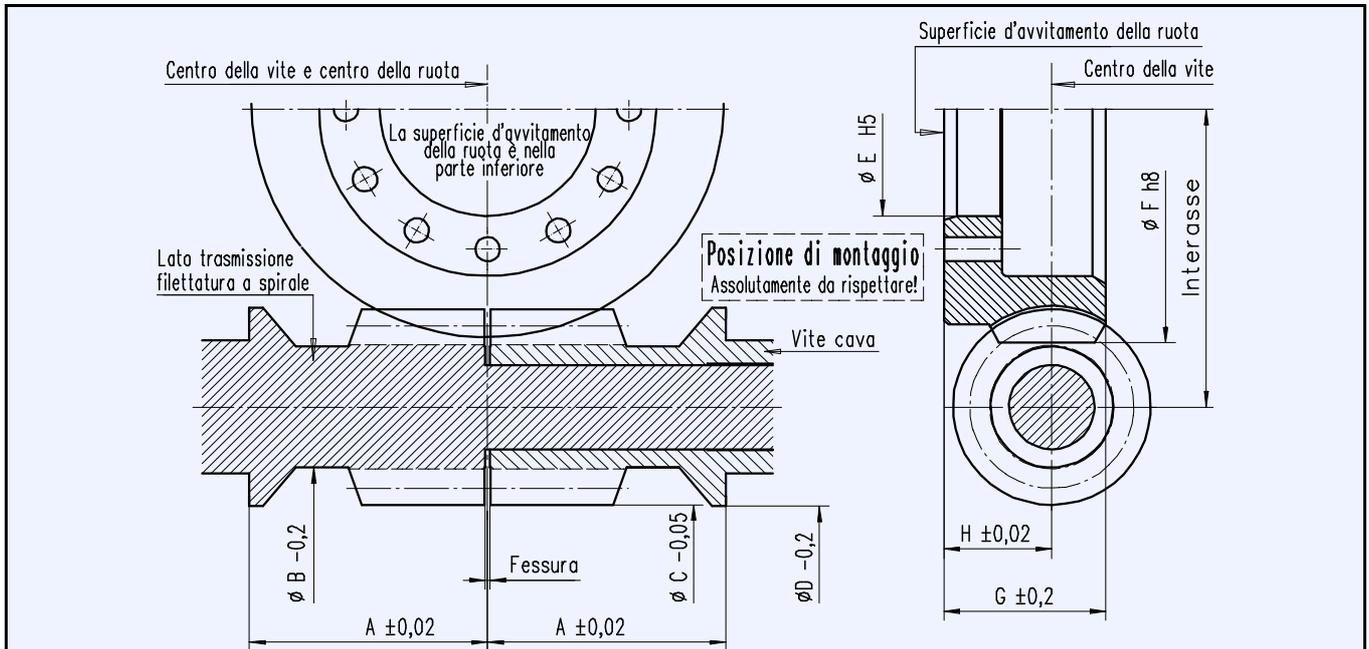


Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
<p>Sequenza R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto diseguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi 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>	



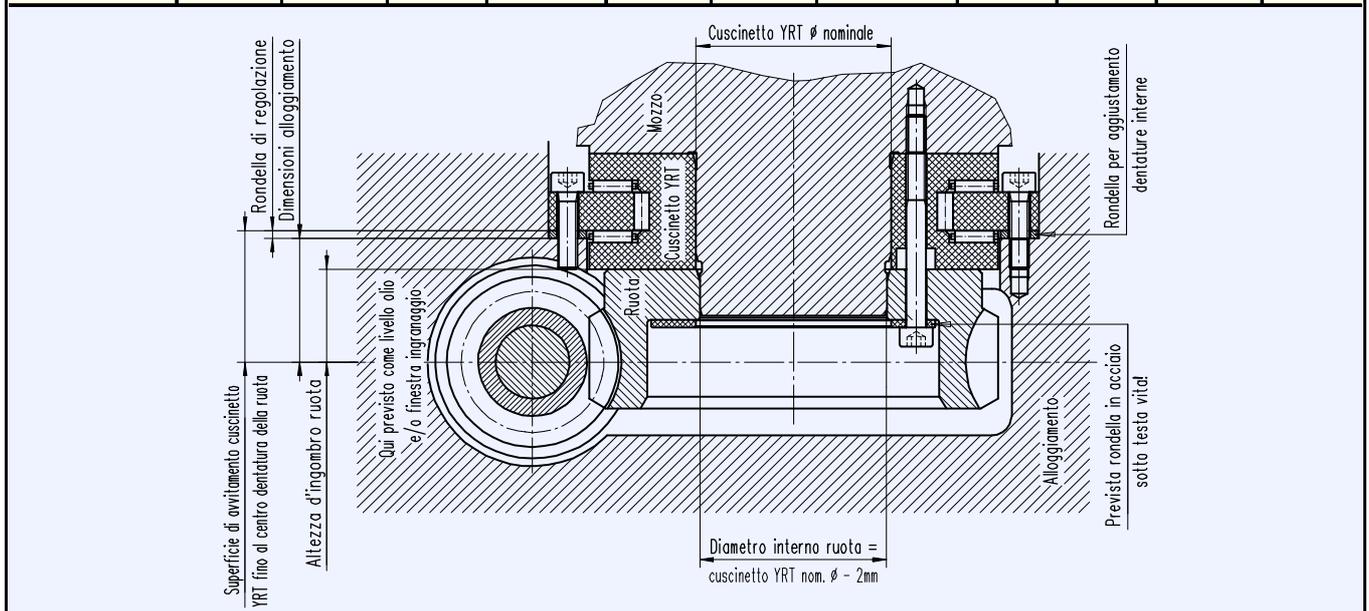
Ingranaggi a vite OTT interasse 305 mm

Dimensioni principali



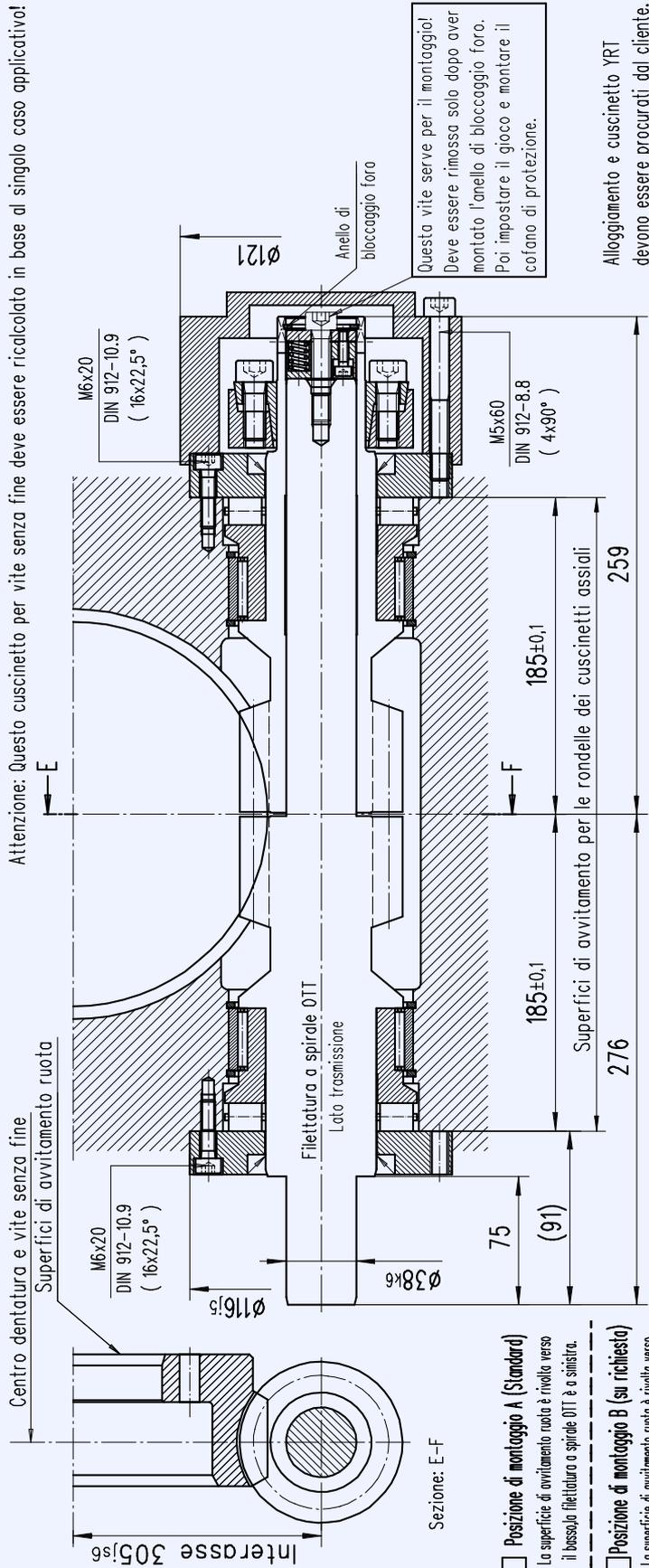
Ingranaggio n. OTT	Rapporto		Vite senza fine				Cuscinetto della ruota YRT	Ruota			
	Numero filettatura Z1	Numero denti Z2	Distanza A	Scarico- ϕ B	Testa- ϕ C	Collare- ϕ D		Interno- ϕ E	Testa- ϕ F	Larghezza G	Altezza H
4829 SSR	1	120	130	46,8	77,5	77,6	460	458	560	69	42
4851 SSR	1	144		47,3	76,0						
4816 SSR	1	180		47,9	72,2						
4828 SSR	1	240		48,4	67,8						

Osservare le indicazioni riportate a pagina 5!



Cuscinetto vite senza fine

Cuscinetti vite senza fine per interasse 305 mm

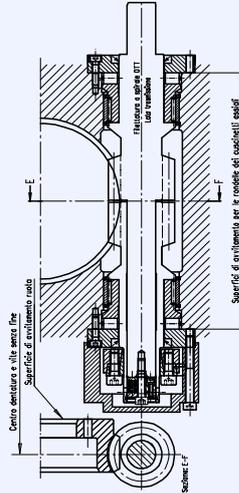


Posizione di montaggio A (Standard)

La superficie di avvvitamento ruota è rivolta verso il basso, la filettatura a spirale OTT è a sinistra.

Posizione di montaggio B (su richiesta)

La superficie di avvvitamento ruota è rivolta verso il basso, la filettatura a spirale OTT è a destra.



Ordinazione di Set ingranaggi OTT

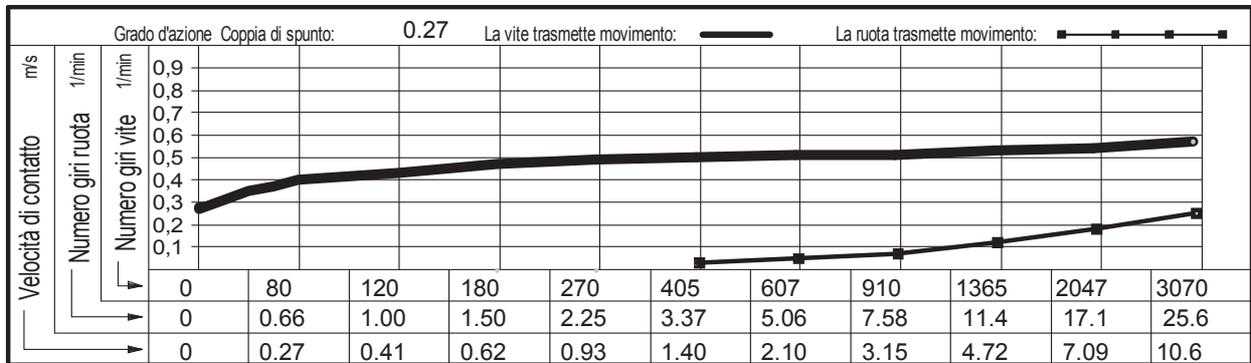
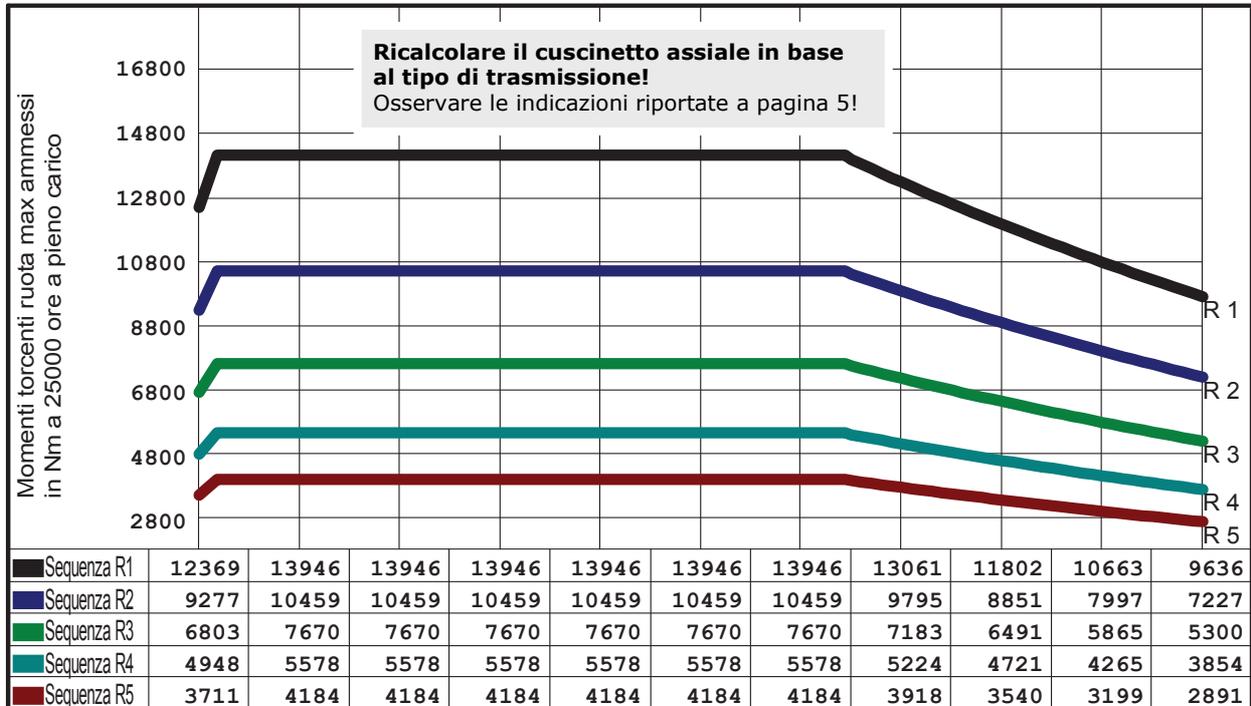
- Set ruote incl. tassello di spinta senza cuscinetti
- Set ruote incl. tutti i cuscinetti

Alloggiamento e cuscinetto YRT devono essere procurati dal cliente.

Ingranaggi OTT			Cuscinetti per ingranaggio		
N. OTT	Ruota a vite	Filettatura a spirale	Vite cava	Denominazione	Tipo/N. Disegno
<input type="checkbox"/> 4829 SSR	T00478-G-RAO	T00379-G-SSC	T00380-G-HSC	Cuscinetto a rulli cilindrici assiali	K812 11 TV
<input type="checkbox"/> 4851 SSR	T00479-G-RAO	T00381-G-SSC	T00382-G-HSC	Cuscinetto ad aghi radiale	RNAO 70x90x30
<input type="checkbox"/> 4816 SSR	T00480-G-RAO	T00383-G-SSC	T00384-G-HSC	Anello guarnizione albero	55x70x8
<input type="checkbox"/> 4828 SSR	T00481-G-RAO	T00385-G-SSC	T00386-G-HSC	Calettatore	HSD 50-22
				Anello di sicurezza	SB 90
				Vite cilindrica DIN 912	M6x20 - 10.9
				Vite cilindrica DIN 912	M5x60 - 8.8
				Vite cilindrica DIN 912	M6x30 - 8.8
				Anello di bloccaggio DIN 472	38
				Bronzina	T00223-G-LHÜ
				Rondella cuscinetto assiale	T00235-G-LDX
<input type="checkbox"/> RICHIESTA	Data:	Nome:		Cofano di protezione	T00218-G-ADH
<input type="checkbox"/> ORDINE				Tassello di spinta	B00011-G-DST

Parametri operativi

Interasse	305.00	mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4829 SSR
Vite senza fine Ø esterno	77.50	mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	560.00	mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	1		Angolo fianco condotto in NS	15 grado	
Direzione filettatura vite	destra		Cerchio di calcolo Ø	66.00 mm	
Numero denti ruota	120		Angolo d'inclinazione Bks	3.8699 grado	



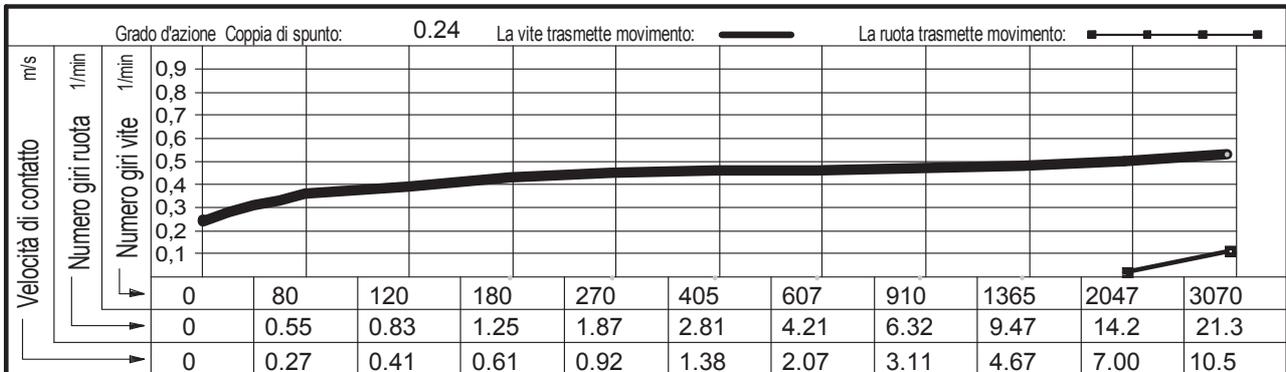
Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R1 ■</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4 ■</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	
<p>Sequenza R2 ■</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissione prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5 ■</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto diseguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3 ■</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi CNC</p>	<p style="text-align: center; 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> <div style="text-align: right;"> </div>	



Interasse	305.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4851 SSR
Vite senza fine Ø esterno	76.00 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	560.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	1	Angolo fianco condotto in NS	15 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	65.30 mm	
Numero denti ruota	144	Angolo d'inclinazione Bks	3.2671 grado	

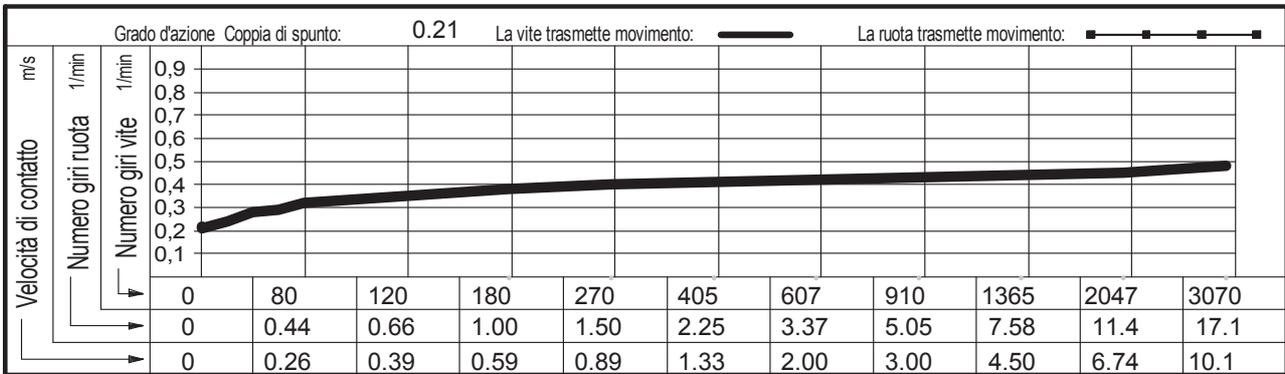
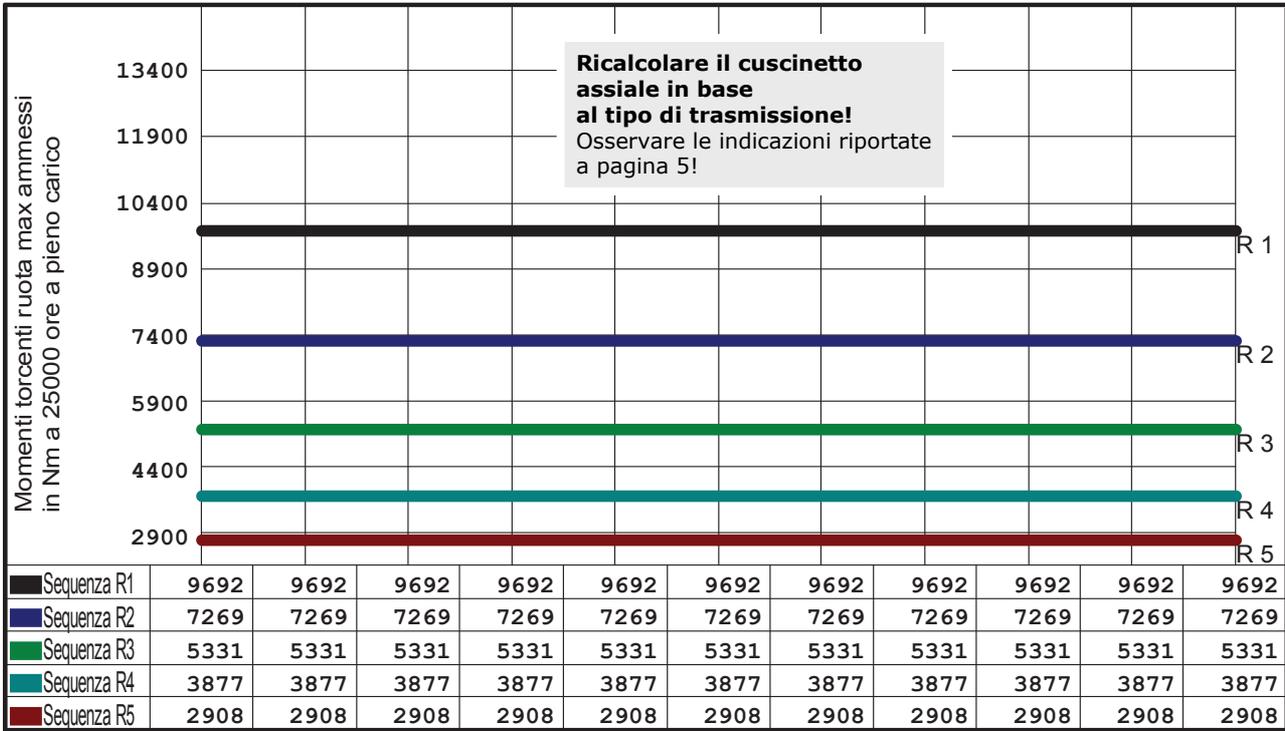


Sequenza R1	12804	12804	12804	12804	12804	12804	12804	12804	12804	12305	11118
Sequenza R2	9603	9603	9603	9603	9603	9603	9603	9603	9603	9229	8339
Sequenza R3	7042	7042	7042	7042	7042	7042	7042	7042	7042	6768	6115
Sequenza R4	5122	5122	5122	5122	5122	5122	5122	5122	5122	4922	4447
Sequenza R5	3841	3841	3841	3841	3841	3841	3841	3841	3841	3691	3335



Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
<p>Sequenza R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto diseguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi CNC</p>	<p style="text-align: center; font-size: 1.2em; 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>	

Interasse	305.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4816 SSR
Vite senza fine Ø esterno	72.20 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	560.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	1	Angolo fianco condotto in NS	15 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	62.90 mm	
Numero denti ruota	180	Angolo d'inclinazione Bks	2.7306 grado	



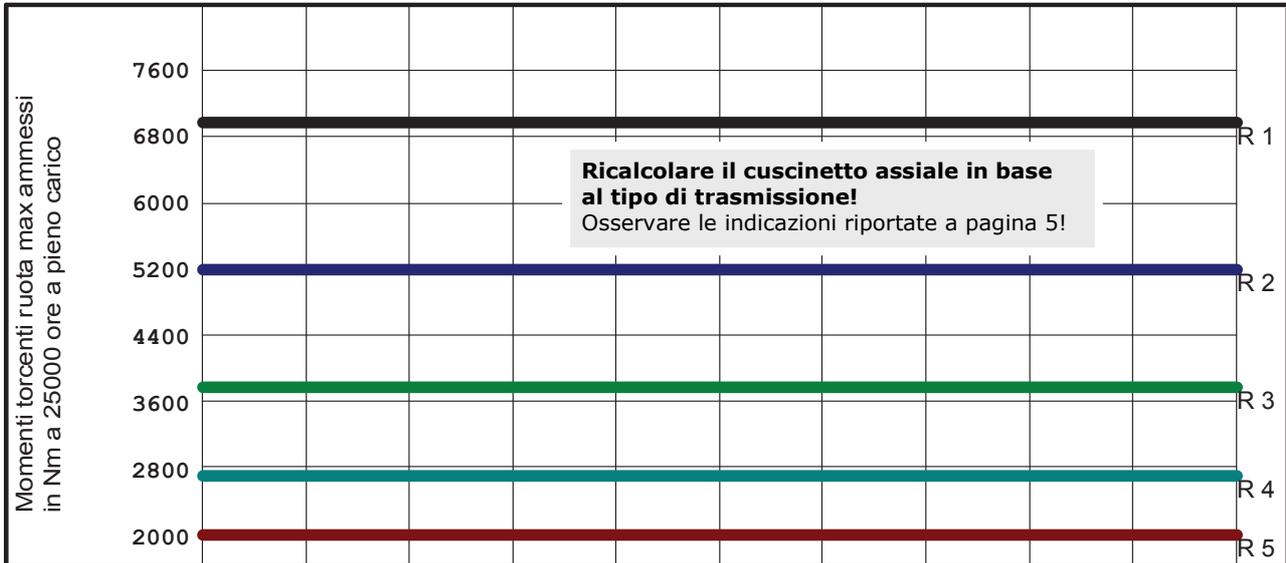
Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		Lubrificante: Olio sintetico
Sequenza R1 <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC	Sequenza R4 <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese	
Sequenza R2 <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate	Sequenza R5 <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto diseguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli	

Zahnradfertigung OTT

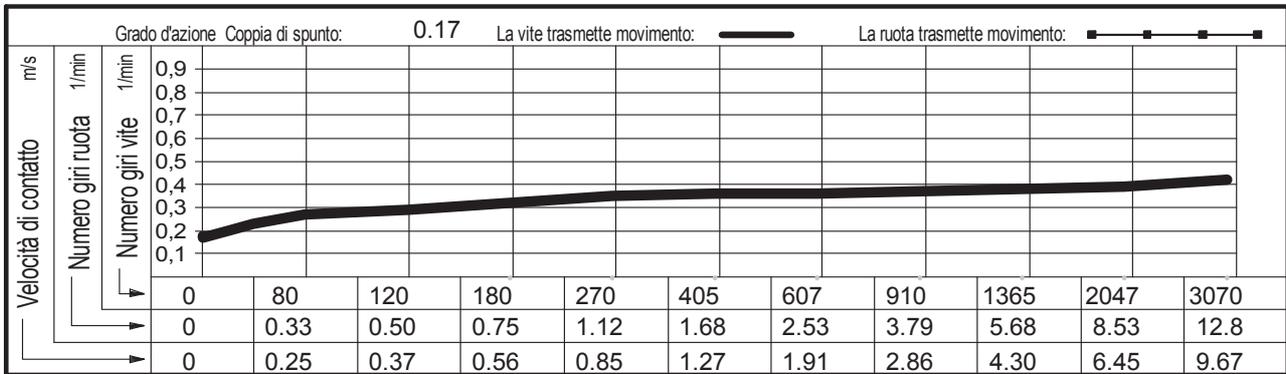
Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0
 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39
 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de



Interasse	305.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4828 SSR
Vite senza fine Ø esterno	67.80 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	560.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	1	Angolo fianco condotto in NS	15 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	60.14 mm	
Numero denti ruota	240	Angolo d'inclinazione Bks	2.1580 grado	



Sequenza R1	6890	6890	6890	6890	6890	6890	6890	6890	6890	6890	6890
Sequenza R2	5168	5168	5168	5168	5168	5168	5168	5168	5168	5168	5168
Sequenza R3	3790	3790	3790	3790	3790	3790	3790	3790	3790	3790	3790
Sequenza R4	2756	2756	2756	2756	2756	2756	2756	2756	2756	2756	2756
Sequenza R5	2067	2067	2067	2067	2067	2067	2067	2067	2067	2067	2067

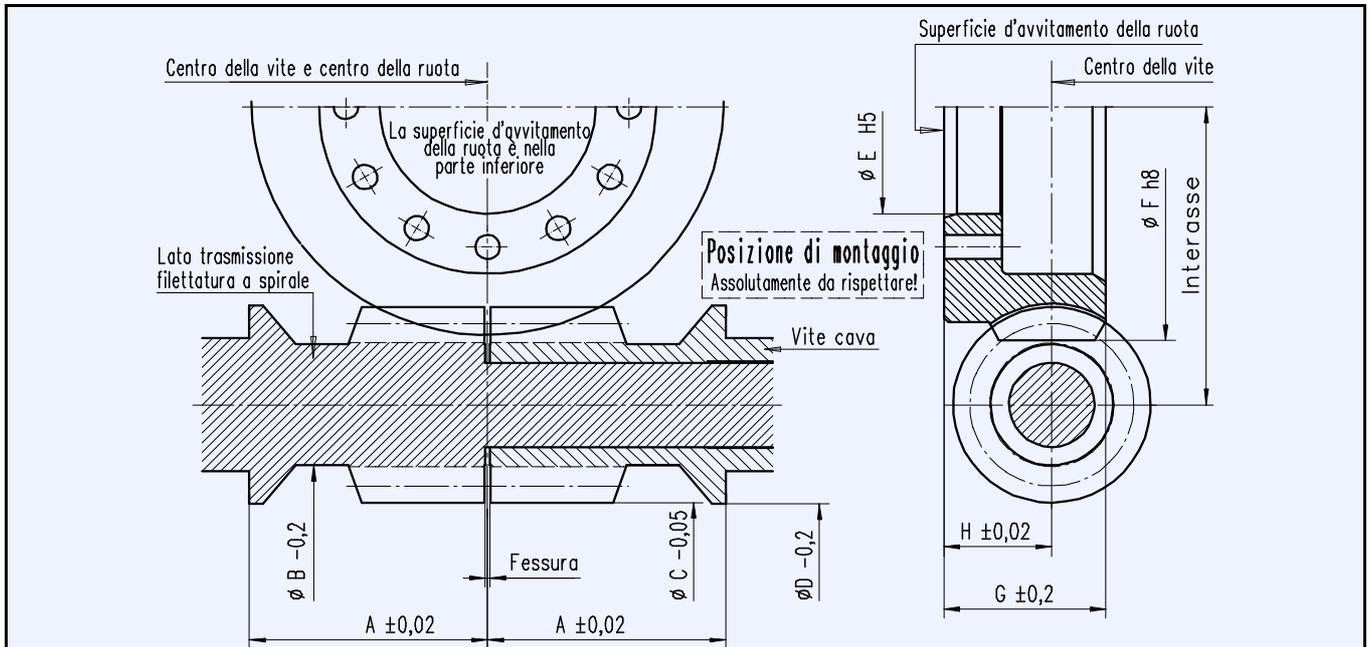


Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
<p>Sequenza R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto diseguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi 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>	

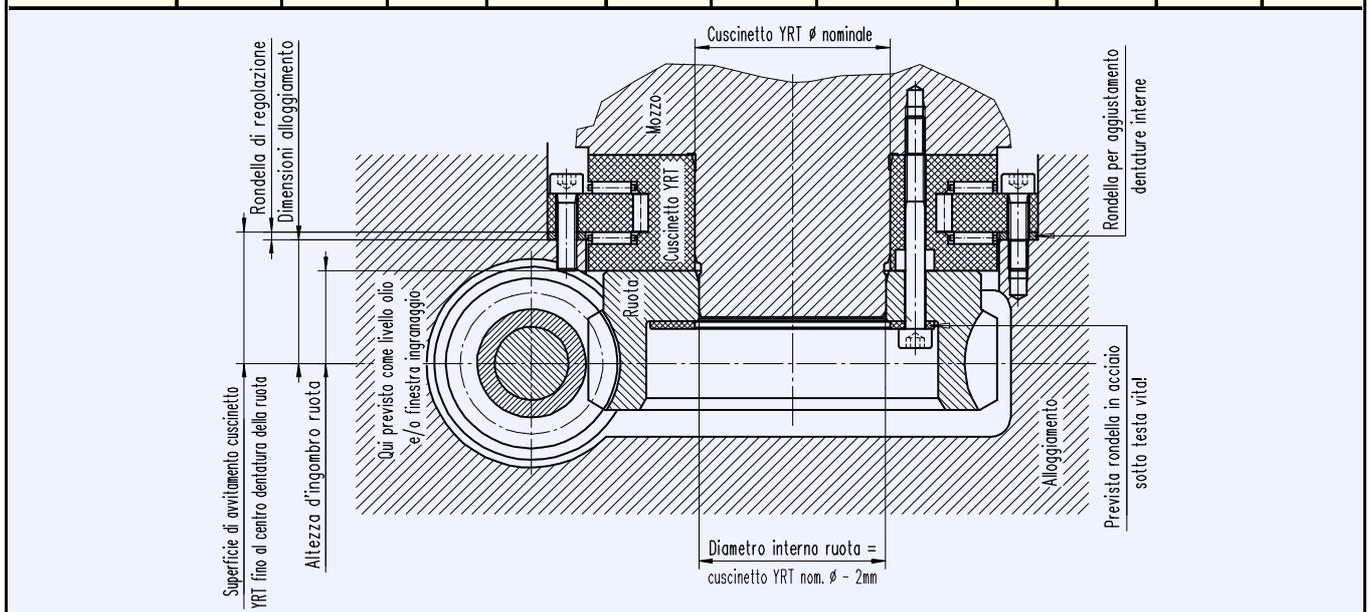


Ingranaggi a vite OTT interasse 340 mm

Dimensioni principali



Ingranaggio n. OTT	Rapporto		Vite senza fine				Cuscinetto della ruota YRT	Ruota				
	Numero filettatura Z1	Numero denti Z2	Distanza A	Scarico- ϕ B	Testa- ϕ C	Collare- ϕ D		Interno- ϕ E	Testa- ϕ F	Larghezza G	Altezza 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							
							Osservare le indicazioni riportate a pagina 5!					



Cuscinetto vite senza fine

Cuscinetti vite senza fine per interasse 340 mm

Sezione: E-F

Attenzione: Questo cuscinetto per vite senza fine deve essere ricalcolato in base al singolo caso applicativo!

Questa vite serve per il montaggio. Deve essere rimossa solo dopo aver montato l'anello di bloccaggio foro. Poi impostare il gioco e montare il cofano di protezione.

Alloggiamento e cuscinetto YRT devono essere procurati dal cliente.

Ingranaggi OTT			Cuscinetti per ingranaggio		
N. OTT	Ruota a vite	Filettatura a spirale	Vite cava	Denominazione	Tipo/N. Disegno
<input type="checkbox"/> 4818 SSR	T00482-G-RAO	T00387-G-SSC	T00388-G-HSC	Cuscinetto a rulli cilindrici assiali	K812 14 TV
<input type="checkbox"/> 4810 SSR	T00483-G-RAO	T00389-G-SSC	T00390-G-HSC	Cuscinetto ad aghi radiale	RNAO 90x105x26
<input type="checkbox"/> 5489 SSR	T00484-G-RAO	T00391-G-SSC	T00392-G-HSC	Anello guarnizione albero	70x85x8
				Calettatore	HSD 55-22
				Anello di sicurezza	SB 105
				Vite cilindrica DIN 912	M8x25 - 10.9
				Vite cilindrica DIN 912	M5x70 - 8.8
				Vite cilindrica DIN 912	M6x30 - 8.8
				Anello di bloccaggio DIN 472 42	
				Bronzina	T00224-G-LHÜ
				Rondella cuscinetto assiale	T00236-G-LDX
<input type="checkbox"/> RICHIESTA	Data:	Nome:			
<input type="checkbox"/> ORDINE					

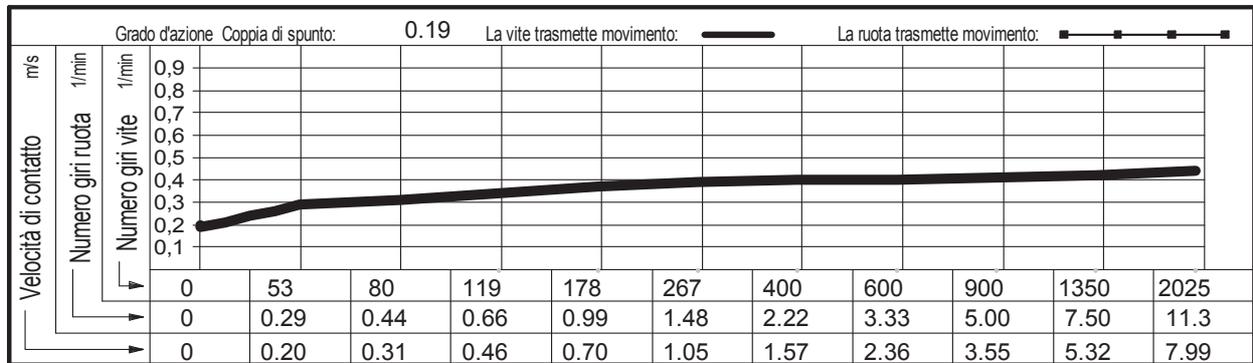
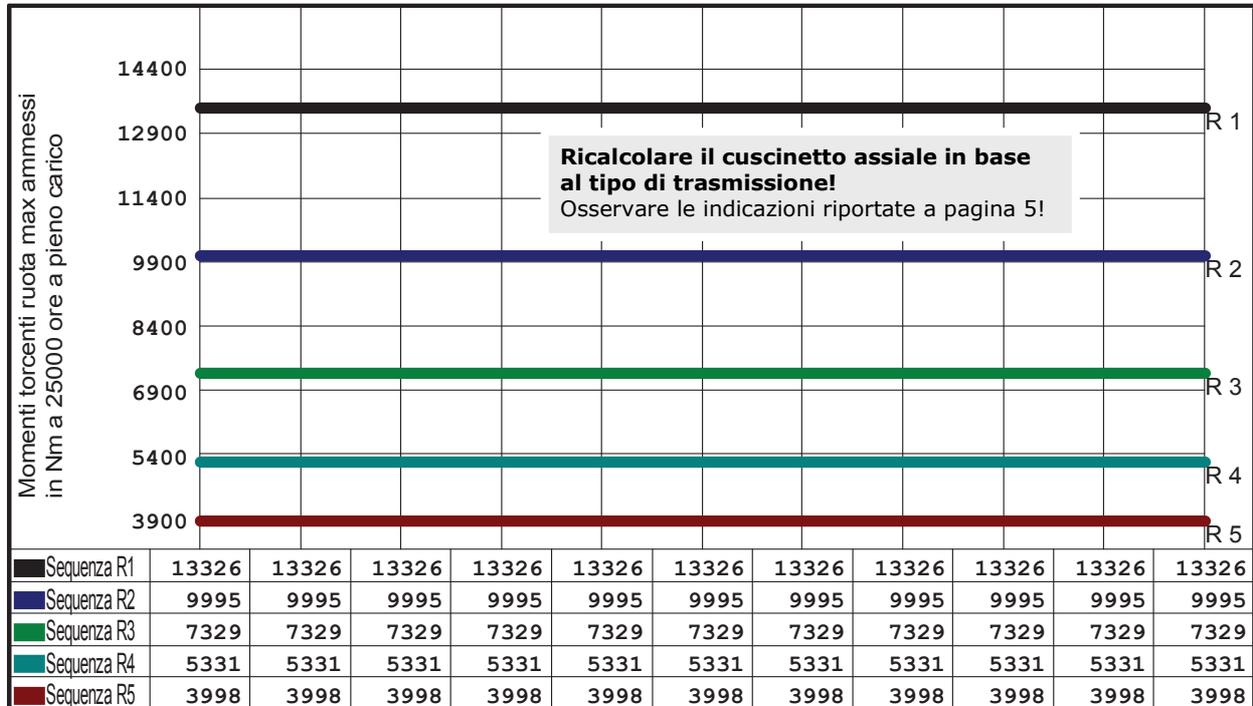
Ordinazione di Set ingranaggi OTT

Set ruote incl. tassello di spinta senza cuscinetti

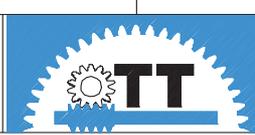
Set ruote incl. tutti i cuscinetti

Parametri operativi

Interasse	340.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4818 SSR
Vite senza fine Ø esterno	86.00 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	620.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	1	Angolo fianco condotto in NS	15 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	75.32 mm	
Numero denti ruota	180	Angolo d'inclinazione Bks	2.5188 grado	



Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego

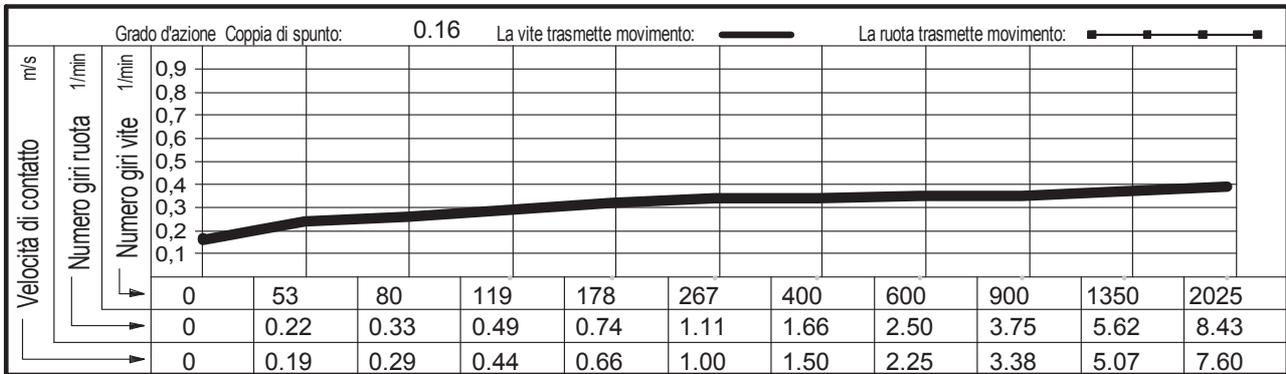
<p>Sequenza R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tonde e assi CNC per trasmissione prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto disuguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tonde con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi 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> 	



Interasse	340.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4810 SSR
Vite senza fine Ø esterno	80.40 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	620.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	1	Angolo fianco condotto in NS	15 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	71.72 mm	
Numero denti ruota	240	Angolo d'inclinazione Bks	2.0013 grado	

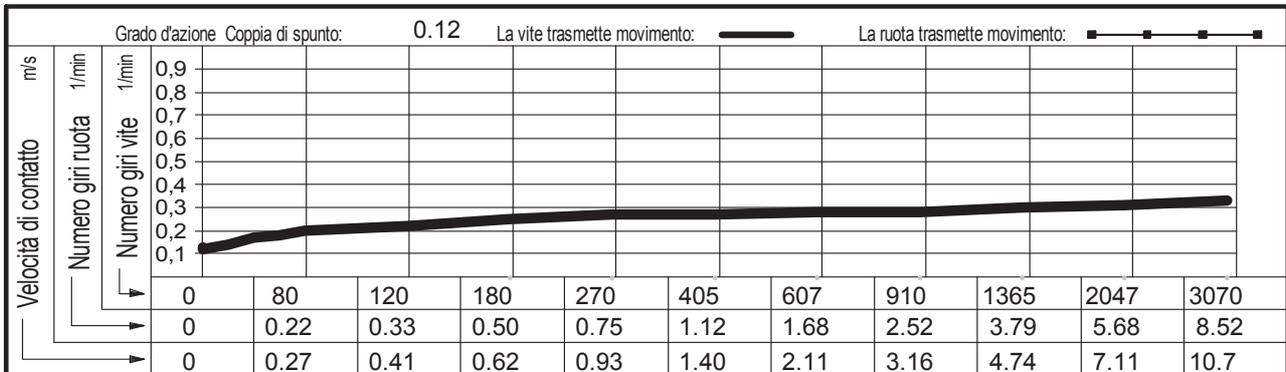
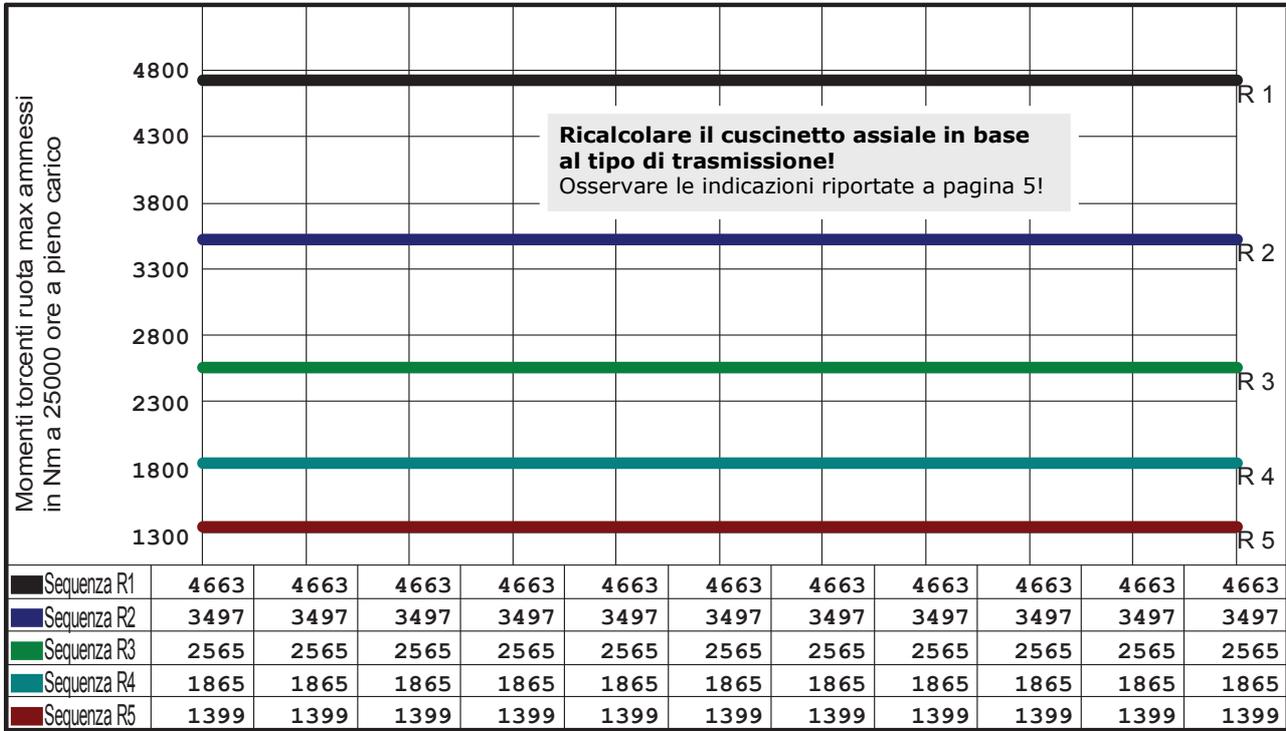


Sequenza R1	9089	9089	9089	9089	9089	9089	9089	9089	9089	9089	9089
Sequenza R2	6817	6817	6817	6817	6817	6817	6817	6817	6817	6817	6817
Sequenza R3	4999	4999	4999	4999	4999	4999	4999	4999	4999	4999	4999
Sequenza R4	3636	3636	3636	3636	3636	3636	3636	3636	3636	3636	3636
Sequenza R5	2727	2727	2727	2727	2727	2727	2727	2727	2727	2727	2727



Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
<p>Sequenza R1 </p> <p>a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti)</p> <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4 </p> <p>a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti)</p> <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2 </p> <p>a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti)</p> <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5 </p> <p>a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto disuguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti)</p> <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3 </p> <p>a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti)</p> <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi 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>	

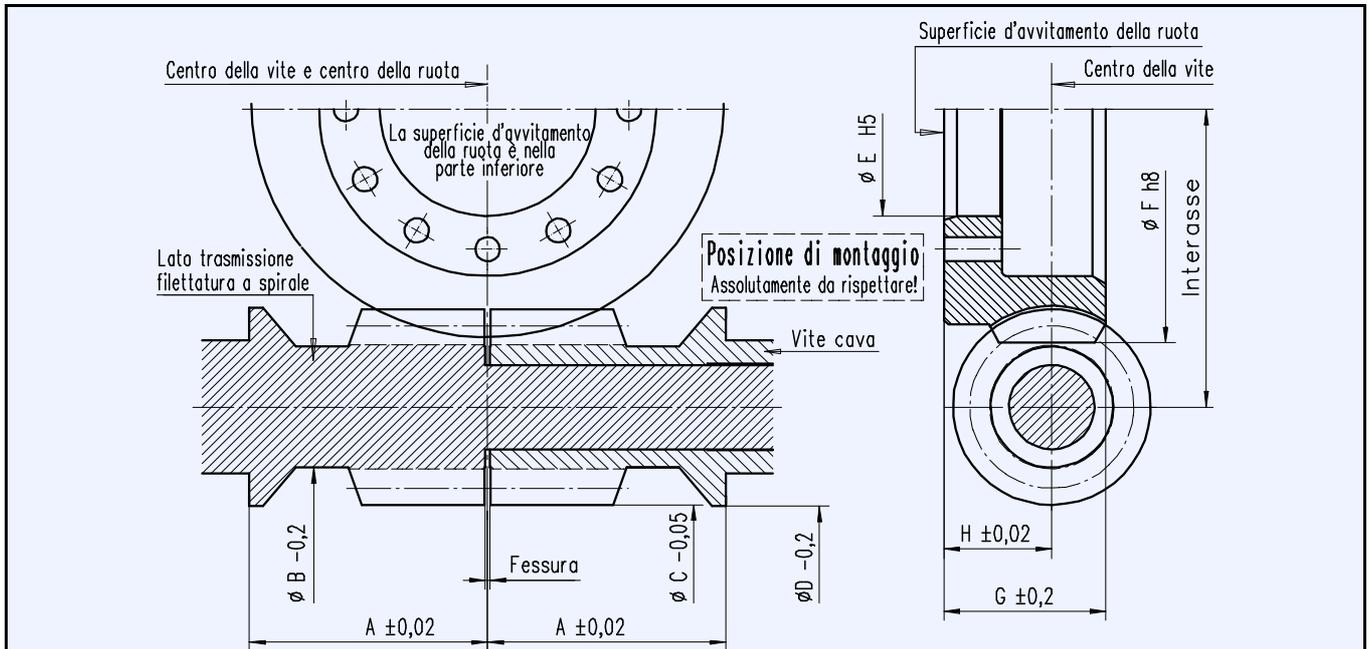
Interasse	340.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 5489 SSR
Vite senza fine Ø esterno	72.00 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	620.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	1	Angolo fianco condotto in NS	15 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	66.39 mm	
Numero denti ruota	360	Angolo d'inclinazione Bks	1.4603 grado	



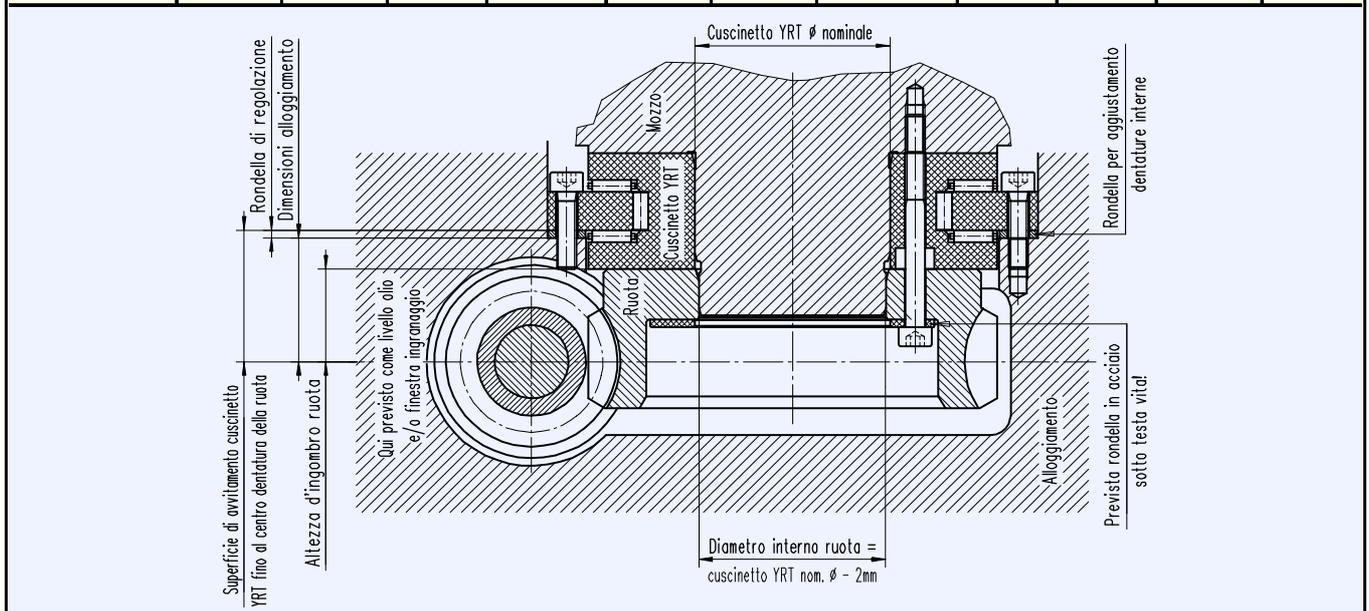
Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		Lubrificante: Olio sintetico	
Sequenza R1 a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamenti al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC	Sequenza R4 a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese	Lubrificante: Olio sintetico	
Sequenza R2 a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate	Sequenza R5 a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto diseguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli		
Sequenza R3 a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi 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		

Ingranaggi a vite OTT interasse 380 mm

Dimensioni principali

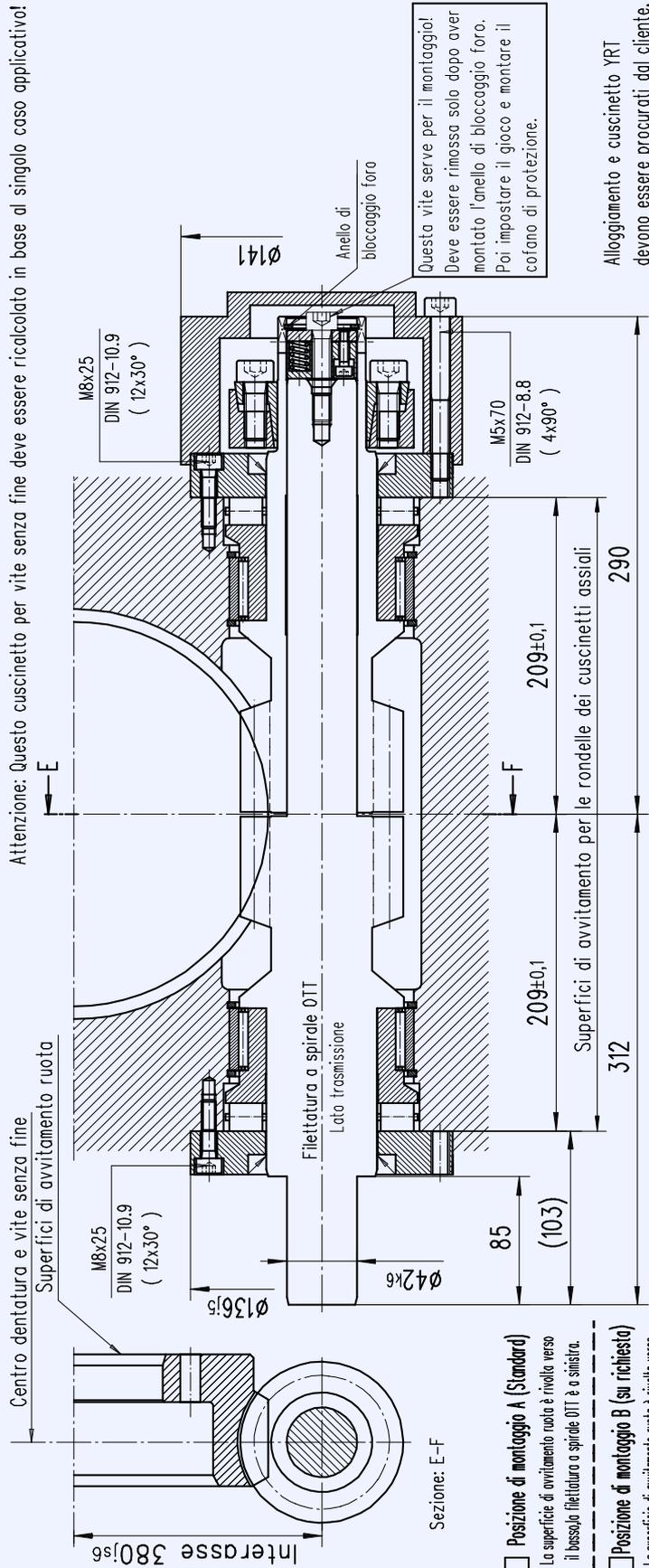


Ingranaggio n. OTT	Rapporto		Vite senza fine				Cuscinetto della ruota YRT	Ruota				
	Numero filettatura Z1	Numero denti Z2	Distanza A	Scarico- ϕ B	Testa- ϕ C	Collare- ϕ D		Interno- ϕ E	Testa- ϕ F	Larghezza G	Altezza H	
4811 SSR	1	180	153	57,3	87,6	97,0	580	578	700	73	45	
4855 SSR	1	240		58,0	82,8							
4825 SSR	1	288		58,3	79,0							
4869 SSR	1	360		58,6	74,4							
							Osservare le indicazioni riportate a pagina 5!					



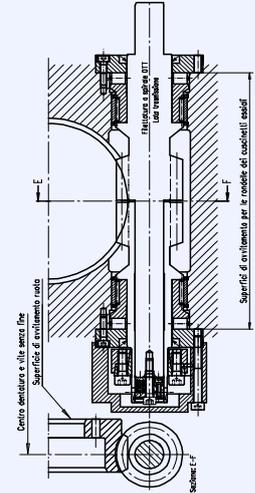
Cuscinetto vite senza fine

Cuscinetti vite senza fine per interasse 380 mm



- Posizione di montaggio A (Standard)**
 La superficie di avvvitamento ruota è rivolta verso il basso, la filettatura a spirale OTT è a sinistra.
- Posizione di montaggio B (su richiesta)**
 La superficie di avvvitamento ruota è rivolta verso il basso, la filettatura a spirale OTT è a destra.

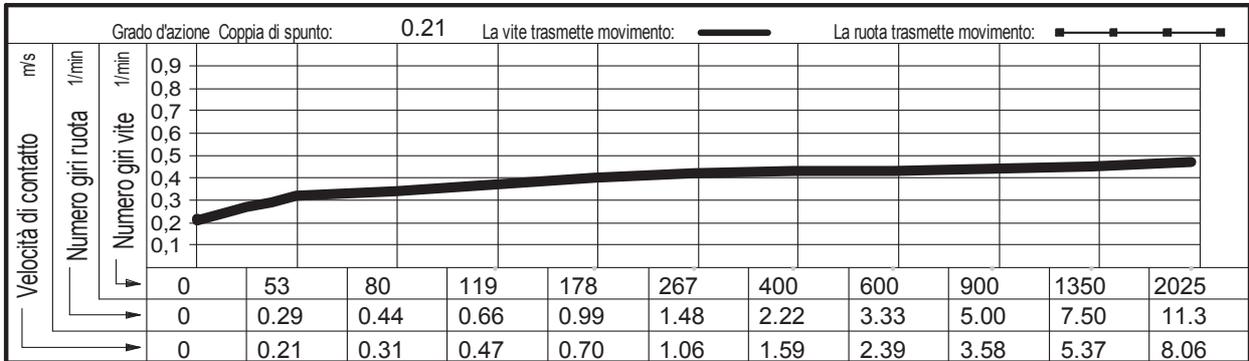
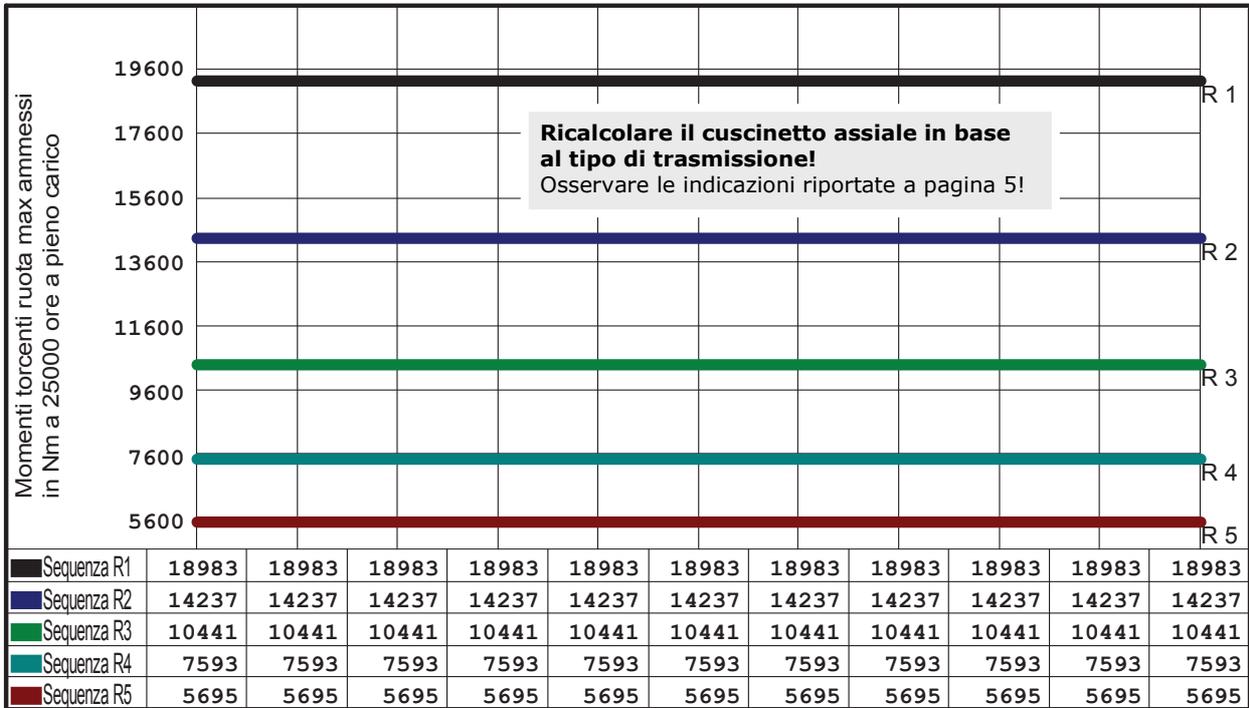
Ingranaggi OTT				Cuscinetti per ingranaggio		
N. OTT	Ruota a vite	Filettatura a spirale	Vite cava	Pz.	Denominazione	Tipo/N. Disegno
<input type="checkbox"/> 4811 SSR	T00485-G-RAO	T00393-G-SSC	T00394-G-HSC	2	Cuscinetto a rulli cilindrici assiali	K812 14 TV
<input type="checkbox"/> 4855 SSR	T00486-G-RAO	T00395-G-SSC	T00396-G-HSC	2	Cuscinetto ad aghi radiale	RNAO 90x105x26
<input type="checkbox"/> 4825 SSR	T00487-G-RAO	T00397-G-SSC	T00398-G-HSC	2	Anello guarnizione albero	70x85x8
<input type="checkbox"/> 4869 SSR	T00488-G-RAO	T00399-G-SSC	T00400-G-HSC	1	Calettatore	HSD 55-22
				4	Anello di sicurezza	SB 105
				24	Vite cilindrica DIN 912	M8x25 - 10.9
				4	Vite cilindrica DIN 912	M5x70 - 8.8
				1	Vite cilindrica DIN 912	M6x30 - 8.8
				1	Anello di bloccaggio DIN 472 42	
				2	Bronzina	T00224-G-LHÜ
				2	Rondella cuscinetto assiale	T00236-G-LDX
<input type="checkbox"/> RICHIESTA	Data:	Nome:				
<input type="checkbox"/> ORDINE						



- Ordinazione di Set ingranaggi OTT
- Set ruote incl. tassello di spinta senza cuscinetti
 - Set ruote incl. tutti i cuscinetti

Parametri operativi

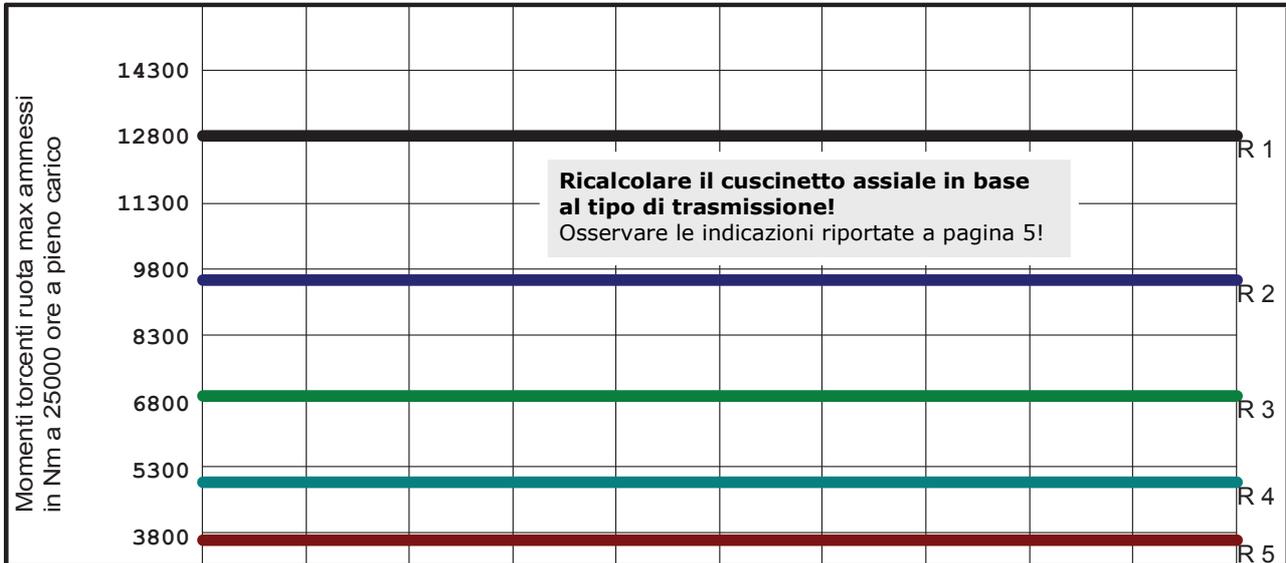
Interasse	380.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4811 SSR
Vite senza fine Ø esterno	87.60 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	700.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	1	Angolo fianco condotto in NS	15 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	76.01 mm	
Numero denti ruota	180	Angolo d'inclinazione Bks	2.8251 grado	



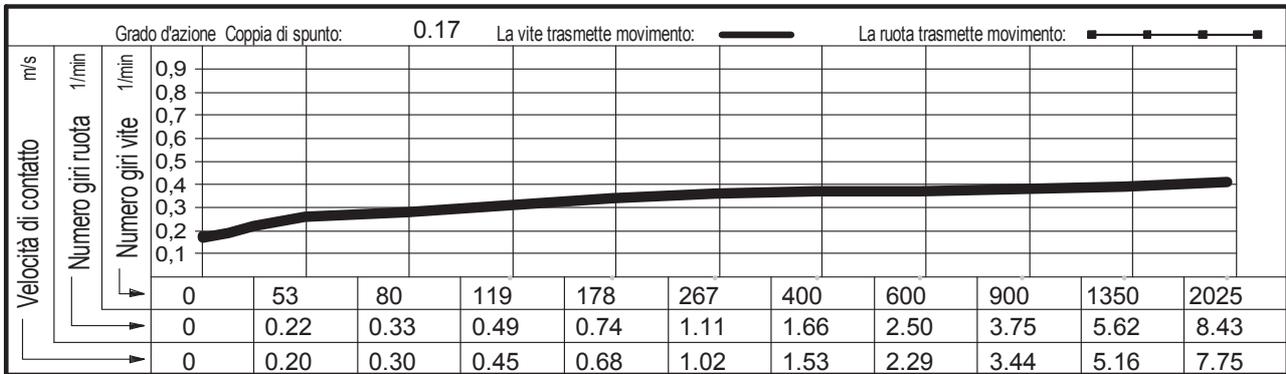
Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
Sequenza R1 a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC	Sequenza R4 a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese	Lubrificante: Olio sintetico
Sequenza R2 a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissione prevalentemente regolari e controllate	Sequenza R5 a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto disuguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli	
Sequenza R3 a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi 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>	



Interasse	380.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4855 SSR
Vite senza fine Ø esterno	82.80 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	700.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	1	Angolo fianco condotto in NS	15 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	73.07 mm	
Numero denti ruota	240	Angolo d'inclinazione Bks	2.2183 grado	

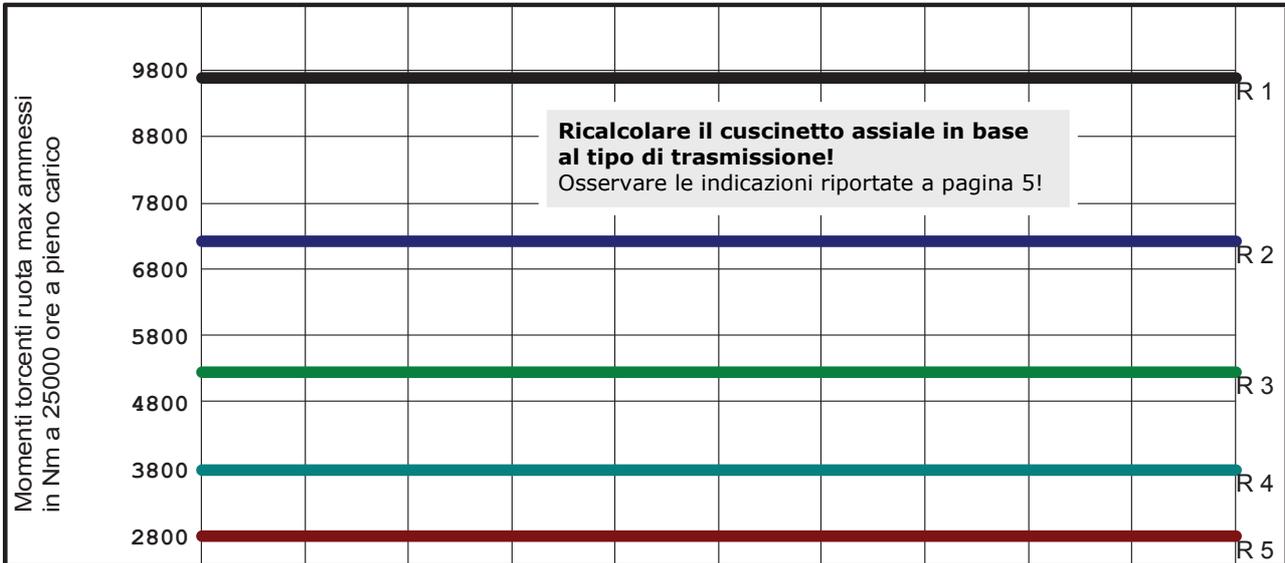


Sequenza R1	12676	12676	12676	12676	12676	12676	12676	12676	12676	12676	12676
Sequenza R2	9507	9507	9507	9507	9507	9507	9507	9507	9507	9507	9507
Sequenza R3	6972	6972	6972	6972	6972	6972	6972	6972	6972	6972	6972
Sequenza R4	5070	5070	5070	5070	5070	5070	5070	5070	5070	5070	5070
Sequenza R5	3803	3803	3803	3803	3803	3803	3803	3803	3803	3803	3803

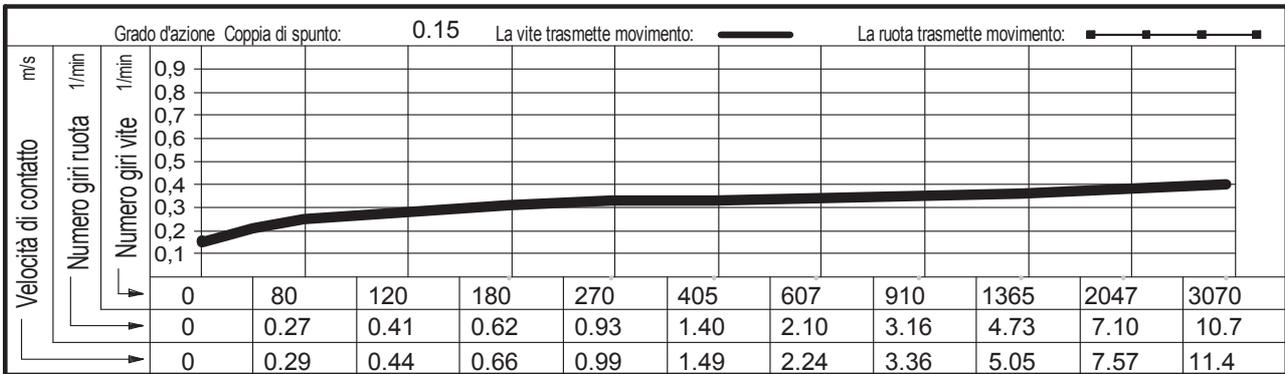


Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
<p>Sequenza R1 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto diseguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3 </p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi 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>	

Interasse	380.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4825 SSR
Vite senza fine Ø esterno	79.00 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	700.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	1	Angolo fianco condotto in NS	15 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	70.65 mm	
Numero denti ruota	288	Angolo d'inclinazione Bks	1.9218 grado	



Sequenza R1	9563	9563	9563	9563	9563	9563	9563	9563	9563	9563	9563
Sequenza R2	7172	7172	7172	7172	7172	7172	7172	7172	7172	7172	7172
Sequenza R3	5260	5260	5260	5260	5260	5260	5260	5260	5260	5260	5260
Sequenza R4	3825	3825	3825	3825	3825	3825	3825	3825	3825	3825	3825
Sequenza R5	2869	2869	2869	2869	2869	2869	2869	2869	2869	2869	2869



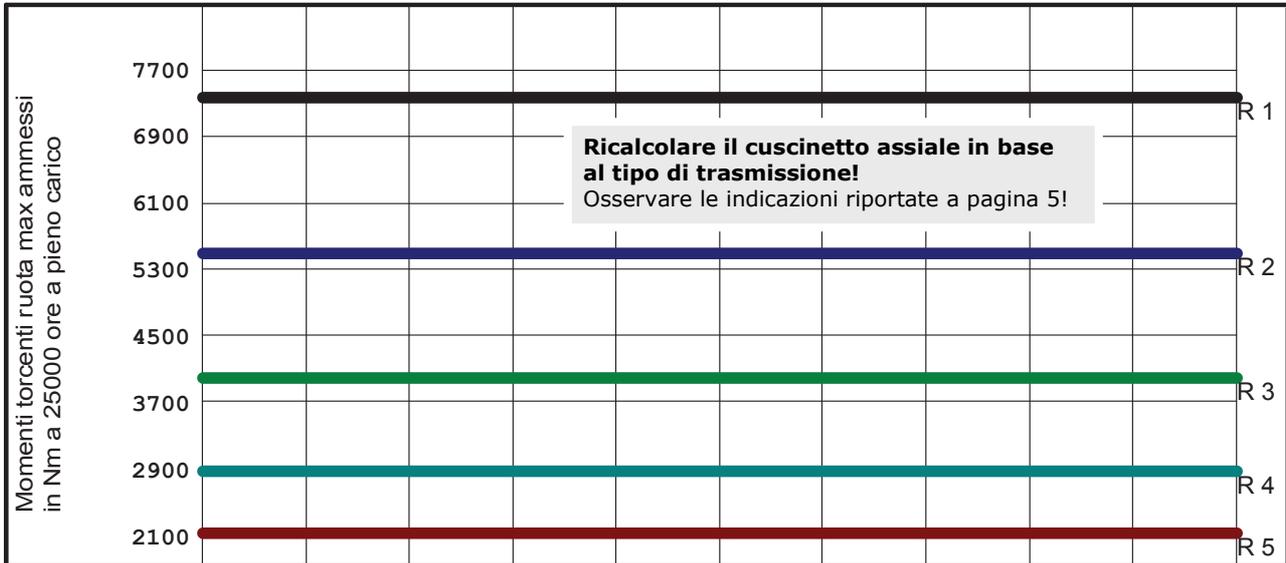
Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		Lubrificante: Olio sintetico
Sequenza R1 <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC	Sequenza R4 <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese	
Sequenza R2 <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate	Sequenza R5 <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto diseguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli	

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

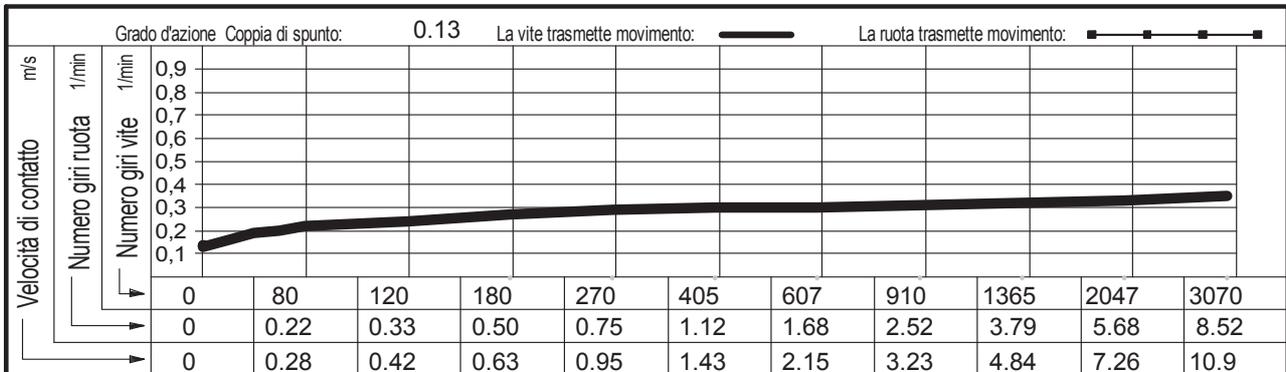




Interasse	380.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4869 SSR
Vite senza fine Ø esterno	74.40 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	700.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	1	Angolo fianco condotto in NS	15 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	67.77 mm	
Numero denti ruota	360	Angolo d'inclinazione Bks	1.6129 grado	



Sequenza R1	7279	7279	7279	7279	7279	7279	7279	7279	7279	7279	7279
Sequenza R2	5459	5459	5459	5459	5459	5459	5459	5459	5459	5459	5459
Sequenza R3	4004	4004	4004	4004	4004	4004	4004	4004	4004	4004	4004
Sequenza R4	2912	2912	2912	2912	2912	2912	2912	2912	2912	2912	2912
Sequenza R5	2184	2184	2184	2184	2184	2184	2184	2184	2184	2184	2184

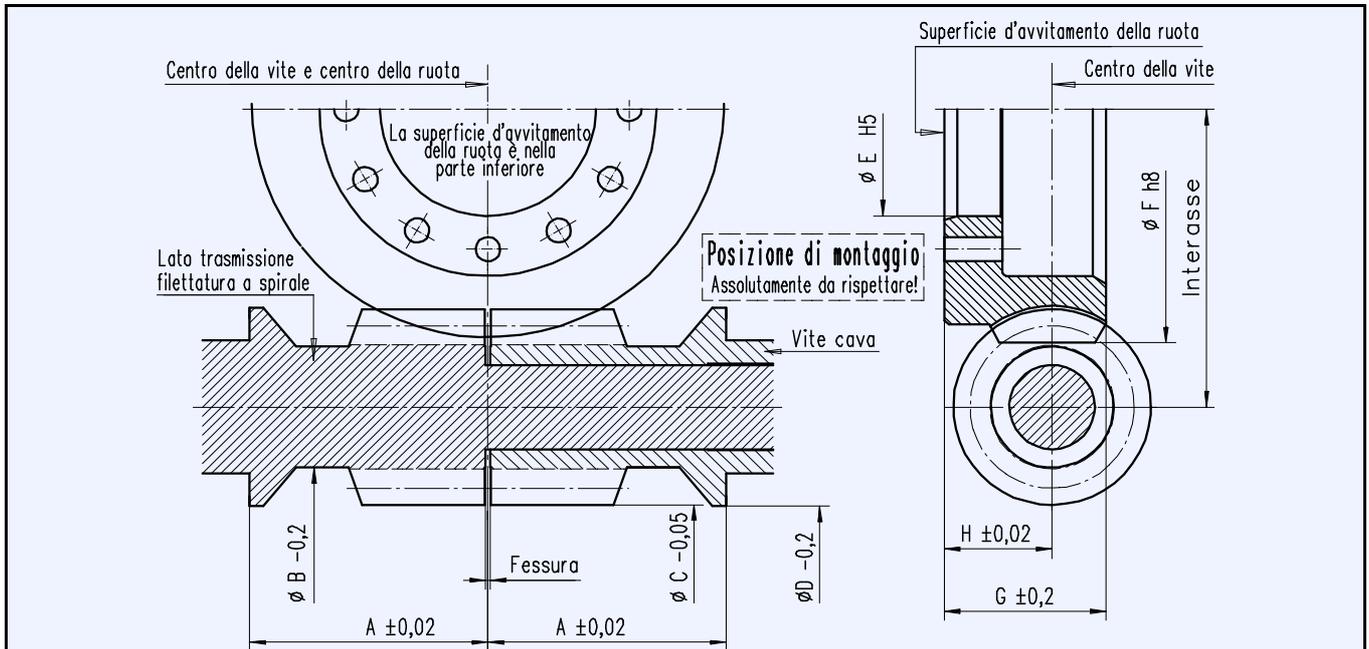


Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
Sequenza R1 a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC	Sequenza R4 a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese	Lubrificante: Olio sintetico
Sequenza R2 a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate	Sequenza R5 a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto disuguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli	
Sequenza R3 a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi 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	

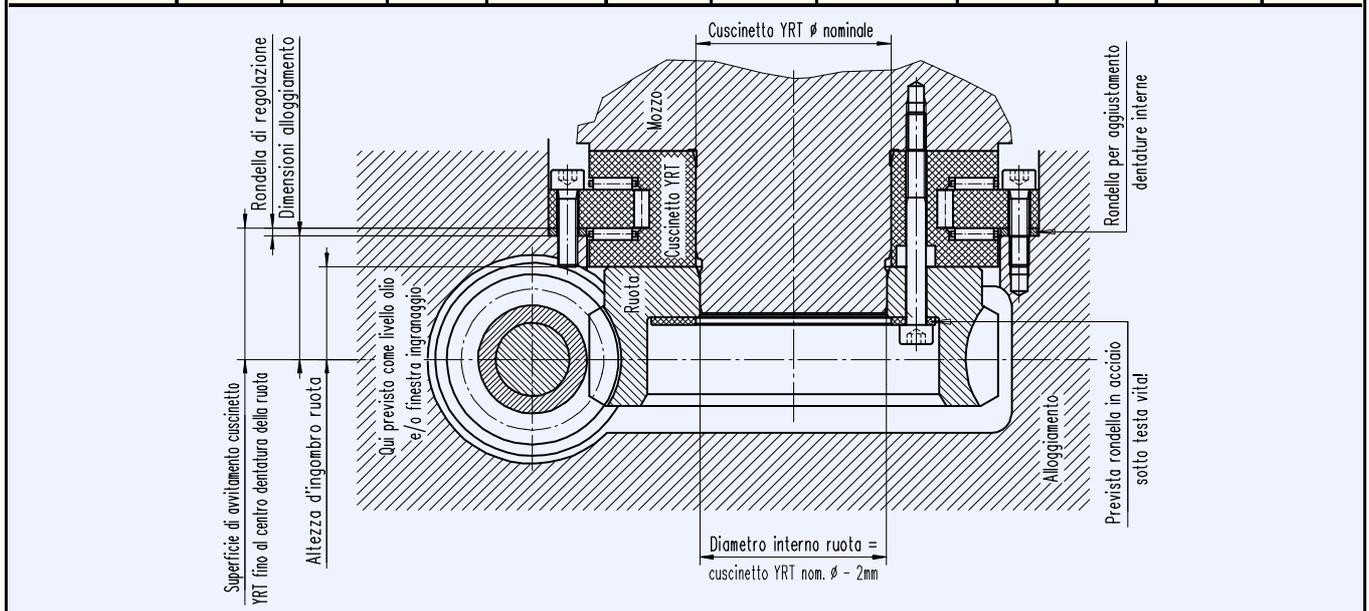


Ingranaggi a vite OTT interasse 430 mm

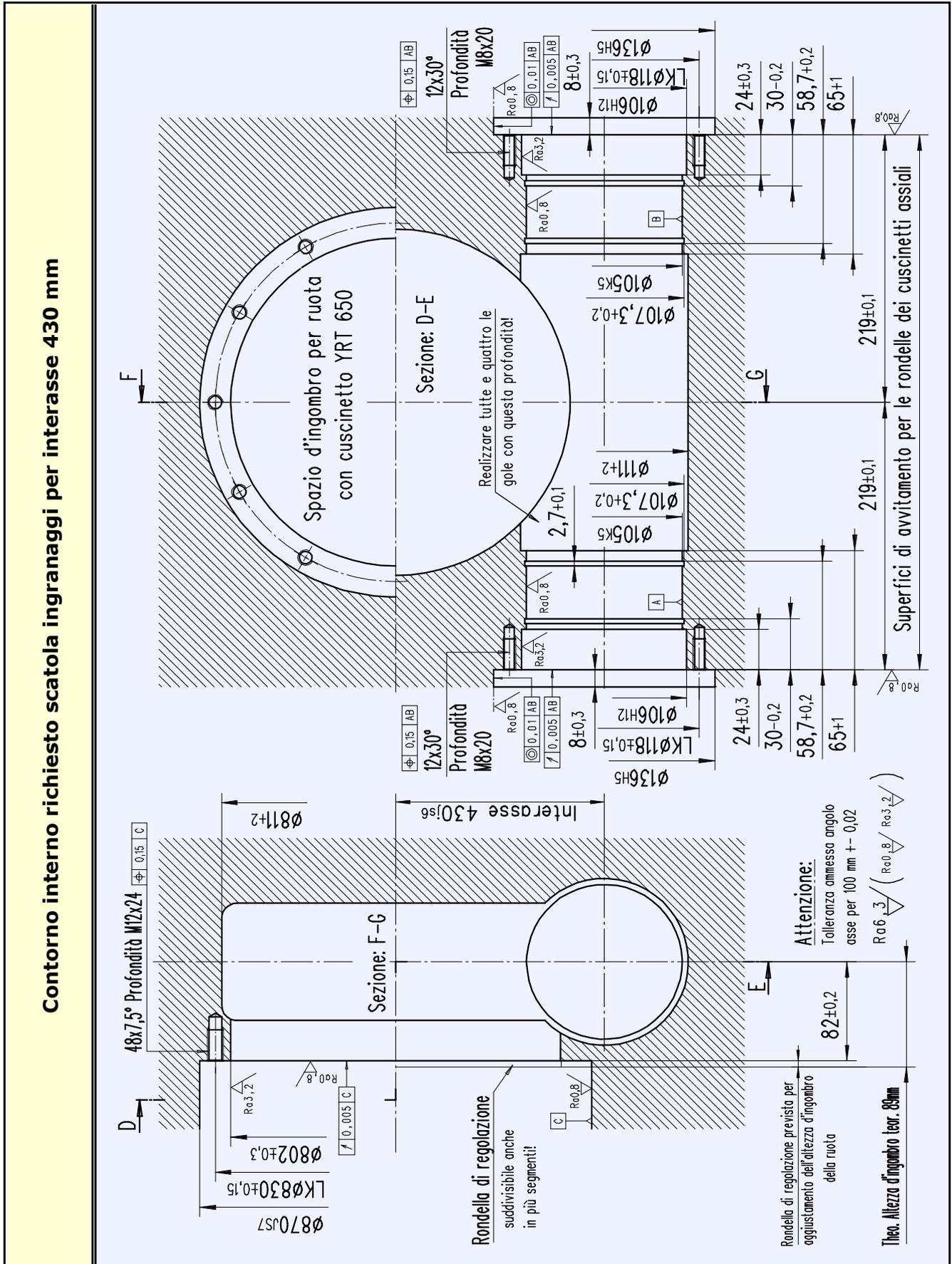
Dimensioni principali



Ingranaggio n. OTT	Rapporto		Vite senza fine				Cuscinetto della ruota YRT	Ruota				
	Numero filettatura Z1	Numero denti Z2	Distanza A	Scarico- ϕ B	Testa- ϕ C	Collare- ϕ D		Interno- ϕ E	Testa- ϕ F	Larghezza G	Altezza 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							
							Osservare le indicazioni riportate a pagina 5!					

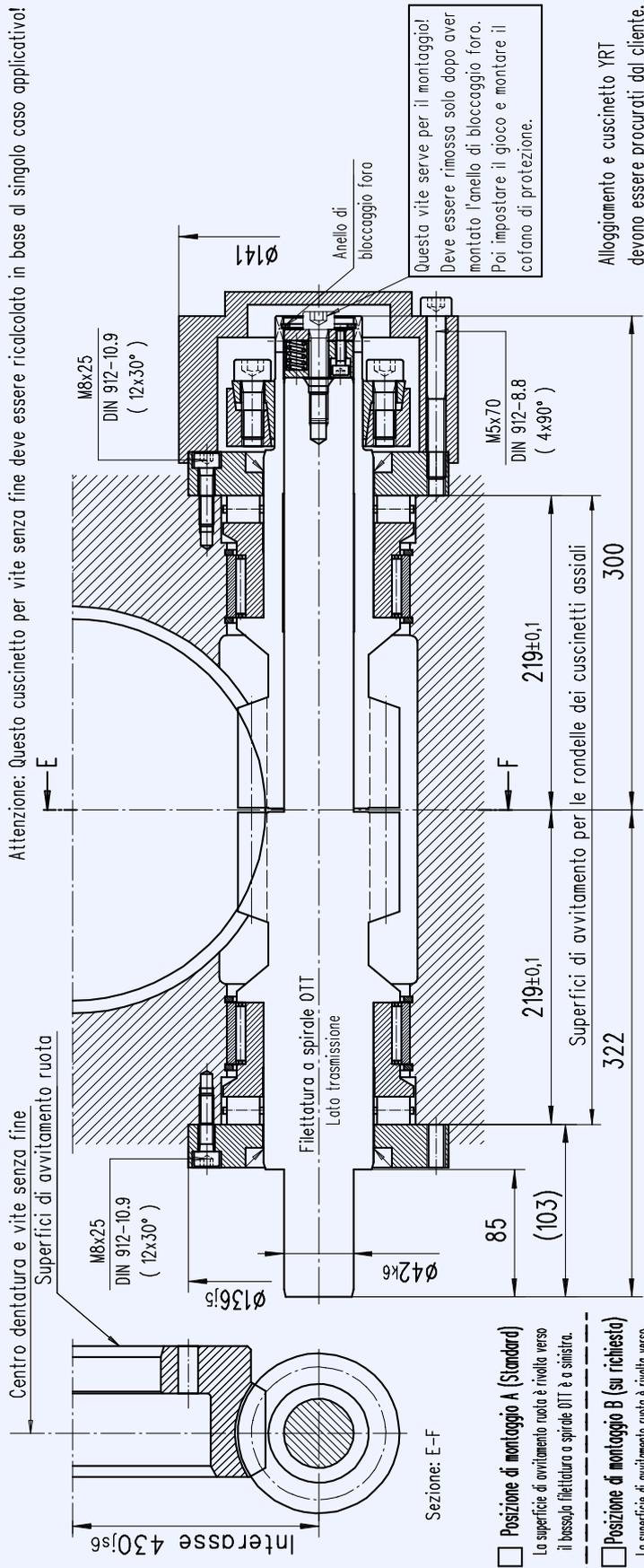


Scatola ingranaggi – Contorno interno richiesto

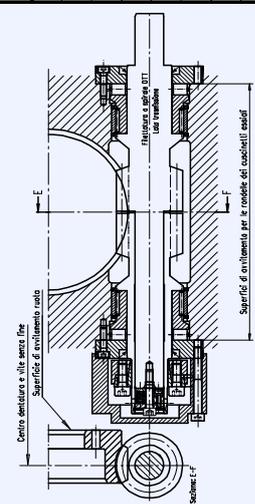


Cuscinetto vite senza fine

Cuscinetti vite senza fine per interasse 430 mm



- Posizione di montaggio A (Standard)**
 La superficie di avvvitamento ruota è rivolta verso il basso, la filettatura a spirale OTT è a sinistra.
- Posizione di montaggio B (su richiesta)**
 La superficie di avvvitamento ruota è rivolta verso il basso, la filettatura a spirale OTT è a destra.



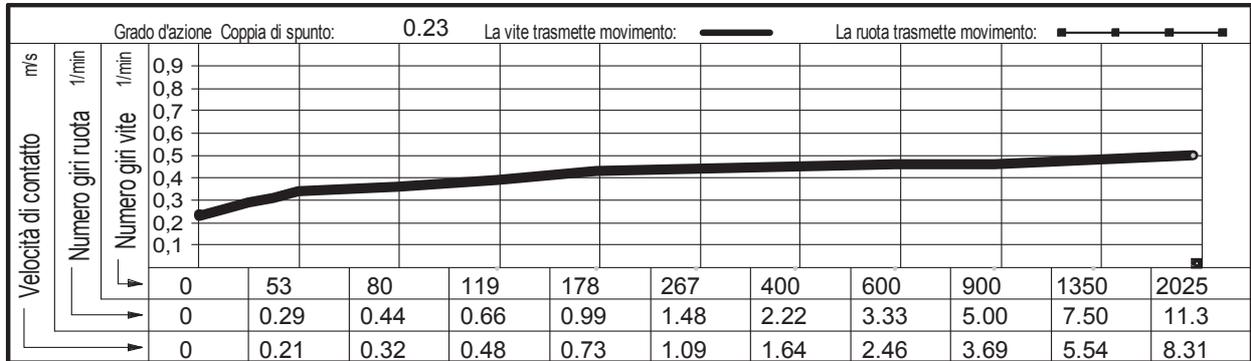
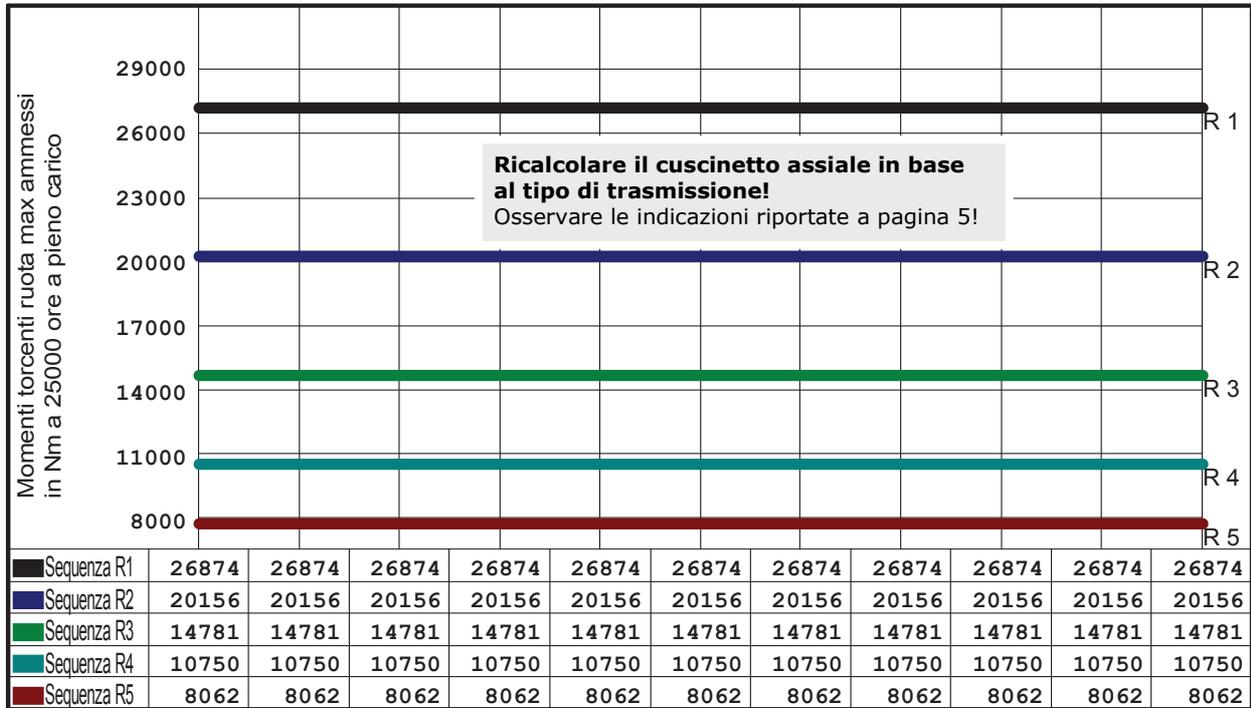
- Ordinazione di Set ingranaggi OTT
- Set ruote incl. tassello di spinta senza cuscinetti
 - Set ruote incl. tutti i cuscinetti

Alloggiamento e cuscinetto YRT devono essere procurati dal cliente.

Ingranaggi OTT				Cuscinetti per ingranaggio		
N. OTT	Ruota a vite	Filettatura a spirale	Vite cava	Pz.	Denominazione	Typ/Zeichn.-Nr.
<input type="checkbox"/> 4850 SSR	T00489-G-RAO	T00401-G-SSC	T00402-G-HSC	2	Cuscinetto a rulli cilindrici assiale	K812 14 TV
<input type="checkbox"/> 4820 SSR	T00490-G-RAO	T00403-G-SSC	T00404-G-HSC	2	Cuscinetto ad aghi radiale	RNAO 90x105x26
<input type="checkbox"/> 4862 SSR	T00491-G-RAO	T00405-G-SSC	T00406-G-HSC	2	Anello guarnizione albero	70x85x8
				1	Calettatore	HSD 55-22
				4	Anello di sicurezza	SB 105
				24	Vite cilindrica DIN 912	M8x25 - 10.9
				4	Vite cilindrica DIN 912	M5x70 - 8.8
				1	Vite cilindrica DIN 912	M6x30 - 8.8
				1	Anello di bloccaggio DIN 472 42	
				2	Bronzina	T00224-G-LHÜ
				2	Rondella cuscinetto assiale	T00236-G-LDX
<input type="checkbox"/> RICHIESTA	Data:	Nome:				
<input type="checkbox"/> ORDINE						

Parametri operativi

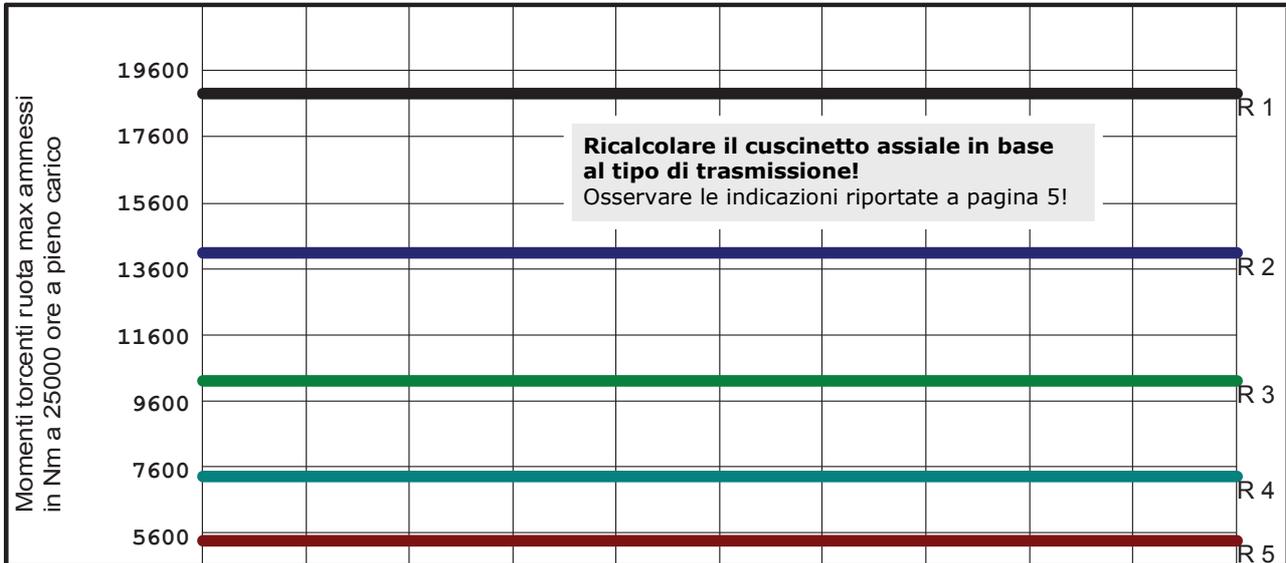
Interasse	430.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4850 SSR
Vite senza fine Ø esterno	91.60 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	800.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	1	Angolo fianco condotto in NS	15 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	78.34 mm	
Numero denti ruota	180	Angolo d'inclinazione Bks	3.1318 grado	



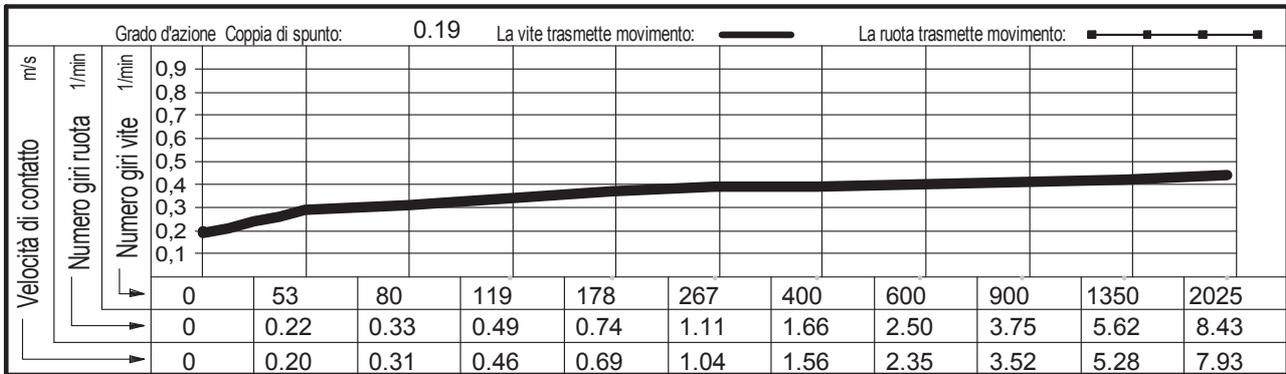
Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
Sequenza R1 a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC	Sequenza R4 a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese	Lubrificante: Olio sintetico
Sequenza R2 a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tonde e assi CNC per trasmissione prevalentemente regolari e controllate	Sequenza R5 a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto disuguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli	
Sequenza R3 a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tonde con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi 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>	



Interasse	430.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4820 SSR
Vite senza fine Ø esterno	85.80 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	800.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	1	Angolo fianco condotto in NS	15 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	74.75 mm	
Numero denti ruota	240	Angolo d'inclinazione Bks	2.4786 grado	

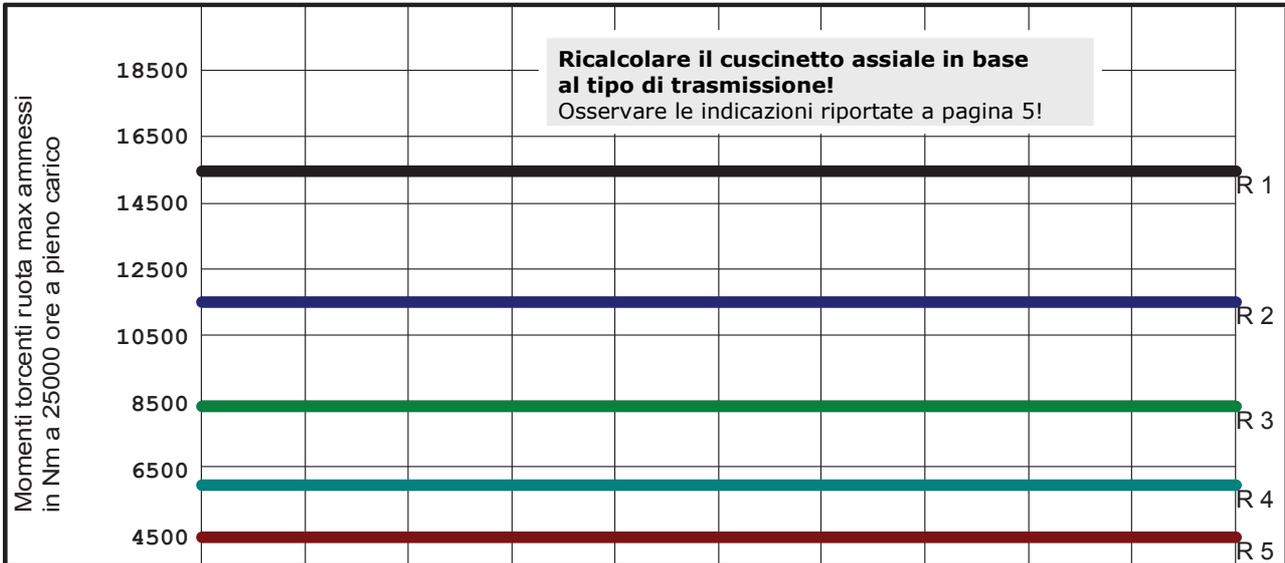


Sequenza R1	18668	18668	18668	18668	18668	18668	18668	18668	18668	18668	18668
Sequenza R2	14001	14001	14001	14001	14001	14001	14001	14001	14001	14001	14001
Sequenza R3	10267	10267	10267	10267	10267	10267	10267	10267	10267	10267	10267
Sequenza R4	7467	7467	7467	7467	7467	7467	7467	7467	7467	7467	7467
Sequenza R5	5600	5600	5600	5600	5600	5600	5600	5600	5600	5600	5600

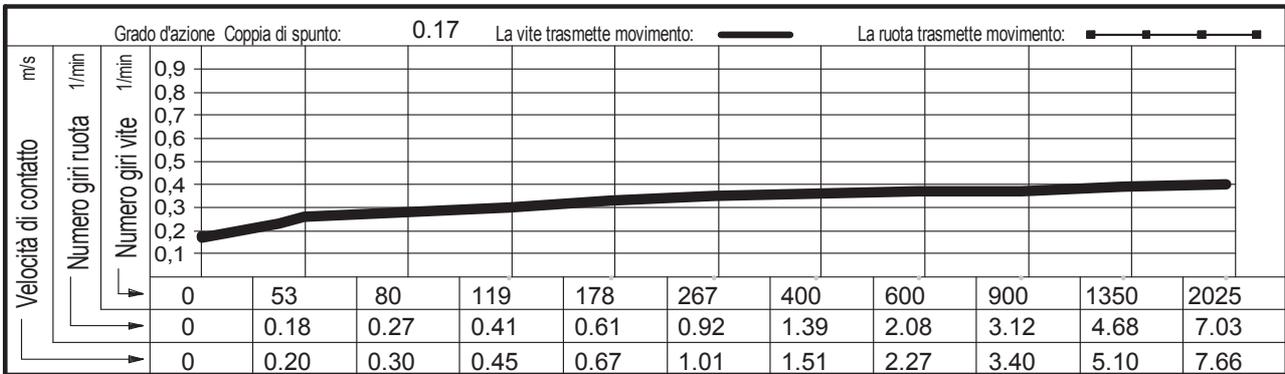


Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
<p>Sequenza R1 </p> <p>a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti)</p> <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4 </p> <p>a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti)</p> <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2 </p> <p>a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti)</p> <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5 </p> <p>a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto diseguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti)</p> <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3 </p> <p>a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti)</p> <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi CNC</p>	<p style="text-align: center; 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>	

Interasse	430.00 mm	Materiale ruota	GZ-CuSn12Ni	Parametri operativi Ingranaggio Ott N. OTT: 4862 SSR
Vite senza fine Ø esterno	81.80 mm	Materiale vite senza fine	31CrMoV9	
Ruota Ø esterno	800.00 mm	Angolo di pressione in NS	10 grado	
N. filettatura vite	1	Angolo fianco condotto in NS	15 grado	
Direzione filettatura vite	destra	Cerchio di calcolo Ø	72.22 mm	
Numero denti ruota	288	Angolo d'inclinazione Bks	2.1481 grado	



Sequenza R1	15299	15299	15299	15299	15299	15299	15299	15299	15299	15299	15299
Sequenza R2	11474	11474	11474	11474	11474	11474	11474	11474	11474	11474	11474
Sequenza R3	8415	8415	8415	8415	8415	8415	8415	8415	8415	8415	8415
Sequenza R4	6120	6120	6120	6120	6120	6120	6120	6120	6120	6120	6120
Sequenza R5	4590	4590	4590	4590	4590	4590	4590	4590	4590	4590	4590

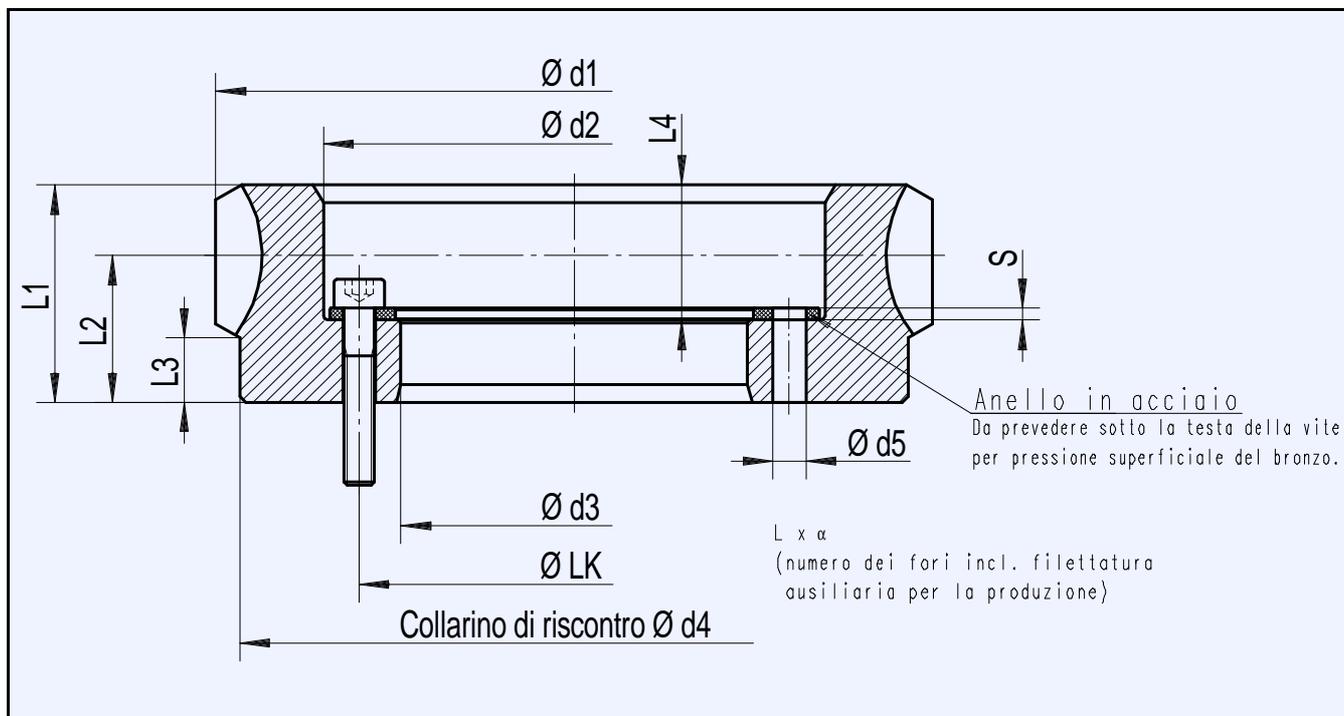


Scelta ingranaggio in base al carico e all'impiego		
<p>Sequenza R1</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento perfettamente regolare c) momenti di accelerazione e frenanti minimi d) max 1 avviamento al minuto (60 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino 10% all'ora (6 minuti) <p>Applicazione: Trasmissioni per macchine di misurazione e di collaudo, assi CNC</p>	<p>Sequenza R4</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota variabile, a segmenti b) con sollecitazione d'urto disuguale c) momenti di accelerazione e frenanti grandi d) max 60 avviamenti al minuto (3600 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 75% all'ora (45 minuti) <p>Applicazione: Tavoli di fresatura con intaglio ed apertura. Ingranaggi orientabili, assi CNC, motori frese</p>	Lubrificante: Olio sintetico
<p>Sequenza R2</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico regolare su tutta la ruota b) funzionamento regolare c) momenti di accelerazione e frenanti ridotti d) max 6 avviamenti al minuto (360 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 25% all'ora (15 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, dispositivi di alimentazione tondi e assi CNC per trasmissioni prevalentemente regolari e controllate</p>	<p>Sequenza R5</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico sulla ruota eccentricamente limitato ai segmenti b) sollecitazione d'urto diseguale, pesante c) momenti di accelerazione e frenanti massimi d) max 180 avviamenti al minuto (10800 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 100% all'ora (60 minuti) <p>Applicazione: Motori di fresatura ed orientabili assi CNC con condizioni sfavorevoli</p>	
<p>Sequenza R3</p> <ul style="list-style-type: none"> a) carico variabile su tutta la ruota b) con lieve sollecitazione d'urto c) momenti di accelerazione e frenanti superiori d) max 20 avviamenti al minuto (1200 all'ora) e) rapporto d'inserzione fino a 50% all'ora (30 minuti) <p>Applicazione: Tavoli parziali, tavoli di fresatrice per lavori di fresatura tondi con condizioni di taglio relativamente favorevoli, assi CNC</p>	<p style="text-align: center; font-size: 1.2em; 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>	



Informazioni sull'ingranaggio a vite OTT

Ruota a vite OTT



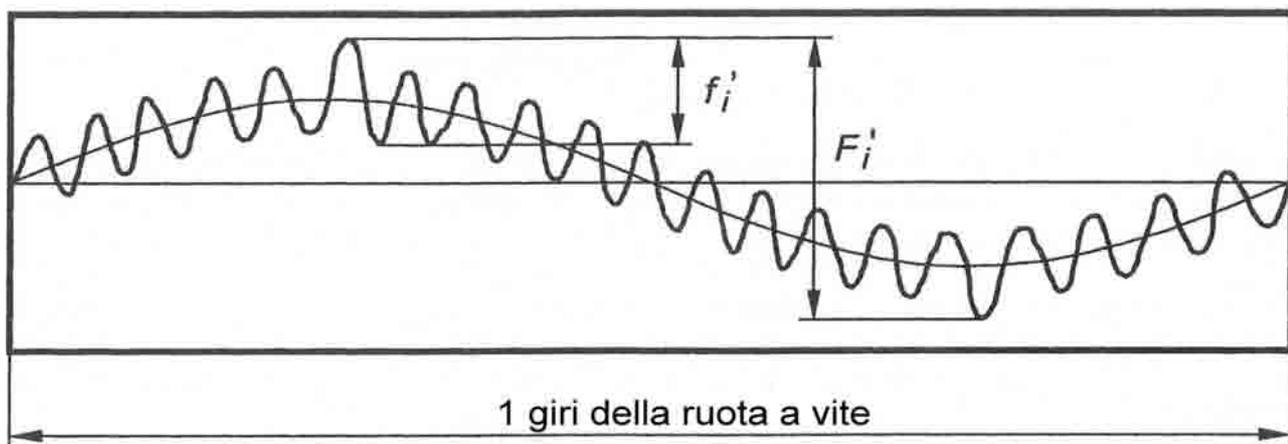
Interasse	L1	L2	L3	L4	d1	d2	d3	d4	d5	Lx α	LK	S
67	36	24	10	23	105	75	48	97	5,5	12x30°	63	2
75	37	25	11	23	120	84	58	112	5,5	12x30°	72	2
82	35	22	9	24	130	104	78	125	5,5	12x30°	92	2
96	37	22	6	27	160	124	98	156	5,5	18x20°	112	2
110	45	29	12	30	184	148	118	174	6,6	24x15°	135	2
125	48	30	11	32	214	178	148	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

Verifica al rotolamento su un fianco con ingranaggio a vite OTT in base a DIN 3974

Gli ingranaggi a vite OTT vengono sottoposti ad approfondite verifiche al rotolamento su un fianco. Durante le verifica al rotolamento su un fianco la vite senza fine trasmette il moto alla ruota a vite con l'interasse predefinito. È impostato un gioco del fianco del dente ridotto. In questo modo i fianchi di destra o i fianchi di sinistra restano sempre ingranati, grazie all'azione di una leggera frenatura della ruota a vite. Vengono misurate le deviazioni da una trasmissione del movimento costante, data dal rapporto del numero di denti, della vite motrice sulla ruota a vite condotta. Viene per così dire misurato l'errore di rotazione tra vite e ruota a vite. Il diagramma della verifica al rotolamento su un fianco indica di quanti secondi di angolo e/o μm la ruota a vite anticipa e/o ritarda rispetto ad una rotazione nominale.

Per la conversione dei μm in secondi di angolo o viceversa vale quanto segue: con un diametro del cerchio primitivo della ruota a vite di 412 mm, 1 μm equivale a 1 secondo di angolo. Per la conversione dei secondi di angolo in μm o viceversa, si può fare il calcolo con la regola del tre semplice. Con un diametro del cerchio primitivo di 206 mm, 1 μm equivale a 2 secondi di angolo.

Gli errori della verifica al rotolamento su un fianco ammessi per gli ingranaggi indicati in questo catalogo sono riportati nella prossima pagina, a scelta in secondi di angolo e in μm .



F_i' = Errore rotolamento su un fianco (massimo errore di rotazione all'interno di un giro della ruota a vite)

f_i' = salto di rotolamento su un fianco (massimo errore di rotazione durante il periodo di un ingranamento dei denti)



L' **ingranaggio a vite OTT** viene eseguito standard in **qualità 3** secondo verifica al rotolamento su un fianco **DIN 3974**. Su richiesta sono possibili qualità superiori.

OTT-Nr.	Fi' [wsec]	fi' mit [wsec]	Fi' [µm]	fi' mit [µm]	OTT-Nr.	Fi' [wsec]	fi' mit [wsec]	Fi' [µm]	fi' 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

Scelta del lubrificante

Quanto più resistente alla pressione è l'olio nella singola applicazione, tanto minore sarà il contatto con il metallo e quindi l'usura.

- L'obiettivo è una lubrificazione idrodinamica -

La scelta della giusta viscosità del lubrificante dipende da molti fattori e quindi è diversa per ogni singolo caso applicativo.

Carico dell'ingranaggio alto	-	Viscosità del lubrificante alta
Carico dell'ingranaggio basso	-	Viscosità del lubrificante bassa
Velocità di contatto alta	-	Viscosità del lubrificante bassa
Velocità di contatto bassa	-	Viscosità del lubrificante alta

Accelerazione, tipo ed esecuzione del cuscinetto, rapporto d'inserzione, quantità di olio, posizione di montaggio, temperatura d'esercizio, versione dell'alloggiamento, utilizzo ecc. sono anch'essi di importanza determinante nella scelta del lubrificante e della relativa viscosità.

Ciò vale non solo per gli ingranaggi a vite OTT, ma anche per gli ingranaggi a vite in generale.

Noi partiamo dal presupposto che il fornitore del sistema che conosce il caso in cui viene l'ingranaggio utilizzato e applicato, tenga in considerazione questi elementi nella scelta del lubrificante e/o nella determinazione della viscosità del lubrificante.

Vantaggi della lubrificazione con grasso vs lubrificazione con olio

- dispendio costruttivo minore
- tipo di tenuta semplice e pericolo di perdite minore
- sostegno efficace delle guarnizioni grazie ad un'uscita del grasso usato e/o a "formazione di un colletto di grasso"
- possibilità di lubrificazione for-life, quindi minore frequenza degli interventi di manutenzione
- con grassi per velocità alta, quantità di grasso dosata e processo di rodaggio, sono ottenibili temperature dei cuscinetti basse con un numero di giri alto

Svantaggi della lubrificazione con grasso vs lubrificazione con olio

- impossibilità di rimuovere le impurità raccolte, impossibile soprattutto in caso di lubrificazione con grasso minima
- numeri di giri limite e/o valori ammessi del numero di giri più bassi
- impossibilità di rimuovere il calore



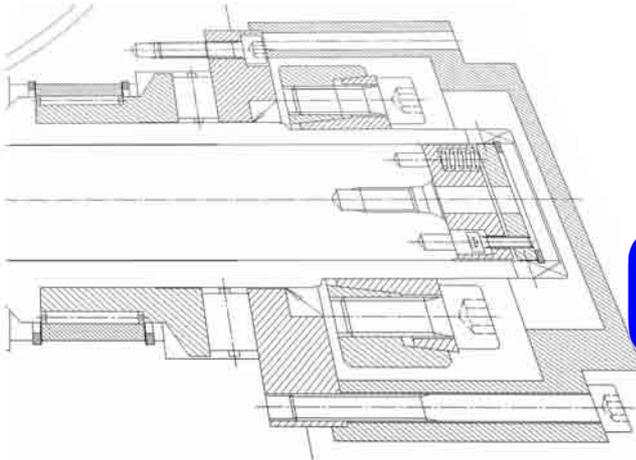
Raccomandazioni per il lubrificante

Viscosità dell'olio e tipo di lubrificazione per gli ingranaggi Ott, in base alla velocità di contatto e alla temperatura di esercizio prevedibile									
Velocità di contatto [m/s]	Tipo di lubrificazione possibile			Olio lubrificante secondo 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
Lubrificazione a spruzzo con olio Lubrificazione ad immersione con olio Grasso lubrificante				23°	30°	40°	50°	60°	
				Temperatura d'esercizio prevedibile in °C					
DIN 51561	Viscosità cinematica in mm ² /s a			ad es. <u>Lubrificante sintetico</u>		Gli oli GH 6 sono oli per ingranaggi ad alte temperature, con un'alta resistenza al grippaggio ed una buona protezione antiusura. Sono particolarmente resistenti all'invecchiamento e all'ossidazione. Sono stati messi a punto per la lubrificazione degli ingranaggi a vite con accoppiamento acciaio/ bronzo Non alluminio-bronzo! Gli oli GH 6 non sono miscelabili con oli minerali! Verificare la compatibilità con vernici colorate e guarnizioni.			
		20°C	40°C	100°C	Lubrificanti per ingranaggi Klüber				
CLP PG 80	205	80	16	Oli per ingranaggi	Grasso lubrificante				
CLP PG 100	270	100	20	Klübersynth GH 6-100	Klübersynth GE 46-1200				
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	Structovis P LIQUID				
CLP PG 460	1240	460	79	Klübersynth GH 6-460					
DIN 51561	Viscosità cinematica in mm ² /s a			ad es. <u>Lubrificante sintetico</u>		Gli oli EG - 4 sono oli per ingranaggi ad alte prestazioni ideati anche per la lubrificazione di ingranaggi con viti senza fine dotati di ruote a vite alluminio-bronzo. Gli oli EG - 4 sono miscelabili con oli minerali e si comportano in modo molto naturale nei confronti dei materiali di tenuta e delle vernici colorate. Gli oli possiedono una buona resistenza all'usura e alla corrosione.			
		20°C	40°C	100°C	Lubrificanti per ingranaggi Klüber				
CLP HC 150		150	18	Oli per ingranaggi	Grasso lubrificante				
CLP HC 220		220	24	Klübersynth EG 4-220	KLÜBERPLEX GE 11 - 680 (questo grasso è un lubrificante minerale)				
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	Viscosità cinematica in mm ² /s a			ad es. <u>Lubrificante minerale</u>		Gli oli GEM 1 sono oli minerali multiuso e per ingranaggi ad alte prestazioni. Soddisfano i requisiti per gli oli per ingranaggi CLP secondo DIN 51 517 T3			
		20°C	40°C	100°C	Lubrificanti per ingranaggi Klüber				
CLP 68	200	68	8	Oli per ingranaggi	Grasso lubrificante				
CLP 100	330	100	11	Klüberoil GEM 1-100 N	KLÜBERPLEX GE 11-680				
CLP 150	570	150	15	Klüberoil GEM 1-150 N					
CLP 220	820	220	18	Klüberoil GEM 1-220 N					
CLP 320	1350	320	24	Klüberoil GEM 1-320 N					
CLP 460	1970	460	29	Klüberoil GEM 1-460 N					



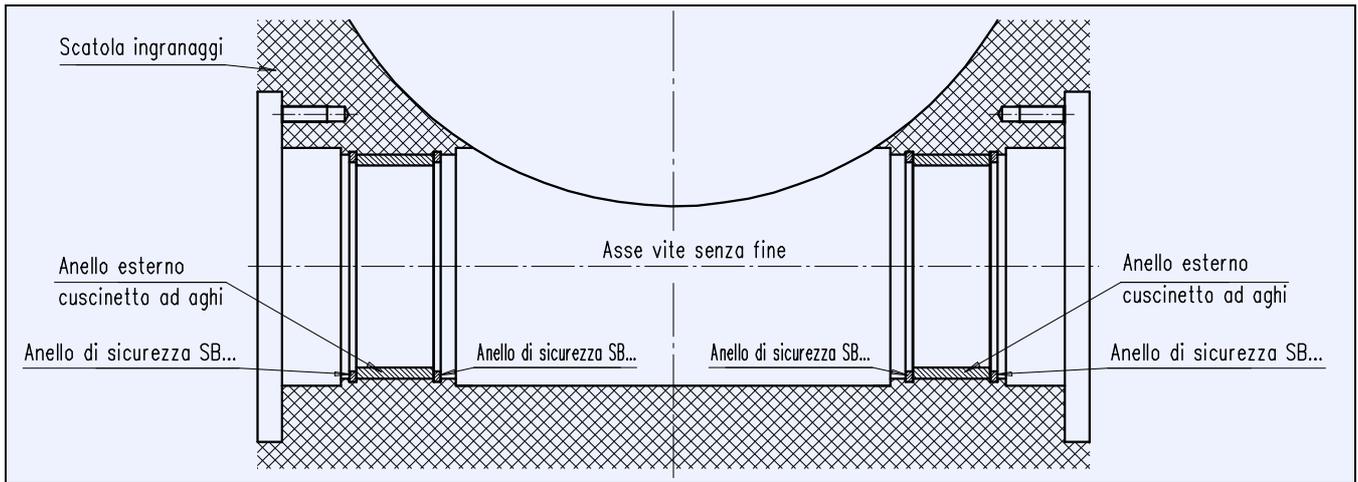
Istruzioni di montaggio

Istruzioni di montaggio

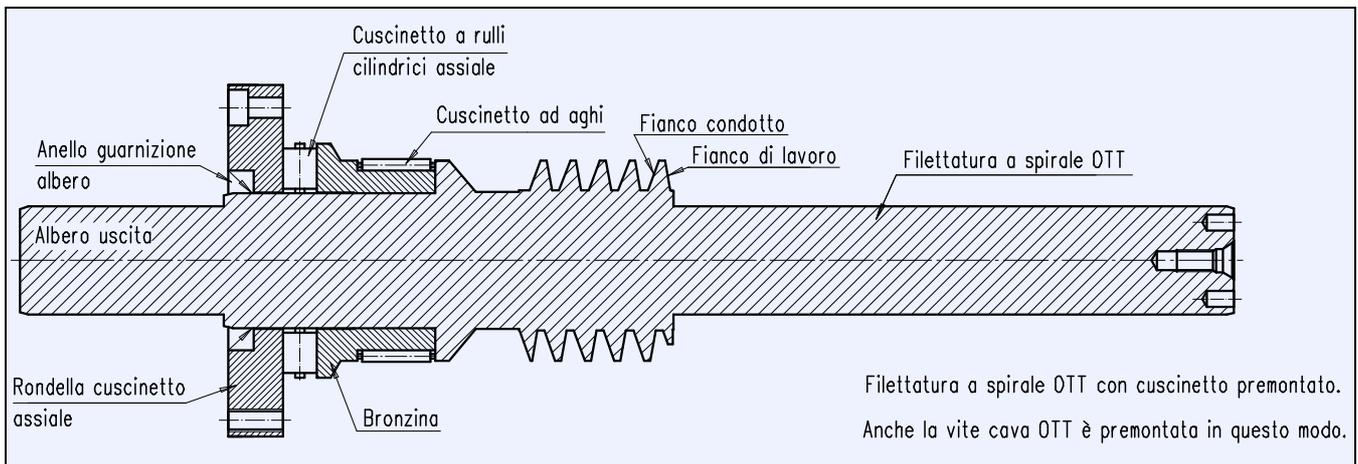


Ingranaggi OTT Catalogo tipo G1

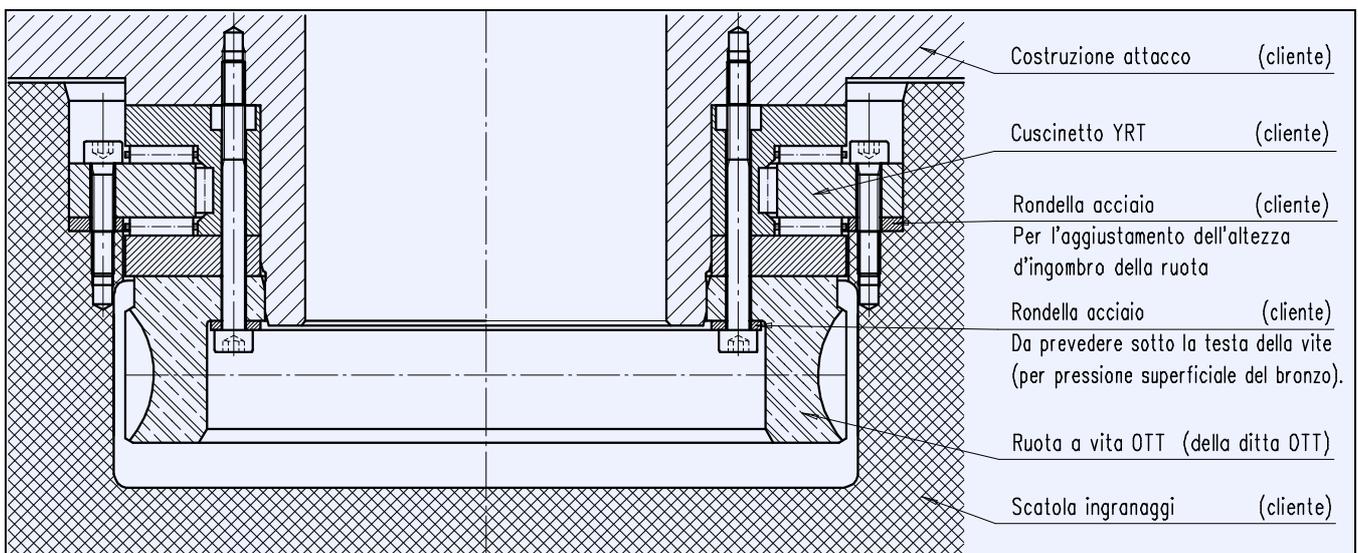




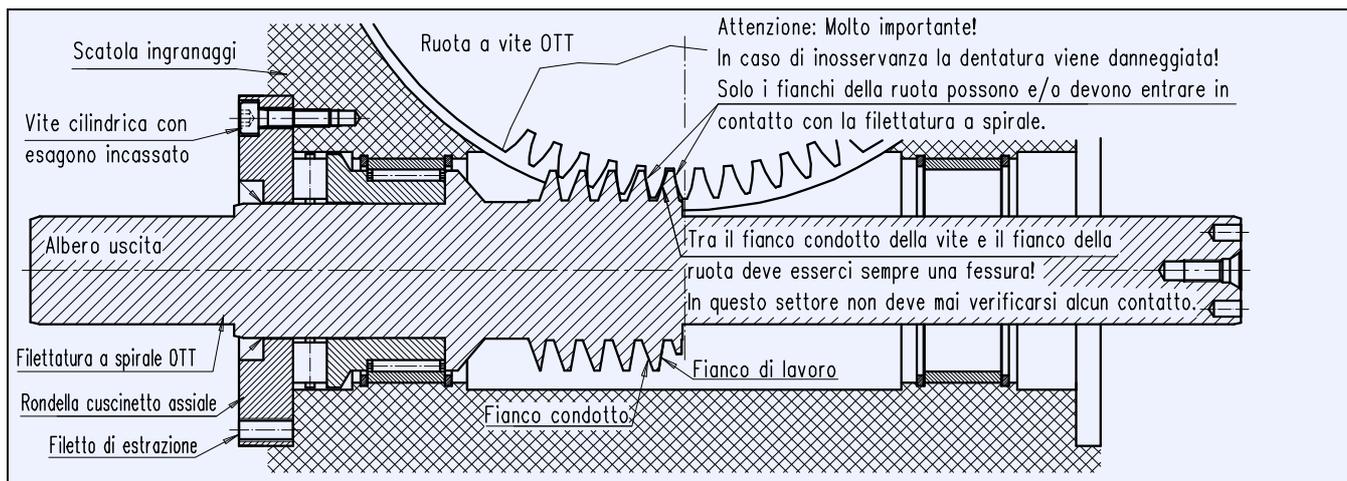
- 1.) Montare l'anello di sicurezza SB posteriore... nella scatola ingranaggi.
- 2.) Cuscinetto ad aghi – Infilare l'anello esterno e fissare con l'anello di sicurezza anteriore SB...



- 3.) Premontare filettatura a spirale e vite cava con bronzina e cuscinetto ad aghi radiale.



- 4.) Montare la ruota a vite - con altezza d'ingombro della ruota definita - nella scatola ingranaggi



5.) Ritoccare il fianco di lavoro della filettatura a spirale.

Attenzione:

le viti destrorse vengono avvitate sulla ruota girando a destra!

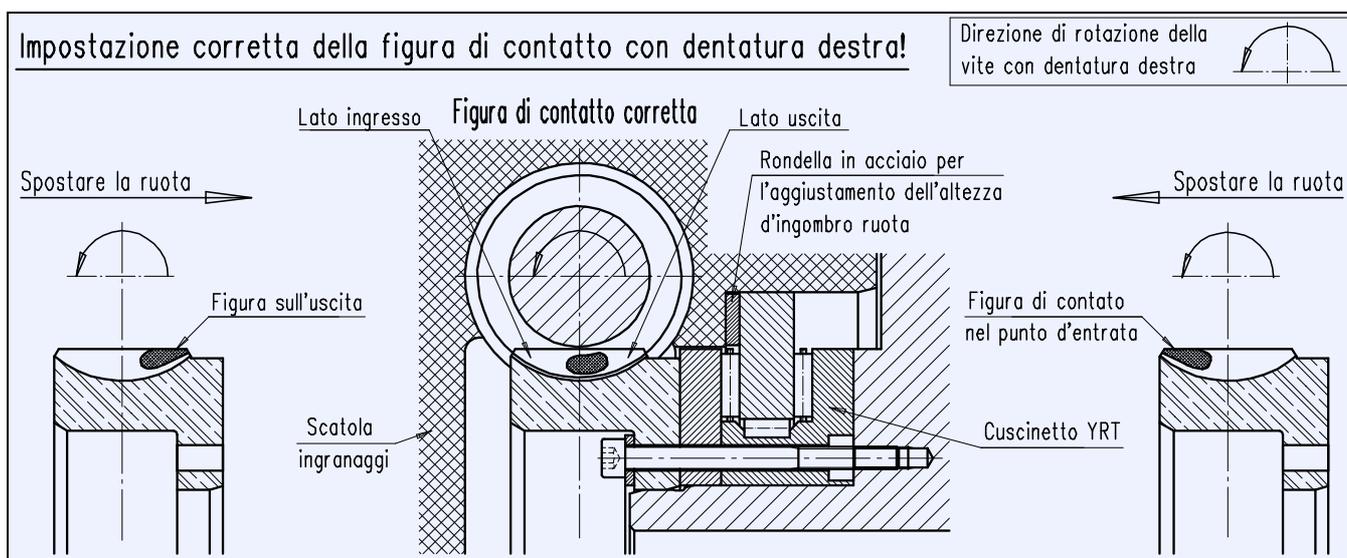
Le viti sinistrorse vengono avvitate sulla ruota girando a sinistra!

6.) Avvitare la filettatura a spirale premendo contro il fianco della ruota. **Non stringere!**

7.) **Attenzione:**

avvitare la filettatura a spirale fino al centro della ruota,
 non superare il centro.

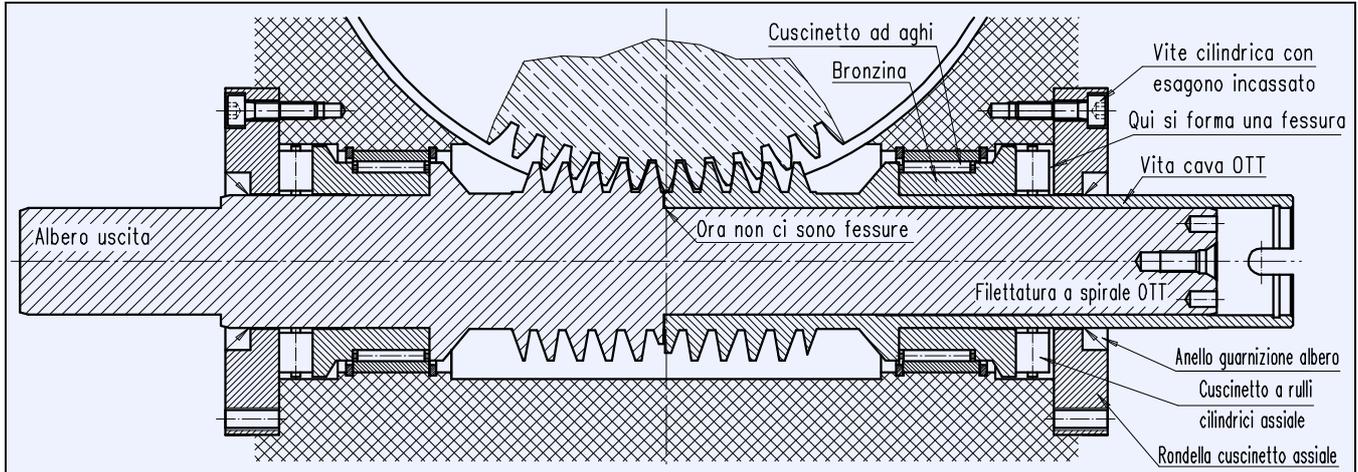
8.) Montare il cuscinetto assiale sulla filettatura a spirale ed avvitare l'anello del cuscinetto assiale, serrate le viti con la chiave dinamometrica.



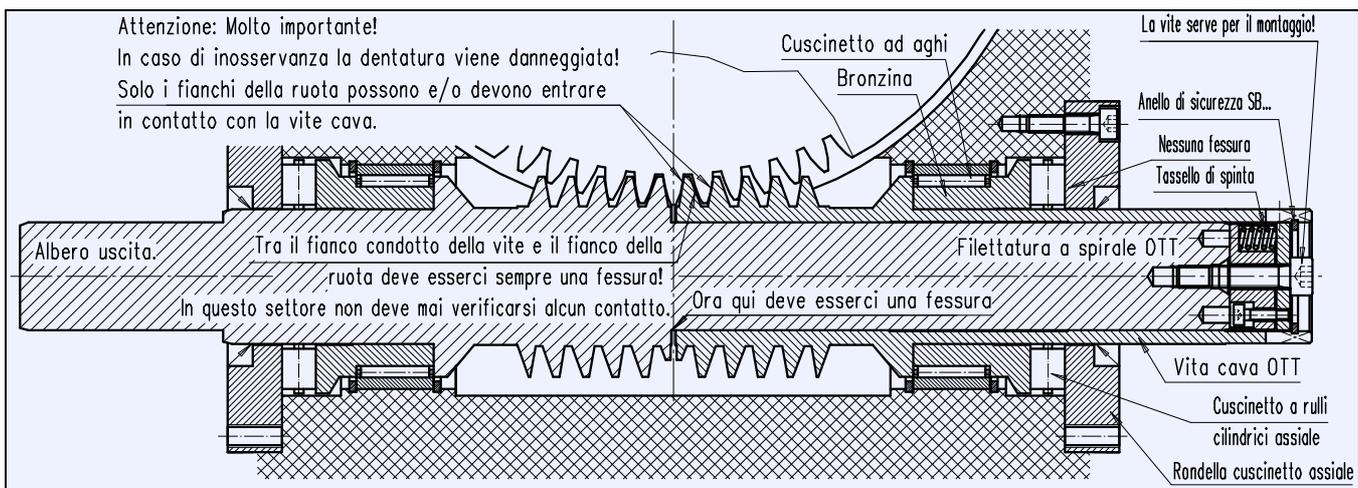
9.) Spingere la ruota a vite contro la filettatura a spirale e quindi contro il rispettivo cuscinetto assiale.

10.) **Girando lentamente in senso antiorario la filettatura a spirale e caricando contemporaneamente la ruota contro la filettatura a spirale, il fianco della ruota entra in contatto con il fianco di lavoro della filettatura a spirale trasferendo così la pasta.**

- 11.) Verificare la figura di contatto sul fianco della ruota (ved. figura).
- 12.) **Se necessario, correggere la posizione della figura di contatto sull'altezza d'ingombro della ruota** e ricontrollare. **La taratura per la modifica dello spessore dei dischi di acciaio per variare l'altezza d'ingombro, dipende dall'angolo di inclinazione del singolo ingranaggio!**



- 13.) Avvitare la vite cava sulla filettatura a spirale, esercitando pressione sul fianco della ruota e della filettatura a spirale. **Non stringere!**
- 14.) La filettatura a spirale non deve ruotare e la ruota deve essere spinta sul fianco di lavoro.
- Attenzione: **il fianco condotto della vite non deve toccare il fianco della ruota.**
- 15.) Montare il cuscinetto assiale sulla vite cava ed avvitare l'anello del cuscinetto assiale, serrare le viti con chiave dinamometrica.



16.) Trattenendo la filettatura a spirale e torcendo la vite cava in senso contrario alla direzione di avvitamento, le due metà della vite vengono allontanate scorrendo sui fianchi di lavoro. Il gioco dei fianchi e del cuscinetto assiale viene quindi contemporaneamente eliminato. Tra filettatura a spirale e vite cava ora si forma una fessura.

Attenzione:

viti destrorse ottengono con rotazione a sinistra riduzione del gioco dei fianchi!

Viti sinistrorse ottengono con rotazione a destra riduzione del gioco dei fianchi!

17.) Avvitare il tassello di spinta sulla filettatura a spirale.

18.) Montare l'anello di sicurezza SB...nel foro della vite cava.

19.) Ora togliere dal tassello di spinta la vite necessaria per il montaggio.



20.) Collocare il calettatore sulla vite cava. Tra il calettatore e l'anello del cuscinetto assiale deve essere presente una fessura.

21.) Data la riduzione del gioco del fianco prodotta dal riscaldamento, deve essere impostato un gioco del fianco opportunamente ingrandito.

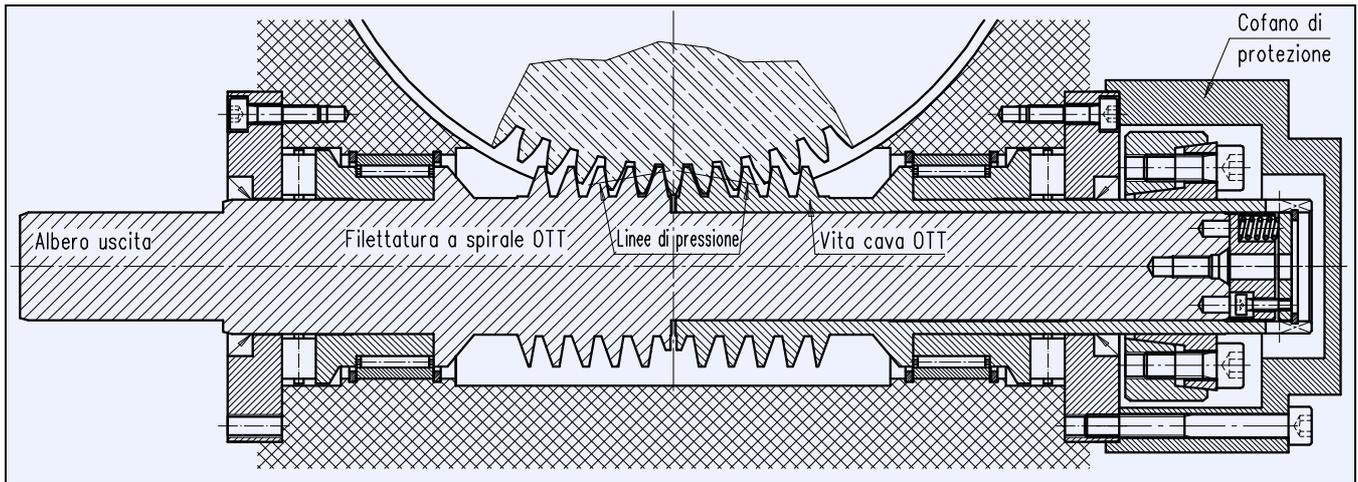
22.) Montare il calettatore secondo le istruzioni di montaggio del produttore.

23.) È necessario controllare l'assenza di gioco del cuscinetto assiale **e il gioco del fianco impostato** dopo aver serrato il calettatore .

24.) Riempire con l'olio per ingranaggi adeguato.

25.) Ciclo di prova dell'ingranaggio con controllo della variazione della temperatura e del gioco del fianco.

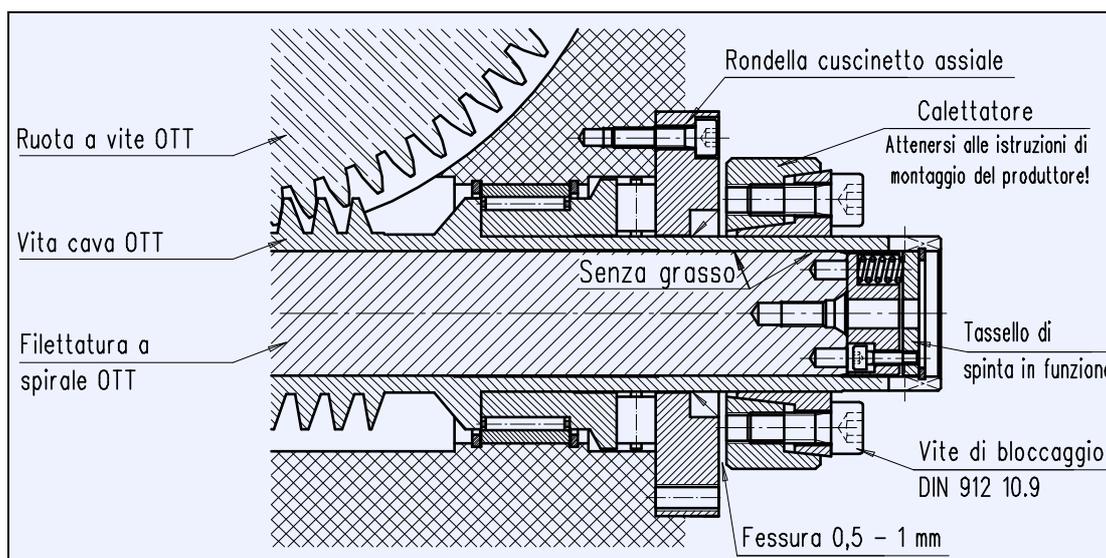
26.) Raggiunta la temperatura d'esercizio massima, è possibile minimizzare il gioco residuo del fianco fino a 0,00 a temperatura d'esercizio.



27.) Dopo l'impostazione definitiva del gioco dei fianchi, è possibile montare il cofano di protezione.

Il vostro ingranaggio a vite OTT è pronto per funzionare!

Montaggio e smontaggio del calettatore



Montaggio

I calettatori vengono inviati pronti per essere montati. Pertanto, prima del primo serraggio, non devono essere smontati.

1 **Sgrassare il foro del mozzo e l'albero!**

2 Infilare il calettatore sul mozzo. Nell'area della sede del calettatore è possibile ingrassare la superficie esterna del mozzo.

ATTENZIONE!

Non serrare le viti di bloccaggio, prima di aver montato anche l'albero.

3 Montaggio dell'albero e/o inserimento del mozzo sull'albero.

4 **Serrare tutte le viti di bloccaggio finché le superfici anteriori e laterali dell'anello esterno ed interno non saranno allineate.**

5 Il controllo del corretto stato di tensionamento è verificabile visivamente.

Smontaggio

Il processo di smontaggio è simile al processo di serraggio.

1 Per poter disperdere lentamente in fase di smontaggio l'energia immagazzinata dall'anello esterno sulle viti da allentare, occorre procedere in modo uniforme e in sequenza.

Dapprima si inizia con un quarto di giro.

ATTENZIONE!

Le viti non devono essere mai estratte una dopo l'altra.

Se l'anello esterno, dopo circa un giro di tutte le viti, non dovesse allentarsi automaticamente dall'anello interno, è possibile sbloccare l'anello esterno avvalendosi della filettatura per l'estrazione ed avvitando al tempo stesso nella filettatura per l'estrazione alcune delle viti di fissaggio adiacenti.

L'anello esterno in fase di allentamento poggia sulle viti restanti.

Questa procedura deve essere eseguita fino ad ottenere l'allentamento automatico dell'anello esterno.

2 Smontaggio dell'albero e/o estrazione del mozzo dall'albero.

Togliere dapprima l'eventuale ruggine che potrebbe essersi formata sull'albero davanti al mozzo.

3 Estrarre il calettatore dal mozzo.

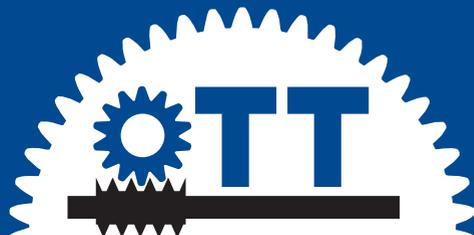
Viti di bloccaggio

Vengono utilizzate regolarmente viti ad esagono incassato normalmente reperibili sul mercato DIN 912, qualità 10.9!



Note





Zahnradfertigung OTT

...innovazioni
dentate!

COME RAGGIUNGERCI !



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