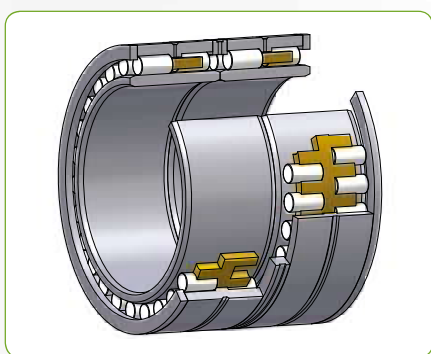
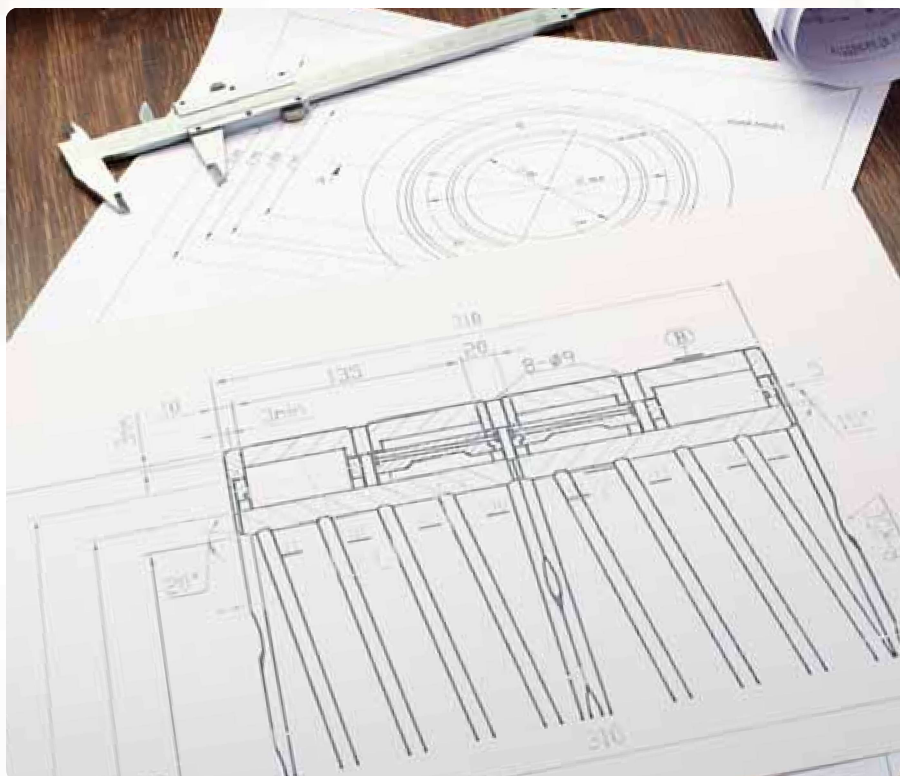


RKB Zylinderrollenlager

Die von RKB gefertigten Zylinderrollenlager (ZRLs oder CRBs) werden in vielen unterschiedlichen Designs, Größen und Serien hergestellt, um schweren radialen Belastungen und mittleren Drehzahlen standzuhalten, wobei die meisten Anforderungen, die in vielfältigen Standard- oder Spezial-Industrieanwendungen vorhanden sind, erfüllt werden. Alle von RKB hergestellten ZRLs bieten eine ausgesprochen hohe Belastbarkeit, eine verbesserte innere geometrische Struktur und spezielle Wärmebehandlungen für eine noch bessere Leistung. Die ZRLs von RKB sind mit zylindrischer oder kegeliger Bohrung in einer Ein-, Zwei- oder Mehrreihige Bauformen verfügbar. Je nach den Anforderungserfordernissen können Bainit-Härtungen (HB) und Hochtemperatur-Maßstabilisierungen (S) für Lagerringe und Lagerrollen angewendet werden. Die Maße und die Laufgenauigkeit der Lager entsprechen den ISO-/ABMA-/GOST-Spezifikationen.



Mehrreihige Zylinderrollenlager

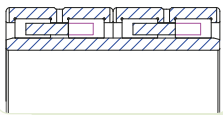
Mehrreihige Zylinderrollenlager (auch als „MULTIROLL“ bekannt) bestehen aus zwei Teilen: einem Innenring (L) und einer Außenbaugruppe (R), zu der Außenringe, der Käfig und vier Rollenreihen gehören. Diese werden hauptsächlich bei Walzwerken und Walzgerüsten eingesetzt, die sehr hohen radialen Belastungen und Einwirkungen bei mittleren bis niedrigen Drehzahlen ausgesetzt sind.

Die RKB-Zylinderrollenlager-Dichtungen werden in unterschiedlichen Ausführungen hergestellt, um diese einer breiten Palette von Anwendungen und Umgebungen anzupassen, insbesondere in Zusammenhang mit den rauen und schwierigen Bedingungen der Stahl- und Aluminium-Industrie.



Hauptdesigns und Hauptbauarten

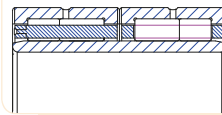
Typ AF2D



- Bauausführung wird für kleine und mittelgroße Lager verwendet
- Einteiliger rippenloser Innenring
- Zweiteiliger Außenring mit drei eingebauten Rippen
- Zweizeinkiger hochfester bearbeiteter Stahlkäfig für eine erhöhte Steifigkeit und eine bessere Widerstandsfähigkeit gegen korrosive Umgebungen
- Ringnut und Schmierbohrungen im Außenring
- Verfügbar mit Schmiernuten auf den Ring-Seitenflächen
- Verfügbar mit zweizeinkigem bearbeiteten Messingkäfig (A2D)



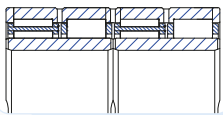
Typ GB2DX



- Geplant und konstruiert für Walzwerke und Walzgerüste mit automatischer Rollenwechselvorrichtung
- Einteiliger rippenloser Innenring mit größerer Schrägkantenlänge für eine leichtere Montage
- Zweiteiliger Außenring mit eingebauten Rippen
- Zweiteiliger verstärkter und maschinenverarbeiteter Fenster-Käfig mit eingebauten Nieten (AVH) für eine optimierte Rollenabsenkung
- Rollenordnung lang-kurz für eine bessere Lastverteilung und eine verringerte Kantenspannung
- Optimierte für Ölschmierung und automatische Fettschmierungssysteme



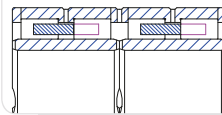
Typ F2CII/EVO



- Bauausführung wird für große Lager verwendet
- Zweiteiliger rippenloser Innenring mit Schmiernuten auf Seitenflächen
- Zweiteiliger Außenring mit getrennten Seitenflanschen und einem zentralen Distanzstück
- Zweiteiliger Stahlstift-Käfig mit leichter Bauart für eine optimierte Schmierung
- Lochrollen-Bauausführung für eine erhöhte Tragfähigkeit
- Verfügbar mit zweiteiligem genietetem Fenster-Messingkäfig (EVO)



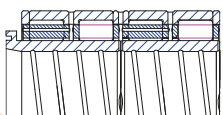
Typ D2CII



- Bauausführung wird für mittelgroße und große Lager verwendet
- Zweiteiliger rippenloser Innenring mit Schmiernuten auf Seitenflächen
- Zweiteiliger Außenring mit getrennten Seitenflanschen und einem zentralen Distanzstück
- Zweizeinkiger maschinenbearbeiteter Messingkäfig
- Ringnut und Schmierbohrungen im Außenring
- Bauausführung für einen leichteren Ein- und Ausbau



Typ Q2ACEVO



- Bauausführung wird für große Lager mit verstärktem Auflager auf dem Innenring für den Dichtungssitz verwendet
- Zweiteiliger Innenring mit Schmiernuten auf Seitenflächen
- Zweiteiliger Außenring mit getrennten Seitenflanschen und einem zentralen Distanzstück
- Zweiteiliger genietetem Fenster-Messingkäfig
- Ringnut und Schmierbohrungen im Außenring

