ROLLON®
BY TIMKEN

Curviline

WIR UNTERSTÜTZEN SIE BEI PLANUNG UND PRODUKTION

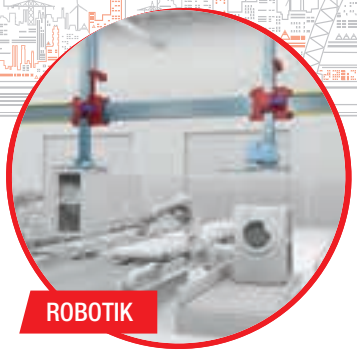
Ein industrialisierter Prozess mit verschiedenen Anpassungsstufen

Seit über 40 Jahren verfolgt Rollon einen verantwortungsbewussten und ethischen Ansatz bei der Entwicklung und Herstellung unserer Linearbewegungslösungen für verschiedene Industriebereiche. Die Zuverlässigkeit eines internationalen Technologiekonzerns wurde nun mit der Verfügbarkeit eines lokalen Support- und Servicenetzwerks kombiniert.

WERTE

Ziel von Rollon ist es, die Wettbewerbsfähigkeit seiner Kunden mit Hilfe von technologischen Lösungen, Vereinfachung der Designs, Produktivität, Zuverlässigkeit, Lebensdauer und geringem Wartungsaufwand zu steigern.

LEISTUNG



ROBOTIK

INDUSTRIEMASCHINEN

LOGISTIK

SCHIENENFAHRZEUGE

ZUSAMMENARBEIT

Durch technische Beratung auf hohem Niveau und fachübergreifende Kompetenz können wir auf die Bedürfnisse unserer Kunden eingehen und in Leitlinien für den ständigen Austausch umsetzen, wobei **unsere starke Spezialisierung in den verschiedenen Industriebereichen zu einem Faktor für die Entwicklung von Projekten und innovativen Anwendungen wird.**

Rollon übernimmt die Planung sowie Entwicklung von Linearbewegungslösungen und entlastet seine Kunden von allen Aspekten, die nicht ausschließlich mit ihrem Kerngeschäft zusammenhängen. **Vom Katalogprodukt bis hin zu mechanischen Systemen: Technologie und Kompetenz schlagen sich in der Qualität unserer Auslegungen nieder.**

LÖSUNGSKONZEPTE UND ANWENDUNGEN

INNENAUSSTATTUNG UND ARCHITEKTUR

MEDIZINTECHNIK

SONDERFAHRZEUGE

LUFTFAHRT

VIELFÄLTIGE LINEARE LÖSUNGEN FÜR JEDE ANWENDUNGSANFORDERUNG

Linear- und Teleskopschienen

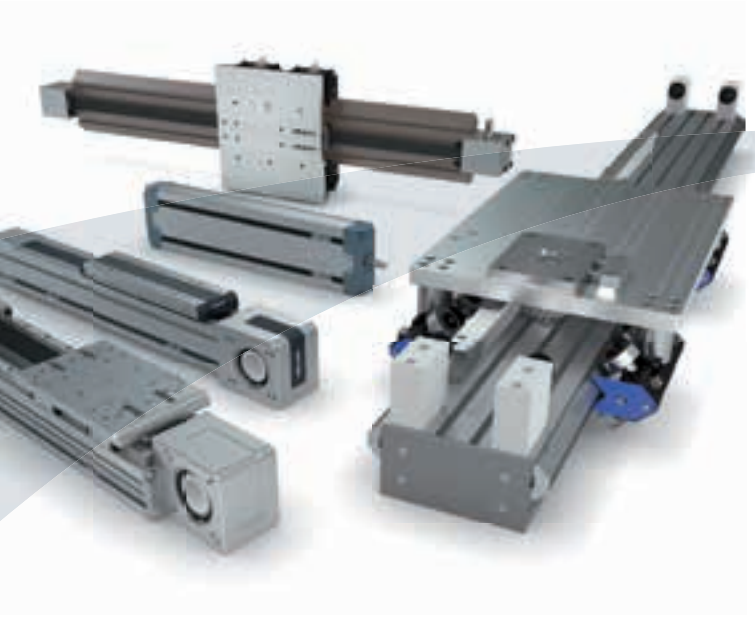
Linear Line

Linear- und Bogenführungen mit Kugel- und Rollenlager, mit gehärteten Laufbahnen, hoher Belastbarkeit, selbstausrichtend und für den Einsatz in verschmutzten Umgebungen geeignet.

Telescopic Line

Teleskopschienen mit Kugel- und Rollenlagern, mit gehärteten Laufbahnen, hoher Belastbarkeit, geringer Durchbiegung und Widerstandsfähigkeit gegen Stöße und Schwingungen. Zum teilweisen, vollen oder erweiterten Auszug auf bis zu 200% der Schienenlänge.

Linearantriebe und Automatisierungssysteme



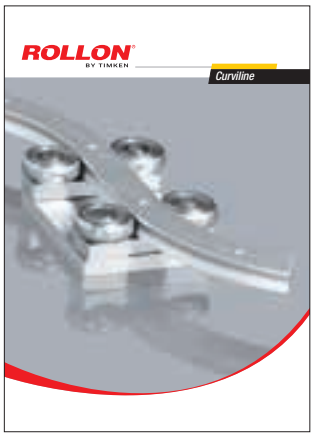
Actuator Line

Linearantriebe mit unterschiedlichen Schienenkonfigurationen und Getrieben, lieferbar mit Riemen-, Schnecken- oder Zahnstangenantrieben für unterschiedliche Anforderungen in Bezug auf Präzision und Geschwindigkeit. Schienen mit Lagern oder Kugelumlaufsystemen für unterschiedliche Belastbarkeiten und kritische Umgebungen.

Actuator System Line

Integrierte Mehrachsensysteme zur industriellen Automatisierung, zur Anwendung in verschiedenen Industriebereichen: automatisierte Industriemaschinen, Präzisionsmontageanlagen, Verpackungslinien und Hochgeschwindigkeitsproduktionslinien. Die Actuator System Line wurde entwickelt, um die Anforderungen unserer anspruchsvollsten Kunden zu erfüllen.

Curviline



1 Produkterläuterung

Curviline sind Bogenführungen für konstante und variable Radien CL-3

2 Technische Daten

Leistungsmerkmale und Anmerkungen CL-5

3 Produktdimensionen

Schienen mit gehärteten Laufbahnen mit konstanten oder variablen Radien CL-6
Läufer, Montiertes System Schiene / Läufer, Tragzahlen CL-7
Schienen aus Kohlenstoffstahl mit konstanten oder variablen Radien CL-8
Läufer, Montiertes System Schiene / Läufer, Tragzahlen CL-9
Schienen aus Edelstahl mit konstanten oder variablen Radien CL-10
Läufer aus Edelstahl, Rollenläufer-Baugruppe aus Edelstahl, Tragzahlen CL-11

4 Technische Hinweise

Korrosionsschutz, Schmierung CL-12
Einstellen des Läufers CL-13

Bestellschlüssel

Bestellschlüssel mit Erläuterungen CL-14

Produkterläuterung

Curviline sind Bogenführungen für konstante und variable Radien

Abb. 1

Curviline ist die Produktfamilie der Bogenführungen. Sie wird für alle nichtlinearen Spezialbewegungen eingesetzt. Nach Kundenvorgaben werden Führungen mit konstanten oder variablen Radien realisiert. So entsteht eine hochflexible, wirtschaftliche Lösung. Curviline ist in zwei Schienenbreiten erhältlich.

Es wird die Verwendung der Standardradien empfohlen. Sämtliche abweichenden Schienenverläufe und Radien sind als Sonderanfertigung möglich.

Die wichtigsten Merkmale:

- Geradlinige und gebogene Teilstücke in einer Schiene möglich
- Läufer mit vier paarweise angeordneten Rollen, hält die Vorspannung über die gesamte Schienenlänge
- Individuelle Fertigung nach Kundenanforderung
- Auch in Edelstahl verfügbar

Bevorzugte Einsatzgebiete der Curviline-Produktfamilie:

- Verpackungsmaschinen
- Zuginnentüren
- Spezialauszüge
- Schiffbau (innere Türen)
- Lebensmittelindustrie

Konstante Radien

Der Verlauf der Führungsschiene CKR entspricht einem Teilstück eines Vollkreises.

Abb. 2

Variable Radien

Die Bogenführung CVR ist eine variable Kombination aus verschiedenen Radien und geradlinigen Teilstücken.

Abb. 3

Gerade Schiene

Die Führungsschiene Curviline ist auch in einer geraden Ausführung erhältlich.

Abb. 4

Läufer

Der Laufwagen hält die gewünschte Vorspannung auf dem gesamten Schienenverlauf. Bewegliche Rollenaufnahmen und der paarweise Einsatz von konzentrischen und exzentrischen Rollenzapfen sorgen selbst bei kompliziertem Schienenverlauf für einen gleichmäßigen Lauf.

Abb. 5

Technische Daten

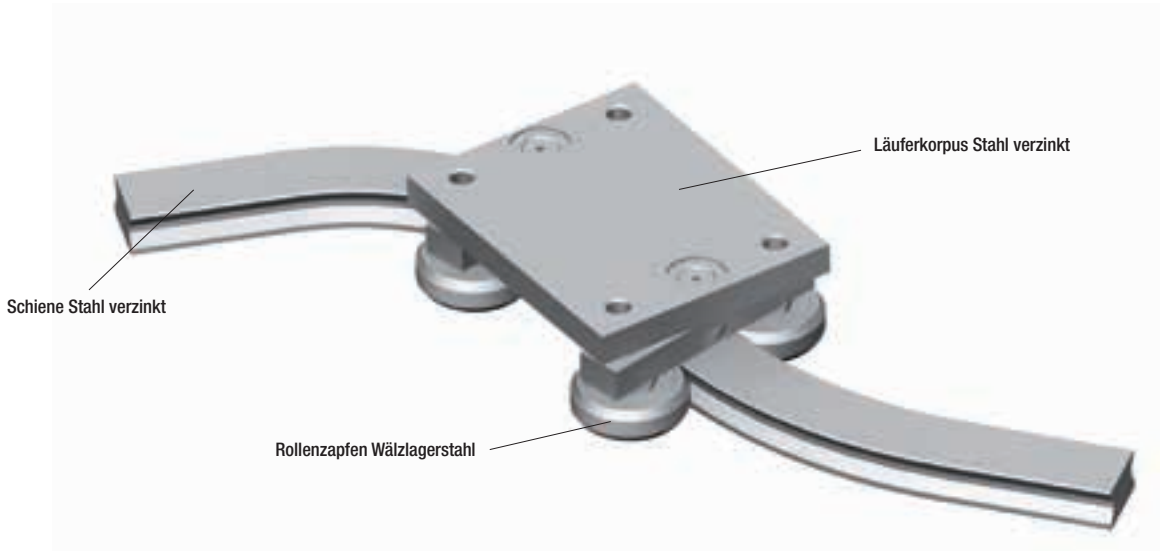


Abb. 6

Leistungsmerkmale:

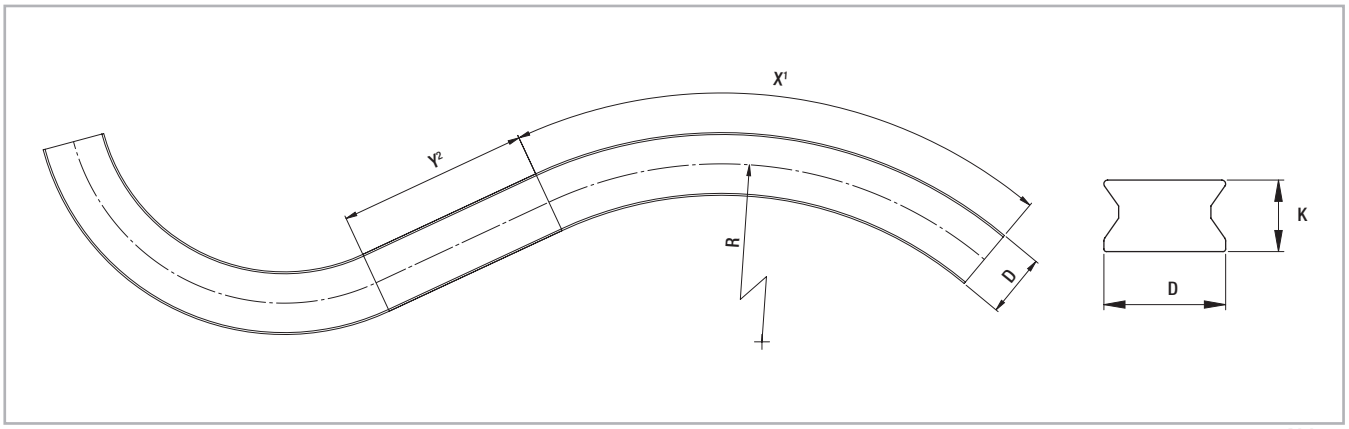
- Verfügbare Schienenbreiten: CKR01/CVR01: 16,5 mm (0,65 in) und CKR05/CVR05: 23 mm (0,91 in)
- Max. Verfahrgeschwindigkeit der Läufer auf der Schiene: 1,5 m/s (59 in/s) (abhängig vom Anwendungsfall)
- Max. Beschleunigung: 2 m/s² (78 in/s²) (abhängig vom Anwendungsfall)
- Max. gestreckte Länge der Schiene: 3.240 mm (127,56 in)
- Max. Verfahrweg: CCT08: 3.170 mm (124,8 in) und CCT11: 3.140 mm (123,62 in)
- Min. Radius für die Stahlversion und nicht gehärtete Version: 120 mm
- Min. Radius für die Version mit gehärteten Laufbahnen: 300 mm für Baugröße 01, 400 mm für Baugröße 05 Für abweichende Radien wenden Sie sich bitte an unsere Anwendungstechnik
- Radiustoleranz +/- 0,5 mm (0,02 in), Winkeltoleranz +/- 1°
- Temperaturbereich: -20 °C bis +80 °C (-4 °F bis +176 °F)
- Schiene und Läufer elektrolytisch verzinkt und passiviert (Rollon Aloy), erhöhter Korrosionsschutz auf Anfrage (s. S. 12 Korrosionsschutz)
- Material der Schiene: C43, AISI316L bei der Edelstahlausführung
- Material des Läuferkorpus: Fe360, AISI316L bei der Edelstahlausführung
- Material der Lagerrollen: 100Cr6, AISI440 bei der Edelstahlausführung
- Rollenzapfen lebensdauergeschmiert

Anmerkungen:

- Durch einfaches Verstellen der exzentrischen Rollenzapfen (Markierung an der Unterseite der Rolle) wird der Läufer spielfrei oder mit Vorspannung auf die Schiene eingestellt
- Der empfohlene Standardlochstich beträgt 80 mm (3,15 in) auf der gestreckten Länge
- Bitte geben Sie die exakte Schienenform und das gewünschte Bohrbild in einer Zeichnung an
- Bei der Bestellung ist die Ausführung als rechte oder linke Version zu beachten
- Entstehende Drehmomente sind durch den Einsatz von zwei Läufern abzufangen. Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an unsere Anwendungstechnik

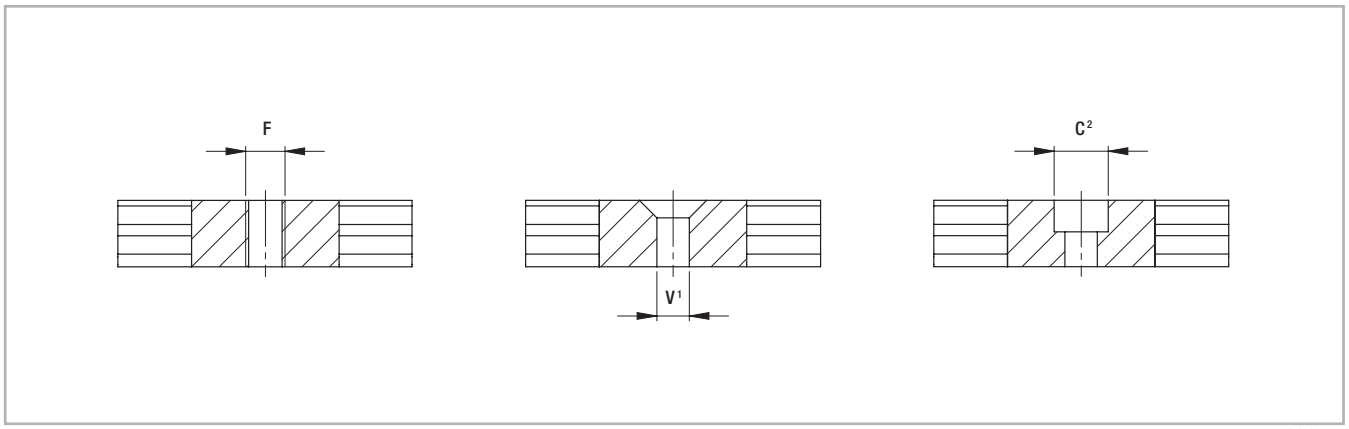
Produktdimensionen

Schienen aus Kohlenstoffstahl mit gehärteten Laufbahnen mit konstanten oder variablen Radien



¹ Der max. Winkel (X) ist abhängig vom Radius
² Für Bogenführungen mit variablen Radien muß Y mindestens 70 mm betragen

Abb. 7



¹ Befestigungsbohrungen (V) für Senkschrauben nach DIN 7991
² Befestigungsbohrungen (C) für Zylinderkopfschrauben nach DIN 912

Abb. 8

Typ	D [mm]	K [mm]	F	C²	V¹	X	Standardradien [mm]	Y [mm]	Gewicht [kg/m]
CKRH01 CVRH01	16,5	10	bis M6	bis M5	bis M5	abhängig vom Radius	300* - 400 - 500 - 600 - 700 - 800 - 900 - 1000	min. 70	1,2
CKRH05 CVRH05	23	13,5	bis M8	bis M6	bis M6				2,2

* Nur für Baugröße 01

Tab. 1

Bitte geben Sie den exakten Schienenverlauf sowie das gewünschte Bohrbild in einer Zeichnung an. Als Stichmaß für das Bohrbild empfehlen wir 80 mm (3,15 in) auf der gestreckten Länge.

Andere als die Standardradien sind als Sonderanfertigung möglich. Für weitere Informationen zu Schienenverläufen, Radien und Bohrbildern wenden Sie sich bitte an unsere Anwendungstechnik.

Läufer

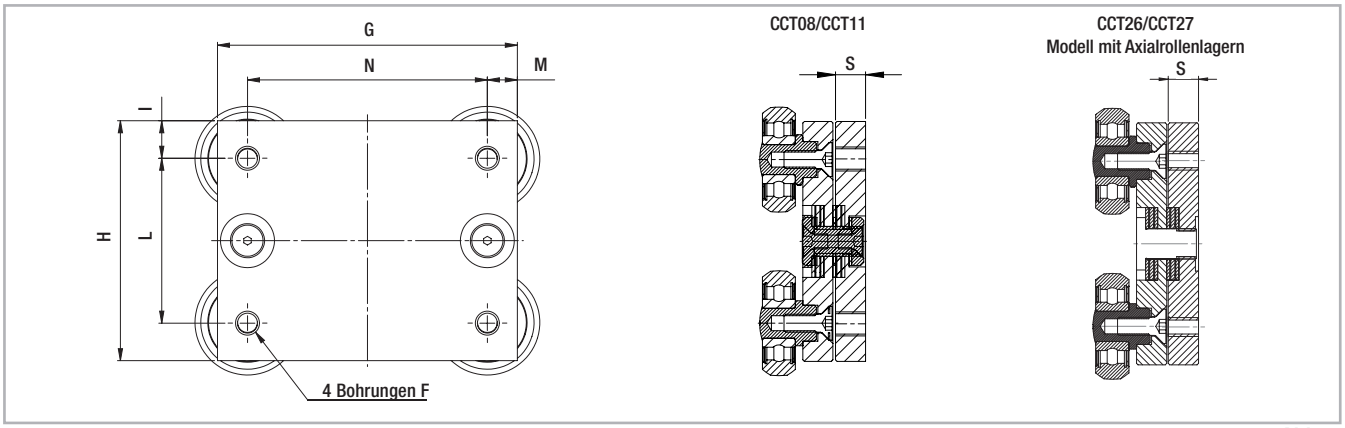


Abb. 9

Typ	G [mm]	H [mm]	I [mm]	L [mm]	M [mm]	N [mm]	S [mm]	F	Gewicht [kg]
CCT08/CCT26	70	50	10	30	10	50	10	M5	0,45
CCT11/CCT27	100	80	12,5	55	10	80	10	M8	1,1

Tab. 2

Montiertes System Schiene / Läufer

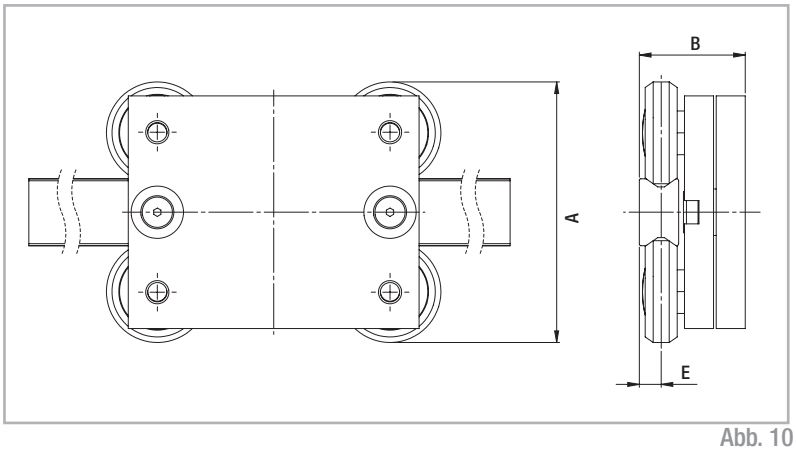


Abb. 10

Konfiguration	A [mm]	B [mm]	E [mm]
CKRH01-CCT08/CCT26 CVRH01-CCT08/CCT26	60	32,3	5,7
CKRH05-CCT11/CCT27 CVRH05-CCT11/CCT27	89,5	36,4	7,5

Tab. 3

Tragzahlen

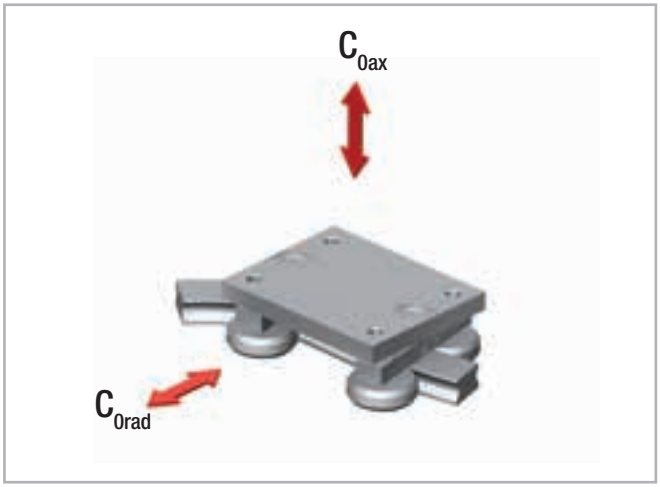


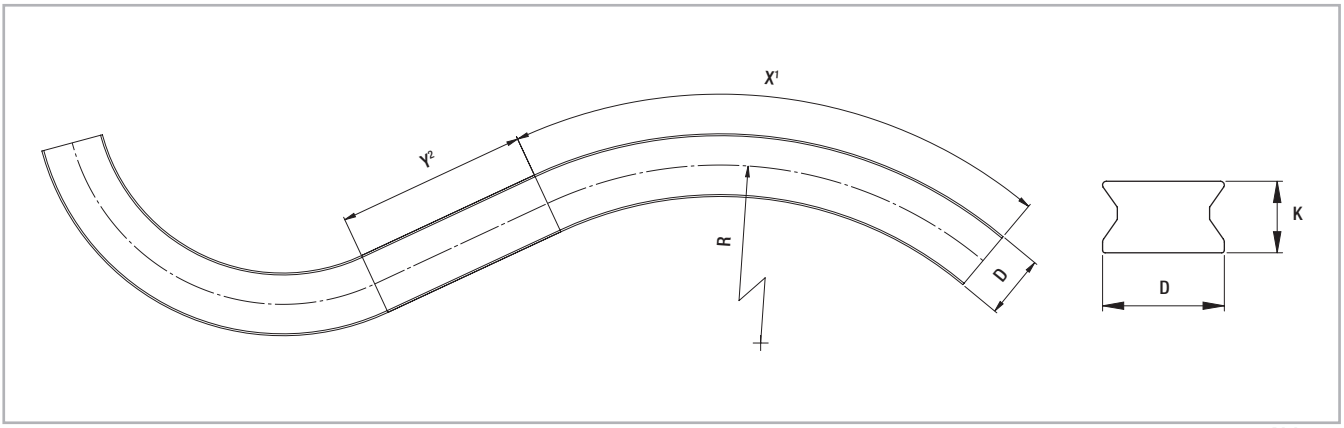
Abb. 11

Läufertyp	Tragzahlen	
	C_{0ax} [N]	C_{0rad} [N]
CKRH01-CCT08/CCT26 CVRH01-CCT08/CCT26	592	980
CKRH05-CCT11/CCT27 CVRH05-CCT11/CCT27	1459	2475

Tab. 4

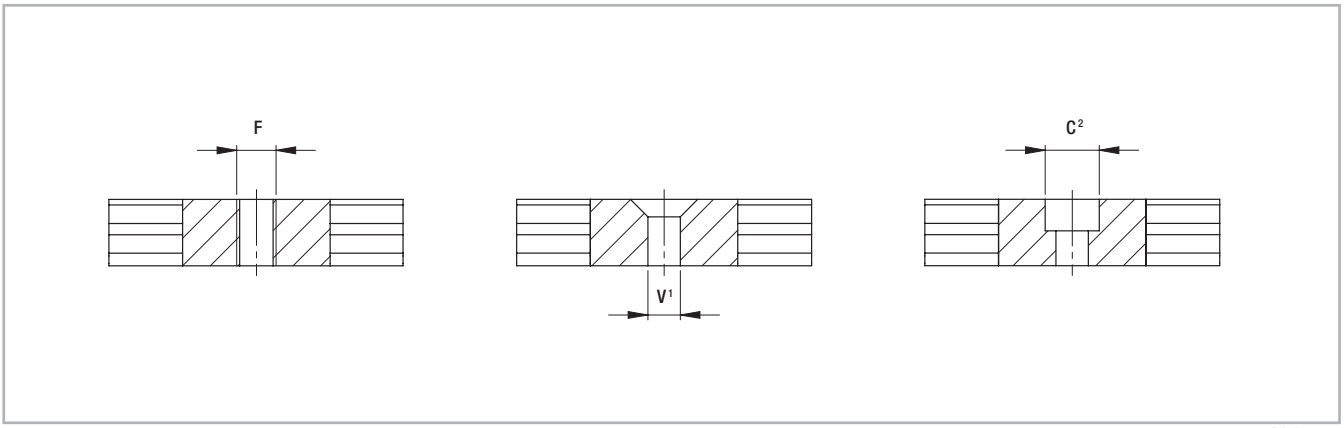
Entstehende Drehmomente sind durch den Einsatz von zwei Läufern abzufangen

Schienen aus Kohlenstoffstahl mit konstanten oder variablen Radien



¹ Der max. Winkel (X) ist abhängig vom Radius
² Für Bogenführungen mit variablen Radien muß Y mindestens 70 mm betragen

Abb. 12



¹ Befestigungsbohrungen (V) für Senkschrauben nach DIN 7991
² Befestigungsbohrungen (C) für Zylinderkopfschrauben nach DIN 912

Abb. 13

Typ	D [mm]	K [mm]	F	C²	V¹	X	Standardradien [mm]	Y [mm]	Gewicht [kg/m]
CKR01 CVR01	16,5	10	bis M6	bis M5	bis M5	abhängig vom Radius	150 - 200 - 250 - 300 - 400 - 500 - 600 - 700 - 800 - 900 - 1000	min. 70	1,2
CKR05 CVR05	23	13,5	bis M8	bis M6	bis M6				2,2

Tab. 5

Bitte geben Sie den exakten Schienenverlauf sowie das gewünschte Bohrbild in einer Zeichnung an. Als Stichmaß für das Bohrbild empfehlen wir 80 mm (3,15 in) auf der gestreckten Länge.

Andere als die Standardradien sind als Sonderanfertigung möglich. Für weitere Informationen zu Schienenverläufen, Radien und Bohrbildern wenden Sie sich bitte an unsere Anwendungstechnik.

Läufer

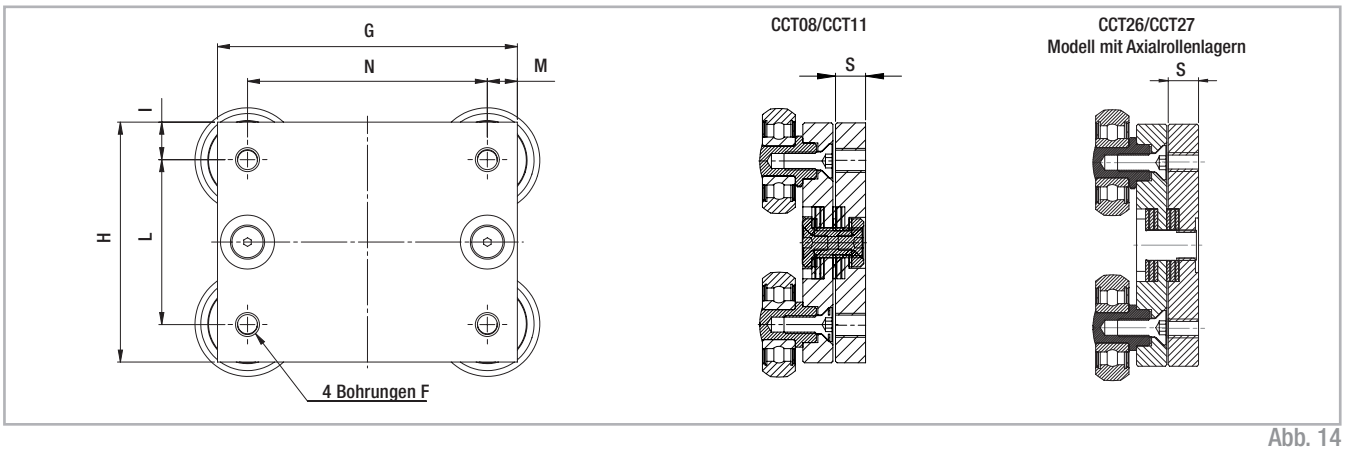


Abb. 14

Typ	G [mm]	H [mm]	I [mm]	L [mm]	M [mm]	N [mm]	S [mm]	F	Gewicht [kg]
CCT08/CCT26	70	50	10	30	10	50	10	M5	0,45
CCT11/CCT27	100	80	12,5	55	10	80	10	M8	1,1

Tab. 6

Montiertes System Schiene / Läufer

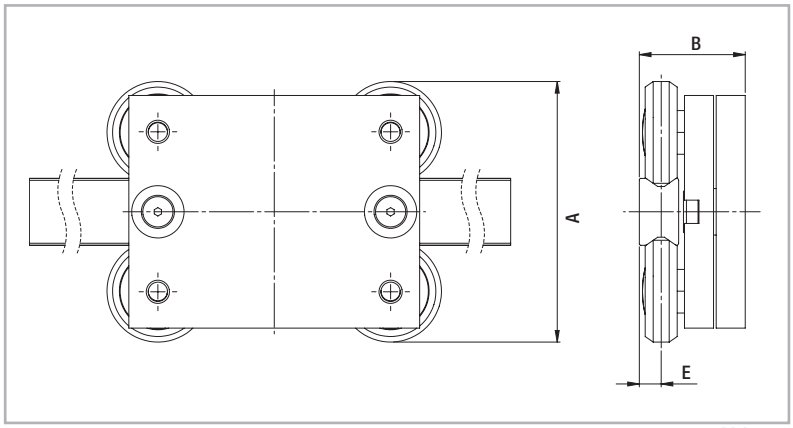


Abb. 15

Konfiguration	A [mm]	B [mm]	E [mm]
CKR01-CCT08/CCT26 CVR01-CCT08/CCT26	60	32,3	5,7
CKR05-CCT11/CCT27 CVR05-CCT11/CCT27	89,5	36,4	7,5

Tab. 7

Tragzahlen

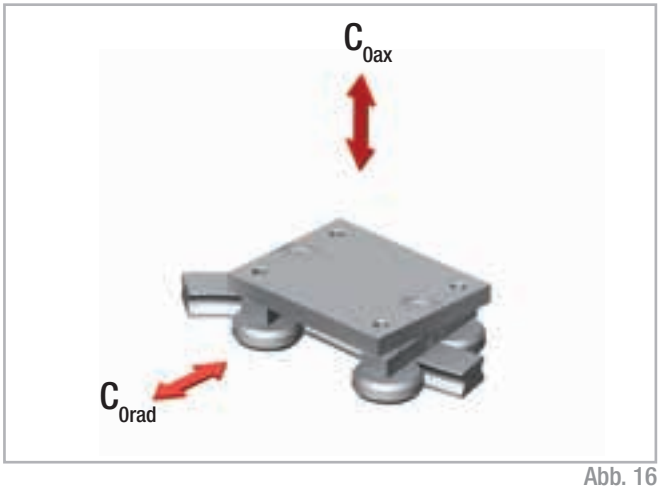


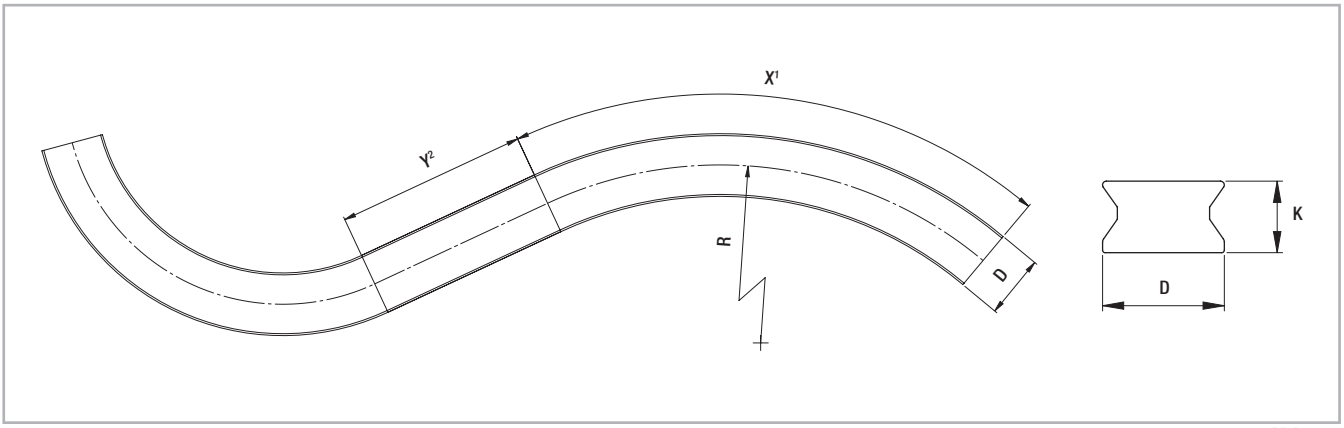
Abb. 16

Läufertyp	Tragzahlen	
	C_{0ax} [N]	C_{0rad} [N]
CKR01-CCT08/CCT26 CVR01-CCT08/CCT26	400	570
CKR05-CCT11/CCT27 CVR05-CCT11/CCT27	1130	1615

Tab. 8

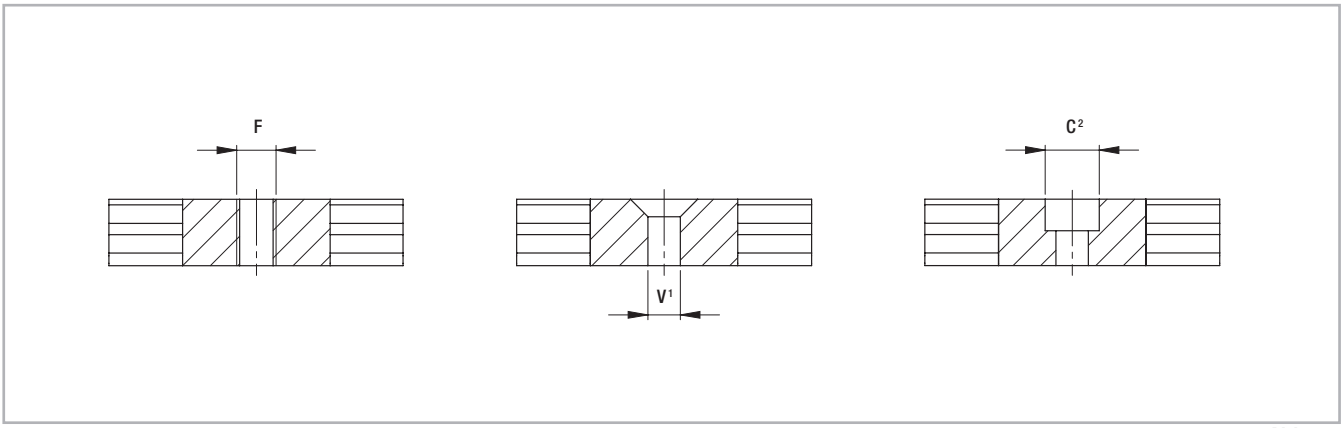
Entstehende Drehmomente sind durch den Einsatz von zwei Läufern abzufangen

Schienen aus korrosionsbeständigen Stahl mit konstanten oder variablen Radien



[1] Der max. Winkel (X) ist abhängig vom Radius
[2] Für Bogenführungen mit variablen Radien muß Y mindestens 70 mm betragen

Abb. 17



[1] Befestigungsbohrungen (V) für Senkschrauben nach DIN 7991
[2] Befestigungsbohrungen (C) für Zylinderkopfschrauben nach DIN 912

Abb. 18

Typ	D [mm]	K [mm]	F	C²	V¹	X	Standardradien [mm]	Y [mm]	Gewicht [kg/m]
CKRX01 CVRX01	16,5	10	bis M6	bis M5	bis M5	abhängig vom Radius	150 - 200 - 250 - 300 - 400 - 500 - 600 - 700 - 800 - 900 - 1000	min. 70	1,2
CKRX05 CVRX05	23	13,5	bis M8	bis M6	bis M6				2,2

Tab. 9

Bitte geben Sie den exakten Schienenverlauf sowie das gewünschte Bohrbild in einer Zeichnung an. Als Stichmaß für das Bohrbild empfehlen wir 80 mm (3,15 in) auf der gestreckten Länge.

Andere als die Standardradien sind als Sonderanfertigung möglich. Für weitere Informationen zu Schienenverläufen, Radien und Bohrbildern wenden Sie sich bitte an unsere Anwendungstechnik.

Läufer aus korrosionsbeständigen Stahl

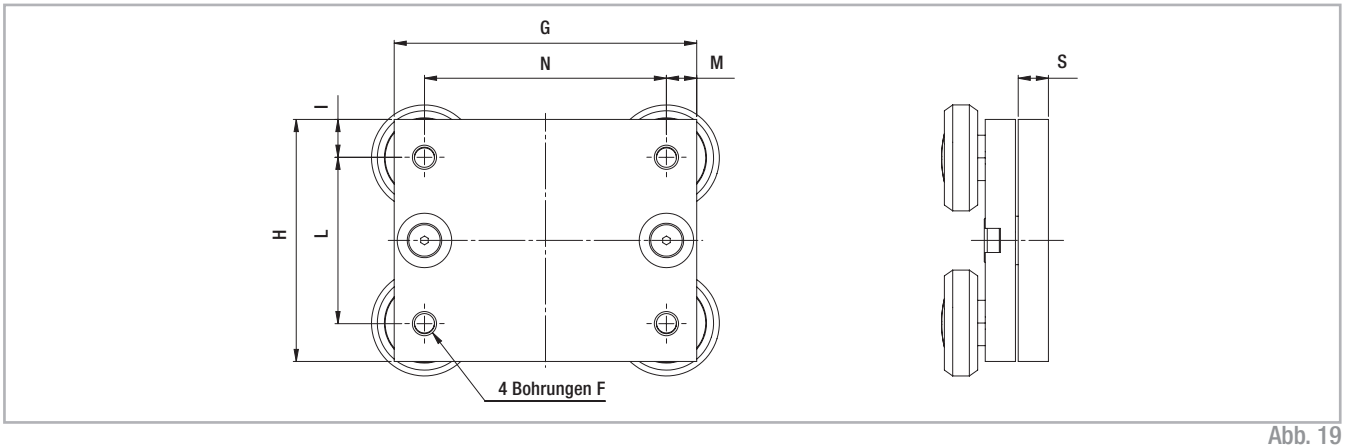


Abb. 19

Typ	G [mm]	H [mm]	I [mm]	L [mm]	M [mm]	N [mm]	S [mm]	F	Gewicht [kg]
CCTX08	70	50	10	30	10	50	10	M5	0,45
CCTX11	100	80	12,5	55	10	80	10	M8	1,1

Tab. 10

Rollenläufer-Baugruppe aus korrosionsbeständigen Stahl

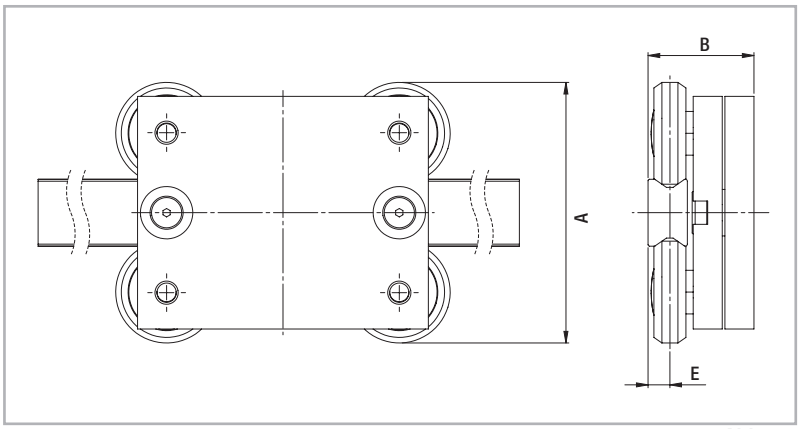


Abb. 20

Konfiguration	A [mm]	B [mm]	E [mm]
CKRX01-CCTX08 CVRX01-CCTX08	60	32,3	5,7
CKRX05-CCTX11 CVRX05-CCTX11	89,5	36,4	7,5

Tab. 11

Tragzahlen

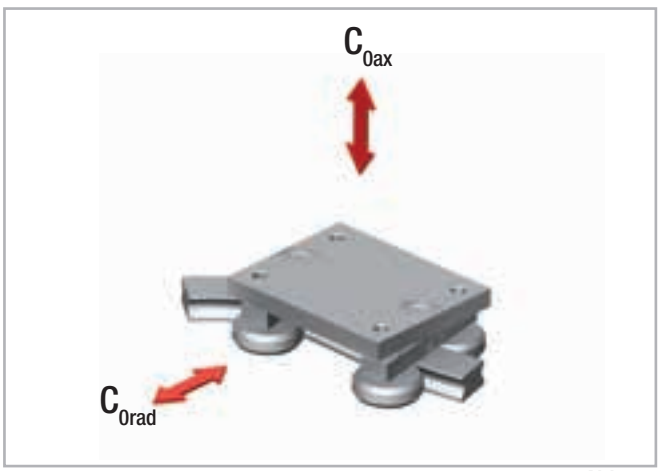


Abb. 21

Läufertyp	Tragzahlen	
	C_{0ax} [N]	C_{0rad} [N]
CKRX01-CCTX08 CVRX01-CCTX08	400	570
CKRX05-CCTX11 CVRX05-CCTX11	1130	1615

Tab. 12

Entstehende Drehmomente sind durch den Einsatz von zwei Läufern abzufangen

Technische Hinweise

Korrosionsschutz

Die Produktfamilie Curviline verfügt über einen Standard-Korrosionsschutz durch elektrolytische Verzinkung mit Passivierung (Rollon Aloy). Wenn ein erhöhter Korrosionsschutz verlangt ist, sind auf Anfrage anwendungsspezifische Oberflächenbeschichtungen erhältlich, z.B. Vernickelung mit FDA-Zulassung für die Verwendung in der Lebensmittelindustrie. Die Baureihe Curviline ist auch in einer Edelstahlausführung erhältlich. Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an unsere Anwendungstechnik.

Schmierung

Rollenzapfen-Schmierung

Sämtliche Rollenzapfen der Curviline-Produktfamilie sind auf Lebensdauer geschmiert.

Schmierung der Laufbahnen

Die Schienen müssen vor Inbetriebnahme geschmiert werden. Das erforderliche Schmierintervall hängt stark von den Umgebungsbedingungen, Geschwindigkeit und Temperatur ab. Unter normalen Bedingungen wird eine Nachschmierung nach 100 km Laufleistung oder nach einer Betriebsdauer von sechs Monaten empfohlen. In kritischen Einsatzfällen sollte das Intervall kürzer sein. Vor der Schmierung bitte die Laufflächen sorgfältig reinigen.
Als Schmiermittel empfehlen wir ein Wälzlagerfett auf Lithiumbasis mittlerer Konsistenz.

Die ordnungsgemäße Schmierung bei normalen Bedingungen:

- reduziert die Reibung
- reduziert den Verschleiß
- reduziert die Belastung der Kontaktflächen durch elastische Verformungen
- reduziert die Laufgeräusche
- erhöht die Laufruhe

Unterschiedliche Schmiermittel für spezielle Einsätze stehen auf Anfrage zur Verfügung:

- Schmiermittel mit FDA-Zulassung für den Einsatz in der Nahrungsmittelindustrie
- Spezialschmiermittel für Reinräume
- Spezialschmiermittel für den Marinebereich
- Spezialschmiermittel für hohe und niedrige Temperaturen

Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an unsere Anwendungstechnik.

Einstellen des Läufers

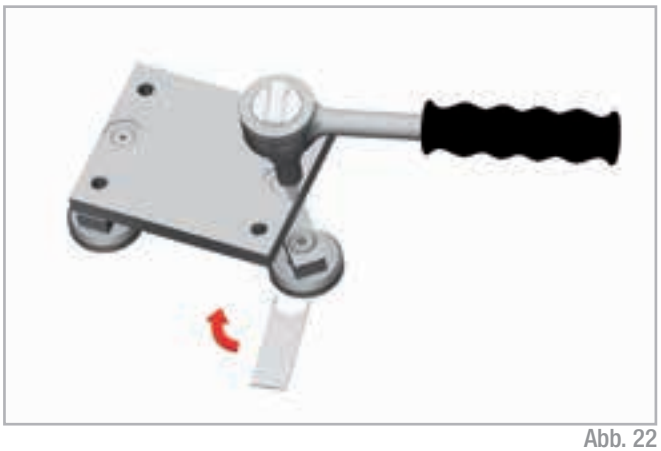


Abb. 22

Typ	Anzugsmoment [Nm]
CCT08	7
CCT11	12

Tab. 13

Werden die Bogenführungen als System geliefert, sind die Läufer bereits spielfrei eingestellt. Die Befestigungsschrauben sind in diesem Fall werksseitig mit Loctite® gesichert.

Bei separater Lieferung oder wenn der Läufer auf einer anderen Laufschiene montiert werden soll, muss die Einstellung der exzentrischen Rollenzapfen nachgeholt werden. Wichtig: Die Befestigungsschrauben sind zusätzlich gegen Lösen einzukleben. Weiter sind folgende Punkte zu beachten:

- Überprüfen Sie die Sauberkeit der Laufbahnen.
- Lockern Sie die Befestigungsschrauben der Rollenaufnahme etwas. Die exzentrischen Rollenzapfen sind auf der Unterseite markiert.
- Positionieren Sie den Läufer an einem Ende der Schiene.
- Der mitgelieferte Spezial-Flachschlüssel wird von der Seite auf den Sechskant des einzustellenden Zapfens aufgesteckt (s. Abb. 22).
- Drehen des Flachschlüssels im Uhrzeigersinn drückt die Rolle an die Laufbahn und verringert so das Spiel. Beachten Sie, dass mit steigender Vorspannung auch die Reibung zunimmt und dadurch die Lebensdauer reduziert wird.
- Halten Sie den Rollenzapfen mit dem Einstellschlüssel in der korrekten Lage und ziehen Sie die Befestigungsschraube sorgfältig an. Das genaue Anzugsmoment wird später überprüft.
- Bewegen Sie den Läufer auf der Schiene und überprüfen Sie die Vorspannung über die gesamte Länge der Schiene. Die Bewegung sollte leichtgängig sein; allerdings darf der Läufer an keiner Stelle der Schiene Spiel haben.
- Ziehen Sie jetzt die Befestigungsschrauben mit dem vorgeschriebenen Anzugsmoment (s. Tab. 13) fest, wobei der Flachschlüssel die Winkelstellung des Zapfens festhält. Ein Spezialgewinde im Rollenzapfen sichert diese eingestellte Lage.

Bestellschlüssel

System Schiene / Läufer konstanter Radius

CKR01	85°	600	890	/2/	CCT08	NIC	R
							Rechte oder linke Version
						Erweiterter Oberflächenschutz wenn vom Standard abweichend *s. S. CL-12 Korrosionsschutz*	
					Läufertyp	*s. S. CL-7, tab. 3 ; CL-9, tab.7 ; CL-11, tab.11*	
				Anzahl der Läufer			
			Schiene gestreckte Länge				
		Radius	*s. S. CL-6, tab. 1 ; CL-8, tab. 5 ; CL-10, tab. 9*				
	Winkel						
Schienentyp	*s. S. CL-6, tab. 1 ; CL-8, tab. 5 ; CL-10, tab. 9*						

Bestellbeispiel: CKR01-085°-0600-0890/2/CCT08-NIC-R

Hinweis: Die Angaben zur Rechts- und Linksseitigkeit sowie für erweiterten Oberflächenschutz sind nur bei Bedarf nötig

Hinweis zur Bestellung: Schienenlängen und Radien werden immer vierstellig, Winkel immer dreistellig mit vorgestellten Nullen angegeben

Die genauen Spezifikationen (Winkel, Radius, Bohrbild, etc.) sind in einer Zeichnung darzustellen

System Schiene / Läufer variabler Radius

CVR01	39°	200	//23°	400	297	/2/	CCT08	NIC	R
									Rechte oder linke Version
								Erweiterter Oberflächenschutz wenn vom Standard abweichend *s. S. CL-12 Korrosionsschutz*	
							Läufertyp	*s. S. CL-7, tab. 3 ; CL-9, tab.7 ; CL-11, tab.11*	
						Anzahl der Läufer			
					Schiene gestreckte Länge				
				Radius	*s. S. CL-6, tab. 1 ; CL-8, tab. 5 ; CL-10, tab. 9*				
			Winkel						
		Radius	*s. S. CL-6, tab. 1 ; CL-8, tab. 5 ; CL-10, tab. 9*						
	Winkel								
Schienentyp	*s. S. CL-6, tab. 1 ; CL-8, tab. 5 ; CL-10, tab. 9*								

Bestellbeispiel: CVR01-039°-0200//023°-0400-0297/2/CCT08-NIC-R

Hinweis: Angaben zu den Winkeln und dazugehörigen Radien werden hintereinander angegeben

Hinweis: Die Angaben zur Rechts- und Linksseitigkeit sowie für erweiterten Oberflächenschutz sind nur bei Bedarf nötig

Hinweis zur Bestellung: Schienenlängen und Radien werden immer vierstellig, Winkel immer dreistellig mit vorgestellten Nullen angegeben

Die genauen Spezifikationen (Verlauf, Winkel, Radius, Bohrbild, etc.) sind in einer Zeichnung darzustellen

Schiene konstanter Radius

CKR01	120°	600	1152	NIC	R
					Rechte oder linke Version
				Erweiterter Oberflächenschutz wenn vom Standard abweichend	
				s. S. CL-12 Korrosionsschutz	
			Schiene gestreckte Länge		
		Radius	*s. S. CL-6, tab. 1 ; CL-8, tab. 5 ; CL-10, tab. 9*		
	Winkel				
Schienentyp	*s. S. CL-6, tab. 1 ; CL-8, tab. 5 ; CL-10, tab. 9*				

Bestellbeispiel: CKR01-120°-0600-1152-NIC-R

Hinweis: Die Angaben zur Rechts- und Linksseitigkeit sowie für erweiterten Oberflächenschutz sind nur bei Bedarf nötig

Hinweis zur Bestellung: Schienenlängen und Radien werden immer vierstellig, Winkel immer dreistellig mit vorgestellten Nullen angegeben

Die genauen Spezifikationen (Winkel, Radius, Bohrbild, etc.) sind in einer Zeichnung darzustellen

Schiene variabler Radius

CVR01	39°	200	//23°	400	297	NIC	R
							Rechte oder linke Version
						Erweiterter Oberflächenschutz wenn vom Standard abweichend	*s. S. CL-12 Korrosionsschutz*
					Schiene gestreckte Länge		
				Radius	*s. S. CL-6, tab. 1 ; CL-8, tab. 5 ; CL-10, tab. 9*		
			Winkel				
		Radius	*s. S. CL-6, tab. 1 ; CL-8, tab. 5 ; CL-10, tab. 9*				
	Winkel						
Schienentyp	*s. S. CL-6, tab. 1 ; CL-8, tab. 5 ; CL-10, tab. 9*						

Bestellbeispiel: CVR01-039°-0200//023°-0400-0297-NIC-R

Hinweis: Angaben zu den verschiedenen Winkeln und dazugehörigen Radien werden hintereinander angegeben

Hinweis: Die Angaben zur Rechts- und Linksseitigkeit sowie für erweiterten Oberflächenschutz sind nur bei Bedarf nötig

Hinweis zur Bestellung: Schienenlängen und Radien werden immer vierstellig, Winkel immer dreistellig mit vorgestellten Nullen angegeben

Die genauen Spezifikationen (Verlauf, Winkel, Radius, Bohrbild, etc.) sind in einer Zeichnung darzustellen

Läufer

CCT08	NIC	
	Erweiterter Oberflächenschutz wenn vom Standard abweichend	*s. S. CL-12 Korrosionsschutz*
Läufertyp	*s. S. CL-7, tab. 3 ; CL-9, tab.7 ; CL-11, tab.11*	

Bestellbeispiel: CCT08-NIC

Hinweis: Die Angaben für erweiterten Oberflächenschutz sind nur bei Bedarf nötig

NCAGE Code

Der NCAGE Code der Rollon GmbH lautet D7550

ROLLON®
BY TIMKEN

Folgen Sie uns auf:

- Rollon Niederlassungen & Vertretungen
- Vertriebspartner:

EUROPE

ROLLON S.p.A. - ITALIEN (Hauptsitz)

Via Trieste 26
I-20871 Vimercate (MB)
Phone: (+39) 039 62 59 1
www.rollon.it - infocom@rollon.it

ROLLON GMBH - DEUTSCHLAND

Bonner Strasse 317-319
D-40589 Düsseldorf
Phone: (+49) 211 95 747 0
www.rollon.de - info@rollon.de

ROLLON S.A.R.L. - FRANKREICH

Les Jardins d'Eole, 2 allée des Séquoias
F-69760 Limonest
Phone: (+33) (0) 4 74 71 93 30
www.rollon.fr - infocom@rollon.fr

ROLLON S.P.A.-RUSSLAND (Handelsvertr.)

117105, Moscow, Varshavskoye
shosse 17, building 1
Phone: +7 (495) 508-10-70
www.rollon.ru - info@rollon.ru

ROLLON GMBH - UK (Handelsvertr.)

The Works 6 West Street Olney
Buckinghamshire, United Kingdom, MK46 5 HR
Phone: +44 (0) 1234964024
www.rollon.uk.com - info@rollon.uk.com

AMERICA

ROLLON CORP. - USA

101 Bilby Road. Suite B
Hackettstown, NJ 07840
Phone: (+1) 973 300 5492
www.rollon.com - info@rolloncorp.com

ROLLON - SÜDAMERIKA

101 Bilby Road. Suite B
Hackettstown, NJ 07840
Phone: (+1) 973 300 5492
www.rollon.com - info@rolloncorp.com

ASIA

ROLLON LTD. - CHINA

No. 1155 Pang Jin Road,
China, Suzhou, 215200
Phone: +86 0512 6392 1625
www.rollon.cn.com - info@rollon.cn.com

ROLLON INDIA PVT. LTD.

1st floor, Regus Gem Business Centre, 26/1
Hosur Road, Bommanahalli, Bangalore 560068
Phone: (+91) 80 67027066
www.rollonindia.in - info@rollonindia.in

ROLLON S.P.A. - JAPAN

3F Shiodome Building, 1-2-20 Kaigan, Minato-ku,
Tokyo 105-0022 Japan
Phone +81 3 6721 8487
www.rollon.jp - info@rollon.jp

Bitte beachten Sie auch unsere weiteren Produktreihen

Kontakt:

Die Adressen unserer weltweiten Vertriebspartner finden Sie auch auf unserer Webseite www.rollon.com

Der Inhalt dieses Dokuments und dessen Verwendung unterliegen den allgemeinen Geschäfts- und Verkaufsbedingungen von ROLLON auf der Website www.rollon.com
Änderungen und Irrtümer vorbehalten. Text und Bilder dürfen nur mit unserer Genehmigung verwendet werden.