



STANDARDIZATION

**SUPPORTI IN CARPENTERIA
PER CUSCINETTI**

**CARPENTRY SUPPORTS
FOR BEARINGS**

FOGLIO SHEET	1	DI OF	6	EDIZ. ISSUED	06/95
STANDARD N°		7.000.120			
REVIS.	1				
SOSTITUISCE REPLACES		7.100.002			

INDICE: CONTENT

Supporti per cuscinetti conici con bussola di trazione.....	Pag. 3
Tapered bearing support with locking bush	
Supporti passanti per cuscinetti cilindrici.....	Pag. 5
Through supports for cylindrical bearing	
Supporti ciechi per cuscinetti cilindrici.....	Pag. 6
Blind supports for cylindrical bearing	

[illegible]



STANDARDIZATION

SUPPORTI IN CARPENTERIA PER CUSCINETTI CARPENTRY SUPPORTS FOR BEARINGS

FOGLIO SHEET	2	DI OF	6	EDIZ. ISSUED	06/95
STANDARD N° 7.000.120					
REVIS.	1				
SOSTITUISCE REPLACES	7.100.002				

La presente Norma definisce la serie normalizzata di supporti in carpenteria, da utilizzare in sostituzione dei supporti SKF serie SNA.

CAMPI DI IMPIEGO

- Fino a diametri albero ≤ 100 mm, utilizzare supporti normalizzati solo quando sono richiesti in acciaio, altrimenti utilizzare i corrispondenti supporti SKF-SNA in ghisa.
- Per diametri albero > 100 mm, utilizzare solo i supporti normalizzati in carpenteria.

NOTE PARTICOLARI

1 - Anelli di arresto

- a - I supporti con cuscinetti conici con bussola di trazione, sono previsti senza anello di arresto (cuscinetti liberi); se necessario, l'anello di arresto (cuscinetti bloccati), ricavato dalla N 7.000.103, deve essere posizionato sui disegni di assieme e distinte
- b - I supporti con cuscinetto cilindrico, sono previsti nelle versioni libero e bloccato. Nell'applicazione "bloccato", deve essere posizionato sui disegni di assieme e sulle distinte il distanziale con centraggio sull'albero, definendo la lunghezza.

2 - Grasso di riempimento

- Utilizzare grasso EP tipo 2 o 3 N 0.000.001, per applicazioni normali ($t \leq 120^\circ\text{C}$).
- Utilizzare grasso tipo 6 N 0.000.001 in presenza di alte temperature ($t \leq 200^\circ\text{C}$).

- 3 - I supporti devono essere bloccati sui relativi telai interponendo sotto la testa delle viti:
 - Rosetta piana UNI 6592
 - Rosetta DE DIN 6798.

4 - In linea generale:

- utilizzare cuscinetti con bussola di trazione su alberi trafilati lisci (es.: trasmissioni lunghe di PW, trasferitori a catene e simili);
- utilizzare cuscinetti cilindrici su perni di estremità e simili.

This Standard defines the normalized series of carpentry supports, to be used in replacement of the SKF supports, series SNA.

FIELD OF APPLICATION

- Up to the shaft diameter ≤ 100 mm, use normalized supports of steel only when they are requested; otherwise use the corresponding cast iron supports SKF-SNA.
- For shafts diameters > 100 mm, use the normalized supports only.

PARTICULAR NOTES

1 - Lock rings

- a - The supports with taper bearings with pulling bushing are foreseen without lock ring (free bearings); if necessary, the lock ring (locked bearings), obtained according to the Std 7.000.103, shall be positioned on the assembly drawing and bill of materials.
- b - The supports with cylindrical bearing, are foreseen in the free and locked versions. In the application "locked", the spacer with centering on the shaft shall be positioned on the assembly drawing and bill of materials and its length must be defined.

2 - Filling grease

- Use EP grease type 2 or 3 according to Std 0.000.001 for normal applications ($t \leq 120^\circ\text{C}$).
- Use grease type 6 according to Std 0.000.001 for high temperature employ ($t \leq 200^\circ\text{C}$).

- 3 - The supports shall be locked on the proper frames by inserting, under the screw head:
 - Plain washer UNI 6592
 - DE washer DIN 6798.

4 - As a rule:

- use bearings with pulling bushing on smooth drawn shafts (ex.: long PW drives, chain transfers and the like);
- use cylindrical bearings on end pivots and the like.

+

+

Descrizione - Description	
Rev	Date