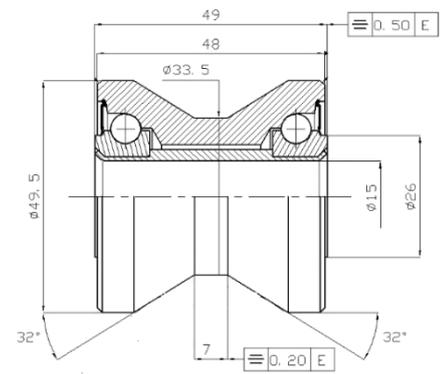
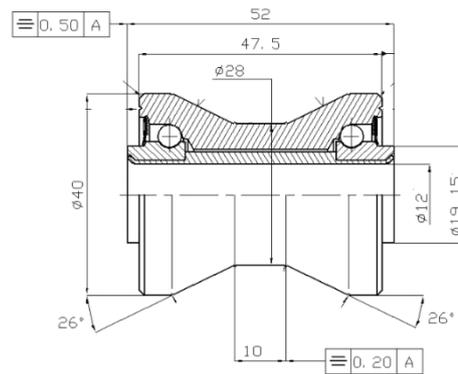
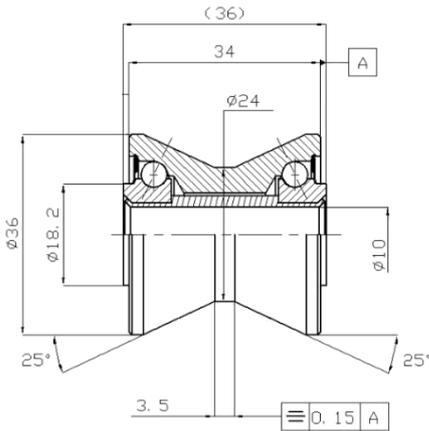


GAMME ABATTOIRS

Gamme MONORAIL standard



CGR 0.816477
Montage monorail
10x24/36x34/36
Acier Zn lubrifié
Co 490 DaN



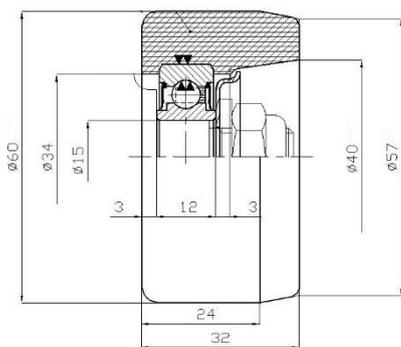
CGR 0.920797
Montage monorail
12x28/40x47,5/52
Acier traité Zn lubrifié
Co 525 DaN



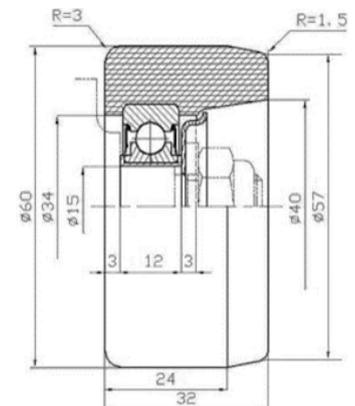
CGR 0.823077
Montage monorail
15x33,5/49,5x48/49
Acier Zn lubrifié
Co 840 DaN



Gamme BI-RAIL standard



CGR réf. 0.5842- à cage
15x60x24/32
Bandage en polyacétal chargé FV.
Existe en différents coloris
Livré avec ou sans déflecteur inox.
Co = de 350 daN



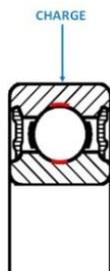
CGR réf. 0.5842- billes jointives
15x60x24/32
Bandage en polyacétal chargé FV.
Peut-être décliné en différents coloris
Livré avec ou sans déflecteur inox.
Co = 540 daN

Pour toutes demandes de produits hors standards,



veuillez nous contacter au +33 (0)1 34 18 96 96

LES SOLUTIONS TECHNIQUES développées par CGR Roulements pour répondre aux **POINTS FAIBLES** d'une conception avec roulement standard

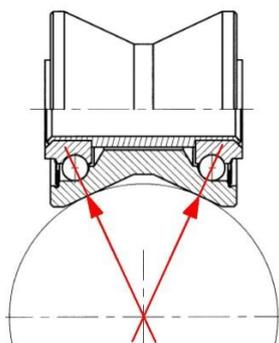
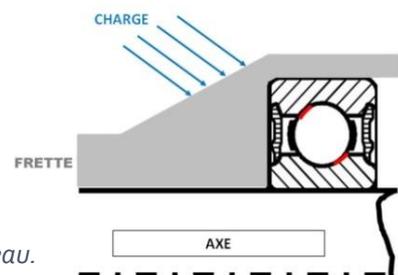


Cause d'usure prématurée n° 1 : **orientation des charges**

Les roulements standards sont conçus pour fonctionner avec des charges radiales. Leur usure sera prématurée s'ils travaillent sous charges axiales.

Cette application supporte les 2 charges.

L'utilisation de roulements standards implique un jeu réduit, ce dernier empêchera le diabolos de rotuler correctement et de s'adapter aux courbes du réseau.



Notre réponse face au **problème n° 1**

Géométrie en fonction de l'orientation des charges.

Deux rangées de billes jointives à contact oblique (soit 2 fois plus par rangée qu'avec un roulement standard). Angle de contact des billes, adapté aux points d'application de la charge sur le rail tubulaire.

Meilleure tenue aux chocs ainsi qu'à l'effet de ripage dû aux balancements de la charge.

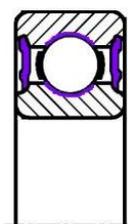
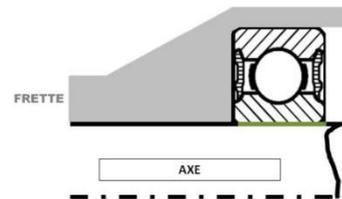
Jeu axial permettant au galet de rotuler et de garder une rotation parfaite malgré les courbes.

Cause d'usure prématurée n° 2 : **encrassement rapide**

L'axe est monté glissant dans le moyeu pour en faciliter l'emmanchement, ce qui permet aux impuretés et aux agents chimiques de pénétrer à l'intérieur du diabolos.

Notre réponse au **problème n° 2**

Ensemble monobloc évitant l'encrassement par l'axe et limitant le nombre d'entrées possible pour les impuretés.



Cause d'usure prématurée n° 3 : **détérioration des joints et corrosion accélérée**

Un roulement standard n'a pas de traitement de surface et l'étanchéité est généralement assurée par un joint nitrile. La corrosion se forme au contact humide entre le joint et la bague du roulement standard.

La corrosion rend ensuite les parties métalliques abrasives ce qui provoque l'altération du joint et de sa fonction.

Nota: les joints nitrile sont également affaiblis en cas d'utilisation en haute ou basse température.

Notre réponse au **problème n° 3**

Etanchéité par joints FPM (Viton®), autorisant le fonctionnement à des températures de -35 °C à + 180°C. Meilleure tenue aux solutions acides et alcalines. Compatibilité pour des utilisations en congélation, four à flamber et cuve d'échaudage. Traitement de surface anti-corrosion. Graisse alimentaire haute résistance.

