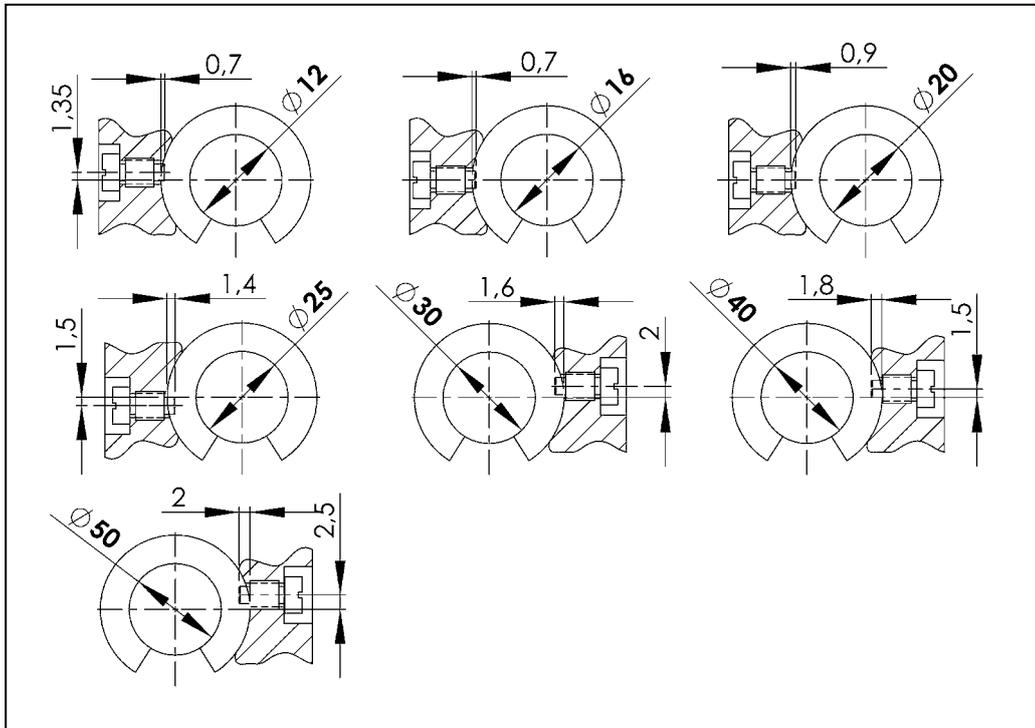




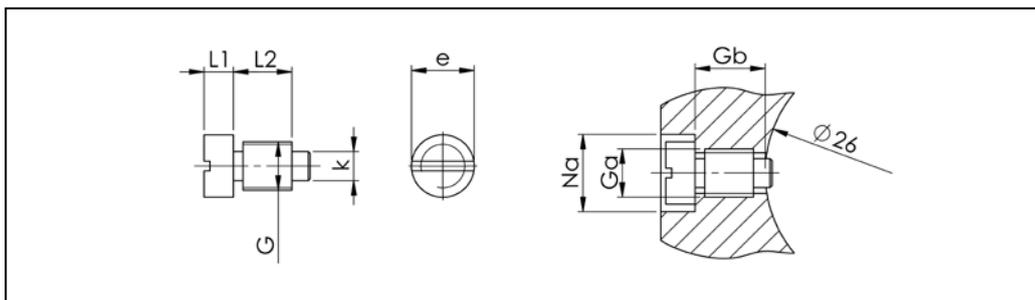
# Technische Hinweise

- Grenzgeschwindigkeiten** Bei normalen Einsatzbedingungen können Linearkugellager bis zu einer Geschwindigkeit von 3 m/sec eingesetzt werden. Bei höheren Geschwindigkeiten ist die Verwendung von Sonderschmierstoffen erforderlich. Sprechen Sie uns gerne bei diesen Einsatzfällen an.
- Tragzahlen / Grenzlasten** Alle in den Maßtabellen aufgeführten Tragzahlen bzw. Grenzlasten sind ausschließlich bei Verwendung von gehärteten und geschliffenen Wellen bei einer Härte von HRC 60 +/-2 gewährleistet.  
Bei abweichenden Härtewerten müssen die entsprechenden Verwindungsfaktoren, gemäß der Tabelle berücksichtigt werden.  
  
Bei abweichenden Betriebstemperaturen beachten Sie bitte ebenfalls die entsprechenden Verminderungsfaktoren, gemäß der Tabelle.
- Betriebstemperaturen** Der normale Temperaturbereich für den Einsatz der Linearkugellager liegt zwischen -20°C und 80°C. Für abweichende Temperaturbereiche beachten Sie bitte, neben der notwendigen Sonderbefettung, auch Verminderungsfaktoren für die Tragzahlen und Grenzlasten, gemäß der Tabelle.
- Schmierung** Linearkugellager können sowohl mit Öl- wie auch mit Fettschmierung eingesetzt werden, wobei eine Fettschmierung vorzuziehen ist.  
Einsetzbar sind für normale Einsatzbedingungen Standardschmierstoffe der NLGI Klasse II.  
  
Linearkugellager werden im Normalfall im konserviertem Zustand ausgeliefert und müssen nach der bzw. vor der Montage und der Inbetriebnahme geschmiert werden.
- Einbauhinweise** Bei Verwendung von eigenen Gehäusen bzw. beim Einbau der Linearkugellager in Bohrungen von kompakten Maschinengestellen oder Baugruppen ist die Bohrung mit H7 auszuführen.  
  
Die Linearkugellager können mit Sicherungsringen oder mit verschraubten Ringen sowie vergleichbaren Sicherungselementen fixiert werden.  
  
Bei Verwendung von Linearsets sollten die Montageflächen eine Parallelität von 0,025 bzw. kleiner aufweisen. Dieses gilt auch für die Parallelität der Wellen zueinander.  
  
Bei offenen Linearkugellagern haben die Lager auf dem Außenmantel Fixierbohrungen zur Befestigung im Gehäuse. Die Lage der Fixierbohrungen entnehmen Sie bitte der Grafik.  
  
Linearkugellager sind bei Auslieferung nur konserviert und müssen vor der Inbetriebnahme geschmiert werden.

## Position der Radial - Axialfixierung



## Schlitzschraube



Abmessungen in mm										
Wellen- $\phi$	G	L	L1	L2	k	$\phi e$	$\phi Da$	Ga	$\pm 0,2$ Gb	$\pm 0,4$ $\phi Na$
12	M5	10,9	3	6	3	6,45	22	M5	7,2	8
16	M5	10,9	3	6	3	6,45	26	M5	7,2	8
20	M5	10,9	3	6	3	6,45	32	M5	7,0	8
25	M5	10,9	3	6	3	6,45	40	M5	6,5	8
30	M5	10,9	3	6	3	6,45	47	M5	6,2	8
40	M5	10,9	3	6	3	6,45	62	M5	6,2	8
50	M5	10,9	3	6	3	6,45	75	M5	6,2	8