

# XCB71914C.T.P4S

Hybrid-Spindellager, angestellt, paar- oder satzweise, Druckwinkel 15°, Hartgewebekäfig, eingengte Toleranzen, Ringe aus Cronidur® 30, Wälzkörper aus Siliziumnitrid



## Abmessungen

<b>d</b>	(mm)	70	Bohrungsdurchmesser
<b>D</b>	(mm)	100	Außendurchmesser
<b>B</b>	(mm)	16	Breite
<b>a</b>	(mm)	19	Stützweite
<b>r<sub>s min</sub></b>	(mm)	0.6	minimaler Kantenabstand
<b>r<sub>1s min</sub></b>	(mm)	0.3	minimaler Kantenabstand

## Druckwinkel

<b>α</b>	(°)	15	Druckwinkel
----------	-----	----	-------------

## Anschlussmaße

<b>d<sub>a H12</sub></b>	(mm)	76	Durchmesser der Wellenschulter
<b>D<sub>a H12</sub></b>	(mm)	94.5	Durchmesser der Gehäuseschulter
<b>r<sub>a max</sub></b>	(mm)	0.6	maximaler Rundungsradius
<b>r<sub>b max</sub></b>	(mm)	0.3	maximaler Rundungsradius
<b>E<sub>tk</sub></b>	(mm)	81.9	Einspritzteilkreis

## Gewicht

<b>kg</b>		0.283	Gewicht
-----------	--	-------	---------

# XCB71914C.T.P4S

Hybrid-Spindellager, angestellt, paar- oder satzweise, Druckwinkel 15°, Hartgewebekäfig, eingengte Toleranzen, Ringe aus Cronidur® 30, Wälzkörper aus Siliziumnitrid

## Leistungsdaten

<b>C<sub>r</sub></b>	(kN)	53.7	dynamische Tragzahl, radial
<b>C<sub>0r</sub></b>	(kN)	27.2	statische Tragzahl, radial
<b>C<sub>ur</sub></b>	(kN)	2.56	Ermüdungsgrenzbelastung, radial
<b>n<sub>G Grease</sub></b>	(min <sup>-1</sup> )	20000	Grenzdrehzahl, Fettschmierung
<b>n<sub>G Oil</sub></b>	(min <sup>-1</sup> )	32000	Grenzdrehzahl, Ölschmierung
<b>F<sub>VL</sub></b>	(N)	82	Vorspannkraft, leicht
<b>F<sub>VM</sub></b>	(N)	310	Vorspannkraft, mittel
<b>F<sub>VS</sub></b>	(N)	670	Vorspannkraft, schwer
<b>C<sub>aL</sub></b>	(N/μm)	55.9	axiale Steifigkeit, leicht
<b>C<sub>aM</sub></b>	(N/μm)	96	axiale Steifigkeit, mittel
<b>C<sub>aS</sub></b>	(N/μm)	137	axiale Steifigkeit, schwer
<b>K<sub>aEL</sub></b>	(N)	250	Abhebekraft, leicht
<b>K<sub>aEM</sub></b>	(N)	998	Abhebekraft, mittel
<b>K<sub>aES</sub></b>	(N)	2270	Abhebekraft, schwer