

# XCB71919C.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)	95	Bohrungsdurchmesser
<b>D</b>	(mm)	130	Außendurchmesser
<b>B</b>	(mm)	18	Breite
<b>a</b>	(mm)	24	Stützweite
<b>r<sub>s min</sub></b>	(mm)	0.6	minimaler Kantenabstand
<b>r<sub>1s min</sub></b>	(mm)	0.6	minimaler Kantenabstand

## Druckwinkel

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

## Anschlussmaße

<b>d<sub>a H12</sub></b>	(mm)	102	Durchmesser der Wellenschulter
<b>D<sub>a H12</sub></b>	(mm)	124	Durchmesser der Gehäuseschulter
<b>r<sub>a max</sub></b>	(mm)	0.6	maximaler Rundungsradius
<b>r<sub>b max</sub></b>	(mm)	0.6	maximaler Rundungsradius
<b>E<sub>tk</sub></b>	(mm)	109.2	Einspritzteilkreis

## Gewicht

<b>kg</b>		0.495	Gewicht
-----------	--	-------	---------

# XCB71919C.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)	75.4	dynamische Tragzahl, radial
<b>C<sub>Or</sub></b>	(kN)	40.8	statische Tragzahl, radial
<b>C<sub>ur</sub></b>	(kN)	3.62	Ermüdungsgrenzbelastung, radial
<b>n<sub>G Grease</sub></b>	(min <sup>-1</sup> )	16000	Grenzdrehzahl, Fettschmierung
<b>n<sub>G Oil</sub></b>	(min <sup>-1</sup> )	26000	Grenzdrehzahl, Ölschmierung
<b>F<sub>VL</sub></b>	(N)	120	Vorspannkraft, leicht
<b>F<sub>VM</sub></b>	(N)	440	Vorspannkraft, mittel
<b>F<sub>VS</sub></b>	(N)	950	Vorspannkraft, schwer
<b>C<sub>aL</sub></b>	(N/μm)	72.8	axiale Steifigkeit, leicht
<b>C<sub>aM</sub></b>	(N/μm)	124	axiale Steifigkeit, mittel
<b>C<sub>aS</sub></b>	(N/μm)	175	axiale Steifigkeit, schwer
<b>K<sub>aEL</sub></b>	(N)	362	Abhebekraft, leicht
<b>K<sub>aEM</sub></b>	(N)	1410	Abhebekraft, mittel
<b>K<sub>aES</sub></b>	(N)	3180	Abhebekraft, schwer