

Größe	d <sub>1</sub> Kugel	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	h <sub>1</sub> ±0,3	h <sub>2</sub> ±0,3	h <sub>3</sub> ±0,3	h <sub>4</sub>	Tragzahl C in N Ausführung			
								SBL	SKU	SNI	NNI
15	15,8	24 ±0,065	31	21	9,5	5	2,9	500	70	300	300
22	22,2	36 ±0,08	45	29,5	9,8	6	2,9	1200	100	900	900
30 *	30,1	45 ±0,1	55	37,8	13,8	7	3,7	2000	150	1500	-

\* Nicht in Ausführung NNI lieferbar.

## Ausführung

- Gehäuse Stahlblech **SBL**
  - verzinkt, blau passiviert
  - Kugel Stahl, blank
- Gehäuse Stahlblech **SKU**
  - verzinkt, blau passiviert
  - Kugel Kunststoff (Polyacetal POM)
- Gehäuse Stahlblech **SNI**
  - verzinkt, blau passiviert
  - Kugel Edelstahl, nichtrostend, 1.4034
- Gehäuse Edelstahl-Blech **NNI**
  - nichtrostend, 1.4301
  - Kugel Edelstahl, nichtrostend, 1.4034
- *Kunststoff-Eigenschaften* → Seite 1876
- *Edelstahl-Eigenschaften* → Seite 1883
- RoHS



## Hinweis

Kugelrollen GN 509 sind Elemente, welche in der Fördertechnik Verwendung finden. Sie ermöglichen ein müheloses Verschieben oder Drehen auch von schweren Lasten in beliebige Richtungen.

siehe auch...

- *Kugelrollen GN 509.1 (massives Stahlgehäuse, mit Bund)* → Seite 1756
- *Kugelrollen GN 509.4 (massives Stahlgehäuse, ohne Bund)* → Seite 1757

## Zubehör

- Federringe GN 509.3  
(Befestigungselemente für Kugelrollen)  
→ Seite 1758

Bestellbeispiel

**GN 509-15-SBL**

1	Größe
2	Werkstoff / Oberfläche

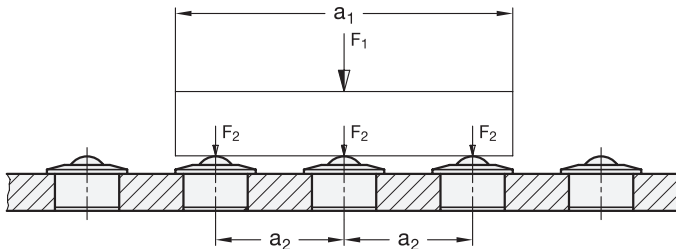
Als Kugellagen werden Maschinenelemente bezeichnet, bei denen eine große Laufkugel in einer Schale auf vielen kleinen Tragkugeln gelagert ist. Die Form der Schale ermöglicht ein Abrollen der Laufkugel in jede Richtung.

## Anordnung und Größenauswahl

Bei der Festlegung der Kugellagengröße muss außer dem Gewicht auch die Größe und Beschaffenheit der Grundfläche der Last beachtet werden.

Der maximale **Kugellagenabstand** „ $a_2$ “ (bei planer Grundfläche) errechnet sich aus der Division der kleinsten Kantenlänge der Last durch 2,5. Dadurch ist gewährleistet, dass die Last immer auf den Kugellagen aufliegt und nicht in die Zwischenräume abkippen kann.

Die erforderliche **Tragkraft** der Kugellagen ergibt sich aus dem Gewicht der Last dividiert durch 3. Dies ergibt sich aus der Annahme, dass wegen Toleranzen der Last-Grundfläche und der Kugellagen in der Regel nur drei Kugellagen zum tragen kommen.



$a_1$  = kleinste Kantenlänge der Last      $F_1$  = Lastgewicht

$a_2$  = max. Kugellagenabstand      $F_2$  = Belastung pro Kugellage

$$a_2 = \frac{a_1}{2,5}$$

$$F_2 = \frac{F_1}{3}$$

## Geschwindigkeit und Reibung

Die zulässige Fördergeschwindigkeit beträgt bis 2 m/sec. Bei den größeren Kugellagen muss bei Geschwindigkeiten über 1 m/sec., abhängig von dem Lastgewicht, mit einer Temperaturerhöhung gerechnet werden.

Die **Reibwerte** der Kugellagen liegen bei einer Geschwindigkeit von 1 m/sec. bei etwa 0,005  $\mu$ . Dieser Wert unterliegt jedoch je nach Einsatzbedingungen großen Schwankungen.

Im Vergleich zu Kugellagen mit Stahlblech-Gehäuse (GN 509) haben solche mit massivem Stahlgehäuse (GN 509.1) eine höhere Steifigkeit. Es können in diesem Fall die statischen Werte von Stahlkugeln eingesetzt werden.

Eine **Schmierung** ist als Korrosionsschutz zu empfehlen, es können im übrigen die allgemeinen Wälzlager Vorschriften sinngemäß angewandt werden. In den meisten Anwendungsfällen kann wohl auf eine Schmierung verzichtet werden.

## Temperaturbeständigkeit

Kugellagen haben ab Größe 36 eine Filzdichtung zum Schutz gegen Eindringen von Staub und Schmutz. Bei dieser Ausführung besteht die max. Einsatztemperatur 100 °C (bei Kugeln aus Stahl).

Kugellagen ohne Filzdichtung können auch bei höheren Temperaturen eingesetzt werden. Dies führt allerdings zu einer Tragszahl (C)-Minderung. Dazu folgende Richtwerte:

125 °C ./ 10 %

150 °C ./ 20 %

170 °C ./ 30 %

200 °C ./ 50 %

Die max. Einsatztemperatur für Kugellagen mit Kunststoffkugel beträgt 60 °C.