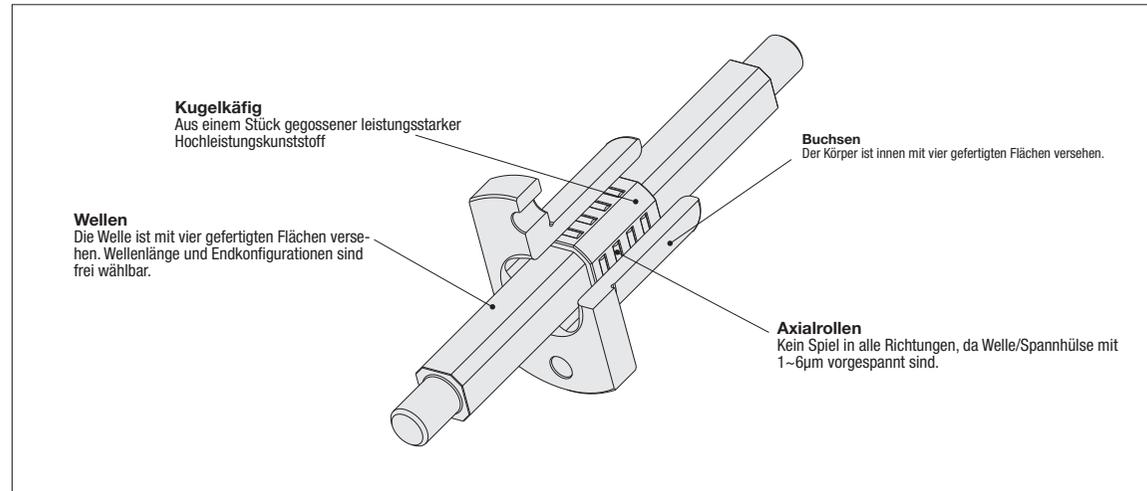


# Stabile Rollenkäfigführungen

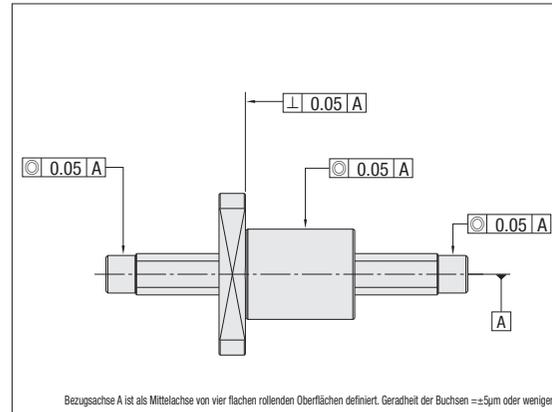
## Überblick

### Merkmale:

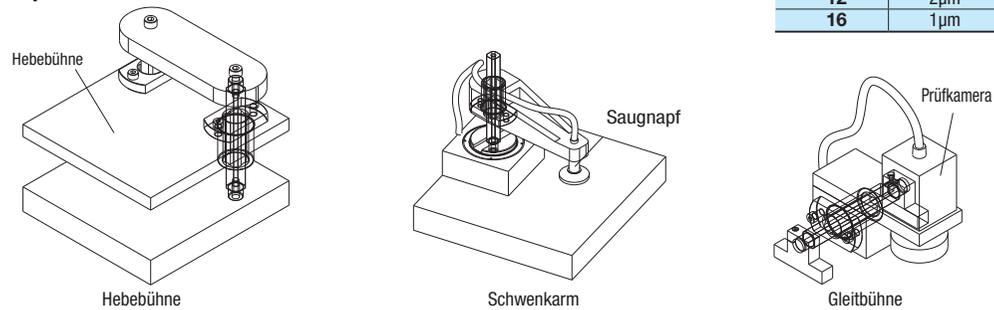
Hochpräzise Nadelrollen sind in vier Richtungen zu den Rechteckwellen angeordnet. Wellen/Buchsen sind mit einer Vorspannung von 1 ~ 6µm konzipiert. Weit verbreiteter Einsatz als Führung mit hoher Festigkeit, Geradheit und Geschwindigkeit in Fertigungsanlagen und Prüfgeräten bei der Herstellung von Halbleitern und Flüssigkristallen, in Hebe- und Gleitbühnen, Robotiksystemen, Pressen und Förderanlagen. Der viereckige Querschnitt ermöglicht Lastmomente ohne Rotationen, mit nur geringen Ausscher- und Aufschlagbewegungen und gewährt dabei weiche Drehungen und gleichbleibende Genauigkeit.



### Präzisionsstandards



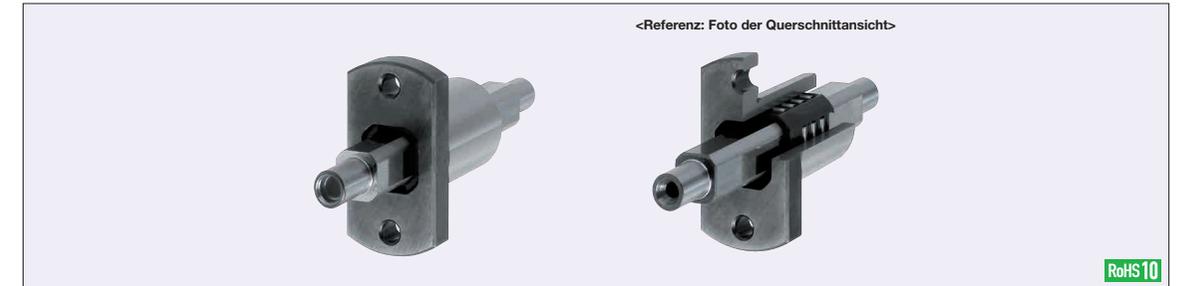
### Bez. Beispiel



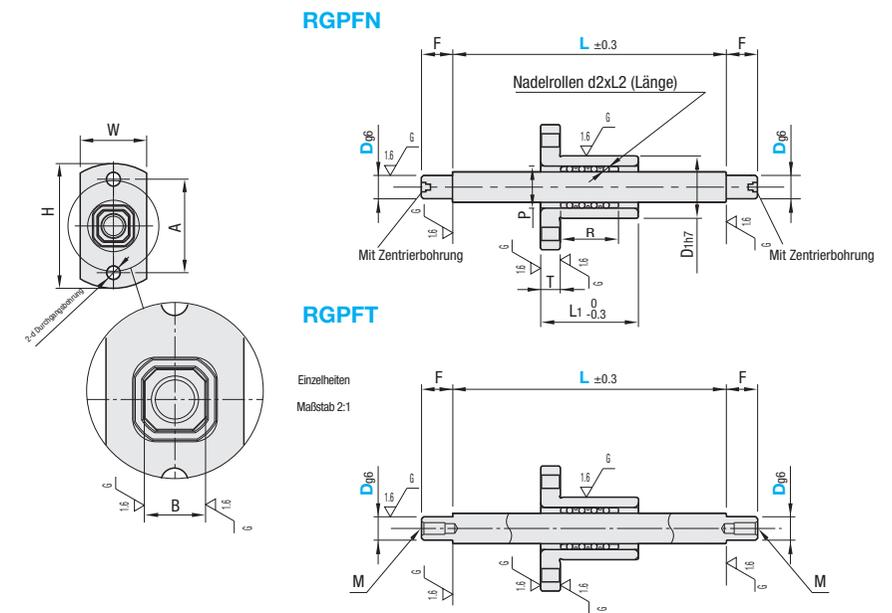
### Hinweise zur Handhabung

- Für den Versand wird rosthemmendes Öl auf die Produkte aufgetragen. Die Schmierwartung nach Bedarf mit Hochdruck-Schmierstoff (AFC Grease von THK), usw. durchführen.
- Bei der Konstruktion ist darauf zu achten, dass die Spannhülse so angeordnet wird, dass der Kugelkäfig an den Hubenden nicht aus ihr herausfallen kann.
- Da eine Vorspannung vorhanden ist, muss die Montage langsam und ohne Hebeln erfolgen, wenn die Sicherungsringe eingesetzt werden. (Die Sicherungsringe könnten beschädigt werden, ebenso wie die Gleitflächen).
- Abdeckungen usw. verwenden, falls Fremdgegenstände oder Staub auf die Gleitflächen gelangen könnten.
- Wenn das Produkt über einen längeren Zeitraum hinweg mit Fremdgegenständen oder in Kontakt mit Staub verwendet wird, kann das Nadellager abrutschen und die Bewegungen des Halters können sich verstellen.
- Einsatz unter hohen Raumtemperaturen vermeiden, unter 80°C halten.
- Spannhülsen und Wellen nicht durch Kaltschrumpfen einpassen. Das Restaustenit wandelt sich in Martensit um und führt zur Ausdehnung der Innen- und Außendurchmesser von Spannhülsen und Wellen, wodurch sie nicht mehr zu verwenden sind.

# Stabile Rollenkäfigführungen



Ausführung	Wellen/Buchsen		Kugelkäfig	Axialrollen		Umgebungs-betriebstemp.
	Werkstoff	Härte	Werkstoff	Werkstoff	Härte	
RGPFN RGPFT	EN 1.3505 Äquiv.	58HRC~	Polyacetal	EN 1.3505 Äquiv.	58HRC~	0~80°C



Teilenummer		L in 10mm-Schritten	Effektivhub (Hin- und Herbewegung)	Wellen			Buchsen					Kugelkäfig							
Ausführung	Dg6			F	B	M	D1	L1	T	H	W	P	d	A	R	d2	L2 (Länge)	Nadelmenge	
RGPFN RGPFT	6	-0.004 -0.012	50~70	20	8	7.8	M3x 6	16	25	5	32	17	10.8	3.4	24	15	1.5	4.8	14
	10	-0.005 -0.014	60~80	30	8	11.0	M5x10	24	36	7	43	25	15.0	4.5	33	19	2	4.8	20
	12	-0.006 -0.017	90~120	40	10	14.6	M6x12	31	50	7	50	32	18.6	5.5	40	30	2	6.8	24
	16	-0.006 -0.017	100~130	50	10	18.9	M8x16	32	60	7	55	33	22.9	6.6	43	33	2	6.8	24



Teilenummer		L in 10mm-Schritten	Stückpreis 1~10 Stk.	Mengen-Rabatt 11~20
Ausführung	D			
RGPFN	6	50~70		
	10	60~80		
	12	90~120		
	16	100~130		
RGPFT	6	50~70		
	10	60~80		
	12	90~120		
	16	100~130		