

Übersicht

	Typ	Hauptabmessungen				Optionen				
		Zapfendurchmesser	Außendurchmesser	Breite Außenring	Gesamtlänge	Linearführung mit Rollen		Material		
		[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	Mit Käfig	Vollrollig	Wälzlagengerüst	korrosionsbeständiger Stahl	
Standardtyp	CF-AB	Φ12-30	Φ30-90	14-35	40-100	○	○	○	○	
	CF	Φ5-10	Φ13-26	9-12	23-36	○	○	○	○	
	CF-A	Φ3-10	Φ10-26	7-12	17-36	○	○	○	○	
Exzentrische Ausführung	CFH-AB	Φ12-30	Φ30-90	14-35	40-100	○	○	○	○	
	CFH-A	Φ5-10	Φ13-26	9-12	23-36	○	○	○	○	
Mit Axialkugellager	CFN-R-A	Φ5-12	Φ13-30	9-14	23-40	○	—	○	—	
Mit Gewinde-Schmierbohrung	CFT	Φ6-30	Φ16-90	11-35	28-100	○	○	○	○	
Kompakte Ausführung mit Außenring	CFS-A	Φ2,5-6	Φ5-12	3-7	9,5-21,5	○	○	○	○	
Montagefreundlicher Typ	CF-SFU	Φ6-20	Φ16-47	11-24	32-50,5	○	—	○	—	
Zweireihiger zylindrischer Wälzkörper	NUCF	Φ16-30	Φ35-90	18-35	52-100	—	○	○	—	

Hinweis 1: Es wird empfohlen, Nippel zum Schmieren zu verwenden. Nippel können auf Anfrage befestigt werden.
Hinweis 2: Nippel und Anschlüsse können auf Anfrage befestigt werden.

					Merkmale (Installation und Schmierung)	Seite
Dichtung		Form Außeriring				
Mit	Ohne	Zylin- der	Kugel- förmige Oberfläche			
○	○	○	○		Installation: Verwenden Sie das Innensechskantgewinde an beiden Enden des Zapfens. Schmieren: Verwenden Sie die inneren Nippel an den Enden oder die Schmierbohrung im Zapfenschaft.	A19-16
○	○	○	○		Installation: Verwenden Sie den Schlitz im Zapfenkopf. Schmieren: Verwenden Sie die Schmierbohrung* im Zapfenkopf.	A19-18
○	○	○	○		Installation: Verwenden Sie das Innensechskantgewinde im Zapfenkopf. Schmieren: Kein Nachschmieren möglich.	A19-20
○	○	○	○		<ul style="list-style-type: none"> Die Position des Außendurchmessers des Außenrings kann mit dem Exzentermechanismus feinabgestimmt werden → Nützlich bei der Installation und Ausrichtung mehrerer Kurvenrollen. Installation: Verwenden Sie das Innensechskantgewinde an beiden Enden des Zapfens. Schmieren: Verwenden Sie die inneren Nippel an jedem Ende.	A19-22
○	○	○	○		<ul style="list-style-type: none"> Die Höhe des Außendurchmessers des Außenrings kann mit dem Exzentermechanismus feinabgestimmt werden → Nützlich bei der Installation und Ausrichtung mehrerer Kurvenrollen. Installation: Verwenden Sie das Innensechskantgewinde im Zapfenkopf. Schmieren: Kein Nachschmieren möglich.	A19-24
—	○	—	○		<ul style="list-style-type: none"> Die Axialkugellager nehmen die Axialbelastung auf, um Reibung und Verschleiß der Gleitflächen zu verhindern → Optimal für Umgebungen, in denen Installationsfehler u. Ä. auftreten können. Installation: Verwenden Sie das Innensechskantgewinde im Zapfenkopf. Schmieren: Zapfendurchmesser 5 bis 10 mm: Kein Nachschmieren möglich. Zapfendurchmesser 12 mm: Verwenden Sie die Schmierbohrung* am Zapfende oder die Schmierbohrung im Zapfenschaft.	A19-26
○	○	○	○		<ul style="list-style-type: none"> Schmierbohrungen mit Gewinde an beiden Zapfenenden → Ideal für den Anschluss an einer Zentralschmierung, z. B. bei Einsatz vieler Kurvenrollen. Installation: Verwenden Sie den Schlitz im Zapfenkopf. Schmieren: Zapfendurchmesser 6 bis 10 mm: Verwenden Sie einen Nippel oder Anschluss am Zapfenkopf. Zapfendurchmesser 12 mm oder mehr: Verwenden Sie die Nippel oder Anschlüsse an den Zapfenenden oder die Schmierbohrung im Zapfenschaft.	A19-28
—	○	○	—		<ul style="list-style-type: none"> Der Außendurchmesser des Außenrings passt sich genau an den Zapfendurchmesser an → Ermöglicht eine kompakte Bauweise Installation: Verwenden Sie das Innensechskantgewinde im Zapfenkopf. Schmieren: Kein Nachschmieren möglich.	A19-30
○	—	○	○		<ul style="list-style-type: none"> Ausgelegt für die Befestigung mit Stellschrauben → Kürzere Montagezeiten und damit ideal bei der Installation vieler Kurvenrollen. Installation: Die Arretierung erfolgt mit einer Stellschraube. Schmieren: Verwenden Sie die Schmierbohrung* im Zapfenkopf.	A19-32
—	○	○	○		<ul style="list-style-type: none"> Verwendet zwei Reihen zylindrischer Wälzkörper für hohe Tragkraft des Führungssystems → Ideal für schwere Lasten Installation: Verwenden Sie das Innensechskantgewinde an beiden Enden des Zapfens. Schmieren: Verwenden Sie die inneren Nippel an den Enden oder die Schmierbohrung im Zapfenschaft.	A19-34