



# Lineartisch mit geschlossener Linear-Kugellager-Führung und Trapezgewindetrieb

LTE40-TR  
Einbau- und Wartungsanleitung

# Sicherheitshinweise und Symbole

## Hohe Produktsicherheit

Unsere Produkte entsprechen dem Stand der Forschung und der Technik. Bei korrekter Auslegung der Lagerung, bestimmungs- und sachgemäßem Umgang und Einbau sowie vorschriftsmäßiger Wartung der Produkte gehen von diesen keine unmittelbaren Gefahren aus.

## Angaben beachten

Die vorliegende Publikation beschreibt Standardprodukte. Da diese in vielen Anwendungen eingesetzt werden, können wir nicht beurteilen, ob Fehlfunktionen auch Schäden an Personen oder Sachen auslösen.

Es liegt grundsätzlich in der Verantwortung des Konstrukteurs und Anwenders, dafür zu sorgen, dass alle Vorgaben eingehalten und alle erforderlichen Sicherheitsangaben dem Endbenutzer mitgeteilt werden. Das betrifft besonders Anwendungen, bei denen Produktausfall und Fehlfunktion Personen gefährden können.

## Bedeutung der Hinweise und Zeichen

Die Definition der Warn- und Gefahrensymbole folgt ANSI Z535.6-2006.

Die verwendeten Hinweise haben folgende Bedeutung:

**Warnung** 

Bei Nichtbeachtung können Tod oder schwere Verletzungen eintreten!

**Warnung** 

Bei Nichtbeachtung treten kleine oder leichte Verletzungen ein!



Bei Nichtbeachtung treten Schäden oder Funktionsstörungen am Produkt oder an der Umgebungsstruktur ein.

**Hinweis!**

Hinweis! Es folgen zusätzliche oder weiterführende Informationen, die beachtet werden müssen.



Zahlen im Kreis sind Positionsnummern.



Schattierte Rechtecke stehen vor Handlungsaufforderungen.



Häkchen weisen auf Voraussetzungen hin.

# Inhaltsverzeichnis

	Seite
<b>Sicherheitshinweise und Symbole</b>	
Hohe Produktsicherheit.....	2
<b>Hinweise zu dieser Anleitung</b>	
Zweck dieser Anleitung.....	4
Zielgruppe.....	4
<b>Sicherheitshinweise Lineartisch</b>	
Bestimmungsgemäßer Gebrauch.....	5
Allgemeine Sicherheitshinweise.....	5
Personalauswahl und Qualifikation.....	6
Verwendung von Ersatzteilen.....	6
<b>Lineartisch im Überblick</b>	
Lieferumfang.....	8
Lieferbare Ausführungen.....	10
<b>Wartung</b>	
Wartungsbedarf.....	12
Wartungsintervalle.....	12
Nachschmierung.....	13
Reinigung.....	15
<b>Ausbau und Demontage von Komponenten</b>	
Lineartisch.....	16
Wellenbock Loslagerseite.....	17
Führungswellen.....	18
Wellenbock Festlagerseite.....	19
Gewindetrieb.....	20
<b>Einbau und Montage von Komponenten</b>	
Laufwagen.....	21
Gewindetrieb.....	22
Wellenbock Festlagerseite.....	23
Führungswellen.....	24
Wellenbock Loslagerseite.....	25
<b>Ersatzteile</b>	
Laufwagen, Gewindetrieb, Loslager.....	26
Nutmutter Gewindetrieb, Festlager, Wellenbock Loslagerseite.....	27
Wellenbock Festlagerseite, Führungswellen, Faltenbalg.....	28
<b>Anhang</b>	
Anziehdrehmomente.....	29

# Hinweise zu dieser Anleitung

<b>Zweck dieser Anleitung</b>	Diese Einbau- und Wartungsanleitung ist ausschließlich für den Lineartisch LTE40-TR gültig. Sie beschreibt die sichere Montage und Wartung des Lineartisches.
Umgang mit dieser Anleitung	<ul style="list-style-type: none"><li><input type="checkbox"/> Diese Anleitung vor dem Einbau beziehungsweise vor den Wartungsarbeiten aufmerksam durchlesen.</li><li><input type="checkbox"/> Die Anleitung während der Lebensdauer des Lineartisches aufbewahren.</li><li><input type="checkbox"/> Sicherstellen, dass die Anleitung der Zielgruppe jederzeit zugänglich ist.</li><li><input type="checkbox"/> Die Anleitung an jeden folgenden Besitzer oder Betreiber des Lineartisches oder der Maschine beziehungsweise Anlage, in die das Lineartisch eingebaut wurde, weitergeben.</li></ul>
Zielgruppe	Zielgruppe dieser Anleitung sind der Betreiber und ausgebildetes Fachpersonal, das mit der Montage und der Wartung der beschriebenen Lineartisch beauftragt ist.

# Sicherheitshinweise Lineartische

## Bestimmungsgemäßer Gebrauch

Die Lineartische dient ausschließlich dazu, mit dem Laufwagen verbundene Maschinenteile zu verfahren.

Jeder andere Gebrauch ist nicht bestimmungsgemäß und deshalb unzulässig. Für hieraus resultierende Schäden übernimmt die Schaeffler Gruppe keine Haftung.

## Allgemeine Sicherheitshinweise

- ❑ Handlungen und Arbeitsweisen, die die Sicherheit von Personen gefährden, müssen grundsätzlich unterlassen werden.
- ❑ Bei allen Einbau- und Wartungsarbeiten sind einzuhalten:
  - alle landesspezifischen und einschlägigen Vorschriften zur Verhütung von Unfällen
  - alle allgemein anerkannten sicherheitstechnischen und arbeitsmedizinischen Regeln.

Der Lineartisch ist nach dem Stand der Technik und den anerkannten sicherheitstechnischen Regeln gebaut. Dennoch können bei seiner Verwendung Gefährdungen des Benutzers oder Dritter sowie Beeinträchtigungen des Lineartisches und anderer Sachwerte entstehen.

## Reduzierung der Gefährdungen

Gefährdungen können bei Beachtung folgender Punkte reduziert werden:

- ❑ Lineartisch nur in technisch einwandfreiem Zustand betreiben.
- ❑ Lineartisch nur bestimmungsgemäß, sicherheits- und gefahrenbewusst verwenden.
- ❑ Bei sicherheitsrelevanten Störungen den Lineartisch sofort stilllegen und die Störung durch eine zuständige Person beseitigen lassen.

## Grundlegende Anweisungen

Der Zusammen- und Einbau des Lineartisches sowie der Aus- und Einbau der einzelnen Komponenten dürfen nur wie in dieser Anleitung beschrieben erfolgen:

- ❑ Arbeitsschritte in der angegebenen Reihenfolge ausführen.
- ❑ Aufgeführte Werkzeuge und Montagehilfen fachgerecht benutzen.  
Ungeeignete, beschädigte oder verschmutzte Werkzeuge und Hilfsmittel beeinträchtigen die Funktion des Lineartisches.
- ❑ Schrauben nur mit Drehmomentschlüssel anziehen, angegebene Drehmomente einhalten.
- ❑ Nur Gummihämmer verwenden, keine Metallhämmer einsetzen.
- ❑ Keine spitzen oder scharfkantigen Werkzeuge verwenden.

## **Personalauswahl und Qualifikation**

Mit Einbau und Wartung des Lineartischs beauftragte Personen müssen über eine ausreichende Qualifikation verfügen. Vor dem Einbau bzw. der Wartung müssen sie entsprechend geschult und unterrichtet werden.

### Information des Personals

Die Einbau- und Wartungsanleitung muss den beauftragten Personen in geeigneter Form zur Verfügung gestellt werden (zum Beispiel als Ausdruck). Dies schließt auch eine ausdrückliche Information über die Gefahren- und Sicherheitshinweise in dieser Anleitung ein!

### Haftungsausschluss

Die Schaeffler Gruppe haftet nicht für Schäden an Personen, am Lineartisch und an der Umgebungsstruktur, die zurückzuführen sind auf:

- fehlerhaften Einbau
- fehlende oder falsche Wartung
- fehlende oder falsche Weitergabe von Informationen an Dritte.

## **Verwendung von Ersatzteilen**

Für den Lineartisch LTE40-TR wurden spezielle INA-Ersatzteile entwickelt. Diese garantieren eine zuverlässige und langlebige Funktion des Lineartischs.

- Nur Original-Ersatzteile von der Schaeffler Gruppe verwenden, siehe *Seite 26*.

### Einsatz von Fremdprodukten

Der Einsatz von Fremdprodukten anstelle der INA-Ersatzteile kann:

- Eigenschaften des Lineartischs negativ verändern
- Benutzer oder Dritte gefährden
- Beeinträchtigungen des Lineartischs und anderer Sachwerte verursachen.

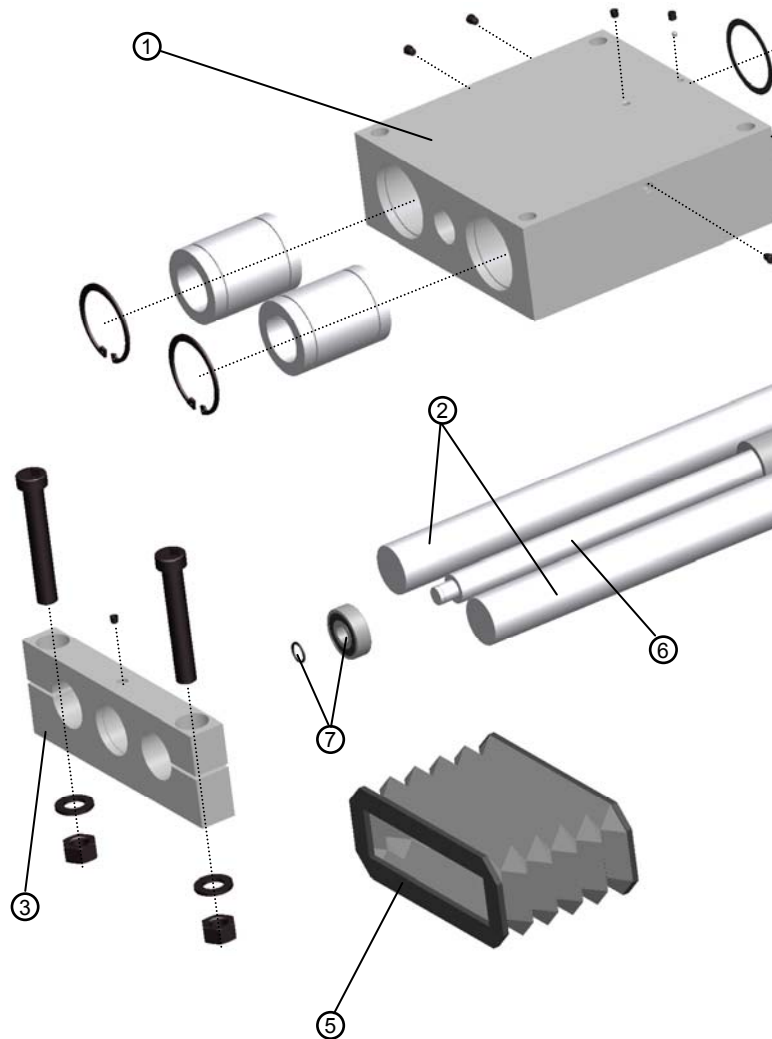
### Haftungsausschluss

Für Schäden, die durch die Verwendung von Fremdprodukten entstehen, übernimmt die Schaeffler Gruppe keine Haftung!



# Lineartisch im Überblick

- ① Laufwagen
- ② Führungswellen
- ③ Wellenbock Loslagerseite
- ④ Wellenbock Festlagerseite
- ⑤ Faltenbalg
- ⑥ Gewindetrieb
- ⑦ Loslager mit Sicherungsring

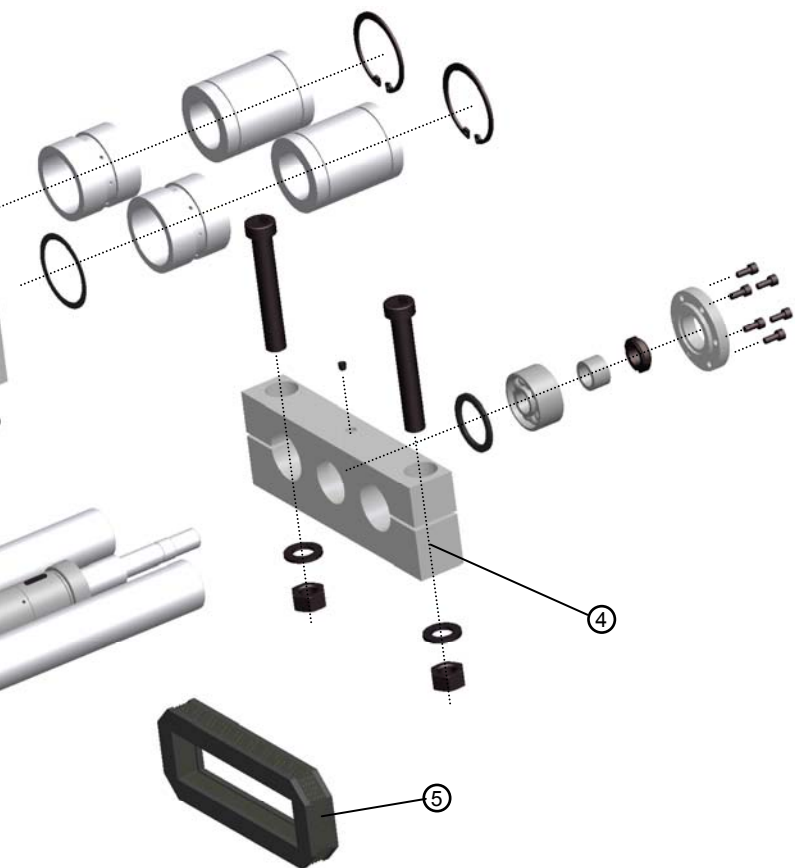


**Bild 1**  
**Baugruppe**  
**Lineartisch LTE40-TR**

## Lieferumfang

- Laufwagen mit Linearkugellagern ①
- Führungswellen ②
- Wellenbock Loslagerseite ③
- Gewindetrieb ⑥
- Loslager mit Sicherungsring ⑦





**Lieferumfang** - Fortsetzung

- Wellenbock Festlagerseite ④
- Faltenbalg ⑤

# Lineartisch im Überblick

## Lieferbare Ausführungen

Der Lineartisch ist in unterschiedlichen Ausführungen lieferbar.

### Antrieb

Antrieb	Nachsetzzeichen in Bestellbezeichnung
ohne Antrieb	-
Trapezgewindespindel	$d_0 \times P$

$d_0$  = Gewindespindel Durchmesser

P = Gewindesteigung

### Wellenbock

Wellenbock	Nachsetzzeichen in Bestellbezeichnung
Ausführung A	A (beweglicher Laufwagen)
Ausführung B	B (feststehender Laufwagen)

### Faltenbalg

Faltenbalg	Nachsetzzeichen in Bestellbezeichnung
ohne Faltenbalg	0
mit Faltenbalg	1

### Sonderausführung

Sonderausführung	Nachsetzzeichen in Bestellbezeichnung
Standard	0
Sonderausführung	1

### Hinweis!

Text und Abbildungen in dieser Anleitung behandeln exemplarisch folgende Ausführung des Lineartischs:

- Antrieb mit Trapezgewindetrieb
- Einzelmutter
- Ausführung A
- Faltenbalg optional
- Standardausführung

Die Informationen in dieser Anleitung können sinngemäß auf alle Varianten des Lineartischs LTE40-TR übertragen werden. Die genaue Ausführung Ihres Lineartischs ist abhängig von Ihrer Bestellung.

Bestellbezeichnung	Die Bestellnummer finden Sie auf dem Wellenbock der Festlagerseite.	
Bestellbeispiel	Lineartisch	
Ausführung	mit geschlossener Linear-Kugellager-Führung	LTE
	Größenkennziffer	40
	Antrieb	
	ohne	-
	mit Trapezgewindespindel	d <sub>0</sub> xP
	Wellenbock	
	Ausführung A	A
	Ausführung B	B
	Faltenbalg	
	ohne	0
	mit	1
	Gesamtlänge des Tisches	974 mm
	Gesamthub des Tisches	510 mm
	Sonderausführung	
	Standard	0
	Sonderausführung	1
Bestellnummer	LTE40-TR-24x5-1/974-510-0	

# Wartung

**Wartungsbedarf** Die Wartungsarbeiten beschränken sich auf:

- nachschmieren
- reinigen.

Wartungsarbeiten können den Aus- und Wiedereinbau von Komponenten erfordern, siehe ab *Seite 21*.

**Sichtkontrolle** Um eine exakte Funktion und Langlebigkeit des Lineartischs zu gewährleisten, ist eine regelmäßige Sichtkontrolle auf Schäden und Verschmutzung notwendig.

**Wartungsintervalle** Wartungsintervalle, insbesondere die Intervalle zur Nachschmierung, werden beeinflusst durch:

- Fahrgeschwindigkeit/Antriebsmoment
- Belastung
- Temperatur
- Hub
- Umgebungsbedingungen (Sauberkeit usw.).

**Wartung nach Betriebsbedingungen** Nicht alle Einflüsse auf Wartungsintervalle lassen sich rechnerisch erfassen. Die Intervalle lassen sich deshalb nur unter Betriebsbedingungen genau festlegen.

**Hinweis!** Die im Folgenden angegebenen Intervalllängen sind maximale Wartungsintervalle. Sie müssen je nach Art der Einflüsse im Einzelfall verkürzt werden.

## Nachschmierung

Nachschmieren ist erforderlich für:

- Laufwagen
- Kugel- oder Trapezgewindespindel

Wann nachschmieren ?

Die Nachschmierfrist ist von den Umgebungseinflüssen abhängig. Zeitpunkt und Menge lassen sich nur unter Betriebsbedingungen genau festlegen.

Nachgeschmiert werden muss:

- in Abhängigkeit von der Anwendung.  
Dies muss je nach Betriebsbedingungen ermittelt werden.
- sobald Tribokorrosion<sup>1)</sup> auftritt.

Hinweis!

Tritt Tribokorrosion auf, müssen die Schmierintervalle unbedingt verkürzt werden.

Womit nachschmieren ?

Für die Nachschmierung des Laufwagens werden Öle CL und CLP nach DIN 51 517 mit einer Viskosität von ISO-VG 220 empfohlen.

Hinweis!

Detaillierte Angaben zu empfohlenen Schmiermitteln finden Sie in der ALE, Angetriebene Lineareinheiten. Die INA-Druckschrift kann bei [info.linear@schaeffler.com](mailto:info.linear@schaeffler.com) bestellt werden.

Wie viel nachschmieren?

Richtwerte für die Nachschmiermenge zeigt die Tabelle.

Nachschmiermenge

Baureihe	Nachschmiermenge
LTE	ca. 6-8 g

Hinweis!

Es ist sinnvoller, mehrmals während des Wartungsintervalls in Teilmengen nachzuschmieren als mit der gesamten Menge am Ende des Intervalls zu schmieren.

<sup>1)</sup> Tribokorrosion ist erkennbar an der rötlichen Farbe der Laufwellen oder des Außenmantels der Laufrollen

# Wartung

## Lineartisch nachschmieren

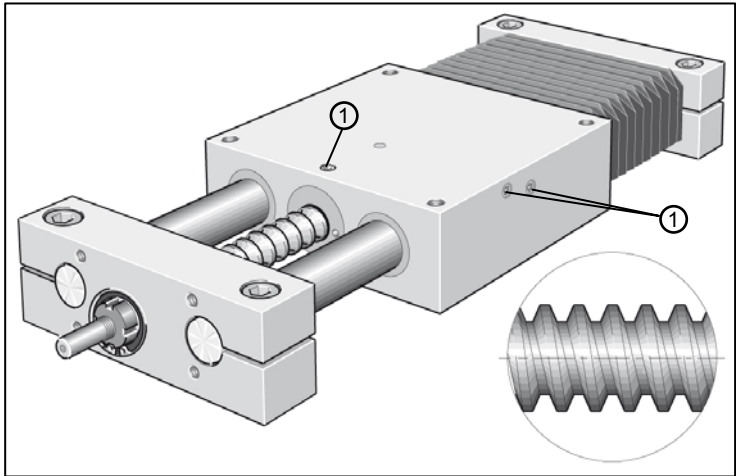
### Trichter-Schmiernippel

Der Lineartisch wird über Trichterschmiernippel geschmiert, die im Laufwagen integriert sind.

Die Trichter-Schmiernippel entsprechen DIN 3 405-A-M6.

Sie befinden sich sowohl an den Längsseiten als auch oben auf dem Laufwagen.

Die Nachschmiermenge muss gleichmäßig auf alle Schmierstellen verteilt werden.



① Trichter-Schmiernippel

Bild 2  
Trichter-Schmiernippel

**Warnung**

Plötzliches Anfahren der Maschine!

Quetschung von Fingern zwischen Laufwagen und Maschinenteilen.

- Vor Beginn der Arbeiten Maschine stromlos schalten.
- Hauptschalter der Maschine gegen Einschalten sichern.

### Nachschmieren

- ✓ Lineartisch betriebswarm.
- ✓ Trichter-Schmiernippel zugänglich und sauber.
- Benötigte Schmiermenge in einen der Trichter-Schmiernippel pumpen.
- Falls möglich den Laufwagen während des Schmierens mehrfach mit der Hand verfahren, um das Öl gleichmäßig zu verteilen.

## Reinigung

Wann reinigen?

Gereinigt werden muss bei starker Verschmutzung. Der Reinigungsbedarf hängt von den Umgebungs- und Anwendungsbedingungen ab und kann nur im Betriebszustand ermittelt werden.

Ausgebaute Komponenten  
reinigen

Müssen Komponenten ausgebaut oder der Lineartisch zerlegt werden, sollten die Komponenten vor dem Wiedereinbau gereinigt werden.



Schäden durch ungeeignete Reinigungswerkzeuge oder Reinigungsmittel!

- Keine spitzen, harten oder scheuernden Gegenstände verwenden.
- Geschmierte Komponenten nicht feucht reinigen.
- Kein Scheuermittel, Waschbenzin, Öl usw. verwenden.

Womit reinigen?

Geeignete Reinigungswerkzeuge sind:

- Pinsel
- weiche Bürste
- weiche Tücher.

# Ausbau und Demontage von Komponenten

## Lineartisch

Der Lineartisch wird in folgender Reihenfolge zerlegt:

- Wellenbock Loslagerseite ausbauen, siehe *Seite 17*
- Wellen ausbauen, siehe *Seite 18*
- Wellenbock Festlagerseite ausbauen, siehe *Seite 19*
- Gewindertrieb ausbauen, siehe *Seite 20*

## Hinweis!

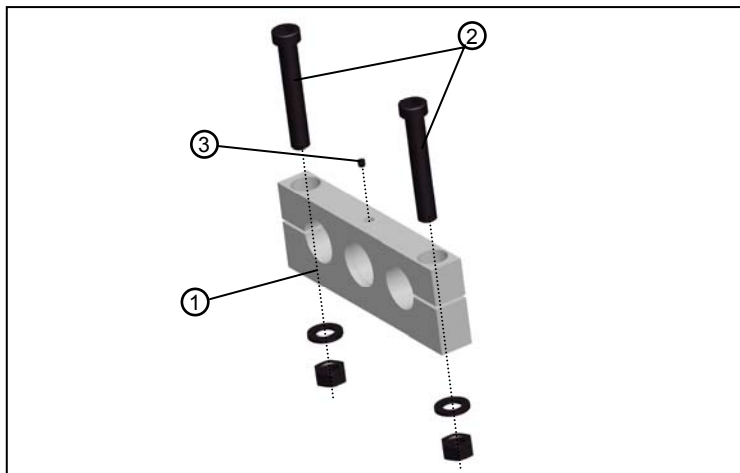
Es ist nur in Ausnahmefällen notwendig, den Lineartisch komplett zu zerlegen.

## Wellenbock Loslagerseite

Der Wellenbock der Loslagerseite besteht aus dem Wellenbock und den Befestigungsschrauben.

- ① Wellenbock Loslagerseite
- ② Befestigungsschrauben
- ③ Trichter-Schmiernippel

Bild 3  
Übersicht Wellenbock  
Loslagerseite



## Warnung

Plötzliches Anfahren der Maschine!

Quetschung von Fingern zwischen Laufwagen und Maschinenteilen.

- Vor Beginn der Arbeiten Maschine stromlos schalten.
- Hauptschalter der Maschine gegen Einschalten sichern.



## Wellenbock Loslagerseite ausbauen

Benötigtes Werkzeug:

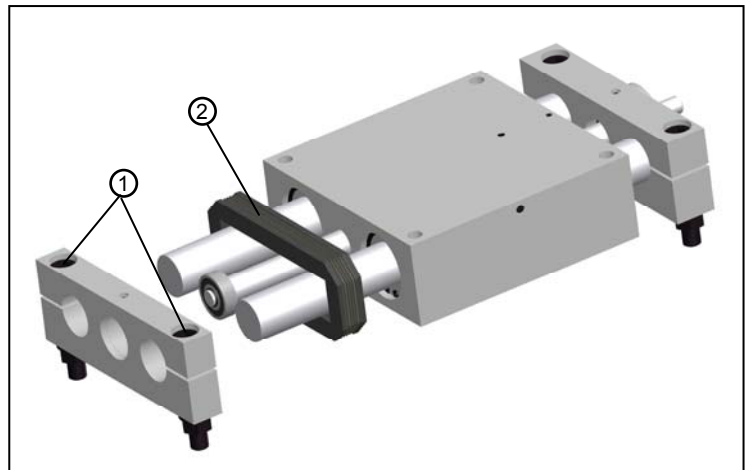
- Imbus-Einsätze
- Gummihammer

- Befestigungsschrauben lösen

- ① Befestigungsschrauben
- ② Faltenbalg

Bild 4

Befestigungsschrauben lösen



- Wellenbock von den Wellen und der Gewindespindel lösen und herausziehen, falls notwendig mit einem Gummihammer vorsichtig herausklopfen.
- falls der Lineartisch mit einem Faltenbalg ausgestattet ist, diesen jetzt ebenfalls demontieren.

Hinweis!

Bei der Demontage den Wellenbock nicht verkanten, dies führt zu Beschädigungen des Loslagers.

# Ausbau und Demontage von Komponenten

## Führungswellen

Benötigtes Werkzeug:

- Imbus-Einsätze
- Gummihammer
- ✓ Wellenbock Loslagerseite demontiert
- ✓ Faltenbalg entfernt

Führungswellen ausbauen

- Befestigungsschrauben lösen

- ① Befestigungsschrauben
- ② Führungswellen

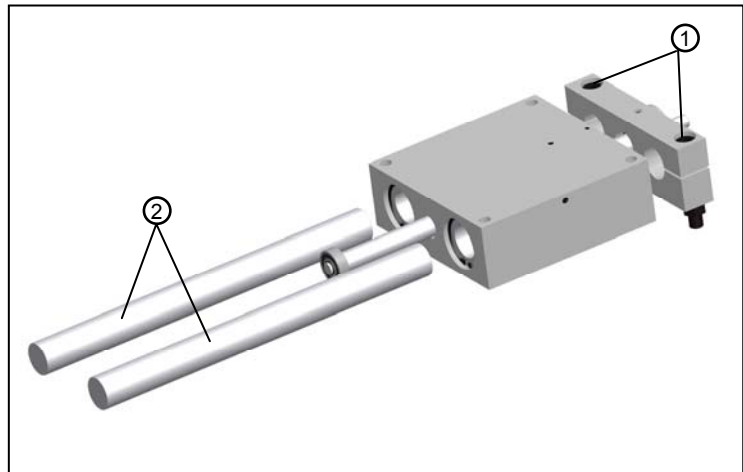


Bild 5  
Übersicht Führungswellen

- Führungswellen herausziehen

## Wellenbock Festlagerseite ausbauen

Benötigtes Werkzeug:

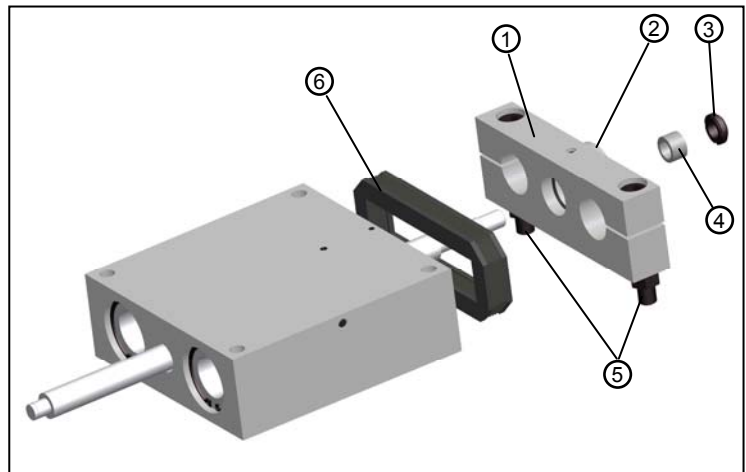
- Imbus-Einsätze
- Gummihammer
- Hakenschlüssel nach DIN1810-A
- ✓ Wellenbock Loslagerseite demontiert
- ✓ Faltenbalg entfernt
- ✓ Wellen ausgebaut

Wellenbock  
Festlagerseite

- Nutmutter lösen und entfernen
- Distanzhülse entfernen

- ① Wellenbock Festlagerseite
- ② Lagerdeckel
- ③ Nutmutter
- ④ Distanzhülse
- ⑤ Befestigungsschrauben
- ⑥ Faltenbalg

Bild 6  
Übersicht Wellenbock  
Festlagerseite



- Wellenbock ausbauen

# Ausbau und Demontage von Komponenten

## Gewindetrieb ausbauen

Benötigtes Werkzeug:

- Spannringzange
- Gummihammer
- ✓ Wellenbock Loslagerseite demontiert
- ✓ Wellenbock Festlagerseite demontiert
- ✓ Faltenbälge entfernt

## Gewindetrieb ausbauen

- Wellensicherungsring entfernen
- Loslager demontieren
- Spindelmutter lösen und entfernen

- ① Wellensicherungsring
- ② Loslager
- ③ Spindelmutter
- ④ Gewindetrieb

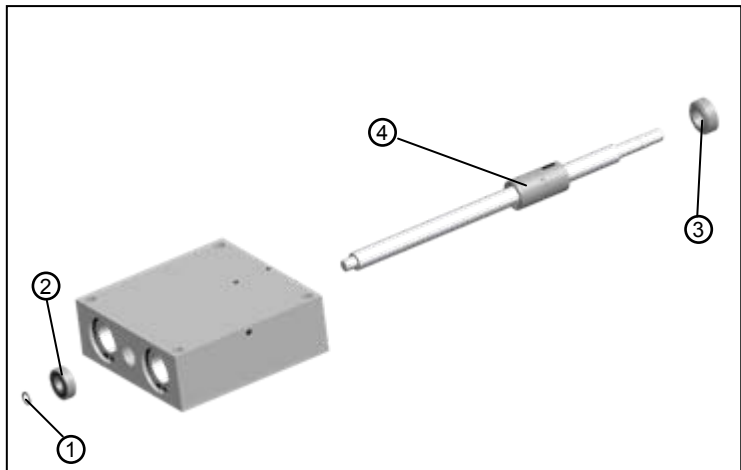


Bild 7  
Gewindetrieb ausbauen

- Gewindetrieb herausziehen

# Einbau und Montage von Komponenten

## Lineartisch

Ein komplett zerlegter Lineartisch wird in folgender-Reihenfolge wieder zusammengebaut:

- Gewindetrieb montieren
- Wellenbock Festlagerseite montieren
- Wellen montieren
- Wellenbock Loslagerseite montieren

Benötigtes Werkzeug

- Gummihammer
- Drehmomentschlüssel
- Imbus-Einsätze
- Hakenschlüssel nach DIN1810-A
- Spannringzange

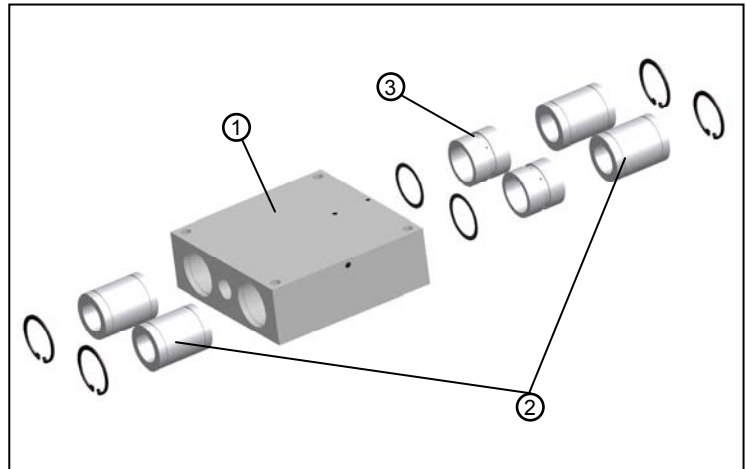
## Laufwagen

Eine Komponenten-Übersicht zeigt *Bild 8*

- ① Laufwagen
- ② 4x Linearlager
- ③ 2x Distanzhülsen

Bild 8

Übersicht Laufwagen



# Einbau und Montage von Komponenten

Kugelgewindetrieb montieren

- Gewindetrieb in die Bohrung des Laufwagens einschieben, dabei muss die Passfeder der Spindelmutter mit der Passfedernut des Laufwagens fluchten.

Hinweis!

Die Bohrung kann mit Konservierungsöl leicht eingölt werden!

Es ist darauf zu achten, dass die angepasste Distanzbüchse auf dem Boden der Passbohrung anliegt!

- Spindelmutter aufschrauben und anziehen  $M_A = 65$
- Loslager montieren
- Wellensicherungsring montieren

- ① Wellensicherungsring
- ② Loslager
- ③ Spindelmutter
- ④ Gewindetrieb

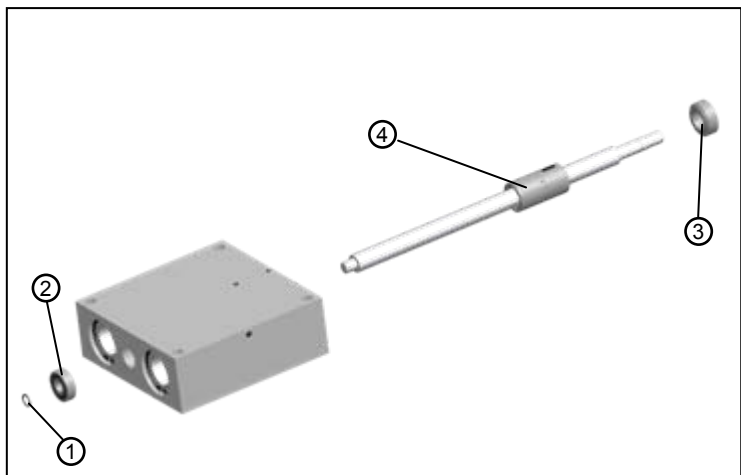


Bild 9

Gewindetrieb einbauen

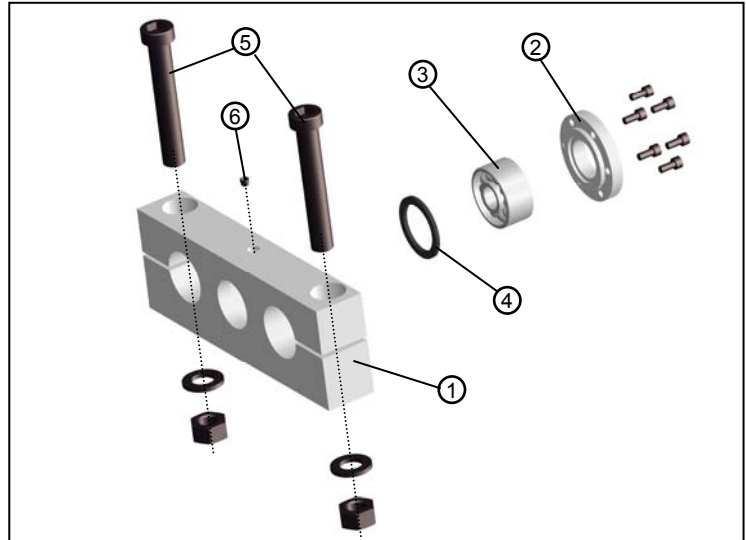
## Wellenbock Festlagerseite einbauen

Eine Komponentenübersicht zeigt *Bild 10*

- ① Wellenbock
- ② Lagerdeckel
- ③ Festlager
- ④ Scheibe
- ⑤ Befestigungsschrauben
- ⑥ Trichter-Schmiernippel

Bild 10

Übersicht Wellenbock  
Festlagerseite



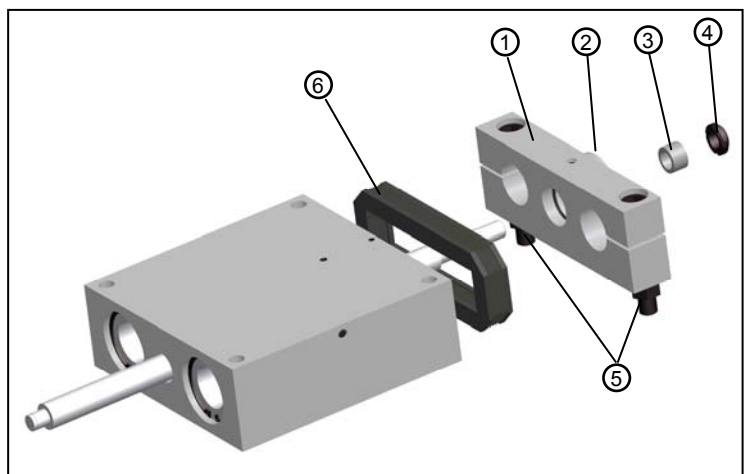
## Wellenbock Festlagerseite einbauen

- Laufwagen mit montiertem Kugelgewindetrieb festklemmen
- Wird der Lineartisch mit einem Faltenbalg ausgestattet, diesen jetzt montieren!
- Wellenbock für die Festlagerseite aufschieben
- Distanzhülse montieren
- Nutmutter mit dem doppelten Drehmoment  $M_A = 30 \text{ Nm}$  anziehen
- Nutmutter nochmals lösen und mit dem einfachen Drehmoment  $M_A = 15 \text{ Nm}$  festziehen

- ① Wellenbock Festlagerseite
- ② Lagerdeckel
- ③ Distanzhülse
- ④ Nutmutter
- ⑤ Befestigungsschrauben
- ⑥ Faltenbalg

Bild 11

Übersicht Wellenbock  
Festlagerseite



# Einbau und Montage von Komponenten

## Führungswellen einbauen

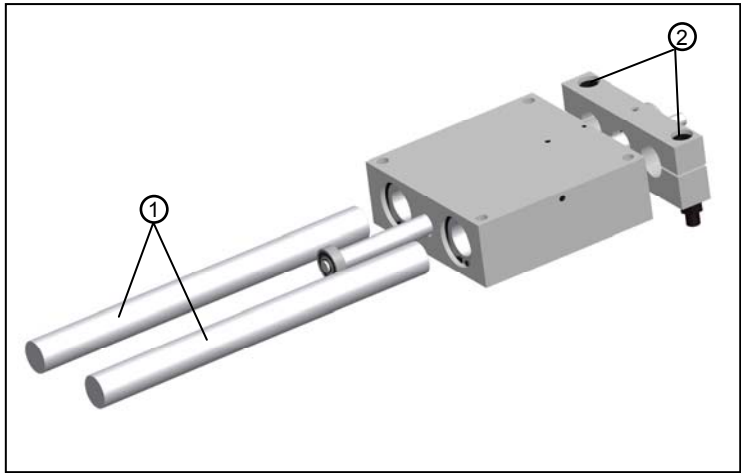
Eine Komponenten-Übersicht zeigt, *Bild 12*:

- ① Wellen
- ② Befestigungsschrauben

Bild 12

### Übersicht Führungswellen

#### Führungswellen einbauen



- Führungswellen zuerst durch den Laufwagen (Loslagerseite) und dann in den Wellenbock der Festlagerseite einschieben

Bei montiertem Faltenbalg darauf achten das dieser nicht beschädigt wird!

- Wellen ausrichten, bündig mit der Außenseite des Wellenbockes
- Befestigungsschrauben anziehen

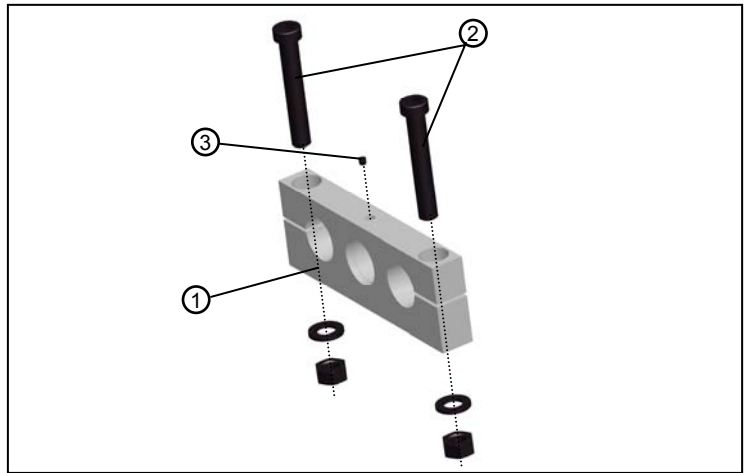


## Wellenbock Loslagerseite einbauen

Eine Komponentenübersicht zeigt *Bild 13*

- ① Wellenbock Loslagerseite
- ② Befestigungsschrauben
- ③ Trichter-Schmiernippel

Bild 13  
Übersicht Wellenbock  
Loslagerseite



## Wellenbock Loslagerseite einbauen

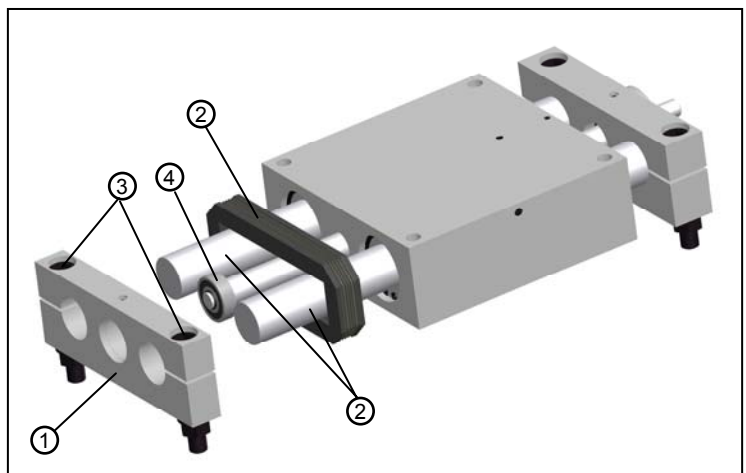
- Wird der Lineartisch mit einem Faltenbalg ausgestattet, diesen jetzt montieren!
- Wellenbock für die Loslagerseite aufschieben
- Außenseite des Wellenbockes bündig mit den Wellenenden ausrichten

Darauf achten das dass Loslager vollständig im Wellenbock einliegt.

- Befestigungsschrauben anziehen

- ① Wellenbock Loslagerseite
- ② Wellen
- ③ Befestigungsschrauben
- ④ Loslager

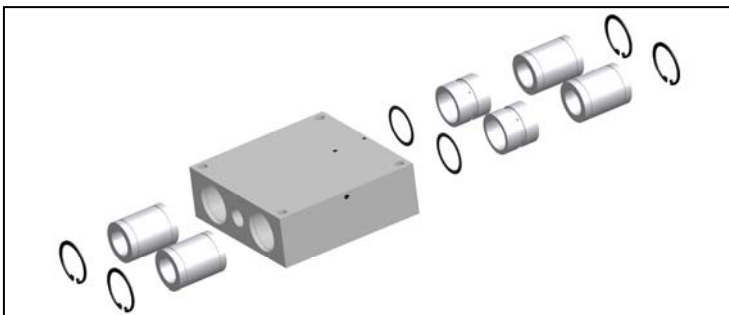
Bild 14  
Wellenbock Loslagerseite einbauen



# Ersatzteile

**Hinweis!** Die genaue Ausführung Ihres Lineartischs ist abhängig von Ihrer Bestellung. Geben Sie bei der Bestellung von Ersatzteilen bitte die Bestellnummer Ihres Lineartischs an. Die Bestellnummer finden Sie auf dem Wellenbock der Loslagerseite vom Lineartisch

## Laufwagen



### Ersatzteilliste Laufwagen

Lineartisch	Bezeichnung	MATNR
LTE40-TR	LEW.LTE40-2505-1100	030241758-0000

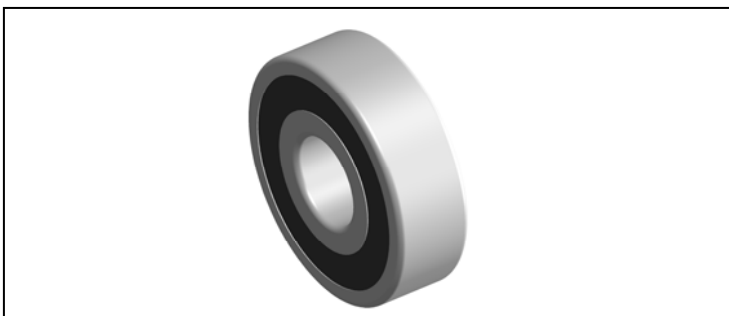
## Gewindetrieb



### Ersatzteilliste Gewindetrieb

Lineartisch	Bezeichnung	MATNR
LTE40-TR	RPTS.LTE40-TR24x5-0301	005346681-0000

## Loslager



### Ersatzteilliste Loslager

Lineartisch	Bezeichnung	MATNR
LTE40-TR	6302-2RSR	016722701-0000

# Anhang

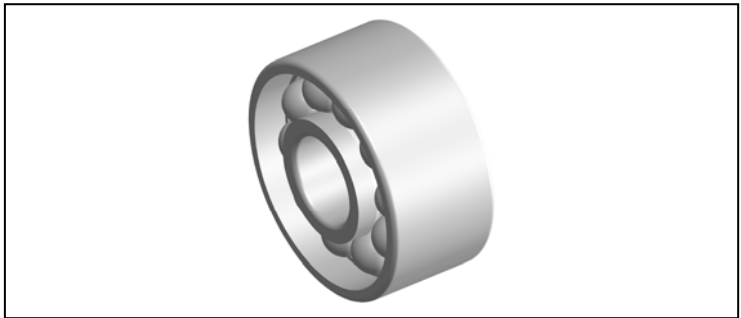
## Nutmutter Gewindetrieb



## Ersatzteilliste Nutmutter

Lineartisch	Bezeichnung	MATNR
LTE40-TR	MU.LTE40-M45x1,5-0081	005347394-0000

## Festlager



## Ersatzteilliste Festlager

Lineartisch	Bezeichnung	MATNR
LTE40-TR	3303-2RS	000967203-0000

## Wellenbock Loslagerseite



## Ersatzteilliste Wellenbock Loslagerseite

Lineartisch	Bezeichnung	MATNR
LTE40-TR	WBA.LTE40-TR24x5-LL-0210	030259282-0000

# Ersatzteile

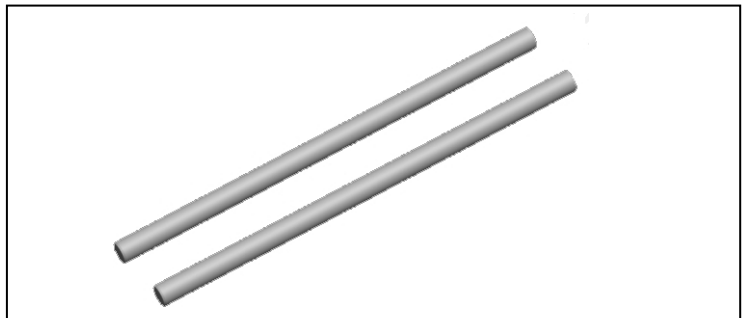
## Wellenbock Festlagerseite



### Ersatzteilliste Wellenbock Festlagerseite

Lineartisch	Bezeichnung	MATNR
LTE40-TR	WBA.LTE40-TR24x5-FL-0110	030259193-0000

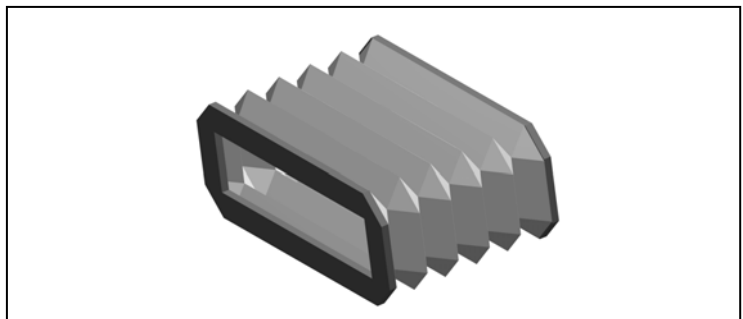
## Führungswellen



### Ersatzteilliste Führungswellen

Lineartisch	Bezeichnung	MATNR
LTE40-TR	W40/H6	001060406-0000

## Faltenbalg



### Ersatzteilliste Faltenbalg

Lineartisch	Bezeichnung	MATNR
LTE40-TR	FBALG.LTE40-0240	017313201-0000

# Anhang

**Anziedrehmomente** Die korrekten Anziedrehmomente zeigt die Tabelle

Schraube	Festigkeitsklasse	Anziedrehmoment Nm
M5	8.8	5,5
	10.9	8,4
	12.9	10,2
M6	8.8	9,5
	10.9	14,7
	12.9	17,6
M8	8.8	23
	10.9	35,3
	12.9	42,2
M10	8.8	46
	10.9	67
	12.9	78
M12	8.8	80
	10.9	115
	12.9	135
M14	8.8	120
	10.9	175
	12.9	200

Schaeffler KG

Geschäftsbereich Lineartechnik  
Berliner Straße 134  
66424 Homburg (Saar)  
Internet [www.ina.de](http://www.ina.de)  
Email [info.linear@schaeffler.com](mailto:info.linear@schaeffler.com)

In Deutschland:  
Telefon 0180 5003872  
Telefax 0180 5003873

Aus anderen Ländern:  
Telefon +49 6841 701-0  
Telefax +49 6841 701-2625

Alle Angaben wurden sorgfältig erstellt und überprüft. Für eventuelle Fehler oder Unvollständigkeiten können wir jedoch keine Haftung übernehmen. Technische Änderungen behalten wir uns vor.

© Schaeffler KG · 2009, Dezember

Nachdruck, auch auszugsweise, nur mit unserer Genehmigung.  
MON 82 D-D