

Betriebsanleitung  
der Stehlager nach DIN736



# 1. Einleitung

Diese Anleitung beschreibt **GROB Stehlager**. Eine Inbetriebnahme ist nur unter Berücksichtigung und Anwendung dieser Bedienungsanleitung zulässig.

- Vor Inbetriebnahme die Anleitung aufmerksam lesen und allen verantwortlichen Personen zugänglich machen.
- Sicherheitshinweise sind zu beachten
- Die Einbau- und Wartungsvorschrift sowie weitere Dokumente sind sorgfältig aufzubewahren

**„Technische Änderungen vorbehalten“**

**„Subject to technical amendments“**

## 2. Montage

Sämtliche Gehäuseteile sind vor Inbetriebnahme gründlich zu reinigen.

Das Gehäuseunterteil ist auf den vorgesehenen Standplatz zu stellen, ohne jedoch die Befestigungsschrauben fest anzuziehen.

Die Filzstreifen sind in die vorgesehene Ausdrehung einzulegen. Vor dem Einlegen der Filzstreifen sind diese in heißes Öl zu legen.

Die Kugellager bzw. Rollenlager für Loslagerung sind genau mittig in der vorgesehenen Lagersitzbohrung anzubringen.

In Stehlagergehäusen hat der Lageraußenring axiales Spiel, das heißt im Gehäuse selbst können Maß- und Montageungenauigkeiten sowie Längenänderungen der Welle infolge Wärmedehnungen ausgeglichen werden.

Die axiale Führung des zu lagernden Maschinenteils erhält man bei Stehlagergehäusen durch Einlegen von Festtringen zwischen Lageraußenring und Gehäuseschulter. Wird nur ein Festtring verwendet, so ist dieser stets auf der Seite der Spannhülsenmutter einzulegen.

Nach Einbau der Lagerung und Befestigung der entsprechenden Wälzlager muss das Gehäuseunterteil ausgerichtet und auf der Unterlage fest verschraubt werden.

Bitte bei Montage der Lager die Lagerluft sorgfältig kontrollieren (siehe Angaben des Lagerherstellers.)

Nachdem die Lagerstelle entsprechend mit Fett versehen ist (Menge und Fettsorte siehe Seite 4 ) wird das Gehäuseoberteil aufgelegt und fest verschraubt.

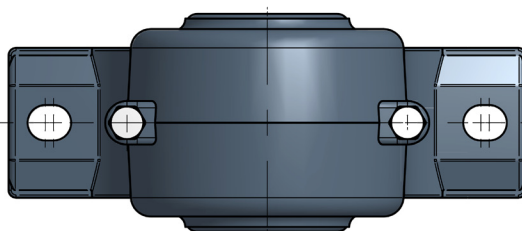
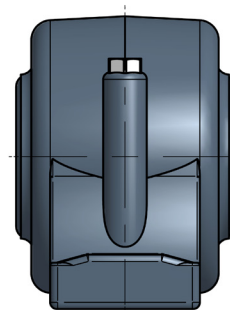
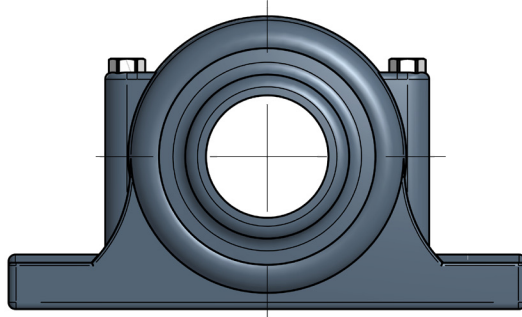
Bei einseitig geschlossenen Gehäusen ist der Abschlussdeckel bei Auflegen des Gehäuseoberteils in die vorgesehene Nut mit einzuführen.

## 2.1 Empfohlene Anzugsmomente für die Verbindungsschrauben

Vorgeschriebener Drehmoment für Gehäuseschrauben und Anschlußdeckelschrauben. Bei Montage müssen alle Schrauben gemäß Tabelle angezogen werden.

**Drehmomentwerte auf Zeichnungen haben Vorrang vor den Werten dieser Tabelle. Die Angaben ab M20 sind reduzierte Werte, abgeleitet aus Tabellen für  $\mu = 0,12$ .**

Index	Schraubengröße	Anziehdrehmoment in Nm bei Festigkeitsklasse 8.8
<b>SN 506</b>	M10	45
<b>SN 507</b>	M10	45
<b>SN 508</b>	M10	45
<b>SN 509</b>	M10	45
<b>SN 510</b>	M10	45
<b>SN 511</b>	M12	77
<b>SN 512</b>	M12	77
<b>SN 513</b>	M12	77
<b>SN 515</b>	M12	77
<b>SN 516</b>	M12	77
<b>SN 517</b>	M12	77
<b>SN 518</b>	M16	190
<b>SN 519</b>	M16	190
<b>SN 520</b>	M20	300
<b>SN 522</b>	M20	300
<b>SN 524</b>	M20	300
<b>SN 528</b>	M20	300



### 3. Schmiermittel

Unsere Stehlager sind mit handelsüblichen Wälzlagerfetten ( z.B. **Shell-Alvania R3**) zuschmieren.  
Die Nachschmierfrist richtet sich nach den jeweiligen Einsatzbedingungen.

<b>Schmiermittelmenge der Stehlager</b>		
<b>Index</b>	<b>Schmiermittelmenge (g) beim Einbau</b>	<b>Dosiermenge (g) bei Nachschmierung</b>
<b>SN 505</b>	25	5
<b>SN 506</b>	40	5
<b>SN 507</b>	50	10
<b>SN 508</b>	60	10
<b>SN 509</b>	65	10
<b>SN 510</b>	75	10
<b>SN 511</b>	100	15
<b>SN 512</b>	150	15
<b>SN 513</b>	180	20
<b>SN 515</b>	230	20
<b>SN 516</b>	280	25
<b>SN 517</b>	330	25
<b>SN 518</b>	430	40
<b>SN 520</b>	630	55
<b>SN 522</b>	850	70
<b>SN 524</b>	1000	80
<b>SN 528</b>	1400	110





**Grob GmbH Antriebstechnik**

**Eberhard-Layher-Str. 5  
74889 Sinsheim-Steinsfurt  
Telefon 0049 (0) 72 61 - 92 63 0  
Telefax 0049 (0) 72 61 - 92 63 33**

**e-mail: [info@grob-antriebstechnik.de](mailto:info@grob-antriebstechnik.de)  
Internet: [www.grob-antriebstechnik.de](http://www.grob-antriebstechnik.de)**

**HRB 340304  
Geschäftsführer Gerhard Pfeil**