

+ СВЕРХТОЧНЫЕ ПОДШИПНИКИ



Введение

При современном развитии технологий на производителей всего мира возлагается равная ответственность по сбережению и защите окружающей среды. Продукция NSK Motion and Control является отражением взглядов нашей корпорации на ответственность за окружающую среду. Наши изделия не только улучшают эксплуатационные качества машин во множестве отраслей промышленности, но и сберегают энергию и природные ресурсы благодаря сверхточным технологиям механообработки.

В целях удовлетворения требований в высшей степени специализированной отрасли станкостроения мы усовершенствовали абсолютно все аспекты научно-исследовательских и опытно-конструкторских работ, которые проводятся в наших технологических центрах. Благодаря этому прецизионные подшипники NSK широко применяются во многих отраслях промышленности – например, в производстве полупроводниковых приборов и промышленных роботов, – и пользуются заслуженной репутацией изделий превосходного качества. Приобретение корпорацией NSK европейской компании RHP позволило нам объединить наши знания и опыт, а также конструктивные возможности. Вследствие этого наши подшипники получили известность за исключительную точность и надежность.

В данном каталоге содержатся технические сведения, куда входит информация о наших последних разработках и испытаниях, разнообразных прикладных программах, моделях выпускаемых прецизионных подшипников и эксплуатации каждой конкретной модели подшипника.



Оглавление

Часть 1. Сверхточные подшипники NSK

Глобальная сеть	6
Научно-исследовательская деятельность	8
Контроль качества и технология производства	10

Часть 2. Характеристики прецизионных подшипников

Металлургическая технология увеличения срока службы подшипников	14
Керамические тела качения	16
Сепараторы	18
Компоненты подшипников	20
Номенклатура продукции	22
Эксплуатационные характеристики каждого типа подшипника	24

Часть 3. Выбор соответствующего прецизионного подшипника

Выбор подшипника	36
Типовые конструкции высокоскоростных шпинделей главного вала	38
Другие конструкции шпинделей	40
Свойства радиально-упорных шариковых подшипников	42
Свойства цилиндрических роликовых подшипников	44

Часть 4. Типы подшипников

1. Радиально-упорные шарикоподшипники (РУШП)

Высокоточные радиально-упорные шарикоподшипники (стандартные серии) 48-60

Характеристики
Система обозначений
Таблицы подшипников
Миниатюрная серия, Серия BSA для опор шариковинтовых пар
Серия 79
Серия 70
Серия 72

Сверхскоростные радиально-упорные шарикоподшипники (серия ROBUST) 62-79

Характеристики
Система обозначений
Таблицы подшипников
Серии BNR19, BER19
Серии BNR10, BER10
Серии BNR19XE/10XE, BER19XE/10XE (Spinshot I)
Серии BNR29, BER29 (Широкие серии)
Серии BNR20, BER20 (Широкие серии)

Сверхточные радиально-упорные шарикоподшипники (Серия ROBUST-BGR) 80-84

Характеристики
Система обозначений
Таблицы подшипников
Серия BGR19
Серия BGR10
Серия BGR02

2. Цилиндрические роликоподшипники

Цилиндрические роликоподшипники (ЦРП) 88-97

Характеристики
Система обозначений
Таблицы подшипников
Двухрядные цилиндрические роликоподшипники (Серия подшипников с повышенной жесткостью)
Серия 30
Серия 39
Серия 49
Однорядные цилиндрические роликоподшипники (Стандартная серия)
Серия 10
Сверхскоростные однорядные цилиндрические роликоподшипники (Серия ROBUST)
Серия 10
Двухрядные цилиндрические роликоподшипники (Серия с низким уровнем тепловыделения)
Серия 30
Сверхскоростные однорядные цилиндрические роликоподшипники (Серия с низким уровнем тепловыделения)
Серия 10

3. Упорно-радиальные шарикоподшипники

Упорно-радиальные шарикоподшипники 100-105

Характеристики
Система обозначений
Таблицы подшипников
Высокоскоростные упорно-радиальные шарикоподшипники (Серия ROBUST)
Серия BAR10
Серия BTR10
Двойные упорно-радиальные шарикоподшипники (Серия TAC)
Серия TAC29D
Серия TAC20D

4. Подшипники опор шариковинтовых пар

Упорно-радиальные шарикоподшипники для опор шаровинтовых пар	108-113
Характеристики	
Система обозначений	
Таблицы подшипников для применения в станочном оборудовании	
Серия ТАС В	
для применения в термопластоавтоматах	
Серии ТАС02 и 03	
Опоры для шариковинтовых пар	114-115
Характеристики	
Система обозначений	
Таблицы подшипников	

5. Прецизионные радиальные шарикоподшипники

Прецизионные радиальные шарикоподшипники	118-120
Характеристики	
Система обозначений	
Таблицы подшипников	
Тип Т1Х (с полиамидным сепаратором)	
Серии 60, 62 и 63	

6. Вспомогательное оборудование

Калибры	124-127
Калибры GR	
Характеристики	
Система обозначений	
Калибры GTR	
Характеристики	
Система обозначений	
Калибры GN	
Характеристики	
Система обозначений	
Устройства для контроля состояния подшипников	128
Нагреватель подшипников	129
Система замены смазки	130-131
Воздушно-масляное устройство для смазки	132-133
Герметичные прецизионные дистанционные кольца для шпинделей станков	134-135

Часть 5. Техническое руководство

1. Долговечность	138-145
Усталостная долговечность качения и номинальная грузоподъемность	
Новая теория долговечности	
2. Статическая номинальная грузоподъемность и статические эквивалентные нагрузки	146-147
3. Комбинации радиально-упорных шарикоподшипников	148-151
Характеристики каждой комбинации	
Универсальная комбинация	
4. Преднатяг и жесткость	152-169
Типы преднатяга и жесткости	
Таблицы преднатяга и жесткости	
5. Предельные скорости	170-171
6. Смазка	172-175
7. Допуски отклонения подшипников	176-183
Допуски для радиальных подшипников	
Допуски для подшипников с коническим посадочным отверстием	
Допуски для упорно-радиальных шарикоподшипников	
8. Конструкция валов и корпусов	184-188
Посадки валов и корпусов	
Допуски валов и корпусов	
Размеры заплечиков и галтели вала (сопрягаемые размеры)	
Размеры фаски	
9. Дистанционные кольца	189-193
Размеры колец	
Положение распылительной насадки	

Часть 6. Обращение с подшипниками

1. Монтаж	196-209
1. Чистка подшипников и сопрягаемых деталей	
2. Проверка размеров сопрягаемых деталей	
3. Операции монтажа	
4. Осмотр после монтажа	
2. Операционный контроль	210-211
3. Операции начальной приработки	212-213

Часть 7. Диагностика отказов подшипников

1. Отказы подшипников и корректирующие действия	216-219
2. Диагностика по звуку и вибрации	220-225

Часть 8. Приложения

Допуски диаметра вала	228-229
Допуски диаметра внутреннего отверстия корпуса	230-231
Значения стандартных допусков в соответствии с классами IT	232-233
Таблица перевода шкал твердости	234
Физические и механические свойства материалов	235-236
Таблица сопоставления новых и старых номеров подшипников	237
Метод измерения осевого зазора комбинированных радиально-упорных шарикоподшипников	238
Запрос на анализ спецификации	240

Сверхточные под



ШИПНИКИ NSK

Часть 1

Оглавление

Часть 1. Сверхточные подшипники NSK

Глобальная сеть ————— 6

Научно-исследовательская деятельность ——— 8

Контроль качества и технология производства — 10



Глобальная сеть

Единая система поддержки по всему миру

Компания NSK производит и продает высококачественные изделия по всему миру под непосредственным руководством Технологических центров на четырех основных рынках мира. Офисы продаж NSK, высококвалифицированные сотрудники которых постоянно анализируют запросы потребителей, контролируют глобальную сеть, включая Технологические центры и производственные площадки.

Компания NSK быстро и эффективно реагирует на любые потребности заказчиков и содействует развитию их бизнеса в любом регионе.



Управление глобальной сетью обеспечивает поставки высококачественной продукции, соответствующей потребностям покупателей

Корпорация NSK организовала информационную сеть, объединяющую технологические центры, расположенные на территории четырех основных рынков мира – Европе, Соединенных Штатах Америки, Азии и Японии. Такая сеть позволяет в реальном времени получать информацию и тенденциях и переменах, происходящих на всех рынках мира. В результате мы имеем возможность быстро реагировать на изменения потребностей наших покупателей и поставлять им высококачественную продукцию.



Информационная система, напрямую связанная с покупателями

Техническая поддержка покупателей осуществляется Технологическими центрами

Технологические центры, расположенные на территории четырех основных рынков мира, обеспечивают техническую поддержку покупателей в закрепленных за ними регионах. Такая поддержка помогает нашим покупателям использовать продукцию NSK в соответствии с условиями применения и достигать наилучших результатов.





Северная и Южная Америка



Главное управление (Япония)



Завод NSK в Фудзисаве



Американский технологический центр (США)

- Центральные офисы
- Коммерческие представительства, заводы
- Технические отделы

Продукция, соответствующая нуждам потребителя

Каждый технологический центр тесно сотрудничает с нашими покупателями для определения точных требований к применению продукции. Таким образом, мы помогаем нашим покупателям определить, какие изделия NSK лучше подходят для применения в тех или иных условиях, чтобы максимально эффективно и рентабельно использовать их. По отдельному запросу мы можем изготовить продукцию специально под технические требования заказчика.

Наша глобальная сеть поддержки доступна для всех потребителей, где бы они ни находились

Наша глобальная сеть обеспечивает получение заказов и поставку продукции в любой уголок мира. Дистрибьюторы NSK по всему миру ведут учет наличия продукции основных категорий по каждому из рынков и регионов, за которые они отвечают, обеспечивая тем самым возможность своевременной поставки изделий. Компания NSK осуществляет техническую поддержку по всему миру: помогает покупателям выбрать подшипник, наилучшим образом соответствующий условиям применения, быстро предоставляет ответы на вопросы и незамедлительно реагирует на какие-либо возникающие у потребителей проблемы.



<http://www.nsk.com>

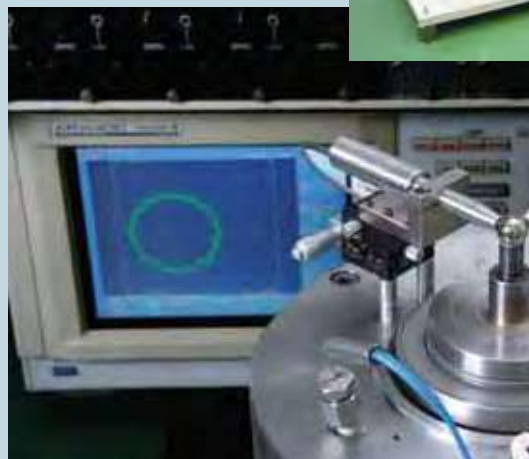
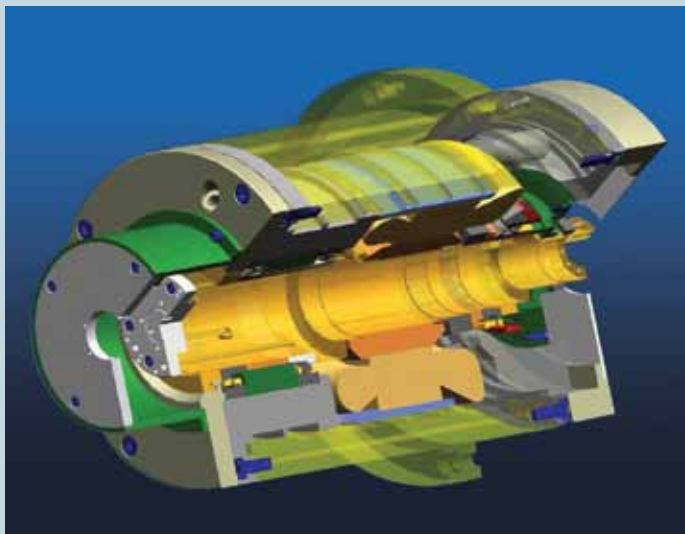
Научно-исследовательская деятельность

Ключевые технологии NSK

Ключевой технологией NSK является трибология – научная дисциплина, изучающая трение и изнашивание. Трибология – это технология, в центре внимания которой находится сохранение энергии и ресурсов за счет сокращения трения и износа, а также увеличение надежности оборудования при эксплуатации благодаря предотвращению поломок. Компания NSK способствует разработке новых изделий на основе четырех базовых технологий, вытекающих из трибологии.

Технология анализа

Компания NSK разработала свою собственную программу BRAIN (Анализ подшипников в NSK), которая позволяет за счет применения трибологии проводить цифровое моделирование и анализировать моменты, связанные с трением и эксплуатационными характеристиками. Комбинированное использование данных такого моделирования и эффективного факторного метода (EFM) осуществляет передовое автоматизированное конструирование (CAE).



Технология оценки

Компания NSK разработала технологию оценки, которая охватывает широкий диапазон применений за счет привлечения таких передовых технологий, как нано-измерение пробега при использовании сверхточных измерительных приборов. Наша технология оценки способствует разработке наилучших изделий, отвечающих современным требованиям рынка.

Технология смазки

Благодаря применению трибологии, ключевой технологии NSK, компании удалось усовершенствовать технологии смазки, что обеспечивает работу оборудования на пике своих эксплуатационных характеристик. И в этом случае достижения NSK способствуют сохранению энергии и ресурсов, тем самым, делая свой вклад в охрану окружающей среды.



Материаловедение / Технология использования материалов

В рамках материаловедения были проведены значительные научно-исследовательские работы по различным видам материала, в целях производства еще более высококачественной продукции. Изделия, изготовленные из собственного материала NSK, обеспечивают большую долговечность при жестких условиях применения, не требуют технического обслуживания во время эксплуатации и применяются во всех отраслях промышленности.

Контроль качества и технология производства

Высший уровень качества в мире

Прецизионные подшипники NSK обеспечивают наивысший класс точности благодаря нашим производственным технологиям, современному оборудованию и обширному опыту в области изготовления подшипниковой продукции, а также применению жесткого контроля качества на всех стадиях производственного процесса на всех площадках NSK.

Производство NSK, сконцентрированное в Японии и Англии, предлагает продукцию высочайшего класса точности и нацелено на выполнение разнообразных требований наших заказчиков по всему миру.



1 Термообработка



4 Сборка



5 Контроль готовой продукции

Производственные технологии, позволяющие изготавливать продукцию высокого класса точности

Чтобы поддержать репутацию производителя прецизионных подшипников высочайшего уровня точности в мире, точность всех прецизионных подшипников проверяются на уровне нанометра.



Мировое производство в Англии и Японии

Прецизионные подшипники NSK изготавливаются в Англии и Японии.

Опыт и расположение этих производственных площадок позволяет нам выполнять требования любого покупателя.



Завод NSK в Ньюарке



Завод NSK в Фудзисаве

2 Шлифование



3 Контроль компонентов изделий



6 Упаковка



Эмблема NSK

Золотистая коробочка NSK – ваша гарантия абсолютного уровня качества продукции.



Полный контроль качества и ответственность за сохранение окружающей среды

Будучи предприятием, сертифицированным по ISO 9001, все заводы NSK придерживаются строгих международных стандартов контроля качества.

В качестве одной из приоритетных задач, NSK в рамках всей компании предпринимает меры по сохранению окружающей среды.



Сертификат ISO 9001



Сертификат ISO 14001

Высокая производительность нового поколения

В поиске новых возможностей компания NSK постоянно бросает вызов современности. Поскольку наша философия проектирования не позволяет нам идти на компромисс с качеством продукции в процессе производства, мы разрабатываем технологии решения проблем на всех уровнях.

Используя последние технологии в области материаловедения и анализа, мы конструируем и производим исключительные, высококачественные прецизионные подшипники.

NSK всегда стремится к достижению наивысшего качества и таких эксплуатационных характеристик, которые будут востребованы в подшипниках нового поколения.



Оглавление

Часть 2. Характеристики прецизионных подшипников

Металлургическая технология увеличения срока службы подшипников	14
Керамические тела качения	16
Сепараторы	18
Компоненты подшипников	20
Номенклатура продукции	22
Эксплуатационные характеристики каждого типа подшипника	24



Три типа стали обеспечивают долговечность и высокие эксплуатационные характеристики сверхточных подшипников NSK

Компания NSK разработала новаторскую методику оценивания количества включений в стали и в процессе изготовления стали. Эти технологии обеспечивают возможность разработки материалов для производства долговечных подшипников с высокими эксплуатационными характеристиками.

При изготовлении сверхточных подшипников NSK используются три типа стали – сталь SHX, которая выдерживает сверхскоростные вращения, сталь EP, которая демонстрирует высокую надежность при тяжелых нагрузках и сталь Z, которая увеличивает срок службы подшипников при обычных условиях применения.

Сталь Z – стандартный материал для изготовления сверхточных подшипников

Сталь Z

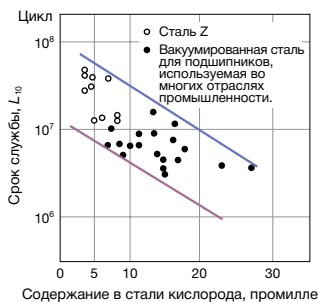
Стандартный долговечный материал, усталостная долговечность которого в 1,8 раз больше, чем у традиционной вакуумированной стали.

Хорошо известно, что неметаллические включения в значительной степени воздействуют на усталостную долговечность высокоуглеродистой хромосодержащей подшипниковой стали (SAE52100, SUJ2), применяемой для изготовления подшипников качения. Испытания на долговечность показывают, что оксидные неметаллические включения оказывают особенно неблагоприятное действие на усталостную долговечность при качении. Сталь Z с меньшим содержанием оксидных неметаллических частиц демонстрирует улучшенные эксплуатационные характеристики.

Характеристики стали Z

Сталь Z производится путем сокращения количества содержащихся в стали неметаллических включений, оксидов и других примесей, например, титана или серы. Подшипники, изготовленные из такой стали, обладают в 1,8 раз большим сроком службы по сравнению с подшипниками из обычной вакуумированной стали.

Содержание кислорода в стали и срок службы



Производство из стали Z



Компания NSK применяет сталь Z в качестве стандартного материала

Чрезвычайно долговечная и высоконадежная сталь

Сталь EP

Усталостная долговечность в три раза больше, чем у стали SUJ2

В результате разработки инновационной методики оценки оксидных неметаллических включений и усовершенствования процесса изготовления стали мы получили сталь EP, которая обеспечивает чрезвычайно высокую надежность подшипников.

Характеристики стали EP

Подшипники, изготовленные из стали EP, обладают повышенной надежностью, обусловленной минимальными колебаниями срока службы благодаря применению новой методики оценки и значительному сокращению содержания примесей.

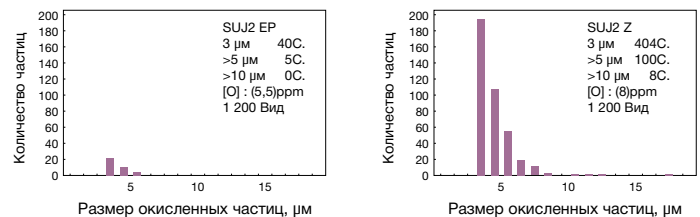
Создание новой методики оценки

Для усовершенствования процесса оценки оксидных неметаллических включений компания NSK разработала особый метод NSK-ISD2, который подразумевает систему анализа изображений и специальную технологию производства стали.

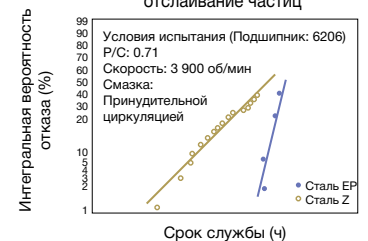
Усовершенствование технологий изготовления стали

Включение этой методики в технологию производства стали значительно улучшило чистоту материала и позволило сократить содержание неметаллических примесей по сравнению со сталью Z. Сталь EP содержит меньшее количество крупных частиц, чем сталь вакуумно-дугового переплава (VAR) или сталь Z с обычной степенью очистки.

Сравнение чистот посредством анализа изображений



Усталостная долговечность Испытание на подповерхностное отслаивание частиц



Производство из стали EP



Подшипники опор шарико-винтовых пар

Сталь SHX обеспечивает работу подшипников в сверхскоростных условиях применения

Сталь SHX

Термостойкая сталь увеличивает срок службы подшипников в сверхскоростных условиях применения. Усталостная долговечность в 4 раза выше по сравнению со сталью SUJ2 при скорости большей на 20%

· Характеристики стали SHX

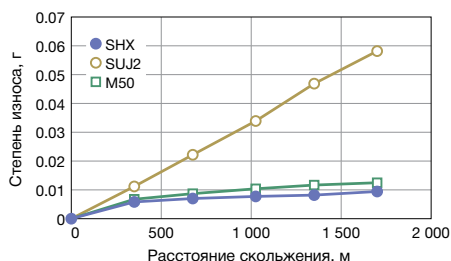
Сталь SHX обладает такими же характеристиками термостойкости, как и сталь M50, которая используется для производства подшипников, предназначенных для главного вала реактивного двигателя, где температура достигает 300°C, а также низким коэффициентом трения, и в то же время отличается от стали M50 лучшей износостойкостью, сопротивлением заеданию и долговечностью.

Такой уровень термостойкости в сочетании с низким коэффициентом трения и сопротивлением вдавливанию полностью соответствует характеристикам стали для производства подшипников для сверхскоростных металлорежущих станков.

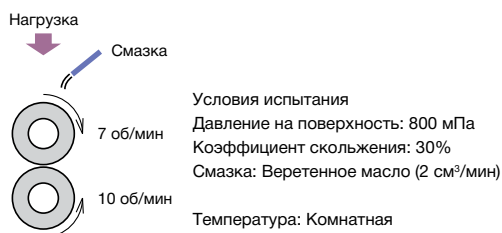
Номер патента: 2961768JP

· Износостойкость

Износостойкость по типу материала (испытание на износ двух цилиндрических роликов)

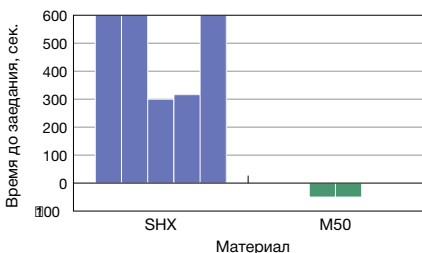


Испытание на износ двух цилиндрических роликов

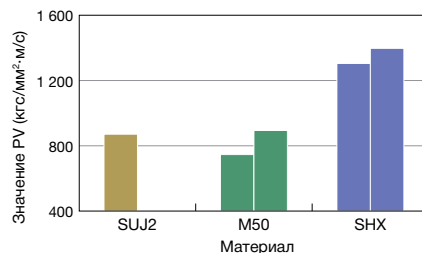


· Устойчивость к заеданию

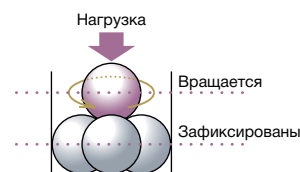
Испытание на заедание в сухих условиях (испытание 4 шариков)



Испытание на заедание в масляной ванне (испытание 4 шариков)

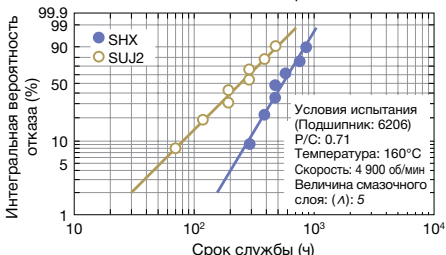


Испытание 4 шариков

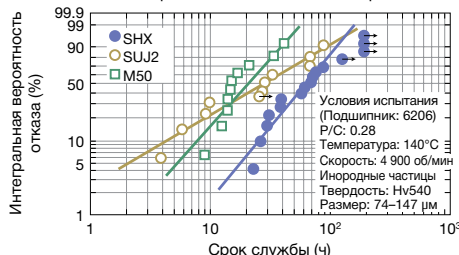


· Усталостная долговечность

Испытание на подповерхностное отслаивание частиц (Чистый смазочный материал)



Испытание на поверхностное отслаивание частиц (Загрязненный смазочный материал)



· Продукция из стали SHX



Сверхскоростная серия ROBUST для главных шпинделей сверхскоростных станков

Керамические тела качения

Меньшее тепловыделение обеспечивает сверхскоростное вращение

Керамические гибридные подшипники обладают рядом превосходных рабочих характеристик: термостойкость, длительный срок службы, малый вес, сниженное тепловое расширение, электрическое сопротивление. В связи с этим их можно применять для решения бесконечного числа задач как изделия из материала нового поколения. Благодаря компетентности NSK в области материаловедения и производства подшипников, мы быстро отдали предпочтение одному виду керамического материала, а именно нитриду кремния (Si_3N_4), для изготовления тел качения керамических гибридных подшипников. Гибридные подшипники с керамическими элементами качения заслужили прекрасную репутацию подшипников, в которых сверхскорость сочетается со сверхточностью. Такая комбинация характеристик недостижима для подшипников со стальными элементами качения.



Высокая скорость и низкий уровень тепловыделения

• Малый вес

Поскольку плотность материала на 40% ниже, чем у стали, центробежная сила, воздействующая на элементы качения, становится меньше, в результате чего увеличивается срок службы подшипника.

• Низкий коэффициент линейного расширения

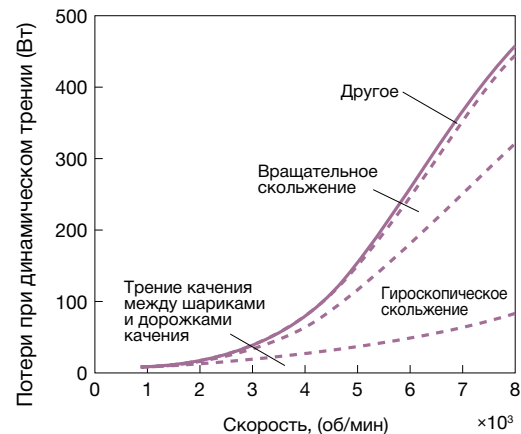
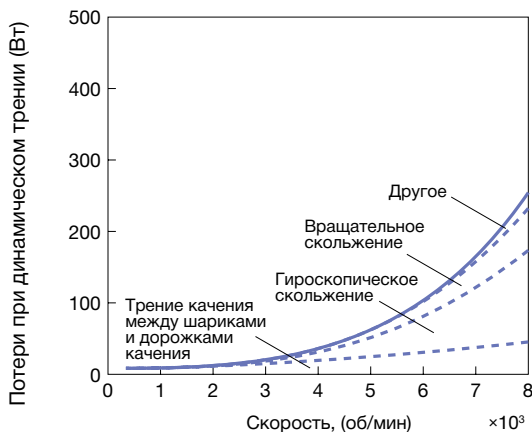
При применении на высокоскоростных операциях, несмотря на то, что подшипник сильно нагревается, низкий коэффициент линейного расширения обеспечивает снижение предварительной нагрузки и меньшее тепловыделение.

• Низкий коэффициент трения

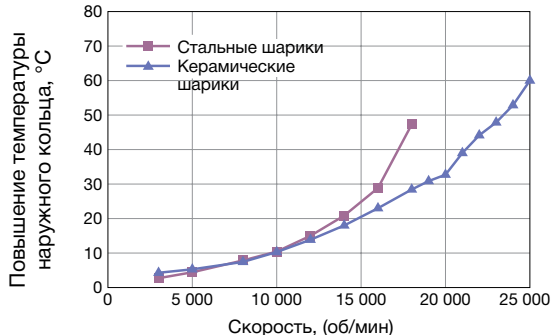
Скольжение тел качения во время операции уменьшается, соответственно выделяется меньше тепла.

Уровень тепловыделения меньше, что обеспечивает работу на сверхвысоких скоростях.

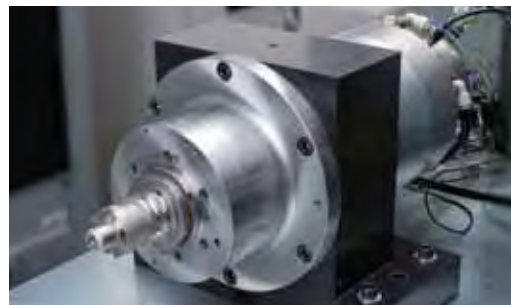
Расчётное значение тепловыделения



Температура наружного кольца при высоких скоростях эксплуатации

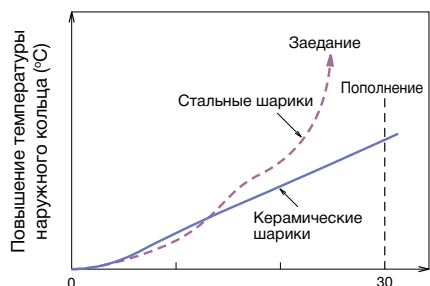


Шпиндель NSK, который достиг 4 миллионов $d_m n$ при использовании керамических шариковых подшипников



Устойчивость к заеданию

По сравнению со стальными элементами качения, керамические элементы обладают большей устойчивостью к заеданию.



Результат испытания на перебой подачи смазки (сек.)

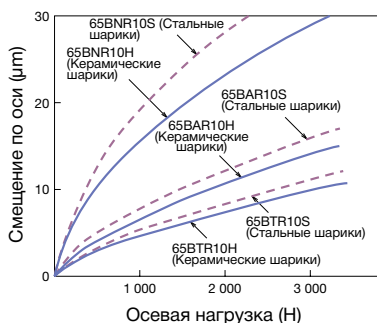
Механообработка шпинделем NSK при использовании шарикоподшипников с керамическими шариками



Концевая фреза: $\phi 16$
Обрабатываемый материал: A5052
Частота вращения: 20 000 об/мин
2 500 см³/мин

Высокая жесткость

Модуль упругости керамических шариков на 50% выше, чем у стальных, что делает их идеальными для применения в шпинделях станочного оборудования, требующего эксплуатационных характеристик для жесткой резки.



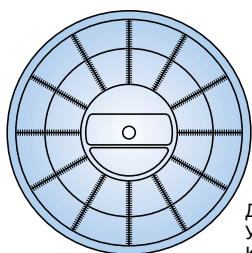
Механообработка шпинделем NSK при использовании шарикоподшипников с керамическими шариками



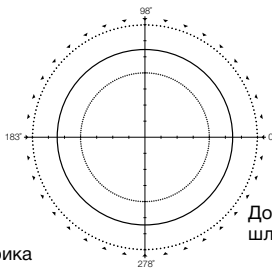
Торцевая фреза: $\phi 80$
Обрабатываемый материал: S50C
Частота вращения: 1 200 об/мин
504 см³/мин

Высокая точность

Экспертные знания и опыт компании NSK в области производства шариков и роликов, а также усовершенствование процесса спекания и улучшение качества используемых материалов позволяет NSK производить шарики и ролики еще более высокой степени точности.



Диаметр шарика: 9/32"
Увеличение: 50 000 раз
Круглость керамического шарика
Керамический шарикоподшипник



Допуск на округлость шлифуемой заготовки
0.14 мкм
01мкм/div



Большое увеличение (200 000 раз)
Оборудование для измерения отклонения от сферичности



Шарикоподшипник с керамическими шариками



Роликоподшипник с керамическими роликами

Сепараторы

Сепараторы из специально разработанного полимера, обеспечивающие высокие скорости и низкий коэффициент трения

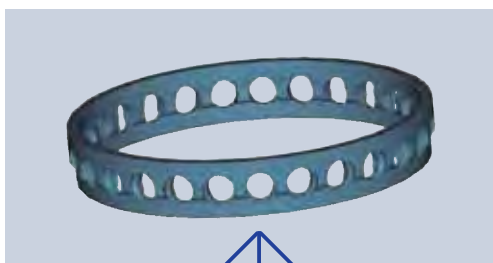
Полимерные материалы широко применяются в производстве сепараторов подшипников благодаря своей низкой массе (плотность полимера составляет 1/6 плотности латуни), легкой формовкости и высокой коррозионной стойкости. Полимеры могут иметь меньший коэффициент трения и, соответственно, выделять меньше теплоты и обладать потенциалом работы при высоких скоростях. Полимеры также могут иметь и низкую степень износа, что способствует увеличению срока службы смазочных материалов. Разработанный нами полимерный сепаратор отлично подходит для подшипников, используемых в шпинделях металлорежущих станков.

Сепараторы для радиально-упорных шарикоподшипников

Направляемый шариками полиамидный сепаратор (TYN)

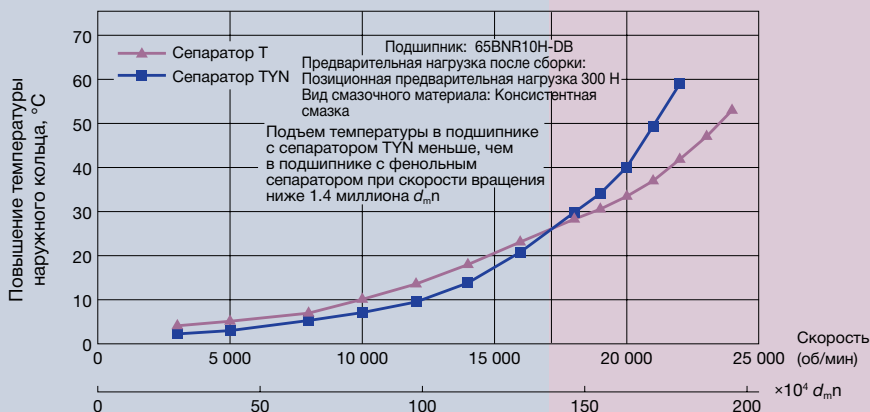
Низкий уровень шума

- Специальная конструкция позволяет уменьшить коэффициент трения подшипника и снизить уровень шума.
- Эффективность данного сепаратора достигается при использовании консистентной смазки. Свободное внутреннее пространство подшипника в этом сепараторе больше, чем в сепараторе, направляемом наружным кольцом, вследствие чего появляется возможность увеличить количество смазки во внутренней части подшипника.
- Процедура заливки смазочного материала в подшипник с таким сепаратором длится меньше, чем у подшипника с фенолполимерным сепаратором.



Сверхскоростные РУШП Серия ROBUST

Результат эксплуатационных испытаний сепаратора



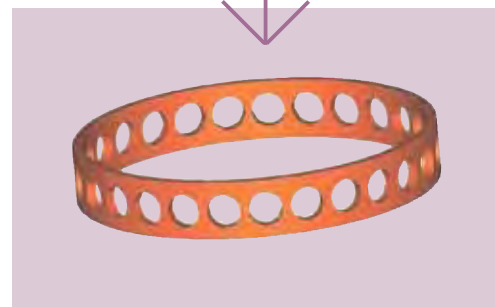
Фенольный сепаратор, направляемый наружным кольцом (T, TR)

Высокая скорость

- Вращательное движение направляемого наружным кольцом сепаратора при выполнении высокоскоростных операций более устойчиво.



Стандартные РУШП Серия STANDARD
Сверхскоростные РУШП Серия ROBUST





Направляемый наружным кольцом фенольный сепаратор

Направляемый роликами механически обработанный латунный сепаратор

Направляемый роликами сепаратор из полифениленсульфида

Направляемый наружным кольцом сепаратор из полиэфирэфиркетона (ПЭЭК)

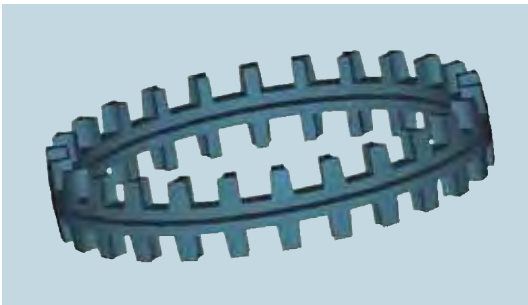
Направляемый шариками полиамидный сепаратор

Сепараторы для двухрядных цилиндрических роликоподшипников

Направляемый роликами сепаратор из специально разработанного полимера – полифениленсульфида (сепаратор ТВ)

С высокой жесткостью

- Оптимальная в отношении прочности и трения конструкция сепаратора, направляемого роликами.
- Превосходные физические характеристики включают высокую прочность, ударную вязкость, износостойкость и усталостную долговечность по сравнению с полиамидным материалом, используемым для изготовления сепараторов.
- Высокая термостойкость – до 220°C.



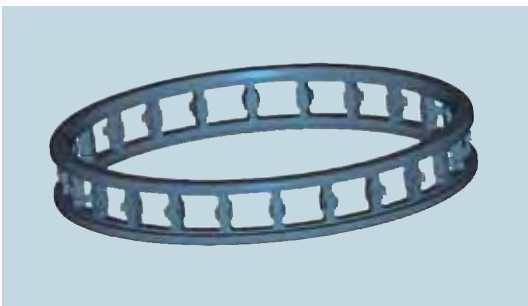
Двухрядные цилиндрические роликоподшипники
Серия с высокой жесткостью

Сепараторы для однорядных цилиндрических роликоподшипников

Направляемый наружным кольцом сепаратор из полиэфирэфиркетона (сепаратор TP)

Сверх-скоростные

- Минимальная деформация сепаратора обеспечивает стабильность работы при высоких скоростях.
- Высокая термостойкость – до 240°C.
- Превосходная износостойкость и минимальная смазка.
- Физические свойства включают высокую прочность, ударную вязкость, износостойкость и усталостную прочность.



Сверхскоростные однорядные цилиндрические роликоподшипники
Серия ROBUST

Механически обработанные латунные сепараторы, направляемые роликами (MB, MR)

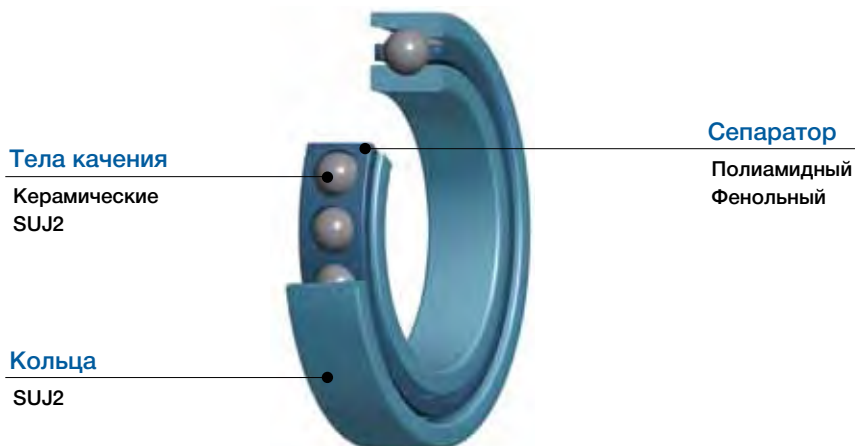
Универсальные

- Такой сепаратор обладает прекрасной термостойкостью, высокой прочностью и жесткостью.

Компоненты подшипников

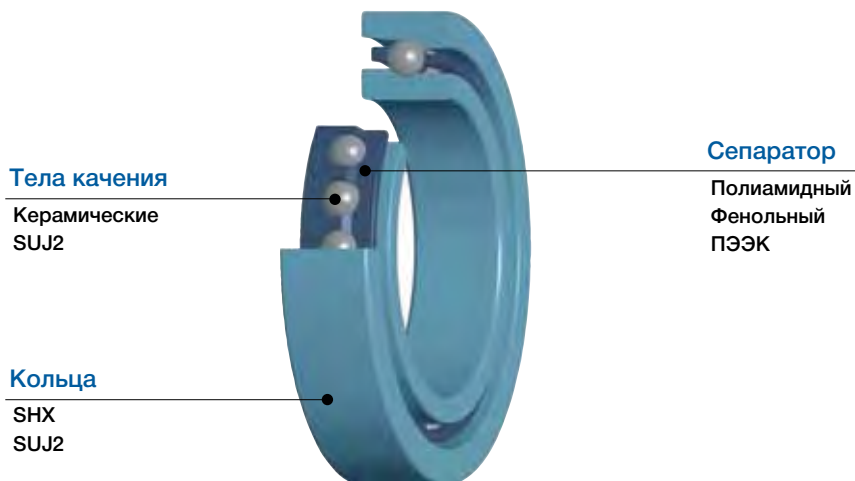
Сверхточные подшипники NSK, изготовленные из наиболее подходящих материалов и имеющие оптимальную внутреннюю конструкцию

Радиально-упорные шарикоподшипники (Стандартная серия / Standard)



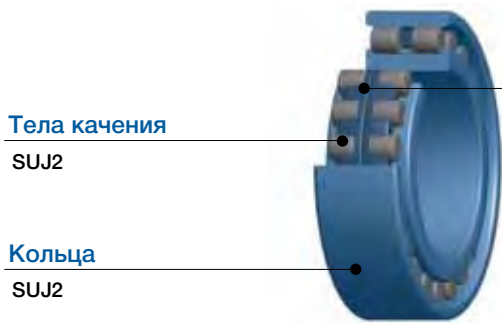
Тип	Кольца	Тела качения	Сепаратор
Тип SUJ2	SUJ2	SUJ2	Полиамид 46 (TYN) Фенол (TR)
Тип с керамическими шариками	SUJ2	Керамические	

Радиально-упорные шарикоподшипники (Серия ROBUST)



Тип	Кольца	Тела качения	Сепаратор
S	SUJ2	SUJ2	Полиамид 46 (TYN) Фенол (T) ПЭЭК (T42)
H	SUJ2	Керамические	
X	SHX	Керамические	

Цилиндрические роликоподшипники



Тела качения
SUJ2

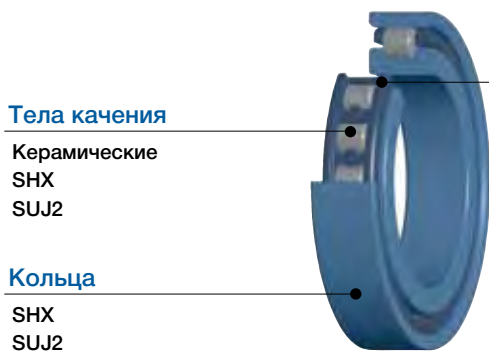
Кольца
SUJ2

Сепаратор

ПФС
Латунь

NN30

Тип	Кольца	Тела качения	Сепаратор
Стандартный	SUJ2	SUJ2	ПФС (ТВ)/ Латунь (MR)



Тела качения
Керамические
SHX
SUJ2

Кольца
SHX
SUJ2

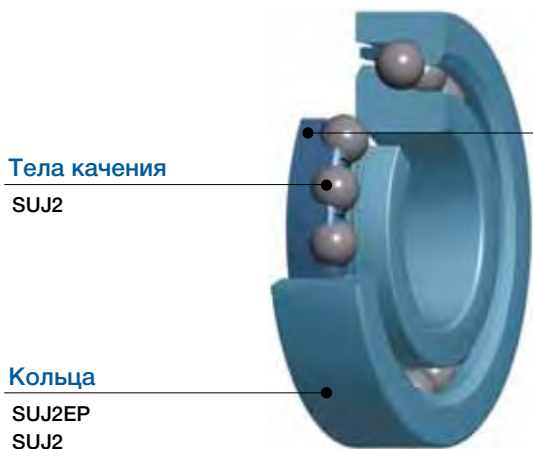
Сепаратор

ПЭЭК
Латунь

N10

Тип	Кольца	Тела качения	Сепаратор
Стандартный	SUJ2	SUJ2	Латунь (MR)
RS	SUJ2	SUJ2	ПЭЭК (TR)
RX	SHX	SHX	
RXH	SHX	Керамические	

Упорно-радиальные шарикоподшипники для опор шаровинтовых пар



Тела качения
SUJ2

Кольца
SUJ2EP
SUJ2

Сепаратор

Полиамид
Латунь

Тип	Кольца	Тела качения	Сепаратор
Для применения в станках	SUJ2EP	SUJ2	Полиамид 66
Для применения в оборудовании литья под давлением	SUJ2	SUJ2	Полиамид 46/ Латунь

Сверхточные подшипники – номенклатура продукции

Компания NSK производит несколько типов высокоточных подшипников, включая подшипники с улучшенными рабочими характеристиками серии ROBUST™, специальную серию подшипников для уникальных и специализированных условий применения, а также стандартную серию подшипников.



Высокоточные радиально-упорные шарикоподшипники

Стандартная серия

Стандартная серия

Базовые серии высокоточных подшипников NSK, производимые по стандарту ISO.

- Серии 70xx, 72xx, 79xx
- Три типа угла контакта: 15° (C), 25° (A5), 30° (A)
- Два типа конструкции сепаратора: в зависимости от требований применения можно выбрать фенольный (TR) или полиамидный (TYN) сепаратор



Сверхскоростные радиально-упорные шарикоподшипники

Серия ROBUST

Серия ROBUST (BNR, BER)

Подшипники с улучшенными рабочими характеристиками, разработанные для высокоскоростных операций при небольшом подъеме температуры. Предназначены для операций сверхточной машинной обработки и работы в сверхскоростном режиме.

- Два типа угла контакта: 18° (BNR), 25° (BER)
- Два типа материала изготовления шариков: сталь (тип S) и керамика (тип H и X)
- Два типа конструкции сепаратора: фенольный (T) или полиамидный (TYN) сепаратор, в зависимости от эксплуатационных требований
- Подшипники серии ROBUST могут применяться в сверхскоростных операциях (свыше 3 млн $d_m n$)



Радиально-упорные шарикоподшипники с уплотнением

Специальная серия

Специальная серия

Подшипники предварительно заполнены смазкой и закрыты уплотнениями, что облегчает уход за ними. Подходят для применения в шпинделях металлорежущих станков.

- Стандартная серия сверхточных радиально-упорных шарикоподшипников
- Серия ROBUST – сверхскоростные радиально-упорные шарикоподшипники
- Диапазон внутренних диаметров: 30-100мм в сериях ISO 10 и 19 (70xx и 79xx)



Высокоскоростные упорно-радиальные шарикоподшипники

Серия ROBUST

Серия ROBUST (BAR, BTR)

Подшипники с высокой жесткостью для применения в токарных станках.

- Два типа угла контакта: 30° (BAR), 40° (BTR)
- Два вида материала изготовления шариков: сталь (тип S) и керамика (тип H)



Сверхточные радиально-упорные шарикоподшипники

Серия ROBUST

Серия ROBUST (BGR)

Высокопроизводительные подшипники, специально разработанные для операций внутреннего шлифования и применения в высокоскоростных двигателях под пружинным предварительным натягом.

- Диапазон внутренних диаметров: $\phi 6-25$ мм, угол контакта: 15°
- Два вида материала изготовления шариков: сталь (тип S) и керамика (тип H и X)
- Неразъемный тип
- Универсальные комбинации (DU и SU)

Серия ROBUST – это серия сверхточных подшипников NSK с улучшенными рабочими характеристиками.



Сверхскоростные однорядные цилиндрические роликоподшипники

Серия ROBUST

Стандартная серия

Серия ROBUST Стандартная серия

Цилиндрические подшипники с улучшенными рабочими характеристиками, разработанные специально для сверхскоростных операций, например, в шпинделях обрабатывающих центров.

- Два вида материала изготовления сепаратора: латунь (MR)⁽¹⁾ и ПЭЭК (TP).
 - Три вида материала изготовления роликов: сталь, SHX и керамика
 - Сверхскоростные подшипники серии ROBUST конструкции RXH могут применяться при 3 млн $d_m n$
- ⁽¹⁾ Сепаратор MR используется в стандартной серии



Двухрядные цилиндрические роликоподшипники

Стандартная серия

Серия с высокой жесткостью

Подшипники этой серии обеспечивают высокую жесткость при высокоскоростном режиме применения, например, в шпинделях токарных станков.

- Два вида материала изготовления сепаратора: латунь (MB) и ПФС (TB)
- Стандартная спецификация E44: смазочные отверстия и канавка в наружном кольце



Упорно-радиальные шарикоподшипники для опор шаровинтовых пар

Специальная серия

Для применения в станках

Упорные подшипники с высокой жесткостью, разработанные специально для применения в опорах шаровинтовых пар металлорежущих станков.

- Угол контакта: 60°
- Универсальны по любым требованиям к жесткости и сроку службы
- Также выпускаются подшипники, предварительно заполненные специальной смазкой
- Новая серия этих подшипников с контактным уплотнением и водостойкой смазкой



Упорно-радиальные шарикоподшипники для опор шаровинтовых пар

Специальная серия

Для оборудования инъекционного прессования

Конструкция с большей грузоподъемностью обеспечивает в пять раз больший расчетный срок службы по сравнению с обычными подшипниками для опор шаровинтовых пар, применяемых в станках. Количество рядов может быть уменьшено.

- Более простая эксплуатация по сравнению с коническими роликоподшипниками или упорными сферическими роликоподшипниками благодаря неразъемной конструкции
- Оптимальная конструкция шариков обеспечивает более низкий момент вращения
- Универсальны по любым требованиям к жесткости и сроку службы



Высокоточные радиальные шарикоподшипники (с глубокой канавкой)

Специальная серия

Специальная серия

Подходят для высокоскоростных и высокоточных двигателей.

- Два типа сепаратора: полиамидный сепаратор, направляемый шариками (T1X, TYA)
- Бесшумная работа, низкий уровень вибрации

Конструкция этих подшипников обеспечивает высокоскоростную работу и низкий уровень тепловыделения – Серия ROBUST

Преимущества

- 1 Низкий уровень тепловыделения
- 2 Высокая устойчивость к заеданию
- 3 Улучшенная температурная стабильность
- 4 Устойчивость при работе на высоких скоростях

Улучшенные эксплуатационные характеристики

Тип Spinshot™ II XE

Конструкция с воздушно-масляной смазкой обеспечивает снижение уровня шума, вследствие чего эти подшипники могут использоваться на операциях, где требуется низкий уровень шума

- Материал внутреннего/наружного колец: термостойкая сталь SHX
- Керамические шарики
- Выбор сепаратора в зависимости от требований к скорости:
Направляемый наружным кольцом фенольный сепаратор – до 2.5 млн $d_m n$
ПЭЭК сепаратор, направляемый наружным кольцом – свыше 2.5 млн $d_m n$



Серия ROBUST, тип X

Высокопроизводительные подшипники, обладающие высокой износостойкостью и сопротивлением заеданию при работе на высоких скоростях

- Материал внутреннего/наружного колец: термостойкая сталь SHX
- Керамические шарики
- Направляемый наружным кольцом фенольный сепаратор



Серия ROBUST, тип H

Высококачественные подшипники, обеспечивающие работу на высоких скоростях и низкий уровень тепловыделения

- Материал внутреннего/наружного колец: сталь
- Керамические шарики
- Выбор сепаратора в зависимости от требований по скорости:
Направляемый шариками полиамидный сепаратор: до 1.4 млн $d_m n$
Направляемый наружным кольцом фенольный сепаратор: свыше 1.4 млн $d_m n$



Серия ROBUST, тип S

Стальные шарикоподшипники по оптимальной цене

- Материал внутреннего/наружного колец: сталь
- Стальные шарики
- Направляемый шариками полиамидный сепаратор



Высокая скорость

Характеристики серии XE

Высокоскоростные характеристики (при установочном преднатяге)

При установочном предварительном натяге обеспечивается высокоскоростная работа до 2.5 млн $d_m n$ при охлаждении водяной рубашкой (максимально 2.7 млн $d_m n$ без такого охлаждения).

Бесшумная работа

На 3-5 дБ тише, чем при обычном смазывании воздушно-масляной смазкой.

Положение

Сохраняет устойчивость как при вертикальном, так и горизонтальном положении шпинделя.

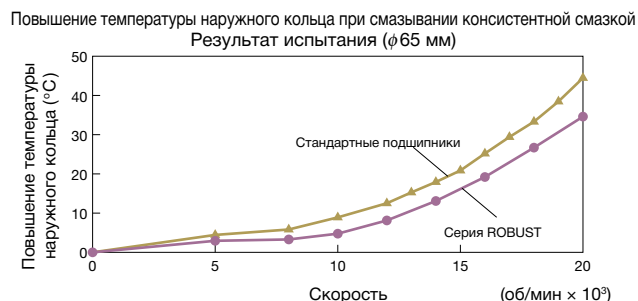
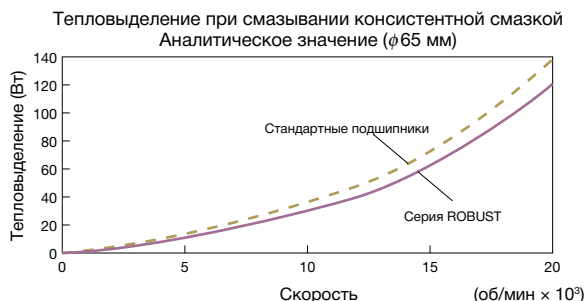
Меньший расход воздуха

Расход воздуха может быть 1/3 по сравнению с обычным смазыванием воздушно-масляной смазкой.



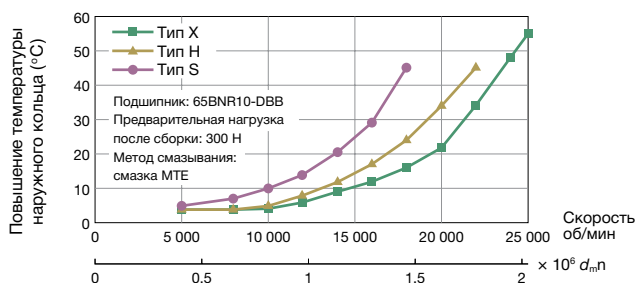
Аналитические данные

Для того чтобы установить оптимальные технические требования к конструкции, современная программа анализа учитывает скольжение внутри подшипника и моделирует повышение температуры. За счет уменьшенного тепловыделения подшипники серии ROBUST обладают большей стабильностью по сравнению с подшипниками обычных серий.

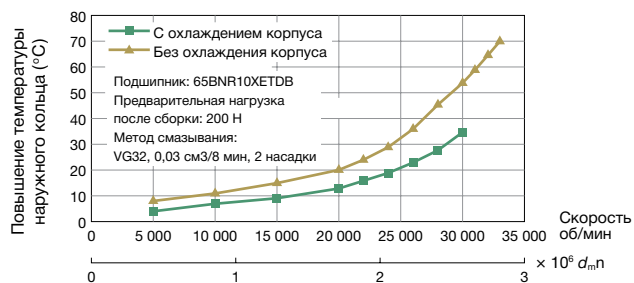


Данные испытаний

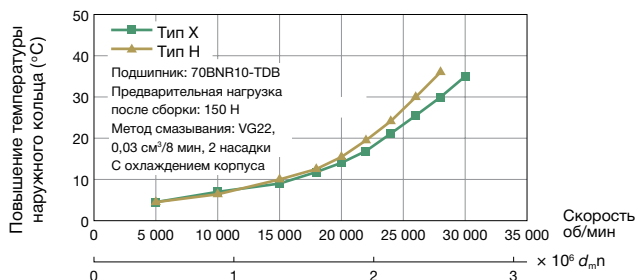
Температурные данные при смазывании консистентной смазкой



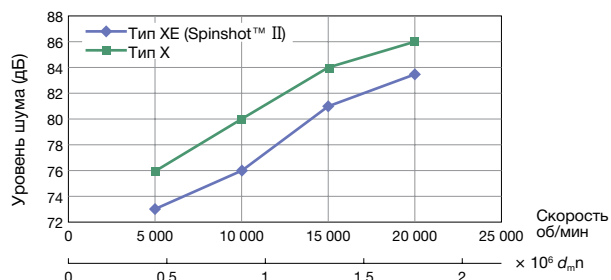
Температурные данные Spinshot™ II



Температурные данные при смазывании воздушно-масляной смазкой



Сравнение уровней шума



Конструкция этих подшипников обеспечивает работу на высоких скоростях и высокую жесткость

Преимущества

- 1 Низкий уровень тепловыделения
- 2 Улучшенная сопротивляемость заеданию
- 3 Стабильная работа на сверхвысоких скоростях

Улучшенные эксплуатационные характеристики



Двухрядные цилиндрические роликоподшипники

Серия высокой жесткости

Серия подшипников с улучшенными рабочими характеристиками и сепаратором из недавно разработанного полимера

- Материал внутреннего/наружного колец: сталь
- Направляемый роликами сепаратор из полифениленсульфида или направляемый роликами латунный сепаратор (Выбор зависит от эксплуатационных требований)



Сверхскоростные однорядные цилиндрические роликоподшипники

Серия ROBUST, тип RS

Эти подшипники обеспечивают рентабельную эксплуатацию на высоких скоростях

- Материал внутреннего/наружного колец: сталь
- Стальные ролики
- Направляемый наружным кольцом сепаратор из полимера ПЭЭК

Однорядные цилиндрические роликоподшипники

Стандартная серия

Подшипники стандартного типа с латунным сепаратором

- Материал внутреннего/наружного колец: сталь
- Направляемый роликами латунный сепаратор



Сверхскоростные однорядные цилиндрические роликоподшипники

Серия ROBUST, тип RXH

Превосходные технические характеристики, обеспечивающие оптимальную устойчивость к заеданию при работе на сверхвысоких скоростях

- Материал внутреннего/наружного колец: термостойкая сталь SHX
- Керамические ролики
- Направляемый наружным кольцом сепаратор из полимера ПЭЭК



Сверхскоростные однорядные цилиндрические роликоподшипники

Серия ROBUST, тип RX

Превосходные технические характеристики в сочетании с износоустойчивостью и сопротивлением заеданию при работе на сверхвысоких скоростях

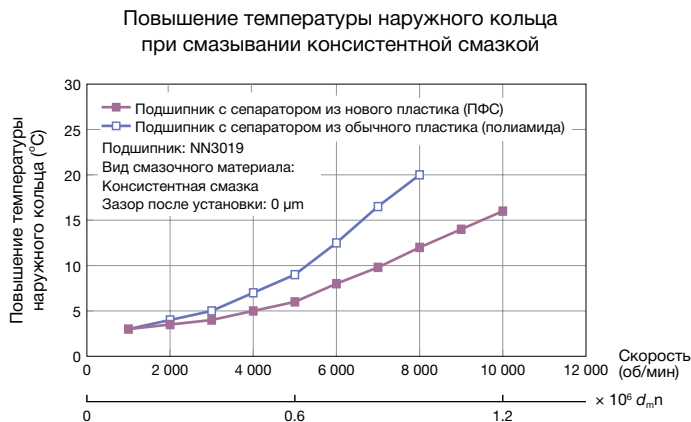
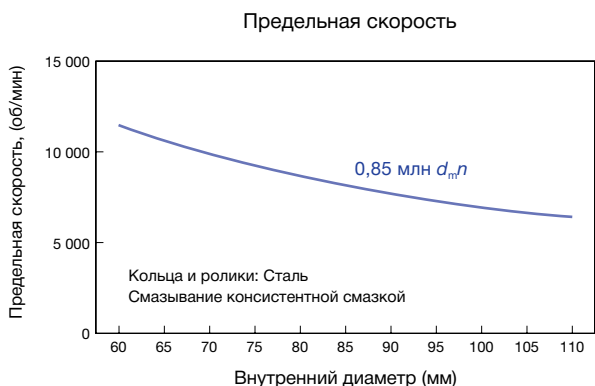
- Материал внутреннего/наружного колец: термостойкая сталь SHX
- Ролики из стали SHX
- Направляемый наружным кольцом сепаратор из полимера ПЭЭК

Высокая скорость

Характеристики двухрядных цилиндрических роликоподшипников с высокой жесткостью

Увеличенный срок эксплуатации подшипника

Сепаратор из специально разработанного полимера полифениленсульфида обладает термостойкостью и обеспечивает высокую жесткость подшипника. По сравнению с латунным сепаратором этот сепаратор удаляет частицы износа, тем самым увеличивая ресурс смазки.



Характеристики сверхскоростных однорядных цилиндрических роликоподшипников серии ROBUST

Низкий уровень тепловыделения

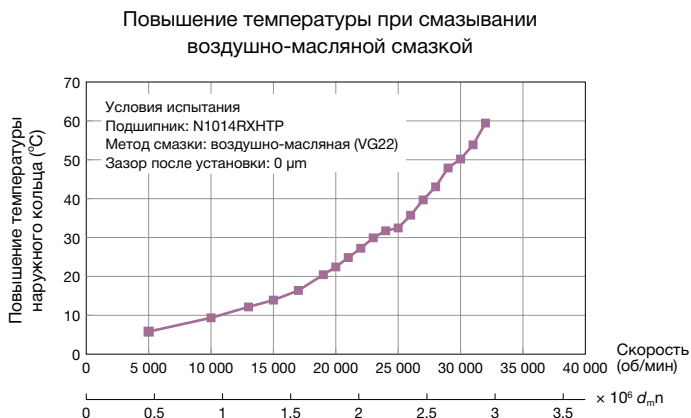
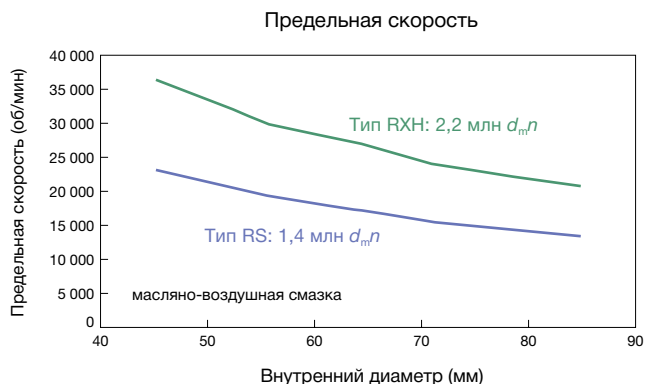
Внутренняя конструкция и улучшенный материал сепаратора обеспечивают низкий уровень тепловыделения.

Устойчивость к заеданию

Подшипники типов RX и RXH изготавливаются из стали SHX, благодаря чему улучшается сопротивляемость заеданию.

Способность работы на высоких скоростях

Сепараторы подшипников типов RS, RX и RXH изготовлены из термостойкого материала ПЭЭК, предназначенного для работы на сверхвысоких скоростях (свыше 2,5 млн $d_m n$).



Высокоскоростные упорно-радиальные шарикоподшипники

Подшипники с улучшенными рабочими характеристиками, сочетающие в себе способность работы на высоких скоростях и высокую жесткость – Серия ROBUST

Преимущества

- 1 Способность работы на высоких скоростях
- 2 Низкий уровень тепловыделения
- 3 Высокая точность



Высокоскоростные упорно-радиальные шарикоподшипники

Серия VTR10

Угол контакта 40°, высокая осевая жесткость и низкий уровень тепловыделения. Взаимозаменяемы с подшипниками серии TAC.



Высокоскоростные упорно-радиальные шарикоподшипники

Серия BAR10

Угол контакта 30° обеспечивает способность работы на высоких скоростях. Взаимозаменяемы с подшипниками серий VTR и TAC.



Двухрядные упорно-радиальные шарикоподшипники

Серия TAC

Угол контакта 60° и чрезвычайно высокая осевая жесткость.

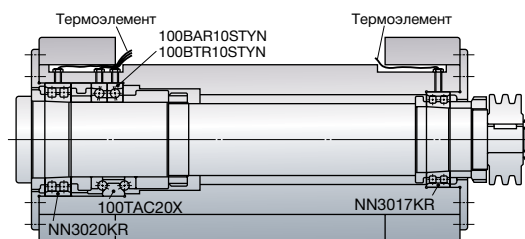
Характеристики упорно-радиальных шарикоподшипников

Высокая точность

Благодаря высокой степени точности эти подшипники идеально подходят для применения в шпинделях токарных станков.

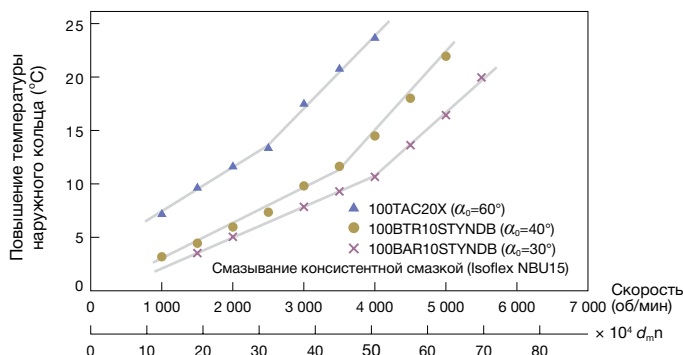
Взаимозаменяемость

Для улучшения характеристик устойчивости шпинделя подшипники серий VTR и BAR могут заменяться подшипниками серии TAC при минимальной модификации шпинделя. (См. рисунок справа.)

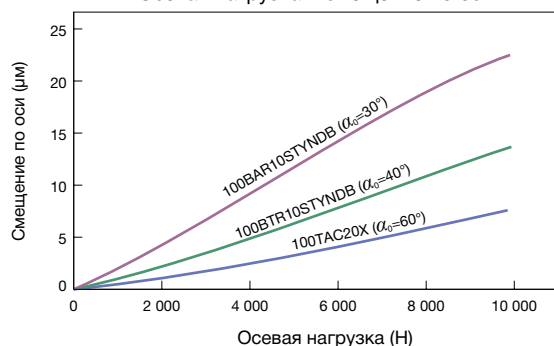


Конструкция испытательного механизма

Данные при смазывании консистентной смазкой



Осевая нагрузка и смещение по оси



Сверхточные радиально-упорные шарикоподшипники

Высокоточные и долговечные подшипники для шпинделей внутреннего шлифования – серия ROBUST (BGR)

Преимущества

- 1 Оптимальная внутренняя конструкция
- 2 Простое обращение благодаря неразъемной конструкции
- 3 Широкий выбор компоновки с универсальной комбинацией



Характеристики серии BGR

· Оптимальная конструкция

Оптимальная конструкция направляемого наружным кольцом сепаратора обеспечивает улучшенное смазывание подшипника. Для стабильной подачи смазки в подшипник заплечик внутреннего кольца ослаблен.

· Увеличенный срок службы

Термостойкая сталь SHX обеспечивает более длительный срок эксплуатации подшипника.

· Простое обращение

Неразъемная конструкция облегчает обращение с подшипником.

· Сверхвысокая точность

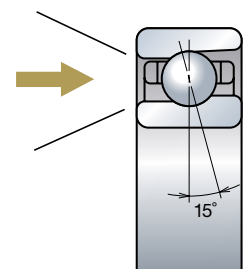
Изготавливаются по стандарту ISO класс 2 (ABMA ABEC9).

· Универсальная комбинация

Подшипники могут устанавливаться в обычных компоновках DB/DF/DT, а также в различных других.



Подача масла



Упорно-радиальные шарикоподшипники опор шарико-винтовых пар (для применения в станках)

Специальные высокоэффективные подшипники с высокой жесткостью – серия TAC B

Преимущества

- 1 Увеличенный срок службы
- 2 Низкий крутящий момент
- 3 Простое обращение
- 4 Высокая точность



Характеристики подшипников опор шаровинтовых пар станков

· **Увеличенный срок эксплуатации**

Компоненты изготовлены из сверхчистой долговечной стали EP.

· **Высокая жесткость**

Специальная внутренняя конструкция (угол контакта 60° и большее количество шариков) обеспечивает высокую осевую жесткость.

· **Низкий крутящий момент**

Пусковой крутящий момент, меньший чем у конических и цилиндрических роликоподшипников, обеспечивает высокую точность вращения даже при малой мощности привода.

· **Универсальная комбинация**

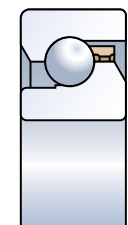
Подшипники могут устанавливаться в обычной компоновке DB/DF/DT или в других вариациях. Также выпускаются подшипники, предварительно заполненные смазкой (смазочный материал Alvania №2).

· **Простое обращение и улучшенная надежность**

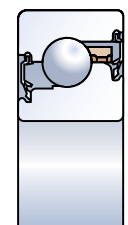
Новые серии с контактным уплотнением и водостойкой смазкой отличаются повышенной надежностью и более простым обращением. Стандартно эта серия имеет одиночную универсальную компоновку (SU).

· **Высокая точность хода**

Новый полиамидный сепаратор обеспечивает высокую точность хода.



Поперечное сечение TAC B



С уплотнением Поперечное сечение TAC B

Упорно-радиальные шарикоподшипники опор шарико-винтовых пар (для установок инъекционного формования)

Благодаря применению этих специальных подшипников с улучшенными рабочими характеристиками можно упростить конструкцию установки и снизить затраты – серии TAC 02, 03

Преимущества

- 1 Экономия пространства и высокая грузоподъемность
- 2 Высокая надежность
- 3 Легкий уход
- 4 Благодаря оптимизированной конструкции сниженный крутящий момент



Характеристики подшипников опор шаровинтовых пар установок инъекционного прессования

· Высокая надежность

Конструкция с высокой грузоподъемностью обеспечивает в пять раз больший срок службы по сравнению с подшипниками аналогичных размеров серии TAC B.

· Простое обращение

Неразъемная конструкция этих подшипников значительно упрощает уход за ними и их эксплуатацию по сравнению с коническими и упорными сферическими роликоподшипниками.

· Упрощенная конструкция способствует уменьшению затрат

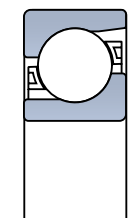
Преднатяг подшипника устанавливается заранее, поэтому установка занимает меньше времени и нет необходимости регулировать предварительную нагрузку. Конструкция специальных деталей для регулировки преднатяга становится необязательной, что способствует экономии времени и затрат.

· Низкий крутящий момент

Оптимальная внутренняя конструкция обеспечивает более низкий крутящий момент (т.е. в тех случаях, когда по причине больших нагрузок применяются роликовые подшипники, можно использовать подшипники этой серии, благодаря чему снизится крутящий момент, создаваемый роликовыми подшипниками).



Поперечное сечение подшипника для металлорежущих станков и литьевых установок



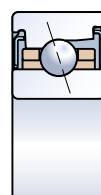
Поперечное сечение подшипника TAC03AT85

Радиально-упорные шарикоподшипники с уплотнениями

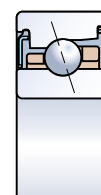
Подходят для использования в шпинделях – серия ROBUST и Стандартная серия

Характеристики радиально-упорных шарикоподшипников с уплотнениями

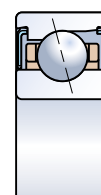
- **Простота в обращении**
При монтаже шпинделя нет необходимости смазывать подшипник.
- **Безвредны для окружающей среды**
Герметичная конструкция удерживает смазку внутри подшипника.



Серия ROBUST,
сепаратор T



Серия ROBUST,
сепаратор TYN



Стандартная серия,
сепаратор TR

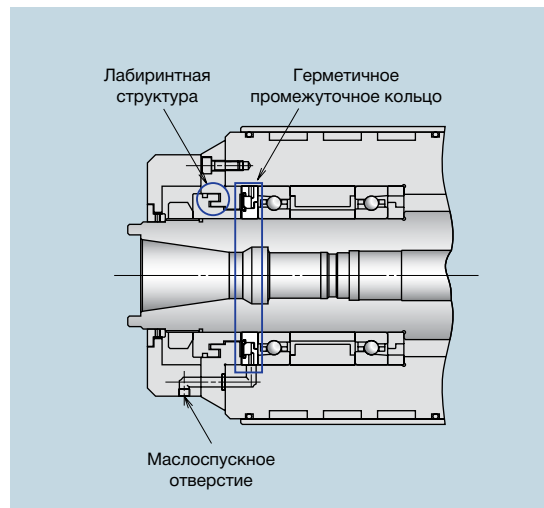
Другие изделия

Прецизионные шайбы-уплотнения / герметичные промежуточные кольца

Герметичные промежуточные кольца устраняют возможность попадания загрязнений
Прецизионные промежуточные кольца для шпинделей станков

Характеристики герметичных промежуточных колец

- **Безвредны для окружающей среды**
Герметичная конструкция предотвращает утечку смазки.
- **Высокая надежность**
Сниженный уровень загрязнения пылью или охлаждающей жидкостью в шпинделях, смазываемых консистентной смазкой.



MTS, MTE, ENS

Характеристики смазок для шпинделей станков

- MTS** Содержит загуститель на основе мочевины и обеспечивает повышенную термостойкость. Рекомендуется для сверхскоростных шпинделей станков.
- MTE** Смазка, разработанная для операций с высокими нагрузками. Рекомендуется для высокоскоростных шпинделей станков.
- ENS** Экологически безопасная смазка благодаря способности к биологическому разложению.



Смазочные материалы MTE и MTS выпускаются в тубиках по 100 г и банках по 1 кг; смазочный материал ENS – в банках по 2,5 кг.

Характеристики каждого типа смазочного материала

Элементы	Условия	MTS	MTE	ENS	Метод испытания
Загуститель	—	Мочевина	Соединение бария	Мочевина	—
Базовое масло	—	Смешанное синтетическое масло	Сложноэфирное синтетическое масло	Сложноэфирное синтетическое масло	—
Кинематическая вязкость базового масла (мм ² /с)	40°C	22	23	32	JIS K2283
Пенетрация	25°C, 60 W	2–3	2	2	JIS K2220 (Clause7)
Температура каплепадения (°C)	—	> 220	> 200	> 260	JIS K2220 (Clause8)
Испаряемость (массовая доля,%)	99°C × 22 H	0.3	0.4	0.4	JIS K2220 (Clause10)
Выделение масла (массовая доля,%)	100°C × 24 H	0.4	1.0	1.1	JIS K2220 (Clause11)

Главное – правильно подобрать подшипник

Прецизионные подшипники должны обеспечивать высокую точность, высокую скорость вращения и высокую жесткость, необходимые для удовлетворения требований станочного оборудования. Поскольку каждый случай применения отличается своими уникальными требованиями, а каждый тип подшипника обладает отличными от других характеристиками, то крайне важно подобрать именно такой подшипник, который будет соответствовать специфическим требованиям конкретного применения.

Воспользуйтесь преимуществами службы технической поддержки NSK при выборе подшипника

Компания NSK оказывает своим покупателям активную поддержку при выборе подходящих подшипников, что обеспечивает получение наилучших эксплуатационных характеристик в каждом конкретном случае применения. При разработке нового шпинделя, предназначенного для сверхскоростных и других специализированных операций, а также просто при подборе подшипника обращайтесь к нашим техническим специалистам. Мы владеем опытом и знаниями в области технологии изготовления высокоскоростных, современных шпинделей, и хотим заверить Вас, что Вы получите высококачественные подшипники, наилучшим образом соответствующие Вашим условиям применения.

Более подробную информацию о новейших технологиях компании NSK Вы можете получить на нашем сайте, или позвонив нам прямо сейчас.

Веб-сайт NSK

<http://nskeurope.ru>

<http://www.nsk.com>



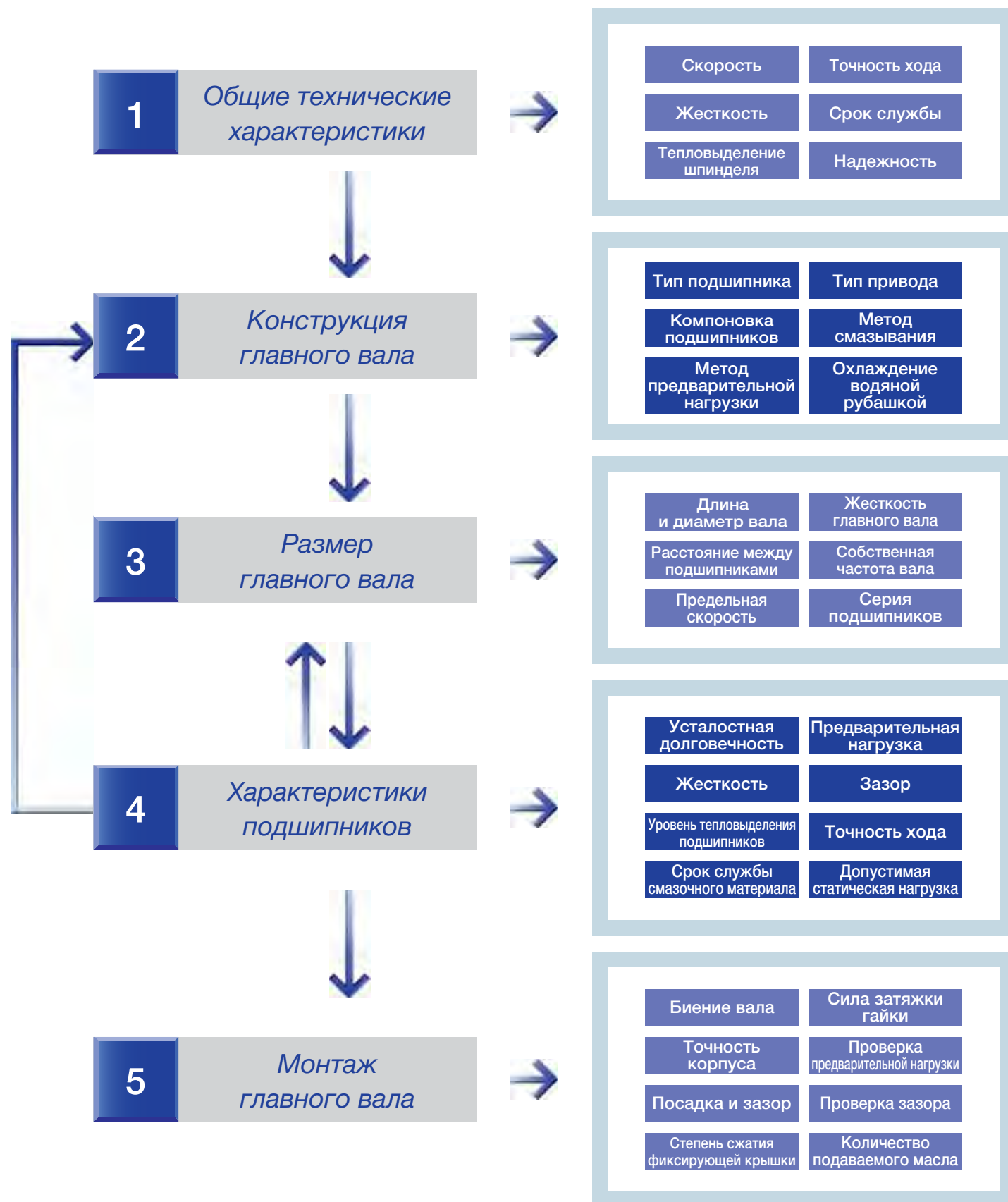
Оглавление

Часть 3. Выбор подшипника	36
Типовые конструкции высокоскоростных шпинделей главного вала	38
Другие конструкции шпинделей	40
Свойства радиально-упорных шариковых подшипников	42
Свойства цилиндрических роликовых подшипников	44



Выбор подшипника

Нижеприведенная схема отражает пять этапов процесса подбора подшипников для применения в типовых высокоскоростных шпинделях, включая факторы, которые необходимо учитывать на каждом этапе процесса.



Если Вы разрабатываете новый шпиндель, высокоскоростной шпиндель или шпиндель для уникального специализированного применения, помните, что служба технической поддержки компании NSK всегда в вашем распоряжении. Мы предлагаем покупателям опыт и знания передовых технологий.



Если Вы конструируете новый шпиндель главного вала, мы рекомендуем тщательно проанализировать нужные Вам характеристики шпинделя перед тем, как выбирать для него подшипники. При конструировании шпинделя необходимо определить самую значимую рабочую характеристику. Например, следует решить, что важнее: частота вращения или жесткость. После того, как Вы определите приоритеты для рабочих характеристик, переходите к следующему шагу.



После выполнения анализа технических характеристик главного вала наступает следующая стадия: определение устройства главного вала. Для нахождения оптимального устройства следует уделить внимание каждому компоненту вала по отдельности: конструкции подшипников (шариковые или роликовые); компоновке (количество рядов); типу привода (ременный, редукторный электродвигатель, привод с непосредственным соединением валов или электрошпиндель); а также системе смазки (смазывание консистентной смазкой, воздушно-масляной, масляным туманом или разбрызгиванием). Убедитесь в том, что устройство вала сочетается с критериями и приоритетами, выявленными Вами в процессе анализа рабочих характеристик шпинделя.



Часть 3



После того, как Вы определили устройство вала, определите его размеры, включая диаметр, длину и расстояние между подшипниками. Размер главного вала обуславливает предельную скорость подшипников, жесткость главного вала и его собственную частоту. Поскольку размеры, тип и компоновка используемых подшипников, а также метод их смазывания влияют на предельную скорость вала, обратитесь к частям 4 и 5 данного руководства до того, как принять окончательное решение.



Часть 4

Часть 5



Выбрав размер и тип подшипников, следует определить их технические характеристики. Для того, чтобы подобрать подходящий зазор или предварительную нагрузку подшипников, необходимо учесть такие факторы, как усталостная долговечность, осевая и радиальная жесткость, а также уровень тепловыделения. Со всей тщательностью следует выбирать зазор и предварительную нагрузку, поскольку эти факторы имеют важнейшее влияние на общие рабочие характеристики шпинделя, особенно при выполнении высокоскоростных операций. Если предварительная нагрузка выбрана неправильно, это может вызвать такие проблемы, как ранний отказ или заедание. Прежде чем Вы разработаете наиболее точную конструкцию шпинделя, вам может понадобиться повторить шаг 3, а может даже и 2 и 3.



Часть 5



После того, как Вы установили технические характеристики главного вала, Вы переходите в завершающей стадии – определению метода монтажа. Определите посадку и зазор подшипников по отношению к валу и корпусу. Для закрепления подшипников применяйте надлежащую силу затяжки гайки. После монтажа подшипника дважды проверьте правильность установки преднатяга и зазора.

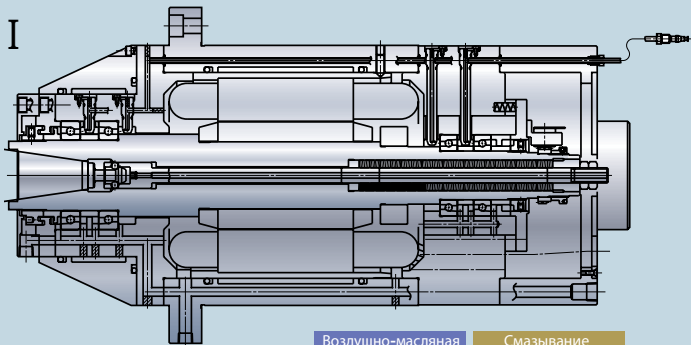


Часть 6

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ ВЫСОКОСКОРОСТНЫХ ШПИНДЕЛЕЙ

(работающих при скоростях свыше 0,7 млн $d_m n$)

Частота вращения ($d_m n$)



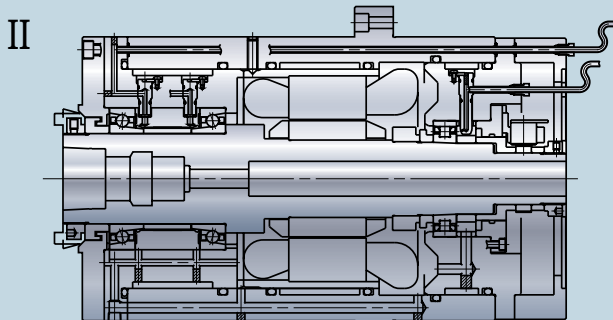
Воздушно-масляная смазка $d_m n \nearrow 3.5M$
Смазывание консистентной смазкой $d_m n \nearrow 2.0M$

Компоновка подшипников I

Передняя опора: дуплексная компоновка из сверхскоростных радиально-упорных шариковых подшипников (DT)
Задняя опора: дуплексная компоновка из сверхскоростных радиально-упорных шариковых подшипников (DT)

Шпиндели с такой компоновкой подходят для выполнения сверхскоростных операций. В этом случае преднатяг устанавливается методом постоянного давления. Несмотря на то, что у этого шпинделя снижена жесткость, он имеет отличные скоростные характеристики в сочетании с пониженным уровнем тепловыделения по сравнению со шпинделем с позиционным преднатягом.

Области применения: центры механообработки, шлифовальные станки, высокоскоростные шпиндели и т.д.



Воздушно-масляная смазка $d_m n \nearrow 2.5M$
Смазывание консистентной смазкой $d_m n \nearrow 1.5M$

Компоновка подшипников II

Передняя опора: дуплексная компоновка из сверхскоростных радиально-упорных шариковых подшипников (DB).
Задняя опора: сверхскоростной однорядный цилиндрический роликоподшипник (в случае применения радиально-упорных шарикопоподшипников возможен либо позиционный преднатяг, либо преднатяг при постоянном давлении)

Шпиндели с такой компоновкой подходят для выполнения сверхскоростных операций. В этом случае применяется позиционный преднатяг. Шпиндели достигают более высокой радиальной и осевой жесткости по сравнению со шпинделями с компоновкой подшипников I. Для обеспечения лучших характеристик скольжения в задней опоре шпинделя возможно использование цилиндрического роликоподшипника.

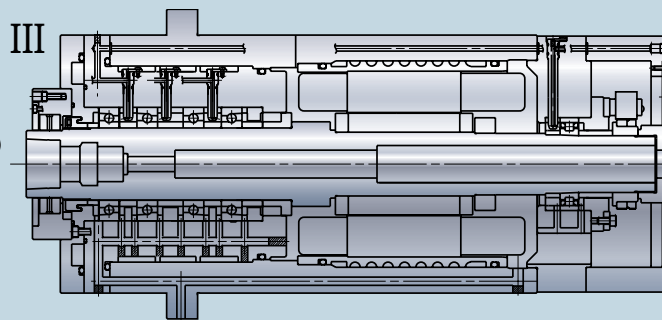
Области применения: центры механообработки, шлифовальные станки, высокоскоростные шпиндели и т.д.

Компоновка подшипников III

Передняя опора: четверная компоновка из сверхскоростных радиально-упорных шариковых подшипников (DBB)
Задняя опора: сверхскоростной однорядный цилиндрический роликоподшипник (в случае применения радиально-упорных шарикопоподшипников возможен либо позиционный преднатяг, либо преднатяг при постоянном давлении)

По сравнению с компоновкой II, эта компоновка подшипников в шпинделе обеспечивает повышенную радиальную и осевую жесткость, но при сниженных скоростных возможностях.

Области применения: токарные станки с ЧПУ, фрезерные станки, центры механообработки и т.д.



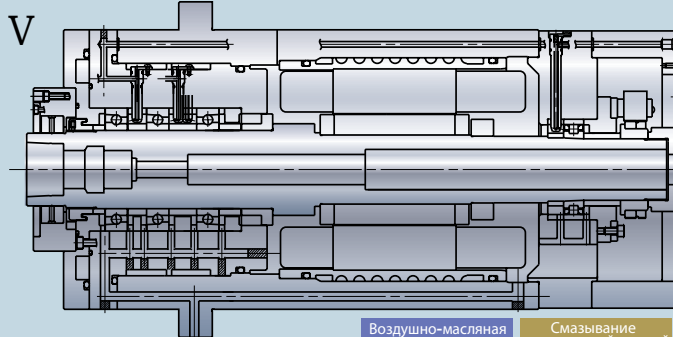
Воздушно-масляная смазка $d_m n \nearrow 2.2M$
Смазывание консистентной смазкой $d_m n \nearrow 1.3M$

Компоновка подшипников V

Передняя опора: триплексная компоновка из сверхскоростных радиально-упорных шариковых подшипников (DBD)
Задняя опора: сверхскоростной однорядный цилиндрический роликоподшипник (в случае применения радиально-упорных шарикопоподшипников возможен либо позиционный преднатяг, либо преднатяг при постоянном давлении)

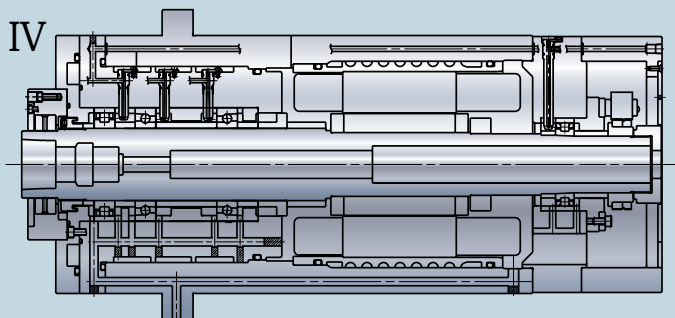
Шпиндели с такой компоновкой обладают сниженными скоростными характеристиками и повышенной радиальной и осевой жесткостью по сравнению с компоновкой II, а также меньшей скоростью и жесткостью по сравнению с компоновками III и IV.

Области применения: токарные станки с ЧПУ, фрезерные станки, центры механообработки и т.д.



Воздушно-масляная смазка $d_m n \nearrow 1.8M$
Смазывание консистентной смазкой $d_m n \nearrow 1.2M$

Жесткость главного вала



Воздушно-масляная смазка
 $d_m n \nearrow 2.2M$

Смазывание консистентной смазкой
 $d_m n \nearrow 1.3M$

Компоновка подшипников IV

Передняя опора: сверхскоростной однорядный цилиндрический роликовый подшипник, дуплексная компоновка из радиально-упорных шариковых подшипников (DB)

Задняя опора: сверхскоростной однорядный цилиндрический роликоподшипник (в случае применения радиально-упорных шарикоподшипников возможен либо позиционный преднатяг, либо преднатяг при постоянном давлении)

Шпиндели с такой компоновкой обладают высокой скоростью аналогично шпинделям с подшипниковым узлом III. Высокая радиальная жесткость за счет устанавливаемого на переднюю опору цилиндрического роликоподшипника обеспечивает одновременно и высокоскоростную обработку, и снятие больших припусков.

Области применения: токарные станки с ЧПУ, фрезерные станки, центры механообработки и т.д.

Компоновка подшипников VI

Передняя опора: высокожесткий двухрядный цилиндрический роликовый подшипник, дуплексная компоновка из радиально-упорных шариковых подшипников (DB)

Задняя опора: высокожесткий двухрядный цилиндрический роликовый подшипник

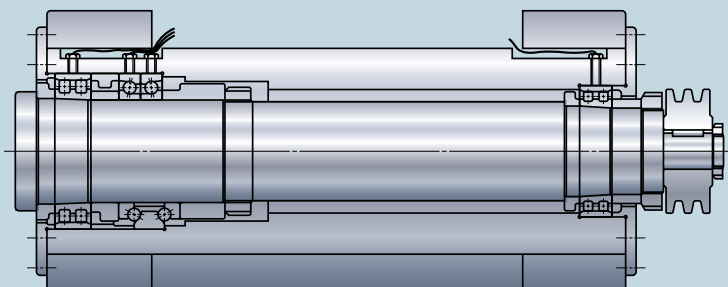
Несмотря на то, что этот шпиндель обладает сниженным быстродействием, радиальная и осевая жесткость у него высочайшие.

Области применения: токарные станки с ЧПУ, фрезерные станки, центры механообработки и т.д.

VI

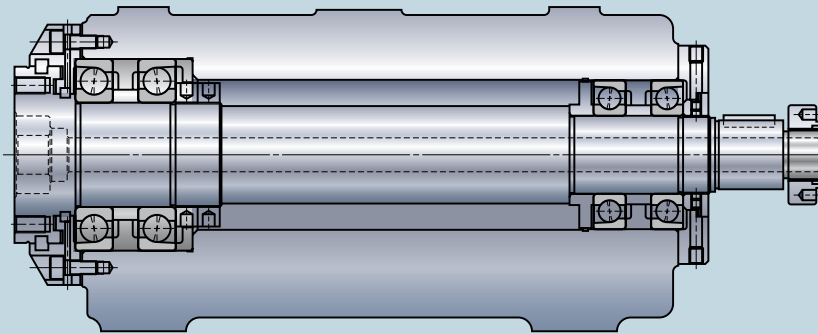
Воздушно-масляная смазка
 $d_m n \nearrow 1.0M$

Смазывание консистентной смазкой
 $d_m n \nearrow 0.8M$

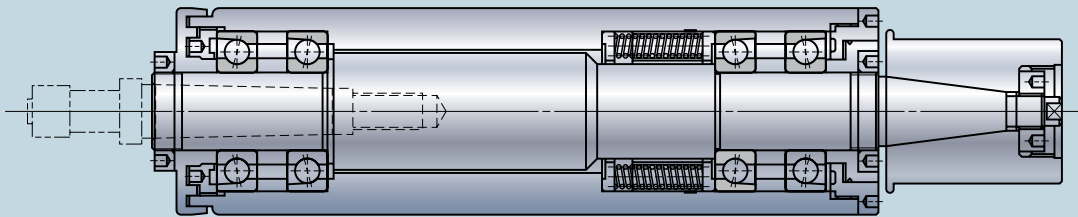


ДРУГИЕ КОНСТРУКЦИИ ШПИНДЕЛЕЙ

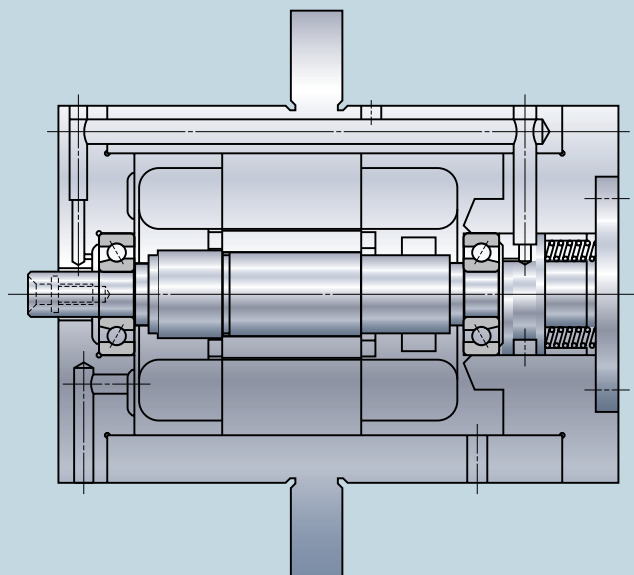
Вращатель



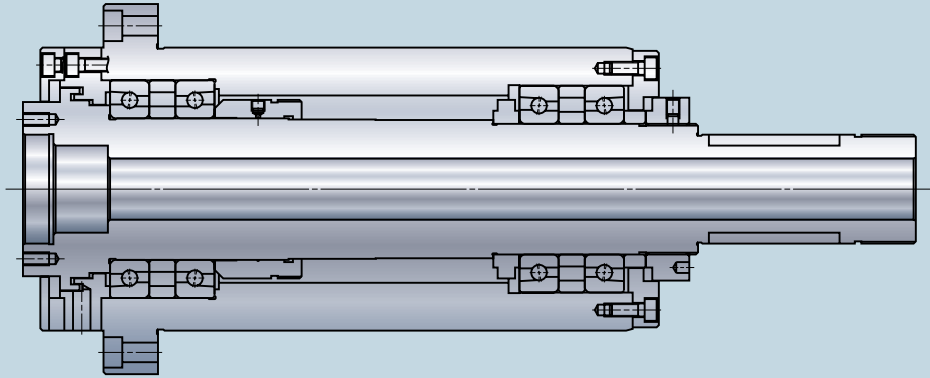
Шлифовальный шпиндель



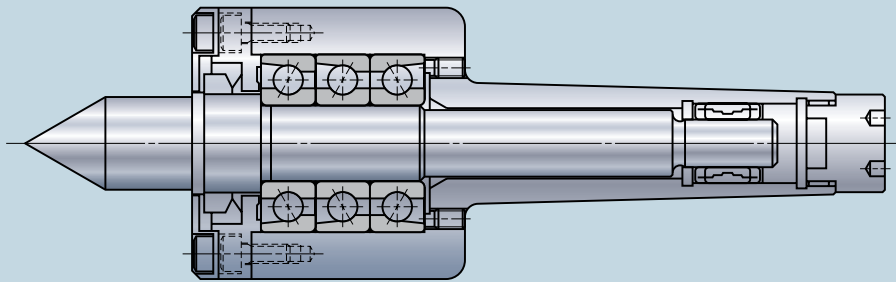
Высокоскоростной шпиндель



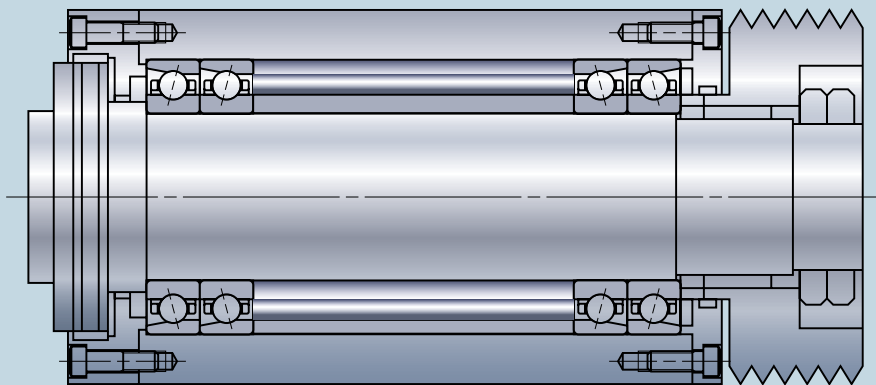
Высокоточный шпиндель токарного станка



Вращающийся центр



Шпиндель рабочей головки



СВОЙСТВА РАДИАЛЬНО-УПОРНЫХ ШАРИКОВЫХ ПОДШИПНИКОВ

Основные свойства РУШП

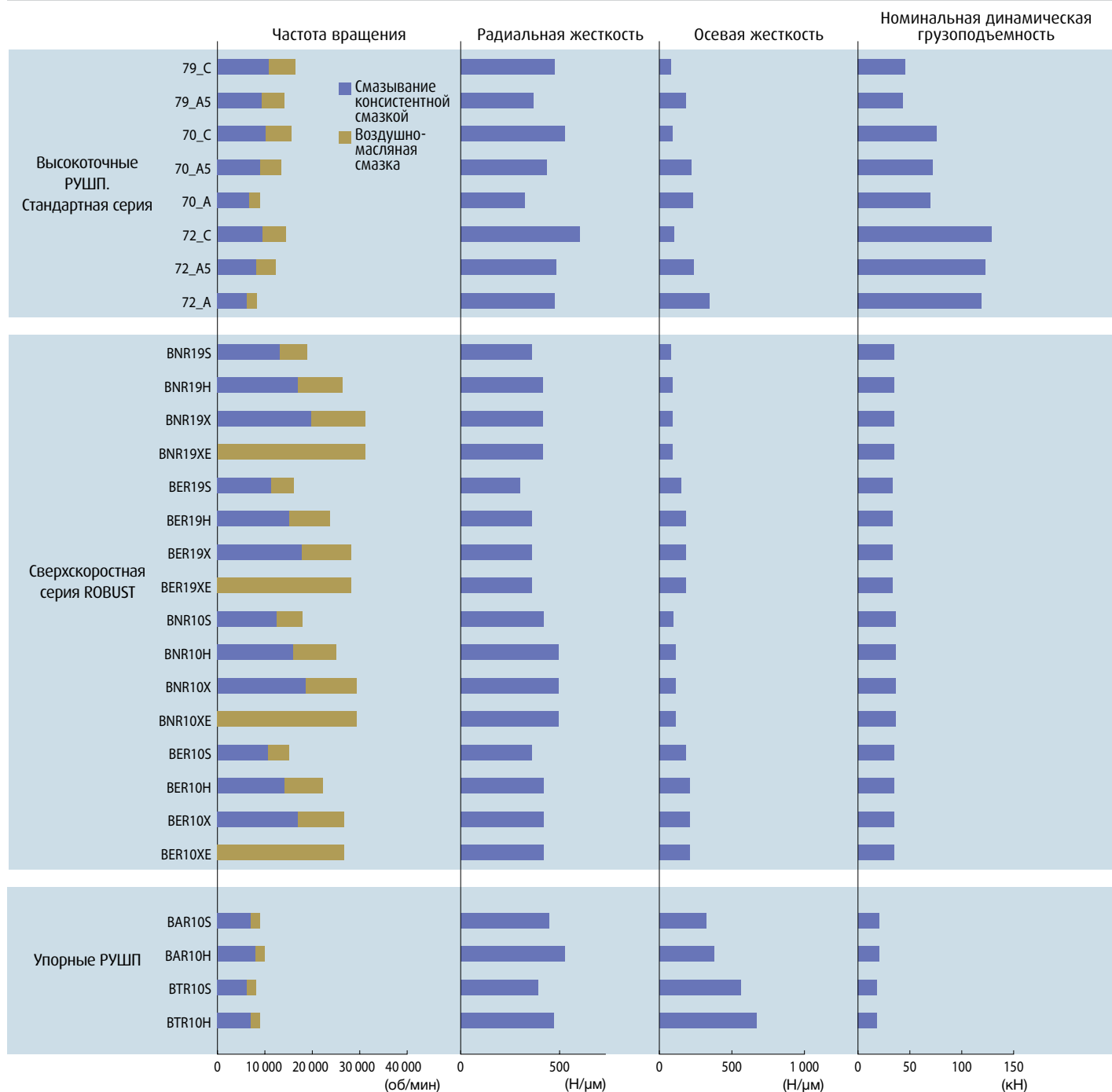
■ Предопределенный угол контакта

■ Применение в подходящих компоновках с предварительной нагрузкой

При выборе радиально-упорных шарикоподшипников необходимо принимать во внимание указанные свойства, поскольку каждый РУШП обладает индивидуальными характеристиками.

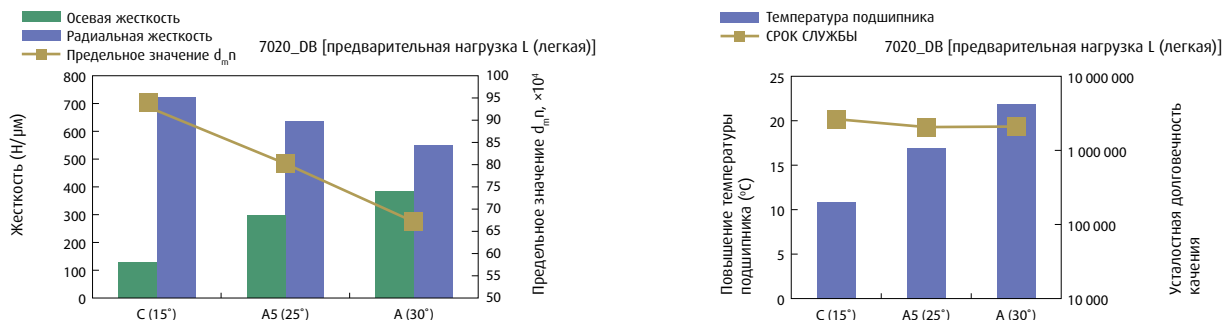
Чтобы выбрать наиболее подходящий для условий применения РУШП, необходимо учитывать, какое влияние оказывает изменение угла контакта и предварительного натяга на рабочие характеристики подшипника. Приведенные ниже графики отражают сравнительные характеристики по каждому типу РУШП (по сериям и размерным сериям) в зависимости от угла контакта, предварительной нагрузки и компоновки.

Сравнение рабочих характеристик по типам подшипников (внутренний диаметр 70мм, компоновка DB, преднатяг L (легкий))



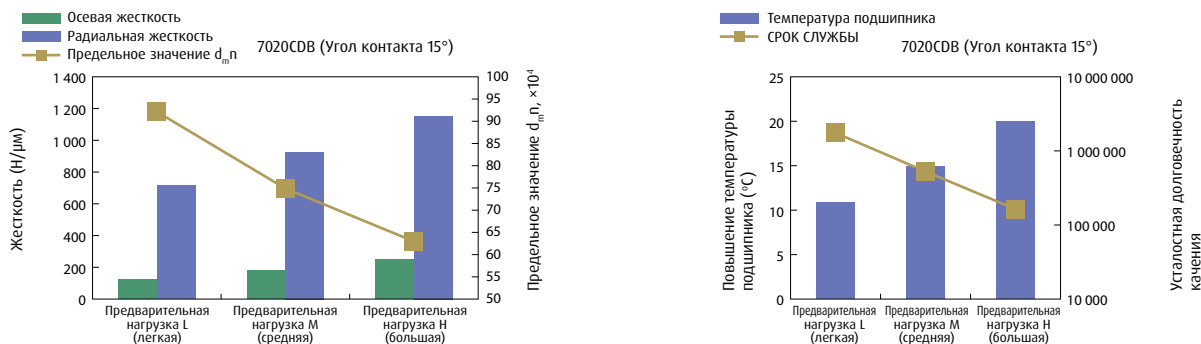
Влияние угла контакта

По мере увеличения угла контакта у радиально-упорных шариковых подшипников увеличивается осевая грузоподъемность, но ухудшаются скоростные характеристики. Таким образом, РУШП с меньшим углом контакта больше подходят для высокоскоростных операций и применений с высокой радиальной нагрузкой. На схеме ниже сравниваются жесткость, предельная скорость и повышение температуры радиально-упорного шарикового подшипника 7020 с различными углами контакта: угол C (15°), угол A5 (25°) и угол A (30°). При одном и том же легком уровне предварительной нагрузки (L) подшипник с углом C обладает повышенной радиальной жесткостью при меньшей степени повышения температуры по сравнению с подшипником с углом контакта A. Подшипник с углом A обладает наивысшей осевой жесткостью, которая в три раза превышает осевую жесткость подшипника с углом C, но его предельная скорость ниже, чем у остальных.



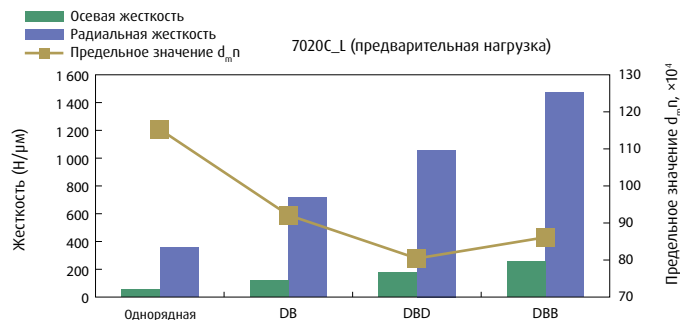
Влияние предварительного натяга

Предварительная нагрузка влияет на эксплуатационные характеристики РУШП в той же мере, что и угол контакта. По мере увеличения предварительной нагрузки увеличивается жесткость, но ухудшаются скоростные характеристики. Компания NSK установила следующие значения уровней стандартной предварительной нагрузки: сверхлегкая (EL), легкая (L), средняя (M) и большая (H). На приведенном ниже графике сравниваются эксплуатационные характеристики подшипника 7020CDB при применении каждого уровня преднатяга. Даже при том, что угол контакта остается постоянным, при увеличении предварительной нагрузки повышается как осевая, так и радиальная жесткость. Однако поднимается и температура, вследствие чего снижаются предельная скорость и расчетная долговечность. Для сохранения высокой жесткости необходимо пожертвовать повышенной скоростью. Аналогичным образом, для достижения повышенной скорости нужно пожертвовать высокой жесткостью. Следует делать это с осторожностью. Если слишком большой преднатяг сочетается с высокой скоростью работы, то появляется вероятность заедания.



Влияние компоновки подшипников

Обычно РУШП применяются в составе компоновок подшипников. Существуют три типа комбинаций – „спина к спине” (DB), „торец к торцу” (DF) и „тандемная” (DT). Наиболее распространенными компоновками подшипников являются двухрядная, трехрядная и четырехрядная. Если комбинация остается постоянной, а количество рядов увеличивается, то повышаются жесткость и грузоподъемность, но снижается предельная скорость.



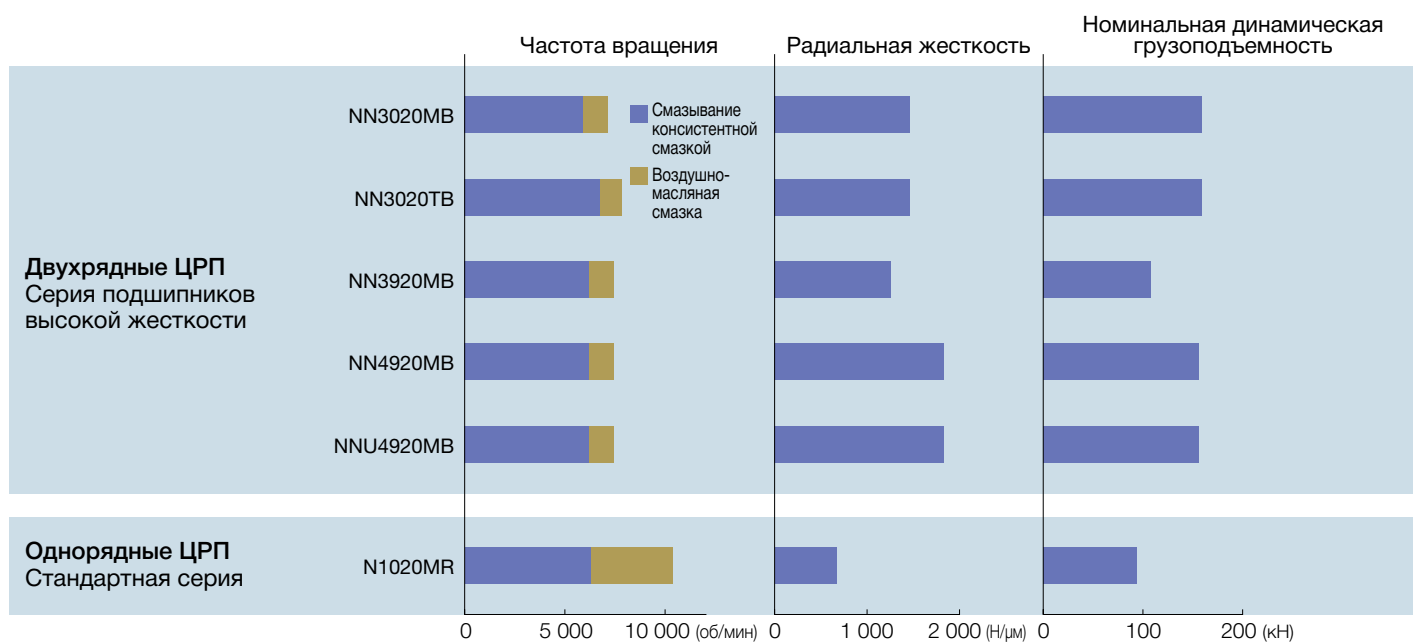
СВОЙСТВА ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ РОЛИКОВЫХ ПОДШИПНИКОВ

Цилиндрические роликовые подшипники (ЦРП)

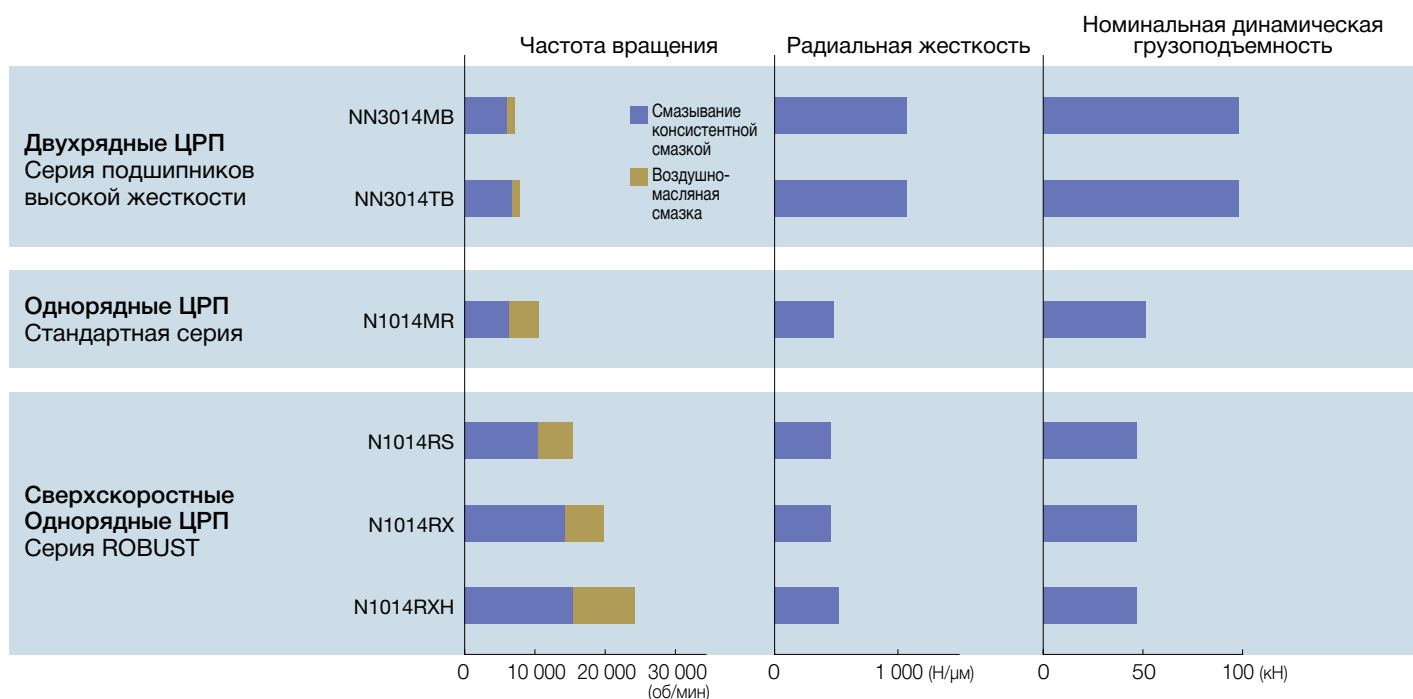
В отличие от РУШП цилиндрические роликоподшипники могут воспринимать только радиальные нагрузки, однако при этом обладают большей номинальной грузоподъемностью. Мы предлагаем двухрядные цилиндрические роликоподшипники (конструкции NN и NNU) и однорядные ЦРП (конструкции N).

Как правило, двухрядные цилиндрические роликоподшипники применяются в таких условиях, когда требуется повышенная жесткость, например, в токарных станках, тогда как однорядные ЦРП подходят для высокоскоростного применения, например, в обрабатывающих центрах. Приведенные ниже графики отражают рабочие характеристики цилиндрических роликоподшипников в зависимости от типа (однорядные или двухрядные) и радиального зазора.

Сравнение эксплуатационных характеристик ЦРП (внутренний диаметр 100мм)



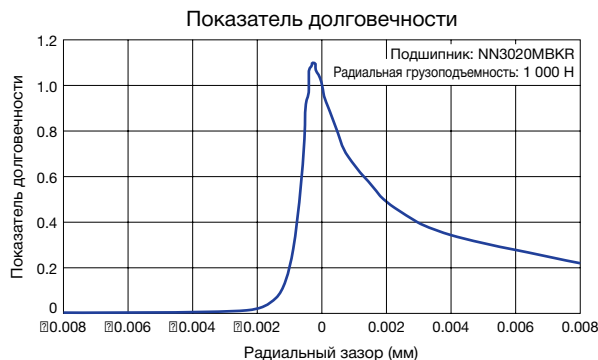
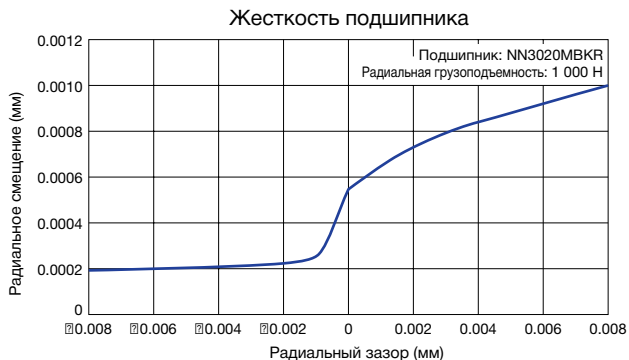
Сравнение эксплуатационных характеристик ЦРП (внутренний диаметр 70мм)



Влияние радиального зазора

При применении цилиндрических роликоподшипников важно контролировать радиальный зазор, поскольку он оказывает самое значительное влияние на рабочие характеристики подшипника.

По мере увеличения радиального зазора снижаются как жесткость, так и расчетная усталостная долговечность. При большем радиальном зазоре также во время операции уменьшается и тепловыделение. И наоборот, как показано на схеме ниже, если радиальный зазор оказывается меньше $-0,003\text{мм}$, жесткость не повышается, а расчетная усталостная долговечность продолжает снижаться. Таким образом, оптимальный зазор для достижения высокой жесткости и долговечности равен нулю или небольшому отрицательному числу. В случае эксплуатации при высоких скоростях зазор необходимо контролировать в процессе работы. Правильная регулировка радиального зазора уже установленного подшипника помогает компенсировать воздействие высоких скоростей.



Взаимосвязь между радиальным зазором и повышением температуры

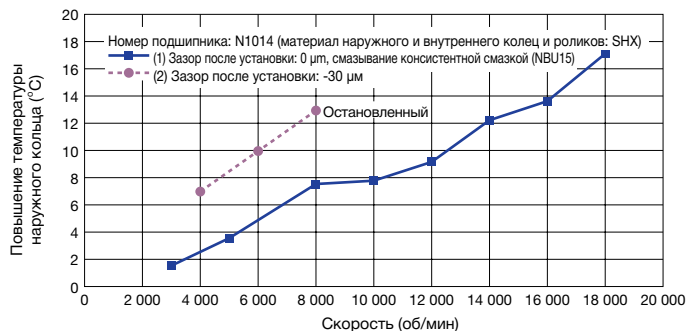
На рисунке справа показаны результаты испытания на повышение температуры ЦРП.

Радиальный зазор после установки

Подшипник (1): $0\ \mu\text{м}$

Подшипник (2): $-30\ \mu\text{м}$

Температура подшипника (2) повышается сильнее, а предельная скорость ниже, чем у подшипника (1), что явно показывает важность надлежащего контроля зазора.



ЦРП с коническим отверстием применяется для контролирования радиального зазора при монтаже шпинделя, поскольку радиальный зазор легко регулируется до любого значения. Для ЦРП с коническим отверстием распространенными классами несмонтированного неизменяемого радиального зазора являются CC9, CC0 и CC1.

Специфические характеристики каждого класса описываются ниже.

Зазоры, рекомендуемые NSK

· Зазор CC0

Согласованный диапазон зазоров менее CC1. Диапазон перекрывает наибольшие значения CC9 и наименьшие CC1. Поскольку получение такого зазора не сложно для потребителей, его рекомендуют для ЦРП с коническим отверстием.

· Зазор CC1

Согласованный диапазон зазоров, превышающий значения CC0. Не будучи стандартным, он тем не менее наиболее распространен в отрасли. Когда зазор приобретает максимальное значение, требуется с особой тщательностью обеспечить расширение внутреннего кольца. Если это будет сделано некорректно, а площадь поперечного сечения шпинделя мала, то может произойти деформация подшипника или вала.

· Зазор CC9

Согласованный диапазон зазоров, не превышающий значений CC0. Такой зазор поможет избежать потенциальной деформации внутреннего кольца или вала, если расширение внутреннего кольца имеет небольшой допуск. Поскольку радиальный зазор сокращается до минимального, контакт внутреннего кольца и вала уменьшается. В высокоскоростных применениях это может вызвать отсоединение внутреннего кольца от вала и последующие повреждения при проскальзывании.

1. РАДИАЛЬНО-УПОРНЫЕ ШАРИКОВЫЕ ПОДШИПНИКИ



Высокоточные радиально-упорные шариковые подшипники

Стандартная серия



Сверхскоростные радиально-упорные шариковые подшипники

Серия ROBUST



Сверхскоростные радиально-упорные шариковые подшипники

Серия Spinshot™ II



Сверхвысокоточные радиально-упорные шариковые подшипники

Серия BGR

Радиально-упорные

Радиально-упорные шариковые подшипники

Высокоточные радиально-упорные шариковые подшипники (Стандартная серия)

48-60

Характеристики

Система обозначений

Таблицы подшипников

Миниатюрная серия, серия BSA
для опор шариковинтовых пар

Серия 79

Серия 70

Серия 72

Сверхскоростные радиально-упорные шариковые подшипники (Серия ROBUST)

62-79

Характеристики

Система обозначений

Таблицы подшипников

Серия BNR19, BER19

Серия BNR10, BER10

Серия BNR19XE/10XE, BER19XE/10XE (Spinshot™ II)

Серия BNR29, BER29 (Широкая серия)

Серия BNR20, BER20 (Широкая серия)

Сверхточные радиально-упорные шарикоподшипники (Серия ROBUST – BGR)

80-84

Характеристики

Система обозначений

Таблицы подшипников

Серия BGR19

Серия BGR10

Серия BGR02

шариковые подшипники

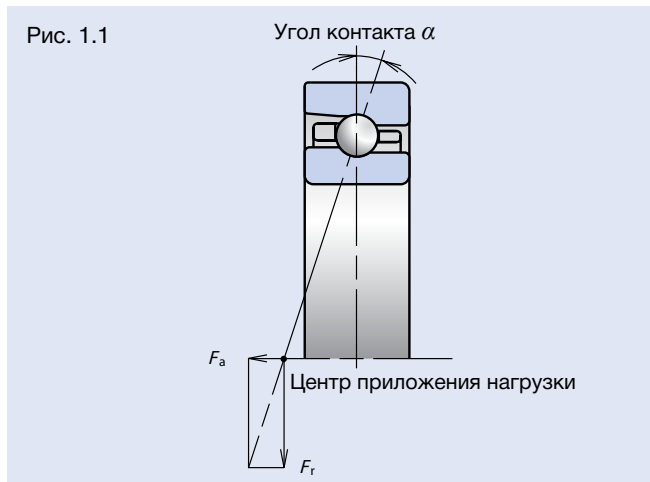
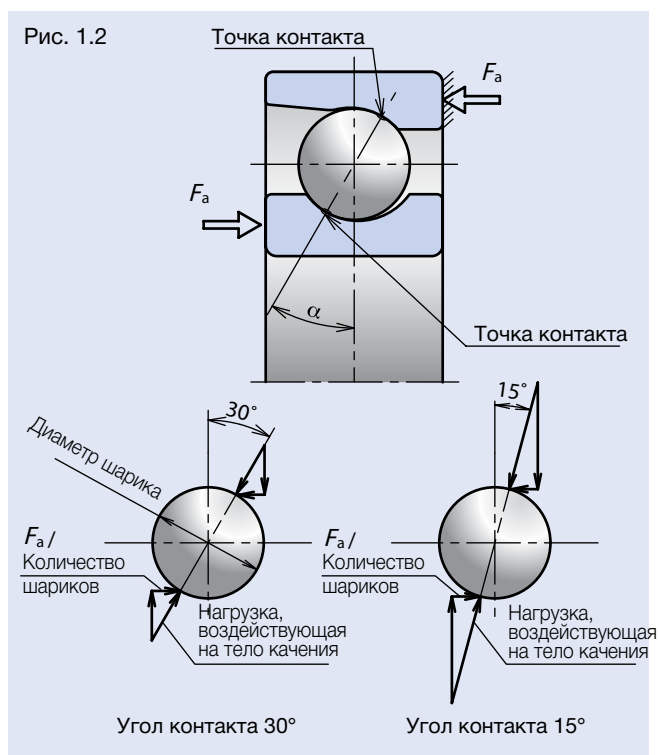
1. РАДИАЛЬНО-УПОРНЫЕ ШАРИКОВЫЕ ПОДШИПНИКИ

Высокоточные радиально-упорные шариковые подшипники (Стандартная серия)

Характеристики

Однорядные радиально-упорные шариковые подшипники имеют соединяющую точки контакта линию, проведенную в радиальном направлении и называемую углом контакта. Угол контакта позволяет этим подшипники воспринимать радиальные нагрузки, односторонние осевые нагрузки и их сочетания. Кроме того, поскольку во время приложения радиальной нагрузки появляется осевая составляющая, такие подшипники широко используются в парах, триплексных компоновках, четверных и мультиплексных компоновках.

Угол контакта



Во время приложения нагрузки на радиально-упорный шарикоподшипник, в результате изменения условий нагрузки шариков, внутреннего и наружного колец в соответствии с углом контакта подшипника, изменяется упругая деформация и степень напряжения в точке контакта.

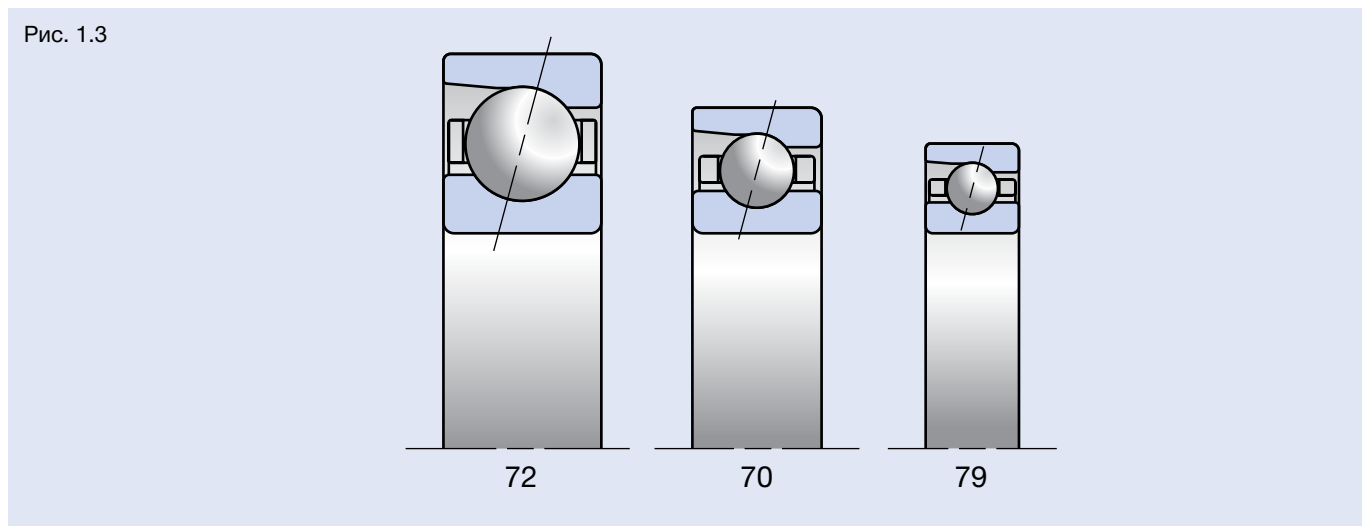
На рис. 1.2 изображено воздействие нагрузок на два элемента качения для углов контакта в 30° и в 15° . Зависимость между осевой нагрузкой, прилагаемой к подшипнику, и результирующей нагрузкой, воздействующей на элемент качения, можно сформулировать следующим образом:

$$F_a / (\text{Количество шариков} \times \sin \alpha).$$

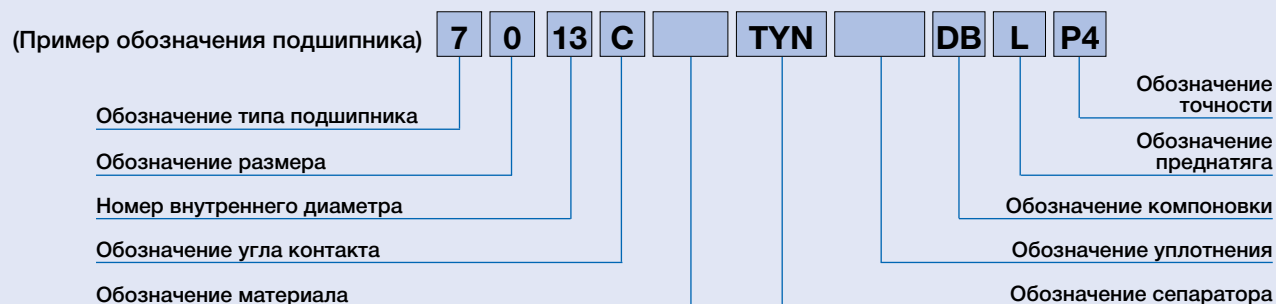
Отсюда следует, что чем больше угол контакта, тем меньше оказывается нагрузка, воздействующая на тело качения. Нагрузка на точку контакта и вызываемая ей деформация уменьшаются, что способствует увеличению срока службы подшипника. Чем меньше угол контакта во время приложения радиальной нагрузки, тем меньшей оказывается нагрузка, воздействующая на тело качения, что способствует уменьшению нагрузки на точку контакта.

(Характеристики углов контакта см. на стр. 42–43.)

Размерные серии



Система обозначения высокоточных радиально-упорных шариковых подшипников



Радиально-упорные шариковые подшипники

Стандарт

Справочные страницы

7	Тип подшипника	7: Однорядный радиально-упорный шариковый подшипник	42-43, 48
0	Размеры	9: серия 19, 0: серия 10, 2: серия 02	42-43, 48
13	Номер внутреннего диаметра	Менее 03, Внутренний диаметр подшипника 00: 10 мм, 01: 12 мм 02: 15 мм, 03: 17 мм Свыше 04, Внутренний диаметр подшипника – номер диаметра x5 (мм)	50-60
C	Угол контакта	C: 15° A5: 25° A: 30°	42-43, 48
	Код материала	Символ отсутствует: подшипниковая сталь (SUJ2) SN24: керамический шарик (Si ₃ N ₄) (¹)	14-17
TYN	Сепаратор	TYN: направляемый шариками полиамидный сепаратор; предельная скорость $d_m n = 1\,400\,000$; предельная рабочая температура = 120°C TR: направляемый наружным кольцом сепаратор из фенольно-альдегидного полимера; предельная рабочая температура = 120°C	18-19
	Уплотнение	Символ отсутствует: открытый тип V1V: неконтактное резиновое уплотнение (²)	32
DB	Компоновка	SU: универсальная компоновка (однорядная) - 1 подшипник DU: универсальная компоновка (двухрядная) - 2 подшипника DB: компоновка "спина к спине" - 2 подшипника DF: компоновка "лицо к лицу" - 2 подшипника DT: "тандемная" компоновка - 2 подшипника DBD, DFD, DTD, DUD: триплексные компоновки - 3 подшипника DBB, DFF, DBT, DFT, DTT, QU: квадруплексные компоновки – 4 подшипника	42-43 148-151
L	Преднатяг	EL: сверхлегкий преднатяг, L: легкий преднатяг, M: средний преднатяг, H: большой преднатяг CP: специальный преднатяг, CA: специальный осевой зазор	42-43 152-160
P4	Точность	P2: MOC Класс 2, P4: MOC Класс 4, P5: MOC Класс 5 P3: специальный класс (точность размеров: MOC Класс 4; точность вращения: MOC Класс 2) P4Y: специальный класс (внутренний и наружный диаметры представлены исключительно NSK. Все остальные – класс 4 ISO.)	151 176-179

(¹) Соответствующие номера радиально-упорных шарикоподшипников с керамическими шариками – 79, 70: Внутренний диаметр = ϕ 10-100 мм.

(²) Радиально-упорные шарикоподшипники с уплотнениями стандартизированы под компоновку SU и класс 3 ISO. Соответствующие номера радиально-упорных подшипников с уплотнениями – 79, 70: Внутренний диаметр = ϕ 30-100 мм.

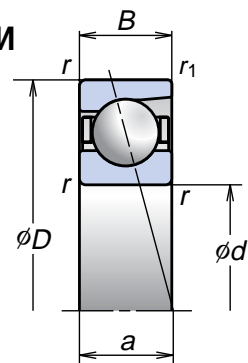
1. РАДИАЛЬНО-УПОРНЫЕ ШАРИКОВЫЕ ПОДШИПНИКИ

Высокоточные радиально-упорные шариковые подшипники (Миниатюрная серия)

Серия **70**

Серия **72**

Внутренний диаметр 5-8 мм



Номера подшипников	Основные размеры (мм)					Номинальная грузоподъемность (кН)		Допустимая осевая нагрузка (1) (кН)	Центр приложения нагрузки (мм) a	Масса (г) (примерно)	Предельные скорости (2) (об/мин)	
	d	D	B	r (мин)	r1 (мин)	Cr (Динамическая)	Cor (Статическая)				Консистентная смазка	Масло
725C	5	16	5	0.3	0.15	1.700	0.660	0.545	3.91	4.5	110 000	167 000
725A	5	16	5	0.3	0.15	1.610	0.620	0.665	5.53	4.5	72 000	96 000
706C	6	17	6	0.3	0.15	2.150	0.845	0.765	4.54	5.5	100 000	153 000
706A	6	17	6	0.3	0.15	2.030	0.795	0.725	6.32	5.5	66 000	87 000
726C	6	19	6	0.3	0.15	2.390	1.000	0.835	4.67	7.8	92 000	140 000
726A	6	19	6	0.3	0.15	2.240	0.940	0.395	6.61	7.8	60 000	80 000
707C	7	19	6	0.3	0.15	2.390	1.000	0.835	4.67	7.4	89 000	135 000
707A	7	19	6	0.3	0.15	2.240	0.940	0.375	6.61	7.4	58 000	77 000
708C	8	22	7	0.3	0.15	3.550	1.540	1.300	5.51	12.0	77 000	117 000
708A	8	22	7	0.3	0.15	3.350	1.450	1.020	7.84	12.0	50 000	67 000
728C	8	24	8	0.3	0.15	3.600	1.580	1.330	6.14	16.0	72 000	110 000
728A	8	24	8	0.3	0.15	3.350	1.480	0.610	8.62	16.0	47 000	63 000

(1) О допустимой осевой нагрузке см. на стр. 147.

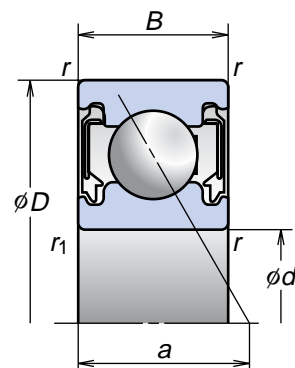
(2) О применении предельных скоростей см. на стр. 170. При использовании керамических шариков значение предельной скорости вращения в 1,25 раз больше, чем для стальных шариков.

Примечание: Номера подшипников с суффиксом "С": номинальный угол контакта 15°
Номера подшипников с суффиксом "А": номинальный угол контакта 30°

Высокоточные радиально-упорные шарикоподшипники (Серия BSA для опор шариковинтовых пар)

Серия **10**

Внутренний диаметр 8-15 мм



Номера подшипников	Основные размеры (мм)					Номинальная грузоподъемность (кН)		Допустимая осевая нагрузка (1) (кН)	Центр приложения нагрузки (мм) a	Масса (г) (примерно)	Предельные скорости (2) (об/мин)
	d	D	B	r (мин)	r1 (мин)	Cr (Динамическая)	Cor (Статическая)				Консистентная смазка
8BSA10T1X	8	22	7	0.3	0.15	2.350	0.840	0.805	12.2	11.0	40 000
10BSA10T1X	10	26	8	0.3	0.15	3.250	1.200	0.960	14.4	16.6	33 300
12BSA10T1X	12	28	9	0.3	0.15	3.600	1.430	1.710	16.0	18.7	30 000
15BSA10T1X	15	32	10	0.3	0.15	3.900	1.690	1.950	18.6	27.7	25 500

(1) О допустимой осевой нагрузке см. на стр. 147.

(2) О применении предельных скоростей см. на стр. 170. При использовании керамических шариков значение предельной скорости вращения в 1,25 раз больше, чем для стальных шариков.

Примечание: Подшипник типа BSA: номинальный угол контакта 30°.

Высокоточные радиально-упорные шариковые подшипники (Стандартная серия)

Серия 79

Внутренний диаметр 10-55 мм

Дополнительные сведения см. на страницах

- Динамическая эквивалентная нагрузка . . . 139
- Статическая эквивалентная нагрузка146
- Преднатяг и жесткость152
- Размеры запечиков вала и корпуса186
- Положение смазочного сопла192
- Количество закладываемой
консистентной смазки175

Радиально-упорные шариковые подшипники

Стандарт

Номера подшипников	Основные размеры (мм)					Номинальная грузоподъемность (кН)		Допустимая осевая нагрузка ⁽¹⁾ (кН)	Коэффициент f_0	Центр приложения нагрузки (мм) a	Масса (кг) (примерно)	Конструкция уплотнения	Предельные скорости ⁽²⁾ (об/мин)	
	d	D	B	r (мин)	r_1 (мин)	C_r (Динамическая)	C_{0r} (Статическая)						Консистентная смазка	Масло
7900C	10	22	6	0.3	0.15	3.00	1.52	1.23	14.1	5.1	0.010	–	71 900	109 400
7900A5	10	22	6	0.3	0.15	2.88	1.45	1.44	–	6.7	0.009	–	62 500	93 800
7901C	12	24	6	0.3	0.15	3.35	1.86	1.45	14.7	5.4	0.011	–	63 900	97 300
7901A5	12	24	6	0.3	0.15	3.20	1.77	1.71	–	7.2	0.011	–	55 600	83 400
7902C	15	28	7	0.3	0.15	4.75	2.64	1.93	14.5	6.4	0.016	–	53 500	81 400
7902A5	15	28	7	0.3	0.15	4.55	2.53	2.22	–	8.5	0.016	–	46 600	69 800
7903C	17	30	7	0.3	0.15	5.00	2.94	2.09	14.8	6.6	0.017	–	49 000	74 500
7903A5	17	30	7	0.3	0.15	4.75	2.80	2.21	–	9.0	0.017	–	42 600	63 900
7904C	20	37	9	0.3	0.15	6.95	4.25	3.20	14.9	8.3	0.036	–	40 400	61 500
7904A5	20	37	9	0.3	0.15	6.60	4.05	3.55	–	11.1	0.037	–	35 100	52 700
7905C	25	42	9	0.3	0.15	7.85	5.40	3.90	15.5	9.0	0.043	–	34 400	52 300
7905A5	25	42	9	0.3	0.15	7.45	5.15	4.40	–	12.3	0.043	–	29 900	44 800
7906C	30	47	9	0.3	0.15	8.30	6.25	4.40	15.9	9.7	0.049	○	29 900	45 500
7906A5	30	47	9	0.3	0.15	7.85	5.95	4.95	–	13.5	0.050	○	26 000	39 000
7907C	35	55	10	0.6	0.3	12.1	9.15	6.60	15.7	11.0	0.074	○	25 600	38 900
7907A5	35	55	10	0.6	0.3	11.4	8.70	7.20	–	15.5	0.075	○	22 300	33 400
7908C	40	62	12	0.6	0.3	15.1	11.7	8.40	15.7	12.8	0.109	○	22 600	34 400
7908A5	40	62	12	0.6	0.3	14.3	11.2	8.90	–	17.9	0.110	○	19 700	29 500
7909C	45	68	12	0.6	0.3	16.0	13.4	8.55	16.0	13.6	0.129	○	20 400	31 000
7909A5	45	68	12	0.6	0.3	15.1	12.7	9.95	–	19.2	0.130	○	17 700	26 600
7910C	50	72	12	0.6	0.3	16.9	15.0	9.45	16.2	14.2	0.130	○	18 900	28 700
7910A5	50	72	12	0.6	0.3	15.9	14.2	11.0	–	20.2	0.132	○	16 400	24 600
7911C	55	80	13	1.0	0.6	19.1	17.7	11.0	16.3	15.5	0.182	○	17 100	26 000
7911A5	55	80	13	1.0	0.6	18.1	16.8	12.5	–	22.2	0.184	○	14 900	22 300

⁽¹⁾ О допустимой осевой нагрузке см. на стр. 147.

⁽²⁾ О применении предельных скоростей см. на стр. 170.

При использовании керамических шариков значение предельной скорости вращения в 1,25 раз больше, чем для стальных шариков.

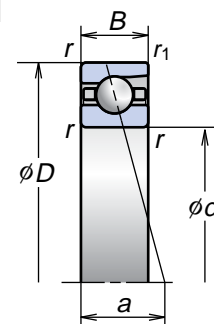
Примечание: Номера подшипников с суффиксом "C": номинальный угол контакта 15°
Номера подшипников с суффиксом "A5": номинальный угол контакта 25°

1. РАДИАЛЬНО-УПОРНЫЕ ШАРИКОВЫЕ ПОДШИПНИКИ

Высокоточные радиально-упорные шариковые подшипники (Стандартная серия)

Серия 79

Внутренний диаметр 60-280 мм



Номера подшипников	Основные размеры (мм)					Номинальная грузоподъемность (кН)		Допустимая осевая нагрузка ⁽¹⁾ (кН)	Коэффициент f_0	Центр приложения нагрузки (мм) a	Масса (кг) (примерно)	Конструкция уплотнения	Предельные скорости ⁽²⁾ (об/мин)	
	d	D	B	r (мин)	r_1 (мин)	C_r (Динамическая)	C_{Or} (Статическая)						Консистентная смазка	Масло
7912C	60	85	13	1.0	0.6	19.4	18.7	11.5	16.5	16.2	0.195	○	15 900	24 200
7912A5	60	85	13	1.0	0.6	18.3	17.7	13.0	–	23.4	0.198	○	13 800	20 700
7913C	65	90	13	1.0	0.6	20.2	20.5	12.5	16.7	16.9	0.208	○	14 900	22 600
7913A5	65	90	13	1.0	0.6	19.1	19.4	14.2	–	24.6	0.211	○	13 000	19 400
7914C	70	100	16	1.0	0.6	28.1	27.8	17.3	16.4	19.4	0.338	○	13 600	20 600
7914A5	70	100	16	1.0	0.6	26.5	26.3	20.3	–	27.8	0.341	○	11 800	17 700
7915C	75	105	16	1.0	0.6	28.6	29.3	18.0	16.6	20.1	0.358	○	12 800	19 500
7915A5	75	105	16	1.0	0.6	26.9	27.7	21.2	–	29.0	0.355	○	11 200	16 700
7916C	80	110	16	1.0	0.6	29.0	30.5	18.7	16.7	20.7	0.377	○	12 200	18 500
7916A5	80	110	16	1.0	0.6	27.3	29.0	22.1	–	30.2	0.381	○	10 600	15 800
7917C	85	120	18	1.1	0.6	39.0	40.5	25.9	16.5	22.7	0.534	○	11 300	17 100
7917A5	85	120	18	1.1	0.6	36.5	38.5	30.0	–	32.9	0.541	○	9 800	14 700
7918C	90	125	18	1.1	0.6	41.5	46.0	29.1	16.6	23.4	0.568	○	10 700	16 300
7918A5	90	125	18	1.1	0.6	39.5	43.5	33.5	–	34.1	0.560	○	9 400	14 000
7919C	95	130	18	1.1	0.6	42.5	48.0	30.0	16.7	24.1	0.597	○	10 300	15 600
7919A5	95	130	18	1.1	0.6	40.0	45.5	35.0	–	35.2	0.603	○	8 900	13 400
7920C	100	140	20	1.1	0.6	50.0	54.0	33.0	16.5	26.1	0.800	○	9 600	14 600
7920A5	100	140	20	1.1	0.6	47.5	51.5	39.5	–	38.0	0.808	○	8 400	12 500
7921C	105	145	20	1.1	0.6	51.0	57.0	34.5	16.6	26.7	0.831	–	9 200	14 000
7921A5	105	145	20	1.1	0.6	48.0	54.0	41.0	–	39.2	0.820	–	8 000	12 000
7922C	110	150	20	1.1	0.6	52.0	59.5	35.5	16.7	27.4	0.867	–	8 900	13 500
7922A5	110	150	20	1.1	0.6	49.0	56.0	43.0	–	40.3	0.877	–	7 700	11 600
7924C	120	165	22	1.1	0.6	72.0	81.0	50.5	16.5	30.1	1.160	–	8 100	12 300
7924A5	120	165	22	1.1	0.6	67.5	77.0	59.5	–	44.2	1.150	–	7 100	10 600

⁽¹⁾ О допустимой осевой нагрузке см. на стр. 147.

⁽²⁾ О применении предельных скоростей см. на стр. 170.

При использовании керамических шариков значение предельной скорости вращения в 1,25 раз больше, чем для стальных шариков.

Примечание: Номера подшипников с суффиксом "C": номинальный угол контакта 15°

Номера подшипников с суффиксом "A5": номинальный угол контакта 25°

Дополнительные сведения см. на страницах

- Динамическая эквивалентная нагрузка . . . 139
- Статическая эквивалентная нагрузка . . . 146
- Преднатяг и жесткость 152
- Размеры запечиков вала и корпуса 186
- Положение смазочного сопла 192
- Количество закладываемой
консистентной смазки 175

Серия 79 (продолжение)

Номера подшипников	Основные размеры (мм)					Номинальная грузоподъемность (кН)		Допустимая осевая нагрузка ⁽¹⁾ (кН)	Коэффициент f_0	Центр приложения нагрузки (мм) a	Масса (кг) (примерно)	Конструкция уплотнения	Предельные скорости ⁽²⁾ (об/мин)	
	d	D	B	r (мин)	r_1 (мин)	C_r (Динамическая)	C_{0r} (Статическая)						Консистентная смазка	Масло
7926C	130	180	24	1.5	1.0	78.5	91.0	55.0	16.5	32.8	1.500	–	7 500	11 300
7926A5	130	180	24	1.5	1.0	74.0	86.0	63.5	–	48.1	1.540	–	6 500	9 700
7928C	140	190	24	1.5	1.0	79.5	95.5	58.0	16.7	34.1	1.630	–	7 000	10 700
7928A5	140	190	24	1.5	1.0	75.0	90.0	68.0	–	50.5	1.630	–	6 100	9 100
7930C	150	210	28	2.0	1.0	102	122	74.0	16.6	38.1	2.960	–	6 400	9 800
7930A5	150	210	28	2.0	1.0	96.5	115	84.5	–	56.0	2.970	–	5 600	8 400
7932C	160	220	28	2.0	1.0	106	133	80.0	16.7	39.4	3.100	–	6 100	9 300
7932A5	160	220	28	2.0	1.0	100	125	93.5	–	58.3	3.120	–	5 300	7 900
7934C	170	230	28	2.0	1.0	113	148	88.5	16.8	40.8	3.360	–	5 800	8 800
7934A5	170	230	28	2.0	1.0	106	140	103	–	60.6	3.360	–	5 000	7 500
7936C	180	250	33	2.0	1.0	145	184	111	16.6	45.3	4.900	–	5 400	8 200
7936A5	180	250	33	2.0	1.0	137	174	127	–	66.6	4.940	–	4 700	7 000
7938C	190	260	33	2.0	1.0	147	192	115	16.7	46.6	4.980	–	5 200	7 800
7938A5	190	260	33	2.0	1.0	139	182	131	–	69.0	5.120	–	4 500	6 700
7940C	200	280	38	2.1	1.1	189	244	144	16.5	51.2	6.850	–	4 800	7 300
7940A5	200	280	38	2.1	1.1	178	231	169	–	75.0	6.920	–	4 200	6 300
7944C	220	300	38	2.1	1.1	190	256	235	16.7	53.8	6.665	–	4 500	6 800
7944A5	220	300	38	2.1	1.1	179	242	174	–	79.6	6.665	–	3 900	5 800
7948C	240	320	38	2.1	1.1	200	286	260	16.8	56.5	7.224	–	4 200	6 300
7948A5	240	320	38	2.1	1.1	189	270	193	–	84.3	7.224	–	3 600	5 400
7952C	260	360	46	2.1	1.1	256	365	340	16.6	64.5	11.936	–	3 800	5 700
7952A5	260	360	46	2.1	1.1	241	345	252	–	95.3	11.936	–	3 300	4 900
7956C	280	380	46	2.1	1.1	272	410	380	16.7	67.2	12.853	–	3 500	5 400
7956A5	280	380	46	2.1	1.1	256	390	283	–	99.9	12.853	–	3 100	4 600

⁽¹⁾ О допустимой осевой нагрузке см. на стр. 147.

⁽²⁾ О применении предельных скоростей см. на стр. 170.

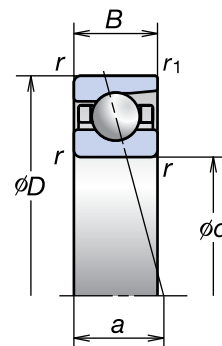
Примечание: Номера подшипников с суффиксом "С": номинальный угол контакта 15°
Номера подшипников с суффиксом "А5": номинальный угол контакта 25°

1. РАДИАЛЬНО-УПОРНЫЕ ШАРИКОВЫЕ ПОДШИПНИКИ

Высокоточные радиально-упорные шариковые подшипники (Стандартная серия)

Серия 70

Внутренний диаметр 10-75 мм



Номера подшипников	Основные размеры (мм)					Номинальная грузоподъемность (кН)		Допустимая осевая нагрузка ⁽¹⁾ (кН)	Коэффициент f_0	Центр приложения нагрузки (мм) a	Масса (кг) (примерно)	Конструкция уплотнения	Предельные скорости ⁽²⁾ (об/мин)	
	d	D	B	r (мин)	r_1 (мин)	C_r (Динамическая)	C_{Or} (Статическая)						Консистентная смазка	Масло
7000C	10	26	8	0.3	0.15	5.30	2.49	2.16	12.6	6.4	0.019	—	63 900	97 300
7000A5	10	26	8	0.3	0.15	5.15	2.41	2.48	—	8.2	0.019	—	55 600	83 400
7000A	10	26	8	0.3	0.15	5.00	2.34	1.91	—	9.2	0.019	—	41 700	55 600
7001C	12	28	8	0.3	0.15	5.80	2.90	2.40	13.2	6.7	0.021	—	57 500	87 500
7001A5	12	28	8	0.3	0.15	5.60	2.79	2.82	—	8.7	0.021	—	50 000	75 000
7001A	12	28	8	0.3	0.15	5.40	2.71	2.13	—	9.8	0.021	—	37 500	50 000
7002C	15	32	9	0.3	0.15	6.25	3.40	2.63	14.1	7.6	0.030	—	49 000	74 500
7002A5	15	32	9	0.3	0.15	5.95	3.25	3.05	—	10.0	0.030	—	42 600	63 900
7002A	15	32	9	0.3	0.15	5.80	3.15	2.36	—	11.3	0.030	—	32 000	42 600
7003C	17	35	10	0.3	0.15	6.60	3.80	2.85	14.5	8.5	0.039	—	44 300	67 400
7003A5	17	35	10	0.3	0.15	6.30	3.65	3.35	—	11.1	0.040	—	38 500	57 700
7003A	17	35	10	0.3	0.15	6.10	3.50	2.59	—	12.5	0.040	—	28 900	38 500
7004C	20	42	12	0.6	0.3	11.1	6.55	4.80	14.0	10.1	0.067	—	37 100	56 500
7004A5	20	42	12	0.6	0.3	10.6	6.25	5.45	—	13.2	0.067	—	32 300	48 400
7004A	20	42	12	0.6	0.3	10.3	6.10	4.20	—	14.9	0.068	—	24 200	32 300
7005C	25	47	12	0.6	0.3	11.7	7.40	5.20	14.7	10.8	0.078	—	32 000	48 700
7005A5	25	47	12	0.6	0.3	11.1	7.10	5.95	—	14.4	0.077	—	27 800	41 700
7005A	25	47	12	0.6	0.3	10.7	6.85	4.55	—	16.4	0.079	—	20 900	27 800
7006C	30	55	13	1.0	0.6	15.1	10.3	6.85	14.9	12.2	0.114	○	27 100	41 200
7006A5	30	55	13	1.0	0.6	14.4	9.80	8.05	—	16.4	0.114	○	23 600	35 300
7006A	30	55	13	1.0	0.6	13.9	9.45	6.20	—	18.8	0.116	○	17 700	23 600
7007C	35	62	14	1.0	0.6	19.1	13.7	9.35	15.0	13.5	0.151	○	23 800	36 100
7007A5	35	62	14	1.0	0.6	18.2	13.0	11.4	—	18.3	0.151	○	20 700	31 000
7007A	35	62	14	1.0	0.6	17.5	12.6	8.75	—	21.0	0.153	○	15 500	20 700

(¹) О допустимой осевой нагрузке см. на стр. 147.

(²) О применении предельных скоростей см. на стр. 170.

При использовании керамических шариков значение предельной скорости вращения в 1,25 раз больше, чем для стальных шариков.

Примечание: Номера подшипников с суффиксом "С": номинальный угол контакта 15°

Номера подшипников с суффиксом "А5": номинальный угол контакта 25°

Номера подшипников с суффиксом "А": номинальный угол контакта 30°

Дополнительные сведения см. на страницах

- Динамическая эквивалентная нагрузка. . . 139
- Статическая эквивалентная нагрузка . . . 146
- Преднатяг и жесткость. 152
- Размеры запечиков вала и корпуса. . . . 186
- Положение смазочного сопла 192
- Количество закладываемой
консистентной смазки 175

Серия 70 (продолжение)

Номера подшипников	Основные размеры (мм)					Номинальная грузоподъемность (кН)		Допустимая осевая нагрузка ⁽¹⁾ (кН)	Коэффициент f_0	Центр приложения нагрузки (мм) a	Масса (кг) (примерно)	Конструкция уплотнения	Предельные скорости ⁽²⁾ (об/мин)	
	d	D	B	r (мин)	r_1 (мин)	C_r (Динамическая)	C_{0r} (Статическая)						Консистентная смазка	Масло
7008C	40	68	15	1.0	0.6	20.6	15.9	10.6	15.4	14.7	0.189	○	21 300	32 500
7008A5	40	68	15	1.0	0.6	19.5	15.1	12.0	–	20.1	0.188	○	18 600	27 800
7008A	40	68	15	1.0	0.6	18.8	14.6	9.15	–	23.1	0.191	○	13 900	18 600
7009C	45	75	16	1.0	0.6	24.4	19.3	12.4	15.4	16.0	0.238	○	19 200	29 200
7009A5	45	75	16	1.0	0.6	23.1	18.3	14.5	–	22.0	0.250	○	16 700	25 000
7009A	45	75	16	1.0	0.6	22.3	17.7	11.1	–	25.3	0.241	○	12 500	16 700
7010C	50	80	16	1.0	0.6	26.0	21.9	13.9	15.7	16.7	0.259	○	17 700	27 000
7010A5	50	80	16	1.0	0.6	24.6	20.8	16.2	–	23.2	0.270	○	15 400	23 100
7010A	50	80	16	1.0	0.6	23.7	20.1	12.5	–	26.8	0.262	○	11 600	15 400
7011C	55	90	18	1.1	0.6	34.0	28.6	18.9	15.5	18.7	0.380	○	15 900	24 200
7011A5	55	90	18	1.1	0.6	32.5	27.2	21.8	–	25.9	0.383	○	13 800	20 700
7011A	55	90	18	1.1	0.6	31.0	26.3	16.6	–	29.9	0.385	○	10 400	13 800
7012C	60	95	18	1.1	0.6	35.0	30.5	19.9	15.7	19.4	0.405	○	14 900	22 600
7012A5	60	95	18	1.1	0.6	33.0	29.1	23.0	–	27.1	0.408	○	13 000	19 400
7012A	60	95	18	1.1	0.6	32.0	28.1	17.6	–	31.4	0.410	○	9 700	13 000
7013C	65	100	18	1.1	0.6	37.0	34.5	22.0	15.9	20.0	0.435	○	14 000	21 300
7013A5	65	100	18	1.1	0.6	35.0	32.5	25.4	–	28.2	0.455	○	12 200	18 200
7013A	65	100	18	1.1	0.6	33.5	31.5	19.5	–	32.8	0.441	○	9 100	12 200
7014C	70	110	20	1.1	0.6	47.0	43.0	26.8	15.7	22.1	0.606	○	12 800	19 500
7014A5	70	110	20	1.1	0.6	44.5	41.0	32.0	–	31.0	0.625	○	11 200	16 700
7014A	70	110	20	1.1	0.6	42.5	39.5	24.6	–	36.0	0.613	○	8 400	11 200
7015C	75	115	20	1.1	0.6	48.0	45.5	28.1	15.9	22.7	0.643	○	12 200	18 500
7015A5	75	115	20	1.1	0.6	45.5	43.5	33.5	–	32.1	0.652	○	10 600	15 800
7015A	75	115	20	1.1	0.6	43.5	41.5	25.9	–	37.4	0.650	○	7 900	10 600

(1) О допустимой осевой нагрузке см. на стр. 147.

(2) О применении предельных скоростей см. на стр. 170.

При использовании керамических шариков значение предельной скорости вращения в 1,25 раз больше, чем для стальных шариков.

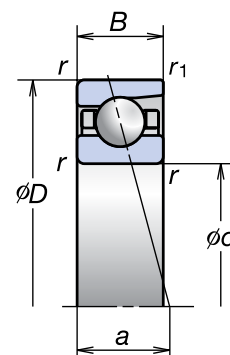
Примечание: Номера подшипников с суффиксом "С": номинальный угол контакта 15°
 Номера подшипников с суффиксом "A5": номинальный угол контакта 25°
 Номера подшипников с суффиксом "A": номинальный угол контакта 30°

1. РАДИАЛЬНО-УПОРНЫЕ ШАРИКОВЫЕ ПОДШИПНИКИ

Высокоточные радиально-упорные шариковые подшипники (Стандартная серия)

Серия 70

Внутренний диаметр 80-200 мм



Номера подшипников	Основные размеры (мм)					Номинальная грузоподъемность (кН)		Допустимая осевая нагрузка ⁽¹⁾ (кН)	Коэффициент f_0	Центр приложения нагрузки (мм) a	Масса (кг) (примерно)	Конструкция уплотнения	Предельные скорости ⁽²⁾ (об/мин)	
	d	D	B	r (МИН)	r_1 (МИН)	C_r (Динамическая)	C_{Or} (Статическая)						Консистентная смазка	Масло
7016C	80	125	22	1.1	0.6	58.5	55.5	34.5	15.7	24.7	0.855	○	11 300	17 100
7016A5	80	125	22	1.1	0.6	55.5	52.5	41.0	–	34.9	0.880	○	9 800	14 700
7016A	80	125	22	1.1	0.6	53.5	50.5	31.5	–	40.6	0.864	○	7 400	9 800
7017C	85	130	22	1.1	0.6	60.0	58.5	38.0	15.9	25.4	0.898	○	10 700	16 300
7017A5	85	130	22	1.1	0.6	57.0	55.5	43.0	–	36.1	0.904	○	9 400	14 000
7017A	85	130	22	1.1	0.6	54.5	53.5	33.0	–	42.0	0.907	○	7 000	9 400
7018C	90	140	24	1.5	1.0	71.5	69.0	44.5	15.7	27.4	1.160	○	10 000	15 300
7018A5	90	140	24	1.5	1.0	68.0	65.5	52.0	–	38.8	1.170	○	8 700	13 100
7018A	90	140	24	1.5	1.0	65.0	63.5	40.5	–	45.2	1.180	○	6 600	8 700
7019C	95	145	24	1.5	1.0	73.5	73.0	47.0	15.9	28.1	1.210	○	9 600	14 600
7019A5	95	145	24	1.5	1.0	69.5	69.5	52.5	–	40.0	1.410	○	8 400	12 500
7019A	95	145	24	1.5	1.0	67.0	67.0	40.5	–	46.6	1.230	○	6 300	8 400
7020C	100	150	24	1.5	1.0	75.5	77.0	49.0	16.0	28.7	1.270	○	9 200	14 000
7020A5	100	150	24	1.5	1.0	71.0	73.5	57.5	–	41.1	1.450	○	8 000	12 000
7020A	100	150	24	1.5	1.0	68.5	70.5	44.5	–	48.1	1.280	○	6 000	8 000
7021C	105	160	26	2.0	1.0	88.0	89.5	57.0	15.9	30.7	1.580	–	8 700	13 300
7021A5	105	160	26	2.0	1.0	83.5	85.0	66.5	–	43.9	1.820	–	7 600	11 400
7021A	105	160	26	2.0	1.0	80.0	81.5	51.0	–	51.2	1.600	–	5 700	7 600
7022C	110	170	28	2.0	1.0	106	104	68.5	15.6	32.7	1.940	–	8 300	12 500
7022A5	110	170	28	2.0	1.0	100	99.0	79.5	–	46.6	2.260	–	7 200	10 800
7022A	110	170	28	2.0	1.0	96.5	95.5	61.0	–	54.4	1.960	–	5 400	7 200
7024C	120	180	28	2.0	1.0	112	117	75.5	15.8	34.1	2.090	–	7 700	11 700
7024A5	120	180	28	2.0	1.0	106	111	87.5	–	49.0	2.430	–	6 700	10 000
7024A	120	180	28	2.0	1.0	102	107	67.5	–	57.3	2.120	–	5 000	6 700

(¹) О допустимой осевой нагрузке см. на стр. 147.

(²) О применении предельных скоростей см. на стр. 170.

При использовании керамических шариков значение предельной скорости вращения в 1,25 раз больше, чем для стальных шариков.

Примечание: Номера подшипников с суффиксом "C": номинальный угол контакта 15°

Номера подшипников с суффиксом "A5": номинальный угол контакта 25°

Номера подшипников с суффиксом "A": номинальный угол контакта 30°

Дополнительные сведения см. на страницах

- Динамическая эквивалентная нагрузка . . . 139
- Статическая эквивалентная нагрузка . . . 146
- Преднатяг и жесткость 152
- Размеры запечиков вала и корпуса 186
- Положение смазочного сопла 192
- Количество закладываемой
консистентной смазки 175

Серия 70 (продолжение)

Номера подшипников	Основные размеры (мм)					Номинальная грузоподъемность (кН)		Допустимая осевая нагрузка ⁽¹⁾ (кН)	Коэффициент f_0	Центр приложения нагрузки (мм) a	Масса (кг) (примерно)	Конструкция уплотнения	Предельные скорости ⁽²⁾ (об/мин)	
	d	D	B	r (мин)	r_1 (мин)	C_r (Динамическая)	C_{0r} (Статическая)						Консистентная смазка	Масло
7026C	130	200	33	2.0	1.0	129	137	86.0	15.9	38.6	3.220	–	7 000	10 700
7026A5	130	200	33	2.0	1.0	122	130	99.5	–	55.0	3.660	–	6 100	9 100
7026A	130	200	33	2.0	1.0	117	125	76.5	–	64.1	3.260	–	4 600	6 100
7028C	140	210	33	2.0	1.0	132	145	90.0	16.0	39.9	3.410	–	6 600	10 000
7028A5	140	210	33	2.0	1.0	125	138	104	–	57.3	3.870	–	5 800	8 600
7028A	140	210	33	2.0	1.0	120	133	80.5	–	67.0	3.440	–	4 300	5 800
7030C	150	225	35	2.1	1.1	151	168	105	16.0	42.6	4.150	–	6 200	9 400
7030A5	150	225	35	2.1	1.1	143	160	123	–	61.2	4.690	–	5 400	8 000
7030A	150	225	35	2.1	1.1	137	154	95.0	–	71.6	4.190	–	4 000	5 400
7032C	160	240	38	2.1	1.1	171	193	118	16.0	45.8	5.110	–	5 800	8 800
7032A5	160	240	38	2.1	1.1	162	183	138	–	65.6	5.710	–	5 000	7 500
7032A	160	240	38	2.1	1.1	155	176	106	–	76.7	5.160	–	3 800	5 000
7034C	170	260	42	2.1	1.1	205	234	149	15.9	49.8	6.880	–	5 400	8 200
7034A5	170	260	42	2.1	1.1	193	223	168	–	71.1	7.830	–	4 700	7 000
7034A	170	260	42	2.1	1.1	186	214	129	–	83.1	6.940	–	3 500	4 700
7036C	180	280	46	2.1	1.1	228	276	175	15.8	53.8	10.40	–	5 000	7 700
7036A5	180	280	46	2.1	1.1	216	262	195	–	76.6	10.40	–	4 400	6 600
7036A	180	280	46	2.1	1.1	207	252	151	–	89.4	9.270	–	3 300	4 400
7038C	190	290	46	2.1	1.1	247	305	192	15.9	55.2	11.20	–	4 800	7 300
7038A5	190	290	46	2.1	1.1	233	291	222	–	79.0	11.20	–	4 200	6 300
7038A	190	290	46	2.1	1.1	224	280	172	–	92.3	11.30	–	3 200	4 200
7040C	200	310	51	2.1	1.1	265	340	213	15.9	59.7	13.60	–	4 600	6 900
7040A5	200	310	51	2.1	1.1	250	325	245	–	85.0	13.70	–	4 000	5 900
7040A	200	310	51	2.1	1.1	240	310	190	–	99.1	13.70	–	3 000	4 000

⁽¹⁾ О допустимой осевой нагрузке см. на стр. 147.

⁽²⁾ О применении предельных скоростей см. на стр. 170.

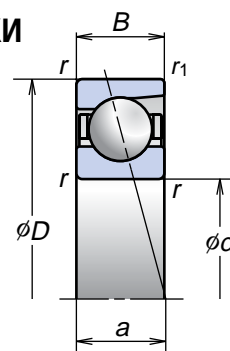
Примечание: Номера подшипников с суффиксом "C": номинальный угол контакта 15°
 Номера подшипников с суффиксом "A5": номинальный угол контакта 25°
 Номера подшипников с суффиксом "A": номинальный угол контакта 30°

1. РАДИАЛЬНО-УПОРНЫЕ ШАРИКОВЫЕ ПОДШИПНИКИ

Высокоточные радиально-упорные шариковые подшипники (Стандартная серия)

Серия 72

Внутренний диаметр 10-105 мм



Номера подшипников	Основные размеры (мм)					Номинальная грузоподъемность (кН)		Допустимая осевая нагрузка ⁽¹⁾ (кН)	Коэффициент f_0	Центр приложения нагрузки (мм) a	Масса (кг) (примерно)	Предельные скорости ⁽²⁾ (об/мин)	
	d	D	B	r (МИН)	r_1 (МИН)	C_r (Динамическая)	C_{0r} (Статическая)					Консистентная смазка	Масло
7200C	10	30	9	0.6	0.3	5.40	2.61	2.16	13.2	7.2	0.032	57 500	87 500
7200A5	10	30	9	0.6	0.3	5.20	2.51	2.49	—	9.2	0.031	50 000	75 000
7200A	10	30	9	0.6	0.3	5.05	2.44	1.92	—	10.3	0.032	37 500	50 000
7201C	12	32	10	0.6	0.3	7.90	3.85	3.45	12.5	7.9	0.036	52 300	79 600
7201A5	12	32	10	0.6	0.3	7.65	3.70	3.55	—	10.1	0.036	45 500	68 200
7201A	12	32	10	0.6	0.3	7.45	3.65	2.72	—	11.4	0.030	34 100	45 500
7202C	15	35	11	0.6	0.3	8.65	4.55	3.85	13.2	8.8	0.045	46 000	70 000
7202A5	15	35	11	0.6	0.3	8.35	4.35	3.95	—	11.3	0.044	40 000	60 000
7202A	15	35	11	0.6	0.3	8.10	4.25	3.00	—	12.7	0.045	30 000	40 000
7203C	17	40	12	0.6	0.3	10.9	5.85	4.85	13.3	9.8	0.065	40 400	61 500
7203A5	17	40	12	0.6	0.3	10.4	5.60	5.30	—	12.6	0.064	35 100	52 700
7203A	17	40	12	0.6	0.3	10.1	5.45	4.05	—	14.2	0.065	26 400	35 100
7204C	20	47	14	1.0	0.6	14.6	8.05	6.30	13.3	11.5	0.103	34 400	52 300
7204A5	20	47	14	1.0	0.6	14.0	7.75	7.40	—	14.8	0.102	29 900	44 800
7204A	20	47	14	1.0	0.6	13.6	7.55	5.75	—	16.7	0.104	22 400	29 900
7205C	25	52	15	1.0	0.6	16.6	10.2	7.50	14.0	12.7	0.127	29 900	45 500
7205A5	25	52	15	1.0	0.6	15.9	9.80	9.05	—	16.5	0.130	26 000	39 000
7205A	25	52	15	1.0	0.6	15.4	9.45	6.95	—	18.6	0.129	19 500	26 000
7206C	30	62	16	1.0	0.6	23.0	14.7	10.3	13.9	14.2	0.194	25 000	38 100
7206A5	30	62	16	1.0	0.6	22.1	14.1	12.0	—	18.7	0.194	21 800	32 700
7206A	30	62	16	1.0	0.6	21.3	13.6	9.20	—	21.3	0.197	16 400	21 800
7207C	35	72	17	1.1	0.6	30.5	19.9	14.4	13.9	15.7	0.280	21 500	32 800
7207A5	35	72	17	1.1	0.6	29.1	19.1	16.6	—	21.0	0.277	18 700	28 100
7207A	35	72	17	1.1	0.6	28.2	18.5	12.7	—	23.9	0.284	14 100	18 700
7208C	40	80	18	1.1	0.6	36.5	25.2	17.6	14.1	17.0	0.366	19 200	29 200
7208A5	40	80	18	1.1	0.6	34.5	24.1	20.6	—	23.0	0.362	16 700	25 000
7208A	40	80	18	1.1	0.6	33.5	23.3	15.8	—	26.3	0.370	12 500	16 700
7209C	45	85	19	1.1	0.6	41.0	28.8	19.6	14.2	18.2	0.406	17 700	27 000
7209A5	45	85	19	1.1	0.6	39.0	27.6	23.3	—	24.7	0.402	15 400	23 100
7209A	45	85	19	1.1	0.6	37.5	26.7	18.0	—	28.3	0.410	11 600	15 400
7210C	50	90	20	1.1	0.6	43.0	31.5	21.1	14.5	19.4	0.457	16 500	25 000
7210A5	50	90	20	1.1	0.6	41.0	30.5	25.2	—	26.3	0.453	14 300	21 500
7210A	50	90	20	1.1	0.6	39.5	29.3	19.4	—	30.2	0.462	10 800	14 300

(1) О допустимой осевой нагрузке см. на стр. 147.

(2) О применении предельных скоростей см. на стр. 170.

Примечание: Номера подшипников с суффиксом "C": номинальный угол контакта 15°
Номера подшипников с суффиксом "A5": номинальный угол контакта 25°
Номера подшипников с суффиксом "A": номинальный угол контакта 30°

Дополнительные сведения см. на страницах

- Динамическая эквивалентная нагрузка. . . 139
- Статическая эквивалентная нагрузка . . . 146
- Преднатяг и жесткость. 152
- Размеры запечиков вала и корпуса. . . . 186
- Положение смазочного сопла 192
- Количество закладываемой
консистентной смазки 175

Серия 72 (продолжение)

Номера подшипников	Основные размеры (мм)					Номинальная грузоподъемность (кН)		Допустимая осевая нагрузка (¹) (кН)	Коэффициент f_0	Центр приложения нагрузки (мм) a	Масса (кг) (примерно)	Предельные скорости (²) (об/мин)	
	d	D	B	r (мин)	r_1 (мин)	C_r (Динамическая)	C_{0r} (Статическая)					Консистентная смазка	Масло
7211C	55	100	21	1.5	1.0	53.0	40.0	27.6	14.5	20.9	0.601	14 900	22 600
7211A5	55	100	21	1.5	1.0	50.5	38.0	32.5	–	28.6	0.596	13 000	19 400
7211A	55	100	21	1.5	1.0	49.0	37.0	25.0	–	32.9	0.609	9 700	13 000
7212C	60	110	22	1.5	1.0	64.0	49.0	34.0	14.4	22.4	0.780	13 600	20 600
7212A5	60	110	22	1.5	1.0	61.0	47.0	40.0	–	30.8	0.773	11 800	17 700
7212A	60	110	22	1.5	1.0	59.0	45.5	30.5	–	35.5	0.789	8 900	11 800
7213C	65	120	23	1.5	1.0	73.0	58.5	40.0	14.6	23.9	1.010	12 500	19 000
7213A5	65	120	23	1.5	1.0	69.5	56.0	46.5	–	33.1	1.000	10 900	16 300
7213A	65	120	23	1.5	1.0	67.5	54.0	36.0	–	38.2	1.020	8 200	10 900
7214C	70	125	24	1.5	1.0	79.5	64.5	43.0	14.6	25.1	1.090	11 800	18 000
7214A5	70	125	24	1.5	1.0	76.0	61.5	49.5	–	34.7	1.080	10 300	15 400
7214A	70	125	24	1.5	1.0	73.0	59.5	38.0	–	40.1	1.100	7 700	10 300
7215C	75	130	25	1.5	1.0	83.0	70.0	46.0	14.8	26.2	1.190	11 300	17 100
7215A5	75	130	25	1.5	1.0	79.0	66.5	53.0	–	36.4	1.180	9 800	14 700
7215A	75	130	25	1.5	1.0	76.0	64.5	40.5	–	42.1	1.200	7 400	9 800
7216C	80	140	26	2.0	1.0	93.0	77.5	54.5	14.7	27.7	1.430	10 500	16 000
7216A5	80	140	26	2.0	1.0	88.5	74.0	62.0	–	38.6	1.420	9 100	13 700
7216A	80	140	26	2.0	1.0	85.5	71.5	47.5	–	44.8	1.450	6 900	9 100
7217C	85	150	28	2.0	1.0	107	90.5	60.5	14.7	29.7	1.790	9 800	14 900
7217A5	85	150	28	2.0	1.0	102	86.5	70.0	–	41.4	1.790	8 600	12 800
7217A	85	150	28	2.0	1.0	98.5	83.5	53.5	–	47.9	1.800	6 400	8 600
7218C	90	160	30	2.0	1.0	123	105	72.0	14.6	31.7	2.200	9 200	14 000
7218A5	90	160	30	2.0	1.0	117	100	83.5	–	44.1	2.310	8 000	12 000
7218A	90	160	30	2.0	1.0	113	96.5	64.5	–	51.1	2.230	6 000	8 000
7219C	95	170	32	2.1	1.1	133	112	76.0	14.6	33.7	2.640	8 700	13 300
7219A5	95	170	32	2.1	1.1	127	107	87.0	–	46.9	2.630	7 600	11 400
7219A	95	170	32	2.1	1.1	122	103	67.0	–	54.2	2.670	5 700	7 600
7220C	100	180	34	2.1	1.1	149	127	88.5	14.5	35.7	3.180	8 300	12 500
7220A5	100	180	34	2.1	1.1	142	121	103	–	49.6	3.160	7 200	10 800
7220A	100	180	34	2.1	1.1	137	117	79.5	–	57.4	3.210	5 400	7 200
7221C	105	190	36	2.1	1.1	162	143	97.5	14.5	37.7	3.780	7 800	11 900
7221A5	105	190	36	2.1	1.1	155	137	111	–	52.4	3.770	6 800	10 200
7221A	105	190	36	2.1	1.1	150	132	85.0	–	60.6	3.820	5 100	6 800

(¹) О допустимой осевой нагрузке см. на стр. 147.

(²) О применении предельных скоростей см. на стр. 170.

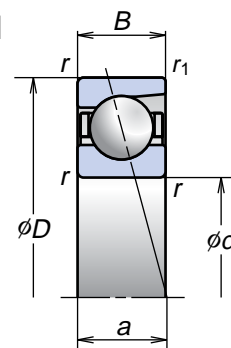
Примечание: Номера подшипников с суффиксом "C": номинальный угол контакта 15°
 Номера подшипников с суффиксом "A5": номинальный угол контакта 25°
 Номера подшипников с суффиксом "A": номинальный угол контакта 30°

1. РАДИАЛЬНО-УПОРНЫЕ ШАРИКОВЫЕ ПОДШИПНИКИ

Высокоточные радиально-упорные шариковые подшипники (Стандартная серия)

Серия 72

Внутренний диаметр 110-150 мм



Номера подшипников	Основные размеры (мм)					Номинальная грузоподъемность (кН)		Допустимая осевая нагрузка ⁽¹⁾ (кН)	Коэффициент f_0	Центр приложения нагрузки (мм) a	Масса (кг) (примерно)	Предельные скорости ⁽²⁾ (об/мин)	
	d	D	B	r (МИН)	r_1 (МИН)	C_r (Динамическая)	C_{0r} (Статическая)					Консистентная смазка	Масло
7222C	110	200	38	2.1	1.1	176	160	108	14.5	39.8	4.450	7 500	11 300
7222A5	110	200	38	2.1	1.1	168	153	126	–	55.1	4.450	6 500	9 700
7222A	110	200	38	2.1	1.1	162	148	97.0	–	63.7	4.490	4 900	6 500
7224C	120	215	40	2.1	1.1	199	192	132	14.6	42.4	5.420	6 900	10 500
7224A5	120	215	40	2.1	1.1	189	184	150	–	59.1	5.420	6 000	9 000
7224A	120	215	40	2.1	1.1	183	177	116	–	68.3	5.450	4 500	6 000
7226C	130	230	40	3.0	1.1	206	209	144	14.9	44.1	6.230	6 400	9 800
7226A5	130	230	40	3.0	1.1	196	199	163	–	62.0	6.220	5 600	8 400
7226A	130	230	40	3.0	1.1	189	193	127	–	72.0	6.280	4 200	5 600
7228C	140	250	42	3.0	1.1	238	254	172	14.8	47.1	7.910	5 900	9 000
7228A5	140	250	42	3.0	1.1	226	242	194	–	66.5	7.910	5 200	7 700
7228A	140	250	42	3.0	1.1	218	234	150	–	77.3	7.970	3 900	5 200
7230C	150	270	45	3.0	1.1	270	305	205	14.7	50.6	11.100	5 500	8 400
7230A5	150	270	45	3.0	1.1	258	290	231	–	71.5	11.100	4 800	7 200
7230A	150	270	45	3.0	1.1	248	280	179	–	83.1	11.200	3 600	4 800

⁽¹⁾ О допустимой осевой нагрузке см. на стр. 147.

⁽²⁾ О применении предельных скоростей см. на стр. 170.

Примечание: Номера подшипников с суффиксом "С": номинальный угол контакта 15°
Номера подшипников с суффиксом "А5": номинальный угол контакта 25°
Номера подшипников с суффиксом "А": номинальный угол контакта 30°

1. РАДИАЛЬНО-УПОРНЫЕ ШАРИКОВЫЕ ПОДШИПНИКИ

Сверхскоростные радиально-упорные шариковые подшипники (Серия ROBUST)

Характеристики

Оптимальная конструкция

Надежная конструкция, являющаяся достижением внутренней аналитической технологии компании NSK.
Оптимальная конструкция, разработанная с помощью компьютерного моделирования повышения температуры вследствие скользящего движения шарика.

Долговечность

Новая сталь SHX обеспечивает превосходные характеристики термостойкости и износостойкости.
Увеличенный расчетный срок службы включает повышение предела заедания в условиях недостаточного смазывания и высокоскоростного режима работы.

Высокая точность

В зависимости от условий эксплуатации может использоваться соответствующий материал тел качения.
В радиально-упорных шариковых подшипниках серии ROBUST используются керамические шарiki.
Выпускается высокоточная серия класса P2.
Опыт и научно-технические знания NSK обеспечивают производство подшипников с высоким классом точности.

Высокая скорость

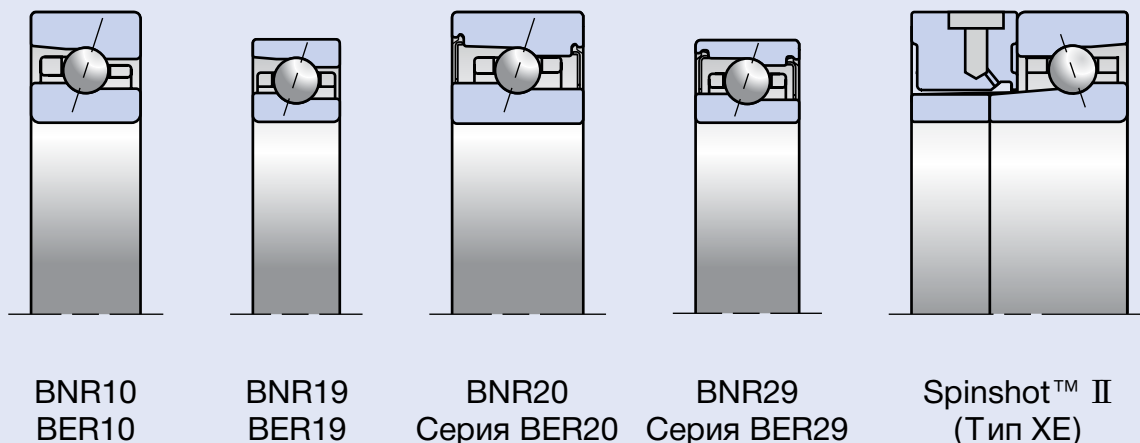
Сепаратор, разработанный для использования при высоких скоростях.
Легкий, прочный полимерный сепаратор обладает такими преимуществами как термостойкость и высокая жесткость, что делает его незаменимым при работе на высоких скоростях.

Низкий уровень шума

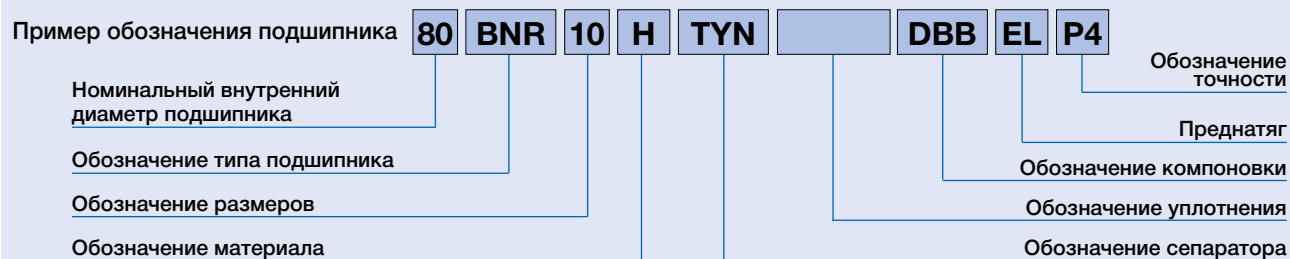
Бесшумная работа высокоскоростного шпинделя благодаря смазочной системе Spinshot™ II.
Устраняет шум, вызываемый сжатым воздухом в системе воздушно-масляной смазки.

Размерные серии

Рис. 1.4



Система обозначения сверхскоростных радиально-упорных шариковых подшипников (серия ROBUST)



Справочные
страницы

80	Номинальный внутренний диаметр подшипника	Внутренний диаметр (мм)	64–79																		
BNR	Тип подшипника	Тип подшипника BNR: угол контакта 18° BER: угол контакта 25°	42–43, 48																		
10	Размеры	10: Серия 10, 19: Серия 19, 20: Серия 20, 29: Серия 29 ⁽¹⁾	42–43, 62																		
H		<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Тип</th> <th colspan="2">Материал</th> </tr> <tr> <th>Кольца</th> <th>Элементы качения</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>S</td> <td>Подшипниковая сталь (SUJ2)</td> <td>Подшипниковая сталь (SUJ2)</td> </tr> <tr> <td>H</td> <td>Подшипниковая сталь (SUJ2)</td> <td>Керамика (Si₃N₄)</td> </tr> <tr> <td>X</td> <td>Жаропрочная сталь (SHX) Керамика</td> <td>Керамика (Si₃N₄)</td> </tr> <tr> <td>XE (Spinshot™ II)</td> <td>Жаропрочная сталь (SHX) Керамика</td> <td>Керамика (Si₃N₄)</td> </tr> </tbody> </table>		Тип	Материал		Кольца	Элементы качения	S	Подшипниковая сталь (SUJ2)	Подшипниковая сталь (SUJ2)	H	Подшипниковая сталь (SUJ2)	Керамика (Si ₃ N ₄)	X	Жаропрочная сталь (SHX) Керамика	Керамика (Si ₃ N ₄)	XE (Spinshot™ II)	Жаропрочная сталь (SHX) Керамика	Керамика (Si ₃ N ₄)	14–17 24–25
		Тип	Материал																		
			Кольца	Элементы качения																	
		S	Подшипниковая сталь (SUJ2)	Подшипниковая сталь (SUJ2)																	
		H	Подшипниковая сталь (SUJ2)	Керамика (Si ₃ N ₄)																	
X	Жаропрочная сталь (SHX) Керамика	Керамика (Si ₃ N ₄)																			
XE (Spinshot™ II)	Жаропрочная сталь (SHX) Керамика	Керамика (Si ₃ N ₄)																			
TYN	Сепаратор	TYN: направляемый шариками полиамидный сепаратор; предельная скорость $d_m n = 1\,400\,000$; предельная рабочая температура =120°C TR: направляемый наружным кольцом сепаратор из фенол-альдегидного полимера; предельная рабочая температура =120°C	18–19																		
	Уплотнение	Символ отсутствует: открытый тип V1V: бесконтактное резиновое уплотнение ⁽²⁾	32																		
DBB	Компоновка	SU: универсальная компоновка (однорядная) – 1 подшипник DU: универсальная компоновка (двухрядная) – 2 подшипника DB: компоновка "спина к спине" – 2 подшипника DF: компоновка "лицо к лицу" – 2 подшипника DT: "тандемная" компоновка – 2 подшипника DBD, DFD, DTD, DUD: триплексные компоновки – 3 подшипника DBB, DFF, DBT, DFT, DTT, QU: квадруплексные компоновки – 4 подшипника	42–43 148–151																		
EL	Преднатяг	EL: сверхлегкий преднатяг, L: легкий преднатяг, M: средний преднатяг, H: большой преднатяг CP: специальный преднатяг, CA: специальный осевой зазор	42–43 152–155 161–164																		
P4	Точность	P2: МOC Класс 2, P4: МOC Класс 4, P5: МOC Класс 5 P3: специальный класс (точность размеров: МOC Класс 4; точность вращения: МOC Класс 2) P4Y: специальный класс (внутренний и наружный диаметры представлены исключительно NSK. Все остальные – класс 4 ISO.)	151 176–179																		

⁽¹⁾ Серии 20 и 29 применяются исключительно для закрытых радиально-упорных шарикоподшипников.

⁽²⁾ Закрытые радиально-упорные шариковые подшипники стандартизированы под компоновку SU и Класс 3 ISO.

Соответствующие номера закрытых радиально-упорных шариковых подшипников BNR19, BNR29, BER19, BER 29, BNR10, BNR 10 и BER 20: внутренний диаметр $\phi = 30-100$ мм.

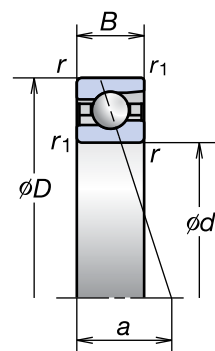
1. РАДИАЛЬНО-УПОРНЫЕ ШАРИКОВЫЕ ПОДШИПНИКИ

Сверхскоростные радиально-упорные шариковые подшипники (Серия ROBUST)

Серия **BNR19**

Серия **BER19**

Внутренний диаметр 25-80 мм



Номера подшипников	Основные размеры (мм)					Номинальная грузоподъемность (кН)		Допустимая осевая нагрузка ⁽¹⁾ (кН)	Центр приложения нагрузки (мм) a	Масса (кг) (примерно)	Конструкция уплотнения	Предельные скорости ⁽²⁾ (об/мин)	
	d	D	B	r (мин)	r ₁ (мин)	C _r (Динамическая)	C _{0r} (Статическая)					Консистентная смазка	Масло
25BNR19S	25	42	9	0.3	0.15	5.95	3.50	4.95	9.9	0.042	—	41 800	59 800
25BNR19H	25	42	9	0.3	0.15			3.25		0.038	—	53 800	83 600
25BNR19X	25	42	9	0.3	0.15			3.25		0.038	—	62 700	98 600
25BER19S	25	42	9	0.3	0.15	5.70	3.40	5.90	12.3	0.042	—	35 900	50 800
25BER19H	25	42	9	0.3	0.15			3.95		0.038	—	47 800	74 700
25BER19X	25	42	9	0.3	0.15			3.95		0.038	—	56 800	89 600
30BNR19S	30	47	9	0.3	0.15	6.30	4.05	5.75	10.8	0.048	○	36 400	52 000
30BNR19H	30	47	9	0.3	0.15			3.80		0.043	○	46 800	72 800
30BNR19X	30	47	9	0.3	0.15			3.80		0.043	○	54 600	85 800
30BER19S	30	47	9	0.3	0.15	6.00	3.90	6.80	13.5	0.048	○	31 200	44 200
30BER19H	30	47	9	0.3	0.15			4.60		0.043	○	41 600	65 000
30BER19X	30	47	9	0.3	0.15			4.60		0.043	○	49 400	78 000
35BNR19S	35	55	10	0.6	0.3	9.20	6.00	8.55	12.3	0.072	○	31 200	44 500
35BNR19H	35	55	10	0.6	0.3			5.60		0.063	○	40 000	62 300
35BNR19X	35	55	10	0.6	0.3			5.60		0.063	○	46 700	73 400
35BER19S	35	55	10	0.6	0.3	8.80	5.75	10.0	15.5	0.072	○	26 700	37 800
35BER19H	35	55	10	0.6	0.3			6.80		0.063	○	35 600	55 600
35BER19X	35	55	10	0.6	0.3			6.80		0.063	○	42 300	66 700
40BNR19S	40	62	12	0.6	0.3	11.5	7.65	10.8	14.3	0.105	○	27 500	39 300
40BNR19H	40	62	12	0.6	0.3			7.10		0.092	○	35 300	55 000
40BNR19X	40	62	12	0.6	0.3			7.10		0.092	○	41 200	64 800
40BER19S	40	62	12	0.6	0.3	11.0	7.35	12.8	17.9	0.105	○	23 600	33 400
40BER19H	40	62	12	0.6	0.3			8.65		0.092	○	31 400	49 100
40BER19X	40	62	12	0.6	0.3			8.65		0.092	○	37 300	58 900
45BNR19S	45	68	12	0.6	0.3	12.1	8.70	12.4	15.2	0.125	○	24 800	35 400
45BNR19H	45	68	12	0.6	0.3			8.10		0.111	○	31 900	49 600
45BNR19X	45	68	12	0.6	0.3			8.10		0.111	○	37 200	58 500
45BER19S	45	68	12	0.6	0.3	11.6	8.35	14.6	19.2	0.125	○	21 300	30 100
45BER19H	45	68	12	0.6	0.3			9.85		0.111	○	28 400	44 300
45BER19X	45	68	12	0.6	0.3			9.85		0.111	○	33 700	53 100
50BNR19S	50	72	12	0.6	0.3	12.8	9.75	13.9	15.9	0.127	○	23 000	32 800
50BNR19H	50	72	12	0.6	0.3			9.10		0.111	○	29 600	46 000
50BNR19X	50	72	12	0.6	0.3			9.10		0.111	○	34 500	54 100
50BER19S	50	72	12	0.6	0.3	12.3	9.35	16.3	20.2	0.127	○	19 700	27 900
50BER19H	50	72	12	0.6	0.3			11.0		0.111	○	26 300	41 000
50BER19X	50	72	12	0.6	0.3			11.0		0.111	○	31 200	49 200

⁽¹⁾ О допустимой осевой нагрузке см. на стр. 147.

⁽²⁾ О применении предельных скоростей см. на стр. 170.

Примечание: Тип подшипника BNR: номинальный угол контакта 18°

Тип подшипника BER: номинальный угол контакта 25°

Дополнительные сведения см. на страницах

- Динамическая эквивалентная нагрузка . . . 139
- Статическая эквивалентная нагрузка . . . 146
- Преднатяг и жесткость 152
- Размеры запечников вала и корпуса . . . 186
- Положение смазочного сопла 192
- Количество закладываемой
консистентной смазки 175

Радиально-угловые шариковые подшипники

ROBUST

Серия BNR19
Серия BER19 (продолжение)

Номера подшипников	Основные размеры (мм)					Номинальная грузоподъемность (кН)		Допустимая осевая нагрузка (¹) (кН)	Центр приложения нагрузки (мм) а	Масса (кг) (примерно)	Конструкция уплотнения	Предельные скорости (²) (об/мин)		
	d	D	B	r (мин)	r ₁ (мин)	C _r (Динамическая)	C _{0r} (Статическая)					Консистентная смазка	Масло	
55BNR19S	55	80	13	1.0	0.6	14.4	11.4	16.2	17.5	0.178	○	20 800	29 700	
55BNR19H	55	80	13	1.0	0.6			10.6				0.158	26 700	41 500
55BNR19X	55	80	13	1.0	0.6			0.158				31 200	48 900	
55BER19S	55	80	13	1.0	0.6	13.8	10.9	16.1	22.2	0.178	○	17 800	25 200	
55BER19H	55	80	13	1.0	0.6			12.9				0.158	23 800	37 100
55BER19X	55	80	13	1.0	0.6			0.158				28 200	44 500	
60BNR19S	60	85	13	1.0	0.6	14.6	12.0	17.1	18.3	0.190	○	19 400	27 600	
60BNR19H	60	85	13	1.0	0.6			11.2				0.170	24 900	38 700
60BNR19X	60	85	13	1.0	0.6			0.170				29 000	45 600	
60BER19S	60	85	13	1.0	0.6	14.0	11.5	20.1	23.4	0.190	○	16 600	23 500	
60BER19H	60	85	13	1.0	0.6			13.6				0.170	22 100	34 500
60BER19X	60	85	13	1.0	0.6			0.170				26 300	41 400	
65BNR19S	65	90	13	1.0	0.6	15.2	13.2	18.7	19.1	0.204	○	18 100	25 900	
65BNR19H	65	90	13	1.0	0.6			12.3				0.181	23 300	36 200
65BNR19X	65	90	13	1.0	0.6			0.181				27 100	42 600	
65BER19S	65	90	13	1.0	0.6	14.5	12.6	22.1	24.6	0.204	○	15 500	22 000	
65BER19H	65	90	13	1.0	0.6			14.9				0.181	20 700	32 300
65BER19X	65	90	13	1.0	0.6			0.181				24 600	38 800	
70BNR19S	70	100	16	1.0	0.6	21.3	18.1	26.1	21.8	0.328	○	16 500	23 600	
70BNR19H	70	100	16	1.0	0.6			17.1				0.292	21 200	33 000
70BNR19X	70	100	16	1.0	0.6			0.292				24 800	38 900	
70BER19S	70	100	16	1.0	0.6	20.4	17.3	30.5	27.8	0.328	○	14 200	20 000	
70BER19H	70	100	16	1.0	0.6			20.7				0.292	18 900	29 500
70BER19X	70	100	16	1.0	0.6			0.292				22 400	35 300	
75BNR19S	75	105	16	1.0	0.6	21.6	19.0	27.5	22.6	0.348	○	15 600	22 300	
75BNR19H	75	105	16	1.0	0.6			18.0				0.310	20 000	31 200
75BNR19X	75	105	16	1.0	0.6			0.310				23 400	36 700	
75BER19S	75	105	16	1.0	0.6	20.7	18.2	32.5	29.0	0.348	○	13 400	18 900	
75BER19H	75	105	16	1.0	0.6			21.7				0.310	17 800	27 800
75BER19X	75	105	16	1.0	0.6			0.310				21 200	33 400	
80BNR19S	80	110	16	1.0	0.6	22.0	19.9	28.9	23.4	0.366	○	14 800	21 100	
80BNR19H	80	110	16	1.0	0.6			18.9				0.326	19 000	29 500
80BNR19X	80	110	16	1.0	0.6			0.326				22 200	34 800	
80BER19S	80	110	16	1.0	0.6	21.0	19.1	34.0	30.1	0.366	○	12 700	17 900	
80BER19H	80	110	16	1.0	0.6			22.8				0.326	16 900	26 400
80BER19X	80	110	16	1.0	0.6			0.326				20 000	31 600	

(¹) О допустимой осевой нагрузке см. на стр. 147.
 (²) О применении предельных скоростей см. на стр. 170.
Примечание: Тип подшипника BNR: номинальный угол контакта 18°
 Тип подшипника BER: номинальный угол контакта 25°

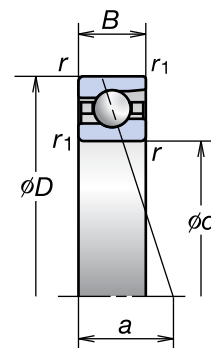
1. РАДИАЛЬНО-УПОРНЫЕ ШАРИКОВЫЕ ПОДШИПНИКИ

Сверхскоростные радиально-упорные шариковые подшипники (Серия ROBUST)

Серия **BNR19**

Серия **BER19**

Внутренний диаметр 85-150 мм



Номера подшипников	Основные размеры (мм)					Номинальная грузоподъемность (кН)		Допустимая осевая нагрузка ⁽¹⁾ (кН)	Центр приложения нагрузки (мм) a	Масса (кг) (примерно)	Конструкция уплотнения	Предельные скорости ⁽²⁾ (об/мин)	
	d	D	B	r (мин)	r ₁ (мин)	C _r (Динамическая)	C _{0r} (Статическая)					Консистентная смазка	Масло
85BNR19S	85	120	18	1.1	0.6	29.4	26.3	38.0	25.7	0.527	○	13 700	19 600
85BNR19H	85	120	18	1.1	0.6			24.8		0.456	○	17 600	27 400
85BNR19X	85	120	18	1.1	0.6			0.456		○	20 500	32 200	
85BER19S	85	120	18	1.1	0.6	28.1	25.2	35.5	32.9	0.527	○	11 800	16 600
85BER19H	85	120	18	1.1	0.6			30.0		0.456	○	15 700	24 400
85BER19X	85	120	18	1.1	0.6			0.456		○	18 600	29 300	
90BNR19S	90	125	18	1.1	0.6	31.5	29.7	43.0	26.5	0.552	○	13 100	18 700
90BNR19H	90	125	18	1.1	0.6			28.1		0.480	○	16 800	26 100
90BNR19X	90	125	18	1.1	0.6			0.480		○	19 600	30 700	
90BER19S	90	125	18	1.1	0.6	30.0	28.5	50.5	34.1	0.552	○	11 200	15 900
90BER19H	90	125	18	1.1	0.6			34.0		0.480	○	14 900	23 300
90BER19X	90	125	18	1.1	0.6			0.480		○	17 700	28 000	
95BNR19S	95	130	18	1.1	0.6	32.0	31.0	50.0	28.3	0.571	○	12 500	17 800
95BNR19H	95	130	18	1.1	0.6			32.5		0.497	○	16 000	24 900
95BNR19X	95	130	18	1.1	0.6			0.497		○	18 700	29 400	
95BER19S	95	130	18	1.1	0.6	30.5	29.7	58.5	36.7	0.571	○	10 700	15 200
95BER19H	95	130	18	1.1	0.6			39.5		0.497	○	14 300	22 300
95BER19X	95	130	18	1.1	0.6			0.497		○	16 900	26 700	
100BNR19S	100	140	20	1.1	0.6	38.0	35.0	50.5	29.5	0.770	○	11 700	16 700
100BNR19H	100	140	20	1.1	0.6			33.0		0.673	○	15 000	23 400
100BNR19X	100	140	20	1.1	0.6			0.673		○	17 500	27 500	
100BER19S	100	140	20	1.1	0.6	36.0	33.5	59.5	38.0	0.770	○	10 000	14 200
100BER19H	100	140	20	1.1	0.6			40.0		0.673	○	13 400	20 900
100BER19X	100	140	20	1.1	0.6			0.673		○	15 900	25 000	
105BNR19S	105	145	20	1.1	0.6	38.5	36.5	53.0	31.5	0.795	—	11 200	16 000
105BNR19H	105	145	20	1.1	0.6			39.0		0.693	—	14 400	22 400
105BNR19X	105	145	20	1.1	0.6			0.693		—	16 800	26 400	
105BER19S	105	145	20	1.1	0.6	37.0	35.0	62.0	40.9	0.795	—	9 600	13 600
105BER19H	105	145	20	1.1	0.6			42.0		0.693	—	12 800	20 000
105BER19X	105	145	20	1.1	0.6			0.693		—	15 200	24 000	

⁽¹⁾ О допустимой осевой нагрузке см. на стр. 147.

⁽²⁾ О применении предельных скоростей см. на стр. 170.

Примечание: Тип подшипника BNR: номинальный угол контакта 18°

Тип подшипника BER: номинальный угол контакта 25°

Дополнительные сведения см. на страницах

- Динамическая эквивалентная нагрузка . . . 139
- Статическая эквивалентная нагрузка . . . 146
- Преднатяг и жесткость 152
- Размеры запечиков вала и корпуса . . . 186
- Положение смазочного сопла 192
- Количество закладываемой
консистентной смазки 175

Серия BNR19
Серия BER19 (продолжение)

Номера подшипников	Основные размеры (мм)					Номинальная грузоподъемность (кН)		Допустимая осевая нагрузка (1) (кН)	Центр приложения нагрузки (мм) а	Масса (кг) (примерно)	Конструкция уплотнения	Предельные скорости (2) (об/мин)	
	d	D	B	r (мин)	r ₁ (мин)	C _r (Динамическая)	C _{0r} (Статическая)					Консистентная смазка	Масло
110BNR19S	110	150	20	1.1	0.6	39.0	38.0	55.5	31.1	0.838	-	10 800	15 400
110BNR19H	110	150	20	1.1	0.6			42.0				13 900	21 600
110BNR19X	110	150	20	1.1	0.6			0.733				16 200	25 400
110BER19S	110	150	20	1.1	0.6	37.5	36.5	65.0	40.3	0.838	-	9 300	13 100
110BER19H	110	150	20	1.1	0.6			44.0				12 400	19 300
110BER19X	110	150	20	1.1	0.6			0.733				14 700	23 100
120BNR19S	120	165	22	1.1	0.6	54.0	52.0	75.0	34.2	1.124	-	9 900	14 100
120BNR19H	120	165	22	1.1	0.6			49.0				12 700	19 700
120BNR19X	120	165	22	1.1	0.6			0.949				14 800	23 200
120BER19S	120	165	22	1.1	0.6	51.5	50.0	88.0	44.2	1.124	-	8 500	12 000
120BER19H	120	165	22	1.1	0.6			59.5				11 300	17 600
120BER19X	120	165	22	1.1	0.6			0.949				13 400	21 100
130BNR19S	130	180	24	1.5	1.0	59.5	58.5	85.0	37.2	1.477	-	9 100	13 000
130BNR19H	130	180	24	1.5	1.0			56.0				11 700	18 100
130BER19S	130	180	24	1.5	1.0	57.0	56.5	100	48.1	1.477	-	7 800	11 000
130BER19H	130	180	24	1.5	1.0			67.5				10 400	16 200
140BNR19S	140	190	24	1.5	1.0	60.0	61.5	89.5	38.8	1.567	-	8 500	12 200
140BNR19H	140	190	24	1.5	1.0			58.5				11 000	17 000
140BER19S	140	190	24	1.5	1.0	57.5	59.0	105	50.5	1.567	-	7 300	10 400
140BER19H	140	190	24	1.5	1.0			70.5				9 700	15 200
150BNR19S	150	210	28	2.0	1.0	77.0	78.5	114	43.2	2.459	-	7 800	11 200
150BNR19H	150	210	28	2.0	1.0			75.0				10 000	15 600
150BER19S	150	210	28	2.0	1.0	73.5	75.5	134	55.9	2.459	-	6 700	9 500
150BER19H	150	210	28	2.0	1.0			90.5				8 900	13 900

(1) О допустимой осевой нагрузке см. на стр. 147.

(2) О применении предельных скоростей см. на стр. 170.

Примечание: Тип подшипника BNR: номинальный угол контакта 18°
Тип подшипника BER: номинальный угол контакта 25°

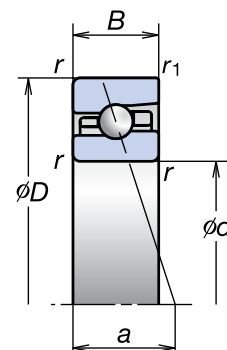
1. РАДИАЛЬНО-УПОРНЫЕ ШАРИКОВЫЕ ПОДШИПНИКИ

Сверхскоростные радиально-упорные шариковые подшипники (Серия ROBUST)

Серия **BNR10**

Серия **BER10**

Внутренний диаметр 30-80 мм



Номера подшипников	Основные размеры (мм)					Номинальная грузоподъемность (кН)		Допустимая осевая нагрузка ⁽¹⁾ (кН)	Центр приложения нагрузки (мм) а	Масса (кг) (примерно)	Конструкция уплотнения	Предельные скорости ⁽²⁾ (об/мин)	
	d	D	B	r (мин)	r ₁ (мин)	C _r (Динамическая)	C _{0r} (Статическая)					Консистентная смазка	Масло
30BNR10S	30	55	13	1.0	0.6	8.65	5.75	8.20	13.3	0.124	○	33 000	47 100
30BNR10H	30	55	13	1.0	0.6			5.35				42 400	65 900
30BNR10X	30	55	13	1.0	0.6			5.35				49 500	77 700
30BER10S	30	55	13	1.0	0.6	8.30	5.50	9.65	16.3	0.124	○	28 300	40 000
30BER10H	30	55	13	1.0	0.6			6.50				37 700	58 900
30BER10X	30	55	13	1.0	0.6			6.50				44 800	70 600
35BNR10S	35	62	14	1.0	0.6	10.1	7.10	10.2	14.8	0.164	○	28 900	41 300
35BNR10H	35	62	14	1.0	0.6			6.70				37 200	57 800
35BNR10X	35	62	14	1.0	0.6			6.70				43 300	68 100
35BER10S	35	62	14	1.0	0.6	9.70	6.85	12.0	18.2	0.164	○	24 800	35 100
35BER10H	35	62	14	1.0	0.6			8.10				33 000	51 600
35BER10X	35	62	14	1.0	0.6			8.10				39 200	61 900
40BNR10S	40	68	15	1.0	0.6	10.6	7.95	11.5	16.2	0.204	○	26 000	37 100
40BNR10H	40	68	15	1.0	0.6			7.50				33 400	51 900
40BNR10X	40	68	15	1.0	0.6			7.50				38 900	61 200
40BER10S	40	68	15	1.0	0.6	10.1	7.65	13.5	19.9	0.204	○	22 300	31 500
40BER10H	40	68	15	1.0	0.6			9.10				29 700	46 300
40BER10X	40	68	15	1.0	0.6			9.10				35 200	55 600
45BNR10S	45	75	16	1.0	0.6	11.7	9.00	12.7	17.6	0.259	○	23 400	33 400
45BNR10H	45	75	16	1.0	0.6			8.35				30 000	46 700
45BNR10X	45	75	16	1.0	0.6			8.35				35 000	55 000
45BER10S	45	75	16	1.0	0.6	11.2	8.60	15.0	21.8	0.259	○	20 000	28 400
45BER10H	45	75	16	1.0	0.6			10.1				26 700	41 700
45BER10X	45	75	16	1.0	0.6			10.1				31 700	50 000
50BNR10S	50	80	16	1.0	0.6	12.2	9.90	14.0	18.4	0.281	○	21 600	30 800
50BNR10H	50	80	16	1.0	0.6			9.20				27 700	43 100
50BNR10X	50	80	16	1.0	0.6			9.20				32 400	50 800
50BER10S	50	80	16	1.0	0.6	11.6	9.50	16.5	23.0	0.281	○	18 500	26 200
50BER10H	50	80	16	1.0	0.6			11.1				24 700	38 500
50BER10X	50	80	16	1.0	0.6			11.1				29 300	46 200

(¹) О допустимой осевой нагрузке см. на стр. 147.

(²) О применении предельных скоростей см. на стр. 170.

Примечание: Тип подшипника BNR: номинальный угол контакта 18°
Тип подшипника BER: номинальный угол контакта 25°

Дополнительные сведения см. на страницах

- Динамическая эквивалентная нагрузка . . . 139
- Статическая эквивалентная нагрузка . . . 146
- Преднатяг и жесткость 152
- Размеры запечиков вала и корпуса . . . 186
- Положение смазочного сопла 192
- Количество закладываемой
консистентной смазки 175

Серия **BNR10**
Серия **BER10** (продолжение)

Радиально-угловые
шариковые подшипники

ROBUST

Номера подшипников	Основные размеры (мм)					Номинальная грузоподъемность (кН)		Допустимая осевая нагрузка (1) (кН)	Центр приложения нагрузки (мм) а	Масса (кг) (примерно)	Конструкция уплотнения	Предельные скорости (2) (об/мин)		
	d	D	B	r (мин)	r ₁ (мин)	C _r (Динамическая)	C _{0r} (Статическая)					Консистентная смазка	Масло	
55BNR10S	55	90	18	1.1	0.6	15.1	12.5	17.8	20.6	0.414	○	19400	27600	
55BNR10H	55	90	18	1.1	0.6			11.7				0.393	24 900	38 700
55BNR10X	55	90	18	1.1	0.6			0.393				29 000	45 600	
55BER10S	55	90	18	1.1	0.6	14.4	12.0	21.0	25.7	0.414	○	16 600	23 500	
55BER10H	55	90	18	1.1	0.6			14.1				0.393	22 100	34 500
55BER10X	55	90	18	1.1	0.6			0.393				26 300	41 400	
60BNR10S	60	95	18	1.1	0.6	15.6	13.7	19.5	21.5	0.443	○	18 100	25 900	
60BNR10H	60	95	18	1.1	0.6			12.8				0.419	23 300	36 200
60BNR10X	60	95	18	1.1	0.6			0.419				27 100	42 600	
60BER10S	60	95	18	1.1	0.6	15.0	13.1	22.9	26.9	0.443	○	15 500	22 000	
60BER10H	60	95	18	1.1	0.6			15.5				0.419	20 700	32 300
60BER10X	60	95	18	1.1	0.6			0.419				24 600	38 800	
65BNR10S	65	100	18	1.1	0.6	16.2	14.8	21.1	22.3	0.472	○	17 000	24 300	
65BNR10H	65	100	18	1.1	0.6			13.9				0.447	21 900	34 000
65BNR10X	65	100	18	1.1	0.6			0.447				25 500	40 000	
65BER10S	65	100	18	1.1	0.6	15.5	14.2	24.9	28.0	0.472	○	14 600	20 700	
65BER10H	65	100	18	1.1	0.6			16.8				0.447	19 400	30 400
65BER10X	65	100	18	1.1	0.6			0.447				23 100	36 400	
70BNR10S	70	110	20	1.1	0.6	22.3	19.8	28.6	24.5	0.645	○	15 600	22 300	
70BNR10H	70	110	20	1.1	0.6			18.8				0.605	20 000	31 200
70BNR10X	70	110	20	1.1	0.6			0.605				23 400	36 700	
70BER10S	70	110	20	1.1	0.6	21.3	18.9	33.5	30.8	0.645	○	13 400	18 900	
70BER10H	70	110	20	1.1	0.6			22.6				0.605	17 800	27 800
70BER10X	70	110	20	1.1	0.6			0.605				21 200	33 400	
75BNR10S	75	115	20	1.1	0.6	22.6	20.7	30.0	25.3	0.679	○	14 800	21 100	
75BNR10H	75	115	20	1.1	0.6			19.7				0.638	19 000	29 500
75BNR10X	75	115	20	1.1	0.6			0.638				22 200	34 800	
75BER10S	75	115	20	1.1	0.6	21.6	19.8	35.0	31.9	0.679	○	12 700	17 900	
75BER10H	75	115	20	1.1	0.6			23.7				0.638	16 900	26 400
75BER10X	75	115	20	1.1	0.6			0.638				20 000	31 600	
80BNR10S	80	125	22	1.1	0.6	26.5	24.5	35.5	27.5	0.921	○	13 700	19 600	
80BNR10H	80	125	22	1.1	0.6			23.4				0.867	17 600	27 400
80BNR10X	80	125	22	1.1	0.6			0.867				20 500	32 200	
80BER10S	80	125	22	1.1	0.6	25.3	23.5	42.0	34.6	0.921	○	11 800	16 600	
80BER10H	80	125	22	1.1	0.6			28.2				0.867	15 700	24 400
80BER10X	80	125	22	1.1	0.6			0.867				18 600	29 300	

(1) О допустимой осевой нагрузке см. на стр. 147.

(2) О применении предельных скоростей см. на стр. 170.

Примечание: Тип подшипника BNR: номинальный угол контакта 18°
Тип подшипника BER: номинальный угол контакта 25°

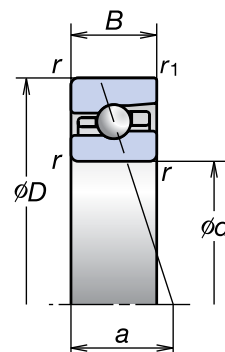
1. РАДИАЛЬНО-УПОРНЫЕ ШАРИКОВЫЕ ПОДШИПНИКИ

Сверхскоростные радиально-упорные шариковые подшипники (Серия ROBUST)

Серия **BNR10**

Серия **BER10**

Внутренний диаметр 85-150 мм



Номера подшипников	Основные размеры (мм)					Номинальная грузоподъемность (кН)		Допустимая осевая нагрузка ⁽¹⁾ (кН)	Центр приложения нагрузки (мм) a	Масса (кг) (примерно)	Конструкция уплотнения	Предельные скорости ⁽²⁾ (об/мин)	
	d	D	B	r (мин)	r ₁ (мин)	C _r (Динамическая)	C _{0r} (Статическая)					Консистентная смазка	Масло
85BNR10S	85	130	22	1.1	0.6	26.8	25.7	37.5	28.4	0.962	○	13 100	18 700
85BNR10H	85	130	22	1.1	0.6			24.5		0.906	○	16 800	26 100
85BNR10X	85	130	22	1.1	0.6			24.5		0.906	○	19 600	30 700
85BER10S	85	130	22	1.1	0.6	25.6	24.6	43.5	36.1	0.962	○	11 200	15 900
85BER10H	85	130	22	1.1	0.6			29.5		0.906	○	14 900	23 300
85BER10X	85	130	22	1.1	0.6			29.5		0.906	○	17 700	28 000
90BNR10S	90	140	24	1.5	1.0	35.0	33.0	48.0	30.7	1.241	○	12 200	17 400
90BNR10H	90	140	24	1.5	1.0			31.5		1.155	○	15 700	24 400
90BNR10X	90	140	24	1.5	1.0			31.5		1.155	○	18 300	28 700
90BER10S	90	140	24	1.5	1.0	33.5	31.5	56.0	38.8	1.241	○	10 500	14 800
90BER10H	90	140	24	1.5	1.0			38.0		1.155	○	14 000	21 800
90BER10X	90	140	24	1.5	1.0			38.0		1.155	○	16 600	26 100
95BNR10S	95	145	24	1.5	1.0	35.5	34.5	50.0	31.3	1.298	○	11 700	16 700
95BNR10H	95	145	24	1.5	1.0			32.5		1.209	○	15 000	23 400
95BNR10X	95	145	24	1.5	1.0			32.5		1.209	○	17 500	27 500
95BER10S	95	145	24	1.5	1.0	34.0	33.0	58.5	39.7	1.298	○	10 000	14 200
95BER10H	95	145	24	1.5	1.0			39.5		1.209	○	13 400	20 900
95BER10X	95	145	24	1.5	1.0			39.5		1.209	○	15 900	25 000
100BNR10S	100	150	24	1.5	1.0	36.0	36.0	52.0	32.3	1.245	○	11 200	16 000
100BNR10H	100	150	24	1.5	1.0			34.0		1.253	○	14 400	22 400
100BNR10X	100	150	24	1.5	1.0			34.0		1.253	○	16 800	26 400
100BER10S	100	150	24	1.5	1.0	34.5	34.5	61.0	41.2	1.245	○	9 600	13 600
100BER10H	100	150	24	1.5	1.0			41.0		1.253	○	12 800	20 000
100BER10X	100	150	24	1.5	1.0			41.0		1.253	○	15 200	24 000
105BNR10S	105	160	26	2.0	1.0	41.0	41.0	59.5	34.5	1.698	–	10 600	15 100
105BNR10H	105	160	26	2.0	1.0			39.0		1.585	–	13 600	21 200
105BNR10X	105	160	26	2.0	1.0			39.0		1.585	–	15 900	25 000
105BER10S	105	160	26	2.0	1.0	39.0	39.5	70.0	43.9	1.698	–	9 100	12 900
105BER10H	105	160	26	2.0	1.0			47.5		1.585	–	12 100	18 900
105BER10X	105	160	26	2.0	1.0			47.5		1.585	–	14 400	22 700

(¹) О допустимой осевой нагрузке см. на стр. 147.

(²) О применении предельных скоростей см. на стр. 170.

Примечание: Тип подшипника BNR: номинальный угол контакта 18°

Тип подшипника BER: номинальный угол контакта 25°

Дополнительные сведения см. на страницах

- Динамическая эквивалентная нагрузка . . . 139
- Статическая эквивалентная нагрузка . . . 146
- Преднатяг и жесткость 152
- Размеры запечиков вала и корпуса . . . 186
- Положение смазочного сопла 192
- Количество закладываемой
консистентной смазки 175

Серия **BNR10**
Серия **BER10** (продолжение)

Радиально-угловые
шариковые подшипники

ROBUST

Номера подшипников	Основные размеры (мм)					Номинальная грузоподъемность (кН)		Допустимая осевая нагрузка (1) (кН)	Центр приложения нагрузки (мм) а	Масса (кг) (примерно)	Конструкция уплотнения	Предельные скорости (2) (об/мин)	
	d	D	B	r (мин)	r ₁ (мин)	C _r (Динамическая)	C _{0r} (Статическая)					Консистентная смазка	Масло
110BNR10S	110	170	28	2.0	1.0	46.0	47.0	68.0	36.7	2.133	–	10 000	14 300
110BNR10H	110	170	28	2.0	1.0			44.5		1.996	–	12 900	20 000
110BNR10X	110	170	28	2.0	1.0					1.996	–	15 000	23 600
110BER10S	110	170	28	2.0	1.0	44.0	45.0	79.5	46.7	2.133	–	8 600	12 200
110BER10H	110	170	28	2.0	1.0			54.0		1.996	–	11 500	17 900
110BER10X	110	170	28	2.0	1.0					1.996	–	13 600	21 500
120BNR10S	120	180	28	2.0	1.0	47.5	50.5	73.5	38.4	2.286	–	9 400	13 400
120BNR10H	120	180	28	2.0	1.0			48.0		2.139	–	12 000	18 700
120BNR10X	120	180	28	2.0	1.0					2.139	–	14 000	22 000
120BER10S	120	180	28	2.0	1.0	45.5	48.5	86.0	49.0	2.286	–	8 000	11 400
120BER10H	120	180	28	2.0	1.0			58.0		2.139	–	10 700	16 700
120BER10X	120	180	28	2.0	1.0					2.139	–	12 700	20 000
130BNR10S	130	200	33	2.0	1.0	60.0	61.5	89.5	43.0	3.408	–	8 500	12 200
130BNR10H	130	200	33	2.0	1.0			58.5		3.194	–	11 000	17 000
130BER10S	130	200	33	2.0	1.0	57.5	59.0	105	54.6	3.408	–	7 300	10 400
130BER10H	130	200	33	2.0	1.0			70.5		3.194	–	9 700	15 200
140BNR10S	140	210	33	2.0	1.0	62.5	66.5	97.0	44.6	3.647	–	8 000	11 500
140BNR10H	140	210	33	2.0	1.0			63.5		3.419	–	10 300	16 000
140BER10S	140	210	33	2.0	1.0	59.5	64.0	113	56.9	3.647	–	6 900	9 800
140BER10H	140	210	33	2.0	1.0			76.5		3.419	–	9 200	14 300
150BNR10S	150	225	35	2.1	1.0	73.5	78.0	114	47.6	4.405	–	7 500	10 700
150BNR10H	150	225	35	2.1	1.0			74.5		4.129	–	9 600	15 000
150BER10S	150	225	35	2.1	1.0	70.0	75.0	99.5	60.8	4.405	–	6 400	9 100
150BER10H	150	225	35	2.1	1.0			90.0		4.129	–	8 600	13 400

(1) О допустимой осевой нагрузке см. на стр. 147.

(2) О применении предельных скоростей см. на стр. 170.

Примечание: Тип подшипника BNR: номинальный угол контакта 18°
Тип подшипника BER: номинальный угол контакта 25°

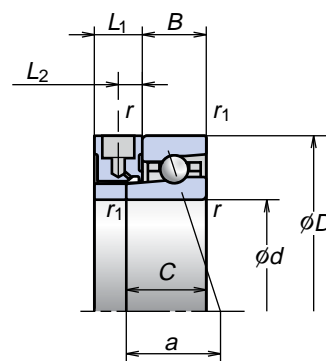
1. РАДИАЛЬНО-УПОРНЫЕ ШАРИКОВЫЕ ПОДШИПНИКИ

Сверхскоростные радиально-упорные шариковые подшипники (Серия Spinshot™ II)

Серия **BNR19XE**

Серия **BER19XE**

Внутренний диаметр 40-110 мм



Номера подшипников	Основные размеры (мм)						Размеры промежуточного кольца Spinshot™ (мм)		Номинальная грузоподъемность (кН)		Допустимая осевая нагрузка (кН)	Центр приложения нагрузки (мм) a	Масса (кг) (примерно)	Предельные скорости (°) (об/мин) Масло
	d	D	B	C	r (мин)	r ₁ (мин)	L ₁ (примерно)	L ₂ (примерно)	C _r (Динамическая)	C _{0r} (Статическая)				
40BNR19XE	40	62	12	17	0.6	0.3	15	7.5	11.5	7.65	7.10	19.3	0.106	64 800
40BER19XE	40	62	12	17	0.6	0.3	15	7.5	11.0	7.35	8.65	22.9	0.106	58 900
45BNR19XE	45	68	12	17	0.6	0.3	15	7.5	12.1	8.70	8.10	20.2	0.128	58 500
45BER19XE	45	68	12	17	0.6	0.3	15	7.5	11.6	8.35	9.85	24.2	0.128	53 100
50BNR19XE	50	72	12	17	0.6	0.3	15	7.5	12.8	9.75	9.10	20.9	0.129	54 100
50BER19XE	50	72	12	17	0.6	0.3	15	7.5	12.3	9.35	11.0	25.2	0.129	49 200
55BNR19XE	55	80	13	18	1.0	0.6	15	7.5	14.4	11.4	10.6	22.5	0.182	48 900
55BER19XE	55	80	13	18	1.0	0.6	15	7.5	13.8	10.9	12.9	27.2	0.182	44 500
60BNR19XE	60	85	13	18	1.0	0.6	15	7.5	14.6	12.0	11.2	23.3	0.196	45 600
60BER19XE	60	85	13	18	1.0	0.6	15	7.5	14.0	11.5	13.6	28.4	0.196	41 400
65BNR19XE	65	90	13	18	1.0	0.6	15	7.5	15.2	13.2	12.3	24.1	0.209	42 600
65BER19XE	65	90	13	18	1.0	0.6	15	7.5	14.5	12.6	14.9	29.6	0.209	38 800
70BNR19XE	70	100	16	21	1.0	0.6	15	7.5	21.3	18.1	17.1	26.8	0.328	38 900
70BER19XE	70	100	16	21	1.0	0.6	15	7.5	20.4	17.3	20.7	32.8	0.328	35 300
75BNR19XE	75	105	16	21	1.0	0.6	15	7.5	21.6	19.0	18.0	27.6	0.348	36 700
75BER19XE	75	105	16	21	1.0	0.6	15	7.5	20.7	18.2	21.7	34.0	0.348	33 400
80BNR19XE	80	110	16	21	1.0	0.6	15	7.5	22.0	19.9	18.9	28.4	0.366	34 800
80BER19XE	80	110	16	21	1.0	0.6	15	7.5	21.0	19.1	22.8	35.1	0.366	31 600
85BNR19XE	85	120	18	23	1.1	0.6	15	7.5	29.4	26.3	24.8	30.7	0.506	32 200
85BER19XE	85	120	18	23	1.1	0.6	15	7.5	28.1	25.2	30.0	37.9	0.506	29 300
90BNR19XE	90	125	18	23	1.1	0.6	15	7.5	31.5	29.7	28.1	31.5	0.532	30 700
90BER19XE	90	125	18	23	1.1	0.6	15	7.5	30.0	28.5	34.0	39.1	0.532	28 000
95BNR19XE	95	130	18	23	1.1	0.6	15	7.5	35.5	34.5	32.5	33.3	0.589	29 400
95BER19XE	95	130	18	23	1.1	0.6	15	7.5	34.0	33.0	39.5	41.7	0.589	26 700
100BNR19XE	100	140	20	25	1.1	0.6	15	7.5	38.0	35.0	33.0	34.5	0.739	27 500
100BER19XE	100	140	20	25	1.1	0.6	15	7.5	36.0	33.5	40.0	43.0	0.739	25 000
105BNR19XE	105	145	20	25	1.1	0.6	15	7.5	41.0	41.0	39.0	36.5	0.758	26 400
105BER19XE	105	145	20	25	1.1	0.6	15	7.5	39.0	39.5	47.5	45.9	0.758	24 000
110BNR19XE	110	150	20	25	1.1	0.6	15	7.5	39.0	38.0	36.5	36.1	0.804	25 400
110BER19XE	110	150	20	25	1.1	0.6	15	7.5	37.5	36.5	44.0	45.3	0.804	23 100

(¹) О допустимой осевой нагрузке см. на стр. 147.

(²) О применении предельных скоростей см. на стр. 170.

Примечание: Тип подшипника BNR: номинальный угол контакта 18°

Тип подшипника BER: номинальный угол контакта 25°

Серия **BNR10XE** Серия **BER10XE**

Внутренний диаметр 40-110 мм

Дополнительные сведения см. на страницах

- Динамическая эквивалентная нагрузка. . . 139
- Статическая эквивалентная нагрузка . . . 146
- Преднатяг и жесткость. 152
- Размеры запечиков вала и корпуса . . . 186

Радиально-угловые шариковые подшипники

ROBUST

Номера подшипников	Основные размеры (мм)						Размеры промежуточного кольца Spinshot™ (мм)		Номинальная грузоподъемность (кН)		Допустимая осевая нагрузка (¹) (кН)	Центр приложения нагрузки (мм) а	Масса (кг) (примерно)	Предельные скорости (²) (об/мин) Масло
	d	D	B	C	r (мин)	r ₁ (мин)	L ₁ (примерно)	L ₂ (примерно)	C _r (Динамическая)	C _{0r} (Статическая)				
40BNR10XE	40	68	15	20	1.0	0.6	15	7.5	10.6	7.95	7.50	21.2	0.217	61 200
40BER10XE	40	68	15	20	1.0	0.6	15	7.5	10.1	7.65	9.10	24.9	0.217	55 600
45BNR10XE	45	75	16	21	1.0	0.6	15	7.5	11.7	9.00	8.35	22.6	0.273	55 000
45BER10XE	45	75	16	21	1.0	0.6	15	7.5	11.2	8.60	10.1	26.8	0.273	50 000
50BNR10XE	50	80	16	21	1.0	0.6	15	7.5	12.2	9.90	9.20	23.4	0.296	50 800
50BER10XE	50	80	16	21	1.0	0.6	15	7.5	11.6	9.50	11.1	28.0	0.296	46 200
55BNR10XE	55	90	18	23	1.1	0.6	15	7.5	15.1	12.5	11.7	25.6	0.433	45 600
55BER10XE	55	90	18	23	1.1	0.6	15	7.5	14.4	12.0	14.1	30.7	0.433	41 400
60BNR10XE	60	95	18	23	1.1	0.6	15	7.5	15.6	13.7	12.8	26.5	0.463	42 600
60BER10XE	60	95	18	23	1.1	0.6	15	7.5	15.0	13.1	15.5	31.9	0.463	38 800
65BNR10XE	65	100	18	23	1.1	0.6	15	7.5	16.2	14.8	13.9	27.3	0.493	40 000
65BER10XE	65	100	18	23	1.1	0.6	15	7.5	15.5	14.2	16.8	33.0	0.493	36 400
70BNR10XE	70	110	20	25	1.1	0.6	15	7.5	22.3	19.8	18.8	29.5	0.660	36 700
70BER10XE	70	110	20	25	1.1	0.6	15	7.5	21.3	18.9	22.6	35.8	0.660	33 400
75BNR10XE	75	115	22	27	1.1	0.6	15	7.5	22.6	20.7	19.7	30.3	0.697	34 800
75BER10XE	75	115	22	27	1.1	0.6	15	7.5	21.6	19.8	23.7	36.9	0.697	31 600
80BNR10XE	80	125	22	27	1.1	0.6	15	7.5	26.5	24.5	23.4	32.5	0.939	32 200
80BER10XE	80	125	22	27	1.1	0.6	15	7.5	25.3	23.5	28.2	39.6	0.939	29 300
85BNR10XE	85	130	22	27	1.1	0.6	15	7.5	26.8	25.7	24.5	33.4	0.988	30 700
85BER10XE	85	130	22	27	1.1	0.6	15	7.5	25.6	24.6	29.5	41.1	0.988	28 000
90BNR10XE	90	140	24	29	1.5	1.0	15	7.5	35.0	33.0	31.5	35.7	1.250	28 700
90BER10XE	90	140	24	29	1.5	1.0	15	7.5	33.5	31.5	38.0	43.8	1.250	26 100
95BNR10XE	95	145	24	29	1.5	1.0	15	7.5	35.5	34.5	32.5	36.3	1.300	27 500
95BER10XE	95	145	24	29	1.5	1.0	15	7.5	34.0	33.0	39.5	44.7	1.300	25 000
100BNR10XE	100	150	24	29	1.5	1.0	15	7.5	36.0	36.0	34.0	37.3	1.359	26 400
100BER10XE	100	150	24	29	1.5	1.0	15	7.5	34.5	34.5	41.0	46.2	1.359	24 000
105BNR10XE	105	160	26	31	2.0	1.0	15	7.5	41.0	41.0	39.0	39.5	1.707	25 000
105BER10XE	105	160	26	31	2.0	1.0	15	7.5	39.0	39.5	47.5	48.9	1.707	22 700
110BNR10XE	110	170	28	33	2.0	1.0	15	7.5	46.0	47.0	44.5	41.7	2.139	23 600
110BER10XE	110	170	28	33	2.0	1.0	15	7.5	44.0	45.0	54.0	51.7	2.139	21 500

(¹) О допустимой осевой нагрузке см. на стр. 147.

(²) О применении предельных скоростей см. на стр. 170.

Примечание: Тип подшипника BNR: номинальный угол контакта 18°

Тип подшипника BER: номинальный угол контакта 25°

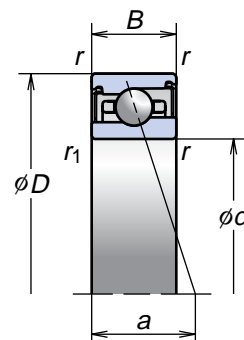
1. РАДИАЛЬНО-УПОРНЫЕ ШАРИКОВЫЕ ПОДШИПНИКИ

Сверхскоростные радиально-упорные шариковые подшипники (Широкая серия)

Серия **BNR29**

Серия **BER29**

Внутренний диаметр 30-80 мм



Номера подшипников	Основные размеры (мм)					Номинальная грузоподъемность (кН)		Допустимая осевая нагрузка (1) (кН)	Центр приложения нагрузки (мм) a	Масса (кг) (примерно)	Предельные скорости (2) (об/мин) Консистентная смазка
	d	D	B	r (МИН)	r ₁ (МИН)	C _r (Динамическая)	C _{0r} (Статическая)				
30BNR29SV1V	30	47	11	0.3	0.15	6.30	4.05	5.75	11.8	0.057	36 400
30BNR29HV1V	30	47	11	0.3	0.15			3.80			46 800
30BNR29XV1V	30	47	11	0.3	0.15			3.80			54 600
30BER29SV1V	30	47	11	0.3	0.15	6.00	3.90	6.80	14.5	0.057	31 200
30BER29HV1V	30	47	11	0.3	0.15			4.60			41 600
30BER29XV1V	30	47	11	0.3	0.15			4.60			49 400
35BNR29SV1V	35	55	13	0.6	0.3	9.20	6.00	8.55	13.8	0.091	31 200
35BNR29HV1V	35	55	13	0.6	0.3			5.60			40 000
35BNR29XV1V	35	55	13	0.6	0.3			5.60			46 700
35BER29SV1V	35	55	13	0.6	0.3	8.80	5.75	10.0	17.0	0.091	26 700
35BER29HV1V	35	55	13	0.6	0.3			6.80			35 600
35BER29XV1V	35	55	13	0.6	0.3			6.80			42 300
40BNR29SV1V	40	62	14	0.6	0.3	11.5	7.65	10.8	15.3	0.120	27 500
40BNR29HV1V	40	62	14	0.6	0.3			7.10			35 300
40BNR29XV1V	40	62	14	0.6	0.3			7.10			41 200
40BER29SV1V	40	62	14	0.6	0.3	11.0	7.35	12.8	18.9	0.120	23 600
40BER29HV1V	40	62	14	0.6	0.3			8.65			31 400
40BER29XV1V	40	62	14	0.6	0.3			8.65			37 300
45BNR29SV1V	45	68	14	0.6	0.3	12.1	8.70	12.4	16.2	0.143	24 800
45BNR29HV1V	45	68	14	0.6	0.3			8.10			31 900
45BNR29XV1V	45	68	14	0.6	0.3			8.10			37 200
45BER29SV1V	45	68	14	0.6	0.3	11.6	8.35	14.6	20.2	0.143	21 300
45BER29HV1V	45	68	14	0.6	0.3			9.85			28 400
45BER29XV1V	45	68	14	0.6	0.3			9.85			33 700
50BNR29SV1V	50	72	14	0.6	0.3	12.8	9.75	13.9	16.9	0.144	23 000
50BNR29HV1V	50	72	14	0.6	0.3			9.10			29 600
50BNR29XV1V	50	72	14	0.6	0.3			9.10			34 500
50BER29SV1V	50	72	14	0.6	0.3	12.3	9.35	16.3	21.2	0.144	19 700
50BER29HV1V	50	72	14	0.6	0.3			11.0			26 300
50BER29XV1V	50	72	14	0.6	0.3			11.0			31 200

(1) О допустимой осевой нагрузке см. на стр. 147.

(2) О применении предельных скоростей см. на стр. 170.

Примечание: Тип подшипника BNR: номинальный угол контакта 18°
Тип подшипника BER: номинальный угол контакта 25°

Дополнительные сведения см. на страницах

- Динамическая эквивалентная нагрузка . . . 139
- Статическая эквивалентная нагрузка . . . 146
- Преднатяг и жесткость 152
- Размеры запечиков вала и корпуса . . . 186
- Положение смазочного сопла 192
- Количество закладываемой
консистентной смазки 175

Серия **BNR29**
Серия **BER29** (продолжение)

Радиально-угловые
шариковые подшипники

ROBUST

Номера подшипников	Основные размеры (мм)					Номинальная грузоподъемность (кН)		Допустимая осевая нагрузка (¹) (кН)	Центр приложения нагрузки (мм) а	Масса (кг) (примерно)	Предельные скорости (²) (об/мин)	
	d	D	B	r (мин)	r ₁ (мин)	C _r (Динамическая)	C _{0r} (Статическая)				Консистентная смазка	
55BNR29SV1V	55	80	16	1.0	0.6	14.4	11.4	16.2	19.0	0.213	20 800	
55BNR29HV1V	55	80	16	1.0	0.6			10.6			26 700	
55BNR29XV1V	55	80	16	1.0	0.6			10.6			31 200	
55BER29SV1V	55	80	16	1.0	0.6	13.8	10.9	16.1	23.7	0.213	17 800	
55BER29HV1V	55	80	16	1.0	0.6			12.9			23 800	
55BER29XV1V	55	80	16	1.0	0.6			12.9			28 200	
60BNR29SV1V	60	85	16	1.0	0.6	14.6	12.0	17.1	19.8	0.228	19 400	
60BNR29HV1V	60	85	16	1.0	0.6			11.2			24 900	
60BNR29XV1V	60	85	16	1.0	0.6			11.2			29 000	
60BER29SV1V	60	85	16	1.0	0.6	14.0	11.5	20.1	24.9	0.228	16 600	
60BER29HV1V	60	85	16	1.0	0.6			13.6			22 100	
60BER29XV1V	60	85	16	1.0	0.6			13.6			26 300	
65BNR29SV1V	65	90	16	1.0	0.6	15.2	13.2	18.7	20.6	0.245	18 100	
65BNR29HV1V	65	90	16	1.0	0.6			12.3			23 300	
65BNR29XV1V	65	90	16	1.0	0.6			12.3			27 100	
65BER29SV1V	65	90	16	1.0	0.6	14.5	12.6	22.1	26.1	0.245	15 500	
65BER29HV1V	65	90	16	1.0	0.6			14.9			20 700	
65BER29XV1V	65	90	16	1.0	0.6			14.9			24 600	
70BNR29SV1V	70	100	19	1.0	0.6	21.3	18.1	26.1	23.3	0.381	16 500	
70BNR29HV1V	70	100	19	1.0	0.6			17.1			21 200	
70BNR29XV1V	70	100	19	1.0	0.6			17.1			24 800	
70BER29SV1V	70	100	19	1.0	0.6	20.4	17.3	30.5	29.3	0.381	14 200	
70BER29HV1V	70	100	19	1.0	0.6			20.7			18 900	
70BER29XV1V	70	100	19	1.0	0.6			20.7			22 400	
75BNR29SV1V	75	105	19	1.0	0.6	21.6	19.0	27.5	24.1	0.403	15 600	
75BNR29HV1V	75	105	19	1.0	0.6			18.0			20 000	
75BNR29XV1V	75	105	19	1.0	0.6			18.0			23 400	
75BER29SV1V	75	105	19	1.0	0.6	20.7	18.2	32.5	30.5	0.403	13 400	
75BER29HV1V	75	105	19	1.0	0.6			21.7			17 800	
75BER29XV1V	75	105	19	1.0	0.6			21.7			21 200	
80BNR29SV1V	80	110	19	1.0	0.6	22.0	19.9	28.9	24.9	0.425	14 800	
80BNR29HV1V	80	110	19	1.0	0.6			18.9			19 000	
80BNR29XV1V	80	110	19	1.0	0.6			18.9			22 200	
80BER29SV1V	80	110	19	1.0	0.6	21.0	19.1	34.0	31.6	0.425	12 700	
80BER29HV1V	80	110	19	1.0	0.6			22.8			16 900	
80BER29XV1V	80	110	19	1.0	0.6			22.8			20 000	

(¹) О допустимой осевой нагрузке см. на стр. 147.

(²) О применении предельных скоростей см. на стр. 170.

Примечание: Тип подшипника BNR: номинальный угол контакта 18°

Тип подшипника BER: номинальный угол контакта 25°

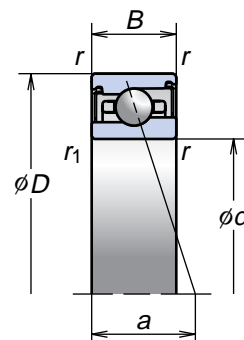
1. РАДИАЛЬНО-УПОРНЫЕ ШАРИКОВЫЕ ПОДШИПНИКИ

Сверхскоростные радиально-упорные шариковые подшипники (Широкая серия)

Серия **BNR29**

Серия **BER29**

Внутренний диаметр 85-100 мм



Номера подшипников	Основные размеры (мм)					Номинальная грузоподъемность (кН)		Допустимая осевая нагрузка (1) (кН)	Центр приложения нагрузки (мм) a	Масса (кг) (примерно)	Предельные скорости (2) (об/мин) Консистентная смазка
	d	D	B	r (МИН)	r ₁ (МИН)	C _r (Динамическая)	C _{0r} (Статическая)				
85BNR29SV1V	85	120	22	1.1	0.6	29.4	26.3	38.0	27.7	0.617	13 700
85BNR29HV1V	85	120	22	1.1	0.6			24.8			17 600
85BNR29XV1V	85	120	22	1.1	0.6			24.8			20 500
85BER29SV1V	85	120	22	1.1	0.6	28.1	25.2	35.5	34.9	0.617	11 800
85BER29HV1V	85	120	22	1.1	0.6			30.0			15 700
85BER29XV1V	85	120	22	1.1	0.6			30.0			18 600
90BNR29SV1V	90	125	22	1.1	0.6	31.5	29.7	43.0	28.5	0.653	13 100
90BNR29HV1V	90	125	22	1.1	0.6			28.1			16 800
90BNR29XV1V	90	125	22	1.1	0.6			28.1			19 600
90BER29SV1V	90	125	22	1.1	0.6	30.0	28.5	50.5	36.1	0.653	11 200
90BER29HV1V	90	125	22	1.1	0.6			34.0			14 900
90BER29XV1V	90	125	22	1.1	0.6			34.0			17 700
95BNR29SV1V	95	130	22	1.1	0.6	32.0	31.0	50.0	29.3	0.758	12 500
95BNR29HV1V	95	130	22	1.1	0.6			32.5			16 000
95BNR29XV1V	95	130	22	1.1	0.6			32.5			18 700
95BER29SV1V	95	130	22	1.1	0.6	30.5	29.7	58.5	37.2	0.758	10 700
95BER29HV1V	95	130	22	1.1	0.6			39.5			14 300
95BER29XV1V	95	130	22	1.1	0.6			39.5			16 900
100BNR29SV1V	100	140	24	1.1	0.6	38.0	35.0	50.5	31.5	0.770	11 700
100BNR29HV1V	100	140	24	1.1	0.6			33.0			15 000
100BNR29XV1V	100	140	24	1.1	0.6			33.0			17 500
100BER29SV1V	100	140	24	1.1	0.6	36.0	33.5	59.5	40.0	0.902	10 000
100BER29HV1V	100	140	24	1.1	0.6			40.0			13 400
100BER29XV1V	100	140	24	1.1	0.6			40.0			15 900

(1) О допустимой осевой нагрузке см. на стр. 147.

(2) О применении предельных скоростей см. на стр. 170.

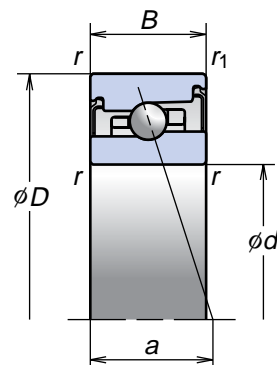
Примечание: Тип подшипника BNR: номинальный угол контакта 18°

Тип подшипника BER: номинальный угол контакта 25°

Сверхскоростные радиально-упорные шариковые подшипники (Широкая серия)

Серия **BNR20**
Серия **BER20**

Внутренний диаметр 30-50 мм



Радиально-упорные шариковые подшипники

ROBUST

Номера подшипников	Основные размеры (мм)					Номинальная грузоподъемность (кН)		Допустимая осевая нагрузка (¹) (кН)	Центр приложения нагрузки (мм) a	Масса (кг) (примерно)	Предельные скорости (²) (об/мин)	
	d	D	B	r (мин)	r ₁ (мин)	C _r (Динамическая)	C _{0r} (Статическая)				Консистентная смазка	
30BNR20SV1V	30	55	16	1.0	0.6	8.65	5.75	8.20	14.9	0.150	33 000	
30BNR20HV1V	30	55	16	1.0	0.6			5.35			42 400	
30BNR20XV1V	30	55	16	1.0	0.6			0.142			49 500	
30BER20SV1V	30	55	16	1.0	0.6	8.30	5.50	9.65	17.9	0.150	28 300	
30BER20HV1V	30	55	16	1.0	0.6			6.50			37 700	
30BER20XV1V	30	55	16	1.0	0.6			0.142			44 800	
35BNR20SV1V	35	62	17	1.0	0.6	10.1	7.10	10.2	16.4	0.197	28 900	
35BNR20HV1V	35	62	17	1.0	0.6			6.70			37 200	
35BNR20XV1V	35	62	17	1.0	0.6			0.187			43 300	
35BER20SV1V	35	62	17	1.0	0.6	9.70	6.85	12.0	19.8	0.197	24 800	
35BER20HV1V	35	62	17	1.0	0.6			8.10			33 000	
35BER20XV1V	35	62	17	1.0	0.6			0.187			39 200	
40BNR20SV1V	40	68	18	1.0	0.6	10.6	7.95	11.5	17.8	0.242	26 000	
40BNR20HV1V	40	68	18	1.0	0.6			7.50			33 400	
40BNR20XV1V	40	68	18	1.0	0.6			0.231			38 900	
40BER20SV1V	40	68	18	1.0	0.6	10.1	7.65	13.5	21.6	0.242	22 300	
40BER20HV1V	40	68	18	1.0	0.6			9.10			29 700	
40BER20XV1V	40	68	18	1.0	0.6			0.231			35 200	
45BNR20SV1V	45	75	19	1.0	0.6	11.7	9.00	12.7	19.2	0.305	23 400	
45BNR20HV1V	45	75	19	1.0	0.6			8.35			30 000	
45BNR20XV1V	45	75	19	1.0	0.6			0.291			35 000	
45BER20SV1V	45	75	19	1.0	0.6	11.2	8.60	15.0	23.5	0.305	20 000	
45BER20HV1V	45	75	19	1.0	0.6			10.1			26 700	
45BER20XV1V	45	75	19	1.0	0.6			0.291			31 700	
50BNR20SV1V	50	80	19	1.0	0.6	12.2	9.90	14.0	20.1	0.330	21 600	
50BNR20HV1V	50	80	19	1.0	0.6			9.20			27 700	
50BNR20XV1V	50	80	19	1.0	0.6			0.315			32 400	
50BER20SV1V	50	80	19	1.0	0.6	11.6	9.50	16.5	24.7	0.330	18 500	
50BER20HV1V	50	80	19	1.0	0.6			11.1			24 700	
50BER20XV1V	50	80	19	1.0	0.6			0.315			29 300	

(¹) О допустимой осевой нагрузке см. на стр. 147.

(²) О применении предельных скоростей см. на стр. 170.

Примечание: Тип подшипника BNR: номинальный угол контакта 18°
Тип подшипника BER: номинальный угол контакта 25°

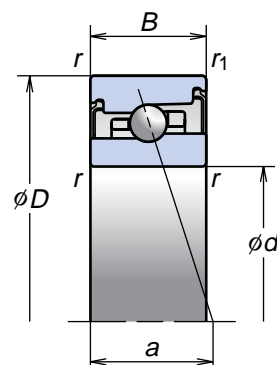
1. РАДИАЛЬНО-УПОРНЫЕ ШАРИКОВЫЕ ПОДШИПНИКИ

Сверхскоростные радиально-упорные шариковые подшипники (Широкая серия)

Серия **BNR20**

Серия **BER20**

Внутренний диаметр 55-100 мм



Номера подшипников	Основные размеры (мм)					Номинальная грузоподъемность (кН)		Допустимая осевая нагрузка (1) (кН)	Центр приложения нагрузки (мм) a	Масса (кг) (примерно)	Предельные скорости (2) (об/мин) Консистентная смазка
	d	D	B	r (МИН)	r ₁ (МИН)	C _r (Динамическая)	C _{0r} (Статическая)				
55BNR20SV1V	55	90	22	1.1	0.6	15.1	12.5	17.8	22.8	0.501	19 400
55BNR20HV1V	55	90	22	1.1	0.6			11.7		0.480	24 900
55BNR20XV1V	55	90	22	1.1	0.6					0.480	29 000
55BER20SV1V	55	90	22	1.1	0.6	14.4	12.0	21.0	27.9	0.501	16 600
55BER20HV1V	55	90	22	1.1	0.6			14.1		0.480	22 100
55BER20XV1V	55	90	22	1.1	0.6					0.480	26 300
60BNR20SV1V	60	95	22	1.1	0.6	15.6	13.7	19.5	23.6	0.535	18 100
60BNR20HV1V	60	95	22	1.1	0.6			12.8		0.512	23 300
60BNR20XV1V	60	95	22	1.1	0.6					0.512	27 100
60BER20SV1V	60	95	22	1.1	0.6	15.0	13.1	22.9	29.1	0.535	15 500
60BER20HV1V	60	95	22	1.1	0.6			15.5		0.512	20 700
60BER20XV1V	60	95	22	1.1	0.6					0.512	24 600
65BNR20SV1V	65	100	22	1.1	0.6	16.2	14.8	21.1	24.4	0.570	17 000
65BNR20HV1V	65	100	22	1.1	0.6			13.9		0.545	21 900
65BNR20XV1V	65	100	22	1.1	0.6					0.545	25 500
65BER20SV1V	65	100	22	1.1	0.6	15.5	14.2	24.9	30.2	0.570	14 600
65BER20HV1V	65	100	22	1.1	0.6			16.8		0.545	19 400
65BER20XV1V	65	100	22	1.1	0.6					0.545	23 100
70BNR20SV1V	70	110	24	1.1	0.6	22.3	19.8	28.6	26.6	0.764	15 600
70BNR20HV1V	70	110	24	1.1	0.6			18.8		0.724	20 000
70BNR20XV1V	70	110	24	1.1	0.6					0.724	23 400
70BER20SV1V	70	110	24	1.1	0.6	21.3	18.9	33.5	33.0	0.764	13 400
70BER20HV1V	70	110	24	1.1	0.6			22.6		0.724	17 800
70BER20XV1V	70	110	24	1.1	0.6					0.724	21 200
75BNR20SV1V	75	115	24	1.1	0.6	22.6	20.7	30.0	27.4	0.806	14 800
75BNR20HV1V	75	115	24	1.1	0.6			19.7		0.764	19 000
75BNR20XV1V	75	115	24	1.1	0.6					0.764	22 200
75BER20SV1V	75	115	24	1.1	0.6	21.6	19.8	35.0	34.1	0.806	12 700
75BER20HV1V	75	115	24	1.1	0.6			23.7		0.764	16 900
75BER20XV1V	75	115	24	1.1	0.6					0.764	20 000
80BNR20SV1V	80	125	27	1.1	0.6	26.5	24.5	35.5	30.2	1.115	13 700
80BNR20HV1V	80	125	27	1.1	0.6			23.4		1.061	17 600
80BNR20XV1V	80	125	27	1.1	0.6					1.061	20 500
80BER20SV1V	80	125	27	1.1	0.6	25.3	23.5	42.0	37.4	1.115	11 800
80BER20HV1V	80	125	27	1.1	0.6			28.2		1.061	15 700
80BER20XV1V	80	125	27	1.1	0.6					1.061	18 600

(1) О допустимой осевой нагрузке см. на стр. 147.

(2) О применении предельных скоростей см. на стр. 170.

Примечание: Тип подшипника BNR: номинальный угол контакта 18°

Тип подшипника BER: номинальный угол контакта 25°

Дополнительные сведения см. на страницах

- Динамическая эквивалентная нагрузка . . . 139
- Статическая эквивалентная нагрузка . . . 146
- Преднатяг и жесткость 152
- Размеры запечников вала и корпуса . . . 186
- Положение смазочного сопла 192
- Количество закладываемой
консистентной смазки 175

Серия **BNR20**
Серия **BER20** (продолжение)

Номера подшипников	Основные размеры (мм)					Номинальная грузоподъемность (кН)		Допустимая осевая нагрузка (¹)	Центр приложения нагрузки (мм) а	Масса (кг) (примерно)	Предельные скорости (²) (об/мин)	
	d	D	B	r (мин)	r ₁ (мин)	C _r (Динамическая)	C _{0r} (Статическая)				Консистентная смазка	
85BNR20SV1V	85	130	27	1.1	0.6	26.8	25.7	37.5	31.0	1.163	13 100	
85BNR20HV1V	85	130	27	1.1	0.6			24.5			1.107	16 800
85BNR20XV1V	85	130	27	1.1	0.6			24.5			1.107	19 600
85BER20SV1V	85	130	27	1.1	0.6	25.6	24.6	43.5	38.6	1.163	11 200	
85BER20HV1V	85	130	27	1.1	0.6			29.5			1.107	14 900
85BER20XV1V	85	130	27	1.1	0.6			29.5			1.107	17 700
90BNR20SV1V	90	140	30	1.5	1.0	35.0	33.0	48.0	33.7	1.521	12 200	
90BNR20HV1V	90	140	30	1.5	1.0			31.5			1.436	15 700
90BNR20XV1V	90	140	30	1.5	1.0			31.5			1.436	18 300
90BER20SV1V	90	140	30	1.5	1.0	33.5	31.5	56.0	41.8	1.521	10 500	
90BER20HV1V	90	140	30	1.5	1.0			38.0			1.436	14 000
90BER20XV1V	90	140	30	1.5	1.0			38.0			1.436	16 600
95BNR20SV1V	95	145	30	1.5	1.0	35.5	34.5	50.0	34.5	1.595	11 700	
95BNR20HV1V	95	145	30	1.5	1.0			32.5			1.506	15 000
95BNR20XV1V	95	145	30	1.5	1.0			32.5			1.506	17 500
95BER20SV1V	95	145	30	1.5	1.0	34.0	33.0	58.5	43.0	1.595	10 000	
95BER20HV1V	95	145	30	1.5	1.0			39.5			1.506	13 400
95BER20XV1V	95	145	30	1.5	1.0			39.5			1.506	15 900
100BNR20SV1V	100	150	30	1.5	1.0	36.0	36.0	52.0	35.3	1.650	11 200	
100BNR20HV1V	100	150	30	1.5	1.0			34.0			1.558	14 400
100BNR20XV1V	100	150	30	1.5	1.0			34.0			1.558	16 800
100BER20SV1V	100	150	30	1.5	1.0	34.5	34.5	61.0	44.1	1.650	9 600	
100BER20HV1V	100	150	30	1.5	1.0			41.0			1.558	12 800
100BER20XV1V	100	150	30	1.5	1.0			41.0			1.558	15 200

(¹) О допустимой осевой нагрузке см. на стр. 147.

(²) О применении предельных скоростей см. на стр. 170.

Примечание: Тип подшипника BNR: номинальный угол контакта 18°
Тип подшипника BER: номинальный угол контакта 25°

1. РАДИАЛЬНО-УПОРНЫЕ ШАРИКОВЫЕ ПОДШИПНИКИ

Сверхточные радиально-упорные шариковые подшипники (Серия ROBUST—BGR)

Характеристики

Оптимальная конструкция

Направляемый внешним кольцом сепаратор используется для усовершенствования характеристик смазочного материала.

Расточенное внутреннее кольцо улучшает движение масляного тумана, что обеспечивает стабильную подачу масла.

Долговечность

Специальная жаропрочная сталь SHX и керамические шарики значительно продлевают срок службы (подшипников X-типа).

Простая сборка

Неразъемная конструкция внутреннего кольца в значительной мере упрощает процедуры сборки и демонтажа.

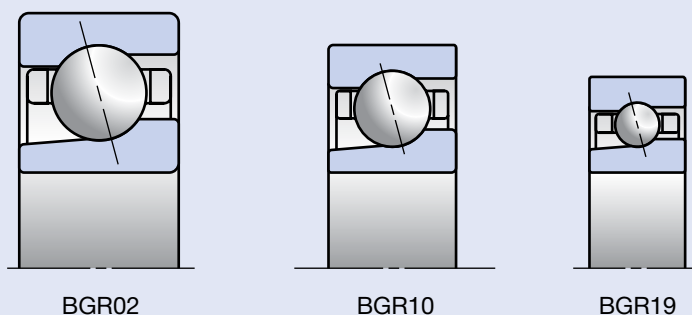
Взаимозаменяемые детали для любой компоновки, удовлетворяющей нуждам покупателя.

Высокая точность

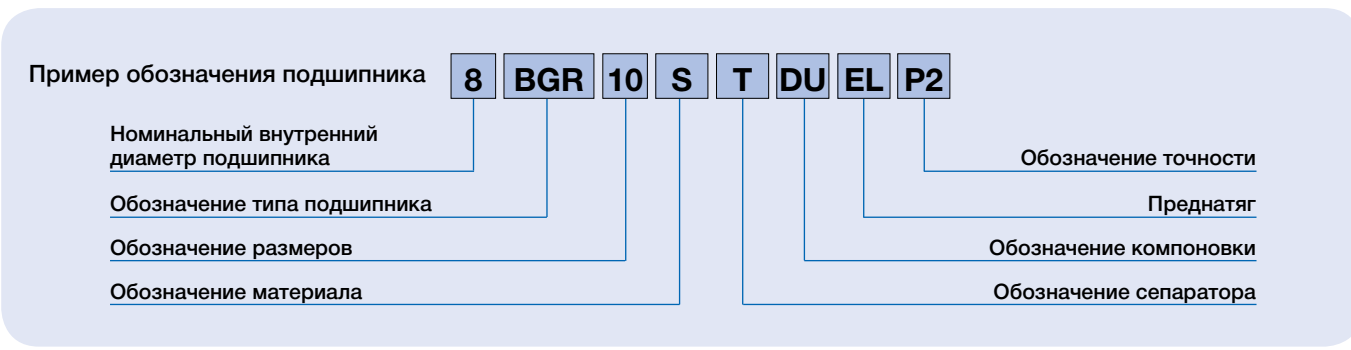
Серия BGR по стандарту МСС, класс 2 (АВМА АВЕС 9).

Размерные серии

Рис. 1.5



Система обозначения высокоточных радиально-упорных шариковых подшипников (Серия ROBUST—BGR)



Справочные
страницы

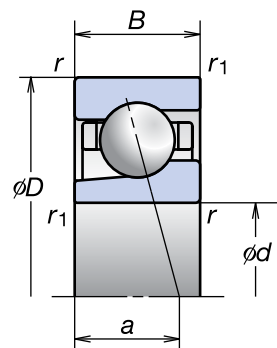
8	Номинальный внутренний диаметр подшипника	Внутренний диаметр (мм)	82–84														
BGR	Тип подшипника	BGR: угол контакта 15°	42–43, 48														
10	Размеры	2 = Серия 10 по МОС, 19 = Серия 19 по МОС, 02 = Серия 02 по МОС	42–43, 80														
H	Материал	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Тип</th> <th colspan="2">Материал</th> </tr> <tr> <th>Кольца</th> <th>Элементы качения</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>S</td> <td>Подшипниковая сталь (SUJ2)</td> <td>Подшипниковая сталь (SUJ2)</td> </tr> <tr> <td>H</td> <td>Подшипниковая сталь (SUJ2)</td> <td>Керамика (Si₃N₄)</td> </tr> <tr> <td>X</td> <td>Жаропрочная сталь (SHX)</td> <td>Керамика (Si₃N₄)</td> </tr> </tbody> </table>	Тип	Материал		Кольца	Элементы качения	S	Подшипниковая сталь (SUJ2)	Подшипниковая сталь (SUJ2)	H	Подшипниковая сталь (SUJ2)	Керамика (Si ₃ N ₄)	X	Жаропрочная сталь (SHX)	Керамика (Si ₃ N ₄)	14–17 29
		Тип		Материал													
			Кольца	Элементы качения													
		S	Подшипниковая сталь (SUJ2)	Подшипниковая сталь (SUJ2)													
H	Подшипниковая сталь (SUJ2)	Керамика (Si ₃ N ₄)															
X	Жаропрочная сталь (SHX)	Керамика (Si ₃ N ₄)															
T	Сепаратор	T: направляемый наружным кольцом сепаратор из фенол-альдегидного полимера; предельная рабочая температура = 120°C	18–19														
DU	Компоновка	SU: универсальная компоновка (однорядная); DU: универсальная компоновка (двухрядная)	42–43 148–151														
EL	Преднатяг	EL: сверхлегкий преднатяг	42–43 152–155 165														
P2	Точность	P2: класс 2 ISO P4: класс 4 ISO P3: специальный класс (точность размеров: класс 4 ISO; точность вращения: класс 2 ISO)	176–179														

1. РАДИАЛЬНО-УПОРНЫЕ ШАРИКОВЫЕ ПОДШИПНИКИ

Сверхточные радиально-упорные шариковые подшипники (Серия ROBUST—BGR)

Серия BGR19

Внутренний диаметр 10-25 мм



Номера подшипников	Основные размеры (мм)					Номинальная грузоподъемность (кН)		Допустимая осевая нагрузка ⁽¹⁾ (кН)	Центр приложения нагрузки (мм) a	Масса (кг) (примерно)	Предельные скорости ⁽²⁾ (об/мин)	
	d	D	B	r (мин)	r ₁ (мин)	C _r (Динамическая)	C _{0r} (Статическая)				Консистентная смазка	Масло
10BGR19S	10	22	6	0.3	0.15	2.03	0.78	0.93	5.1	0.010	100 000	138 000
10BGR19H	10	22	6	0.3	0.15			0.61			119 000	175 000
10BGR19X	10	22	6	0.3	0.15			0.009			138 000	188 000
12BGR19S	12	24	6	0.3	0.15	2.28	0.95	1.14	5.4	0.011	88 900	123 000
12BGR19H	12	24	6	0.3	0.15			0.74			106 000	156 000
12BGR19X	12	24	6	0.3	0.15			0.010			123 000	167 000
15BGR19S	15	28	7	0.3	0.15	3.25	1.35	1.67	6.4	0.016	74 500	103 000
15BGR19H	15	28	7	0.3	0.15			1.09			88 400	131 000
15BGR19X	15	28	7	0.3	0.15			0.014			103 000	140 000
17BGR19S	17	30	7	0.3	0.15	3.40	1.50	1.86	6.6	0.017	68 100	93 700
17BGR19H	17	30	7	0.3	0.15			1.21			80 900	120 000
17BGR19X	17	30	7	0.3	0.15			0.015			93 700	128 000
20BGR19S	20	37	9	0.3	0.15	4.75	2.16	2.66	8.3	0.036	56 200	77 200
20BGR19H	20	37	9	0.3	0.15			1.73			66 700	98 300
20BGR19X	20	37	9	0.3	0.15			0.033			77 200	106 000
25BGR19S	25	42	9	0.3	0.15	5.40	2.76	3.40	9.0	0.043	47 800	65 700
25BGR19H	25	42	9	0.3	0.15			2.22			56 800	83 600
25BGR19X	25	42	9	0.3	0.15			0.039			65 700	89 600

⁽¹⁾ О допустимой осевой нагрузке см. на стр. 147.

⁽²⁾ О применении предельных скоростей см. на стр. 170.

Примечание: Подшипник типа BGR – номинальный угол контакта 15°.

Серия BGR10

Внутренний диаметр 6-25 мм

Дополнительные сведения см. на страницах

- Динамическая эквивалентная нагрузка. . . 139
- Статическая эквивалентная нагрузка . . . 146
- Преднатяг и жесткость. 152
- Размеры запечиков вала и корпуса . . . 186
- Положение смазочного сопла 192
- Количество закладываемой
консистентной смазки 175

Радиально-угловые шариковые подшипники

BGR

Номера подшипников	Основные размеры (мм)					Номинальная грузоподъемность (кН)		Допустимая осевая нагрузка ⁽¹⁾ (кН)	Центр приложения нагрузки (мм) <i>a</i>	Масса (кг) (примерно)	Предельные скорости ⁽²⁾ (об/мин)		
	<i>d</i>	<i>D</i>	<i>B</i>	<i>r</i> (МИН)	<i>r</i> ₁ (МИН)	<i>C</i> _r (Динамическая)	<i>C</i> _{0r} (Статическая)				Консистентная смазка	Масло	
6BGR10S	6	17	6	0.3	0.15	1.42	0.43	0.51	4.5	0.006	140 000	192 000	
6BGR10H	6	17	6	0.3	0.15			0.34			0.005	166 000	244 000
6BGR10X	6	17	6	0.3	0.15			0.005			192 000	261 000	
7BGR10S	7	19	6	0.3	0.15	1.60	0.52	0.62	4.7	0.008	124 000	170 000	
7BGR10H	7	19	6	0.3	0.15			0.40			0.007	147 000	216 000
7BGR10X	7	19	6	0.3	0.15			0.007			170 000	231 000	
8BGR10S	8	22	7	0.3	0.15	2.37	0.80	0.97	5.5	0.012	107 000	147 000	
8BGR10H	8	22	7	0.3	0.15			0.63			0.011	127 000	187 000
8BGR10X	8	22	7	0.3	0.15			0.011			147 000	200 000	
10BGR10S	10	26	8	0.3	0.15	3.50	1.27	1.55	6.4	0.019	88 900	123 000	
10BGR10H	10	26	8	0.3	0.15			1.00			0.016	106 000	156 000
10BGR10X	10	26	8	0.3	0.15			0.016			123 000	167 000	
12BGR10S	12	28	8	0.3	0.15	3.85	1.48	1.80	6.7	0.021	80 000	110 000	
12BGR10H	12	28	8	0.3	0.15			1.17			0.018	95 000	140 000
12BGR10X	12	28	8	0.3	0.15			0.018			110 000	150 000	
15BGR10S	15	32	9	0.3	0.15	4.20	1.72	2.12	7.6	0.029	68 100	93 700	
15BGR10H	15	32	9	0.3	0.15			1.37			0.026	80 900	120 000
15BGR10X	15	32	9	0.3	0.15			0.026			93 700	128 000	
17BGR10S	17	35	10	0.3	0.15	4.45	1.93	2.39	8.5	0.038	61 600	84 700	
17BGR10H	17	35	10	0.3	0.15			1.55			0.035	73 100	108 000
17BGR10X	17	35	10	0.3	0.15			0.035			84 700	116 000	
20BGR10S	20	42	12	0.6	0.3	7.45	3.35	4.10	10.2	0.066	51 700	71 000	
20BGR10H	20	42	12	0.6	0.3			2.67			0.059	61 300	90 400
20BGR10X	20	42	12	0.6	0.3			0.059			71 000	96 800	
25BGR10S	25	47	12	0.6	0.3	7.90	3.75	4.65	10.8	0.076	44 500	61 200	
25BGR10H	25	47	12	0.6	0.3			3.05			0.068	52 800	77 800
25BGR10X	25	47	12	0.6	0.3			0.068			61 200	83 400	

⁽¹⁾ О допустимой осевой нагрузке см. на стр. 147.

⁽²⁾ О применении предельных скоростей см. на стр. 170.

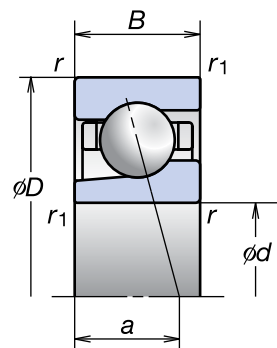
Примечание: Подшипник типа BGR – номинальный угол контакта 15°.

1. РАДИАЛЬНО-УПОРНЫЕ ШАРИКОВЫЕ ПОДШИПНИКИ

Сверхточные радиально-упорные шариковые подшипники (Серия ROBUST—BGR)

Серия BGR02

Внутренний диаметр 10-25 мм



Номера подшипников	Основные размеры (мм)					Номинальная грузоподъемность (кН)		Допустимая осевая нагрузка ⁽¹⁾ (кН)	Центр приложения нагрузки (мм) a	Масса (кг) (примерно)	Предельные скорости ⁽²⁾ (об/мин)	
	d	D	B	r (мин)	r ₁ (мин)	C _r (Динамическая)	C _{0r} (Статическая)				Консистентная смазка	Масло
10BGR02S	10	30	9	0.6	0.3	3.60	1.33	1.62	7.2	0.032	80 000	110 000
10BGR02H	10	30	9	0.6	0.3			1.06			95 000	140 000
10BGR02X	10	30	9	0.6	0.3			0.029			110 000	150 000
12BGR02S	12	32	10	0.6	0.3	5.30	1.99	2.46	7.9	0.036	72 800	100 000
12BGR02H	12	32	10	0.6	0.3			1.60			86 400	128 000
12BGR02X	12	32	10	0.6	0.3			0.032			100 000	137 000
15BGR02S	15	35	11	0.6	0.3	5.80	2.34	2.90	8.8	0.045	64 000	88 000
15BGR02H	15	35	11	0.6	0.3			1.89			76 000	112 000
15BGR02X	15	35	11	0.6	0.3			0.040			88 000	120 000
17BGR02S	17	40	12	0.6	0.3	7.25	2.98	3.65	9.8	0.065	56 200	77 200
17BGR02H	17	40	12	0.6	0.3			2.39			66 700	98 300
17BGR02X	17	40	12	0.6	0.3			0.057			77 200	106 000
20BGR02S	20	47	14	1.0	0.6	9.70	4.10	5.10	11.5	0.103	47 800	65 700
20BGR02H	20	47	14	1.0	0.6			3.30			56 800	83 600
20BGR02X	20	47	14	1.0	0.6			0.091			65 700	89 600
25BGR02S	25	52	15	1.0	0.6	11.1	5.20	6.45	12.7	0.127	41 600	57 200
25BGR02H	25	52	15	1.0	0.6			4.20			49 400	72 800
25BGR02X	25	52	15	1.0	0.6			0.112			57 200	78 000

⁽¹⁾ О допустимой осевой нагрузке см. на стр. 147.

⁽²⁾ О применении предельных скоростей см. на стр. 170.

Примечание: Подшипник типа BGR – номинальный угол контакта 15°.

2. ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ РОЛИКОВЫЕ ПОДШИПНИКИ



Двухрядные цилиндрические
роликовые подшипники

Серия подшипников высокой жесткости



Однорядные цилиндрические
роликовые подшипники

Стандартная серия



Сверхскоростные однорядные
цилиндрические роликовые подшипники

Серия ROBUST

Цилиндрические рол

Цилиндрические роликовые подшипники

Цилиндрические роликовые подшипники 88-97

Характеристики

Система обозначения

Таблицы подшипников

Двухрядные цилиндрические роликовые подшипники
(Серия с высокой жесткостью)

Серия 30

Серия 39

Серия 49

Однорядные цилиндрические роликовые подшипники
(Стандартная серия)

Серия 10

Сверхскоростные однорядные цилиндрические
роликовые подшипники (Серия ROBUST)

Серия 10

Двухрядные цилиндрические роликовые подшипники
(Серия с низкой выработкой тепла)

Серия 30

Сверхскоростные однорядные цилиндрические
роликовые подшипники (Серия с низкой выработкой тепла)

Серия 10

РОЛИКОВЫЕ ПОДШИПНИКИ

2. ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ РОЛИКОВЫЕ ПОДШИПНИКИ

Характеристики

Высокая жесткость двухрядных цилиндрических роликовых подшипников NSK делает их идеальными для применения в шпинделях станочного оборудования. Как правило, однорядные и двухрядные цилиндрические роликовые подшипники имеют либо цилиндрическое, либо коническое внутреннее отверстие. Двухрядные цилиндрические роликовые подшипники с коническим внутренним отверстием часто устанавливаются на главный вал в качестве подшипников с фиксированной опорой. Простота конструкции и возможность выверки радиального внутреннего зазора после сборки обеспечивают этим подшипникам особую популярность среди производителей, использующих на своем производстве станки.

Компания NSK предлагает несколько типов цилиндрических роликоподшипников. Можно заказать конфигурацию E44, которая включает как смазочные отверстия, так и смазочную канавку, проточенную на внешней поверхности наружного кольца. Имеются следующие типы подшипников: NNU с двойным ребристым наружным кольцом и NN с возможностью стока смазочного вещества в течение периода начальной приработки и поддержкой равномерной циркуляции смазки по всему внутреннему пространству подшипника.

Подшипники с тонким сечением больше соответствуют более узкой серии NN39, чем широкой NN49, благодаря меньшей степени тепловыделения и значительно большей стабильности ролика. Для цилиндрических роликовых подшипников наиболее распространены сепараторы из точеной латуни. NSK предлагает для серии NN30 направляемые роликами сепараторы из полифениленсульфидного полимера и сепараторы из полимера ПEEK (полиэфир алкоксикетон), направляемые наружным кольцом, для N10 – серии сверхскоростных однорядных цилиндрических роликовых подшипников.

Тип подшипника	Обозначение сепаратора	Техническое описание	Выпускаемые размеры
NN	MB	Направляемый роликами латунный точеный сепаратор	NN3005, NN3026-NN3040 NN3920-NN3956, NN4920-NN4940
	TB	Направляемый роликами сепаратор из полифениленсульфидного полимера	NN3006-NN3024
NNU	MB	Направляемый роликами латунный точеный сепаратор	NNU4920-NNU4940
N	MR	Направляемый роликами латунный точеный сепаратор	N1006-N1028
	TP	Направляемый наружным кольцом сепаратор из полимера ПEEK	N1009-N1017

Технические характеристики внутренних диаметров и смазочных отверстий

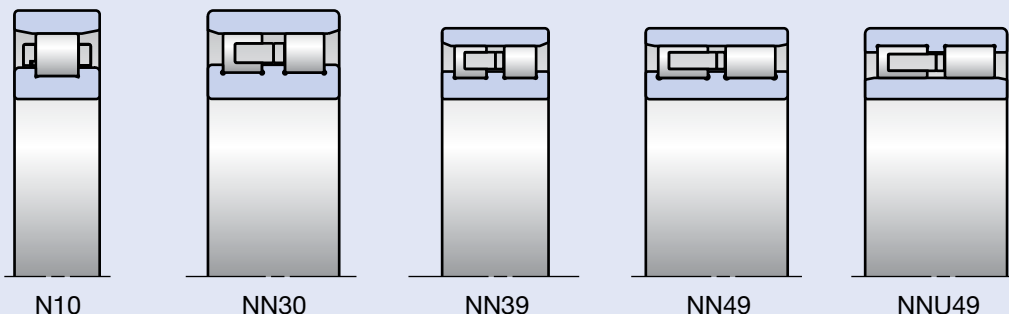
Рис. 2.1



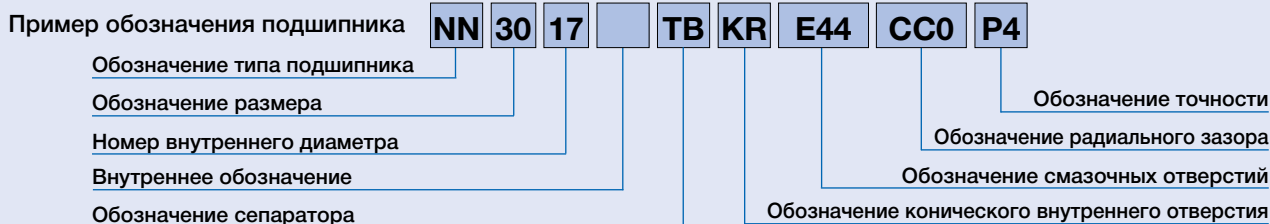
Двухрядные и однорядные подшипники, выпускаемые с цилиндрическим или коническим внутренним отверстием. Двухрядные цилиндрические роликовые подшипники, выпускаемые с проточенными смазочными отверстиями и смазочной канавкой (лучшее решение для смазывания жидким смазочным материалом).

Тип подшипника и размерные серии

Рис. 2.2

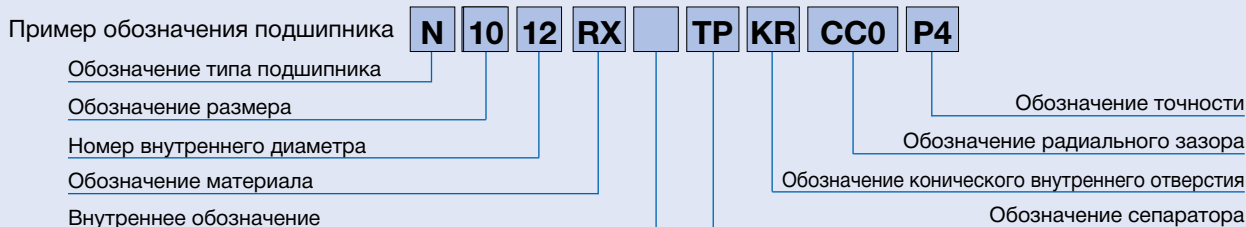


Система обозначения двухрядных цилиндрических роликовых подшипников (Серия с высокой жесткостью)



			Справочные страницы
NN	Тип подшипника	NN: двухрядный цилиндрический роликоподшипник, имеющий три борта на внутреннем кольце NNU: двухрядный цилиндрический роликоподшипник, имеющий три борта на наружном кольце	44-45, 88
30	Размеры	30 = Серия 30; 39 = Серия 39; 49 = Серия 49	44-45, 88
17	Номер внутреннего диаметра	Внутренний диаметр подшипника = номер внутреннего диаметра × 5 (мм)	90-93
	Внутреннее обозначение	Нет символа: стандартный тип Z: тип с низкой степенью тепловыделения	96
TB	Сепаратор	TB: направляемый роликами сепаратор из полифениленсульфидного полимера; предельная рабочая температура = 220°C MB: Направляемый роликами латунный точеный сепаратор; предельная рабочая температура = 300°C	18-19 26-27
KR	Коническое внутреннее отверстие	KR: 1/12 коническое внутреннее отверстие (Пропустите этот символ, если Вам нужно цилиндрическое внутреннее отверстие)	180-181
E44	Смазочное отверстие	E44: наружное кольцо с проточенной смазочной канавкой и смазочными отверстиями. (Пропустите этот символ, если Вам не нужны смазочные отверстия)	90-93
CC0	Радиальный зазор	CC1: стандартный зазор для цилиндрического внутреннего отверстия CC0: стандартный зазор для конического внутреннего отверстия CCG: специальный радиальный зазор	44-45 169
P4	Точность	P2: МOC Класс 2, P4: МOC Класс 4, P4Y: специальная точность (Внутренний и внешний диаметры принадлежат исключительно NSK. Все остальное имеет стандарт МOC Класс 4.)	151 176-181

Система обозначения однорядных цилиндрических роликовых подшипников (Стандартная серия и серия ROBUST)



			Справочные страницы															
N	Тип подшипника	N: однорядный цилиндрический роликоподшипник, имеющий два борта на внутреннем кольце	44-45, 88															
10	Размеры	10: Серия 10	44-45, 88															
12	Номер внутреннего диаметра	Внутренний диаметр подшипника = номер внутреннего диаметра × 5 (мм)	94-95															
RX	Код материала	Отсутствие символа обозначает наш стандартный материал для цилиндрических роликовых подшипников (кольца и элементы качения изготовлены из подшипниковой стали SUJ2). RS-RX-RXH: сверхскоростной однорядный цилиндрический роликовый подшипник (серия ROBUST)	14-17 26-27															
		<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Тип</th> <th colspan="2">Материал</th> </tr> <tr> <th>Кольца</th> <th>Элементы качения</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>RS</td> <td>Подшипниковая сталь (SUJ2)</td> <td>Подшипниковая сталь (SUJ2)</td> </tr> <tr> <td>RX</td> <td>Жаропрочная сталь (SHX)</td> <td>Жаропрочная сталь (SHX)</td> </tr> <tr> <td>RXH</td> <td>Жаропрочная сталь (SHX)</td> <td>Керамика (Si₃N₄)</td> </tr> </tbody> </table>		Тип	Материал		Кольца	Элементы качения	RS	Подшипниковая сталь (SUJ2)	Подшипниковая сталь (SUJ2)	RX	Жаропрочная сталь (SHX)	Жаропрочная сталь (SHX)	RXH	Жаропрочная сталь (SHX)	Керамика (Si ₃ N ₄)	
		Тип			Материал													
				Кольца	Элементы качения													
RS	Подшипниковая сталь (SUJ2)	Подшипниковая сталь (SUJ2)																
RX	Жаропрочная сталь (SHX)	Жаропрочная сталь (SHX)																
RXH	Жаропрочная сталь (SHX)	Керамика (Si ₃ N ₄)																
	Внутреннее обозначение	Нет символа: стандартный тип Z: тип с низкой степенью тепловыделения	97															
TP	Сепаратор	TP: Направляемый наружным кольцом сепаратор из полимера PEEK; предельная рабочая температура = 240°C MR: Направляемый роликами латунный точеный сепаратор; предельная рабочая температура = 300°C	18-19															
KR	Коническое внутреннее отверстие	KR: 1/12 коническое внутреннее отверстие (Пропустите этот символ, если Вам нужно цилиндрическое внутреннее отверстие)	180-181															
CC0	Радиальный зазор	CC1: стандартный зазор для цилиндрического внутреннего отверстия CC0: стандартный зазор для конического внутреннего отверстия CCG: специальный радиальный зазор	44-45 169															
P4	Точность	P2: МOC Класс 2, P4: МOC Класс 4, P4Y: специальная точность (Внутренний и внешний диаметры принадлежат исключительно NSK. Все остальное имеет стандарт МOC Класс 4.)	151 176-181															

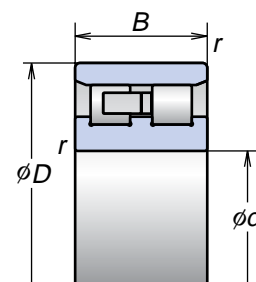
Цилиндрические роликовые подшипники

2. ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ РОЛИКОВЫЕ ПОДШИПНИКИ

Двухрядные цилиндрические роликовые подшипники (Серия с высокой жесткостью)

Серия 30

Внутренний диаметр 25-200 мм

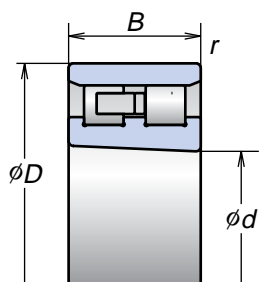


*Цилиндрическое внутреннее отверстие

Номера подшипников	Основные размеры (мм)				Номинальная грузоподъемность (кН)		Диаметр описанной окружности ролика (мм) (ссылка)	Масса (кг) (примерно)	Предельные скорости ⁽¹⁾ (об/мин)	
	<i>d</i>	<i>D</i>	<i>B</i>	<i>r</i>	<i>C_r</i> (Динамическая)	<i>C_{0r}</i> (Статическая)			Консистентная смазка	Масло
NN3005MBKR	25	47	16	0.6	25.8	30.0	41.3	0.127	20 900	25 000
NN3006MBKR	30	55	19	1.0	31.0	37.0	48.5	0.198	17 700	21 200
NN3006TBKR	30	55	19	1.0	31.0	37.0	48.5	0.172	20 000	23 600
NN3007MBKR	35	62	20	1.0	39.5	50.0	55	0.258	15 500	18 600
NN3007TBKR	35	62	20	1.0	39.5	50.0	55	0.224	17 600	20 700
NN3008MBKR	40	68	21	1.0	43.5	55.5	61	0.309	13 900	16 700
NN3008TBKR	40	68	21	1.0	43.5	55.5	61	0.283	15 800	18 600
NN3009MBKR	45	75	23	1.0	52.0	68.5	67.5	0.407	12 500	15 000
NN3009TBKR	45	75	23	1.0	50.0	65.5	67.5	0.373	14 200	16 700
NN3010MBKR	50	80	23	1.0	53.0	72.5	72.5	0.436	11 600	13 900
NN3010TBKR	50	80	23	1.0	53.0	72.5	72.5	0.402	13 100	15 400
NN3011MBKR	55	90	26	1.1	69.5	96.5	81	0.647	10 400	12 500
NN3011TBKR	55	90	26	1.1	69.5	96.5	81	0.592	11 800	13 800
NN3012MBKR	60	95	26	1.1	73.5	106	86.1	0.693	9 700	11 700
NN3012TBKR	60	95	26	1.1	73.5	106	86.1	0.635	11 000	13 000
NN3013MBKR	65	100	26	1.1	77.0	116	91	0.741	9 100	11 000
NN3013TBKR	65	100	26	1.1	77.0	116	91	0.681	10 400	12 200
NN3014MBKR	70	110	30	1.1	94.5	143	100	1.060	8 000	10 000
NN3014TBKR	70	110	30	1.1	94.5	143	100	0.988	9 500	11 200
NN3015MBKR	75	115	30	1.1	96.5	149	105	1.110	7 900	9 500
NN3015TBKR	75	115	30	1.1	96.5	149	105	1.030	9 000	10 600
NN3016MBKR	80	125	34	1.1	119	186	113	1.540	7 400	8 800
NN3016TBKR	80	125	34	1.1	119	186	113	1.440	8 300	9 800
NN3017MBKR	85	130	34	1.1	122	194	118	1.630	7 000	8 400
NN3017TBKR	85	130	34	1.1	122	194	118	1.520	8 000	9 400

⁽¹⁾ О применении предельных скоростей см. на стр. 170.

*Если Вам нужен цилиндрический тип внутреннего отверстия, уберите символ "KR" и оставьте поле этого символа пустым.



Коническое внутреннее отверстие

Серия 30 (продолжение)

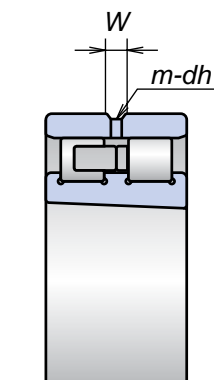
Номера подшипников	Основные размеры (мм)				Номинальная грузоподъемность (кН)		Диаметр описанной окружности ролика (мм) (ссылка)	Масса (кг) (примерно)	Предельные скорости ⁽¹⁾ (об/мин)	
	<i>d</i>	<i>D</i>	<i>B</i>	<i>r</i>	<i>C_r</i> (Динамическая)	<i>C_{0r}</i> (Статическая)			Консистентная смазка	Масло
NN3018MBKR	90	140	37	1.5	143	228	127	2.090	6 600	7 900
NN3018TBKR	90	140	37	1.5	143	228	127	1.930	7 400	8 700
NN3019MBKR	95	145	37	1.5	146	238	132	2.190	6 300	7 500
NN3019TBKR	95	145	37	1.5	146	238	132	2.030	7 100	8 400
NN3020MBKR	100	150	37	1.5	149	247	137	2.280	6 000	7 200
NN3020TBKR	100	150	37	1.5	149	247	137	2.120	6 800	8 000
NN3021MBKR	105	160	41	2.0	192	310	146	2.880	5 700	6 800
NN3021TBKR	105	160	41	2.0	192	310	146	2.690	6 500	7 600
NN3022MBKR	110	170	45	2.0	222	360	155	3.710	5 400	6 500
NN3022TBKR	110	170	45	2.0	222	360	155	3.440	6 100	7 200
NN3024MBKR	120	180	46	2.0	233	390	165	4.040	5 000	6 000
NN3024TBKR	120	180	46	2.0	233	390	165	3.750	5 700	6 700
NN3026MBKR	130	200	52	2.0	284	475	182	5.880	4 600	5 500
NN3028MBKR	140	210	53	2.0	298	515	192	6.340	4 300	5 200
NN3030MBKR	150	225	56	2.1	335	585	206	7.760	4 000	4 800
NN3032MBKR	160	240	60	2.1	375	660	219	9.410	3 800	4 500
NN3034MBKR	170	260	67	2.1	450	805	236	12.80	3 500	4 200
NN3036MBKR	180	280	74	2.1	565	995	255	16.80	3 300	4 000
NN3038MBKR	190	290	75	2.1	595	1 080	265	17.80	3 200	3 800
NN3040MBKR	200	310	82	2.1	655	1 170	282	22.70	3 000	3 600

(¹) О применении предельных скоростей см. на стр. 170.

Размеры смазочных отверстий (Спецификация E44)

Единица: мм

Ширина наружного кольца		Смазочное отверстие <i>dh</i>	Точеная смазочная канавка <i>W</i>	Количество отверстий <i>m</i>
свыше	включит.			
-	30	2	3.5	4
30	40	2.5	5	
40	50	3	6	
50	60	4	8	
60	80	5	9	
80	120	6	12	
120	160	8	15	
160	200	10	18	
200	-	12	20	



Дополнительные сведения см. на страницах

- Динамическая эквивалентная нагрузка . . .139
- Статическая эквивалентная нагрузка146
- Преднатяг и жесткость152
- Размеры запящиков вала и корпуса186
- Положение смазочного сопла192
- Количество закладываемой консистентной смазки175

Цилиндрические роликовые подшипники
Двухрядные

2. ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ РОЛИКОВЫЕ ПОДШИПНИКИ

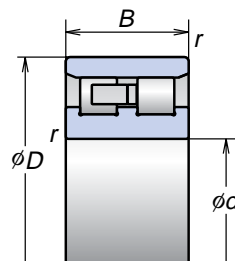
Двухрядные цилиндрические роликовые подшипники (Серия высокой жесткости)

Серия 39

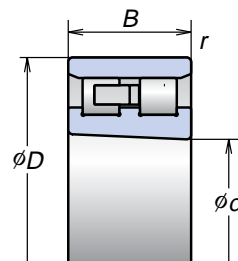
Внутренний диаметр 100-280 мм

Серия 49

Внутренний диаметр 100-200 мм



*NN39 Цилиндрическое внутреннее отверстие

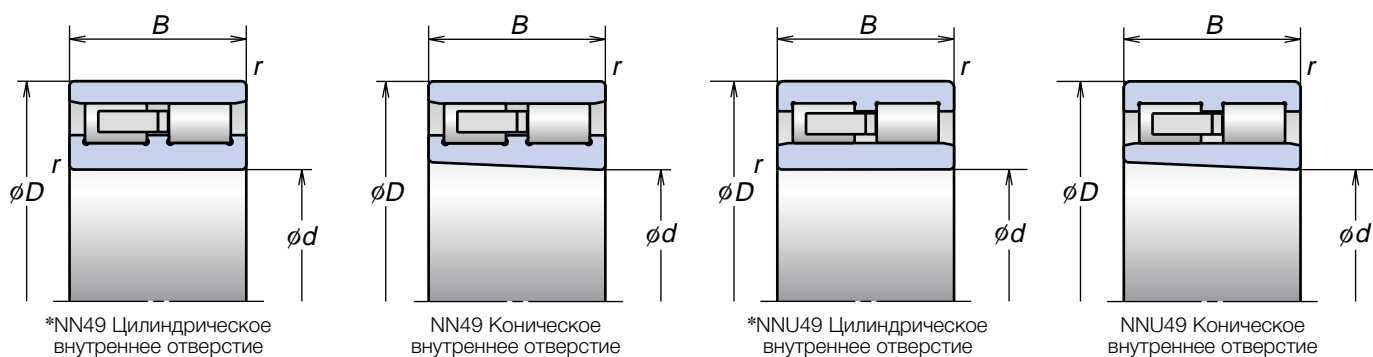


NN39 Коническое внутреннее отверстие

Номера подшипников	Основные размеры (мм)				Номинальная грузоподъемность (кН)		Диаметр описанной окружности ролика (мм) (ссылка)	Масса (кг) (примерно)	Предельные скорости ⁽¹⁾ (об/мин)	
	<i>d</i>	<i>D</i>	<i>B</i>	<i>r</i>	<i>C_r</i> (Динамическая)	<i>C_{0r}</i> (Статическая)			Консистентная смазка	Масло
NN3920MBKR	100	140	30	1.1	106	182	130	1.32	6 300	7 500
NN3921MBKR	105	145	30	1.1	110	194	135	1.50	6 000	7 200
NN3922MBKR	110	150	30	1.1	114	207	140	1.41	5 800	7 000
NN3924MBKR	120	165	34	1.1	138	251	153.5	1.99	5 300	6 400
NN3926MBKR	130	180	37	1.5	173	325	167	2.64	4 900	5 900
NN3928MBKR	140	190	37	1.5	201	375	178	2.97	4 600	5 500
NN3930MBKR	150	210	45	2.0	262	490	195	4.47	4 200	5 000
NN3932MBKR	160	220	45	2.0	271	520	205	4.75	4 000	4 800
NN3934MBKR	170	230	45	2.0	280	550	215	5.01	3 800	4 500
NN3936MBKR	180	250	52	2.0	340	655	232	7.76	3 500	4 200
NN3938MBKR	190	260	52	2.0	345	680	243.5	7.46	3 400	4 000
NN3940MBKR	200	280	60	2.1	420	815	259	10.60	3 200	3 800
NN3944MBKR	220	300	60	2.1	440	895	279	11.40	2 900	3 500
NN3948MBKR	240	320	60	2.1	460	975	300	12.10	2 700	3 300
NN3952MBKR	260	360	75	2.1	670	1 380	335	21.40	2 500	3 000
NN3956MBKR	280	380	75	2.1	695	1 460	355	22.70	2 300	2 800

⁽¹⁾ О применении предельных скоростей см. на стр. 170.

*Если Вам нужен цилиндрический тип внутреннего отверстия, уберите символ "KR" и оставьте поле этого символа пустым.



*NN49 Цилиндрическое внутреннее отверстие

NN49 Коническое внутреннее отверстие

*NNU49 Цилиндрическое внутреннее отверстие

NNU49 Коническое внутреннее отверстие

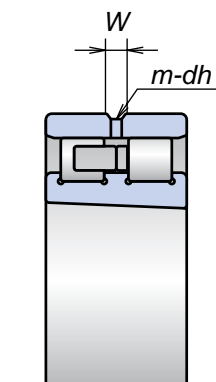
Номера подшипников	Основные размеры (мм)				Номинальная грузоподъемность (кН)		Диаметр описанной окружности ролика (мм) (ссылка)	Масса (кг) (примерно)	Предельные скорости (1) (об/мин)	
	<i>d</i>	<i>D</i>	<i>B</i>	<i>r</i>	<i>C_r</i> (Динамическая)	<i>C_{0r}</i> (Статическая)			Консистентная смазка	Масло
NN4920MBKR	100	140	40	1.1	155	295	130	1.76	6 300	7 500
NNU4920MBKR	100	140	40	1.1	155	295	112	1.90	6 300	7 500
NN4921MBKR	105	145	40	1.1	161	315	135	2.00	6 000	7 200
NNU4921MBKR	105	145	40	1.1	161	315	117	1.99	6 000	7 200
NN4922MBKR	110	150	40	1.1	167	335	140	2.10	5 800	7 000
NNU4922MBKR	110	150	40	1.1	167	335	122	2.07	5 800	7 000
NN4924MBKR	120	165	45	1.1	183	360	153.5	2.87	5 300	6 400
NNU4924MBKR	120	165	45	1.1	183	360	133.5	2.85	5 300	6 400
NN4926MBKR	130	180	50	1.5	274	545	168	3.84	4 900	5 900
NNU4926MBKR	130	180	50	1.5	274	545	144	3.85	4 900	5 900
NN4928MBKR	140	190	50	1.5	283	585	178	4.07	4 600	5 500
NNU4928MBKR	140	190	50	1.5	283	585	154	4.08	4 600	5 500
NN4930MBKR	150	210	60	2.0	350	715	195	6.36	4 200	5 000
NNU4930MBKR	150	210	60	2.0	350	715	167	6.39	4 200	5 000
NN4932MBKR	160	220	60	2.0	365	760	205	6.77	4 000	4 800
NNU4932MBKR	160	220	60	2.0	365	760	177	6.76	4 000	4 800
NN4934MBKR	170	230	60	2.0	375	805	215	7.13	3 800	4 500
NNU4934MBKR	170	230	60	2.0	375	805	187	7.12	3 800	4 500
NN4936MBKR	180	250	69	2.0	480	1 020	232	10.4	3 500	4 200
NNU4936MBKR	180	250	69	2.0	480	1 020	200	10.4	3 500	4 200
NN4938MBKR	190	260	69	2.0	485	1 060	243.5	10.9	3 400	4 000
NNU4938MBKR	190	260	69	2.0	485	1 060	211.5	10.9	3 400	4 000
NN4940MBKR	200	280	80	2.1	570	1 220	259	15.3	3 200	3 800
NNU4940MBKR	200	280	80	2.1	570	1 220	223	15.3	3 200	3 800

Цилиндрические роликовые подшипники
Двухрядные

Размеры смазочных отверстий (Спецификация E44)

Единица: мм

Ширина наружного кольца		Смазочное отверстие <i>dh</i>	Точеная смазочная канавка <i>W</i>	Количество отверстий <i>m</i>
свыше	включит.			
-	30	2	3.5	4
30	40	2.5	5	
40	50	3	6	
50	60	4	8	
60	80	5	9	
80	120	6	12	
120	160	8	15	
160	200	10	18	
200	-	12	20	



Дополнительные сведения см. на страницах

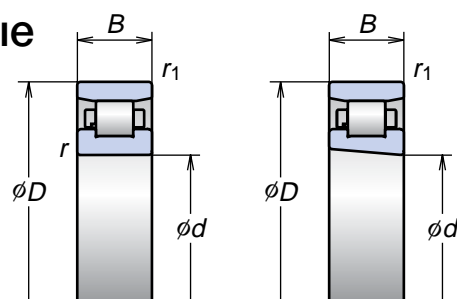
- Динамическая эквивалентная нагрузка . . . 139
- Статическая эквивалентная нагрузка . . . 146
- Преднатяг и жесткость . . . 152
- Размеры заплечиков вала и корпуса . . . 186
- Положение смазочного сопла . . . 192
- Количество закладываемой консистентной смазки . . . 175

2. ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ РОЛИКОВЫЕ ПОДШИПНИКИ

Однорядные цилиндрические роликовые подшипники (Стандартная серия)

Серия 10

Внутренний диаметр 30-140 мм



*Цилиндрическое внутреннее отверстие

Коническое внутреннее отверстие

Номера подшипников	Основные размеры (мм)					Номинальная грузоподъемность (кН)		Диаметр описанной окружности ролика (мм) (ссылка)	Масса (кг) (примерно)	Предельные скорости ⁽¹⁾ (об/мин)	
	<i>d</i>	<i>D</i>	<i>B</i>	<i>r</i>	<i>r</i> ₁	<i>C</i> _r (Динамическая)	<i>C</i> _{0r} (Статическая)			Консистентная смазка	Масло
N1006MR1KR	30	55	13	1.0	0.6	19.7	19.6	48.5	0.133	19 000	31 000
N1007MRKR	35	62	14	1.0	0.6	22.6	23.2	55	0.153	17 000	27 000
N1008MRKR	40	68	15	1.0	0.6	27.3	29.0	61	0.192	15 000	25 000
N1009MRKR	45	75	16	1.0	0.6	32.5	35.5	67.5	0.318	14 000	22 000
N1010MRKR	50	80	16	1.0	0.6	32.0	36.0	72.5	0.339	13 000	20 000
N1011BMR1KR	55	90	18	1.1	1.0	37.5	44.0	81	0.487	12 000	18 000
N1012BMR1KR	60	95	18	1.1	1.0	40.0	48.5	86.1	0.519	11 000	17 000
N1013BMR1KR	65	100	18	1.1	1.0	41.0	51.0	91	0.541	10 000	16 000
N1014BMR1KR	70	110	20	1.1	1.0	50.0	63.0	100	0.752	9 000	15 000
N1015MRKR	75	115	20	1.1	1.0	60.0	74.5	105	0.935	8 500	13 700
N1016BMR1KR	80	125	22	1.1	1.0	63.5	82.0	113	1.038	7 900	12 700
N1017BMR1KR	85	130	22	1.1	1.0	65.0	86.0	118	1.067	7 500	12 100
N1018MRKR	90	140	24	1.5	1.1	88.0	114	127	1.200	7 000	11 400
N1019BMR1KR	95	145	24	1.5	1.1	83.0	114	132	1.260	6 700	10 900
N1020MRKR	100	150	24	1.5	1.1	93.0	126	137	1.320	6 400	10 400
N1021MRKR	105	160	26	2.0	1.1	109	149	145.5	1.670	6 100	9 900
N1022BMR1KR	110	170	28	2.0	1.1	126	173	155	2.070	5 800	9 300
N1024MRKR	120	180	28	2.0	1.1	139	191	165	2.190	5 400	8 700
N1026MRKR	130	200	33	2.0	1.1	172	238	182	3.320	4 900	7 900
N1028BMR1KR	140	210	33	2.0	1.1	164	240	192	3.810	4 600	7 500

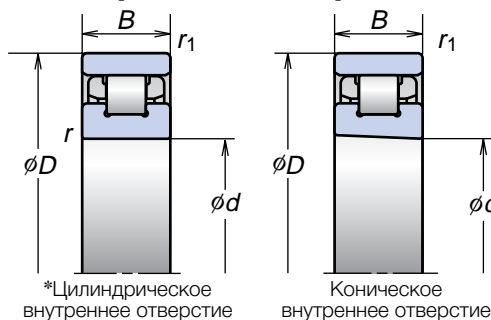
⁽¹⁾ О применении предельных скоростей см. на стр. 170.

*Если Вам нужен цилиндрический тип внутреннего отверстия, уберите символ "KR" и оставьте поле этого символа пустым.

Сверхскоростные цилиндрические роликовые подшипники (Серия ROBUST)

Серия 10

Внутренний диаметр 45-85 мм



Дополнительные сведения см. на страницах

- Динамическая эквивалентная нагрузка . . . 139
- Статическая эквивалентная нагрузка 146
- Преднатяг и жесткость 152
- Размеры заплечиков вала и корпуса 186
- Положение смазочного сопла 192
- Количество закладываемой консистентной смазки 175

*Цилиндрическое внутреннее отверстие

Коническое внутреннее отверстие

Номера подшипников	Основные размеры (мм)					Номинальная грузоподъемность (кН)		Диаметр описанной окружности ролика (мм) (ссылка)	Масса (кг) (примерно)	Предельные скорости ⁽¹⁾ (об/мин)	
	<i>d</i>	<i>D</i>	<i>B</i>	<i>r</i>	<i>r</i> ₁	<i>C</i> _r (Динамическая)	<i>C</i> _{0r} (Статическая)			Консистентная смазка	Масло
N1009RSTPKR	45	75	16	1.0	0.6	24.6	26.1	67.5	0.262	16 000	23 000
N1009RXTPKR	45	75	16	1.0	0.6	24.6	26.1	67.5	0.262	21 000	30 000
N1009RXHTPKR	45	75	16	1.0	0.6	24.6	26.1	67.5	0.228	23 000	36 000
N1010RSTPKR	50	80	16	1.0	0.6	28.8	33.0	72.5	0.283	15 000	21 000
N1010RXTPKR	50	80	16	1.0	0.6	28.8	33.0	72.5	0.283	20 000	27 000
N1010RXHTPKR	50	80	16	1.0	0.6	28.8	33.0	72.5	0.246	21 000	34 000
N1011RSTPKR	55	90	18	1.1	1.0	35.0	39.5	81	0.372	13 000	19 000
N1011RXTPKR	55	90	18	1.1	1.0	35.0	39.5	81	0.372	18 000	25 000
N1011RXHTPKR	55	90	18	1.1	1.0	35.0	39.5	81	0.324	19 000	30 000
N1012RSTPKR	60	95	18	1.1	1.0	37.5	44.0	86.1	0.442	12 000	18 000
N1012RXTPKR	60	95	18	1.1	1.0	37.5	44.0	86.1	0.442	17 000	23 000
N1012RXHTPKR	60	95	18	1.1	1.0	37.5	44.0	86.1	0.385	18 000	28 000
N1013RSTPKR	65	100	18	1.1	1.0	39.5	49.0	91	0.518	11 000	17 000
N1013RXTPKR	65	100	18	1.1	1.0	39.5	49.0	91	0.518	16 000	22 000
N1013RXHTPKR	65	100	18	1.1	1.0	39.5	49.0	91	0.451	17 000	27 000
N1014RSTPKR	70	110	20	1.1	1.0	46.5	57.0	100	0.648	10 000	16 000
N1014RXTPKR	70	110	20	1.1	1.0	46.5	57.0	100	0.648	15 000	20 000
N1014RXHTPKR	70	110	20	1.1	1.0	46.5	57.0	100	0.564	16 000	24 000
N1015RSTPKR	75	115	20	1.1	1.0	49.5	63.0	105	0.672	9 900	15 000
N1015RXTPKR	75	115	20	1.1	1.0	49.5	63.0	105	0.672	14 000	19 000
N1015RXHTPKR	75	115	20	1.1	1.0	49.5	63.0	105	0.585	15 000	23 000
N1016RSTPKR	80	125	22	1.1	1.0	61.5	81.5	113	0.926	9 200	14 000
N1016RXTPKR	80	125	22	1.1	1.0	61.5	81.5	113	0.926	13 000	17 000
N1016RXHTPKR	80	125	22	1.1	1.0	61.5	81.5	113	0.812	14 000	21 000
N1017RSTPKR	85	130	22	1.1	1.0	65.0	86.0	118	0.943	8 800	13 000
N1017RXTPKR	85	130	22	1.1	1.0	65.0	86.0	118	0.943	12 000	17 000
N1017RXHTPKR	85	130	22	1.1	1.0	65.0	86.0	118	0.826	13 000	20 000

⁽¹⁾ О применении предельных скоростей см. на стр. 170.

*Если Вам нужен цилиндрический тип внутреннего отверстия, уберите символ "KR" и оставьте поле этого символа пустым.

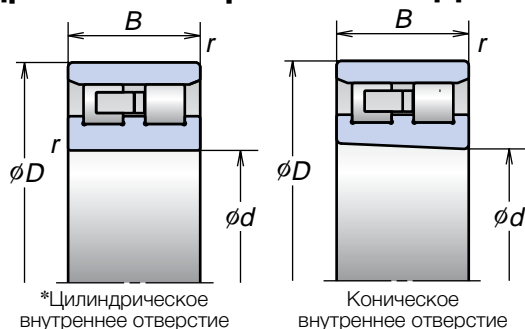
Цилиндрические роликовые подшипники
Однорядный

2. ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ РОЛИКОВЫЕ ПОДШИПНИКИ

Двухрядные цилиндрические роликоподшипники (Серия с низким уровнем тепловыделения)

Серия 30

Внутренний диаметр 30-120 мм



Дополнительные сведения см. на страницах

- Динамическая эквивалентная нагрузка . . .139
- Статическая эквивалентная нагрузка146
- Преднатяг и жесткость152
- Размеры запечников вала и корпуса186
- Положение смазочного сопла192
- Количество закладываемой консистентной смазки175

Номера подшипников	Основные размеры (мм)				Номинальная грузоподъемность (кН)		Диаметр описанной окружности ролика (мм) (ссылка)	Масса (кг) (примерно)	Предельные скорости ⁽¹⁾ (об/мин)	
	<i>d</i>	<i>D</i>	<i>B</i>	<i>r</i>	<i>C_r</i> (Динамическая)	<i>C_{0r}</i> (Статическая)			Консистентная смазка	Масло
NN3006ZTBKR	30	55	19	1.0	18.3	18.6	48.5	0.154	23 300	27 900
NN3007ZTBKR	35	62	20	1.0	23.3	25.0	55.0	0.198	20 400	24 500
NN3008ZTBKR	40	68	21	1.0	25.7	27.7	61.0	0.250	18 300	22 000
NN3009ZTBKR	45	75	23	1.0	29.7	32.5	67.5	0.331	16 500	19 800
NN3010ZTBKR	50	80	23	1.0	31.5	36.5	72.5	0.356	15 300	18 300
NN3011ZTBKR	55	90	26	1.1	41.0	48.5	81.0	0.523	13 700	16 400
NN3012ZTBKR	60	95	26	1.1	43.5	53.0	86.1	0.560	12 800	15 400
NN3013ZTBKR	65	100	26	1.1	46.0	58.0	91.0	0.600	12 000	14 500
NN3014ZTBKR	70	110	30	1.1	58.0	74.0	100.0	0.873	11 000	13 200
NN3015ZTBKR	75	115	30	1.1	57.5	74.5	105.0	0.915	10 400	12 500
NN3016ZTBKR	80	125	34	1.1	71.0	93.0	113.0	1.282	9 700	11 700
NN3017ZTBKR	85	130	34	1.1	74.5	101	118.0	1.350	9 300	11 100
NN3018ZTBKR	90	140	37	1.5	85.0	114	127.0	1.719	8 600	10 300
NN3019ZTBKR	95	145	37	1.5	89.0	123	132.0	1.803	8 300	9 900
NN3020ZTBKR	100	150	37	1.5	93.5	133	137.0	1.877	7 900	9 500
NN3021ZTBKR	105	160	41	2.0	118	161	146.0	2.342	7 500	9 000
NN3022ZTBKR	110	170	45	2.0	136	188	155.0	3.006	7 100	8 500
NN3024ZTBKR	120	180	46	2.0	142	203	165.0	3.282	6 600	7 900

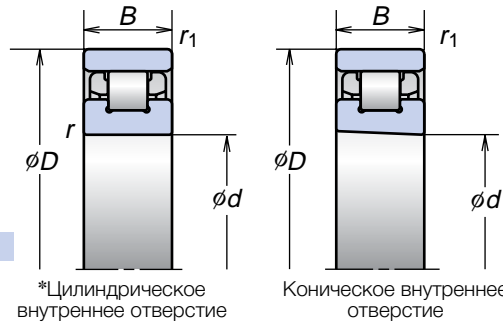
⁽¹⁾ О применении предельных скоростей см. на стр. 170.

*Если Вам нужен цилиндрический тип внутреннего отверстия, уберите символ "KR" и оставьте поле этого символа пустым.

Сверхскоростные однорядные роликоподшипники (Серия с низким уровнем тепловыделения)

Серия 10

Внутренний диаметр 45-85 мм



*Цилиндрическое внутреннее отверстие

Коническое внутреннее отверстие

Дополнительные сведения см. на страницах

- Динамическая эквивалентная нагрузка . . . 139
- Статическая эквивалентная нагрузка 146
- Преднатяг и жесткость 152
- Размеры заплечиков вала и корпуса 186
- Положение смазочного сопла 192
- Количество закладываемой консистентной смазки 175

Номера подшипников	Основные размеры (мм)				Номинальная грузоподъемность (кН)		Диаметр описанной окружности ролика (мм) (ссылка)	Масса (кг) (примерно)	Предельные скорости ⁽¹⁾ (об/мин)	
	<i>d</i>	<i>D</i>	<i>B</i>	<i>r</i>	<i>C_r</i> (Динамическая)	<i>C_{0r}</i> (Статическая)			Консистентная смазка	Масло
N1009RSZTPKR	45	75	16	1.0	16.0	14.7	67.5	0.243	16 000	23 000
N1009RXZTPKR	45	75	16	1.0	16.0	14.7	67.5	0.243	21 000	30 000
N1009RXHZTPKR	45	75	16	1.0	16.0	14.7	67.5	0.220	23 000	36 000
N1010RSZTPKR	50	80	16	1.0	17.1	16.5	72.5	0.262	15 000	21 000
N1010RXZTPKR	50	80	16	1.0	17.1	16.5	72.5	0.262	20 000	27 000
N1010RXHZTPKR	50	80	16	1.0	17.1	16.5	72.5	0.237	21 000	34 000
N1011RSZTPKR	55	90	18	1.1	20.7	19.7	81.0	0.344	13 000	19 000
N1011RXZTPKR	55	90	18	1.1	20.7	19.7	81.0	0.344	18 000	25 000
N1011RXHZTPKR	55	90	18	1.1	20.7	19.7	81.0	0.313	19 000	30 000
N1012RSZTPKR	60	95	18	1.1	22.2	22.1	86.1	0.411	12 000	18 000
N1012RXZTPKR	60	95	18	1.1	22.2	22.1	86.1	0.411	17 000	23 000
N1012RXHZTPKR	60	95	18	1.1	22.2	22.1	86.1	0.372	18 000	28 000
N1013RSZTPKR	65	100	18	1.1	23.6	24.5	91.0	0.484	11 000	17 000
N1013RXZTPKR	65	100	18	1.1	23.6	24.5	91.0	0.484	16 000	22 000
N1013RXHZTPKR	65	100	18	1.1	23.6	24.5	91.0	0.437	17 000	27 000
N1014RSZTPKR	70	110	20	1.1	27.8	28.5	100.0	0.604	10 000	16 000
N1014RXZTPKR	70	110	20	1.1	27.8	28.5	100.0	0.604	15 000	20 000
N1014RXHZTPKR	70	110	20	1.1	27.8	28.5	100.0	0.546	16 000	24 000
N1015RSZTPKR	75	115	20	1.1	29.6	31.5	105.0	0.623	9 900	15 000
N1015RXZTPKR	75	115	20	1.1	29.6	31.5	105.0	0.536	14 000	19 000
N1015RXHZTPKR	75	115	20	1.1	29.6	31.5	105.0	0.565	15 000	23 000
N1016RSZTPKR	80	125	22	1.1	36.5	39.5	113.0	0.859	9 200	14 000
N1016RXZTPKR	80	125	22	1.1	36.5	39.5	113.0	0.859	13 000	17 000
N1016RXHZTPKR	80	125	22	1.1	36.5	39.5	113.0	0.785	14 000	21 000
N1017RSZTPKR	85	130	22	1.1	38.5	43.0	118.0	0.870	8 800	13 000
N1017RXZTPKR	85	130	22	1.1	38.5	43.0	118.0	0.870	12 000	17 000
N1017RXHZTPKR	85	130	22	1.1	38.5	43.0	118.0	0.796	13 000	20 000

⁽¹⁾ О применении предельных скоростей см. на стр. 170.

*Если Вам нужен цилиндрический тип внутреннего отверстия, уберите символ "KR" и оставьте поле этого символа пустым.

3. УПОРНО-РАДИАЛЬНЫЕ ШАРИКОПОДШИПНИКИ



Высокоскоростные упорно-радиальные шарикоподшипники

Серия ROBUST



Упорно-радиальные шарикоподшипники двустороннего действия

Серия TAC

Упорно-радиальные

Упорно-радиальные шарикоподшипники

Упорно-радиальные шарикоподшипники 100-105

Характеристики

Система обозначений

Таблицы подшипников

Высокоскоростные упорно-радиальные шарикоподшипники

(Серия ROBUST)

Серия BAR10

Серия BTR10

Двойные упорно-радиальные шарикоподшипники

(Серия TAC)

Серия TAC29D

Серия TAC20D

шарикоподшипники

3. УПОРНО-РАДИАЛЬНЫЕ ШАРИКОПОДШИПНИКИ

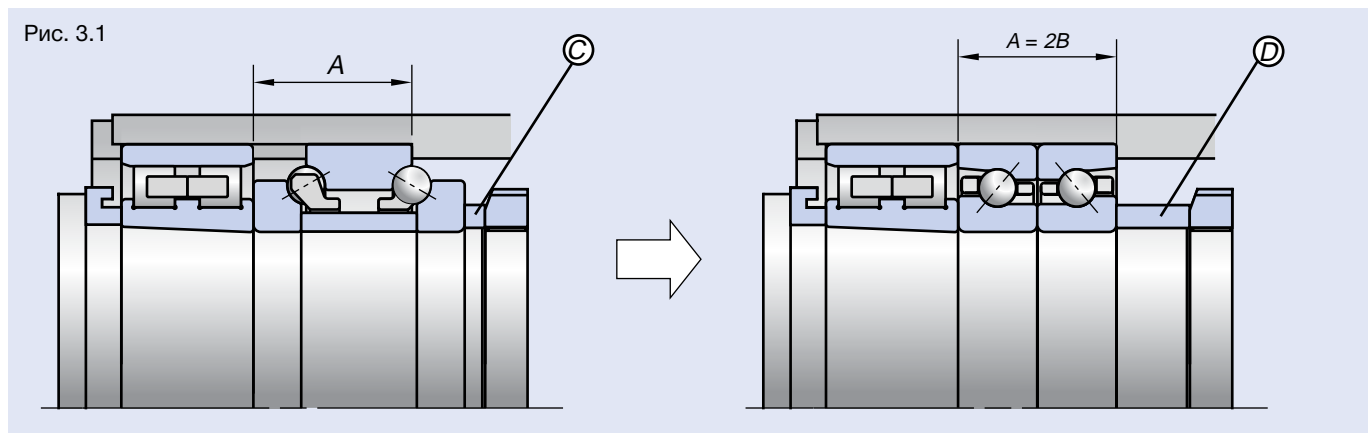
Характеристики

При применении в шпинделях станков шарикоподшипники, используемые в комбинации с двухрядными роликоподшипниками, должны обладать высокой жесткостью и способностью работать на высоких скоростях. Для того, чтобы покупатель мог выбрать подшипник, наиболее подходящий конкретным условиям применения, компания NSK выпускает три типа таких подшипников.

Все эти подшипники обладают специальными допусками внешних диаметров наружных колец (Классы P4A и P2A) для обеспечения зазора между внешней границей поверхности наружного кольца и отверстием корпуса во избежание каких бы то ни было нагрузок. Выпускаемые компанией NSK в серии ROBUST высокоскоростные упорно-радиальные шарикоподшипники способны работать на высоких скоростях, обеспечивая при этом большую жесткость. Диаметр шариков и их количество совпадают с этими же показателями подшипников серии TAC. Подшипники BTR имеют угол контакта в 40° , а подшипники BAR – в 30° . В результате мы получаем высокоскоростные характеристики при минимизации тепловыделения.

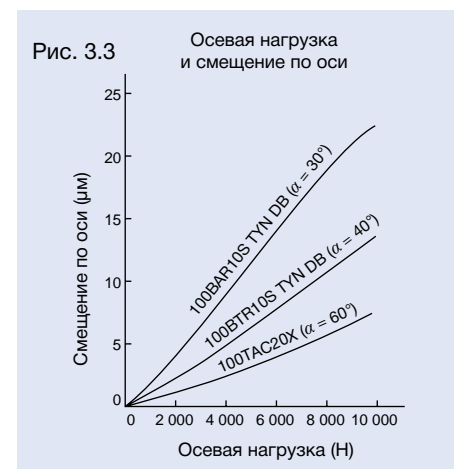
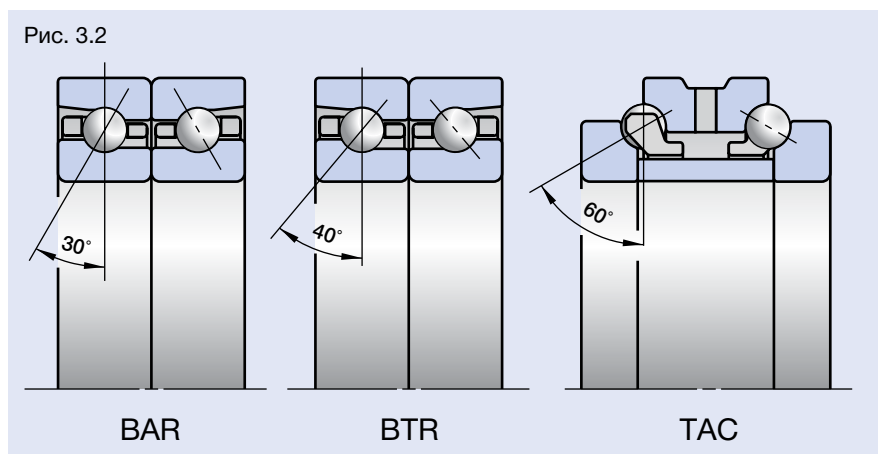
Взаимозаменяемость

Покупатели легко могут заменить используемые ими подшипники серии TAC20X на подшипники NSK серий BAR и BTR без необходимости замены вала или корпуса шпинделя станка. Оба типа подшипника обладают уникальными значениями ширины, благодаря чему в них размещается новое дистанционное кольцо \textcircled{D} , вместо старого \textcircled{C} (см. рис. 3.1).



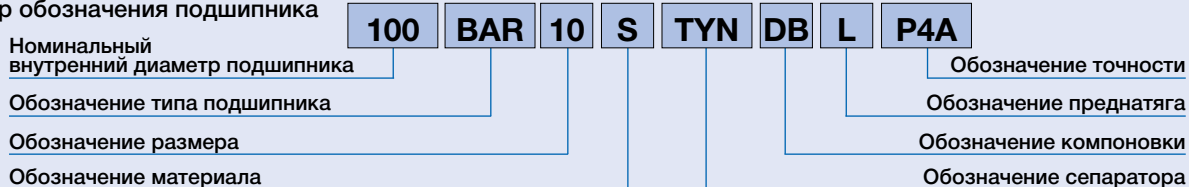
Угол контакта

В том, что касается изменений угла контакта, подшипники типа TAC отличаются высочайшим уровнем жесткости; им немного уступают подшипники BTR, а замыкает цепочку тип подшипников BAR. Однако в случае с повышением температуры наружного кольца характеристики располагаются в обратном порядке: подшипники BAR обладают самой высокой устойчивостью, за ними следуют подшипники BTR, а менее всего стойки подшипники TAC. Убедитесь в том, что Вы выбрали изделие, которое лучше всего отвечает конкретным требованиям условий эксплуатации Вашего оборудования.



Система обозначений сверхскоростных упорно-радиальных шарикоподшипников (Серия ROBUST)

Пример обозначения подшипника

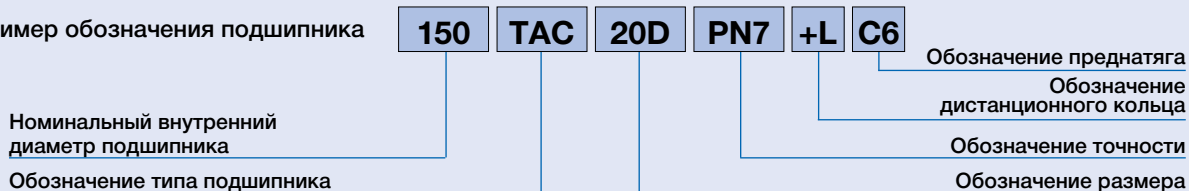


			Справочные страницы											
100	Номинальный внутренний диаметр	Внутренний диаметр (мм)	102-104											
BAR	Тип подшипника	BAR: угол контакта 30° BTR: угол контакта 40°	28, 42-43, 100											
10	Размер	10: серия 10 (можно узнать о размере внутреннего диаметра, наружного диаметра и специфических размерах NSK)	42-43, 100											
S	Материал	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Тип</th> <th colspan="2">Материал</th> </tr> <tr> <th>Кольца</th> <th>Элементы качения</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>S</td> <td>Подшипниковая сталь (SUJ2)</td> <td>Подшипниковая сталь (SUJ2)</td> </tr> <tr> <td>H</td> <td>Подшипниковая сталь (SUJ2)</td> <td>Керамика (Si₃N₄)</td> </tr> </tbody> </table>	Тип	Материал		Кольца	Элементы качения	S	Подшипниковая сталь (SUJ2)	Подшипниковая сталь (SUJ2)	H	Подшипниковая сталь (SUJ2)	Керамика (Si ₃ N ₄)	14-17, 28
		Тип		Материал										
			Кольца	Элементы качения										
S	Подшипниковая сталь (SUJ2)	Подшипниковая сталь (SUJ2)												
H	Подшипниковая сталь (SUJ2)	Керамика (Si ₃ N ₄)												
TYN	Сепаратор	TYN: направляемый шариками полиамидный сепаратор; предельная скорость $d_m n = 1\,400\,000$; предельная рабочая температура = 120°C (10 серия с максимальным внутренним диаметром 150 мм) (Если Вам нужен латунный точеный сепаратор, оставьте поле этого символа пустым)	18-19											
DB	Компоновка	DB: компоновка «спина к спине»	42-43, 148-151											
L	Преднатяг	EL: сверхлегкий преднатяг, L: легкий преднатяг CP: специальный преднатяг, CA: специальный осевой зазор	42-43, 152-155, 166											
P4A	Точность	P2A: MOC Класс 2 за исключением внешнего диаметра P4A: MOC Класс 4 за исключением внешнего диаметра	182											

Упорно-радиальные шарикоподшипники

Система обозначений упорно-радиальных шарикоподшипников двустороннего действия (серия TAC)

Пример обозначения подшипника



			Справочные страницы
100	Номинальный внутренний диаметр	Внутренний диаметр (мм)	105
TAC	Тип подшипника	Упорно-радиальный шарикоподшипник; угол контакта 60°	28, 42-43, 100
20D	Размер	20X: объединено с серией NN30 29X: объединено с сериями NN39 и NN49	42-43, 100
PN7	Точность	PN7: специальный класс точности	182
+L	Дистанционное кольцо	Дистанционное кольцо у внутреннего кольца	–
C6	Преднатяг	C6: стандартный преднатяг для смазывания консистентной смазкой C7: стандартный преднатяг для смазывания масляной смазкой	42-43 152-155 167

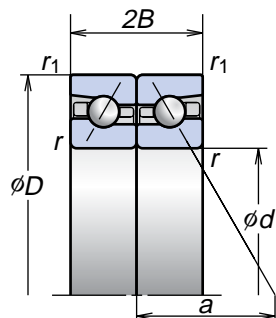
3. УПОРНО-РАДИАЛЬНЫЕ ШАРИКОПОДШИПНИКИ

Высокоскоростные упорно-радиальные шарикоподшипники (Серия ROBUST)

Серия **BAR10**

Серия **BTR10**

Внутренний диаметр 50-105 мм



Номера подшипников	Основные размеры (мм)					Номинальная грузоподъемность (кН)		Допустимая осевая нагрузка (1) (кН)	Центр приложения нагрузки (мм) а	Масса (кг) (примерно)	Предельные скорости (2) (об/мин)	
	d	D	2B	r (мин)	r1 (мин)	Ca (Динамическая)	Coa (Статическая)				Консистентная смазка	Масло
50BAR10S	50	80	28.5	1.0	0.6	14.7	27.7	18.4	25.7	0.272	11 600	14 700
50BAR10H	50	80	28.5	1.0	0.6			12.6			0.257	13 100
50BTR10S	50	80	28.5	1.0	0.6	17.4	31.5	21.5	34.1	0.272	10 000	13 100
50BTR10H	50	80	28.5	1.0	0.6			15.5			0.257	11 600
55BAR10S	55	90	33.0	1.1	0.6	18.2	35.0	23.4	28.9	0.412	10 400	13 200
55BAR10H	55	90	33.0	1.1	0.6			16.0			0.391	11 800
55BTR10S	55	90	33.0	1.1	0.6	21.6	40.0	26.4	38.3	0.412	9 000	11 800
55BTR10H	55	90	33.0	1.1	0.6			19.7			0.391	10 400
60BAR10S	60	95	33.0	1.1	0.6	18.9	38.0	25.5	30.4	0.420	9 700	12 300
60BAR10H	60	95	33.0	1.1	0.6			17.5			0.397	11 000
60BTR10S	60	95	33.0	1.1	0.6	22.4	43.5	25.8	40.4	0.420	8 400	11 000
60BTR10H	60	95	33.0	1.1	0.6			21.5			0.397	9 700
65BAR10S	65	100	33.0	1.1	0.6	19.5	41.5	27.7	31.8	0.447	9 100	11 600
65BAR10H	65	100	33.0	1.1	0.6			19.0			0.406	10 400
65BTR10S	65	100	33.0	1.1	0.6	23.1	47.0	27.3	42.5	0.447	7 900	10 400
65BTR10H	65	100	33.0	1.1	0.6			23.3			0.406	9 100
70BAR10S	70	110	36.0	1.1	0.6	26.9	55.0	37.5	34.7	0.601	8 400	10 600
70BAR10H	70	110	36.0	1.1	0.6			25.5			0.561	9 500
70BTR10S	70	110	36.0	1.1	0.6	32.0	63.0	35.0	46.3	0.601	7 300	9 500
70BTR10H	70	110	36.0	1.1	0.6			31.5			0.561	8 400
75BAR10S	75	115	36.0	1.1	0.6	27.3	58.0	39.0	36.1	0.634	7 900	10 000
75BAR10H	75	115	36.0	1.1	0.6			26.7			0.592	9 000
75BTR10S	75	115	36.0	1.1	0.6	32.5	65.5	36.5	48.4	0.634	6 900	9 000
75BTR10H	75	115	36.0	1.1	0.6			33.0			0.592	7 900

(1) О допустимой осевой нагрузке см. на стр. 147.

(2) О применении предельных скоростей см. на стр. 170.

Перечисленные на этой странице предельные скорости приводятся для компоновки "спина к спине" (DB) со сверхлегким преднатягом (EL).

Отрегулируйте предельную скорость до 85% от цифры, показываемой при выборе легкого преднатяга (L)

Примечание: Тип подшипника BAR10: номинальный угол контакта 30°

Тип подшипника BTR10: номинальный угол контакта 40°

Дополнительные сведения см. на страницах

- Динамическая эквивалентная нагрузка . . . 139
- Статическая эквивалентная нагрузка . . . 146
- Преднатяг и жесткость. 152
- Размеры заплечиков вала и корпуса . . . 186
- Положение смазочного сопла 192
- Количество закладываемой
консистентной смазки 175

Серия BAR10
Серия BTR10 (продолжение)

Номера подшипников	Основные размеры (мм)					Номинальная грузоподъемность (кН)		Допустимая осевая нагрузка (¹) (кН)	Центр приложения нагрузки (мм) а	Масса (кг) (примерно)	Предельные скорости (²) (об/мин)	
	d	D	2B	r (мин)	r ₁ (мин)	C _a (Динамическая)	C _{0a} (Статическая)				Консистентная смазка	Масло
80BAR10S	80	125	40.5	1.1	0.6	32.0	68.5	46.5	39.4	0.875	7 400	9 300
80BAR10H	80	125	40.5	1.1	0.6			32.0			0.821	8 300
80BTR10S	80	125	40.5	1.1	0.6	38.0	78.0	43.0	52.7	0.875	6 400	8 300
80BTR10H	80	125	40.5	1.1	0.6			39.0			0.821	7 400
85BAR10S	85	130	40.5	1.1	0.6	32.5	71.5	48.5	41.1	0.971	7 000	8 900
85BAR10H	85	130	40.5	1.1	0.6			33.0			0.915	8 000
85BTR10S	85	130	40.5	1.1	0.6	38.5	81.5	50.5	55.2	0.971	6 100	8 000
85BTR10H	85	130	40.5	1.1	0.6			41.0			0.915	7 000
90BAR10S	90	140	45	1.5	1.0	42.5	92.5	62.5	44.4	1.198	6 600	8 300
90BAR10H	90	140	45	1.5	1.0			43.0			1.124	7 400
90BTR10S	90	140	45	1.5	1.0	50.0	105	58.0	59.5	1.198	5 700	7 400
90BTR10H	90	140	45	1.5	1.0			52.5			1.124	6 600
95BAR10S	95	145	45	1.5	1.0	43.0	96.5	65.0	45.5	1.320	6 300	8 000
95BAR10H	95	145	45	1.5	1.0			44.5			1.231	7 100
95BTR10S	95	145	45	1.5	1.0	51.0	110	69.0	61.0	1.320	5 500	7 100
95BTR10H	95	145	45	1.5	1.0			55.0			1.231	6 300
100BAR10S	100	150	45	1.5	1.0	43.5	100	68.0	47.3	1.399	6 000	7 600
100BAR10H	100	150	45	1.5	1.0			46.5			1.307	6 800
100BTR10S	100	150	45	1.5	1.0	51.5	114	66.5	63.7	1.399	5 200	6 800
100BTR10H	100	150	45	1.5	1.0			57.0			1.307	6 000
105BAR10S	105	160	49.5	2.0	1.0	49.5	115	78.0	50.6	1.740	5 700	7 200
105BAR10H	105	160	49.5	2.0	1.0			53.5			1.624	6 500
105BTR10S	105	160	49.5	2.0	1.0	58.5	131	84.0	68.0	1.740	5 000	6 500
105BTR10H	105	160	49.5	2.0	1.0			65.5			1.624	5 700

(¹) О допустимой осевой нагрузке см. на стр. 147.

(²) О применении предельных скоростей см. на стр. 170.

Перечисленные на этой странице предельные скорости приводятся для компоновки "спина к спине" (DB) со сверхлегким преднатягом (EL).

Отрегулируйте предельную скорость до 85% от цифры, показываемой при выборе легкого преднатяга (L)

Примечание: Тип подшипника BAR10: номинальный угол контакта 30°

Тип подшипника BTR10: номинальный угол контакта 40°

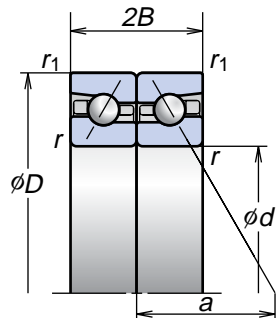
3. УПОРНО-РАДИАЛЬНЫЕ ШАРИКОПОДШИПНИКИ

Высокоскоростные упорно-радиальные шарикоподшипники (Серия ROBUST)

Серия **BAR10**

Серия **BTR10**

Внутренний диаметр 110-200 мм



Номера подшипников	Основные размеры (мм)					Номинальная грузоподъемность (кН)		Допустимая осевая нагрузка ⁽¹⁾ (кН)	Центр приложения нагрузки (мм) а	Масса (кг) (примерно)	Предельные скорости ⁽²⁾ (об/мин)	
	d	D	2B	r (мин)	r ₁ (мин)	C _a (Динамическая)	C _{0a} (Статическая)				Консистентная смазка	Масло
110BAR10S	110	170	54.0	2.0	1.0	55.5	131	89.0	53.9	2.11	5 400	6 800
110BAR10H	110	170	54.0	2.0	1.0			60.5				
110BTR10S	110	170	54.0	2.0	1.0	66.0	148	82.5	72.2	2.11	4 700	6 100
110BTR10H	110	170	54.0	2.0	1.0			74.5				
120BAR10S	120	180	54.0	2.0	1.0	57.0	141	96.0	56.8	2.262	5 000	6 400
120BAR10H	120	180	54.0	2.0	1.0			65.5				
120BTR10S	120	180	54.0	2.0	1.0	68.0	160	88.5	76.4	2.262	4 400	5 700
120BTR10H	120	180	54.0	2.0	1.0			80.5				
130BAR10S	130	200	63.0	2.0	1.0	72.5	172	117	63.4	3.362	4 600	5 800
130BAR10H	130	200	63.0	2.0	1.0			79.5				
130BTR10S	130	200	63.0	2.0	1.0	86.0	195	106	85.0	3.362	4 000	5 200
130BTR10H	130	200	63.0	2.0	1.0			98.0				
140BAR10S	140	210	63.0	2.0	1.0	78.5	200	135	66.2	3.558	4 300	5 500
140BTR10S	140	210	63.0	2.0	1.0	93.0	227	84.0	89.1	3.558	3 800	4 900
150BAR10S	150	225	67.5	2.1	1.1	92.5	234	160	71	4.354	4 000	5 100
150BTR10S	150	225	67.5	2.1	1.1	110	267	104	95.5	4.354	3 500	4 600
160BAR10S	160	240	72.0	2.1	1.1	98.5	250	175	75.7	5.64	3 800	4 800
160BTR10S	160	240	72.0	2.1	1.1	117	284	184	101.9	5.64	3 300	4 300
170BAR10S	170	260	81.0	2.1	1.1	115	295	207	82.3	7.90	3 500	4 500
170BTR10S	170	260	81.0	2.1	1.1	136	335	220	110.5	7.90	3 100	4 000
180BAR10S	180	280	90.0	2.1	1.1	151	385	262	88.8	10.2	3 300	4 200
180BTR10S	180	280	90.0	2.1	1.1	179	440	255	118.9	10.2	2 900	3 700
190BAR10S	190	290	90.0	2.1	1.1	151	390	273	91.8	10.7	3 200	4 000
190BTR10S	190	290	90.0	2.1	1.1	179	445	281	123.2	10.7	2 800	3 600
200BAR10S	200	310	99.0	2.1	1.1	169	444	300	98.3	13.8	3 000	3 800
200BTR10S	200	310	99.0	2.1	1.1	201	505	310	131.7	13.8	2 600	3 400

(1) О допустимой осевой нагрузке см. на стр. 147.

(2) О применении предельных скоростей см. на стр. 170.

Перечисленные на этой странице предельные скорости приводятся для компоновки "спина к спине" (DB) со сверхлегким преднатягом (EL).

Отрегулируйте предельную скорость до 85% от цифры, показываемой при выборе легкого преднатяга (L)

Примечание: Тип подшипника BAR10: номинальный угол контакта 30°

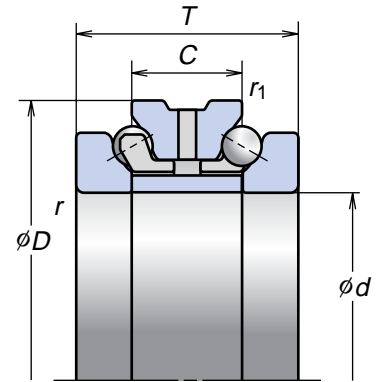
Тип подшипника BTR10: номинальный угол контакта 40°

Двойные упорно-радиальные шарикоподшипники (Серия TAC)

Серия **TAC29D**

Серия **TAC20D**

Внутренний диаметр 140-280 мм



Номера подшипников	Основные размеры (мм)						Номинальная грузоподъемность (кН)		Масса (кг) (примерно)	Предельные скорости (°) (об/мин)	
	<i>d</i>	<i>D</i>	<i>T</i>	<i>C</i>	<i>r</i> (мин)	<i>r</i> ₁ (мин)	<i>C</i> _а (Динамическая)	<i>C</i> _{0а} (Статическая)		Консистентная смазка	Масло
140TAC20D+L	140	210	84	42	2.0	1.0	145	525	8.750	2 600	2 900
150TAC29D+L	150	210	72	36	2.0	1.0	116	465	6.600	2 500	2 800
150TAC20D+L	150	225	90	45	2.1	1.1	172	620	10.700	2 400	2 700
160TAC29D+L	160	220	72	36	2.0	1.0	118	490	7.000	2 400	2 700
160TAC20D+L	160	240	96	48	2.1	1.1	185	680	13.000	2 300	2 500
170TAC29D+L	170	230	72	36	2.0	1.0	120	520	7.350	2 300	2 500
170TAC20D+L	170	260	108	54	2.1	1.1	218	810	17.700	2 100	2 400
180TAC29D+L	180	250	84	42	2.0	1.0	158	655	10.700	2 100	2 400
180TAC20D+L	180	280	120	60	2.1	1.1	281	1 020	23.400	2 000	2 200
190TAC29D+L	190	260	84	42	2.0	1.0	161	695	11.200	2 000	2 300
190TAC20D+L	190	290	120	60	2.1	1.1	285	1 060	24.400	1 900	2 100
200TAC29D+L	200	280	96	48	2.1	1.1	204	855	15.700	1 900	2 100
200TAC20D+L	200	310	132	66	2.1	1.1	315	1 180	31.500	1 800	2 000
220TAC29D+L	220	300	96	48	2.1	1.1	210	930	17.000	1 800	2 000
240TAC29D+L	240	320	96	48	2.1	1.1	213	980	18.300	1 700	1 800
260TAC29D+L	260	360	120	60	2.1	1.1	315	1 390	31.500	1 500	1 700
280TAC29D+L	280	380	120	60	2.1	1.1	320	1 470	33.500	1 400	1 600

(¹) Перечисленные на этой странице предельные скорости приводятся на основе рекомендованного стандартного преднатяга (C6 и C7)

Примечание: Подшипник типа TAC29X: номинальный угол контакта 60°

Подшипник типа TAC20X: номинальный угол контакта 60°

4. ПОДШИПНИКИ ОПОР ШАРИКОВИНТОВЫХ ПАР



Для применения в станочном оборудовании

Серия TAC B



Для применения в термопластоавтоматах

Серия TAC02 и 03



Для применения в станочном оборудовании

Опоры шариковинтовых пар

Подшипники опор

Подшипники опор шариковинтовых пар

Упорно-радиальные шарикоподшипники для опор шариковинтовых пар	108-113
Характеристики	
Система обозначений	
Таблицы подшипников	
для применения в станочном оборудовании	
Серия ТАС В	
для применения в термопластоавтоматах	
Серия ТАС02 и 03	
Опоры для шариковинтовых пар	114-115
Характеристики	
Система обозначений	
Таблицы опор	

шариковинтовых пар

4. ПОДШИПНИКИ ОПОР ШАРИКОВИНТОВЫХ ПАР

Упорно-радиальные шарикоподшипники для опор шариковинтовых пар

Характеристики

Высокоточные упорно-радиальные шариковые подшипники для опор прецизионных шариковинтовых пар имеют лучшие рабочие характеристики по сравнению с использовавшимися ранее комбинациями радиально-упорных шариковых подшипников или упорных подшипников. В особенности эти подшипники подходят для высокоточных механизмов подачи станочного оборудования и тому подобных установок.

Серия TAC B (для применения в станочном оборудовании)

Эта серия подшипников обладает высокой осевой жесткостью благодаря большому количеству шариков и углу контакта в 60°. По сравнению с коническими или цилиндрическими роликоподшипниками данный тип обладает меньшим пусковым моментом, что обеспечивает более плавное вращение при меньшей движущей силе.

Подшипники этой серии с контактным уплотнением "DG" с низким крутящим моментом и водоотталкивающей смазкой "WPH" обладают большей надежностью и просты в использовании. Наша сталь EP производится путем контролирования количества вредных неметаллических примесей на основе оксидов, когда уничтожаются крупные включения, в результате чего сталь отличается более высокой степенью чистоты, чем сталь вакуумно-дугового переплава.

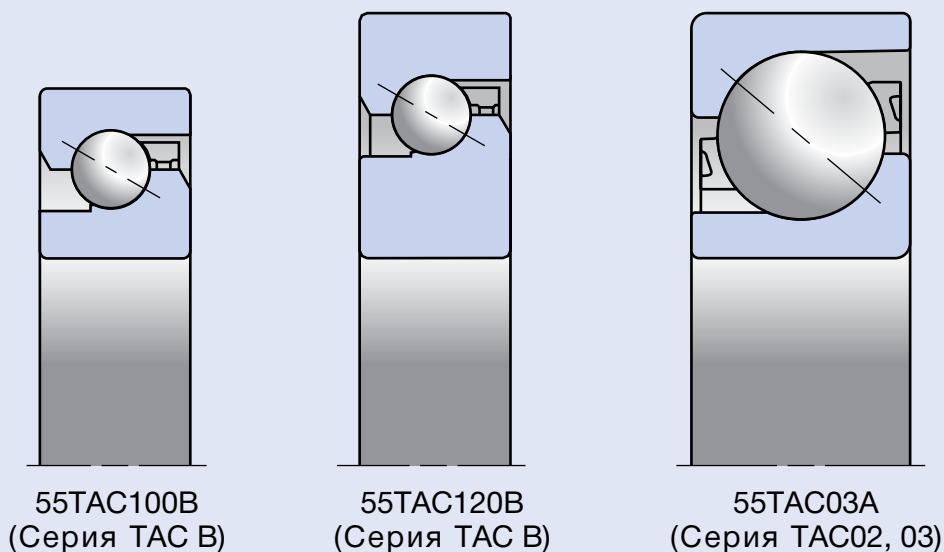
Серия TAC 02 и 03 (для применения в термопластоавтоматах)

В сериях TAC 02 и 03 представлены шариковые подшипники с угловым контактом, которые обеспечивают опору для шариковых винтовых пар большого размера, действуя под большой нагрузкой движущего механизма термопластоавтоматов. Оптимальная конструкция шариковых подшипников позволяет достичь небольшого момента вращения. Пользователи могут значительно сократить момент вращения подшипников, заменив применяемые ими роликовые подшипники на подшипники этих серий.

Различия между подшипниками серий TAC B и TAC 02, 03

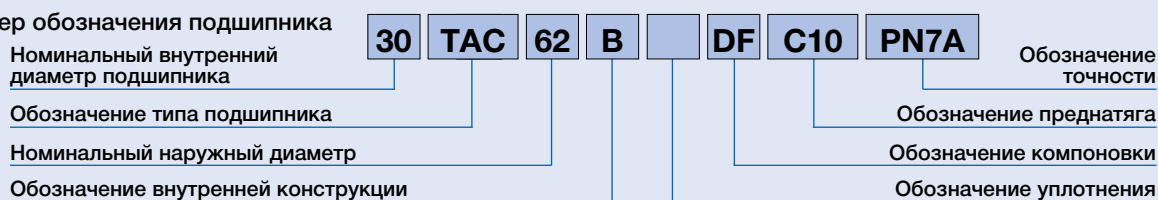
В электрических термопластоавтоматах на подшипники опор шарико-винтовых пар воздействует более высокая нагрузка, чем в станках. Подшипники TAC 02 и 03 специально предназначены для работы в условиях высокой нагрузки. Подшипники TAC B сконструированы для восприятия усиленной допустимой нагрузки за счет увеличения количества шариков и ширины подшипника.

Рис. 4.1



Система обозначения упорно-радиальных шариковых подшипников для опор шариковинтовых пар (применение в станочном оборудовании)

Пример обозначения подшипника

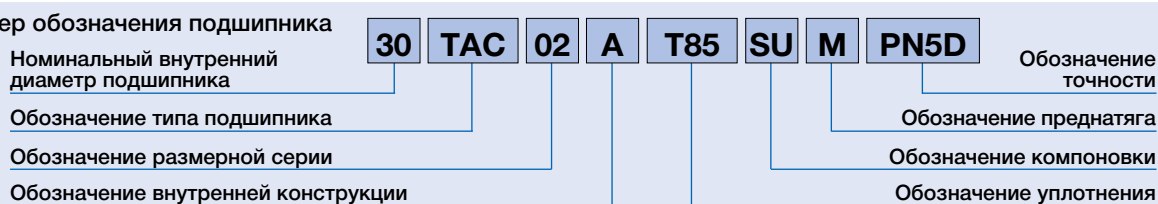


			Справочные страницы
30	Номинальный внутренний диаметр	Внутренний диаметр (мм)	110-111
TAC	Тип подшипника	Упорно-радиальный шариковый подшипник, угол контакта 60°	30, 108
62	Номинальный внешний диаметр	Наружный диаметр (мм)	110-111
B	Внутренняя конструкция		–
	Уплотнение	Символ отсутствует: открытый тип DDG: резиновое контактное уплотнение (!)	30
DF	Компоновка	SU: универсальная компоновка (однорядная) DU: универсальная компоновка (двухрядная) DB: компоновка «спина к спине» DF: компоновка «лицом к лицу» DT: компоновка «тандем» DBD, DFD, DTD: триплексная компоновка DBB, DFF, DBT, DFT, DTT: квадруплексная компоновка	148-151
C10	Преднатяг	C10: стандартный преднатяг C9: легкий преднатяг (характеристика низкого момента вращения)	152-155, 168
PN7A	Точность	PN7A: стандартная точность (эквивалент стандарта МОС Класс 4) PN7B: специальная точность (внутренний и наружный диаметры представлены исключительно NSK. Эквивалент стандарта МОС Класс 4. Только для компоновки SU.)	183

(!) Закрытые упорно-радиальные подшипники для опор шариковинтовых пар являются стандартными для компоновок SU и точности PN7B.

Система обозначения упорно-радиальных шариковых подшипников для опор шариковинтовых пар (термопластоавтоматы)

Пример обозначения подшипника



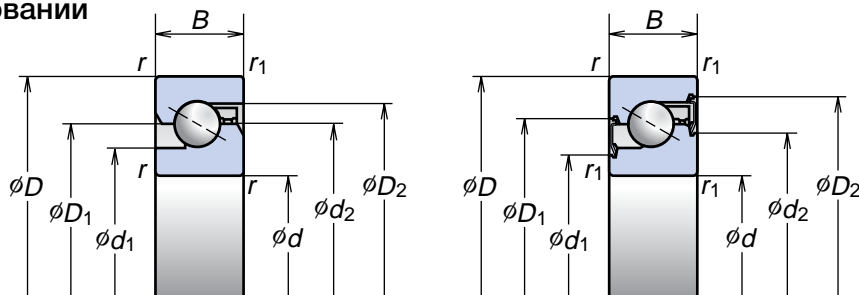
			Справочные страницы
30	Номинальный внутренний диаметр	Внутренний диаметр (мм)	112-113
TAC	Тип подшипника	Упорно-радиальный шариковый подшипник, угол контакта 60°	31, 108
02	Серия размерности	02: Серия 02, 03: Серия 03	108
A	Внутренняя конструкция		–
T85	Сепаратор	T85: полиамидный сепаратор M: механически обработанный латунный сепаратор	18-19
SU	Компоновка	SU: универсальная компоновка (однорядная) – 1 подшипник	148-151
M	Преднатяг	M: точеный латунный сепаратор	152-155, 168
PN5D	Точность	PN5D: стандартная точность (эквивалент стандарта МОС Класс 5)	183

4. ПОДШИПНИКИ ОПОР ШАРИКОВИНТОВЫХ ПАР

Для применения в станочном оборудовании

Серия ТАС В

Внутренний диаметр 15-60 мм



Открытый тип

Закрытые, тип DDG

(Открытый тип)

Номера подшипников	Основные размеры (мм)					Справочные размеры (мм)				Рекомендуемые количества смазки (сс)	Предельные скорости (¹) (об/мин)	
	d	D	B	r (мин)	r_1 (мин)	d_1	d_2	D_1	D_2		Консистентная смазка	Масло
15 ТАС 47В	15	47	15	1.0	0.6	27.2	34	34	39.6	2.2	6 000	8 000
17 ТАС 47В	17	47	15	1.0	0.6	27.2	34	34	39.6	2.2	6 000	8 000
20 ТАС 47В	20	47	15	1.0	0.6	27.2	34	34	39.6	2.2	6 000	8 000
25 ТАС 62В	25	62	15	1.0	0.6	37	45	45	50.7	3.0	4 500	6 000
30 ТАС 62В	30	62	15	1.0	0.6	39.5	47	47	53.2	3.2	4 300	5 600
35 ТАС 72В	35	72	15	1.0	0.6	47	55	55	60.7	3.8	3 600	5 000
40 ТАС 72В	40	72	15	1.0	0.6	49	57	57	62.7	3.9	3 600	4 800
40 ТАС 90В	40	90	20	1.0	0.6	57	68	68	77.2	8.8	3 000	4 000
45 ТАС 75В	45	75	15	1.0	0.6	54	62	62	67.7	4.2	3 200	4 300
45 ТАС 100В	45	100	20	1.0	0.6	64	75	75	84.2	9.7	2 600	3 600
50 ТАС 100В	50	100	20	1.0	0.6	67.5	79	79	87.7	10.2	2 600	3 400
55 ТАС 100В	55	100	20	1.0	0.6	67.5	79	79	87.7	10.2	2 600	3 400
55 ТАС 120В	55	120	20	1.0	0.6	82	93	93	102.2	12	2 200	3 000
60 ТАС 120В	60	120	20	1.0	0.6	82	93	93	102.2	12	2 200	3 000

(Закрытый тип)

Номера подшипников	Основные размеры (мм)					Справочные размеры (мм)				Предельные скорости (¹) (об/мин)
	d	D	B	r (мин)	r_1 (мин)	d_1	d_2	D_1	D_2	Консистентная смазка
15 ТАС 47В DDG	15	47	15	1.0	0.6	25.1	30.8	36	41.8	6 000
17 ТАС 47В DDG	17	47	15	1.0	0.6	25.1	30.8	36	41.8	6 000
20 ТАС 47В DDG	20	47	15	1.0	0.6	25.1	30.8	36	41.8	6 000
25 ТАС 62В DDG	25	62	15	1.0	0.6	34.3	40.5	46.5	52.9	4 500
30 ТАС 62В DDG	30	62	15	1.0	0.6	36.8	43	49	55.4	4 300
35 ТАС 72В DDG	35	72	15	1.0	0.6	44.3	50.5	56.5	62.9	3 600
40 ТАС 72В DDG	40	72	15	1.0	0.6	46.3	52.5	58.5	64.9	3 600
40 ТАС 90В DDG	40	90	20	1.0	0.6	54	64	70	79.4	3 000
45 ТАС 100В DDG	45	100	20	1.0	0.6	61	71	77	86.4	2 600

(¹) Предельные скорости приводятся на основе преднатяга С10. В случае использования преднатяга С9 приведенные выше числовые данные умножаются на 1,3. Тип компоновки на приведенные величины не влияет.

Примечание: Подшипник ТАС В: номинальный угол контакта 60°

Номинальная динамическая грузоподъемность S_a			Предельная осевая нагрузка ⁽²⁾			Масса (кг) (примерно)
Однорядная нагрузка DF, DB	Двухрядная нагрузка DT, DFD, DBD, DFF, DBB	Трёхрядная нагрузка DTD, DFT, DBT	Однорядная нагрузка DF, DB	Двухрядная нагрузка DT, DFD, DBD, DFF, DBB	Трёхрядная нагрузка DTD, DFT, DBT	
(кН)	(кН)	(кН)	(кН)	(кН)	(кН)	
21.9	35.5	47.5	26.6	53.0	79.5	0.144
21.9	35.5	47.5	26.6	53.0	79.5	0.144
21.9	35.5	47.5	26.6	53.0	79.5	0.135
28.5	46.5	61.5	40.5	81.5	122	0.252
29.2	47.5	63.0	43.0	86.0	129	0.224
31.0	50.5	67.0	50.0	100	150	0.310
31.5	51.5	68.5	52.0	104	157	0.275
59.0	95.5	127	89.5	179	269	0.674
33.0	53.5	71.0	57.0	114	170	0.270
61.5	100	133	99.0	198	298	0.842
63.0	102	136	104	208	310	0.778
63.0	102	136	104	208	310	0.714
67.5	109	145	123	246	370	1.230
67.5	109	145	123	246	370	1.160

Номинальная динамическая грузоподъемность S_a			Предельная осевая нагрузка ⁽²⁾			Масса (кг) (примерно)
Однорядная нагрузка DF, DB	Двухрядная нагрузка DT, DFD, DBD, DFF, DBB	Трёхрядная нагрузка DTD, DFT, DBT	Однорядная нагрузка DF, DB	Двухрядная нагрузка DT, DFD, DBD, DFF, DBB	Трёхрядная нагрузка DTD, DFT, DBT	
(кН)	(кН)	(кН)	(кН)	(кН)	(кН)	
21.9	35.5	47.5	26.6	53.0	79.5	0.144
21.9	35.5	47.5	26.6	53.0	79.5	0.144
21.9	35.5	47.5	26.6	53.0	79.5	0.135
28.5	46.5	61.5	40.5	81.5	122	0.252
29.2	47.5	63.0	43.0	86.0	129	0.224
31.0	50.5	67.0	50.0	100	150	0.310
31.5	51.5	68.5	52.0	104	157	0.275
59.0	95.5	127	89.5	179	269	0.674
61.5	100	133	99.0	198	298	0.842

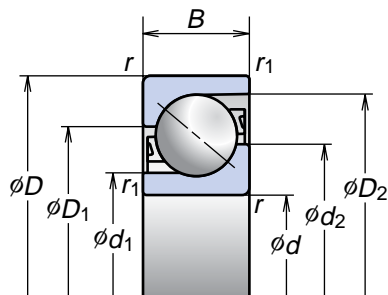
⁽²⁾ Допустимая осевая нагрузка равна 0,7 предельной осевой нагрузки.

4. ПОДШИПНИКИ ОПОР ШАРИКОВИНТОВЫХ ПАР

Для термопластоавтоматов

Серия TAC02 и 03

Внутренний диаметр 15-120 мм



Номера подшипников	Основные размеры (мм)					Справочные размеры (мм)				Рекомендуемое количество смазки (сс)	Угол контакта (°)	Предельные скорости (*) (об/мин)
	d	D	B	r (мин)	r ₁ (мин)	d ₁	d ₂	D ₁	D ₂			
15TAC02AT85	15	35	11	0.6	0.3	19.5	23.5	26.5	31.9	0.98	50	12 000
25TAC02AT85	25	52	15	1.0	0.6	30.5	36.6	40.4	47.4	3	50	7 700
TAC35-2T85	35	90	23	1.5	1.0	49.7	61.4	68.6	81.9	15	50	4 600
40TAC03AT85	40	90	23	1.5	1.0	49.7	61.4	68.6	81.9	15	50	4 600
45TAC03AT85	45	100	25	1.5	1.0	55.8	68.6	76.4	91.0	19	50	4 100
TAC45-2T85	45	110	27	2.0	1.0	60.3	75.6	84.5	100.9	27	50	3 700
50TAC03AT85	50	110	27	2.0	1.0	60.3	75.6	84.5	100.9	27	50	3 700
55TAC03AT85	55	120	29	2.0	1.0	67.1	82.7	92.3	110.1	32	50	3 400
60TAC03AT85	60	130	31	2.1	1.1	72.1	89.8	100.2	119.4	54	50	3 100
80TAC03AM	80	170	39	2.1	1.1	94.0	118.5	131.5	152.5	82	50	2 400
100TAC03CMC	100	215	47	3.0	1.1	122.5	156.9	158.1	188.1	120	55	1 900
120TAC03CMC	120	260	55	3.0	1.1	153.0	189.3	190.7	223.5	170	55	1 500

(*) Предельные скорости, указанные на этой странице, приведены на основе стандартного преднатяга (M).

Номинальная динамическая грузоподъемность S_a			Предельная осевая нагрузка ⁽¹⁾		
Однорядная нагрузка DF, DB (кН)	Двухрядная нагрузка DT, DFD, DBD, DFF, DBB (кН)	Трехрядная нагрузка DTD, DFT, DBT (кН)	Однорядная нагрузка DF, DB (кН)	Двухрядная нагрузка DT, DFD, DBD, DFF, DBB (кН)	Трехрядная нагрузка DTD, DFT, DBT (кН)
18.8	30.5	40.5	11.5	22.9	34.5
33.5	54.5	72.0	22.7	45.5	68.0
102	166	220	75.5	151	226
102	166	220	75.5	151	226
120	195	259	91.5	183	274
150	243	325	116	232	350
150	243	325	116	232	350
171	278	370	133	266	400
196	320	425	152	305	455
274	445	590	238	475	715
365	595	795	231	460	690
430	700	930	295	590	885

⁽¹⁾ Допустимая осевая нагрузка равна 0,7 предельной осевой нагрузки.

4. ПОДШИПНИКИ ОПОР ШАРИКОВИНТОВЫХ ПАР

Опоры для шариковинтовых пар

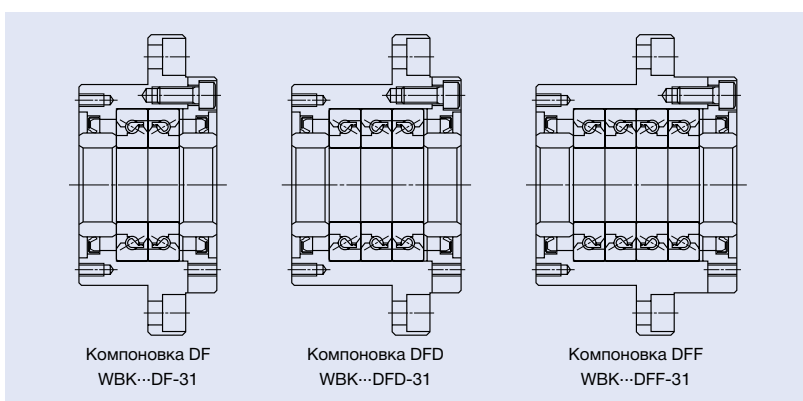
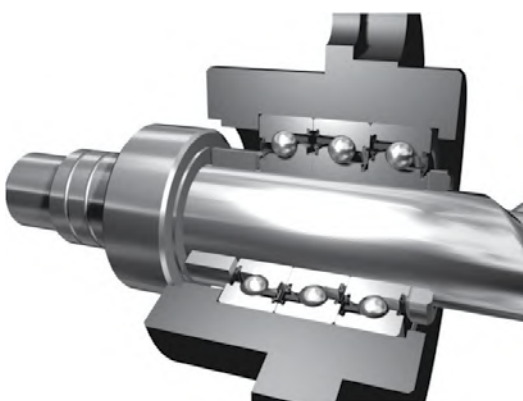


В опорных узлах тяжелых станков используются прецизионные упорно-радиальные шарикоподшипники с большой жесткостью для опор шаровинтовых пар (серия ТАС), которые могут эффективно выполнять функцию опорного подшипника шариковинтовой пары.

На рисунке ниже представлены три типа выпускаемых компоновок.

Характеристики:

- Пылестойкая конструкция позволяет пользователям легко сконструировать боковую часть шариковинтовой пары.
- Поскольку в опорный узел устанавливается подшипник с преднатягом, нет необходимости в процессе сборки подшипника.



Компоновка DF
WBK...DF-31

Компоновка DFD
WBK...DFD-31

Компоновка DFF
WBK...DFF-31

Номера опорных узлов	Детали опорных узлов																
	d	D	D_1	D_2	L	L_1	L_2	A	W	X	Y	Z	d_1^*	l^*	V^*	P^*	Q^*
WBK17DF-31	17	70	106	72	60	32	15	80	88	9	14	8.5	45	3	58	M5	10
WBK20DF-31	20	70	106	72	60	32	15	80	88	9	14	8.5	45	3	58	M5	10
WBK25DF-31	25	85	130	90	66	33	18	100	110	11	17.5	11	57	4	70	M6	12
WBK25DFD-31					81	48											
WBK30DF-31	30	85	130	90	66	33	18	100	110	11	17.5	11	57	4	70	M6	12
WBK30DFD-31					81	48											
WBK35DF-31	35	95	142	102	66	33	18	106	121	11	17.5	11	69	4	80	M6	12
WBK35DFD-31					81	48											
WBK35DFF-31					96	48											
WBK40DF-31	40	95	142	102	66	33	18	106	121	11	17.5	11	69	4	80	M6	12
WBK40DFD-31					81	48											
WBK40DFF-31					96	48											

Примечание: 1. Жесткость:

Значения жесткости в таблице отражают теоретические значения, рассчитанные из упругого смещения между канавками и стальными шариками.

2. Пусковой крутящий момент:

Пусковой крутящий момент в таблице отражает пусковой момент, необходимый для подшипника с преднатягом, без учета крутящего момента уплотнения.

3. Допуски наружного диаметра вала в месте соприкосновения с подшипниками узла:

Для наружного диаметра вала в месте соприкосновения с подшипниками узла рекомендуется класс h5.

Система обозначений опорных узлов

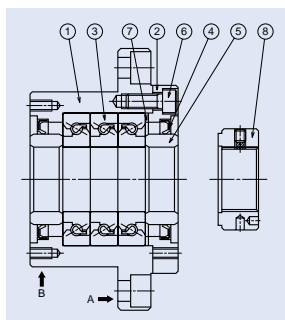
Пример обозначения опорного узла

WBK 30 DFD - 31 Серийный номер

Обозначение опорного узла

Номинальный внутренний диаметр

Обозначение компоновки подшипника
DF: двухрядная компоновка
DFD: трехрядная компоновка
DFF: четырехрядная компоновка



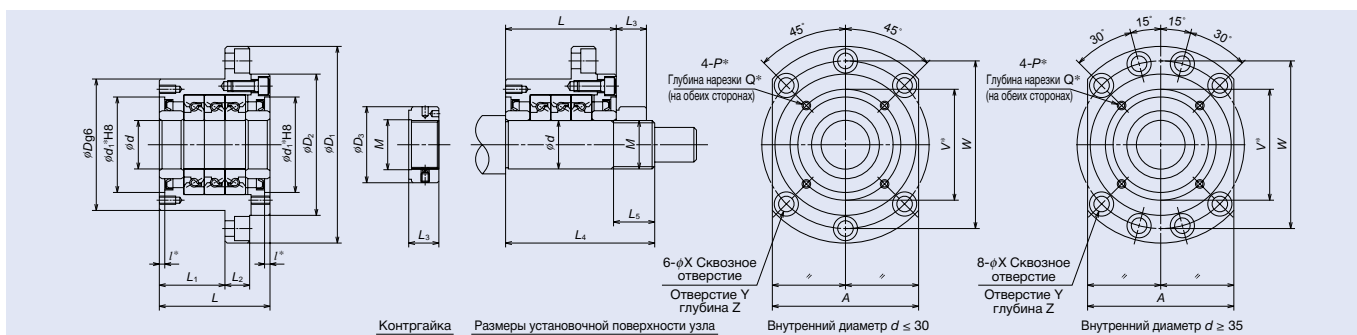
Детали опорного узла

№ детали	Наименование детали	Количество
①	Корпус	1
②	Стопорная крышка	1
③	Упорно-радиальный шарикоподшипник для опоры шаровинтовой пары	1 комплект
④	Пыльник	2
⑤	Втулка	2
⑥	Болт, фиксирующий преднатяг	6 или 8
⑦	Регулировочная шайба	1 комплект
⑧	Контргайка	1

- Используйте базовые поверхности А и В для установки корпуса на станину станка.
- Не разбирайте опорный узел NSK, потому что его преднатяг отрегулирован с высокой точностью, а детали ①, ②, ③, ④, ⑥ и ⑦ представляют единую конструкцию.
- Смазка уже заложена в подшипник.
- Контргайка ⑧ сделана специально под шариковый винт, а его перпендикулярность контролируется относительно треугольной резьбы винта.

Чтобы предотвратить ослабление, затяните контргайку при помощи маленьких винтов, предотвращающих проворачивание.

Контргайку можно приобрести отдельно. Подробнее о упорно-радиальных шарикоподшипниках для опор шаровинтовых пар см. на стр. 110.



Контргайка

Размеры установочной поверхности узла

Внутренний диаметр $d \leq 30$

Внутренний диаметр $d \geq 35$

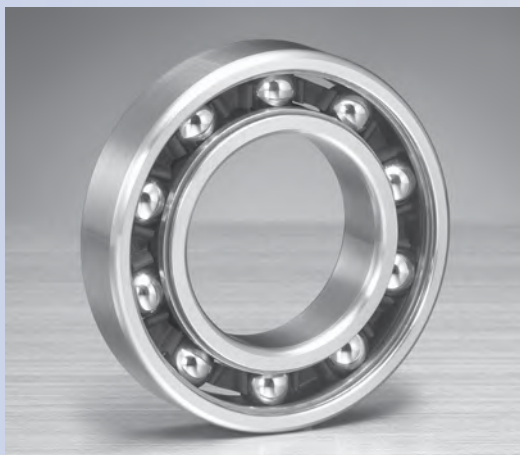
Номинальная динамическая грузоподъемность C_a (Н)	Предельная осевая нагрузка (Н)	Предварительная нагрузка (Н)	Осевая жесткость (Н/мм)	Пусковой момент (Н·см)	Контргайка			Гнездо подшипника для узла		
					M	D_3	L_3	d	L_4	L_5
21 900	26 600	2 150	750	14.0	M17×1	37	18	17	81	23
21 900	26 600	2 150	750	14.0	M20×1	40	18	20	81	23
28 500	40 500	3 150	1 000	23.0	M25×1.5	45	20	25	89	26
46 500	81 500	4 300	1 470	31.0				104		
29 200	43 000	3 350	1 030	24.0	M30×1.5	50	20	30	89	26
47 500	86 000	4 500	1 520	33.0				104		
31 000	50 000	3 800	1 180	28.0	M35×1.5	55	22	35	92	30
50 500	100 000	5 200	1 710	37.0				107		
50 500	100 000	7 650	2 350	55.0				122		
31 500	52 000	3 900	1 230	28.0	M40×1.5	60	22	40	92	30
51 500	104 000	5 300	1 810	38.0				107		
51 500	104 000	7 800	2 400	57.0				122		

Примечание: 4. Размеры, отмеченные *

Детали винта и центрирующего буртика, отмеченные *, используются для монтажа уплотнения в стандартном полем шариковом винте NSK, а также при монтаже пылезащитной крышки и демфера.

5. Поскольку смазка уже заложена в подшипник, его можно использовать сразу без предварительной подготовки.

5. ПРЕЦИЗИОННЫЕ РАДИАЛЬНЫЕ ШАРИКОПОДШИПНИКИ



Прецизионные радиальные
шарикоподшипники

Полиамидный сепаратор

Прецизионные радиальные

Прецизионные радиальные шарикоподшипники

Прецизионные радиальные шарикоподшипники 118-120

Характеристики

Система обозначений

Таблицы подшипников

Тип T1X (полиамидный сепаратор)

Серии 60, 62 и 63

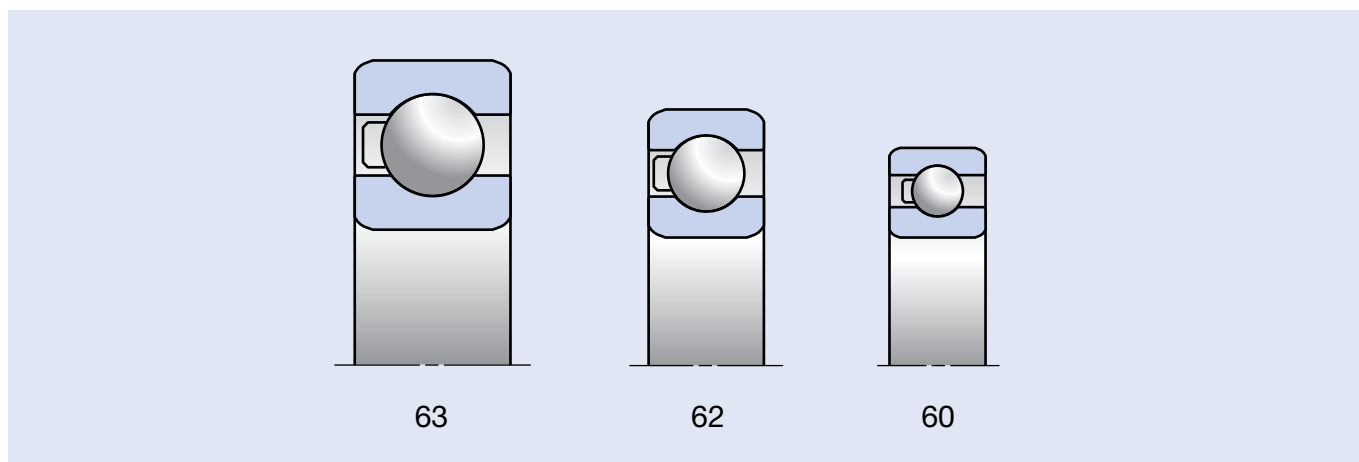
шарикоподшипники

5. ПРЕЦИЗИОННЫЕ РАДИАЛЬНЫЕ ШАРИКОПОДШИПНИКИ

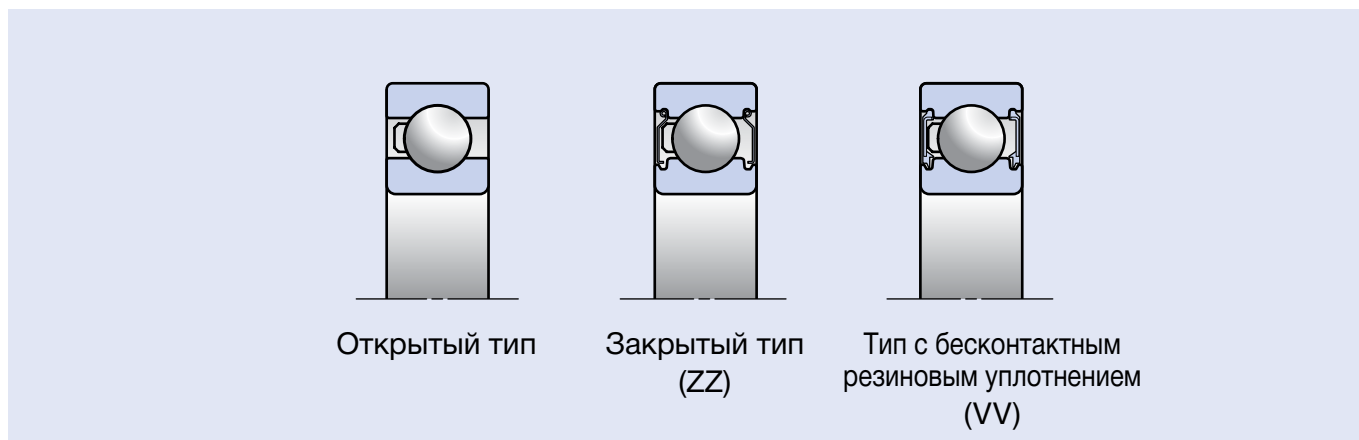
Характеристики

- Могут нести не только радиальные, но и осевые нагрузки в обоих направлениях.
- Момент трения невелик, что позволяет использовать эти подшипники для операций, требующих высокоскоростного режима, низкого уровня шума и вибраций.
- Выпускаются три типа: открытый, закрытый (со стальной защитной шайбой) и герметизированный (с резиновым уплотнением).

Размерные серии



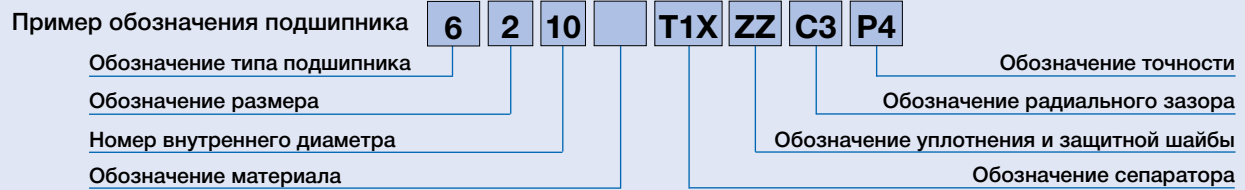
Конструкция



Сепараторы

- T1X** Направляемый шариками полиамидный сепаратор обеспечивает превосходную износостойкость подшипника при применении в двигателях общего назначения.
- TYA** Направляемый шариками полиамидный сепаратор обладает теми же характеристиками, что и радиально-упорные шарикоподшипники для применения в высокоскоростных двигателях.

Система обозначения прецизионных радиальных шариковых подшипников



			Справочные страницы
6	Тип подшипника	6: однорядный радиальный шариковый подшипник	118
2	Размеры	0: 10 серия, 2: 02 серия, 3: 03 серия	118
10	Номер внутреннего диаметра	Внутренний диаметр подшипника менее 03 00: 10 мм, 01: 12 мм, 02: 15 мм, 03: 17 мм Внутренний диаметр подшипника более 04: Номер внутреннего диаметра × 5 (мм)	120
	Код материала	Символ отсутствует: подшипниковая сталь (SUJ2), SN24: керамический шарик (Si ₃ N ₄)	14-17
T1X	Сепаратор	T1X: направляемый шариками полиамидный сепаратор T1YA: высокоскоростной, направляемый шариками полиамидный сепаратор	118
ZZ	Уплотнение и защитная шайба	Символ отсутствует: открытый тип, ZZ: стальная защитная шайба VV: бесконтактное резиновое уплотнение	118
C3	Радиальный зазор	Символ отсутствует: обычный зазор, C3: зазор больше обычного CM: специальный зазор для электродвигателя, CG: специальный радиальный зазор	-
P4	Точность	P2: ISO класс 2, P4: ISO класс 4, P5: ISO класс 5	176-179

6. ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Вспомогательное

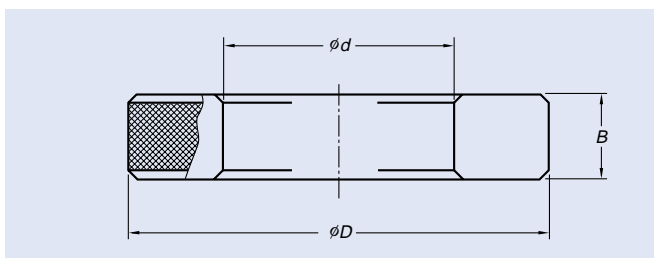
Вспомогательное оборудование

Калибры	124-127
Калибры GR	
Характеристики	
Система обозначений	
Калибры GTR	
Характеристики	
Система обозначений	
Калибры GN	
Характеристики	
Система обозначений	
Устройство контроля состояния подшипника.....	128
Нагреватель подшипников	129
Система пополнения смазки	130-131
Воздушно-масляная система смазки	132-133
Герметичные прецизионные дистанционные кольца для шпинделей станков	134-135

6. ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Кольцевые калибры серии GR

Прецизионные измерительные калибры внутреннего диаметра вала



Для того, чтобы прецизионные подшипники качения для шпинделей станочного оборудования приобрели удовлетворительные рабочие характеристики, важно, чтобы они имели точную посадку в отношении вала и корпуса. Для достижения точной посадки необходимо точно измерить наружный диаметр вала и внутренний диаметр корпуса.

Кольцевые калибры NSK серии GR служат эталонными калибрами для измерения внутренних диаметров корпусов с точностью до 0,001 мм.

Свойства

- Конструкция кольца обеспечивает надежные параметры цилиндрической калибровки.
- Толщина кольца исключает вызываемые в процессе измерения деформации.
- Термообработка при изготовлении кольца нейтрализуют влияние старения на размеры кольца.
- Точная калибровка возможна благодаря прецизионным измерениям, которые отмечены на калибрах в единицах 0,001 мм в направлениях X и Y.

Применяемые подшипники					Номер калибра	Габаритные размеры (мм)			Масса (кг) (примерно)
79 69 NN39 NN49	BNR19 BER19	70 60 N10 NN30	BNR10 BER10	72 62 N2		d	D	B	
—	—	00	—	—	GR 26	26	75	20	0.6
02	—	01	—	—	GR 28	28	75	20	0.6
03	—	—	—	00	GR 30	30	80	20	0.7
—	—	02	—	01	GR 32	32	80	20	0.7
—	—	03	—	02	GR 35	35	85	20	0.7
04	—	—	—	—	GR 37	37	85	20	0.7
—	—	—	—	03	GR 40	40	90	20	0.8
05	—	04	—	—	GR 42	42	95	20	0.9
06	—	05	—	04	GR 47	47	95	20	0.8
07	—	—	—	05	GR 52	52	100	20	0.9
—	—	06	30	—	GR 55	55	100	20	0.9
08	—	07	35	06	GR 62	62	100	20	0.8
09	—	08	40	—	GR 68	68	110	20	0.9
10	50	—	—	07	GR 72	72	115	20	1.0
—	—	09	45	—	GR 75	75	115	20	0.9
11	55	10	50	08	GR 80	80	120	25	1.2
12	60	—	—	09	GR 85	85	130	25	1.5
13	65	11	55	10	GR 90	90	135	25	1.5
—	—	12	60	—	GR 95	95	140	25	1.6
14	70	13	65	11	GR 100	100	145	25	1.7
15	75	—	—	—	GR 105	105	150	25	1.8
16	80	14	70	12	GR 110	110	160	25	2.1
—	—	15	75	—	GR 115	115	165	25	2.1
17	85	—	—	13	GR 120	120	170	25	2.2
18	90	16	80	14	GR 125	125	175	25	2.3
19	95	17	85	15	GR 130	130	180	25	2.4
20	100	18	90	16	GR 140	140	190	25	2.5
21	105	19	95	—	GR 145	145	200	30	3.5
22	110	20	100	17	GR 150	150	205	30	3.6
—	—	21	105	18	GR 160	160	215	30	3.8
24	120	—	—	—	GR 165	165	220	30	3.9
—	—	22	110	19	GR 170	170	225	30	4.0
26	130	24	120	20	GR 180	180	230	30	3.8
28	140	—	—	21	GR 190	190	240	30	4.0
—	—	26	130	22	GR 200	200	250	30	4.1

Конусные калибры серии GTR30

Измерительные конусные калибры вала

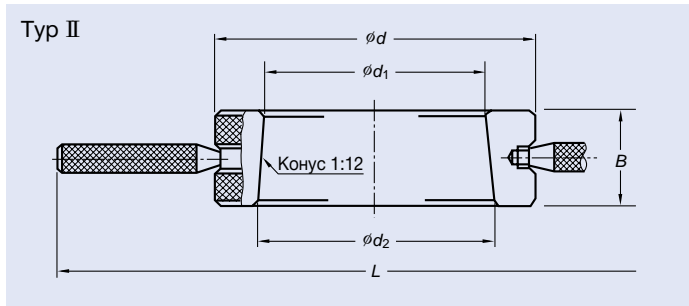
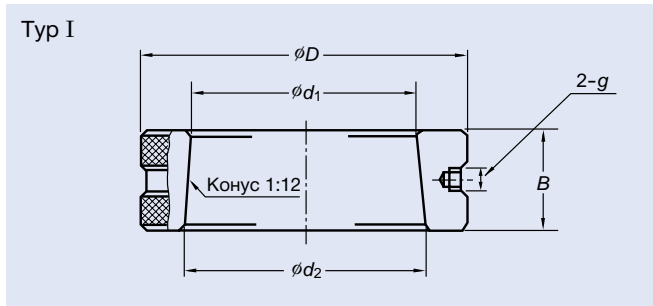


Подшипники NN30XXKR – это двухрядные цилиндрические роликовые подшипники с коническим внутренним отверстием, обладающие высокой жесткостью и подходящие для работы в высокоскоростном режиме, вследствие чего они часто используются в шпинделях механических станков. В применении данных подшипников важно, чтобы конус внутреннего отверстия подшипника в точности совпадал с коническим отверстием шпинделя. Конус подшипника (конус 1:12) подвергается прецизионному контролю и изготавливается с особой точностью. Конусный калибр GTR30 – это калибр, внутреннее отверстие которого завершается прецизионным конусом, идентичным коническому отверстию подшипника.

Посредством механической обработки конуса шпинделя для соответствия этому конусному калибру обеспечивается его точный контакт с подшипником.

Свойства

- Толщина кольца исключает вызываемые в процессе измерения деформации.
- Термообработка при изготовлении кольца нейтрализуют влияние старения на размеры кольца.

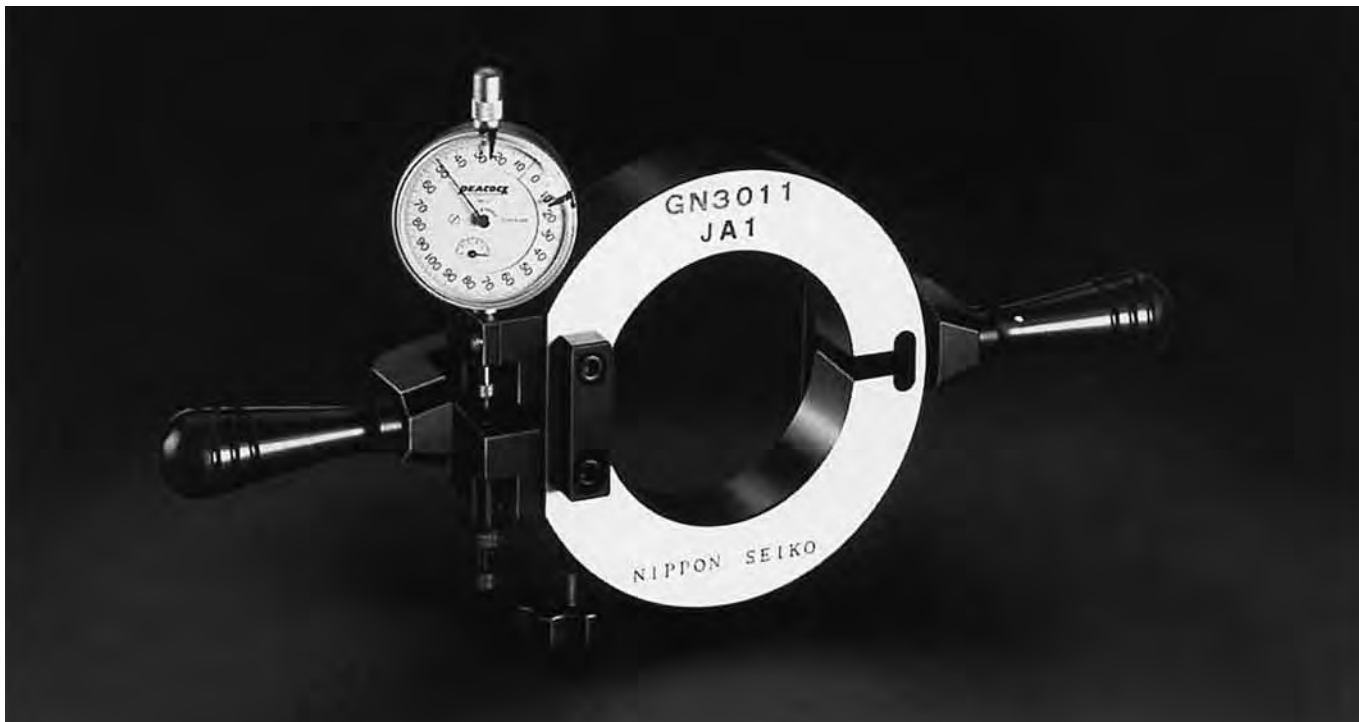


Применяемые подшипники	Номер калибра	Типы	Габаритные размеры (мм)						Масса (кг) (примерно)
			d_1	d_2	D	B	L	g	
NN3006KR	GTR3006	I	30	31.583	70	19	—	M3 × 0.5	0.5
NN3007KR	GTR3007	I	35	36.667	75	20	—	M3 × 0.5	0.5
NN3008KR	GTR3008	I	40	41.750	80	21	—	M3 × 0.5	0.6
NN3009KR	GTR3009	I	45	46.917	85	23	—	M5 × 0.8	0.7
NN3010KR	GTR3010	I	50	51.917	90	23	—	M5 × 0.8	0.8
NN3011KR	GTR3011	I	55	57.167	95	26	—	M5 × 0.8	0.9
NN3012KR	GTR3012	I	60	62.167	100	26	—	M5 × 0.8	1.0
NN3013KR	GTR3013	I	65	67.167	105	26	—	M5 × 0.8	1.0
NN3014KR	GTR3014	I	70	72.500	110	30	—	M5 × 0.8	1.3
NN3015KR	GTR3015	I	75	77.500	115	30	—	M5 × 0.8	1.3
NN3016KR	GTR3016	I	80	82.833	125	34	—	M5 × 0.8	1.8
NN3017KR	GTR3017	I	85	87.833	130	34	—	M5 × 0.8	1.9
NN3018KR	GTR3018	II	90	93.083	140	37	358	—	2.5
NN3019KR	GTR3019	II	95	98.083	145	37	363	—	2.6
NN3020KR	GTR3020	II	100	103.083	150	37	368	—	2.7
NN3021KR	GTR3021	II	105	108.417	160	41	376	—	3.5
NN3022KR	GTR3022	II	110	113.750	165	45	381	—	4.0
NN3024KR	GTR3024	II	120	123.833	170	46	386	—	3.9
NN3026KR	GTR3026	II	130	134.333	180	52	396	—	4.6
NN3028KR	GTR3028	II	140	144.417	190	53	406	—	5.0
NN3030KR	GTR3030	II	150	154.667	210	56	426	—	7.0
NN3032KR	GTR3032	II	160	165.000	220	60	436	—	7.8

6. ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Калибры GN Серии GN30

Прецизионные измерительные калибры для остаточного внутреннего зазора двухрядных цилиндрических роликовых подшипников (NN30XX)



При установке на вал двухрядного цилиндрического роликового подшипника с коническим внутренним отверстием важно сделать так, чтобы конус шпинделя в точности совпал с коническим отверстием подшипника, а также убедиться в том, что после монтажа будет получен желаемый радиальный внутренний зазор.

Если присутствует чрезмерный остаточный радиальный внутренний зазор, то главный вал будет подвержен некоторому биению, и пострадает точность работы оборудования. Если зазор окажется слишком маленьким, то, несмотря на небольшие изменения или отсутствие всяких изменений жесткости, начнется избыточное тепловыделение, и усталостная долговечность качения серьезно сократится. (См. стр. 155).

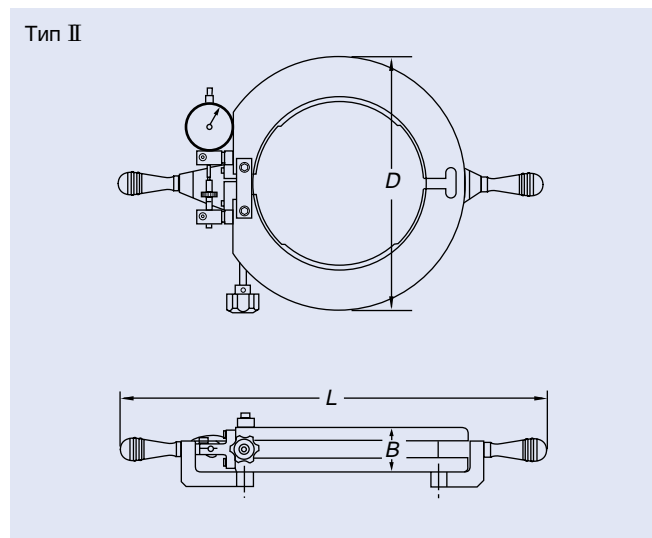
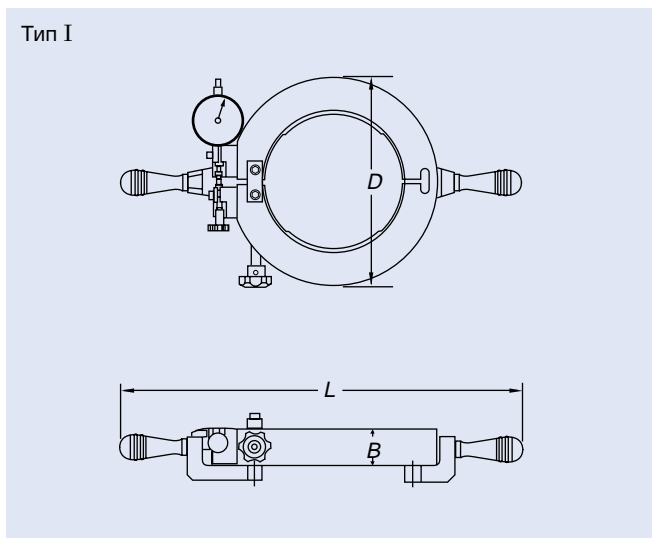
В связи с современными тенденциями увеличения скорости и точности операций необходимо тщательнее контролировать остаточный радиальный внутренний зазор. Раньше методы измерения радиального зазора были очень сложными и требовали высокой квалификации.

Калибры GN, разработанные компанией NSK для измерений остаточного радиального внутреннего зазора двухрядных цилиндрических роликовых подшипников, упрощают монтаж подшипников и повышают его точность.

(Использование калибров GN также требует применения калибра для измерения цилиндрического внутреннего отверстия.)

Характеристики

- Возможность проведения простых, надежных и точных измерений.
- Больше не нужно производить сложные вычисления для поправок на взаимное влияние наружного кольца и корпуса.
- Можно измерять как положительный, так и отрицательный зазор (предварительное натяжение).
- Точность измерений достигается благодаря тому, что все калибры GN выверены для измерения давления.



Применяемые подшипники	Номер калибра	Типы	Габаритные размеры (мм)			Масса (кг) (примерно)
			<i>D</i>	<i>B</i>	<i>L</i>	
NN3007	GN3007	I	102	23	292	1.3
NN3008	GN3008	I	108	23	297	1.4
NN3009	GN3009	I	115	23	305	1.5
NN3010	GN3010	I	120	23	310	1.6
NN3011	GN3011	I	131	26	324	2.1
NN3012	GN3012	I	138	26	329	2.2
NN3013	GN3013	I	145	26	335	2.4
NN3014	GN3014	I	156	30	347	3.0
NN3015	GN3015	I	162	30	353	3.1
NN3016	GN3016	I	175	33	374	4.2
NN3017	GN3017	I	185	33	381	4.3
NN3018	GN3018	I	195	35	393	5.2
NN3019	GN3019	I	204	35	399	5.6
NN3020	GN3020	I	210	35	411	6.1
NN3021	GN3021	I	224	39	419	7.1
NN3022	GN3022	I	233	44	433	8.5
NN3024	GN3024	II	254	44	470	7.5
NN3026	GN3026	II	280	50	492	9.5
NN3028	GN3028	II	289	50	500	9.5
NN3030	GN3030	II	314	54	520	12
NN3032	GN3032	II	329	54	540	13

6. ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Устройство контроля состояния подшипников NB-4



Использование микроэлектроники в устройстве контроля состояния подшипников NB-4 (устройство мониторинга вибраций) обеспечивает его портативность. Высокочувствительный прибор с множеством встроенных функций помогает быстро и надежно определить вибрации необычного характера в подшипниках или станках и соответственно предупредить возможные поломки.

Свойства

- Вибрации измеряются и записываются, а затем высвечиваются на экране в форме сигнала (записываются ПК или другим устройством).
- Огибающая функция NB-4 позволяет определять повреждения дорожки качения подшипника.

Основной блок NB-4

Световой сигнал
Лампочка начинает мигать при наличии дефектов в подшипнике.

Переключатель функций
Для выбора контроля смещения, скорости или ускорения.

Переключатель режимов
Для выбора среднеквадратических или пиковых данных и выходного сигнала

Переключатель чувствительности
Для выбора высокого или низкого уровня чувствительности или выключения

Спиральный провод
Незапутывающийся эластичный кабель можно использовать для соединения вибрационного датчика, или можно подключать напрямую к основному корпусу.



Дополнительный зафиксированный датчик
Используется магнит или винт (водонепроницаемые)

Жидкокристаллический экран
Отражаются данные вибрации. Также отражаются низкое напряжение аккумуляторной батареи, входная мощность и выбор пикового режима.

Клавиша удержания
Отражаемые на ЖК дисплее вибрационные данные удерживаются.

Выход наушников
Звук вибрации можно услышать при использовании наушников и регулятора усиления.

Порт вывода данных
Отражает либо колебательный сигнал вибрации, либо огибающий сигнал.

Спиральный провод, подключенный к ручному пробнику

Ручной датчик



Ручной вибродатчик
Высокочастотный выходной сигнал обеспечивает раннее определение проблемы в подшипнике и других частях станка.



Основной блок NB-4, подсоединенный к ручному вибрационному датчику

Нагреватель подшипников



Нагреватель подшипников быстро и равномерно нагревает подшипник для последующей установки в шпиндель, что позволяет провести операцию монтажа без использования масла. Нагреватель также можно использовать для нагрева не только подшипников, но и других деталей круглой формы, таких как шестерни.

Свойства

- Быстрый и равномерный нагрев
- Для нагрева не требуется масло, в связи с чем сохраняется чистота рабочего места
- Подходит для горячей посадки подшипников и других деталей круглой формы.

Удобная для использования панель управления

Благодаря сверхкомпактному высокочувствительному температурному датчику нагреватель показывает точную температуру в режиме реального времени на цифровом экране независимо от скорости нагрева или зоны обнаружения.

Нагреватель начинает или прекращает работать от нажатия кнопки. Таймер может быть установлен максимум на 100 минут.

*Стандартно изделие оснащено внешними портами ввода/вывода данных для дистанционного управления, что также дает возможность подключения к общим автоматизированным системам контроля.

Высокий уровень безопасности

Нагреватель автоматически немедленно прекращается, если нагрев устанавливается без подключения датчика температуры или в случае выхода устройства из строя.

Совместимость с различными размерами внутреннего диаметра

При выборе индукционного стержня, который соответствует отверстию подшипника, один нагреватель можно использовать для подшипников разных размеров.

Автоматическое нагревание при оптимальных условиях

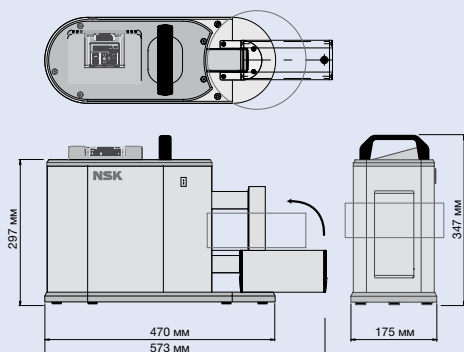
Электрические свойства изменяются в зависимости от типа подшипника и используемого индукционного стержня. Нагреватель автоматически определяет эти изменения и оптимально подает тепло.

Также в связи с тем, что выход тепла можно настраивать от 50% до 100% с шагом в 10%, нагреватель идеально подходит для нагрева деликатных подшипников, которым требуется постепенный нагрев.



Размеры

0110/0120

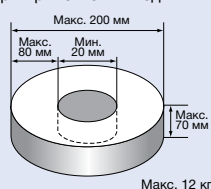


Тип/мощность

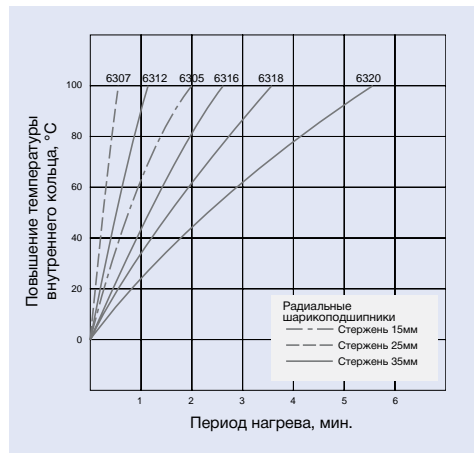
0110
1KVA Частота переменного тока 50/60 Гц

0120
1KVA Частота переменного тока 50/60 Гц

Размеры применяемых подшипников



Кривая нагрева (пример)



6. ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Система пополнения смазки FINE-LUB II



До недавнего времени для смазки шпинделей применялась воздушно-масляная смазка или масляный туман. В рамках общемировой задачи сохранения окружающей среды требуются новые системы, уменьшающие уровень шума и распыления масла, способствующие энергосбережению и поддерживающие чистую окружающую среду.

В ответ на такую потребность, компания NSK разработала систему смазки FINE-LUB II, первую в мире систему пополнения смазки для высокоскоростных шпинделей станков.

FINE-LUB II подает небольшое количество смазки в высокоскоростной подшипник через равные интервалы и удаляет старую смазку. В корпусе располагается промежуточное кольцо оптимальной формы для хранения смазки. На основе такой технологии работает первая в мире система пополнения смазки для высокоскоростных шпинделей станков, которая обеспечивает увеличение срока службы оборудования. Это революционное изделие полностью трансформирует концепцию смазки. FINE-LUB II представляет новый тип смазывания – более быстрый, точный и удобный.

Характеристики

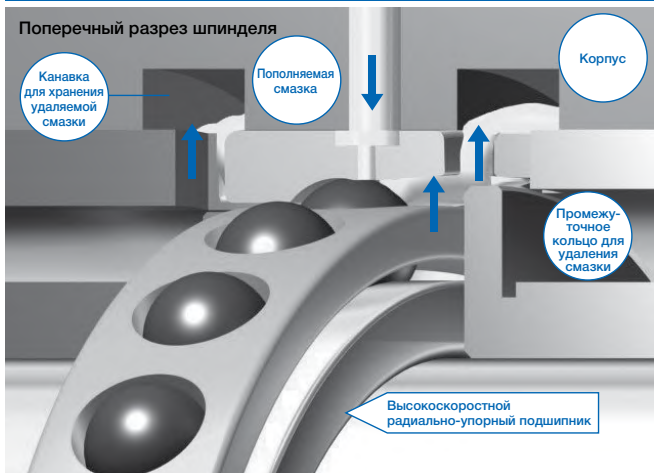
Более длительный срок службы консистентной смазки

Срок службы смазки составляет несколько сотен часов при постоянном вращении на скорости $1.8M d_m n$ (конус 40, 20 000 обор./мин). Система FINE-LUB II была разработана с той целью, чтобы при подаче соответствующего количества смазки, в зависимости от скорости вращения и размера подшипника, избежать заедания подшипника и тем самым обеспечить 10 000 часов бесперебойной работы без техобслуживания.

Контроль удаления смазочного материала для предотвращения подъема температуры.

Подача чрезмерного количества смазки внутрь подшипника может привести к повышению температуры. Чтобы избежать этого, в системе FINE-LUB II предусмотрено встроенное устройство, которое обеспечивает подачу соответствующего количества смазки.

Механизм подачи смазки в подшипник



Форма подшипника, разработанного специально для использования с системой пополнения смазки

● Метод пополнения смазки

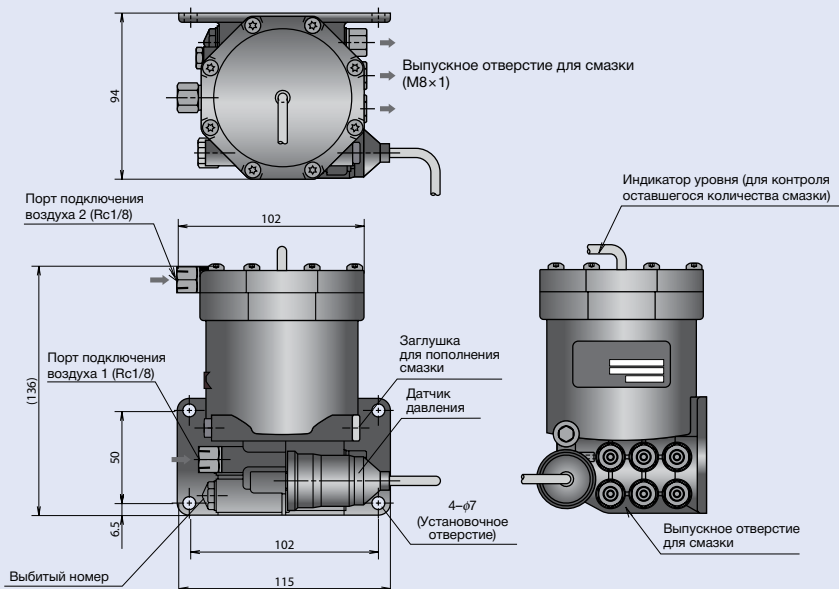
Небольшое количество смазки подается во вращающийся подшипник через равные промежутки времени через отверстия для смазки, расположенные около дорожки качения наружного кольца.

Чтобы избежать повышения температуры подшипника, смазка подается в небольших количествах.

● Метод удаления смазки

Промежуточное кольцо специальной формы для удаления смазки, расположенное на расточенной стороне подшипника, направляет старую смазку в канавку для хранения, предотвращая ее попадание обратно внутрь подшипника.

Размеры



Номер модели

EGU - **2P1** - **4P2**
 Два порта P1 Четыре порта P2

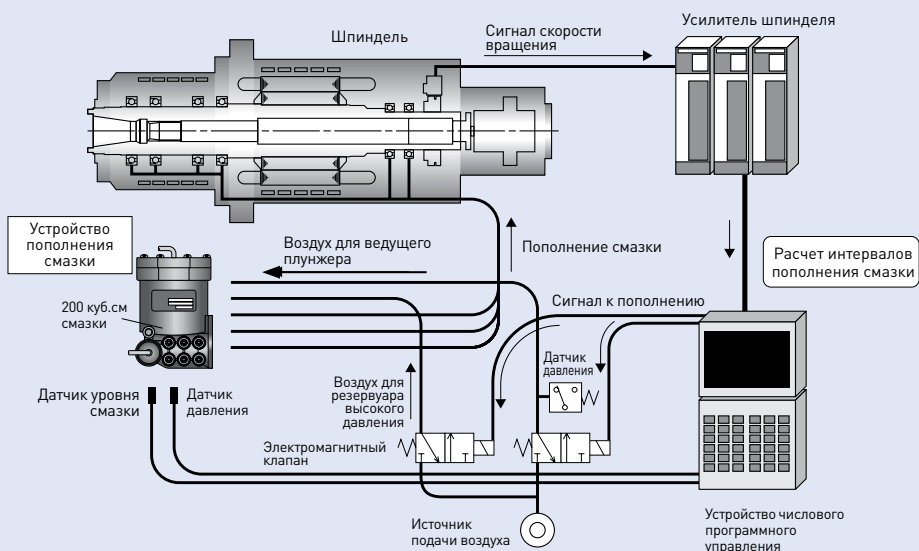
EGU - **6P1**
 Шесть портов P1

Количество удаляемой смазки (куб.см/цикл)	Кодовый номер
0.01	P1
0.02	P2

Технические характеристики

Пункт	Технические характеристики
Давление подачи воздуха	0,25–0,4 МПа
Количество выделяемой смазки	0,01 или 0,02 / подшипник в ряду
Емкость резервуара	200 куб.см
Функция контроля	Определение количества оставшейся смазки, давления (проверка увеличения давления)
Длина трубопровода	2,5 м или менее
Тип смазочного материала	Смазка МТЕ

Схема системы



6. ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

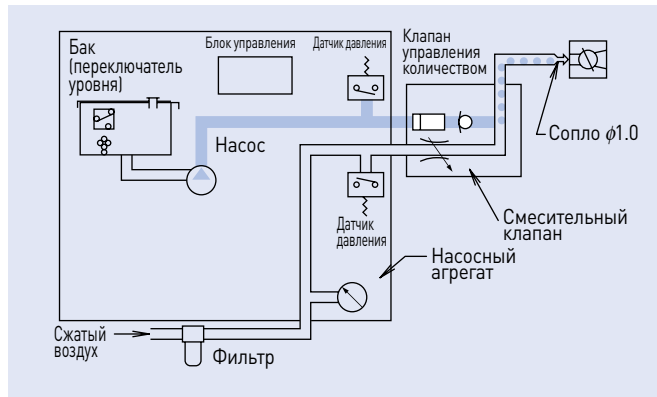
Воздушно-масляная система смазки FINE-LUBE

Характеристики

В области машиностроения продолжается внедрение технических инновационных систем и устройств. Теперь, например, шпиндели работают с более высокой скоростью, чем раньше. В связи с чем, огромное значение отводится разработкам, связанным с усовершенствованием подшипников и методов смазки, способствующих высокоскоростной работе оборудования.

Компания NSK значительно усовершенствовала системы воздушно-масляной смазки и оборудование подачи масла. В 1984г. NSK выпустила на рынок систему воздушно-масляной смазки FINE-LUBE, которая и в настоящее время продолжает пользоваться успехом. Система FINE-LUBE со временем дорабатывалась и была принята к использованию на многих станках, заслужив репутацию чрезвычайно эффективного и высоконадежного продукта.

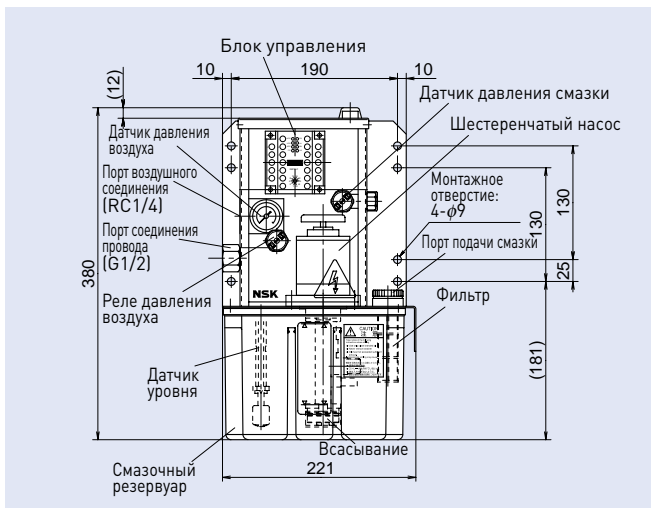
FINE-LUBE занимает ведущую позицию на рынке воздушно-масляных систем смазки. Система состоит из насоса, смесителя и блока управления. Встроенные предохранительные устройства обеспечивают еще большую надежность.



[Меры предосторожности]

- Используйте чистый и сухой сжатый воздух под давлением 0,2~0,4 МПа.
- Используйте свежую чистую смазку с коэффициентом вязкости MOC VG 10 или выше. С особой тщательностью избегайте загрязнения смазки, которое может сократить срок службы оборудования.
- Тщательно выбирайте качественные маслопроводы для использования между насосом и смесителем. Если длина маслопровода превышает 5 м, обратитесь за консультацией в NSK, до начала использования.
- Длина маслопровода от смесителя до шпинделя не должна превышать 1,5-5 м.

Насосный агрегат OАEM



Номер модели:
OАEM (С блоком управления)
OАEM-N (Без блока управления)

- Смазывание: масло для высокоскоростных шпинделей или турбинное масло
- Электропитание: 100 В
- Вместимость резервуара: 2,7 л
- Оптимальный уровень масла: 1,7 л

Характеристики

- Агрегат OАEM представляет собой недавно разработанный шестеренчатый насос с низким коэффициентом вязкости. (Диапазон рабочей вязкости смазки: 10 - 68 сСт/°С)
- Для задания смазочных интервалов в 1, 2, 4, 8, 16, 24, 32, 48, 64 или 128 минут применяется специальный блок управления.
- Стандартные предохранительные устройства включают:
 - ① Датчик уровня смазки
 - ② Сигнал нарушения энергоснабжения
 - ③ Реле давления воздуха
 - ④ Датчик давления смазки

- Компоненты насосного агрегата: блок управления, датчик давления воздуха, датчик давления смазки и поплавковый переключатель.

Компания NSK также предлагает более экономичный насосный агрегат, одобренный ЕС и получивший отметку CE Mark.

Данный насос может управляться исключительно посредством нашего блока управления или же программируемым командоаппаратом станочного оборудования.

6. ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Герметичные прецизионные дистанционные кольца для шпинделей станков

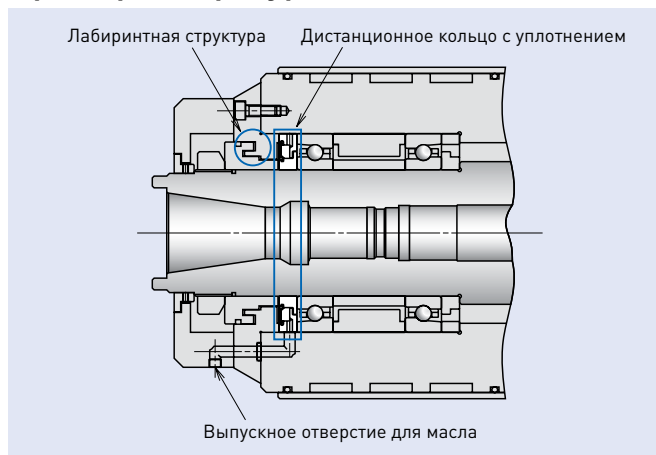


Характеристики

Раньше для предотвращения попадания посторонних частиц в подшипник шпинделя использовались лабиринтные кольца. Однако в связи с тем, что зазор между внутренним и наружным кольцами велик, полностью предотвратить попадание посторонних частиц сложно. Компании NSK удалось сузить промежуток между ними посредством присоединения уплотнения к дистанционному кольцу. Двойная структура лабиринтного кольца и уплотнение улучшают надежность дистанционного кольца.

- Направленность на сохранение окружающей среды
Уплотнения предотвращают утечку смазки
- Повышенная надежность
При смазывании консистентной смазкой двухслойная структура лабиринтного кольца и уплотнение обеспечивают высокую сопротивляемость попаданию пыли и охлаждающей жидкости.

Пример конфигурации

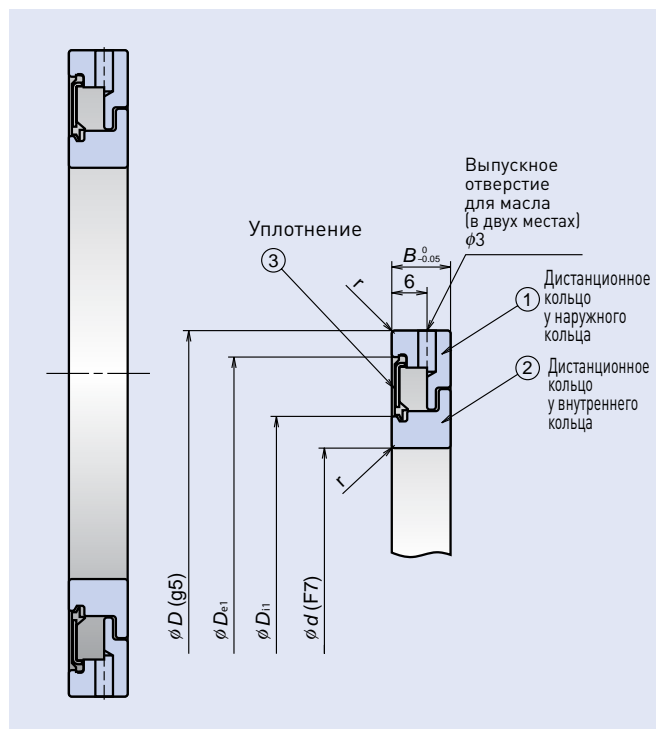


На рисунке слева показана конфигурация с тройным уплотнением – лабиринтное уплотнение, которое состоит из стопорной крышки и дистанционного кольца, внутреннего кольца с первым уплотнением, а также прецизионного дистанционного кольца с дополнительным встроенным лабиринтным уплотнением.

Размеры (Серия 19)

Справочный номер	Внутренний диаметр ϕd (мм)	Наружный диаметр ϕD (мм)	Ширина B (мм)	D_{i1} (мм)	D_{e1} (мм)	Фаска дистанционного кольца r (мм)
X30-MTV19	30	47	10	34.3	43	0.3
X35-MTV19	35	55	10	39.2	50.5	0.6
X40-MTV19	40	62	10	46.4	58	0.6
X45-MTV19	45	68	10	50	63.5	0.6
X50-MTV19	50	72	10	55.2	67.4	0.6
X55-MTV19	55	80	10	61.7	74.6	1
X60-MTV19	60	85	10	66	80	1
X65-MTV19	65	90	10	71.7	84	1
X70-MTV19	70	100	10	77.5	93	1
X75-MTV19	75	105	10	82.2	98.5	1
X80-MTV19	80	110	10	87.5	103	1
X85-MTV19	85	120	10	94.8	111.6	1.1
X90-MTV19	90	125	10	98.8	118	1.1
X95-MTV19	95	130	10	103.8	122.8	1.1
X100-MTV19	100	140	10	111	131	1.1
X105-MTV19	105	145	10	116	135.4	1.1
X110-MTV19	110	150	10	121	140.4	1.1

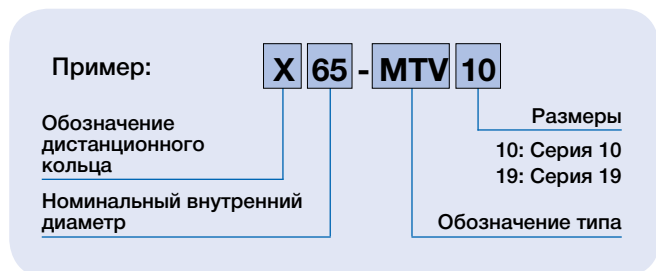
Спецификация



Материал изготовления дистанционного кольца наружного кольца	SUJ2
Материал изготовления дистанционного кольца внутреннего кольца	SUJ2
Материал уплотнения	Нитриловая резина, SECC

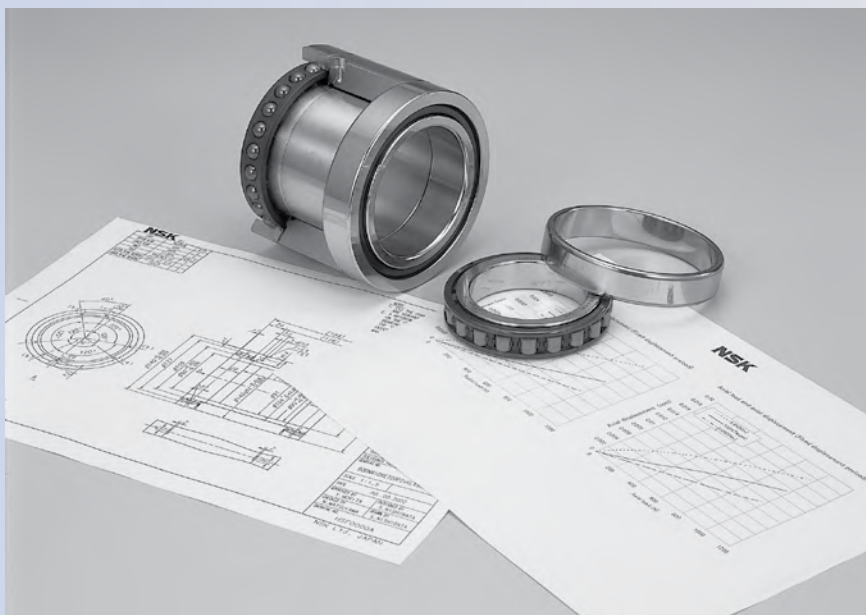
Меры предосторожности при обращении
 Необходимо учитывать, что дистанционные кольца наружного и внутреннего колец могут разделяться, поэтому следите, чтобы резиновое кольцо не выпало или не повредилось.
 Используйте универсальные комбинации подшипников (см. стр. 150-151) с прецизионными дистанционными кольцами с уплотнениями.

Система обозначений



Размеры (Серия 10)

Справочный номер	Внутренний диаметр ϕd (мм)	Наружный диаметр ϕD (мм)	Ширина B (мм)	D_{i1} (мм)	D_{e1} (мм)	Фаска дистанционного кольца r (мм)
X30-MTV10	30	55	10	36.8	49.2	0.5
X35-MTV10	35	62	10	41.6	56	0.5
X40-MTV10	40	68	10	47.5	62	0.5
X45-MTV10	45	75	10	53.5	69	0.5
X50-MTV10	50	80	10	58.5	74	0.5
X55-MTV10	55	90	10	64.4	82	0.5
X60-MTV10	60	95	10	69.4	87	0.5
X65-MTV10	65	100	10	73	92	0.5
X70-MTV10	70	110	10	80.8	101	0.5
X75-MTV10	75	115	10	85.8	106	0.5
X80-MTV10	80	125	10	91.4	114.6	0.5
X85-MTV10	85	130	10	96.4	119.6	0.5
X90-MTV10	90	140	10	103	127.8	0.8
X95-MTV10	95	145	10	108.5	134.5	0.8
X100-MTV10	100	150	10	112.5	137.8	0.8
X105-MTV10	105	160	10	120.4	148.5	1
X110-MTV10	110	170	10	124.6	155.5	1
X120-MTV10	120	180	10	134.6	165.5	1



Техническое

Техническое руководство

1. Долговечность	138-145
Усталостная долговечность качения и номинальная грузоподъемность	
Новая теория долговечности	
2. Статическая номинальная грузоподъемность и статические эквивалентные нагрузки	146-147
3. Комбинации радиально-упорных шариковых подшипников	148-151
Характеристики каждой комбинации	
Универсальная комбинация	
4. Преднатяг и жесткость	152-169
Типы преднатяга и жесткости	
Таблицы – Преднатяг и жесткость	
5. Предельная скорость	170-171
6. Смазка	172-175
7. Допуски подшипников	176-183
Допуски радиальных подшипников	
Допуски конических отверстий	
Допуски упорно-радиальных шарикоподшипников	
8. Конструкция валов и корпусов	184-188
Посадки валов и корпусов	
Допуски валов и корпусов	
Размеры заплечиков вала и корпуса	
Размеры фаски	
9. Дистанционные кольца	189-193
Размеры дистанционных колец	
Положение распылительной насадки	

Долговечность

Статическая номинальная грузоподъемность и статические эквивалентные нагрузки

Комбинации радиально-упорных шариковых подшипников

Преднатяг и жесткость

Предельная скорость

Смазка

Допуски подшипников

Конструкция валов и корпусов

Дистанционные кольца

руководство

1. ДОЛГОВЕЧНОСТЬ

Усталостная долговечность качения и номинальная грузоподъемность Долговечность подшипника

Различные функции подшипников качения меняются в зависимости от конкретного применения подшипников. Эти функции должны выполняться продолжительное время. Даже в условиях надлежащей установки и корректной эксплуатации подшипники в конечном счете выходят из строя вследствие повышения уровня шума и вибраций, потери точности хода, ухудшения свойств смазки или усталостного растрескивания поверхностей качения.

Долговечностью подшипника в широком смысле слова называется период, в течение которого подшипник продолжает действовать и выполнять требуемые от него функции. Долговечность подшипника может быть определена как шумовая, абразивная, смазочная долговечность или усталостная долговечность качения, в зависимости от того, какой причиной вызвана потеря эксплуатационных качеств подшипника. Помимо выхода из строя по причине естественного изнашивания, подшипники могут выходить из строя вследствие нагрева, появления трещин, появления царапин на поверхностях колец, износа уплотнений или возникновения других повреждений. Эти обстоятельства не следует понимать как нормальный выход подшипника из строя, поскольку они возникают в результате ошибок при выборе подшипников, неправильной конструкции или метода производства смежного оборудования, неправильной сборки или неудовлетворительного технического обслуживания подшипников.

Усталостная долговечность качения и номинальная долговечность

При эксплуатации подшипников качения под нагрузкой дорожки качения их внутренних и внешних колец и элементы качения подвергаются многократному циклическому напряжению. Вследствие усталости металла контактных поверхностей дорожек и элементов качения от материала подшипников могут отслаиваться частицы. Это явление называется отслаиванием. Усталостная долговечность качения представляет собой общее число оборотов, за которое поверхность подшипника начнет слоиться вследствие напряжения.

Это называется усталостной долговечностью. Даже внешне идентичные подшипники, одинакового размера, одного и того же типа, сделанные из одного и того же материала, подвергающиеся одинаковым тепловым воздействиям и другим нагрузкам, обладают весьма различной усталостной долговечностью качения даже в идентичных условиях эксплуатации. Это происходит вследствие отслаивания материалов из-за их усталости, которая зависит от многих других параметров. Следовательно, «номинальная долговечность», в отношении которой усталостная долговечность рассматривается как статистическое явление, в использовании предпочтительнее, чем фактическая усталостная долговечность качения. Предположим, что некоторое количество подшипников одного и того же типа работают по отдельности в одинаковых условиях. Через определенный промежуток времени 10% этих подшипников выйдут из строя в результате отслаивания, вызванного усталостью качения. Общее число оборотов на этой стадии определяется как номинальная долговечность, или, если скорость постоянна, номинальная долговечность часто выражается через общее количество рабочих часов, прошедших до того момента как 10% подшипников вышли из

строения из-за отслаивания. При определении срока службы подшипника часто принимают во внимание только номинальную долговечность. Однако в расчет следует принимать и другие факторы. Например, можно оценивать смазочную долговечность подшипников, заправленных перед установкой консистентной смазкой. Поскольку о шумовой и абразивной долговечности судят по индивидуальным стандартам различных установок, конкретные значения шумовой или абразивной долговечности следует определять опытным путем.

Номинальная динамическая грузоподъемность

Номинальная динамическая грузоподъемность определяется как постоянная нагрузка, прилагаемая на подшипники с неподвижными наружными кольцами, которую могут выдержать внутренние кольца за номинальный срок службы в один миллион оборотов (10^6 об). Номинальная грузоподъемность радиальных подшипников определяется как центральная радиальная нагрузка, направление и значение которой постоянны, тогда как номинальная грузоподъемность упорных подшипников является осевой нагрузкой постоянного значения, прилагаемой в одинаковом с центральной осью направлении. Значения номинальной грузоподъемности в таблицах размерности приводятся под обозначениями C , для радиальных подшипников и C_a для упорных подшипников.

Номинальная долговечность

Между нагрузкой подшипника и номинальной долговечностью существует следующее отношение:

Для шариковых подшипников

$$L_{10} = \left(\frac{C}{P}\right)^3$$
$$L_{10} = \frac{10^6}{60n} \left(\frac{C}{P}\right)^3 \quad (4)$$

Для роликовых подшипников

$$L_{10} = \left(\frac{C}{P}\right)^{10/3}$$
$$L_{10} = \frac{10^6}{60n} \left(\frac{C}{P}\right)^{10/3} \quad (4)$$

где

L_{10} : Номинальная долговечность (10^6 об или ч)
 P : Нагрузка подшипника (эквивалентная нагрузка) (Н).
(см. стр. 125)
 C : Номинальная динамическая грузоподъемность подшипника (Н).
Для радиальных подшипников C обозначается как C_r
Для упорных подшипников, C обозначается как C_a
 n : Частота вращения (об/мин).

Если подшипники работают с постоянной скоростью, удобно выражать усталостную долговечность в часах.

Динамическая эквивалентная нагрузка

В некоторых ситуациях прилагаемые к подшипникам нагрузки являются исключительно радиальными или осевыми, однако в большинстве случаев эти нагрузки сочетаются. Кроме того, такие нагрузки обычно неустойчивы как по величине, так и по направлению.

В подобных случаях фактически прилагаемые к подшипникам нагрузки нельзя использовать для вычисления долговечности; отсюда вытекает необходимость оценки гипотетической нагрузки, имеющей постоянную величину и проходящей через центр подшипника, и дающей ту же долговечность подшипника, которую бы подшипник получил в фактических условиях нагрузки и вращения. Такая гипотетическая нагрузка называется динамической эквивалентной нагрузкой.

Если принять, что эквивалентная радиальная нагрузка равна P_r , радиальная нагрузка – F_r , осевая нагрузка – F_a , а угол контакта α , то отношение между эквивалентной радиальной нагрузкой и нагрузкой подшипника может быть приблизительно следующим:

$$P_r = XF_r + YF_a$$

где X : Коэффициент радиальной нагрузки } См.
 Y : Коэффициент осевой нагрузки } таблицу 1.1

Коэффициент осевой нагрузки изменяется в зависимости от угла контакта. Для роликовых подшипников угол контакта остается постоянным, вне зависимости от величины осевой нагрузки. В случае с однорядными радиальными шариковыми подшипниками и радиально-упорными шариковыми подшипниками угол контакта увеличивается при повышении осевой нагрузки. Такое изменение угла контакта может быть выражено с помощью отношения номинальной статической грузоподъемности C_{or} и осевой нагрузки F_a . В таблице 1.1 приведены коэффициенты осевой нагрузки для углов контакта в соответствии с этим отношением. При рассмотрении радиально-упорных шариковых подшипников воздействие изменения угла контакта на коэффициент нагрузки в нормальных условиях можно игнорировать даже при больших значениях угла контакта, например, 25°, 30° или 40°.

Для упорного подшипника с углом контакта $\alpha \neq 90^\circ$ несущего одновременно радиальную и осевую нагрузки, эквивалентная осевая нагрузка P_a становится следующей:

$$P_a = XF_r + YF_a$$

Таблица 1.1 Значение коэффициентов X и Y

Нормальный угол контакта	$\frac{if_o F_a^*}{C_{or}}$	e	Одиночная компоновка, DT				DB или DF			
			$F_a/F_r \leq e$		$F_a/F_r > e$		$F_a/F_r \leq e$		$F_a/F_r > e$	
			X	Y	X	Y	X	Y	X	Y
15	0.178	0.38				1.47		1.65		2.39
	0.357	0.40				1.40		1.57		2.28
	0.714	0.43				1.30		1.46		2.11
	1.070	0.46				1.23		1.38		2.00
	1.430	0.47	1	0	0.44	1.19	1	1.34	0.72	1.93
	2.140	0.50				1.12		1.26		1.82
	3.570	0.55				1.02		1.14		1.66
5.350	0.56				1.00		1.12		1.63	
18	–	0.57	1	0	0.43	1.00	1	1.09	0.70	1.63
25	–	0.68	1	0	0.41	0.87	1	0.92	0.67	1.41
30	–	0.80	1	0	0.39	0.76	1	0.78	0.63	1.24
40	–	1.14	1	0	0.35	0.57	1	0.55	0.57	0.93
50	–	1.49	–	–	0.73	1	1.37	0.57	0.73	1
55	–	1.79	–	–	0.81	1	1.60	0.56	0.81	1
60	–	2.17	–	–	0.92	1	1.90	0.55	0.92	1

* i равно 2 для DB, DF и 1 для DT

Таблица 1.2 Номинальная грузоподъемность многорядных компоновок РУШП

Двухрядная		Трёхрядная		Четырёхрядная	
C_r	C_{or}	C_r	C_{or}	C_r	C_{or}
1.62	2	2.15	3	2.64	4

Коэффициент увеличения относительно однорядной компоновки.

1. ДОЛГОВЕЧНОСТЬ

Вычисление долговечности составной группы подшипников

При использовании составной комбинации подшипников качения в одной машине можно определить усталостную долговечность отдельных подшипников, если известна воздействующая на каждый подшипник нагрузка. Как бы то ни было, в большинстве случаев оборудование выходит из строя при отказе подшипника, вызванного поломкой любого из его компонентов. Таким образом, в некоторых случаях может возникнуть необходимость знать усталостную долговечность группы подшипников, используемых в одной машине. Усталостная долговечность подшипников может сильно расходиться, и применяемое нами для расчета усталостной долговечности уравнение $L_{10} = \left(\frac{C}{P}\right)^3$ распространяется на 90% случаев (что также называется номинальной усталостной долговечностью, являющейся либо суммарным числом оборотов, либо часов, за которые 90% группы одинаковых подшипников, функционирующей в одних и тех же условиях, выходят из строя).

Другими словами, расчетная усталостная долговечность для одного подшипника имеет вероятность 90%. Поскольку вероятность долговечности на определенный промежуток времени для составной группы подшипников выводится из вероятности долговечности на тот же промежуток времени для отдельных подшипников, номинальная усталостная долговечность составной группы подшипников определяется не только исходя из кратчайшей усталостной долговечности среди отдельных подшипников. Фактически срок службы группы оказывается гораздо короче срока службы подшипника с самой низкой усталостной долговечностью. Принимая номинальную усталостную долговечность отдельных подшипников равной $L_1, L_2, L_3 \dots L_n$, а номинальную усталостную долговечность всей группы подшипников равной L , получаем нижеследующее равенство:

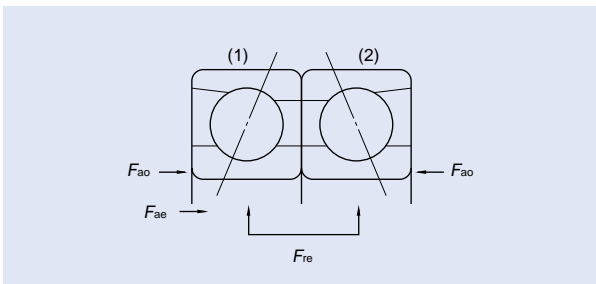
$$\frac{1}{L^e} = \frac{1}{L_1^e} + \frac{1}{L_2^e} + \frac{1}{L_3^e} + \dots + \frac{1}{L_n^e}$$

где, $e = 1.1$ (как для шариковых, так и для роликовых подшипников).

Расчет долговечности радиально-упорных шариковых подшипников с преднатягом

Для установления суммарного радиального (F_r) и осевого (F_a) компонентов нагрузки на каждый подшипник в групповой компоновке радиально-упорных шариковых подшипников с преднатягом в расчет следует принимать внешние радиальную (F_{re}) и осевую (F_{ae}) нагрузки, осевую предварительную нагрузку (F_{ao}) и распределение нагрузки. Последнее является функцией элемента качения по сопротивлению деформации дорожек, пропорциональной значению нагрузки в степени $2/3$. Процедура расчета для распространенных вариантов сборки одинаковых подшипников описывается ниже.

Компоновка «спина к спине», два подшипника



Под приложенной внешней радиальной нагрузкой (F_{re}) суммарный преднатяг (F_{ap}) рассчитывается следующим образом:

$$F_{ap} = \frac{F_{re} \times 1.2 \times \tan \alpha + F_{ao}}{2}$$

когда $F_{ap} < F_{ao}$, используется $F_{ap} = F_{ao}$

Суммарный осевой компонент нагрузок (F_{a1}, F_{a2}) с приложенной к каждому подшипнику (1 и 2) осевой нагрузкой:

$$F_{a1} = 2/3 F_{ae} + F_{ap}$$

$$F_{a2} = F_{ap} - 1/3 F_{ae}$$

Когда $F_{a2} < 0$, преднатяг снижается, таким образом:

$$F_{a1} = F_{ao} \quad \text{и} \quad F_{a2} = 0$$

Общий радиальный компонент нагрузки (F_r) на каждый подшипник устанавливается согласно отношению осевой нагрузки каждого подшипника к общей осевой нагрузке, где каждый компонент возводится в степень $2/3$:

$$F_{r1} = \frac{F_{a1}^{2/3}}{F_{a1}^{2/3} + F_{a2}^{2/3}} \times F_{re}$$

$$F_{r2} = \frac{F_{a2}^{2/3}}{F_{a1}^{2/3} + F_{a2}^{2/3}} \times F_{re}$$

Динамическая эквивалентная радиальная нагрузка (P_{r1}) и (P_{r2}) для каждого подшипника:

$$P_{r1} = X F_{r1} + Y F_{a1}$$

$$P_{r2} = X F_{r2} + Y F_{a2}$$

Значения X и Y берутся из таблицы 1.1 (стр. 139).

Номинальная долговечность (L_{10}) каждого подшипника является следующей:

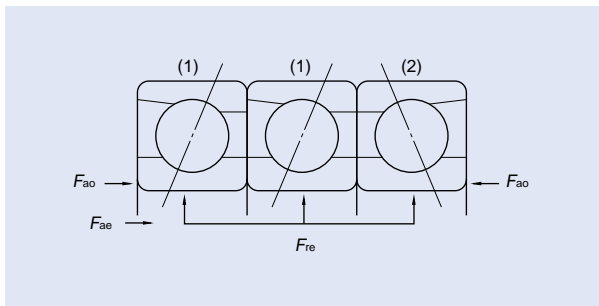
$$L_{10(1)} = \frac{16\,667}{n} \left(\frac{C_r}{P_{r1}} \right)^3 \quad (4)$$

$$L_{10(2)} = \frac{16\,667}{n} \left(\frac{C_r}{P_{r2}} \right)^3 \quad (4)$$

Два подшипника могут быть приняты за единицу оборудования, и, согласно теории вероятности, долговечность этой единицы, или пары подшипников, будет меньше, чем самая низкая номинальная долговечность этих подшипников по отдельности. Таким образом:

$$L_{10} = \frac{1}{\left(\frac{1}{L_{10(1)}^{1.1}} + \frac{1}{L_{10(2)}^{1.1}} \right)^{1.1}} \quad (4)$$

Компоновка подшипников DBD



Под приложенной внешней радиальной нагрузкой (F_{re}) суммарный преднатяг (F_{ap}) рассчитывается следующим образом:

$$F_{ap1} = \frac{F_{re} \times 1.2 \times \tan\alpha + F_{ao}}{4}$$

$$F_{ap2} = \frac{F_{re} \times 1.2 \times \tan\alpha + F_{ao}}{2}$$

когда $F_{ap1} < F_{ao}/2$, используется $F_{ap1} = F_{ao}/2$

и $F_{ap2} < F_{ao}$, используется $F_{ap2} = F_{ao}$

Суммарный осевой компонент нагрузки (F_{a1} , F_{a2}) на каждый подшипник с прилагаемой осевой нагрузкой:

$$F_{a1} = 0.4F_{ae} + F_{ap1}$$

$$F_{a2} = F_{ap2} - 0.2F_{ae}$$

когда $F_{a2} < 0$ преднатяг снижается, таким образом:

$$F_{a1} = \frac{F_{ae}}{2} \text{ и } F_{a2} = 0$$

Общий радиальный компонент нагрузки (F_r) на каждый подшипник:

$$F_{r1} = \frac{F_{a1}^{2/3}}{2F_{a1}^{2/3} + F_{a2}^{2/3}} \times F_{re}$$

$$F_{r2} = \frac{F_{a2}^{2/3}}{2F_{a1}^{2/3} + F_{a2}^{2/3}} \times F_{re}$$

Динамическая эквивалентная радиальная нагрузка (P_{r1}) и (P_{r2}) для каждого подшипника:

$$P_{r1} = XF_{r1} + YF_{a1}$$

$$P_{r2} = XF_{r2} + YF_{a2}$$

Значения X и Y следует брать в таблице 1.1, стр. 139.

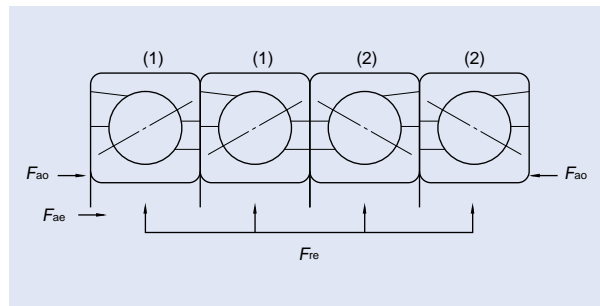
Номинальная долговечность (L_{10}) каждого подшипника:

$$L_{10(1)} = \frac{16\,667}{n} \left(\frac{C_r}{P_{r1}} \right)^3 \quad (4)$$

$$L_{10(2)} = \frac{16\,667}{n} \left(\frac{C_r}{P_{r2}} \right)^3 \quad (4)$$

$$L_{10} \text{ для группы} = \frac{1}{\left(\frac{1}{L_{10(1)}^{1.1}} + \frac{1}{L_{10(2)}^{1.1}} \right)^{1.1}} \quad (4)$$

Компоновка подшипников DBB



Под приложенной внешней радиальной нагрузкой (F_{re}) суммарный преднатяг (F_{ap}) рассчитывается следующим образом:

$$F_{ap} = \frac{F_{re} \times 1.2 \times \tan\alpha + F_{ao}}{4}$$

когда $F_{ap} < F_{ao}/2$, используется $F_{ap} = F_{ao}/2$

Суммарный осевой компонент нагрузки (F_{a1} , F_{a2}) на каждый подшипник с прилагаемой осевой нагрузкой:

$$F_{a1} = 1/3F_{ae} + F_{ap}$$

$$F_{a2} = F_{ap} - 1/6F_{ae}$$

когда $F_{a2} < 0$ предварительная нагрузка снижается, таким образом:

$$F_{a1} = \frac{F_{ae}}{2} \text{ и } F_{a2} = 0$$

Общий радиальный компонент нагрузки (F_r) на каждый подшипник:

$$F_{r1} = \frac{F_{a1}^{2/3}}{F_{a1}^{2/3} + F_{a2}^{2/3}} \times \frac{F_{re}}{2}$$

$$F_{r2} = \frac{F_{a2}^{2/3}}{F_{a1}^{2/3} + F_{a2}^{2/3}} \times \frac{F_{re}}{2}$$

Динамическая эквивалентная радиальная нагрузка (P_{r1}) и (P_{r2}) для каждого подшипника:

$$P_{r1} = XF_{r1} + YF_{a1}$$

$$P_{r2} = XF_{r2} + YF_{a2}$$

Значения X и Y следует брать в таблице 1.1, стр. 139.

Номинальная долговечность (L_{10}) каждого подшипника:

$$L_{10(1)} = \frac{16\,667}{n} \left(\frac{C_r}{P_{r1}} \right)^3 \quad (4)$$

$$L_{10(2)} = \frac{16\,667}{n} \left(\frac{C_r}{P_{r2}} \right)^3 \quad (4)$$

$$L_{10} \text{ для группы} = \frac{1}{\left(\frac{1}{L_{10(1)}^{1.1}} + \frac{1}{L_{10(2)}^{1.1}} \right)^{1.1}} \quad (4)$$

1. ДОЛГОВЕЧНОСТЬ

Новая теория долговечности

Введение

В последние годы технология подшипников интенсивно развивалась, в особенности в областях точности размеров и чистоты материалов. Благодаря этому подшипники теперь могут эксплуатироваться в более чистой среде и обладают большей усталостной долговечностью качения по сравнению с результатами вычисления долговечности по традиционной формуле МОС. Таким увеличением срока службы мы отчасти обязаны существенным технологическим достижениям, имеющим отношение к подшипникам, например, технологии чистоты смазочных материалов и фильтрации.

Обычная формула расчета долговечности, основанная на теориях Дж. Лундберга и А. Пальмгрена (далее – теория L-P), принимает во внимание только подповерхностное отслаивание. Это явление, при котором трещины, появляющиеся вследствие воздействия динамического касательного напряжения непосредственно под поверхностью качения, затем постепенно достигают поверхности в виде отслаивания.

$$1n \frac{1}{S} \propto \frac{\tau_o^c \cdot N^e \cdot V}{Z_o^h}$$

Новая формула расчета долговечности NSK предполагает, что усталостная долговечность качения является общим результатом сочетания воздействий одновременно возникающих подповерхностного и поверхностного видов отслаивания.

Новая формула расчета долговечности компании NSK

(1) Подповерхностное отслаивание

Предпосылкой для подповерхностного отслаивания подшипников качения является контакт элементов качения с дорожками качения с использованием достаточного и непрерывно поддерживаемого слоя чистого смазочного материала.

На рис. 1.1 приведена долговечность L_{10} для каждой условий испытаний с максимальным поверхностным контактным давлением (P_{max}) и числом приложенных циклических нагрузок по ординате и абсциссе, соответственно.

Линия теоретической долговечности L_{10} на рисунке - это теоретическая линия, построенная при помощи обычной формулы расчета долговечности. По мере уменьшения давления максимального контакта поверхностей линия фактической долговечности отделяется от линии, построенной при помощи обычного теоретического расчета, и двигается по направлению к большей долговечности. Это отделение предполагает наличие предела усталостной нагрузки P_u , ниже которого усталости качения не возникает. Подробнее это проиллюстрировано на рис. 1.2.

Рис. 1.1 Результаты испытаний на долговечность при использовании чистой смазки

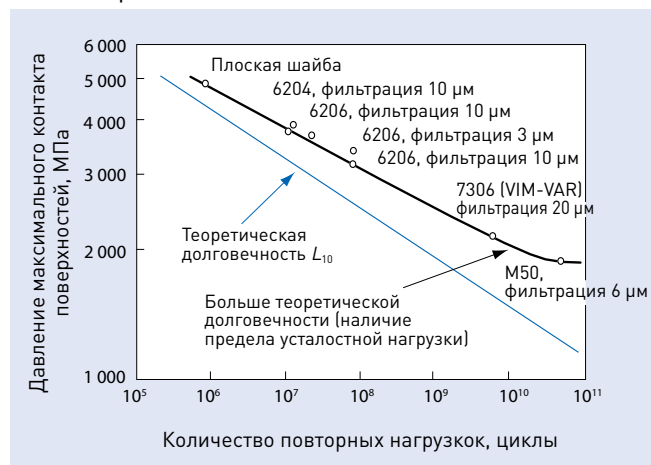
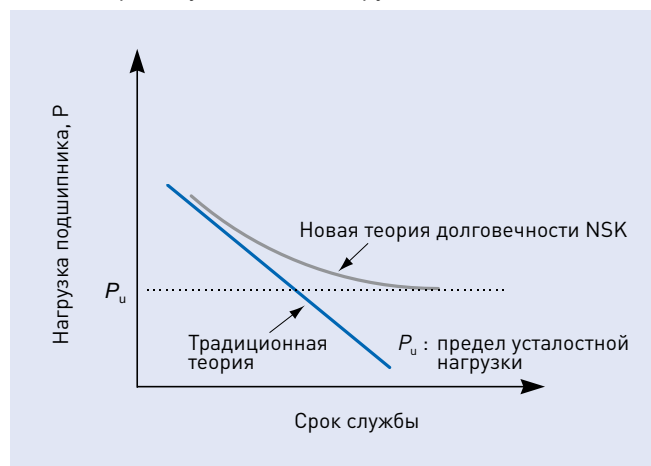


Рис. 1.2 Новая теория долговечности NSK, учитывающая предел усталостной нагрузки



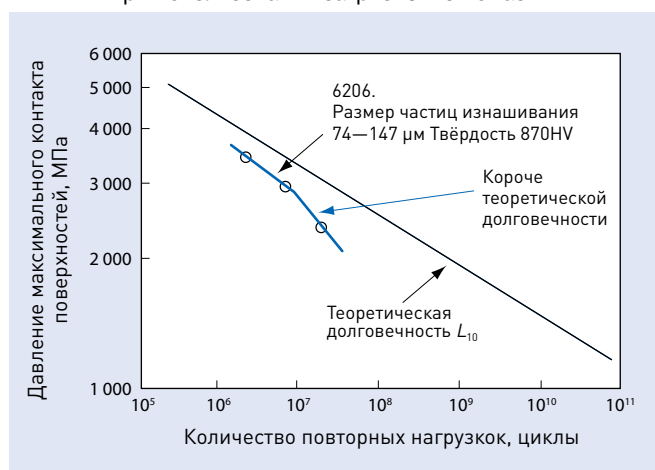
(2) Поверхностное отслаивание

При фактической эксплуатации подшипников смазочный материал часто загрязняется такими посторонними частицами, как металлическая стружка, грат, песок и т.д. Смешавшись со смазочным материалом, инородные частицы вдавливаются элементами качения в дорожки качения, и на поверхностях дорожек и элементов качения появляются вмятины. Напряжение концентрируется по краям вмятин, в результате чего возникают трещины, которые со временем развиваются в процесс отслаивания поверхностей дорожек и элементов качения. Как показано на рис. 1.3, в условиях эксплуатации совместно с загрязненным смазочным материалом под низким максимальным поверхностным давлением фактическая долговечность оказывается меньше долговечности, рассчитанной по обычной формуле. Линия фактической долговечности отделяется от линии, построенной с помощью расчетов теоретической долговечности, и двигается в сторону уменьшения. Это показывает, что фактическая долговечность подшипников в условиях загрязненности смазки оказывается еще короче теоретической долговечности вследствие снижения давления максимального контакта поверхностей.

Таблица 1.3 Значение коэффициента загрязнения a_c

	Очень чистая	Чистая	Нормальная	Загрязненная	Сильно загрязненная
Коэффициент a_c	1	0.8	0.5	0.4–0.1	0.05
Руководство по применению	Фильтрация 10 μm	Фильтрация 10–30 μm	Фильтрация 30–100 μm	Фильтрация свыше 100 μm или нет фильтрации (смазывание в масляной ванне, циркуляционное смазывание и т.д.)	Фильтрации нет, наличие множества тонкодисперсных включений
Примеры применения	Герметизированный подшипник, смазанный консистентной смазкой, предназначенный для эксплуатации совместно с электроприборами и информационным оборудованием и т.д.	Герметизированный подшипник с консистентной смазкой для электродвигателей. Герметизированный подшипник с консистентной смазкой для железнодорожных букс и станочного оборудования и т.д.	Стандартное применение. Подшипник для автомобильной ступицы и т.д.	Подшипник для автомобильной трансмиссии; подшипник для промышленной коробки передач; подшипник для строительной машины и т.д.	—

Рис. 1.3 Результаты испытаний на долговечность при использовании загрязненной смазки



Таким образом, новая формула NSK расчета долговечности учитывает тенденцию результатов испытаний на долговечность в условиях чистой среды и в зоне действия низкой нагрузки. Полученное на основании этих результатов новое равенство долговечности – это функция $(P-P_u)/C$, зависящая от конкретных условий смазки, определяемых параметром смазывания. Кроме того, предполагается, что воздействие различных видов и форм посторонних частиц сильно зависит от нагрузки подшипника и текущих условий смазки, и что такое отношение можно выразить как функцию параметра нагрузки. Это отношение новой формулы расчета долговечности определяется так: $(P-P_u)/C \cdot 1/a_c$. Формула расчета поверхностного отслаивания, базирующаяся на приведенной выше концепции, выглядит так:

$$1n \frac{1}{S} \propto N^e \int_V \frac{(\tau - \tau_u)^c}{Z_0^h} dV \times \left\{ \frac{1}{f(a_c, a_L)} - 1 \right\}$$

V = интенсивность напряжения

Коэффициент загрязнения, относящийся к области чистоты смазывания, отображен в таблице 1.3. Результаты испытаний шариковых и роликовых подшипников при смазывании консистентной смазкой и фильтрацией примесей показывают, что срок их службы в данном случае оказывается во много раз дольше, чем в условиях загрязнения. Тем не менее если жесткость посторонней частицы превышает значение $Hv350$, она становится самостоятельным фактором воздействия, и на дорожке качения возникает вмятина.

Усталостные разрушения, вызываемые такими вмятинами, могут быстро перейти в отслаивание. Результаты испытаний шариковых и роликовых подшипников в условиях загрязнения инородными частицами показывают, что долговечность подшипников сокращается до 1/3 – 1/10 долговечности, рассчитанной по обычной формуле. На основе результатов этих испытаний коэффициент загрязнения a_c раскладывается на пять составляющих для новой теории долговечности NSK.

(3) Новая формула расчета долговечности.

Нижеследующая формула, объединяющая подповерхностный и поверхностный виды отслаивания, предлагается в качестве новой формулы расчета долговечности.

$$1n \frac{1}{S} \propto N^e \int_V \frac{(\tau - \tau_u)^c}{Z_0^h} dV \times \left\{ \frac{1}{f(a_c, a_L)} \right\}$$

$$L_{\text{able}} = a_1 a_{\text{NSK}} L_{10}$$

1. ДОЛГОВЕЧНОСТЬ

Поправочный коэффициент долговечности a_{NSK}

Поправочный коэффициент долговечности a_{NSK} это функция параметра смазки $(P - P_u)/C \cdot 1/a_c$ согласно приведенной ниже формуле.

$$a_{NSK} \propto F \left\{ a_L, \left(\frac{P - P_u}{C a_c} \right) \right\}$$

Новая теория NSK, корректируя фактор загрязнения a_c учитывает влияние усовершенствованного материала и термообработки на срок службы изделия. Кроме того, в теории используется коэффициент вязкости k ($k = v/v_1$ где v – рабочая вязкость, а v_1 – требуемая вязкость), поскольку параметр смазки a_L изменяется по мере формирования масляной пленки в зависимости от смазочного материала и рабочей температуры. Теория показывает: чем лучше условия смазывания (выше k), тем дольше срок службы подшипника.

На рис. 1.4 и 1.5 показаны диаграммы поправочного коэффициента a_{NSK} как функции новой формулы расчета долговечности. Помимо этого в новой формуле расчета долговечности точечный и линейный контакты учитываются по отдельности для шариковых и роликовых подшипников соответственно.

Новая формула расчета долговечности L_{able}

Концепция новой формулы расчета долговечности приводится к простейшему виду одного коэффициента согласно приведенной ниже формуле, в которой традиционная формула расчета долговечности (L_{10}) умножается на поправочный коэффициент (a_{NSK}) и коэффициент надежности (a_1 ; таблица 1.4):

$$L_{able} = a_1 \cdot a_{NSK} \cdot L_{10}$$

Таблица 1.4 Коэффициент надежности

Надежность (%)	90	95	96	97	98	99
Коэффициент надежности	1,00	0,62	0,53	0,44	0,33	0,21

Рис. 1.4 Новая схема расчета долговечности шариковых подшипников

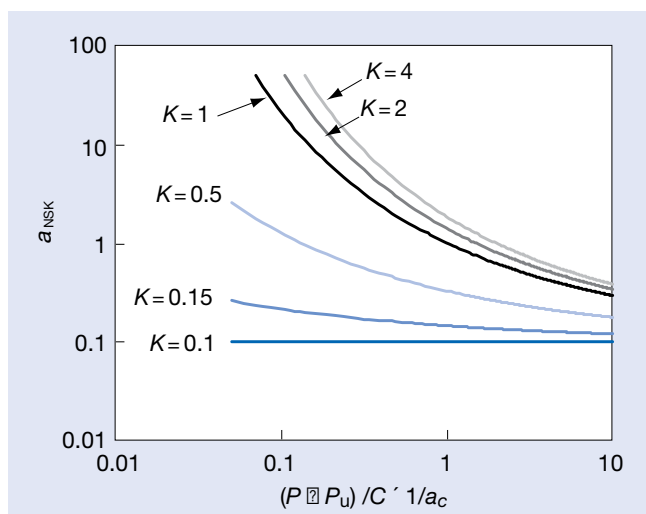
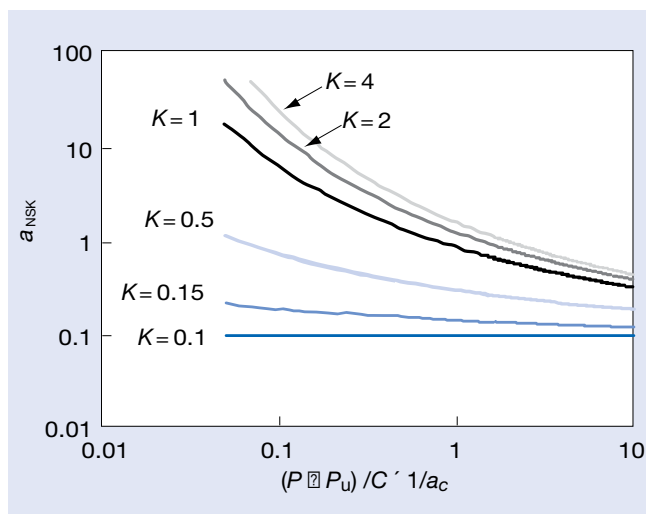


Рис. 1.5 Новая схема расчета долговечности роликовых подшипников



Доступ к вычислительным инструментам компании NSK

Чтобы воспользоваться вычислительными программами NSK, посетите наш веб-сайт: <http://www.nsk.com>

Долговечность высокоскоростных подшипников

При высокоскоростном режиме работы подшипников помимо внешней нагрузки следует принимать во внимание и внутреннюю нагрузку, порождаемую воздействующей на тела качения центробежной силой.

Для расчета режима нагрузки подшипников, выполняющих высокоскоростные операции (свыше 800 000 $d_m n$), следует использовать компьютер.

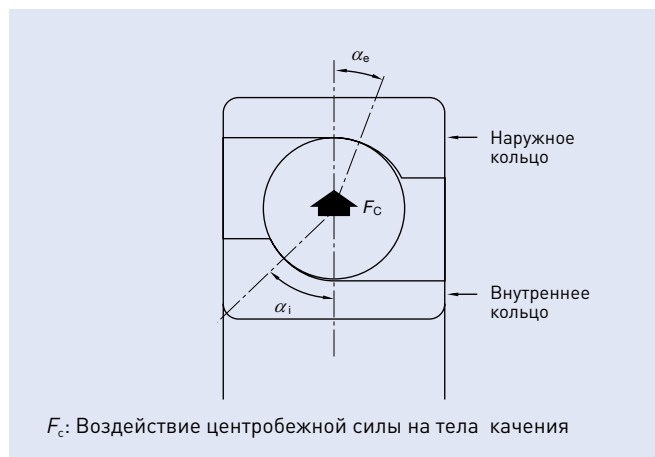
Равновесие между силами, воздействующими на тела качения и внутреннее/наружное кольца, а также изменения угла контакта достигаются посредством использования конвергентных расчетов ⁽¹⁾, основанных на данных о режиме нагрузки подшипника (куда входят радиальная нагрузка, осевая нагрузка, воздействующая на тела качения центробежная сила и т.д.).

Сначала рассчитывается долговечность каждого по отдельности тела качения под нагрузкой между внутренним и наружным кольцами, а затем вычисляется долговечность подшипника в целом.

⁽¹⁾ Расчеты сходимости позволяют NSK с большой степенью точности вычислять действующую на шарики центробежную силу, а также нагрузки на каждое тело качения.

За информацией о расчетах долговечности для подшипников, используемых в высокоскоростных установках, обратитесь в компанию NSK.

Рис. 1.6 Изменения угла контакта, обусловленные центробежной силой



Долговечность керамических гибридных подшипников

Значений C_r , C_{or} и стандартов L_{10} по МСC281 для керамических подшипников не существует.

Как бы то ни было, долговечность керамических подшипников имеет тенденцию быть выше долговечности обычных стальных шариковых подшипников в одинаковых подходящих им условиях эксплуатации.

Особенно это касается тех ситуаций, когда воздействие центробежной силы на шарики велико.

2. СТАТИЧЕСКАЯ НОМИНАЛЬНАЯ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬ И СТАТИЧЕСКИЕ

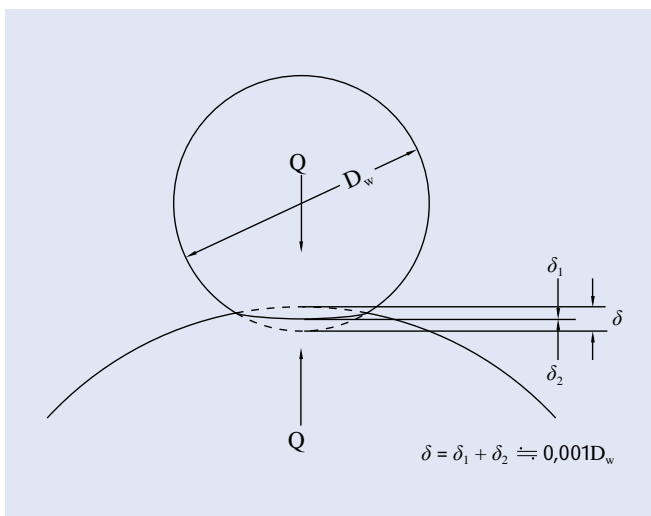
Статическая номинальная грузоподъемность

Под чрезмерной или сильной ударной нагрузкой подшипники качения могут подвергнуться местной остаточной деформации тел качения и поверхностей дорожек качения, если превышен предел упругости. Неупругая деформация увеличивается по площади и глубине по мере повышения нагрузки, и, когда нагрузка превышает определенный предел, гладкий ход подшипников начнет затрудняться. Номинальная статическая нагрузка определяется как эта статическая нагрузка, создающая рассчитанное контактное напряжение в центре области контакта между телом качения, подверженным максимальному напряжению, и поверхностью дорожки качения.

Для шариковых подшипников: 4 200 МПа
Для роликовых подшипников: 4 000 МПа

В области максимального напряжения сумма остаточной деформации тела качения и дорожки качения равняется приблизительно 0,0001 диаметра тела качения. Номинальная статическая грузоподъемность C_0 в таблицах подшипников обозначается C_{0r} для радиальных и C_{0a} для упорных подшипников.

Рис. 2.1 Отношение между вдавливанием и номинальной статической грузоподъемностью



Статические эквивалентные нагрузки

Статическая эквивалентная нагрузка – это гипотетическая нагрузка, вызывающая контактное напряжение, равное максимальному напряжению, в фактических рабочих условиях, в неподвижном состоянии (включая очень медленное вращение или колебание), в области контакта между теми телами качения, на которые приходится самое сильное напряжение, и дорожками качения подшипника.

Статическая радиальная нагрузка, проходящая через центр подшипника, принимается в качестве статической эквивалентной нагрузки для радиальных подшипников, тогда как статическая осевая нагрузка в направлении, совпадающем с центральной осью, принимается в качестве статической эквивалентной нагрузки для упорных подшипников.

Статическая эквивалентная нагрузка на радиальные подшипники. Больше из двух значений, выведенных из нижеследующих равенств, следует принимать в качестве значения статической эквивалентной нагрузки на радиальные подшипники.

$$P_0 = X_0 F_r + Y_0 F_a$$

$$P_0 = F_r$$

Статическая эквивалентная нагрузка на упорные подшипники:

$$P_0 = X_0 F_r + F_a \quad \alpha \neq 90^\circ$$

Таблица 2.1 Статическая эквивалентная нагрузка $P_0 = X_0 F_r + Y_0 F_a$

Угол контакта	Одиночная компоновка, DT		DB или DF	
	X_0	Y_0	X_0	Y_0
15	0.5	0.46	1	0.92
18	0.5	0.42	1	0.84
25	0.5	0.38	1	0.76
30	0.5	0.33	1	0.66
40	0.5	0.26	1	0.52

ГДЕ

P_0 : Статическая эквивалентная нагрузка (Н)
 F_r : Радиальная нагрузка (Н)
 F_a : Осевая нагрузка (Н)
 X_0 : Коэффициент статической радиальной нагрузки
 Y_0 : Коэффициент статической осевой нагрузки

При одиночной сборке или комбинации DT и значения $F_r > 0.5 F_r + Y_0 F_a$, используйте $P_0 = F_r$

Коэффициент допустимой статической нагрузки

Допустимая статическая эквивалентная нагрузка на подшипники изменяется в зависимости от номинальной статической грузоподъемности, а также установки и условий эксплуатации этих подшипников.

Коэффициент допустимой статической нагрузки служит фактором безопасности, применяемым к номинальной статической грузоподъемности, и определяется при помощи отношения в составе нижеследующего равенства:

$$f_s = (C_0 / P_0)$$

где

C_0 : Номинальная статическая грузоподъемность (Н)
 P_0 : Статическая эквивалентная нагрузка (Н)

Таблица 2.2 Значения коэффициента допустимой статической нагрузки f_s

Рабочие условия	Нижний предел f_s	
	Шариковые подшипники	Роликовые подшипники
Установки с низким уровнем шума	2,0	3,0
Подшипники, подвергающиеся вибрации и ударным нагрузкам	1,5	2,0
Стандартные рабочие условия	1,0	1,5

Допустимая осевая нагрузка

В целях оптимизации эксплуатационных характеристик подшипников компания NSK определила статистику допустимых осевых нагрузок на основе двух нижеследующих ситуаций:

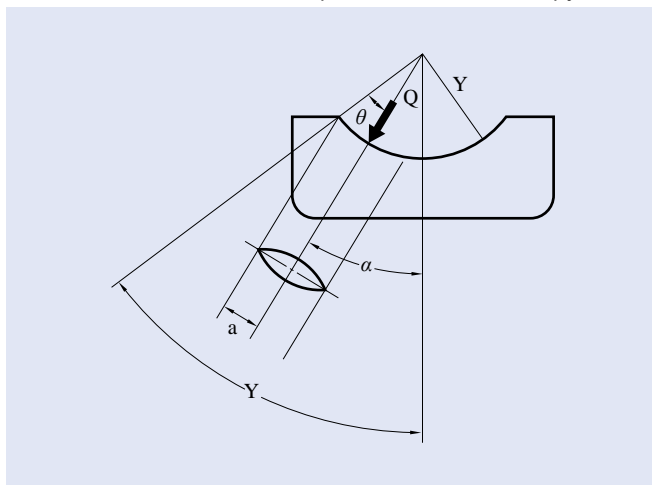
1. Предельная нагрузка, при которой между шариком и дорожкой качения создается эллипс контакта вследствие изменений угла контакта, когда радиальный подшипник, несущий осевую нагрузку, выходит за кромку дорожки качения.
2. Значение статической эквивалентной нагрузки P_0 , которое выводится из значения номинальной статической грузоподъемности C_0 при использовании коэффициента статической осевой нагрузки Y_0 .

Допустимая осевая нагрузка обладает наименьшим из двух определенных выше значений.

Это значение проверено на практике и включает фактор безопасности.

(Сведения о допустимых осевых нагрузках см. в таблицах подшипников).

Рис. 2.2. Эллипс контакта и предельная осевая нагрузка



3. КОМБИНАЦИИ РАДИАЛЬНО-УПОРНЫХ ШАРИКОВЫХ ПОДШИПНИКОВ

Комбинации радиально-упорных шариковых подшипников, выпускаемые компанией NSK

Как правило, NSK предлагает сверхточные радиально-упорные шариковые подшипники в двухрядной, трехрядной и четырехрядной комбинациях. Для фиксированной стороны шпинделя обычно применяются двухрядные (DB), трехрядные (DBD) и четырехрядные (DBB) компоновки. Однако, что касается трехрядных компоновок, в связи с тем, что распределение предварительной нагрузки на каждый подшипник неравномерно, диапазон оптимальных вариантов преднатяга весьма ограничен, вследствие чего эти компоновки непригодны для высокоскоростных режимов.

Совмещающиеся подшипники производятся комплектами, благодаря чему при их смежной установке автоматически достигается заданный преднатяг. Отклонения значений внутреннего и внешнего диаметров для парных подшипников корректируются до менее 1/3 от поля допуска.

Таблица 3.1 Характеристики каждой комбинации

	DB	DF	DT	DBD	DBB
Направление нагрузки	↔	↔	→	↔	↔
Мгновенная жесткость	◎	○	△	◎	◎
Высокоскоростные качества	◎	◎	◎	△	○
Тепловыделение	◎	◎	◎	△	○
Жесткость	○	○	△	◎	◎

◎Превосходно ◎Отлично ○Хорошо △Удовлетворительно →Только одно направление ↔Два направления

Характеристики каждой комбинации

● Компоновка «спина к спине», DB

Может нести осевые нагрузки в обоих направлениях, а также радиальные нагрузки. Из-за большого расстояния между центрами полезной нагрузки такая компоновка пригодна, если есть моменты приложения сил. Тем не менее если корпус не обладает достаточной точностью, а шпиндель разрегулирован, то внутренние нагрузки подшипников могут значительно возрасти и вызвать преждевременный выход из строя подшипников вследствие большей жесткости момента.

● Компоновка «лицо к лицу», DF

По сравнению с видом DB расстояние между центрами полезной нагрузки небольшое, поэтому способность воспринимать моменты приложения сил у этой компоновки уступает аналогичной способности DB.

С другой стороны, этот вид компоновки подходит к совместному применению с корпусами, обладающими меньшим классом точности или большим смещением вала вследствие его низкой изгибной жесткости.

● «Тандемная» компоновка, DT

Может нести осевые нагрузки в одном направлении, а также радиальные нагрузки. Поскольку осевая жесткость этого вида компоновки в два раза превышает аналогичное значение для однорядной компоновки, это соединение используется при высокой осевой нагрузке в одном направлении.

● Трехрядная компоновка DBD

Может нести осевые нагрузки в обоих направлениях, а также радиальные нагрузки.

Однако преднатяг на каждый подшипник распределяется неодинаково, а преднатяг на противоположную сторону (одиночную сторону) в два раза превышает аналогичное значение для другой стороны.

Следовательно, этот вид компоновки не подходит для высокоскоростных режимов из-за сильного увеличения внутренней нагрузки на одну из сторон, которое повышает вероятность выхода подшипника из строя.

● Четырехрядная компоновка, DBB

Может нести осевые нагрузки в обоих направлениях, а также радиальные нагрузки. В расположениях с тем же осевым зазором, что и в компоновке DB, преднатяг и жесткость в два раза превышают аналогичные значения для DB. Кроме того, допустимая осевая нагрузка в четырехрядной компоновке превышает аналогичное значение для компоновки DB.

Рис. 3.1 Расстояние между центрами полезной нагрузки в системах «спина к спине» и «лицо к лицу».

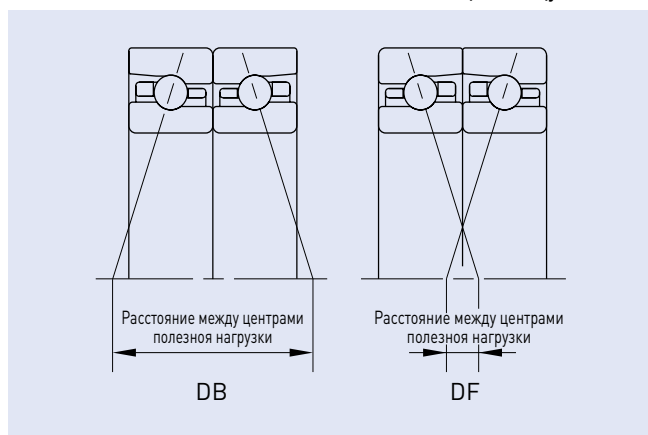


Рис. 3.2 Направление нагрузки в системах «спина к спине» и «тандем».

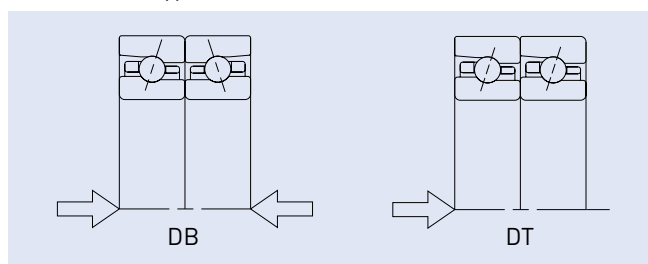
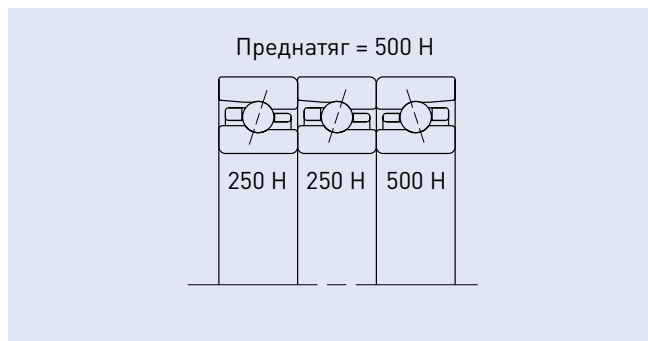


Рис. 3.3 Внутренний преднатяг в компоновке DBD.



Сравнение изгиба вала при компоновках „спина к спине” и „лицо к лицу”

Жесткость момента для компоновок „спина к спине” и „лицо к лицу” различна, как показано в приведенном ниже примере расчета сравнения изгиба вала. В этом примере на передней стороне использованы радиально-упорные шариковые подшипники (75BNR10XET); типичные формы отклонения вала показаны для обеих компоновок DB и DF. Если к торцу шпинделя прикладывается радиальная нагрузка величиной 1000Н, радиальные смещения торца шпинделя вычисляются следующим образом:

$$\sigma_{DB} = 2.4079 \times 10^{-2}$$

$$\sigma_{DF} = 2.9853 \times 10^{-2}$$

Это показывает, как влияет расстояние между центрами полезной нагрузки на изгиб шпинделя.

Инструкция по монтажу радиально-упорных шариковых подшипников – метод совмещения

Направление совмещения

Для совмещаемых подшипников огромное значение имеют порядок монтажа и направление приложения нагрузки. На поверхностях внешних диаметров подшипников присутствует знак „V”, как показано на рисунке справа. Если подшипники установлены так, что их отметки образуют правильный знак „V”, это значит, что совмещение и ориентировка верны.

Символ „○” на боковой поверхности или скошенной части внутренних колец означает позицию максимального радиального биения. Оптимальная точность достигается при установке подшипника, поэтому символ „○” размещается строго напротив по отношению к позиции максимального эксцентриситета вала.

На наружном кольце позиция максимального радиального биения обозначена позицией „V”.

Рис. 3.5 Обозначение положения максимального радиального биения внутреннего кольца

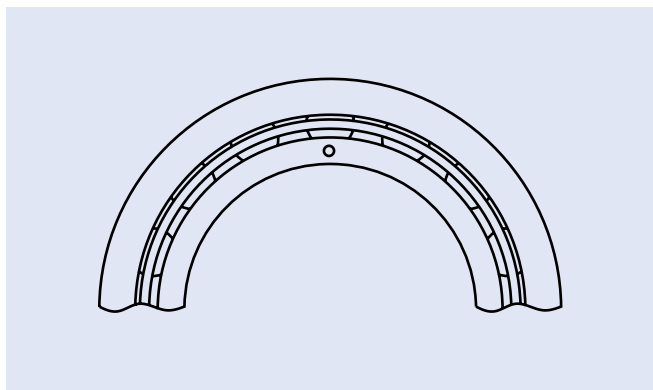


Рис. 3.4 Кривая смещения шпинделя

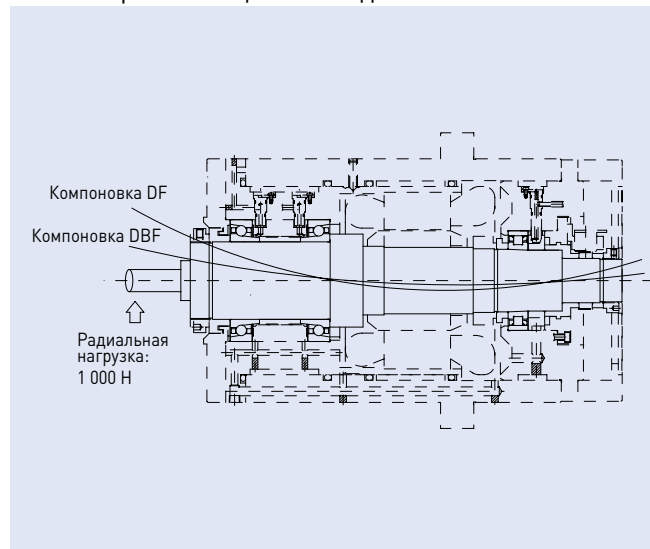
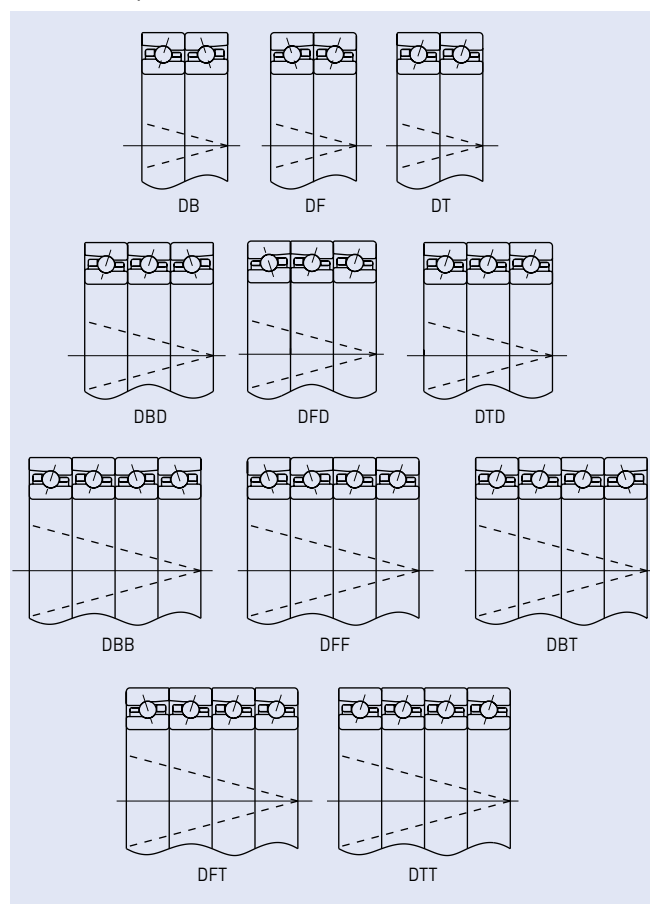


Рис. 3.6 Комбинации радиально-упорных шариковых подшипников



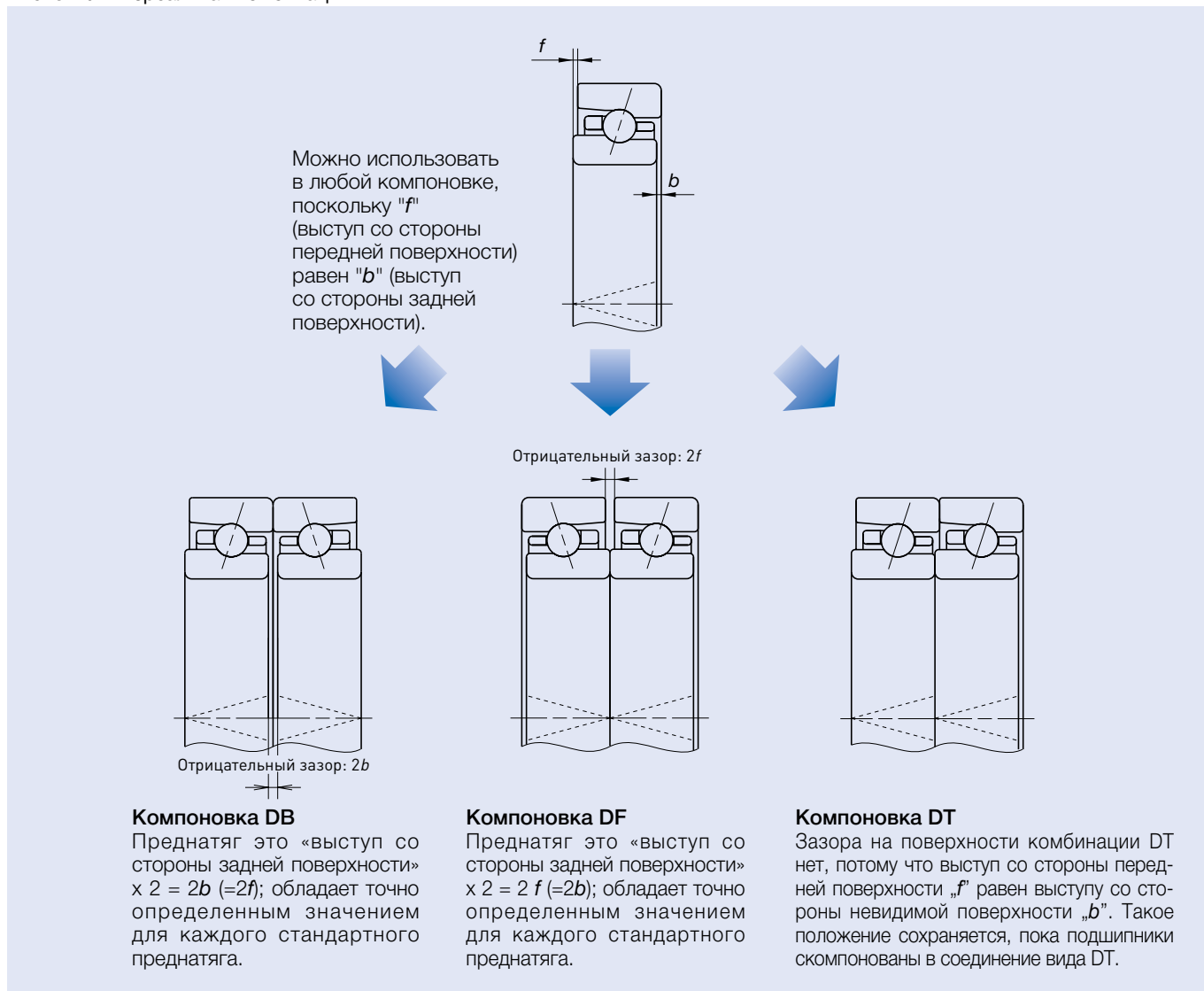
Комбинации радиально-упорных шариковых подшипников

3. КОМБИНАЦИИ РАДИАЛЬНО-УПОРНЫХ ШАРИКОВЫХ ПОДШИПНИКОВ

Универсальная комбинация

Компания NSK предлагает универсальные радиально-упорные подшипники для групповых комбинаций с одинаковыми выступами передней и задней поверхностей. Это означает, что когда между собой комбинируются подшипники одного и того же идентификационного номера, они все имеют заданную величину для каждого стандартного варианта. Для подшипников в универсальной компоновке монтажные знаки "V", расположенные на внешней поверхности наружного кольца, предотвращают ошибки в "ориентации", обеспечивают правильное совмещение деталей при монтаже и указывают направление угла контакта.

Рис. 3.7 Универсальная комбинация



Различия между подшипниками в комбинациях SU и DU

Есть два вида универсальной комбинации подшипников NSK, существующие между ними различия приведены в таблице ниже.

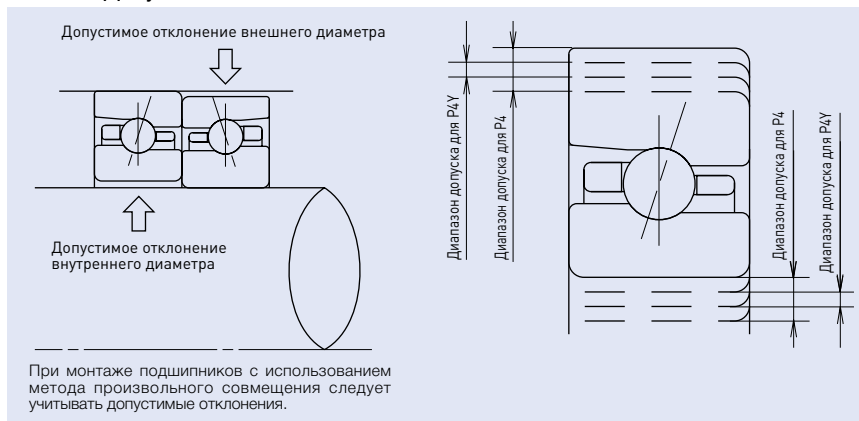
Таблица 3.2 Характеристики компоновок подшипников SU и DU

	SU	DU
Количество рядов подшипников	1	2
Допустимые отклонения внутреннего и внешнего диаметров	–	Контролируются в пределах 1/3 от допустимого

Примечания относительно применения одинарной универсальной компоновки подшипников (SU)

- При использовании этих подшипников в качестве компонента множественной комбинации подшипников рекомендуется контролировать отклонения внутреннего и внешнего диаметров в пределах 1/3 от допустимого.
- Есть также специальные подшипники с особым классом точности "P4Y", которые позволяют компенсировать небольшие отклонения внутреннего и внешнего диаметров. Допуск "P4Y" включает ту же точность вращения, что и P4, но по сравнению с ним имеет более узкий диапазон допустимых отклонений внутреннего и внешнего диаметров. Он подходит для универсальных составных подшипников (метод "произвольного совмещения").
- "P4Y" подходит для универсальных составных подшипников (метод "произвольного совмещения"). Однако при эксплуатации этих подшипников со скоростью свыше 1 500 000 $d_{m,n}$, существует вероятность того, что очень небольшое отклонение посадки для вала или корпуса вызовет повреждение подшипника из-за диспропорции внутренней нагрузки для каждого ряда. Если эти подшипники используются для выполнения операций с высокой скоростью, нужно принимать во внимание вероятность такого повреждения.

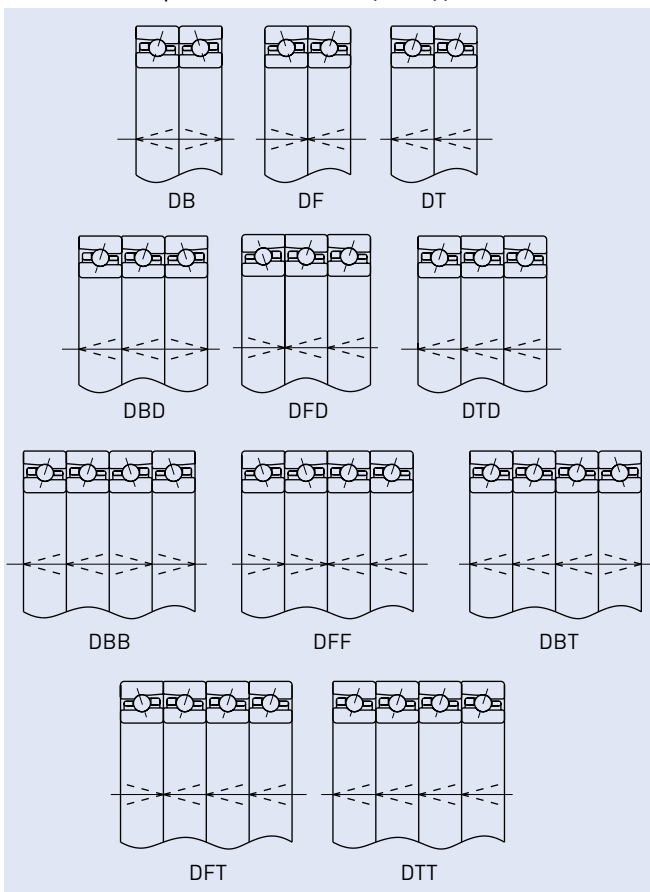
Рис. 3.8 Допустимые отклонения точности P4 и P4Y



Комбинации радиально-упорных шариковых подшипников

Монтажный знак и метод совмещения для универсальных комбинаций подшипников

Рис. 3.9 Универсальные комбинации подшипников



Допустимые отклонения внутреннего и внешнего диаметров (точность P4Y)

Таблица 3.3 Допустимые отклонения внутреннего диаметра внутреннего кольца

Единица измерения: $\mu\text{м}$

Внутренний диаметр		Класс 4		Класс 4Y регулируется в пределах среднего значения)	
свыше	включительно	высокий	низкий	высокий	низкий
30	50	0	- 6	-1	-3
50	80	0	- 7	-2	-5
80	120	0	- 8	-3	-6
120	150	0	-10	-3	-7

* Допустимые отклонения для подшипников с внутренним диаметром менее 30 мм совпадают с допустимыми отклонениями для подшипников с внутренним диаметром 30–50 мм.

Таблица 3.4 Допустимые отклонения наружного диаметра наружного кольца

Единица измерения: $\mu\text{м}$

Внешний диаметр		Класс 4		Класс 4Y регулируется в пределах среднего значения)	
свыше	включительно	высокий	низкий	высокий	низкий
50	80	0	- 7	-2	-6
80	120	0	- 8	-2	-6
120	150	0	- 9	-3	-7
150	180	0	-10	-3	-7
180	200	0	-11	-4	-9
200	менее 215	0	-11	-2	-9

* Допустимые отклонения для подшипников с внешним диаметром менее 50 мм совпадают с допустимыми отклонениями для подшипников с внешним диаметром 50–80 мм.

4. ПРЕДНАТЯГ И ЖЕСТКОСТЬ

Рассматривая вопрос жесткости шпинделей станочного оборудования, подшипники можно представить в роли пружин. Когда к шпинделю прикладывается осевая нагрузка, смещение по оси определяется осевой жесткостью подшипников зафиксированного конца шпинделя.

При необходимости получения высокой радиальной жесткости, как правило, используются цилиндрические роликовые подшипники. Осевые нагрузки обычно несут радиально-упорные шариковые подшипники. Чем больше угол контакта радиально-упорных шариковых подшипников, тем выше осевая жесткость. Подшипники с внутренним диаметром одинакового размера и большим количеством элементов качения (серии по диаметру 0 и 9 или серии BNR10 и BNR19) обладают большей степенью жесткости, несмотря на то, что диаметр их элементов качения меньше.

Обычно преднатяг устанавливается на подшипниках в целях увеличения жесткости шпинделей станков. Но в том случае, если преднатяг окажется чрезмерно высоким, это приведет к отслаиванию и, возможно, заеданию подшипника. Многие увеличивают степень жесткости при помощи комбинации двух и более радиально-упорных шариковых подшипников. Особенно подходят для этой задачи подшипники для шарико-винтовых опор, для которых высокая жесткость обязательна, угол контакта велик, а преднатяг выше, чем у шпинделя. Для выдерживания осевых нагрузок обычно используют два или три подшипника.

Назначение

Основными задачами подшипников с преднатягом при работе со шпинделями станочного оборудования являются:

- Повышение и поддержание точности хода вала.
- Увеличение жесткости подшипников.
- Минимизация шума из-за осевых вибраций и резонанса.
- Предотвращение ложного бринеллирования.
- Предупреждение проскальзывания между телами качения и дорожками качения вследствие гироскопических моментов.
- Поддержание элементов качения в правильном положении.

Обычно преднатяг устанавливается на подшипниках при использовании комбинации из двух и более подшипников, например, радиально-упорных шариковых или конических роликовых подшипников.

Преднатяг цилиндрических роликовых подшипников достигается при отрицательном радиальном внутреннем зазоре.

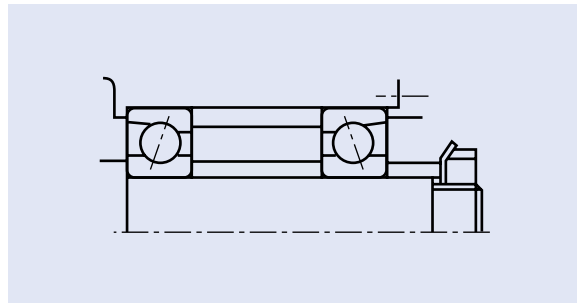
(1) Установочный преднатяг

Установочный преднатяг достигается посредством фиксации двух подшипников с противоположно направленными осями в положении, которое во время выполнения операции остается неизменным. На практике для получения позиционного преднатяга используются в основном следующие три метода:

1. Применение дуплексной компоновки подшипников с предварительно выверенными размерами выступа и осевым зазором.
2. Использование дистанционного кольца или прокладок соответствующего размера для достижения необходимого расположения и преднатяга (см. рис. 4.1).
3. Применение болтов или гаек для выверки осевого преднатяга. (В этом случае для контроля преднатяга следует измерить пусковой момент вращения.

Однако не рекомендуется применять данный метод для шпинделей высокоточных механических станков из-за сложности проверки преднатяга и вытекающего из этого риска вертикального смещения (наклона) подшипника).

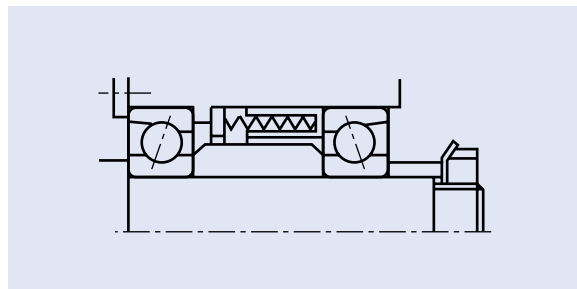
Рис. 4.1 Установочный преднатяг



(2) Преднатяг постоянным давлением

Преднатяг постоянным давлением достигается посредством использования цилиндрической или пластинчатой пружины. Даже в том случае, если взаимное положение подшипников в течение операции меняется, величина преднатяга остается сравнительно постоянной. Компоновка радиальноупорных шариковых подшипников для вращения с высокой скоростью изображена на рис. 4.2.

Рис. 4.2 Преднатяг постоянным давлением



Изменение жесткости с помощью преднатяга

Установочный преднатяг и осевая жесткость

Когда внутренние кольца спаренных подшипников, изображенных на рис. 4.3, зафиксированы по оси, подшипники А и В смещаются на δ_{aoA} и δ_{aoB} и осевое пространство δ_{ao} между внутренними кольцами исчезает. В этих условиях в каждом подшипнике используется преднатяг F_{ao} . Отношение между осевой нагрузкой, F_a и смещением в дуплексной компоновке показано на рис. 4.4. Рисунки 4.5 и 4.6 отображают ту же идею для компоновки DBD.

Компоновка "спина к спине"- 2 подшипника, DB

Рис. 4.3 Компоновка DB с преднатягом

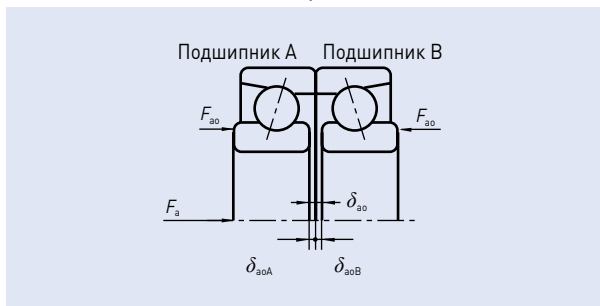


Рис. 4.4 Смещение по оси компоновки DB с преднатягом



Компоновка DBD

Рис. 4.5 Компоновка DBD с преднатягом

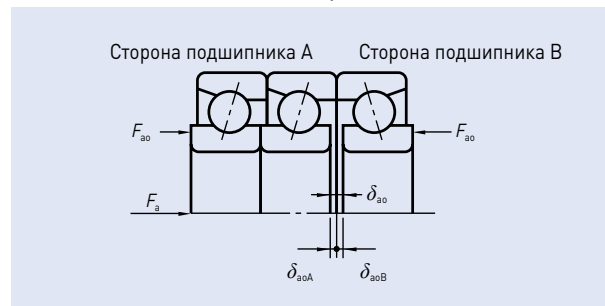


Рис. 4.6 Смещение по оси компоновки DBD с преднатягом



Преднатяг
и жесткость

4. ПРЕДНАТЯГ И ЖЕСТКОСТЬ

Преднатяг постоянным давлением и осевая жесткость

На рис. 4.7 изображена дуплексная компоновка подшипников с преднатягом постоянным давлением.

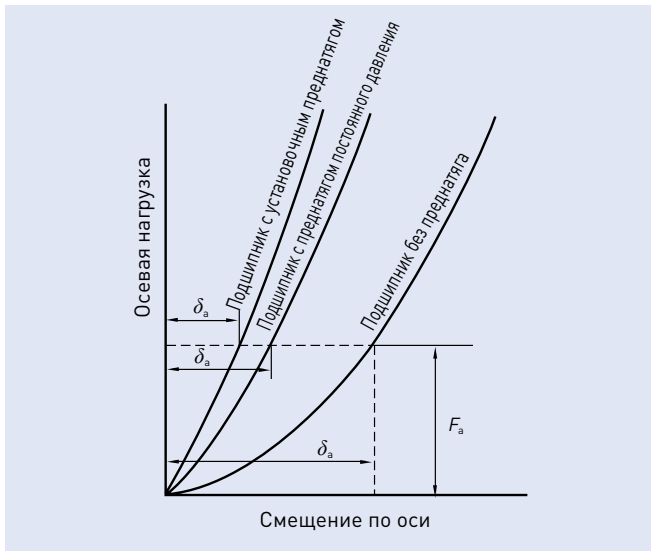
Кривая прогиба пружины почти параллельна горизонтальной оси, поскольку у пружин жесткость меньше, чем у подшипника. В результате жесткость под преднатягом постоянного давления приблизительно равна жесткости одного подшипника с прилагаемым к нему преднатягом F_{ao} .

На рис. 4.8 сравниваются степени жесткости подшипника с установочным (позиционным) преднатягом и подшипника с преднатягом постоянным давлением.

Рис. 4.7 Смещение по оси при предварительной нагрузке постоянного давления



Рис. 4.8 Сравнение жесткости и преднатяга



Сравнение методов преднатяга

Установочный преднатяг и преднатяг постоянным давлением можно сравнить следующим образом:

- (1) При равенстве обоих преднатягов, установочный преднатяг обеспечивает гораздо большую жесткость подшипника. Другими словами, деформация вследствие внешних нагрузок для подшипников с установочным преднатягом оказывается меньшей.
- (2) При установочном преднатяге значение этой нагрузки колеблется в зависимости от таких факторов, как разность осевого расширения вследствие разницы температур вала и корпуса, разность радиального расширения вследствие разницы температур внутреннего и наружного колец и деформация вследствие нагрузки. При предварительной нагрузке постоянного давления возможно свести к минимуму любые изменения преднатяга, поскольку изменение нагрузки от пружины с расширением и сжатием вала является незначительным.

Из вышеприведенного объяснения становится ясно, что позиционные предварительные нагрузки, как правило, предпочтительны для увеличения жесткости, тогда как предварительные нагрузки постоянного давления больше подходят для высокоскоростных установок.

Величина преднатяга

Чем больше преднатяг, тем выше жесткость. Однако в том случае, если преднатяг превышает необходимую величину, начинается ненормальное тепловыделение, вследствие чего сокращается усталостная долговечность. В самых крайних случаях это может привести к избыточному износу и даже заеданию подшипника. Таким образом, во избежание получения чрезмерного преднатяга следует внимательно изучать и подбирать величину преднатяга, учитывая в то же время условия применения и эксплуатации.

Высокоскоростные шпиндели и преднатяг

При эксплуатации подшипников на высоких скоростях, давление поверхностного контакта шариков и дорожек качения внутреннего и наружного колец увеличивается вследствие расширения внутренней осевой нагрузки, вызываемого центробежной силой, формирования внутренней осевой нагрузки, вызываемой воздействием центробежной силы на шарики, и разности температур внутреннего и наружного колец.

Для подшипников с углом контакта, таких как радиально-упорные шарикоподшипники, может иметь место чистое движение качения со скольжением вследствие спиновых и гироскопических моментов.

По мере повышения скорости подшипника увеличивается скольжение. В результате интенсивность выделения тепла в областях контакта повышается, а вязкость смазочного материала снижается. В некоторых случаях происходит распад масляной пленки, что вызывает полное заедание подшипника. Другими словами, если давление контакта поверхностей при выполнении операций с небольшой скоростью равняется аналогичному параметру для высокоскоростных режимов, то тепловыделение вследствие скольжения на высокой скорости становится более интенсивным. Количественно эту

концепцию можно выразить в виде значения Pv , где P – давление контакта поверхностей, а v – степень скольжения. Значение Pv может быть применено к области контакта качения подшипника. Если оно постоянно, то при высокой скорости вращения степень скольжения значительно выше, чем при низкой скорости.

Поскольку скорость работы увеличилась, появляется необходимость снизить контактное давление поверхностей. Расчеты контактного давления поверхностей и коэффициента скольжения, создающегося при высокоскоростной работе, компания NSK проводит на компьютерах. Пользуясь обширными эмпирическими испытательными данными и результатами анализа фактического состояния рынка, мы можем определить предварительную нагрузку по ограниченным факторам, обусловленным методами смазывания и скоростью вращения. Для получения сведений по поводу операций, значение $d_m n$ которых превышает 800 000, обратитесь в компанию NSK.

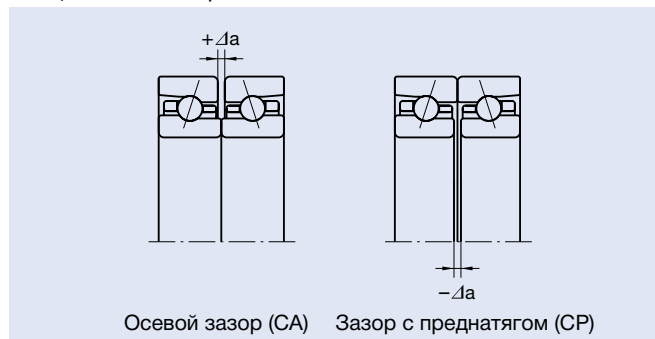
Специальный зазор

Что касается специальных зазоров комбинированных радиально-упорных шариковых подшипников, компания NSK предлагает зазоры CA и CP.

CA: осевой зазор (зазор в осевом направлении).

CP: зазор с преднатягом (создается преднатяг).

Специальный зазор



Осевой зазор (CA) Зазор с преднатягом (CP)

Регулировка преднатяга

При изменении преднатяга (например, со сверхлегкого на легкий – «EL» на «L»), отрегулируйте разность замеренного осевого зазора при помощи дистанционного кольца. (При увеличении преднатяга внутреннее дистанционное кольцо должно быть короче; а при уменьшении преднатяга короче должно быть наружное дистанционное кольцо).

О замеренных осевых зазорах см на стр. 156–166.

Посмотрите измерительный преднатяг осевого зазора в таблице 4.1.

Таблица 4.1 Измерительный преднатяг осевого зазора

Номинальный наружный диаметр D (мм)		Измерительный преднатяг (H)
более	включительно	
10*	50	24.5
50	120	49
120	200	98
200	–	196

* Касается подшипников с наружным диаметром менее 10 мм.

Рис. 4.10 Радиальный зазор в двухрядном цилиндрическом роликовом подшипнике и изменения усталостной долговечности качения

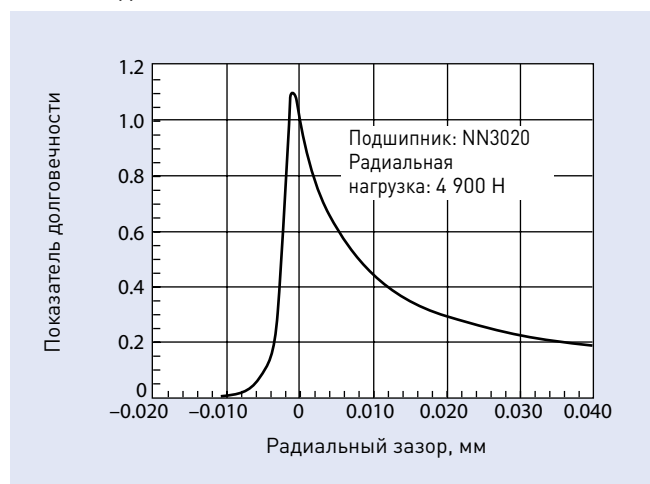
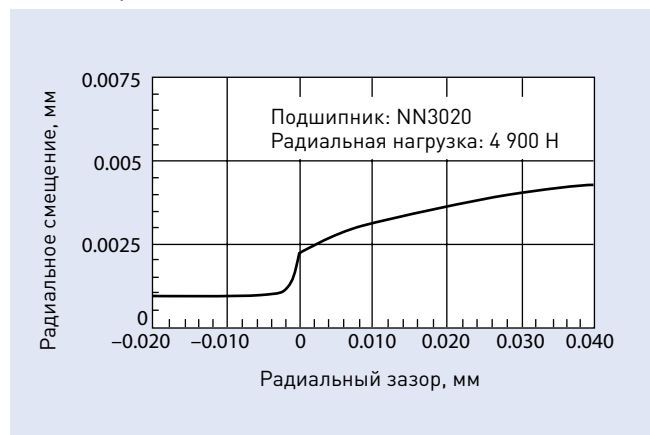


Рис. 4.11 Радиальный зазор в двухрядном цилиндрическом роликовом подшипнике и изменения жесткости



Преднатяг и жесткость

Внутренний зазор в цилиндрических роликовых подшипниках

Для того, чтобы шпиндели станочного оборудования работали с высокими показателями точности хода и жесткости, для них применяются подшипники с минимальным внутренним зазором или преднатягом после сборки. Для облегчения регулировки внутреннего зазора используются обычно цилиндрические роликовые подшипники. Как правило, цилиндрические роликовые подшипники для переднего (зафиксированного) конца шпинделя подгоняются так, чтобы преднатяг прикладывался к ним во время работы. Подшипники для заднего (незафиксированного) конца при сборке подгоняются так, чтобы во время работы создавался небольшой зазор. Величина радиального внутреннего зазора после сборки обусловлена несколькими факторами, среди которых такие, как скорость, нагрузка, метод смазывания, размер подшипника, необходимая жесткость, долговечность и т.д.

На рис. 4.10 показано отношение между радиальным внутренним зазором и долговечностью подшипника. На рис. 4.11 отобразено отношение между радиальным внутренним зазором и радиальным упругим смещением подшипника NN3020 (внутренний диаметр 100 мм, внешний диаметр 150 мм, ширина 37 мм).

4. ПРЕДНАТЯГ И ЖЕСТКОСТЬ

Преднатяг и жесткость (компоновки DB и DF)

Высокоточные радиально-упорные шарикоподшипники

(стандартная серия)

Расчет радиальной жесткости
Умножьте значение осевой жесткости на коэффициенты из таблицы А.

Таблица А

	EL	L	M	H
15°	6.5	6.0	5.0	4.5
18°	4.5			
25°	2.0			
30°	1.4			
40°	0.7			

Серия 79, угол С

Номинальный угол контакта 15° Стальные шарики и керамические шарики*

№ внутреннего диаметра	Номинальный внутренний диаметр подшипника (мм)	EL		L		M		H	
		Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)
00	10	7	(5) 10	15	(2) 14	29	(-1) 19	59	(-6) 27
01	12	8.6	(4) 12	15	(2) 16	39	(-3) 24	78	(-8) 34
02	15	12	(3) 14	25	(0) 20	49	(-4) 26	100	(-11) 38
03	17	12	(3) 15	25	(0) 20	59	(-5) 30	120	(-12) 43
04	20	19	(1) 19	39	(-3) 26	78	(-8) 35	150	(-15) 48
05	25	19	(1) 21	39	(-2) 28	100	(-9) 43	200	(-17) 61
06	30	24	(0) 25	49	(-3) 33	100	(-9) 45	200	(-16) 65
07	35	34	(2) 29	69	(-2) 39	150	(-9) 55	290	(-18) 78
08	40	39	(1) 32	78	(-3) 42	200	(-12) 63	390	(-22) 88
09	45	50	(0) 37	100	(-5) 50	200	(-12) 66	390	(-21) 94
10	50	50	(0) 39	100	(-4) 51	250	(-14) 78	490	(-24) 111
11	55	60	(-1) 45	120	(-6) 58	290	(-15) 90	590	(-26) 127
12	60	60	(-1) 46	120	(-5) 60	290	(-14) 93	590	(-25) 128
13	65	75	(-2) 53	150	(-7) 71	340	(-16) 104	690	(-27) 146
14	70	100	(-4) 59	200	(-10) 79	490	(-22) 119	980	(-35) 168
15	75	100	(-4) 61	200	(-10) 88	490	(-21) 120	980	(-35) 171
16	80	100	(-4) 62	200	(-9) 80	490	(-21) 124	980	(-34) 173
17	85	145	(-6) 73	290	(-13) 97	640	(-25) 138	1 270	(-41) 191
18	90	145	(-3) 79	290	(-9) 102	740	(-23) 156	1 470	(-39) 219
19	95	145	(-3) 81	290	(-9) 105	780	(-24) 165	1 570	(-40) 231
20	100	195	(-5) 83	390	(-13) 112	880	(-27) 164	1 770	(-46) 231
21	105	195	(-5) 86	390	(-13) 116	880	(-27) 167	1 770	(-45) 235
22	110	195	(-5) 89	390	(-13) 120	930	(-27) 173	1 860	(-45) 244
24	120	270	(-8) 102	540	(-17) 135	1 270	(-35) 200	2 550	(-56) 278
26	130	320	(-10) 108	640	(-20) 148	1 470	(-38) 214	2 940	(-61) 302
28	140	320	(-10) 111	640	(-19) 150	1 470	(-37) 218	2 940	(-60) 309
30	150	395	(-7) 124	790	(-18) 166	1 790	(-38) 239	3 560	(-63) 334
32	160	425	(-8) 134	855	(-19) 179	1 930	(-39) 258	3 840	(-64) 361
34	170	485	(-9) 151	970	(-20) 200	2 180	(-40) 288	4 310	(-65) 403
36	180	595	(-12) 158	1 190	(-25) 211	2 650	(-48) 302	5 340	(-78) 425
38	190	605	(-12) 162	1 210	(-25) 217	2 790	(-49) 315	5 600	(-79) 443
40	200	785	(-16) 183	1 570	(-31) 244	3 570	(-58) 352	7 110	(-92) 493

Серия 79, угол А5

Номинальный угол контакта 25° Стальные шарики и керамические шарики*

№ внутреннего диаметра	Номинальный внутренний диаметр подшипника (мм)	EL		L		M		H	
		Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)
00	10	9.8	(2) 24	20	(1) 31	49	(-3) 44	100	(-6) 59
01	12	16	(1) 32	29	(-1) 40	59	(-3) 52	120	(-7) 70
02	15	16	(1) 33	39	(-1) 46	78	(-4) 60	150	(-9) 78
03	17	19	(1) 34	39	(-1) 46	78	(-4) 62	150	(-8) 81
04	20	29	(0) 43	59	(-3) 60	120	(-6) 75	250	(-12) 103
05	25	34	(-1) 56	69	(-3) 70	150	(-7) 95	290	(-12) 123
06	30	39	(-1) 61	78	(-3) 77	150	(-6) 99	290	(-11) 131
07	35	50	(0) 70	100	(-3) 94	250	(-8) 127	490	(-15) 170
08	40	60	(-1) 72	120	(-3) 97	290	(-9) 139	590	(-16) 182
09	45	75	(-1) 87	150	(-4) 114	340	(-10) 160	690	(-17) 207
10	50	75	(-1) 94	150	(-4) 124	390	(-10) 175	780	(-18) 235
11	55	100	(-2) 112	200	(-5) 144	440	(-11) 198	880	(-18) 263
12	60	100	(-2) 117	200	(-5) 150	440	(-10) 198	880	(-18) 267
13	65	100	(-2) 125	200	(-5) 161	490	(-11) 223	980	(-18) 289
14	70	145	(-3) 138	290	(-7) 183	690	(-14) 249	1 370	(-24) 334
15	75	145	(-3) 142	290	(-7) 188	740	(-15) 267	1 470	(-24) 347
16	80	170	(-4) 156	340	(-8) 203	780	(-15) 274	1 570	(-25) 367
17	85	220	(-5) 172	440	(-9) 229	980	(-17) 306	1 960	(-29) 402
18	90	245	(-4) 188	490	(-8) 253	1 080	(-16) 340	2 160	(-27) 449
19	95	245	(-3) 195	490	(-8) 262	1 180	(-17) 363	2 350	(-28) 475
20	100	295	(-5) 197	590	(-10) 266	1 270	(-19) 346	2 550	(-31) 463
21	105	295	(-4) 203	590	(-9) 264	1 370	(-19) 368	2 750	(-32) 490
22	110	320	(-5) 222	640	(-10) 284	1 470	(-20) 391	2 940	(-33) 517
24	120	440	(-7) 244	880	(-13) 328	1 960	(-24) 441	3 920	(-39) 580
26	130	490	(-7) 262	980	(-14) 346	2 160	(-25) 460	4 310	(-41) 611
28	140	490	(-7) 273	980	(-13) 348	2 260	(-26) 479	4 510	(-42) 635
30	150	625	(-7) 308	1 250	(-14) 393	2 880	(-28) 540	5 860	(-47) 719
32	160	665	(-7) 330	1 330	(-14) 422	3 230	(-29) 592	6 290	(-47) 775
34	170	775	(-8) 376	1 550	(-15) 478	3 520	(-29) 653	7 110	(-48) 867
36	180	1 010	(-10) 397	2 020	(-19) 514	4 420	(-35) 693	8 830	(-57) 917
38	190	1 035	(-10) 409	2 070	(-19) 531	4 550	(-35) 717	9 110	(-57) 949
40	200	1 280	(-12) 453	2 560	(-22) 585	5 840	(-41) 801	11 620	(-66) 1 057

* При использовании керамических шариков значение предельной скорости вращения в 1,2 раза больше, чем для стальных шариков. В скобках приводятся значения замеренного осевого зазора.

Расчет преднатяга и осевой жесткости для комбинации подшипников
 Умножьте на коэффициенты из таблицы В. Для расчета радиальной жесткости значения из таблицы А умножаются на коэффициенты из таблицы В.

Таблица В

	DBD	DBB
Коэффициент преднатяга	1.36	2
Осевая жесткость	1.48	2
Радиальная жесткость	1.54	2

Преднатяг и жесткость

Серия 70, угол С
Номинальный угол контакта 15° Стальные шарики и керамические шарики*

№ внутреннего диаметра	Номинальный внутренний диаметр подшипника (мм)	EL		L		M		H	
		Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)
00	10	12	(3) 12	25	(0) 17	49	(-5) 23	100	(-12) 32
01	12	12	(3) 14	25	(0) 18	59	(-6) 26	120	(-14) 37
02	15	14	(3) 16	29	(-1) 20	69	(-7) 29	150	(-16) 43
03	17	14	(2) 16	29	(-1) 21	69	(-7) 31	150	(-16) 45
04	20	24	(0) 21	49	(-4) 28	120	(-12) 42	250	(-22) 59
05	25	29	(-1) 24	59	(-5) 32	150	(-14) 48	290	(-24) 68
06	30	39	(1) 29	78	(-3) 39	200	(-13) 59	390	(-24) 83
07	35	60	(-1) 36	120	(-7) 49	250	(-16) 68	490	(-28) 94
08	40	60	(-1) 39	120	(-6) 51	290	(-17) 77	590	(-30) 110
09	45	75	(-3) 43	150	(-8) 58	340	(-19) 85	690	(-33) 121
10	50	75	(-2) 46	150	(-8) 63	390	(-20) 96	780	(-34) 136
11	55	100	(-4) 51	200	(-11) 69	490	(-24) 102	980	(-40) 145
12	60	100	(-4) 53	200	(-11) 70	540	(-26) 110	1 080	(-42) 158
13	65	125	(-6) 61	250	(-13) 82	540	(-24) 117	1 080	(-39) 164
14	70	145	(-7) 68	290	(-14) 88	740	(-30) 135	1 470	(-48) 190
15	75	145	(-7) 70	290	(-14) 92	780	(-31) 144	1 570	(-49) 202
16	80	195	(-6) 76	390	(-14) 103	930	(-31) 152	1 860	(-52) 216
17	85	195	(-6) 78	390	(-14) 106	980	(-32) 161	1 960	(-52) 225
18	90	245	(-8) 87	490	(-18) 117	1 180	(-37) 172	2 350	(-60) 242
19	95	270	(-9) 93	540	(-19) 124	1 180	(-36) 176	2 350	(-58) 246
20	100	270	(-9) 97	540	(-18) 127	1 270	(-37) 187	2 550	(-60) 264
21	105	320	(-11) 103	640	(-21) 134	1 470	(-42) 198	2 940	(-67) 277
22	110	370	(-13) 104	740	(-25) 137	1 770	(-49) 203	3 530	(-78) 286
24	120	415	(-14) 116	830	(-26) 153	1 960	(-50) 225	3 920	(-79) 317
26	130	490	(-16) 126	980	(-29) 167	2 260	(-54) 244	4 510	(-85) 344
28	140	500	(-11) 132	1 000	(-24) 174	2 210	(-47) 248	4 420	(-77) 349
30	150	575	(-13) 141	1 150	(-27) 187	2 560	(-52) 267	5 100	(-84) 374
32	160	625	(-14) 147	1 250	(-29) 197	2 930	(-57) 288	5 840	(-90) 403
34	170	780	(-18) 160	1 560	(-35) 213	3 560	(-66) 309	7 150	(-104) 435
36	180	930	(-21) 179	1 860	(-39) 238	4 160	(-71) 342	8 320	(-111) 479
38	190	1 030	(-23) 188	2 060	(-42) 251	4 640	(-76) 360	9 340	(-119) 507
40	200	1 150	(-25) 198	2 300	(-45) 264	5 170	(-81) 379	10 350	(-126) 533

Серия 70, угол А5
Номинальный угол контакта 25° Стальные шарики и керамические шарики*

№ внутреннего диаметра	Номинальный внутренний диаметр подшипника (мм)	EL		L		M		H	
		Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)
00	10	19	(1) 29	39	(-2) 41	78	(-5) 51	150	(-10) 67
01	12	19	(1) 31	39	(-2) 45	100	(-6) 60	200	(-12) 81
02	15	19	(1) 33	39	(-1) 43	100	(-6) 65	200	(-11) 84
03	17	24	(0) 41	49	(-2) 52	120	(-7) 75	250	(-13) 99
04	20	39	(-1) 51	78	(-4) 68	200	(-10) 97	390	(-17) 128
05	25	50	(-2) 61	100	(-5) 79	200	(-9) 99	390	(-16) 133
06	30	60	(-1) 68	120	(-4) 89	290	(-10) 129	590	(-18) 171
07	35	75	(-1) 78	150	(-5) 107	390	(-12) 149	780	(-21) 198
08	40	100	(-2) 95	200	(-6) 127	440	(-12) 168	880	(-21) 223
09	45	100	(-2) 99	200	(-6) 132	490	(-13) 181	980	(-22) 238
10	50	120	(-3) 118	250	(-7) 154	590	(-14) 208	1 180	(-24) 278
11	55	170	(-4) 127	340	(-9) 170	780	(-18) 235	1 570	(-29) 307
12	60	170	(-4) 134	340	(-9) 179	780	(-17) 241	1 570	(-28) 317
13	65	195	(-5) 157	390	(-9) 196	880	(-18) 272	1 770	(-29) 356
14	70	245	(-6) 170	490	(-11) 218	1 080	(-20) 293	2 160	(-33) 390
15	75	245	(-6) 179	490	(-11) 229	1 180	(-21) 316	2 350	(-34) 418
16	80	320	(-6) 187	640	(-11) 245	1 470	(-23) 343	2 940	(-37) 448
17	85	320	(-5) 196	640	(-11) 257	1 470	(-22) 352	2 940	(-36) 462
18	90	390	(-7) 218	780	(-13) 275	1 770	(-25) 374	3 530	(-41) 494
19	95	415	(-7) 227	830	(-13) 287	1 860	(-25) 392	3 730	(-42) 525
20	100	415	(-7) 235	830	(-13) 299	1 960	(-26) 417	3 920	(-42) 548
21	105	490	(-8) 246	980	(-15) 317	2 260	(-28) 430	4 510	(-46) 571
22	110	590	(-10) 258	1 180	(-18) 330	2 650	(-33) 447	5 300	(-53) 588
24	120	635	(-10) 281	1 270	(-18) 361	2 940	(-33) 491	5 880	(-54) 654
26	130	785	(-12) 305	1 570	(-20) 396	3 430	(-36) 536	6 860	(-58) 710
28	140	785	(-9) 317	1 570	(-18) 413	3 660	(-35) 569	7 270	(-56) 750
30	150	930	(-11) 351	1 850	(-20) 446	4 070	(-37) 601	8 250	(-61) 800
32	160	1 080	(-12) 376	2 160	(-22) 482	4 700	(-40) 649	9 380	(-65) 858
34	170	1 270	(-14) 401	2 550	(-25) 514	5 900	(-47) 707	11 600	(-75) 929
36	180	1 550	(-16) 450	3 100	(-28) 577	6 820	(-50) 779	13 560	(-80) 1 028
38	190	1 660	(-17) 460	3 320	(-29) 599	7 560	(-53) 819	15 130	(-85) 1 084
40	200	1 850	(-18) 493	3 700	(-31) 631	8 360	(-56) 860	16 820	(-90) 1 141

* При использовании керамических шариков значение предельной скорости вращения в 1,2 раза больше, чем для стальных шариков. В скобках приводятся значения замеренного осевого зазора.

4. ПРЕДНАТЯГ И ЖЕСТКОСТЬ

Преднатяг и жесткость (компоновки DB и DF)

Высокоточные радиально-упорные шариковые подшипники (стандартная серия)

Расчет радиальной жесткости
Умножьте значение осевой жесткости на коэффициенты из таблицы А.

Таблица А

	EL	L	M	H
15°	6.5	6.0	5.0	4.5
18°	4.5			
25°	2.0			
30°	1.4			
40°	0.7			

Серия 70, угол А

Номинальный угол контакта 30° Стальные шарики

№ внутреннего диаметра	Номинальный внутренний диаметр подшипника (мм)	EL		L		M		H	
		Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)
00	10	25	(0) 44	100	(-5) 71	210	(-10) 94	330	(-15) 115
01	12	25	(0) 48	110	(-5) 78	220	(-10) 104	360	(-15) 127
02	15	25	(0) 50	110	(-5) 85	240	(-10) 113	390	(-15) 139
03	17	25	(0) 52	120	(-5) 91	250	(-10) 122	420	(-15) 151
04	20	25	(0) 58	130	(-5) 103	280	(-10) 139	470	(-15) 170
05	25	25	(0) 61	140	(-5) 111	290	(-10) 149	510	(-15) 183
06	30	50	(0) 85	190	(-5) 138	390	(-10) 180	640	(-15) 217
07	35	50	(0) 92	210	(-5) 150	420	(-10) 196	700	(-15) 237
08	40	50	(0) 100	220	(-5) 168	460	(-10) 220	760	(-15) 267
09	45	50	(0) 103	230	(-5) 175	480	(-10) 230	1 180	(-20) 324
10	50	50	(0) 110	250	(-5) 194	530	(-10) 255	1 270	(-20) 360
11	55	50	(0) 112	250	(-5) 196	880	(-15) 311	1 270	(-20) 360
12	60	50	(0) 116	250	(-5) 205	930	(-15) 327	1 370	(-20) 380
13	65	50	(0) 124	270	(-5) 224	980	(-15) 360	1 470	(-20) 417
14	70	50	(0) 127	270	(-5) 230	1 080	(-16) 370	2 060	(-25) 482
15	75	50	(0) 131	280	(-5) 241	1 080	(-15) 387	2 160	(-25) 505
16	80	100	(0) 168	760	(-10) 340	1 770	(-20) 464	3 040	(-30) 572
17	85	100	(0) 173	780	(-10) 355	1 860	(-20) 486	3 240	(-30) 600
18	90	100	(0) 174	780	(-10) 358	2 450	(-25) 542	3 920	(-35) 650
19	95	100	(0) 180	810	(-10) 372	2 550	(-25) 568	4 120	(-35) 680
20	100	100	(0) 185	840	(-10) 368	2 750	(-25) 595	4 310	(-35) 713
21	105	100	(0) 185	840	(-10) 388	2 750	(-25) 591	4 310	(-35) 707
22	110	100	(0) 180	1 320	(-15) 443	3 330	(-30) 620	5 980	(-45) 774
24	120	100	(0) 193	1 470	(-15) 486	3 630	(-30) 683	6 570	(-45) 853
26	130	100	(0) 200	1 470	(-15) 507	4 710	(-35) 772	7 940	(-50) 942
28	140	200	(0) 206	1 770	(-15) 557	5 300	(-35) 828	8 730	(-50) 1 005
30	150	200	(0) 256	1 830	(-15) 573	5 850	(-37) 876	11 700	(-60) 1 146
32	160	200	(0) 260	1 880	(-15) 591	5 545	(-35) 870	12 070	(-60) 1 143
34	170	200	(0) 262	2 669	(-20) 669	6 024	(-37) 899	12 048	(-60) 1 178
36	180	200	(0) 273	3 580	(-24) 778	7 157	(-40) 1 001	14 314	(-64) 1 311
38	190	200	(0) 276	3 851	(-25) 809	8 081	(-43) 1 060	16 162	(-69) 1 389
40	200	200	(0) 279	5 012	(-30) 902	13 314	(-60) 1 294	26 628	(-95) 1 708

В скобках приводятся значения замеренного осевого зазора.

Расчет преднатяга и осевой жесткости для комбинации подшипников
 Умножьте на коэффициенты из таблицы В. Для расчета радиальной жесткости значения из таблицы А умножаются на коэффициенты из таблицы В.

Таблица В

	DBD	DBB
Коэффициент преднатяга	1.36	2
Осевая жесткость	1.48	2
Радиальная жесткость	1.54	2

Серия 72, угол С
Номинальный угол контакта 15° Стальные шарики

№ внутреннего диаметра	Номинальный внутренний диаметр подшипника (мм)	EL		L		M		H					
		Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)				
00	10	14	(3)	13	29	(-1)	18	69	(-8)	27	150	(-18)	38
01	12	19	(1)	16	39	(-3)	21	100	(-12)	33	200	(-22)	46
02	15	19	(1)	17	39	(-3)	23	100	(-11)	34	200	(-21)	48
03	17	24	(0)	19	49	(-4)	25	150	(-16)	42	290	(-28)	59
04	20	34	(-2)	23	69	(-7)	30	200	(-20)	49	390	(-33)	70
05	25	39	(1)	26	78	(-4)	36	200	(-15)	53	390	(-26)	76
06	30	60	(-1)	32	120	(-8)	43	290	(-20)	66	590	(-35)	94
07	35	75	(-3)	37	150	(-10)	50	390	(-25)	75	780	(-43)	108
08	40	100	(-5)	44	200	(-13)	60	490	(-29)	90	980	(-47)	126
09	45	125	(-7)	49	250	(-16)	67	540	(-30)	94	1 080	(-49)	132
10	50	125	(-7)	52	250	(-15)	69	590	(-31)	102	1 180	(-50)	143
11	55	145	(-8)	56	290	(-17)	74	780	(-38)	117	1 570	(-60)	163
12	60	195	(-11)	64	390	(-22)	86	930	(-42)	126	1 860	(-67)	179
13	65	220	(-12)	71	440	(-23)	95	1 080	(-44)	141	2 160	(-70)	200
14	70	245	(-9)	75	490	(-20)	100	1 180	(-43)	148	2 350	(-69)	210
15	75	270	(-10)	81	540	(-21)	108	1 230	(-42)	157	2 450	(-68)	220
16	80	295	(-12)	83	590	(-24)	109	1 370	(-47)	159	2 750	(-76)	224
17	85	345	(-14)	88	690	(-27)	120	1 670	(-53)	177	3 330	(-85)	251
18	90	390	(-15)	97	780	(-29)	126	1 860	(-57)	187	3 730	(-90)	263
19	95	440	(-18)	98	880	(-33)	130	2 060	(-63)	192	4 120	(-99)	271
20	100	490	(-20)	101	980	(-36)	137	2 350	(-68)	202	4 710	(-107)	285
21	105	540	(-21)	108	1 080	(-38)	144	2 650	(-73)	216	5 300	(-114)	305
22	110	635	(-24)	117	1 270	(-43)	156	2 940	(-78)	228	5 880	(-121)	321
24	120	700	(-19)	128	1 400	(-38)	170	3 210	(-73)	247	6 350	(-116)	345
26	130	760	(-20)	138	1 520	(-39)	183	3 400	(-73)	262	6 740	(-116)	367
28	140	925	(-24)	152	1 850	(-45)	202	4 110	(-82)	288	8 300	(-131)	406
30	150	1 110	(-28)	167	2 220	(-51)	222	4 960	(-92)	318	9 970	(-145)	447

Преднатяг и жесткость

Серия 72, угол А5
Номинальный угол контакта 25° Стальные шарики

№ внутреннего диаметра	Номинальный внутренний диаметр подшипника (мм)	EL		L		M		H					
		Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)				
00	10	19	(1)	29	39	(-2)	41	100	(-7)	58	200	(-13)	73
01	12	29	(-1)	36	59	(-3)	49	150	(-9)	70	290	(-16)	92
02	15	34	(-1)	43	69	(-4)	57	200	(-11)	83	390	(-19)	111
03	17	39	(-1)	46	78	(-4)	60	200	(-11)	87	390	(-18)	116
04	20	60	(-3)	59	120	(-6)	73	290	(-14)	104	590	(-24)	140
05	25	75	(-2)	68	150	(-5)	90	340	(-12)	124	690	(-22)	167
06	30	100	(-3)	85	200	(-7)	107	440	(-15)	147	880	(-25)	192
07	35	125	(-4)	95	250	(-8)	118	590	(-18)	167	1 180	(-30)	218
08	40	145	(-4)	104	290	(-9)	136	740	(-20)	195	1 470	(-33)	258
09	45	170	(-5)	115	340	(-10)	147	880	(-22)	212	1 770	(-37)	280
10	50	195	(-6)	129	390	(-11)	163	980	(-23)	233	1 960	(-37)	306
11	55	245	(-7)	141	490	(-13)	181	1 180	(-26)	255	2 350	(-42)	337
12	60	295	(-8)	155	590	(-15)	202	1 470	(-29)	281	2 940	(-47)	374
13	65	345	(-9)	177	690	(-15)	221	1 670	(-30)	314	3 330	(-48)	414
14	70	390	(-8)	188	780	(-15)	238	1 860	(-30)	331	3 730	(-49)	438
15	75	415	(-8)	199	830	(-15)	253	1 960	(-30)	352	3 920	(-49)	466
16	80	465	(-9)	200	930	(-17)	258	2 160	(-33)	356	4 310	(-54)	472
17	85	540	(-10)	217	1 080	(-19)	283	2 450	(-35)	383	4 900	(-57)	507
18	90	635	(-12)	239	1 270	(-21)	304	2 940	(-39)	416	5 880	(-64)	556
19	95	685	(-13)	240	1 370	(-23)	308	3 140	(-42)	419	6 280	(-68)	557
20	100	785	(-14)	251	1 570	(-25)	325	3 530	(-45)	441	7 060	(-73)	587
21	105	885	(-15)	267	1 770	(-27)	348	3 920	(-48)	471	7 850	(-77)	624
22	110	980	(-16)	280	1 960	(-29)	368	4 410	(-51)	496	8 830	(-82)	660
24	120	1 140	(-15)	315	2 280	(-28)	409	5 180	(-52)	559	10 350	(-85)	739
26	130	1 200	(-15)	334	2 410	(-28)	435	5 500	(-52)	595	11 000	(-83)	788
28	140	1 480	(-18)	373	2 970	(-32)	481	6 650	(-58)	654	13 480	(-93)	870
30	150	1 810	(-21)	416	3 620	(-36)	532	7 990	(-64)	719	16 350	(-104)	960

В скобках приводятся значения замеренного осевого зазора.

4. ПРЕДНАТЯГ И ЖЕСТКОСТЬ

Преднатяг и жесткость (компоновки DB и DF)

Высокоточные радиально-упорные шариковые подшипники (стандартная серия)

Расчет радиальной жесткости
Умножьте значение осевой жесткости на коэффициенты из таблицы А.

Таблица А

	EL	L	M	H
15°	6.5	6.0	5.0	4.5
18°	4.5			
25°	2.0			
30°	1.4			
40°	0.7			

Серия 72, угол А

Номинальный угол контакта 30° Стальные шарiki

№ внутреннего диаметра	Номинальный внутренний диаметр подшипника (мм)	EL		L		M		H					
		Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)				
00	10	25	(0)	44	100	(-5)	71	210	(-10)	94	-	-	
01	12	25	(0)	47	110	(-5)	78	220	(-10)	103	360	(-15)	125
02	15	25	(0)	50	110	(-5)	85	240	(-10)	114	390	(-15)	139
03	17	25	(0)	52	190	(-5)	108	250	(-10)	120	410	(-15)	145
04	20	25	(0)	55	260	(-10)	128	440	(-15)	155	650	(-20)	180
05	25	50	(0)	79	350	(-10)	160	580	(-15)	193	840	(-20)	223
06	30	50	(0)	85	380	(-10)	175	630	(-15)	210	910	(-20)	423
07	35	50	(0)	88	400	(-10)	184	660	(-15)	220	1 270	(-25)	285
08	40	50	(0)	95	440	(-10)	205	730	(-15)	246	1 470	(-26)	318
09	45	50	(0)	98	450	(-10)	212	1 080	(-20)	292	1 860	(-30)	363
10	50	50	(0)	103	480	(-10)	227	1 180	(-20)	314	2 060	(-30)	390
11	55	50	(0)	106	490	(-10)	235	1 670	(-26)	364	2 650	(-35)	438
12	60	50	(0)	110	510	(-10)	246	1 670	(-25)	380	2 750	(-35)	455
13	65	50	(0)	117	550	(-10)	270	1 860	(-25)	416	3 040	(-35)	500
14	70	100	(0)	150	1 080	(-15)	345	2 650	(-30)	480	3 920	(-40)	562
15	75	100	(0)	157	1 080	(-15)	366	2 750	(-30)	512	4 220	(-40)	598
16	80	100	(0)	154	1 080	(-15)	355	2 650	(-30)	494	4 020	(-40)	575
17	85	100	(0)	160	1 180	(-16)	370	3 430	(-35)	560	5 790	(-50)	678
18	90	100	(0)	162	1 670	(-20)	434	4 310	(-40)	615	5 980	(-50)	697
19	95	360	(-5)	248	1 670	(-20)	421	4 220	(-40)	595	6 670	(-55)	710
20	100	370	(-5)	252	1 670	(-20)	430	5 100	(-45)	645	7 650	(-60)	758
21	105	380	(-5)	260	2 260	(-25)	493	5 200	(-45)	665	8 920	(-65)	818
22	110	380	(-5)	266	2 350	(-25)	504	6 180	(-50)	720	10 200	(-70)	871
24	120	550	(-5)	320	2 840	(-25)	570	8 140	(-55)	843	11 570	(-70)	964
26	130	560	(-5)	340	3 730	(-30)	660	9 810	(-60)	942	13 530	(-75)	1 068
28	140	580	(-5)	352	5 000	(-36)	750	11 470	(-65)	1 022	15 490	(-80)	1 150
30	150	600	(-5)	366	5 000	(-35)	772	12 100	(-66)	1 063	16 500	(-81)	1 194

Высокоточные радиально-упорные шариковые подшипники (стандартная серия)

Радиально-упорные шариковые подшипники небольшого размера

Серия 70, 72, угол А

Номера подшипников с суффиксом С: Номинальный угол контакта 15°, 30° Стальные шарiki

№ внутреннего диаметра	EL		L		M		H					
	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)				
725С	1.3	(10)	4.0	5.5	(7)	7.3	12.1	(4)	10.3	24.2	(0)	14.4
725А	5.0	(3)	18.5	10.3	(2)	23.8	24.5	(0)	32.6	49.0	(-3)	42.5
706С	1.5	(10)	4.3	7.9	(6)	8.3	15.1	(3)	11.1	30.3	(-2)	15.4
706А	4.9	(3)	18.6	16.8	(1)	28.7	24.4	(0)	32.8	48.8	(-3)	42.4
726С	1.8	(9)	5.1	9.2	(5)	9.6	17.6	(2)	12.8	35.2	(-3)	27.8
726А	3.7	(3)	18.4	16.2	(1)	30.8	34.0	(-1)	40.3	68.0	(-4)	52.4
707С	1.8	(9)	5.1	9.2	(5)	9.6	17.6	(2)	12.8	35.2	(-3)	17.8
707А	3.7	(3)	18.4	16.2	(1)	30.8	34.0	(-1)	40.3	68.0	(-4)	52.4
708С	4.2	(7)	7.5	14.1	(3)	12.2	28.6	(-1)	16.7	57.1	(-7)	23.3
708А	8.1	(2)	26.3	24.5	(0)	38.8	46.4	(-2)	48.9	92.8	(-5)	63.4
728С	4.2	(7)	7.5	14.1	(3)	12.2	28.5	(-1)	16.7	57.0	(-7)	23.3
728А	8.1	(2)	26.3	24.5	(-1)	38.8	46.4	(-2)	48.9	92.9	(-5)	63.4

В скобках приводятся значения замеренного осевого зазора.

Сверхскоростные радиально-упорные шарикоподшипники (серия ROBUST)

Расчет преднатяга и осевой жесткости для комбинации подшипников
 Умножьте на коэффициенты из таблицы В. Для расчета радиальной жесткости значения из таблицы А умножаются на коэффициенты из таблицы В.

Таблица В

	DBD	DBB
Коэффициент преднатяга	1.36	2
Осевая жесткость	1.48	2
Радиальная жесткость	1.54	2

Преднатяг и жесткость

BNR19S, BNR29S
Номинальный угол контакта 18° Стальные шарики

№ внутреннего диаметра (мм)	EL		L		M				
	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)			
25	25	(0)	26	94	(-8)	43	188	(-16)	57
30	50	(0)	36	100	(-8)	48	200	(-15)	63
35	50	(0)	37	140	(-8)	55	280	(-17)	73
40	50	(0)	38	140	(-8)	57	280	(-16)	74
45	50	(0)	41	150	(-8)	62	300	(-16)	82
50	50	(0)	44	160	(-8)	68	320	(-16)	89
55	50	(0)	46	170	(-8)	71	340	(-16)	94
60	50	(0)	47	170	(-8)	74	340	(-16)	97
65	50	(0)	50	180	(-8)	79	360	(-16)	104
70	50	(0)	50	180	(-8)	80	360	(-16)	104
75	50	(0)	52	180	(-8)	83	460	(-19)	117
80	50	(0)	53	190	(-8)	86	474	(-19)	121
85	50	(0)	54	190	(-8)	88	646	(-24)	138
90	100	(0)	75	280	(-8)	110	709	(-21)	154
95	100	(0)	76	290	(-8)	110	768	(-22)	163
100	100	(0)	72	330	(-10)	110	871	(-26)	161
105	100	(0)	74	330	(-10)	120	898	(-26)	166
110	100	(0)	76	400	(-12)	130	925	(-26)	172
120	100	(0)	78	410	(-12)	130	1 275	(-33)	198
130	100	(0)	80	712	(-20)	160	1 408	(-35)	209
140	100	(0)	82	732	(-20)	160	1 508	(-36)	220
150	200	(0)	110	930	(-20)	185	1 894	(-38)	242

BER19S, BER29S
Номинальный угол контакта 25° Стальные шарики

№ внутреннего диаметра (мм)	EL		L		M				
	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)			
25	25	(0)	42	150	(-8)	80	300	(-14)	105
30	25	(0)	58	160	(-8)	90	320	(-14)	116
35	50	(0)	61	210	(-8)	100	420	(-15)	132
40	50	(0)	63	220	(-8)	110	440	(-15)	137
45	50	(0)	67	240	(-8)	120	480	(-15)	152
50	50	(0)	72	250	(-8)	130	500	(-15)	164
55	50	(0)	75	260	(-8)	140	520	(-15)	174
60	50	(0)	78	270	(-8)	140	540	(-15)	181
65	50	(0)	82	290	(-8)	150	580	(-15)	196
70	50	(0)	83	290	(-8)	150	598	(-15)	198
75	50	(0)	86	300	(-8)	160	619	(-15)	206
80	50	(0)	88	310	(-8)	170	639	(-15)	214
85	50	(0)	90	310	(-8)	170	889	(-19)	245
90	100	(0)	120	430	(-8)	210	968	(-17)	273
95	100	(0)	130	440	(-8)	210	996	(-17)	282
100	100	(0)	120	520	(-10)	210	1 131	(-20)	279
105	100	(0)	120	530	(-10)	220	1 169	(-20)	290
110	100	(0)	130	550	(-10)	230	1 206	(-20)	301
120	100	(0)	130	680	(-12)	250	1 743	(-26)	351
130	100	(0)	135	972	(-16)	289	1 880	(-27)	368
140	100	(0)	135	1 002	(-16)	300	1 944	(-27)	381
150	200	(0)	175	1 308	(-17)	336	2 555	(-30)	428

В скобках приводятся значения замеренного осевого зазора.

4. ПРЕДНАТЯГ И ЖЕСТКОСТЬ

Преднатяг и жесткость (компоновки DB и DF)

Сверхскоростные радиально-упорные шариковые подшипники (серия ROBUST)

Расчет радиальной жесткости
Умножьте значение осевой жесткости на коэффициенты из таблицы А.

Таблица А

	EL	L	M	H
15°	6.5	6.0	5.0	4.5
18°	4.5			
25°	2.0			
30°	1.4			
40°	0.7			

BNR19H, BNR19X, BNR19XE, BNR29H BNR29X

Номинальный угол контакта 18° Керамические шарики

№ внутреннего диаметра (мм)	EL		L			M	
	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)	
25	25	(0) 29	105	(-8) 51	210	(-15) 67	
30	50	(0) 40	110	(-8) 55	220	(-15) 72	
35	50	(0) 41	150	(-8) 64	300	(-16) 83	
40	50	(0) 42	160	(-8) 66	320	(-17) 87	
45	50	(0) 45	170	(-8) 72	340	(-16) 95	
50	50	(0) 49	180	(-8) 78	360	(-16) 103	
55	50	(0) 51	180	(-8) 82	360	(-15) 106	
60	50	(0) 52	190	(-8) 85	380	(-16) 112	
65	50	(0) 55	200	(-8) 91	400	(-16) 120	
70	50	(0) 56	200	(-8) 92	400	(-16) 120	
75	50	(0) 58	200	(-8) 96	525	(-19) 137	
80	50	(0) 59	210	(-8) 99	542	(-19) 142	
85	50	(0) 61	210	(-8) 100	744	(-24) 162	
90	100	(0) 83	310	(-8) 130	804	(-21) 180	
95	100	(0) 85	310	(-8) 130	873	(-22) 190	
100	100	(0) 81	360	(-10) 130	994	(-26) 188	
105	100	(0) 83	370	(-10) 130	1 026	(-26) 194	
110	100	(0) 85	450	(-12) 150	1 058	(-26) 201	
120	100	(0) 87	460	(-12) 150	1 469	(-33) 233	
130	100	(0) 90	809	(-20) 158	1 625	(-35) 245	
140	100	(0) 92	833	(-20) 195	1 744	(-36) 259	
150	200	(0) 120	1 040	(-20) 214	2 166	(-38) 284	

BER19H, BER19X, BER19XE, BER29H, BER29X

Номинальный угол контакта 25° Керамические шарики

№ внутреннего диаметра (мм)	EL		L			M	
	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)	
25	25	(0) 47	172	(-8) 96	342	(-14) 124	
30	50	(0) 65	180	(-8) 100	360	(-14) 134	
35	50	(0) 68	240	(-8) 120	480	(-15) 153	
40	50	(0) 70	250	(-8) 120	500	(-15) 160	
45	50	(0) 75	260	(-8) 140	520	(-15) 174	
50	50	(0) 80	280	(-8) 150	560	(-15) 190	
55	50	(0) 84	300	(-8) 160	600	(-15) 203	
60	50	(0) 87	300	(-8) 160	600	(-14) 209	
65	50	(0) 92	320	(-8) 180	640	(-14) 225	
70	50	(0) 93	330	(-8) 180	689	(-15) 233	
75	50	(0) 96	340	(-8) 190	713	(-15) 243	
80	50	(0) 98	350	(-8) 190	738	(-15) 252	
85	50	(0) 100	360	(-8) 200	1 032	(-19) 290	
90	100	(0) 140	480	(-8) 240	1 110	(-17) 321	
95	100	(0) 140	490	(-8) 250	1 143	(-17) 332	
100	100	(0) 130	580	(-10) 250	1 302	(-20) 328	
105	100	(0) 140	600	(-10) 260	1 346	(-20) 341	
110	100	(0) 140	620	(-10) 260	1 390	(-20) 354	
120	100	(0) 150	780	(-12) 300	2 023	(-26) 414	
130	100	(0) 150	1 115	(-16) 340	2 185	(-27) 434	
140	100	(0) 150	1 151	(-16) 353	2 261	(-27) 450	
150	200	(0) 198	1 484	(-17) 393	2 948	(-30) 504	

В скобках приводятся значения замеренного осевого зазора.

Расчет преднатяга и осевой жесткости для комбинации подшипников
 Умножьте на коэффициенты из таблицы В. Для расчета радиальной жесткости значения из таблицы А умножаются на коэффициенты из таблицы В.

Таблица В

	DBD	DBB
Коэффициент преднатяга	1.36	2
Осевая жесткость	1.48	2
Радиальная жесткость	1.54	2

Преднатяг и жесткость

BNR10S, BNR20S
Номинальный угол контакта 18° Стальные шарики

№ внутреннего диаметра (мм)	EL		L		M		
	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)	
30	50	(0)	39	110 (-5)	52	220 (-13)	69
35	50	(0)	41	110 (-5)	55	220 (-12)	73
40	50	(0)	44	110 (-5)	60	220 (-11)	77
45	50	(0)	44	110 (-5)	60	220 (-11)	77
50	50	(0)	47	120 (-5)	64	249 (-12)	85
55	50	(0)	48	120 (-5)	67	302 (-14)	95
60	50	(0)	51	130 (-5)	71	345 (-15)	104
65	50	(0)	53	130 (-5)	75	364 (-15)	111
70	50	(0)	53	230 (-10)	93	505 (-20)	125
75	50	(0)	54	240 (-10)	96	520 (-20)	129
80	100	(0)	71	330 (-10)	110	606 (-19)	141
85	100	(0)	73	330 (-10)	110	622 (-19)	145
90	100	(0)	74	340 (-10)	120	823 (-24)	163
95	100	(0)	76	350 (-10)	120	846 (-24)	168
100	100	(0)	78	350 (-10)	120	870 (-24)	174
105	100	(0)	80	420 (-12)	130	1 054 (-27)	195
110	100	(0)	81	540 (-15)	150	1 144 (-29)	200
120	100	(0)	85	560 (-15)	160	1 208 (-29)	213
130	100	(0)	85	732 (-20)	166	1 508 (-36)	220
140	200	(0)	105	775 (-15)	178	1 606 (-30)	236
150	200	(0)	110	916 (-18)	190	1 917 (-35)	253

BER10S, BER20S
Номинальный угол контакта 25° Стальные шарики

№ внутреннего диаметра (мм)	EL		L		M		
	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)	
30	50	(0)	63	220 (-8)	110	440 (-15)	140
35	50	(0)	67	240 (-8)	120	480 (-15)	153
40	50	(0)	72	250 (-8)	130	500 (-15)	165
45	50	(0)	73	250 (-8)	130	500 (-15)	166
50	50	(0)	77	270 (-8)	140	540 (-15)	180
55	50	(0)	80	350 (-10)	160	700 (-18)	205
60	50	(0)	84	380 (-10)	170	760 (-18)	222
65	50	(0)	88	400 (-10)	180	800 (-18)	235
70	50	(0)	88	400 (-10)	180	800 (-18)	235
75	50	(0)	90	510 (-12)	200	1 020 (-21)	263
80	100	(0)	120	620 (-12)	220	1 240 (-22)	290
85	100	(0)	120	640 (-12)	230	1 280 (-22)	300
90	100	(0)	120	650 (-12)	240	1 300 (-22)	305
95	100	(0)	130	670 (-12)	240	1 340 (-22)	316
100	100	(0)	130	690 (-12)	250	1 380 (-22)	327
105	100	(0)	130	910 (-15)	290	1 820 (-26)	369
110	100	(0)	130	930 (-15)	290	1 860 (-26)	379
120	100	(0)	140	980 (-15)	310	1 960 (-26)	403
130	100	(0)	140	1 002 (-16)	310	2 004 (-27)	389
140	200	(0)	180	1 098 (-13)	325	2 196 (-23)	421
150	200	(0)	180	1 274 (-15)	345	2 562 (-28)	444

В скобках приводятся значения замеренного осевого зазора.

4. ПРЕДНАТЯГ И ЖЕСТКОСТЬ

Преднатяг и жесткость (компоновки DB и DF)

Сверхскоростные радиально-упорные шариковые подшипники (серия ROBUST)

Расчет радиальной жесткости
Умножьте значение осевой жесткости на коэффициенты из таблицы А.

Таблица А

	EL	L	M	H
15°	6.5	6.0	5.0	4.5
18°	4.5			
25°	2.0			
30°	1.4			
40°	0.7			

BNR10H, BNR10X, BNR10XE, BNR20H, BNR20X

Номинальный угол контакта 18° Керамические шарики

№ внутреннего диаметра (мм)	EL		L			M	
	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)	
30	50	(0) 43	110	(-5) 59	220	(-11) 79	
35	50	(0) 46	120	(-5) 63	240	(-12) 83	
40	50	(0) 49	120	(-5) 68	240	(-11) 88	
45	50	(0) 49	120	(-5) 69	240	(-11) 88	
50	50	(0) 52	130	(-5) 73	279	(-12) 99	
55	50	(0) 54	130	(-5) 76	341	(-14) 110	
60	50	(0) 57	140	(-5) 82	391	(-15) 121	
65	50	(0) 60	140	(-5) 87	413	(-15) 130	
70	50	(0) 59	260	(-10) 110	578	(-20) 147	
75	50	(0) 61	270	(-10) 110	597	(-20) 151	
80	100	(0) 80	360	(-10) 130	684	(-19) 164	
85	100	(0) 82	370	(-10) 130	703	(-19) 169	
90	100	(0) 83	370	(-10) 130	938	(-24) 191	
95	100	(0) 85	380	(-10) 140	965	(-24) 197	
100	100	(0) 87	390	(-10) 140	993	(-24) 204	
105	100	(0) 89	470	(-12) 160	1 209	(-28) 229	
110	100	(0) 91	600	(-15) 170	1 315	(-29) 235	
120	100	(0) 95	630	(-15) 180	1 391	(-29) 250	
130	100	(0) 95	833	(-20) 195	1 745	(-36) 260	
140	200	(0) 125	860	(-15) 206	1 829	(-30) 276	
150	200	(0) 125	1 025	(-18) 221	2 194	(-35) 297	

BER10H, BER10X, BER10XE, BER20H, BER20X

Номинальный угол контакта 25° Керамические шарики

№ внутреннего диаметра (мм)	EL		L			M	
	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)	
30	50	(0) 71	250	(-8) 130	500	(-15) 163	
35	50	(0) 75	260	(-8) 140	520	(-15) 175	
40	50	(0) 80	280	(-8) 150	560	(-15) 191	
45	50	(0) 81	280	(-8) 150	560	(-14) 192	
50	50	(0) 86	300	(-8) 160	600	(-14) 208	
55	50	(0) 89	400	(-10) 190	800	(-18) 240	
60	50	(0) 94	430	(-10) 200	860	(-18) 260	
65	50	(0) 99	450	(-10) 210	900	(-17) 275	
70	50	(0) 98	450	(-10) 210	900	(-17) 275	
75	50	(0) 100	580	(-12) 240	1 160	(-21) 306	
80	100	(0) 130	700	(-12) 260	1 400	(-21) 336	
85	100	(0) 130	720	(-12) 270	1 440	(-21) 347	
90	100	(0) 140	740	(-12) 280	1 480	(-21) 355	
95	100	(0) 140	760	(-12) 290	1 520	(-21) 367	
100	100	(0) 150	780	(-12) 300	1 560	(-21) 381	
105	100	(0) 150	1 040	(-15) 330	2 080	(-26) 430	
110	100	(0) 150	1 060	(-15) 340	2 120	(-26) 440	
120	100	(0) 160	1 120	(-15) 370	2 240	(-26) 469	
130	100	(0) 160	1 150	(-16) 370	2 302	(-27) 469	
140	200	(0) 200	1 240	(-13) 380	2 476	(-23) 489	
150	200	(0) 200	1 444	(-15) 403	2 957	(-28) 552	

В скобках приводятся значения замеренного осевого зазора.

Сверхточные радиально-упорные шариковые подшипники (серия ROBUST – BGR)

Расчет преднатяга и осевой жесткости для комбинации подшипников
 Умножьте на коэффициенты из таблицы В. Для расчета радиальной жесткости значения из таблицы А умножаются на коэффициенты из таблицы В.

Таблица В

	DBD	DBB
Коэффициент преднатяга	1.36	2
Осевая жесткость	1.48	2
Радиальная жесткость	1.54	2

BGR19S
 Номинальный угол контакта 15° Стальные шарiki

Номинальный внутренний диаметр подшипника (мм)	Преднатяг (Н)	EL	
		Осевая жесткость (Н/μм)	Осевая жесткость (Н/μм)
10	25	(0)	15.2
12	25	(0)	16.8
15	25	(0)	16.6
17	25	(0)	17.5
20	25	(0)	18.1
25	25	(0)	20.6

BGR19H, BGR19X
 Номинальный угол контакта 15° Керамические шарiki

Номинальный внутренний диаметр подшипника (мм)	Преднатяг (Н)	EL	
		Осевая жесткость (Н/μм)	Осевая жесткость (Н/μм)
10	25	(0)	16.8
12	25	(0)	18.5
15	25	(0)	18.4
17	25	(0)	19.3
20	25	(0)	20.1
25	25	(0)	22.9

BGR10S
 Номинальный угол контакта 15° Стальные шарiki

Номинальный внутренний диаметр подшипника (мм)	Преднатяг (Н)	EL	
		Осевая жесткость (Н/μм)	Осевая жесткость (Н/μм)
6	25	(0)	11.0
7	25	(0)	12.0
8	25	(0)	13.0
10	25	(0)	14.0
12	25	(0)	15.0
15	25	(0)	16.0
17	25	(0)	17.0
20	25	(0)	18.0
25	25	(0)	19.0

BGR10H, BGR10X
 Номинальный угол контакта 15° Керамические шарiki

Номинальный внутренний диаметр подшипника (мм)	Преднатяг (Н)	EL	
		Осевая жесткость (Н/μм)	Осевая жесткость (Н/μм)
6	25	(0)	12.6
7	25	(0)	13.7
8	25	(0)	14.4
10	25	(0)	15.9
12	25	(0)	16.9
15	25	(0)	18.0
17	25	(0)	19.0
20	25	(0)	20.0
25	25	(0)	21.6

BGR02S
 Номинальный угол контакта 15° Стальные шарiki

Номинальный внутренний диаметр подшипника (мм)	Преднатяг (Н)	EL	
		Осевая жесткость (Н/μм)	Осевая жесткость (Н/μм)
10	25	(0)	14.5
12	25	(0)	15.2
15	25	(0)	16.2
17	25	(0)	16.7
20	25	(0)	17.4
25	50	(0)	25.3

BGR02H, BGR02X
 Номинальный угол контакта 15° Керамические шарiki

Номинальный внутренний диаметр подшипника (мм)	Преднатяг (Н)	EL	
		Осевая жесткость (Н/μм)	Осевая жесткость (Н/μм)
10	25	(0)	16.0
12	25	(0)	17.0
15	25	(0)	18.0
17	25	(0)	18.6
20	25	(0)	19.4
25	50	(0)	28.1

В скобках приводятся значения замеренного осевого зазора.

Преднатяг и жесткость

4. ПРЕДНАТЯГ И ЖЕСТКОСТЬ

Преднатяг и жесткость (компоновки DB и DF)

Высокоскоростные упорно-радиальные шарикоподшипники
(серия ROBUST)

BAR10S

Номинальный угол контакта 30° Стальные шарики

Номинальный внутренний диаметр подшипника (мм)	EL		L	
	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)
40	210	(-5) 150	430	(-10) 200
45	210	(-5) 150	430	(-10) 200
50	220	(-5) 170	460	(-10) 220
55	230	(-5) 180	600	(-12) 250
60	240	(-5) 190	650	(-12) 270
65	250	(-5) 200	690	(-12) 290
70	250	(-5) 200	910	(-15) 320
75	260	(-5) 210	940	(-15) 330
80	340	(-5) 240	1 100	(-15) 360
85	350	(-5) 240	1 130	(-15) 370
90	360	(-5) 250	1 660	(-20) 430
95	360	(-5) 260	1 720	(-20) 450
100	370	(-5) 270	1 770	(-20) 460
105	380	(-5) 280	1 820	(-20) 470
110	390	(-5) 280	1 870	(-20) 490
120	390	(-5) 300	1 980	(-20) 520
130	390	(-5) 300	2 530	(-25) 550
140	580	(-5) 360	3 190	(-25) 655
150	580	(-5) 360	3 690	(-28) 690
160	590	(-5) 370	4 080	(-30) 720
170	600	(-5) 380	4 210	(-30) 750
180	605	(-5) 385	5 200	(-35) 800
190	610	(-5) 390	5 370	(-35) 830
200	610	(-5) 390	5 990	(-38) 860

BAR10H

Номинальный угол контакта 30° Керамические шарики

Номинальный внутренний диаметр подшипника (мм)	EL		L	
	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)
40	230	(-5) 175	485	(-10) 230
45	230	(-5) 180	490	(-10) 235
50	245	(-5) 195	525	(-10) 255
55	255	(-5) 200	690	(-12) 290
60	270	(-5) 220	750	(-12) 320
65	285	(-5) 240	800	(-12) 340
70	285	(-5) 240	1 060	(-15) 375
75	290	(-5) 245	1 090	(-15) 390
80	380	(-5) 275	1 260	(-15) 420
85	390	(-5) 280	1 280	(-15) 430
90	400	(-5) 290	1 930	(-20) 510
95	405	(-5) 300	1 970	(-20) 520
100	420	(-5) 310	2 060	(-20) 550
105	420	(-5) 315	2 090	(-20) 555
110	440	(-5) 330	2 180	(-20) 580
120	455	(-5) 350	2 310	(-20) 620
130	455	(-5) 350	2 960	(-25) 650

BTR10S

Номинальный угол контакта 40° Стальные шарики

Номинальный внутренний диаметр подшипника (мм)	EL		L	
	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)
40	310	(-5) 260	700	(-10) 350
45	310	(-5) 260	700	(-10) 350
50	330	(-5) 290	760	(-10) 390
55	350	(-5) 310	800	(-10) 410
60	370	(-5) 330	860	(-10) 440
65	390	(-5) 350	910	(-10) 470
70	390	(-5) 350	1 560	(-15) 560
75	400	(-5) 360	1 610	(-15) 590
80	510	(-5) 400	1 820	(-15) 630
85	520	(-5) 420	1 880	(-15) 650
90	530	(-5) 430	2 830	(-20) 770
95	550	(-5) 450	2 930	(-20) 790
100	560	(-5) 460	3 030	(-20) 820
105	570	(-5) 470	3 120	(-20) 850
110	580	(-5) 490	3 210	(-20) 870
120	610	(-5) 520	3 420	(-20) 930
130	610	(-5) 520	4 410	(-25) 980
140	810	(-5) 600	5 310	(-25) 1 140
150	820	(-5) 605	5 370	(-25) 1 160
160	830	(-5) 615	5 480	(-25) 1 180
170	850	(-5) 635	7 280	(-30) 1 330
180	855	(-5) 640	9 080	(-35) 1 450
190	875	(-5) 660	9 390	(-35) 1 500
200	875	(-5) 660	11 290	(-38) 1 600

BTR10H

Номинальный угол контакта 40° Керамические шарики

Номинальный внутренний диаметр подшипника (мм)	EL		L	
	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)
40	350	(-5) 300	800	(-10) 410
45	355	(-5) 310	810	(-10) 415
50	375	(-5) 335	875	(-10) 450
55	395	(-5) 350	915	(-10) 475
60	425	(-5) 390	1 000	(-10) 520
65	450	(-5) 415	1 060	(-10) 560
70	450	(-5) 415	1 830	(-15) 670
75	460	(-5) 430	1 890	(-15) 700
80	570	(-5) 475	2 120	(-15) 745
85	580	(-5) 475	2 160	(-15) 780
90	600	(-5) 505	3 320	(-20) 910
95	605	(-5) 505	3 390	(-20) 940
100	630	(-5) 540	3 560	(-20) 980
105	640	(-5) 540	3 610	(-20) 1 010
110	665	(-5) 575	3 770	(-20) 1 040
120	700	(-5) 615	4 020	(-20) 1 115
130	700	(-5) 615	5 200	(-25) 1 170

В скобках приводятся значения замеренного осевого зазора.

Преднатяг и жесткость

Упорно-радиальные шарикоподшипники двухстороннего действия
(серии ТАС)

Серия ТАС20

Номинальный угол контакта 60° Стальные шарики

Номинальный внутренний диаметр подшипника (мм)	С6		С7		С8	
	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)
140	980	1 200	3 626	1 900	9 310	2 600
150	980	1 210	4 704	2 060	9 408	2 640
160	1 274	1 370	4 802	2 140	10 780	2 830
170	2 058	1 650	6 762	2 450	13 720	3 120
180	2 940	1 875	6 762	2 475	15 680	3 265
190	3 038	1 940	7 056	2 560	18 620	3 560
200	3 038	1 950	7 056	2 570	18 620	3 570

Серия ТАС29

Номинальный угол контакта 60° Стальные шарики

Номинальный внутренний диаметр подшипника (мм)	С6		С7		С8	
	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)
150	196	775	4 116	2 150	7 056	2 590
160	196	800	4 410	2 260	7 448	2 720
170	196	800	4 410	2 370	7 742	2 860
180	1 078	1 470	4 410	2 320	9 800	3 040
190	1 078	1 440	4 606	2 440	10 290	3 200
200	1 078	1 500	4 606	2 430	11 760	3 340
220	1 176	1 615	4 900	2 620	12 740	3 615
240	1 176	1 690	5 096	2 750	13 230	3 800
260	1 176	1 670	5 096	2 720	13 230	3 750
280	1 274	1 755	5 390	2 865	13 720	3 950

Преднатяг
и жесткость

4. ПРЕДНАТЯГ И ЖЕСТКОСТЬ

Преднатяг и жесткость

Упорно-радиальные шарикоподшипники для опоры шарико-винтовой пары

Серия ТАС В (для механических станков)

Номинальный угол контакта 60° Стальные шарики

Преднатяг С9

Номер подшипника	Дуплексная компоновка (DB или DF)			Триплексная компоновка (DBD или DFD)			Квадруплексная компоновка (DBB или DFF)		
	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)	Пусковой момент (Н·м)	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)	Начальный момент вращения (Н·м)	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)	Пусковой момент (Н·м)
15ТАС47В	1 000	555	0.05	1 370	795	0.07	2 010	1 110	0.11
17ТАС47В	1 000	555	0.05	1 370	795	0.07	2 010	1 110	0.11
20ТАС47В	1 000	555	0.05	1 370	795	0.07	2 010	1 110	0.11
25ТАС62В	1 490	733	0.09	2 030	1 050	0.12	2 980	1 465	0.17
30ТАС62В	1 563	772	0.09	2 130	1 105	0.12	3 130	1 545	0.18
35ТАС72В	1 785	890	0.10	2 430	1 275	0.14	3 570	1 780	0.21
40ТАС72В	1 860	930	0.11	2 530	1 330	0.14	3 720	1 860	0.21
40ТАС90В	2 365	1015	0.18	3 220	1 465	0.24	4 730	2 030	0.36
45ТАС75В	2 005	1005	0.12	2 730	1 445	0.16	4 015	2 015	0.23
45ТАС100В	2 880	1160	0.23	3 920	1 670	0.31	5 760	2 320	0.46
50ТАС100В	3 010	1210	0.24	4 095	1 745	0.32	6 020	2 425	0.48
55ТАС100В	3 010	1210	0.24	4 095	1 745	0.32	6 020	2 425	0.48
55ТАС120В	3 520	1430	0.28	4 790	2 055	0.37	7 040	2 855	0.56
60ТАС120В	3 520	1430	0.28	4 790	2 055	0.37	7 040	2 855	0.56

Преднатяг С10

Номер подшипника	Дуплексная компоновка (DB или DF)			Триплексная компоновка (DBD или DFD)			Квадруплексная компоновка (DBB или DFF)		
	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)	Пусковой момент (Н·м)	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)	Начальный момент вращения (Н·м)	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)	Пусковой момент (Н·м)
15ТАС47В	2 150	750	0.14	2 950	1 080	0.20	4 300	1 470	0.29
17ТАС47В	2 150	750	0.14	2 950	1 080	0.20	4 300	1 470	0.29
20ТАС47В	2 150	750	0.14	2 950	1 080	0.20	4 300	1 470	0.29
25ТАС62В	3 150	1 000	0.23	4 300	1 470	0.31	6 250	1 960	0.46
30ТАС62В	3 350	1 030	0.24	4 500	1 520	0.33	6 650	2 010	0.49
35ТАС72В	3 800	1 180	0.28	5 200	1 710	0.37	7 650	2 350	0.55
40ТАС72В	3 900	1 230	0.28	5 300	1 810	0.38	7 850	2 400	0.57
40ТАС90В	5 000	1 320	0.48	6 750	1 960	0.65	10 300	2 650	0.96
45ТАС75В	4 100	1 270	0.29	5 600	1 910	0.40	8 250	2 550	0.59
45ТАС100В	5 900	1 520	0.58	8 050	2 210	0.78	11 800	3 000	1.16
50ТАС100В	6 100	1 570	0.60	8 250	2 300	0.80	12 300	3 100	1.18
55ТАС100В	6 100	1 570	0.60	8 250	2 300	0.80	12 300	3 100	1.18
55ТАС120В	6 650	1 810	0.64	9 100	2 650	0.86	13 200	3 550	1.27
60ТАС120В	6 650	1 810	0.64	9 100	2 650	0.86	13 200	3 550	1.27

Серия ТАС 02, 03 (для установок литья под давлением)

Номинальный угол контакта 50–55° Стальные шарики

Преднатяг С8

Номер подшипника	Дуплексная компоновка (DB или DF)			Триплексная компоновка (DBD или DFD)			Квадруплексная компоновка (DBB или DFF)		
	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)	Пусковой момент (Н·м)	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)	Начальный момент вращения (Н·м)	Преднатяг (Н)	Осевая жесткость (Н/μм)	Пусковой момент (Н·м)
15ТАС02АТ85	365	262	0.017	495	385	0.024	575	490	0.027
25ТАС02АТ85 ⁽¹⁾	1 440	520	0.113	1 960	755	0.153	2 260	950	0.175
ТАС35-2Т85	2 270	705	0.266	3 100	1 020	0.360	3 550	1 280	0.415
40ТАС03АТ85	2 270	705	0.266	3 100	1 020	0.360	3 550	1 280	0.415
45ТАС03АТ85	2 740	775	0.355	3 750	1 120	0.480	4 300	1 410	0.550
ТАС45-2Т85	3 550	880	0.520	4 850	1 270	0.705	5 600	1 600	0.810
50ТАС03АТ85	3 550	880	0.520	4 850	1 270	0.705	5 600	1 600	0.810
55ТАС03АТ85	4 100	945	0.650	5 600	1 370	0.880	6 500	1 720	1.000
60ТАС03АТ85	4 750	1 020	0.810	6 450	1 480	1.100	7 450	1 850	1.250
80ТАС03АМ	7 350	1 270	1.550	10 000	1 840	2.100	11 500	2 330	2.450
100ТАС03СМС ⁽²⁾	1 000	830	0.105	1 400	1 240	0.147	1 600	1 575	0.166
120ТАС03СМС ⁽²⁾	1 100	930	0.120	1 500	1 378	0.163	1 800	1 775	0.196

⁽¹⁾ Значение 25ТАС02АТ85 дается на основе преднатяга Н.

⁽²⁾ Значения 100ТАС03СМС и 120ТАС03СМС даны на основе преднатяга EL.

Радиальный внутренний зазор цилиндрических роликовых подшипников

Зазор в совмещенных подшипниках с коническим внутренним отверстием

Единицы: $\mu\text{м}$

Номинальный внутренний диаметр подшипника (мм)	Зазор в совмещенных подшипниках с коническим внутренним отверстием																
	CC9 ⁽¹⁾		CC0		CC1		CC2		CC ⁽²⁾		CC3		CC4		CC5		
	свыше	включительно	мин.	макс.	мин.	макс.	мин.	макс.	мин.	макс.	мин.	макс.	мин.	макс.	мин.	макс.	
24	30	5	10	8	15	10	25	25	35	40	50	50	60	60	70	80	95
30	40	5	12	8	15	12	25	25	40	45	55	55	70	70	80	95	110
40	50	5	15	10	20	15	30	30	45	50	65	65	80	80	95	110	125
50	65	5	15	10	20	15	35	35	50	55	75	75	90	90	110	130	150
65	80	10	20	15	30	20	40	40	60	70	90	90	110	110	130	150	170
80	100	10	25	20	35	25	45	45	70	80	105	105	125	125	150	180	205
100	120	10	25	20	35	25	50	50	80	95	120	120	145	145	170	205	230
120	140	15	30	25	40	30	60	60	90	105	135	135	160	160	190	230	260
140	160	15	35	30	50	35	65	65	100	115	150	150	180	180	215	260	295
160	180	15	35	30	50	35	75	75	110	125	165	165	200	200	240	285	320
180	200	20	40	30	50	40	80	80	120	140	180	180	220	220	260	315	355
200	225	20	45	35	60	45	90	90	135	155	200	200	240	240	285	350	395
225	250	25	50	40	65	50	100	100	150	170	215	215	265	265	315	380	430
250	280	25	55	40	70	55	110	110	165	185	240	240	295	295	350	420	475

Проднаяг
и жесткость

(¹) Соответствует цилиндрическим роликовым подшипникам классов точности МОС 4 и 5 с коническими внутренними отверстиями.

(²) Обозначает нормальный зазор для совмещенных цилиндрических роликовых подшипников.

Зазор в совмещенных подшипниках с цилиндрическим внутренним отверстием

Единицы: $\mu\text{м}$

Номинальный внутренний диаметр подшипника (мм)	Зазор в совмещенных подшипниках с цилиндрическим внутренним отверстием												
	CC1		CC2		CC ⁽³⁾		CC3		CC4		CC5		
	свыше	включительно	мин.	макс.	мин.	макс.	мин.	макс.	мин.	макс.	мин.	макс.	
24	30	5	15	10	25	25	35	40	50	50	60	70	80
30	40	5	15	12	25	25	40	45	55	55	70	80	95
40	50	5	18	15	30	30	45	50	65	65	80	95	110
50	65	5	20	15	35	35	50	55	75	75	90	110	130
65	80	10	25	20	40	40	60	70	90	90	110	130	150
80	100	10	30	25	45	45	70	80	105	105	125	155	180
100	120	10	30	25	50	50	80	95	120	120	145	180	205
120	140	10	35	30	60	60	90	105	135	135	160	200	230
140	160	10	35	35	65	65	100	115	150	150	180	225	260
160	180	10	40	35	75	75	110	125	165	165	200	250	285
180	200	15	45	40	80	80	120	140	180	180	220	275	315
200	225	15	50	45	90	90	135	155	200	200	240	305	350
225	250	15	50	50	100	100	150	170	215	215	265	330	380
250	280	20	55	55	110	110	165	185	240	240	295	370	420

(³) Обозначает нормальный зазор для совмещенных цилиндрических роликовых подшипников.

5. ПРЕДЕЛЬНЫЕ СКОРОСТИ

Пределные скорости

Приведенные в таблицах подшипников значения предельных скоростей являются нормативными. Они основываются на данных для одного подшипника с легким преднатягом, установленным при помощи пружины; этот подшипник подвергается сравнительно легким нагрузкам с хорошим теплоотводом.

Значения предельных скоростей при применении с консистентной смазкой определены при использовании высококачественного смазочного материала в соответствующих количествах. Значения предельных скоростей, приведенные для подшипников с использованием масляной смазки, основываются на применении воздушно-масляного смазочного материала или масляного тумана. В тех случаях, когда смазочное масло используется в качестве средства для понижения температуры, скорость работы можно повышать, однако большое количество масла должно подаваться в подшипник под давлением, в результате чего теряется значительное количество энергии.

При использовании одинарных подшипников в парной, тройной или четверной комбинациях или увеличении преднатяга для повышения жесткости шпинделя значения предельных скоростей будут ниже приведенных.




Относительно использования консистентной смазки, проконсультируйтесь у специалистов NSK, поскольку необходимо также учитывать и долговечность смазки.

Коэффициенты скорости

Пределная скорость комбинации совмещенных подшипников, работающих при установочном преднатяге, рассчитывается путем умножения значения предельной скорости одного подшипника из комбинации на соответствующий поправочный коэффициент из таблицы 5.1.

Предварительные нагрузки в данной таблице – это значения предварительных нагрузок после закрепления подшипника на шпинделе. Значения предварительных нагрузок после установки подшипника на шпиндель изменяются вследствие требований высокоскоростного режима к посадке вала и деформации дистанционного кольца из-за воздействия силы затяжки. В таких случаях, особенно в высокоскоростных установках, необходимо регулировать размеры дистанционных колец относительно друг друга, чтобы компенсировать изменение преднатяга после установки подшипника.

Таблица 5.1 Коэффициенты скорости

	Компоновка	EL	L	M	H
DB		0.85	0.80	0.65	0.55
DBB		0.80	0.75	0.60	0.45
DBD		0.75	0.70	0.55	0.40

Факторы изменения преднатяга

Рис. 5.1 Схема регулирования преднатяга



Факторы, воздействующие на предельные скорости

На ограничение скорости подшипника внутри шпинделя влияют следующие рабочие условия.

1. Метод смазывания

Толщина смазочной пленки, создаваемой при пополнении смазки методом воздушно-масляного смазывания или масляного тумана превышает толщину смазочной пленки, создаваемой методом смазывания консистентной смазкой. Таким образом, при использовании метода смазывания воздушно-масляной смазкой или масляным туманом предельная скорость оказывается выше.

При использовании струйного метода смазки большое количество масла, подаваемого в подшипник с целью смазывания, одновременно снижает температуру, в результате чего появляется возможность повысить скорость работы.

2. Комбинация

Если подшипники используются в составе комбинации, то их количество влияет на предельную скорость. По мере увеличения количества подшипников в комбинации предельная скорость снижается, поскольку уменьшается способность теплоотдачи.

3. Преднатяг

Если преднатяг после сборки высок, то давление контакта поверхностей элементов качения и беговых дорожек увеличивается, что дополнительно повышает температуру. Вследствие этого преднатяг при выполнении операции увеличивается еще сильнее, что повышает риск выхода подшипников из строя. Во избежание этого типа отказа подшипников предельная скорость снижается. Кроме того, в случае с цилиндрическими роликовыми подшипниками при уменьшении радиального зазора и увеличении преднатяга во время работы предельная скорость также снижается.

4. Система привода

Предельная скорость подшипника изменяется также в зависимости от системы привода шпинделя. Для шпинделей со встроенным двигателем температура внутри шпинделя выше. Если у такого шпинделя есть система охлаждения водяной рубашкой, то разница температур внутреннего и наружного колец увеличивается, в результате чего повышается преднатяг и снижается предельная скорость (см. рис. 5.2). Охлаждение водяной рубашкой также влияет на зазор между подшипником и корпусом (см. рис. 5.3). Если зазор между подшипником и корпусом станет отрицательным, преднатяг увеличится.

Рис. 5.2 Влияние охлаждения водяной рубашкой на предельную скорость

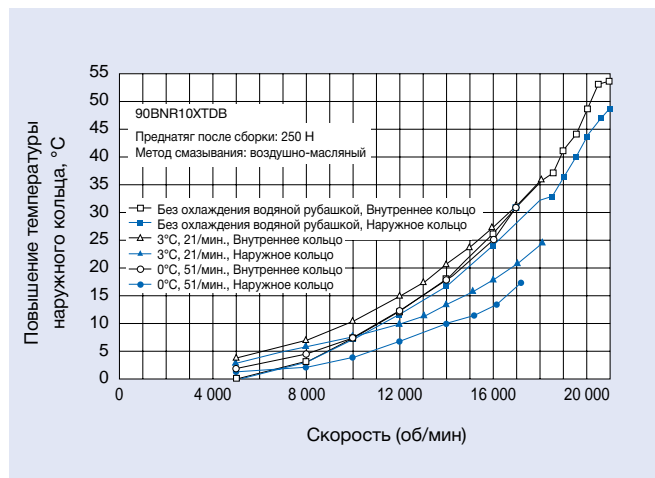


Рис. 5.3 Влияние зазора между подшипником и корпусом на предельную скорость



Предельные скорости

6. СМАЗКА

Назначение

Основная задача смазывания – уменьшение степени трения и износа внутренней части подшипника, вызывающие его преждевременный выход из строя. Смазка влияет на следующие факторы:

(1) Уменьшение степени трения и износа

Непосредственный контакт металла колец, элементов качения и сепаратора, которые являются основными компонентами подшипника, предотвращается с помощью слоя смазки, уменьшающего степень трения и износа в областях соприкосновения.

(2) Продление усталостной долговечности

Усталостная долговечность качения подшипников в значительной мере зависит от вязкости и толщины смазочного слоя между поверхностями контакта качения. Толстый слой смазки продлевает усталостную долговечность, однако последняя снижается в том случае, если вязкость смазки невысока и смазочный слой недостаточно толстый.

(3) Теплоотдача

Для рассеивания тепла, выделяемого в процессе трения или полученного снаружи, можно применять циркуляционное смазывание, чтобы предотвратить перегревание подшипника и ухудшение свойств смазки.

(4) Другие эффекты

Кроме того, смазка, отвечающая всем техническим требованиям, помогает предупредить проникновение в подшипник посторонних частиц и защищает от коррозии и ржавления.

Методы смазывания

В шпинделях механических станков, для которых важна высокая степень точности, необходимо предотвращать чрезмерное повышение температуры для уменьшения температурных деформаций. Тепловыделение подшипника разделяется на составляющую нагрузки, обусловленную типом подшипника, и составляющую скорости, обусловленную методом смазывания и скоростью работы. Как правило, составляющая скорости превышает компонент нагрузки, но в том случае, если выбран метод смазывания, который приводит к уменьшению составляющей скорости, не следует игнорировать влияние составляющей нагрузки. Таким образом, важно выбрать подшипник с низкой степенью тепловыделения (компонент нагрузки) и метод смазывания (компонент скорости).

Значительное воздействие на тепловыделение оказывают метод смазывания, и количество смазочного материала. Обычно смазывание проводится при помощи небольшого количества смазки, так как такой метод является экономичным, не требует технического обслуживания и предполагает небольшую степень тепловыделения. Для поддержания стабильно низкой температуры при высокой скорости операций был разработан метод воздушно-масляного смазывания, требующий минимального количества смазки.

Известная зависимость между количеством смазки, тепловыделением (потери трения) и повышением температуры отображена на рис. 6.1. Таким образом, во избежание чрезмерных подъемов температуры в случае со шпинделями станочного оборудования необходимо применять метод смазывания, максимально стремящийся либо к области А, либо к области В. Методы смазывания в областях А и В описываются в таблице 6.1.

Динамический момент вращения подшипника (тепловыделение) $M=Ml+Mv$

- Составляющая нагрузки (обусловлена типом подшипника и нагрузкой)
 $Ml = f_1 F d_m$
где f_1 : Коэффициент, определяемый типом подшипника и нагрузкой
 F : Нагрузка
 d_m : Диаметр начальной окружности элемента качения
- Составляющая скорости (обусловлена вязкостью масла, количеством, скоростью)
 $Mv = f_0 (v_0 n)^{2/3} d m^3$
где f_0 : Коэффициент, обусловленный подшипником и методом смазки
 v_0 : Кинематическая вязкость смазки
 n : Скорость

Рис. 6.1 Количество смазки и повышение температуры

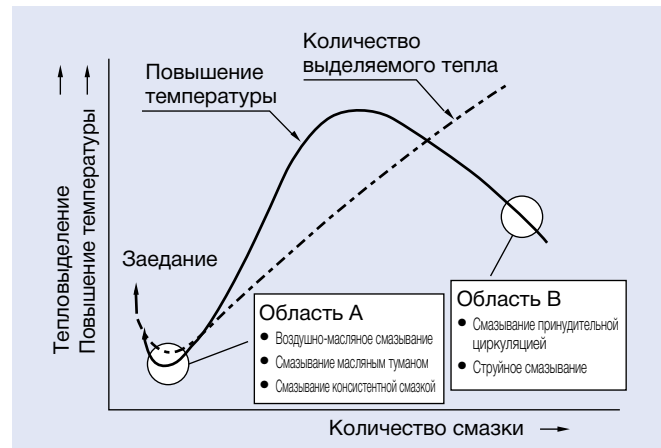


Таблица 6.1 Сравнение методов смазывания

Методы смазывания	Преимущества	Недостатки
Смазывание консистентной смазкой	<ul style="list-style-type: none"> ○ Экономичность. ○ Возможно ограничение повышения температуры. ○ Не требует технического обслуживания. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ При ухудшении свойств консистентной смазки в подшипнике может произойти заедание. ○ Может произойти проникновение пыли и смазочно-охлаждающей эмульсии.
Смазывание масляным туманом	<ul style="list-style-type: none"> ○ Поскольку свежее масло подается постоянно, нет опасности его загрязнения. ○ Так как смазка постоянно обновляется, затрудняется проникновение пыли и смазочно-охлаждающей эмульсии. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Загрязнение окружающей среды. ○ Объем подачи смазки зависит от ее вязкости и температуры, вследствие чего затрудняется контроль потока смазки на невысокой скорости. ○ Подтверждение о поступлении смазки в подшипник затруднительно.
Струйное смазывание	<ul style="list-style-type: none"> ○ Благодаря высокой скорости потока смазки проникновение пыли и смазочно-охлаждающей эмульсии невозможно, и вероятность заедания сводится к нулю. ○ При помощи охлаждения смазкой можно до некоторой степени контролировать температуру подшипника. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Высокие потери от трения. ○ Из-за утечек использование этой смазки для вертикальных шпинделей затруднительно. ○ Высокая стоимость.
Воздушно-масляное смазывание	<ul style="list-style-type: none"> ○ Благодаря возможности контроля количества смазки в подшипник поступает оптимальное количество смазки, и тепловыделение оказывается небольшим. ○ Помимо низкой степени тепловыделения присутствует охлаждающий эффект воздуха, вследствие чего температура держится на низком уровне. ○ Поскольку свежее масло подается постоянно, нет опасности его загрязнения. ○ Затрудняется попадание пыли и смазочно-охлаждающей жидкости. ○ Загрязнение окружающей среды незначительно. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Довольно высокая стоимость. ○ Подтверждение о поступлении смазки в подшипник затруднительно.

Смазывание консистентной смазкой

(1) Рекомендуемые виды консистентных смазок

Консистентные смазки на литиевой основе с минеральным маслом в качестве базового имеют хорошие адгезионные свойства и обладают прекрасными характеристиками для применения в подшипниках качения. Как правило, такие смазки пригодны к эксплуатации в диапазоне температур от -10°C до +110°C. В качестве смазки для высокоскоростных шпинделей механических станков, требующих соблюдения условий небольшого повышения температуры и долгого срока службы, рекомендуется смазка консистенции №2 с синтетическим базовым маслом (сложноэфирное масло, сложноэфирное + минеральное масла и т.д.). В таблице 6.2 перечислены марки и свойства консистентных смазочных материалов, широко применяемых в работе со шпинделями станочного оборудования и подшипников для шариковых винтовых опор.

(2) Долговечность консистентной смазки

Долговечность консистентной смазки сильно зависит от рабочей температуры; отсюда следует необходимость поддерживать температуру подшипника (а также температуру воздуха) на низком уровне с целью увеличения срока службы смазки. Высокоэффективная многоцелевая консистентная смазка часто используется при работе с подшипниками для высокоскоростных шпинделей или двигателей вращения шпинделя.

Уравнение ниже описывает среднюю долговечность многоцелевой консистентной смазки.

$$\log t = 6.12 - 1.4n/N_{\max} - (0.018 - 0.006n/N_{\max}) T$$

- где t : Средняя долговечность консистентной смазки (ч)
 N_{\max} : Предельная скорость (об/мин)
 n : Рабочая скорость (об/мин)
 T : Рабочая температура подшипника (°C)

(3) Объем консистентной смазки для подшипников высокоскоростных шпинделей

Для эксплуатации подшипников с высокой скоростью при смазывании консистентной смазкой рекомендуется заполнять ей от 10 до 20% внутреннего пространства подшипника. При использовании чрезмерного количества смазки во время обкатки выделяется ненормальное количество тепла, отчего свойства смазки могут ухудшиться. Чтобы избежать этого, необходимо уделять достаточное количество времени обкатке шпинделей. Объем заполнения подшипников, необходимый для легкой обкатки, компания NSK определяет на основании своего опыта, обеспечивая смазывание, отвечающее всем техническим требованиям. Сведения о необходимых количествах смазки см. в таблицах на стр. 175.

Смазка

Table 6.2 Марки консистентных смазок и их свойства

Марки	Производители	Загустители	Базовые масла	Вязкость базовых масел мм ² /с (40°C)	Температура каплеобразования (°C)	Диапазон рабочих температур (°C)	Основное применение
MTE	NSK	Соединение бария	Сложноэфирное масло	23	200	-30 до +120	Подшипники для высокоскоростных шпинделей, высокоскоростные цилиндрические роликовые подшипники
MTS	NSK	Мочевина	Сложноэфирное + синтетическое углеводородное масло	22	220	-40 до +130	Подшипники для высокоскоростных шпинделей
Isoflex NBU15	Klüber	Соединение бария	Синтетическое диэфирное масло + минеральное масло	20	250	-30 до +120	Подшипники для шпинделей станков
Multemps PS No.2	Kyodo Yushi	Литий	Синтетическое сложноэфирное масло + минеральное масло	16	189	-50 до +110	Подшипники для шпинделей станков
Mobilux 2	Mobil	Литий	Минеральное масло	26	196	-10 до +110	Подшипники для расточных головок, вращающихся центров
Multemp LRL3	Kyodo Yushi	Литий	Тетраэфирное синтетическое масло	37	208	-30 до +130	Подшипники для шпинделей станков
Stabragus NBU8EP	Klüber	Соединение бария	Минеральное масло	105	220	-30 до +130	Цилиндрические роликовые подшипники с большой нагрузкой
Alvania 2	Shell	Литий	Минеральное масло	130	182	-10 до +110	Подшипники опор шаровинтовых пар
ENS	NSK	Мочевина	Тетраэфирное синтетическое масло	32	260	-40 до +160	Подшипники для двигателей
WPH	NSK	Димочевина	Полеолефиновое масло	96	259	-40 до +150	Подшипники опор шаровинтовых пар

6. СМАЗКА

Смазывание маслом

(1) Смазывание масляным туманом и воздушно-масляное смазывание

(Смазывание минимальным количеством масла)

Масляное распыление – это метод распыления масла при его преобразовании в туман посредством сжатого воздуха. Его также называют смазыванием масляным туманом. Воздушно-масляное смазывание – это метод непрерывной подачи масла путем его введения в поток сжатого воздуха с помощью смесительного вентиля, который периодически подает минимальное количество масла, используя клапан постоянного расхода. На рис. 6.2 приводятся рекомендуемые объемы подачи масла для описанных выше методов смазывания в расчете на один подшипник.

При смазывании масляным туманом необходимо корректировать количество масла для учета воздействия отводов трубопровода и просачивания сквозь зазоры между дистанционными кольцами. Если Вам нужно увеличить количество масла при значении $d_m n$ свыше 1 800 000, обратитесь в компанию NSK.

(2) Струйное смазывание

Струйное смазывание в основном используется для высокоскоростных подшипников при значении $d_m n$ свыше 100×10^4 . Струи смазочного масла подаются в подшипники под постоянным давлением через одну или несколько насадок. При высокой скорости окружающий подшипник воздух завихряется одновременно с вращением подшипника, формируя вокруг него воздушную оболочку. Скорость струи из каждой насадки должна быть на 20% выше окружной скорости внутреннего кольца над поверхностью. Так как при струйном смазывании используется большое количество масла, возникает высокое сопротивление перемешивания, и потому необходимо снижать температуру, эффективно используя большое масловыпускное отверстие и вынужденный выпуск. Что касается подшипников для шпинделей станочного оборудования, этот метод иногда используется как средство поддержания стабильности операций при сверхвысоких скоростях (см. рис. 6.3).

О положении распылительного сопла см. на странице 192.

Рис. 6.2 Рекомендуемые объемы масла для подшипников с разными размерами внутренних диаметров

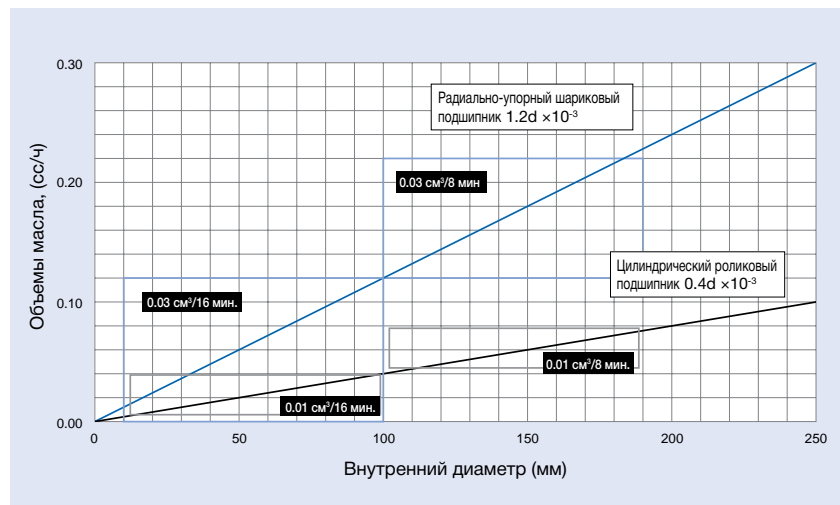
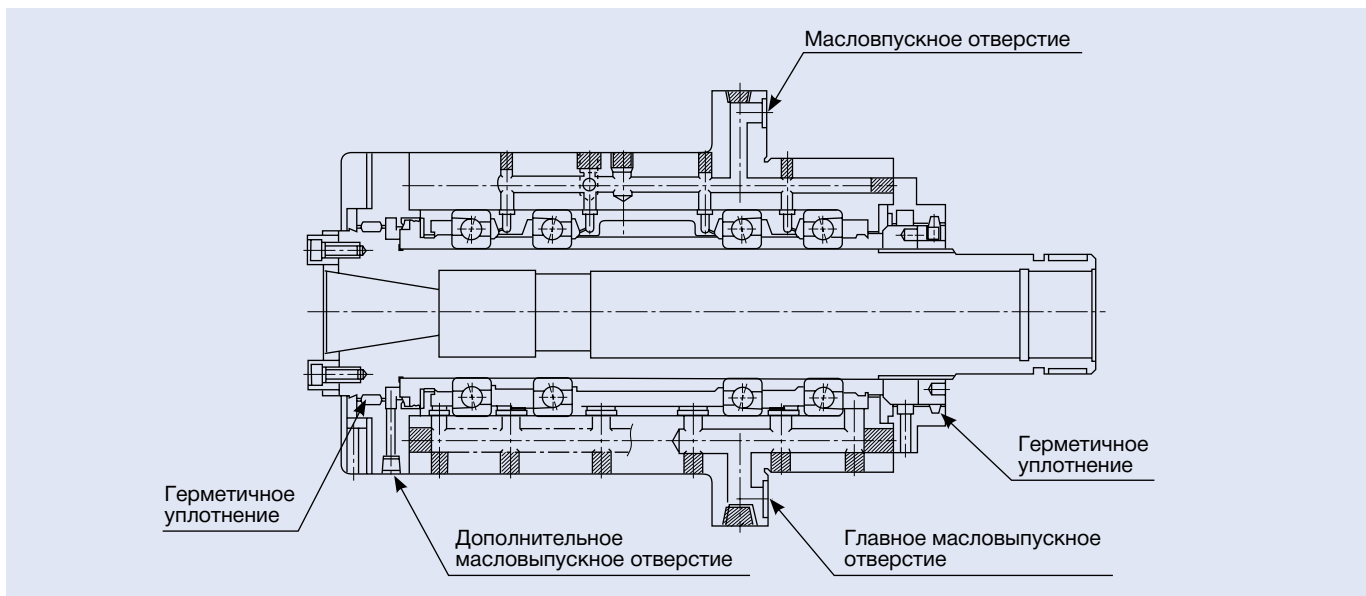


Рис. 6.3 Конструкция шпинделя со струйным методом смазывания



Рекомендуемые объемы консистентной смазки для подшипников

Единица измерения: см³/подшипник

Номер внутреннего диаметра	Внутренний диаметр (мм)	РУШП: 15% внутреннего пространства				ЦРП: 10% внутреннего пространства			
		BNR19 BGR19 79xx	BGR10 70xx	BGR02 72xx	BNR10 BAR10 BTR10	NN49	NN39	NN30	N10
		Количество X	Количество X	Количество X	Количество X	Количество X	Количество X	Количество X	Количество X
5	5	-	-	0.03	-	-	-	-	-
6	6	-	0.04	0.07	-	-	-	-	-
7	7	-	0.07	-	-	-	-	-	-
8	8	-	0.12	0.10	-	-	-	-	-
00	10	0.06	0.13	0.16	-	-	-	-	-
01	12	0.06	0.14	0.23	-	-	-	-	-
02	15	0.11	0.18	0.29	-	-	-	-	-
03	17	0.13	0.24	0.41	-	-	-	-	-
04	20	0.23	0.44	0.68	-	-	-	-	-
05	25	0.27	0.52	0.85	-	-	-	0.4	-
06	30	0.31	0.69	1.2	0.58	-	-	0.6	0.4
07	35	0.48	0.98	1.7	0.78	-	-	0.8	0.6
08	40	0.75	1.2	2.1	0.92	-	-	1.0	0.7
09	45	0.83	1.5	2.6	1.2	-	-	1.3	1.0
10	50	0.91	1.6	3.0	1.2	-	-	1.4	1.1
11	55	1.1	2.4	3.9	1.7	-	-	2.0	1.5
12	60	1.2	2.6	4.8	1.8	-	-	2.1	1.6
13	65	1.3	2.6	5.7	1.9	-	-	2.2	1.6
14	70	2.1	3.6	6.5	2.8	-	-	3.2	2.4
15	75	2.3	3.6	7.0	2.9	-	-	3.5	2.5
16	80	2.4	5.1	8.7	3.8	-	-	4.7	3.5
17	85	3.5	5.3	11	4.0	-	-	4.9	3.7
18	90	3.6	6.6	13	5.5	-	-	6.5	4.5
19	95	3.6	6.8	16	5.7	-	-	6.6	4.7
20	100	4.9	7.2	19	6.1	5.4	4.5	6.8	4.9
21	105	5.1	9.0	23	7.6	5.6	4.6	9.3	5.9
22	110	5.2	12	27	9.1	5.7	4.8	11	7.5
24	120	7.9	12	31	9.8	8.4	6.5	12.5	8.1
26	130	9.0	18	34	15	11	8.5	18	12.4
28	140	9.9	20	42	17	12	9.3	20	12.9
30	150	14	25	53	22	24	14	23	-
32	160	16	34	-	26	20	15	29	-
34	170	14	42	-	33	21	15	38	-
36	180	22	51	-	46	28	23	51	-
38	190	27	47	-	50	30	24	54	-
40	200	39	76	-	61	44	35	69	-
44	220	42	-	-	-	-	37	-	-
48	240	41	-	-	-	-	40	-	-
52	260	77	-	-	-	-	70	-	-
56	280	80	-	-	-	-	75	-	-

Смазка

Объем консистентной смазки для подшипника "xxTAC20(29)X(D)" должен совпадать с соответствующим значением для двухрядного цилиндрического роликового подшипника, который устанавливается совместно с ним. Используйте смазку, указанную на странице 173. Для вычисления веса смазки умножьте 0.93 (плотность) на количество (указанное выше).
 Рекомендуемые количества смазки для упорно-радиальных шарикоподшипников для опор шаровинтовых пар см. на стр.110-113.

7. ДОПУСКИ ПОДШИПНИКОВ

Допустимые отклонения размерности (допуски) подшипников и точность хода радиальных подшипников NSK определяются стандартами "Классы точности подшипников качения" МС 492/199/582/1132-1 и "Допустимые отклонения подшипников качения" JIS B 1514. Помимо подшипников с упомянутыми допусками, компания NSK производит радиально-упорные шариковые подшипники классов точности ABEC5, 7 и 9 по стандарту Ассоциации американских производителей подшипников (ABMA) Standard 20. Приблизительные определения составляющих точности хода и методы их измерения приводятся в таблице 7.1 и на рис. 7.1. Более подробные данные содержатся в описаниях стандартов МС 5593, разделе "Терминология подшипников качения" JIS B 0104 и разделе "Методы измерения для подшипников качения" JIS B 1515.

Таблица 7.1

Точность хода	Внутреннее кольцо	Наружное кольцо	Циферблатный индикатор
Радиальное биение внутреннего кольца подшипника в сборке K_{ia}	Вращается	Неподвижно	A
Радиальное биение наружного кольца подшипника в сборке K_{ea}	Неподвижно	Вращается	A
Биение поверхности (задней поверхности) внутреннего кольца подшипника в сборке относительно дорожки качения S_{ia}	Вращается	Неподвижно	B_1
Биение поверхности (задней поверхности) наружного кольца подшипника в сборке относительно дорожки качения S_{ea}	Неподвижно	Вращается	B_2
Биение базовой торцевой поверхности (невидимой поверхности, где возможно) внутреннего кольца относительно дорожки качения S_d	Вращается	Неподвижно	C
Отклонение от перпендикулярности образующей наружной поверхности относительно торца (невидимой поверхности) наружного кольца S_D	Не применяется	Вращается	D

Допуски радиальных подшипников Внутреннее кольцо

Таблица 7.2 Внутреннее кольцо (Класс 5)

Единица измерения: $\mu\text{м}$ (мкм)

Номинальный внутренний диаметр d (мм)	Отклонения среднего диаметра отверстия в одной плоскости $\Delta_{dmp}^{(2)}$		Колесания диаметра отверстия в одной радиальной плоскости $V_{ap}^{(2)}$		Колесания среднего диаметра отверстия $V_{omp}^{(2)}$	Радиальное биение внутреннего кольца K_{ia}	Биение внутреннего кольца относительно внутреннего отверстия S_d	Биение торца внутреннего кольца относительно дорожки качения $S_{ia}^{(4)}$	Отклонения ширины одинарного внутреннего кольца ΔB_s			Колесания ширины внутреннего кольца V_{Bs}	
	Свыше	включит.	высшая точка	низшая точка					Сери́и диаметров	Одинарный подшипник	Одинарный подшипник		Комбинированный подшипник
				макс.	макс.	макс.	макс.	макс.	высшая точка	низшая точка	макс.		
2.5	10	0	-5	5	4	3	4	7	7	0	-40	-250	5
10	18	0	-5	5	4	3	4	7	7	0	-80	-250	5
18	30	0	-6	6	5	3	4	8	8	0	-120	-250	5
30	50	0	-8	8	6	4	5	8	8	0	-120	-250	5
50	80	0	-9	9	7	5	5	8	8	0	-150	-250	6
80	120	0	-10	10	8	5	6	9	9	0	-200	-380	7
120	180	0	-13	13	10	7	8	10	10	0	-250	-380	8
180	250	0	-15	15	12	8	10	11	13	0	-300	-500	10
250	315	0	-18	18	14	9	13	13	15	0	-350	-500	13

Таблица 7.3 Внутреннее кольцо (Класс 4)

Единица измерения: $\mu\text{м}$ (мкм)

Номинальный внутренний диаметр d (мм)	Отклонения среднего диаметра отверстия в одной плоскости $\Delta_{dmp}^{(2)}$		Отклонения внутреннего диаметра $\Delta_{is}^{(2)}$		Колесания диаметра отверстия в одной радиальной плоскости $V_{ap}^{(2)}$		Колесания среднего диаметра отверстия $V_{omp}^{(2)}$	Радиальное биение внутреннего кольца K_{ia}	Биение внутреннего кольца относительно внутреннего отверстия S_d	Биение торца внутреннего кольца относительно дорожки качения $S_{ia}^{(4)}$	Отклонения ширины одинарного внутреннего кольца ΔB_s			Колесания ширины внутреннего кольца V_{Bs}	
	Свыше	включит.	высшая точка	низшая точка	Сери́и диаметров	Одинарный подшипник					Одинарный подшипник	Комбинированный подшипник			
				макс.	макс.	макс.	макс.	макс.	макс.	макс.	высшая точка	низшая точка	макс.		
2.5	10	0	-4	0	-4	4	3	2	2.5	3	3	0	-40	-250	2.5
10	18	0	-4	0	-4	4	3	2	2.5	3	3	0	-80	-250	2.5
18	30	0	-5	0	-5	5	4	2.5	3	4	4	0	-120	-250	2.5
30	50	0	-6	0	-6	6	5	3	4	4	4	0	-120	-250	3
50	80	0	-7	0	-7	7	5	3.5	4	5	5	0	-150	-250	4
80	120	0	-8	0	-8	8	6	4	5	5	5	0	-200	-380	4
120	180	0	-10	0	-10	10	8	5	6	6	7	0	-250	-380	5
180	250	0	-12	0	-12	12	9	6	8	7	8	0	-300	-500	6

(1) Применимо к отдельным кольцам, изготовленным для комбинированных подшипников.

(2) Применимо к подшипникам с цилиндрическими внутренними отверстиями.

(3) Исходная точность NSK – класс 3. Допуски внутреннего диаметра и наружного диаметра подшипника – класс 4. Прочие допуски – класс 2.

(4) Применимо к шариковым подшипникам.

- Примечания:**
1. Предельное допустимое (максимальное) отклонение цилиндрического внутреннего диаметра, согласно указанным в таблице данным для непроходной стороны цилиндрического калибра, не обязательно соответствует расстоянию, в 1,2 раза превышающему размеры канавки r (макс.) на поверхности кольца.
 2. Стандарты ABMA ABEC5, ABEC7, и ABEC9 эквивалентны классам МС (JIS) 5, 4 и 2 соответственно. Стандарты ABMA применимы к радиально-упорным шариковым подшипникам.

Рис. 7.1 Методы измерения точности хода

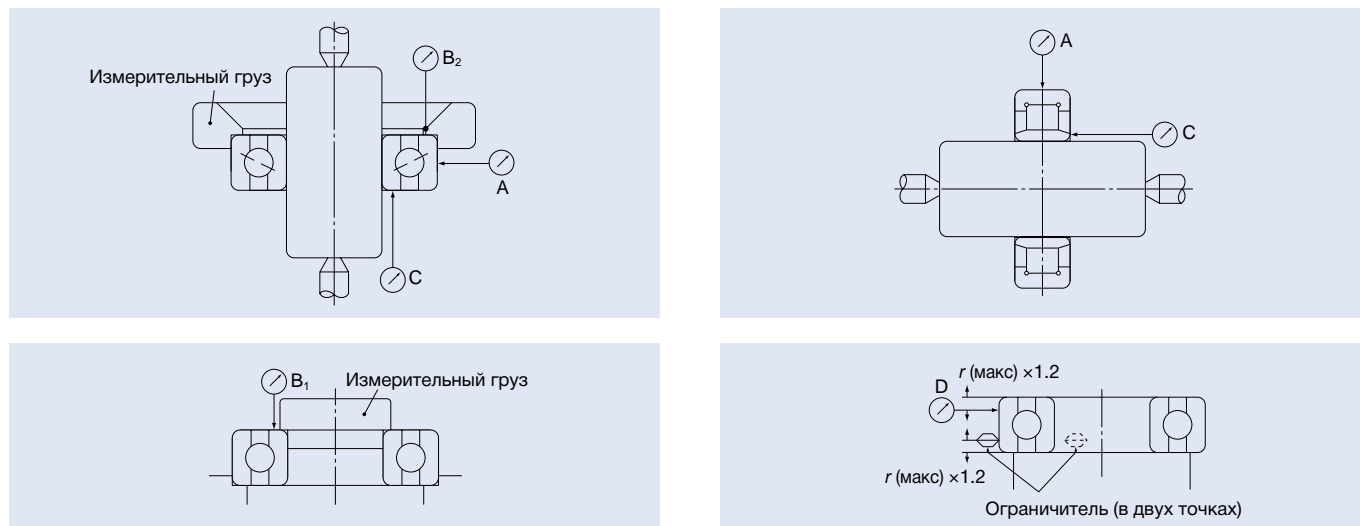


Таблица 7.4 Внутреннее кольцо (Класс 3) ⁽³⁾

Единица измерения: $\mu\text{м}$ (мкм)

Номинальный внутренний диаметр d (мм)	Отклонения среднего диаметра отверстия в одной плоскости $\Delta_{dmp}^{(2)}$		Отклонения внутреннего диаметра $\Delta_{ds}^{(2)}$		Колебания диаметра отверстия в одной радиальной плоскости $V_{dp}^{(2)}$	Колебания среднего диаметра отверстия $V_{dmp}^{(2)}$	Радиальное биение внутреннего кольца K_{ia}	Биение внутреннего кольца относительно внутреннего отверстия S_d	Биение торца внутреннего кольца относительно дорожки качения $S_{ia}^{(4)}$	Отклонения ширины одинарного внутреннего кольца ΔB_s			Колебания ширины внутреннего кольца V_{Bs}	
	свыше	включит.	высшая точка	низшая точка						высшая точка	низшая точка	Одинарный подшипник		Одинарный подшипник
2.5	10	0	-4	0	-4	2.5	1.5	1.5	1.5	1.5	0	-40	-250	1.5
10	18	0	-4	0	-4	2.5	1.5	1.5	1.5	1.5	0	-80	-250	1.5
18	30	0	-5	0	-5	2.5	1.5	2.5	1.5	2.5	0	-120	-250	1.5
30	50	0	-6	0	-6	2.5	1.5	2.5	1.5	2.5	0	-120	-250	1.5
50	80	0	-7	0	-7	4	2	2.5	1.5	2.5	0	-150	-250	1.5
80	120	0	-8	0	-8	5	2.5	2.5	2.5	2.5	0	-200	-380	2.5
120	150	0	-10	0	-10	7	3.5	2.5	2.5	2.5	0	-250	-380	2.5
150	180	0	-10	0	-10	7	3.5	5	4	5	0	-250	-380	4
180	250	0	-12	0	-12	8	4	5	5	5	0	-300	-500	5

Таблица 7.5 Внутреннее кольцо (Класс 2)

Единица измерения: $\mu\text{м}$ (мкм)

Номинальный внутренний диаметр d (мм)	Отклонения среднего диаметра отверстия в одной плоскости $\Delta_{dmp}^{(2)}$		Отклонения внутреннего диаметра $\Delta_{ds}^{(2)}$		Колебания диаметра отверстия в одной радиальной плоскости $V_{dp}^{(2)}$	Колебания среднего диаметра отверстия $V_{dmp}^{(2)}$	Радиальное биение внутреннего кольца K_{ia}	Биение внутреннего кольца относительно внутреннего отверстия S_d	Биение торца внутреннего кольца относительно дорожки качения $S_{ia}^{(4)}$	Отклонения ширины одинарного внутреннего кольца ΔB_s			Колебания ширины внутреннего кольца V_{Bs}	
	свыше	включит.	высшая точка	низшая точка						высшая точка	низшая точка	Одинарный подшипник		Одинарный подшипник
2.5	10	0	-2.5	0	-2.5	2.5	1.5	1.5	1.5	1.5	0	-40	-250	1.5
10	18	0	-2.5	0	-2.5	2.5	1.5	1.5	1.5	1.5	0	-80	-250	1.5
18	30	0	-2.5	0	-2.5	2.5	1.5	2.5	1.5	2.5	0	-120	-250	1.5
30	50	0	-2.5	0	-2.5	2.5	1.5	2.5	1.5	2.5	0	-120	-250	1.5
50	80	0	-4	0	-4	4	2	2.5	1.5	2.5	0	-150	-250	1.5
80	120	0	-5	0	-5	5	2.5	2.5	2.5	2.5	0	-200	-380	2.5
120	150	0	-7	0	-7	7	3.5	2.5	2.5	2.5	0	-250	-380	2.5
150	180	0	-7	0	-7	7	3.5	5	4	5	0	-250	-380	4
180	250	0	-8	0	-8	8	4	5	5	5	0	-300	-500	5

Внутреннее кольцо (Класс 4Y)

(Что касается класса 4Y (P4Y), размерная точность внутреннего диаметра и наружного диаметра особая.)

Таблица 7.6 Допуски внутреннего диаметра внутреннего кольца
Единица измерения: $\mu\text{м}$ (мкм)

Внутренний диаметр (мм)		Класс 4		Класс 4Y (Контролируется по среднему значению)	
свыше	включит.	высшая точка	низшая точка	высшая точка	низшая точка
30	50	0	-6	-1	-3
50	80	0	-7	-2	-5
80	120	0	-8	-3	-6
120	150	0	-10	-3	-7

* Допуски подшипников с внутренним диаметром до 30мм такие же, как и для подшипников с внутренним диаметром 30-50мм. Класс 4Y – собственный стандарт точности NSK, по которому допуски внутреннего диаметра и диаметра наружного кольца подшипника относятся к специальному классу (контролируются относительно среднего значения), а все прочие допуски – класс 4. Точность хода класса 4Y совпадает с показателем класса 4, но с более узким диапазоном допусков внутреннего и наружного диаметров, чем у класса 4. Подходит для универсальной комбинации подшипников.

7. ДОПУСКИ ПОДШИПНИКОВ

Допустимые отклонения радиальных подшипников

Наружное кольцо

Таблица 7.6 Наружное кольцо (Класс 5)

Единица измерения: $\mu\text{м}$ (мкм)

Номинальный наружный диаметр D (мм)		Отклонение среднего наружного диаметра в одной плоскости Δ_{Dmp}		Колебания наружного диаметра в единичной радиальной плоскости V_{Dr}		Колебания среднего наружного диаметра V_{Dmp}	Радиальное биение наружного кольца K_{ea}	Биение наружного кольца относительно внутреннего отверстия S_D	Биение поверхности наружного кольца относительно дорожки качения $S_{ea}(\prime)$	Отклонения ширины одинарного наружного кольца Δ_{Cs}	Колебания ширины наружного кольца V_{Cs}
				9	0, 2						
свыше	включит.	высшая точка	низшая точка							Равняется значению внутреннего кольца (Δ_{Bs}) подшипника того же номера	
6	18	0	-5	5	4	3	5	8	8		5
18	30	0	-6	6	5	3	6	8	8		5
30	50	0	-7	7	5	4	7	8	8		5
50	80	0	-9	9	7	5	8	8	10		6
80	120	0	-10	10	8	5	10	9	11		8
120	150	0	-11	11	8	6	11	10	13		8
150	180	0	-13	13	10	7	13	10	14		8
180	250	0	-15	15	11	8	15	11	15		10
250	315	0	-18	18	14	9	18	13	18		11
315	400	0	-20	20	15	10	20	13	20	13	

Таблица 7.7 Наружное кольцо (Класс 4)

Единица измерения: $\mu\text{м}$ (мкм)

Номинальный наружный диаметр D (мм)		Отклонение среднего наружного диаметра в одной плоскости Δ_{Dmp}		Отклонение наружного диаметра Δ_{Ds}		Колебания наружного диаметра в единичной радиальной плоскости V_{Dr}		Колебания среднего наружного диаметра V_{Dmp}	Радиальное биение наружного кольца K_{ea}	Биение наружного кольца относительно внутреннего отверстия S_D	Биение поверхности наружного кольца относительно дорожки качения $S_{ea}(\prime)$	Отклонения ширины одинарного наружного кольца Δ_{Cs}	Колебания ширины наружного кольца V_{Cs}
						9	0, 2						
свыше	включит.	высшая точка	низшая точка	высшая точка	низшая точка							Равняется значению внутреннего кольца (Δ_{Bs}) подшипника того же номера	
6	18	0	-4	0	-4	4	3	2	3	4	5		2.5
18	30	0	-5	0	-5	5	4	2.5	4	4	5		2.5
30	50	0	-6	0	-6	6	5	3	5	4	5		2.5
50	80	0	-7	0	-7	7	5	3.5	5	4	5		3
80	120	0	-8	0	-8	8	6	4	6	5	6		4
120	150	0	-9	0	-9	9	7	5	7	5	7		5
150	180	0	-10	0	-10	10	8	5	8	5	8		5
180	250	0	-11	0	-11	11	8	6	10	7	10		7
250	315	0	-13	0	-13	13	10	7	11	8	10		7
315	400	0	-15	0	-15	15	11	8	13	10	13	8	

(¹) Применимо к шариковым подшипникам.

(²) Класс 3 является оригинальным классом точности NSK. Допустимое отклонение отверстия подшипника и диаметра наружного кольца: Класс 4.
Другие допускаемые отклонения: Класс 2.

Примечания: 1. Предельное допустимое (максимальное) отклонение цилиндрического внутреннего диаметра, согласно указанным в таблице данным для непроходной стороны цилиндрического калибра, не обязательно соответствует расстоянию, в 1,2 раза превышающему размеры канавки r (макс.) на поверхности кольца.

2. Стандарты ABMA ABEC5, ABEC7, и ABEC9 эквивалентны классам MOC (JIS) 5, 4 и 2 соответственно.

Стандарты ABMA применимы к радиально-упорным шариковым подшипникам.

Таблица 7.8 Наружное кольцо (Класс 3) ⁽²⁾

Единица измерения: $\mu\text{м}$ (мкм)

Номинальный наружный диаметр D (мм)		Отклонение среднего диаметра в одной плоскости Δ_{Dmp}		Отклонение наружного диаметра Δ_{Ds}		Колесания наружного диаметра в единичной радиальной плоскости V_{Dp}	Колесания среднего диаметра V_{Dmp}	Радиальное биение наружного кольца K_{ea}	Биение наружного кольца относительно внутреннего отверстия S_D	Биение поверхности наружного кольца относительно дорожки качения $S_{ea}(\prime)$	Отклонения ширины одинарного наружного кольца Δ_{Cs}	Колесания ширины наружного кольца V_{Cs}
свыше	включит.	высшая точка	низшая точка	высшая точка	низшая точка	макс.	макс.	макс.	макс.	макс.		
6	18	0	-4	0	-4	2.5	1.5	1.5	1.5	1.5	Равняется значению внутреннего кольца (Δ_{Bs}) подшипника того же номера	1.5
18	30	0	-5	0	-5	4	2	2.5	1.5	2.5		1.5
30	50	0	-6	0	-6	4	2	2.5	1.5	2.5		1.5
50	80	0	-7	0	-7	4	2	4	1.5	4		1.5
80	120	0	-8	0	-8	5	2.5	5	2.5	5		2.5
120	150	0	-9	0	-9	5	2.5	5	2.5	5		2.5
150	180	0	-10	0	-10	7	3.5	5	2.5	5		2.5
180	250	0	-11	0	-11	8	4	7	4	7		4
250	315	0	-13	0	-13	8	4	7	5	7		5
315	400	0	-15	0	-15	10	5	8	7	8		7

Таблица 7.9 Наружное кольцо (Класс 2)

Единица измерения: $\mu\text{м}$ (мкм)

Номинальный наружный диаметр D (мм)		Отклонение среднего диаметра в одной плоскости Δ_{Dmp}		Отклонение наружного диаметра Δ_{Ds}		Колесания наружного диаметра в единичной радиальной плоскости V_{Dp}	Колесания среднего диаметра V_{Dmp}	Радиальное биение наружного кольца K_{ea}	Биение наружного кольца относительно внутреннего отверстия S_D	Биение поверхности наружного кольца относительно дорожки качения $S_{ea}(\prime)$	Отклонения ширины одинарного наружного кольца Δ_{Cs}	Колесания ширины наружного кольца V_{Cs}
свыше	включит.	высшая точка	низшая точка	высшая точка	низшая точка	макс.	макс.	макс.	макс.	макс.		
6	18	0	-2.5	0	-2.5	2.5	1.5	1.5	1.5	1.5	Равняется значению внутреннего кольца (Δ_{Bs}) подшипника того же номера	1.5
18	30	0	-4	0	-4	4	2	2.5	1.5	2.5		1.5
30	50	0	-4	0	-4	4	2	2.5	1.5	2.5		1.5
50	80	0	-4	0	-4	4	2	4	1.5	4		1.5
80	120	0	-5	0	-5	5	2.5	5	2.5	5		2.5
120	150	0	-5	0	-5	5	2.5	5	2.5	5		2.5
150	180	0	-7	0	-7	7	3.5	5	2.5	5		2.5
180	250	0	-8	0	-8	8	4	7	4	7		4
250	315	0	-8	0	-8	8	4	7	5	7		5
315	400	0	-10	0	-10	10	5	8	7	8		7

Наружное кольцо (Класс 4Y)

Таблица 7.11 Допуски наружного диаметра наружного кольца

Единица измерения: $\mu\text{м}$ (мкм)

Номинальный наружный диаметр (мм)		Класс 4		Класс 4Y (Контролируется по среднему значению)	
свыше	включит.	высшая точка	низшая точка	высшая точка	низшая точка
50	80	0	-7	-2	-6
80	120	0	-8	-2	-6
120	150	0	-9	-3	-7
150	180	0	-10	-3	-7
180	200	0	-11	-4	-9
200	215 и менее	0	-11	-2	-9

* Допуски подшипников с наружным диаметром менее 50мм совпадают с указанными значениями для подшипников с наружным диаметром 50–80мм.

Класс 4Y – собственный стандарт точности NSK, по которому допуски внутреннего диаметра и диаметра наружного кольца подшипника относятся к специальному классу (контролируются относительно среднего значения), а все прочие допуски – класс 4. Точность хода класса 4Y совпадает с показателем класса 4, но с более узким диапазоном допусков внутреннего и наружного диаметров, чем у класса 4. Подходит для универсальной комбинации подшипников.

7. ДОПУСКИ ПОДШИПНИКОВ

Допустимые отклонения конических внутренних отверстий цилиндрических роликовых подшипников

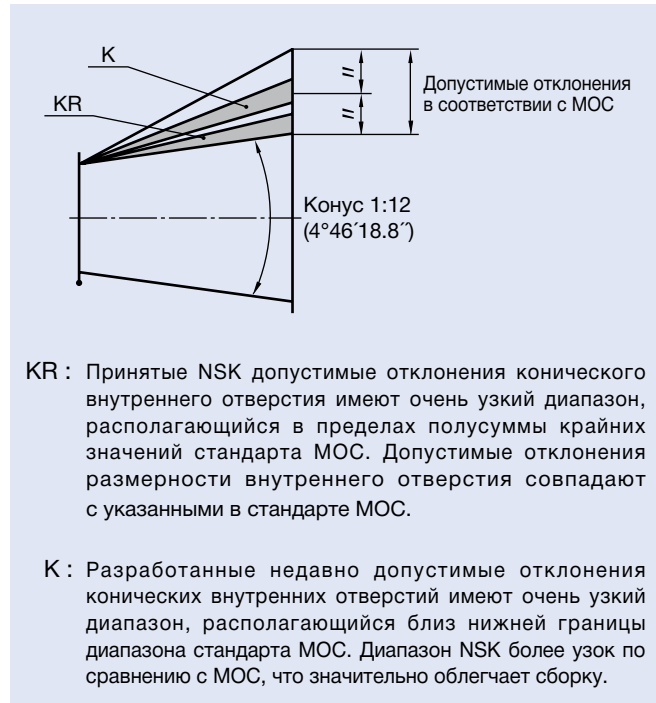
Допустимые отклонения конических внутренних отверстий

Точность внутреннего диаметра цилиндрических роликовых подшипников с коническим внутренним отверстием определяется стандартом МСО. Однако диапазон допустимых отклонений по этому стандарту довольно велик. Поэтому для своих цилиндрических роликовых подшипников прецизионного класса компания NSK установила допустимые отклонения более узкого диапазона.

Обычно, однако, выпускаются и два угла конуса с допусками, определенными стандартом МСО (см. рис. 7.2).

(Компания NSK прекратила производство цилиндрических роликоподшипников с коническим отверстием К и производит только с коническим отверстием КR.)

Рис. 7.2 Допустимые отклонения



КR : Принятые NSK допустимые отклонения конического внутреннего отверстия имеют очень узкий диапазон, располагающийся в пределах полусуммы крайних значений стандарта МСО. Допустимые отклонения размерности внутреннего отверстия совпадают с указанными в стандарте МСО.

К : Разработанные недавно допустимые отклонения конических внутренних отверстий имеют очень узкий диапазон, располагающийся близ нижней границы диапазона стандарта МСО. Диапазон NSK более узок по сравнению с МСО, что значительно облегчает сборку.

Рис. 7.3 Допустимые отклонения конического внутреннего отверстия



Таблица 7.10 Конические внутренние отверстия KR

Единица измерения: $\mu\text{м}$ (мкм)

d (мм)		Δ_{dmp}		(Для справки) ⁽²⁾ $\Delta_{d1mp} - \Delta_{dmp}$		V_{dp} ⁽¹⁾
свыше	включит.	высшая точка	низшая точка	высшая точка	низшая точка	макс.
18	30	+13	0	+3	0	4
30	50	+16	0	+3	0	5
50	80	+19	0	+4	0	6
80	120	+22	0	+5	0	7
120	180	+25	0	+7	0	9
180	250	+29	0	+9	0	12

(¹) Отклонение внутреннего диаметра в одной радиальной плоскости, применимое ко всем радиальным плоскостям конических внутренних отверстий.

(²) Допустимое отклонение угла конусности, $4^{\circ}6'18.8'' \begin{smallmatrix} +25^{\circ} \\ 0 \end{smallmatrix}$

Таблица 7.11 Конические внутренние отверстия K

Единица измерения: $\mu\text{м}$ (мкм)

d (мм)		Δ_{dmp}		$\Delta_{d1mp} - \Delta_{dmp}$		V_{dp} ⁽¹⁾
свыше	включит.	высшая точка	низшая точка	высшая точка	низшая точка	макс.
18	30	+21	0	+21	0	4
30	50	+25	0	+25	0	5
50	80	+30	0	+30	0	6
80	120	+35	0	+35	0	7
120	180	+40	0	+40	0	9
180	250	+46	0	+46	0	12
250	315	+52	0	+52	0	14
315	400	+57	0	+57	0	16
400	500	+63	0	+63	0	18

(¹) Отклонение внутреннего диаметра в единичной радиальной плоскости, применимое ко всем радиальным плоскостям конических внутренних отверстий.

7. ДОПУСКИ ПОДШИПНИКОВ

Допуски упорно-радиальных шарикоподшипников

Допуски высокоскоростных упорно-радиальных шарикоподшипников {Класс 4A (1) типов BAR и BTR}

Таблица 7.14 Внутреннее кольцо

Единица измерения: $\mu\text{м}$ (мкм)

Номинальный внутренний диаметр d (мм)	Отклонения среднего диаметра отверстия в единичной плоскости Δ_{dmp}		Отклонения единичного внутреннего диаметра Δ_{ds}		Колесания диаметра отверстия в единичной радиальной плоскости V_{dp}		Колесания среднего диаметра отверстия V_{dmp}	Радиальное биение внутреннего кольца K_{ia}	Биение внутреннего кольца относительно внутреннего отверстия S_d	Биение поверхности внутреннего кольца относительно дорожки качения S_{ra}	Колесания ширины внутреннего кольца V_{Bs}	Отклонения ширины одинарного внутреннего кольца $\Delta_{Bs} (\Delta_{Cs})$								
	свыше	включит.	высшая точка	низшая точка	высшая точка	низшая точка						Серии диаметров		макс.	макс.	макс.	макс.	макс.	высшая точка	низшая точка
												9	0							
– 50	0	– 6	0	– 6	6	6	3	4	4	4	3	0	– 300							
50 80	0	– 7	0	– 7	7	5	3.5	4	5	5	4	0	– 500							
80 120	0	– 8	0	– 8	8	6	4	5	5	5	4	0	– 500							
120 150	0	– 10	0	– 10	10	8	5	6	6	7	5	0	– 750							
150 180	0	– 10	0	– 10	10	8	5	6	6	7	5	0	– 750							
180 250	0	– 12	0	– 12	12	9	6	8	7	8	6	0	– 1 000							

Таблица 7.15 Наружное кольцо

Единица измерения: $\mu\text{м}$ (мкм)

Номинальный внешний диаметр D (мм)	Отклонения среднего диаметра отверстия в единичной плоскости Δ_{dmp}		Отклонение наружного диаметра Δ_{Ds}		Колесания диаметра отверстия в единичной радиальной плоскости V_{dp}		Колесания среднего диаметра отверстия V_{Dmp}	Радиальное биение наружного кольца K_{ea}	Отклонение от перпендикулярности образующей наружной поверхности относительно торца S_D	Биение поверхности наружного кольца относительно дорожки качения S_{ea}	Отклонение ширины кольца подшипника V_{Cs}					
	свыше	включит.	высшая точка	низшая точка	высшая точка	низшая точка						Серии диаметров		макс.	макс.	макс.
												9	0			
– 80	–30	–37	–30	–37	7	5	3.5	5	4	5	3					
80 120	–40	–48	–40	–48	8	6	4	6	5	6	4					
120 150	–50	–59	–50	–59	9	7	5	7	5	7	5					
150 180	–50	–60	–50	–60	10	8	5	8	5	8	5					
180 250	–50	–61	–50	–61	11	8	6	10	7	10	7					
250 315	–60	–73	–60	–73	13	10	7	11	8	10	7					

(1) Спецификация NSK. Соответствует классу MOC 4, за исключением допустимого отклонения наружного диаметра наружного кольца.

Допуски упорно-радиальных шарикоподшипников двустороннего действия {Класс 7 (2) типа TAC}

Таблица 7.16 Допустимые отклонения внутреннего и наружного колец и высоты подшипника

Единица измерения: $\mu\text{м}$ (мкм)

Номинальный внутренний диаметр d (мм)	Отклонение единичного внутреннего диаметра Δ_{ds}		Отклонение действительной высоты подшипника Δ_{Ts}		Радиальное биение внутреннего кольца подшипника (Наружное кольцо) в сборке $K_{ia} (K_{ea})$	Биение внутреннего кольца относительно внутреннего отверстия S_d	Биение поверхности кольца (Наружное кольцо) относительно дорожки качения $S_{ra} (S_{ea})$			
	свыше	включит.	высшая точка	низшая точка				макс.	макс.	макс.
– 30	0	– 5	0	– 300	5	4	3			
30 50	0	– 5	0	– 400	5	4	3			
50 80	0	– 8	0	– 500	6	5	5			
80 120	0	– 8	0	– 600	6	5	5			
120 180	0	– 10	0	– 700	8	8	5			
180 250	0	– 13	0	– 800	8	8	6			
250 315	0	– 15	0	– 900	10	10	6			
315 400	0	– 18	0	– 1200	10	12	7			

(2) Спецификация NSK.

Таблица 7.17 Допустимые отклонения наружного кольца

Единица измерения: $\mu\text{м}$ (мкм)

Номинальный наружный диаметр D (мм)	Отклонение единичного наружного диаметра Δ_{Ds}	
	свыше	включит.
30 50	–25	– 41
50 80	–30	– 49
80 120	–36	– 58
120 180	–43	– 68
180 250	–50	– 79
250 315	–56	– 88
315 400	–62	– 98
400 500	–68	– 108
500 630	–76	– 120

Допустимые отклонения радиально-упорных шариковых подшипников для опор шаровинтовых пар

Применения в станочном оборудовании

Таблица 7.18 Серия ТАС В

Единица измерения: $\mu\text{м}$ (мкм)

Номинальный внутренний или внешний диаметр (мм)		Отклонение внутреннего диаметра				Отклонение наружного диаметра				Отклонение ширины внутреннего кольца		Биение внутреннего или внешнего кольца относительно дорожки качения
		Классы допустимых отклонений				Классы допустимых отклонений				Классы допустимых отклонений		
		PN7A		PN7B		PN7A		PN7B		PN7A PN7B		
свыше	включит.	высшая точка	низшая точка	высшая точка	низшая точка	высшая точка	низшая точка	высшая точка	низшая точка	высшая точка	низшая точка	макс.
10	18	0	-4	0	-4	-	-	-	-	0	-120	2.5
18	30	0	-5	0	-4	-	-	-	-	0	-120	2.5
30	50	0	-6	0	-4	0	-6	0	-4	0	-120	2.5
50	80	0	-7	0	-5	0	-7	0	-5	0	-150	2.5
80	120	0	-8	0	-6	0	-8	0	-6	0	-200	2.5

Примечание: Отклонение ширины наружного кольца совпадает с отклонением ширины внутреннего кольца того же подшипника.

Стандартным классом допустимых отклонений для этих подшипников является PN7A. Он соответствует ISO классу 4 для радиальных шариковых подшипников, но для измерения биения внутреннего и наружного колец используются более точные значения.

Более жесткий класс PN7B применяется к допустимым отклонениям размеров внутренних и внешних диаметров однорядных универсальных компоновок подшипников (SU).

Для применения в электрических термопластавах

Таблица 7.19 Серия ТАС 02 и 03

Единица измерения: $\mu\text{м}$ (мкм)

Номинальный внутренний или внешний диаметр (мм)		Отклонение внутреннего диаметра		Отклонение наружного диаметра		Отклонение ширины внутреннего кольца		Биение внутреннего или внешнего кольца относительно дорожки качения
		Классы допусков						
		PN5D						
свыше	включит.	высшая точка	низшая точка	высшая точка	низшая точка	высшая точка	низшая точка	макс.
10	18	0	- 5	-	-	0	- 80	5
18	30	0	- 6	-	-	0	-120	5
30	50	0	- 8	0	- 7	0	-120	8
50	80	0	- 9	0	- 9	0	-150	8
80	120	0	-10	0	-10	0	-200	8
120	150	-	-	0	-11	-	-	-
150	180	-	-	0	-13	-	-	-
180	250	-	-	0	-15	-	-	-
250	315	-	-	0	-18	-	-	-

Примечание: Отклонение ширины наружного кольца совпадает с отклонением ширины внутреннего кольца того же подшипника.

Стандартным классом допустимых отклонений для этих подшипников является PN5D. Он соответствует ISO классу 5 для радиальных шариковых подшипников, измерения биения внутреннего и наружного колец используются более точные значения.

8. КОНСТРУКЦИЯ ВАЛОВ И КОРПУСОВ

Посадка вала и корпуса

Крайне важно, чтобы вал и корпус сопрягались аккуратно и точно, ведь только при таком условии возможно максимальное использование всех характеристик прецизионных подшипников, среди которых точность вращения, высокая скорость работы и низкий уровень тепловыделения. При закреплении внутреннего или наружного колец на вале или в корпусе при каком-либо натяге форма вала или корпуса (овальность) переходит на поверхности дорожек качения подшипника и влияет на точность хода. При использовании различных типов радиально-упорных шариковых подшипников цилиндричность воздействует на распределение преднатяга на каждый подшипник.

Таким образом, сопрягать детали следует со всей возможной точностью. Неточность сопряжения компонентов может вызвать образование заострений и выступов по длине вала прецизионного токарного станка, что повлияет на качество готовых изделий.

Таблица 8.1 Посадки на вал (1)

Тип подшипника	Наружный диаметр вала (мм)		Допустимые отклонения наружного диаметра вала (2) (мм)		Заданный натяг (2) (4) (мм)	
	свыше	включит.	мин.	макс.	мин.	макс.
Подшипники для шпинделей станочного оборудования (3)	10	18	-0.003	0	0	0.002 T
	18	50	-0.004	0	0	0.0025T
	50	80	-0.005	0	0	0.003 T
	80	120	-0.003	0.003	0	0.004 T
	120	180	-0.004	0.004	0	0.004 T
Упорно-радиальный шариковый подшипник для опоры шаровинтовой пары	180	250	-0.005	0.005	0	0.005 T
	10	18	-0.008	0	-	-
	18	30	-0.009	0	-	-
	30	50	-0.011	0	-	-
	50	80	-0.013	0	-	-
80	120	-0.015	0	-	-	

Таблица 8.2 Посадки на корпус (1)

Тип подшипника	Наружный диаметр корпуса (мм)		Допустимое отклонение внутреннего диаметра корпуса (2) (мм)		Заданный натяг (2) (4) (мм)	
	свыше	включит.	мин.	макс.	мин.	макс.
Радиально-упорный шариковый подшипник (зафиксированный конец)	18	50	-0.002	0.002	0.002L	0.006L
	50	80	-0.0025	0.0025	0.002L	0.006L
	80	120	-0.003	0.003	0.003L	0.008L
	120	180	-0.004	0.004	0.003L	0.008L
	180	250	-0.005	0.005	0.005L	0.010L
Радиально-упорный шариковый подшипник (свободный конец)	18	50	0	0.004	0.006L	0.011L
	50	80	0	0.005	0.006L	0.011L
	80	120	0	0.006	0.009L	0.015L
	120	180	0	0.008	0.009L	0.015L
	180	250	0	0.010	0.015L	0.022L
Цилиндрический роликовый подшипник	18	50	-0.006	0	0.002L	0.002T
	50	80	-0.007	0	0.002L	0.002T
	80	120	-0.008	0	0.002L	0.002T
	120	180	-0.009	0	0.002L	0.002T
	180	250	-0.011	0	0.002L	0.002T
Упорно-радиальный шариковый подшипник для опоры шаровинтовой пары	10	18	-	-	-	-
	18	30	-	-	-	-
	30	50	0	0.016	-	-
	50	80	0	0.019	-	-
	80	120	0	0.022	-	-

(1) Приведенные выше данные о посадке являются общими рекомендациями для шпинделей станочного оборудования, работающих в нормальных эксплуатационных условиях и при значении d_{min} , не превышающем 800 000. За сведениями о высоких скоростях, больших нагрузках или вращении наружного кольца обратитесь в компанию NSK.

(2) Используйте значение заданного натяга при возможности совмещения подшипника с валом или корпусом. В противном случае используйте значение наружного диаметра вала, а также минимальное и максимальное значения внутреннего диаметра корпуса для произвольного совмещения.

(3) Относится к радиально-упорным шариковым подшипникам: 70XX, 79XX, 72XX, BNR и BER
Упорно-радиальные шарикоподшипники: BAR, BTR и TAC
Цилиндрические шариковые подшипники: N10XX, NN30XX, NN39XX, NN49XX и NNU49XX.

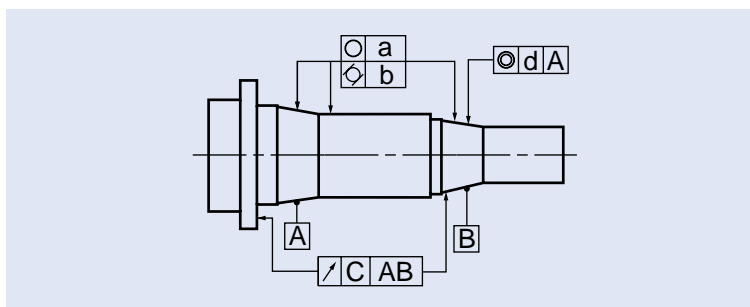
(4) T = натяг или жесткая посадка

L = зазор или свободная посадка.

Если конус внутреннего кольца двухрядного цилиндрического роликового подшипника с коническим внутренним отверстием не совпадает с конусом вала, то остаточный зазор для двух рядов будет различаться.

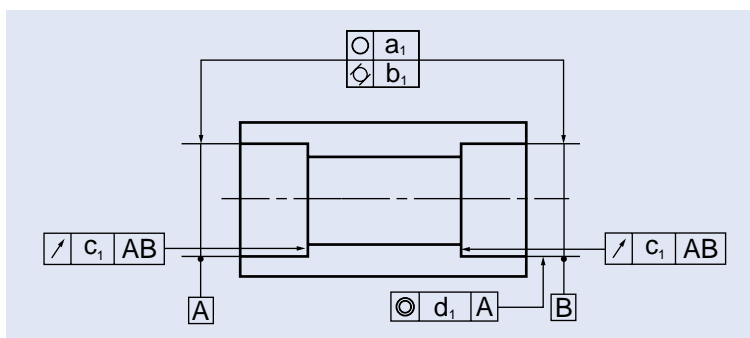
Отсюда следует, что нагрузка не будет поддерживаться нормальным образом и вызовет снижение жесткости или неравномерность движения роликов вследствие сужения канавки внутреннего кольца. Мы рекомендуем Вам калибровать конические детали, предназначенные для сопряжения с подшипниками. Контакт должен покрывать более 80% общей площади поверхности, окрашенной в синий цвет. Данные о рекомендуемой степени точности и неровности поверхности посадочных мест подшипника приведены в таблицах ниже.

Таблица 8.3 Допустимые отклонения и средняя неровность валов



Диаметр вала (мм)		Степени точности и средняя неровность (μm)									
		Овальность (○)		Цилиндричность (○)		Биение (↗)		Соосность (◎)		Шероховатость	
		a		b		c		d		R _a	
свыше	включит.	Точность подшипника		Точность подшипника		Точность подшипника		Точность подшипника		Точность подшипника	
		P5, P4	P3, P2	P5, P4	P3, P2	P5, P4	P3, P2	P5, P4	P3, P2	P5, P4	P3, P2
-	10	0.7	0.5	0.7	0.5	2	1.2	4	2.5	0.2	0.1
10	18	1	0.6	1	0.6	2.5	1.5	5	3	0.2	0.1
18	30	1.2	0.7	1.2	0.7	3	2	6	4	0.2	0.1
30	50	1.2	0.7	1.2	0.7	3.5	2	7	4	0.2	0.1
50	80	1.5	1	1.5	1	4	2.5	8	5	0.2	0.1
80	120	2	1.2	2	1.2	5	3	10	6	0.4	0.2
120	180	2.5	1.7	2.5	1.7	6	4	12	8	0.4	0.2
180	250	3.5	2.2	3.5	2.2	7	5	14	10	0.4	0.2
250	315	4	3	4	3	8	6	16	12	0.4	0.2

Таблица 8.4 Допустимые отклонения и средняя неровность корпусов



Внутренний диаметр корпуса (мм)		Степени точности и средняя неровность (μm)									
		Овальность (○)		Цилиндричность (○)		Биение (↗)		Соосность (◎)		Шероховатость	
		a ₁		b ₁		c ₁		d ₁		R _a	
свыше	включит.	Точность подшипника		Точность подшипника		Точность подшипника		Точность подшипника		Точность подшипника	
		P5, P4	P3, P2	P5, P4	P3, P2	P5, P4	P3, P2	P5, P4	P3, P2	P5, P4	P3, P2
10	18	1	0.6	1	0.6	2.5	1.5	5	3	0.4	0.2
18	30	1.2	0.7	1.2	0.7	3	2	6	4	0.4	0.2
30	50	1.2	0.7	1.2	0.7	3.5	2	7	4	0.4	0.2
50	80	1.5	1	1.5	1	4	2.5	8	5	0.4	0.2
80	120	2	1.2	2	1.2	5	3	10	6	0.8	0.4
120	180	2.5	1.7	2.5	1.7	6	4	12	8	0.8	0.4
180	250	3.5	2.2	3.5	2.2	7	5	14	10	0.8	0.4
250	315	4	3	4	3	8	6	16	12	1.6	0.8
315	400	4.5	3.5	4.5	3.5	9	6.5	18	13	1.6	0.8

8. КОНСТРУКЦИЯ ВАЛОВ И КОРПУСОВ

Размеры заплечиков вала и корпуса

Таблица 8.5 Размеры заплечиков вала и корпуса радиально-упорных шариковых подшипников

Единица измерения: мм

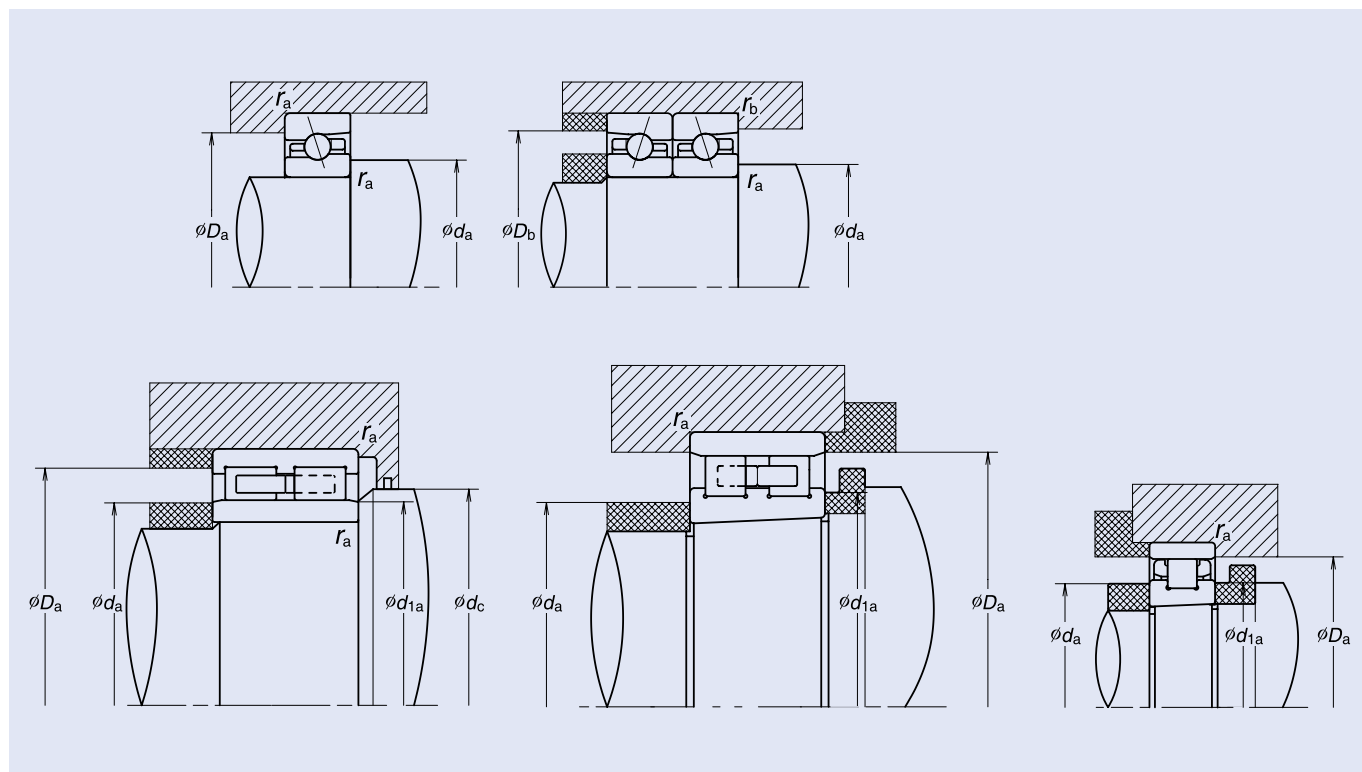
Номинальный внутренний диаметр	Размерные серии 19 79XX, BNR19, BER19, BAR19, BTR19, BGR19, TAC29X					Размерные серии 10 70XX, BNR10, BER10, BAR10, BTR10, BGR10, TAC20X					Размерные серии 02 72XX, BGR02				
	d_a (мин)	D_a (макс.)	D_b (макс.)	r_a (макс.)	r_b (макс.)	d_a (мин)	D_a (макс.)	D_b (макс.)	r_a (макс.)	r_b (макс.)	d_a (мин)	D_a (макс.)	D_b (макс.)	r_a (макс.)	r_b (макс.)
5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	7.5	13.5	–	0.3	–
6	–	–	–	–	–	8.5	14.5	–	0.3	–	8.5	16.5	–	0.3	–
7	–	–	–	–	–	9.5	16.5	–	0.3	–	–	–	–	–	–
8	–	–	–	–	–	10.5	19.5	–	0.3	–	10.5	21.5	–	0.3	–
10	12.5	19.5	20.8	0.3	0.15	12.5	23.5	24.8	0.3	0.15	15	25	27.5	0.6	0.3
12	14.5	21.5	22.8	0.3	0.15	14.5	25.5	26.8	0.3	0.15	17	27	29.5	0.6	0.3
15	17.5	25.5	26.8	0.3	0.15	17.5	29.5	30.8	0.3	0.15	20	30	32.5	0.6	0.3
17	19.5	27.5	28.8	0.3	0.15	19.5	32.5	33.8	0.3	0.15	22	35	37.5	0.6	0.3
20	22.5	34.5	35.8	0.3	0.15	25	37	39.5	0.6	0.3	26	41	42	1.0	0.5
25	27.5	39.5	40.8	0.3	0.15	30	42	44.5	0.6	0.3	31	46	47	1.0	0.5
30	32.5	44.5	45.8	0.3	0.15	36	49	50	1.0	0.5	36	56	57	1.0	0.5
35	40	50	52.5	0.6	0.3	41	56	57	1.0	0.5	42	65	67	1.0	0.6
40	45	57	59.5	0.6	0.3	46	62	63	1.0	0.5	47	73	75	1.0	0.6
45	50	63	65.5	0.6	0.3	51	69	70	1.0	0.5	52	78	80	1.0	0.6
50	55	67	69.5	0.6	0.3	56	74	75	1.0	0.5	57	83	85	1.0	0.6
55	61	74	75	1.0	0.5	62	83	85	1.0	0.6	64	91	94	1.5	0.8
60	66	79	80	1.0	0.5	67	88	90	1.0	0.6	69	101	104	1.5	0.8
65	71	84	85	1.0	0.5	72	93	95	1.0	0.6	74	111	114	1.5	0.8
70	76	94	95	1.0	0.5	77	103	105	1.0	0.6	79	116	119	1.5	0.8
75	81	99	100	1.0	0.5	82	108	110	1.0	0.6	84	121	124	1.5	0.8
80	86	104	105	1.0	0.5	87	118	120	1.0	0.6	90	130	134	2.0	1.0
85	92	113	115	1.0	0.6	92	123	125	1.0	0.6	95	140	144	2.0	1.0
90	97	118	120	1.0	0.6	99	131	134	1.5	0.8	100	150	154	2.0	1.0
95	102	123	125	1.0	0.6	104	136	139	1.5	0.8	107	158	163	2.0	1.0
100	107	133	135	1.0	0.6	109	141	144	1.5	0.8	112	168	173	2.0	1.0
105	112	138	140	1.0	0.6	115	150	154	2.0	1.0	117	178	183	2.0	1.0
110	117	143	145	1.0	0.6	120	160	164	2.0	1.0	122	188	193	2.0	1.0
120	127	158	160	1.0	0.6	130	170	174	2.0	1.0	132	203	208	2.0	1.0
130	139	171	174	1.5	0.8	140	190	194	2.0	1.0	144	216	223	2.5	1.0
140	149	181	184	1.5	0.8	150	200	204	2.0	1.0	154	236	243	2.5	1.0
150	160	200	204	2.0	1.0	162	213	218	2.0	1.0	164	256	263	2.5	1.0
160	170	210	214	2.0	1.0	172	228	233	2.0	1.0	174	276	283	2.5	1.0
170	180	220	224	2.0	1.0	182	248	253	2.0	1.0	188	292	301	3.0	1.5
180	190	240	244	2.0	1.0	192	268	273	2.0	1.0	198	302	311	3.0	1.5
190	200	250	254	2.0	1.0	202	278	283	2.0	1.0	208	322	331	3.0	1.5
200	212	268	273	2.0	1.0	212	298	303	2.0	1.0	218	342	351	3.0	1.5
220	242	282	287	2.0	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
240	263	301	306	2.0	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
260	283	341	345	2.0	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
280	304	360	365	2.0	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

Таблица 8.6 Размеры заплечиков вала и корпуса цилиндрических роликовых подшипников

Единица измерения: мм

Номинальный внутренний диаметр	Размеры серии 19 NN39, NN49, NNU49						Размерные серии 10 (Двурядные) NN30XX					Размерные серии 10 (Однорядные) N10XX				
	d_a (мин)	d_{1a} (мин)	d_c (мин)	D_a (макс.)	r_a (макс.)		d_a (мин)	d_{1a} (мин)	D_a (макс.)	r_a (макс.)		d_a (мин)	d_{1a} (мин)	D_a (макс.)	r_a (макс.)	
25	-	-	-	-	-	-	29	29	43	42	0.6	-	-	-	-	-
30	-	-	-	-	-	-	35	36	50	50	1.0	35	36	51	49	0.5
35	-	-	-	-	-	-	40	41	57	56	1.0	40	41	57	56	0.5
40	-	-	-	-	-	-	45	46	63	62	1.0	45	46	63	62	0.6
45	-	-	-	-	-	-	50	51	70	69	1.0	50	51	70	69	0.6
50	-	-	-	-	-	-	55	56	75	74	1.0	55	56	75	74	0.6
55	-	-	-	-	-	-	61.5	62	83.5	83	1.0	61.5	61	83.5	83	1.0
60	-	-	-	-	-	-	66.5	67	88.5	88	1.0	66.5	66	88.5	88	1.0
65	-	-	-	-	-	-	71.5	72	93.5	93	1.0	71.5	71	93.5	93	1.0
70	-	-	-	-	-	-	76.5	77	103.5	102	1.0	76.5	76	103.5	102	1.0
75	-	-	-	-	-	-	81.5	82	108.5	107	1.0	81.5	81	108.5	107	1.0
80	-	-	-	-	-	-	86.5	87	118.5	115	1.0	86.5	86	118.5	115	1.0
85	-	-	-	-	-	-	91.5	92	123.5	120	1.0	91.5	91	123.5	120	1.0
90	-	-	-	-	-	-	98	99	132	129	1.5	98	97	132	129	1.0
95	-	-	-	-	-	-	103	104	137	134	1.5	103	102	137	134	1.0
100	106.5	108	115	133.5	131	1.0	108	109	142	139	1.5	108	107	142	139	1.0
105	111.5	113	120	138.5	136	1.0	114	115	151	148	2.0	114	114	151	148	1.0
110	116.5	118	125	143.5	141	1.0	119	121	161	157	2.0	119	119	161	157	1.0
120	126.5	128	137	158.5	154.5	1.0	129	131	171	167	2.0	129	129	171	167	1.0
130	138	140	148	172	169	1.5	139	141	191	185	2.0	139	140	191	185	1.0
140	148	150	158	182	180	1.5	149	151	201	195	2.0	149	150	203.5	194	1.0
150	159	162	171	201	197	2.0	161	162	214	209	2.0	-	-	-	-	-
160	169	172	182	211	207	2.0	171	172	229	222	2.0	-	-	-	-	-
170	179	182	192	221	217	2.0	181	183	249	239	2.0	-	-	-	-	-
180	189	193	205	241	234	2.0	191	193	269	258	2.0	-	-	-	-	-
190	199	203	217	251	245.5	2.0	201	203	279	268	2.0	-	-	-	-	-
200	211	214	228	269	261	2.0	211	214	299	285	2.0	-	-	-	-	-
220	231	234	-	289	281	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
240	251	254	-	309	302	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
260	271	275	-	349	338	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
280	291	295	-	369	358	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Рис. 8.1 Изображение размеров заплечиков вала и корпуса

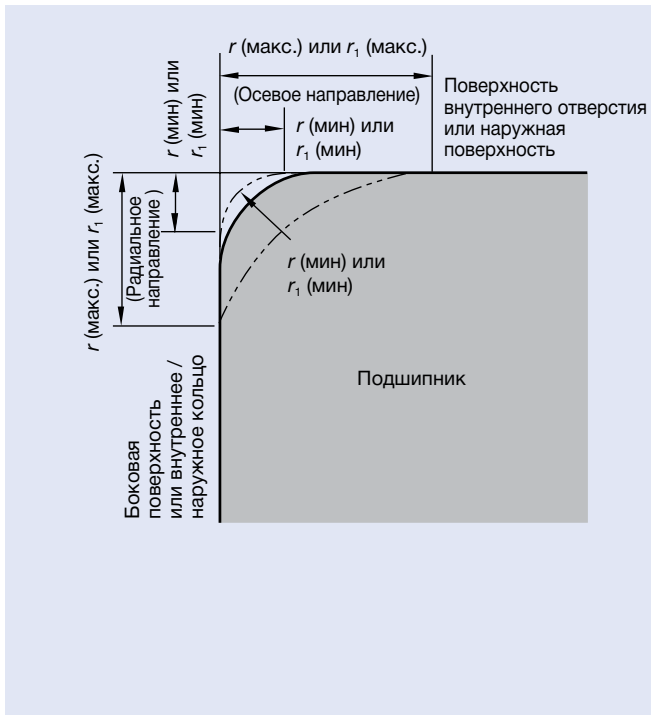


Конструкция валов
и корпусов

8. КОНСТРУКЦИЯ ВАЛОВ И КОРПУСОВ

Предельные размеры фаски и радиус закругления вала или корпуса

Рис. 8.2 Размеры фаски



Примечание: Точная форма закругленных поверхностей не устанавливается, но их сечение в осевой плоскости не должно перекрывать дугу радиуса r (мин) или r_1 (мин), соприкасающуюся с боковой поверхностью внутреннего кольца и поверхностью внутреннего отверстия или с боковой поверхностью наружного кольца и наружной поверхностью.

Таблица 8.7 Предельные размеры закругления

Единица измерения: мм

Допустимое закругление внутреннего/наружного колец r (мин) или r_1 (мин)	Номинальный внутренний диаметр d		Допустимое закругление внутреннего/наружного колец r (макс.) или r_1 (макс.)		Справочные данные
	свыше	включит.	Радиальное направление	Осевое направление (°)	Радиус закругления вала или корпуса r_a
					макс.
0.05	–	–	0.1	0.2	0.05
0.08	–	–	0.16	0.3	0.08
0.1	–	–	0.2	0.4	0.1
0.15	–	–	0.3	0.6	0.15
0.2	–	–	0.5	0.8	0.2
0.3	–	40	0.6	1	0.3
0.3	40	–	0.8	1	0.3
0.6	–	40	1	2	0.6
0.6	40	–	1.3	2	0.6
1	–	50	1.5	3	1
1	50	–	1.9	3	1
1.1	–	120	2	3.5	1
1.1	120	–	2.5	4	1
1.5	–	120	2.3	4	1.5
1.5	120	–	3	5	1.5

Единица измерения: мм

Допустимое закругление внутреннего/наружного колец r (мин) или r_1 (мин)	Номинальный внутренний диаметр d		Допустимое закругление внутреннего/наружного колец r (макс.) или r_1 (макс.)		Справочные данные
	свыше	включит.	Радиальное направление	Осевое направление (°)	Радиус закругления вала или корпуса r_a
					макс.
2	–	80	3	4.5	2
2	80	220	3.5	5	2
2	220	–	3.8	6	2
2.1	–	280	4	6.5	2
2.1	280	–	4.5	7	2
2.5	–	100	3.8	6	2
2.5	100	280	4.5	6	2
2.5	280	–	5	7	2
3	–	280	5	8	2.5
3	280	–	5.5	8	2.5
4	–	–	6.5	9	3
5	–	–	8	10	4
6	–	–	10	13	5
7.5	–	–	12.5	17	6
9.5	–	–	15	19	8
12	–	–	18	24	10
15	–	–	21	30	12
19	–	–	25	38	15

(¹) Для подшипников с номинальной шириной менее 2 мм значение r (макс.) в осевом направлении совпадает с аналогичным значением в радиальном направлении.

Размеры дистанционных колец

Размеры стандартных дистанционных колец для радиально-упорных шарикоподшипников (серии 19, 29, 10, 20 и 02) приведены ниже:

Дополнительные сведения:

Материал дистанционного кольца: Сталь (SUJ2) или сталь S **: C

При использовании дистанционных колец отклонение от параллельности их торцевых поверхностей не должно превышать 0,003 мм.

Серия 19 или 29

Стандартные дистанционные кольца для размерной серии 19 или 29 (79, BNR19, BER19, BNR29, BER29, BGR19)

Единица измерения: мм

Номера внутренних диаметров	Номинальный внутренний диаметр	Наружный диаметр	Дистанционное кольцо наружного кольца		Дистанционное кольцо внутреннего кольца		Фаска дистанционного кольца
			Наружный диаметр (¹)	Внутреннее отверстие	Наружный диаметр	Внутреннее отверстие (²)	
00	10	22	21.5	17.5	14.5	10.5	0.2
01	12	24	23.5	19.5	16.5	12.5	0.2
02	15	28	27.5	23.5	19.5	15.5	0.2
03	17	30	29.5	25.5	21.5	17.5	0.2
04	20	37	36.5	31.5	26	20.5	0.2
05	25	42	41.5	36	31	25.5	0.2
06	30	47	46.5	41	36	30.5	0.2
07	35	55	54.5	48	42	35.5	0.3
08	40	62	61.5	54.5	47.5	40.5	0.3
09	45	68	67.5	60	53	45.5	0.3
10	50	72	71.5	66	56	50.5	0.3
11	55	80	79.5	72	64	55.5	0.5
12	60	85	84.5	77	68	60.5	0.5
13	65	90	89.5	82	73	65.5	0.5
14	70	100	99.5	91.5	79	70.5	0.5
15	75	105	104.5	96.5	84	75.5	0.5
16	80	110	109.5	101.5	89.5	80.5	0.5
17	85	120	119.5	110	95	85.5	0.5
18	90	125	124.2	116	100	90.5	0.5
19	95	130	129.2	120	106	95.5	0.5
20	100	140	139.2	129	112	100.5	0.5
21	105	145	144.2	133	117	105.5	0.5
22	110	150	149.2	138	122	110.5	0.5
24	120	165	164.2	152	133	120.5	0.5
26	130	180	179.2	166	144	130.8	0.8
28	140	190	189.2	176	154	140.8	0.8
30	150	210	209.2	193	167	150.8	1.0
32	160	220	219.2	213	175	160.8	1.0
34	170	230	229.2	214	188	170.8	1.0
36	180	250	249.2	231	200	180.8	1.0
38	190	260	259.2	242	206	190.8	1.0
40	200	280	279.2	255	225	200.8	1.0

(¹) Что касается дистанционных колец наружного кольца, эксплуатируемых в условиях смазывания масляным туманом или струйным смазыванием, величина внешнего диаметра дистанционного наружного кольца совпадает с величиной наружного диаметра подшипника. Рекомендуется сохранять ее в пределах допуска g5 и точнее.

(²) При работе на высоких скоростях, когда значение $d_{m,n}$ превышает 700 тысяч, величина внутреннего диаметра дистанционного внутреннего кольца совпадает с величиной внутреннего диаметра подшипника. Рекомендуется сохранять ее в пределах допуска F6 и точнее.

9. ДИСТАНЦИОННЫЕ КОЛЬЦА

Дополнительные сведения:

Материал дистанционного кольца: Сталь (SUJ2) или сталь S *** C

При использовании дистанционных колец отклонение от параллельности их торцевых поверхностей не должно превышать 0,003 мм.

Серия 10 или 20

Стандартные дистанционные кольца для размерной серии 10 или 20 (70, BNR10, BER10, BNR20, BER20, BGR10)

Единица измерения: мм

Номера внутренних диаметров	Номинальный внутренний диаметр	Наружный диаметр	Дистанционное кольцо наружного кольца		Дистанционное кольцо внутреннего кольца		Фаска дистанционного кольца
			Наружный диаметр ⁽¹⁾	Внутреннее отверстие	Наружный диаметр	Внутреннее отверстие ⁽²⁾	
00	10	26	25.5	21.5	14.5	10.5	0.2
01	12	28	27.5	23.5	17	12.5	0.2
02	15	32	31.5	27	20	15.5	0.2
03	17	35	34.5	29.5	23	17.5	0.2
04	20	42	41.5	35	27	20.5	0.3
05	25	47	46.5	40.5	32	25.5	0.3
06	30	55	54.5	47.5	38	30.5	0.5
07	35	62	61.5	54	43	35.5	0.5
08	40	68	67.5	60	48	40.5	0.5
09	45	75	74.5	66	55	45.5	0.5
10	50	80	79.5	71	60	50.5	0.5
11	55	90	89.5	81	66	55.5	0.5
12	60	95	94.5	86	69	60.5	0.5
13	65	100	99.5	91	74	65.5	0.5
14	70	110	109.5	98	83	70.5	0.5
15	75	115	114.5	105	85	75.5	0.5
16	80	125	124.2	112	93	80.5	0.5
17	85	130	129.2	117	99	85.5	0.5
18	90	140	139.2	126	104	90.5	0.8
19	95	145	144.2	131	109	95.5	0.8
20	100	150	149.2	136	114	100.5	0.8
21	105	160	159.2	144	121	105.5	1.0
22	110	170	169.2	153	128	110.5	1.0
24	120	180	179.2	166	136	120.5	1.0
26	130	200	199.2	177	150	130.8	1.0
28	140	210	209.2	190	160	140.8	1.0
30	150	225	224.2	203	172	150.8	1.2
32	160	240	239.2	217	183	160.8	1.2
34	170	260	259.2	230.5	199.5	170.8	1.2
36	180	280	279.2	250	210	180.8	1.2
38	190	290	289.2	261	221	190.8	1.2
40	200	310	309.2	278	232	200.8	1.2

⁽¹⁾ Что касается дистанционных колец наружного кольца, эксплуатируемых в условиях смазывания масляным туманом или струйным смазыванием, величина внешнего диаметра дистанционного наружного кольца совпадает с величиной наружного диаметра подшипника. Рекомендуется сохранять ее в пределах допуска g5 и точнее.

⁽²⁾ При работе на высоких скоростях, когда значение $d_m \cdot n$ превышает 700 тысяч, величина внутреннего диаметра дистанционного внутреннего кольца совпадает с величиной внутреннего диаметра подшипника. Рекомендуется сохранять ее в пределах допуска F6 и точнее.

Серия 02

Стандартные дистанционные кольца для размерной серии 02 (72, BGR02)

Единица измерения: мм

Номера внутренних диаметров	Номинальный внутренний диаметр	Наружный диаметр	Дистанционное кольцо наружного кольца		Дистанционное кольцо внутреннего кольца		Фаска дистанционного кольца
				Внутреннее отверстие	Наружный диаметр	Внутреннее отверстие ⁽²⁾	
00	10	30	29.5	25	17	10.5	0.3
01	12	32	31.5	27	18	12.5	0.3
02	15	35	34.5	29	21	15.5	0.3
03	17	40	39.5	33	24	17.5	0.3
04	20	47	46.5	39	28	20.5	0.5
05	25	52	51.5	44	33	25.5	0.5
06	30	62	61.5	53	40	30.5	0.5
07	35	72	71.5	62	46	35.5	0.5
08	40	80	79.5	68	52	40.5	0.5
09	45	85	84.5	75	56	45.5	0.5
10	50	90	89.5	80	60	50.5	0.5
11	55	100	99.5	90	65	55.5	0.8
12	60	110	109.5	95	75	60.5	0.8
13	65	120	119.5	105	80	65.5	0.8
14	70	125	124.2	110	85	70.5	0.8
15	75	130	129.2	115	90	75.5	0.8
16	80	140	139.2	125	95	80.5	1.0
17	85	150	149.2	135	105	85.5	1.0
18	90	160	159.2	140	110	90.5	1.0
19	95	170	169.2	150	115	95.5	1.0
20	100	180	179.2	160	125	100.5	1.0
21	105	190	189.2	170	132	105.5	1.0
22	110	200	199.2	175	135	110.5	1.0
24	120	215	214.2	190	145	120.5	1.0
26	130	230	229.2	203	157	130.8	1.2
28	140	250	249.2	220	170	140.8	1.2
30	150	270	269.2	233	189	150.8	1.2

(¹) Что касается дистанционных колец наружного кольца, эксплуатируемых в условиях смазывания масляным туманом или струйным смазыванием, величина внешнего диаметра дистанционного наружного кольца совпадает с величиной наружного диаметра подшипника. Рекомендуется сохранять ее в пределах допуска g5 и точнее.

(²) При работе на высоких скоростях, когда значение $d_{m,n}$ превышает 700 тысяч, величина внутреннего диаметра дистанционного внутреннего кольца совпадает с величиной внутреннего диаметра подшипника. Рекомендуется сохранять ее в пределах допуска F6 и точнее.

9. ДИСТАНЦИОННЫЕ КОЛЬЦА

Положение распылительной насадки

В нижеследующей таблице приводятся данные о расположении распылительной насадки для систем воздушно-масляного смазывания, смазывания масляным туманом и струйного смазывания.

Единица измерения: мм

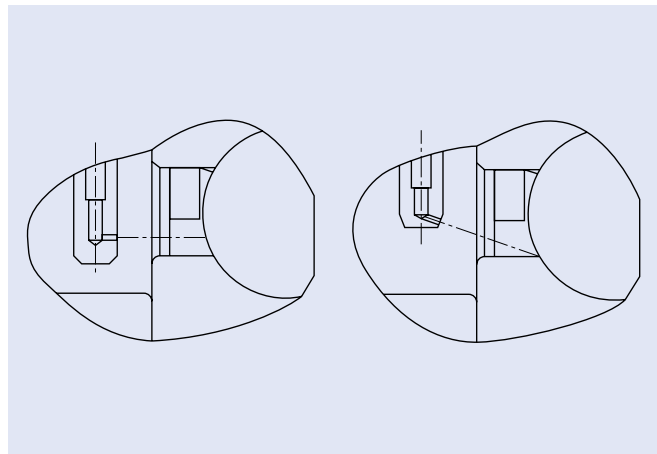
Номера внутренних диаметров	Номинальный внутренний диаметр подшипника	Серии 79		Серии 70		Серии 72		N10XXMR (Стандартные серии)		N10XXR (Серии ROBUST)	
		ϕA (¹)	B	ϕA (¹)	B	ϕA (¹)	B	ϕA	B	ϕA	B
00	10	14.5	0.4	16.1	0.5	18.1	0.5	-	-	-	-
01	12	16.5	0.4	18.3	0.5	19.6	0.5	-	-	-	-
02	15	20.0	0.5	21.3	0.5	22.6	0.7	-	-	-	-
03	17	21.8	0.5	23.5	1.0	25.9	0.7	-	-	-	-
04	20	26.1	0.5	28.2	1.0	30.5	1.0	-	-	-	-
05	25	31.1	0.5	32.9	1.0	35.5	1.0	-	-	-	-
06	30	36.1	0.5	39.5	1.0	42.4	1.0	39.7	1.2	-	-
07	35	42.6	0.5	44.6	1.0	49.2	0.7	45.4	1.5	-	-
08	40	47.9	0.5	50.0	1.0	55.5	0.7	50.6	1.5	-	-
09	45	53.4	0.5	55.6	1.0	60.2	0.7	56.5	2.0	60.0	0.6
10	50	57.9	0.5	60.6	1.0	65.2	1.0	61.5	2.0	64.5	1.3
11	55	64.0	0.5	67.3	1.0	72.0	1.0	69.2	2.5	71.0	1.2
12	60	69.0	0.5	72.5	1.0	79.0	0.7	74.3	2.5	76.5	1.2
13	65	74.0	0.5	77.5	1.0	86.2	0.7	79.2	2.5	81.5	1.2
14	70	80.9	0.7	83.7	1.0	90.9	0.7	86.6	3.0	89.0	1.5
15	75	85.5	0.7	89.4	1.0	95.9	0.7	90.0	2.5	94.5	1.5
16	80	90.5	0.7	96.5	1.0	102.8	0.7	98.5	3.0	101.0	2.0
17	85	98.8	0.7	101.5	1.0	109.8	1.0	103.5	3.0	106.0	2.0
18	90	102.8	0.7	108.6	1.0	116.7	1.0	109.0	3.0	-	-
19	95	107.7	0.7	113.3	1.0	123.6	1.0	115.5	2.5	-	-
20	100	116.0	0.7	118.6	1.0	130.6	1.0	119.0	2.5	-	-
21	105	119.5	0.7	125.1	0.7	137.4	1.0	125.5	3.0	-	-
22	110	124.5	0.7	131.9	0.7	144.4	1.0	134.0	3.0	-	-
24	120	136.3	0.7	142.3	0.7	156.3	1.0	142.0	3.0	-	-
26	130	149.3	0.7	156.2	1.0	168.9	1.0	156.0	4.5	-	-
28	140	158.1	0.7	165.7	2.5	182.6	1.0	168.0	4.5	-	-
30	150	171.8	0.7	178.1	2.5	196.5	1.0	-	-	-	-
32	160	181.8	0.7	190.4	2.5	-	-	-	-	-	-
34	170	191.8	0.7	203.4	2.5	-	-	-	-	-	-
36	180	205.6	0.7	217.1	2.5	-	-	-	-	-	-
38	190	215.4	0.7	227.1	2.5	-	-	-	-	-	-
40	200	229.0	0.7	240.9	2.5	-	-	-	-	-	-

(¹) В соответствии со стандартом DIN 628-6.

Внимание

- При эксплуатации подшипников с обычной рабочей скоростью должного качества смазывания можно достичь путем расположения внутреннего отверстия насадки вдоль боковой поверхности подшипника и нацеливания ее непосредственно во внутреннюю часть подшипника на уровне внутреннего кольца. При операциях, проводимых с постоянной высокой скоростью, лучше всего расположить внутреннее отверстие насадки так, чтобы смазочный материал попадал во внутреннюю часть подшипника под углом $15^\circ - 20^\circ$. Подробную информацию по этому вопросу Вы можете получить, обратившись в компанию NSK.
- Для предупреждения сильного вязкого трения масла, способного привести к повреждению области скольжения подшипника, необходим сброс масел.
- Для обеспечения фильтрации масла, поступающего в систему смазывания, рекомендуется использовать фильтр максимум на 5 микрон.

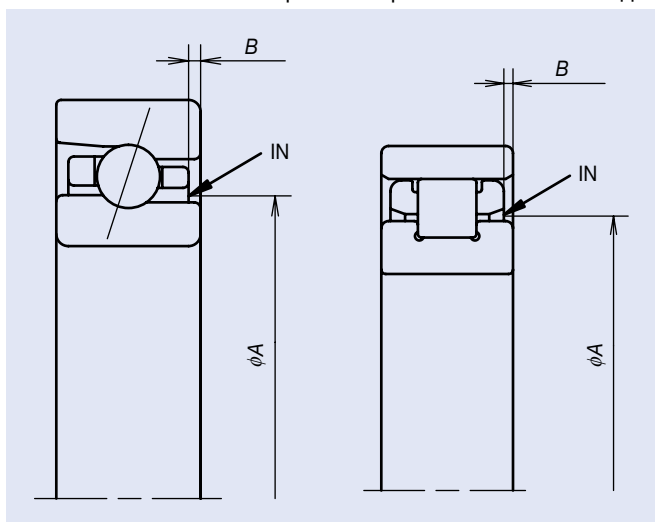
Рис. 9.1 Угол насадки



Единица измерения: мм

Номинальный внутренний диаметр подшипника	BNR19 BER19		BNR10 BER10		BGR19		BGR10		BGR02		BAR10 BTR10	
	ϕA	B	ϕA	B	ϕA	B	ϕA	B	ϕA	B	ϕA	B
6	-	-	-	-	-	-	9.0	0.4	-	-	-	-
7	-	-	-	-	-	-	10.5	0.4	-	-	-	-
8	-	-	-	-	-	-	12.0	0.5	-	-	-	-
10	-	-	-	-	13.5	0.4	14.5	0.5	17.0	1.0	-	-
12	-	-	-	-	15.5	0.4	16.5	0.5	18.0	0.5	-	-
15	-	-	-	-	18.5	0.5	20.0	1.0	21.0	1.0	-	-
17	-	-	-	-	20.5	0.5	22.5	1.5	24.0	0.5	-	-
20	-	-	-	-	25.0	0.8	26.5	0.8	28.3	0.5	-	-
25	31.0	0.5	-	-	30.0	0.8	31.5	0.8	33.2	1.0	-	-
30	35.5	0.5	39.0	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
35	42.0	0.5	44.5	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
40	48.0	0.5	50.0	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-
45	53.0	0.5	55.5	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-
50	57.5	0.5	60.5	1.7	-	-	-	-	-	-	60.5	0.9
55	63.5	0.5	67.5	1.5	-	-	-	-	-	-	67.5	0.7
60	68.5	0.5	73.0	1.5	-	-	-	-	-	-	73.5	0.7
65	73.5	0.5	77.5	1.5	-	-	-	-	-	-	77.5	0.7
70	80.5	0.7	84.0	1.7	-	-	-	-	-	-	84.0	0.7
75	85.0	0.7	89.0	1.7	-	-	-	-	-	-	89.0	0.7
80	90.5	0.7	96.0	1.7	-	-	-	-	-	-	96.0	0.9
85	98.5	0.7	102.0	1.7	-	-	-	-	-	-	102.0	0.9
90	102.0	0.7	109.0	1.7	-	-	-	-	-	-	108.5	1.2
95	107.0	0.7	112.0	1.7	-	-	-	-	-	-	112.5	1.2
100	113.5	0.7	118.5	2.5	-	-	-	-	-	-	118.5	1.7
105	119.0	0.7	125.0	1.7	-	-	-	-	-	-	126.0	1.4
110	124.0	0.7	132.5	1.7	-	-	-	-	-	-	132.5	1.2
120	136.0	0.7	143.0	1.7	-	-	-	-	-	-	142.5	1.2
130	149.0	0.7	156.5	1.7	-	-	-	-	-	-	155.5	1.7
140	157.5	0.7	166.0	1.7	-	-	-	-	-	-	167	1.7
150	171.5	0.7	178.5	1.7	-	-	-	-	-	-	179.5	1.9
160	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	190	2.0
170	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	205	1.7
180	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	218	2.0
190	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	228	2.0
200	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	242	2.2

Рис. 9.2 Положение и направление распылительной насадки



ОБРАЩЕНИЕ С ПОДШИПНИКАМИ



Обращение с

Обращение с подшипниками

1. Монтаж	196-209
1. Чистка подшипников и сопрягаемых деталей	
2. Проверка размеров сопрягаемых деталей	
3. Операции монтажа	
4. Осмотр после монтажа	
2. Операционный контроль	210-211
3. Операции начальной приработки	212-213

ПОДШИПНИКАМИ

Введение

Операция монтажа

Способ монтажа подшипников качения в значительной мере влияет на их точность, долговечность и рабочие характеристики. Инженерам и конструкторам необходимо тщательно проанализировать существующие методики по уходу за подшипниками и стандартизировать следующие процедуры:

1. Очистку подшипников и сопрягаемых деталей
2. Проверку размеров сопрягаемых деталей
3. Операции монтажа
4. Осмотр после монтажа.

Распаковывать подшипники следует непосредственно перед началом монтажа. Однако подшипники для инструментов или для выполнения операций в высокоскоростном режиме нужно сначала очистить беспримесным фильтрованным маслом, чтобы удалить с них антикоррозийное средство.

После очистки подшипников фильтрованным маслом следует принять меры по защите их от коррозии. Предварительно смазанные подшипники нужно использовать без проведения очистки.

Методы установки подшипников могут быть различными и зависят от типа подшипника и вида посадки. Так как прецизионные подшипники широко применяются для торсионных валов, их внутренним кольцам требуется плотная посадка.

Подшипники с цилиндрическими внутренними отверстиями обычно устанавливаются с помощью пресса (прессовая посадка) или нагревания с целью расширения внутренних колец (горячая посадка). Наружное кольцо, как правило, вставляется в корпус при свободной посадке. Если наружное кольцо имеет посадку с натягом, можно использовать пресс.

Меры предосторожности для корректного обращения с подшипниками

Поскольку подшипники качения являются компонентами высокоточных машин, с ними нужно обращаться соответственно. Даже при использовании подшипников самого высокого качества нельзя достичь ожидаемой от них эффективности без надлежащего ухода за ними. Необходимо соблюдать следующие основные меры предосторожности:

- Содержите подшипники и окружающее их пространство в чистоте.

Даже невидимые невооруженным глазом инородные частицы оказывают на подшипники неблагоприятное воздействие. Старайтесь предотвращать попадание в подшипники грязи и частиц износа, поддерживая чистоту производственной среды.

- Обращайтесь с подшипниками осторожно

Берегите подшипники от сильных ударов. Ударные нагрузки могут привести к образованию царапин или другим повреждениям подшипника, повышая вероятность его выхода из строя.

Очень сильное сотрясение может привести к бринеллированию, появлению разломов или трещин.

- Используйте специально предназначенные инструменты

При уходе за подшипниками всегда применяйте специально предназначенное для этого оборудование. Не используйте инструменты общего назначения.

- Предотвращайте коррозию

Проведение операций с подшипниками голыми руками может привести к коррозии поверхностей подшипников из-за присутствующей на коже кислотной влаги и других загрязняющих веществ. Работая с подшипниками, следите за чистотой рук и по возможности надевайте специальные перчатки. Принимайте меры по предупреждению ржавления подшипников, вызываемого влагой и агрессивными газами.

Способ хранения

- Хотя подшипники покрывают антикоррозийным средством, а затем изолируют и упаковывают, целиком избежать воздействия окружающего их воздуха невозможно. Храните подшипники в сухом месте и не подвергайте их воздействию влаги и сырости.
- Подшипники следует хранить в чистом, сухом и хорошо проветриваемом месте, защищенном от прямых солнечных лучей. Храните подшипники в ящиках или на полках, расположенных на высоте не ниже 30 см от пола.
- При распаковке подшипников для входного контроля примите меры для предупреждения их ржавления и загрязнения. После окончания контроля последуйте приведенным выше рекомендациям в целях обеспечения надлежащих условий хранения.

1. Очистка подшипников

Новые подшипники имеют антикоррозийное покрытие для предохранения от пыли и защиты при транспортировке.

После распаковки для удаления антикоррозийного средства подшипники необходимо очистить. Некоторые виды подшипников, например, герметично закрытые или предварительно смазанные, можно использовать без выполнения процедуры очистки.

■ Метод очистки ■

1. Для очистки подшипников используйте керосин или легкое масло.
2. Проводите предварительный и окончательный этапы очистки в отдельных емкостях. В каждой емкости должна присутствовать решетка для предотвращения непосредственного контакта подшипников с какими бы то ни было осевшими на дно емкости загрязняющими веществами.
3. Избегайте вращения подшипников в емкости для предварительной очистки. Очистку наружных поверхностей проводите щеткой. По окончании очистки поместите подшипники в емкость для окончательной очистки.
4. В процессе окончательной очистки вращайте подшипники рукой. Убедитесь в том, что чистящая жидкость в емкости для окончательной очистки остается свободной от примесей.
5. После очистки удалите оставшуюся в подшипниках чистящую жидкость. Подшипники, предназначенные для смазывания консистентной смазкой, следует наполнить этим видом смазки. Смазываемые маслом подшипники следует установить на шпиндель механического станка, при этом стараясь их не проворачивать. Перед установкой покройте внутренние и внешние поверхности подшипников тонким слоем смазочного масла.

2. Проверка размеров сопрягаемых деталей

Осмотр вала и корпуса

- Поверхности сопрягаемых корпуса и вала следует очистить и проверить на предмет наличия деформаций и неровностей.

- Необходимо проверить размеры внутренних отверстий корпуса и вала, чтобы подтвердить соответствие предполагаемой посадки внутреннему и внешнему диаметру подшипника. Рекомендуемые посадки для валов и внутренних отверстий корпусов показаны на стр. 184.

- Проведите измерения и поместите подшипники в камеру с автоматическим регулированием температуры. Не трогайте детали до тех пор, пока температура не стабилизируется. Пользуясь микрометром или калибром для измерения цилиндров, сделайте замеры в нескольких точках, чтобы удостовериться в отсутствии существенных отклонений в значениях измерений. Позиции, рекомендуемые для измерения точности вала и внутреннего отверстия корпуса, показаны на стр. 185.

Проверка дистанционных колец

Рекомендуется, чтобы значение параллельности торцевых поверхностей дистанционного кольца шпинделя станка не превышало 0,003 мм. Если отклонение от параллельности превысит рекомендуемое значение, это приведет к наклону подшипника, а, следовательно, к неточной работе и шуму в подшипниках.

3. Процесс монтажа

Очищенные подшипники, смазываемые консистентной смазкой или воздушно-масляным методом (масляным туманом), устанавливаются на вал и в отверстие корпуса. Метод установки зависит от требований посадки к внутреннему и наружному кольцам. Обычно в станках вращается внутреннее кольцо подшипника.

Поэтому его, как правило, запрессовывают. При этом подшипники с цилиндрическими отверстиями обычно нагревают перед установкой, чтобы внутреннее кольцо расширилось (горячая посадка).

Подшипники с коническими внутренними отверстиями можно устанавливать непосредственно на конический вал. Что касается высокоскоростного режима работы, то для достижения точности радиального зазора при сборке рекомендуется применять калибры GN. На стр. 202 приводятся сведения по использованию этого вида калибров.

Наружные кольца устанавливаются с некоторым зазором, так что необходимости в инструментах для сборки обычно не возникает. Корпус можно нагреть, что в значительной мере облегчит установку.

3.1. Монтаж подшипников с цилиндрическими внутренними отверстиями

(1) Прессовая посадка

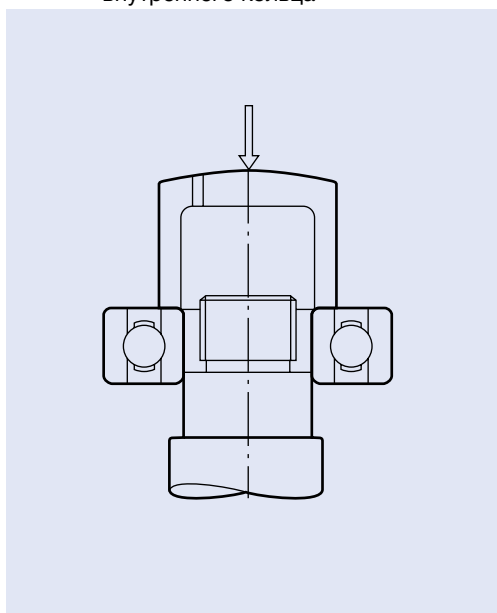
Способ посадки с помощью пресса широко используется при монтаже небольших подшипников. Вначале покройте тонким слоем смазки поверхность сопрягаемого вала, чтобы уменьшить требуемое для прессовой посадки усилие.

Затем расположите монтажный инструмент так, чтобы он упирался во внутреннее кольцо, как показано на рис. 1.1. Для надежной посадки и прижима подшипника к заплечику вала обеспечьте постоянное давление на монтажный инструмент.

Не применяйте способ прессовой посадки на вал путем давления на наружные кольца, поскольку это может вызвать повреждение подшипника. Кроме того, не применяйте для установки прецизионных подшипников молоток.

Что касается разъемных подшипников, к примеру, цилиндрических роликовых, их внутренние и наружные кольца можно устанавливать на вал и в корпус отдельно. При их сборке особо тщательно следите за тем, чтобы правильным образом выровнять внутреннее и наружное кольца. Небрежная или грубая сборка может привести к образованию царапин на поверхностях контакта качения.

Рис. 1.1 Прессовая посадка внутреннего кольца



(2) Горячая посадка

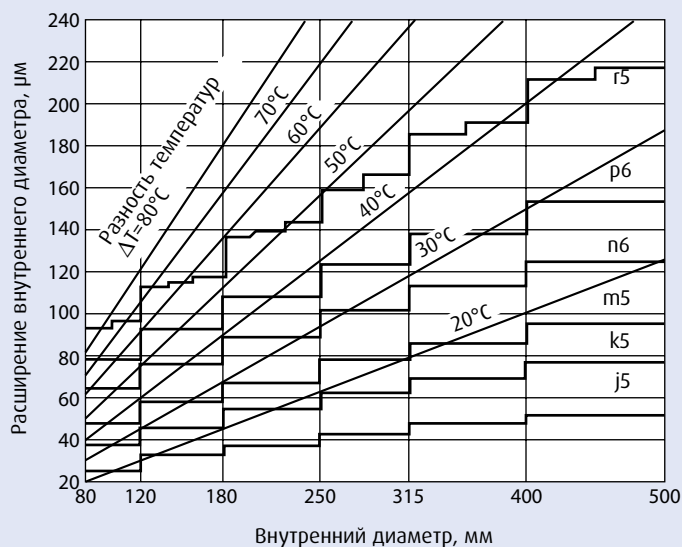
Так как прессовая посадка крупных подшипников требует больших усилий, широко используется метод горячей посадки. Сначала подшипник нагревают, чтобы расширить внутреннее кольцо перед тем, как устанавливать его на вал.

С помощью этого метода предотвращается вероятность приложения к подшипникам чрезмерного усилия и появляется возможность их ускоренного монтажа. Расширение внутреннего кольца в зависимости от температуры и размера подшипника показано на рис.1.2.

При горячей посадке необходимо соблюдать следующие меры предосторожности:

1. Не нагревайте подшипники больше, чем до 120°C.
2. Нагрейте подшипники на 20°C – 30°C выше минимальной, требуемой для сводного монтажа температуры, так как в течение установки внутреннее кольцо немного охладится.
3. После монтажа подшипники, охладившись, сожмутся как в осевом, так и в радиальном направлениях. Поэтому подшипник следует загнать до упора в плечо вала и зафиксировать, устранив какой бы то ни было зазор между подшипником и плечом вала.

Рис. 1.2 Температура и тепловое расширение внутреннего кольца



3.2. Меры предосторожности при монтаже радиально-упорных шарикоподшипников

Вследствие конструктивных особенностей радиально-упорный шарикоподшипник может воспринимать нагрузки только в одном направлении. Поэтому при установке радиально-упорных шарикоподшипников на вал и в корпус следует избегать приложения нагрузок в неверном направлении.

Обратите особое внимание на порядок многорядного монтажа подшипников. При компоновках «спина к спине» и «лицо к лицу» порядок их установки отличается.

Компоновка «спина к спине»:

- ① Запрессуйте подшипник в корпус.
- ② Закрепите удерживающую крышку, задавая тем самым преднатяг.
- ③ Вставьте вал во внутреннее кольцо и затяните контргайку подшипника.

Компоновка «лицо к лицу»:

- ① Запрессуйте подшипник в корпус.
- ② Закрепите удерживающую крышку, задавая тем самым преднатяг.
- ③ Вставьте вал во внутреннее кольцо и затяните контргайку подшипника.

Рис. 1.3 Направление нагрузки для радиально-упорных шариковых подшипников

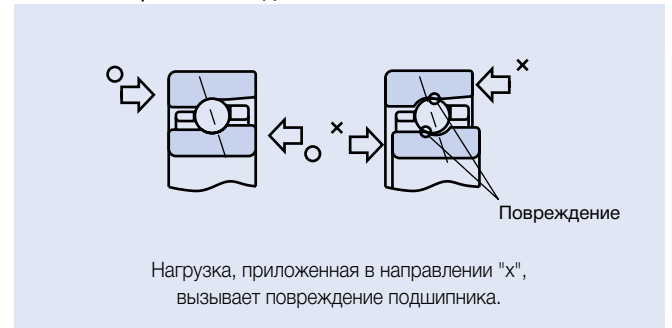


Рис. 1.4 Монтаж компоновки «спина к спине» – 2 подшипника

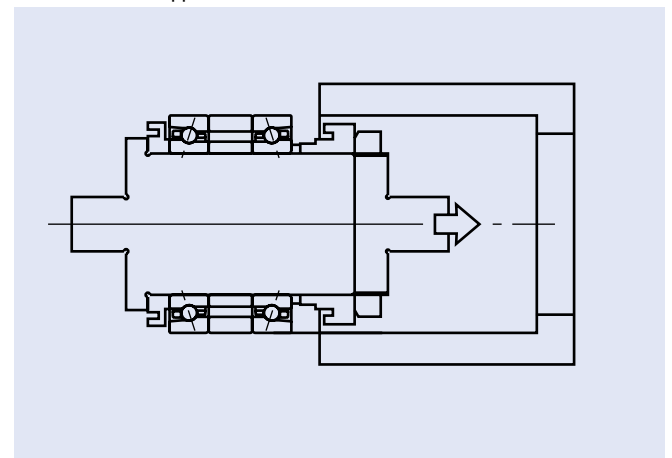
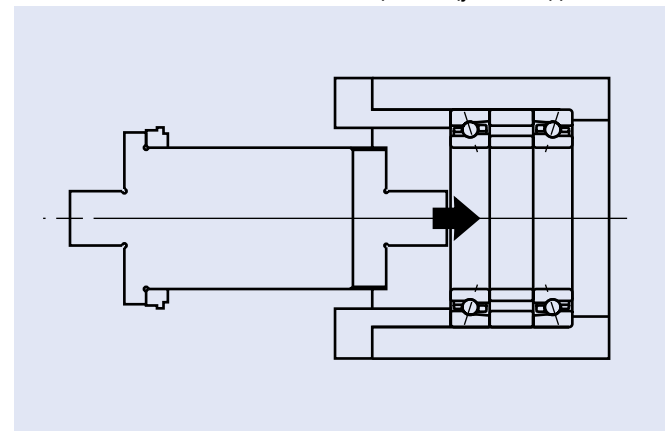


Рис. 1.5 Монтаж компоновки «лицо к лицу» – 2 подшипника



При разборке измените порядок действий на прямо противоположный.

1. МОНТАЖ

3.3. Закрепление подшипника

(1) Закрепление внутреннего кольца

Внутреннее кольцо обычно закрепляют на валу посредством затягивания контргайки подшипника, соблюдая при этом перпендикулярность между резьбой и торцевой поверхностью подшипников, что является очень важным условием. Даже если точность как взятый в отдельности компонент является оптимальной, зазор между валом и контргайкой может привести к биению последней, в результате чего вал и подшипник согнутся. (См. Рис. 1.21, стр. 207). Следовательно, для обеспечения постоянной точности хода необходима подгонка.

Кроме того, важно затянуть контргайку полностью, чтобы устранить всякую возможность ее ослабления. Сведения об опорном моменте вращения для контргаек подшипников приводятся в таблице 1.1.

Существует риск разбалансировки вследствие торцевой обработки и биения контргайки или небольшой неточности сопряжения деталей. В высокоскоростных и высокоточных шпинделях станочного оборудования широко применяются втулки, которые крепят подшипник к валу при посадке с сильным натягом между валом и отверстием втулки. Однако, спустя какое-то время, при непрерывной эксплуатации натяг втулки начинает ослабевать, вследствие чего его необходимо подвергать периодической проверке.

При использовании широкого дистанционного кольца при многорядной компоновке радиально-упорных шарикоподшипников и наличии избыточного опорного момента затяжки контргайки, дистанционное кольцо внутреннего кольца может деформироваться и повысить преднатяг выше ожидаемого уровня. Необходимо учитывать вероятность такой деформации при задании преднатяга.

(2) Закрепление внешнего кольца

Крышка с отверстиями для болтов используется в основном для закрепления наружного кольца подшипника в осевом направлении. Если болт затянуть чересчур сильно, или же неровно затянуть комбинацию болтов, то наружное кольцо подшипника может деформироваться.

К примеру, на рис. 1.6 изображена вероятная деформация внешнего диаметра наружного кольца, вызванная неравномерной затяжкой болтов крышки, при давлении на торцевую поверхность наружного кольца, как на направляющее кольцо.

На рис. 1.7 отображен пример слабой затяжки болтов крышки для подшипника фиксированной опоры, вызвавшей деформацию наружного кольца.

На рис. 1.8 показана деформация поверхности дорожки качения наружного кольца, вызванная затяжкой двухрядного цилиндрического роликового подшипника.

Степень деформации зависит от зазора сопрягаемых деталей. Рекомендуется отрегулировать зазор между крышкой и торцевой поверхностью корпуса в диапазоне значений от 0,01 до 0,05 мм, прежде чем полностью закручивать болты.

Рис. 1.6 Деформация поверхности дорожки качения, вызванная чрезмерной затяжкой

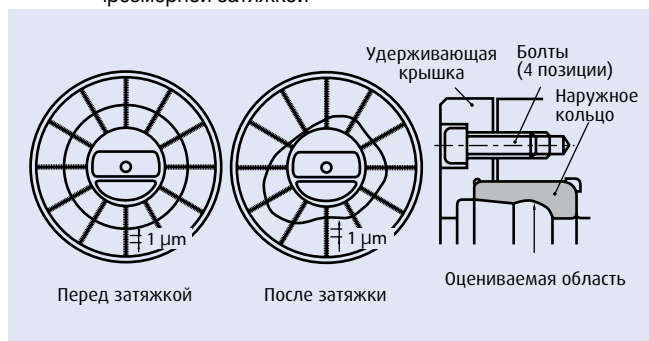


Рис. 1.7 Деформация поверхности дорожки качения, вызванная чрезмерной затяжкой

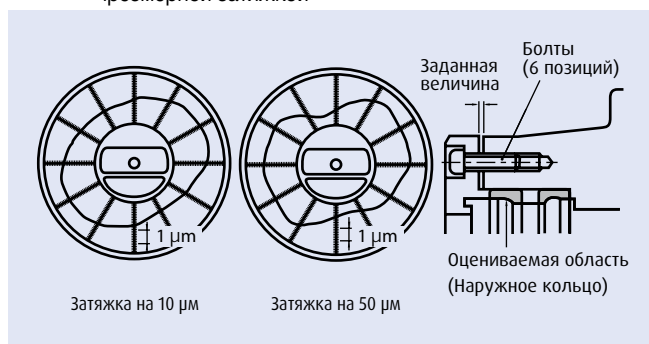


Рис. 1.8 Деформация наружного кольца двухрядного цилиндрического роликового подшипника, вызванная чрезмерной затяжкой

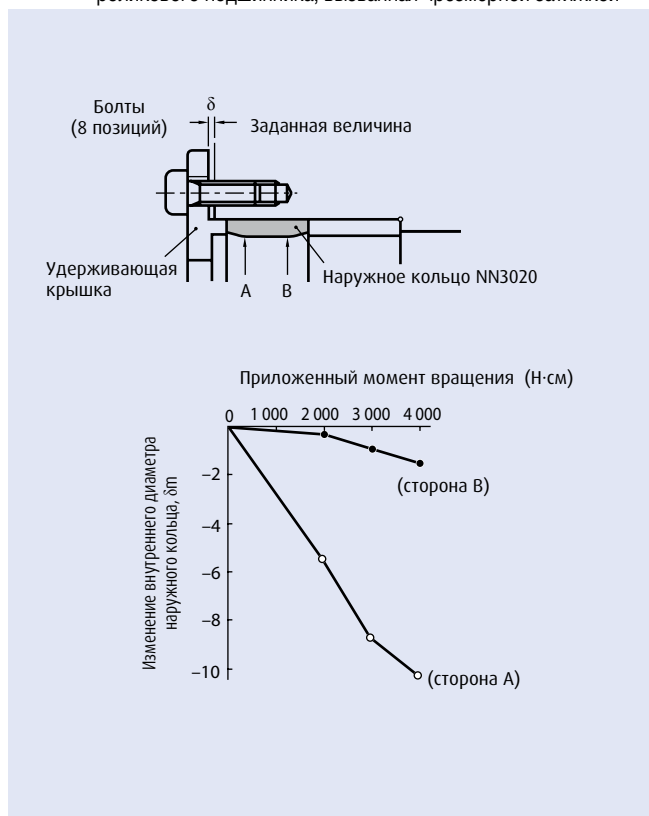


Таблица 1.1 Момент затяжки контргайки подшипника и зазор между крышкой и корпусом.

Номинальный внутренний диаметр подшипника (мм)	Сила затяжки контргайки (Н)	Значение момента затяжки контргайки (Н·м)	Зазор между крышкой и корпусом (мм)	
6	1 500	2	0.01 -0.03	
8		2		
10		3		
12	3 000	7		
15		8		
17		9		
20	4 900	17		
25		21		
30		25		
35	9 800	57		
40		64		
45		72		
50		80		
55		132		
60	14 700	142		
65		153		
70		166		
75		176		
80		251		
85	19 600	267		
90		281		
95		296		
100		311		
105		327		
110		343		
120		371		
130	403			
140	29 400	649		0.03 -0.05
150		695		
160		745		
170		796		
180		841		
190		886		
200		932		
220	39 200	-		
240		-		
260		-		
280		-		
300		-		

При увеличении посадки с натягом в условиях высокоскоростных режимов необходимо повышать и величину момента затяжки, прилагаемого к контргайке.

Сила затяжки упорно-радиального шарикоподшипника для опор шаровинтовых пар должна быть больше преднатяга в 2,5-3 раза.

■ Уравнение преобразования момента затяжки контргайки.

$$T = 0.5F \{ d_p \tan(\rho^* + \beta) + d_w \mu_w \}$$

[Н·м]

Значения момента затяжки контргайки в таблице рассчитаны с коэффициентом трения 0,15.

- T : Момент затяжки контргайки [Н·мм]
- F : Сила затяжки контргайки [Н]
- d_p : Эффективный диаметр контргайки [мм]
- ρ^* : Угол трения поверхности контргайки $\rho^* = \tan^{-1} \mu_s$
- μ_s : Коэффициент трения поверхности контргайки
- d_w : Эквивалентный диаметр момента трения поверхности контргайки (мм)
- μ_w : Коэффициент трения поверхности контргайки
- β : Угол упреждения гайки $\beta = \tan^{-1} (\text{град} / (3,142 \cdot dp))$

■ Уравнение повышения усилия

$$K = \mu \cdot \rho_m \cdot \pi \cdot d \cdot B \quad [\text{H}]$$

$$\rho_m = \frac{E \Delta d}{2 d} \frac{(1-k^2)(1-k_0^2)}{1-k^2 k_0^2}$$

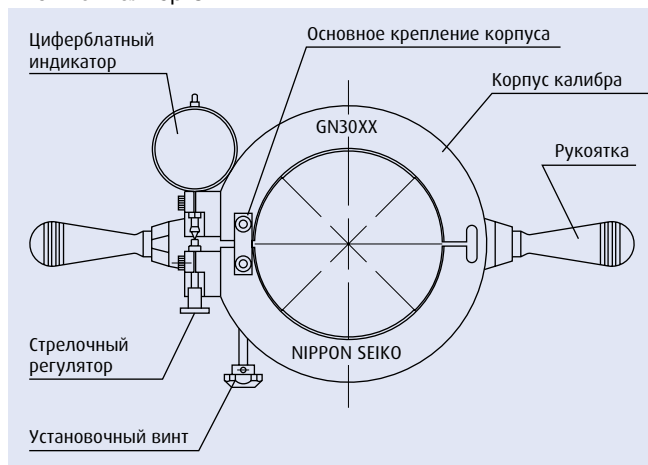
- μ : Коэффициент трения на посадочной поверхности [=0.12]
- ρ_m : Давление поверхности [МПа]
- d : Диаметр вала [мм]
- B : Ширина подшипника [мм]
- Δd : Эффективный натяг [мм]
- E : Модуль упругости стали [МПа]
- k : Степень толщины стенки ($k = d/D_i$)
- D_i : Диаметр дорожки качения внутреннего кольца [мм]
- k_0 : Степень толщины стенки полого вала ($k_0 = d_0/d$)
- d_0 : Диаметр отверстия полого вала [мм]

3.4. Монтаж цилиндрических роликовых подшипников

(1) Измерение радиального зазора цилиндрического роликового подшипника

Калибр GN – это инструмент, предназначенный для подгонки конического хвостовика вала к коническому внутреннему отверстию подшипника при установке цилиндрического роликового подшипника с коническим внутренним отверстием на шпиндель механического станка. После установки калибр GN используется для точного контроля радиального внутреннего зазора подшипника. Данный инструмент особенно эффективен при проведении замеров у цилиндрического роликоподшипника с радиальным преднатягом. На рис. 1.9 показаны составные части калибра GN.

Рис. 1.9 Калибр GN



Способ применения калибра GN

① Установка наружного кольца в корпус

Рекомендуемая посадка между наружным кольцом и корпусом составляет:

зазор 2 мкм – натяг 2 мкм

② Установка цилиндрического калибра на нуль

Убедитесь, что у наружного кольца (вставленного в корпус), внутреннего кольца и вала одинаковая температура. Затем измерьте внутренний диаметр наружного кольца в четырех или более разных точках. Определите среднее значение измерений и установите цилиндрический калибр на нуль (рис. 1.10).

③ Регулировка вписанного диаметра калибра GN

Ослабьте болт основного крепления корпуса калибра GN. Приложите цилиндрический калибр к поверхности вписанного диаметра калибра GN и отрегулируйте установочный винт до нулевого значения на циферблате цилиндрического калибра (См. этап ②). Калибр GN следует использовать в вертикальном положении во избежание неточностей, которые могут возникнуть вследствие веса самого калибра.

④ Корректировка калибра GN

Применяя полученные в ходе этапа ③ результаты, используйте стрелочный регулятор на циферблатном индикаторе для того, чтобы перевести стрелку калибра GN в область красной отметки и тем самым откорректировать калибр. Убедитесь, что короткая стрелка на циферблате находится в районе цифры 2. (Корректировка калибра вводит поправку на упругую деформацию ролика благодаря измерению давления на калибр. Величина корректировки конкретного калибра определяется при поставке).

Рис. 1.10 Установка цилиндрического калибра на нуль



Рис. 1.11 Регулировка вписанного диаметра калибра GN



⑤ Монтаж внутреннего кольца

Установите внутреннее кольцо на вал и слегка затяните контргайку. К этому моменту подшипники должны быть очищены, но еще не покрыты слоем смазки.

⑥ Установка калибра GN

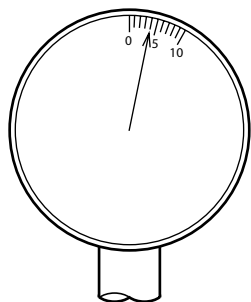
Отрегулируйте установочный винт на калибре GN (0,2 – 0,3 мм на циферблате) для разброса значений круговой шкалы на калибре GN. Калибр GN расположен в центре внутреннего кольца, а установочный винт ослаблен.

⑦ Снятие показаний шкалы

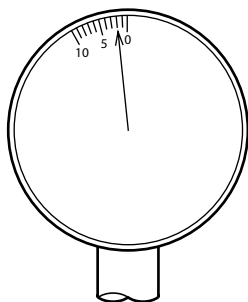
В этот момент нужно снять показания шкалы циферблатного индикатора калибра GN.

Пример 1: Полусдвиг круговой шкалы с нуля по часовой стрелке обозначает положительный зазор.

Пример 2: Полусдвиг круговой шкалы с нуля против часовой стрелки обозначает отрицательный зазор.



Пример 1: Если стрелка показывает на цифру "4" в направлении по часовой стрелке, то величина радиального зазора равняется +0,002 мм



Пример 2: Если стрелка показывает на цифру "2" в направлении против часовой стрелки, то величина радиального зазора равняется -0,001 мм

⑧ Регулировка

В дополнение к действиям, указанным в этапе ⑥, используйте винт для разброса круговой шкалы калибра GN. Выньте калибр из внутреннего кольца и закрутите контргайку. Повторяйте этапы с ⑥ по ⑧ до тех пор, пока на шкале циферблатного индикатора не появится целевое значение зазора.

⑨ Настройка дистанционного кольца

Измерьте зазор между буртиком вала и торцевой поверхностью стороны большого диаметра подшипника NN30XXKR, используя плиточный калибр. Снимите измерения в более чем трех точках окружности для получения среднего значения и окончательной ширины дистанционного кольца для этого значения.

Рис. 1.12 Монтаж внутреннего кольца

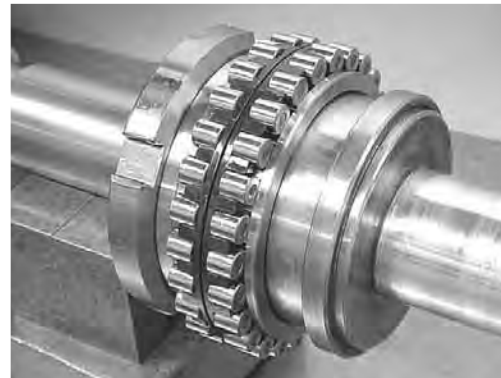


Рис. 1.13 Установка калибра GN

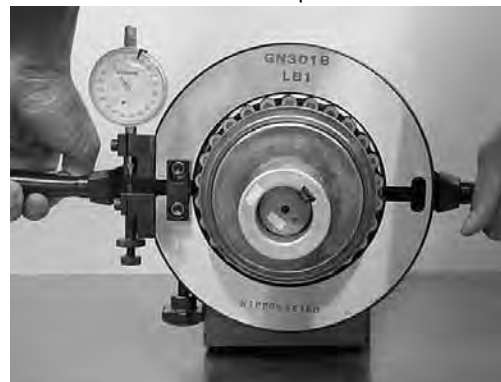


Рис. 1.14 Снятие показаний шкалы



Рис. 1.15 Измерение ширины дистанционного кольца



1. МОНТАЖ

(2) Измерение радиального зазора цилиндрических роликовых подшипников (без применения калибра GN)

Если Вы не используете калибр GN, необходимо отрегулировать ширину дистанционного кольца с учетом следующих двух параметров:

- Сжатие диаметра дорожки качения наружного кольца вследствие установки в корпус (Δr_e)
- Расширение диаметра дорожки качения внутреннего кольца вследствие посадки, что включает и коэффициент полого вала (Δr_i)

■ Вычисление Δr

Окончательный размер дистанционного кольца (L_a), используемый для задания радиального зазора Δr , после сборки, можно рассчитать следующим образом:

$$L_a = L - K (\Delta r_m - \Delta r + \Delta r_e)$$

Таблица 1.2 Коэффициент полого вала и коэффициент K

Коэффициент полого вала k_0	Коэффициент K
45–55%	14
55–65%	15
65–75%	16

■ Вычисление Δr_e

$$\Delta r_e = (D_h - D) \times h$$

когда $\Delta r_e \geq 0$ примем $\Delta r_e = 0$

L_a : Окончательный размер дистанционного кольца для задания радиального зазора после сборки

L : Ширина плиточного калибра (результат измерений этапа ⑤, описанного на стр. 205.)

Δr_m : Движение наружного кольца в радиальном направлении (результат измерений этапа ④, описанного на стр. 205.)

Δr : Радиальный зазор после сборки

Δr_e : Сжатие диаметра дорожки качения наружного кольца вследствие посадки

K : Коэффициент (преобразованное значение, включающее сжатие полого вала под 1/12 коническое отверстие)

k_0 : $A/B \times 100$

A: Внутренний диаметр вала

B: Внешний диаметр вала

D_h : Внутренний диаметр корпуса

D : Внешний диаметр наружного кольца (см. ведомость входного контроля подшипника)

h : Степень сжатия диаметра дорожки качения наружного кольца

(0.62 для подшипников серий NN30 и N10)

(0.7 для подшипников серий NN39 и NN49)

Измерение радиального зазора Δr_m

- ① Установите внутреннее кольцо на конический участок вала. (На этой стадии следует удалить смазку с конического участка вала и внутренней поверхности внутреннего кольца с помощью органического растворителя.)
- ② Расположите наружное кольцо на описанной роликами окружности и примените циферблатный индикатор к внешнему диаметру наружного кольца.
- ③ Затяните дистанционное кольцо и контргайку для расширения внутреннего кольца (Рис. 1.16).
- ④ Подвигайте наружное кольцо вверх-вниз и замерьте радиальное движение наружного кольца с помощью циферблатного индикатора (*1). Повторяйте этапы ③ и ④ до тех пор, пока зазор наружного кольца (Δr_m) не примет значение, приблизительно равное 0,005 мм (*2) (Рис. 1.17).
- ⑤ Когда значение Δr_m будет приблизительно 0,005 мм, измерьте расстояние от плеча вала до торцевой поверхности внутреннего кольца (Размер L), используя плиточный калибр и толщиномер (*3) (Рис. 1.18).

Примечания:

- (*1) Если измерение займет слишком много времени, температура наружного кольца может подняться до температуры тела, что повлечет за собой ошибку в измерениях. Для произведения быстрого замера рекомендуется использовать перчатки.
- (*2) Если зазор получается слишком большим, наружное кольцо при надавливании на него рукой может деформироваться в эллипс. Это повлечет за собой ошибку в измерениях. Следовательно, приемлемым является значение зазора 0,005 мм (0,005 мм – это целевое значение, но допустима и величина 0,001 – 0,002 мм).
- (*3) Значение параметра L , измеряется следующим образом: плиточный калибр вставляется в левую половину области, показанную на рис. 1.18. (Измерение возможно благодаря возникновению наклона между буртиком вала и торцевой поверхностью внутреннего кольца).

Рис. 1.16 Монтаж наружного кольца

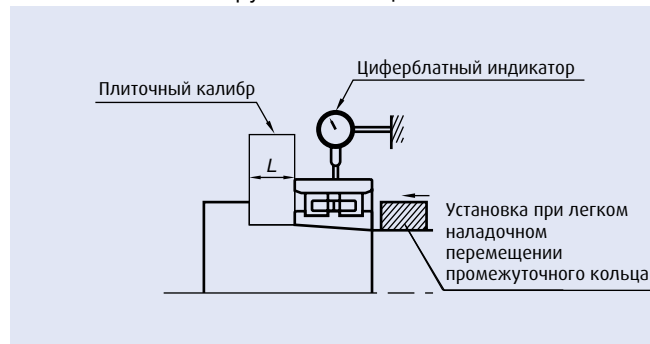


Рис. 1.17 Измерение движения наружного кольца

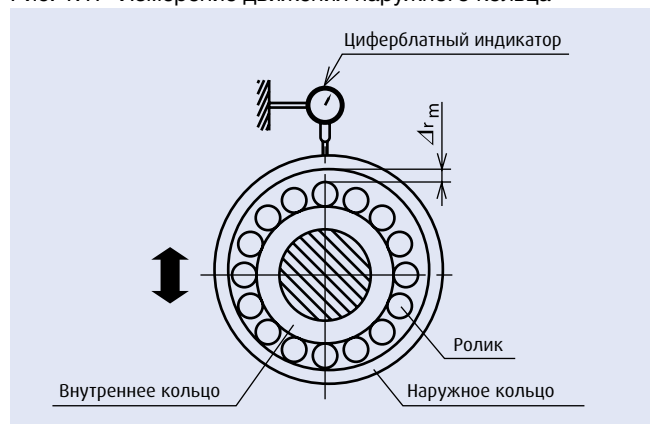
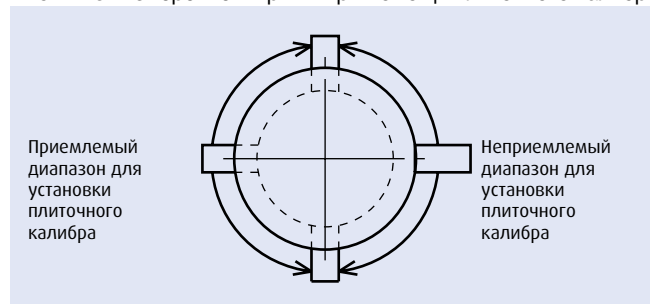


Рис. 1.18 Измерение ширины при помощи плиточного калибра



(Пример вычисления)

Задание значения радиального зазора $\Delta r = -0.002$ мм для подшипника NN3020MBKR после сборки.

Сжатие диаметра дорожки качения наружного кольца вследствие применения:

$$\Delta r_e = -0.004 \text{ (Натяг)} \quad (\text{Когда } \Delta r_e \geq 0 \text{ примем } \Delta r_e = 0)$$

Движение наружного кольца (значение измерения, проводимого на этапе ④): $\Delta r_m = 0.007$ мм

Ширина плиточного калибра (значение измерения, проводимого на этапе ⑤): $L = 20.55$ мм

$$\begin{aligned} \text{Окончательный размер ширины промежуточного кольца } L_a &= 20.55 - 15 \times (0.007 - (-0.002) - 0.004) \\ &= 20.55 - 0.075 \\ &= 20.475 \end{aligned}$$

Обратите внимание на знаки

3.5. Наполнение консистентной смазкой

Операция наполнения подшипников смазкой после очистки

Во время начальной обкатки подшипника температура может резко подняться из-за неправильного наполнения подшипников смазкой. Это может привести к удлинению периода приработки, а также заеданию и повреждению подшипников. Правильное выполнение операции по наполнению подшипников смазочным материалом и использование надлежащего количества смазки требует особого внимания.

Рекомендуется следующий порядок действий:

1. Предварительный осмотр

Удостоверьтесь в том, что на внутренних частях подшипника нет никаких посторонних веществ. Подшипники для валов высокоскоростных шпинделей следует очистить, обезжирить и наполнить консистентной смазкой. Что касается подшипников для других применений, необходимо удалить с их внутренних поверхностей антикоррозийное средство.

2. Устройства для нанесения масляного слоя

Для точного нанесения масляного слоя используйте специально предназначенное для этого устройство, например, пластиковую шприц-масленку. По возможности, используйте дозатор, который позволяет подавать в подшипник точное количество смазки.

3. Количество смазки

Рекомендуемые объемы закладывания консистентной смазки для прецизионных подшипников: Радиально-упорные шариковые подшипники для шпинделей высокоскоростных механических станков: $15\% \pm 2\%$ внутреннего пространства; Цилиндрические роликовые подшипники для шпинделей высокоскоростных механических станков: $10\% \pm 2\%$ внутреннего пространства.

Шариковые подшипники для двигателей: от 20% до 30% внутреннего пространства.

Рекомендуемые объемы консистентной смазки для различных типов и номеров подшипников приводятся на стр. 175.

■ Метод наполнения смазкой шариковых подшипников

- (1) Равномерно нанесите смазку между шариками. При наличии направляемого наружным кольцом сепаратора (например, изготовленного из фенолальдегидного полимера) нанесите тонкий слой смазки на направляемую поверхность.
- (2) Повращайте подшипник рукой, чтобы смазка равномерно легла на поверхности дорожек качения, шариков и сепаратора.

■ Метод наполнения смазкой цилиндрических роликовых подшипников

- (1) Нанесите примерно 80% объема смазки на поверхность качения роликов равномерным слоем. Не следует наносить чрезмерное количество смазки на внутреннюю поверхность сепаратора. Консистентная смазка на внутренней поверхности сепаратора с трудом расходуется в течение периода приработки; это может повлечь за собой резкое повышение температуры или удлинение периода приработки.
- (2) Покройте тонким слоем смазки поверхности роликов, включая торцевые поверхности, точки контакта сепаратора и кромки поверхностей всех углублений сепаратора.
- (3) Тонким слоем из оставшихся 20% смазки покройте поверхность дорожки качения наружного кольца.

Рис. 1.19 Наполненный смазкой радиально-упорный шариковый подшипник



Рис. 1.20 Наполненный смазкой цилиндрический роликовый подшипник



4. Осмотр после монтажа

4.1. Точность обработки

Правильность монтажа и связанных с ним операций является обязательным условием точности и четкости работы шпинделей станочного оборудования.

- 1: Биение поверхности наружного кольца относительно дорожки качения радиально-упорного шарикового подшипника в сборке.

Проведите корректировку положения подшипника на 0,002 мм (или менее), постукивая специальным инструментом по поверхности наружного кольца.

- 2: Отклонение от перпендикулярности образующей наружной поверхности относительно базовой торцевой поверхности наружного кольца радиально-упорного шарикоподшипника.

Проведите корректировку на 0,005 мм (или менее), наклоняя контргайку (см. рис. 1.21).

- 3: Концентричность тыльной стороны корпуса в пределах 0,010 мм или менее.

Если этих показателей точности достичь невозможно, демонтируйте подшипники и снова проверьте точность сопрягаемых деталей.

Рис. 1.21 Наклон контргайки вала

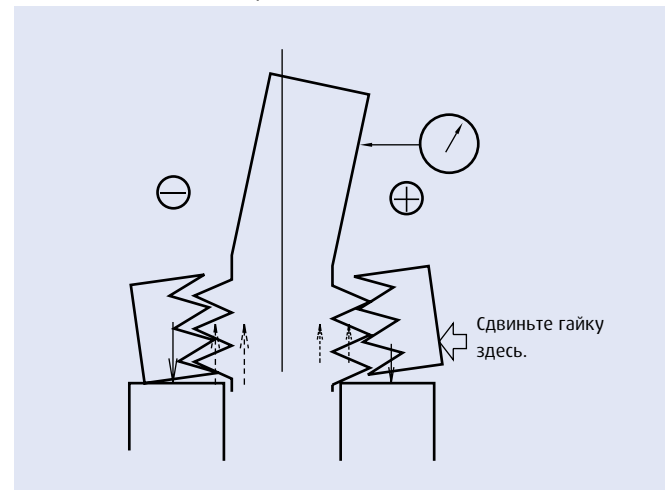
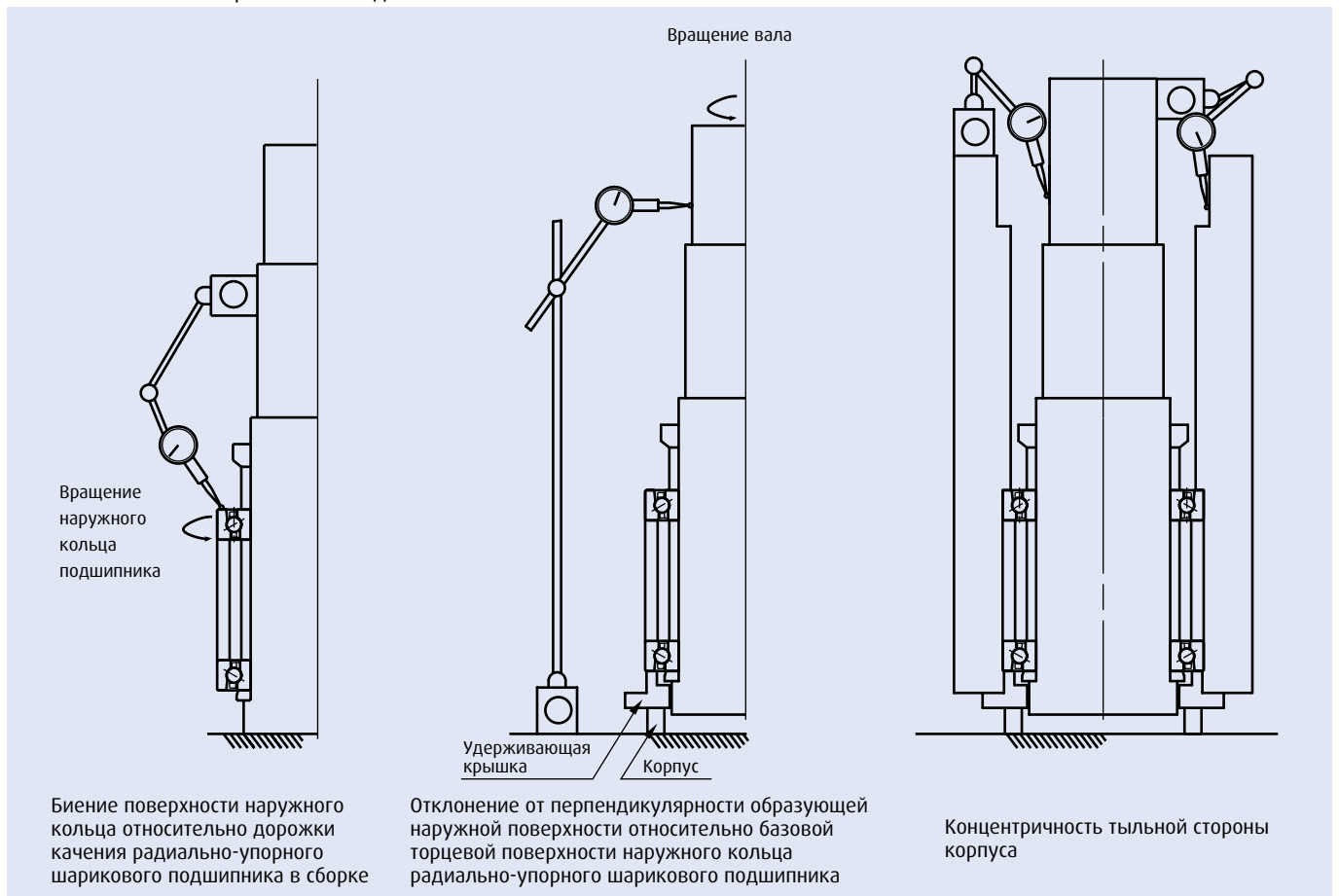


Рис. 1.22 Точность обработки шпинделя механического станка



1. МОНТАЖ

4.2. Контроль преднатяга после монтажа подшипника

Если преднатяг подшипника качения повышен, увеличивается его жесткость, но также повышается и уровень тепловыделения, а в крайних случаях может возникать заедание. Следовательно, необходимо тщательно следить за тем, чтобы преднатяг оптимальным образом отвечал условиям эксплуатации. Метод измерения преднатяга для радиально-упорного шарикового подшипника описан ниже. Преднатяг цилиндрического роликового подшипника рекомендуется контролировать посредством использования калибра GN в процессе сборки (см. стр. 202).

Измерение преднатяга радиально-упорного шарикового подшипника

Существует три метода проверки преднатяга подшипников после их установки на вал станка: метод начального момента вращения, метод осевой статической жесткости и метод собственной частоты.

Обобщенные характеристики этих методов приводятся в таблице 1.3.

Таблица 1.3

	Метод начального момента вращения	Метод осевой статической жесткости	Метод собственной частоты
Преимущества	Используется в случае большого преднатяга. При высоком начальном моменте вращения погрешность измерения является небольшой.	Используется в случае легкого преднатяга.	Высокая точность измерения. Хорошая повторяемость.
Недостатки	Не подходит для легкого преднатяга. При низком начальном моменте вращения погрешность измерения велика.	Не подходит для большого преднатяга. Приспособление для нагружения имеет слишком крупные размеры. Легко подвергается воздействию деформации смежных компонентов, исключая подшипники.	Не следует игнорировать влияние фиксированного положения шпинделя.

(1) Метод начального момента вращения

[Характеристика]

Подшипники для высокоскоростных шпинделей валов станочного оборудования часто используются с легким преднатягом, так что начальный момент вращения оказывается низким, а погрешность измерений – высокой.

[Метод]

Значение начального момента вращения получают в основном посредством измерения тангенциального усилия (см. рис. 1.23).

Величину преднатяга рассчитывают, пользуясь отношением между замеренным моментом вращения и преднатягом (см. рис. 1.24).

При неустойчивости во время измерений слоя смазки в области контакта качения происходит прилипание.

(Вращение не начинается даже при тангенциальном усилии, и начинается внезапно при постепенном увеличении этого усилия.) Момент вращения при таких обстоятельствах имеет тенденцию быть выше расчетного, и результат этого излишнего измерения следует исключить.

Рис. 1.23 Метод начального момента вращения

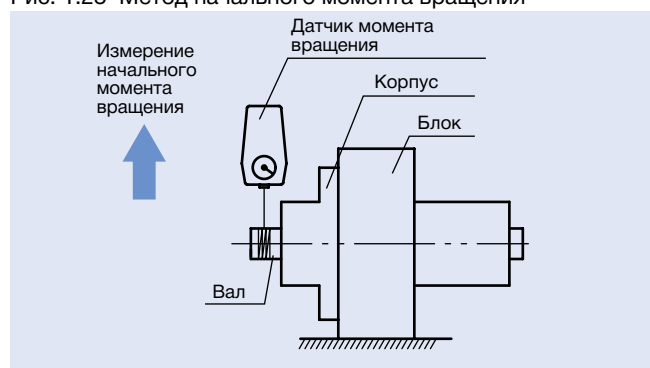
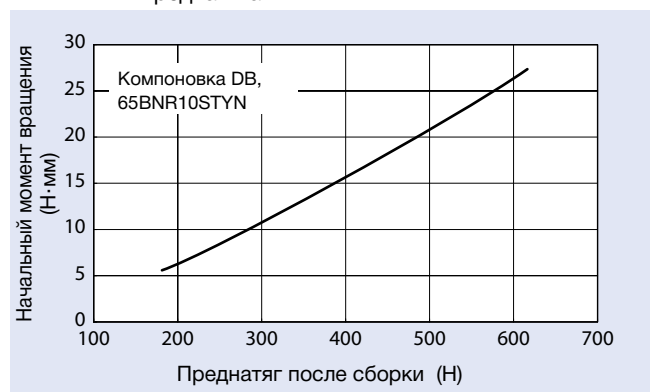


Рис. 1.24 Взаимосвязь начального момента вращения и преднатяга



(2) Метод осевой статической жесткости

[Характеристика]

При высокой осевой жесткости подшипника необходимое для измерения осевое усилие становится очень большим, вследствие чего появляется необходимость в приспособлении для нагружения. (Пример: если осевая жесткость равняется 200 Н/мм, то для сдвига в 10мм требуется нагрузка в 2 000 Н.)

При большой нагрузке измерения помимо упругой деформации внутренней части подшипника возникают эффекты поверхностной и упругой деформации сопряженных деталей. Замеренная жесткость имеет тенденцию быть ниже теоретического значения; часто возникают ошибки.

[Метод]

К валу прилагается осевая нагрузка, и для получения величины преднатяга вычисляется смещение вала по оси (см. рис. 1.25 и 1.26).

Рис. 1.25 Метод осевой статической жесткости

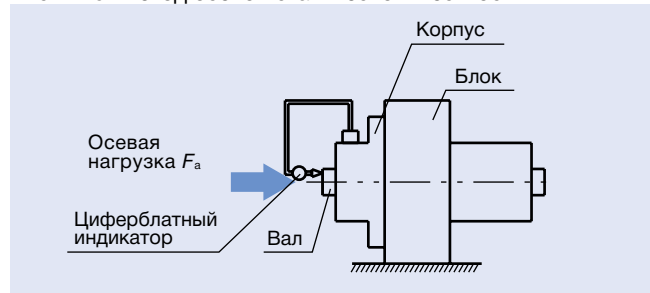


Рис. 1.26 Взаимосвязь между смещением по оси и предварительной нагрузкой

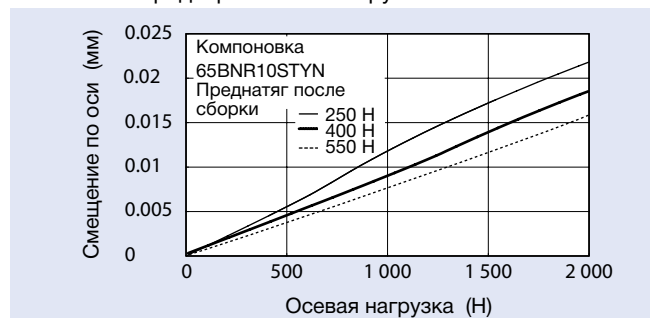


Рис. 1.27 Метод собственной частоты

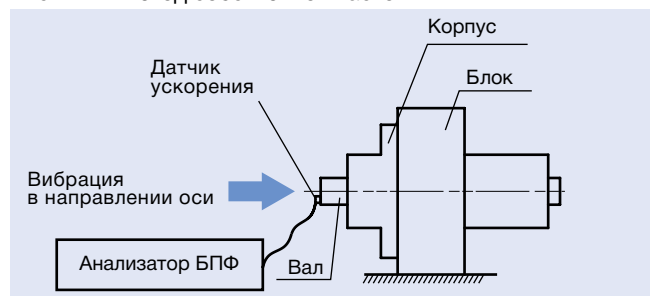
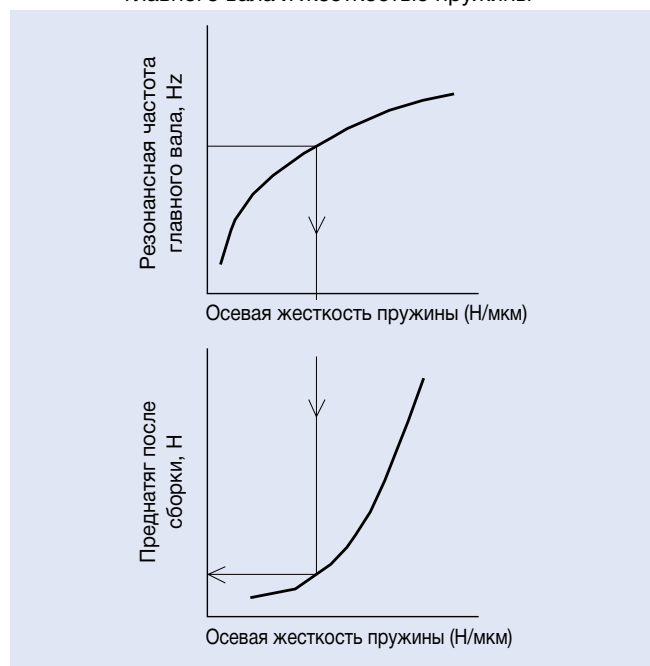


Рис. 1.28 Взаимосвязь между резонансной частотой главного вала и жесткостью пружины



(3) Метод собственной частоты

[Характеристика]

Измерение чувствительности производится лучше всего, параметр повторяемости оптимален, но процесс измерения подвержен влиянию фиксированного положения шпинделя.

[Метод]

Вал подвергается вибрации в осевом направлении, и одновременно замеряется резонансная частота вала. Величину преднатяга можно вычислить исходя из резонансной частоты (см. рис. 1.27 и 1.28).



2. ОПЕРАЦИОННЫЙ КОНТРОЛЬ

Контроль при эксплуатации

По окончании сборки следует выполнить проверку точности монтажа подшипников. Для того чтобы удостовериться в гладкости хода подшипников, оборудование небольших размеров можно привести в действие вручную. Необходимо проверить подшипники на предмет отсутствия следующих явлений: залипание вследствие наличия посторонних частиц, видимые трещины, неравномерность момента вращения, вызванная неточностью сборки, и непригодность посадочной поверхности. Среди прочих отклонений могут быть избыточный момент вращения вследствие несоразмерности зазора, погрешности монтажа, трение уплотнения.

Если неисправностей нет, можно приступить к пусковому испытанию. В случае с высокоскоростным оборудованием перед выполнением пускового испытания нужно провести процедуру начальной приработки (стр. 212-213). Пусковое испытание следует начинать с низкой скоростью и без нагрузки. Внимательно наблюдайте за ходом испытания с целью определения отклонений. Если все идет нормально, начинайте постепенно увеличивать скорость, нагрузку и т.д. до тех пор, пока не будут достигнуты обычные эксплуатационные условия.

Во время проведения пускового испытания проверьте, не раздается ли посторонний шум, не происходит ли чрезмерное повышение температуры подшипников, нет ли утечки и загрязнения смазочных материалов и т.д.

Выявив какое-либо отклонение, сразу же остановите испытание и обследуйте оборудование. При необходимости подшипник следует демонтировать и также осмотреть.

Хотя температура наружной поверхности корпуса, как правило, может помочь определить температуру подшипника, лучше всего измерять непосредственно температуру наружного кольца подшипника, пользуясь смазочными отверстиями для доступа к нему. Температура подшипника должна увеличиться и стабилизироваться в течение одного-двух часов после начала операции. Если правильный ход работы подшипника нарушается или в процессе монтажа была допущена ошибка, то температура подшипника может резко подняться до ненормально высокого уровня. Причиной такого скачка может стать избыточное количество смазочного материала, недостаточный зазор подшипника, неправильная сборка или повышенное трение уплотнений. При выполнении высокоскоростных режимов неверный выбор типа подшипника или метода смазывания также может привести к непредусмотренному скачку температуры.

Шумы в подшипниках можно проверить при помощи шумомера и других приборов. Признаком аварийного состояния является громкий металлический звук, а также другие нестандартные шумы. Причинами могут послужить непригодная смазка, неточность выверки соосности вала и корпуса, попадание в подшипник инородных частиц. Возможные причины и меры устранения неисправностей приводятся в таблице 3.1.

Таблица 2.1 Причины и меры устранения неисправностей в эксплуатации

Неисправности		Вероятные причины	Меры по исправлению
Шум	Громкий металлический звук ⁽¹⁾	Ненормальная нагрузка	Уточните посадку, внутренний зазор, преднатяг, положение заплечиков корпуса и т.д.
		Неправильная сборка	Повысьте точность обработки и выверки соосности вала и корпуса, точность методики сборки.
		Недостаточное количество или непригодность смазочного материала	Пополните смазочный материал или подберите другой смазочный материал.
		Соприкосновение вращающихся деталей	Подкорректируйте лабиринтное уплотнение и т.д.
	Постоянный громкий звук	Вмятины, возникшие из-за воздействия посторонних веществ, коррозия, трещины или царапины на дорожках качения	Замените или очистите подшипник, устраните повреждения уплотнений и используйте чистую смазку.
		Бринеллирование	Замените подшипник, проявляя осторожность и тщательность при установке.
		Отслаивание на дорожках качения	Замените подшипник.
	Прерывистый звук	Чрезмерный зазор	Уточните посадку, зазор и преднатяг.
		Проникновение посторонних частиц	Замените или очистите подшипник, устраните повреждения уплотнений и используйте чистую смазку.
Трещины или отслаивание в шариках		Замените подшипник.	
Ненормальное повышение температуры	Избыточное количество смазочного материала	Уменьшите количество смазочного материала или подберите более густую смазку.	
	Недостаточное количество или непригодность смазочного материала	Пополните смазочный материал или подберите смазку лучшего качества.	
	Ненормальная нагрузка	Уточните посадку, внутренний зазор, преднатяг, положение заплечиков корпуса.	
	Неправильная сборка	Повысьте точность обработки и выверки соосности вала и корпуса, точность и методику сборки.	
	Деформация посадочной поверхности, чрезмерное трение уплотнения	Исправьте уплотнения, замените подшипник или исправьте посадку или сборку.	
Вибрация (радиальное биение вала)	Бринеллирование	Замените подшипник, проявляя осторожность и тщательность при установке.	
	Отслаивание	Замените подшипник.	
	Неправильная сборка	Обеспечьте перпендикулярность вала по отношению к заплечикам корпуса или торцу проставки.	
	Проникновение посторонних частиц	Замените или очистите подшипник, устраните повреждения уплотнений.	
Утечка или обесцвечивание смазочного материала	Чрезмерное количество смазки. Попадание посторонних частиц или металлической стружки	Уменьшите количество смазочного материала, подберите более густую смазку. Замените подшипник или смазочный материал. Очистите корпус и смежные детали.	

Замечание ⁽¹⁾ Смазанные консистентной смазкой шариковые подшипники или цилиндрические роликовые подшипники (средних и крупных размеров) могут скрипеть. Это особенно характерно для зимнего времени года, когда температура воздуха низкая. Как правило, скрип не вызывает повышения температуры подшипника, и не влияет на усталостную долговечность подшипника или срок службы смазки. Следовательно, такой подшипник можно продолжать использовать. Если все же скрип Вас беспокоит, обратитесь за консультацией в компанию NSK.

3. ОПЕРАЦИИ НАЧАЛЬНОЙ ПРИРАБОТКИ

Подготовка

После того, как подшипники были установлены надлежащим образом, необходимо выполнить следующие операции приработки.

■ Баланс вала в сборе

Любая разбалансировка вращающихся деталей может вызвать циклическое напряжение или чрезмерные вибрации из-за центробежной силы. В особенности это касается шпинделей, работающих на скорости $d_m n$ 1 000 000 и более. Следовательно, крайне необходимо, чтобы вал в сборе был хорошо сбалансирован.

■ Шпиндель в сборе

Отклонение положения шкивов шпинделя и двигателя для шпиндельных узлов с клиноременным приводом должно быть откорректировано до 0,1 мм или менее. Несоосность валов шпинделя и двигателя с приводом через соединительную муфту должна быть откорректирована до 0,01 мм или менее.

Способ выполнения начальной приработки

Если рабочая скорость после установки подшипника внезапно увеличивается, рабочая температура резко поднимается, в результате чего может произойти повреждение подшипника. Правильное выполнение процедуры начальной приработки в особенности необходимо для подшипников, смазываемых консистентной смазкой. Увеличивайте рабочую скорость постепенно, чтобы первоначально набитая в подшипник смазка полностью распределилась по всем поверхностям контакта дорожки качения. Работа должна проводиться при температуре окружающего воздуха (15°C – 25°C) с одновременным наблюдением за температурой подшипника.

Максимальная рабочая температура внешней части корпуса шпинделя должна быть около 50°C. Не превышайте 55°C. Если происходит резкое повышение температуры, приостановите или замедлите процесс приработки, чтобы температура снизилась. В некоторых шпиндельных узлах цилиндрические роликовые подшипники сочетаются с радиально-упорными шариковыми подшипниками. Поскольку цилиндрические роликовые подшипники могут хуже переносить резкие скачки температуры по сравнению с шариковыми подшипниками, согласование времени постепенного увеличения скорости должно проводиться по роликовым подшипникам.

[Внимание]

При работе шпиндельных узлов в условиях воздушно-масляного смазывания или смазывания масляным туманом существует риск внезапного повышения температуры в начальной стадии эксплуатации или после продолжительного бездействия. Смазочный материал, оставшийся в линиях системы смазывания, может неожиданно перелиться во внутреннюю часть подшипника и вызвать тем самым температурный скачок. Выполнение операции начальной приработки для подшипников с такими системами смазки требует гораздо меньше времени, чем в случае с системами смазывания консистентной смазкой, и рекомендуется пользователям.

(1) Метод непрерывной работы

[Характеристика]

Метод непрерывной работы состоит в постепенном увеличении рабочей скорости, начиная с области малой скорости. Этот процесс занимает некоторое время, но с его помощью оператор машины может диагностировать возможные неисправности главного вала и тем самым избежать дорогостоящих повреждений подшипников.

[Метод]

Максимальная рабочая скорость установки достигается посредством циклического повторения нескольких действий:

Этап 1. Начать с умеренно низкой рабочей скорости.

Этап 2. Наблюдать за повышением температуры.

Этап 3. Достижение стабильной температуры.

Этап 4. Продолжать последовательно увеличивать рабочую скорость.

Повторяйте вышеописанный цикл до тех пор, пока не будет достигнута равномерная температура при максимальной рабочей скорости; разделите процедуру на десять стадий и определите целевую скорость для каждой из них. Затем повторяйте вышеописанный цикл в течение одного или двух часов, пока не будет достигнута целевая скорость данной стадии. Перейдите к следующей стадии и повторяйте приведенный выше цикл до тех пор, пока не будет достигнута ее целевая скорость.

Рис. 3.1 Изменения температуры при работе с постоянной скоростью



Рис. 3.2 Увеличение рабочей скорости при непрерывной работе



Увеличивайте рабочую скорость, когда температура повышается в пределах допустимого.

(2) Метод приработки в прерывистом режиме

[Характеристика]

Приработка в кратковременном режиме осуществляется путем остановки работы и стабилизации температур перед резким повышением температуры, вызываемым внезапной подачей смазки во внутреннюю область подшипника в начальной стадии эксплуатации. Этот метод позволяет сократить требуемое на приработку время. Для различных станков и компоновок подшипников существуют разные способы приработки в кратковременном (или прерывистом) режиме. Убедитесь в том, что компоновка подшипников соответствует требованиям к применению в конкретном шпинделе.

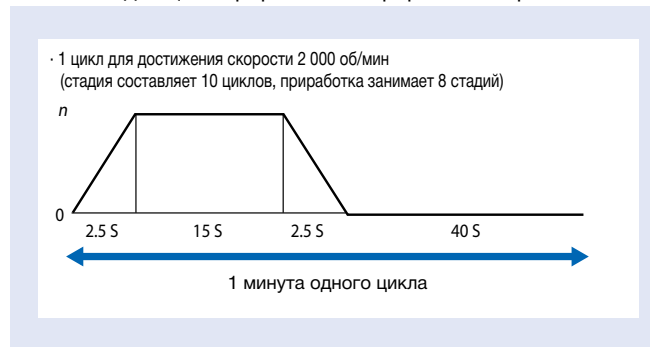
[Метод]

Во-первых, возьмите максимальное значение рабочей скорости и разделите его на восемь или десять стадий, чтобы определить для каждой из них максимальную целевую скорость. Каждая стадия делится на десять циклов длиной приблизительно в одну минуту. В течение каждого цикла следует быстро увеличивать скорость шпиндельного узла до целевой отметки текущей стадии, а затем снижать скорость до нуля. Повторите этот цикл до десяти раз. Перейдите к следующей стадии и вновь повторите описанный выше цикл 10 раз, достигая целевой скорости для данной стадии. На рис. 2.3 приведены данные о повышении температуры для подшипника с максимальной рабочей скоростью 16 000 об/мин. Процесс достижения максимальной скорости в данном случае разделили на восемь стадий, каждая из которых состояла из десяти циклов ускорения и замедления. На рис. 2.4 показан пример одного цикла. Желательно, чтобы скорость вращения была невысокой, примерно 500 об/мин в течение 15 минут, за это время смазка разойдется до начала эксплуатации. После операции приработки желательно выполнить основную операцию в течение часа на максимальной скорости.

Рис. 3.3 Изменение температуры при прерывистом режиме работы



Рис. 3.4 Один цикл приработки в прерывистом режиме



ДИАГНОСТИКА ОТКАЗОВ ПОДШИПНИКОВ



Диагностика отказов

Диагностика отказов подшипников

1. Отказы подшипников
и корректирующие действия 216-219
2. Диагностика по звуку и вибрации 220-223

ПОДШИПНИКОВ

1. ОТКАЗЫ ПОДШИПНИКОВ И КОРРЕКТИРУЮЩИЕ ДЕЙСТВИЯ

Техническое обслуживание, контроль и исправление дефектов

Для того чтобы подшипник как можно дольше сохранял свои исходные технические характеристики, необходимо проводить надлежащее техническое обслуживание и инспектирование. При выполнении соответствующих процедур многих проблем, связанных с подшипниками, можно избежать, а надежность, производительность и эксплуатационные расходы на оборудование, в котором установлены подшипники, улучшаются. Рекомендуется периодически проводить техническое обслуживание подшипников согласно указанным ниже процедурам. Такое техническое обслуживание включает проверку рабочего состояния, добавление или замену смазки и регулярное инспектирование.

Необходимо регулярно проверять следующее: шум подшипника, вибрации, температуру и смазку. Если дефект обнаружен при эксплуатации подшипника, необходимо определить причину и выполнить соответствующие корректирующие действия, как это показано в таблице 2.1.

При необходимости, подшипник надо демонтировать и тщательно осмотреть.

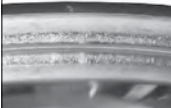










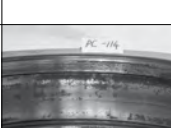
Отказы подшипников и корректирующие действия

Если подшипники качения используются правильно, они прослужат весь расчетный период.

Тем не менее, подшипники часто выходят из строя преждевременно из-за ошибок, которых можно избежать. Такие преждевременные поломки связаны с неправильной установкой, ненадлежащим уходом и смазкой, попаданием посторонних частиц или аномальным тепловыделением. Например, причиной задиров на буртике может являться использование неподходящей смазки, дефектная система смазки, попадание посторонних частиц, ошибка при монтаже, чрезмерный прогиб вала или несколько из этих причин одновременно. Таким образом, действительную причину некоторых преждевременных отказов определить сложно. Если все условия во время отказа, а также предшествующие ему, известны, включая условия применения, эксплуатационные условия и окружающую среду, то, изучив характер поломки и ее возможные причины, можно уменьшить вероятность возникновения подобной поломки в будущем. В таблице 1.1 представлены наиболее часто встречающиеся типы отказов подшипников, их причины и корректирующие действия.

Таблица 1.1 Причины отказов подшипников и корректирующие действия.

Тип отказа	Отклонения	Фото	Возможные причины	Корректирующие действия
Отслаивание	Отслаивание на одной стороне дорожки качения радиального подшипника		Неправильная осевая нагрузка (разрушение, вызванное относительным смещением колец подшипника)	Следует использовать посадку с зазором по наружному кольцу подшипника в плавающей опоре, чтобы компенсировать температурное расширение вала.
	Рисунок отслаивания направлен в сторону дорожки качения в радиальных шарикоподшипниках. Отслаивание ближе к краю дорожки качения и поверхности качения в роликоподшипниках		Неправильная установка, отклонение вала, неправильное центрирование, неправильные допуски вала и корпуса	Необходимо соблюдать осторожность при монтаже и центрировании, подобрать подшипник с большим зазором, улучшить отклонение от перпендикулярности вала и буртика корпуса
	Отслаивание дорожки качения с шагом, равным шагу между телами качения		Большие ударные нагрузки при монтаже, коррозия, вызванная продолжительным простоем подшипника, ошибки при монтаже цилиндрических роликоподшипников	Необходимо соблюдать осторожность при монтаже подшипника и нанести антикоррозийные средства, если оборудование остановлено на длительный период
	Преждевременное отслаивание на дорожках качения или телах качения		Недостаточный зазор, чрезмерная нагрузка, неподходящая смазка, ржавчина и т.д.	Подобрать соответствующую посадку, зазор в подшипнике и смазку
	Преждевременное отслаивание в комбинированных подшипниках		Чрезмерная предварительная нагрузка	Отрегулировать преднатяг
Задир	Задир и полосы между поверхностями дорожки качения и телами качения		Несоответствующая первоначальная смазка, чрезмерное количество консистентной смазки, высокое ускорение при приработке	Использовать более мягкую смазку и избегать быстрого ускорения

Тип отказа	Отклонения	Фото	Возможные причины	Корректирующие действия
Задиры	Задиры или полосы между торцом роликов и направляющим бортом		Несоответствующая смазка, неправильная установка и большая осевая нагрузка	Подобрать соответствующую смазку и изменить способ монтажа
Трещины	Трещины на наружном или внутреннем кольце		Чрезмерные ударные нагрузки, сильный натяг при посадке, плохая цилиндричность вала, несоответствующая величина конуса втулки, большой радиус галтели, развитие температурных трещин и увеличение отслаивания	Изучить условия нагрузки, изменить посадку подшипника и втулки; улучшить точность при обработке вала и втулки. Исправить радиус галтели (радиус галтели должен быть меньше радиуса фаски подшипника).
	Трещины на телах качения. Разлом борта		Развитие отслаивания ввиду ударов по борту во время монтажа или падения подшипника	Осторожно обращаться с подшипником при хранении и монтаже
	Разрушение сепаратора		Несоответствующая нагрузка на сепаратор вследствие неправильного монтажа или использования ненадлежащей смазки.	Исключить ошибки при монтаже, проверить метод смазки и смазочный материал.
Вмятины	Вмятины на дорожках качения с таким же рисунком, как и на телах качения (бринеллирование)		Ударная нагрузка во время монтажа или чрезмерная нагрузка при отсутствии вращения	Осторожно обращаться с подшипником
	Вмятины на дорожках качения и телах качения		Попадание инородных тел, таких как металлическая стружка или песок	Промыть корпус, улучшить уплотнение, использовать чистую смазку
Аномальный износ	Ложное бринеллирование (явление схожее с бринеллированием)		Вибрация подшипника без вращения вне эксплуатации, например при транспортировке, или качательное движение небольшой амплитуды	Защитить вал и корпус, использовать масло в качестве смазки, уменьшить вибрацию посредством применения предварительной нагрузки
	Фреттинг. Локализованный износ рыже-коричневого цвета на посадочной поверхности		Небольшой износ посадочной поверхности	Увеличить натяг и использовать масло в качестве смазки.
	Износ дорожки качения, тел качения, борта и сепаратора		Попадание инородных тел, неправильная смазка, ржавчина	Улучшить уплотнение, промыть корпус и использовать чистую смазку
	Проскальзывание, износ с вмятинами на посадочной поверхности		Недостаточный натяг или недостаточное закрепление втулки	Изменить посадку и затянуть втулку
Заедание	Изменение цвета или расплавление дорожки, тел качения и борта		Недостаточный зазор, неправильная смазка, неправильный монтаж	Проверить внутренний зазор и посадку подшипника, применить достаточное количество подходящей смазки и улучшить метод установки сопрягающихся деталей
Коррозия и ржавчина	Ржавчина и коррозия на поверхности посадки и внутренних поверхностях подшипника		Конденсация воды из воздуха, фреттинг-коррозия или попадание частиц ржавчины	Соблюдать меры предосторожности при хранении подшипников, избегать высоких температур и высокой влажности, наносить антикоррозийную защиту, если оборудование простаивает долгое время

1. ОТКАЗЫ ПОДШИПНИКОВ И КОРРЕКТИРУЮЩИЕ ДЕЙСТВИЯ

Следы эксплуатации и прилагаемые нагрузки

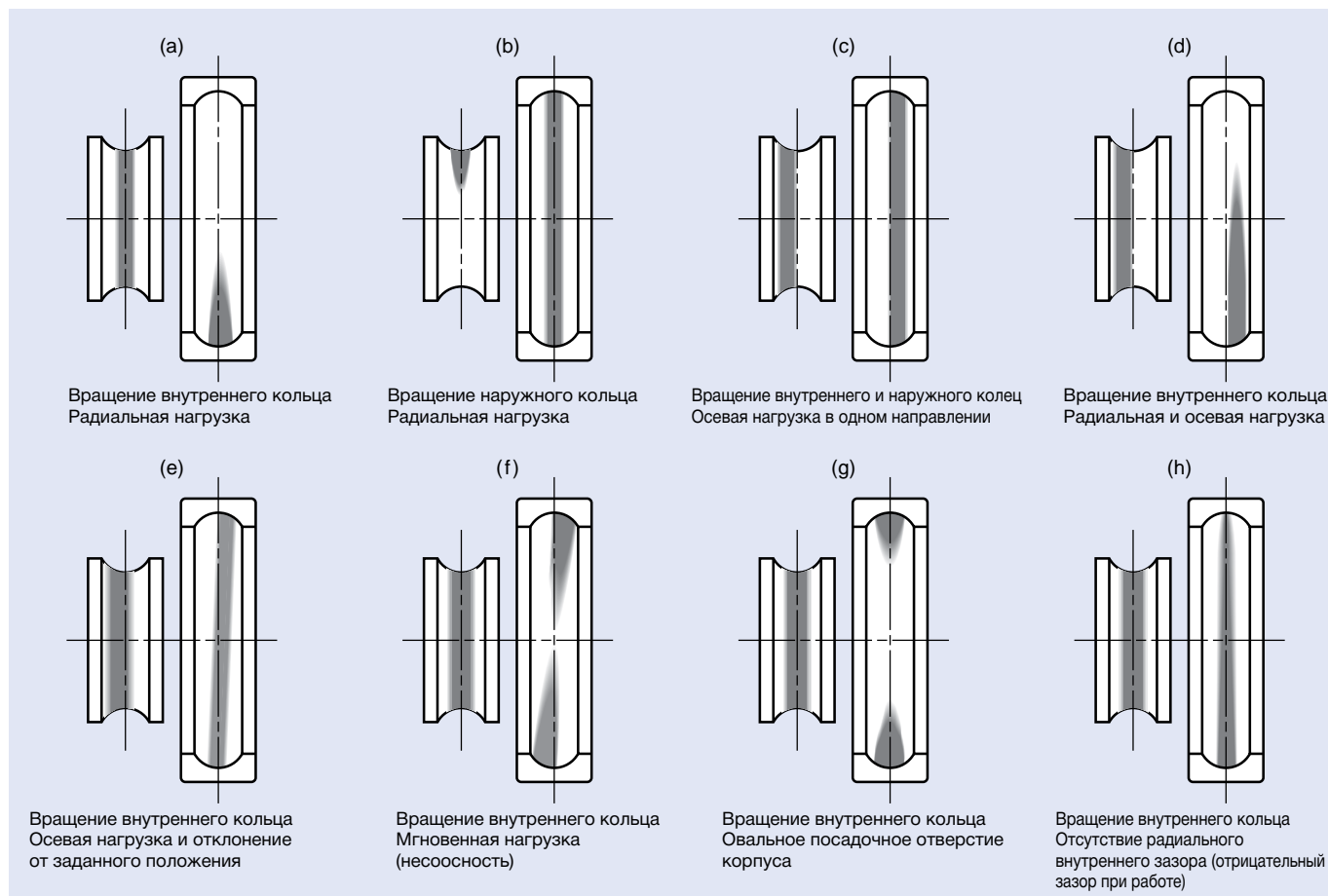


Рис. 1.1 Типичные следы эксплуатации радиальных шарикоподшипников

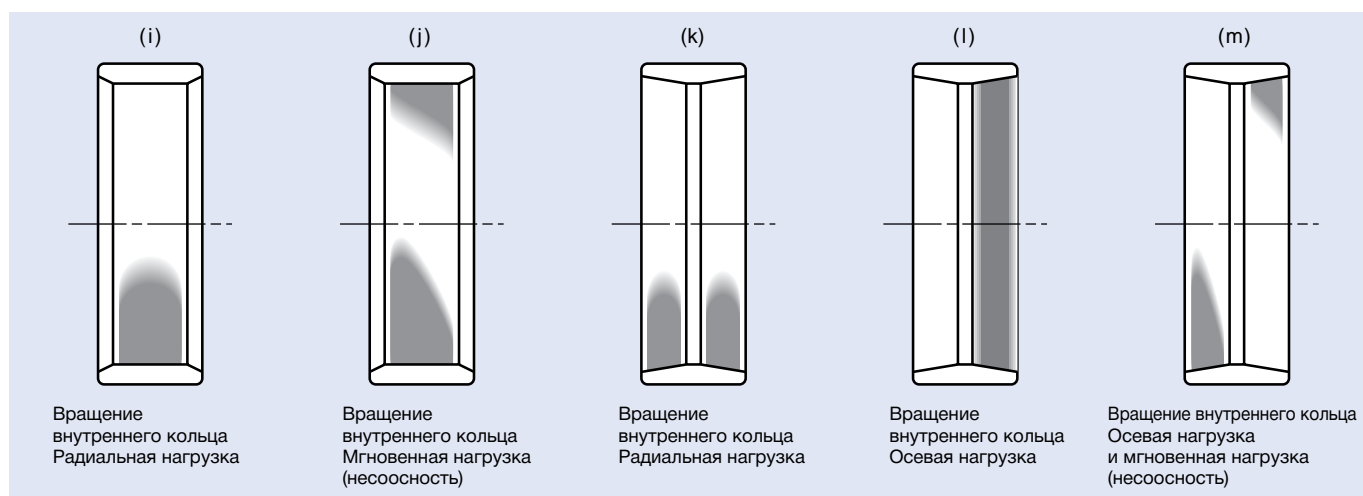


Fig. 1.2 Типичные следы эксплуатации шарикоподшипников

Таблица 1.2 Приложение. Таблица диагностики подшипников

Повреждение	Место (явление)	Типичные причины												Примечания	
		Обращение		Рабочая среда			Смазка		Нагрузка		Скорость				
		Хранение, транспортировка	Монтаж	Вал, корпус	Уплотнение, вода, грязь	Температура	Смазочный материал	Метод смазки	Чрезмерная нагрузка	Мгновенная нагрузка	Слишком низкая нагрузка	Высокая скорость, высокое ускорение	Вибрации и неподвижное положение		Выбор подшипника
1. Отслаивание	Дорожка качения. Поверхность качения		○	○	○		○	○	○	○				○	
2. Шелушение	Дорожка качения. Поверхность качения				○		○	○			○	○			
	Периферийная поверхность подшипника			○*	○		○	○							* Сопряженные детали качения
3. Задиры	Торцевая поверхность роликов, поверхность борта		○	○	○		○	○	○	○		○			
	Направляющая поверхность сепаратора, поверхность кармана сепаратора		○		○		○	○							
4. Полосы (Размывание)	Дорожка качения. Поверхность качения				○		○	○			○	○			
5. Разлом	Поверхность дорожки качения, ролики	○	○	○					○	○					
6. Трещины	Кольца дорожки качения, элементы качения		○	○		○			○	○					
	Поверхность борта, торец роликов, направляющая поверхность сепаратора (термические трещины)			○					○	○					
7. Повреждение сепаратора	Деформация, разрушение		○	○					○	○					
	Износ		○		○		○	○	○	○		○			
8. Вмятины	Дорожка качения. Поверхность качения (множество маленьких вмятин)				○			○							
	Дорожка качения (обломки по телам качения)	○	○						○				○		
9. Точечная коррозия	Дорожка качения. Поверхность качения				○		○	○							
10. Износ	Дорожка качения. Поверхность качения, буртик, торец роликов		○		○		○	○							
11. Фреттинг	Дорожка качения. Поверхность качения	○	○	○			○	○	○			○	○		
	Наружная, внутренняя, боковая поверхность подшипника (контакт с корпусом и валом)		○	○					○						
12. Ложное бринеллирование	Дорожка качения. Поверхность качения	○					○	○					○		
13. Ползучесть	Дорожка качения. Поверхность качения		○	○		○	○*	○*	○			○			* Посадка с зазором
14. Заедание	Поверхность посадки		○	○	○		○	○	○	○		○		○	
15. Электрическая коррозия	Дорожка качения. Поверхность качения		○*	○*											* Электричество проходит через тела качения
16. Ржавчина и коррозия	Дорожка качения, тела качения, сепаратор	○	○		○	○	○	○							
17. Дефекты при монтаже	Дорожка качения. Поверхность качения		○	○											
18. Изменение цвета	Дорожка качения, тела качения, сепаратор					○	○	○							

Примечание: Эта таблица неполная. Она содержит лишь наиболее часто встречающиеся виды повреждений, места их расположения и причины.

2. ДИАГНОСТИКА ПО ЗВУКУ И ВИБРАЦИИ

Классификация звуков и вибраций

Вращение подшипников качения сопровождается звуком и вибрацией. Тон и амплитуда звука варьируется в зависимости от типа подшипника, условий установки и эксплуатации и т.д. Звук и вибрацию подшипников качения можно разбить по четырем категориям, а каждую категорию можно еще разбить на несколько подкатегорий, как показано в таблице 2.1. Тем не менее, определить границы между такими группами сложно. Даже если некоторые типы звуков и вибраций характерны для подшипников, их громкость может зависеть от производственного процесса, в то время как некоторые типы звуков и вибраций, даже если они появляются в связи с производственным процессом, невозможно устранить в нормальных условиях.

Определить причину звука можно посредством записывания звуков и вибраций работающего станка и анализируя их. Как показано на следующей странице, нормально функционирующий подшипник имеет стабильную форму волны. А подшипник с царапиной, например, демонстрирует волну с широкими колебаниями, указывающими на звуки сильной амплитуды через равные промежутки времени. Компания NSK производит прибор для диагностики состояния подшипников Bearing Monitor NB-4, который замеряет вибрации для определения отклонений в работающем станке. Причины отклонений можно также определить при помощи NB-4 и записывающего оборудования, например, персонального компьютера.

Таблица 2.1 Классификация звуков и вибраций в подшипниках качения

		Звук	Вибрация	Характеристики
Структурные		Шум дорожки качения	Свободные колебания кольца дорожки качения	Продолжительный шум, обычно издаваемый всеми подшипниками
		Щелчки	Свободные колебания кольца дорожки качения, сепаратора	Регулярный шум через определенные интервалы, крупные подшипники и горизонтальный вал, радиальная нагрузка и низкая чистота вращения
		Скрип	Свободные колебания кольца дорожки качения	Продолжительный или прерывистый, в основном, крупные цилиндрические роликоподшипники, радиальная нагрузка, смазывание консистентной смазкой, на определенной скорости
	Шум в сепараторе	Шум "СК"	Свободные колебания сепаратора	Регулярный шум через определенные интервалы, все типы подшипников издают такой звук
		Шум "CG"	Вибрация сепаратора	Прерывистый или продолжительный звук, смазка определенным смазочным материалом
		Постукивание	Свободное колебание сепаратора	Через определенные интервалы, не так регулярно при радиальной нагрузке и во время приработки
	—	Вибрация тел качения при проходе	Продолжительный, все типы подшипников при радиальной нагрузке	
Производственные	Шум, вызванный рифленой поверхностью	Вибрация вследствие рифлености поверхности	Внутреннее кольцо	Продолжительный шум
			Наружное кольцо	Постоянный шум
			Элементы качения	Постоянный шум, если ролики, и периодический, если шарики
При обращении с подшипниками	Шум, вызванный дефектами	Вибрации, вызванные дефектами	Внутреннее кольцо	Регулярный шум через определенные интервалы
			Наружное кольцо	
			Элементы качения	
	Шум, вызванный загрязнениями	Вибрации, вызванные загрязнением	Нерегулярный характер	
Прочее	Шум от уплотнения	Свободное колебание уплотнениям	Контактное уплотнение	
	Шум, вызванный смазкой	—	Нерегулярный характер	
	—	Биение	f_r	Продолжительный
			f_c	Продолжительный
$f_r - 2f_c$			Продолжительный	

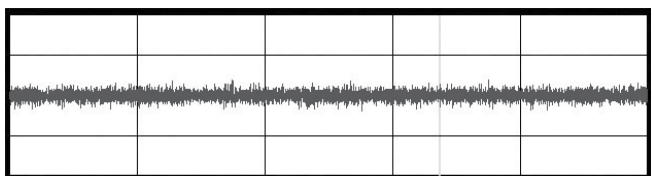
n : Положительное целое число (1, 2, 3...)

Z : Количество тел качения

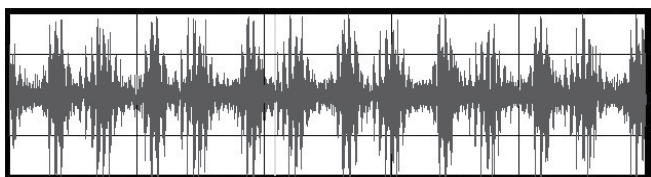
$f_{r\text{ин}}$: Собственная частота автоколебаний кольца в радиальном направлении, Гц

$f_{M\text{ин}}$: Собственная частота автоколебаний, направленных под углом, с учетом инертности наружного кольца, Гц

f_r : Частота вращения внутреннего кольца, Гц



Звуковой сигнал нормального подшипника



Звуковой сигнал подшипника с царапиной



Устройство для измерения вибрации, Bearing Monitor NB-4 (см. стр. 128)

Диагностика по звуку и вибрации

Общая частота (анализ частот)		БПФ после преобразования (базовый номер)	Источник	Корректирующие действия
Быстрое преобразование Фурье (БПФ) исходной волны				
Радиальное (угловое) направление	Осевое направление			
f_{RIN}, f_{MI}	f_{AIN}, f_{AM}	—	Выборочный отклик волнистости (трение качения)	Улучшить жесткость вокруг подшипника, подобрать соответствующий радиальный зазор, высоковязкую смазку, использовать высококачественные подшипники
f_{RIN}, f_{MI}	f_{AIN}, f_{AM}	$Z f_c$	Столкновение элементов качения с внутренним кольцом или сепаратором	Уменьшить радиальный зазор, установить преднатяг, использовать высоковязкое масло
(f_{R2N}, f_{R3N})	—	?	Само-индуцированные колебания, вызванные трением скольжения по поверхности качения	Уменьшить радиальный зазор, установить преднатяг, сменить смазку, заменить на другой подшипник
Собственная частота сепаратора		f_c	Столкновение сепаратора с элементами качения или кольцами	Установить преднатяг, использовать высоковязкую смазку, исключить ошибки при монтаже
Собственная частота сепаратора		?	Само-индуцированные колебания, вызванные трением по направляющей поверхности сепаратора	Сменить марку смазки, заменить сепаратор
Собственная частота сепаратора		$Z f_c$	Столкновение сепаратора с элементами качения, вызванное сопротивлением смазки.	Уменьшить радиальный зазор, установить преднатяг, использовать низковязкую смазку
$Z f_c$	—	—	Смещение внутреннего кольца из-за прохода элементов качения	Уменьшить радиальный зазор, установить преднатяг
$nZ f_i \pm f_i (nZ \pm 1 \text{ пик})$	$nZ f_i (nZ \text{ пик})$	—	Волнистость дорожки качения внутреннего кольца, неровность наружной поверхности вала	Использовать высококачественные подшипники, улучшить точность вала
$nZ f_c (nZ \pm 1 \text{ пик})$	$nZ f_c (nZ \text{ пик})$	—	Волнистость дорожки качения наружного кольца, неровное внутреннее отверстие корпуса	Использовать высококачественные подшипники, улучшить точность внутреннего диаметра корпуса
$2n f_b \pm f_c (2n \text{ пик})$	$2n f_b (2n \text{ пик})$	—	Волнистость элементов качения	Использовать высококачественные подшипники
f_{RIN}, f_{MI}	f_{AIN}, f_{AM}	$Z f_i$	Трещинки, вмятины, ржавчина, отслаивание на дорожке качения внутреннего кольца	Замена подшипников и бережное хранение
		$Z f_c$	Трещинки, вмятины, ржавчина, отслаивание на дорожке качения внутреннего кольца	Замена подшипников и бережное хранение
		$2 f_b$	Трещинки, вмятины, ржавчина, отслаивание на телах качения	Замена подшипников и бережное хранение
f_{RIN}, f_{MI}	f_{AIN}, f_{AM}	Нерегулярно	Попадание грязи	Промыть, откорректировать уплотнения
Собственная частота уплотнения		(f_r)	Само-индуцированные колебания, вызванные трением по контактной поверхности уплотнения	Заменить уплотнение, сменить смазку
?	?	Нерегулярно	Смазка или пузырьки смазки раздавливаются между телами качения и дорожкой качения	Поменять смазку
f_r	—	—	Сечение внутреннего кольца неправильной формы	Использовать высококачественные подшипники
f_c	—	—	Изменение шариков в подшипнике, неравномерная удаленность тел качения	Использовать высококачественные подшипники
$f_r - 2f_c$	—	—	Нелинейные колебания в связи с жестким отклонением, вызванным отклонением шариков	Использовать высококачественные подшипники

f_c : Планетарная частота вращения тел качения, Гц

f_{AIN} : Собственная частота частота автоколебаний кольца в осевом направлении, Гц

f_{AM} : Собственная частота автоколебаний при вибрации наружного кольца в осевом направлении, Гц

f_i : $f_i = f_r - f_c$, Гц

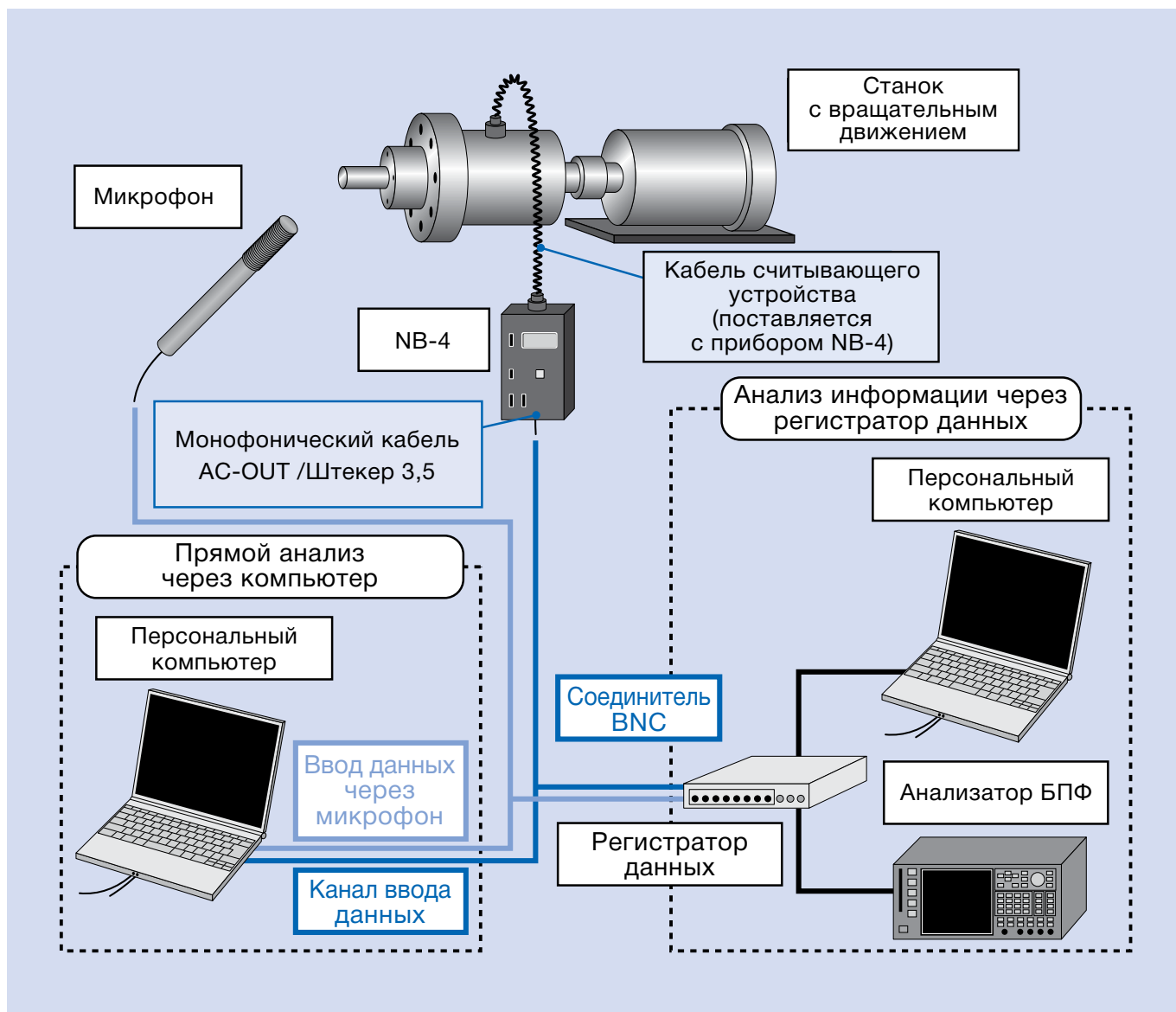
f_b : Частота вращения тела качения вокруг своей оси, Гц

2. ДИАГНОСТИКА ПО ЗВУКУ И ВИБРАЦИИ

Как записывать сигналы звука и вибраций

Анализируя звук и вибрации станков с вращательным движением, можно установить причину ненормальной вибрации. Мы опишем далее, как записывать вибрации при помощи устройства Bearing Monitor NB-4 (см. стр. 128),

Рис. 2.1 Структура записывания сигналов звука и вибраций



а также как записывать звук при помощи микрофона.

Звуки и вибрации необходимо записывать как при нормальных, так и аномальных условиях, чтобы опередить причины отклонений.

Меры предосторожности при записывании сигналов звуков и вибраций

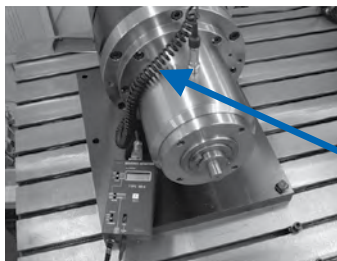
Анализировать записанные данные будет гораздо проще, если соблюсти следующие меры предосторожности:

- 1) Остановите работу рядом стоящих станков, чтобы исключить записывание посторонних звуков и вибраций.
- 2) Записывайте шумы и вибрации, как в нормальных, так и аномальных условиях.
- 3) Прослушайте записанные шумы и вибрации, чтобы определить отклонения.
- 4) Записывайте шумы и вибрации, изменяя количество оборотов станка (например, 100 об/мин, 800 об/мин. и 2 000 об/мин).

Как записывать вибрации при записывании сигналов напрямую через компьютер

Необходимое оборудование:

- Устройство для диагностики состояния подшипников NB-4
- Персональный компьютер (с портом для линии трансляции и программой записывания сигналов)
- Монофонический кабель для записывания сигналов (с диаметром штекера 3,5 с одной стороны)



Кабель считывающего устройства

Подсоедините считывающий кабель к устройству NB-4, а затем прикрепите считывающий порт к станку, анализ которого Вы хотите провести. Чтобы измерить вибрации, считывающий порт лучше закрепить рядом с тем местом, где в станке установлен подшипник.

Начните записывать сигналы вибрации при помощи программы записывания звуков. Настройте уровень записи персонального компьютера так, чтобы поддерживать входной сигнал в заданном диапазоне. Рекомендуется вести запись звука в течение как минимум 20 секунд.

Сохраните записанные данные. (Помните, что некоторые данные вибрации могут быть потеряны в зависимости от формата.)

Проанализируйте записанные данные по вибрации, чтобы определить отклонения.



AC-OUT

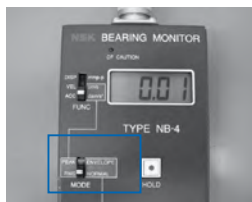
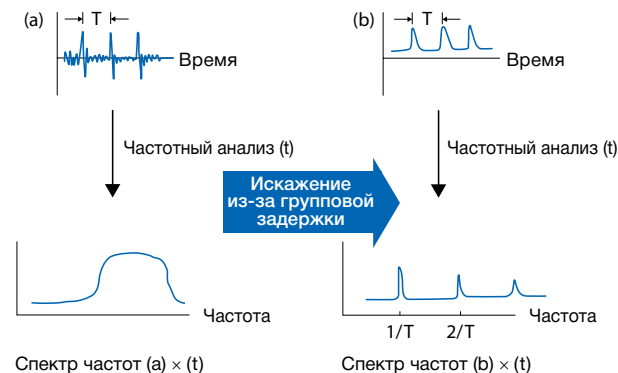
Канал ввода данных

Соедините устройство NB-4 (AC-OUT) и записывающее оборудование (на рисунке слева, вход микрофона на персональном компьютере), используя монофонический кабель (штекер диаметром 3,5 со стороны устройства NB-4).

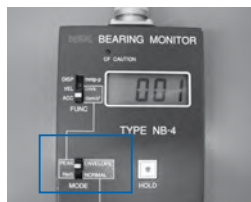
*1 Входная клемма микрофона может использоваться как заменитель, хотя в зависимости от величины вибрации, она может не считать сигнал, который выходит за заданный диапазон.

*2 Анализ огибающей

Повреждение поверхности дорожки качения или элемента качения может вызвать ударную вибрацию через регулярные промежутки времени. В этом случае БПФ анализ сигналов вибрации не может определить частотные составляющие, порождаемые повреждением. В таких условиях анализ огибающей, который дает искажение из-за групповой задержки исходных форм волны для анализа частот, может определить эти частотные составляющие. Для анализа огибающей оборудование должно иметь функцию обработки огибающей.



Записывание вибраций вращения (NORMAL)



Записывание вибраций, вызванных царапиной внутри подшипника (ENVELOPE)

Установите устройство NB-4 на ACC-NORMAL при измерении вибраций при вращении у станка. И установите устройство NB-4 на ACC-ENVELOPE (анализ огибающей*2) при измерении вибраций, вызванных наличием царапины внутри подшипника.

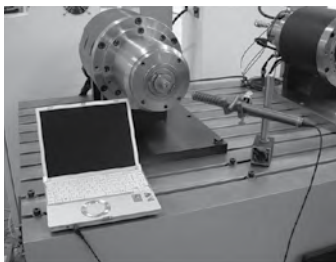
2. ДИАГНОСТИКА ПО ЗВУКУ И ВИБРАЦИИ

Как записывать шумы напрямую через компьютер

Необходимое оборудование:

Микрофон для измерения уровня звука

Персональный компьютер (оснащенный входной клеммой микрофона и программой записи звука)



Подсоедините микрофон к записывающему оборудованию. Мы рекомендуем использовать микрофон с частотными характеристиками*3, позволяющими эффективно записывать шумы станков. Необходимо использовать микрофон для измерения звуков, потому как встроенный в персональный компьютер микрофон подходит только для записи человеческого голоса, и не годится для записи шумов и звуков, издаваемых станками.



Установите микрофон на соответствующем расстоянии от inspected станка. (Если микрофон установить слишком близко, будет записываться звук завихрений воздуха, а если установить слишком далеко, уровень звука будет слишком низким.) Рекомендуется остановить работу расположенных рядом станков, чтобы исключить внешний шум, который может осложнить в дальнейшем анализ записанного звука. Используйте однонаправленный микрофон, по возможности, опять-таки для того, чтобы исключить внешний шум.

*3 Частотные характеристики микрофона

Частотные характеристики микрофона варьируются в зависимости от его типа. Например, микрофон на 60Гц или меньше (см. Рис. 2.2) показывает низкую чувствительность, тогда как другой микрофон (см. Рис. 2.3) демонстрирует стабильные характеристики поддержания хорошей чувствительности для широкого диапазона частот. В связи с чем, микрофон на рис. 2.3 подходит для измерения звуков станков.

Рис. 2.2

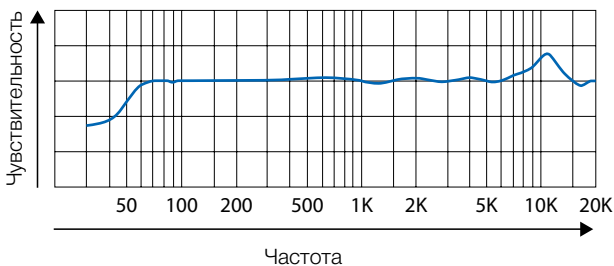
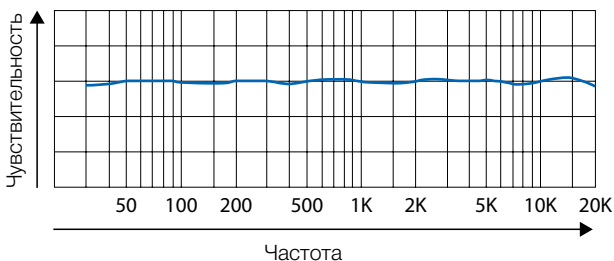


Рис. 2.3



При помощи записывающего оборудования начните запись. Настройте уровень записи персонального компьютера так, чтобы он поддерживал входные сигналы в рамках заданного диапазона.

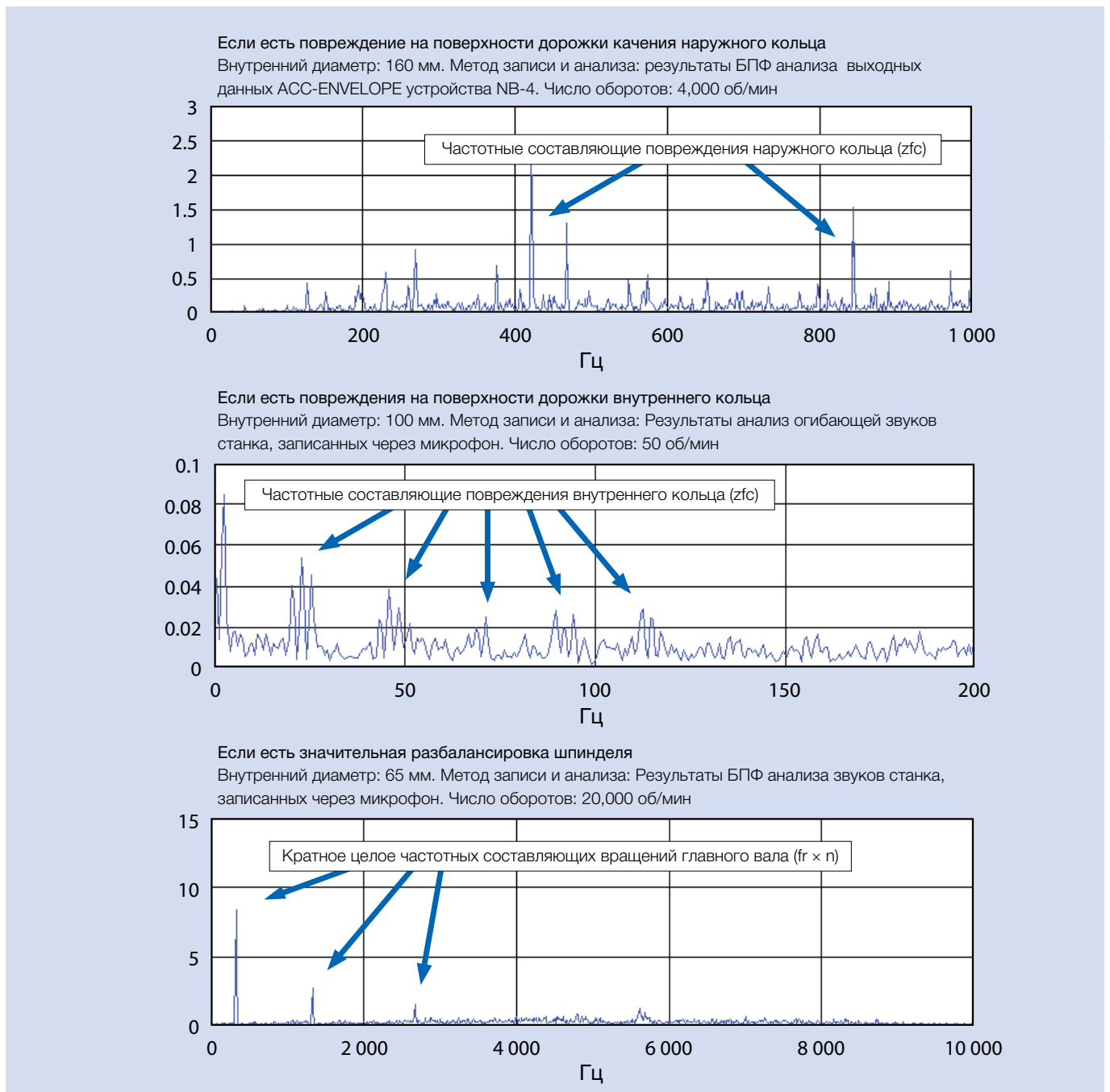
Сохраните записанные данные. (Помните, что некоторые данные вибрации могут быть потеряны в зависимости от формата.)

Прослушайте записанные данные, чтобы определить отклонения.

Частотный анализ звуков, записанных таким образом и сохраненных в формате WAV, можно провести при помощи имеющегося в продаже программного обеспечения БПФ. Частоты вибраций или звуков, вызванных повреждением, таким как царапина или рифленость дорожки качения подшипника, можно получить, как это показано на Рис. 2.4. Если при частотном анализе, проводимом при помощи программного обеспечения БПФ, выявлены такие частотные составляющие,

это говорит о том, что поверхность подшипника может быть повреждена. По запросу компания NSK может провести анализ звуков, хранящихся в файле WAV. По такому запросу компании NSK необходимо предоставить запись звуков, как при нормальных, так и аномальных условиях. Имейте в виду, что частотный анализ сигналов звуков и вибраций может быть невозможно провести, если условия записи выполнены в недостаточной мере.

Рис. 2.4 Примеры результатов частотного анализа звуков и вибраций, проведенного при помощи программного обеспечения БПФ



Приложения

Приложения

Допуски диаметра вала	228-229
Допуски диаметра внутреннего отверстия корпуса ..	230-231
Значения стандартных допусков в соответствии с классами IT	232-233
Таблица перевода шкал твердости	234
Физические и механические свойства материалов...	235-236
Таблица сопоставления новых и старых номеров подшипников	237
Метод измерения осевого зазора комбинированных радиально-упорных шарикоподшипников	238
Запрос на анализ спецификации	240

Допуски диаметра вала

Классификация диаметров (мм)		d6	e6	f6	g5	g6	h5	h6	h7	h8	h9	h10	js5	js6
свыше	включит.													
3	6	-30 -38	-20 -28	-10 -18	-4 -9	-4 -12	0 -5	0 -8	0 -12	0 -18	0 -30	0 -48	± 2.5	± 4
6	10	-40 -49	-25 -34	-13 -22	-5 -11	-5 -14	0 -6	0 -9	0 -15	0 -22	0 -36	0 -58	± 3	± 4.5
10	18	-50 -61	-32 -43	-16 -27	-6 -14	-6 -17	0 -8	0 -11	0 -18	0 -27	0 -43	0 -70	± 4	± 5.5
18	30	-65 -78	-40 -53	-20 -33	-7 -16	-7 -20	0 -9	0 -13	0 -21	0 -33	0 -52	0 -84	± 4.5	± 6.5
30	50	-80 -96	-50 -66	-25 -41	-9 -20	-9 -25	0 -11	0 -16	0 -25	0 -39	0 -62	0 -100	± 5.5	± 8
50	80	-100 -119	-60 -79	-30 -49	-10 -23	-10 -29	0 -13	0 -19	0 -30	0 -46	0 -74	0 -120	± 6.5	± 9.5
80	120	-120 -142	-72 -94	-36 -58	-12 -27	-12 -34	0 -15	0 -22	0 -35	0 -54	0 -87	0 -140	± 7.5	± 11
120	180	-145 -170	-85 -110	-43 -68	-14 -32	-14 -39	0 -18	0 -25	0 -40	0 -63	0 -100	0 -160	± 9	± 12.5
180	250	-170 -199	-100 -129	-50 -79	-15 -35	-15 -44	0 -20	0 -29	0 -46	0 -72	0 -115	0 -185	± 10	± 14.5
250	315	-190 -222	-110 -142	-56 -88	-17 -40	-17 -49	0 -23	0 -32	0 -52	0 -81	0 -130	0 -210	± 11.5	± 16
315	400	-210 -246	-125 -161	-62 -98	-18 -43	-18 -54	0 -25	0 -36	0 -57	0 -89	0 -140	0 -230	± 12.5	± 18
400	500	-230 -270	-135 -175	-68 -108	-20 -47	-20 -60	0 -27	0 -40	0 -63	0 -97	0 -155	0 -250	± 13.5	± 20
500	630	-260 -304	-145 -189	-76 -120	-	-22 -66	-	0 -44	0 -70	0 -110	0 -175	0 -280	-	± 22
630	800	-290 -340	-160 -210	-80 -130	-	-24 -74	-	0 -50	0 -80	0 -125	0 -200	0 -320	-	± 25
800	1 000	-320 -376	-170 -226	-86 -142	-	-26 -82	-	0 -56	0 -90	0 -140	0 -230	0 -360	-	± 28
1 000	1 250	-350 -416	-195 -261	-98 -164	-	-28 -94	-	0 -66	0 -105	0 -165	0 -260	0 -420	-	± 33
1 250	1 600	-390 -468	-220 -298	-110 -188	-	-30 -108	-	0 -78	0 -125	0 -195	0 -310	0 -500	-	± 39
1 600	2 000	-430 -522	-240 -332	-120 -212	-	-32 -124	-	0 -92	0 -150	0 -230	0 -370	0 -600	-	± 46

Единица измерения: μм

j5	j6	j7	k5	k6	k7	m5	m6	n6	p6	r6	r7	Классификация диаметров (мм)	
												свыше	включит.
+ 3 - 2	+ 6 - 2	+ 8 - 4	+ 6 + 1	+ 9 + 1	+13 + 1	+ 9 + 4	+ 12 + 4	+ 16 + 8	+ 20 + 12	+ 23 + 15	+ 27 + 15	3	6
+ 4 - 2	+ 7 - 2	+10 - 5	+ 7 + 1	+10 + 1	+16 + 1	+12 + 6	+ 15 + 6	+ 19 + 10	+ 24 + 15	+ 28 + 19	+ 34 + 19	6	10
+ 5 - 3	+ 8 - 3	+12 - 6	+ 9 + 1	+12 + 1	+19 + 1	+15 + 7	+ 18 + 7	+ 23 + 12	+ 29 + 18	+ 34 + 23	+ 41 + 23	10	18
+ 5 - 4	+ 9 - 4	+13 - 8	+11 + 2	+15 + 2	+23 + 2	+17 + 8	+ 21 + 8	+ 28 + 15	+ 35 + 22	+ 41 + 28	+ 49 + 28	18	30
+ 6 - 5	+11 - 5	+15 -10	+13 + 2	+18 + 2	+27 + 2	+20 + 9	+ 25 + 9	+ 33 + 17	+ 42 + 26	+ 50 + 34	+ 59 + 34	30	50
+ 6 - 7	+12 - 7	+18 -12	+15 + 2	+21 + 2	+32 + 2	+24 +11	+ 30 + 11	+ 39 + 20	+ 51 + 32	+ 60 + 41	+ 71 + 41	50	65
+ 6 - 7	+12 - 7	+18 -12	+15 + 2	+21 + 2	+32 + 2	+24 +11	+ 30 + 11	+ 39 + 20	+ 51 + 32	+ 62 + 43	+ 73 + 43	65	80
+ 6 - 9	+13 - 9	+20 -15	+18 + 3	+25 + 3	+38 + 3	+28 +13	+ 35 + 13	+ 45 + 23	+ 59 + 37	+ 73 + 51	+ 86 + 51	80	100
+ 6 - 9	+13 - 9	+20 -15	+18 + 3	+25 + 3	+38 + 3	+28 +13	+ 35 + 13	+ 45 + 23	+ 59 + 37	+ 76 + 54	+ 89 + 54	100	120
+ 7 -11	+14 -11	+22 -18	+21 + 3	+28 + 3	+43 + 3	+33 +15	+ 40 + 15	+ 52 + 27	+ 68 + 43	+ 88 + 63	+103 + 63	120	140
+ 7 -11	+14 -11	+22 -18	+21 + 3	+28 + 3	+43 + 3	+33 +15	+ 40 + 15	+ 52 + 27	+ 68 + 43	+ 90 + 65	+105 + 65	140	160
+ 7 -11	+14 -11	+22 -18	+21 + 3	+28 + 3	+43 + 3	+33 +15	+ 40 + 15	+ 52 + 27	+ 68 + 43	+ 93 + 68	+108 + 68	160	180
+ 7 -13	+16 -13	+25 -21	+24 + 4	+33 + 4	+50 + 4	+37 +17	+ 46 + 17	+ 60 + 31	+ 79 + 50	+106 + 77	+123 + 77	180	200
+ 7 -13	+16 -13	+25 -21	+24 + 4	+33 + 4	+50 + 4	+37 +17	+ 46 + 17	+ 60 + 31	+ 79 + 50	+109 + 80	+126 + 80	200	225
+ 7 -13	+16 -13	+25 -21	+24 + 4	+33 + 4	+50 + 4	+37 +17	+ 46 + 17	+ 60 + 31	+ 79 + 50	+113 + 84	+130 + 84	225	250
+ 7 -16	+16 ±16	+26 ±26	+27 + 4	+36 + 4	+56 + 4	+43 +20	+ 52 + 20	+ 66 + 34	+ 88 + 56	+126 + 94	+146 + 94	250	280
+ 7 -16	+16 ±16	+26 ±26	+27 + 4	+36 + 4	+56 + 4	+43 +20	+ 52 + 20	+ 66 + 34	+ 88 + 56	+130 + 98	+150 + 98	280	315
+ 7 -18	+18 ±18	+29 -28	+29 + 4	+40 + 4	+61 + 4	+46 +21	+ 57 + 21	+ 73 + 37	+ 98 + 62	+144 +108	+165 +108	315	355
+ 7 -18	+18 ±18	+29 -28	+29 + 4	+40 + 4	+61 + 4	+46 +21	+ 57 + 21	+ 73 + 37	+ 98 + 62	+150 +114	+171 +114	355	400
+ 7 -20	+20 ±20	+31 -32	+32 + 5	+45 + 5	+68 + 5	+50 +23	+ 63 + 23	+ 80 + 40	+108 + 68	+166 +126	+189 +126	400	450
+ 7 -20	+20 ±20	+31 -32	+32 + 5	+45 + 5	+68 + 5	+50 +23	+ 63 + 23	+ 80 + 40	+108 + 68	+172 +132	+195 +132	450	500
- -	- -	- -	- -	+44 0	+70 0	- -	+ 70 + 26	+ 88 + 44	+122 + 78	+194 +150	+220 +150	500	560
- -	- -	- -	- -	+44 0	+70 0	- -	+ 70 + 26	+ 88 + 44	+122 + 78	+199 +155	+225 +155	560	630
- -	- -	- -	- -	+50 0	+80 0	- -	+ 80 + 30	+100 + 50	+138 + 88	+225 +175	+255 +175	630	710
- -	- -	- -	- -	+50 0	+80 0	- -	+ 80 + 30	+100 + 50	+138 + 88	+235 +185	+265 +185	710	800
- -	- -	- -	- -	+56 0	+90 0	- -	+ 90 + 34	+112 + 56	+156 +100	+266 +210	+300 +210	800	900
- -	- -	- -	- -	+56 0	+90 0	- -	+ 90 + 34	+112 + 56	+156 +100	+276 +220	+310 +220	900	1 000
- -	- -	- -	- -	+66 0	+105 0	- -	+106 + 40	+132 + 66	+186 +120	+316 +250	+355 +250	1 000	1 120
- -	- -	- -	- -	+66 0	+105 0	- -	+106 + 40	+132 + 66	+186 +120	+326 +260	+365 +260	1 120	1 250
- -	- -	- -	- -	+78 0	+125 0	- -	+126 + 48	+156 + 78	+218 +140	+378 +300	+425 +300	1 250	1 400
- -	- -	- -	- -	+78 0	+125 0	- -	+126 + 48	+156 + 78	+218 +140	+408 +330	+455 +330	1 400	1 600
- -	- -	- -	- -	+92 0	+150 0	- -	+150 + 58	+184 + 92	+262 +170	+462 +370	+520 +370	1 600	1 800
- -	- -	- -	- -	+92 0	+150 0	- -	+150 + 58	+184 + 92	+262 +170	+492 +400	+550 +400	1 800	2 000

Допуски диаметра внутреннего отверстия корпуса

Классификация диаметров (мм)		E6	F6	F7	G6	G7	H6	H7	H8	J6	J7	JS6	JS7
СВЫШЕ	ВКЛЮЧИТ.												
10	18	+ 43 + 32	+ 27 + 16	+ 34 + 16	+ 17 + 6	+ 24 + 6	+ 11 0	+ 18 0	+ 27 0	+ 6 - 5	+10 - 8	± 5.5	± 9
18	30	+ 53 + 40	+ 33 + 20	+ 41 + 20	+ 20 + 7	+ 28 + 7	+ 13 0	+ 21 0	+ 33 0	+ 8 - 5	+12 - 9	± 6.5	±10.5
30	50	+ 66 + 50	+ 41 + 25	+ 50 + 25	+ 25 + 9	+ 34 + 9	+ 16 0	+ 25 0	+ 39 0	+10 - 6	+14 -11	± 8	±12.5
50	80	+ 79 + 60	+ 49 + 30	+ 60 + 30	+ 29 + 10	+ 40 + 10	+ 19 0	+ 30 0	+ 46 0	+13 - 6	+18 -12	± 9.5	±15
80	120	+ 94 + 72	+ 58 + 36	+ 71 + 36	+ 34 + 12	+ 47 + 12	+ 22 0	+ 35 0	+ 54 0	+16 - 6	+22 -13	±11	±17.5
120	180	+110 + 85	+ 68 + 43	+ 83 + 43	+ 39 + 14	+ 54 + 14	+ 25 0	+ 40 0	+ 63 0	+18 - 7	+26 -14	±12.5	±20
180	250	+129 +100	+ 79 + 50	+ 96 + 50	+ 44 + 15	+ 61 + 15	+ 29 0	+ 46 0	+ 72 0	+22 - 7	+30 -16	±14.5	±23
250	315	+142 +110	+ 88 + 56	+108 + 56	+ 49 + 17	+ 69 + 17	+ 32 0	+ 52 0	+ 81 0	+25 - 7	+36 -16	±16	±26
315	400	+161 +125	+ 98 + 62	+119 + 62	+ 54 + 18	+ 75 + 18	+ 36 0	+ 57 0	+ 89 0	+29 - 7	+39 -18	±18	±28.5
400	500	+175 +135	+108 + 68	+131 + 68	+ 60 + 20	+ 83 + 20	+ 40 0	+ 63 0	+ 97 0	+33 - 7	+43 -20	±20	±31.5
500	630	+189 +145	+120 + 76	+146 + 76	+ 66 + 22	+ 92 + 22	+ 44 0	+ 70 0	+110 0	-	-	±22	±35
630	800	+210 +160	+130 + 80	+160 + 80	+ 74 + 24	+104 + 24	+ 50 0	+ 80 0	+125 0	-	-	±25	±40
800	1 000	+226 +170	+142 + 86	+176 + 86	+ 82 + 26	+116 + 26	+ 56 0	+ 90 0	+140 0	-	-	±28	±45
1 000	1 250	+261 +195	+164 + 98	+203 + 98	+ 94 + 28	+133 + 28	+ 66 0	+105 0	+165 0	-	-	±33	±52.5
1 250	1 600	+298 +220	+188 +110	+235 +110	+108 + 30	+155 + 30	+ 78 0	+125 0	+195 0	-	-	±39	±62.5
1 600	2 000	+332 +240	+212 +120	+270 +120	+124 + 32	+182 + 32	+ 92 0	+150 0	+230 0	-	-	±46	±75
2 000	2 500	+370 +260	+240 +130	+305 +130	+144 + 34	+209 + 34	+110 0	+175 0	+280 0	-	-	±55	±87.5

Единица измерения: $\mu\text{м}$

K5	K6	K7	M5	M6	M7	N5	N6	N7	P6	P7	Классификация диаметров (мм)	
											СВЫШЕ	ВКЛЮЧИТ.
+ 2 - 6	+ 2 - 9	+ 6 - 12	- 4 -12	- 4 - 15	0 - 18	- 9 -17	- 9 - 20	- 5 - 23	- 15 - 26	- 11 - 29	10	18
+ 1 - 8	+ 2 - 11	+ 6 - 15	- 5 -14	- 4 - 17	0 - 21	-12 -21	- 11 - 24	- 7 - 28	- 18 - 31	- 14 - 35	18	30
+ 2 - 9	+ 3 - 13	+ 7 - 18	- 5 -16	- 4 - 20	0 - 25	-13 -24	- 12 - 28	- 8 - 33	- 21 - 37	- 17 - 42	30	50
+ 3 -10	+ 4 - 15	+ 9 - 21	- 6 -19	- 5 - 24	0 - 30	-15 -28	- 14 - 33	- 9 - 39	- 26 - 45	- 21 - 51	50	80
+ 2 -13	+ 4 - 18	+ 10 - 25	- 8 -23	- 6 - 28	0 - 35	-18 -33	- 16 - 38	- 10 - 45	- 30 - 52	- 24 - 59	80	120
+ 3 -15	+ 4 - 21	+ 12 - 28	- 9 -27	- 8 - 33	0 - 40	-21 -39	- 20 - 45	- 12 - 52	- 36 - 61	- 28 - 68	120	180
+ 2 -18	+ 5 - 24	+ 13 - 33	-11 -31	- 8 - 37	0 - 46	-25 -45	- 22 - 51	- 14 - 60	- 41 - 70	- 33 - 79	180	250
+ 3 -20	+ 5 - 27	+ 16 - 36	-13 -36	- 9 - 41	0 - 52	-27 -50	- 25 - 57	- 14 - 66	- 47 - 79	- 36 - 88	250	315
+ 3 -22	+ 7 - 29	+ 17 - 40	-14 -39	- 10 - 46	0 - 57	-30 -55	- 26 - 62	- 16 - 73	- 51 - 87	- 41 - 98	315	400
+ 2 -25	+ 8 - 32	+ 18 - 45	-16 -43	- 10 - 50	0 - 63	-33 -60	- 27 - 67	- 17 - 80	- 55 - 95	- 45 -108	400	500
-	0 - 44	0 - 70	-	- 26 - 70	- 26 - 96	-	- 44 - 88	- 44 -114	- 78 -122	- 78 -148	500	630
-	0 - 50	0 - 80	-	- 30 - 80	- 30 -110	-	- 50 -100	- 50 -130	- 88 -138	- 88 -168	630	800
-	0 - 56	0 - 90	-	- 34 - 90	- 34 -124	-	- 56 -112	- 56 -146	-100 -156	-100 -190	800	1 000
-	0 - 66	0 -105	-	- 40 -106	- 40 -145	-	- 66 -132	- 66 -171	-120 -186	-120 -225	1 000	1 250
-	0 - 78	0 -125	-	- 48 -126	- 48 -173	-	- 78 -156	- 78 -203	-140 -218	-140 -265	1 250	1 600
-	0 - 92	0 -150	-	- 58 -150	- 58 -208	-	- 92 -184	- 92 -242	-170 -262	-170 -320	1 600	2 000
-	0 -110	0 -175	-	- 68 -178	- 68 -243	-	-110 -220	-110 -285	-195 -305	-195 -370	2 000	2 500

Значения стандартных допусков в соответствии с классами IT

Основной размер (мм)		Стандартный класс								
		IT1	IT2	IT3	IT4	IT5	IT6	IT7	IT8	IT9
свыше	включительно	Допустимые отклонения (μм)								
–	3	0.8	1.2	2	3	4	6	10	14	25
3	6	1	1.5	2.5	4	5	8	12	18	30
6	10	1	1.5	2.5	4	6	9	15	22	36
10	18	1.2	2	3	5	8	11	18	27	43
18	30	1.5	2.5	4	6	9	13	21	33	52
30	50	1.5	2.5	4	7	11	16	25	39	62
50	80	2	3	5	8	13	19	30	46	74
80	120	2.5	4	6	10	15	22	35	54	87
120	180	3.5	5	8	12	18	25	40	63	100
180	250	4.5	7	10	14	20	29	46	72	115
250	315	6	8	12	16	23	32	52	81	130
315	400	7	9	13	18	25	36	57	89	140
400	500	8	10	15	20	27	40	63	97	155
500	630	9	11	16	22	32	44	70	110	175
630	800	10	13	18	25	36	50	80	125	200
800	1 000	11	15	21	28	40	56	90	140	230
1 000	1 250	13	18	24	33	47	66	105	165	260
1 250	1 600	15	21	29	39	55	78	125	195	310
1 600	2 000	18	25	35	46	65	92	150	230	370
2 000	2 500	22	30	41	55	78	110	175	280	440
2 500	3 150	26	36	50	68	96	135	210	330	540

Примечания 1. Стандартные классы допустимых отклонений IT14 – IT18 не должны применяться в том случае, если основные размеры не превышают 1 мм.
2. Значения основных размеров свыше 500 мм для стандартных классов допустимых отклонений IT1 – IT5 приводятся для экспериментального использования.

Стандартный класс									Основной размер (мм)	
IT10	IT11	IT12	IT13	IT14	IT15	IT16	IT17	IT18		
Допустимые отклонения (μм)									свыше	включительно
40	60	0.10	0.14	0.25	0.40	0.60	1.00	1.40	–	3
48	75	0.12	0.18	0.30	0.48	0.75	1.20	1.80	3	6
58	90	0.15	0.22	0.36	0.58	0.90	1.50	2.20	6	10
70	110	0.18	0.27	0.43	0.70	1.10	1.80	2.70	10	18
84	130	0.21	0.33	0.52	0.84	1.30	2.10	3.30	18	30
100	160	0.25	0.39	0.62	1.00	1.60	2.50	3.90	30	50
120	190	0.30	0.46	0.74	1.20	1.90	3.00	4.60	50	80
140	220	0.35	0.54	0.87	1.40	2.20	3.50	5.40	80	120
160	250	0.40	0.63	1.00	1.60	2.50	4.00	6.30	120	180
185	290	0.46	0.72	1.15	1.85	2.90	4.60	7.20	180	250
210	320	0.52	0.81	1.30	2.10	3.20	5.20	8.10	250	315
230	360	0.57	0.89	1.40	2.30	3.60	5.70	8.90	315	400
250	400	0.63	0.97	1.55	2.50	4.00	6.30	9.70	400	500
280	440	0.70	1.10	1.75	2.80	4.40	7.00	11.00	500	630
320	500	0.80	1.25	2.00	3.20	5.00	8.00	12.50	630	800
360	560	0.90	1.40	2.30	3.60	5.60	9.00	14.00	800	1 000
420	660	1.05	1.65	2.60	4.20	6.60	10.50	16.50	1 000	1 250
500	780	1.25	1.95	3.10	5.00	7.80	12.50	19.50	1 250	1 600
600	920	1.50	2.30	3.70	6.00	9.20	15.00	23.00	1 600	2 000
700	1 100	1.75	2.80	4.40	7.00	11.00	17.50	28.00	2 000	2 500
860	1 350	2.10	3.30	5.40	8.60	13.50	21.00	33.00	2 500	3 150

Таблица перевода шкал твердости (справочные данные)

Твердость по шкале С по Роквеллу (1471Н)	Твердость по Викерсу	Твердость по Бринеллю		Твердость по Роквеллу		Твердость по Шору
		Стандартный шарик	Вольфрам-карбидовый шарик	Шкала А нагрузка 588,4Н Алмазный индентор	Шкала В нагрузка 980,7Н Шарик 1,588 мм	
68	940	–	–	85.6	–	97
67	900	–	–	85.0	–	95
66	865	–	–	84.5	–	92
65	832	–	739	83.9	–	91
64	800	–	722	83.4	–	88
63	772	–	705	82.8	–	87
62	746	–	688	82.3	–	85
61	720	–	670	81.8	–	83
60	697	–	654	81.2	–	81
59	674	–	634	80.7	–	80
58	653	–	615	80.1	–	78
57	633	–	595	79.6	–	76
56	613	–	577	79.0	–	75
55	595	–	560	78.5	–	74
54	577	–	543	78.0	–	72
53	560	–	525	77.4	–	71
52	544	500	512	76.8	–	69
51	528	487	496	76.3	–	68
50	513	475	481	75.9	–	67
49	498	464	469	75.2	–	66
48	484	451	455	74.7	–	64
47	471	442	443	74.1	–	63
46	458	432	432	73.6	–	62
45	446	421	421	73.1	–	60
44	434	409	409	72.5	–	58
43	423	400	400	72.0	–	57
42	412	390	390	71.5	–	56
41	402	381	381	70.9	–	55
40	392	371	371	70.4	–	54
39	382	362	362	69.9	–	52
38	372	353	353	69.4	–	51
37	363	344	344	68.9	–	50
36	354	336	336	68.4	(109.0)	49
35	345	327	327	67.9	(108.5)	48
34	336	319	319	67.4	(108.0)	47
33	327	311	311	66.8	(107.5)	46
32	318	301	301	66.3	(107.0)	44
31	310	294	294	65.8	(106.0)	43
30	302	286	286	65.3	(105.5)	42
29	294	279	279	64.7	(104.5)	41
28	286	271	271	64.3	(104.0)	41
27	279	264	264	63.8	(103.0)	40
26	272	258	258	63.3	(102.5)	38
25	266	253	253	62.8	(101.5)	38
24	260	247	247	62.4	(101.0)	37
23	254	243	243	62.0	100.0	36
22	248	237	237	61.5	99.0	35
21	243	231	231	61.0	98.5	35
20	238	226	226	60.5	97.8	34
(18)	230	219	219	–	96.7	33
(16)	222	212	212	–	95.5	32
(14)	213	203	203	–	93.9	31
(12)	204	194	194	–	92.3	29
(10)	196	187	187	–	90.7	28
(8)	188	179	179	–	89.5	27
(6)	180	171	171	–	87.1	26
(4)	173	165	165	–	85.5	25
(2)	166	158	158	–	83.5	24
(0)	160	152	152	–	81.7	24

Физические и механические свойства материалов

Применение	Код материала	Тепловая обработка	Плотность г/см ³	Удельная теплоемкость кДж/(кг·К)	Теплопроводность Вт/(м·К)	Электрическое сопротивление μΩ·см	Коэффициент линейного расширения (0°–100°С) ×10 ⁻⁶ /°С	Модуль упругости МПа	Предел текучести МПа	Прочность на растяжение МПа	Удлинение %	Твердость НВ	Замечания			
Подшипник	SUJ2	Закалка, отпуск	7.83	0.47	46	22	12.5	208 000	1 370	1 570 –1 960	Макс. 0.5	650 –740	Высокоуглеродистая хромистая подшипниковая сталь тип 2			
	SUJ2	Сфероидизирующий отпуск	7.86											420	647	27
	SCr420	Закалка, низкий температурный отпуск	7.83		48	21	12.8		882	1 225	15	370		Хромистая сталь		
	SAE4320 (SNCM420)	Закалка, низкий температурный отпуск			44	20	11.7		902	1 009	16	**293 –375		Хромоникелево-молибденовая сталь		
	SNCM815	Закалка, низкий температурный отпуск	7.89		40	35	–		–	Мин. *1 080	Мин. *12	*311 –375		Хромоникелево-молибденовая сталь		
	SUS440C	Закалка, низкий температурный отпуск	7.68		0.46	24	60		10.1	200 000	1 860	1 960		–	**580	Мартенситная нержавеющая сталь
	SPPC	Отжиг	7.86		0.47	59	15		11.6	206 000	–	Мин. *275		Мин. *32	–	Холоднокатаная сталь
	S25C	Отжиг			0.48	50	17		11.8		323	431		33	120	Углеродистая сталь для деталей машин
HB _s C1			8.5	0.38	123	6.2	19.1	103 000	–	Мин. *431	Мин. *20	–	Высокопрочная латунная отливка			

Примечания: * Стандартное значение JIS или справочное значение.

** Твердость обычно обозначается по шкале Роквелла, но здесь для сравнения она переведена в твердость при Бриннелю.

Справка: Предельными значениями пропорциональности марок стали SUJ2 и SCr420 являются 833МПа (85 кгс/мм²) и 440 МПа (45 кгс/мм²) соответственно.

Физические и механические свойства материалов

Применение	Код материала	Тепловая обработка	Плотность г/см ³	Удельная теплоемкость кДж/(кг·К)	Теплопроводность Вт/(м·К)	Электрическое сопротивление μΩ·см	Коэффициент линейного расширения (0°–100°С) ×10 ⁻⁶ /°С	Модуль упругости МПа	Предел текучести МПа	Прочность на растяжение МПа	Удлинение %	Твердость НВ	Замечания
Вал	S45C	Закалка, отпуск 650	7.83	0.48	47	18	12.8	207 000	440	735	25	217	Углеродистая сталь для деталей машин
	SCr430	Закалка, охлаждение 520-620				22							Мин. *637
	SCr440	Закалка, охлаждение 520-620			23	Мин. *784	Мин. *930	Мин. *13	*269 –331	Хромистая сталь			
	SCM420	Закалка, охлаждение 150-200	0.47	48	21	12.8	208 000	–	Мин. *930	Мин. *14	*262 –352	Хромо-молибденовая сталь	
	SNCM439	Закалка, отпуск 650		38	30	11.3		207 000	920	1 030	18	320	Хромоникелево-молибденовая сталь
	SC46	Нормализация	–	–	–	–	–	206 000	294	520	27	143	Низкоуглеродистая сталь
	SUS420J2	1038 масляное охлаждение, 400 воздушное охлаждение	7.75	0.46	22	55	–	200 000	1 440	1 650	10	400	Мартенситная нержавеющая сталь
Корпус	FC200	Не применяется	7.3	0.50	43	–	10.4	98 000	–	Мин. *200	–	Макс. *217	Серый чугун
	FCD400	Не применяется	7.0	0.48	20	–	11.7		Мин. *250	Мин. *400	Мин. *12	Макс. *201	Чугун с шаровидным графитом
	A1100	Отжиг	2.69	0.90	222	3.0	23.7	70 000	34	78	35	–	Технически-чистый алюминий
	AC4C	Не применяется	2.68	0.88	151	4.2	21.5	72 000	88	167	7	–	Алюминиевый сплав, полученный в песчаной форме
	ADC10	Не применяется	2.74	0.96	96	7.5	22.0	71 000	167	323	4	–	Алюминиевый сплав, полученный литьем под давлением
SUS304	Отжиг	8.03	0.50	15	72	15.7–16.8	193 000	245	588	60	150	Аустенитная нержавеющая сталь	

Примечания: * Стандартное значение JIS или справочное значение.

** Твердость обычно обозначается по шкале Роквелла, но здесь для сравнения она переведена в твердость при Бриннелю.

Справка: Предельными значениями пропорциональности марок стали SUJ2 и Sc420 являются 844 МПа и 440 МПа соответственно.

Таблица сопоставления новых и старых номеров подшипников

Подшипники	Новое обозначение	Старое обозначение	Примечания
Высокоточные РУШП	79xxCTYNDBL	79xxCTYDBC7	TYN: Направляемый шариками сепаратор из полиамида-46 TY: Направляемый шариками сепаратор из полиамида-66 EL←C2, L←C7 M←C8, H←C9
	70xxCTYNDBL	70xxCTYDBC7	
	72xxCTYNDBL	72xxCTYDBC7	
	70xxATYNDBL	70xxATYDBC7	
	72xxATYNDBL	72xxATYDBC7	
	79xxA5TYN	79xxA5TY	TYN: Направляемый шариками сепаратор из полиамида-46 TY: Направляемый шариками сепаратор из полиамида-66
	70xxA5TYN	70xxA5TY	
	72xxA5TYN	72xxA5TY	
Сверхскоростные РУШП	xxBNR19STYN	xxBNC19TY	TYN: Направляемый шариками сепаратор из полиамида-46 TY: Направляемый шариками сепаратор из полиамида-66
	xxBNR10STYN	xxBNC10TY	
	xxBNR19HTYN	xxBNC19SN24TY	
	xxBNR10HTYN	xxBNC10SN24TY	
Сверхвысокоточные РУШП	xxBGR10S	xxBNT10F	BGR: Неразъемный тип BNT: Разъемный тип
	xxBGR10H	xxBNT10FSN24	
Двухрядные ЦРП	NN30xxTB	NN30xxT	TB: Направляемый роликами сепаратор из полифениленсульфидного полимера TP: Направляемый наружным кольцом сепаратор из полимера PEEK T: Направляемый роликами сепаратор из полиамида-66
Сверхскоростные однорядные ЦРП	N10xxRSTP	N10xxBT	
Сверхскоростные упорно-радиальные РШП	xxBAR10STYN	xxBA10XTY	TYN: Направляемый шариками сепаратор из полиамида-46 TY: Направляемый шариками сепаратор из полиамида-66
	xxBTR10STYN	xxBT10XTY	
	xxBAR10S	xxTAC20	TAC20(29): Упорно-радиальные шарикоподшипники двустороннего действия
	xxBT19x	xxTAC29	BTR10S, BT19x: Упорно-радиальные шарикоподшипники

За информацией по другим номерам подшипников обращайтесь в NSK.

ПРИЛОЖЕНИЯ

Метод измерения осевого зазора комбинированных радиально-упорных шарикоподшипников

При использовании компоновок DB установите подшипник без промежуточного внутреннего кольца на опорную плиту как это показано на рисунках ниже и примените измерительную нагрузку на внутреннее кольцо. После того, как подшипник достаточно стабилизирован, установите индикатор на нуль. Затем после удаления промежуточного наружного кольца положите подшипник с промежуточным внутренним кольцом на опорную плиту и примените измеряемую нагрузку так же, как описано выше. Показания индикатора в этот раз обозначают осевой зазор. Положительное значение обозначает положительный зазор CA (зазор в осевом направлении), а отрицательное значение - отрицательный зазор CP, который создает преднатяг.

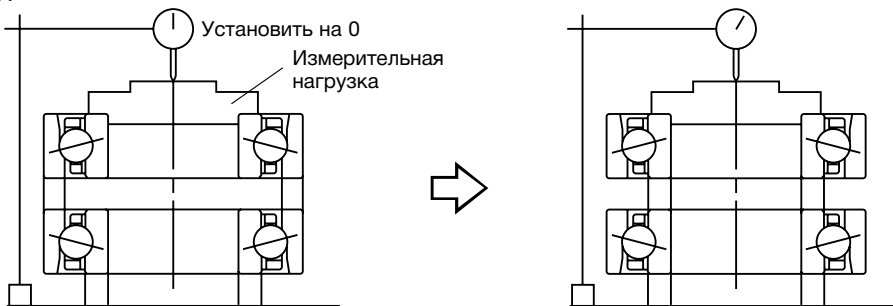
В случае компоновок DF, осевой зазор измеряется так же как при компоновке DB, несмотря на то, что положение промежуточных колец и плиты отличается.

В случае применения однорядной компоновки, значение двухрядной компоновки можно получить путем сложения всех значений каждого ряда.

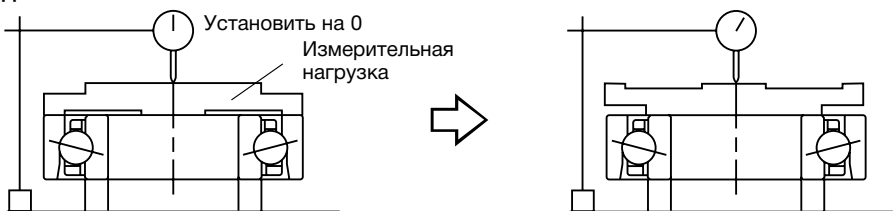
Сведения об измерительных нагрузках приведены на странице 155, таблица 4.1.

Компоновка DB

Двухрядная компоновка

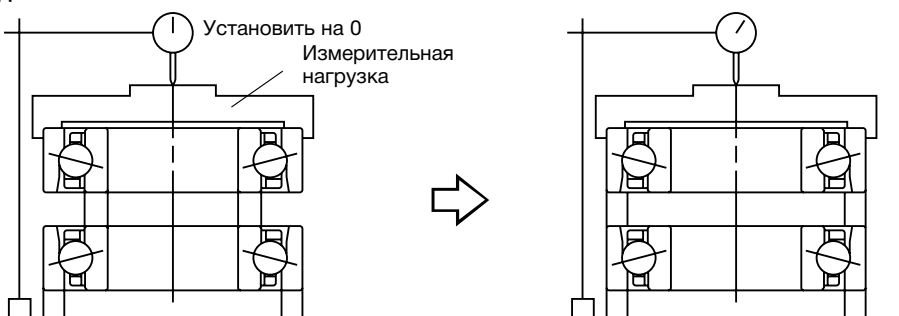


Однорядная компоновка

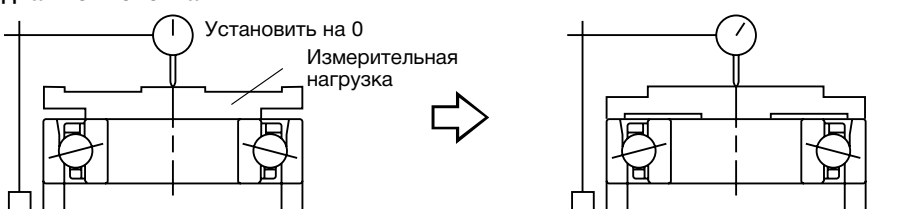


Компоновка DF

Двухрядная компоновка



Однорядная компоновка



Запрос на анализ спецификации

Для того чтобы сделать запрос на анализ спецификации, обратитесь в ближайшее к Вам отделение компании NSK и предоставьте нам информацию по следующим пунктам:

Запрос на анализ спецификации прецизионных подшипников

Название компании _____

● Рабочие условия

Тип станка: [Обрабатывающий центр, токарный станок, внутришлифовальный станок, двигатель, другое (_____)]

Номер модели _____

Расположение подшипника [Шпиндель главного вала, шарико-винтовая опора] [Фиксированная опора, плавающая опора]

Расположение главного вала [Вертикальное, горизонтальное, другое (_____)]

Тип подшипника Обведите все соответствующие пункты.

Радиально-упорный шариковый подшипник [Стандартная серия, серия ROBUST BNR, серия ROBUST BER, серия ROBUST BGR]

Цилиндрические роликовые подшипники [Однорядный цилиндрический роликовый подшипник, сверхскоростная серия ROBUST, двурядный цилиндрический роликовый подшипник]

Упорно-радиальные шарикоподшипники [Шпиндель – TAC, серия ROBUST BAR, серия ROBUST BTR]

Радиальный шариковый подшипник [Высокоточный радиальный шариковый подшипник для шпиндельного двигателя]

Подшипник для шарико-винтовых опор [Для механического станка, для электрической литейной машины]

Компоновка [DB · DBD · DBB · DF · DFD · DFF · Другие (_____)]

Номер подшипника NSK _____

Номер другого производителя _____

Внутреннее отверстие _____ мм Внешний диаметр _____ мм Габаритная ширина _____ мм

Ширина наружного кольца _____ мм Ширина внутреннего кольца _____ мм Класс точности _____ класс

Зазор _____

● Режим нагрузки

Скорость вращения _____ об/мин Радиальная нагрузка _____ Н Осевая нагрузка _____ Н

Момент _____ Н·мм Сила разжима _____ Н

● Вал и корпус

Допустимое отклонение вала _____ Допустимое отклонение корпуса _____ Наружный диаметр корпуса _____ мм

Материал для вала _____ Материал для корпуса _____ Внутренний диаметр полого вала _____ мм

Способ запуска _____ Метод охлаждения (Охлаждение выносного цилиндра: Есть, Нет) Вид преднатяга (Установочный преднатяг или преднатяг постоянного давления) _____

Длина промежуточного кольца _____ Температура окружающей среды _____ °C

● Технические требования

Жесткость _____ Н/мм Преднатяг _____ Н Долговечность _____ ч

● Комментарии

Место для указания особых требований, вопросов или комментариев :

Приложения: (Есть) (Нет)

NSK LTD.-HEADQUARTERS, TOKYO, JAPAN

www.nsk.com

Nissei Bldg., 1-6-3 Ohsaki, Shinagawa-ku, Tokyo 141-8560, Japan

INDUSTRIAL MACHINERY BUSINESS DIVISION-HEADQUARTERS

P: 03-3779-7227 F: 03-3779-7644 C: 81

GLOBAL AFTERMARKET DEPARTMENT

P: 03-3779-7253 F: 03-3779-7644 C: 81

PRECISION MACHINERY DEPARTMENT

P: 03-3779-7163 F: 03-3779-7644 C: 81

MECHATRONICS BUSINESS DEPARTMENT

P: 0466-21-3027 F: 0466-21-3206 C: 81

AUTOMOTIVE BUSINESS DIVISION-HEADQUARTERS

P: 03-3779-7189 F: 03-3779-7917 C: 81

●Africa

South Africa:

NSK SOUTH AFRICA (PTY) LTD.

JOHANNESBURG 25 Galaxy Avenue, Linbro Business Park, Sandton, Gauteng, P.O. Box 1157,

Kelvin, 2054, South Africa

P: 011-458-3600 F: 011-458-3608 C: 27

●Asia and Oceania

Australia:

NSK AUSTRALIA PTY. LTD. www.au.nsk.com

MELBOURNE 11 Dalmore Drive, Scoresby, Victoria 3179, Australia

P: 03-9764-8302 F: 03-9764-8304 C: 61

SYDNEY 24-28 River Road West, Parramatta, New South Wales 2150, Australia

P: 02-8843-8100 F: 02-9893-8406 C: 61

BRISBANE 1/69 Selhurst Street, Coopers Plains, Queensland 4108, Australia

P: 07-3347-2600 F: 07-3345-5376 C: 61

PERTH Unit 1, 71 Tacoma Circuit, Canning Vale, Western Australia 6155, Australia

P: 08-9256-5000 F: 08-9256-1044 C: 61

China:

NSK HONG KONG LTD.

HONG KONG Suite 814, World Commerce Centre, Harbour City, T.S.T. KLN, Hong Kong

P: 2739-9933 F: 2739-9323 C: 852

SHENZHEN Room 8B08-09, Jueshi Tower, Jiabing Road, Luohu, Shenzhen, China (518001)

P: 0755-25904886 F: 0755-25904883 C: 86

KUNSHAN NSK CO., LTD.

OFFICE/PLANT 258 South Huang Pu Jiang Rd., Kunshan Economic & Technical Development

Zone, Jiang Su, China (215335)

P: 0512-5771-5654 F: 0512-5771-5689 C: 86

CHANGSHU NSK NEEDLE BEARING CO., LTD.

OFFICE/PLANT No. 66 Dongnan Road, Changshu Southeast Economic Development Zone,

Changshu City, Jiangsu, China (215500)

P: 0512-5230-1111 F: 0512-5230-6011 C: 86

NSK STEERING SYSTEMS DONGGUAN CO., LTD.

OFFICE/PLANT High-tech Park, Shilong Road, Guanlong Section, Dongguan, Guangdong, China (523119)

P: 0769-2262-0960 F: 0769-2316-2867 C: 86

ZHANGJIAGANG NSK PRECISION MACHINERY CO., LTD.

OFFICE/PLANT No. 34 Zhenxing Road, Zhangjiagang Economic Development Zone, Zhangjiagang City,

Jiangsu Province, China (215600)

P: 0512-5867-6496 F: 0512-5818-0970 C: 86

SUZHOU NSK BEARINGS CO., LTD.

OFFICE/PLANT No. 22 Taishan Road, Suzhou New District, Jiangsu, China (215129)

P: 0512-6665-5666 F: 0512-6665-9138 C: 86

NSK (CHINA) RESEARCH & DEVELOPMENT CO., LTD.

JIANGSU No.1 NSK Rd., Huaqiao Economic Development Zone, Kunshan, Jiangsu, China

P: 0512-5796-3000 F: 0512-5796-3300 C: 86

NSK (SHANGHAI) TRADING CO., LTD.

JIANGSU No.1 NSK Rd., Huaqiao Economic Development Zone, Kunshan, Jiangsu, China

P: 0512-5796-3000 F: 0512-5796-3300 C: 86

NSK (CHINA) INVESTMENT CO., LTD. www.nsk.com.cn

JIANGSU No.1 NSK Rd., Huaqiao Economic Development Zone, Kunshan, Jiangsu, China

P: 0512-5796-3000 F: 0512-5796-3300 C: 86

BEIJING Room 2116, Beijing Fortune Bldg., 5 Dong San Huan Bei Lu, Chao Yang District,

Beijing, China (100004)

P: 010-6590-8161 F: 010-6590-8166 C: 86

GUANGZHOU Room 3101/3102/3106A, Guangdong Telecom Plaza, 18 Zhongshan Er Road,

Guangzhou, Guangdong, China (510080)

P: 020-3786-4833 F: 020-3786-4501 C: 86

CHENGDU Room1901, Green Land Hotel, No.99 Zhonglieci Xi Street, Chengdu,Sichuan Province,

China (610016)

P: 028-8661-4200 F: 028-8661-4343 C: 86

NSK CHINA SALES CO., LTD.

SHANGHAI Room 01-03, Tower B 27F, Far East International Plaza, No.317 Xianxia Road,

Shanghai, China (200051)

P: 021-6235-0198 F: 021-6235-1858 C: 86

CHANGCHUN Room 1001, Building A, Zhongyinj Building, 727 Xi'an Road, Changchun, Jilin Province,

China (130061)

P: 0431-8898-8682 F: 0431-8898-8670 C: 86

TIAN JIN Room 06, 09F The Exchange Tower 2, No. 189 NanJing Road, Heping District,

Tianjin, China (300050)

P: 022-8319-5030 F: 022-8319-5033 C: 86

NANJING A1 22F, Golden Eagle International Plaza, No.89 Hanzhong Road, Nanjing,

Jiangsu Province, China (210029)

P:025-8472-6671 F:025-8472-6687 C:86

CHONGQING Room 2306, Unit B, No.137, Keyuan 2nd Road, Jiulongpo District, Chongqing,

China (400039)

P:023-6806-5310 F:023-6806-5292 C:86

NSK-WARNER (SHANGHAI) CO., LTD.

PLANT No. 2518 Huancheng Road (West) Fengxian District, Shanghai,China (201401)

P: 021-3365-5757 F: 021-3365-5262 C: 86

AKS PRECISION BALL (HANGZHOU) CO., LTD.

PLANT No. 189 Hongda Road, Xiaoshan Area of Economic & Technological Development Zone,

Hangzhou, Zhejiang, China (311231)

P: 0571-2280-1288 F: 0571-2280-1268 C: 86

NSK-YAGI PRECISION FORGING (ZHANGJIAGANG) CO., LTD.

PLANT No. 34 Zhenxing Road, Zhangjiagang Economic Development Zone, Zhangjiagang City,

Jiangsu Province, China (215600)

P:0512-5867-6496 F:0512-5818-0970 C:86

NSK-WANDA ELECTRIC POWER ASSISTED STEERING SYSTEMS CO.,LTD.

OFFICE/PLANT 1833 Yatai Road, Wenyan Town, Xiaoshan, Hangzhou, Zhejiang, China (311258)

P:0571-8230-2735 F:0571-8230-2692 C:86

India:

RANE NSK STEERING SYSTEMS LTD.

CHENNAI 14, Rajagopalan Salai, Vallancherry, Guduvancherry, Tamil Nadu-603 202, India

P:044-474-06017 F:044-274-66001 C:91

BAWAL Plot No.28A, Sector 6, HSIDC Growth Centre Bawal, District Rewari, Haryana

-123 501, India

P:01284-264281 F:01284-264280 C:91

NSK INDIA SALES CO.PVT.LTD.

CHENNAI New No.7, Old No.5, Boat Club Road, Chennai-600 028, India

P:044-2433-1161 F:044-2433-1160 C:91

GURGAON 311, JMD Pacific Square, Sector 15 (II), 32nd Milestone, National Highway-8,

Gurgaon, Haryana-122 001, India

P:0124-4104-530 F:0124-4104-532 C:91

KOLKATA 502, Trinity Towers, 83, Topsia Road, Kolkata-700 046, India

P:033-4001-2062 F:033-4001-2064 C:91

MUMBAI 321, A Wing, Ahura Centre, 82, Mahakali Caves Road, Andheri East, Mumbai

-400 093, India

P:022-2838-7787 F:022-2838-5191 C:91

NSK-ABC BEARINGS LTD.

OFFICE/PLANT No.No.A2, SIPCOT Growth Centre, Oragadam, Mathur Village, Sriperumbudur Taluk,

Kancheepuram District, Tamil Nadu-602 105, India

P:044-2714-3000 F:044-2714-3099 C:91

Indonesia:

PT. NSK BEARINGS MANUFACTURING INDONESIA

JAKARTA PLANT Blok M4, Kawasan Berikat MM2100 Industrial Town Cikarang Barat, Bekasi

17520, Indonesia

P: 021-898-0155 F: 021-898-0156 C: 62

PT. NSK INDONESIA www.id.nsk.com

JAKARTA Summitas II, 6th Floor, Jl. Jend Sudirman Kav. 61-62, Jakarta 12190, Indonesia

P: 021-252-3458 F: 021-252-3223 C: 62

PT. NSK-WARNER INDONESIA

BEKASI MM2100 Industrial Town, Cikarang Barat, Bekasi 17520, Indonesia

P: 021-8998-3216 F: 021-8998-3218 C: 62

Korea:

NSK KOREA CO., LTD. www.kr.nsk.com

SEOUL Posco Center (West Wing) 9F, 892, Daechi-4Dong, Kangnam-Ku, Seoul, 135-777, Korea

P: 02-3287-0300 F: 02-3287-0345 C: 82

CHANGWON 60, Seongsan-Dong, Changwon, Kyungsangnam-Do, 641-315, Korea

PLANT P: 055-287-6001 F: 055-285-9982 C: 82

Malaysia:

NSK BEARINGS (MALAYSIA) SDN. BHD. www.my.nsk.com

HEAD OFFICE No. 2, Jalan Pemaju, U1/15, Seksyen U1, Hicom Glenmarie Industrial Park,

40150 Shah Alam, Selangor, Malaysia

P: 03-7803-8859 F: 03-7806-5982 C: 60

PRAI No.36, Jalan kikir, Taman Inderawasih, 13600 Prai, Penang, Malaysia

P: 04-3902275 F: 04-3991830 C: 60

JOHOR BAHRU 88 Jalan Ros Merah 2/17, Taman Johor Jaya, 81100 Johor Bahru, Johor, Malaysia

P: 07-3546290 F: 07-3546291 C: 60

KOTA KINABALU

Lot 10, Lrg Kurma 4, Likas Ind. Centre, 5/12 Miles Jln Tuaran, 88450 Inanam,

Sabah, Malaysia

P: 088-421260 F: 088-421261 C: 60

IPOH Gr. Floor, 89 Jalan Bendahara, 31650 Ipoh, Perak, Malaysia

P: 05-2555000 F: 05-2553373 C: 60

NSK MICRO PRECISION (M) SDN. BHD. www.my.nsk.com

MALAYSIA PLANT No.43 Jalan Taming Dua,Taman Taming Jaya 43300 Balakong, Selangor Darul Ehsan,

Malaysia

P: 03-8961-3960 F: 03-8961-3968 C: 60

New Zealand:

NSK NEW ZEALAND LTD. www.nsk-rhp.co.nz

AUCKLAND 3 Te Apunga Place, Mt. Wellington, Auckland, New Zealand

P: 09-276-4992 F: 09-276-4082 C: 64

Philippines:

NSK REPRESENTATIVE OFFICE

MANILA 8th Floor The Salcedo Towers 169 H.V. dela Costa St.,

Salcedo Village Makati City, Philippines 1227

P: 02-893-9543 F: 02-893-9173 C: 63

Singapore:

NSK INTERNATIONAL (SINGAPORE) PTE LTD.

SINGAPORE 238A, Thomson Road, #24-01/05, Novena Square Tower A, Singapore 307684

P: 6496-8000 F: 6250-5845 C: 65

NSK SINGAPORE (PRIVATE) LTD. www.nsk-singapore.com.sg

SINGAPORE 238A, Thomson Road, #24-01/05, Novena Square Tower A, Singapore 307684

P: 6496-8000 F: 6250-5845 C: 65

Taiwan:

TAIWAN NSK PRECISION CO., LTD.

TAIPEI 11F., No.87, Song Jiang Rd., Jhongshan District, Taipei City 104, Taiwan R.O.C.

P: 02-2509-3305 F: 02-2509-1393 C: 886

TAICHUNG 107-7, Sec. 3, Wen Xing Rd., Taichung City 407, Taiwan R.O.C.

P: 04-2311-7978 F: 04-2311-2627 C: 886

TAINAN No.8 Daye 1st Rd., Southern Taiwan Science Park, Tainan County 741, Taiwan R.O.C.

P: 06-505-5861 F: 06-505-5061 C: 886

TAIWAN NSK TECHNOLOGY CO., LTD.

TAIPEI 11F., No. 87, Songjiang Rd., Jhongshan District, Taipei City 104, Taiwan R.O.C.
P: 02-2509-3305 F: 02-2509-1393 C: 886

Thailand:

NSK BEARINGS (THAILAND) CO., LTD.

BANGKOK No.26, Auan Nuch Soi 55/1, Pravetch, Bangkok 10250, Thailand
P: 02320-2555 F: 02320-2826 C: 66

NSK BEARINGS MANUFACTURING (THAILAND) CO., LTD.

OFFICE/PLANT 700/430 Moo 7, Amata Nakorn Industrial Estate, T.Donhualor, A.Muangchonburi, Chonburi 20000, Thailand
P: 038-454-010 F: 038-454-017 C: 66

SIAM NSK STEERING SYSTEMS CO., LTD.

OFFICE/PLANT 90 Moo 9, Wellgrow Industrial Estate, Km.36 Bangna-Trad Rd., Bangwao, Bangpakong, Chachoengsao 24180, Thailand
P: 038-522-343 F: 038-522-351 C: 66

NSK ASIA PACIFIC TECHNOLOGY CENTRE (THAILAND) CO., LTD.

CHONBURI 700/430 Moo 7, Amata Nakorn Industrial Estate, T.Donhualor, A.Muangchonburi, Chonburi 20000, Thailand
P: 038-454-631 F: 038-454-634 C: 66

Vietnam:

NSK VIETNAM CO., LTD.

HEAD OFFICE Techno Center, Room 204-205, Thang Long Industrial Park, Dong Anh District, Hanoi, Vietnam
P: 04-3955-0159 F: 04-3955-0158 C: 84

NSK REPRESENTATIVE OFFICE

HO CHI MINH CITY Suite 307, Metropolitan Building, 235 Dong Khoi Street, District 1, HCMC, Vietnam
P: 08-3822-7907 F: 08-3822-7910 C: 84

● Europe

NSK EUROPE LTD. (EUROPEAN HEADQUARTERS) www.eu.nsk.com

MAIDENHEAD Belmont Place, Belmont Road, Maidenhead, Berkshire SL6 6TB, U.K.
P: 01628-509-800 F: 01628-509-808 C: 44

France:

NSK FRANCE S.A.S.

PARIS Quartier de l'Europe, 2 Rue Georges Guynemer, 78283 Guyancourt, France
P: 01-30-57-39-39 F: 01-30-57-00-01 C: 33

Germany:

NSK DEUTSCHLAND GMBH

HEAD OFFICE Harkortsrasse 15, D-40880 Ratingen, Germany
P: 02102-4810 F: 02102-4812-290 C: 49

STUTTGART Liebknechtstrasse 33, DE-70565 Stuttgart-Vahingen, Germany
P: 0711-79082-0 F: 0711-79082-289 C: 49

WOLFSBURG Heinrich-Nordhoff-Strasse 101, D-38440 Wolfsburg, Germany
P: 05361-27647-10 F: 05361-27647-70 C: 49

INGOLDSTADT Ingoldstadt, D-85055 Ingoldstadt, Germany
P: 0841-901-4640 F: 0841-901-4642 C: 49

NSK PRECISION EUROPE GMBH

DÜSSELDORF Harkortsrasse 15, D-40880 Ratingen, Germany
P: 02102-4810 F: 02102-4812-290 C: 49

NEUEWEG FERTIGUNG GMBH

OFFICE/PLANT Ehinger Strasse 5, D-89597 Munderkingen, Germany
P: 07393-540 F: 07393-5414 C: 49

Italy:

NSK ITALIA S.P.A.

MILANO Via Garibaldi 215, Garbagnate Milanese (Milano) 20024, Italy
P: 0299-5191 F: 0299-028373 C: 39

INDUSTRIA CUSCINETTI S.P.A.

TORINO PLANT Via Giotto 4, I-10080, S. Benigno C. se (Torino), Italy
P: 011-982-4811 F: 011-988-0284 C: 39

Netherlands:

NSK EUROPEAN DISTRIBUTION CENTRE B.V.

De Kroonstraat 38, 5048 AP Tilburg, Netherlands
P: 013-4647647 F: 013-4647648 C: 31

Poland:

NSK EUROPE LTD. REPRESENTATIVE OFFICE

WARSAW Ul. Migdalowa 4/73, 02-796, Warsaw, Poland
P: 022-645-1525 F: 022-645-1529 C: 48

NSK BEARINGS POLSKA S.A.

OFFICE/PLANT Ul. Jagiellonska 109, 25-734 Kielce, Poland
P: 041-366-5001 F: 041-367-0500 C: 48

NSK EUROPEAN TECHNOLOGY CENTER, POLAND OFFICE

Ul. Jagiellonska 109, 25-734 Kielce, Poland
P: 041-366-5812 F: 041-366-5206 C: 48

NSK STEERING SYSTEMS EUROPE (POLSKA) SP.ZO.O.

CORPORATE Ul. Mariana Jachimowicza 17, 58-306 Walbrzych, Poland
OFFICE/PLANT P: 074-664-4101 F: 074-664-4104 C: 48

NSK NEEDLE BEARING POLAND SP.ZO.O.

OFFICE/PLANT Ul. Jagiellonska 109, 25-734 Kielce, Poland
P: 041-345-2469 F: 041-345-0361 C: 48

NSK POLSKA SP.ZO.O.

KIELCE Ul. Karczowkowska 41, 25-711 Kielce, Poland
P: 041-347-5110 F: 041-347-5101 C: 48

Spain:

NSK SPAIN S.A.

BARCELONA C/Tarragona 161, 2a Planta, 08014, Barcelona, Spain
P: 093-433-5775 F: 093-433-5776 C: 34

Turkey:

NSK RULMANLARI ORTA DOGU TIC. LTD. STI.

ISTANBUL 19 Mayıs Mah. Atatürk Cad. Ulya Engin Is Merkezi No. 68 Kat. 6, Kozyatagi 34734, Istanbul, Turkey
P: 0216-355-0398 F: 0216-355-0399 C: 90

United Kingdom:

NSK BEARINGS EUROPE LTD.

PETERLEE 3 Brindley Road, South West Industrial Estate, Peterlee, Co. Durham SR8 2JD, U.K.
PLANT P: 0191-586-6111 F: 0191-586-3482 C: 44

NEWARK Northern Road, Newark, Nottinghamshire NG24 2JF, U.K.
PLANT P: 01636-605-123 F: 01636-605-000 C: 44

NSK EUROPEAN TECHNOLOGY CENTRE

NEWARK Northern Road, Newark, Nottinghamshire NG24 2JF, U.K.
P: 01636-605-123 F: 01636-643-241 C: 44

NSK UK LTD.

NEWARK Northern Road, Newark, Nottinghamshire NG24 2JF, U.K.
P: 01636-605-123 F: 01636-605-000 C: 44

NSK PRECISION UK LTD.

PLANT Northern Road, Newark, Nottinghamshire NG24 2JF, U.K.
P: 01636-605-123 F: 01636-605-000 C: 44

NSK STEERING SYSTEMS EUROPE LTD.

HEAD OFFICE Belmont Place, Belmont Road, Maidenhead, Berkshire SL6 6TB, U.K.
P: 01628-509-800 F: 01628-509-808 C: 44

PETERLEE 6/7 Doxford Drive, South West Industrial Estate, Peterlee, Co. Durham SR8 2PP, U.K.
PLANT P: 0191-518-6400 F: 0191-518-6421 C: 44

● North and South America

NSK AMERICAS, INC. (AMERICAN HEADQUARTERS)

ANN ARBOR 4200 Goss Road, Ann Arbor, Michigan 48105, U.S.A.
P: 734-913-7500 F: 734-913-7511 C: 1

Argentina:

NSK ARGENTINA SRL

BUENOS AIRES Garcia del Rio 2477 Piso 7 Oficina "A" (1429) Buenos Aires-Argentina
P: 11-4704-5100 F: 11-4704-0033 C: 54

Brazil:

NSK BRASIL LTDA. www.br.nsk.com

HEAD OFFICE Rua 13 de Maio, 1633-14th Andar-Bela Vista-CEP 01327-905 São Paulo, SP, Brazil
P: 011-3269-4786 F: 011-3269-4720 C: 55

SUZANO PLANT Av. Vereador Joao Batista Fitipaldi, 66, CEP 08685-000, Vila Maluf, Suzano, SP, Brazil
P: 011-4744-2527 F: 011-4744-2529 C: 55

BELO HORIZONTE Rua Ceara 1431-4th andar-sala 405-Funcionarios Belo Horizonte-MG, Brazil
30150-311
P: 031-3274-2591 F: 031-3273-4408 C: 55

JOINVILLE Rua Blumenau, 178-sala 910-Centro Joinville-SC, Brazil 89204-250
P: 047-3422-5445 F: 047-3422-2817 C: 55

PORTO ALEGRE Av. Cristovão Colombo, 1694-sala 202-Floresta Porto Alegre-RS, Brazil 90560 001
P: 051-3222-1324 F: 051-3222-2599 C: 55

RECIFE Av. Conselheiro Aguiar, 2738-6th andar-conj. 604-Boa Viagem Recife-PE, Brazil 51020-020
P: 081-3326-3781 F: 081-3326-5047 C: 55

Canada:

NSK CANADA INC. www.ca.nsk.com

HEAD OFFICE 5585 McAdam Road, Mississauga, Ontario, Canada L4Z 1N4
P: 905-890-0740 F: 800-800-2788 C: 1

TORONTO 5585 McAdam Road, Mississauga, Ontario, Canada L4Z 1N4
P: 877-994-6675 F: 800-800-2788 C: 1

MONTREAL 2150-32E Avenue, Lachine, Quebec, Canada H8T 3H7
P: 514-633-1220 F: 800-800-2788 C: 1

VANCOUVER 3353 Wayburne Drive, Burnaby, British Columbia, Canada V5G 4L4
P: 877-994-6675 F: 800-800-2788 C: 1

Mexico:

NSK RODAMIENTOS MEXICANA, S.A. DE C.V. www.mx.nsk.com

MEXICO CITY Av. Presidente Juarez No.2007 Lote 5, Col. San Jeronimo Tepetlalcalt, Tlalnepantla, Estado de Mexico, Mexico, C.P.54090
P: 55-3682-2900 F: 55-3682-2937 C: 52

United States of America:

NSK CORPORATION www.us.nsk.com

HEAD OFFICE 4200 Goss Road, Ann Arbor, Michigan 48105, U.S.A.
P: 734-913-7500 F: 734-913-7511 C: 1

NSK AMERICAN 4200 Goss Road, Ann Arbor, Michigan 48105, U.S.A.
TECHNOLOGY CENTER P: 734-913-7500 F: 734-913-7511 C: 1

CLARINDA PLANT 1100 N. First Street, Clarinda, Iowa 51632, U.S.A.
P: 712-542-5121 F: 712-542-4905 C: 1

FRANKLIN PLANT 3400 Bearing Drive, Franklin, Indiana 46131, U.S.A.
P: 317-738-5000 F: 317-738-5050 C: 1

LIBERTY PLANT 1112 East Kitchel Road, Liberty, Indiana 47353, U.S.A.
P: 765-458-5000 F: 765-458-7832 C: 1

NSK PRECISION AMERICA, INC. www.npa.nsk.com

OFFICE/PLANT 3450 Bearing Drive, Franklin, Indiana 46131, U.S.A.
P: 317-738-5000 F: 317-738-5050 C: 1

SAN JOSE 780 Montague Expressway, Suite 508, San Jose, California 95131, U.S.A.
P: 408-944-9400 F: 408-944-9405 C: 1

NSK STEERING SYSTEMS AMERICA, INC. www.nssa.nsk.com

OFFICE/PLANT 110 Shields Drive, Bennington, Vermont 05201, U.S.A.
P: 802-442-5448 F: 802-442-2253 C: 1

ANN ARBOR 4200 Goss Road, Ann Arbor, Michigan 48105, U.S.A.
P: 734-913-7500 F: 734-913-7102 C: 1

NSK-WARNER U.S.A., INC.

TROY 3001 West Big Beaver Road, Suite 701, Troy, Michigan 48084, U.S.A.
P: 248-822-8888 F: 248-822-1111 C: 1

NSK LATIN AMERICA, INC. www.la.nsk.com

MIAMI 2500 NW 107th Avenue, Suite 300, Miami, Florida 33172, U.S.A.
P: 305-477-0605 F: 305-477-0377 C: 1

<As of July 2009>

For the latest information, please refer to the NSK website.

NSK Ltd. has a basic policy not to export any products or technology designated as controlled items by export-related laws. When exporting the products in this brochure, the laws of the exporting country must be observed. Specifications are subject to change without notice and without any obligation on the part of the manufacturer. Every care has been taken to ensure the accuracy of the data contained in this brochure, but no liability can be accepted for any loss or damage suffered through errors or omissions. We will gratefully acknowledge any additions or corrections.

Офисы продаж NSK – Европа, Ближний Восток и Африка

Россия

NSK Polska Sp. z o.o.
Russian Branch
Office I 703, Bldg 29,
18th Line of Vasilevskiy Ostrov,
Saint-Petersburg, 199178
Tel. +7 812 3325071
Fax +7 812 3325072
info-ru@nsk.com

Ближний Восток

NSK Bearings Gulf Trading Co.
JAFZA View 19, Floor 24 Office 2/3
Jebel Ali Downtown,
PO Box 262163
Dubai, UAE
Tel. +971 (0) 4 804 8202
Fax +971 (0) 4 884 7227
info-me@nsk.com

Великобритания

NSK UK LTD.
Northern Road, Newark
Nottinghamshire NG24 2JF
Tel. +44 (0) 1636 605123
Fax +44 (0) 1636 643276
info-uk@nsk.com

Германия, Австрия, Швейцария, Бенилюкс, Скандинавия

NSK Deutschland GmbH
Harkortstraße 15
40880 Ratingen
Tel. +49 (0) 2102 4810
Fax +49 (0) 2102 4812290
info-de@nsk.com

Испания

NSK Spain, S.A.
C/ Tarragona, 161 Cuerdo Bajo
2ª Planta, 08014 Barcelona
Tel. +34 93 2892763
Fax +34 93 4335776
info-es@nsk.com

Италия

NSK Italia S.p.A.
Via Garibaldi, 215
20024 Garbagnate
Milanese (MI)
Tel. +39 02 995 191
Fax +39 02 990 25 778
info-it@nsk.com

Турция

NSK Rulmanları Orta Doğu Tic. Ltd. Şti
19 Mayıs Mah. Atatürk Cad.
Ulya Engin İş Merkezi No: 68/3 Kat. 6
P.K.: 34736 - Kozyatağı - İstanbul
Tel. +90 216 4777111
Fax +90 216 4777174
turkey@nsk.com

Франция

NSK France S.A.S.
Quartier de l'Europe
2, rue Georges Guynemer
78283 Guyancourt Cedex
Tel. +33 (0) 1 30573939
Fax +33 (0) 1 30570001
info-fr@nsk.com

Центральная, Восточная Европа и СНГ

NSK Polska Sp. z o.o.
Warsaw Branch
Ul. Migdałowa 4/73
02-796 Warszawa
Tel. +48 22 645 15 25
Fax +48 22 645 15 29
info-pl@nsk.com

Южно-Африканская Республика

NSK South Africa (Pty) Ltd.
27 Galaxy Avenue
Linbro Business Park
Sandton 2146
Tel. +27 (011) 458 3600
Fax +27 (011) 458 3608
nsk-sa@nsk.com

Посетите наш веб-сайт: www.nskeurope.ru

Global NSK: www.nsk.com

