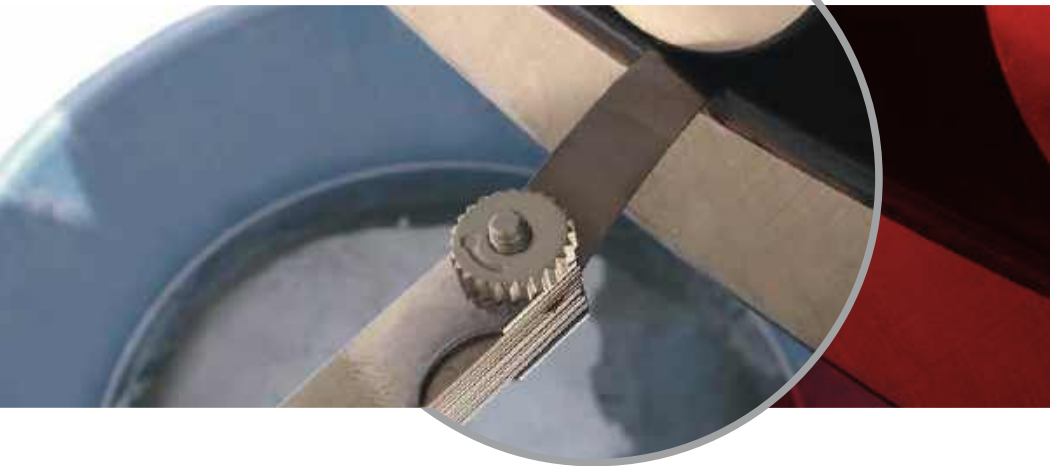


MOTION & CONTROL™

NSK

КАРМАННЫЙ СПРАВОЧНИК

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ПОДШИПНИКОВ



Раздел общей информации о подшипниках	4
О компании NSK	6
Как заказать подшипник на замену	8
Основные типы подшипников	10
Стандартные подшипники – взаимозаменяемость	12
Корпусные узлы – взаимозаменяемость	16
Подшипники корпусных узлов – взаимозаменяемость	20
 Раздел технической информации	 22
Содержание и техническое обслуживание	24
Важность правильной посадки	25
Режим нагрузки и посадки	26
Посадки радиальных подшипников и допуски отверстия корпуса	28
Посадки радиальных подшипников на вал	30
Допуски диаметра вала	34
Допуски отверстия корпуса	38
Монтаж подшипников с цилиндрическим отверстием при посадке с натягом	40

Монтаж цилиндрических роликоподшипников	42
Горячая посадка	44
Монтаж сферических роликоподшипников с закрепительными втулками	48
Монтаж самоустанавливающихся шарикоподшипников	56
Смазка подшипников	62
Раздел «Bearing Doctor»	64
Причины нарушений работы подшипников и корректирующие мероприятия	66
Отслаивание 68 Задиры 69 Размывание 70	
Разломы 71 Трещины 72 Повреждение сепаратора .. 73	
Вмятины 74 Точечная коррозия 75 Фреттинг-коррозия 76	
Ложное бринеллирование 77 Проскальзывание 78	
Заедание 79 Электрокоррозия 80 Ржавчина и коррозия 81	
Ошибки при монтаже 82 Обесцвечивание 83	
Офисы продаж NSK в Европе	86

Раздел общей информации о подписниках



О компании NSK

Наша компания является одним из ведущих производителей подшипников качения, линейных компонентов и систем рулевого управления, поэтому наши производственные площадки, офисы продаж и технологические центры располагаются практически на всех континентах, а наши заказчики ценят быстрое принятие решений, оперативную поставку изделий и оказание услуг на местном уровне.



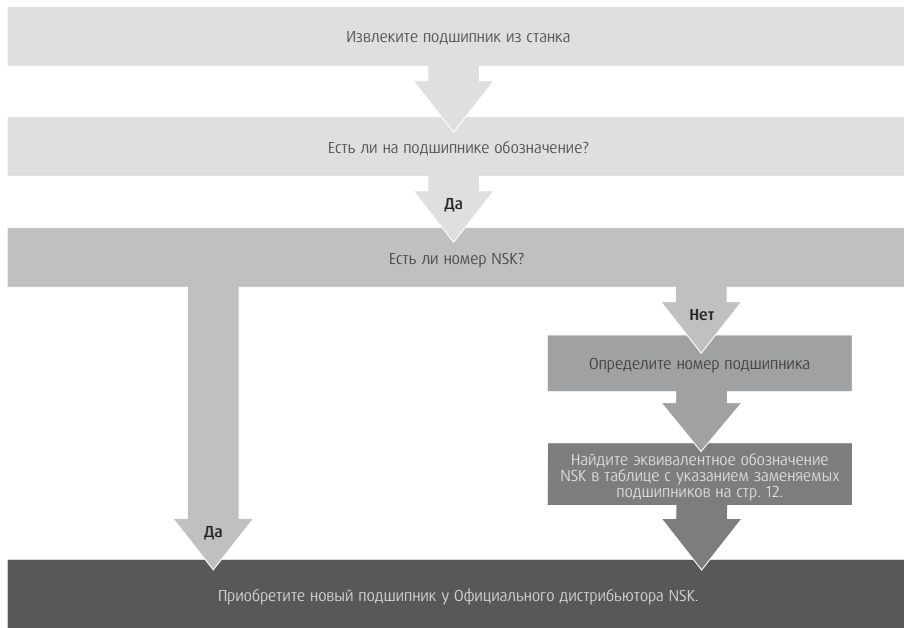
Компания NSK

Компания NSK начала свою деятельность в качестве первого японского производителя подшипников качения в 1916 году. С тех пор мы постоянно расширяем и улучшаем не только ассортимент нашей продукции, но и ряд услуг для различных отраслей промышленности. Мы развиваем технологии изготовления подшипников качения, линейных систем, деталей для автомобильной промышленности и механотронных изделий.

Наши научно-исследовательские и опытно-конструкторские центры в Европе, Америке и Азии объединены в мировую технологическую сеть. Здесь наше внимание направлено не только на разработку новых технологий, но и на постоянную оптимизацию качества на каждом этапе процесса.

Кроме того, наша научно-исследовательская деятельность включает конструирование изделий и моделирование условий применения при использовании различных аналитических систем, а также разработку разных видов стали и смазочных материалов для подшипников качения.

Как заказать подшипник на замену



Нет

Определите тип подшипника: шариковый или роликовый. Воспользуйтесь схемой на следующей странице.

Измерьте основные размеры: внутренний диаметр (d), наружный диаметр (D), ширину (B).

Установите обозначение подшипника NSK, используя страницы «подбор подшипника по размеру» (Руководство по замене подшипников) или проконсультируйтесь у Официального дистрибьютора NSK.

Сообщите обозначение NSK Официальному дистрибьютору.

Приобретите новый подшипник у Официального дистрибьютора.

Основные типы подшипников

	Однорядный радиальный шарикоподшипник
	Однорядный радиально-упорный шарикоподшипник
	Двухрядный радиально-упорный шарикоподшипник
	Двухрядный самоустанавливающийся шарикоподшипник
	Однорядный цилиндрический роликоподшипник
	Двухрядный сферический роликоподшипник
	Однорядный конический роликоподшипник
	Однорядный упорный шарикоподшипник

Если отказавший подшипник не представлен на этой странице, пожалуйста, проконсультируйтесь у специалистов Официального дистрибьютора NSK или обратитесь напрямую в компанию NSK.

Стандартные подшипники – Таблица взаимозаменяемости

Тип подшипника	Производитель				
	FAG	SKF	SNR	NTN	NSK
Однорядные радиальные шарикоподшипники Серии 600-6000-6200-6300-6400					
1 или 2 защитные шайбы	ZR/2ZR	Z/ZZ	Z/ZZ	Z/ZZ	Z/ZZ
1 или 2 контактных уплотнения	RSR/2RSR	RS1/2RS1	E/EE	LU/LLU	DU/DDU
1 или 2 бесконтактных уплотнения	RSD/2RSD	RZ/2RZ		LB/LLB	V/VV
Канавка без/с пружинным стопорным кольцом	N/NR	N/NR	N/NR	N/NR	N/NR
Радиальный внутренний зазор (если отличается от нормального зазора CN)	C2/C3 и т.д.	C2/C3 и т.д.	J20/J30 и т.д.	C2/C3 и т.д.	C2/C3 и т.д.
Двухрядные радиальные шарикоподшипники Серии 4200-4300					
Полиамидный сепаратор		TN9	без символа		TNG
Без канавки для ввода тел качения		A	A		B
Радиальный внутренний зазор (если отличается от нормального зазора CN)		C2/C3 и т.д.	J20/J30 и т.д.		C2/C3 и т.д.
Однорядные радиально-упорные шарикоподшипники (стандартная номенклатура) Серии 7000-7200-7300-7400					
Угол контакта 40°	B	B	B	B	B
Увеличенная грузоподъемность		E			EA
Полиамидный сепаратор	TVP	P	A	T2	T85
Стальной сепаратор		J		J	W
Механически обработанный латунный сепаратор	MP	M	M	L1	без символа
Универсальная установка	UA / UO	CB/G	G	G	G, SU

Тип подшипника	Производитель				
	FAG	SKF	SNR	NTN	NSK

Двухрядные радиально-упорные шарикоподшипники | Серии 3200-3300-5200-5300

Угол контакта 32° и 35° с канавками для ввода шариков	без символа	без символа	A	без символа	без символа
Угол контакта 25° и 32° с канавками для ввода шариков	B	A	B		B
Полиамидный сепаратор	TVH/TVP	TN9	G15		TNG
Стальной сепаратор	без символа	без символа	без символа	без символа	без символа
Механически обработанный латунный сепаратор	M/MA	M	M	без символа	
1 или 2 защитные шайбы	ZR/2ZR	Z/ZZ			Z/ZZ
1 или 2 контактных уплотнения	RSR/2RSR	RS/2RS			RSR/2RSR
Радиальный внутренний зазор (если отличается от нормального зазора CN)	C2/C3 и т.д.	C2/C3 и т.д.	J20/J30 и т.д.	C2/C3 и т.д.	C2/C3 и т.д.

Двухрядные самоустанавливающиеся шарикоподшипники | Серии 1200-1300-2200-2300-100-11200 | 11300-11500

Стальной сепаратор		без символа	без символа	без символа	без символа
Полиамидный сепаратор	TV	TN, TN9	G15	без символа	TNG
Механически обработанный латунный сепаратор	M	M	M	M	M
2 контактных уплотнения	2RS	2RS1	EE		2RS
Увеличенная грузоподъемность		E			E
Радиальный внутренний зазор (если отличается от нормального зазора CN)	C2/C3 и т.д.	C2/C3 и т.д.	J20/J30 и т.д.	C2/C3 и т.д.	C2/C3 и т.д.
Конусность отверстия 1:12	K	K	K	K	K




Стандартные подшипники – Таблица взаимозаменяемости




Тип подшипника	Производитель				
	FAG	SKF	SNR	NTN	NSK
Упорные шарикоподшипники одностороннего и двустороннего действия Серии 51100/200/300/400 - 52200/300/400 53200/300/400 - 54200/300/400					
Стальной сепаратор	без символа	без символа	без символа	без символа	без символа
Механически обработанный латунный сепаратор	M, MP	без символа		без символа	M
Сферическое кольцо	U	U		U	U
Шарикоподшипники с четырехточечным контактом Серии QJ200 - QJ300					
Полиамидный сепаратор	TVP	TN, TN9			
Механически обработанный латунный сепаратор	MPA	без символа	MA	без символа	без символа
Радиальный внутренний зазор (если отличается от нормального зазора CN)	C2/C3 и т.д.	C2/C3 и т.д.	J20/J30 и т.д.	C2/C3 и т.д.	C2/C3 и т.д.
Однорядные цилиндрические роликоподшипники Серии N, NU, NUP, NJ / 200-300-400 N, NU, NUP, NJ / 1000-2200-2300					
Полиамидный сепаратор	TVP2	P	G15	без символа	T, T7
Стальной сепаратор	без символа	J	без символа	без символа	W
Механически обработанный латунный сепаратор	M, M1	M	M	без символа	M
Увеличенная грузоподъемность	E	EC	E	E	E
Радиальный внутренний зазор (если отличается от нормального зазора CN)	C2/C3 и т.д.	C2/C3 и т.д.	J20/J30 и т.д.	C2/C3 и т.д.	C2/C3 и т.д.
Однорядные конические роликоподшипники Серии 30200/300-31300-32000/200/300 33000/200					
Стальной сепаратор	без символа	без символа	без символа	без символа	без символа
Увеличенная грузоподъемность	без символа	без символа	A, V		Префикс HR

Тип подшипника	Производитель				
	FAG	SKF	SNR	NTN	NSK
Двухрядные сферические роликоподшипники Серии 21300-22200-22300-23000-23100 23200-23900-24000-24100					
Полиамидный сепаратор	TVPB				H
Стальной сепаратор	без символа	без символа	A	J	C, CD, EA, J
Механически обработанный латунный сепаратор	M, MA, MB	ECA, ECAC	M, MB	L1	M, MB, CAM
Увеличенная грузоподъемность	E	E, Explorer	E	E	без символа, E
Радиальный внутренний зазор (если отличается от нормального зазора CN)	C2/C3 и т.д.	C2/C3 и т.д.	J20/J30 и т.д.	C2/C3 и т.д.	C2/C3 и т.д.
Конусность отверстия 1:12	K	K	K	K	K
Конусность отверстия 1:30	K30	K30	K30	K30	K30
Смазочные отверстия и канавки	без символа, S	W33	B33	D1	E4, W33
Термостабилизация до +200°C	без символа	без символа	без символа	без символа	без символа, S11
Применение в вибрационном оборудовании	T41A	A15, VA405	F800, F801	UAVS1	U15VS, VB
Сферические упорные роликоподшипники Серии 29300-29400					
Стальной сепаратор	без символа	без символа			E
Механически обработанный латунный сепаратор	MB	без символа		без символа	M
Увеличенная грузоподъемность	E	E			без символа




В таблице указаны только серии подшипников. Пользователю необходимо свериться с соответствующими таблицами для выяснения характеристик и размеров подшипников и выбрать точное обозначение. Перечень подшипников представлен добросовестно, но организация не несет ответственности за какие-либо ошибки или опечатки.

Корпусные узлы – Таблица взаимозаменяемости




Тип подшипникового узла	Производитель					
	SKF	INA	NTN	ASAHI	NSK	RHP
	SY-TF / SYJ-TF	RASEY	UCP200	UCP200	UCP200	NP
			UCPX00	UCPX00	UCPX00	MP
	SY-WF / SYJ-WF	RASE	UEL200	UGP200	UEL200	NP-DEC
	SY-FM / SYJ-FM	PASE	AEL200	UHP200		NP-EC
	SY-RM / SYJ-RM	PASEY	ASP200	BP200		NP-A
	FY-TF / FYJ-TF	RCJY	UCF200	UCF200	UCF200	SF
			UCFX00	UCFX00	UCFX00	MSF
	FY-WF / FYJ-WF	RCJ	UEL200	UGF200	UEL200	SF-DEC
	FY-FM / FYJ-FM	PCJ	AEL200	UHF200		SF-EC
	FY-RM / FYJ-RM	PCJY	ASF200	BF200		SF-A
	FYTB-TF / FYTJ-TF	RCJTY	UCFL200	UCFL200	UCFL200	SFT
			UCFLX00	UCFLX00	UCFLX00	MSFT
	FYTB-WF / FYTJ-TF	RCJT	UELFL200	UGFL200	UELFL200	SFT-DEC
	FYTB-FM / FYTJ-FM	PCJT	AELFL200	UHFL200		SFT-EC
	FYTB-RM / FYTJ-RM	PCJTY	ASFL200	BFL200		SFT-A

Тип подшипникового узла	Производитель					
	SKF	INA	NTN	ASAHI	NSK	RHP
	FYC-TF	RMEY	UCFC200	UCFC200	UCFC200	FC
			UCFCX00	UCFCX00	UCFCX00	MFC
	FYC-WM	RME	UELFC200	UGFC200	UELFC200	FC-DEC
	FYC-FM	PME	AELFC200	FHFC200		FC-EC
	FYC-RM	PMEY	ASFC200	BFC200		FC-A
		FLCTE	AELFD200	FHLCTE200	AELFD200	LFTE-EC
			ASFD200	BLCTE200	ASFD200	LFTE-A
	SYF-TF / SYFJ-TF	RSHEY	UCUP200	UCPA200	UCUP200	SNP
	SYF-WF / SYFJ-WF	RSHE				SNP-DEC
	SYF-FM / SYFJ-FM	PSHE				SNP-EC
	SYF-RM / SYFJ-RM	PSHEY				SNP-A







Корпусные узлы – Таблица взаимозаменяемости

Тип подшипникового узла	Производитель					
	SKF	INA	NTN	ASAHI	NSK	RHP
			UCFH200	UCFK200	UCFH200	
	TU-TF / TUJ-TF	RTUEY	UCT200	UCT200	UCT200	ST
			UCTX00		UCTX00	MST
	TU-WF / TUJ-WF	RTUE	UELT200	UGT200	UELT200	ST-DEC
	TU-FM / TUJ-FM	PTUE	AELT200	FHT200		ST-EC
	TU-RM / TUJ-RM	PTUEY	AST200	BT200		ST-A
		RHEY	UCHB200	UCEH200	UCHB200	SCH / SCHB
		RHE	UELHB200			SCH / SCHB-DEC
		PHE	AELHB200			SCH / SCHB-EC
		PHEY	ASHB200			SCH / SCHB-A

В таблице указаны только серии подшипников. Пользователю необходимо свериться с соответствующими таблицами для выяснения характеристик и размеров подшипников и выбрать точное обозначение. Перечень подшипников представлен добросовестно, но организация не несет ответственности за какие-либо ошибки или опечатки.

Тип подшипникового узла	Производитель					
	SKF	INA	NTN	ASAHI	NSK	RHP
	P-TF					LPB
	P-WF					LPB-DEC
	P-FM	PB	AELPP200	UHPP200	AELPP200	LPB-EC
	P-RM	PBY	ASPP200	BPP200	ASPP200	LPB-A
	PF-TF	RRY				SLFE
	PF-WF	RR				SLFE-DEC
	PF-FM	RA	AELPF200	FHPF200	AELPF200	SLFE-EC
	PF-RM	RAY	ASPF200	BPF200	ASPF200	SLFE-A
	PFT-TF	RRTY				SLFL
	PFT-WF	RRT				SLFL-DEC
	PFT-FM	RAT	AELPFL200	FHPFL200	AELPFL200	SLFL-EC
	PFT-RM	RATY	ASPFL200	BPFL200	ASPFL200	SLFL-A
	PFD-TF					SLFT
	PFD-WF	RRTR				SLFT-DEC
	PFD-FM	RATR				SLFT-EC
	PFD-RM	RATRY				SLFT-A

Подшипники корпусных узлов – Таблица взаимозаменяемости

Тип подшипника	Производитель					
	SKF	INA	NTN	ASAHI	NSK	RHP
	YAR-2F	GYE-KRRB	UC200	UC200	UC200	1000G
			UC200/LIII		UC200/LIII	T1000G
	YAR2-2RF					1000GFS
	YAT2	GAY-NPPB	AS200	B200	AS200	1200G
	YET2	GRAE-NPPB	AEL200	KH200+ER	AEL200	1200ECG
	YEL2-2F	GE-KRRB	UEL200	UG200+ER	UEL200	1000DECG

Тип подшипника	Производитель					
	SKF	INA	NTN	ASAHI	NSK	RHP
		GE-KPPB3				T1000DECG
						1000DECGFS
	YSA2-2FK	GSH-RRB	UK200	UK200	UK200	1000KG
	1726200-2RS	2-NPPB	CS200LLU	CS200ZZ	CS200LLU	1726200-2RS
			UC300	UC300	UC300	

В таблице указаны только серии подшипников. Пользователю необходимо свериться с соответствующими таблицами для выяснения характеристик и размеров подшипников и выбрать точное обозначение. Перечень подшипников представлен добросовестно, но организация не несет ответственности за какие-либо ошибки или опечатки.

Раздел технической информации



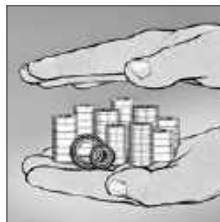
Содержание и техническое обслуживание

Как обращаться с подшипниками

Подшипники качения являются точными деталями оборудования и требуют аккуратного обращения.



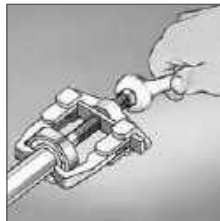
**Содержите
подшипники
и окружающую
среду в чистоте!**



**Обращайтесь
с подшипниками
аккуратно!**



**Защищайте
подшипники
от коррозии!**



**Используйте
только
специальный
инструмент!**

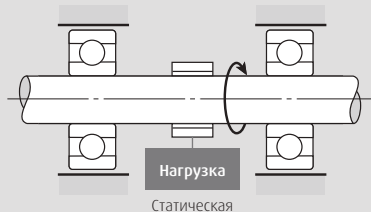
Если внутреннее кольцо подшипника качения посажено на вал с недостаточным натягом, между внутренним кольцом и валом может возникнуть нежелательный проворот. Такой проворот внутреннего кольца, называемый проскальзыванием, приводит к круговому смещению кольца относительно вала, если натяг недостаточный. При появлении проскальзывания контактирующие поверхности истираются, что вызывает износ и значительное повреждение вала.

Важно предотвратить проскальзывание посредством установки достаточного натяга, для того чтобы обезопасить то

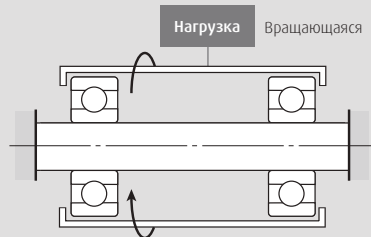
кольцо, которое вращается либо с валом, либо с корпусом. Проскальзывание невозможно устранить только попыткой зажима торцов колец подшипника. Считается, что необязательно обеспечивать натяг колец, которые будут подвержены только стационарным нагрузкам. Иногда посадки устанавливаются без натяга внутреннего или наружного кольца, чтобы обеспечить определенные рабочие условия или упростить операции установки и демонтажа. В этом случае, для того чтобы избежать повреждения контактирующих поверхностей в результате проскальзывания, необходимо использовать смазку и другие соответствующие методы.

Режим нагрузки и посадки

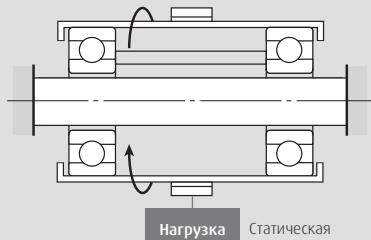
1



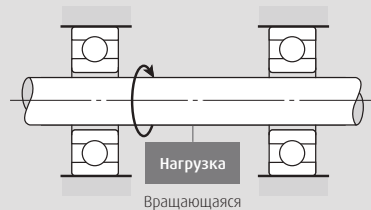
2



3



4



Приложение нагрузки	Работа подшипника		Режимы нагрузки	Посадки	
	Внутреннее кольцо	Наружное кольцо		Внутреннее кольцо	Наружное кольцо
1. Статическая нагрузка	Вращается	Стационарно	Нагрузка на вращающееся внутреннее кольцо	Посадка с натягом	Посадка с зазором
2. Вращающаяся нагрузка	Стационарно	Вращается	Статическая нагрузка на наружное кольцо		
3. Статическая нагрузка	Стационарно	Вращается	Нагрузка на вращающееся наружное кольцо	Посадка с зазором	Посадка с натягом
4. Вращающаяся нагрузка	Вращается	Стационарно	Статическая нагрузка на внутреннее кольцо		
Неопределенное направление нагрузки в связи с изменением направления или неравномерной нагрузкой	Вращается или стационарно	Вращается или стационарно	Неопределенное направление нагрузки	Посадка с натягом	Посадка с натягом

Посадки радиальных подшипников и допуски отверстия корпуса

Режимы нагрузки			Примеры	Допуски внутренних отверстий корпусов	Осевое смещение наружного кольца	Примечание
Сплошной корпус	Нагрузка на вращающееся наружное кольцо	Тяжелые нагрузки на подшипник в тонкостенных корпусах или тяжелые ударные нагрузки	Автомобильные ступицы (роликовые подшипники), ходовые колеса кранов	P7	Невозможно	-
		Нормальные или тяжелые нагрузки	Автомобильные ступицы (шариковые подшипники), вибрационные сита	N7		
		Легкие или изменяющиеся нагрузки	Ролики конвейера, канатные шкивы, натяжные шкивы	M7		
	Неопределенное направление нагрузки	Тяжелые ударные нагрузки	Тяговые двигатели			
		Нормальные или тяжелые нагрузки	Насосы, коленвалы, коренные подшипники, средние и крупные двигатели	K7	Обычно невозможно	Если осевое смещение наружного кольца не требуется
Сплошной или разборный корпус		Нормальные или легкие нагрузки		J57 (J7)	Возможно	Осевое смещение наружного кольца обязательно
	Нагрузка на вращающееся внутреннее кольцо	Нагрузки всех типов	Универсальные области применения подшипников, железнодорожные буксы	H7	Очень возможно	-
		Нормальные или высокие нагрузки	Опорные подшипники	H8		
		Повышение температуры внутреннего кольца через вал	Секции сушки бумаги	G7		

Режимы нагрузки			Примеры	Допуски внутренних отверстий корпусов	Осевое смещение наружного кольца	Примечание
Сплошные корпуса	Нагрузка на вращающееся внутреннее кольцо	Желательна точность хода при нормальных или легких нагрузках	Задние шариковые подшипники шлифовального шпинделя, свободные подшипники высокоскоростного центробежного компрессора	J56 (J6)	Возможно	Для тяжелых нагрузок посадка с натягом должна быть туже, чем К. Если требуется высокая точность, для посадки должны использоваться очень жесткие допуски
	Неопределенное направление нагрузки		Передние шариковые подшипники шлифовального шпинделя, фиксированные подшипники высокоскоростного центробежного компрессора	K6	Обычно невозможно	
	Нагрузка на вращающееся внутреннее кольцо	Точность хода и высокая жесткость желательны при переменной нагрузке	Цилиндрические роликовые подшипники для главных шпинделей станков	M6 или N6	Невозможно	
		Требуется минимальный уровень шума	Электрическая бытовая техника	H6	Очень возможно	-

Посадки радиальных подшипников на вал

Режимы нагрузки		Примеры
Радиальные подшипники с цилиндрическим отверстием		
Нагрузка на вращающееся наружное кольцо	Легкое осевое смещение внутреннего кольца по валу желательно	Колеса на неподвижной оси
	Легкое осевое смещение внутреннего кольца по валу не нужно	Натяжные шкивы, канатные шкивы
Нагрузка на вращающееся внутреннее кольцо или неопределенное направление нагрузки	Легкие нагрузки или переменные нагрузки ($< 0.06 C_r$)	Бытовая техника, насосы, воздуходувки, транспортные средства, прецизионные станки, обрабатывающие станки
	Нормальные нагрузки (0.06 до $0.13 C_r$)	Универсальные области применения подшипников, средние и крупные моторы, турбины, насосы, главные подшипники двигателей, приводы, деревообрабатывающее оборудование

Диаметр вала (мм)			Допуски вала	Примечания
Шариковые подшипники	Цилиндрические роликоподшипники, конические роликоподшипники	Сферические роликоподшипники		
Радиальные подшипники с цилиндрическим отверстием				
Диаметры валов			g6	Если требуется точность, используйте g5 и h5. В случае с крупными подшипниками, чтобы обеспечить легкое осевое движение, можно использовать f6.
			h6	
<18	-	-	js5	-
18-100	<40	-	js6 (j6)	
100-200	40-140	-	k6	
-	140-200	-	m6	
<18	-	-	js5 (j5-6)	k6 и m6 можно использовать для однорядных конических роликоподшипников и однорядных радиально-упорных шарикоподшипников вместо k5 и m5.
18-100	<40	<40	k5-6	
100-140	40-100	40-65	m5-6	
140-200	100-140	65-100	m6	
200-280	140-200	100-140	n6	
-	200-400	140-280	p6	
-	-	280-500	r6	
-	-	Свыше 500	r7	

Посадки радиальных подшипников на вал

Режимы нагрузки		Примеры
Радиальные подшипники с цилиндрическим внутренним отверстием		
Нагрузка на вращающееся внутреннее кольцо или неопределенное направление нагрузки	Тяжелые нагрузки или ударные нагрузки ($> 0.13 C_r$)	Железнодорожные буксы, промышленный транспорт, тяговые двигатели, строительная техника, дробилки
Только осевые нагрузки		
Радиальные подшипники с коническим внутренним отверстием и втулкой		
Все типы нагрузки	Универсальные области применения подшипников, железнодорожные буксы	
	Трансмиссионные валы, шпиндели деревообрабатывающих станков	

Диаметр вала (мм)			Допуски вала	Примечания
Шариковые подшипники	Цилиндрические роликовые подшипники, Конические роликовые подшипники	Сферические роликовые подшипники		
Радиальные подшипники с цилиндрическим внутренним отверстием				
-	50~140	50~100	p6	Необходим радиальный внутренний зазор больше, чем CN.
-	140~200	100~140	p6	
-	Свыше 200	140~200	г6	
-	-	200~500	г7	
Все диаметры валов			js6 (J6)	-
Радиальные подшипники с коническим внутренним отверстием и втулкой				
Все диаметры валов			h9/IT5	IT5 и IT7 обозначают, что отклонения вала от правильной геометрической формы, например, по округлости и цилиндричности, должны быть в пределах допусков IT5 и IT7.
			h10/IT7	

Допуски диаметра вала

Классификация диаметра (мм)		Внутренний диаметр радиального подшипника (за исключением конических роликовых подшипников)	d6	e6	f6	g5	g6	h5	h6	h7	h8	h9	h10	js5	js6	
Свыше	Включит.															
3	6	0 - 8	- 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	0 - 8	- 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	0 - 8	- 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	0 - 10	- 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	0 - 12	- 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	0 - 15	- 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	0 - 20	- 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	

	j5 j6 j7			k5 k6 k7			m5 m6		n6	p6	r6 r7		Классификация диаметра (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	80
											+ 62 + 43	+ 73 + 43		
	+ 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	120
											+ 76 + 54	+ 89 + 54		

Допуски диаметра вала

Классификация диаметра (мм)		Внутренний диаметр радиального подшипника (за исключением конических роликовых подшипников)	d6	e6	f6	g5	g6	h5	h6	h7	h8	h9	h10	js5	js6	
Свыше	Включит.															
120	180	0 - 25	- 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	0 - 30	- 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	0 - 35	- 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	0 - 40	- 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	

	j5	j6	j7	k5	k6	k7	m5	m6	n6	p6	r6	r7	Классификация диаметра (мм)	
													Свыше	Включит.
	+ 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
											+ 90 + 65	+ 105 + 65	140	160
											+ 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
											+ 109 + 80	+ 126 + 80	200	225
											+ 113 + 84	+ 130 + 84	225	250
	+ 7 - 16	± 16	± 26	+ 27 + 4	+ 36 + 4	+ 56 + 4	+ 43 + 20	+ 52 + 20	+ 66 + 34	+ 88 + 56	+ 126 + 94	+ 146 + 94	250	280
											+ 130 + 98	+ 150 + 98	280	315
	+ 7 - 18	± 18	+ 29 - 28	+ 29 + 4	+ 40 + 4	+ 61 + 4	+ 46 + 21	+ 57 + 21	+ 73 + 37	+ 98 + 62	+ 144 + 108	+ 165 + 108	315	355
											+ 150 + 114	+ 171 + 114	355	400

Допуски отверстия корпуса

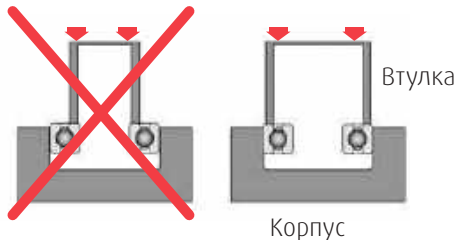
Классификация диаметра (мм)		Отклонение наружного диаметра подшипника (кроме конических роликоподшипников)	E6	F6	F7	G6	G7	H6	H7	H8	J6	J7	JS6	JS7	
Свыше	Включит.														
10	18	0 - 8	+ 43 + 32	+ 27 + 16	+ 34 + 16	+ 17 + 6	+ 24 + 6	+ 11 0	+ 18 0	+ 27 0	+ 6 - 5	+ 10 - 8	± 5.5	± 9	
18	30	0 - 9	+ 53 + 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	0 - 11	+ 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	0 - 13	+ 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	0 - 15	+ 94 + 72	+ 58 + 36	+ 71 + 36	+ 34 + 12	+ 47 + 12	+ 22 0	+ 35 0	+ 54 0	+ 16 - 6	+ 22 - 13	± 11	± 17.5	
120 150	150 180	0 18 - 0 - 25	+ 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	0 - 30	+ 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	0 - 35	+ 142 + 110	+ 88 + 56	+ 108 + 56	+ 49 + 17	+ 69 + 17	+ 32 0	+ 52 0	+ 81 0	+ 25 - 7	+ 36 - 16	± 16	± 26	

	K5	K6	K7	M5	M6	M7	N5	N6	N7	P6	P7	Классификация диаметра (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 - 8	+ 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

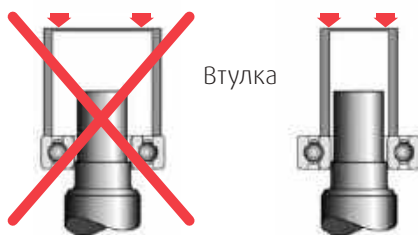
Монтаж подшипников с цилиндрическим внутренним отверстием с натягом

Кольца подшипников не должны подвергаться прямому воздействию.
Используйте трубчатый пробойник или гидравлический пресс.
Всегда прикладывайте монтажное усилие на соответствующее кольцо.

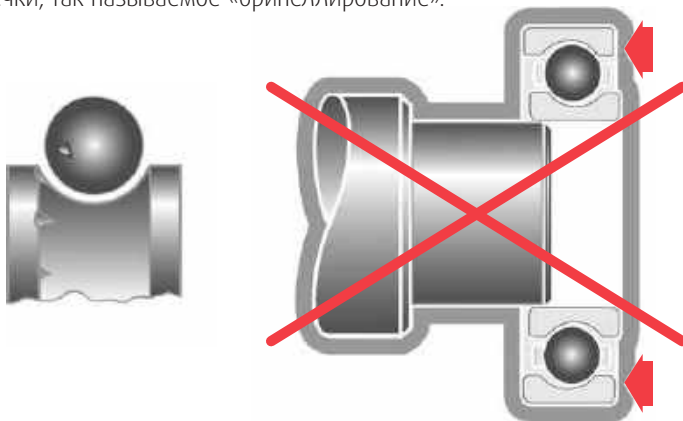
Посадка подшипника в корпус



Посадка подшипника на вал

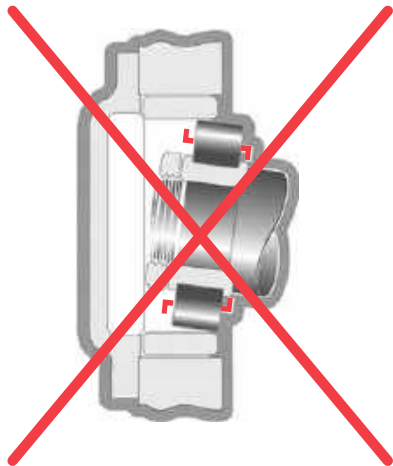


Подшипник можно повредить, если при установке монтажное усилие прилагается не на соответствующее кольцо. В частности, на шариках или дорожках качения могут появиться насечки, так называемое «бринеллирование».

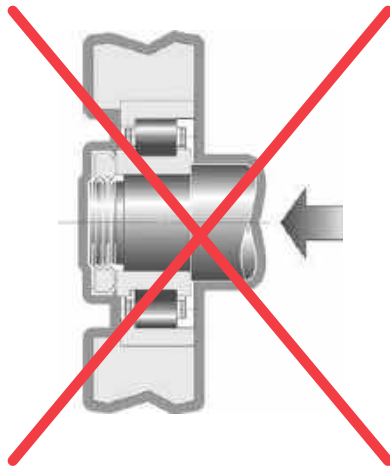


Монтаж цилиндрических роликоподшипников

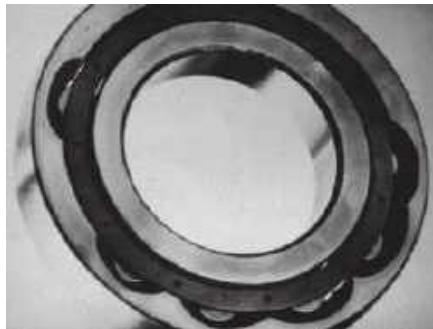
Убедитесь, что подшипник правильно установлен на вал/в корпус



Избегайте ударных нагрузок по бортам внутреннего или наружного кольца



Трещины на кольцах, вызванные применением ударной нагрузки при посадке подшипника



Горячая посадка

Горячая посадка часто используется для того, чтобы избежать большого усилия, применяемого при прессовой посадке крупногабаритных подшипников.

Для горячей посадки подшипники сначала нагреваются в масле или при помощи индукционного нагревателя, в целях расширения, а затем монтируются и охлаждаются. Эта величина расширения внутреннего кольца для различной разницы температур и различных размеров подшипников представлена на Рис.1.

При использовании метода горячей посадки необходимо учесть некоторые меры предосторожности:

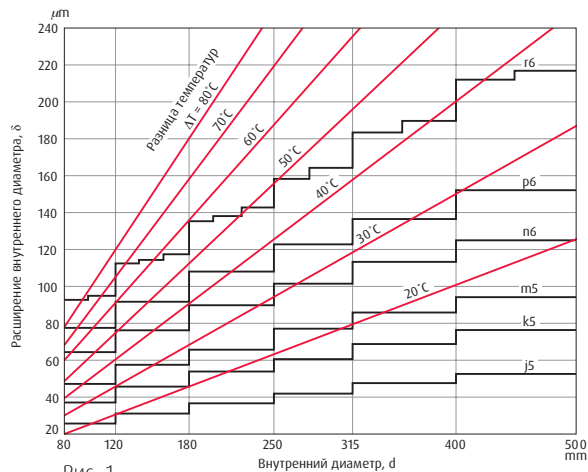
- › Не нагревайте подшипники выше +120°C.
- › Положите подшипники на сетку из тонкой проволоки или подвесьте их в резервуаре с маслом так, чтобы они не касались дна резервуара.
- › Нагревайте подшипники до температуры на 20-30°C выше самой низкой температуры, которая требуется для монтажа, т.к. внутреннее кольцо немного охладится во время установки.

Масло для нагрева подшипников

Масло 90–99°C ————— Вода 100°C

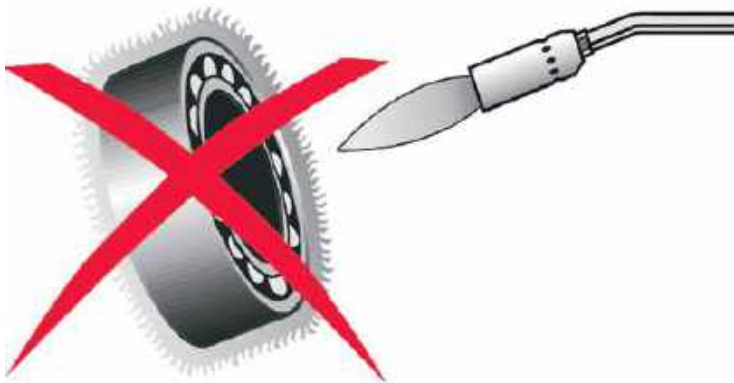


Индукционный нагреватель



Горячая посадка

После монтажа подшипники при охлаждении уменьшатся как в осевом, так и радиальном направлении. Поэтому во время установки запрессуйте подшипник жестко до упора, чтобы избежать чрезмерного зазора между подшипником и буртиком вала.



Монтаж сферических роликоподшипников

с крепежными втулками

1. Поместив подшипник на верстак, проверьте щупом зазор подшипника по верху роликов, как показано на рисунке 1 и запишите зазор.
2. Перед монтажом смажьте резьбу и боковую поверхность гайки молибденовой дисульфитной пастой или подобным смазочным материалом.
3. Смажьте вал и наружную поверхность втулки легким маслом.
4. Приоткройте втулку, вставив отвертку в щель втулки и, проворачивая ее, установите втулку на вал.
5. Установите скользящим движением подшипник, стопорную шайбу и контргайку на втулку и затяните С-образным гаечным ключом до устранения зазора.
6. Далее затяните гайку до тех пор, пока зазор не уменьшится на величину, указанную в таблице на страницах 54-55. Если подшипник устанавливается на вал, зазор необходимо проверять по низу роликов подшипника, как это показано на рисунке 2.

7. Проверьте, чтобы зазор не стал меньше минимального допустимого остаточного значения, указанного в таблице на страницах 54-55 для соответствующего размера и зазора подшипника.
8. Выровняйте один лепесток стопорной шайбы с пазом контргайки и загните его в паз, если лепестки не выравниваются с пазами, слегка затяните контргайку до тех пор, пока конструкция не выровняется.
Никогда не двигайте назад гайку, чтобы выравнивать лепестки стопорной шайбы с пазами.
9. Проверьте, чтобы подшипник свободно вращался без заеданий.

Монтаж сферических роликоподшипников с закрепительными втулками

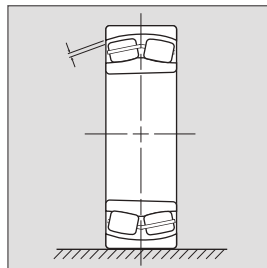
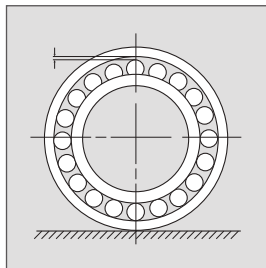


Рис. 1.
Проверка зазора подшипника на верстаке.

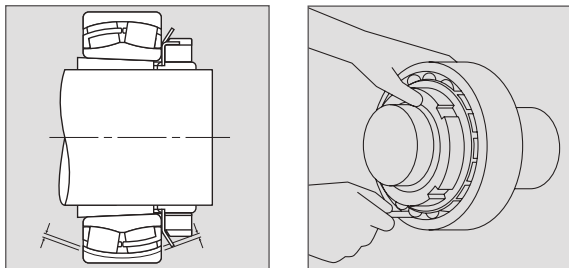


Рис. 2.
Проверка зазора в подшипнике, установленном на вал.

Монтаж сферических роликоподшипников

с закрепительной втулкой при использовании метода осевого точного монтажа

1. Перед монтажом смажьте резьбу и боковую поверхность гайки молибденовой дисульфитной пастой или подобным смазочным материалом.
2. Смажьте вал и наружную поверхность втулки легким маслом.
3. Приоткройте втулку, вставив отвертку в щель втулки и проворачивая ее, и установите втулку на вал.
4. Установите скользящим движением подшипник, стопорную шайбу и контргайку на втулку и затяните С-образным гаечным ключом до момента устранения зазора.
5. Измерьте размер «Х», как показано на рисунке 3.
6. Затяните гайку и **уменьшите** размер «Х» на величину осевого перемещения, указанного на страницах 54-55 для соответствующего размера подшипника.
7. Проверьте зазор подшипника, как показано на страницах 50-51, чтобы обеспечить зазор не менее минимального допустимого остаточного зазора, указанного в таблице на страницах 54-55 для соответствующего размера и зазора подшипника.

8. Выворачивайте один лепесток стопорной шайбы с пазом контргайки и загните его в паз, если лепестки не выравниваются с пазами, слегка затяните контргайку до тех пор, пока конструкция не выровняется. **Никогда не двигайте назад гайку, чтобы выравнивать лепестки стопорной шайбы с пазами.**
9. Проверьте, чтобы подшипник свободно вращался без заеданий.

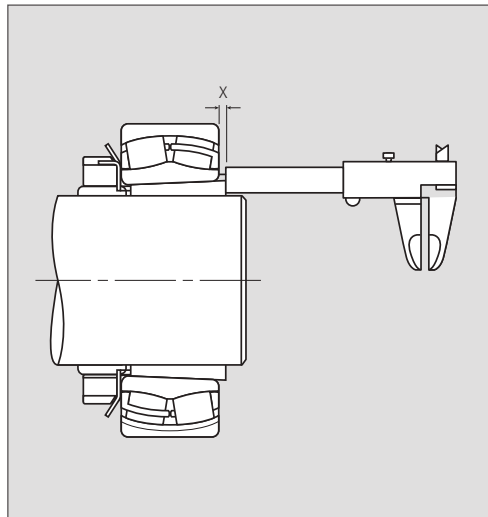


Рис. 3

Монтаж сферических роликоподшипников

с закрепительными втулками (размеры указаны в мм) Конусность 1:12

Внутренний диаметр подшипника, мм		Изначальный радиальный внутренний зазор						Уменьшение радиального зазора		Осевое смещение		Номинальный угол затягивания	Минимальный допустимый остаточный зазор		
Свыше	Включит.	CN		C3		C4		мин.	макс.	мин.	макс.	номинал	CN	C3	C4
30	40	0,035	0,050	0,050	0,065	0,065	0,085	0.025	0.030	0.40	0.45	100°	0.010	0.025	0.035
40	50	0,045	0,060	0,060	0,080	0,080	0,100	0.030	0.035	0.45	0.55	120°	0.015	0.030	0.045
50	65	0,055	0,075	0,075	0,095	0,095	0,120	0.030	0.035	0.45	0.55	90°	0.025	0.035	0.060
65	80	0,070	0,095	0,095	0,120	0,120	0,150	0.040	0.040	0.60	0.70	120°	0.030	0.040	0.075
80	100	0,080	0,110	0,110	0,140	0,140	0,180	0.045	0.055	0.70	0.85	140°	0.035	0.050	0.085
100	120	0,100	0,135	0,135	0,170	0,170	0,220	0.050	0.060	0.75	0.90		0.045	0.065	0.110
120	140	0,120	0,160	0,160	0,200	0,200	0,260	0.060	0.070	0.90	1.10		0.055	0.080	0.130
140	160	0,130	0,180	0,180	0,230	0,230	0,300	0.065	0.080	1.00	1.30		0.060	0.100	0.150

Внутренний диаметр подшипника, мм		Изначальный радиальный внутренний зазор						Уменьшение радиального зазора		Осевое смещение		Номинальный угол затягивания	Минимальный допустимый остаточный зазор		
Свыше	Включит.	СN		СЗ		С4		мин.	макс.	мин.	макс.	номинал	СN	СЗ	С4
160	180	0,140	0,200	0,200	0,260	0,260	0,340	0.070	0.090	1.10	1.40		0.070	0.110	0.170
180	200	0,160	0,220	0,220	0,290	0,290	0,370	0.080	0.100	1.30	1.60		0.070	0.110	0.190
200	225	0,180	0,250	0,250	0,320	0,320	0,410	0.090	0.110	1.40	1.70		0.080	0.130	0.210
225	250	0,200	0,270	0,270	0,350	0,350	0,450	0.100	0.120	1.60	1.90		0.090	0.140	0.230
250	280	0,220	0,300	0,300	0,390	0,390	0,490	0.110	0.140	1.70	2.20		0.100	0.150	0.250
280	315	0,240	0,330	0,330	0,430	0,430	0,540	0.120	0.150	1.90	2.40		0.110	0.160	0.280
315	355	0,270	0,360	0,360	0,470	0,470	0,590	0.140	0.170	2.20	2.70		0.120	0.180	0.300
355	400	0,300	0,400	0,400	0,520	0,520	0,650	0.150	0.190	2.40	3.00		0.130	0.200	0.330

Монтаж самоустанавливающихся шарикоподшипников с закрепительными втулками

Метод осевого точного монтажа

1. Перед монтажом смажьте резьбу и боковую поверхность гайки молибденовой дисульфитной пастой или подобным смазочным материалом.
2. Смажьте вал и наружную поверхность втулки легким маслом.
3. Приоткройте втулку, вставив отвертку в щель втулки и проворачивая ее, и установите втулку на вал.
4. Установите скользящим движением подшипник, стопорную шайбу и контргайку на втулку и затяните С-образным гаечным ключом до момента устранения зазора.
5. Измерьте расстояние от торца втулки до торца контргайки или торца внутреннего кольца и запишите значение.

6. Возьмите из таблицы соответствующее значение осевого смещения и затяните контргайку до момента, пока подшипник не продвинется на требуемое расстояние до конуса втулки, что отразится на уменьшении или увеличении изначально записанного измеряемого расстояния. Если начальное расстояние было записано от торца втулки до торца контргайки, тогда размер увеличится, но если измерение было сделано от торца втулки до торца внутреннего кольца, то значение уменьшится.
7. Самоустанавливающийся шарикоподшипник с нормальным зазором, если отрегулирован правильно, должен свободно вращаться, но должен иметь некоторое сопротивление повороту.
8. Выровняйте один лепесток стопорной шайбы с пазом контргайки и загните его в паз, если лепестки не выравниваются с пазами, слегка затяните контргайку до тех пор, пока конструкция не выровняется. **Никогда не двигайте назад гайку, чтобы выровнять лепестки стопорной шайбы с пазами.**

Монтаж самоустанавливающихся шарикоподшипников с крепежными втулками

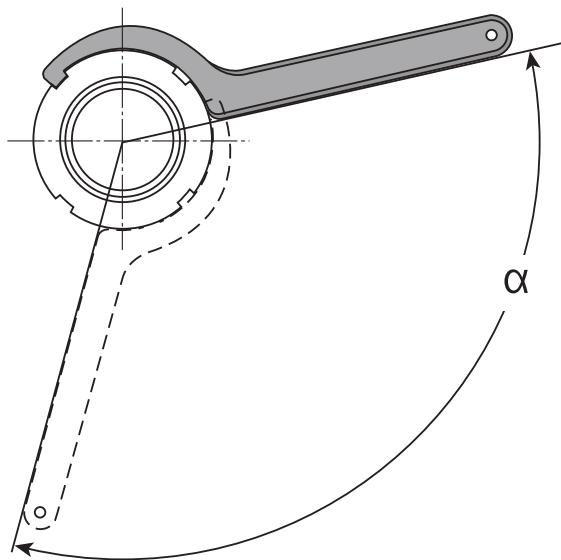
Метод углового затягивания

1. Перед монтажом смажьте резьбу и боковую поверхность гайки молибденовой дисульфитной пастой или подобным смазочным материалом.
2. Смажьте вал и наружную поверхность втулки легким маслом.
3. Приоткройте втулку, вставив отвертку в щель втулки и проворачивая ее, и установите втулку на вал.
4. Установите скользящим движением подшипник, стопорную шайбу и контргайку на втулку и затяните С-образным гаечным ключом до момента устранения зазора.
5. Затяните контргайку на требуемый угол α из таблицы, а затем переставьте С-образный гаечный ключ на 180° от его начального положения и резко ударьте молотком, чтобы выровнять подшипник в гнезде.

6. Самоустанавливающийся шарикоподшипник с нормальным зазором, если он установлен правильно, должен свободно вращаться, но иметь при этом некоторое сопротивление поворотному движению.
7. Выверните один лепесток стопорной шайбы с пазом контргайки и загните его в паз, если лепестки не выравниваются с пазами, слегка затяните контргайку до тех пор, пока конструкция не выровняется. **Никогда не двигайте назад гайку, чтобы выравнивать лепестки стопорной шайбы с пазами.**

Монтаж двухрядных самоустанавливающихся шарикоподшипников с коническим отверстием 1:12 на закрепительные втулки

Внутренний диаметр подшипник, мм		Угол затягивания, (α) в градусах	Приблизительное осевое смещение, мм
Свыше	Включит.		
24	30	70	0.22
30	40	70	0.30
40	50	70	0.30
50	65	90	0.40
65	80	90	0.45
80	100	90	0.45
100	120	120	0.55
120	140	120	0.65
140	160	120	0.75



Смазка подшипников

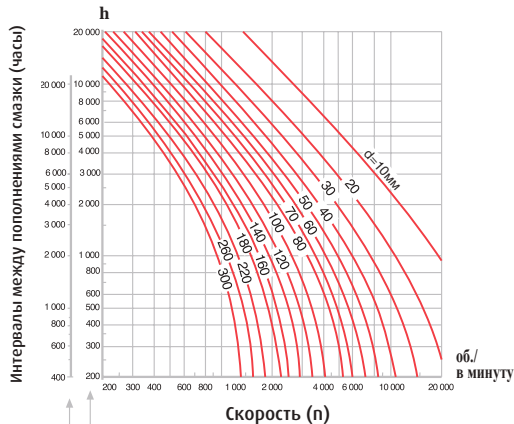
Количество смазки

Количество смазки в подшипнике зависит от области и условий применения, частоты вращения подшипника, характеристик выбранной смазки и температуры окружающей среды. Эти факторы крайне важны для получения хороших характеристик эксплуатации.

Количество смазки для стандартных условий применения				Интервалы между пополнениями смазки (см. графики на следующей странице)
Условия	Количество смазки	Условия	Количество смазки	Условия применения
Частота вращения меньше 50% предельной скорости подшипника	От 1/3 до 2/3 свободного внутреннего пространства	Частота вращения больше 50% предельной скорости подшипника	От 1/3 до 1/2 свободного внутреннего пространства	Эти графики применимы, если температура подшипника < 70°C. Если температура подшипника превышает 70°C, время между процедурами пополнения смазки необходимо уменьшить вдвое на каждые 15°C повышения температуры

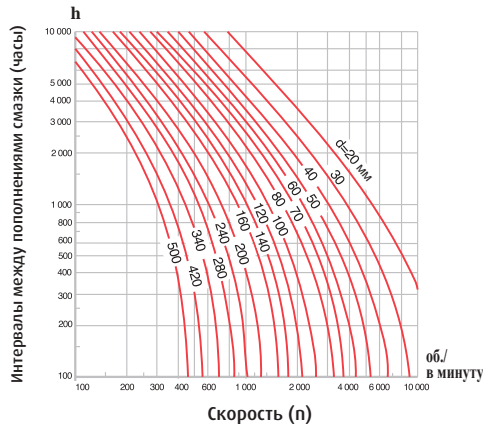
Необходимо следить за тем, чтобы в подшипнике не было слишком много смазки, т.к. избыток смазки может вызывать перегрев подшипника.

Радиальные шарикоподшипники / Цилиндрические роликоподшипники



Радиальные шарикоподшипники /
Цилиндрические роликоподшипники

Конические роликоподшипники / Сферические роликоподшипники



Раздел «Bearing Doctor»



Причины нарушений работы подшипников и корректирующие мероприятия

Отклонения		Возможные причины	Корректирующие действия
Шум	Громкий металлический звук	Несоответствующая нагрузка	Исправить посадку, внутренний зазор, предварительный натяг, положение корпуса
		Неправильная установка	Откорректировать центрирование вала и корпуса, точность метода монтажа
		Недостаточное количество смазки или несоответствующая смазка	Дополнить смазку или подобрать более подходящую смазку
		Скрип	Заменить на подшипник с низким уровнем шума, выбрать подшипник с маленьким зазором
		Проскальзывание шариков	Отрегулировать преднатяг, выбрать подшипник с меньшим зазором или подобрать более пластичную смазку
		Соприкосновение вращающихся деталей	Откорректировать лабиринтное уплотнение и т.д.
	Громкий регулярный звук	Трещины, коррозия, царапины на дорожке качения	Заменить или промыть подшипник, откорректировать уплотнения, использовать чистую смазку
		Бринеллирование	Заменить подшипник, обращаться с подшипником аккуратнее
		Отслаивание на дорожке качения	Заменить подшипник
	Нерегулярный звук	Слишком большой зазор	Исправить посадку, внутренний зазор, предварительный натяг
		Попадание посторонних тел	Заменить или промыть подшипник, откорректировать уплотнения, использовать чистую смазку
		Трещины или отслаивание на шариках	Заменить подшипник
		Чрезмерное количество смазки	Удалить лишнюю смазку, использовать более густую смазку

Отклонения	Возможные причины	Корректирующие действия
Аномальное повышение температуры	Недостаточное количество смазки или несоответствующая смазка	Добавить смазку или заменить на смазку более высокого качества
	Несоответствующая нагрузка	Исправить посадку, внутренний зазор, предварительный натяг, откорректировать положение заплечика корпуса
	Неправильная установка	Откорректировать точность станка и центрирование вала и корпуса, точность метода монтажа
	Проскальзывание в области посадочных поверхностей, сильное трение уплотнений	Поправить уплотнения, заменить подшипник, откорректировать посадку и монтаж
Вибрации	Бринеллирование	Заменить подшипник и обращаться с подшипниками аккуратно
	Отслаивание	Заменить подшипник
	Неправильная установка	Откорректировать перпендикулярность вала и буртика корпуса или торца дистанционного кольца
	Попадание посторонних частиц	Заменить или почистить подшипник, поправить уплотнение
Утечка или обесцвечивание смазки	Слишком большое количество смазки Попадание посторонних частиц и абразивных тел	Уменьшить количество смазки или подобрать более густую смазку. Заменить подшипник или смазку. Почистить корпус и сопряженные детали.

Отслаивание

Локализация:

Внутреннее кольцо
сферического
роlikоподшипника

Признак:

Отслаивание на одной
дорожке качения по всей
окружности

Причина:

Чрезмерная осевая нагрузка

Корректирующее действие:

Уточнить правильность
использования подшипника
и проверить режимы нагрузки



Локализация:

Ролики двухрядного
цилиндрического
роликоподшипника

Признак:

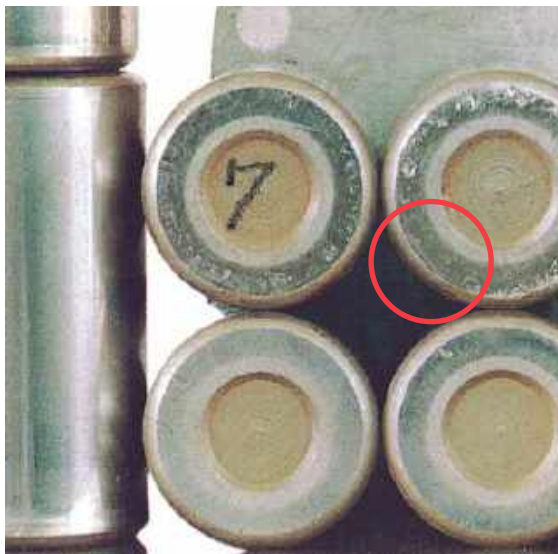
Задиры на торцевой
поверхности роликов

Причина:

Недостаточное количество
смазки и чрезмерная осевая
нагрузка

Корректирующее действие:

Улучшить условия смазки
и метод смазки и проверить
режимы нагрузки



Размывание поверхности (полосы)

Локализация:

Наружное кольцо цилиндрического роликоподшипника

Признак:

Размывы появляются по всей окружности на поверхности дорожки качения

Причина:

Недостаточная радиальная нагрузка, проскальзывание роликов, вызванное чрезмерным количеством смазки

Корректирующее действие:

Изменить зазор подшипника, улучшить метод смазки, проверить режимы нагрузки



Локализация:

Внутреннее кольцо конического роликоподшипника

Признак:

Трещины появляются на обратной поверхности борта внутреннего кольца

Причина:

Большая ударная нагрузка при монтаже

Корректирующее действие:

Откорректировать метод монтажа (использовать метод горячей посадки и соответствующие инструменты для монтажа)



Трещины

Локализация:

Внутреннее кольцо сферического роликоподшипника

Признак:

Осевое растрескивание происходит на поверхности дорожки качения

Причина:

Сильное давление при посадке, вызванное разницей температур вала и внутреннего кольца

Корректирующее действие:

Проверить применение подшипника и использовать подшипники серии TL NSK (специальная сталь)



Локализация:

Сепаратор радиально-упорного шарикоподшипника

Признак:

Разломы стенок карманов
чугунного механически
обработанного сепаратора

Причина:

Несоответствующее воздействие
по нагрузке на сепаратор,
вызванное смещением во время
монтажа между внутренним
и наружным кольцами

Корректирующее действие:

Проверить метод монтажа



Вмятины

Локализация:

Внутреннее кольцо конического роликоподшипника

Признак:

Появление небольших и больших вмятин и зазубрин на всей поверхности дорожки качения

Причина:

Попадание инородных веществ и грязи на поверхность

Корректирующее действие:

Улучшить уплотнение, фильтровать смазочное масло



Локализация:

Тело качения шарикового подшипника

Признак:

Возникновение точечной коррозии на поверхности тел качения

Причина:

Попадание инородных частиц в смазку

Корректирующее действие:

Улучшить механизм уплотнения, фильтровать смазочное масло



Фреттинг-коррозия

Локализация:

Внутреннее кольцо
радиального
шарикоподшипника

Признак:

Появление коррозионно-
механического изнашивания
на поверхности по
внутреннему диаметру
подшипника

Причина:

Вибрация

Корректирующее действие:

Проверить посадку с натягом



Локализация:

Внутреннее кольцо радиального шарикоподшипника

Признак:

Появление ложного бринеллирования на дорожке качения

Причина:

Вибрации от внешнего источника при стационарном положении

Корректирующее действие:

Обеспечить сохранность вала и корпуса при транспортировке, уменьшить вибрацию за счет преднатяга, использовать соответствующий смазочный материал



Проскальзывание

Локализация:

Внутреннее кольцо
сферического
роликоподшипника

Признак:

Проскальзывание,
сопровожающееся задирами
на поверхности посадочного
отверстия подшипника

Причина:

Недостаточный натяг

Корректирующее действие:

Проверить натяг
и предотвратить проворот



Локализация:

Внутреннее кольцо
сферического
роликподшипника

Признак:

Дорожка качения
обесцвечивается и плавится.
Частицы износа сепаратора
прокатываются и налипают
на дорожку качения

Причина:

Недостаточное количество смазки

Корректирующее действие:

Проверить используемую смазку
и метод смазки



Электрическая коррозия

Локализация:

Внутреннее кольцо
конического
роlikоподшипника

Признак:

Полосатый рисунок коррозии
появляется на поверхности
дорожки качения

Причина:

Разность электрических
потенциалов внутреннего
и наружного колец

Корректирующее действие:

Изоляция подшипника



Локализация:

Внутреннее кольцо
сферического
роlikоподшипника

Признак:

Ржавчина на поверхности
качения по шагу роликов

Причина:

Попадание воды в смазку

Корректирующее действие:

Улучшить механизм
уплотнения



Ошибки при монтаже

Локализация:

Внутреннее кольцо
цилиндрического
роlikоподшипника

Признак:

Осевые царапины на
поверхности качения

Причина:

Наклон внутреннего
и наружного колец
во время монтажа

Корректирующее действие:

Центрирование соответствующих
сопрягающихся деталей
при монтаже



Локализация:

Внутреннее кольцо
шарикоподшипника
с 4-х точечным контактом

Признак:

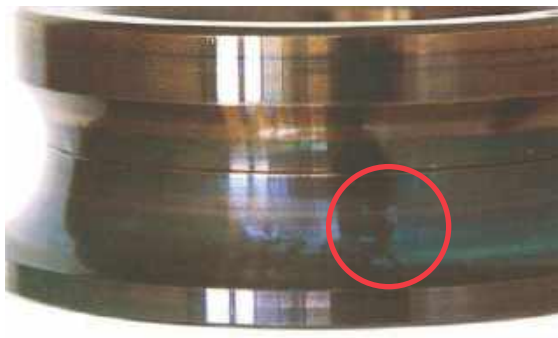
Появление голубого или
фиолетового оттенка на
поверхности дорожки качения

Причина:

Тепловыделение, вызванное
недостаточной смазкой

Корректирующее действие:

Откорректировать метод
смазки





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 Vasilievskiy 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. +44 7740633888
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 Cuerpo 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



Были приняты все меры, чтобы информация, представленная в данном издании, была предельно точной, однако никаких обязательств относительно ошибок или опечаток никто не несет. © Авторские права NSK 2009. Содержание данного издания является собственностью издателей. Напечатано в России. Ref: PG/B/RU/11.13

