

NTN

SEALED SPHERICAL ROLLER BEARINGS

Mounting and re-greasing
recommendations

Roulements à rotule sur rouleaux étanches

Recommandations de montage et de re-lubrification

Abgedichtete Pendelrollenlager

Empfehlungen für Montage und nachschmieren

Cuscinetti orientabili a rulli con tenute

Consigli per il montaggio e la rilubrificazione

Rodamientos de rodillos esféricos estancos

Recomendaciones de montaje y reengrase

Uszczelnione łożyska baryłkowe

Zalecenia dotyczące montażu i ponownego smarowania

Сферическические роликовые подшипники с уплотнениями

Рекомендации по монтажу и пересмазыванию



NTN®



Brands of
NTN Group

ENGLISH	4
FRANÇAIS	6
DEUTSCH	8
ITALIANO	10
ESPAÑOL	12
POLSKI	14
РУССКИЙ	16

- ENGLISH -

MOUNTING OF SEALED SPHERICAL ROLLER BEARINGS ON ADAPTER SLEEVE OR ON TAPERED SHAFT

The instructions are valid for NTN (W33) bearings only

Precautions

- Bearings should be fitted in a clean, dry work area.
- Bearings must be protected from dust, moisture and any form of contamination.
- Any burrs should be removed from the shaft and housing. The correct tools in a clean condition must be used to mount the bearings.
- Shaft and housing fitting surfaces should also be checked for roughness, dimensional and design accuracy, and to ensure that they are within allowable tolerance limits.
- Sealed bearings should not be washed prior to mounting.
- Clean shaft and housing surfaces.
- Lubricate shaft surface with SNR «Lub Anti Fretting paste»

Remark

- No locking washer required with the nut. Nut is fixed in position thanks to radial grub screw.
- Mounting process: slide the adapter sleeve along the shaft close to its final position.
- Place the bearing on the adapter sleeve, then screw the nut with its shoulder facing the bearing's inner ring, until solid contact between shaft, sleeve and bearing's inner ring.
- Once there is a resistance, using suitable hook spanner, tighten the nut so as to obtain bearing axial displacement as mentioned in below table. Corresponding tightening angle is mentioned as well.
- Check that the shaft or the outer ring can rotate freely.
- To lock the nut, tighten the radial grub screw to the recommended torque. *(See table below)*

Bearing ref	Nut Reference	Axial displacement (mm)		Recommended locknut rotation	Recommended torque for hexagon socket set screw
		min	max		
10X22208EAK	KME8	0,25	0,3	70°	6 N.m
10X22209EAK	KME9	0,35	0,4	90°	
10X22210EAK	KME10				
10X22211EAK	KME11	0,4	0,45	80°	
10X22212EAK	KME12				
10X22213EAK	KME13				
10X22215EAK	KME15	0,5	0,6	100°	16 N.m
10X22216EAK	KME16				
10X22217EAK	KME17	0,6	0,7	120°	
10X22218EAK	KME18				
10X22219EAK	KME19				
10X22220EAK	KME20				

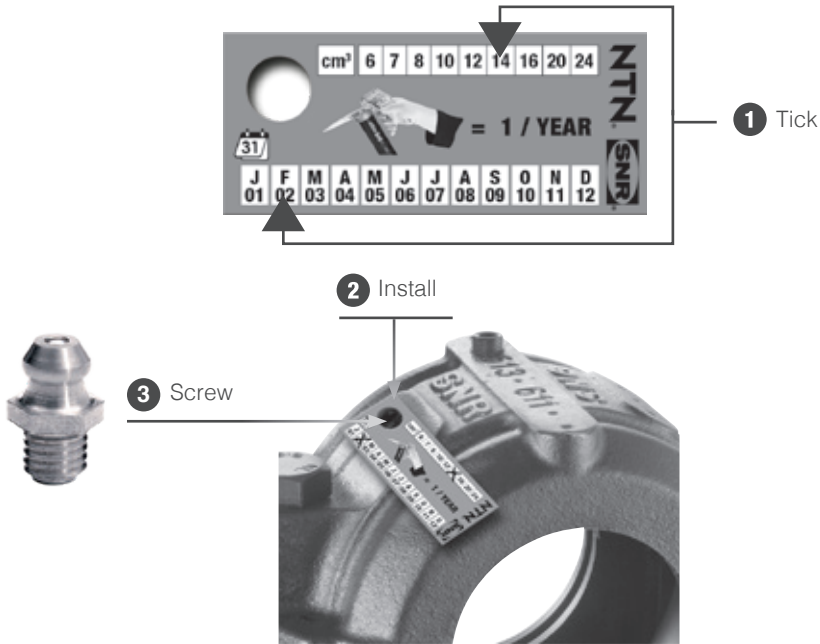
- ENGLISH -

SEALED SPHERICAL ROLLER BEARINGS GREASING RECOMMENDATIONS MINES AND QUARRIES - CONVEYOR APPLICATION

Relubricate sealed bearings once a year with quantities mentioned at the bottom of the page.

Our sealed spherical roller bearings are lubricated during manufacture with a extreme pression grease of NLGI 2 grade, with lithium soap / mineral oil.

For easy management, use the frequency label attached: tick the month of mounting as well as the volume of grease to be applied, as a reminder for the following year.



Minimum recommended quantities for grease replenishment

Sealed serie 10X222												
Bore code	08	09	10	11	12	13	15	16	17	18	19	20
Grease replenishment quantity (cm³)	6	6	7	8	10	12	14	16	20	24	28	32

- FRANÇAIS -

MONTAGE DE ROULEMENTS À ROTULE SUR ROULEAUX ÉTANCHES SUR MANCHON DE SERRAGE OU ARBRE CONIQUE

Les instructions suivantes ne concernent que les roulements NTN (W33).

Précautions

- Les roulements doivent être montés dans un environnement de travail propre et sec.
- Les roulements doivent être à l'abri de la poussière, de l'humidité et plus généralement de toute forme de contamination.
- Les impuretés et autres bavures doivent être retirées de l'arbre, du logement et des outils utilisés pour le montage du roulement.
- La rugosité, les formes ainsi que les dimensions associées aux surfaces d'ajustement de l'arbre et du logement, doivent être contrôlées pour s'assurer du respect des limites de tolérance acceptables.
- Les roulements étanches ne doivent pas être nettoyés avant d'être montés.
- Nettoyez la surface de l'arbre et du logement.
- Enduire la surface de l'arbre avec de la « pâte de montage » SNR.

Remarques

- Il n'est pas nécessaire d'utiliser de rondelle de blocage avec l'écrou. L'écrou est maintenu en position grâce à une vis radiale.
- Procédure de montage : faites glisser le manchon de serrage le long de l'arbre au plus près de sa position finale.
- Placez le roulement sur le manchon de serrage, puis vissez l'écrou en orientant son épaulement face à la bague intérieure du roulement pour assurer un contact ferme entre l'arbre, le manchon et la bague intérieure du roulement.
- Lorsque vous sentez une résistance, serrez l'écrou à l'aide d'une clé à ergot adaptée afin d'obtenir le déplacement axial correspondant au roulement comme indiqué dans le tableau ci-dessous. L'angle de serrage correspondant est également mentionné.
- Vérifiez que l'arbre ou la bague extérieure peuvent tourner librement.
- Pour bloquer l'écrou, serrez la vis cuvette à six pans creux en appliquant le couple de serrage recommandé. (Voir tableau ci-dessous)

Référence du roulement	Référence de l'écrou	Déplacement axial (mm)		Rotation recommandée pour l'écrou de blocage	Couple de serrage recommandé pour les vis cuvette à six pans creux
		min	max		
10X22208EAK	KME8	0,25	0,3	70°	6 N.m
10X22209EAK	KME9	0,35	0,4	90°	
10X22210EAK	KME10				
10X22211EAK	KME11	0,4	0,45	80°	
10X22212EAK	KME12				
10X22213EAK	KME13				
10X22215EAK	KME15	0,5	0,6	100°	16 N.m
10X22216EAK	KME16	0,6	0,7	120°	
10X22217EAK	KME17				
10X22218EAK	KME18				
10X22219EAK	KME19				
10X22220EAK	KME20				

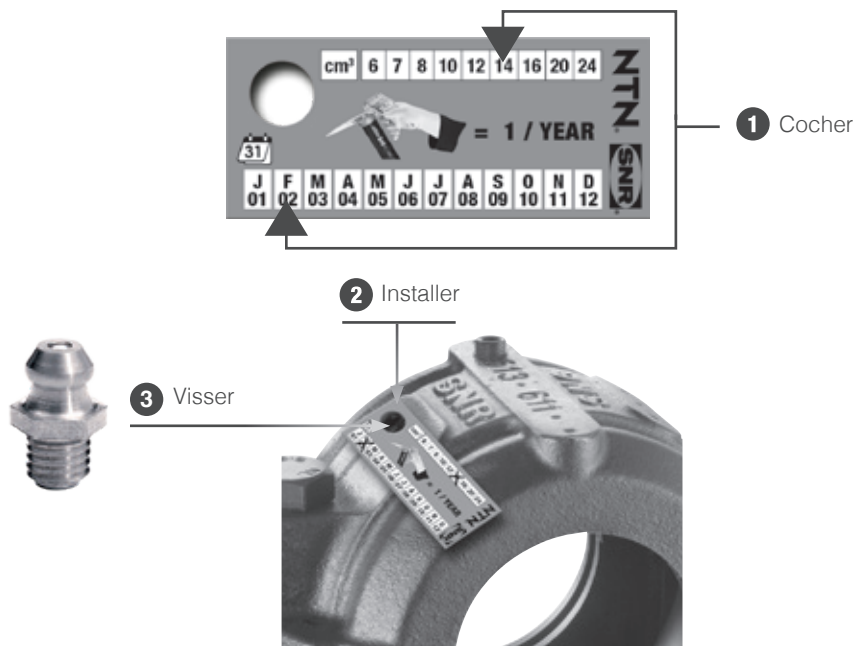
- FRANÇAIS -

RECOMMANDATIONS POUR LE GRAISSAGE DES ROUEMENTS À ROTULE SUR ROULEAUX ÉTANCHES MINES ET CARRIÈRES - UTILISATION SUR CONVOYEUR

Procéder à une nouvelle lubrification des roulements étanches une fois par an en respectant les quantités mentionnées dans le tableau en bas de page.

Nos roulements à rotule sur rouleaux étanches sont lubrifiés en usine avec une graisse extrême pression de grade NLGI 2, à savon de lithium / huile minérale. Utilisez une graisse qui soit miscible, de préférence de type "Extrême Pression".

Pour une bonne gestion de la fréquence de la maintenance, utilisez l'étiquette fournie : cocher le mois au cours duquel le montage a été effectué ainsi que le volume de graisse à appliquer pour vous en souvenir.



Quantités minimales recommandées pour le graissage

Série étanche 10X222												
Code d'alésage	08	09	10	11	12	13	15	16	17	18	19	20
Quantité de lubrifiant ajoutée (en cm³)	6	6	7	8	10	12	14	16	20	24	28	32

- DEUTSCH -

MONTAGE VON ABGEDICHTETEN PENDELROLLENLAGERN AUF SPANNHÜLSE ODER KEGELWELLE

Diese Hinweise gelten ausschließlich für Wälzlager von NTN (W33).

Vorsichtsmassnahmen

- Die Wälzlager sollten unter sauberen und trockenen Umgebungsbedingungen eingebaut werden.
- Die Wälzlager müssen vor Staub, Feuchtigkeit und grundsätzlich vor Verunreinigungen geschützt werden.
- Welle, Gehäuse und Montagewerkzeuge müssen sauber und gratfrei sein.
- Die Passflächen der Welle und des Gehäuses sollten auf Rauheit, Maßhaltigkeit und Genauigkeit geprüft werden, damit die Einhaltung aller zulässigen Grenzwerte sichergestellt ist.
- Die abgedichteten Wälzlager sollten vor dem Einbau nicht gewaschen werden.
- Die Wellen und die Gehäuseflächen säubern.
- Die Welle mit SNR „Lub Anti Fretting Paste“ schmieren.

Hinweis

- Für die KME-Mutter ist keine Sicherungsscheibe erforderlich. Die KME-Mutter wird durch den radialen Gewindestift gesichert.

Montage

- Die Spannhülse auf die Welle schieben.
- Das Wälzlager auf die Spannhülse schieben. Die KME-Mutter so aufschrauben, dass die Schulter zum Lagerinnenring zeigt. Die Mutter aufschrauben, bis ein flächiger Kontakt zwischen Welle, Buchse und Lagerinnenring erreicht ist.
- Die KM-Mutter dann mit einem geeigneten Hakenschlüssel so anziehen, dass die in der Tabelle genannte Axialverschiebung erreicht wird. Die Tabelle weist auch den Drehwinkel aus.
- Prüfen, ob sich die Welle oder der Wälzlageraußenring frei drehen lässt.
- Zur Sicherung der KME-Mutter den radialen Gewindestift mit dem empfohlenen Drehmoment anziehen.

Bezeichnung Wälzlager	Bezeichnung KME-Mutter	Axialverschiebung (mm)		Empfohlener Drehwinkel der KME-Mutter	Empfohlenes Drehmoment für den radialen Gewindestift
		min	max		
10X22208EAK	KME8	0,25	0,3	70°	6 N.m
10X22209EAK	KME9	0,35	0,4	90°	
10X22210EAK	KME10				
10X22211EAK	KME11	0,4	0,45	80°	
10X22212EAK	KME12				
10X22213EAK	KME13				
10X22215EAK	KME15	0,5	0,6	100°	16 N.m
10X22216EAK	KME16	0,6	0,7	120°	
10X22217EAK	KME17				
10X22218EAK	KME18				
10X22219EAK	KME19				
10X22220EAK	KME20				

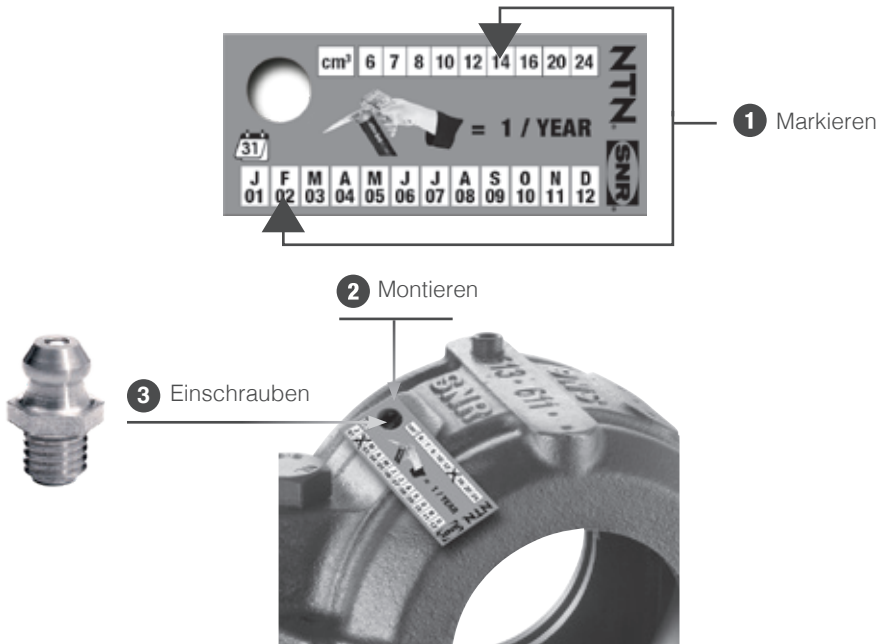
- DEUTSCH -

NACHSCHMIEREMPFEHLUNGEN FÜR ABGEDICHTETE PENDELROLLENLAGER BERGWERKE UND STEINBRÜCHE – TRANSPORTBÄNDER

Abgedichtete Wälzlager einmal jährlich mit den unten genannten Mengen nachschmieren.

Unsere abgedichteten Pendelrollenlager sind werksseitig mit einem lithiumverseiften Fett auf Mineralölbasis der NLGI Klasse 2 befüllt und für sehr hohe Lasten geeignet.

Zur einfachen Dokumentation benutzen Sie den anhängenden Sticker. Zur Kontrolle der Nachschmiermenge und dem Monat/monat markieren Sie beides.



Empfohlene mindestmengen für die nachschmierung

Abgedichtete Baureihe 10X222												
Bohrungscode	08	09	10	11	12	13	15	16	17	18	19	20
Nachschmiermenge (cm³)	6	6	7	8	10	12	14	16	20	24	28	32

- ITALIANO -

MONTAGGIO DI CUSCINETTI ORIENTABILI A RULLI CON TENUTE SU UNA BUSSOLA DI SERRAGGIO O SU UN ALBERO CONICO

Le istruzioni sono valide esclusivamente per i cuscinetti NTN (W33).

Precauzioni

- I cuscinetti devono essere montati in un'area di lavoro pulita e asciutta.
- I cuscinetti devono essere protetti da polvere, umidità e in generale da qualsiasi contaminazione.
- Lo sporco e le sbavature devono essere rimossi dall'albero, dall'alloggiamento e dagli utensili usati per montare il cuscinetto.
- Verificare la rugosità, le dimensioni e la precisione di progettazione delle superfici di montaggio dell'albero e dell'alloggiamento, controllando che rientrino nei limiti di tolleranza consentiti.
- Non lavare i cuscinetti con tenute stagne prima del montaggio.
- Pulire le superfici dell'albero e dell'alloggiamento.
- Lubrificare la superficie dell'albero con la pasta «Lub Anti Fretting» di SNR.

Nota

- Per la ghiera non servono rondelle bloccanti. La ghiera è in posizione fissa grazie alla vite di fissaggio radiale.
- Montaggio: Far scorrere la bussola di serraggio lungo l'albero, avvicinandosi alla posizione finale.
- Posizionare il cuscinetto sulla bussola di serraggio, avvitare la ghiera con la spalla rivolta verso l'anello interno del cuscinetto fino ad avvertire un solido contatto tra l'albero, la bussola e l'anello interno del cuscinetto.
- Quando si avverte resistenza, usando una chiave di serraggio adeguata, serrare la ghiera fino a raggiungere lo spostamento assiale del cuscinetto indicato nella seguente tabella. Viene indicato anche il serraggio corrispondente dell'angolo.
- Verificare che l'albero o l'anello esterno ruotino liberamente.
- Per serrare la ghiera, girare la vite filettata con esagono incassato alla coppia consigliata.

Rif. Cuscinetto	Rif. Ghiera	Spostamento assiale (mm)		Rotazione consigliata della ghiera autobloccante	Coppia consigliata per la vite filettata ad esagono incassato
		min	max		
10X22208EAK	KME8	0,25	0,3	70°	6 N.m
10X22209EAK	KME9	0,35	0,4	90°	
10X22210EAK	KME10				
10X22211EAK	KME11	0,4	0,45	80°	
10X22212EAK	KME12				
10X22213EAK	KME13				
10X22215EAK	KME15	0,5	0,6	100°	16 N.m
10X22216EAK	KME16	0,6	0,7	120°	
10X22217EAK	KME17				
10X22218EAK	KME18				
10X22219EAK	KME19				
10X22220EAK	KME20				

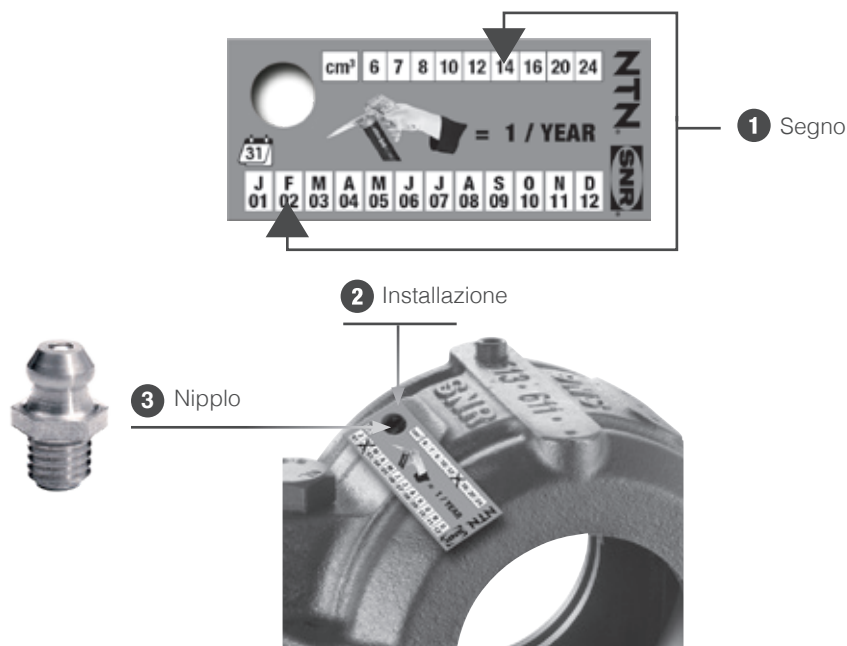
- ITALIANO -

CONSIGLI PER LA LUBRIFICAZIONE DEI CUSCINETTI ORIENTABILI A RULLI CON TENUTE MINIERE E CAVE - APPLICAZIONE SU CONVOGLIATORE

Rilubrificare i cuscinetti orientabili a rulli con tenute una volta all'anno con le quantità indicate a fondo pagina.

I nostri cuscinetti orientabili a rulli con tenute sono pre-lubrificati con un grasso additivato per estreme pressioni, consistenza NLGI classe 2, a base di sapone al litio e olio minerale.

Selezionare il mese di montaggio nonché il volume di grasso da applicare, come promemoria per l'anno successivo.



Quantità minime consigliate per il rabbocco di grasso

Serie stagna 10X222												
Codice alesaggio	08	09	10	11	12	13	15	16	17	18	19	20
Quantità per il rabbocco di grasso (cm³)	6	6	7	8	10	12	14	16	20	24	28	32

MONTAJE DE LOS RODAMIENTOS DE RODILLOS ESFÉRICOS ESTANCOS SOBRE UN MANGUITO DE APRIETE O SOBRE UN EJE CÓNICO

Estas instrucciones son válidas exclusivamente para los rodamientos NTN (W33)

Precauciones

- Los rodamientos deben de ser montados en una zona de trabajo limpia y seca.
- Los rodamientos deben de protegerse del polvo y de la humedad y, en general, de todo tipo de contaminación.
- Toda suciedad o partícula metálica debe de ser eliminada del eje, del alojamiento y de las herramientas utilizadas para montar el rodamiento.
- Las superficies de los asientos del eje y del alojamiento deben también ser examinadas en cuanto a dimensiones, rugosidad y precisión del diseño, asegurándose de que no están fuera de tolerancias.
- Los rodamientos estancos no deben de lavarse antes del montaje.
- Limpiar las superficies de eje y alojamiento.
- Engrasar la superficie del eje con «Lub Anti Fretting paste» de SNR.

Recomendaciones

- No bloquear la arandela de la tuerca. La tuerca se fija en su posición gracias al tornillo radial.
- Proceso de montaje: deslizar el manguito cónico sobre el eje hasta su posición final.
- Colocar el rodamiento sobre el manguito; montar la tuerca con su cara de apoyo contra el anillo interior del rodamiento, hasta que el eje, el manguito y el anillo interior del rodamiento estén solidarios.
- Cuando se note resistencia al avance, usando la llave de gancho adecuada, apretar la tuerca hasta obtener el desplazamiento axial del rodamiento que se define en la tabla siguiente. Guiarse por el ángulo de giro de la tuerca recomendado.
- Comprobar que el eje y el anillo exterior pueden girar libres, sin dificultad.
- Para bloquear la tuerca, apretar el inserto radial de cabeza hexagonal al par recomendado en la tabla.

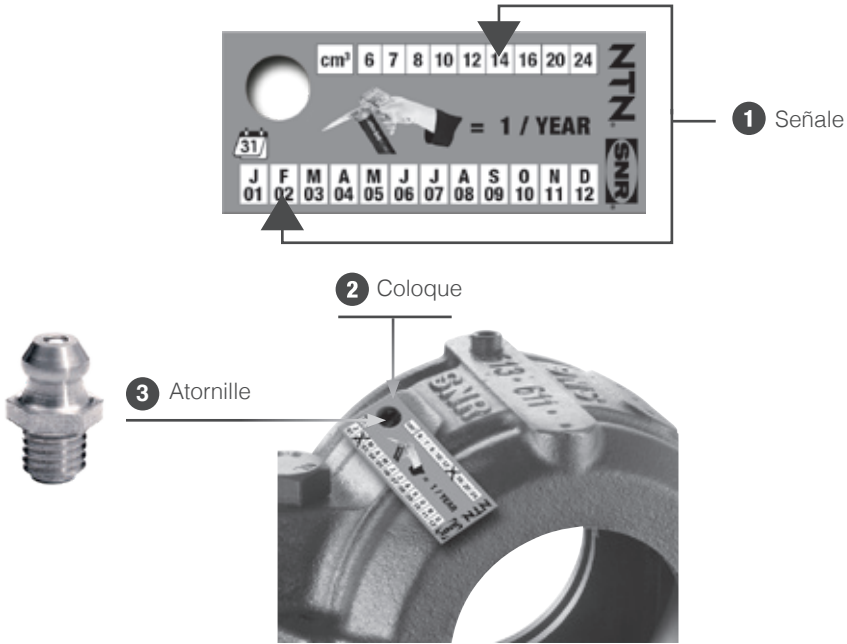
Referencia rodamiento	Referencia tuerca	Desplazamiento axial (mm)		Rotación de la tuerca recomendada	Par recomendado para el tornillo de cabeza hexagonal
		min	max		
10X22208EAK	KME8	0,25	0,3	70°	6 N.m
10X22209EAK	KME9	0,35	0,4	90°	
10X22210EAK	KME10				
10X22211EAK	KME11	0,4	0,45	80°	
10X22212EAK	KME12				
10X22213EAK	KME13				
10X22215EAK	KME15	0,5	0,6	100°	16 N.m
10X22216EAK	KME16	0,6	0,7	120°	
10X22217EAK	KME17				
10X22218EAK	KME18				
10X22219EAK	KME19				
10X22220EAK	KME20				

RECOMENDACIONES DE ENGRASE DE RODAMIENTOS DE RODILLOS ESFÉRICOS ESTANCOS

MINAS Y CANTERAS - APLICACIÓN CINTA TRANSPORTADORA

Reengrase los rodamientos estancos una vez al año, con las cantidades indicadas en la parte inferior de esta página. Nuestros rodamientos de rodillos esféricos estancos, son lubricados durante su fabricación con una grasa de extrema presión NLGI grado 2, con jabón de litio/ aceite mineral. Utilice una grasa que sea miscible, preferiblemente del tipo «Extrema presión».

Para una gestión fácil, use la etiqueta de control de frecuencia adjunta: señale el mes de montaje y el volumen de grasa aplicado, como recordatorio para el próximo año.



Cantidades mínimas recomendadas para el engrase

Serie estanca 10X222												
Código del diámetro interior	08	09	10	11	12	13	15	16	17	18	19	20
Cantidad de grasa a rellenar (cm³)	6	6	7	8	10	12	14	16	20	24	28	32

MONTAŻ USZCZELNIONYCH ŁOŻYSK BARYŁKOWYCH NA TULEI WCIĄGANEJ LUB WALE STOŻKOWYM

Instrukcja tylko dla łożysk NTN (W33).

Środki ostrożności

- Łożyska należy montować w czystym i suchym pomieszczeniu.
- Łożyska należy chronić przed kurzem, wilgocią i innymi zanieczyszczeniami.
- Należy również usunąć wszelkie nieczystości z wału, oprawy i narzędzi wykorzystywanych do montażu łożyska.
- Powierzchnie wału i oprawy należy również sprawdzić pod kątem nierówności, wymiarów i dokładności, by upewnić się, że limity tolerancji są odpowiednie.
- Nie należy myć uszczelnionych łożysk baryłkowych przed montażem.
- Należy wyczyścić powierzchnię wału i oprawy.
- Należy przygotować powierzchnię wału nakładając warstwę pasty montażowej SNR.

Uwagi

- Nakrętka nie potrzebuje podkładki. Nakrętkę montuje się przy pomocy zestawu śrub promieniowych.
- Instrukcja montażu: Nałóż tuleję na wał i umieść w pozycji końcowej montażu.
- Umieść łożysko na tulei, następnie dokręć nakrętkę, której ramię powinno być skierowane w kierunku pierścienia wewnętrznego, aż do uzyskania mocnego styku pomiędzy wałem, tuleją i pierścieniem wewnętrznym łożyska.
- Po napotkaniu oporu, dokręć nakrętkę przy pomocy klucza nastawnego, tak by uzyskać odpowiednie przesunięcie osiowe. Skonsultuj się z tabelą poniżej, która zawiera również zalecane kąty dokręcania.
- Upewnij się, że wał lub pierścień zewnętrzny obracają się swobodnie.
- Użyj zestawu śrub mocujących z gniazdem sześciokątnym i zalecanego momentu dokręcania, by zablokować nakrętkę.

Oznaczenie łożyska	Oznaczenie nakrętki	Przemieszczenie osiowe (mm)		Zalecany kąt dokręcania	Zalecany moment dokręcania dla zestawu śrub mocujących z gniazdem sześciokątnym
		min	max		
10X22208EAK	KME8	0,25	0,3	70°	6 N.m
10X22209EAK	KME9	0,35	0,4	90°	
10X22210EAK	KME10				
10X22211EAK	KME11	0,4	0,45	80°	
10X22212EAK	KME12				
10X22213EAK	KME13				
10X22215EAK	KME15	0,5	0,6	100°	16 N.m
10X22216EAK	KME16	0,6	0,7	120°	
10X22217EAK	KME17				
10X22218EAK	KME18				
10X22219EAK	KME19				
10X22220EAK	KME20				

- POLSKI -

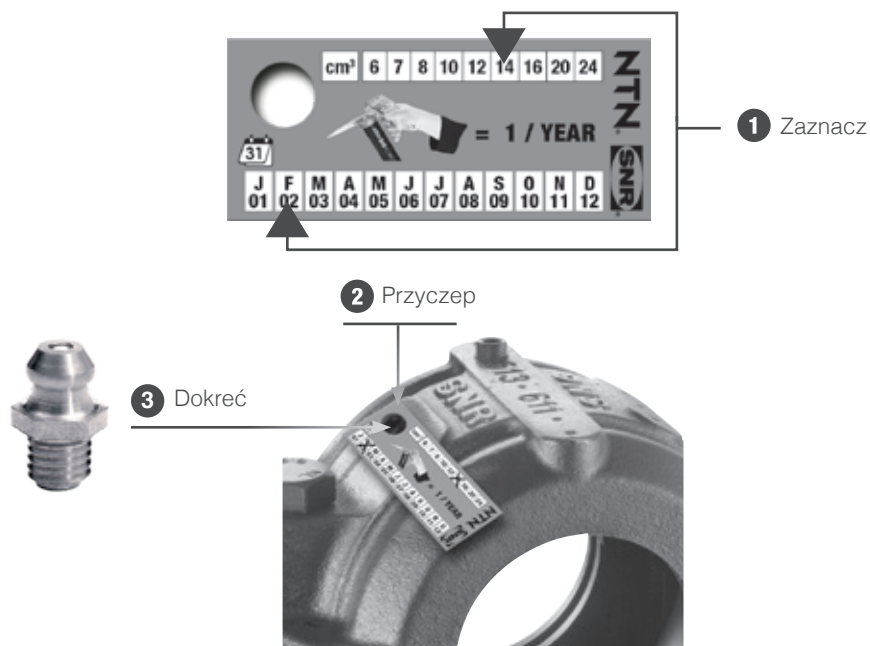
ZALECENIA SMAROWANIA DLA USZCZELNIONYCH ŁOŻYSK BARYŁKOWYCH

KOPALNIE I KAMIENIOŁOMY - APLIKACJA: PRZENOŚNIK

Smaruj ponownie łożyska uszczelnione **raz w roku** używając ilości wskazanych na dole strony.

Nasze uszczelnione łożyska baryłkowe są nasmarowane smarem przeznaczonym do ekstremalnych obciążeń (NLGI 2, na bazie mydła litowego).

Dla ułatwienia, skorzystaj z załączonej etykiety: zaznacz miesiąc montażu, jak również ilość smaru, który ma być zastosowany, jako przypomnienie na następny rok.



Minimalne zalecane ilości uzupełniania smaru

Uszczelniona seria10X222												
Kod średnicy wew	08	09	10	11	12	13	15	16	17	18	19	20
Ilość uzupełniania smaru (cm ³)	6	6	7	8	10	12	14	16	20	24	28	32

- РУССКИЙ -

МОНТАЖ СФЕРИЧЕСКИХ РОЛИКОВЫХ ПОДШИПНИКОВ С УПЛОТНЕНИЯМИ (ЗАКРЫТЫХ) НА ЗАКРЕПИТЕЛЬНУЮ ВТУЛКУ ИЛИ НА КОНИЧЕСКИЙ ВАЛ

Данная инструкция применима исключительно к подшипникам марки NTN (W33).

Меры предосторожности

- Подшипники должны устанавливаться в чистом, сухом рабочем помещении.
- Подшипники должны быть защищены от пыли, влаги и каких-либо других загрязнений.
- Все загрязнители, зазубрины должны быть убраны с вала, корпуса и оборудования, используемого для монтажа подшипника.
- Параметры шероховатости и допуска посадочных поверхностей вала и корпуса должны находиться в установленных допусках.
- Подшипники с уплотнениями (закрытые) не требуют очистки и промывки перед монтажом.
- Очистите поверхности вала и корпуса.
- Нанесите монтажную антифреттинговую пасту «Lub Anti Fretting paste» SNR на посадочную поверхность вала.

Примечание

- Для закрепления стопорной гайки не требуется применять фиксирующую шайбу. Гайка стопорится радиальным фиксирующим винтом.
- Процесс монтажа: Продвиньте закрепительную втулку по валу как можно ближе к её конечной позиции.
- Установите подшипник на закрепительной втулке. Затем закрутите стопорную гайку так, чтобы её плоский торец прилегал к внутреннему кольцу подшипника. Затяните гайку до момента, пока не образуется плотный контакт между валом, втулкой и внутренним кольцом подшипника.
- Как только появилось сопротивление, используя подходящий крючкообразный гаечный ключ, закрутите стопорную гайку таким образом, чтобы сместить подшипник в осевом направлении на расстояние (осевое смещение) указанное в таблице ниже. Соответствующий этому смещению угол поворота гайки (при её закручивании) также указан в таблице.
- Проверьте, что вал или наружное кольцо могут свободно вращаться.
- Для стопорения гайки, закрутите радиальный фиксирующий винт с рекомендованным моментом затяжки.

Обозначение подшипника	Обозначение гайки	Осевое смещение (mm)		Рекомендуемый угол поворота стопорной гайки	Рекомендованный момент затяжки фиксирующего винта гайки
		min	max		
10X22208EAK	KME8	0,25	0,3	70°	6 N.m
10X22209EAK	KME9	0,35	0,4	90°	
10X22210EAK	KME10				
10X22211EAK	KME11	0,4	0,45	80°	
10X22212EAK	KME12				
10X22213EAK	KME13				
10X22215EAK	KME15	0,5	0,6	100°	16 N.m
10X22216EAK	KME16	0,6	0,7	120°	
10X22217EAK	KME17				
10X22218EAK	KME18				
10X22219EAK	KME19				
10X22220EAK	KME20				

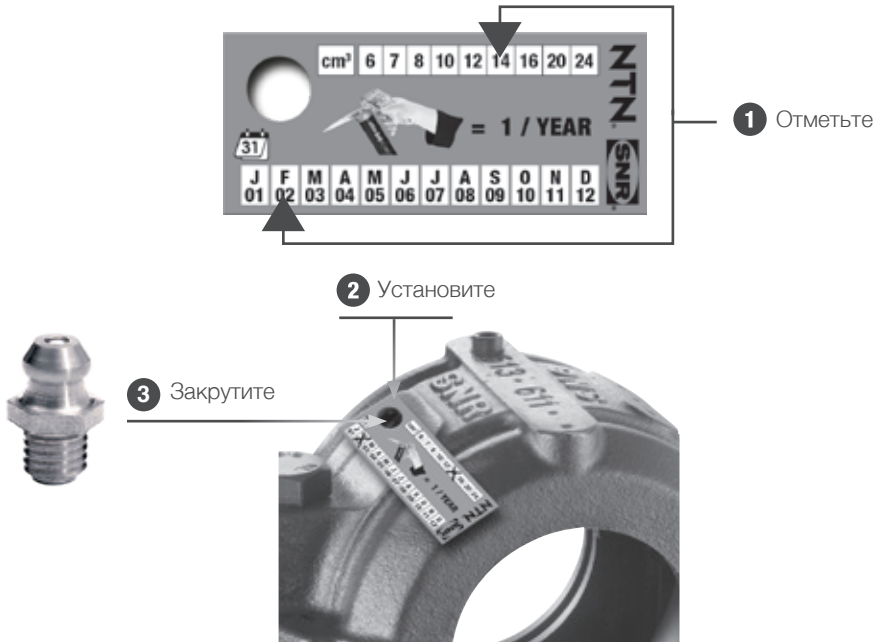
- РУССКИЙ -

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО СМАЗЫВАНИЮ СФЕРИЧЕСКИХ РОЛИКОВЫХ ПОДШИПНИКОВ С УПЛОТНЕНИЯМИ (ЗАКРЫТЫХ) ДЛЯ ГОРНОДОБЫВАЮЩЕЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ - ДЛЯ ПРИМЕНЕНИЯ НА КОНВЕЙЕРЕ

Пересмажьте подшипники с уплотнениями один раз в год количеством смазки, указанном внизу страницы.

Наши сферические роликовые подшипники с уплотнениями смазаны в процессе производства смазкой класса консистенции NLGI 2 для высоких нагрузок с литиевым мылом / минеральным маслом.

Для удобства, используйте этикетку с периодичностью смазывания: укажите месяц монтажа, а также необходимое для применения количество смазки в качестве напоминания на будущий год.



МИНИМАЛЬНО РЕКОМЕНДУЕМЫЕ КОЛИЧЕСТВА ДЛЯ ПЕРЕСМАЗЫВАНИЯ

серии с уплотнением 10X222												
коды отверстий	08	09	10	11	12	13	15	16	17	18	19	20
Количество смазки для пересмазывания (см³)	6	6	7	8	10	12	14	16	20	24	28	32



This document is the exclusive property of NTN Europe. Any total or partial reproduction hereof without the prior consent of NTN Europe is strictly prohibited. Legal action may be brought against anyone breaching the terms of this paragraph.
NTN Europe shall not be held liable for any errors or omissions that may have crept into this document despite the care taken in drafting it. Due to our policy of continuous research and development, we reserve the right to make changes without notice to all or part of the products and specifications mentioned in this document.
© NTN Europe, international copyright 2024.

NTN Europe - 1 rue des usines - 74000 Annecy
RCS ANNECY B 325 821 072
Code APE 2815Z - Code NACE 28.15
www.ntn-europe.com

