

# СБОРКА ПОДШИПНИКОВ USAF, USDAF, SAFS И SAF-XT

Внимательно ознакомьтесь с данными указаниями перед началом работ по монтажу или эксплуатации.



**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:** Для предотвращения непреднамеренного запуска привода, отключите и установите предупредительную табличку или опломбируйте источник питания перед производством дальнейших работ. Невыполнение данного требования может привести к травмам.

1. Произведите очистку вала. Надвиньте конусное манжетное уплотнение на вал кромкой по направлению к подшипнику (относится только к подшипникам с проходным отверстием до 10 1/2").
2. Продвиньте кольцевое уплотнение на вал большим наружным диаметром по направлению к подшипнику. Для подшипников с проходным отверстием более 10" вместо конусных и кольцевых уплотнений используются кольца типа ER.
3. Установите переходную манжету на вал, закрутите наружу до приблизительного места расположения относительно требуемой оси.
4. Нанесите маловязкое масло на наружный диаметр переходной муфты. Данное масло упростит крепление.
5. Измерьте внутренний зазор подшипника в положении на 12 часов перед креплением с последующей установкой подшипника на переходную манжету. Разместите подшипник в требуемом положении на валу.
6. Установите пружинную шайбу (относится только для подшипников с проходным отверстием 8" и меньше) на переходную муфту с внутренним выступом в пазу и по направлению к подшипнику. Установите стопорную гайку скошенной кромкой к подшипнику.
7. Затяните стопорную гайку при помощи накидного ключа и молотка или выколотки до уменьшения параметра, измеренного в шаге 5, на указанное в таблице значение. При затягивании измерьте зазор в положении на 6 часов. Во время выполнения данного действия необходимо обеспечить опору вала для снятия массы с подшипника.
8. Найдите выступ пружинной шайбы, совпадающий с пазом стопорной гайки, и загните выступ в паз. Если паз находится после выступа, тогда следует подтянуть, а не ослабить стопорную гайку до совпадения с выступом шайбы.

9. Подшипникам с проходным отверстием размером более 8" требуется запорная планка, прикрученная болтовым соединением к стопорной гайке с внутренним выступом планки в пазу переходной манжеты. При необходимости, следует подтянуть, а не ослабить стопорную гайку до посадки выступа в паз переходной муфты.
10. Установите второе кольцевое уплотнение большого наружного диаметра к стопорной гайке\*.
11. Надвиньте второе конусное манжетное уплотнение, убедившись в направлении расположения кромки к подшипнику. Запрещается устанавливать конусное манжетное уплотнение до размещения и затягивания крышки подшипника. Для подшипников с проходным отверстием более 10" вместо конусных и кольцевых уплотнений используются кольца типа ER.
12. Нанесите смазочное вещество на подшипники и кольцевые уплотнения. Смазочное вещество должно заполнить пространство между элементами качения. Заполните нижнюю половину корпуса подшипника на треть (1/3) для высокоскоростных систем, наполовину (1/2) для систем с нормальной скоростью и полностью (100%) для медленных систем.
13. Установите вал в нижнюю половину корпуса подшипника, осторожно направляя кольцевые уплотнения в соответствующие канавки.
14. Прикрутите болтовым соединением нижнюю половину корпуса неподвижного подшипника к основанию. Продвиньте вал в продольном направлении для возможности вставки стабилизирующего кольца между наружным кольцом и буртиком нижней половины подшипника на одной стороне со стопорной гайкой. Обеспечьте подвижность всех прочих подшипников на одном валу посредством центровки в середине седла корпуса. Прикрутите болтовым соединением корпус подвижного подшипника к основанию.
15. Смажьте канавки уплотнения в крышке и установите на подшипник после протирания контактирующих поверхностей. Два установочных штифта обеспечат соосность крышки и нижней половины корпуса.
16. Затяните болты или гайки крышки с рекомендованными производителями усилиями согласно маркам болтов.
17. Убедитесь в наличии рабочего зазора кольцевого уплотнения с последующей установкой конусных манжетных уплотнений в кольцевые уплотнения. Убедитесь в прохождении кромки конусного манжетного уплотнения у поверхности корпуса. Обильно смажьте каждое конусное манжетное уплотнение.

\*В случае использования вспомогательных уплотнений следуйте указаниям соответствующего руководства по эксплуатации из комплекта поставки таковых уплотнений.

**ВНИМАНИЕ:** В связи с опасностью для людей или имущества аварий, вызванных неноррентным использованием изделий необходимо придерживаться указанных ниже методов эксплуатации. Изделия должны использоваться в соответствии с технической информацией, приведенной в каталоге. Необходимо использовать надлежащие процедуры установки, техобслуживания и эксплуатации. Необходимо следовать инструкциям, содержащимся в руководствах. Должны проводиться осмотры, необходимые для обеспечения безопасной эксплуатации в существующих условиях работы. Должны быть установлены надлежащие являющиеся целесообразными или рекомендованными согласно нормативам по технике безопасности ограждения и другие соответствующие защитные средства, не входящие в объем поставки и сферу ответственности компании Baldor Electric. Настоящее устройство и относящиеся к ней оборудование должны устанавливаться и обслуживаться квалифицированным персоналом, знакомым с конструкцией и работой оборудования системы и сопряженными с ней потенциальными опасностями. При наличии опасности для людей или имущества за выходным валом редуктора конструкцией установки должно быть предусмотрено стопорное устройство.



**УМЕНЬШЕНИЕ РАДИАЛЬНОГО ЗАЗОРА СФЕРИЧЕСКИХ РОЛИКОВЫХ ПОДШИПНИКОВ DODGE С  
КОНИЧЕСКИМ ПРОХОДНЫМ ОТВЕРСТИЕМ**

Номинальный проходной диаметр		Базовое* описание подшипника	Уменьшение радиального зазора (дюйм.)		Рад. зазор до монтажа (дюйм.)		Осевое смещение подшипника отн. манжеты (дюйм.)		Наименьш. допуст. рад. зазор после монтажа (дюйм.)
От	До		Мин.	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.	
1-7/16	/	22209K	0,0010	0,0012	0,0024	0,0031	0,018	0,020	0,0014
1-11/16	/	22210K	0,0010	0,0012	0,0024	0,0031	0,018	0,020	0,0014
1-15/16	/	22211K	0,0012	0,0015	0,0030	0,0037	0,020	0,028	0,0015
2-3/16	/	22213K	0,0012	0,0015	0,0030	0,0037	0,020	0,028	0,0015
2-7/16	2-1/2	22215K	0,0016	0,0020	0,0037	0,0047	0,028	0,033	0,0017
2-11/16	2-3/4	22216K	0,0016	0,0020	0,0037	0,0047	0,028	0,033	0,0017
2-15/16	3	22217K	0,0018	0,0025	0,0043	0,0055	0,030	0,039	0,0024
3-3/16	/	22218K	0,0018	0,0025	0,0043	0,0055	0,030	0,039	0,0024
3-7/16	3-1/2	22220K	0,0018	0,0025	0,0043	0,0055	0,030	0,039	0,0024
3-15/16	4	22222K	0,0020	0,0028	0,0053	0,0067	0,031	0,047	0,0032
4-3/16	/	22224K	0,0020	0,0028	0,0053	0,0067	0,031	0,047	0,0032
4-7/16	4-1/2	22226K	0,0025	0,0035	0,0063	0,0079	0,047	0,059	0,0036
4-15/16	5	22228K	0,0025	0,0035	0,0063	0,0079	0,047	0,059	0,0036
5-3/16	/	22230K	0,0030	0,0040	0,0071	0,0091	0,051	0,067	0,0040
5-7/16	5-1/2	22232K	0,0030	0,0040	0,0071	0,0091	0,051	0,067	0,0040
5-15/16	6	22234K	0,0030	0,0045	0,0079	0,0102	0,055	0,075	0,0045
6-7/16	6-1/2	22236K	0,0030	0,0045	0,0079	0,0102	0,055	0,075	0,0045
6-15/16	7	22238K	0,0035	0,0050	0,0087	0,0114	0,059	0,087	0,0050
7-1/2	8	22244K	0,0040	0,0055	0,0098	0,0126	0,067	0,094	0,0057
8-7/16	9	23048K**	0,0045	0,0060	0,0079	0,0106	0,071	0,102	0,0032
9-7/16	9-1/2	23052K**	0,0045	0,0065	0,0087	0,0118	0,079	0,114	0,0038
9-15/16	10-1/2	23056K**	0,0045	0,0065	0,0087	0,0118	0,079	0,114	0,0038
10-15/16	11	23060K**	0,0050	0,0075	0,0094	0,0130	0,087	0,126	0,0038
11-7/16	12	23064K**	0,0060	0,0085	0,0106	0,0142	0,102	0,142	0,0038
12-7/16	12-1/2	23068K**	0,0060	0,0085	0,0106	0,0142	0,102	0,1445	0,0038
12-15/16	13-1/2	23072K**	0,0065	0,0090	0,0118	0,0157	0,114	0,154	0,0048
13-15/16	14	23076K**	0,0065	0,0090	0,0018	0,0157	0,114	0,154	0,0048
15	/	23080K**	0,0065	0,0090	0,0118	0,0157	0,1105	0,153	0,0048
15-3/4	/	23084K**	0,0080	0,0105	0,0130	0,0173	0,136	0,178	0,0048

\*Подшипники серии 222 стандартно поставляются с зазором C3

\*\*Подшипники серии 230 стандартно поставляются с зазором C0



**BALDOR**  
A MEMBER OF THE ABB GROUP

П/я 2400, г. Форт-Смит, штат Аризона, 72902-2400, США. Тел.: (1) 479.646.4711, факс (1) 479.648.5792, международная линия факса (1) 479.648.5895

**Техническая поддержка ряда продукции Dodge**

6040 Пондерс Корт, г. Гринвиль, штат Южная Каролина, 29615-4617, США. Тел.: (1) 864.297.4800, Факс: (1) 864.281.2433

© Baldor Electric Company

[www.baldor.com](http://www.baldor.com)

Все права защищены. Отпечатано в США.

IMN3003RU\_CARD (вместо DMR365, FL3014)

3/11