



FAG

B7003-C-2RSD-T-P4S-UL [↗](#)

Шпиндельный подшипник

Шпиндельный подшипник B70...-C-2RSD, для регулируемых опор, для установки парами или комплектами, угол контакта $\alpha = 15^\circ$, уплотнения с двух сторон, бесконтактные, суженные поля допусков

Техническая информация



Ваш текущий вариант продукта

Preload	L	Preload light
Contact angle	C	Угол контакта 15°
Tolerance class	P4S	Tolerance class P4S, FAG standard better than P4 to DIN 620
Cage	T	Сепаратор из многослойного материала
Arrangement bearing set	U	Одиночный подшипник
Lubricant	GA21	Grease for super precision bearings, standard

Основные размеры и рабочие характеристики

d	17 mm	Диаметр отверстия
D	35 mm	Наружный диаметр
B	10 mm	Ширина
C _r	8.600 N	Динамическая грузоподъемность, радиальная
C _{0r}	3.500 N	Статическая грузоподъемность, радиальная
C _{ur}	370 N	Предел усталостной нагрузки, радиальный
n _{G Grease}	45.000 1/min	Limiting speed for grease lubrication
≈m	38,27 g	Вес



Присоединительные размеры

d_a	21 mm	Диаметр заплечика вала
d_a	H12	Диаметр заплечика вала, допуск
D_a	32 mm	Диаметр заплечика для наружного кольца
D_a	H12	Диаметр заплечика для наружного кольца, допуск
$r_{a \max}$	0,3 mm	Макс. радиус галтели
$r_{a1 \max}$	0,1 mm	Макс. радиус галтели
a	8,5 mm	Расстояние до вершины конуса давления

Габаритные размеры

r_{\min}	0,3 mm	Minimum chamfer dimension
$r_1 \min$	0,3 mm	Мин. размер монтажной фаски
α	15 °	Contact angle

Диапазон температур

T_{\min}	-30 °C	Мин. рабочая температура
T_{\max}	80 °C	Макс. рабочая температура

Дополнительная информация

F_{VL}	40 N	Сила предварительного натяга, легк.
F_{VM}	142 N	Сила предварительного натяга, средн.
F_{VN}	291 N	Сила предварительного натяга, тяж.
K_{aEL}	124 N	Усилие отрыва, легк.
K_{aEM}	474 N	Усилие отрыва, средн.
K_{aEN}	1.042 N	Усилие отрыва, тяж.
c_{aL}	21 N/μm	Осевая жесткость, легк.
c_{aM}	37 N/μm	Осевая жесткость, средн.
c_{aN}	54 N/μm	Осевая жесткость, тяж.



Характеристики



Радиальная нагрузка



Осевая нагрузка в одном направлении



Смазка на весь срок службы, не требуют обслуживания



Смазывание пластичной смазкой



Уплотнения с обеих сторон