



FAG

**23130-E1-XL-K-TVPB**

Радиальный сферический роликоподшипник

Радиальные сферические роликоподшипники 231...E1-K, основные размеры по DIN 635-2, с коническим отверстием, конусность 1:12

X-life

## Техническая информация



## Ваш текущий вариант продукта

Design	E1	Without central rip
Исполнение отверстия	K	Коническое, 1:12
Cage	TVPB	Пластмассовый сепаратор
Радиальный зазор	CN (Group N)	Normal internal clearance
Relubrication facility	Standard	Стандарт

## Основные размеры и рабочие характеристики

d	150 mm	Диаметр отверстия
D	250 mm	Наружный диаметр
B	80 mm	Ширина
$C_r$	1.000.000 N	Динамическая грузоподъемность, радиальная
$C_{0r}$	1.330.000 N	Статическая грузоподъемность, радиальная
$C_{ur}$	145.000 N	Предел усталостной нагрузки, радиальный
$n_G$	2.650 1/min	Предельная частота вращения
$n_{gr}$	1.720 1/min	Номинальная тепловая частота вращения
$m$	14,35 kg	Вес



### Присоединительные размеры

$d_{a \min}$	162 mm	Мин. диаметр заплечика вала
$D_{a \max}$	238 mm	Макс. диаметр заплечика корпуса
$r_{a \max}$	2,1 mm	Макс. радиус галтели
$B_{a \min}$	8 mm	Мин. глубина под втулку
$d_{a \max}$	170 mm	Макс. диаметр заплечика вала
$d_{b \min}$	160 mm	Мин. диаметр под втулку

### Габаритные размеры

$r_{\min}$	2,1 mm	Мин. размер монтажной фаски
$D_1$	220,8 mm	Диаметр отверстия наружного кольца
$d_2$	170,1 mm	Диаметр дорожки качения внутреннего кольца
$d_s$	6,3 mm	Диаметр смазочного отверстия
$n_s$	12,2 mm	Ширина смазочной канавки

### Диапазон температур

$T_{\min}$	-30 °C	Мин. рабочая температура
$T_{\max}$	120 °C	Макс. рабочая температура

### Коэффициенты для расчета

$e$	0,29	Предельное значение $F_a/F_r$ для применимости различн. значений коэффициентов X и Y
$Y_1$	2,32	Динамический коэффициент осевой нагрузки
$Y_2$	3,45	Динамический коэффициент осевой нагрузки
$Y_0$	2,26	Статический коэффициент осевой нагрузки

### Дополнительная информация

H3130	Закрепительная втулка
АНХ3130G	Стяжная втулка



## Характеристики

---

-  Радиальная нагрузка
-  Осевая нагрузка в одном направлении
-  Осевая нагрузка в обоих направлениях
-  Смазывание пластичной смазкой
-  Смазывание маслом
-  Без уплотнений
-  Статические угловые и линейные несоосности
-  Динамические угловые и линейные несоосности