



FAG

## 22214-E1A-XL-M-C3

Радиальный сферический роликоподшипник

Радиальный сферический роликоподшипник 222...-E1A-XL-M, симметричный, 2 наружных борта

X-life

### Техническая информация

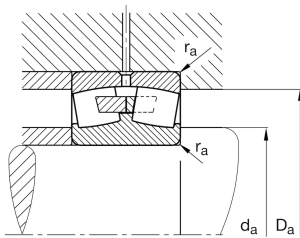


#### Ваш текущий вариант продукта

Design	E1A	Without central rip
Исполнение отверстия	Z	Цилиндрическое
Cage	M	Латунный сепаратор
Радиальный зазор	C3 (Group 3)	Internal clearance larger than CN
Relubrication facility	Standard	Стандарт

#### Основные размеры и рабочие характеристики

d	70 mm	Диаметр отверстия
D	125 mm	Наружный диаметр
B	31 mm	Ширина
C <sub>r</sub>	211.000 N	Динамическая грузоподъемность, радиальная
C <sub>0r</sub>	226.000 N	Статическая грузоподъемность, радиальная
C <sub>ur</sub>	28.500 N	Предел усталостной нагрузки, радиальный
n <sub>G</sub>	6.700 1/min	Предельная частота вращения
n <sub>gr</sub>	3.950 1/min	Номинальная тепловая частота вращения
m	1,5 kg	Вес





### Присоединительные размеры

$d_{a \min}$	79 mm	Мин. диаметр заплечика вала
$D_{a \max}$	116 mm	Макс. диаметр заплечика корпуса
$r_{a \max}$	1,5 mm	Макс. радиус галтели
$d_{a \max}$	84 mm	Макс. диаметр заплечика вала
$d_{b \min}$	75 mm	Мин. диаметр под втулку
$B_{a \min}$	11 mm	Мин. глубина под втулку

### Габаритные размеры

$r_{\min}$	1,5 mm	Мин. размер монтажной фаски
$D_1$	112,5 mm	Диаметр отверстия наружного кольца
$d_2$	84,4 mm	Диаметр дорожки качения внутреннего кольца
$d_s$	3,2 mm	Диаметр смазочного отверстия
$n_s$	6,5 mm	Ширина смазочной канавки

### Диапазон температур

$T_{\min}$	-30 °C	Мин. рабочая температура
$T_{\max}$	200 °C	Макс. рабочая температура

### Коэффициенты для расчета

$e$	0,23	Предельное значение $F_a/F_r$ для применимости различн. значений коэффициентов X и Y
$Y_1$	2,95	Динамический коэффициент осевой нагрузки
$Y_2$	4,4	Динамический коэффициент осевой нагрузки
$Y_0$	2,89	Статический коэффициент осевой нагрузки

### Дополнительная информация

H314	Закрепительная втулка
АН314G	Стяжная втулка



## Характеристики

---

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