

MANUAL DEL USUARIO
CALENTADOR DE INDUCCIÓN IHN300



Tabla de Contenidos

Capítulo.....	Página
Consejos de seguridad.....	3
1 Introducción.....	3
1.1 Uso previsto.....	3
1.2 Principio de funcionamiento.....	4
1.3 Características distintivas.....	4
2 Descripción.....	4
2.1 Componentes.....	4
2.2 Datos técnicos.....	5
3 Instalación del enchufe.....	5
4 Preparación antes de usar.....	6
5 Funcionamiento.....	7
5.1 Función de las pantallas.....	7
5.2 Función de los botones.....	7
5.3 Temp Mode.....	8
5.4 Time Mode.....	8
5.5 Medición de la temperatura.....	9
5.6 Cambio de las unidades de temperatura.....	9
5.7 Desmagnetización.....	9
5.8 Selección del nivel de potencia.....	9
6 Características de seguridad.....	10
7 Solución de problemas.....	10
8 Recambios.....	11

Consejos de seguridad

- › Puesto que el IHN300 genera un campo magnético, las personas con un marcapasos deben respetar una distancia mínima de 5m (16 pies) con el IHN300 durante el funcionamiento. Los equipos electrónicos, como los relojes de pulsera, también puede verse afectados.
- › Siga las instrucciones de funcionamiento en todo momento.
- › Asegúrese de que el voltaje suministrado sea el correcto.
- › Pueden formarse arcos eléctricos cuando exista una diferencia de potencial entre el IHN300 y la pieza de trabajo. No es peligroso para los seres humanos y no causará daños al IHN300 ni a la pieza de trabajo. Sin embargo, el IHN300 nunca debe ser utilizado en áreas en que haya riesgo de explosión.
- › No esponga el calentador a altos niveles de humedad.
- › Nunca utilice el IHN300 sin haber colocado antes una barra.
- › No modifique el IHN300.
- › Utilice un equipo de manipulación adecuado al levantar piezas de trabajo pesadas.
- › Evite el contacto directo con piezas de trabajo calientes. Use guantes resistentes al calor que se suministran con el calentador para manejar las piezas de trabajo que han sido calentadas por inducción.

1 Introducción

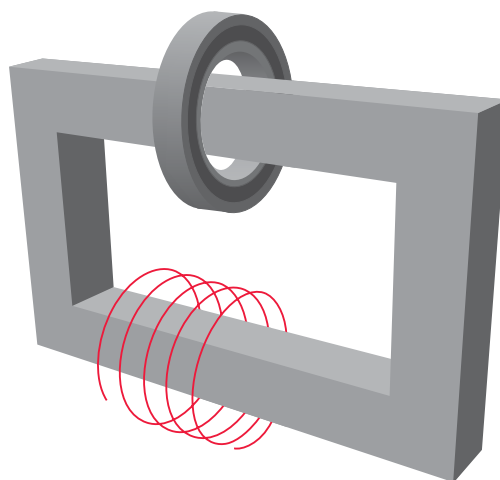
El calentador de inducción IHN300 está diseñado para calentar rodamientos que vayan a ser instalados sobre un eje con ajustes de interferencia. El calor provoca que el rodamiento se expanda, lo que elimina la necesidad de usar la fuerza para su montaje. Una diferencia de temperatura de 90 °C (194 °F) entre el rodamiento y el eje debería ser suficiente para permitir una fácil instalación. A una temperatura ambiente de 20 °C (68 °F), el rodamiento debe ser calentado a 110 °C (230 °F).

1.1 Uso previsto

El IHN300 ha sido diseñado para calentar rodamientos de manera rápida y eficiente. Sin embargo, también puede calentar otras piezas de trabajo metálicas siempre que formen un circuito cerrado. Los ejemplos de piezas de trabajo que se pueden utilizar incluyen casquillos, anillos de ajuste por contracción, poleas y engranajes. Todos aquellos rodamientos que puedan colocarse sobre la bobina de inducción y entre los soportes verticales con la barra deslizante en su sitio pueden calentarse utilizando el IHN300. Además, los rodamientos más pequeños se pueden colocar sobre cualquiera de las dos barras estándar.

1.2 Principios de funcionamiento

El IHN300 genera calor por medio de una gran intensidad eléctrica que se induce magnéticamente en la pieza de trabajo por medio de una bobina que se encuentra dentro del calentador. La electricidad de baja intensidad y alto voltaje que fluye a través del gran número de devanados de la bobina de inducción induce una corriente eléctrica de alta intensidad y bajo voltaje en la pieza de trabajo. Puesto que la pieza de trabajo tiene las características eléctricas de una bobina con un único devanado cortocircuitado, la alta intensidad genera calor en el interior de la pieza de trabajo. Debido a que el calor se genera dentro de la pieza de trabajo, todos los componentes del calentador se mantienen fríos.



1.3 Características distintivas

La característica distintiva del calentador de inducción IHN300 es la ubicación de la pieza de trabajo en la misma posición en el núcleo que la bobina de inducción. Este diseño mejora la eficiencia, lo que da como resultado un menor consumo de energía y un calentamiento más rápido, de forma que se reduce el coste de calentamiento de cada rodamiento.

2 Descripción

La operación del calentador es controlada por la electrónica interna en cualquiera de los dos modos disponibles. El operador puede seleccionar la temperatura a la que desee calentar el rodamiento en el TEMP MODE o establecer el tiempo que el rodamiento va a ser calentado con el TIME MODE. El nivel de potencia se puede ajustar en incrementos del 20% para realizar un calentamiento más lento en piezas de trabajo sensibles (por ejemplo, para rodamientos con juego C1 o C2).

2.1 Componentes

El calentador de inducción IHN300 contiene un núcleo de hierro en forma de U con una bobina de inducción que rodea uno de los soportes verticales. La electrónica interna controla el funcionamiento del calentador. Una barra deslizante en la parte superior de los soportes verticales permite colocar la pieza de trabajo sobre el calentador. Para acomodar piezas de trabajo más pequeñas, también se proporciona una barra más pequeña. Con el calentador también se incluye una sonda de temperatura. También se incluyen unos guantes resistentes al calor.

2.2 Datos técnicos

IHN300	
Voltaje (± 9%)	3 ~ 400-575 V / 50 – 60 Hz*
Protección recomendada del circuito	Disyuntor de 32A
Consumo de energía (máximo)	11,5 kVA
Control de temperatura	0 – 250 °C (32 – 482 °F) en tramos de 1 °C (2 °F)
Temperatura máxima de la sonda	250 °C (482 °F)
Time Mode	0 – 60 minutos en tramos de 0,1 minutos
Rango de potencia	20 – 100% en tramos de 20%
Desmagnetización, automática	Magnetismo residual < 2 A/cm
Dimensiones totales	600 x 350 x 420 mm
Espacio entre soportes	250 x 250 mm
Diámetro de la bobina	135 mm
Peso (con las barras)	75 kg
Peso máximo de la pieza de trabajo	Rodamiento 300 kg, componente sólido 150 kg
Temperatura máxima de calentamiento	Aproximadamente 400 °C (752 °F)
Dimensiones estándar de las barras	70 x 70 x 420 mm (para Ø de 100 mm) 40 x 40 x 420 mm (para Ø de 60 mm)

* Cada familia de calentadores de rodamiento cuenta con varias opciones de voltaje. Por favor, consulte la placa de características en el cuerpo del calentador para determinar el voltaje real de funcionamiento.

3 Instalación del enchufe

Debido a los muchos tipos de enchufes, con el IHN300 no se suministra ningún tipo de enchufe. Un electricista calificado deberá instalar el enchufe de red adecuado. La tensión de alimentación correcta se indica en la placa de características / debajo del calentador.

Los cables deben estar conectados de la siguiente forma:

Color del cable del IHN300	Terminal de la fuente de alimentación
Amarillo/verde	Derivación a tierra de protección (PE)
Marrón	Fase 1 (L1)
Azul	Fase 2 (L2)

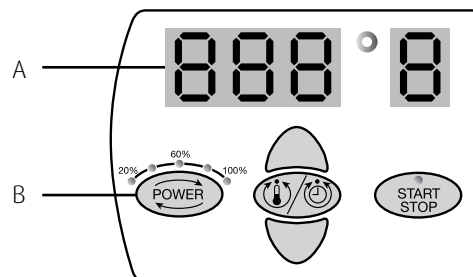
Conecte el IHN300 sólo a dos de las tres fases. Verifique que el disyuntor adecuado esté instalado. Consulte en la sección 2.2 las especificaciones del disyuntor.

4 Preparación antes de usar

- › Coloque el IHN300 en posición horizontal sobre una superficie estable.
- › Conecte el enchufe a una fuente de alimentación adecuada.
- › Para piezas de trabajo con un diámetro interior (> 135 mm) lo suficientemente grandes como para encajar sobre la bobina de inducción, siga estos pasos:
 - Coloque la pieza de trabajo sobre la bobina de inducción utilizando un equipo de elevación adecuado.
 - Para conseguir un rendimiento óptimo, ajuste la posición de la pieza de trabajo de modo que la bobina de inducción quede en el centro.
 - Retire la película de protección de la parte inferior brillante de la barra deslizante antes de utilizarla por primera vez.
 - Mueva la barra deslizante de modo que cubra completamente la parte superior de los dos soportes verticales.
- › Para piezas de trabajo que no quepan en la bobina de inducción, siga estos pasos:
 - Seleccione la mayor de las barras que pase por el diámetro interno de la pieza de trabajo.
 - Si fuera necesario, retire la barra deslizante del IHN300.
 - Compruebe que la película de protección se haya quitado de la parte inferior de la barra pequeña si es la primera vez que se utiliza.
 - Deslice la pieza de trabajo en la barra que se ha seleccionado.
 - Coloque la barra sobre el IHN300 con la parte inferior brillante descansando de manera uniforme sobre los dos soportes verticales.
- › Si va a utilizar TEMP MODE, conecte la sonda de temperatura en el conector ubicada en el lateral izquierdo del calentador. Coloque el extremo magnético de la sonda de temperatura en el anillo interior del rodamiento o en la superficie situada más en el interior de la pieza de trabajo.
- › Active el IHN300 con el conmutador de alimentación que se encuentra en el lado izquierdo.
- › Observe el autotest de la pantalla y el tono de señal.

5 Funcionamiento

5.1 Función de las pantallas



A) En la pantalla principal muestra el tiempo de calentamiento o la temperatura de calentamiento que se han seleccionado:

Pantalla	Indicación
t	Tiempo en minutos
°C	Temperatura en grados Celsius
°F	Temperatura en grados Fahrenheit

B) La pantalla de alimentación indica el nivel de potencia seleccionado.

Pantalla	Indicación
●	Potencia del 20%
●●	Potencia del 40%
●●●	Potencia del 60%
●●●●	Potencia del 80%
●●●●●	Potencia del 100%

5.2 Función de los botones

Botón	Función
POWER	Púselo para ajustar la potencia en tramos de 20%. La potencia seleccionada se indica en la pantalla de potencia.
MODE	Púselo para cambiar entre el modo TIME MODE y el TEMP MODE.
UP (+)	Púselo para aumentar el valor mostrado en la pantalla principal.
DOWN (-)	Púselo para disminuir el valor mostrado en la pantalla principal.
START/STOP	Púselo para poner en marcha o detener el calentador. El LED del botón START/STOP está iluminado cuando el calentador está calentando y parpadea durante la medición de la temperatura.

5.3 Temp Mode

- › Si en la pantalla principal se muestra “t”, pulse MODE para seleccionar TEMP MODE. En TEMP MODE, la pantalla principal muestra °C o °F.
- › La temperatura seleccionada se muestra en la pantalla principal. La temperatura por defecto de los rodamientos es de 110 °C (230 °F).
Si desea una temperatura diferente, pulse UP o DOWN para ajustar la temperatura en tramos de 1 °C (2 °F). Puede ser deseable calentar rodamientos a temperaturas superiores a 110 °C (230 °F) para reducir el tiempo de ensamblaje. Consulte las especificaciones del rodamiento para determinar la temperatura máxima permitida. Asegúrese siempre de que el rodamiento no se bloquee debido a una excesiva expansión del anillo interior en comparación con el anillo exterior. Consulte la Sección 5.8.
- › Los rodamientos de rodillos esféricos (SRBs) se someten a un tratamiento térmico especial. Estos rodamientos pueden funcionar a temperaturas tan elevadas como 200 °C (392 °F). Calentar estos rodamientos a temperaturas superiores a 110 °C (230 °F) no les causará ningún daño, siempre y cuando el rodamiento siga siendo capaz de girar. Para otros rodamientos, no debe superarse la temperatura de 125 °C (257 °F) a menos que se especifique lo contrario.
- › Pulse POWER para seleccionar el nivel de potencia. Utilice las directrices de la sección 5.8 para determinar el ajuste de potencia correcto.
- › Pulse START/STOP para poner en marcha el calentador. La pantalla principal muestra la temperatura actual de la pieza de trabajo.
- › Cuando se ha alcanzado la temperatura seleccionada, el calentador desmagnetiza la pieza de trabajo, se apaga, y genera una señal acústica durante 10 segundos o hasta que se pulsa START/STOP.
- › Pulse START/STOP para detener el calentador.
- › Saque la pieza de trabajo con un equipo de manipulación adecuado.
- › Si se deja la pieza de trabajo en el calentador, el calentador se pondrá en marcha de nuevo cuando la temperatura de la pieza de trabajo baje 10 °C (18 °F). Pulse START/STOP para detener el calentador y desmagnetizar la pieza de trabajo.
- › El IHN300 ya está listo para calentar otra pieza de trabajo con la misma configuración.

5.4 Time Mode

- › Si en la pantalla principal se muestra °C o °F, pulse MODE para seleccionar TIME MODE. La pantalla principal muestra “t” en TIME MODE.
- › Pulse UP o DOWN para ajustar el tiempo en tramos de 0,1 minutos.
- › Pulse POWER para seleccionar el nivel de potencia. Utilice las directrices de la sección 5.8 para determinar el ajuste de potencia correcto.
- › Pulse START/STOP para poner en marcha el calentador. La pantalla principal muestra el tiempo que queda.

- › Cuando haya transcurrido el tiempo, el calentador desmagnetiza la pieza de trabajo, se apaga, y genera una señal acústica durante 10 segundos.
- › Pulse START/STOP para cancelar la señal acústica y desactivar el calentador.
- › Saque la pieza de trabajo con un equipo de manipulación adecuado.
- › El IHN300 ya está listo para calentar otra pieza de trabajo con la misma configuración.

5.5 Medición de la temperatura

Cuando el calentador no está en funcionamiento, la temperatura de la pieza de trabajo se puede medir pulsando MODE y START/STOP al mismo tiempo. El LED del botón START/STOP parpadea durante la medición de la temperatura. Pulse START/STOP para cancelar la medición de la temperatura.

5.6 Cambio de las unidades de temperatura

Pulse MODE y UP al mismo tiempo para cambiar entre °C y °F. El ajuste de la unidad de temperatura no varía incluso después de desconectar el dispositivo.

5.7 Desmagnetización

La pieza de trabajo se desmagnetiza automáticamente cuando se ha completado el calentamiento. La desmagnetización no se producirá si se interrumpe el suministro eléctrico o si se acciona el conmutador principal. Para utilizar el IHN300 sólo para desmagnetizar, seleccione TIME MODE y ajuste el tiempo a 0,1 minutos (6 segundos).

5.8 Selección del nivel de potencia

Al calentar rodamientos con un calentador de inducción, la mayor parte del calor se generará en el anillo interior. El calor se transferirá entonces a través del rodamiento. Por lo tanto, es importante que los rodamientos con un menor juego interno o con una ligera precarga se calienten lentamente. Un calentamiento lento asegura que el rodamiento se expanda uniformemente, evitando así daños en el mismo.

La forma, peso, tamaño y juegos internos determinan la cantidad de tiempo requerida para calentar un rodamiento. La amplia variedad de tipos de rodamientos impide la posibilidad de proporcionar una configuración específica de nivel de potencia para cada tipo. En su lugar, se ofrecen las siguientes pautas:

- › Para los rodamientos sensibles (incluyendo los rodamientos con un juego interno C1 o C2) o rodamientos con jaulas de bronce, no sobrepase el 40% de potencia cuando se utiliza la barra pequeña ni el 60% cuando se utilice la barra deslizante.
- › Cuando se utiliza la barra pequeña no sobrepase nunca el 60%.

6 Características de seguridad

El IHN300 está equipado con las siguientes medidas de seguridad:

- › Conmutador principal con disyuntor de sobreintensidad.
- › Protección automática contra sobrecalentamiento.
- › Control automático de intensidad.
- › En el TEMP MODE el calentador se apagará si la sonda de temperatura no registra un aumento de temperatura de 1 °C (2 °F) cada 15 segundos. Para aumentar el intervalo a 30 segundos, pulse MODE y DOWN al mismo tiempo.

7 Solución de problemas

Un fallo del sistema se indica mediante una señal acústica y uno de los siguientes códigos de fallo en la pantalla principal:

Pantalla	Fallo	Solución
E01 E	Fallo del sistema general	Envíe el calentador para su reparación
E02 E	Fallo de memoria	Envíe el calentador para su reparación
E03 E	Bobina sobrecalentada	Espere hasta que la bobina de inducción se enfríe
E04 E	No se utiliza	
E05 E	El aumento de temperatura es inferior a 1 °C (2 °F) cada 15 segundos (o 1 °C (2 °F) cada 30 segundos)	Compruebe la conexión de la sonda de temperatura. Si la conexión es correcta, seleccione el intervalo de 30 segundos como se describe en la sección 6 o utilice el calentador en el TIME MODE.
E06 E	La sonda de temperatura no está conectada (o es defectuosa)	Compruebe la sonda de temperatura
E07 E	Fallo durante la medición de la corriente	Envíe el calentador para su reparación
E08 E	Fallo de comunicación con la placa del circuito impreso de alimentación	Envíe el calentador para su reparación
E09 E	Placa de circuito impreso sobrecalentada	Espere hasta que la placa de circuito impreso (PCB) se haya enfriado.

8 Recambios

Descripción	Referencia
Sonda de temperatura de recambio	IHNP2SENSOR
Guantes de protección de recambio	IHNGLOVES
Barra de repuesto de 40 x 40 x 420 mm para el IHN300	IHN300-Y1
Barra de repuesto de 55 x 55 x 420 mm para el IHN300	IHN300-Y2
Barra de repuesto de 70 x 70 x 420 mm para el IHN300	IHN300-Y3
Alojamiento de recambio del rodillo de la barra para el IHN300	IHN300-YH
Guías de la barra de recambio para el IHN300	IHN300-FS
Barra de soporte de recambio de 70 x 70 x 150 mm para el IHN300	IHN300-YS

NSK SALES OFFICES WORLDWIDE

MOTION & CONTROL™
NSK

HEADQUARTER

Japan

NSK Ltd.-Headquarters
Nissei Bldg., 1-6-3 Ohsaki
Shinagawa-ku
Tokyo 141-8560

Industrial machinery business
Division-Headquarters
Tel. +81 (3) 3779 7227
Fax +81 (3) 3779 7644

Automotive business
Division-Headquarters
Tel. +81 (3) 3779 7189
Fax +81 (3) 3779 7917

AFRICA

South Africa

NSK South Africa (Pty) Ltd.
27 Galaxy Avenue
Linbro Business Park
Sandton 2146
Tel. +27 (011) 458 3600
Fax +27 (011) 458 3608
nsk-sa@nsk.com

ASIA AND OCEANIA

Australia

NSK Australia Pty. Ltd.
11 Dalmore Drive
Scoresby
Victoria 3179
Tel. +61 3 9765 4400
Fax +61 3 9764 8304
aus-nskenquiries@nsk.com

New Zealand

NSK New Zealand Ltd.
3 Te Apunga Place
Mt. Wellington
Auckland
Tel. +64 9 276 4992
Fax +64 9 276 4082
nz-info@nsk.com

China

NSK Hong Kong Ltd.
Suite 705, 7th Floor South Tower
World Finance Centre
Harbour City, T.S.T
Kowloon, Hong Kong
Tel. +852 2739 9933
Fax +852 2739 9323

NSK China Sales Co., Ltd.
No.8 NSK Rd., Huaqiao Economic
Development Zone, Kunshan
Jiangsu, China (215332)
Tel. +86 512 5796 3000
Fax +86 512 5796 3300

India

NSK in diasales Co.Pvt.Ltd.
6th Floor, Bannari Amman Towers
No.29 Dr. Radhakrishnan Salai
Mylapore, Chennai-600 004 Tamil Nadu
Tel. +91 44 2847 9600
Fax +91 44 2847 9601

Indonesia

Pt. NSK Indonesia
Summitmas II, 6th Floor
Jl. Jend Sudirman Kav. 61-62
Jakarta 12190
Tel. +62 21 252 3458
Fax +62 21 252 3223

Korea

NSK Korea Co., Ltd.
Posco Center (West Wing) 9F
892, Daechi-4Dong
Kangnam-Ku
Seoul, 135-777
Tel. +82 2 3287 0300
Fax +82 2 3287 0345

Malaysia

NSK Bearings (Malaysia) Sdn. Bhd.
No. 2, Jalan Pemaju, U1/15, Seksyen U1
Hicom Gienmarie Industrial Park
40150 Shah Alam
Selangor
Tel. +60 3 7803 8859
Fax +60 3 7806 5982

Philippines

NSK Representative Office
8th Floor The Salcedo Towers
169 H.V. dela Costa St.
Salcedo Viilage Makati City
Philippines 1227
Tel. +63 2 893 9543
Fax +63 2 893 9173

Taiwan

Taiwan NSK Precision Co., Ltd.
11 F., No.87, Song Jiang Rd.
Jhongsan District
Taipei City 104
Tel. +886 2 2509 3305
Fax +886 2 2509 1393

Thailand

NSK Bearings (Thailand) Co., Ltd.
26 Soi Onnuch 55/1 Pravet Subdistrict
Pravet District
Bangkok 10250
Tel. +66 2320 2555
Fax +66 2320 2826

Vietnam

NSK Vietnam Co., Ltd.
Techno Center, Room 204-205
Thang Lang Industrial Park
Dang Anh District
Hanoi
Tel. +84 4 3955 0159
Fax +84 4 3955 0158

EUROPE

UK

NSK UK Ltd.
Northern Road, Newark
Nottinghamshire NG24 2JF
Tel. +44 (0) 1636 605123
Fax +44 (0) 1636 643276
info-uk@nsk.com

France & Benelux

NSK France S.A.S.
Quartier de l'Europe
2, rue Georges Guynemer
78283 Guyancourt Cedex
Tel. +33 (0) 1 30573939
Fax +33 (0) 1 30570001
info-fr@nsk.com

Germany, Austria, Switzerland, Nordic

NSK Deutschland GmbH
Harkortstraße 15
40880 Ratingen
Tel. +49 (0) 2102 4810
Fax +49 (0) 2102 4812290
info-de@nsk.com

Italy

NSK Italia S.p.A.
Via Garibaldi, 215
20024 Garbagnate
Milanese (MI)
Tel. +39 02 995 191
Fax +39 02 990 25 778
info-it@nsk.com

Poland & CEE

NSK Polska Sp. z o.o.
Warsaw Branch
Ul. Migdałowa 4/73
02-796 Warszawa
Tel. +48 22 645 15 25
Fax +48 22 645 15 29
info-pl@nsk.com

Russia

NSK Polska Sp. z o.o.
Russian Branch
Office I 703, Bldg 29,
18th Line of Vasilievskiy Ostrov,
Saint-Petersburg, 199178
Tel. +7 812 3325071
Fax +7 812 3325072
info-ru@nsk.com

Spain

NSK Spain, S.A.
C/ Tarragona, 161 Cuerdo Bajo
2^a Planta, 08014 Barcelona
Tel. +34 93 2892763
Fax +34 93 4335776
info-es@nsk.com

Turkey

NSK Rulmanları Orta Doğu Tic. Ltd. Şti
19 Mayıs Mah. Atatürk Cad.
Ulya Engin İş Merkezi No: 68/3 Kat. 6
P.K.: 34736 - Kozyatağı - İstanbul
Tel. +90 216 4777111
Fax +90 216 4777174
turkey@nsk.com

MIDDLE EAST

Dubai

NSK Bearings Gulf Trading Co.
JAFZA View 19, Floor 24 Office 2/3
Jebel Ali Downtown,
PO Box 262163
Dubai, UAE
Tel. +971 (0) 4 804 8205
Fax +971 (0) 4 884 7227
info-me@nsk.com

NORTH AND SOUTH AMERICA

United States of America

NSK Americas, Inc.
4200 Goss Road
Ann Arbor, Michigan 48105
Tel. +1 734 913 7500
Fax +1 734 913 7511

NSK Latin America, Inc.
2500 NW 1 07th Avenue, Suite 300
Miami, Florida 33172
Tel. +1 305 4 77 0605
Fax +1 305 4 77 0377

Canada

NSK Canada Inc.
5585 McAdam Road
Mississauga, Ontario
Canada L4Z 1 N4
Tel. +1 905 890 07 40
Fax +1 800 800 2788

Argentina

NSK Argentina SRL
García del Río 2477
Piso 7 Oficina „A“ (1429)
Buenos Aires
Tel. +54 11 4704 51 00
Fax +54 11 4704 0033

Brazil

NSK BRASIL LTDA.
Rua 13 de Maio
1633-14th Andar-Bela Vista-CEP
01327-905 Sao Paulo, SP
Tel. +55 11 3269 4786
Fax +55 11 3269 4720

Peru

NSK PERU S.A.C.
Av. Caminos del Inca 670
Ofic: #402
Santiago del Surco
Lima
Tel. +51 1 652 3372
Fax +51 1 638 0555

Mexico

NSK Rodamientos Mexicana
S.A. DE C.V.
Av. Presidente Juárez No.2007 Lote 5
Col. San Jeronimo Tepellacalco
Tlalnepanitla, Estado de Mexico
C.P. 54090
Tel. +52 (55) 3682 2900
Fax +52 (55) 3682 2937

Please also visit our websites:

www.nsk.com | www.au.nsk.com | www.nskeurope.com | www.nskamericas.com

Every care has been taken to ensure the information in this publication is accurate but no liability can be accepted for any errors or omissions.
© Copyright NSK 2015. The contents of this publication are the copyright of the publishers. Ref: H300/A/SP/08.15

