

黄石NSK轴承代理商日本NSK主轴轴承进口高速轴承「多图」

产品名称	黄石NSK轴承代理商日本NSK主轴轴承进口高速轴承「多图」
公司名称	上海丞动机电设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	上海市金山区枫泾镇环东一路65弄
联系电话	13651678902

产品详情

机床行业NSK精密圆柱滚子轴承型号特点

产品名称：精密圆柱滚子轴承

品牌：NSK轴承

入口：NSK轴承型号查询

更多NSK轴承型号查询：NSK轴承型号

更多圆柱滚子轴承型号查询：圆柱滚子轴承型号

应用行业：机床行业

各精密圆柱滚子轴承型号性能及特点：

NSK精密圆柱滚子轴承，承受径向载荷的能力强，适用于振摆精度要求高以及转速快的领域。

特点：

产品阵容包括从ISO规格的基本系列到以机床为对象的系列。

重视高刚性的双列圆柱滚子轴承及重视高速性的单列圆柱滚子轴承已形成系列化。

高功能系列Robust轴承，适于高速、高刚性领域

机床

NSK是世界上唯一一家可全套开发及提供机床所需元配件（即轴承、滚珠丝杆、直线导轨、电主轴）产品的厂商。

NSK的机床产品包括：以引以为豪、稳固的产品能力推出的从日本及英国生产制造的“精密轴承”及具有高速旋转能力的世界jigao水平的“电主轴”，以及基于先进技术力量的世界ding级品牌产品“滚珠丝杠”及以确保的生产技术制造的“NSK直线导轨”。

NSK以摩擦控制技术为核心，拥有可减少能耗的解析技术及可严密测评对应需求的评价技术，以及减少能耗和二者兼备的润滑技术。而且，NSK还努力推进可促使产品长寿命的材料技术中的关键技术的研发，并努力满足精密轴承及保护环境方面的需求，锐意开发环保型产品。

作为机械元配件的综合厂家，NSK在满足客户更高水平需求的同时，还帮助客户实现机床从尽早开始运转到整体优化的全部要求。

轴承装配的注意事项

滚珠轴承的内圈和外圈很薄，在装配的过程中比较容易变形。因此，在装配之前，有必要测量轴承座孔和轴的尺寸，或是查阅产品相关参数。以便掌握轴承与轴和轴承座的匹配情况，避免过紧配合导致机器运行不畅等。

轴承座

在装配轴承之前，使用清洁的煤油或来清洗安装部位和接触面。清洗后，应在配合表面上涂抹一些油，以确保滚动体在装配时不会受到压力后配合面产生划伤，轴颈或座孔肩部的倒角应符合要求。当装入轴中时，不允许用锤子直接敲击外圈。辅助工具有于使作用在内圈上的力（外圈上不允许有力）。如果通过敲击内圈的端面逐渐敲击内圈，内圈上的力将不均匀，内圈会倾斜，并且轴很容易损坏，因此不适合使用。当装入孔时，应将力施加在外圈上（不允许在内圈上施力）。如果外圈被敲击以让外圈依次受力，使外圈逐渐装入到孔中，NSK轴承代理商日本NSK主轴轴承，会让外圈上的力将不均匀，导致倾斜并刮擦孔壁。因此，通常使用辅助工具使力作用在外圈上，从而可以在不损坏滚道的情况下容易地进行安装。

轴承的装配

辅助工具的使用可以防止污垢在装配过程中进入轴承，使受力位置合理均匀，提高装配质量。因此，应尽量使用辅助工具来装配滚珠轴承。

上述方法用于过盈量较小的情况。如果过盈量较大，可以通过压入法或热套法装配。但是当轴承装入轴承座孔时，不能使用热套法。

向心推力滚子轴承的内圈和外圈是分开的，内圈和轴，外圈和孔之间的配合与向心球轴承相同。内圈和外圈之间的间隙在装配后通过调整来确定。如果间隙太大，在工作时会振动。如果间隙太小，则会加速磨损并且容易产生热量。间隙调节的方法通常由外圈或内圈的轴向运动控制。

推力轴承由紧环，松环和滚珠组成。松环内孔比紧环大0.2mm。装配时，必须将松环放置在固定部件的平面上（有时其外圆周与固定部件的外圆周相匹配），并且必须将紧环放置在旋转部件的平面上。否则，与零件之间会发生滑动摩擦，滚动体失去功能，轴会迅速损坏。推力球轴承的间隙由螺纹调节。

黄石NSK轴承代理商日本NSK主轴轴承进口高速轴承「多图」由上海丞动机电设备有限公司提供。上海丞动机电设备有限公司拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！