

钢厂用大型调心滚子轴承23164CA/W33金峰轴承

产品名称	钢厂用大型调心滚子轴承23164CA/W33金峰轴承
公司名称	临清市詹姆斯轴承有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:金峰轴承 型号:23164CA/W33 产地:大连瓦房店
公司地址	烟店镇
联系电话	13863528525

产品详情

调心滚子轴承的安装方法

调心滚子轴承须在干燥、清洁的环境下进行安装。安装前应仔细检查轴和外壳的配合表面、凸

肩的端面、沟槽和连接表面的加工质量。配合连接表面必须仔细清洗并去除毛刺，铸件未加工表面必须除净型砂。

调心滚子轴承安装前应先用汽油或煤油清洗干净，干燥后使用，并保证良好润滑，轴承一般采用脂润滑，也可采用油润滑。采用脂润滑时，应选用无杂质、抗氧化、防锈、极压等性能优越的润滑脂。润滑脂填充量为轴承及轴承箱容积的30%~60%，不宜过多。带密封结构的双列圆锥滚子轴承和水泵连轴承已填充好润滑脂，可直接使用，不可再进行清洗。

双列调心滚子轴承安装时，须在套圈的端面的圆周上施加均等的压力，将套圈压入，不得使用榔头等工具直接敲击轴承端面，以免损伤轴承。

在过盈量较小的情况下，可在常温下用套筒压住轴承套圈端面，用榔头敲打套筒，通过套筒将套圈均衡地压入。如果大批量安装时，可采用液压机。压入时，应保证外圈端面与外壳台肩端面，内圈端面与轴台肩端面压紧，不能有间隙。

当过盈量较大时，可采用油浴加热或感应器加热轴承方法来安装，加热温度范围为80 -100 ，温度不能超过120 。同时，应用螺母或其它适当的方法紧固轴承，以防止轴承冷却后宽度方向收缩而使套圈与轴肩之间产生间隙。

调心滚子轴承安装后应进行游隙的调整。游隙值应根据不同的使用工况和配合的过盈量大小而具体确定。必要时，应进行试验确定。轴承和水泵轴连轴承在出厂时已调整好游隙，安装时不必再调整。

调心滚子轴承安装后应进行旋转试验，首先用于旋转轴或轴承箱，若无异常，便以动力进行无负荷、低

速运转，然后视运转情况逐步提高旋转速度及负荷，并检测噪音、振动及温升，发现异常，应停止运转并检查。