

国产金峰三类大型调心滚子轴承23226CA/W33

| | |
|------|---------------------------------------|
| 产品名称 | 国产金峰三类大型调心滚子轴承23226CA/W33 |
| 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:23226CA/W33 产地:大连瓦房店 |
| 公司地址 | 烟店镇 |
| 联系电话 | 13863528525 |

产品详情

一、调心滚子轴承推压法

用压力机推压轴承，工作平稳可靠，不操作机器和轴承屏蔽机房。压力机有手动推压，机械式或液压机推压。

注意事项：压力机着力点应在轴的中心上，不得压偏。

二、调心滚子轴承敲击法

敲击力一般加在轴承内圈，屏蔽机房敲击力不应加在轴承的滚动体和保持架上，此法简单易行，但轻易损伤轴承，当轴承位于轴的末端时，用小于轴承内径和铜棒或其它软金属材料抵住轴端，轴下部加垫块，用手锤即可拆下。

注意事项：使用此法应注意垫块放置的位置要适当，着力点应正确

三、调心滚子轴承拉出法

采用专门拉具，拆卸时，只要旋转手柄，轴承就会被慢慢拉出来。拆卸轴承外圈时，拉具两脚弯角应向外张开，拆卸轴承内圈时，拉具两脚应向内，卡于轴承内圈端面上。

注意事项

- 1、应将拉具的拉钩钩住轴承的内圈，而不应钩在外圈上，以免轴承松动过度或损坏；
- 2、使用拉具时，要使丝杆对准轴的中心孔，不得歪斜。还应注意拉钩与轴承的受力情况，不要将拉钩及轴承损坏；

3、注重防止拉钩滑脱；

4、拉具两脚的弯角小于 90° 。

四、调心滚子轴承热拆法

用于拆卸紧配合的轴承。先将加热至 100°C 左右的机油用油壶浇铸在待拆的轴承上，待轴承圈受热膨胀后，即可用拉具将轴承拉出。

调心滚子轴承拆卸注意事项

1、首先，应将拉具安装在待拆的轴承上，并施加一定拉力。

2、加热前，要用石棉绳或薄铁板将轴包好，防止轴受热胀大，否则将很难拆卸，从轴承箱壳孔内拆卸轴承时，只能加热轴承箱壳孔，不能加热轴承。

3、浇油时，屏蔽机房要将油壶平稳地浇在轴承套圈或滚动体上，并在其下方置一油盆，收集流下的热油，避免浪费和烫伤。

4、操作者应戴石棉手套，防止烫伤。