

空压机后端轴承—驱动链电机非驱动端轴承—3002601560

产品名称	空压机后端轴承—驱动链电机非驱动端轴承—3002601560
公司名称	申沃压缩机械（上海）有限公司
价格	200.00/件
规格参数	品牌:博莱特 件号:3002601560
公司地址	上海市松江区新浜镇新绿路398号
联系电话	0512-62910301 18912099938

产品详情

400免费电话：400-061-9902

营销中心电话：18262424223

产品名称：空压机后端轴承=驱动链电机非驱动端轴承

产品件号：3002601560

适用机型：油冷永磁45-75KW压缩机

空压机后端轴承的拆卸步骤：

- 1、使用8MM内六角反方向拆卸一圈紧固螺丝。
- 2、使用撬棍左右对称撬出端盖。
- 3、拆除非驱动端轴承。

方法一：直接使用拉马拆卸轴承 丝杆上安装一个螺母后，使用内三角拉马(150mm)，拉出轴承。

方法二：轴承紧，无法使用方法一拆卸轴承。

- a、在轴承和轴头的结合面上喷涂一些松锈剂。
- b、拆除并取出锁紧螺母和丝杆，先松掉螺母，再用6mm内六角取出丝杆。

c、使用内三角拉马(150mm)，拉出轴承。

2、清洁并检查端盖和线圈完好性,如有端盖磨损和线圈损坏，请更换。

使用抹布和百洁布或金相砂纸清洁转子轴头和端盖。

空压机后端轴承的安装步骤：

1、擦干净新轴承和轴的安装位置，加热轴承至100度，*高不能大于105度。温度测量点是轴承内档，现场可用电磁炉或油煮进行加热。

2、把轴承放上转子的轴颈上，放垫木块或旧轴承的内档圈于轴承内档，使用锤子轻轻的将轴承敲到底。

3、轴承自然冷却至常温后，再安装端盖。

4、更换端盖轴承座上的O型圈。

5、弹簧片涂上黄油粘在轴承座底部。

6、安装丝杆和螺母并紧固(如果未拆卸丝杆和锁紧螺母，无需此步骤)

a、检查丝杆螺纹无损坏后，在丝杆的转子侧螺纹上涂抹胶水。

b、将丝杆用6mm内六角扳手安装到转子孔内,并旋紧。

c、在丝杆上，安装锁紧螺母的螺纹位置涂抹乐泰243胶水(方法同上)。

d、安装锁紧螺母，并使用30的扳手固定转子，上紧锁紧螺母(扭力要求的，40N/M)。

e、丝杆安装完毕后，确认丝杆仅留出2个螺纹左右。

7、安装端盖前，轴承外档表面和轴承座抹上黄油(Kluber BQH 72-102的耐高温润滑脂)。

8、用手把端盖平稳的压下，再利用螺丝三点慢慢的均匀拧紧直至端盖和线圈完全结合。

9、拧紧端盖螺丝。

空压机后端轴承整体结构见下图：

如果您有关于空压机后端轴承的相关问题可以直接联系我们在线客服进行咨询，或者直接拨打我们座机电话：0512-62910301进行相关咨询了解！