

NSK轴承HR30228J

产品名称	NSK轴承HR30228J
公司名称	天津嘉晟泰机电设备有限公司
价格	496.00/套
规格参数	品牌:NSK 型号:HR30228J 类型:圆锥滚子轴承
公司地址	南开区密云路与黄河道交口西南侧北方城1区5#-113
联系电话	13821315789 13821383860

产品详情

品牌	NSK	型号	HR30228J
类型	圆锥滚子轴承	旧型号	HR30228J
内径	140 (mm)	外径	250 (mm)
厚度	45.75 (mm)	额定动载荷Cr	40000 (kN)
额定静载荷C0r	52500 (kN)	极限转速(脂)	1400 (r/min)
极限转速(油)	1900 (r/min)	重量	8.74 (kg)
密封防尘形式	RZ	保持架及其材料	F3球墨铸铁
轴承材料	HU	公差等级	P6x
游隙	C1	载荷方向	推力
滚动体类型	滚针	滚动体列数	双列
滚道类型	凸度滚道	用途	工程机械
体积规格	小型 28 D 55	使用特性	低温
是否标准件	标准件	是否进口	进口
样品或现货	现货		

圆锥滚子轴承的定义 圆锥滚子轴承可以分离，由内圈与滚子、保持架一起组成的组件和外圈可以分别圆锥滚子轴承

安装。 滚子和滚道接触处修正的接触线可以减少应力集中。圆锥滚子轴承可以承受大的径向载荷和轴向载荷。由于圆锥滚子轴承只能传递单向轴向载荷，因此，为传递相反方向的轴向载荷就需要另一个与之对称安装的圆锥滚子轴承。圆锥滚子轴承中用量最多的是单列圆锥滚子轴承。在轿车的前轮轮毂中，近年来也用上了小尺寸的双列圆锥滚子轴承。四列圆锥滚子轴承用在大型冷、热轧机等重型机器中。圆锥滚子轴承的分类单列圆锥滚子轴承有一个外圈，其内圈和一组锥形滚子由筐形保持架包罗成一个内圈组

件。外圈可以和内圈组件分离，按照iso圆锥滚子轴承外形尺寸标准的规定，任何一个标准型号的圆锥滚子轴承外圈或内圈组件应能和同型号外圈或内圈组件实现国际性互换。即同型号的外圈除外部尺寸、公差需符合iso492 (gb307) 规定外，内圈组件的圆锥角、组件锥体直径等也必须符合互换的有关规定。通常，单列圆锥滚子轴承外圈滚道的圆锥角在 10° ~ 19° 之间，能够同时承受轴承向载荷和径向载荷的联合作用。锥角愈大，承受轴向载荷的能力也愈大。大圆锥角的轴承，后置代号加b，锥角在 25° ~ 29° 之间，它可承受较大的轴向载荷。另外，单列圆锥滚子轴承可以在安装过程中调整游隙的大小。双列圆锥滚子轴承的外圈（或内圈）是一个整体。两个内圈（或外圈）小端面相近，中间有隔圈，游隙是靠隔圈的厚薄来调整的，也可用隔圈的厚薄来调整双列圆锥滚子轴承的预过盈。

圆锥滚子轴承的用途

圆锥滚子轴承主要承受以径向为主的径、轴向联合载荷。轴承承载能力取决于外圈的滚道角度，角度越大承载能力越大。该类轴承属分离型轴承，根据轴承中滚动体的列数分为单列、双列和四列圆锥滚子轴承。单列圆锥滚子轴承游隙需用户在安装时调整；双列和四列圆锥滚子轴承游隙已在产品出厂时依据用户要求给定，不须用户调整。圆锥滚子轴承有圆锥形内圈和外圈滚道，圆锥滚子排列在两者之间。所有圆锥表面的投影线都在轴承轴线的同一点相聚。这种设计使圆锥滚子轴承特别适合承受复合（径向与轴向）负荷。轴承的轴向负荷能力大部分是由接触角决定的；角度越大，轴向负荷能力就越高。角度大小用计算系数e来表示；e值越大，接触角度越大，轴承承受轴向负荷的适用性就越大。圆锥滚子轴承通常是分离型的，即由带滚子与保持架组件的内圈组成的圆锥内圈组件可以与圆锥外圈（外圈）分开安装。圆锥滚子轴承广泛用于汽车、轧机、矿山、冶金、塑料机械等行业。四列圆锥滚子轴承的安装方法

四列圆锥滚子轴承的安装（安装滚子轴承）：

- 一、四列圆锥滚子轴承内圈与辊颈的配合一般是带间隙的，安装时先将轴承装入轴承箱，然后把轴承箱装入轴颈。
- 二、四列圆锥滚子轴承外圈与轴承箱孔亦采用动配合，先将外圈a装入轴承箱。出厂时在外圈、内圈以及内外隔圈均印有字{hottag}符号，安装时必须按字符号的排列顺序依次装入轴承箱。不可任意互换，以防止轴承游隙的改变。
- 三、全部零件都装入轴承箱后，将内圈与内隔圈、外圈与外隔圈轴向靠紧。
- 四、测量外圈端面与轴承箱盖板之间的缝隙宽度，以确定相应密封垫片的厚度。

轴承的安装

轴承安装的好坏与否，将影响到轴承的精度、寿命和性能。因此，请充分研究轴承的安装，即请按照包含如下项目在内的操作标准进行轴承安装。

一、清洗轴承及相关零件 对已经脂润滑的轴承及双侧具油封或防尘盖，密封圈轴承安装前无需清洗。

二、检查相关零件的尺寸及精加工情况

三、安装方法

轴承的安装应根据轴承结构，尺寸大小和轴承部件的配合性质而定，压力应直接加在紧配合得套圈端面上，不得通过滚动体传递压力，轴承安装一般采用如下方法：

a. 压入配合 轴承内圈与轴使紧配合，外圈与轴承座孔是较松配合时，可用压力机将轴承先压装在轴上，然后将轴连同轴承一起装入轴承座孔内，压装时在轴承内圈端面上，垫一软金属材料做的装配套管（铜或软钢），装配套管的内径应比轴颈直径略大，外径直径应比轴承内圈挡边略小，以免压在保持架上。轴承外圈与轴承座孔紧配合，内圈与轴为较松配合时，可将轴承先压入轴承座孔内，这时装配套管的外径应略小于座孔的直径。如果轴承套圈与轴及座孔都是紧配合时，安装室内圈和外圈要同时压入轴和座孔，装配套管的结构应能同时压紧轴承内圈和外圈的端面。

b. 加热配合 通过加热轴承或轴承座，利用热膨胀将紧配合转变为松配合的安装方法。是一种常用和省力的安装方法。此法适于过盈量较大的轴承的安装，热装前把轴承或可分离型轴承的套圈放入油箱中均匀加热 $80-100^{\circ}$ ，然后从油中取出尽快装到轴上，为防止冷却后内圈端面和轴肩贴合不紧，轴承冷却后可

以再进行轴向紧固。轴承外圈与轻金属制的轴承座紧配合时，采用加热轴承座的热装方法，可以避免配合面受到擦伤。用油箱加热轴承时，在距箱底一定距离处应有一网栅，或者用钩子吊着轴承，轴承不能放到箱底上，以防沉杂质进入轴承内或不均匀的加热，油箱中必须有温度计，严格控制油温不得超过100℃，以防止发生回火效应，使套圈的硬度降低。

c.圆锥孔轴承的安装 圆锥孔轴承可以直接装在有锥度的轴颈上，或装载紧定套和退卸套的锥面上，其配合的松紧程度可用轴承径向游隙减小量来衡量，因此，安装前应测量轴承径向游隙，安装过程中应经常测量游隙以达到所需要的游隙减小量为止，安装时一般采用锁紧螺母安装，也可采用加热安装的方法。

d.推力轴承的安装 推力轴承的周全与轴的配合一般为过渡配合，座圈与轴承座孔的配合一般为间隙配合，因此这种轴承较易安装，双向推力轴承的中轴套应在轴上固定，以防止相对于轴转动。轴承的安装方法，一般情况下是轴旋转的情况居多，因此内圈与轴的配合为过盈配合，轴承外圈与轴承室的配合为间隙配合。

四、轴承安装后的检查

五、润滑剂的添加