

安装方法

深沟球轴承安装方法一: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),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.

深沟球轴承安装方法二: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℃,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。