

产品名称：SI 8 TK 不锈钢杆端轴承



产品规格SI 8 TK

产品价格：面议

详细信息：SI 8 TK 不锈钢杆端轴承： 不锈钢杆端轴承的安装和拆卸 1、在缺少或无法使用压力机的地方，可以用装配套管和小锤安装端杆关节轴承。锤击力应均匀地传到端杆关节轴承套圈端面的整个圆周上，因此装配套管受锤击的端面应制成球形。 2、安装端杆关节轴承所需要的力与关节轴承尺寸和配合过盈量的大小有关，对于过盈量较大的中型或大型关节轴承常用热装的方法。热装前把端杆关节轴承或可分离的关节轴承套圈放入油箱或专用加热器中均匀加热至80-100℃，不要超过100℃。 3、热装关节轴承需要熟练的操作技能。当关节轴承从加热油箱或加热器上取出后，应立即用干净的布擦去关节轴承表面的油迹和附着物（注意不能用棉纱），然后放在配合表面的前方，在一次操作中将关节轴承推到顶住轴肩的地方。在冷却过程中应始终推紧，或用小锤通过装配套管轻敲关节轴承使其靠紧。安装端杆关节轴承时应稍微旋转关节轴承，避免安装出现倾倒或卡死现象。 4、端杆关节轴承的外圈和壳体孔为紧配合时也可把壳体加热后装入关节轴承。特别是轻金属材料的关节轴承，在紧配合过程中，可能会由于其外圈压入而对配合表面造成损坏，此种情况下，应先将端杆关节轴承加热。