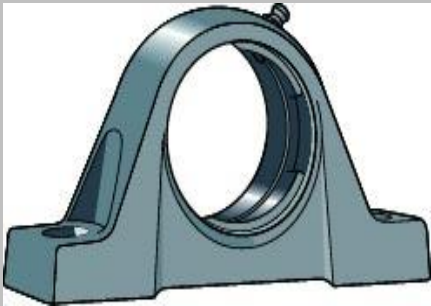
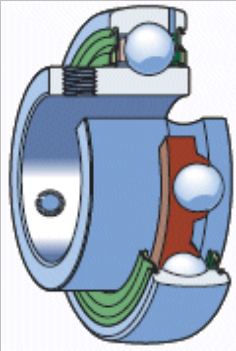


連座球軸承單元稱為 Y-軸承單元。 這些單元包含：

Y-軸承（嵌入軸承），是外圈外表面為球面凸面的單列深溝球軸承



和一個軸承座，座孔為球面凹面（圖）。

連座軸承單元是一種已充填潤滑油脂並密封的可現成安裝組件，能補償最初對中時的起始誤差。 這些單元裝置有以下形式



軸承座單元（



Y-軸承法蘭單元（



Y-軸承滑塊單元（

材料：

軸承單元的軸承座有多種設計類型並採用以下不同材料製造：1. 稱為 Y-TECH 的複合材料 2. 灰口鑄鐵 3. 鋼板

連座軸承是一種單列深溝球軸承，其兩側都配備密封件，並且其內圈在一側或兩側向外延伸。

這些軸承採用以下幾種特殊方式鎖定到軸上：



1. 沉頭螺釘鎖定（圖1）



2. 偏心鎖定環（圖2）



3. 緊定軸套（圖3）

應用領域

連座軸承單元具備的特性使之成為適合以下許多應用場合的經濟可行的解決方案：



農業機械（[圖4](#)）和（[圖5](#)），



建築機械（[圖6](#)），



測試設備（[圖7](#)），



傳送設備（[圖8](#)），



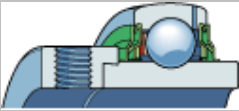
蔬果清洗設備（[圖9](#)），



食品和飲料加工工業用的設備、包裝機械，以及風機

軸承單元類型的選擇--軸鎖定方式：連座軸承單元鎖定到軸上有 4 種不同方式

- 

1. 平頭（定位）螺釘鎖定（
- 

2. 偏心鎖定軸環（
- 

3. 緊定套
- 

4. 干涉配合

干涉配合只適用於 Y-軸承中的 17262(00)-2RS1 和 17263(00)-2RS1 系列。 這些軸承單元單獨提供，軸承座必須分別訂購。

在軸的旋轉方向保持不變的應用場合，應首先考慮採用偏心鎖定環鎖定法。 其他鎖定方式適用於軸旋轉方向或者變化不定、或者保持不變的應用場合。

安裝

連座軸承單元的安裝程序取決於：軸承座的設計，以及該單元裝置固定到軸上所採用的方式。

在安裝中，最關鍵的是良好的安裝技能和清潔的環境，只有這樣才能使軸承保持無故障運行並避免提前失效。 爲了防止發生污染，軸承單元及軸承座應在需要安裝前才從原始包裝中取出。 如果提供給用戶的軸承沒有事先安裝在 Y-TECH 或鑄鐵軸承座中，那麼用戶應首先把軸承安裝到軸承座中。 安裝方法是，把不帶鎖定環或緊定套的軸承成直角從槽口插入軸承座的孔中



如果是鑄鐵軸承座，最好讓軸承座空孔的潤滑槽偏開軸的鎖定部位



然後可用一根木桿或管子將軸承頂到其在軸承座中的位置



有關如何將軸承內圈的延伸面上的沉頭螺釘或鎖定環擰緊、在六角鍵槽中的平面上需要多少寬度、使用哪種合適的鉤形扳手來擰緊緊定軸套等，這些信息都在產品

表中

1.帶鑄鐵軸承座且用沉頭螺釘鎖定到軸上的 Y-TECH 和連座軸承座單元

軸鎖定裝置朝外，將 Y-軸承套到軸上。2. 把軸承單元定位到其支持表面。 將安裝螺栓擰緊。 我們建議安裝中使用墊圈（例如符合 DIN125 標準的墊圈）和彈簧圈（例如符合 DIN128



標準的彈簧圈），防止螺栓（或螺釘）上的螺母鬆動。

3. 將軸承中的軸在軸向上定位，如可能，轉動幾圈。將軸承內圈延伸面上的沉頭螺釘完全擰緊

如果軸承單元安裝在軸端部位，應在軸承座上裝一個端蓋。

2.帶鑄鐵軸承座且用偏心環鎖定到軸上的 Y-TECH 和 Y-軸承座單元 1.軸鎖定裝置朝外，將 Y-軸承套到軸上。2. 把軸承單元定位到其支持表面。 將安裝螺栓擰緊。 我們建議安裝 中



使用墊圈（例如符合 DIN 125 標準）和彈簧圈（符合 DIN 128 標準），從而防止螺栓（或螺釘）上的螺母鬆動。

3. 將軸承中的軸在軸向上定位，如可能，轉



動幾圈。4. 把偏心鎖定環推入到在內圈延伸面中的位置，然後向著軸轉動方向快速頂一下，使之緊固

用-符合 DIN1810FormB 標準的鉤形扳手，或



者 用一個錘子和沖頭，將鎖定環進一步擰緊在位置上

5. 把鎖定環內的沉頭螺釘完全擰緊

如果軸承單元安裝在軸端部位，應在軸承座上裝一個端

蓋

3. 帶鑄鐵軸承座且用緊定套鎖定到軸上的 Y-TECH 和連座軸承座單元

1. 在軸上做出緊定套的位置標記。2. 把緊定套和軸承孔中的防銹劑擦掉，再在軸套外表面上塗敷一層薄油。3. 用螺絲刀插入緊定套的開口，將之稍微擴大，然後把緊定套套到軸上



4. 以軸承錐形孔的大端向前，把軸承單元套到緊定套上。5. 將鎖定螺母擰到緊定套上，直至軸承內圈在緊定套上固定。6.進一步擰緊鎖定螺母，可使用一個鉤形扳手，



將螺母加擰約 90 度

一個 TMHN 扳手，將螺母加擰過規定的角度

或者一個轉矩扳手，將螺母加擰到產品表規定的扭矩。7. 將軸調準，並用螺栓把軸承



單元在支持表面上固定就位。**8.** 將安裝螺栓擰緊

我們建議安裝中使用墊圈（例如符合 DIN125 標準）和彈簧圈（符合 DIN128 標準），防止螺栓（或螺釘）上的

螺母鬆動**9.** 試驗一下，看軸能否輕鬆轉動。 如果無法輕鬆轉動，應將軸承單元擰鬆，然後重複以上步驟（第 3 到第 9 步）**10.** 將緊定軸套上的鎖定螺母拆下，放入止退墊圈，再重

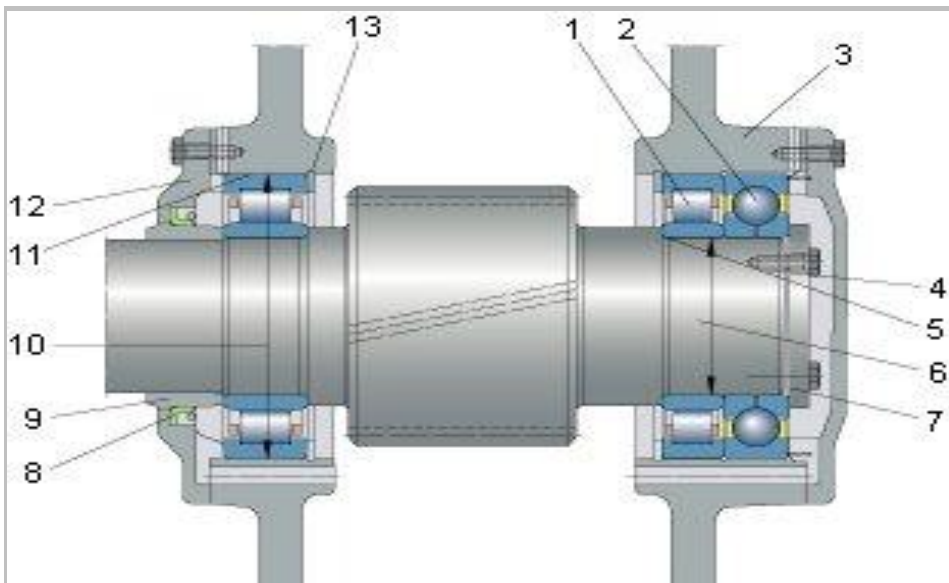


新套上鎖定螺母並擰緊。**11.** 把止退墊圈的一個凸片朝著螺母的槽內折彎，以將螺母完全固定

12 如果軸承單元安裝在軸端部位，應在軸承座上裝一個端蓋

軸承配置不僅包括滾動軸承，而且包括同軸承有關的部件，如軸和軸承座。潤滑劑也是軸承配置的一個非常重要的組成部分，因為潤滑劑要防磨損防腐蝕，這樣軸承才能充分發揮作用。此外，密封件也是一個非常重要的部件，密封件的性能對潤滑劑的清潔至關重要。保持清潔對軸承的使用壽命有深遠影響，為了設計滾動軸承配置，需要：選擇合適的軸承種類並決定適當的軸承尺寸，但這還不夠。還要考慮其它幾個方面：例如軸承配置中其它部件的適當形式和設計、正確的配合和軸承的內部遊隙或預載荷、固定裝置、適當的密封件、潤滑劑的種類和劑量，以及安裝和拆除方法等。每個單獨的決定都會影響到軸承配置的性能、可靠性和經濟性。所需工作量取決於是否具備類似的軸承選配經驗。遇上缺乏經驗、有特殊要求、或需要對軸承配置的成本及任何其它隨後的外形給予特殊考慮時，就需要做更多工作，例如更精確的計算和/或測試。在綜合技術介紹之後的章節，軸承配置的設計人員會看到按照一般要求的順序而提供的必要基本信息。顯而易見，不可能將每一種可以想到的軸承應用所需要的所有信息都包括在內。基於這個理由，我們會在多處提到全面的應用工程服務，該服務包括正確選擇軸承以及如何進行完整的軸承配置計算等技術支持。對於軸承配置的技術要求越高、在特定應用中使用軸承的經驗越有限，就越應該利用這一服務。

在產品表中出現的載荷和速度數值以及疲勞載荷極限值都是四捨五入後的近似 為了更充分理解經常使用的軸承術語，以下提供定義並藉助繪圖加以說明。有關軸承的專用詞彙集和定義，詳見 ISO 5593：1997:滾動軸承-詞彙表。



軸承配置：1. 圓柱滾子軸承 2. 四點接觸球軸承 3. 軸承箱 4. 軸 5. 軸對接軸肩 6. 軸徑 7. 鎖定板 8. 徑向軸密封件 9. 定距環 10. 軸承箱孔徑 11. 軸承箱孔 12. 軸承箱蓋 13. 止動環

台灣朝田貿易有限公司

電話:886-5-2316525 傳真:886-5-2314369

網址:www.ckingcoupling.com.tw

Email:tzt.power@msa.hinet.net