



注：※ 轴承座可能因为改进改型、不同规格、不同用途而在外形、结构上有所差异

※ 欢迎访问宙斯泵业网站观看安装指导视频



1. 在主轴前端（有螺纹端）套入前轴承



2. 用工具敲打轴承内圈，使其安装到位 ※注①



3. 在主轴后端套入后轴承



4. 用工具敲打轴承内圈，使其安装到位 ※注①



5. 将主轴从轴承座前端装入轴承座



6. 用木锤轻轻敲打主轴，先敲入后轴承



7. 继续用木锤轻轻敲打主轴，将前后轴承安装到位 ※注②



8. 将轴承油封装入轴承侧盖内（唇口朝上）



9. 用工具轻轻敲打轴承油封外圈，使其安装到位



10. 在前轴承侧盖内端放入青壳纸垫



11. 安装前轴承侧盖



12. 用螺栓与轴承座固定，并对角均匀拧紧 ※注③



13. 在后轴承侧盖内端放入青壳纸垫



14. 安装后轴承侧盖



15. 用螺栓与轴承座固定，并对角均匀拧紧 ※注③



16. 将联轴器装入主轴



17. 轻轻敲打联轴器，使其安装到位



18. 插入键



19. 轻轻敲打键，使其安装到位

注意：安装前请检查轴承座，清理其中的杂物；检查轴承，如有杂质需清洗干净。

安装完毕后，检查联轴器与主轴的配合是否水平同轴；用手盘动联轴器，检查主轴运转是否灵活。如不灵活需要查明原因：轴承侧盖是否压得太紧，轴承安装是否平整、到位，轴承与轴承座配合位置是否适当，轴承是否损坏需要更换等。

注① 在主轴轴承档位置涂上少量润滑油，更容易安装轴承；严禁敲打轴承外圈，否则会损伤轴承！

注② 将前后轴承固定在轴承座内，使前后轴承外圈到轴承座两端留有相等间隙。

注③ 注意轴承侧盖与轴承外圈应留有一定间隙，以补偿运转后轴承与轴的热膨胀。



注：※ 轴承座可能因为改进改型、不同规格、不同用途而在外形、结构上有所差异

※ 欢迎访问宙斯泵业网站观看安装指导视频



1. 在主轴前端（有螺纹端）套入轴承垫圈



2. 套入前轴承



3. 用工具敲打轴承内圈，使其安装到位 ※注①



4. 在主轴后端套入第一只后轴承



5. 用工具敲打轴承内圈，使其安装到位 ※注①



6. 套入第二只后轴承



7. 用工具敲打轴承内圈，使其安装到位 ※注①



8. 将主轴从轴承座前端装入轴承座



9. 用木锤轻轻敲打主轴，将前后轴承固定在轴承座内 ※注②



10. 在轴承侧盖内装入轴承油封，放上青壳纸垫



11. 安装前轴承侧盖 ※注③



12. 用螺栓与轴承座固定，并对角均匀拧紧 ※注④



13. 安装后轴承侧盖



14. 用螺栓与轴承座固定，并对角均匀拧紧 ※注④



15. 将联轴器装入主轴



16. 轻轻敲打联轴器，使其安装到位



17. 插入键



18. 轻轻敲打键，使其安装到位

注意：安装前请检查轴承座，清理其中的杂物；检查轴承，如有杂质需清洗干净。

安装完毕后，检查联轴器与主轴的配合是否水平同轴；用手盘动联轴器，检查主轴运转是否灵活。如不灵活需要查明原因：轴承侧盖是否压得太紧，轴承安装是否平整、到位，轴承与轴承座配合位置是否适当，轴承是否损坏需要更换等。

注① 在主轴轴承档位置涂上少量润滑油，更容易安装轴承；严禁敲打轴承外圈，否则会损伤轴承！ 注② 将前后轴承固定在轴承座内，使前后轴承外圈到轴承座两端留有相等间隙。 注③ 轴承侧盖端回油槽安装方向应垂直向下，否则会引起漏油。

注④ 注意轴承侧盖与轴承外圈应留有一定间隙，以补偿运转后轴承与轴的热膨胀。