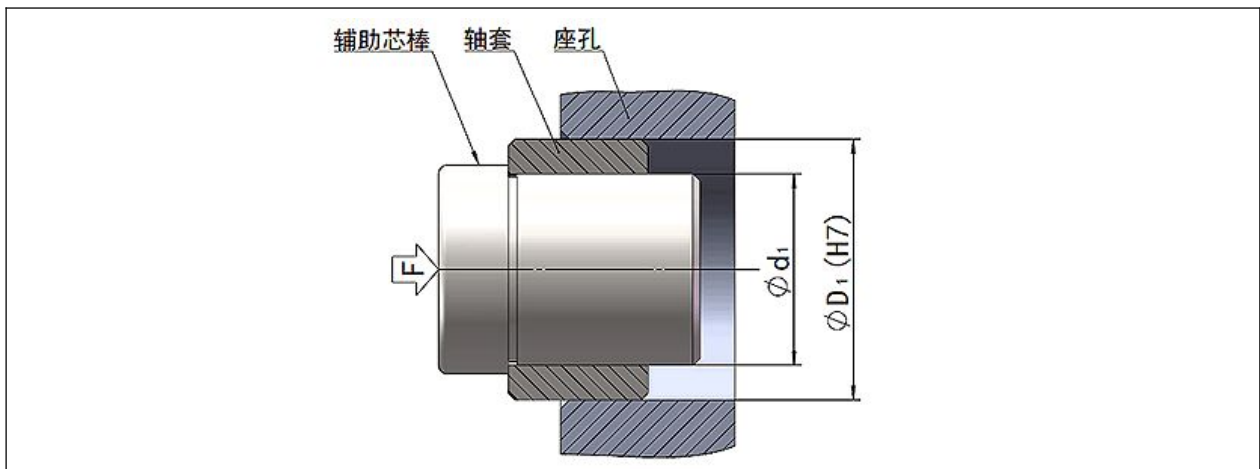


常温压入装配法

轴套与座孔装配时，既要保证轴套在座孔中不发生转动和轴向移动，又要使轴套外表面与座孔充分接触，一般应保证接触面大于70%以上，以利于承受载荷和传导摩擦热，因此采用适当的过盈（或过渡）配合，既保证使用时轴套不会在座孔中发生相对移动，又不会使轴套外径过大导致轴套内孔变形过大。

常温压入装配法是利用机械压力机或液压机借助装配芯棒将轴套压入座孔内，在条件不允许的情况下，当过盈量较小时，可以使用铁锤轻击装配芯棒将轴套压入座孔内，该方法是机械设备零部件组装、日常检、维修过程中操作最简单、使用最广泛的装配方法。

FZF05（1~4）、FZF055、FZF056 镶嵌轴套、FZF07 直形（法兰）轴套和 FZF08 厚壁轴套推荐采用常温压入装配法进行安装，如图所示，辅助芯棒头部直径 Φd_1 与轴套内径 Φd 公称尺寸相同，其公差为 -0.1 至 -0.2mm 。



安装轴套前，要注意清除座孔内和轴套内、外表面的杂质、异物。为了便于装配顺利进行，轴套外表面及座孔内表面要涂一薄层润滑油。

轴套安装时，必须在轴套端面的圆周上施加均等的压力，将轴套慢慢压入，不得用铁锤等工具直接敲击轴套端面，以免伤及轴套及引起变形，缩短轴套使用寿命。

当过盈量较小时，可以用装配芯棒压住轴套端面，再用铁锤轻击装配芯棒的中心部位，通过芯棒将轴套均衡地压入。

当过盈量较大时，利用机械压力机或液压机借助装配芯棒进行压装，并保证轴套端面处于水平状态，且装配芯棒要完全接触轴套端面的整个圆周，如有倾斜会导致轴套端面受力不均而损坏轴套。

压入时，要安装到位，保证轴套端面与座孔台肩端面压紧，不允许有间隙。

对于由两段组成的轴套，应将一只压到位后再装入另一只，切勿将两只同时压入。

在承载压力较高、往复或摇摆运动时，为了防止轴套转动或轴向移动，建议将轴套与座孔用紧固螺钉固定。

安装轴颈前，要仔细检查轴颈表面，修平磕碰所造成的凸起尖点，轴颈端面倒光滑圆角，擦除表面附着的颗粒，以避免擦伤轴套的工作表面。

一般来说，轴应选用比轴套硬度高的材料，以保护轴。

FZF08 厚壁轴套使用注意事项：

◇轴套压入座孔后、安装轴颈前，轴套工作表面及其储油坑需涂满含 MoS_2 锂基润滑脂。

◇根据实际工作条件和使用情况，需定期加润滑脂保养，延长轴套使用寿命。

FZF07 直形（法兰）轴套使用注意事项：

◇轴套新安装时，滑动摩擦副表面来不及释放自润滑物质，无法形成固体润滑膜，轴套初始转动时会产生噪音，为了避免，请务必在安装前把摩擦副表面涂满一层润滑脂，润滑脂请采用含二硫化钼的锂基脂；

◇轴套可在无润滑状态下正常运转，但在有润滑条件下使用，其使用效果会更好，同时寿命也会

相应延长。

◇轴承工作时应尽量保证转动部位密封良好，防止粉尘等杂物进入摩擦副，从而影响使用效果。

◇轴套使用一段时间后，会在摩擦副的滑动表面形成黑色或灰黑色的固体润滑膜，检、维修时，请不要擦洗，照常使用。

◇在高承载、往复运动中，轴承端面与座孔之间建议使用螺钉固定。

FZF05 (1~4)、FZF055、FZF056 镶嵌轴套使用注意事项：

◇在可能的情况下，设计时尽量采用标准规格。

◇设计时不同的部位应选用适当的材质，以便提高机械性能，延长轴承的使用寿命。

◇安装轴颈前，若能用润滑油脂涂布于轴套摩擦表面，可减短摩擦副的走合期，使机械运转更加平稳，延长轴套使用寿命。

◇轴套使用一段时间后，会在摩擦副的滑动表面形成黑色或灰黑色的固体润滑膜，检、维修时，请不要擦洗，照常使用。

◇在高承载、往复运动中，轴承端面与座孔之间建议使用螺钉固定。

◇在淡水中、海水中及在海上作业时，对磨轴建议使用不锈钢或表面镀铬。