

安裝步驟

交叉滾柱軸承

安裝步驟

安裝交叉滾柱軸承時，請按以下步驟進行。

【安裝前的準備】

- (1) 將軸承座或其他安裝零部件徹底洗淨，並確認是否已消除污垢或毛刺。
- (2) 鬆開防止交叉滾柱軸承分離用的螺絲
- (3) 若分割的外輪及內輪的接縫處產生偏離的情形時，請用塑膠錘等輕微的修正後插入。(鉚釘一端固定型請直接插入)

【將交叉滾柱軸承插入軸承座或軸】

由於是薄壁軸承，插入時易發生傾斜。為了防止這種現象，請一邊保持水平，一邊用塑膠錘均勻敲打，一點一點地將交叉滾柱軸承仔細插入軸承座內或軸上，直到通過聲音確認與基準面完全接觸時為止。

注)插入內輪時，敲內輪。插入外輪時，敲外輪。

【有關RU和RAU型的安裝方向】

RU型、RAU型的外輪設有滾柱的裝入孔。(裝有埋栓。)安裝時請注意埋栓位置不要和最大負荷範圍重疊。(外輪側面的埋栓位置有稍微陷入。)

【有關RA...C型的安裝方向】

RA...C型的外輪有施以安裝滾柱用的分割部。安裝時，請注意安裝方向的分割部不要和最大負荷範圍重疊。(分割部是打上產品名稱的側面有加工兩個小孔的部分)

【壓緊法蘭盤的安裝】

- (1) 先安裝壓緊法蘭到一體成型的轉動輪(RB、RA型是內輪，RE是外輪)。RU、RAU則要先從轉動的那一側開始安裝。
- (2) 設置完壓緊法蘭盤之後，一邊搖動壓緊法蘭盤幾次一邊對準安裝螺絲的位置。RU型同樣，一邊搖動一邊對準安裝螺絲的位置。
- (3) 將壓緊螺絲插入孔內。用手轉動螺絲時，確認沒有因螺絲孔偏離而引起螺絲難以擰入。
- (4) 壓緊螺絲的鎖緊，從暫時鎖緊到完全鎖緊，分成3~4個階段，按對角線的順序重複鎖緊。分割的內輪及外輪的鎖緊時，每鎖一次就將一體型的外輪側及內輪側來回轉動(約90°程度)4~5回，就能修正分割處的偏離

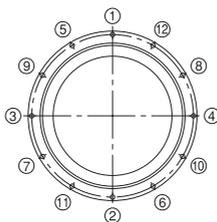


圖1 鎖緊順序