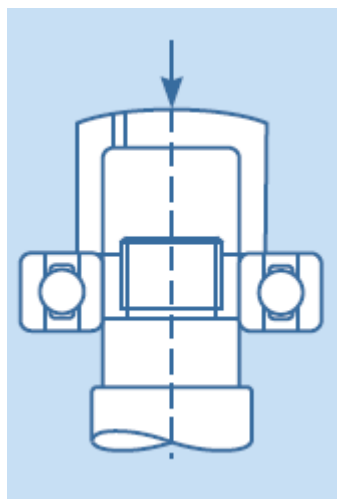


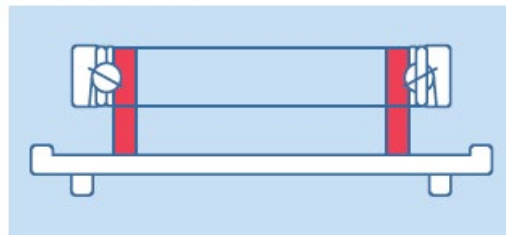
Montáž ložiska na hřídel

Press Fit

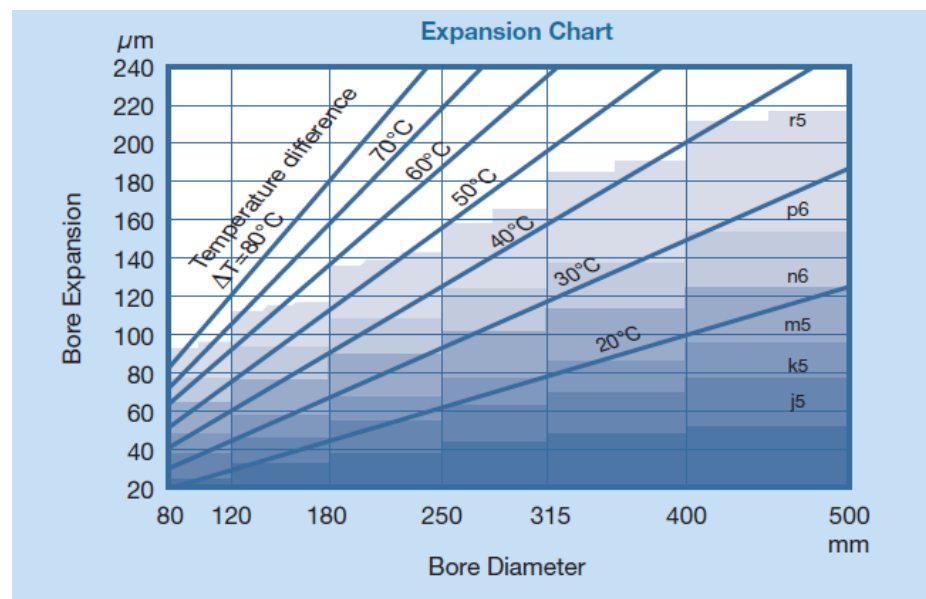
Press fits tend to be used for smaller bearings typically less than 30mm bore.



Hotplate Method



Induction Heater Method

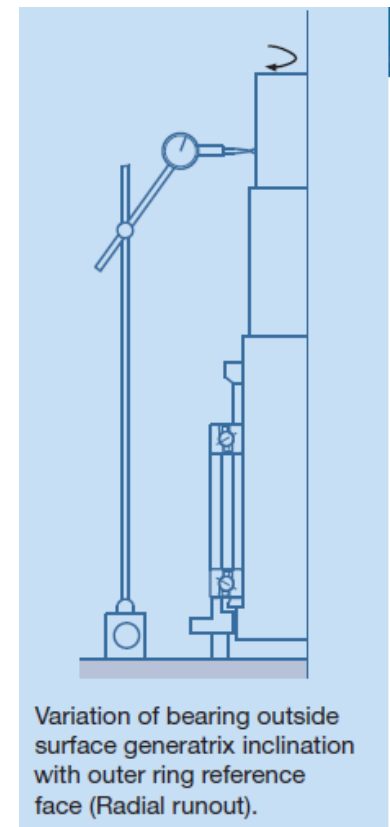
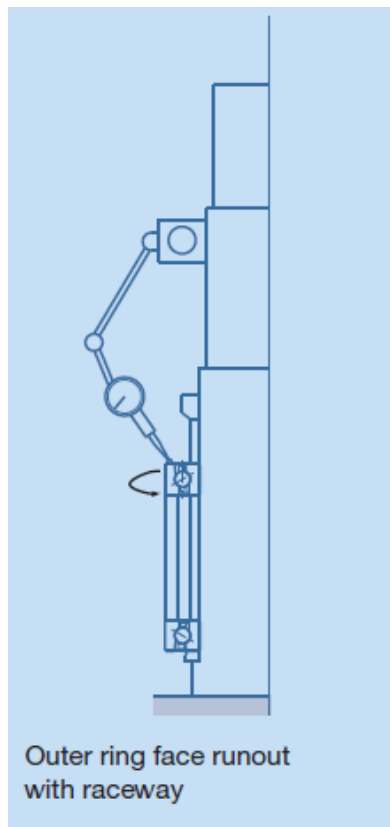


Montáž ložiska na hřídel

- › Správný utahovací moment matice zajistí správné nastavení předepnutí a jeho trvání během provozu
- › Nadměrné utažení má za následek deformaci oběžné dráhy ložiska, ztrátu přesnosti a předčasné selhání ložiska

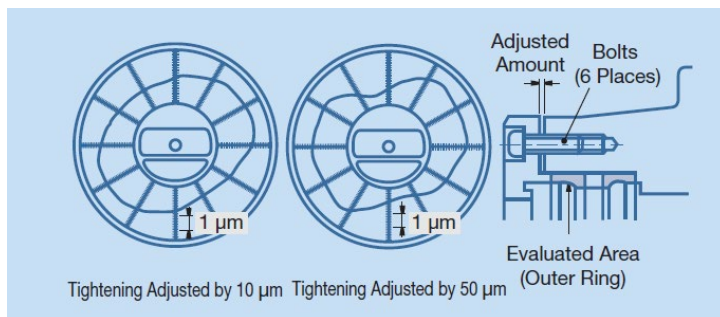
Nominal bearing bore (mm)	Locknut tightening force (N)	Locknut tightening torque reference (N·m)
20		17
25	4,900	21
30		25
35		57
40	9,800	64
45		72
50		80
55		132
60		142
65	14,700	153
70		166
75		176
80		251

- › Měření házivosti hřídele
- › < 2 μm
- › < 5 μm pro nízké provozní rychlosti



Montáž do tělesa

- > Nerovnoměrné utažení víka způsobuje deformaci oběžné dráhy ložiska
- > Důsledkem jsou vibrace, ztráta přesnosti a předčasné selhání ložiska



Nominal bearing bore (mm)	Clearance between retaining cover and housing (mm)	Nominal bearing bore (mm)	Clearance between retaining cover and housing (mm)
20	0.01 to 0.03	140	0.03 to 0.05
25		150	
30		160	
35		170	
40		180	
45		190	
50		200	
55		220	
60		240	
65		260	
70	280	The table shows the correct amount of gap to be left to allow the correct squeeze on the retaining cover.	
75	300		
80			
85			
90			
95			
100			
105			
110			
120			
130			

- > Měření házivosti tělesa zadního ložiska – ne větší než 10 μm, ideálně 5 μm
- > Finální měření házivosti vřetene:
 - < 5 μm pro standardní přesná ložiska
 - < 1 - 2 μm pro vysokorychlostní vřetena

