

轴承间隙测量

- 1、 下瓦经修刮，垂直中心位置找正后，
- 2、 在轴颈最上部放置软铅丝（应该选择比轴承间隙略大一些），
轴承两端各放置一根，软铅丝上也可以涂上一些牛油。
- 3、 将上瓦扣上，放上上瓦时注意软铅丝不要移动。
- 4、 均匀紧固轴承螺栓（先紧固定位螺丝）。
- 5、 松开轴承螺丝，取出上盖。
- 6、 取出压扁的软铅丝。用千分尺测量压扁方向的软铅丝厚度。此
数值为轴承间隙。
- 7、 在盖上轴承后，可以在油挡未装的状态下用赛尺检查一下轴承
顶部间隙。
- 8、 轴承的侧隙用赛尺测量，塞尺塞入的深度为轴颈的四分之一，
应测四点。

轴承紧力测量

- 1、 轴承安装完毕，轴承中分面螺栓紧固结束。
- 2、 在轴承盖中分面，特别是轴承盖螺栓两侧，放上多块厚度相同的不锈钢皮。
- 3、 在轴承顶部放上比不锈钢皮厚度略大直径的软铅丝。
- 4、 装上轴承盖，装入固定销，均匀紧固轴承盖螺丝。
- 5、 松开 轴承盖螺丝，抬起轴承盖，取出压扁的软铅丝。
- 6、 测量压扁的软铅丝的厚度。
- 7、 不锈钢皮厚度减去软铅丝厚度就是轴承盖紧力。