



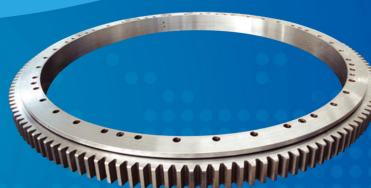
徐州万达回转支承有限公司  
XUZHOU WANDA SLEWING BEARING CO.,LTD.

## 回转支承安装使用

JB/T2300-2018

## 说明书

联系我们: 0516-83309696 83309877  
0516-83306656 83309855  
地址: 徐州高新技术产业开发区电厂北路8号  
传真: 0516-83915766  
客户投诉: 13852133222  
技术支持: 0516-83306646 15852015788  
邮箱: wanda@xzwanda.com  
网址: www.xzwanda.com



徐州万达回转支承有限公司

专业 ◆ 卓越 ◆ 共赢  
Professional excellence and win-win  
中国·徐州



### 二、安装注意事项

#### 1. 安装平面度要求

回转支承的连接面必须平整且无油脂。焊瘤、毛刺、油漆和其他的异物必须清除干净，支承圈同连接结构必须完全接触。为了防止局部过载，保证其灵活运转，安装支架应在焊接工序后进行消除应力处理，并对安装平面进行机械加工，其平面度（包括水平面的角偏差）应控制在一定范围内。见表1：

表1 包含角偏差在内的平面许可值

| 滚道中心圆直径      | 安装支架平面偏差P (mm) |        |        |
|--------------|----------------|--------|--------|
|              | 单排四点接触球式支承     | 双排球式支承 | 滚柱球式支承 |
| DL (mm)      |                |        |        |
| ~ 1000       | 0.15           | 0.20   | 0.10   |
| >1000 ~ 1500 | 0.19           | 0.25   | 0.12   |
| >1500 ~ 2000 | 0.22           | 0.30   | 0.15   |
| >2000 ~ 2500 | 0.25           | 0.35   | 0.17   |
| >2500 ~ 4000 | 0.30           | 0.40   | 0.20   |
| >4000 ~ 6000 | 0.40           | 0.50   | 0.30   |
| >6000 ~ 8000 | 0.50           | 0.60   | 0.40   |

#### 2. 加油说明

第一次使用前，必须加满2号极压锂基脂或相应润滑脂。

-3-

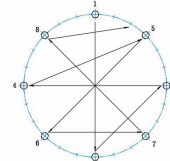
#### 3. 软带位置

回转支承滚道淬火软带（外部标记“S”或堵塞孔处）应置于非负荷区和非经常负荷区，内外滚圈的软带应错开180°安装，起重、挖掘机械滚动圈的软带应置于同臂架方向（即最大负荷方向）成90°角的位置。

#### 4. 螺栓及垫片使用方法

回转支承安装螺栓应采用高强螺栓，并根据受力情况选择合适强度等级螺栓。一般预紧力应为螺栓屈服极限的0.7倍，拧紧时允许在螺纹处少涂油。

拧紧螺栓应在180°方向进行对称连续进行，最后再顺序拧紧一遍，保证圆周上的螺栓有相同的预紧力。安装螺栓垫圈应选用调质平垫圈，禁止使用弹簧垫圈，按图示次序依次拧紧螺栓。



螺栓紧固顺序

#### 5. 带齿支承安装方法

齿圈齿轮三个齿跳动最大的齿，用绿色标记，驱动小齿轮的齿侧间隙必须在该处调整。

安装螺栓拧紧前，根据齿轮节圆径向跳动最高点（三个涂有绿色漆标记齿）调节齿侧隙，齿侧间隙应调整至 $0.03 \times \text{模数} \sim 0.05 \times \text{模数}$ 之内（齿侧隙可用塞尺检测），并于螺栓拧紧后，在全部齿圈上一次齿侧间隙检查。

-4-

### 三、安装后一般故障及排除方法

| 安装后出现问题及解决办法 |                         |                   |
|--------------|-------------------------|-------------------|
| 问题内容         | 产生原因                    | 解决办法              |
| 1 转动不灵活或不平稳  | 安装面未达到规定平面度，螺栓预紧后造成支承变形 | 重新加工安装面达到安装要求平面度  |
|              | 螺栓预紧力偏，不均匀              | 重新按说明书顺序均匀用力上紧螺栓  |
|              | 超载                      | 请联系公司技术部          |
|              | 设备出现干涉                  | 排除出现干涉部位问题        |
| 2 转动时出现异响    | 带齿轮支承与配套齿轮啮合过紧          | 重调齿轮啮合间隙          |
|              | 使用前未加注润滑油               | 将滚道内注满润滑油         |
|              | 设备出现干涉                  | 排除出现干涉部位问题        |
| 3 润滑油加不进去    | 加油时从加油嘴挤出               | 一边加油一边慢慢转动不带油杯支承圈 |

### 四、保养及维护

1. 回转支承的正常工作温度范围是  $-30^{\circ}\text{C}$  到  $+70^{\circ}\text{C}$ ，回转支承出厂时滚道内加入少量的2号极压锂基脂（GB7324-1994），启用时用户应根据不同的工作条件，重新充满新的润滑油。

### 标牌 标记：

#### 1. 标牌

标牌位于回转支承的滚圈上（外侧或内侧位于堵塞附近）它表明了回转支承简要信息，如下图所示：表明了生产厂家、型号、产品编号、联系方式等。

#### 2. 标记

回转支承滚道淬火软带应置于非负荷区或非经常负荷区，位置为标记“S”和堵塞处。

齿圈齿轮三个齿跳动最大的齿，用绿色标记，驱动小齿轮的齿侧间隙必须在该处调整。

特别提示：“S”下方的“数字串”是我公司的产品编号。



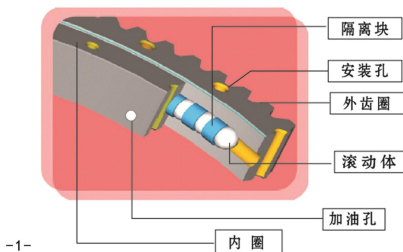
### 回转支承安装使用说明

首先感谢您购买我公司生产的双转支承。本公司产品执行中华人民共和国机械行业标准JB/T2300-2018，请您安装使用本产品之前，详细阅读本说明书，以避免给您带来不必要的损失。在说明书指导下安装使用本产品，能使回转支承发挥出最佳效能及最长的使用年限。

#### 重要提示：

1. 不得用锋利的刀具打开包装，可能会导致密封结构或表面损坏。
2. 该产品出厂前滚道内注有少量润滑油，您在使用前一定要按要求注满润滑油。
3. 产品出厂前，已调整好间隙精度，不经过我公司同意，不得擅自拆装，否则造成的损失我公司不承担任何责任。

#### 一、回转支承简介



2. 回转支承滚道应定期加注润滑油。一般球类回转支承每运转100小时加油一次，滚柱类回转支承每运转50小时加油一次，特殊工作环境，如高温、湿度大、灰尘多、温度变化大以及连续工作时，应缩短润滑周期。机械长期停止，运转前后也必须加足新的润滑油。每次润滑必须将滚道内注满润滑油，直至从密封处渗出为止。注润滑油时，要慢慢转动回转支承，使润滑油填充均匀。

3. 齿面应经常清除杂物，并及时涂抹相应的润滑油。

4. 回转支承首次运转100小时后，需检查螺栓的预紧力，以后每运转500小时，必须保持螺栓足够的预紧力。

5. 使用中注意回转支承的运转情况，如发现噪音异响、冲击、功率突然增大，应立即停机检查，排除故障，必要时需拆开检查。

6. 使用中最好采取保护措施，避免风尘、雨淋、水浸及高温等造成不良影响，严防较硬的异物接近或进入齿啮合区。

7. 经常查看密封完好情况，如果发现密封带破损应及时更换，如发现密封脱落应及时复位。

8. 回转支承出厂时已进行了油封包装，包装好的回转支承可以在适宜条件下存放6个月，存放的回转支承每6个月更换润滑油一次，每6个月要重新进行防锈包装。

9. 回转支承运输和贮存以水平放置为宜，贮存时必须放在干燥的室内环境中。

10. 宜用吊环螺钉吊装回转支承，以水平方式进行，切勿碰撞，特别是径向方向碰撞。

11. 叠放时，每个回转支承之间沿圆周方向至少放置三个均布的高木垫块，且上下层垫块应放置一致。

本说明书解释权归徐州万达回转支承有限公司所有，未经本公司同意，不得影印、复制或以营利为目的传播。