

▲ 危险 表示存在一种危险情况，如果不避免，将导致死亡或重伤。

▲ 小心 表示存在一种危险情况，如果不避免，可能会导致轻微或中度伤害。

▲ 警告 表示存在一种危险情况，如果不避免，可能会导致死亡或重伤。

▲ 注意 表示被视为重要的信息，与财产损失有关，与人身伤害无关。

索引

1.0 般安全说明	1
2.0 目标与范围	1
3.0 连接件安装的一般程序	1
4.0 连接件拆卸程序	2

1.0 般安全说明

应按照本文档中提到的程序正确处理所有部件。

危险! 电弧闪光和电击危险。需要适当的个人防护设备 (PPE)。

警告!

- 必须由具备资质的人员安装连接件。
- 安装和维护前断开并锁定电源。避免在带电设备上或附近工作。
- 不得意外启动机器。
- 高压液压设备可能存在危险。工作时远离高压软管。
- 请勿在未安装防护装置的情况下操作设备。
- 在起吊和安装过程中不要停留在组件下方。

小心!

- 除非事先获得 Regal Rexnord 书面批准，不得改装连接件或任何连接件组件，否则保修将自动失效。
- 在移动任何重型部件之前，必须仔细分析起重和起重设备。始终通过重心起吊组件。
- 应进行定期检查和适当的维护。
- 根据需要使用防护眼镜、安全帽、安全鞋、手套、钳子和其他 PPE。
- 确保所有设备状况良好。
- 通过在 Regal Rexnord 网站 www.regalrexnord.com 查看以确保这是最新版本的说明。

注意:

- 在安装连接件之前和处理它们时，避免损坏任何连接件组件。
- 工作区域必须没有任何障碍物。
- 不要用力敲打或锤击轮毂或任何连接件组件或轴。如果需要，用软木槌轻轻敲打。
- 所有组装阶段，应准备详细的操作报告，其中应记录孔和轴直径的实际尺寸、温度、膨胀、加热-冷却时间，以帮助组装/拆卸操作。

2.0 目标与范围

本说明代替之前的一般说明 -MEI-01A-C。

该说明适用于所有带夹紧连接 E01 和 E02 的连接件。本文介绍的信息对于通过使用 SKF 加压注油系统通过热膨胀和拆卸来执行仅收缩配合的圆柱形轮毂的组装操作很有用。

注意: 连接设备的制造商提供了液压拆卸连接件轮毂的具体说明。确保提供并遵守设备制造商的说明。安装和拆卸的一般说明仅供参考。

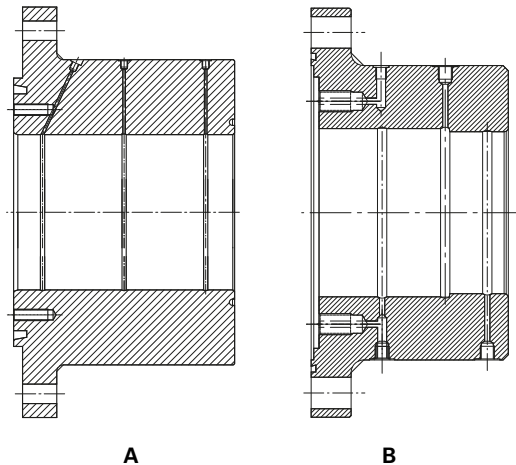


图 1: (a) E01 (圆柱孔轮毂),
(b) E02 (带两级孔的圆柱轮毂)

3.0 轮毂器安装的一般程序

注意:

- 如果轴或轮毂采用影响硬化的表面处理的材料制成，例如渗碳部件，冷却轴而不是加热轮毂。不得将渗碳部件加热到 110° C (230° F) 以上。
 - 不得将明火应用于连接件的任何部分。建议使用油浴或烤箱。
 - 将轮毂加热至至少高于所需温度 30° C，以解决由于处理时间、组装困难而导致的冷却问题，并为将轮毂安装到轴上留出足够的间隙。
- 3.1 对于齿轮连接件和筒形连接件，在安装之前，插入并小心地固定外盖/套管和“O”形圈/密封。
 - 3.2 检查轮毂孔和轴是否有刻痕和毛刺，必要时进行修整。确保孔和轴清洁。
 - 3.3 检查孔与轴的配合。沿轴和孔的长度（起点、中心和终点）测量三个不同点（旋转 120°）的轮毂和轴直径，以确定正确的轮毂膨胀量。
 - 保护密封件/“O”形圈（如果有的话）免受热表面造成的损坏。
 - 3.4 加热轮毂以扩大孔。不要让轮毂温度超过 230° C。
- 警告!** 热轮毂表面会导致灼伤。根据需要佩戴安全手套和其他 PPE。
- 3.5 轮毂达到适当温度后，将其在轴上快速滑动到适当的位置。太保持其位置（由于冷却导致长度减少），可以放置特定的后轴向保持板，冷却后取出。
 - 3.6 冷却时将轮毂固定到位。等待连接件缓慢冷却至室温。

4.0 轮毂拆卸的一般程序

注意：

- 正确使用起吊装置将轮毂定位在轴上。
 - 解耦油压比理论计算压力高 10-20%。
 - 确保油槽、螺纹孔和内部压力管路清洁、无任何碎屑且功能正常。
 - 检查配油槽的形状是否充分，并与圆柱面连接，半径宽且光滑。
 - 用压力管路检查注油槽。
 - 如果在轮毂移动前压力等级增加并达到最大极限，请用木槌轻轻敲击轮毂。
 - 如果轮毂脱开接近活塞行程极限，释放缸内压力后，应将螺母拧紧在螺纹提取器上。
 - 在形成油膜之前不要推进轮毂。
 - 如果未在轴上放置足够的安全挡块，请勿进行拆卸操作。（环、螺母等）。
- 4.1 清洁轮毂。
 - 4.2 从轴端拆下固定螺母（如果适用）。
 - 4.3 将液压膨胀接头安装到轮毂上，并将软管连接到高压液压泵上。
 - 4.4 将液压缸放在轴端并安装拉动组件，如图 2 所示。将气缸连接到低压泵。确认液压泵已加注。
 - 4.5 泵送拉动组件，直到它刚好接触到末端 连接件轮毂，然后按上拉量加 1.5mm 后退。对总成活塞加压，直到刚好接触轮毂。
 - 4.6 启动高压泵，缓慢增加压力，形成薄薄的液压油膜层。需要等到油渗入表面。等待油开始从轮毂的两端泄漏。
 - 4.7 轮毂开始移动后，通过在高压保持加压的情况下缓慢打开低压泵上的阀门来降低推杆组件的轴向力。
 - 4.8 减压所有管线。拆下拉拔器组件并断开高压泵。从轴拆下轮毂，确保其完全上拉运动。关闭阀门。
 - 4.9 如果轮毂在低压阀门打开时没有收回，请关闭阀门并重复从 4.5 开始的步骤。

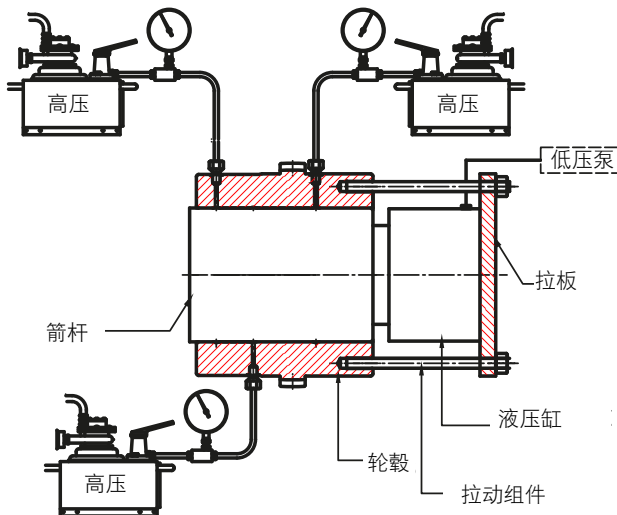


图 2 典型液压拆卸装置