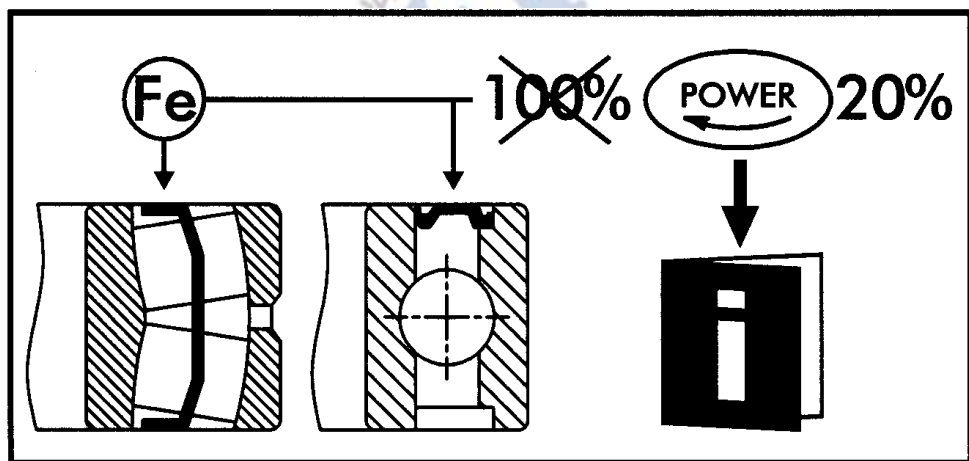




便攜式電感應軸承加熱器

IH 025

有關加熱滾子軸承的重要資料



有關加熱滾子軸承的重要資料

當使用軸承加熱器 IH 025 加熱內圈較小或負載較低的軸承時，需注意應該以較慢的速度進行加熱。緩慢加熱確保軸承的內圈慢慢被加熱至膨脹，以避免對軸承造成損害。此外，由於軸承內的金屬支架和密封圈的質量較輕，其加熱速度比軸承內圈的加熱速度較快。

軸承的形狀、重量、尺寸和內圈大小都影響加熱的所需時間，因此，加熱器可以按不同型號的軸承設定不同的功率輸出，請參考以下指引：加熱以下軸承（包括 C1 及 C2 軸承）時加熱器的功率輸出必須下調。

- 小型軸承（置於圓錐形加熱的頂部位置）—最大設定 20%
- 中型軸承（置於圓錐形加熱的中間位置）—最大設定 40%
- 大型軸承（置於圓錐形加熱的底部位置）—最大設定 60%

軸承有金屬支架或密封圈時需下調輸出功率。以下圖表顯示各軸承設定的功率輸出：

| 軸承類型 | 支架 | 密封圈 | 功率輸出 | 最高溫度 |
|--------|----|-----|------|-------|
| 深溝滾珠軸承 | 鋼 | 鋼 | 20% | 110°C |
| | 鋼 | 塑料 | 20% | 100°C |
| | 鋼 | 無 | 100% | 110°C |
| 其他軸承 | 鋼 | 鋼 | 20% | 110°C |
| | 銅 | 鋼 | 20% | 110°C |
| | 塑料 | 鋼 | 20% | 110°C |
| | 鋼 | 塑料 | 20% | 100°C |
| | 銅 | 塑料 | 20% | 100°C |
| | 塑料 | 塑料 | 20% | 100°C |
| | 鋼 | 無 | 20% | 110°C |
| | 銅 | 無 | 100% | 110°C |
| | 塑料 | 無 | 100% | 110°C |

如加熱軸承只有一面置有密封圈，有密封圈的一面必須朝向上，功率輸出加設定為 100%。