(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 204025381 U
(45)授权公告日 2014.12.17

(21)申请号 201420421621.2

(22)申请日 2014.07.29

(73)专利权人 响水县智诚知识产权信息服务有限公司
地址 224600 江苏省盐城市响水县沿海经济开发区科技大厦1020
专利权人 顾伟

(72)发明人 顾伟

(51)Int.Cl.
F16C 35/00(2006.01)

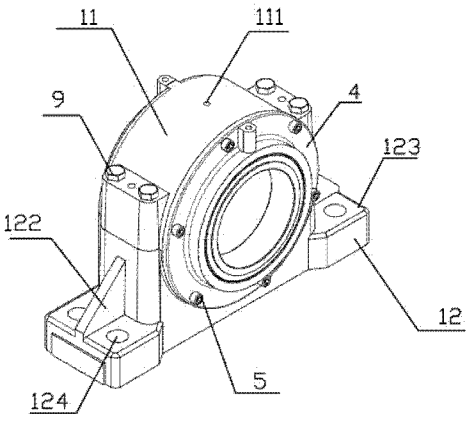
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种轴承座组件

(57)摘要

一种轴承座组件，包括座体，轴承，轴，端盖，内六角螺栓，轴套，羊毛毡，定位环和安装螺栓，所述座体包括上盖和底座，所述的上盖和底座通过安装螺栓连接，所述的轴承安装在座体内孔，所述的轴安装在轴承内孔，所述的端盖和座体通过内六角螺栓连接，所述的轴套安装在座体两端，所述的轴套与轴紧配合，所述的羊毛毡安装在座体两端与轴套紧配合，所述的上盖设有加油孔一，加油孔二和加油孔三，所述的加油孔一在上盖的顶部中间位置与座体内孔相通，所述的加油孔二和加油孔三在上盖的两端，所述的底座设有加强筋，加工镶块和脚板，所述的加强筋在底座的脚板上，所述的加工镶块在底座的两侧。本实用新型中，采用三个油孔的设计，使轴承座及其组件能够得到充分的润滑，并且底座两侧加工镶块的设计，保证了座体的安装位置度的精度要求，并且也降低了成本。



CN 204025381 U

1. 一种轴承座组件，包括座体，轴承，轴，端盖，内六角螺栓，轴套，羊毛毡，定位环和安装螺栓，所述座体包括上盖和底座，所述的上盖和底座通过安装螺栓连接，所述的轴承安装在座体内孔，所述的轴安装在轴承内孔，所述的端盖和座体通过内六角螺栓连接，所述的轴套安装在座体两端，所述的轴套与轴紧配合，所述的羊毛毡安装在座体两端与轴套紧配合，所述的上盖设有加油孔一，加油孔三，所述的加油孔一在上盖的顶部中间位置与座体内孔相通，所述的加油孔三在上盖的前端，所述的端盖上设有加油孔二，所述的底座设有加强筋，加工镶块和脚板，所述的加强筋在底座的脚板上，所述的加工镶块在底座的两侧。

2. 如权利要求 1 所述的轴承座组件，其特征在于：所述的底座设有安装孔，所述的安装孔在底座的脚板上。

3. 如权利要求 2 所述的轴承座组件，其特征在于：所述的安装孔为四个。

4. 如权利要求 1 所述的轴承座组件，其特征在于：所述的加工镶块小于底座两侧脚板面积。

5. 如权利要求 1 所述的轴承座组件，其特征在于：所述的定位环在轴承与座体的配合面之间。

一种轴承座组件

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种轴承座组件。

背景技术

[0002] 现有的轴承座一般都采用上盖加油孔顶置的方式，对轴承进行润滑，从而导致轴承座两端的密封件得不到充分的润滑，降低其使用寿命，并且对座体两侧位置度要求高的情况一般都采用对座体两侧面整体进行加工，不但提高的座体重量，而且增加了成本。

[0003] 发明内容

[0004] 本实用新型的目的是为了解决上述技术的不足而设计的一种轴承座组件。

[0005] 本实用新型所设计的包括座体，轴承，轴，端盖，内六角螺栓，轴套，羊毛毡，定位环和安装螺栓，所述座体包括上盖和底座，所述的上盖和底座通过安装螺栓连接，所述的轴承安装在座体内孔，所述的轴安装在轴承内孔，所述的端盖和座体通过内六角螺栓连接，所述的轴套安装在座体两端，所述的轴套与轴紧配合，所述的羊毛毡安装在座体两端与轴套紧配合，所述的上盖设有加油孔一，加油孔三，所述的加油孔一在上盖的顶部中间位置与座体内孔相通，所述的加油孔三在上盖的前端，所述的端盖上设有加油孔二，所述的底座设有加强筋，加工镶块和脚板，所述的加强筋在底座的脚板上，所述的加工镶块在底座的两侧。

[0006] 作为一种优选，所述的底座设有安装孔，所述的安装孔在底座的脚板上。

[0007] 作为一种优选，所述的安装孔为四个。

[0008] 作为一种优选，所述的加工镶块小于底座两侧脚板面积。

[0009] 作为一种优选，所述的定位环在轴承与座体的配合面之间。

[0010] 本实用新型中，采用三个油孔的设计，使轴承座及其组件能够得到充分的润滑，并且底座两侧加工镶块的设计，保证了座体的安装位置度的精度要求，并且也降低了成本。

附图说明

[0011] 图 1 是本实用新型的正视图；

[0012] 图 2 是本实用新型的右剖视图；

[0013] 图 3 是本实用新型的透视图；

[0014] 图中：1、座体；11、上盖；111、加油孔一；112、加油孔二；12、底座；121、加强筋；122、加工镶块； 123、脚板；124、安装孔；2、轴承；3、轴；4、端盖；41、加油孔二；5、内六角螺栓；6、轴套；7、羊毛毡；8、定位环；9、安装螺栓。

具体实施方式

[0015] 下面通过实施例结合附图对本实用新型作进一步的描述。

[0016] 实施例：

[0017] 如图 1,2,3 所示，本实施例所描述的一种轴承座组件，包括座体 1，轴承 2，轴 3，端盖 4，内六角螺栓 5，轴套 6，羊毛毡 7，定位环 8 和安装螺栓 9，所述座体 1 包括上盖 11 和底

座 12，所述的上盖 11 和底座 12 通过安装螺栓 9 连接，所述的轴承 2 安装在座体 1 内孔，所述的轴 3 安装在轴承 2 内孔，所述的端盖 4 和座体 1 通过内六角螺栓 5 连接，所述的轴套 6 安装在座体 1 两端，所述的轴套 6 与轴紧 6 配合，所述的羊毛毡 7 安装在座体 1 两端与轴套 6 紧配合，所述的上盖 11 设有加油孔一 111，加油孔三 113，所述的加油孔一 111 在上盖 11 的顶部中间位置与座体 1 内孔相通，所述的加油孔三 113 在上盖 11 的前端，所述的端盖 4 上设有加油孔二 41，所述的底座 12 设有加强筋 121，加工镶块 122 和脚板 123，所述的加强筋 121 在底座 12 的脚板 123 上，所述的加工镶块 122 在底座 1 的两侧。

[0018] 本实用新型中，所述的底座 12 设有安装孔 124，所述的安装孔 124 在底座 1 的脚板 123 上，所述的安装孔 124 为四个，通过安装孔 124 与螺栓的配合，达到固定轴承座及其组件的作用。

[0019] 本实用新型中，所述的加工镶块 122 小于底座两侧脚板面积，所述的加工镶块 122 设计的比座体 1 两侧脚板 123 的面积小，不但降低了座体两侧加工面积，降低了成本，也达到了安装座体位置度精准的要求。

[0020] 本实用新型中，所述的定位环 8 在轴承 2 与座体 1 的配合面之间，定位环 8 的设计保证了座体 1 和轴承 2 之间的定位配合。

[0021] 本实用新型中底座 1 两侧加强筋 121 的设计保证了座体 1 的强度。

[0022] 本实用新型中，采用三个油孔的设计，使轴承座及其组件能够得到充分的润滑，并且底座 12 两侧加工镶块 122 的设计，保证了座体的安装位置度的精度要求，并且也降低了成本。

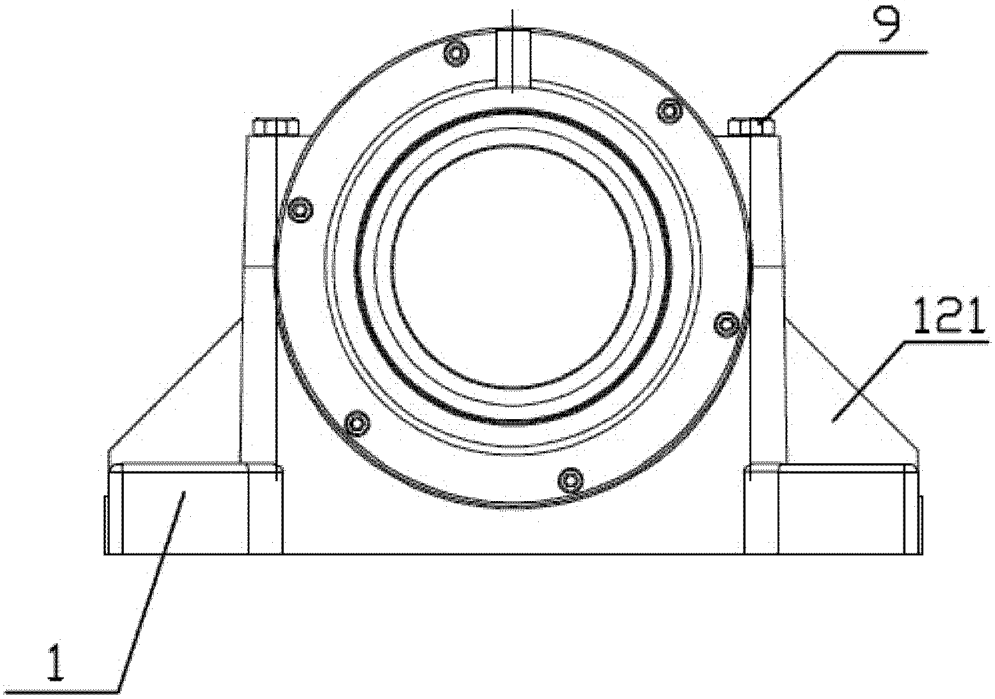


图 1

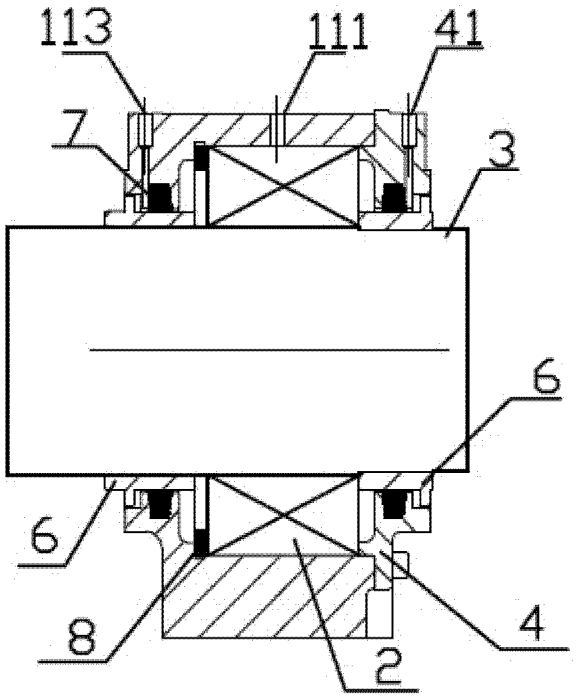


图 2

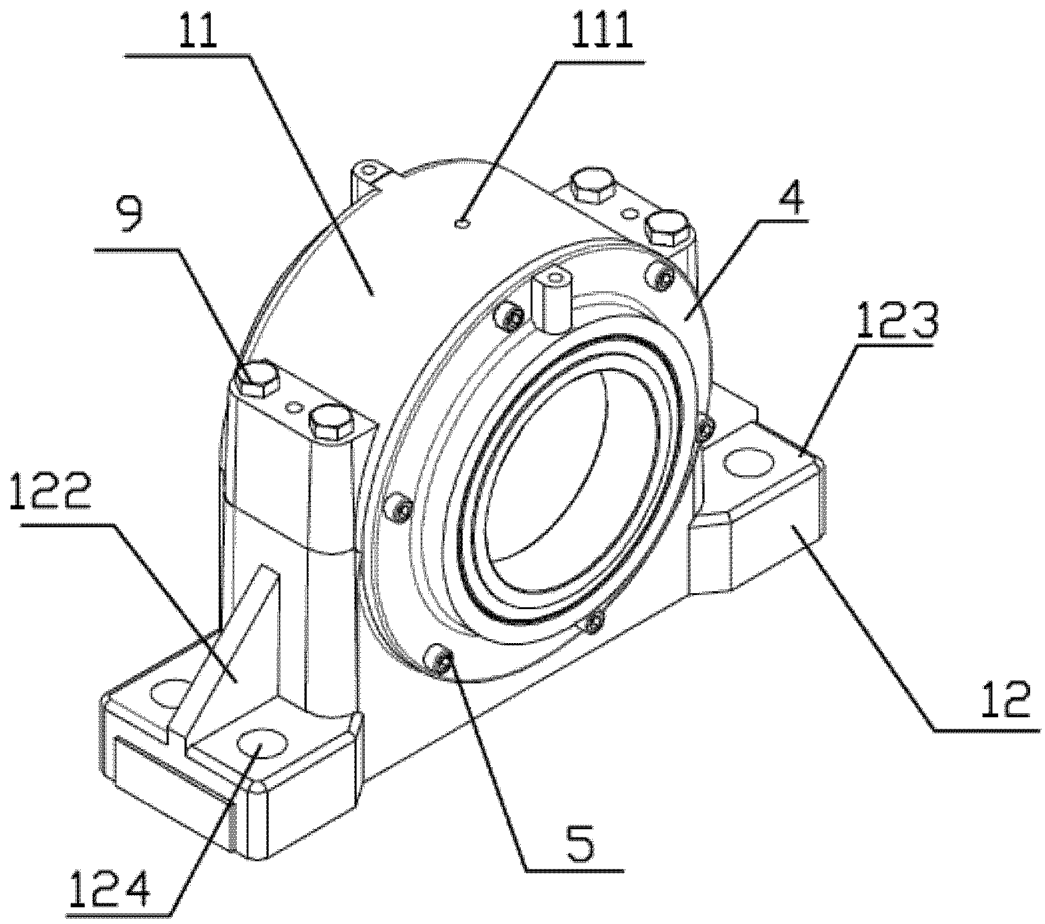


图 3