



## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203146594 U

(45) 授权公告日 2013. 08. 21

(21) 申请号 201320061970. 3

(22) 申请日 2013. 01. 31

(73) 专利权人 宋建华

地址 312400 浙江省绍兴市嵊州市甘霖镇冯  
家潭村市农场 189-3 号

(72) 发明人 蒋晓东

(51) Int. Cl.

F16C 33/60 (2006. 01)

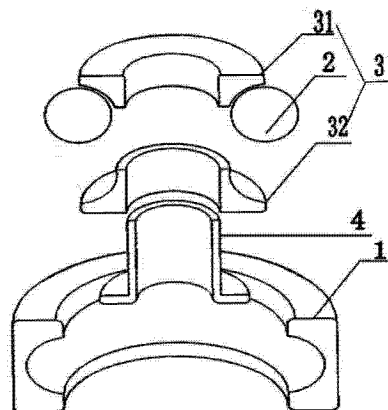
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

### (54) 实用新型名称

一种轴承

### (57) 摘要

本实用新型涉及一种轴承,包括轴承外圈和轴承内圈,滚动体安装于轴承外圈和轴承内圈之间,该轴承内圈分为上下两部分,一个为轴承上内圈,另一个为轴承下内圈,轴承内圈安装在轴承座上并与轴承外圈结合,轴承座为 T 型;这种轴承解决了普通轴承滚动体加装繁琐的工艺,增加滚动体加装的数量,增加了轴承的载荷能力,简化生产工艺,降低生产成本。



1. 一种轴承,包括轴承外圈(1)和轴承内圈(3),滚动体(2)安装于轴承外圈(1)和轴承内圈(3)之间,其特征在于:轴承内圈(3)分为上下两部分,一个为轴承上内圈(31),另一个为轴承下内圈(32),轴承内圈(3)安装在轴承座(4)上并与轴承外圈(1)结合,轴承座(4)为 T 型。

## 一种轴承

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种轴承。

### 背景技术

[0002] 现有的轴承,一般包括轴承外圈,滚动体及一体的轴承内圈,在生产加工过程中,因为轴承滚动体要安装于轴承内外圈间的沟槽内部,一体设计的轴承内圈限制了轴承滚动体的直接装入,现有方法是使轴承内圈偏心装入滚动体的办法、加热外圈膨胀法、挤压外圈变形法、直接压入外圈等办法。

[0003] 上述方法限制了滚动体加装数量,有些挤压、压装工艺损伤轴承部件,影响轴承寿命,复杂了工艺还限制了轴承的载荷能力,且轴承的替换率低,自行组装困难。

### 实用新型内容

[0004] 本实用新型要解决的技术问题是提供一种滚动体简单无损安装的轴承。

[0005] 为了解决上述问题,本实用新型提供了一种轴承,包括轴承外圈和轴承内圈,滚动体安装于轴承外圈和轴承内圈之间,该轴承内圈分为上下两部分,一个为轴承上内圈,另一个为轴承下内圈,轴承内圈安装在轴承座上并与轴承外圈结合,轴承座为 T 型。

[0006] 本实用新型的有益效果是:因为分拆了轴承内圈的结构,所以改变了轴承滚动体的加装工艺,减少加装过程中对轴承的损害,增加轴承滚动体的加装量,加大轴承的载荷等优点;同时还能通过出售轴承配件让客户自己装配所需要的轴承。

### 附图说明

[0007] 图 1 为该实用新型轴承的爆炸图;

[0008] 图 2 为该实用新型轴承的安装结构图;

[0009] 图 3 为该实用新型轴承的结构示意图。

### 具体实施方式

[0010] 以下结合附图对本实用新型的实施例进行详细说明。

[0011] 参见图 1、图 3,本实用新型中的轴承包括:轴承外圈 1 和轴承内圈 3,滚动体 2 安装于轴承外圈 1 和轴承内圈 3 之间,该轴承内圈 3 分为上下两部分,一个为轴承上内圈 31,另一个为轴承下内圈 32,轴承内圈 3 安装在轴承座 4 上并与轴承外圈 1 结合,轴承座 4 为 T 型。

[0012] 参见图 2,具体生产时,将轴承下内圈 32 安装于 T 型轴承座 4 上,组成轴承底座组件,将滚动体 2 根据需要的数量排列在轴承外圈 1 和轴承下内圈 32 和 T 型轴承座 4 组件的轨道内,然后将轴承上内圈 31 安装于轴承底座组件上,根据需要,利用各种手段结合紧固轴承上内圈 31 和 T 型轴承底座组件。

[0013] 本实用新型简化了轴承的滚动体安装过程,增加了滚动体安装数量,加大了轴承

的载荷能力,减少了轴承在装配过程中的受损状况,提高了生产效率;同时可以根据不同内径的轴承座扩大替用范围,且容易自行组装。

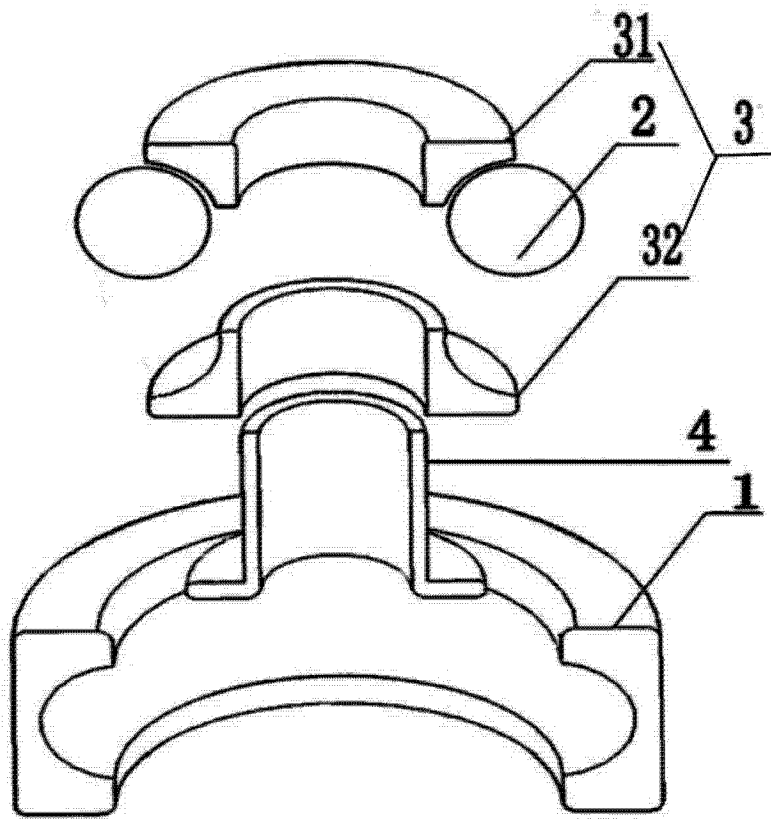


图 1

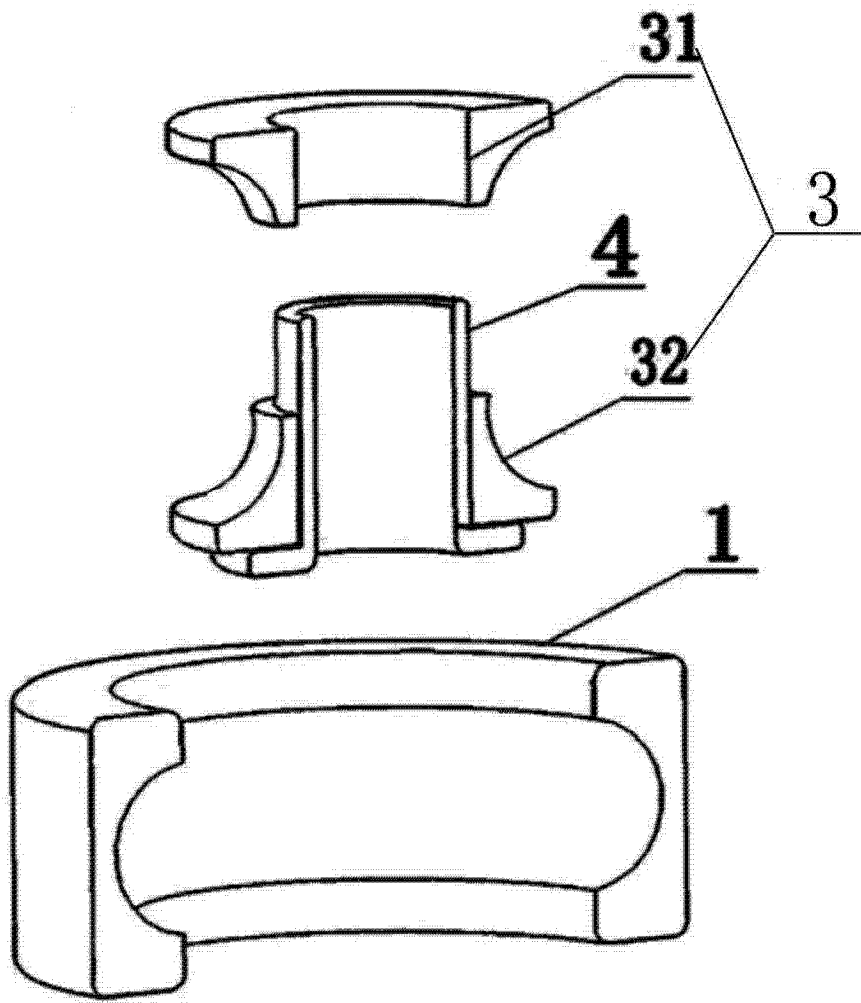


图 2

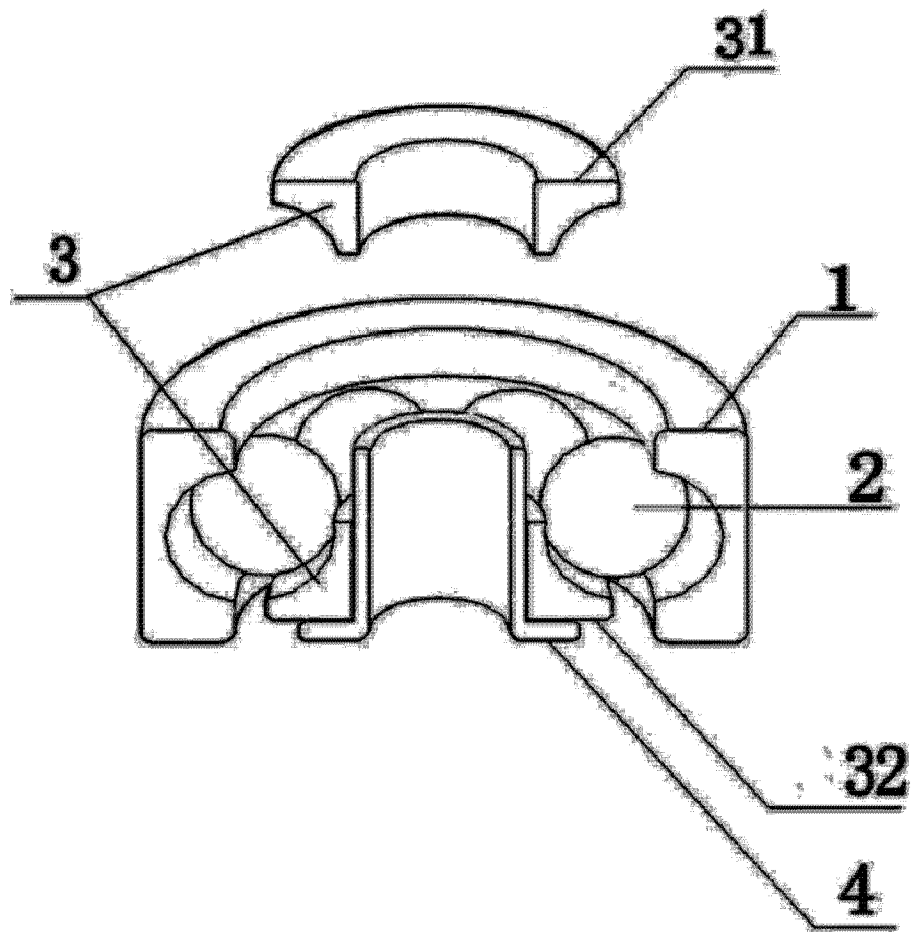


图 3