



Installationshilfe zur Montage SACRB

Der erfolgreiche Einsatz von Wälzlagern hängt von der korrekten Montage und dem Einsatz der richtigen Werkzeuge, Medien und Transporthilfen ab. Daher bieten die folgenden Seiten eine Darstellung notwendiger Maßnahmen für den Gebrauch von SACRB Lagern der Eich Rollenlager GmbH.





Die Einbaulage SACRB Lager

Um die ordnungsgemäße Funktion der Lager zu gewährleisten, muss bei der Montage auf die korrekte Positionierung des Gehäuseringes in Bezug auf die Lastzone (**blaue Pfeile**) geachtet werden.

Im **Bild 1** zeigt die Darstellung ein Lager, bei dem die Einführtaschen des Gehäuseringes in der Lastzone liegen.

In dieser Einbaulage wird unnötig viel Belastung auf die Einführtaschen (**rote Markierung**) im Gehäusering ausgeübt.

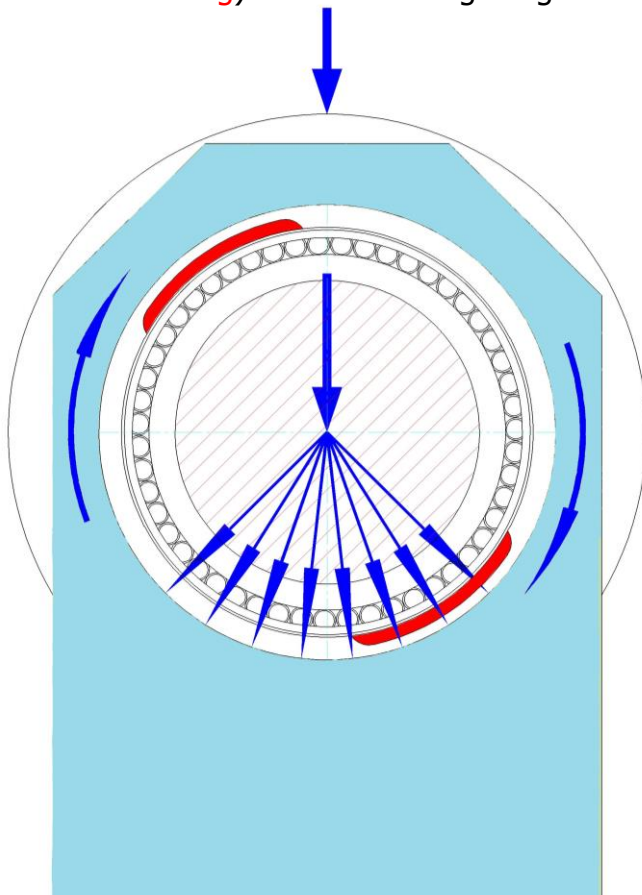


Bild 1

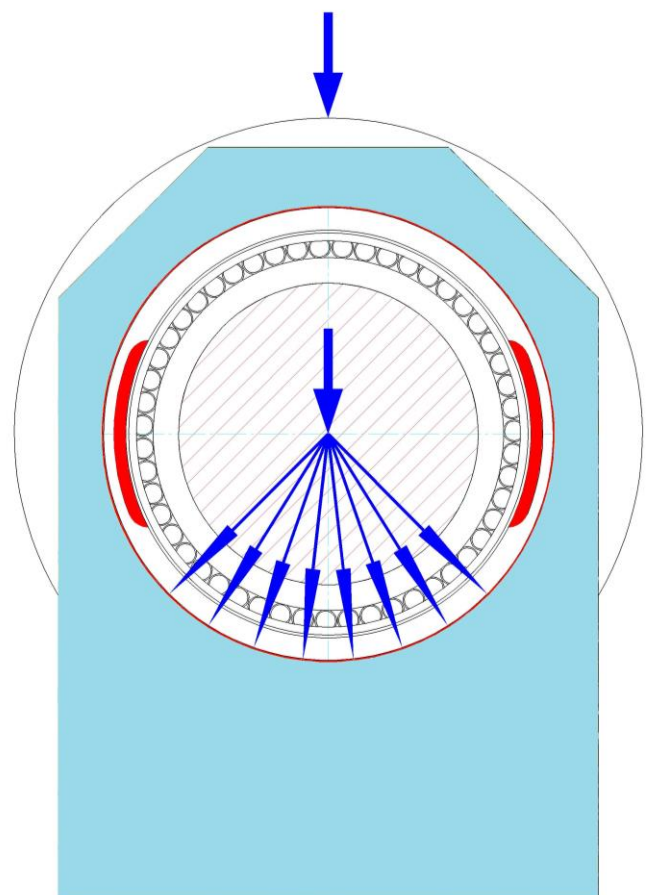


Bild 2

Das SACRB -Lager sollte daher so montiert werden, dass der Gehäusering um 90 ° versetzt zur erwarteten Lastzone positioniert ist (**Bild 2**).

Durch diese Einbaulage wird die Last im Betrieb (**blaue Pfeile**) auf die Einführtaschen im Gehäusering (**rote Markierung**) so begrenzt, sodass eine Fehlfunktion vermieden wird.

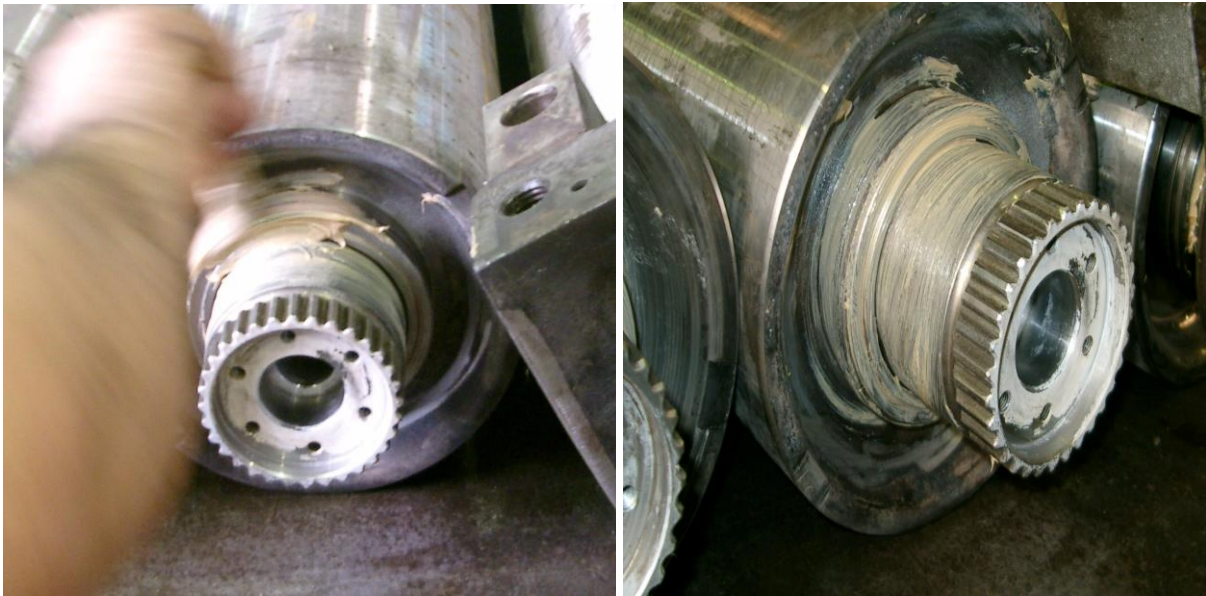


Die Lagersitze im Gehäuse bzw. auf der Rolle und die entsprechende Gegenfläche am SACRB Lager müssen kurz vor der Montage mit einem handelsüblichen Bremsen- und Kupplungsreiniger fettfrei gemacht werden.



Die Passung für die Gehäusebohrung bzw. Rollenzapfen soll einem Sitz der Klasse F/f7 entsprechen. Bei diesem Sitz handelt es sich um einen Schiebesitz. Die Einhaltung des Toleranzfeldes im Gehäuse bzw. auf dem Rollenzapfen ist durch je eine horizontale bzw. vertikale Messung am Werkstoff zu prüfen und festzuhalten. Gehäuse außerhalb dieses Maßfensters sind vor einem Einsatz sind erst nachzuarbeiten

Bei einem Kunden der Eich Rollenlager GmbH hat sich dieser Weg in Verbindung mit eingeklebten Außenringen als beste Lösung ergeben. Er reicht aus, um die Lagerringe sicher auf dem Sitz zu halten und lässt eine Demontage ohne Zerstörung der Lagersitze zu.



Alle Flächen sind mit Montagepaste einzustreichen. Die Paste dient als Montagehilfe und als Korrosionsschutz für die Lagersitze.

Um den Lageraußensitz zu fixieren, sollte die Bohrung im Gehäuse mit einem mit einem Fixierungsmittel (z.B. Loctite 638) bestrichen, um ihn daran zu hindern, sich in der Bohrung unter Last zu drehen. Die korrekte Einbaulage des Gehäuseringes ist um 90° versetzt zur (definierten) Lastzone zu wählen.



Dadurch wird vermieden, dass die Fenster im ersten Gehäusering unter Last beschädigt werden.



Das Lager ist mit einem Kupfer- oder Kunststoffhammer bzw. einem Messingpin erst in das Gehäuse und anschließend auf den Rollzapfen zu schieben.



Um zu verhindern, dass die Lager durch den bei der Erstschmierung erzeugten Druck aus ihren Sitzen geschoben werden, sollten die Lager erst nach dem Einbau in den Segmentrahmen befedert werden. Sollten die Gehäuse nach innen gegeneinander abgeschlossen sein, ist auch eine Erstbefettung an der Montagestelle der Lager möglich. Vor dem Einsatz der Lager muss so viel Schmierstoff in die Gehäuse gepumpt werden, dass Fett an den Entlastungsöffnungen austritt.





Transport der montierten Lager

Der Transport der montierten Gehäuse/Lager sollte mittels einer Traverse erfolgen, in der die Rollen eingehängt werden. Dadurch wird ein Verrutschen der Lager vor der Fixierung der Gehäuse am Segmentrahmen verhindert.



Sollte eine Traverse nicht verfügbar sein, muss zumindest ein U-Eisen mit Spannriemen auf dem Rollenstrang fixiert werden, um ein Verrutschen bzw. Durchhängen der Rolle zu vermeiden.



Längere Transporte über schlechte Wegstrecken vom Montageort zum Segment sind zu vermeiden, da sie die Gefahr von stoßbedingten Oberflächenschäden erheblich erhöhen.