

Gehäusereparaturhülsen werden zur Reparatur abgenutzter Lagersitze in Lagerschilden oder Gehäusen von Elektromotoren und Getrieben im Klebverfahren verwendet.



Unsere Gehäusereparaturhülsen werden aus S355 Stahl gefertigt. Durch dieses Material sind sie unempfindlicher gegenüber dem Einlaufen als Gehäusereparaturhülsen aus Grauguss.

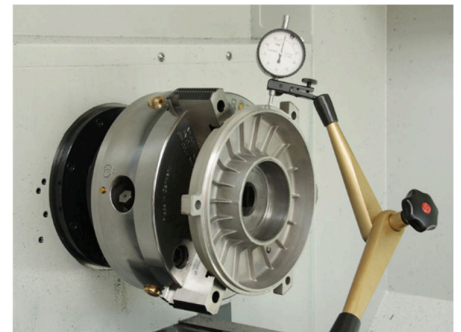
Vorteile

- Beidseitig angefast zur leichteren Montage
- Schnelle Bearbeitung, minimaler Zerspanungsaufwand:
Nur 1mm Übermaß am Innendurchmesser
- In passenden Größen für verschiedene Wälzlager verfügbar.
Weitere Größen und Materialien auf Anfrage.

Anwendung

Schritt 1:

Gehäuse oder Lagerschild anhand von Planflächen mittels einer Messuhr ausrichten.



Ein Planschlag oder Versatz des Lagersitzes ist unbedingt zu vermeiden.

Schritt 2:

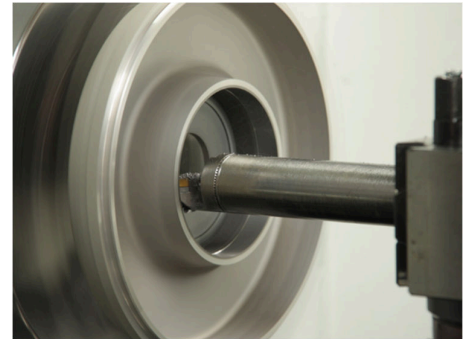
Reparaturbuchse an 3 Punkten (je 60° versetzt) am Außendurchmesser messen und den Mittelwert des Durchmessers berechnen.



Schritt 3:

Defekten Lagersitz ausdrehen oder ausfräsen auf +0,050mm des errechneten mittleren Hülsendurchmessers.

Ein kleineres Spaltmaß wird nicht empfohlen, da sonst beim Einsetzen der Hülse zu viel Klebstoff abgestreift werden könnte.



Schritt 4:

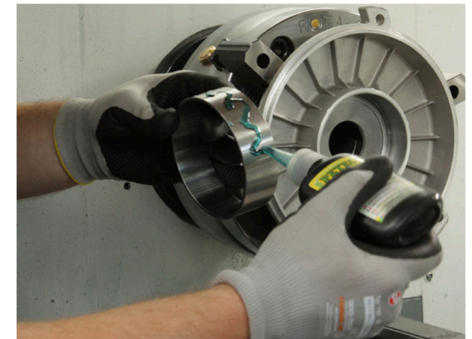
Ausgedrehten bzw. ausgefrästen Lagersitz gründlich reinigen.



Schritt 5:

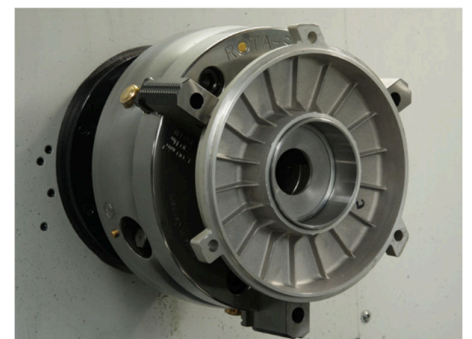
Außendurchmesser der Hülse mit geeignetem Klebstoff benetzen und Hülse einsetzen.

Stirnseitig mit einem Hammer auf die Hülse klopfen, um sicherzustellen, dass die Hülse auf Anschlag sitzt.



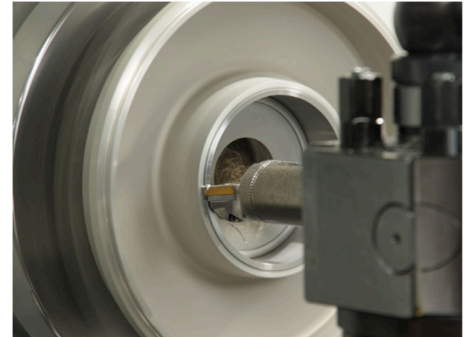
Schritt 6:

Je nach verwendetem Klebstoff ca. 10 Minuten bis zu 60 Minuten warten, bis die Bearbeitung fortgesetzt werden kann.



Schritt 7:

Gegebenenfalls überstehenden Rand der Hülse abdrehen oder fräsen.



Schritt 8:

Lagersitz auf das benötigte Maß ausdrehen oder fräsen.

Die Hülsen werden im Innendurchmesser 1mm kleiner gefertigt als der Außendurchmesser der jeweiligen Lagergröße.

Der Zerspanungsaufwand wird so auf ein Minimum reduziert.

