



Konstruktive Auslegung der Lagerstelle: Gehäuse

Buchsen

KS PERMAGLIDE® Buchsen werden in das Gehäuse gepresst und so radial und axial fixiert. Weitere Maßnahmen sind nicht erforderlich.

Für die Gehäusebohrung wird empfohlen:

- Rautiefe $R_z 10$
- Fase $f_G 20^\circ \pm 5^\circ$

Diese Fase vereinfacht das Einpressen.

Bohrungsdurchmesser d_G	Fasenbreite f_G
$d_G \leq 30$	$0,8 \pm 0,3$
$30 < d_G \leq 80$	$1,2 \pm 0,4$
$80 < d_G \leq 180$	$1,8 \pm 0,8$
$180 < d_G$	$2,5 \pm 1,0$

Tab. 1: Fasenbreite f_G an der Gehäusebohrung für Buchsen (Abb. 1)

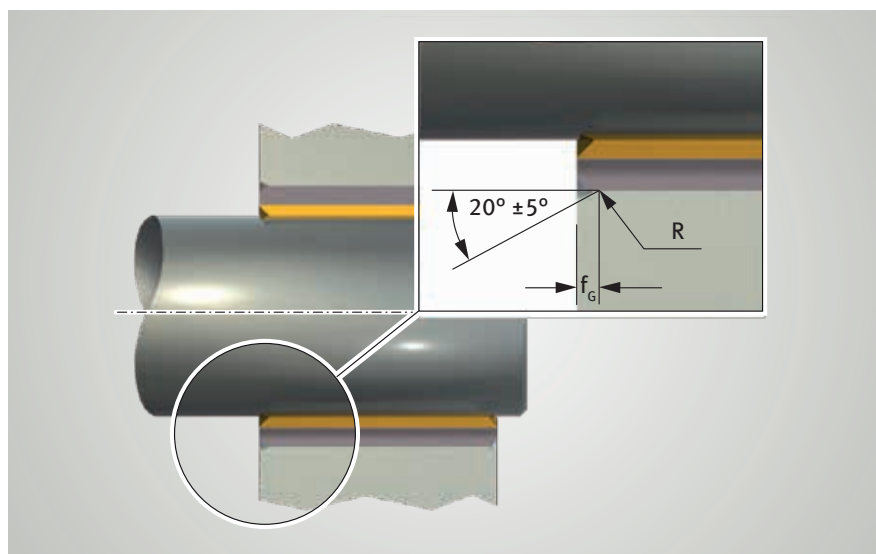


Abb. 1: Fase am Gehäuse für Buchse PAP

Bundbuchsen

Bei den Bundbuchsen muss der Radius am Übergang vom Radial- zum Axialteil berücksichtigt werden.

- Bundbuchsen dürfen im Radiusbereich nicht anliegen.
- Der Bund muss bei axialen Lasten genügende Unterstützung haben.

Bohrungsdurchmesser d_G	Fasenbreite f_G
$d_G \leq 10$	$1,2 \pm 0,2$
$10 < d_G$	$1,7 \pm 0,2$

Tab. 2: Fasenbreite f_G an der Gehäusebohrung für Bundbuchsen (Abb. 2)

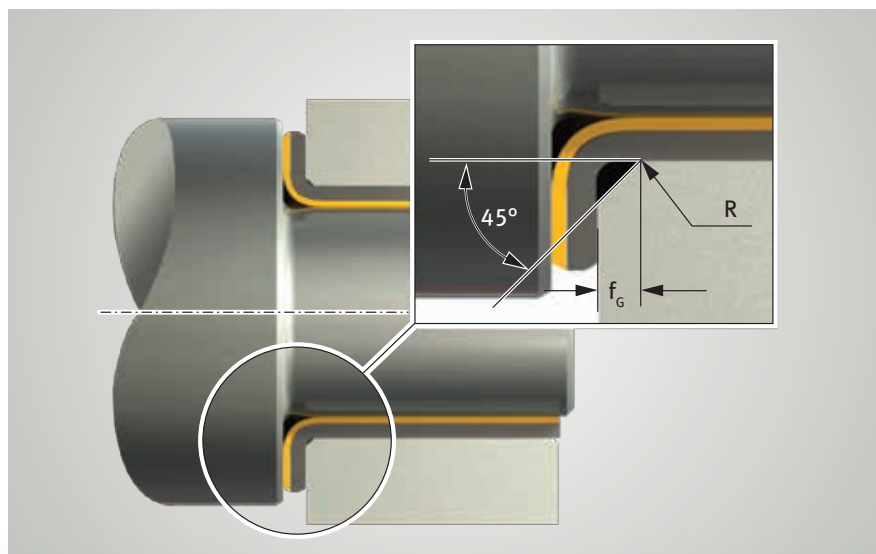
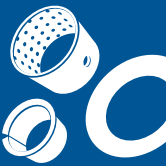


Abb. 2: Fase am Gehäuse für Buchse PAF

* Auf Anfrage

Änderungen und Bildabweichungen vorbehalten. Zuordnung und Ersatz, siehe die jeweils gültigen Kataloge, TecDoc-CD bzw. auf TecDoc-Daten basierende Systeme.



Anlaufscheiben befestigen

Empfehlung:

- konzentrischer Sitz wird durch Ausnehmung im Gehäuse gesichert (Abb. 3)
 - Durchmesser und Tiefen der Freischnitte, siehe Maßtabellen
- unerwünschtes Mitdrehen wird mittels Passstift oder Senkschraube verhindert (Abb. 3 und 4)
 - Schraubenkopf oder Passstift muss gegenüber der Laufläche um min. 0,25 mm zurückgesetzt sein (Abb. 3 und 4)
 - Größe und Anordnung der Bohrungen, siehe Maßtabellen.
- Ist keine Ausnehmung im Gehäuse möglich,
 - mit mehreren Passstiften oder Schrauben sichern (Abb. 4)
 - andere Techniken für die Verbindung einsetzen.

Eine Verdrehsicherung ist nicht immer notwendig. In verschiedenen Fällen ist die Haftreibung zwischen Scheibenrücken und Gehäuse ausreichend.

Andere Verbindungstechniken

Ist der Presssitz der Buchse nicht ausreichend oder das Verstemmen bzw. das Verschrauben unwirtschaftlich, können alternativ kostengünstige Verbindungstechniken eingesetzt werden:

- Laserschweißen
- Weichlöten
- Kleben, bitte Hinweis unten beachten



Achtung:

Die Temperatur der Einlauf- oder Gleitschicht darf nicht höher sein als +280 °C bei KS PERMAGLIDE® P1 und +140 °C bei KS PERMAGLIDE® P2. Es darf kein Klebstoff auf die Einlauf- oder Gleitschicht gelangen. Empfehlung: Bei Klebstoff-Herstellern Auskunft zum Kleben einholen, besonders über Klebstoffwahl, Oberflächenvorbereitung, Aushärtung, Festigkeit, Temperaturbereich und Dehnungsverhalten.

* Auf Anfrage

Änderungen und Bildabweichungen vorbehalten. Zuordnung und Ersatz, siehe die jeweils gültigen Kataloge, TecDoc-CD bzw. auf TecDoc-Daten basierende Systeme.

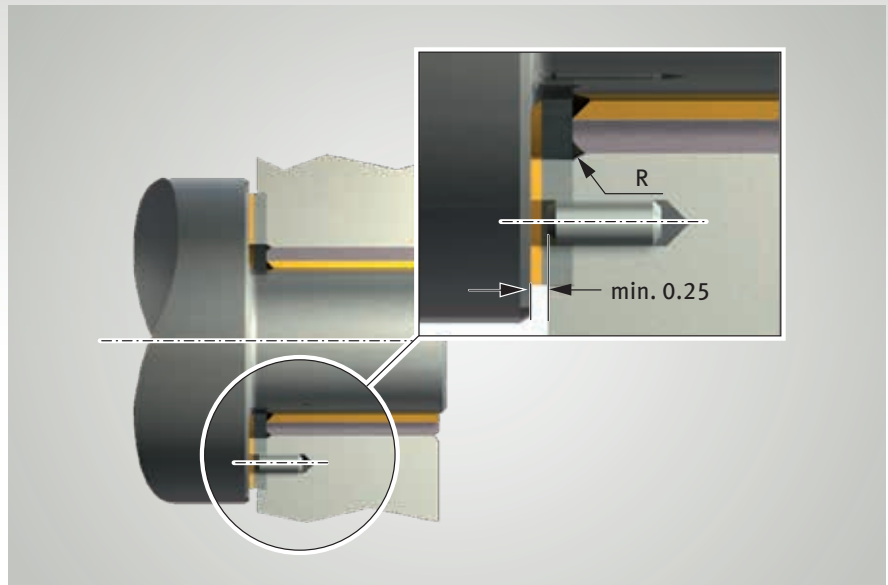


Abb. 3: Befestigen einer Anlaufscheibe PAW in einer Ausnehmung des Gehäuses

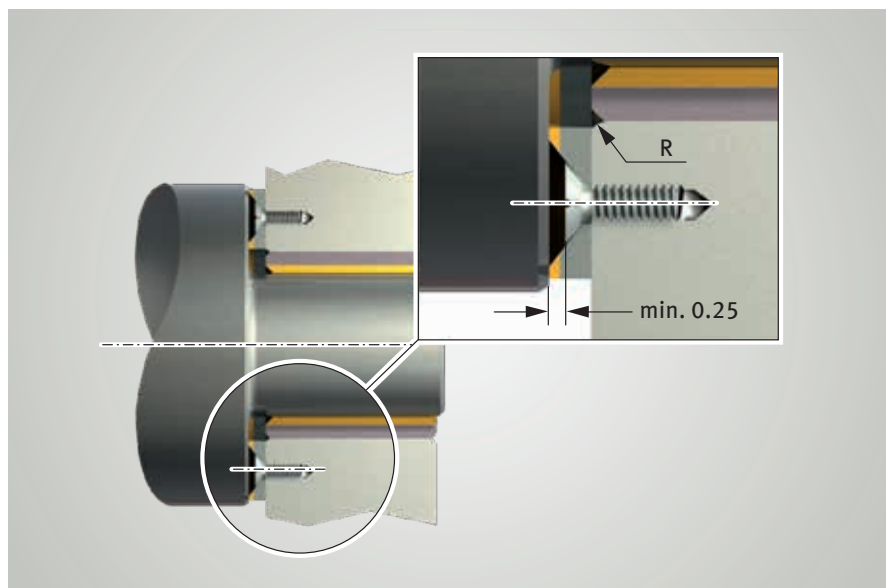


Abb. 4: Befestigen einer Anlaufscheibe PAW ohne Ausnehmung im Gehäuse