



1. Montagevorbereitung

Achten Sie darauf, dass beim Auspacken der Lager keine Beschädigungen verursacht werden. Säubern Sie alle Lagerteile.

Kombinieren Sie keinesfalls Lagerteile mit anderen Lagern oder Teilen von baugleichen Lagern!

Die Markierungen an den Trennstellen der einzelnen Bauteile **müssen** übereinstimmen.

2. Kontrolle des Lagersitzes

Kontrollieren Sie die Rundheit, Toleranz und Parallelität des Wellendurchmessers. Versehen Sie den Wellensitz mit einem dünnen Schmierfilm. Dieser erleichtert das Verschieben des Innenrings auf der Welle während der Montage.

3. Montage des geteilten Innenrings

Bringen Sie beide Innenringhälften in ihre korrekte Position auf der Welle. Montieren Sie eine Klemmringhälfte. Diese Klemmringhälfte dient als Montagehilfe (s. Abb. 1). Die Trennstelle des Klemmrings muss um 90° Grad versetzt sein zu den Trennstellen der beiden Innenringhälften. Schieben Sie die gesamte Einheit in Richtung der Klemmringhälfte entgegen gesetzten Seite. (s. Abb. 2).

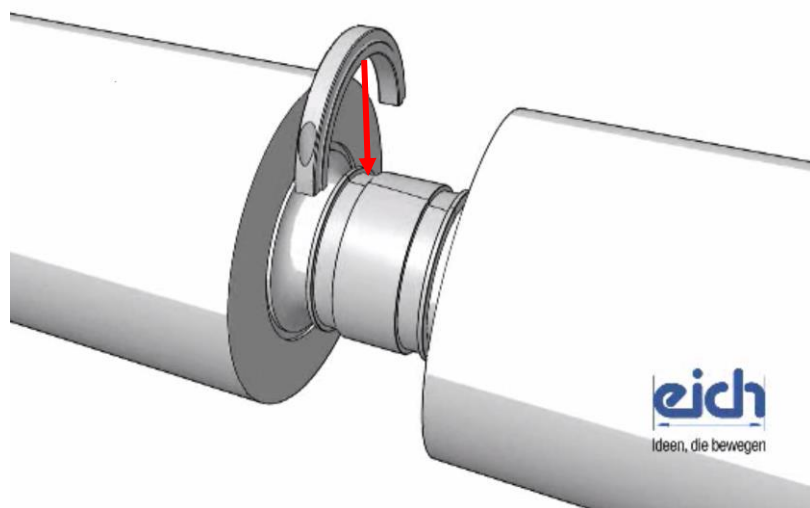


Abbildung 1

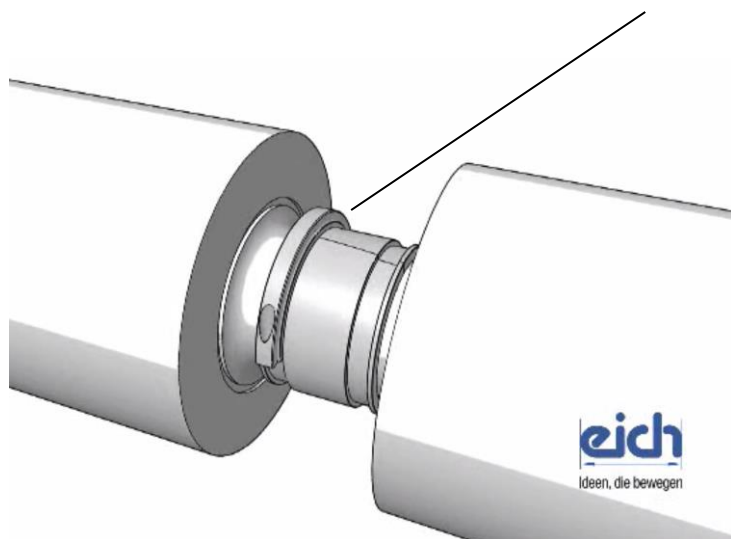


Abbildung 2

4. Montage des Dichtungsringträgers

Montieren Sie den ersten Dichtungsringträger auf gegenüberliegenden Seite der Klemmringhälfte (s. Abb. 3).

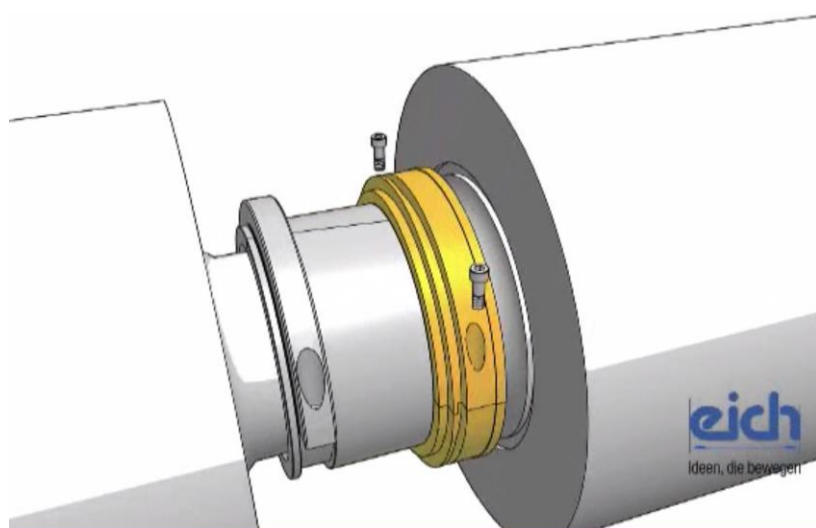


Abbildung 3



Die umlaufende Nut an der Rollenstirnseite muss mit Weicon ausgefüllt werden (Abb. 4).

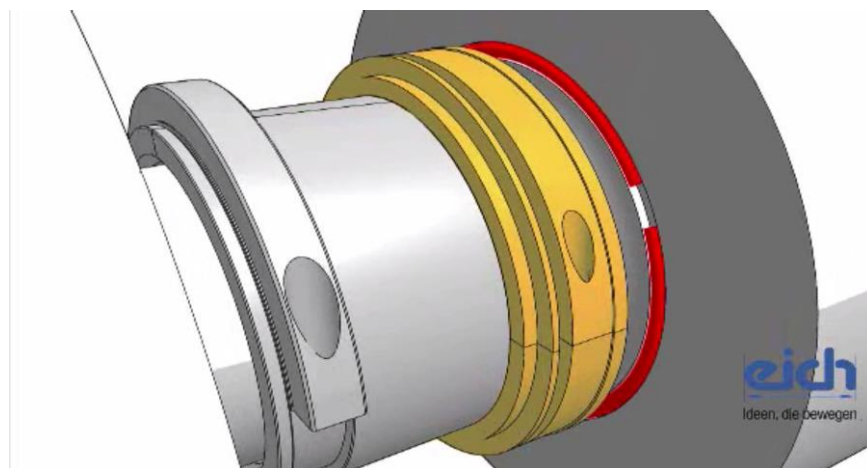


Abbildung 4

Drücken Sie den Dichtungsringträger in diese Nut und drehen diesen in der Nut zur gleichmäßigen Verteilung des Weicons (s. Abb.5). Entfernen Sie das überschüssige Weicon.

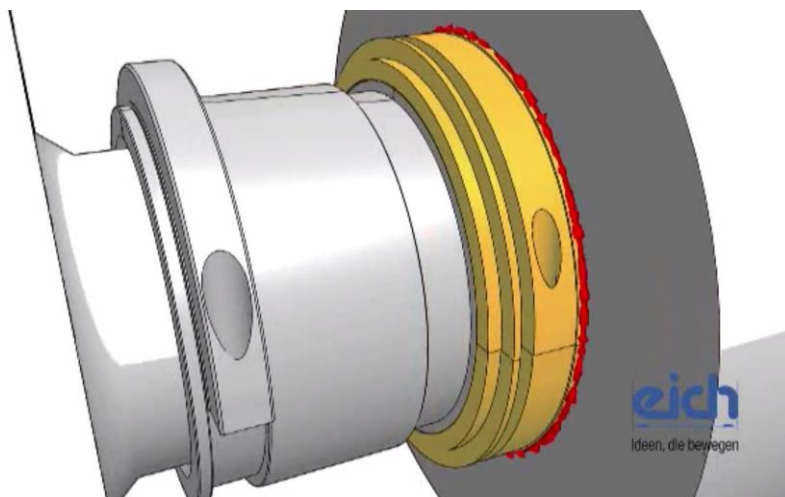


Abbildung 5



Schieben Sie nun die Einheit aus beiden Innenringhälften und der Klemmringhälfte zurück, bis die Klemmringnut freiliegt (s. Abb. 6).

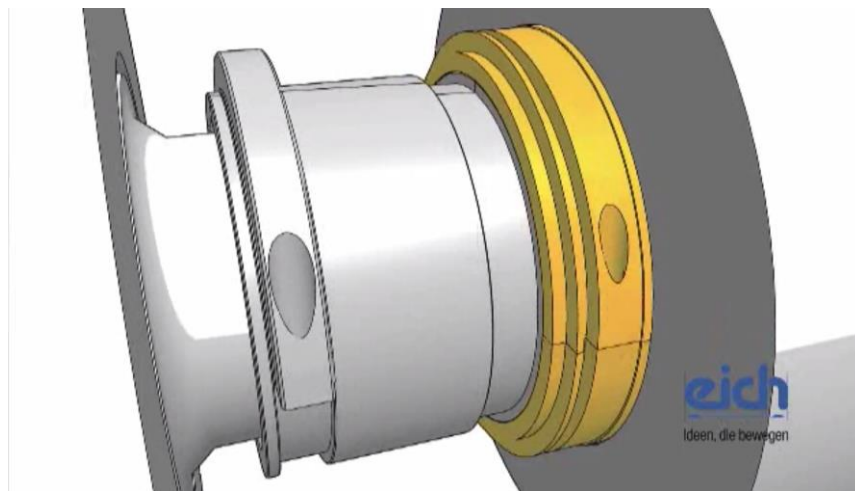


Abbildung 6

5. Montage der Klemmringhälften

Montieren Sie jetzt den ersten Klemmring mit dem Bord zur Innenseite orientiert. Die Trennfläche des Klemmrings muss um 90° versetzt sein zur Trennfläche des geteilten Innenrings (s. Abb. 7).

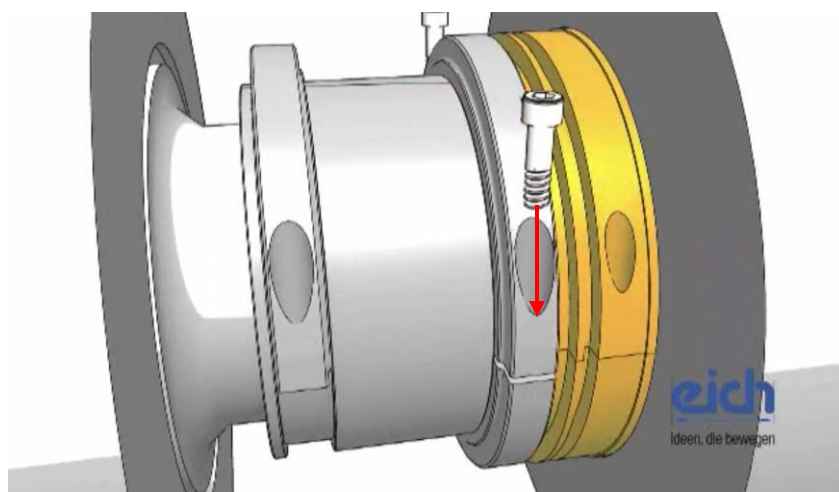


Abbildung 7



Achten sie auf gleiche Spaltmaße.

Ziehen Sie die Schrauben zum Befestigen der beiden Klemmringhälften mit dem entsprechenden Anzugsdrehmoment an.

Jetzt entfernen Sie die Klemmringhälfte, die Sie zuvor als Montagehilfe gesetzt hatten.

6. Montage des Dichtungsringträgers

Montieren Sie den zweiten Dichtungsringträger in der zuvor beschriebenen Weise (s. 4. Montage des Dichtungsringträgers).

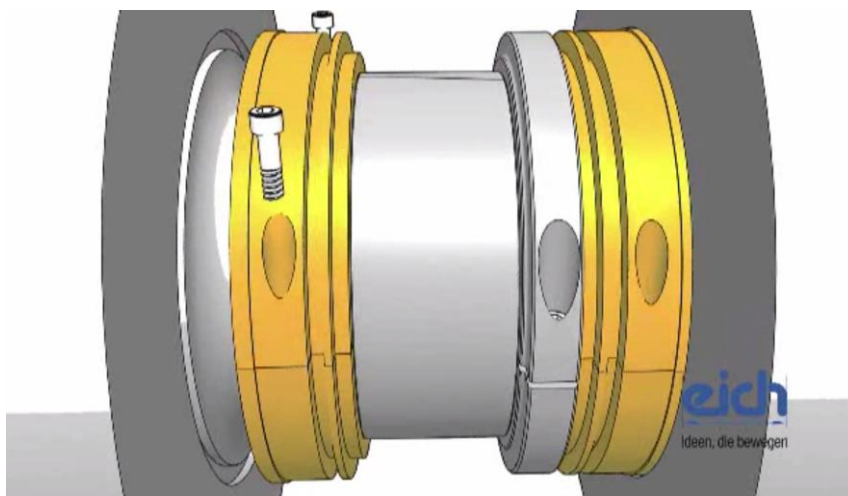


Abbildung 8

Die umlaufende Nut an der Rollenstirnseite muss mit Weicon ausgefüllt werden.

Drücken Sie den Dichtungsringträger in diese Nut und drehen diesen in der Nut zur gleichmäßigen Verteilung des Weicons. Entfernen Sie das überschüssige Weicon (s. Abb. 9).

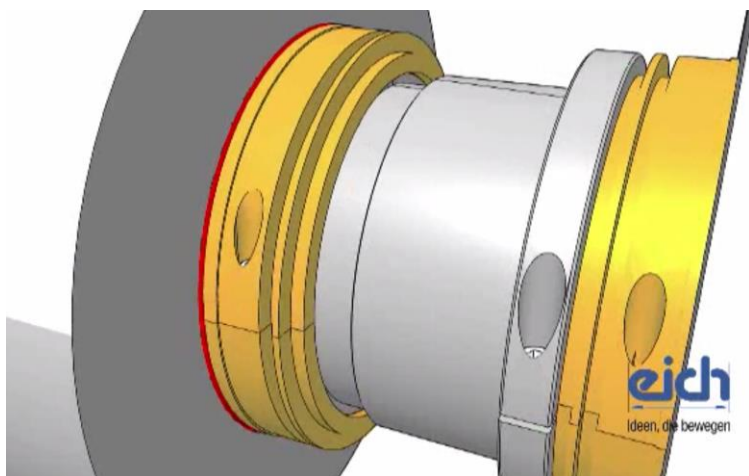


Abbildung 9

7. Montage des Klemmrings

Montieren Sie jetzt den zweiten Klemmring mit dem Bord zur Innenseite orientiert.

Die Trennfläche des Klemmrings muss um 90° versetzt sein zur Trennfläche des geteilten Innenrings.

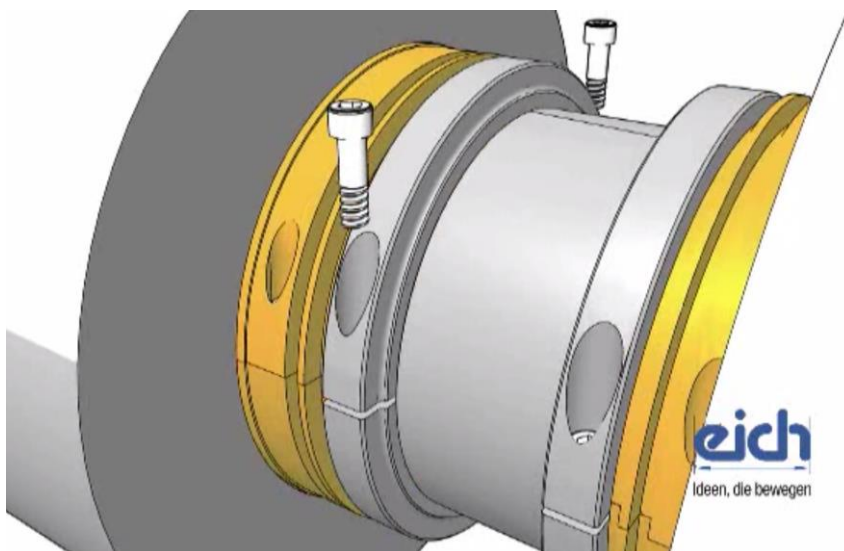


Abbildung 10

Achten sie auf gleiche Spaltmaße.

Ziehen Sie die Schrauben zum Befestigen der beiden Klemmringhälften mit dem entsprechenden Anzugsdrehmoment an.



8. Montage der Dichtungen

Montieren Sie die Lamellenringe in die Nuten der Dichtungsträger.

Hinweis:

Die Lamellenringe werden zunächst auf den geteilten Klemmringhälften montiert (s. Abb. 11).



Abbildung 11

Von dort aus wird der erste Gang in die entsprechende Führungsnut des Dichtungsträgers eingefädelt (s. Abb. 12).



Abbildung 12



Die Windungen der Lamellenringe dürfen sich keinesfalls überlappen.

Zur Prüfung stellen Sie bitte fest, ob der Lamellenring in seiner Nut frei beweglich ist.
Sollte der Lamellenring stramm in seiner Nut sitzen, ist die Montage des Ringes zu wiederholen.

Am Ende der Montage muss der Dichtring beweglich sein und seine Endungen in der Vertiefung liegen (s. Abb. 13).

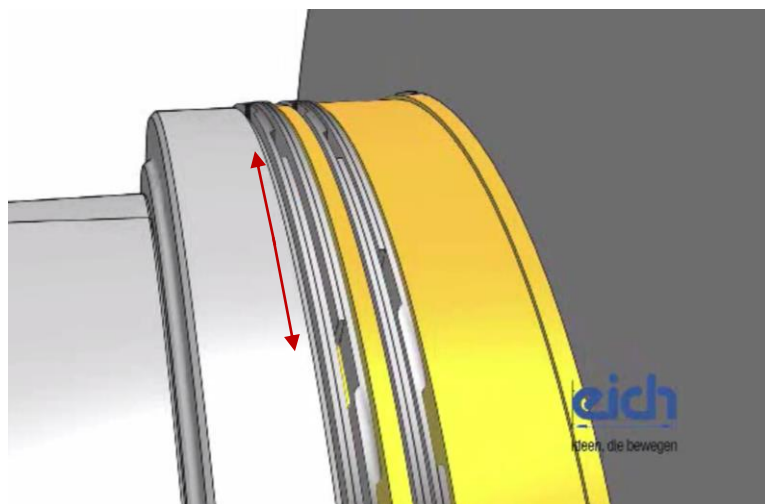


Abbildung 13



9. Montage des Lagergehäuses

Fetten Sie den geteilten Innenring ein (s. Abb. 14).



Abbildung 14

Montieren Sie die Passstifte am Gehäuseunterteil (s. Abb. 15).

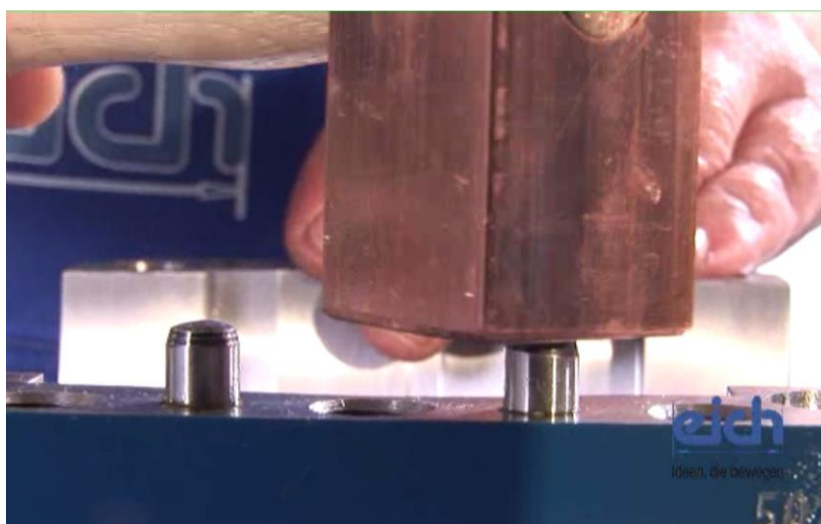


Abbildung 15



Fetten Sie den Dichtungssitz der Dichtringe ein und montieren Sie die Dichtringe für die Wasserkühlung (s. Abb. 16).

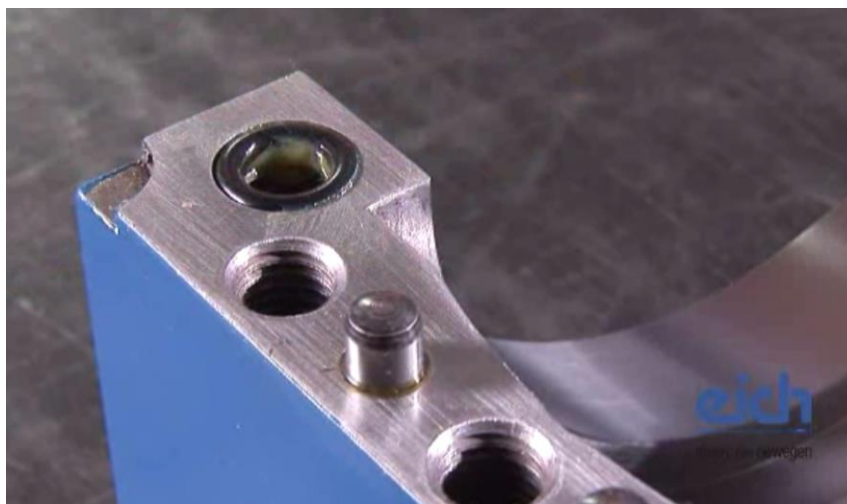


Abbildung 16

Legen Sie die kugelige Halbschale in das gefettete Gehäuseunterteil (s. Abb. 17). Bewegen Sie die kugelige Halbschale zur Verteilung des Fettes. Entfernen Sie das überschüssige Fett.



Abbildung 17



Positionieren Sie das Gehäuseunterteil exakt unter dem Innenring und den Dichtungsringträgern (s. Abb. 18).
Stellen Sie sicher, dass für die Montage der Wälzkörper ein ausreichender Spalt zwischen dem Gehäuseunterteil und den geteilten Innenringhälften vorhanden ist.

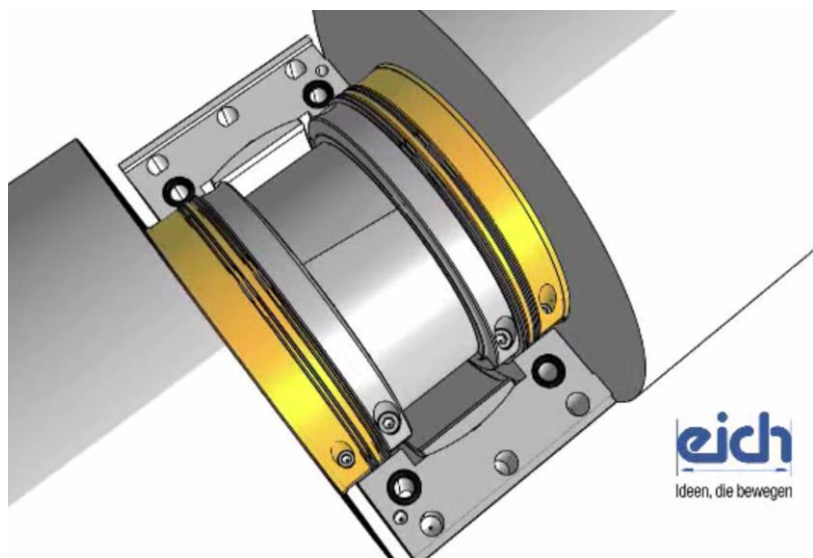


Abbildung 18

Die eingefetteten Wälzkörper werden in die Führung zwischen den Klemmrings gesetzt und in den Spalt zwischen Gehäuseunterteil und Innenring geführt (s. Abb. 19).
Versehen Sie die Wälzkörper mit ausreichend Fett.
Vermeiden Sie ein Herunterfallen der Wälzkörper. Diese können dadurch beschädigt werden.

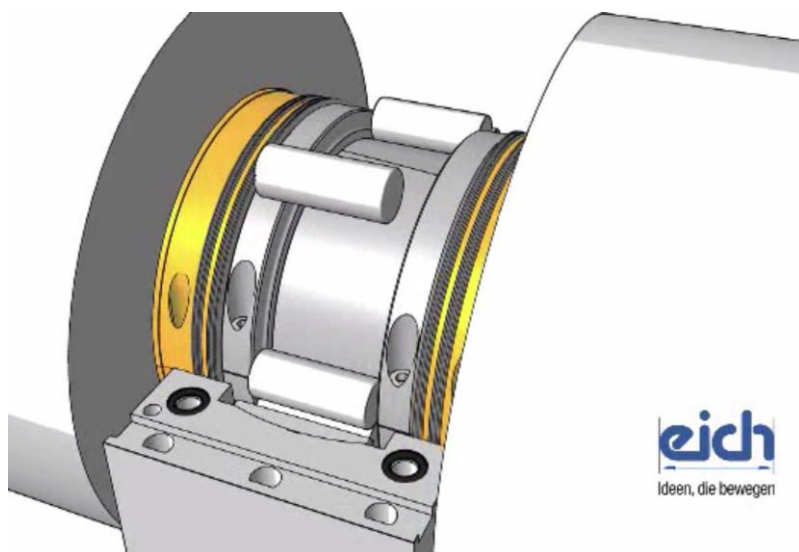


Abbildung 19



Der Spalt wird anschließend soweit mit Wälzkörpern aufgefüllt, bis diese an der gegenüberliegenden Seite sichtbar werden.
Danach befüllen Sie die obere noch freie Hälfte mit den verbliebenen Wälzkörpern.

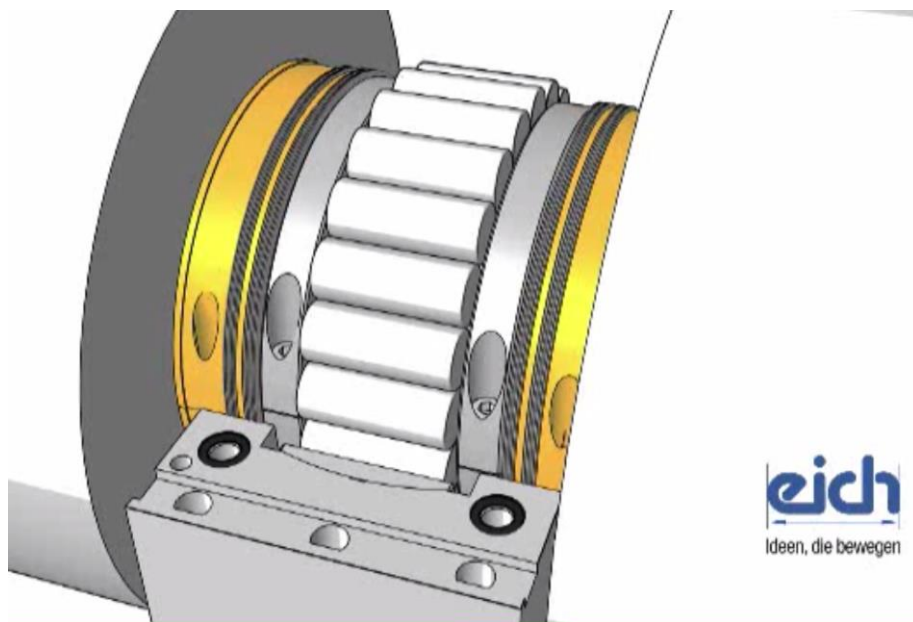


Abbildung 20



10. Montage des Gehäuseoberteils

Montieren Sie das Gehäuseoberteil.

Beachten Sie dabei die korrespondierenden Markierungen auf Gehäuseober- und Unterteil. Diese müssen deckungsgleich sein.

Ziehen Sie die Schrauben über Kreuz mit dem entsprechenden Anzugsdrehmoment an.

Alle von Eich verwendeten Schrauben an den Lagern und Gehäusen sind Schrauben der Festigkeitsklasse 12.9.

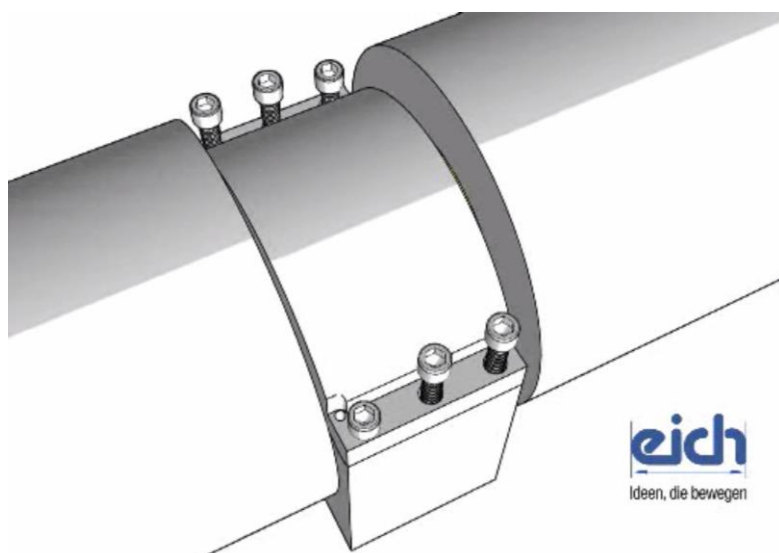


Abbildung 21

11. Funktionstest

Überprüfen Sie abschließend die Funktionsfähigkeit der montierten Lagereinheit, indem Sie die fertig montierte Lagereinheit drehen. Sie sollten dabei keinen mechanischen Widerstand spüren.

Sollten Fragen zur Montage unserer Lager auftreten, wenden Sie sich bitte unter Angabe des Problems an folgende E-Mail Adresse:

info@eich-rollenlager.de