KS PERMAGLIDE® Gleitlager

Gleitlagermontage: Einpressmethoden

KS PERMAGLIDE® Buchsen lassen sich einfach in die Gehäusebohrung einpressen. Leichtes Ölen des Buchsenrückens oder der Gehäusebohrung erleichtert das Einpressen.

Empfohlene Einpressmethoden

Für Außendurchmesser D_0 bis etwa 55 mm:

- bündiges Einpressen mit Dorn ohne Hilfsring gemäß Abb. 2.
- versenktes Einpressen mit Dorn ohne Hilfsring gemäß Abb. 3.

Für Außendurchmesser D_0 ab etwa 55 mm:

- Einpressen mit Dorn und mit Hilfsring gemäß Abb. 4.

Achtung:
Bei der Montage ist auf Sauberkeit zu achten. Schmutz verkürzt die Gebrauchsdauer der Lagerung. Gleitschicht nicht beschädigen. Einbaulage beachten, sofern vorgegeben. Stoßfuge nicht in die Hauptlastzone legen.

Vermeiden von Schrägstand und Desachsierung

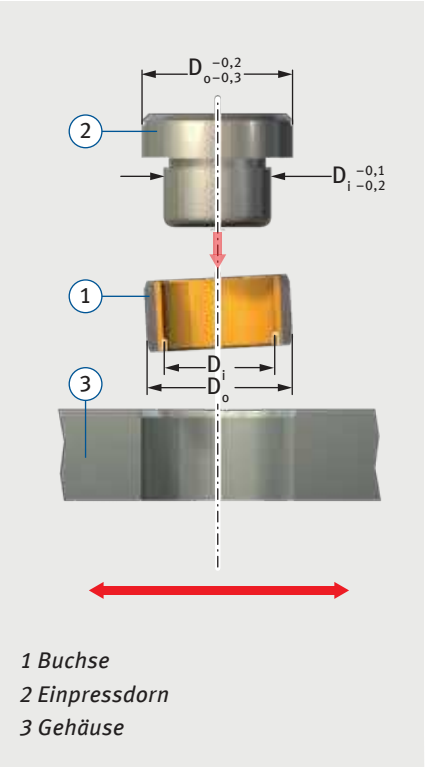

Abb. 1: Einpressen mit beweglichem Gehäuse

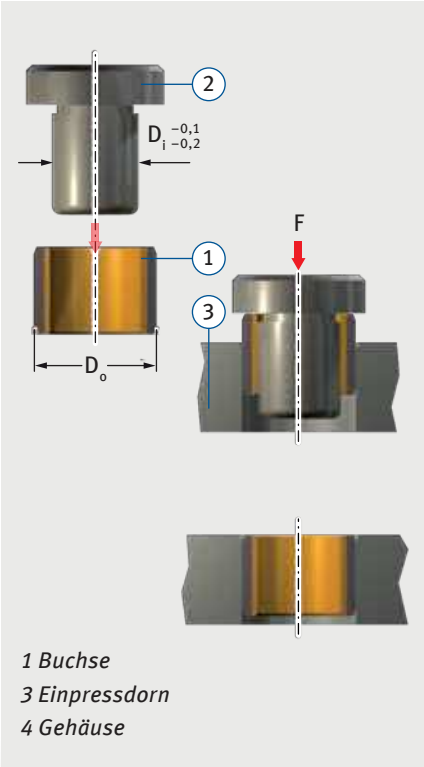

Abb. 2: Bündig einpressen $D_0 \leq 55$ mm

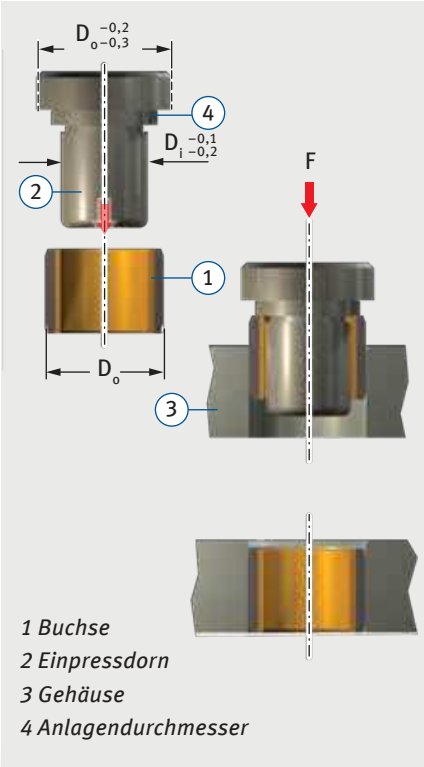

Abb. 3: Versenkt einpressen $D_0 \geq 55$ mm

www.permaglide.de
© MS Motorservice International GmbH – A Rheinmetall Company – 05/15 DE
KSPG Automotive

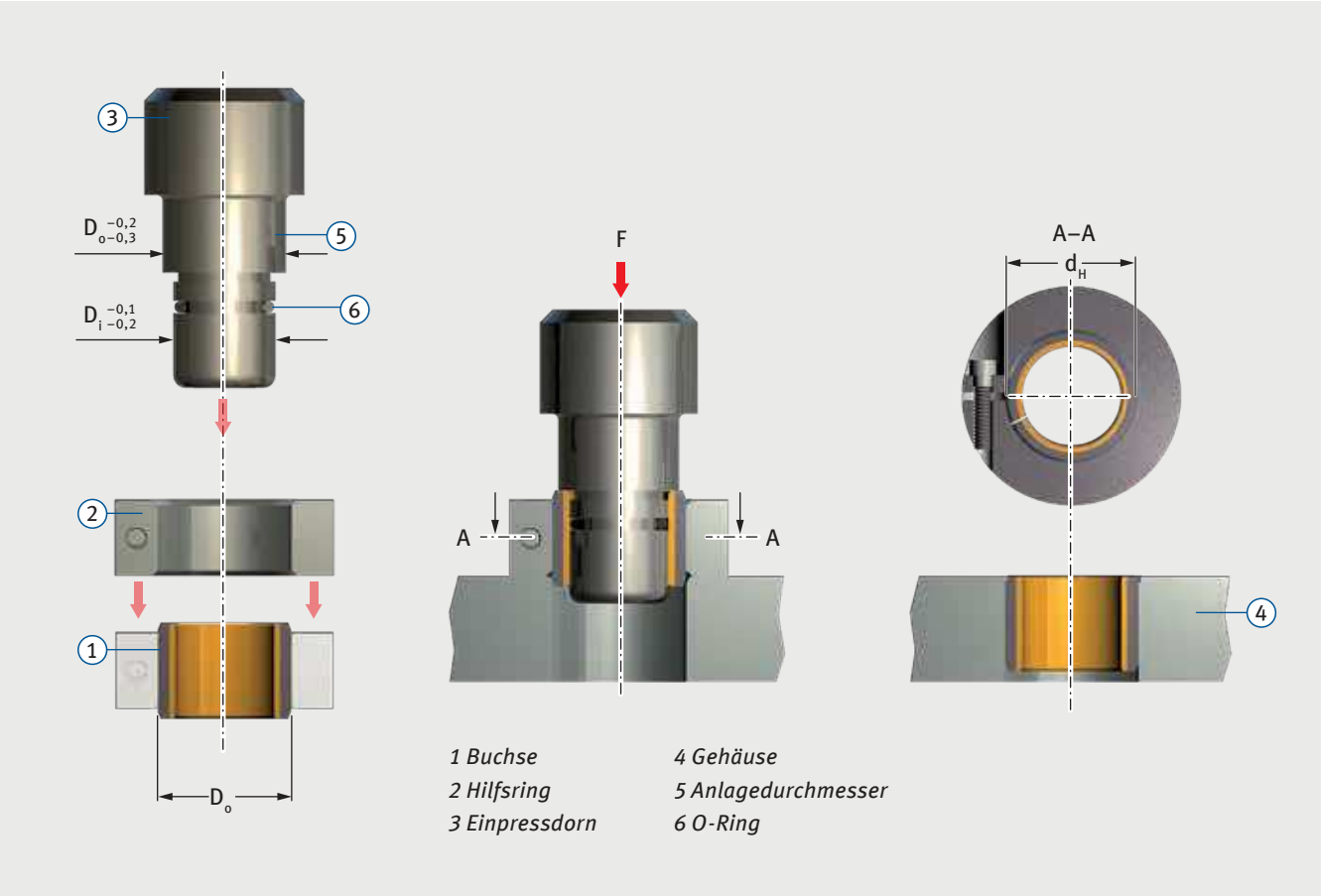

Abb. 4: Einpressen von Buchsen, $D_o \geq 55$ mm, mit Hilfsring

Tabelle 1 dient der Ermittlung des erforderlichen Innendurchmessers d_H des Hilfsrings aus dem gegebenen Außendurchmesser D_O der Buchse.

D_o (mm)	d_H (mm)	
$55 \leq D_o \leq 100$	D_o	+0,28
		+0,25
$100 < D_o \leq 200$	D_o	+0,40
		+0,36
$200 < D_o \leq 305$	D_o	+0,50
		+0,46

Tab. 1: Innendurchmesser d_H des Hilfsrings

www.permaglide.de
© MS Motorservice International GmbH – A Rheinmetall Company – 05/15 DE
KSPG Automotive