

Lagerhus montering

Hustyp: **SKF ConCentra roller bearing unit**

Utförande: **Montering**

Läs hela anvisningen noggrant innan arbetet inleds.

I samband med montering och demontering av rullningslager kan det ibland vara nödvändigt att hantera stora vikter. Det kan vara nödvändigt att använda verktyg och annan utrustning och ibland kan det vara nödvändigt att använda olja under högt tryck. För att undvika olyckor, personskador och saksador, följ de föreskrivna metoderna noggrant.

OBS! Detta är en komplett lagerenhet. Inga försök skall göras att plocka isär enheten före montering. Monteringskruvarna skall under inga omständigheter dras åt om enheten ej är monterad på axel, eftersom detta kan göra enheten obrukbar.

ANMÄRKNING! En etikett visar enhetens monterings sida, "MOUNT.SIDE", respektive demonteringssida, "DISMOUNT.SIDE".

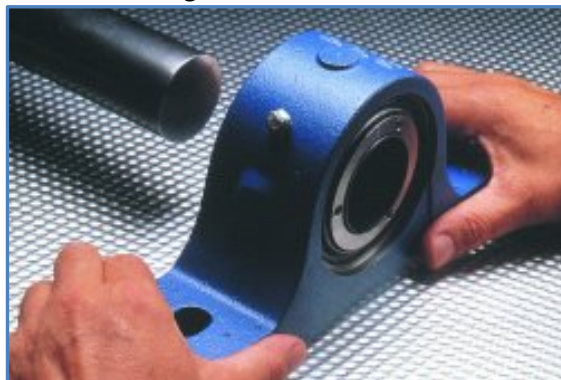
1. Bestäm lägena för den styrande och den frigående enheten. Den styrande enheten ska alltid vara på drivsidan.

2. Se till att lagerhusets anliggningsplan och underlaget det skall monteras på är rent och fritt från grader. För underlaget rekommenderas planhetstolerans inom toleransgrad **IT7**. För lägre ställda krav kan **IT8** vara tillräckligt. Rekommenderad ytjämnhet för underlaget är

Ra 12,5 µm. Om lagerhusets centrumhöjd justeras med shims, måste dessa täcka hela kontaktytan mellan lagerhus och underlag.

3. Se till att axeln är ren och fri från grader samt kontrollera axelns mått- och formnoggrannhet. För axeln rekommenderas diametertoleransen h9 samt cylindricitetstolerans inom toleransgrad **IT5**. För mindre krävande applikationer kan **h10** respektive **IT7** vara tillräckligt. Rekommenderad max ytjämnhet för axeln är Ra 3,2 µm. Inolja lagersätena på axeln lätt med en tunn olja.

4. Montera de komponenter som ska sitta på axeln mellan lagerenheterna.



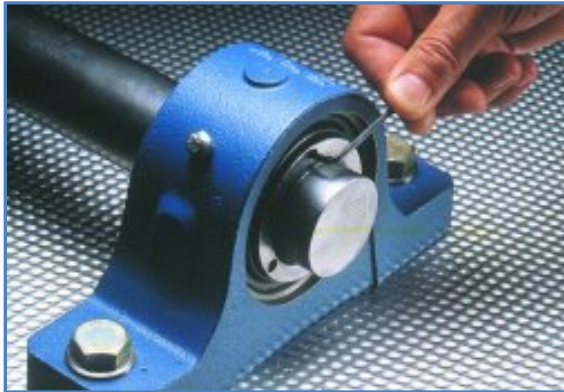
5. För på enheterna på axeln med demonteringssidan mot axeln. Lämna minst 40 mm utrymme bakom enheten för att möjliggöra demontering.

6. Fäst enheterna på underlaget med fotbultarna men drag inte åt.

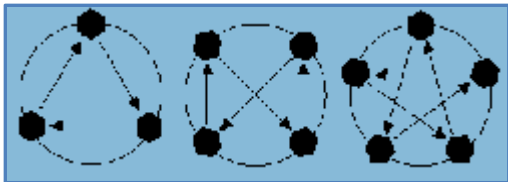
7. Justera enheternas läge på underlaget om så behövs.

8. Positionera axeln axiellt i enheterna.

9. Lås det styrande lagret (SYT..F) på axeln. Detta görs genom att dra åt stoppskruvarna i ringen på monterings sidan med sexkantnyckeln.



Följ schemat för respektive skruvantal och dra åt med ¼ varv åt gången.



- dra åt till dess att sexkantnyckeln böjer sig och kommer i nivå med den på sexkantnyckeln monterade momentvisaren.

Om en momentnyckel används är det rekommenderade åtdragningsmomentet 7,4 Nm.



WARNING! Använd ej ytterligare utrustning såsom hammare eller förlängningsrör vid montering med sexkantnyckeln.

10. Kontrollera lagerhusets uppriktning mot axeln. Max tillåten snedställning är 1,5°. Dra åt fotbultarna fullständigt för den styrande lagerenheten.

Rekommenderade åtdragningsmoment för bultar av hållfasthetsklass 8.8 är:

M12 --- 80 Nm
M16 --- 200 Nm
M20 --- 385 Nm

M24 --- 656 Nm
1/2 UNC -- 95 Nm
5/8 UNC -- 185 Nm
3/4 UNC -- 320 Nm
7/8 UNC -- 515 Nm
1 UNC --- 770 Nm

11. Sök mittpunkten för det frigående lagret i huset (SYT..L) genom att stötta axeln och skjuta det obelastade lagret från det ena ändläget i huset till det andra. Om det bara förväntas att axeln förlängs p.g.a. temperaturhöjning bör lagret placeras i ändläget närmast den styrande enheten.

12. Lås det frigående lagret på axeln som under punkt 9.

13. Kontrollera lagerhusets uppriktning mot axeln. Max tillåten snedställning är 1,5°. Dra åt fotbultarna för den frigående enheten fullständigt. Rekommenderade åtdragningsmoment finns under punkt 10.

14. Fäst ändlocket på huset om så behövs. SMÖRJNING: SKF Concentra lagerenheter levereras fyllda med SKF fett LGEP 2. Mängden fett motsvarar ett helt fyllt lager samt 30 - 50% av det fria utrymmet i enheten. Eftersmörj enheten med SKF fett LGEP 2 eller motsvarande.

ETIKETT: Enhetens beteckning framgår av applicerad etikett täckt med en genomskinlig skyddsfilm. Efter ommålning av enheten kan etiketten friläggas genom att ta bort denna skyddsfilm.

Demontering

Lagerhus Hustyp: **SKF ConCentra roller bearing unit**

Utförande: **Demontering**

Läs hela anvisningen noggrant innan arbetet inleds.

I samband med montering och demontering av rullningslager kan det ibland vara nödvändigt att hantera stora vikter. Det kan vara nödvändigt att använda verktyg och annan utrustning och ibland kan det vara nödvändigt att använda olja under högt tryck. För att undvika olyckor, personskador och saksador, följ de föreskrivna metoderna noggrant.

ANMÄRKNING! En etikett visar enhetens monteringsida, "MOUNT.SIDE", respektive demonteringsida, "DISMOUNT.SIDE".

1. Rengör lagerenheterna och hålen i stoppskruvarna.
2. Avlägsna rost och skador på ställen som lagerenheten ska föras över.
3. Understöd axeln och de komponenter som är fastsatta på den.
4. Lossa fotbultarna.
5. Lossa stoppskruvarna på monteringsidan 3 till 4 varv.
6. Dra åt de båda stoppskruvarna på demonteringsidan växelvis med 1/4 varv till dess att ett märkbart "POP" hörs eller känns. Om inget "POP" hörs, dra åt demonteringskruvarna till dess att sexkantnyckelns långa arm böjer sig cirka 20 mm.

Om lager och hylsa inta lossnat får stoppskruvarna inte på några villkor dras hårdare.

I sådant fall gör följande:

- a) de två stoppskruvarna på demonteringsidan ska åter lossas 3 till 4 varv.
- b) stoppskruvarna på sidan monteringsidan dras till dess att insexnyckelns långa arm märkbart börjar böjas.
- c) Förfarandet som beskrivs under punkterna 5 och 6 ska sedan upprepas.

7. Lossa åter stoppskruvarna på demonteringsidan med 3 till 4 varv.

8. Avlägsna fotbultarna.

9. Dra av enheten från axeln. Om inbyggnaden tillåter rekommenderas det att först lossa fotbultarna och avlägsna hela arrangemanget med axel och lagerenheter och andra komponenter. Fortsätt sedan enligt beskrivning under punkterna 5 till 9.