

Reparatiebussen worden gebruikt om versleten lagerzittingen in eindschilden of behuizingen van elektromotoren en tandwielkasten te repareren met behulp van een lijmproces.

Onze bussen zijn gemaakt van S355-staal. Dit materiaal maakt ze minder gevoelig voor krimp dan conventionele sleeves van gietijzer.



Voordelen

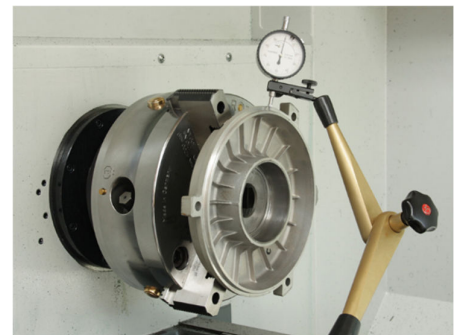
- Aan beide zijden afgeschuind voor eenvoudige montage.
- Snelle verwerking: slechts 1 mm overmaat van de binnendiameter.
- Verkrijgbaar in standaard maten voor diverse lagers. Afwijkende maten en materialen zijn op aanvraag beschikbaar.

Werkwijze

Stap 1:

Lijn de behuizing of het eindschild uit met behulp van een meetklok.

Het is essentieel de vlakheid te waarborgen om een verkeerde uitlijning van de lagerzitting te voorkomen.



Stap 2:

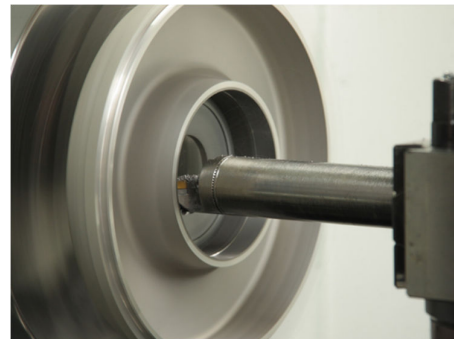
Meet de reparatiebus op 3 punten op de buitendiameter (elk 60° verschoven) en bereken de gemiddelde waarde van de diameter.



Stap 3:

Draai of frees de defecte lagerzitting uit tot +0,050 mm van de berekende gemiddelde busdiameter.

Een kleinere opening wordt niet aanbevolen, omdat er anders te veel lijm kan worden verwijderd bij het plaatsen van de bus.



Stap 4:

Maak de gedraaide of gefreesde lagerzitting grondig schoon.



Stap 5:

Smeer de buitenkant van de bus in met geschikte lijm en plaats de bus in de lagerzitting.

Tik met een hamer op de voorkant van de bus om ervoor te zorgen dat deze goed op zijn plaats zit.



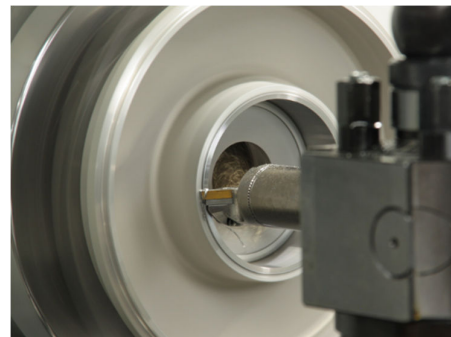
Stap 6:

Afhankelijk van de gebruikte lijm ca. 10 tot 60 minuten wachten voordat de verwerking verder kan gaan.



Stap 7:

Indien nodig de uitstekende rand van de bus afdraaien of frezen.

**Stap 8:**

Draai of frees de lagerzitting op de gewenste maat. De binnendiameter van de bus is 1 mm kleiner dan de buitendiameter van de betreffende lagermaat.

