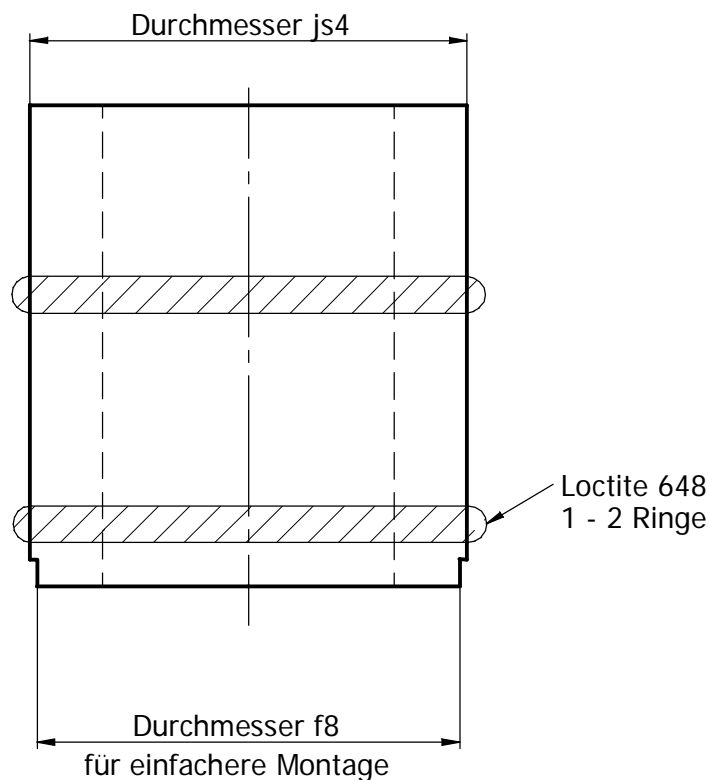


Empfehlung zum Einkleben von zylindrischen Führungsbuchsen

1. Vorbereitung von Führungsbuchse und Bohrung (H5 oder JS4):

- Führungsbuchse und Bohrung müssen vor der Montage gesäubert werden (**Öl- und Fettfrei!!**).
- Führungsbuchse und Bohrung werden mit **Loctite 7070** oder einem anderem geeignetem Reinigungsmittel gründlich gereinigt.

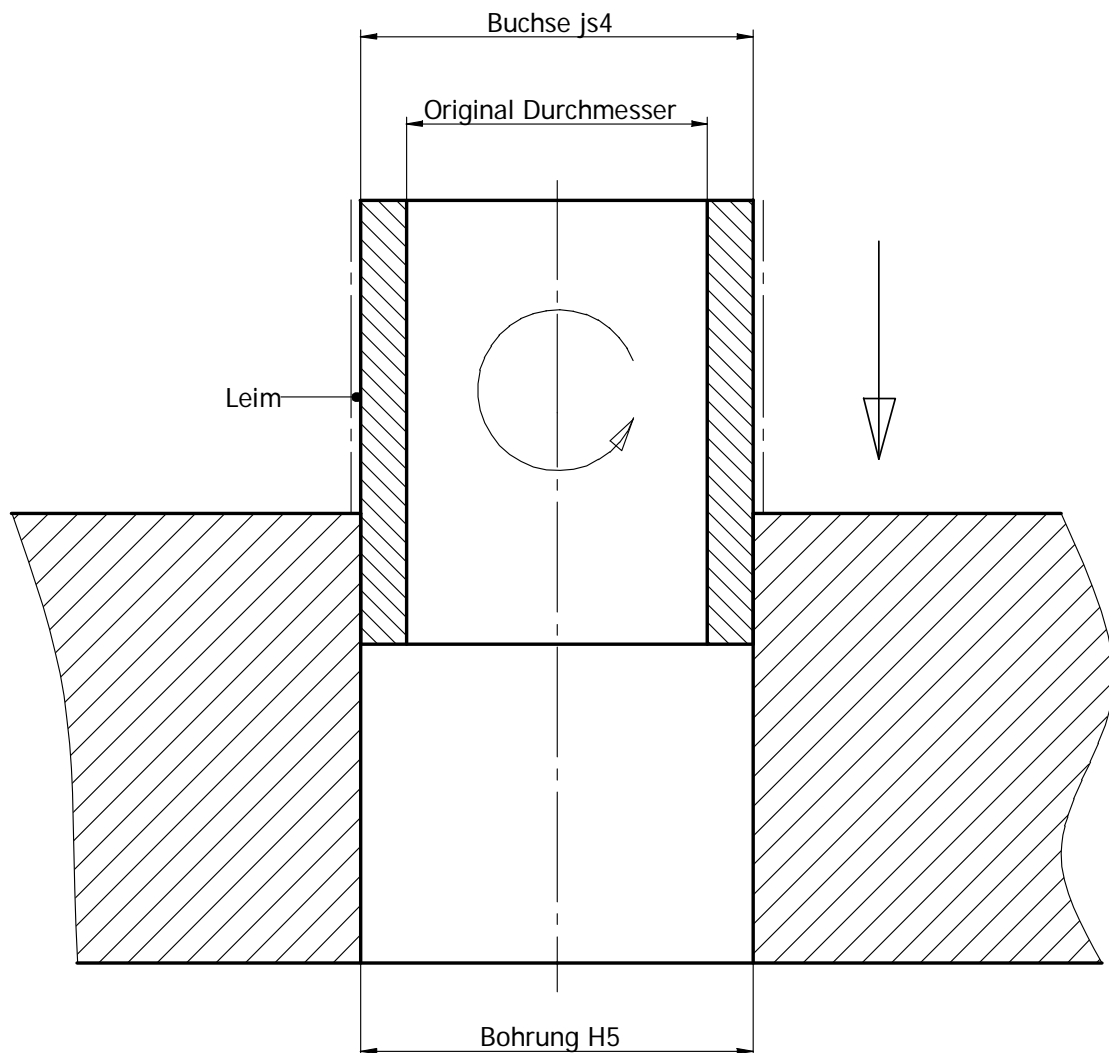


2. Kleben der Buchse

- Auftragen von Klebstoff, Loctite 648, auf Buchse.

3. Montage der Buchse (genaues Pass-Kleben):

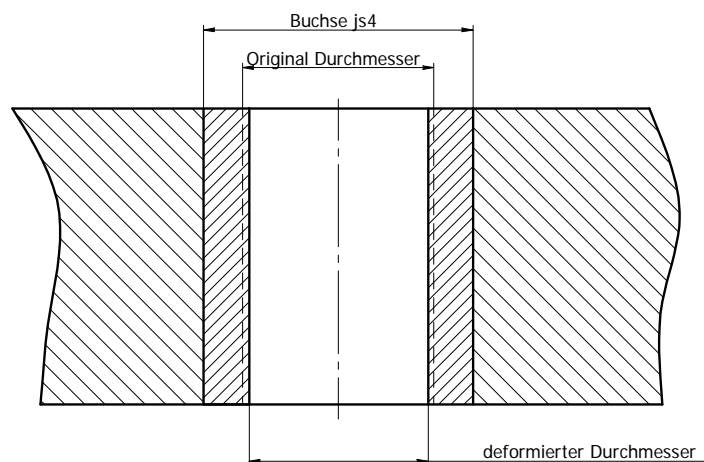
- Buchse mittels Phase (f8 am Aussendurchmesser) in Bohrung zentrieren
- Führungsbuchse durch drehen in die Bohrung einbringen ev. leicht „einpressen“ (wenige 1/1'000 mm)
- Dank den Klebrillen ist sichergestellt, dass auch bei einem leichten „Press-Sitz“ ausreichen Klebstoff haften bleibt.
- Das Werkzeug/Säulengestell 1 Nacht (ca. 12 Std.) zusammengestellt aushärten lassen



4. Wieso sollen zylindrische Führungsbuchsen *nicht* eingepresst werden

A) Einpressen von Führungsbuchsen, Buchsenlänge gleich wie Plattendicke:

- Beim Einpressen der Führungsbuchse, wird der Innendurchmesser undefiniert verändert (kleiner). Dadurch kann eine zu hohe Vorspannung entstehen. Dies hat zur Folge, dass die Wälzkörper überlastet / zerstört werden!!



B) Einpressen von Führungsbuchsen, aus Platte vorstehend:

- Beim Einpressen der Führungsbuchse, wird der Innendurchmesser undefiniert verändert (kleiner). Dadurch kann eine zu hohe Vorspannung entstehen. Dies hat zur Folge, dass die Wälzkörper überlastet / zerstört werden!!
- Da die Buchse am Innendurchmesser unterschiedlich verengt wird, kann dies zum Wandern des Käfigs führen.

