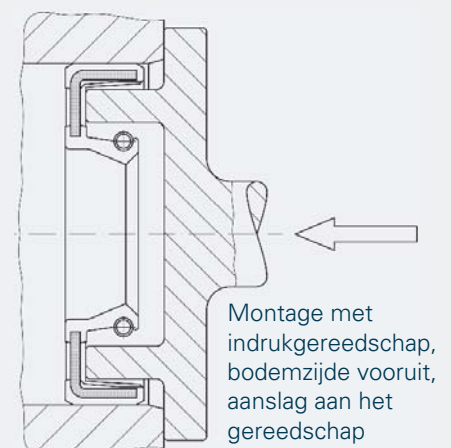
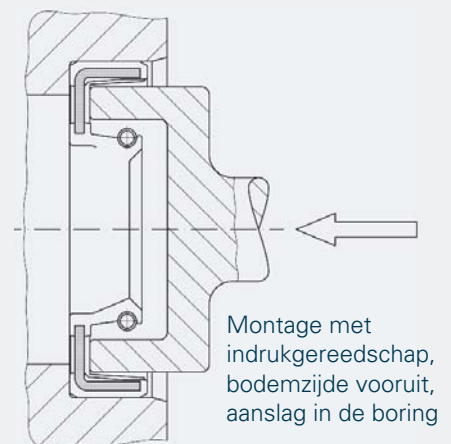
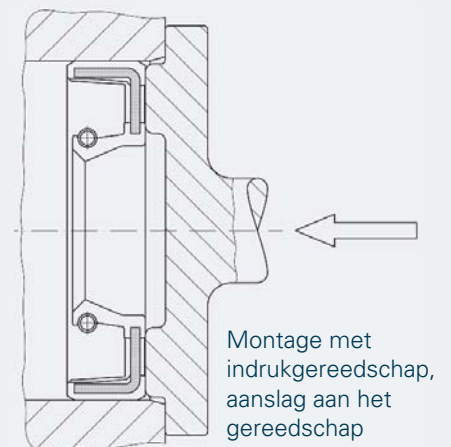
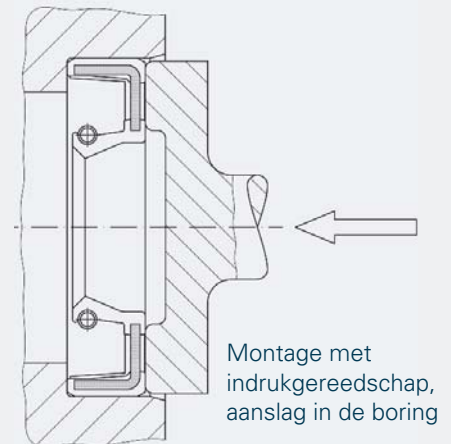


Montage

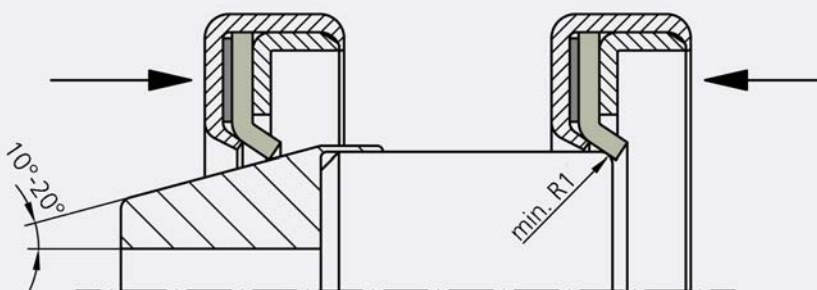
De betrouwbare werking van een oliekeerring hangt ook van de foutloze montage van de oliekeerring af. De oliekeerring moet vrij van beschadigingen en in de juiste positie gemonteerd worden. Ervaringsresultaten tonen aan dat ca. 1/3 van de oorzaken van een defect van oliekeerringen aan fouten bij de montage te wijten zijn.

Normaliter wordt de oliekeerring met de voorzijde (d.w.z. met de open zijde met zicht op de veer) ten opzichte van het af te dichten medium, resp. ten opzichte van de naar de druk toegekeerde zijde, ingebouwd.

- Bij de montage van oliekeerringen dienen de volgende aanwijzingen in acht genomen te worden:
Voor de montage van de afdichting dienen alle betrokken componenten van bewerkingsresten, zoals bijvoorbeeld spaan en vervuiling, gereinigd te worden.
- De afdichting en ook de as en de inbouwruimte dienen voor de montage gesmeerd te worden (olie resp. vet op verenigbaarheid met het afdichtingsmateriaal controleren). Naast een vergemakkelijking van de montage wordt daardoor ook de smering vanaf de eerste omwenteling van de as gevrijwaard en wordt het drooglopen vermeden.
- Bij de montage van bouwvormen met stoflip kan de ruimte tussen afdichtingslip en stoflip met vet „gevuld” worden. Deze vetvulling mag niet meer dan 50% van de ter beschikking staande ruimte bedragen.
- De as en de inbouwruimte moeten van invoerhellingen voorzien worden. De exacte uitvoering van de hellingen is in het hoofdstuk „Inbouwruimten, inrichting” aangegeven.
- Scherpe kanten moeten zorgvuldig ontbraamd of het best reeds constructief door passende afschuiningen resp. radiussen vervangen worden.
- Afdichtingen mogen in geen geval over scherpe kanten getrokken worden. Schroefdraden, inlegspiegleuven, boringen, enz. dienen tijdens de montage afgedekt te worden.
- Voor een foutloze montage raden wij het gebruik van mechanische of hydraulische injectie-inrichtingen met een op passende wijze aangepaste inpersstempels (zie afbeeldingen).
- De inperskracht dient zo dicht mogelijk op de buitendiameter in te werken.



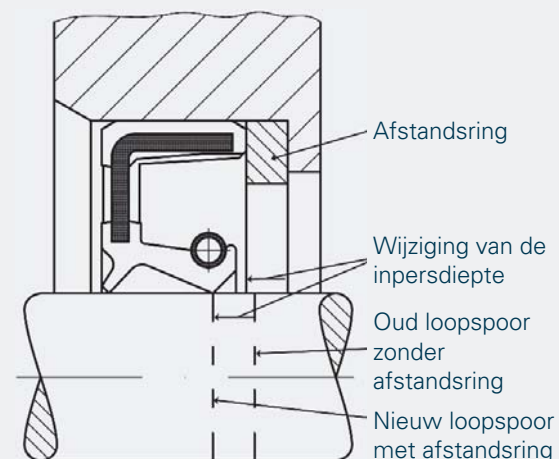
- Bij het inpersen mag de afdichting niet schuin gezet worden en moet deze vervolgens rechthoekig ten opzichte van de as zitten.
- Indien de montage door middel van een hamer moet plaatsvinden, dient in ieder geval een beschermplaat op het hele oppervlak voor de afdichting gelegd te worden. De slagen mogen niet rechtstreeks op de afdichting inwerken. Er moet vermeden worden dat de afdichting vervormt en schuin gezet wordt.
- Indien vanuit constructief oogpunt zodanig voorzien is, dat bijvoorbeeld een lager en het loopvlak van de afdichting dezelfde nominale diameter hebben, kan bij de montage van het lager het loopvlak met axiale krassen beschadigd worden. In dit geval dient de asdiameter in het bereik van het loopvlak ca. 0,2 mm kleiner uitgevoerd te worden.
- Bij de montage van oliekeerringen met PTFE-afdichtingslip (bijvoorbeeld onze bouwvormen OS-PA30 tot OS-PA32) is bijzondere zorgvuldigheid vereist. Indien de oliekeerring met de voorzijde vooruit gemonteerd wordt, raden wij het gebruik van een montageconus met een hoek van 10 - 20° aan. Indien de montage met de bodemzijde vooruit plaatsvindt, dient de as van een ronding $R_{min} = 1\text{mm}$ voorzien te worden.



Montage OS-PA30 tot OS-PA32

Uitwisseling van oliekeerringen

Bij onderhouds- of reparatiewerkzaamheden aan een machine dienen in principe ook de gebruikte oliekeerringen door nieuwe vervangen te worden. Daarbij dient er op gelet te worden dat de nieuwe afdichting niet exact in het oude loopspoor op de as loopt. De nieuwe oliekeerring kan daarvoor bijvoorbeeld door het gebruik van een afstandsring met een verschillende diepte in de boring geperst worden (zie afbeelding). Bij gebruikmaking van een asloophuls dient deze eventueel ook vervangen te worden.



Nieuwe inpersdiepte door afstandsring na uitwisseling van de afdichting