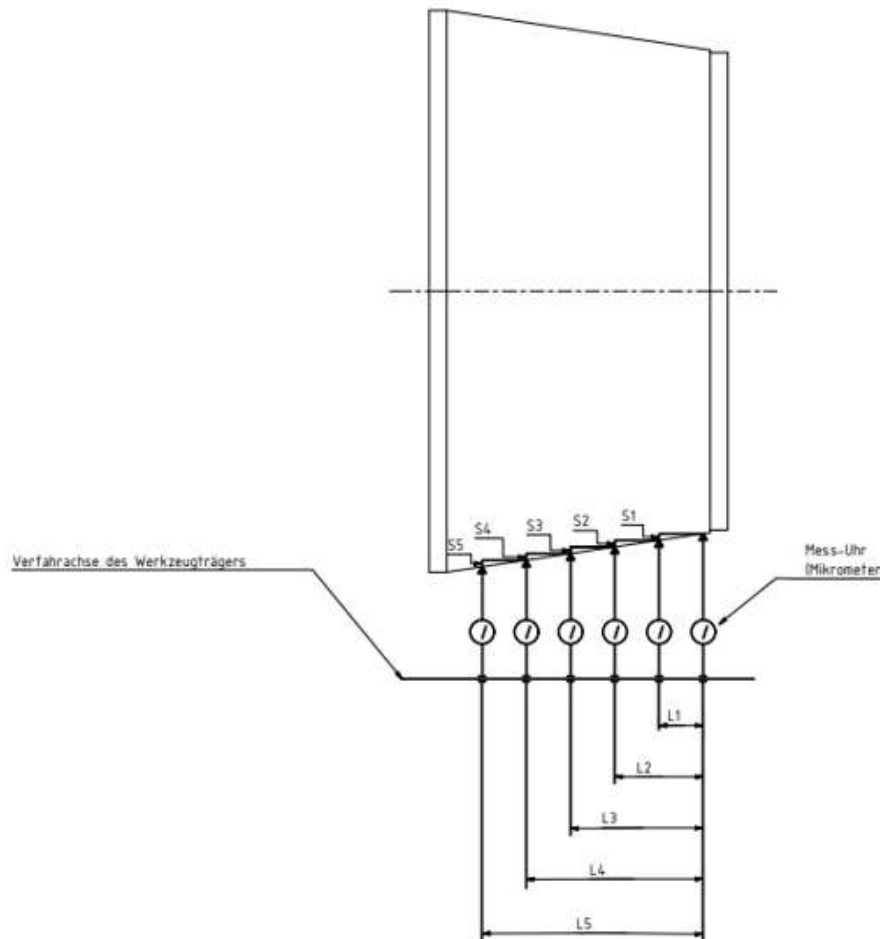




Rotorwellen-Instandsetzung

N60/1300

Einige Montageschritte aus dem Reaparturbericht



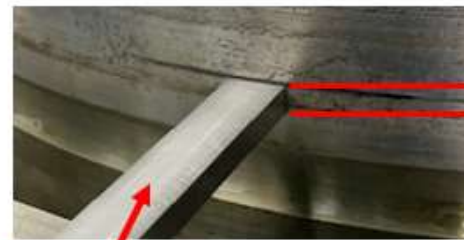
1.3) Lagersitz-Trag-Bild durch Tuschieren (Blau-Bild) überprüfen



Bewertung: Das Trag-Bild ist in Ordnung und entspricht dem Ergebnis der Kegelvermessung.

Mess-Prinzip

4.3) Endposition (S-Soll=10,25 mm) mittels Hebe-Tools und angepasstem Lineal-Stab einstellen.



S-Soll=10,25 mm

Lineal-Stab-Maß (D=S-Soll)

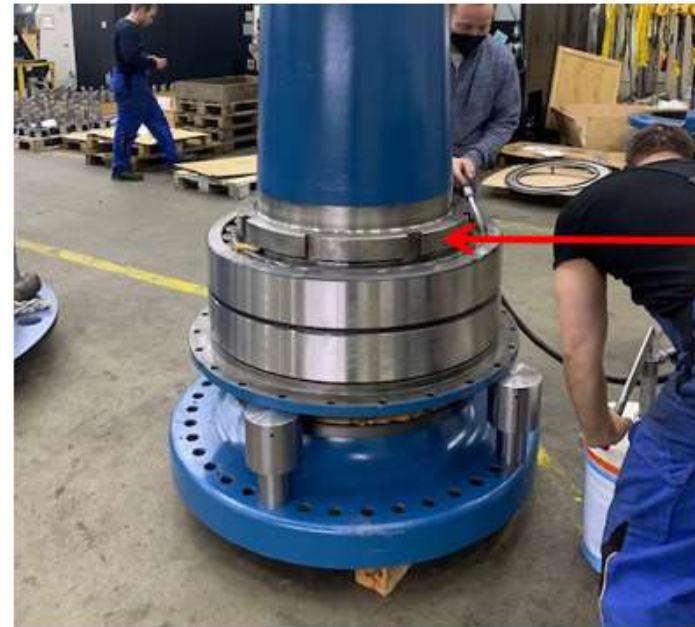


Hebe-Tool

4.4) Lagersitz mit Loctite-Fügleber einstreichen (parallel zu 4.4)



4.5) Außenring-Stütz-Schulter am RS-Gehäusedeckel mit PTFE-beschichten



4.6) Das angewärmte Lager zügig über die Welle heben und bis auf die Endposition (Außenring-Stützschulter am RS-Gehäuse-Deckel) ablassen.