

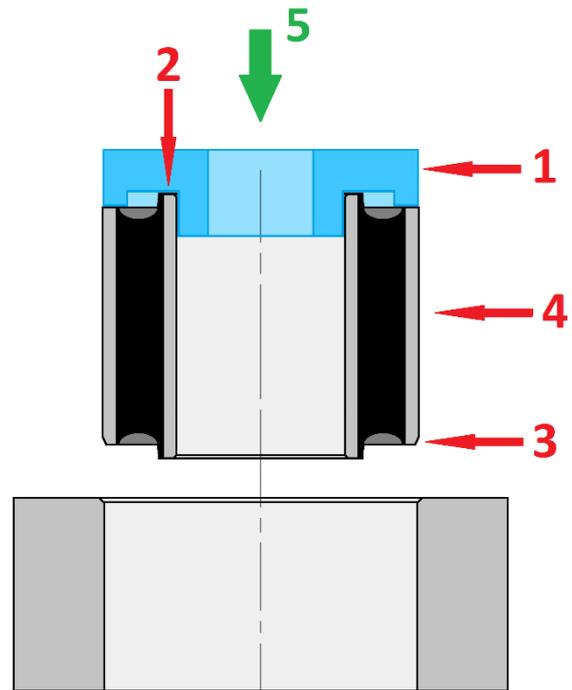
Einbauhinweis für Gummi-Metall-Buchsen (Ultrabuchsen)

Allgemein:

- Das Bauteil für einen Presssitz muss mindestens die Länge des Außenrohres aufweisen.
- Die Oberfläche muss glatt sein ($\leq Rz 10$).
- Das Bauteil muss eine Fase von min. $0,5 \times 45^\circ$ haben.
- Angaben für Stahl-Aufnahmen. Bei spröden Werkstoffen wie Guss oder Aluminium sind weitere Vorarbeiten notwendig.

Einbau:

- Jede Buchse benötigt ein individuell passendes Werkzeug zur Aufnahme der Buchse (in Skizze blau dargestellt).
 - (1) Außendurchmesser des Press-Werkzeuges muss ca. 0,1-0,2 mm kleiner als der Einbau-/Loch-Durchmesser sein.
 - (2) Das Innenrohr muss geführt werden. Das Press-Werkzeug muss so ausgeführt werden, dass die Einpresskraft primär in das Außenmetall geleitet wird.
- (3) Auf die richtige Lage der Fase ist zu achten.
- (4) Einbau geschmiert: Der Außendurchmesser der Buchse sollte mit Maschinenöl gleichmäßig dünn benetzt sein. (Rückstände nach dem Einpressen vom Gummi entfernen.) Hinweis: die übertragbaren Axial- und Torsions-Kräfte sind etwas geringer.
- (4) Einbau geklebt: Anstelle von Mineralöl kann der Außendurchmesser der Buchse mit Loctite 630 (o.ä.) kann benetzt werden. Hierbei wird der Spalt zusätzlich gedichtet und der Presssitz verbessert.
- (4) Einbau trocken: Höhere Einbaukräfte notwendig, der Austausch bei Ersatz ist schwieriger und aufwändiger (Bohrung nacharbeiten, ...).
- (5) Gleichmäßig, mit ausreichender Kraft die Buchse zentrisch und parallel zur Bohrung in das Bauteil einpressen / einziehen. Geschwindigkeit: ca. 50mm/Sekunde



Bei Fragen zur richtigen Passung, Presskraft, temperierten Buchsen oder sonstigem wenden Sie sich bitte an uns: post@a2tec.de – 040 300 618 8-0