



Rekonditionierung von Wälzlagern

Warum ist die Rekonditionierung eines Wälzlagers sinnvoll?

Große Wälzlager, wie sie zum Beispiel in Maschinen zur Papierherstellung, Kohleaufbereitung oder generell in der Schwerindustrie zum Einsatz kommen, sind hochwertige Wirtschaftsgüter. Neben dem interessanten wirtschaftlichen Aspekt wird es immer wichtiger, Ressourcen zu erhalten und nachhaltig zu nutzen.


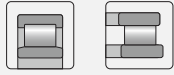
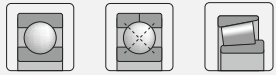
Im Schadens- oder Verschleißfall ist es oft möglich, das vorhandene Lager aufzuarbeiten, statt die Investition in ein neues zu tätigen. Insbesondere bei geplanten Instandhaltungen großer Anlagen können die vorhandenen Austauschlagersätze regelmäßig und kostengünstig überprüft, oftmals rekonditioniert und ohne Stillstandzeiten der Anlage wieder in Neulagerqualität zur Verfügung gestellt werden.

Die Vorteile einer Rekonditionierung bei KRW liegen auf der Hand.

- ✓ Kosteneinsparung von bis zu 60 % gegenüber dem Neulagerpreis
- ✓ Eine Rekonditionierung ist bei Lagern aller führender Hersteller möglich.
- ✓ Lieferzeitverkürzung gegenüber Neulagerfertigung von bis zu 50 %
- ✓ Alle Arbeiten werden auf unserem modernen Maschinenpark durchgeführt und unterliegen den gleichen strengen Qualitätsrichtlinien wie unsere Serienprodukte.

Welche Lager sind rekonditionierbar und wo lohnt sich die Rekonditionierung?

Zerlegbare Lager mit einem offenen Käfigdesign sind generell wirtschaftlich gut zu rekonditionieren. Die Tabelle gibt einen Überblick über die Rekonditionierbarkeit der Bauformen.

Pendelrollenlager, Zylinderrollenlager (offene Käfigbauart)	✓ ✓ ✓	
Zylinderrollenlager (geschl. Käfigbauart)	✓ ✓	
Kugellager, Vierpunktlager, Kegelrollenlager	✓	

Generell darf das vorhandene Schadbild nicht über Abdrücke und Überrollungen von Fremdpartikeln hinausgehen. Bei Lagern mit beginnenden Abschälungen (Pittings) oder Rissen müssen oft Ringe ausgetauscht werden und sind daher nicht immer wirtschaftlich sinnvoll rekonditionierbar.

Zusammengefasst gelten folgende Merkmale:

- Teure und materialintensive Wälzlager
- Wälzlager mit nur geringen bis mittleren Schäden
- Wälzlager mit kurzen Verschleißintervallen
- Wälzlager, die bei bisherigen Instandsetzungen ersetzt wurden



Wie läuft eine Lagerrekonditionierung bei KRW ab?

1. Reinigung und Demontage

Das Lager wird von Schmutz und Schmierstoffresten gereinigt und anschließend gewaschen.

2. Befundung

Vor der eigentlichen Rekonditionierung erfolgt eine Befundung, nach deren Ergebnis die Entscheidung für oder gegen eine Wiederaufbereitung getroffen werden kann.

Nach der Überprüfung auf Beschädigungen wird eingeschätzt, welche Komponenten des Lagers im Falle einer Wiederaufbereitung ersetzt oder überarbeitet werden müssen. Abschließend wird ein Untersuchungsbericht erstellt.

3. Rekonditionierung

Je nach Zustand des Lagers werden 3 Stufen der Wiederaufbereitung unterschieden. Je stärker der Verschleiß am Lager, desto höher wird der Bearbeitungsaufwand.

Rekonditionierung Stufe I

Reinigen und Polieren aller Komponenten

Rekonditionierung Stufe II

Schleifen mindestens einer Laufbahn sowie Einsatz neuer Aufmaßwälzkörper und Polieren der restlichen Komponenten

Rekonditionierung Stufe III

Schleifen mind. einer Laufbahn sowie Einsatz neuer Aufmaßwälzkörper; Austausch einzelner Komponenten und Polieren der restlichen Komponenten

4. Kontrolle/Montage

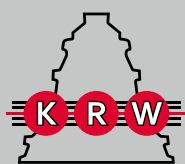
Alle Komponenten werden nach unseren strengen Qualitätsrichtlinien gefertigt und geprüft. Nach der Komplettierung des Lagers erfolgt nochmal eine abschließende Endkontrolle. Auf Wunsch werden alle Ergebnisse in einem detaillierten Prüfbericht zur Verfügung gestellt

**Sie möchten mehr über die Möglichkeiten der
Rekonditionierung erfahren oder uns eine Anfrage zusenden?**

Unser Vertriebsteam steht Ihnen gern zur Verfügung!

Telefon: +49 341 45 320 200

E-Mail: sales@krw.de



Head Office · Germany

KRW Leipzig GmbH
Gutenbergstraße 6
04178 Leipzig

Phone: +49 341 45320 200
Fax: +49 341 45320 201
E-Mail: sales@krw.de

www.krw.de