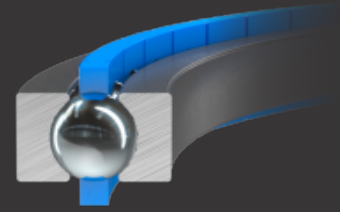


# Technische Dokumentation

Dünnringlager mit polierten Laufbahnen Typ LSA





### Inhaltsverzeichnis

	Seite		Seite
<b>1. Typ LSA</b>		<b>5. Drehwiderstand und Rundlaufgenauigkeit</b> .....	10
1.1 Übersicht.....	3	<b>6. Dichtungen montieren</b> .....	11
<b>2. Berechnungsgrundlagen</b>		<b>7. Wartung</b>	
2.1 Begriffe, Maßeinheit .....	4	7.1 Sicherheitshinweise zur Wartung .....	12
2.2 Statische Berechnung .....	4	7.2 Wartungsarbeiten .....	13
2.2.1 Axial- und Radialfaktoren		7.2.1 Nachschmierung	
2.2.2 Empfohlene statische Sicherheit $S_{st}$			
2.3 Dynamische Berechnung.....	5	<b>8. Werkzeuge und Zubehör</b>	
2.3.1 Nominelle Lebensdauer		8.1 Benötigte Werkzeuge .....	15
2.3.2 Axial- und Radialbelastungen		8.2 Zubehör.....	15
2.3.3 Axial- und Momentenbelastung und axiale Belastung mit $F_r = 0, M_k = 0$		<b>9. Impressum</b> .....	15
2.3.4 Radial- und Momentenbelastung und radiale Belastung mit $F_a = 0, M_k = 0$			
<b>3. Konstruktion Drahtbett</b> .....	6		
3.1 Konstruktionsbeispiele.....	7		
<b>4. Montage</b> .....	8		

## 1. Typ LSA

### 1.1 Übersicht

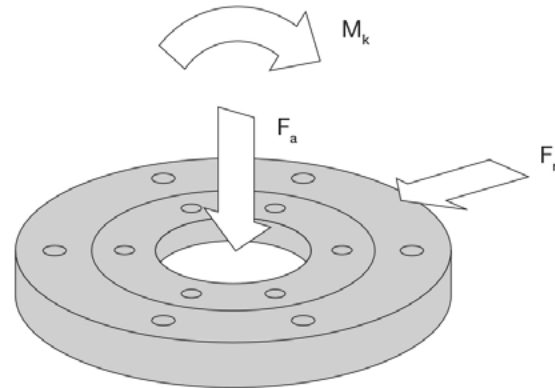
Größe	Darstellung
LSA 4 d 4,0 - 15,0 inch	
LSA 6 d 4,5 - 15,0 inch	
LSA 8 d 5,5 - 30,0 inch	

## 2. Berechnungsgrundlagen

Alle auf das Lager einwirkenden Kräfte und Momente sind durch vektorielle Addition in zentrisch angreifende Kräfte  $F_a$  und  $F_r$  sowie resultierende Momente  $M_a$  zusammenzufassen. Für komplexe Belastungsfälle und Belastungskollektive mit veränderlicher Belastung und Drehzahl übernehmen wir gerne die Berechnung für Sie.

### 2.1 Begriffe, Maßeinheit

C	dynamische Tragzahl	(N)
$C_0$	statische Tragzahl	(N)
$F_a$	zentrisch angreifende Axialkraft	(N)
$F_r$	zentrisch angreifende Radialkraft	(N)
KKØ	Kugelkranzdurchmesser = $(D + d)/2$	(M)
$L_n$	Nominelle Lebensdauer	(h)
$M_k$	Kippmoment	(Nm)
n	Drehzahl	(min <sup>-1</sup> )
P	dynamisch äquivalente Belastung	(N)
$P_0$	statisch äquivalente Belastung	(N)
$S_{st}$	statische Sicherheit	
X	Radialfaktor	
Y	Axialfaktor	
Z	Momentenfaktor	



### 2.2 Statische Berechnung

Eine statische Berechnung ist dann ausreichend, wenn das Lager im Stillstand belastet wird. Ein ausreichend tragfähiges Lager wurde dann gewählt, wenn die empfohlene statische Sicherheit erreicht wird.

$$S_{st} = \frac{1}{\frac{F_a}{C_{oa}} + \frac{F_r}{C_{or}} + \frac{M}{C_{om}}}$$

#### 2.2.1 Axial- und Radialfaktoren

	$X_0$	$Y_0$
Alle Lagertypen	1,0	0,47

#### 2.2.2 Empfohlene statische Sicherheit $S_{st}$

Kugeldurchmesser > 6	$S_{st}$
Bei ruhigem, erschütterungsfreiem Betrieb	> 1,8
Bei normalem Betrieb	> 2,5
Bei ausgeprägter stoßartiger Belastung und hohen Anforderungen an die Laufgenauigkeit	> 8,0

### 2.3 Dynamische Berechnung

Bei einer Umlaufgeschwindigkeit von  $v > 0,1$  m/s wird eine statische und dynamische Berechnung erforderlich, wobei die statische Sicherheit  $S_{st}$  mindestens den empfohlenen Wert der jeweiligen Belastung erreichen muss (Tabelle 2.2.2).

#### 2.3.1 Nominelle Lebensdauer

$$L_n = \left(\frac{C}{P}\right)^3 \cdot \frac{10^6}{60 \cdot n} \quad (h)$$

#### 2.3.2 Axial- und Radialbelastungen

$$P = X \cdot F_r + Y \cdot F_a \quad (N)$$

	$\frac{F_a}{F_r} \geq 1$		$\frac{F_a}{F_r} < 1$	
	X	Y	X	Y
Alle Lagertypen	1,26	0,45	0,86	0,86

#### 2.3.3 Axial- und Momentenbelastung und axiale Belastung mit $F_r = 0, M_k = 0$

$$P = Y \cdot F_a + Z \cdot \frac{M_k}{KKØ} \quad (N)$$

	$0 < \frac{M_k}{F_a \cdot KKØ} \leq 0,5$		$\frac{M_k}{F_a \cdot KKØ} \geq 0,5$	
	Y	Z	Y	Z
Alle Lagertypen	0,86	1,72	0,45	2,54

#### 2.3.4 Radial- und Momentenbelastung und radiale Belastung mit $F_a = 0, M_k = 0$

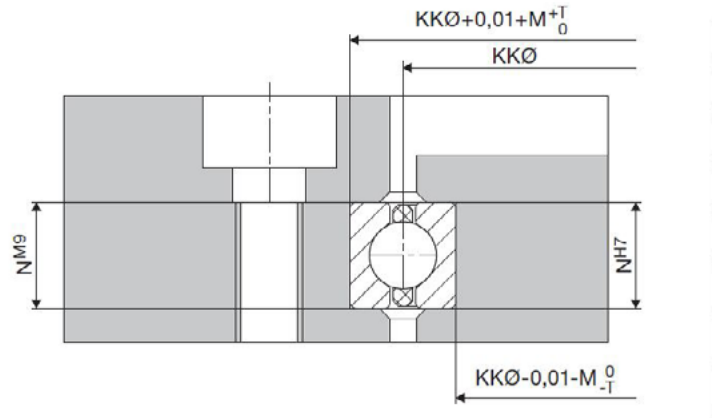
$$P = X \cdot F_r + Z \cdot \frac{M_k}{KKØ} \quad (N)$$

	$0 \leq \frac{M_k}{F_r \cdot KKØ} \leq 0,5$		$\frac{M_k}{F_r \cdot KKØ} \geq 0,5$	
	X	Z	X	Z
Alle Lagertypen	1,0	1,68	0,86	1,96

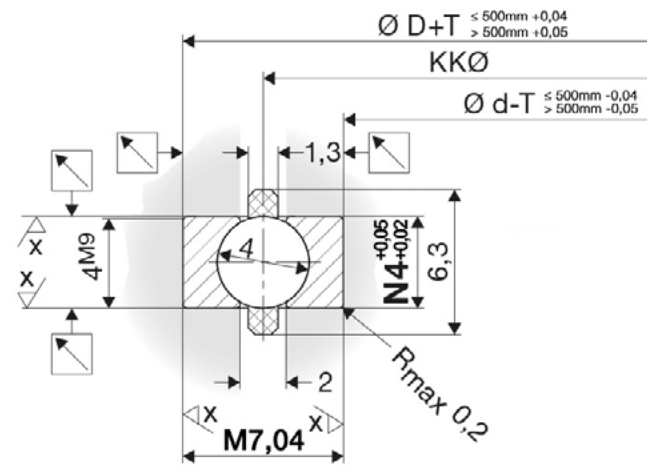
Für den Belastungsfall Radial-, Axial- und Momentenbelastung führen wir die Berechnung gerne für Sie durch.

### 3. Konstruktion Drahtbett

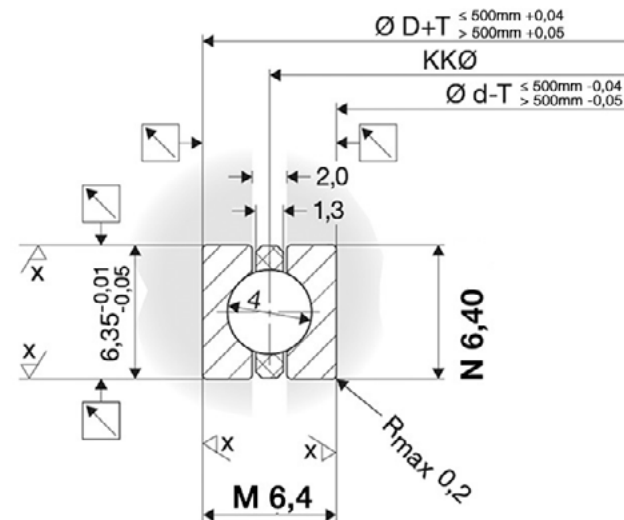
Die Lagerelemente LSA sind im Gegensatz zu den Lagerelementen LEL und LER nicht einstellbar und grundsätzlich spielbehaftet. Nach den folgenden Vorgaben haben die entstehenden Lagerungen Spiel zwischen 0,02 und 0,08 mm. Das Drahtbett ist ungeteilt, eine Einstellung des Spiels ist nicht möglich.



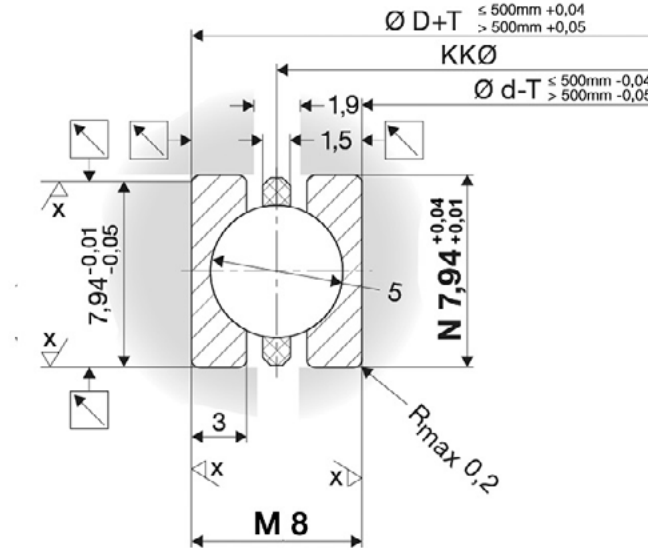
LSA 4



LSA 6



LSA 8



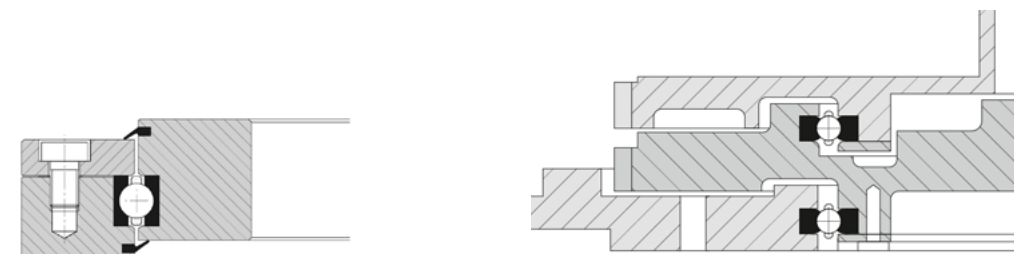
Das Drahtbett hat keine Radien, welche den Laufring aufnehmen. Bei der konstruktiven Auslegung muss jedoch darauf geachtet werden, dass die Werkzeugradien nicht größer als 0,2 mm sind.

Konstruktiv ist es sinnvoll, den Außenring des Lagers geteilt auszuführen, dies erhöht die Montagefreundlichkeit. Die zu erreichende Genauigkeit wird von den Einzelgenauigkeiten beeinflusst.

Für die Rundheit des Drahtbettes gilt grundsätzlich die halbe Durchmesser-toleranz, als Basis für den Planlauf des Drahtbettes gilt die Anschraubfläche der Anschlusskonstruktion. Basis für Rundläufe ist generell die Drahtbettmittellachse.

Ebenheit und Parallelität der Einzelteile werden mit der Hälfte der Gesamt-toleranz ausgelegt. Es ist ausreichend, das Drahtbett mittels Dreh- oder Fräsbearbeitung herzustellen, hierbei sind Oberflächengüten von  $R_a 3,2$  anzustreben, da das Setzverhalten der Lagerung durch hohe Oberflächengüte positiv beeinflusst wird.

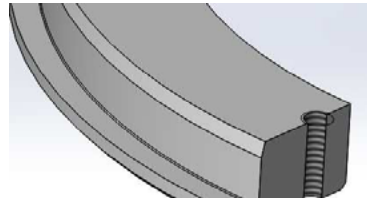
#### 3.1 Konstruktionsbeispiele



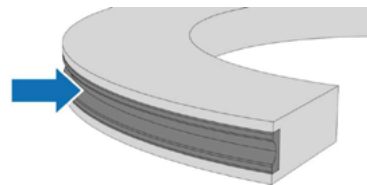
## 4. Montage



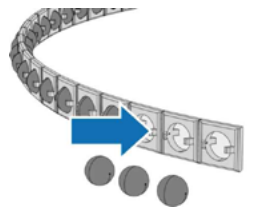
Bauteile säubern



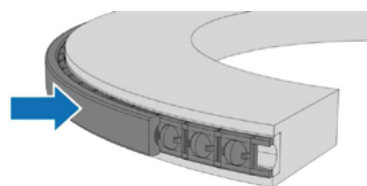
Bauteile einfetten



Lager einlegen



Wälzkörper in Käfig eindrücken



Käfig und Außenring plazieren

- 1 Bauteile mit einem sauberen, fusselreien Tuch reinigen.

- 2 Typ LSA: Laufringe einfetten (Rückseite)

Typ LSA mit Elastomer: Lagersitz leicht einfetten

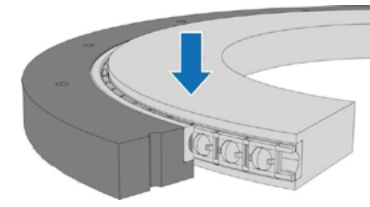
- 3 Typ LSA: Laufring-Innenring in den Innenring der Anschlusskonstruktion einlegen. Darauf achten, dass die Laufringenden durch einen Spalt getrennt sind.

- 4 Wälzkörper in den Bandkäfig eindrücken (falls erforderlich)

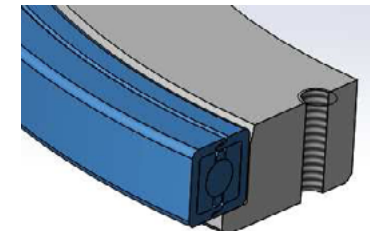
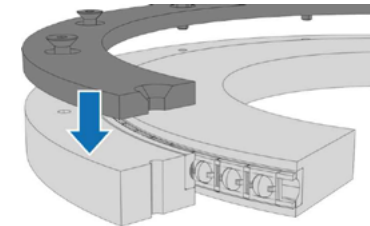


Nur die in der Lieferung beiliegenden Kugeln verwenden. Falls Kugeln verloren gehen, müssen alle Kugeln ausgetauscht werden, um die Laufeigenschaften und Funktionalität des Lagers nicht zu beeinträchtigen. Empfohlene Schmiermittel siehe Seite 15.

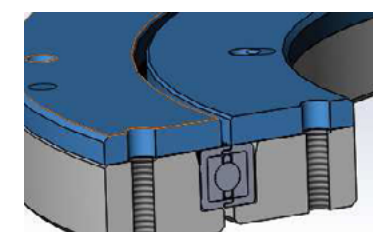
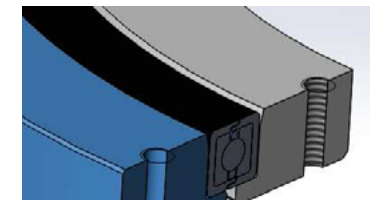
- 5 Den Käfig und den Außenlauftring gemäß Abbildung „Wälzkörper in Käfig eindrücken“ auf den Innenlauftring legen. Dabei die Laufringenden des Außenlauftrings so zusammenhalten, dass der Kugelkäfig nicht herausrutschen kann.



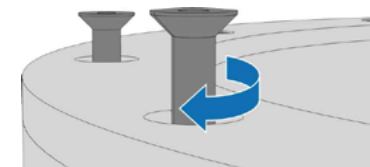
Außenring platzieren



LSA mit Elastomer



Deckel aufsetzen



- 6 Außenring ansetzen und axial einschieben

- 7 Deckel aufsetzen

LSA mit Elastomer: Dünnringlager auf den Innenring der Anschlusskonstruktion schieben. Darauf achten, dass das Elastomerprofil nicht beschädigt wird.

LSA mit Elastomer

- 8 Verschrauben



Die Abstimmung mittels Abstimmbeilagen oder Massivabstimmung entfällt. Typ LSA: Die Lagerung hat ein Spiel von + 0.05 mm bis + 0.1 mm. Falls notwendig, kann das Spiel durch Sortierung der Kugeln um +/- 0.02 mm reduziert werden.

Toleranzen für die Bauhöhe

Größe	geteilter Ring (mm)	ungeteilter Ring (mm)
LSA 4	-0,03 bis 0	+0,02 bis +0,05
LSA 6	-0,05 bis -0,01	+0,02 bis +0,05
LSA 8	-0,05 bis -0,01	+0,01 bis +0,04

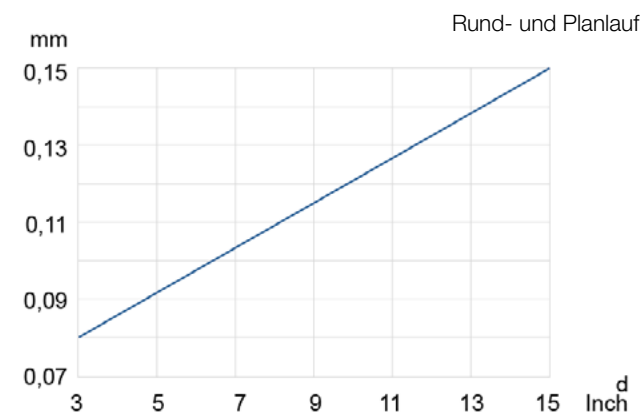
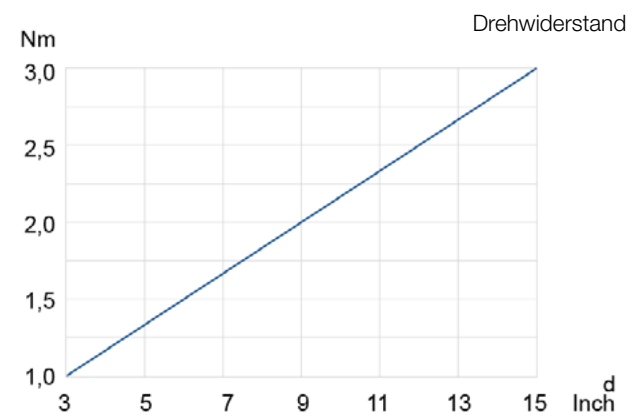
Toleranzen für den Außen-/Innen-durchmesser

$D + T \leq 500 \text{ mm}$	+0,04 mm	$d - T \leq 500$	-0,04 mm
$D + T \geq 500 \text{ mm}$	+0,05 mm	$d - T \geq 500$	-0,05 mm

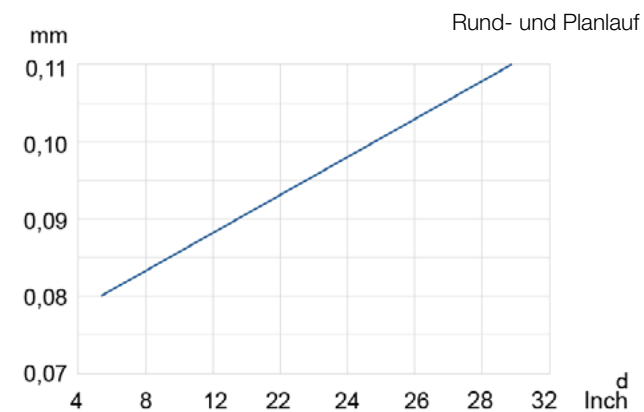
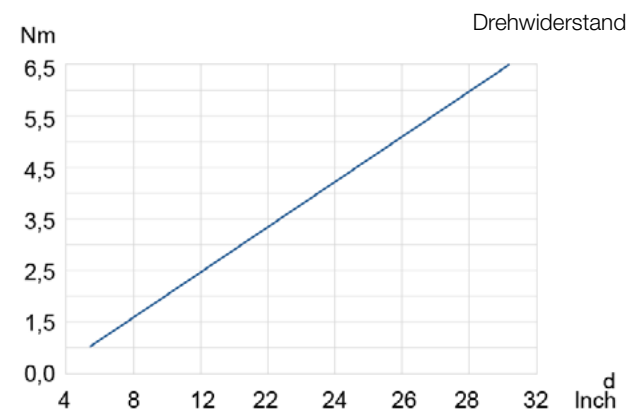
## 5. Drehwiderstand und Rundlaufgenauigkeit

Die folgenden Angaben sind Empfehlungen des einzustellenden Drehwiderstands. Abhängig von den Fertigungstoleranzen der können die dargestellten Rundlaufgenauigkeiten erreicht werden.

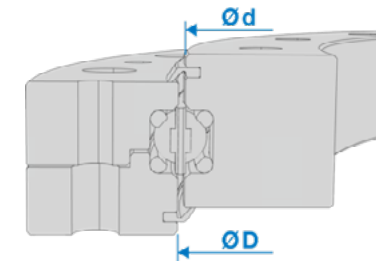
LSA 4 / 6



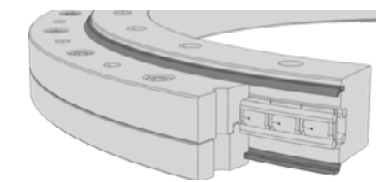
LSA 8



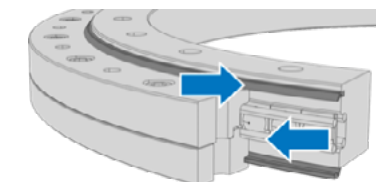
## 6. Dichtungen montieren



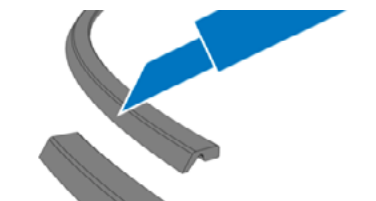
Dichtungslänge berechnen



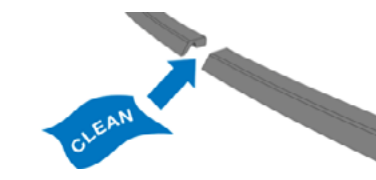
Dichtungslänge



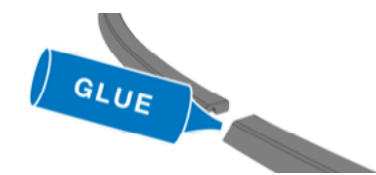
Dichtung einlegen



Überstehende Enden abtrennen



Schnittkanten säubern



Trennstellen verkleben

- 1 Anhand nachfolgender Formel die Dichtungslänge überschlägig berechnen.

Innenring	$d * \pi + 25 \text{ mm}$
Außenring	$D * \pi + 25 \text{ mm}$

- 2 Genaue Dichtungslänge bestimmen.



Die Formel zum Bestimmen der Dichtungslänge gibt einen Richtwert an. Die endgültige Länge der Dichtung wird beim Einlegen der Dichtung in die Dichtungsnut festgelegt.

- 3 Dichtung einlegen.

- 4 Überstehende Enden der Dichtung auf die passende Länge abschneiden.

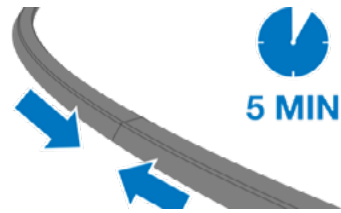


Dichtung genau rechtwinklig zur Länge abschneiden, damit exakte Stoßstellen zum Kleben entstehen.

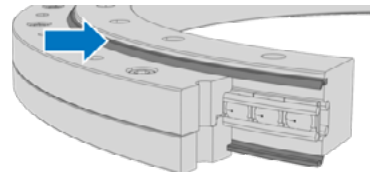
- 5 Dichtung aus der Dichtungsnut herausnehmen und die Trennstellen reinigen, damit sie völlig fettfrei sind.

- 6 Eine der Trennstellen mit einem geeigneten Kleber (z. B. Loctite 401) bestreichen.

- 7 Im Falle des Einsatzes einer FKM Dichtung (Viton) wird ein Aktivator benötigt (z. B. Primer Loctite 770).



Klebestellen zusammenpressen



Dichtung einsetzen

- 8 Trennstellen ca. 20 Sekunden zusammendrücken und den Kleber 5 Minuten aushärten lassen. Anschließend Überstände und Klebereste entfernen.

- 9 Richtung wieder in die Nut einsetzen.

## 7. Wartung

### 7.1 Sicherheitshinweise zur Wartung

Unsachgemäße  
Wartungsarbeiten

#### WARNUNG!

Verletzungsgefahr durch unsachgemäß ausgeführte Wartungsarbeiten!

- Vor Beginn der Arbeiten für ausreichende Montagefreiheit sorgen.
- Auf Ordnung und Sauberkeit am Montageplatz achten!
- Wenn Bauteile entfernt wurden, auf richtige Montage achten, alle Befestigungselemente wieder einbauen und Schrauben-Anziehdrehmomente einhalten.
- Bei der Reinigung des Lagers geeignete Reinigungsmittel verwenden, die kompatibel zur Dichtung sind. Dazu die Hinweise des Herstellers des Reinigungsmittels beachten.

Vor der Wiederinbetriebnahme Folgendes beachten:

- Sicherstellen, dass alle Wartungsarbeiten gemäß den Angaben und Hinweisen in dieser Anleitung durchgeführt und abgeschlossen wurden.
- Sicherstellen, dass sich keine Personen im Gefahrenbereich aufhalten.
- Sicherstellen, dass alle Abdeckungen und Sicherheitseinrichtungen installiert sind und ordnungsgemäß funktionieren.

#### HINWEIS!

Sachschaden durch fehlerhafte Wartung

- Drehverbindung halbjährlich auf Korrosion untersuchen.
- Je nach Anwendungsfall (z. B. bei Einfluss durch Vibrationen) die Schraubverbindungen in regelmäßigen Abständen nachziehen.
- Bei Laufgeräuschen des Lagers die Maschine ausschalten und Störungsursache ermitteln.
- Dichtungen des Lagers in regelmäßigen Abständen überprüfen.

Fehlerhafte Schmierung

#### HINWEIS!

Sachschaden am Lager durch unsachgemäße Schmierung!

- Nur vom Hersteller freigegebene Fette verwenden (→ Kapitel 5.1 „Zugelassene Schmierstoffe“).
- Nachschmiermenge und Nachschmierintervalle beachten (→ Kapitel 8.2.1 „Nachschmierung“).
- Nachschmierung des Lagers nur bei Betriebstemperatur durchführen.

Umweltschutz

An allen Schmierstellen, die mit Schmierstoff versorgt werden, das austretende, verbrauchte oder überschüssige Fett entfernen und nach den gültigen örtlichen Bestimmungen entsorgen.

## 7.2 Wartungsarbeiten

### 7.2.1 Nachschmierung

Schmiermittel



Zur Langzeitschmierung aufgrund der höheren Altersbeständigkeit Hochleistungs-Lagerschmierstoffe verwenden. Franke empfiehlt das Speziialschmierfett "SHELL Gadus S3 V220 C2" oder vergleichbare.

#### HINWEIS!

Sachschaden durch unsachgemäße Schmierung!

- Sicherstellen, dass sich die Schmierstoffe für den jeweiligen Einsatzfall und für die eingesetzten Materialien (z. B. Wälzlagerkäfig oder Dichtung) eignen.
- Bei der Vermischung von Schmierstoffen die Verträglichkeit der Schmierstoffsorten berücksichtigen. Insbesondere die Grundölarart, Verdicker, Grundölviskosität und NGLI-Klasse beachten. Diese Fragen müssen vorab mit dem Schmierstoffhersteller geklärt werden, besonders wenn das Lager unter extremen Betriebsbedingungen eingesetzt wird.

Nachschmieren des Lagers

Die Nachschmierung erfolgt über den Spalt zwischen Innen- und Außenring.

- 1 Nachschmieren unter Betriebstemperatur des Lagers durchführen.
- 2 Beim Nachschmieren das Lager drehen. Nachschmieren unter Betriebstemperatur des Lagers durchführen.

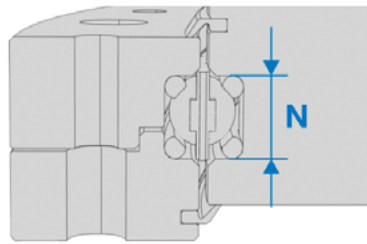


Nachschmieren



Die Nachschmierfrist ist anwendungsspezifisch. Die nachfolgende Tabelle zeigt Anhaltswerte. Empfohlene Schmiermittel siehe Seite 15.

Umfangsgeschwindigkeit in m/s	Nachschmierintervall in h
0 bis < 3	5000
3 bis < 5	1000
5 bis < 8	600
8 bis < 10	200



Drahtbetthöhe

3 Wenn die Nachschmierhäufigkeit ermittelt ist, die Nachschmiermenge anhand nachfolgender Formel berechnen.

**Nachschmiermenge bei Lagerelementen:**

$$m = KK\varnothing \cdot (N \cdot 2) / 3 \cdot x$$

m = Nachschmiermenge in Gramm

ØKK = Kugelkranzdurchmesser

M = Drahtbetthöhe in Millimetern

x = Faktor x in mm<sup>-1</sup> gemäß Tabelle für die Nachschmiermenge

Nachschmierung	x in mm <sup>-1</sup>
Wöchentlich	0.002
Monatlich	0.003
Jährlich	0.004
Alle 2 - 3 Jahre	0.005



Beim Schmieren von verzahnten Lagern wird eine automatische Verzahnungsschmierung empfohlen. Bei Handschmierung die Verzahnung und Ritzel vor der Inbetriebnahme schmieren.

Bei Unklarheiten stets den Kundenservice kontaktieren.

Schmierstoffe

Einsatzbereich	Hersteller	Bezeichnung	Verwendung	Gebinde	Bestellnr.
<b>Standard</b>					
Universell einsetzbar	Shell	Gadus	ab Werk in allen Drehverbindungen der Standardbaureihen LVA, LVB, LVC, LVD, LVE, LVG	400g	45176
<b>Spezial</b>					
Hochdynamik	Klüber	Isoflex Topas NCA52	bei hohen Drehzahlen oder Verfahrgeschwindigkeiten	1kg	10004
Hochtemperatur	Klüber	Barrierta L55/2	für Temperaturen in Bereichen bis max. +260°C	180g	06439
Lebensmittel-tauglich	Klüber	Klübersynth UH1 64-1302	Paraffinfrei für den Einsatz z.B. in der Lebensmittelproduktion oder in der Pharmazie	400g	47612
Reinraumtauglich, vakuumtauglich	Klüber	Klüberalfa YVI93-152	Spezialfett mit hoher chem. Stabilität für den Einsatz in extremen atmosphärischen Umgebungen	1kg/50g	48055

**8. Werkzeuge und Zubehör**

**8.1 Benötigte Werkzeuge**

- Drehmomentschlüssel
- Messuhr
- Innensechskantschlüssel
- Schraubendreher
- Flachrundschleifmaschine (für Massivabstimmung)
- Fühlerlehre
- Federwaage (oder Ähnliches)
- Hebel für die Messung des Drehmoments

**8.2 Zubehör**

Das folgende Zubehör ist optional erhältlich:

- Abstimmbeilagen
- Dichtungen
- Ersatzkugeln (G25 nach DIN 5401) für Lagerelemente
- Halteschrauben

**9. Impressum**

© Franke GmbH  
 Obere Bahnstr. 64  
 73431 Aalen  
 Tel. +49 7361 920-0  
 info@franke-gmbh.de  
 www.franke-gmbh.de

Alle Rechte vorbehalten.  
 Keine Haftung für Irrtum  
 oder Druckfehler.

Diese Anleitung ist auch als  
 Download (PDF) auf unserer  
 Website verfügbar.  
 www.franke-gmbh.de/downloads

Stand: 16.Januar 2023