

die Pressung zwischen Ring und Welle seitlich herausgedrückt und der Lauffläche und den Schmiernuten zugeführt. Die Ringe haben sehr verschiedene Querschnittformen, Abb. 1488. Der am meisten übliche rechteckige hat den Nachteil, daß die Ringe beim Anlaufen an ebenen Seitenwänden leicht haften und hängen bleiben und dann oft längere Zeit hindurch nicht mehr an der Drehung teilnehmen. Halbrunde oder trapezförmige Querschnitte sind in der Beziehung vorteilhafter.

Ringe, die vom Zapfenende her aufgeschoben werden können, werden zweckmäßigerweise wegen des ruhigeren Laufes einteilig ausgeführt. Ist aber das seitliche Aufschieben ausgeschlossen oder erschwert, so werden geteilte Ringe verwandt, deren Hälften an den Stoßstellen überlappt verschraubt, durch Stifte oder Gelenke verbunden oder federnd ineinandergelinkt werden, Abb. 1489. Normale Maße einteiliger Ringe sind in DIN 322 festgelegt. An geteilten Ringen sollen die Innendurchmesser D und Breiten b



Abb. 1488. Querschnitte von Schmier- ringen.

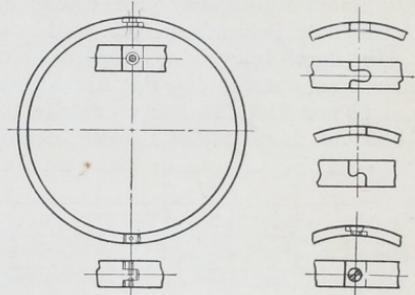


Abb. 1489. Geteilte Schmierringe, Stoßverbindungen.

festgelegt. An geteilten Ringen sollen die Innendurchmesser D und Breiten b

Zusammenstellung 132. Einteilige Schmierringe nach DIN 322.

	D				D				D				D			
	b	s	r		b	s	r		b	s	r		b	s	r	
25 } 30 }	5	2	0,3	65	10	3	0,5	140	15	5	0,8	310	21	7	1	
				70				150								335
35 } 40 }	6	2	0,3	75	12	4	0,5	165	18	6	0,8	360				
				80				200								390
45 } 50 }	8	3	0,5	90				220								
				100				240								
55 } 60 }				110				260								
				120				285								
				130												

eingehalten werden, dagegen können die Ringstärken s je nach der Ausbildung der Verbindungsstelle gewählt werden. Auf eine gute und sichere Verbindung ist Wert zu legen, weil der Ring bei einem Lösen derselben von der Welle fällt, so daß die Schmierring aussetzt. Alle Ringe müssen genau rund laufen, dürfen keine Vorsprünge oder Absätze haben und müssen sehr gut ausgeglichen sein. Schon ganz geringe Fehler in der Lage des Schwerpunktes lassen den Ring unregelmäßig, bald langsam, bald rasch laufen und beeinträchtigen die Gleichmäßigkeit der Ölzufuhr. An der Laufstelle des Ringes sind die Lagerschalen so auszusparen, daß der Ring eine genügende Beweglichkeit längs der Achse hat und daß er sich, ohne anzustreifen, um etwa 15 bis 20°, an der Verbindungslinie der Mittelpunkte des Zapfens und des Ringes gemessen, schiefe stellen kann, Abb. 1487, weil er beim Laufen durch das Ölbad hindurch Widerstand findet und weil er auf der Seite, auf der das Öl gehoben wird, schwerer ist als auf der anderen. Während die Unterschale eines zweiteiligen Lagers in den meisten Fällen nicht oder nur in geringem Maße angeschnitten zu werden braucht, wird die Oberschale durch den Raum für den Ring oft beträchtlich geschwächt. Soll sie nicht geteilt werden, so kann man die Laufstelle entweder nach Abb. 1487 überbrücken oder den Ringdurchmesser so groß wählen, daß die Schale an der Teilfuge zusammenhängen kann. Im Scheitel der Lagerschale angebrachte Nasen N , Abb. 1524 und 1525, erleichtern das Abstreifen des Öls, führen es zu den anschließenden Nuten, die am besten an der Stelle beginnen, wo der Ring das meiste Öl abgibt und verhindern das Anhaften und Hängenbleiben des Ringes an den Seitenwänden des Spaltes.