

## Schaeffler Global Technology Solutions

### Holzverarbeitende Industrie

### Professionelle Montageunterstützung sichert Anlagenverfügbarkeit

Der Kunde ist einer der größten spanischen Hersteller von Spanplatten und mitteldichten Faserplatten (MDF). Die 1931 gegründete Firma bestand zunächst aus einer Sägemühle und ist seitdem stetig gewachsen. Im Laufe ihrer nunmehr 70-jährigen Geschichte hat sie sich zu einem der weltgrößten Unternehmen in der Holzverarbeitenden Industrie entwickelt. Heute betreibt dieses 22 Produktionswerke, von denen jedes eine breite, vielfältige Palette von Holzplatten und anderen Holzprodukten herstellt. Mit etwa 5 000 Beschäftigten produziert sie jährlich circa 3 000 000 m<sup>3</sup> Spanplatten und MDF.

#### Die Herausforderung für Schaeffler

Die beiden Hauptlager des Trommelhackers in einem Werk des Kunden fielen vorzeitig aus, da sie nicht richtig montiert waren. Sie mussten daher lange vor Erreichen ihrer berechneten Lebensdauer von 45 000 Betriebsstunden ersetzt werden. Um solche vorzeitigen Lagerausfälle in Zukunft zu vermeiden, wandte sich der Kunde an Schaeffler zwecks Unterstützung und Beratung bei der Montage der neuen Lager.

#### Die Schaeffler-Lösung

Ein Team von Schaeffler-Experten unterstützte den Kunden bei der Planung und Durchführung des Lageraustauschs. Zunächst wurden die Lager in die zugehörigen Gehäuse montiert. Dann wurde der Rotor wieder in die Maschine eingebaut. Die Gehäuse wurden eingesetzt, das Lagerspiel mit Hilfe der Abziehhülse von 0,36 mm auf 0,20 mm eingestellt und die Gehäuse angezogen. Das Festlager wurde auf der Antriebsseite montiert, das Loslager auf der gegenüberliegenden Seite. Für die Erstschmierung kamen 450 g Fett zum Einsatz. Aufgrund der schweren Betriebsbedingungen empfahlen die Experten, die Lager alle 50 Betriebsstunden nachzuschmieren.



#### Technische Informationen zur Anlage

##### Produktion:

2 Produktionsstraßen

##### Produkte:

Spanplatten und MDF

##### Maschine:

Trommelhacker

##### Modell:

PHT 660 x 1050

##### Baujahr:

1998





Trommelhacker



Trommelhackerrotor



Zweireihiges Pendelrollenlager

## Der Gewinn für den Kunden

Richtige Lagermontage und regelmäßige Nachschmierung sind zwei der wichtigsten Voraussetzungen für einen problemlosen Maschinenbetrieb und das Erreichen der berechneten Lagerlebensdauer. Diese beträgt beim Trommelhackerlager acht Jahre. Durch die Minimierung des Risikos von vorzeitigen Lagerausfällen erzielt der Spanplatten- und MDF-Hersteller beträchtliche Einsparungen.

Kosten eines ungeplanten Stillstands (20 Std.) inkl. Produktionsausfallkosten:	90 000 €
Kosten für zwei neue Lager:	5 400 €
Montagekosten:	1 500 €
<b>Gesamteinsparungen für jeden vermiedenen vorzeitigen Lageraustausch:</b>	<b>83 100 €</b>

### Technische Informationen zur Lösung

#### Lagerbauart:

Zweireihiges Pendelrollenlager

#### Lagerbezeichnung:

23152.K.MB.C3

#### Abmessungen:

260 x 440 x 144 mm

#### Gewicht:

90 kg

#### Einbaustelle:

Trommelhackerrotor

## Die Besonderheiten des Projektes

Zur Erreichung der maximalen Lebensdauer von Lagern bietet Schaeffler eine umfassende Palette von Wartungs- und Instandhaltungsmaßnahmen. Das Portfolio umfasst die Bereiche Montage, Schmierung, Ausrichten, Zustandsüberwachung, Demontage und Lageraufbereitung.