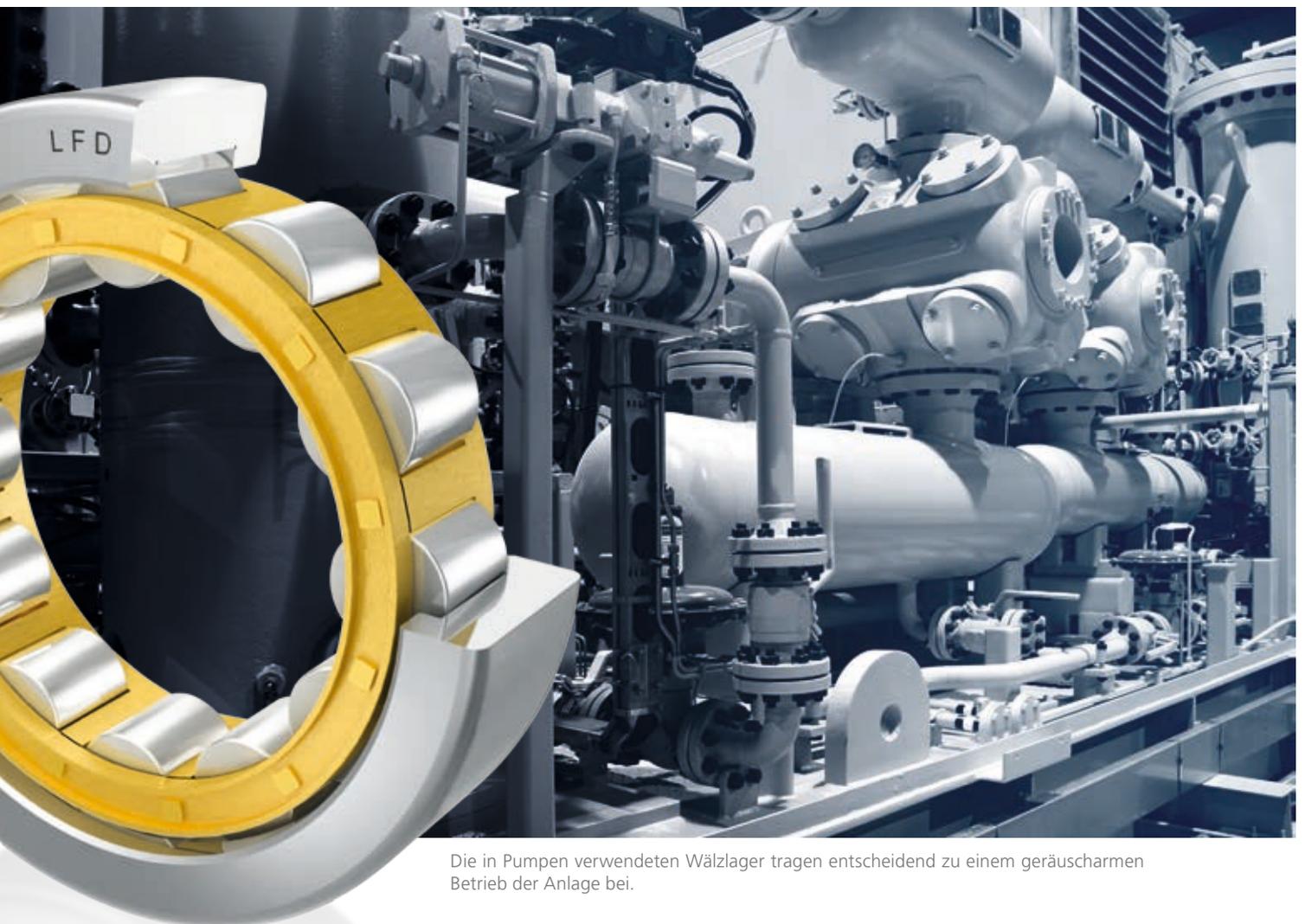


LFD-Wälzlager:

Leicht laufend. Geräuscharm. Stark belastbar.



Die in Pumpen verwendeten Wälzlager tragen entscheidend zu einem geräuscharmen Betrieb der Anlage bei.

In der Antriebstechnik sind Wälzlager in vielfältigen, zum Teil anwendungsoptimierten Ausführungen nicht wegzudenken. Bei Pumpen in der Haustechnik ist neben der Zuverlässigkeit und der Lebensdauer auch die Geräusentwicklung ein entscheidender Faktor für die Auswahl.

Rohrleitungssysteme wirken wie Resonanzkörper und könnten ein Pumpengeräusch im Gebäude verbreiten. Dies verhindert LFD erfolgreich, indem die Rauigkeit der Lager weiter optimiert wurde. Durch die Auswahl und den fachgerechten Einsatz der optimalen Marken-Schmierstoffe entsteht ein perfektes Zusammenspiel. Die Lager laufen geräuscharm.

Kreiselpumpen sind mit geschätzten 80% am Gesamtmarktanteil die häufigste Bauform. Hier werden in der Regel zwei Schrägkugellager für die axiale Last und ein zusätzliches Zylinderrollenlager für die radiale Last eingesetzt. Zur Erleichterung bei der Montage sind die Innenringe der Zylinderrollenlager untereinander tauschbar. Insgesamt sind also drei Wälzlager verbaut, die zuverlässig und mit langer Lebensdauer laufen.

Das ist wünschenswert für eine industrielle Produktion, da ein Ausfall zu Produktionsstillstand führen kann. Aber auch in der Anwendung bei Kommunen und sogar Privathaushalten muss eine reibungslose Versorgung gewährleistet sein, denn das spart Nerven, Zeit und Kosten.

Aber auch Rillenkugellager werden gezielt in Pumpen eingesetzt. Alle eingebauten Wälzlager tragen eine große Verantwortung, die LFD durch die eigene Rillenkugellagerfertigung mit Qualitätsmanagement nach deutschen Standards erfüllt. Durch die gewissenhafte Auswahl und Kontrolle der hochreinen Stähle wird die Basis für eine lange Lebensdauer und somit die Betriebssicherheit gelegt. Bei Pumpen kann eine Stoßimpulsmessung Wälzlagerschäden und Schmierprobleme detailliert und frühzeitig anzeigen. Durch den Einsatz hochwertiger Wälzlager gilt es Maschinenausfälle und Stillstände von vornherein zu verhindern.

Es lohnt sich für Einkäufer darauf zu achten, dass am Ende der Preisverhandlungen auch noch eine ausreichende Qualität erhalten bleibt. Das wird häufig übersehen.

Die Folgen sind hohe Wartungskosten bzw. Haftungsschäden bei den Anwendungen. Wälzlager sind eben entscheidende sicherheitsrelevante Bauteile, die besonders sorgfältig in Bezug auf ihre Qualität ausgewählt werden müssen. LFD-Wälzlager sind High-Quality-Produkte und bieten in diesem Segment eine echte Alternative zu anderen Topmarken und dabei mit deutlichem Preisvorteil.

Eine zuverlässige Funktion der Wälzlager ist in Pumpen, aber auch jeder anderen Anwendung unentbehrlich. Dies betrifft zum Beispiel unter anderem die Bauteiltoleranzen. Diese sind für Standardlager in den einschlägigen DIN/ISO-Normen definiert.

Dadurch wird die mechanische Austauschbarkeit sicher gestellt, was ebenfalls ein wichtiges Qualitätsmerkmal ist. Außerdem sind Wälzlager in einer Pumpe hohen Belastungen ausgesetzt und sollten regelmäßig überprüft und je nach Zustand ausgetauscht werden.



Aber auch die Auswahl der richtigen Marken-Schmierstoffe spielt eine entscheidende Rolle. Eine wesentliche Aufgabe des Schmierstoffes ist es, die metallische Reibung der Wälzlagerkomponenten durch den trennenden Schmierfilm zu reduzieren oder zu verhindern. Nicht zuletzt dadurch können die eingesetzten Wälzlager energieeffizient, geräuscharm und dennoch leistungsstark laufen.

Viele Entwicklungen bei diesem DIN-Produkt sind fortlaufende Prozesse, die bei LFD ständig optimiert werden. Durch das eigene Prüflabor in Dortmund können diese Entwicklungsprozesse kontrolliert voran getrieben und für den Kunden dokumentiert werden.

Mit eigenen vollautomatisierten Fertigungslinien für Rillenkugellager hat sich LFD im Wälzlagerbereich als Marke etabliert. Diese Kernkompetenz wird in 2012 deutlich weiter ausgebaut.