

Abb. 1462, die sich gegen Arbeitsflächen am Lagerkörper und am Deckel stützen, gelegentlich auch durch innere Absätze, Abb. 1463. Dem Mitgenommenwerden bei der Drehung beugt man durch Stifte, Abb. 1468, Paßringe, Abb. 1469, Schrauben, Abb. 1470, Federn usw. vor. In Abb. 1499 dient dazu das Ölrohr, in Abb. 1471 ein angegossener Zapfen, der aber umständlich zu bearbeiten ist und voraussetzt, daß ein breiter Streifen der

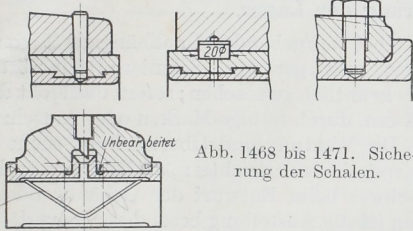


Abb. 1468 bis 1471. Sicherung der Schalen.

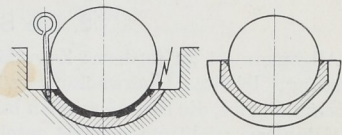


Abb. 1472. Herausnahme der Unterschale.

Abb. 1473. Unzweckmäßige, kantige Unterschale.

Schale roh bleibt. Vielfach ist es erwünscht, die Unterschale zum Nachsehen unter dem nur wenig angelüfteten Zapfen mit einem eingeschraubten Griff oder durch Druck oder Schlag auf die eine Seite, Abb. 1472, herausdrehen zu können. Die genannten Sicherungen müssen dann an dieser Schale entweder ganz vermieden werden oder sich wie der Stift *P* in Abb. 1571 vor dem Ausbau der Schale entfernen lassen. Daß die früher übliche kantige Ausbildung nach Abb. 1473 neben der viel teureren Bearbeitung und schwierigeren Einpassung das Herausnehmen unter dem Zapfen unmöglich macht, sei nur erwähnt.

Die Lagerschalen sollen im allgemeinen in den Lagerkörpern mit möglichst breiten Flächen aufliegen, um eine günstige Verteilung des Flächendrucks und bei hohen Drehzahlen eine sichere Ableitung der Reibungswärme zu erreichen. Durch schmale Auflageflächen, Abb. 1474, an Bearbeitung sparen zu wollen, ist falsch, da der dabei entstehende, ringsum abgeschlossene Luftraum die Wärme schlecht weitergibt.

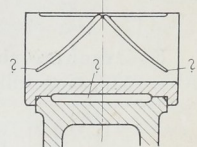


Abb. 1474. Zu schmale Stützflächen an Lagerschalen. Falschgezogene Nuten.

An fest eingebauten Schalen aus harten Lagermetallen — Gußeisen, Bronze und manchen der neueren Zinklegierungen — treten bei unrichtigem Zusammenbau oder bei Durchbiegungen der Welle oft erhebliche Erhöhungen des Auflagedrucks an den Schalenrändern — Kantenpressungen — auf, die leicht zum Warmlaufen und Fressen führen. Im Verhältnis zum Durchmesser lange Schalen sind in dem Falle zu vermeiden oder, wie weiter unten besprochen, selbsteinstellbar zu machen oder mit weichen Lagermetallen auszugießen.

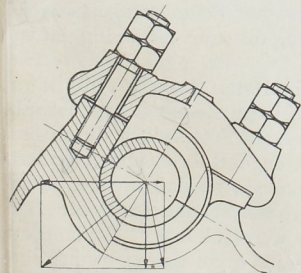


Abb. 1475. Schräg geteiltes Lager.

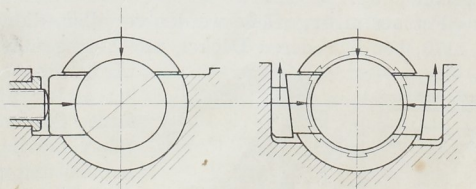


Abb. 1476 und 1477. Drei- und vierteilige Lagerschale.

Bei der Anordnung der Teilfuge nimmt man Rücksicht auf die im Lager wirkenden Kräfte und die zu erwartenden Abnutzungen. Größere Kräfte hält man wegen der geringeren Widerstandsfähigkeit der Schalenränder und der Unmöglichkeit der Nachstellung vom Spalte fern. Bei dauernd schief wirkenden Belastungen benutzt man schräg