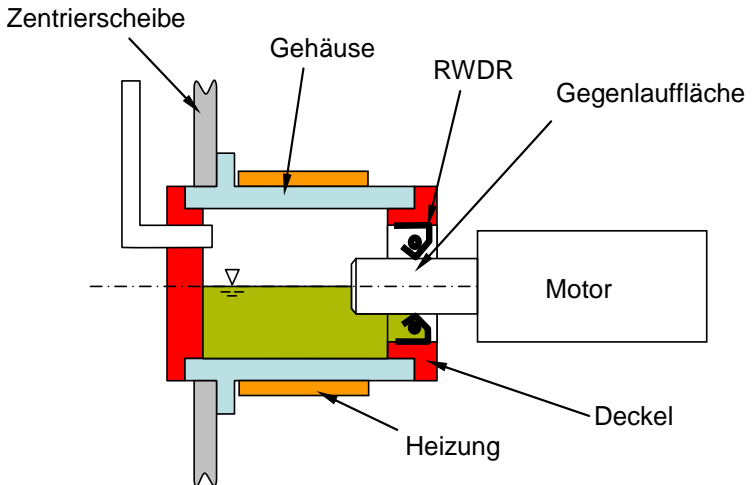
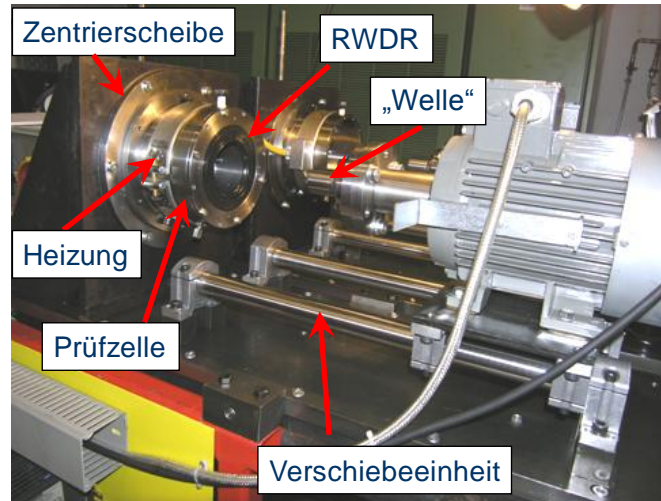


Bezeichnung des Prüfstandes	RWDR-Funktionsprüfstand
Art des Prüfstandes (Modellprüfstand, Bauteilprüfstand, Aggregatprüfstand)	Bauteilprüfstand
Verwendungszweck	Prüfung von RWDR, Öl und Gegenauflflächen. Bauteilprüfungen, Screeningtests,
Ergänzende Angaben	
Prinzipskizze des Prüfstandes (Quelle: TUHH)	
Kurzbeschreibung des Prüfstandes	4er-Prüfstand: Ein Prüfstand besteht aus 4 beheizbaren Prü fzellen (Volumen 1,3 oder 2 Liter). Die RWDR werden mittels einer Aufnahme und die Wellen („Wellen mit DIN-Oberfläche“ oder Teile von Originalwellen) direkt auf die Motorwellen montiert. Die Motoren befinden sich auf einer Verschiebeeinheit. Mittels Zentrierscheibe kann die statische Exzentrizität und die dynamische Exzentrizität direkt auf der Motorwelle eingestellt werden. Die Getriebe werden belüftet, können aber auch mit Druck beaufschlagt werden. Die Temperaturen und Drehzahlen können bei den 4 Prü fzellen unabhängig voneinander eingestellt werden.

Foto(s) (Quelle: TUHH)



Verwendete Prüfkörper und Kontaktgeometrie	RWDR, Öle , Wellen mit DIN-Oberfläche als auch Teile von Originalwellen.
Bekannte Prüfmethode	DIN 3761, diverse Firmenprüfungen/-normen
Schmierstoffbedarf für die Prüfung	je nach Ölstand in den Zellen, Prüfzellen fassen ein Volumen von 1,3 bzw. 2 Liter
Zeitaufwand für die Prüfung	beliebige Prüfzeiten, z.B. 10, 21 oder 42 Tage
Zusätzliche Informationen	Bewertet werden RWDR- und Wellenverschleiß sowie die auftretende Leckage. Weiter wird eine visuelle Beurteilung auf Risse, Blasen, Verkohlungen und chemischer Angriff durchgeführt

Erstellt von: Dr.-Ing. Volkert Wollesen, TUHH