



COB095

Glidlager i brons med fast smörjmedel och smörjfickor

COB095 1010

Glidlager m. fast smörjmedel och smörjfickor

- Glidlager där de präglade smörjfickorna är försedda med ett fast smörjmedel
- Tillåter längre smörjintervaller under rätt förutsättningar
- Hårdhet mellan 90-120HB för optimal livslängd
- Applikationer är entreprenad-, skogs- och jordbruksmaskiner etc.



Produktbeskrivning

COB095 är glidlager / bussningar där de präglade smörjfickorna är försedda med ett fast smörjmedel som avges under drift. Detta innebär att man erhåller låg friktion och en hög produktionseffektivitet. Bussingen är underhållsfri under normala förhållanden. Flänsad bussning väljer du för att undvika friktion och värme.

Användningsområde

Ex. i applikationer som entreprenad- skogs- och jordbruksmaskiner.

Handelsvarunamn

BK-090, BRM10, COB-090, MBZ-B09, PRM, PRMF, SERIE SBA, SERIE SBB

Teknisk data

Material:	CW453K
Standard:	ISO 3547
Glidskikt (tjocklek):	Homogent glidlager med tillsatt fast smörjmedel
Hårdhet:	90-120 HB
Friktionskoeff: olja	0.05-0.25 μ
Friktionskoeff: fett	0.05-0.25 μ
Friktionskoeff: osmord	
Värmeledningsförmåga:	58W/m·K
Temperaturområde:	-40°C/+150°C
Max belastning, statisk:	120 N/mm ²
Max belastning, dynamisk:	40 N/mm ²
Max belastning, oscillerande:	
Max glidhastighet (med smörjfett):	2m/s
Pv-värde, Mpa x m/s, kont / int	2.8
Motgående material	
Rekommenderad axelhårdhet:	>210HB
Rek ytfinhet axel (Ra)	<0.8
Rek axeltolerans	f7
Inbyggnadsmått hus:	H7

p/v-värdet

Beräknas genom produkten av det specifika lagertrycket och glidhastigheten. Lastupptagningsförmågan för ett glidlager minskar exponentiellt i takt med ökad glidhastighet.

Testa vårt [beräkningshjälpmedel](#) för att beräkna belastning och hastigheter på våra glidlager.
Jämför sedan med maxvärdet per glidlagertyp.

Handhavande

Detta avsnitt syftar till att kort redogöra för moment som kan uppstå i samband med hantering och montering av glidlager.

Montering och säteskonstruktion

De flesta fall monteras våra rullade glidlager med en presspassning enligt samma princip som andra slutna lager. Använd en press och ett dorn med ansats vid montering av lagret. När diametern på lagret överskrider 80 mm rekommenderas att använda en stödring till hjälp. I vissa applikationer där svarvade lager används kan dessa monteras genom krympning. Denna metod reducerar riskerna att skada lager och säte vid inpressning. Normalt bör montering ske med montagedorn och bricka enligt skiss. Sätena utformas med 15° änringsfas till raka lager och 45° till flänslager. En bricka motsvarande flänsdiametern används vid monteringen av flänslager. De flesta lager är tillverkade för att pressas in i säten vilka håller tolerans H7.

Axelkonstruktion

För att göra monteringen av axeln enklare bör denna ha en fas. Alla skarpa kanter skall vara brutna för att inte skada glidytan på lagret.

Att ha en finare yta än rekommenderat, förlänger livslängden endast marginellt medans en grövre yta kommer att reducera livslängden avsevärt. Vi rekommenderar ett Rz värde på maximalt 4 µm.

Axelns ythårdhet bör, när det är möjligt överstiga 50 HRC. Legerat stål eller stål med en lämplig ytbehandling är därför att rekommendera. Förokromade axlar har också visat sig fungera bra, så länge kromskiktet är så tunnt som möjligt.

Dimensionskontroll

Innerdiametern på tunnväggiga rullade glidlager testas enligt DIN1494, del 2 test C. För att utföra denna test skall lagret vara fixerat i ett referenssäte (tabell 5 enligt DIN1494 del 1). I detta tillstånd kan innerdiametern kontrolleras med en GO eller NO GO cylindrisk tolk. Normalt är denna metod lämplig för mindre lager. För större diametrar rekommenderas användning av trepunkts- mikrometer.

Att tänka på

Belastning/belastningsriktning, varvtal, kombinationen last/varvtal dvs PxV-värdet (där P är kraften och V är varvtal), temperaturområde, smörjbehov/möjlighet, miljö/föroreningar, ytfinhet hos motyta och inbyggnadsmått.

Teknisk data

d (innerdiameter)	10 mm
D (ytterdiameter)	12 mm
L	10 mm

