



## COB021

### Flerskiktsslager med glidskikt i acetalplast

COB021 0808

Glidlager i acetal m. smörjfickor

- Initialt fettsmört glidlager
- Hög slitstyrka och lastkapacitet för krävande applikationer
- Blyfri och miljöanpassad lösning
- Kräver väldigt lite underhåll med lång livslängd
- Många användningsområden



#### Produktbeskrivning

Detta glidlager/bussning kräver initialsmörjning men därefter är fördelen att den kräver minimalt underhåll. Detta innebär långa smörjintervaller som ger hög produktionseffektivitet. Typen har bra lastkapacitet och är slitålig. Används i bl a fordonschassin och hydraulcylindrar. Glidlagret är blyfritt och kan därmed uppfylla kraven på miljöskydd.

#### 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 stödning 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. Förkromade 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.

### Handelsvarunamn

BK2, COB-021, CSB20, DEX, DX, Frimix, Glyco PG A, KS P20, PCM M, POM-FEB, SBP, SERIE X

### Teknisk data

Material:	Stålstomme/ sinterbrons/acetalplast glidskikt
Standard:	ISO 3547
Glidskikt (tjocklek):	ISO3547
Hårdhet:	-
Friktionskoeff: olja	0.05-0.15 $\mu$
Friktionskoeff: fett	0.15-0.25 $\mu$
Friktionskoeff: osmord	-
Värmeledningsförmåga:	-
Temperaturområde:	-40°C/+110°C (+130°C)
Max belastning, statisk:	140N/mm <sup>2</sup>
Max belastning, dynamisk:	110N/mm <sup>2</sup>
Max belastning, oscillerande:	70N/mm <sup>2</sup>
Max glidhastighet (med smörjfett):	2.5m/s
Pv-värde, Mpa x m/s, kont / int	2.8
Motgående material	
Rekommenderad axelhårdhet:	>270HB
Rek ytfinhet axel (Ra)	<0.4
Rek axeltolerans	h8
Inbyggnadsmått hus:	H7

### Teknisk data

<b>d (innerdiameter)</b>	8 mm
<b>D (yttre diameter)</b>	10 mm
<b>L</b>	8 mm

