

COB010

Självsmörjande glidlager med PTFE glidskikt

COB010 0203

Glidlager m. PTFE glidskikt

- PTFE Självsmörjande glidlager
- Robust prestanda under varierande last- och hastighetsförhållanden
- Tål tuffa miljöer, t.ex. extrema temperaturer
- Låg friktionskoefficient
- Många användningsområden



Produktbeskrivning

COB010 Glidlager med PTFE-glidyta på tennpläterad stålstomme innebär att produkten är särskilt lämplig när man inte vill/ kan smörja, vilket innebär hög produktionseffektivitet. Typen väljer man om man har hög last och låg hastighet eller hög hastighet och låg last. Typen tillåter mycket hög och låg temperatur och har låg friktion. Används i applikationer som t.ex. gymtrusring.

p/v-värdet

Beräknas genom produkten av det specifika lagertrycket och glidhastigheten. Lastupplagningsförmågan 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 montagehorn 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 glidyta på lagret. Att ha en finare yta än rekommenderat, förlänger livslängden endast marginellt medans en grovare 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 tunt 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, miljööföreningar, ytfinitet hos motyta och inbyggnadsmått.

Handelsvarunamn

BK-1, BK1F, BM-F-FB, BM-FB, COB-010, CSB50, Drymet701, DU, Frimet, KSP10, PAFP10, PCMB, PCMBF, SBT, SBT-F, SERIEUA, SERIEUB, SF-1

Teknisk data

Material:	Stålstomme/sinterbrons/PTFE glidskikt
Standard:	ISO 3547
Glidskikt (tjocklek):	ISO 3547
Hårdhet:	-
	0.08 ~ 0.20 µ
Friktionskoeff: olja	0.02 ~ 0.12 µ
Friktionskoeff: fett	0.08 ~ 0.20 µ
Friktionskoeff: osmorda	0.04 ~ 0.25 µ
Värmeledningsförmåga:	40 W/mk
Temperaturområde:	-200/+280 °C
Max belastning statisk:	200 N/mm ²
Max belastning dynamisk:	110 N/mm ²
Max belastning oscillerande:	50 N/mm ²
Max glidhastighet (med smörjfett):	Osmort/fett 2.5 m/s Oljesmört 5 m/s
Pv-värde, Mpa x m/s, kont / int:	Osmort 1.0 Fett 3.5 Olja 5.0
Motgående material:	
Rekommenderad axelhårdhet:	>210HB
Rek ytfinitet axel (Ra)	<0.4
Rek axeltolerans:	f7-h8
Inbyggnadsmått hus:	H7

Teknisk data

d (innerdiameter)	2 mm
-------------------	------

D (ytterdiameter)	3,5 mm
L	3 mm

