

BF

Självsmörjande glidlager med PTFE glidskikt, blyfri

BF0510

Glidlager Ø 05/07x10 BF-LMB

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



Produktbeskrivning

Blyfritt glidlager / bussning, PTFE-glidyta på tennpläterad stålstomme innebär att den är särskilt lämplig när man inte vill eller 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.

Användningsområde

I applikationer som t.ex. gymutrustning.

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 ytfinhet axel (Ra)	<0.4
Rek axeltolerans	f7-h8
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. 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

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

Teknisk data

d (innerdiameter)	5 mm
D (ytterdiameter)	7 mm
L	10 mm