

Internordic AB

Postadress: Box 105, 571 22 Nässjö

Besöksadress: Lerbacksgatan 3, Bråna Industriområde, 571 38 Nässjö

075-24 24 940 | info@internordic.com | www.internordic.com

**BUSSNING PTFE COB015 DIN 1494**

COB015 3530

GLIDBUSSNING

- PTFE Självsmörjande glidlager

**Produktbeskrivning**

Blyfri bussning med PTFE-glidyta på tennpläterad stålstomme innebär att den är särskilt lämplig när man inte vill/ kan smörja, vilket innebär hög produktionseffektivitet. Denna bussning väljer man om man har hög last och låg hastighet eller hög hastighet och låg last. Kan även användas i t ex olja eller vatten och har god korrosionsbeständighet. Bussningen tillåter mycket hög och låg temperatur och har låg friktion. Används i applikationer som t ex gymtrustning.

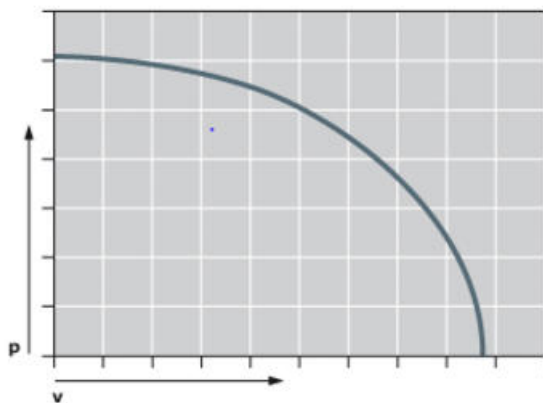
Teknisk data		
Max belastning	Statisk	250 N/mm ²
Max belastning	Dynamisk	140 N/mm ²
Max PV-värde	Osmort	3,8 N/mm ² x m/s
Max PV-värde	Oljesmörjning	50 N/mm ² x m/s
Friktionskoefficient	Osmort	0,08-0,22μ
Friktionskoefficient	Oljesmörjning	0,02-0,07μ
Max glidhastighet	Osmort	2 m/s
Max glidhastighet	Oljesmörjning	5 m/s
Arbetstemperatur		- 200 °C / + 280 °C

p/v-värdet

Beräknas genom produkten av det specifika lagertrycket och glidhastigheten.

Lastupptagningsförmågan för ett glidlager minskar exponentiellt i takt med ökad glidhastighet.

Se diagram nedan



P =Lasten i N/mm²

V =Glidhastighet i m/s

Beräkning av lasten i N/mm²:

Belastning i mm² = Last i N
 $d \times L$

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.

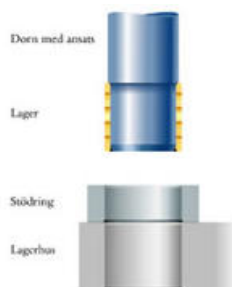
Montering och säteskonstruktion

de flesta fall monteras våra rullade glidlager med en presspassning enligt samma princip som andra slutna lager. Använd en press eller ett dorn med ansats vid montering av lagret.

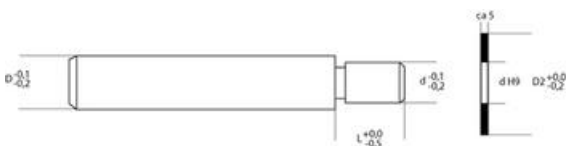
När diametern på lagret överskrider 80 mm rekommenderas att använda en stödring till hjälp.

I vissa applikationer där svarvade lager används kan dessa monteras genom krympning. Denna metod reducerar riskerna att skada lager och säte vid inpressning.

Fryst koldioxid (CO₂) packas runt lagret och kyler ner det i ca 2 timmar. Därefter skall lagret omgäende monteras. Då skall lagret kunna pressas i sitt säte utan större kraft.

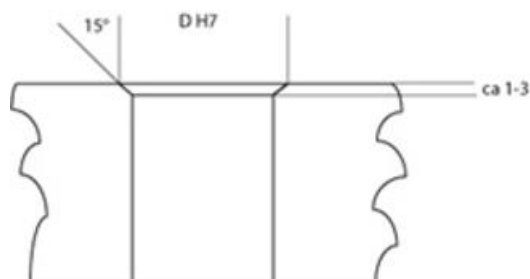


Normalt bör montering ske med montagedorn och bricka enligt skiss. Sätena utformas med 15° äntringsfas till raka lager och 45° till flänslager.

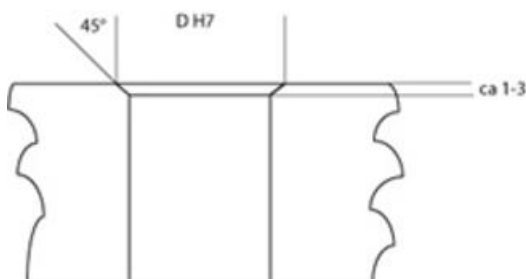


En bricka motsvarande flänsdiametern används vid monteringen av flänslager.

De flesta lager är tillverkade för att pressas in i säten vilka håller tolerans H7.



Säte för rakt lager



Säte för flänslager

