



Cojinetes de fricción KS PERMAGLIDE®

Recomendaciones para el pegado de cojinetes de fricción

Pegado de cojinetes de fricción

Si el ajuste perfecto para la fijación de los cojinetes de fricción no fuera suficiente o si la colocación de pasadores o tornillos no fuera rentable, se puede usar por ejemplo el pegado como técnica alternativa de unión más económica. El pegado depende de la aplicación, por ejemplo, como

- Pegado rígido, por ejemplo sobre una base de resina epoxídica (EP),
- Unión elástica, por ejemplo adhesivos de reacción con poliuretano (PUR)

Durante su uso, hay que tener siempre en cuenta que exista un espesor homogéneo de adhesivo, que se debe alinear hacia la unión y que se endurezca bajo carga. A menudo, la planeidad de las capas de deslizamiento sobre las guías de deslizamiento solo se puede conseguir mediante un repaso mecánico. Para ello se pueden utilizar materiales especiales con adición de espesor en la capa de deslizamiento, por ejemplo, los

materiales KS PERMAGLIDE® P21 y P201 con adición de aprox. 0,15 mm a la capa de deslizamiento. Recomendamos no reparar materiales P1 o materiales sin mantenimiento. Los materiales especiales están disponibles previa consulta.

Selección de pegamento

Una buena adherencia con pegados metálicos la ofrecen por ejemplo los adhesivos Araldite® de Huntsman Advanced Materials, ya que disponen de una buena rigidez.

Podrá obtener una vista de conjunto del espectro de adherencia, así como informaciones adicionales para el acabado y el tratamiento previo de la pieza a pegar del fabricante del pegamento.

Recomendación: Obtenga información sobre el pegado de los fabricantes de pegamentos, en especial sobre la

selección del adhesivo, la preparación de la superficie, el endurecimiento, la resistencia, el margen térmico y el comportamiento de dilatación.

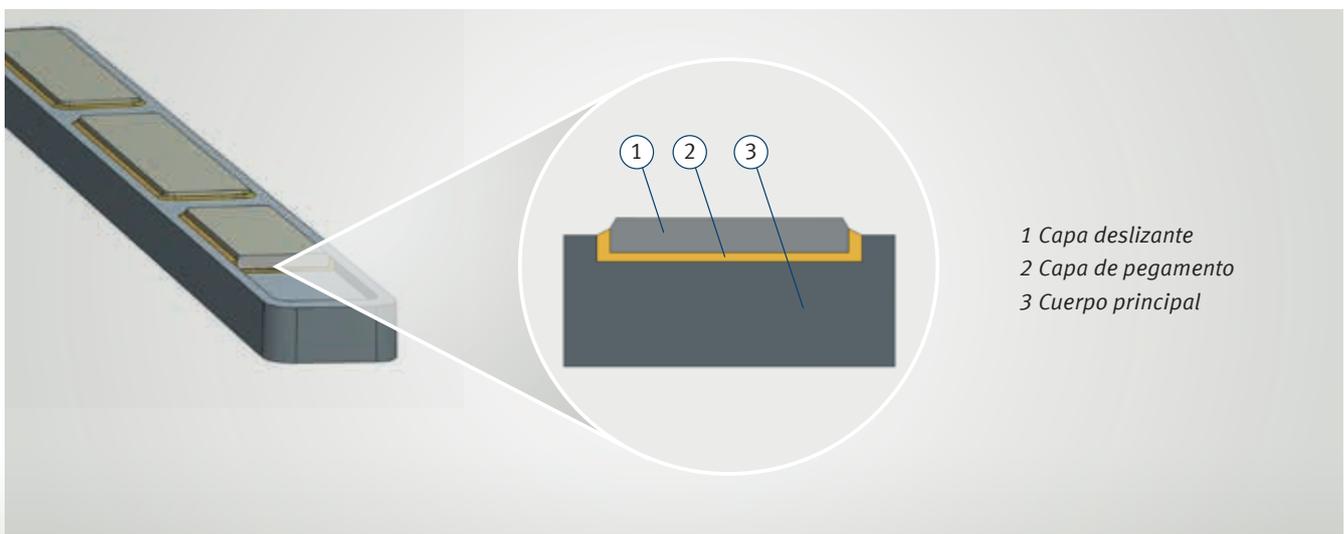


Atención:

Las uniones pegadas no pueden recibir elevadas cargas térmicas:

- EP un máximo de hasta aprox +80 °C
- PUR un máximo de hasta aprox. +130 °C

Recomendamos sellar el cordón de pegado después del endurecimiento, por ejemplo con silicona. El pegamento no puede penetrar en la capa de rodamiento ni en la capa de deslizamiento.



- 1 Capa deslizante
- 2 Capa de pegamento
- 3 Cuerpo principal

Guía de deslizamiento pegada



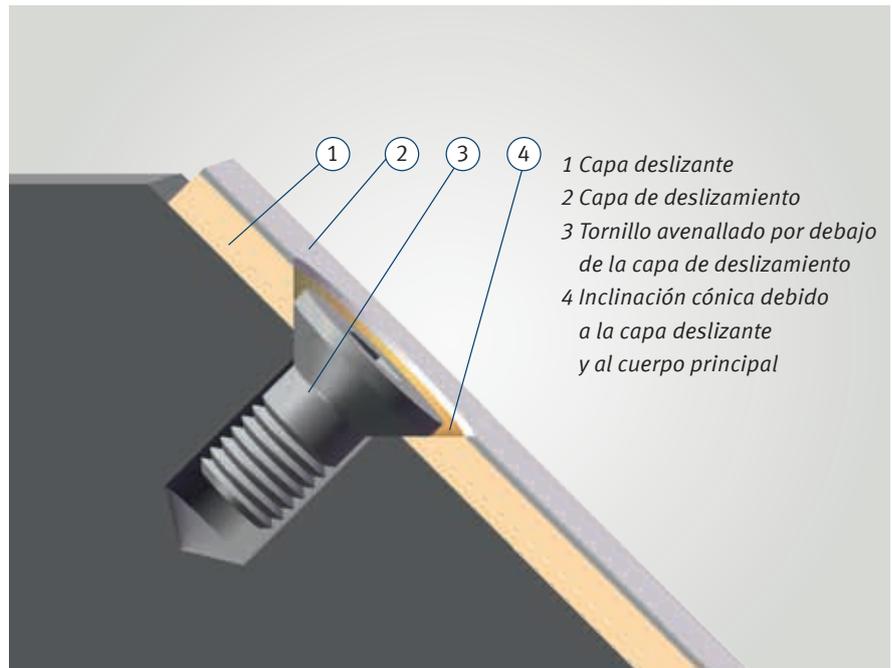
Otras posibilidades de fijación

• Taladrar y atornillar

Las capas deslizantes se fijan normalmente mediante atornilladura. Para la atornilladura se deben realizar taladros verticales a través del revestimiento y del cuerpo principal. La cabeza del tornillo debe encontrarse claramente por debajo de la capa de deslizamiento.

• Incrustar guías de deslizamiento en entalladuras

En las capas de deslizamiento sometidas a presión continua, el cuerpo principal se puede incrustar en entalladuras. Con una chapa de 2,5 mm, las entalladuras se pueden fresar a una profundidad máxima de 1,5 mm; con una chapa de 3,06 mm de espesor, un máximo de 2,0 mm. En las entalladuras se debe incrustar solamente el dorso de la guía que apoya, de forma que la capa deslizante sobresalga lo suficiente.



Fijación por taladro y tornillos

Para obtener más información sobre técnicas de unión, como por ejemplo, la inserción a presión y la escotadura en la carcasa, véase Service Information KS PERMAGLIDE® SI 1425 y el catálogo KS PERMAGLIDE®, n.º de artículo 50003863-04.