



Łożyska ślizgowe KS PERMAGLIDE®

Metody kontrolne: Obróbka powierzchni ślizgowej

Powierzchnia ślizgowa łożysk ślizgowych KS PERMAGLIDE® P22 i P202 posiada naddatek obróbkowy wynoszący około 0,15 mm. Można go obrabiać przez toczenie lub tarcie, aby:

- uzyskać mniejsze tolerancje luzów
- wyrównać wady zbieżności.

Sprawdzonymi metodami jest toczenie i wiercenie z użyciem:

- skrawania suchego
- prędkości skrawania od 100 do 150 m/min
- posuwu 0,05 mm/obr
- maksymalnej głębokości skrawania 0,1 mm
- narzędzi z metali twardych (rys. 1)

Przy temperaturach obróbki przekraczających 140 °C występuje zagrożenie zdrowia.

Wióry materiału P22 zawierają ołów. Ołów jest szkodliwy dla zdrowia.

Uwaga:

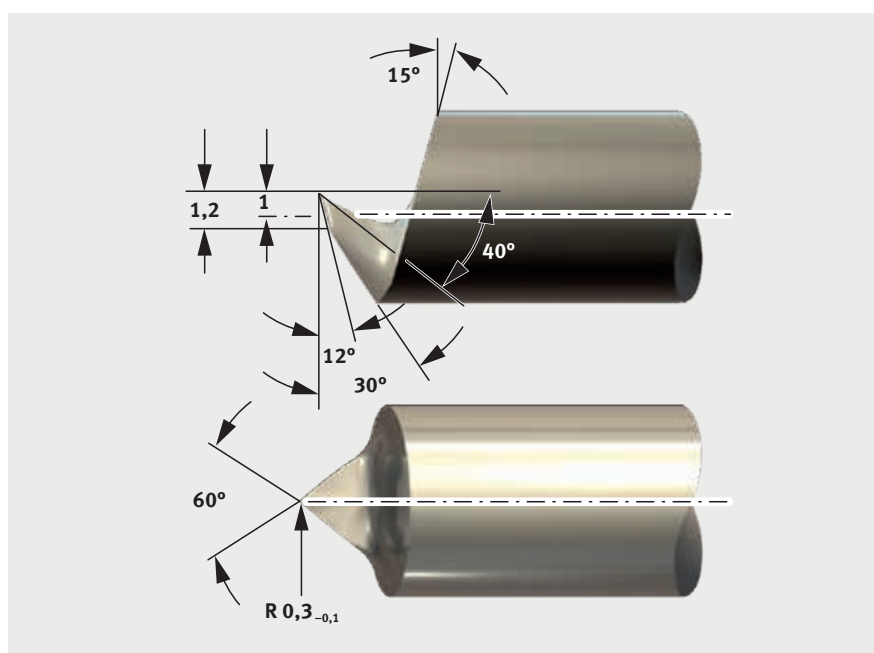
Większa głębokość obróbki redukuje okres eksploatacji.

Uwaga:

Nierównomierna obróbka wpływa ujemnie na okres eksploatacji i obciążalność.

Uwaga:

Po zakończeniu obróbki części należy wyczyścić.



Rys. 1: Narzędzie skrawające do łożysk z materiałów KS PERMAGLIDE® P22 i P202