



Konstrukcja punktu łożyskowania: obudowa

Tuleje

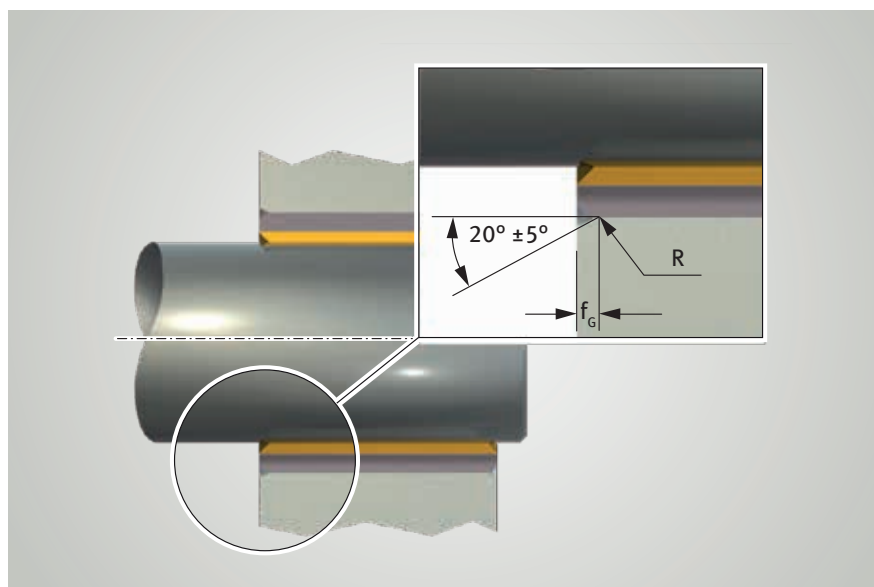
Tuleje KS PERMAGLIDE® są wciągane w obudowę, co zapewnia ich zamocowanie w płaszczyźnie promieniowej i osiowej. Nie jest tu konieczne żadne dodatkowe mocowanie. Zaleca się następujące parametry otworu ślepego obudowy:

- chropowatość $R_z 10$
- faza $f_G 20^\circ \pm 5^\circ$

Faza ta ułatwia pasowanie wciągane.

Średnica otworu d_G	Szerokość fazy f_G
$d_G \leq 30$	$0,8 \pm 0,3$
$30 < d_G \leq 80$	$1,2 \pm 0,4$
$80 < d_G \leq 180$	$1,8 \pm 0,8$
$180 < d_G$	$2,5 \pm 1,0$

Tab. 1: Szerokość fazy f_G otworu ślepego obudowy pod tuleje (rys. 1)



Rys. 1: Faza na obudowie tulei PAP

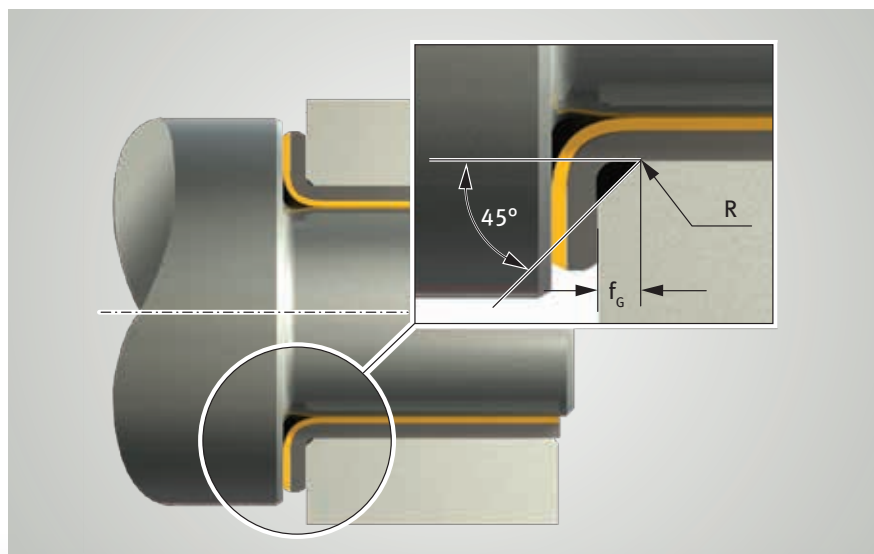
Tuleje kołnierzowe

W przypadku tulei kołnierzowych należy uwzględnić promień przejścia między częścią promieniową i częścią osiową.

- Tuleje kołnierzowe nie mogą przylegać do powierzchni w obszarze promieniowym.
- W przypadku obciążeń osiowych kołnierz musi mieć zapewnione dostateczne podparcie.

Średnica otworu d_G	Szerokość fazy f_G
$d_G \leq 10$	$1,2 \pm 0,2$
$10 < d_G$	$1,7 \pm 0,2$

Tab. 2: Szerokość fazy f_G otworu ślepego obudowy pod tuleje kołnierzowe (rys. 2)



Rys. 2: Faza na obudowie tulei PAF

* na zapytanie

Możliwość zmian i niezgodności rysunków zastrzeżona.

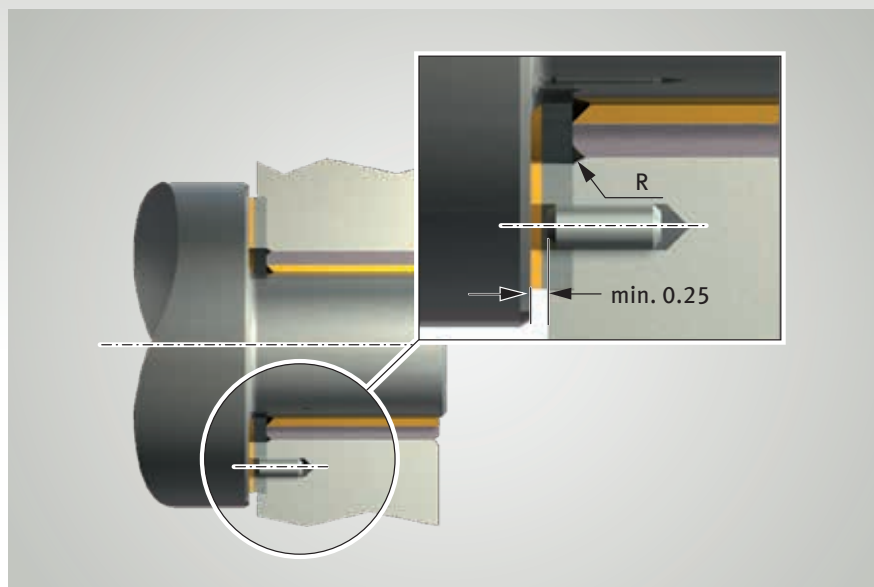
Przyporządkowanie i elementy zamienne: patrz informacje podane w aktualnie obowiązujących katalogach, na płycie TecDoc albo w systemach opartych na informacjach TecDoc.



Mocowanie podkładek oporowych

Zalecenie:

- Koncentryczne osadzenie zapewnia wyfrezowanie w obudowie (rys. 3)
 - Średnica i głębokości wyfrezowań patrz tabele wymiarowe
- Niepożądany współobrót wykluczany jest przy użyciu bolca pasowanego lub wkrętu z łbem stożkowym płaskim (rys. 3 i 4)
 - Łeb wkrętu lub bolec pasowany musi być obniżony o min. 0,25 mm w stosunku powierzchni bieżnej (rys. 3 i 4)
- Wielkości i rozmieszczenie otworów patrz tabele wymiarowe
- Jeżeli nie jest możliwe wykonanie wyfrezowania w obudowie,
 - należy wykonać zabezpieczenie przy użyciu kilku bolców pasowanych lub wkrętów, (rys. 4)
 - należy zastosować inne techniki połączeń.



Rys. 3: Mocowanie podkładki oporowej PAW w wyfrezowaniu obudowy

Zabezpieczenie przed obracaniem nie jest zawsze konieczne. W różnych sytuacjach tarcie statyczne między grzbietem podkładki i obudowy jest wystarczające.

Inne techniki połączeniowe

Jeżeli jakość pasowania włazanego tulei jest niedostateczna bądź jeżeli połączenie na bolec lub wkręt jest nieekonomiczne, można zastosować tanie alternatywne techniki połączeniowe:

- spawanie laserowe
- lutowanie miękkie
- sklejanie, patrz wskazówkę poniżej



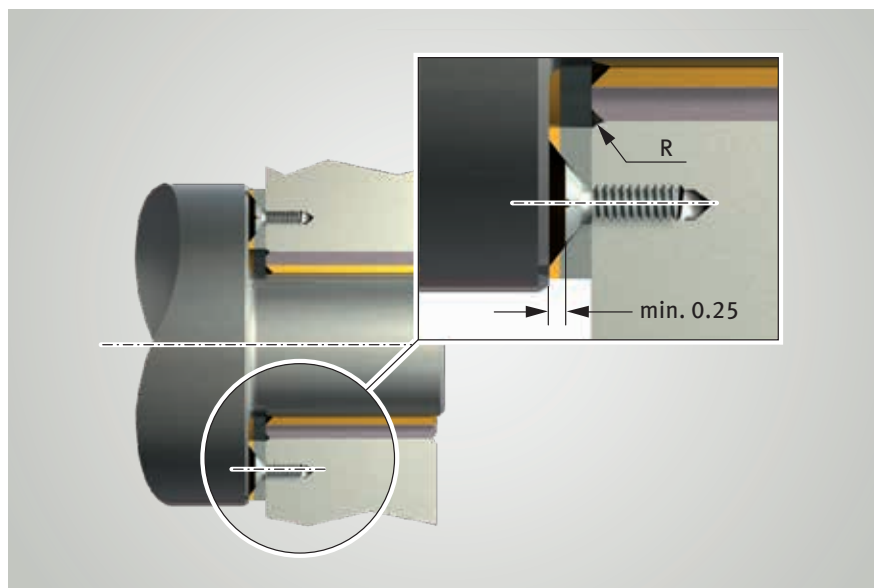
Uwaga:

Temperatura warstwy docierającej lub ślizgowej nie może być wyższa niż +280°C w przypadku modułu KS PERMAGLIDE® P1 i +140°C w przypadku modułu KS PERMAGLIDE® P2. Klej nie może się dostać na powierzchnię docierającą i ślizgową. Zalecenie: Zasięgnąć u producenta informacji na temat kleju, a w szczególności doboru kleju, obróbki wstępnej powierzchni, sposobu utwardzania, wytrzymałości, przedziału dopuszczalnych temperatur oraz rozszerzalności.

* na zapytanie

Możliwość zmian i niezgodności rysunków zastrzeżona.

Przyporządkowanie i elementy zamienne: patrz informacje podane w aktualnie obowiązujących katalogach, na płycie TecDoc albo w systemach opartych na informacjach TecDoc.



Rys. 4: Mocowanie podkładki oporowej PAW bez wyfrezowania obudowy