



Łożyska ślizgowe KS PERMAGLIDE®

Zalecenia w zakresie klejenia łożysk ślizgowych

Klejenie łożysk ślizgowych

Jeżeli jakość pasowania wtłaczanego jest niewystarczająca do zamocowania łożysk ślizgowych bądź jeżeli połączenie trzpieniowe lub gwintowe jest nieekonomiczne, można zastosować tanie alternatywne techniki połączeniowe. Klejenie ma miejsce odpowiednio do zastosowania, np. w postaci

- klejenia sztywnego, np. na bazie żywicy epoksydowej (EP),
- klejenia elastycznego, np. przy użyciu poliuretanowych klejów reaktywnych (PUR)

Przy aplikacji zawsze zwracać uwagę na wystarczającą grubość warstwy kleju, która powinna być ustawiana w zespoleniu i ulegać utwardzeniu pod obciążeniem. Konieczna dokładność przylegania okładzin ślizgowych w prowadnicach ślizgowych może być często uzyskiwana tylko przez dodatkową obróbkę mechaniczną. W tym

celu można stosować materiały specjalne z dodatkiem grubości na warstwie ślizgowej, np. materiały KS PERMAGLIDE® P21 i P201 z dodatkiem ok. 0,15 mm na warstwie ślizgowej. Nie zalecamy dodatkowej obróbki materiałów P1 lub materiałów bezobsługowych. Na zapytanie dostępne są materiały specjalne dopasowane do potrzeb.

Wybór klejów

Dobłą przyczepność przy klejeniu metali zapewniają np. kleje Araldite® firmy Huntsman Advanced Materials, posiadające dobrą sztywność.

Przegląd spektrum przyczepności oraz dalsze informacje dotyczące przetwarzania i przygotowywania klejonych powierzchni można uzyskać od producentów klejów.

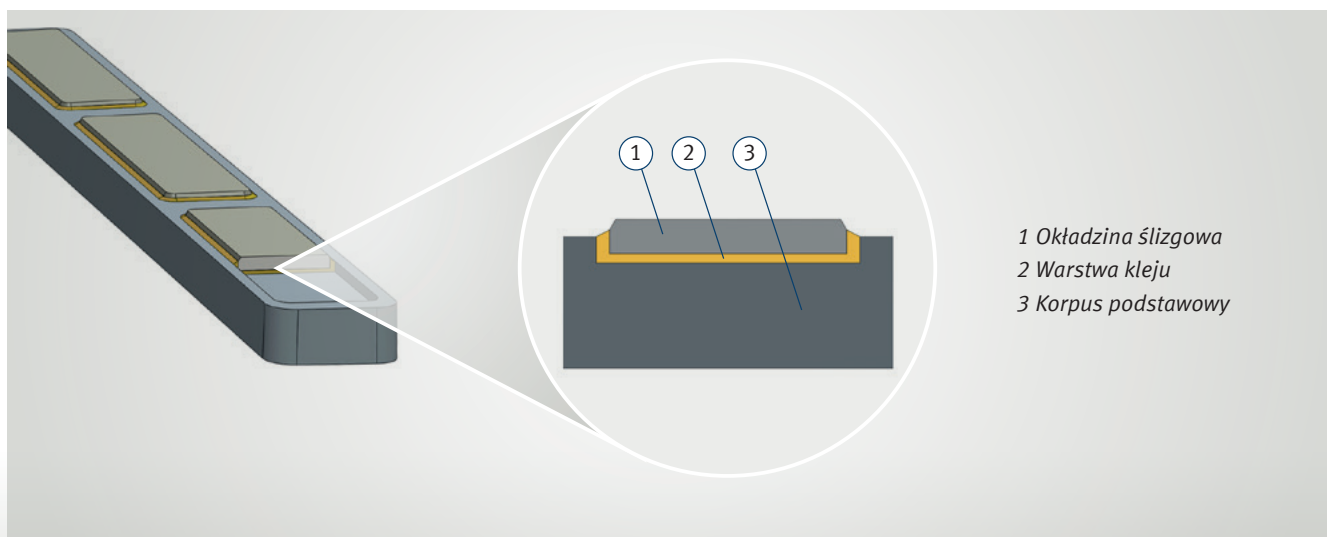
Zalecenie: zasięgnąć u producenta kleju informacji na temat klejenia, a zwłaszcza w zakresie następujących punktów: dobór kleju, przygotowanie powierzchni, utwardzanie, wytrzymałość, przedział temperatury oraz rozszerzalność.



Uwaga:

Połączenia klejone nie mogą być poddawane wysokim obciążeniom termicznym:

- EP maksymalnie do ok. +80 °C
 - PUR maksymalnie do ok. +130 °C
- Zalecamy zabezpieczenie warstwy kleju po utwardzeniu np. przy użyciu silikonów. Klej nie może się dostać na warstwę docierającą i ślizgową.



- 1 Okładzina ślizgowa
2 Warstwa kleju
3 Korpus podstawowy

Klejona listwa ślizgowa



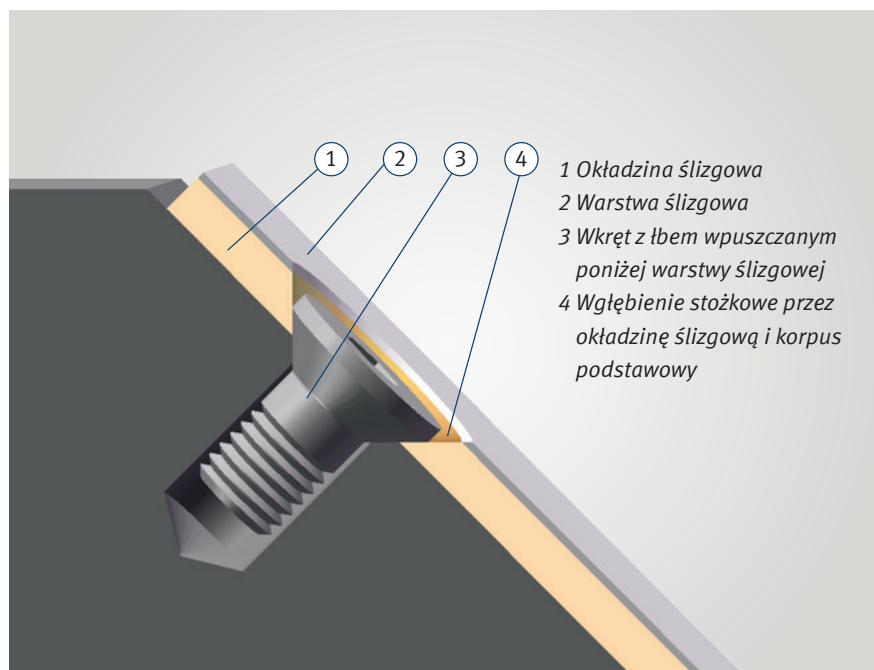
Inne możliwości mocowania

• Wiercenie i skręcanie

Okładziny ślizgowe są zazwyczaj mocowane przez przykręcenie. W celu wykonania połączenia śrubowego w korpusie podstawowym muszą zostać wykonane otwory przez okładzinę pod wkręty z łbem wpuszczanym. Łeb wkrętu musi znajdować się wyraźnie poniżej warstwy ślizgowej.

• Zakleszczanie listew ślizgowych w kieszeniach

Okładziny ślizgowe pracujące pod ciągłym naciskiem mogą zostać wpuszczone w kieszenie w korpusie podstawowym. W przypadku blachy o grubości 2,5 mm głębokość frezowanych kieszeni może wynosić maksymalnie 1,5 mm, a w przypadku blachy o grubości 3,06 mm głębokość kieszeni może wynosić maksymalnie 2,0 mm. Kieszenie muszą przy tym zapewniać tylko osadzenie grzbietu nośnego listew, tak aby wystawała okładzina ślizgowa.



- 1 Okładzina ślizgowa
- 2 Warstwa ślizgowa
- 3 Wkręt z łbem wpuszczanym poniżej warstwy ślizgowej
- 4 Wgłębienie stożkowe przez okładzinę ślizgową i korpus podstawowy

Mocowanie przez otwory i śruby

Więcej informacji na temat techniki łączenia, np. wtłaczanie czy wycięcia w korpusie, można znaleźć w KS PERMAGLIDE® Service Information SI 1425 i katalogu KS PERMAGLIDE®, nr art. 50003863-13.