

1.6



Typ **T**



Wałki i Tuleje do Obróbki

Oznaczenie: tuleje- $\emptyset d$ (sr. wewn.) - $\emptyset D$ (sr. zewn.) - L (dł.)
wałki- $\emptyset D$ (sr. zewn.) - L (dł.)

	d= \emptyset wewn. (mm)	D= \emptyset zewn. (mm)	L=Długość (mm)	Ilość w opakowaniu zbiornym	
Wałki	—	15 ± 0.8	30 ± 1.5	5	
	—	20 ± 0.8	25 ± 1.5	5	
	—	20 ± 0.8	50 ± 1.5	2	
	—	25 ± 0.8	25 ± 1.5	2	
	—	25 ± 0.8	50 ± 1.5	2	
	—	32 ± 0.8	40 ± 1.5	2	
	—	32 ± 0.8	80 ± 1.5	1	
	—	42 ± 0.8	50 ± 1.5	1	
	—	42 ± 0.8	100 ± 2	1	
	—	45 ± 1	90 ± 2	1	
	—	52 ± 1	60 ± 2	1	
	—	52 ± 1	120 ± 2	1	
	—	62 ± 1.5	120 ± 2	1	
	—	70 ± 1.5	120 ± 2	1	
	—	80 ± 1.5	120 ± 2	1	
	—	105 ± 2	120 ± 2	1	
	Tuleje	—	125 ^{Minimum}	80 ^{Minimum}	1
		—	125 ^{Minimum}	140 ^{Minimum}	1
—		149 ^{Minimum}	80 ^{Minimum}	1	
—		149 ^{Minimum}	140 ^{Minimum}	1	
—		178 ^{Minimum}	140 ^{Minimum}	1	
—		202 ^{Minimum}	80 ^{Minimum}	1	
38 ± 1		66 ± 1.5	65 ± 2	1	
38 ± 1		66 ± 1.5	120 ± 2	1	
45 ± 1		105 ± 1.5	120 ± 2	1	
53 ± 1		85 ± 1.5	65 ± 2	1	
53 ± 1		85 ± 1.5	120 ± 2	1	
68 ± 1		104 ± 1.5	65 ± 2	1	
68 ± 1		104 ± 1.5	120 ± 2	1	
83 ± 1		123 ± 1.5	65 ± 2	1	
83 ± 1		123 ± 1.5	120 ± 2	1	
98 ± 1		142 ± 1.5	65 ± 2	1	
98 ± 1		142 ± 1.5	120 ± 2	1	
59 ^{Maximum}		125 ^{Minimum}	80 ^{Minimum}	1	
59 ^{Maximum}	125 ^{Minimum}	140 ^{Minimum}	1		
79 ^{Maximum}	149 ^{Minimum}	80 ^{Minimum}	1		
79 ^{Maximum}	149 ^{Minimum}	140 ^{Minimum}	1		
110 ^{Maximum}	178 ^{Minimum}	80 ^{Minimum}	1		
110 ^{Maximum}	178 ^{Minimum}	140 ^{Minimum}	1		
150 ^{Maximum}	202 ^{Minimum}	140 ^{Minimum}	1		

Tolerancja w mm.

Wytyczne dotyczące obróbki dostępne są w broszurze: "Samosmarujące Spiekane Tuleje Łożyskowe SELFOIL®" Po obróbce zalecamy ponowną impregnację olejem AMES-01 w celu spełnienia specyfikacji technicznej.



1.7



*Samosmarujące
Tuleje Spiekane z Brązu*

Specyfikacja Techniczna

Selfoil'		Selfoil' High Performance				
Materiał	Brąz spiekany Ames-A4*, typ C-T8Z4-K140 zgodny z normą UNE 96002-2006.	Brąz cynowy Ames-A4*, typ C-T8Z4G-K120 zgodny z normą UNE 96002-2006.				
Olej	Mineralny olej parafinowy Ames-01 o klasie lepkości ISO VG 68	Mineralny olej parafinowy Ames-02 o wyższej nośności przy większych obciążeniach i mniejszych prędkościach oraz usprawnionej sprawności przy starciu i wstrzymaniu pracy.				
Maksymalne obciążenie (MPa)	Prędkość wału (m/s)			Prędkość wału (m/s)		
	< 0,25 lub w ruchu oscylacyjnym	0,25-0,50	0,50-4,00	< 0,25 lub w ruchu oscylacyjnym	0,25-0,50	0,50-4,00
	10	3,5	2,5	12	4	2,5

Temperatura pracy (°C) od -20°C do +120°C

Tolerancja wymiarowa Tolerancje zgodne z ISO 2795 (patrz tabela wymiarów)

Właściwości	Standard			Minimum			Maximum		
	Standard	Minimum	Maximum	Standard	Minimum	Maximum	Standard	Minimum	Maximum
Gęstość (g/cm ³)	–	6.4	6.8	–	6.3	6.7	–	–	–
Zawartość oleju (%)	–	19	–	–	19	–	–	–	–
Całkowita porowatość (%)	22	–	–	22	–	–	–	–	–
Wytrzymałość na zgniecenia promieniowe (MPa)	170	140	–	150	120	–	–	–	–
Twardość (HB)	35	–	–	30	–	–	–	–	–

Zalecenia dotyczące montażu

Twardość wału	>20 HRC
Chropowatość powierzchni wału	< 0.3 Ra
Tolerancja wału	f7/g6
Tolerancja oprawy	H7
Standardowe tolerancje wymiarowe wewnętrznej średnicy łożyska po montażu za pomocą trzpienia montażowego	
Typ A Cylindryczne	H7
Typ B Z Kołnierzem	H8

Zaleca się aby tuleje były montowane zgodnie z instrukcją zawartą w broszurce: "Samosmarujące Spiekane Tuleje Łożyskowe SELFOIL®"

Zalecenia dotyczące stosowania

- Tuleje łożyskowe AMES należy przechowywać w oryginalnych opakowaniach aż do chwili montażu.
- Nie należy przechowywać tulei w pobliżu materiałów absorbujących wilgoć (karton, papier, tkaniny...)
- Unikać wstrząsów i uderzeń.
- Unikać kontaktu z wodą.
- Ponowne użycie tulei po demontażu jest zdecydowanie odradzane.
- Skonsultuj się z nami jeżeli tuleja ma zostać zastosowana do pracy z utleniającymi płynami lub gazami
- SELFOIL to produkt zaprojektowany do bezpośredniego użycia. Jeżeli obróbka jest niezbędna polecamy stosować się do zaleceń zawartych w broszurce "Samosmarujące Spiekane Tuleje Łożyskowe SELFOIL®".

