

Technisches Datenblatt für NOX-MET®

Lieferform:	Zylinderbuchse	Bundbuchsen	Anlaufscheibe	Streifen
--------------------	-----------------------	--------------------	----------------------	-----------------

Kurzbeschreibung	Gerolltes Verbundgleitlager aus Edelstahl/PTFE - wartungsfrei
-------------------------	--

<p>Aufbau</p> <p>1 - Gleitschicht aus PTFE (Polytetrafluorethylen) und Polymerfasern ca. 0,01 bis 0,03mm dick</p> <p>2 - poröse Sinterbronzeschicht (CuSn8Zn2) ca. 0,20 bis 0,35mm dick</p> <p>3 - Trägerblech aus Edelstahl (1.4401 / AISI 316) ca. 0,75 bis 2,30mm dick (je nach Ø-Innen)</p>	
--	--

EIGENSCHAFTEN
<ul style="list-style-type: none"> - geeignet für Trockenlauf (aber auch hydrodynamischer Betrieb möglich) - niedriger Reibwert = niedriger Verschleiß [-0,0026mm/h] - sehr gute Gleiteigenschaften, kein Stick-Slip Effekt - geeignet für Rotations- oder Oszillationsbewegungen - resistent gegen viele Säuren und Laugen (ph-Wert 0 - 14) und weitgehend quellbeständig - hohe Belastbarkeit und Schlagfest

TECHNISCHE DATEN			
zulässige spezifische Lagerbelastung	<i>statisch</i>	N/mm ²	< 250
	<i>langsame Bewegung</i>		< 140
zulässige Gleitgeschwindigkeit	<i>Trockenlauf</i>	m/s	< 2
	<i>hydrodynamisch</i>		< 4,5
max. pv-Wert	<i>Trocken - Dauerbetrieb</i>	N/mm ² x m/s	1,8
	<i>Trocken - Kurzzeitig</i>		3,6
	<i>hydrodynamisch in Öl</i>		50
Reibungskoeffizient		μ	0,03 bis 0,20
Temperaturwerte	<i>Arbeitsbereich</i>	°C	-195 bis +270
	<i>Ausdehnungskoeffizient</i>	x10 ⁻⁶ x K ⁻¹	15
	<i>Wärmeleitzahl</i>	W (m x K) ⁻¹	16

TOLERANZANGABEN UND MONTAGEHINWEISE	
Gehäusebohrung	H7 - eine Einbaufase wird empfohlen mit mindestens 1,5 mm x 15-45°
Welle und Material	f7-h8 mit Rz ≤ 2-3 / gehärteter oder ungehärteter Stahl verwendbar
Buchse nach dem Einbau	H8 bis H9
Einpressdorn	Die Verwendung eines passenden Einpressdorns ist zweckmäßig.
Einkleben	Eventuell ist das Einfetten der Außenflächen beim Einbau erforderlich. Beim Einkleben darf der Klebstoff die Gleitfläche nicht berühren!
Wartung	NOX-MET® ist ein Trockengleitlager mit PTFE-Gleitschicht. Es ist daher keine Schmierung notwendig. Eine zusätzliche Schmierung ist aber grundsätzlich möglich.

Wichtiger Hinweis:

Die Bestimmung des Lagerwerkstoffes für den jeweiligen Anwendungsfall wurde von uns nach bestem Wissen und Gewissen durchgeführt. Die Auswahl basiert auf mathematischen Grundlagen und Erfahrungswerten, welche aber nicht alle Einflussfaktoren der tatsächlichen Gebrauchsanwendungen abdecken können. Aus diesem Grund sind bei kritischen Anwendungen oft Versuche unter Betriebsbedingungen notwendig, oder es ist erst in der direkten Verwendung möglich, die optimale Eignung des Materials zu erkennen.