

Zuverlässige Flächenpressung in N/mm² der ZSV-Gleitschichten bei Flüssigkeitsreibung

Medium	ZSV-Werkstoff							
	Temp. °C	110	111	198	200	206	216	220
Wasser	20	30	40	9	-	-	10	8
Kondensat	50	25	30	8	-	-	9	7
Wässrige Flüssigkeiten	100	10	15	6	-	-	7	5
	120	-	-	-	-	-	5	-
Mineralische								
Maschinen-Motorenöle	50	25	30	8	8	9	9	-
Getriebe-Motorenöle	100	10	15	6	6	7	7	-
Hydraulik-Motorenöle	120	-	-	-	-	-	5	-
Rohöle	50	-	-	-	-	-	9	-
Heizöle	100	-	-	-	-	-	7	-
Bunkeröle	120	-	-	-	-	-	5	-
	140	-	-	-	-	-	3	-
Beschichtungsverfahren								
Füllstoffe		PTFE Glimmer Fe ₂ O ₃	Glimmer Fe ₂ O ₃	PTFE Fe ₂ O ₃	PTFE	PTFE	PTFE Graphit	PTFE
Matric-System		0	1	8	0	6	6	0

Die nebenstehenden Angaben sind Richtwerte.

Sie wurden ermittelt bei:

Wellen-Ø d = 40 mm
 Gleitgeschwindigkeit v = 6 m/s
 Lagerspiel s = 1,5 - 2 %
 Schmierölmenge q = 20 l/h

Beschichtungsverfahren



Spritzbeschichten



Wirbelsinterbeschichten

Zuverlässige Flächenpressung in N/mm² von ZSV-Gleitschichten bei ungünstigen Schmierungsverhältnissen

	Mischreibung	Trockenreibung
Bei Wasser	ZSV 111, ZSV 198, ZSV 216, ZSV 220	ZSV 198, ZSV 200, ZSV 206, ZSV 216, ZSV 220
Bei Ölen / Fetten	ZSV 110, ZSV 111, ZSV 198, ZSV 200, ZSV 206, ZSV 216, ZSV 220	Ein sicheres Betriebsverhalten ist bis zu pv 0,8 N/mm ² m/s möglich. Maximale Werte: p = 2 N/mm ² v = 2 m/s t = 100 °C
	Flächenpressung bei Mischreibung ca. 50 % der für Flüssigkeitsreibung zugelassenen Werte.	Oberflächengüte der Gleitpartner nicht über 2 µm Rt.

Lagerspiele für ZSV-Lager

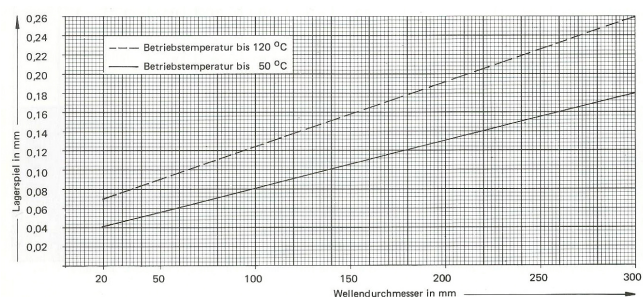
Zur Ermittlung des Lagerspiels ist in jedem Fall die genaue Kenntnis der Anforderungen an die Lagerstelle erforderlich. Daher sind die in nachstehender Darstellung angegebenen Werte für das Lagerspiel nur als Richtwerte zu verstehen.

Im Einzelnen sind folgende Parameter für die Ermittlung des Lagerspiels bestimmend:

- Spezifische Flächenpressung
- Gleitgeschwindigkeit
- Schmiermittel
- Art der Schmierung
- Viskosität des Schmiermittels
- Betriebstemperatur
- Wärmeausdehnung

Darüberhinaus sind bei der Festlegung des Lagerspiels folgende Faktoren zu berücksichtigen:

- Die mögliche Bohrungsverengung durch das Einpressen der Buchse in das Lagergehäuse.
- Bei verschiedenen Werkstoffen von Lager und Gehäuse die unterschiedliche Wärmeausdehnung bei höheren Temperaturen. Dies kann bei ZSV-Lagern durch Werkstoffe mit gleichem Ausdehnungskoeffizienten für den Lagerkörper und das Lagergehäuse beseitigt werden.
- Die Wärmedehnung der Welle oder des Zapfens, insbesondere bei NE-Metallen bei Auftreten höherer Temperaturen.



Als flexibles, innovatives Beschichtungsunternehmen stehen wir Ihnen von der Vorbehandlung der Werkstücke bis zum fertig beschichteten Produkt als kompetenter Partner zur Seite.

Nusser Kunststoff- und Beschichtungstechnik GmbH
 Bachäcker 3
 D-88367 Hohentengen

Telefon: +49 (0)7572 711341
 Telefax: +49 (0)7572 711342
 info@nusser-beschichtungen.com
 www.nusser-beschichtungen.com