



REIBUNGSLOS

PERMAGLIDE® GLEITLAGER

KATALOG: WERKSTOFFE, BAUFORMEN, MASSTABELLEN

WICHTIGE HINWEISE

Alle Angaben in diesem Katalog sind unverbindlich. Für deren Richtigkeit und Vollständigkeit können wir keine Haftung übernehmen. Informationen über eventuelle Fehler im Katalog sind uns stets willkommen und werden in den zukünftigen Ausgaben korrigiert.

Wir behalten uns ausdrücklich vor, die Produktspezifikationen, die Werkstoffe, das Aussehen und den Lieferumfang unserer Produkte jederzeit zu ändern. Die Abbildungen im Katalog sind daher unverbindlich.

Vor dem Einbau ist stets zu prüfen, ob das erworbene Produkt für den beabsichtigten Verwendungszweck geeignet ist. Bitte beachten Sie, dass die im Katalog angebotenen Produkte nicht für den Einsatz in Luft- und Raumfahrzeugen bestimmt sind.

Wir weisen zudem darauf hin, dass der Einbau stets durch unterwiesenes Fachpersonal zu erfolgen hat. Abbildungen, Schemazeichnungen und andere Angaben dienen der Erläuterung und Darstellung und können nicht als Grundlage für den Einbau verwendet werden.

Nachdruck, Nachahmung und Vervielfältigung dieses Kataloges, auch auszugsweise, ist nur mit unserer vorherigen schriftlichen Zustimmung und mit Quellenangabe gestattet.

Mit Erscheinen dieses Katalogs verlieren alle früheren Ausgaben ihre Gültigkeit.

ZERTIFIZIERUNGEN

Motorservice verfügt über ein nach ISO 9001 zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem und ein nach ISO 14001 zertifiziertes Umweltmanagementsystem.



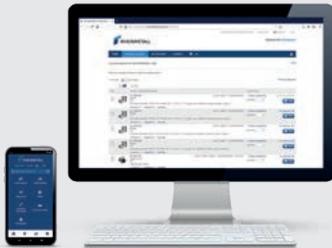
DISCLAIMER

Namen, Beschreibungen, Nummern von Motoren, Fahrzeugen, Produkten, Herstellern etc. sind nur zu Vergleichszwecken aufgeführt. Die im Katalog enthaltenen Teile sind Ersatzteile für die aufgeführten Applikationen.



DIE INHALTE DES KATALOGS
SIND AUCH IN UNSEREM
ONLINE KATALOG ENTHALTEN.

Weitere Informationen:
shop.permaglide.de



INHALT	SEITE
1 PREMIUM-LIEFERANT MOTORSERVICE	5
2 WERKSTOFFÜBERSICHT	6
3 BEZEICHNUNGEN UND EINHEITEN	10
4 PERMAGLIDE® GLEITLAGER	12
4.1 Einleitung Werkstoff P1	12
4.2 Einleitung Werkstoff P2	17
5 WERKSTOFFWAHL, WERKSTOFFINFORMATIONEN	21
5.1 P1-Gleitlager	22
5.2 P2-Gleitlager	32
6 BERECHNUNG DER NOMINELLEN LEBENSDAUER	36
6.1 Formeln zur Berechnung der Lebensdauer	36
7 TYPISCHE GLEITLAGERSCHÄDEN	44
8 KONSTRUKTIVE AUSLEGUNG DER LAGERSTELLE	47
8.1 Gehäuse	47
8.2 Gestaltung des Gleitpartners	49
8.3 Lagerspiel, Presssitz	52
9 GLEITLAGERMONTAGE	56
10 BAUFORMEN UND MASSTABELLEN	60
10.1 Permaglide® Buchsen, wartungsfrei	62
10.2 Permaglide® Bundbuchsen, wartungsfrei	68
10.3 Permaglide® Anlaufscheiben, wartungsfrei	70
10.4 Permaglide® Streifen, wartungsfrei	71
10.5 Permaglide® Buchsen, wartungsarm	72
10.6 Permaglide® Anlaufscheiben, wartungsarm	74
10.7 Permaglide® Streifen, wartungsarm	75
10.8 Permaglide® Sonderanfertigungen	76
11 PRÜFMETHODEN	77
11.1 Prüfung von gerollten Buchsen	77
11.2 Bearbeiten der Gleitschicht	78
Verkaufs- und Lieferbedingungen	79

MOTORSERVICE GRUPPE

QUALITÄT UND SERVICE AUS EINER HAND

Die Motorservice Gruppe ist die Vertriebsorganisation für die weltweiten Aftermarket-Aktivitäten von Rheinmetall. Sie ist ein führender Anbieter von Motorkomponenten für den freien Ersatzteilmarkt. Mit den Premiummarken Kolbenschmidt, Pierburg, TRW Engine Components sowie der Marke BF bietet Motorservice seinen Kunden aus einer Hand ein breites und tiefes Sortiment in Spitzenqualität. Außerdem ist Motorservice Vertriebspartner für wartungsfreie und wartungsarme Permaglide® Gleitlager und weitere Komponenten für Industrie und Technischen Handel.

KS GLEITLAGER

Die KS Gleitlager GmbH ist innerhalb von Rheinmetall der Spezialist für hochpräzise Gleitelemente. Die Einführung neuer Technologien in Produktion und Oberflächenvergütung, innovative Entwicklungen sowie eine klare Kundenorientierung haben KS Gleitlager zu einem weltweit führenden Anbieter für Motorengleitlager und Trockengleitlager (Permaglide®) gemacht.

RHEINMETALL

TECHNOLOGIEN FÜR DIE MOBILITÄT DER ZUKUNFT

Als weltweiter Automobilzulieferer nimmt Rheinmetall mit seiner Kompetenz in den Bereichen Luftversorgung, Schadstoffreduzierung und Pumpen sowie bei der Entwicklung, Fertigung und Ersatzteillieferung von Kolben, Motorblöcken und Gleitlagern Spitzenpositionen auf den jeweiligen Märkten ein. Die Produktentwicklung erfolgt in enger Kooperation mit renommierten Automobilherstellern.



1 MOTORSERVICE – IHR PREMIUM-LIEFERANT

VERTRIEBSUNTERSTÜTZUNG UND TECHNISCHER KUNDENSERVICE

- Kompetente Beratung bei der Bestell- und Lieferabwicklung
- OnlineKatalog mit Berechnungstool, CAD-Zeichnungen und 3D-Ansichten
- Produktkataloge und Produkt Informationen – auf Wunsch als individuelle Version mit Ihrer Adresse und Ihrem Logo
- Verkaufsförderung: Messeauftritte, Produktmuster, Werbe- und Streuartikel
- Mit Newsletter und Website immer auf dem aktuellen Stand: www.permaglide.com
- Individuelle Beratung, Berechnungen und Gleitlagerauslegung
- Sonderbauformen nach Ihren Anforderungen

IHR GEWINN DURCH UNSERE ERFAHRUNG

- Über 30 Jahre Kompetenz in der Herstellung von Permaglide® Gleitlagern
- Höchste Qualitätsstandards der deutschen Automobilindustrie
- Praxisnahe Prüfstände nach Ihrer Anforderung
- Werkstoff- und Prozessentwicklung

LOGISTIKPERFORMANCE

- Hohe Verfügbarkeit und Lagerhaltung
- Schnelle Bestellabwicklung und Kommissionierung
- Lieferung kostenoptimiert, zu einem vorgegebenen Termin oder über Nacht per Express

KONSTANT HOHE QUALITÄT

UMFANGREICHER TECHNISCHER SERVICE

HOHE VERFÜGBARKEIT UND LAGERHALTUNG

PERMAGLIDE®

**GLEITLAGER – DAMIT ALLES
REIBUNGSLOS LÄUFT.**



2 WERKSTOFFÜBERSICHT

PERMAGLIDE® P1-GLEITLAGER

- wartungsfrei
- geeignet für Trockenlauf

Kennwerte Eigenschaften	Einheit	P180	P14**	P147*	P10, P11
bleifrei	–	ja	ja	ja	nein
$p v_{max.}$	MPa · m/s	2,2	1,6	1,4	1,8
$p_{max.stat.}$	MPa	250	250	250	250
$p_{max.dyn.}$	MPa	56 bei $v = 0,035$ m/s	56 bei $v \leq 0,029$ m/s	56 bei $v = 0,025$ m/s	56 bei $v \leq 0,032$ m/s
$v_{max.}$	m/s	2 bei $p \leq 1,10$ MPa	1 bei $p \leq 1,60$ MPa	0,8 bei $p \leq 1,75$ MPa	2 bei $p \leq 0,90$ MPa
T	°C	-200 bis +280	-200 bis +280	-200 bis +280	-200 bis +280

WERKSTOFFE PERMAGLIDE® P1



NEU Standardwerkstoff P180

- bleifrei
- konform zur Richtlinie 2011/65/EU (RoHS II)
- sehr geringe Stick-Slip-Neigung
- höchste Belastbarkeit insbesondere bei Kantentrag
- niedriger und konstanter Reibwert
- sehr gute Verschleißfestigkeit im Trockenlauf und Nasslauf
- universell einsetzbar: geeignet für Rotations-, Oszillations- und Axial-Anwendungen
- ausgezeichnete chemische Beständigkeit
- hohe Erosionsfestigkeit
- weitgehend quellbeständig
- kompatibel mit allen gängigen Stahlwellen im Trockenlauf



Standardwerkstoff P14**

- bleifrei
- konform zur Richtlinie 2011/65/EU (RoHS II)
- sehr geringe Stick-Slip-Neigung
- geringer Verschleiß
- niedriger Reibwert
- keine Verschweißneigung zu Metall
- weitgehend quellbeständig



Sonderwerkstoff P147*

- bleifrei
- konform zur Richtlinie 2011/65/EU (RoHS II)
- sehr gute Korrosionsbeständigkeit
- alle anderen Eigenschaften ähnlich wie P14

Standardwerkstoff P10

- bleihaltig
- sehr geringe Stick-Slip-Neigung
- geringer Verschleiß
- gute chemische Beständigkeit
- niedriger Reibwert
- keine Verschweißneigung zu Metall
- weitgehend quellbeständig
- nimmt kein Wasser auf

Standardwerkstoff P11

- bleihaltig
- verbesserte Korrosionsbeständigkeit
- sehr gute Wärmeleitfähigkeit und damit erhöhte Betriebssicherheit
- antimagnetisch
- alle anderen Eigenschaften wie P10

* Auf Anfrage
** Auslauf

BAUFORMEN PERMAGLIDE® P1

Buchsen PAP



PAP P180

Bundbuchsen PAF



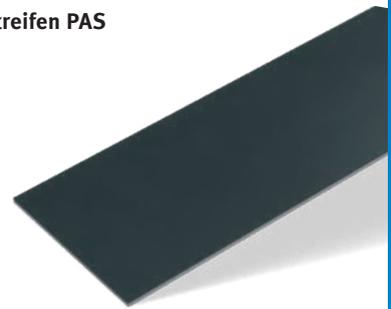
PAF P180

Anlaufscheiben PAW



PAW P180

Streifen PAS



PAS P180



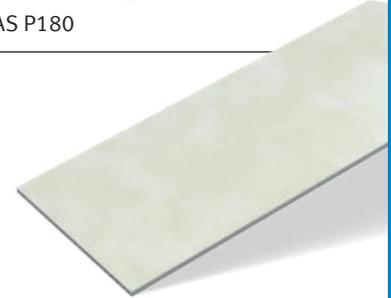
PAP P14**, PAP P147*



PAF P14**, PAF P147*



PAW P14**, PAW P147*



PAS P14**, PAS P147*



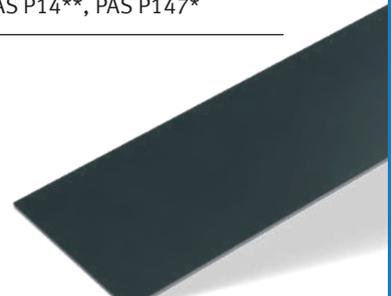
PAP P10



PAF P10



PAW P10



PAS P10



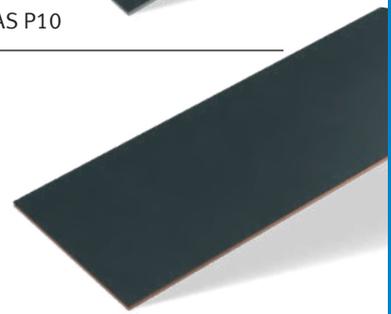
PAP P11



PAF P11



PAW P11



PAS P11

* Auf Anfrage
** Auslauf

PERMAGLIDE® P2-GLEITLAGER

- wartungsarm
- für fett- oder flüssigkeitsgeschmierte Anwendungen

Kennwerte Eigenschaften	Einheit	P200, P202*, P203*	P20**, P22*, P23*
bleifrei	–	ja	nein
$p_{v\ max.}$	MPa · m/s	3,3	3
$p_{\ max.\ stat.}$	MPa	250	250
$p_{\ max.\ dyn.}$	MPa	70 bei $v \leq 0,047$ m/s	70 bei $v \leq 0,042$ m/s
$v_{\ max.}$	m/s	3,3 bei $p \leq 1,00$ MPa	3 bei $p \leq 1,00$ MPa
T	°C	–40 bis +110	–40 bis +110

WERKSTOFFE PERMAGLIDE® P2



Standardwerkstoff P200

- bleifrei
- konform zur Richtlinie 2011/65/EU (RoHS II)
- mit Schmiertaschen, einbaufertig
- Lebensdauerschmierung
- niedriger Verschleiß
- sehr gute Notlaufeigenschaften
- unempfindlich gegen Kanten- und Stoßbelastung
- gutes Dämpfungsverhalten
- gute chemische Beständigkeit



Sonderwerkstoff P202*

- bleifrei
- konform zur Richtlinie 2011/65/EU (RoHS II)
- glatte Lauffläche, mit Bearbeitungs-
zugabe
- alle anderen Eigenschaften ähnlich
wie P200



Sonderwerkstoff P203*

- bleifrei
- konform zur Richtlinie 2011/65/EU (RoHS II)
- glatte Lauffläche, einbaufertig
- alle anderen Eigenschaften ähnlich
wie P200

Standardwerkstoff P20**

- bleihaltig
- mit Schmiertaschen, einbaufertig
- Lebensdauerschmierung möglich
- niedriger Verschleiß
- wenig empfindlich gegen Kanten-
belastung
- gutes Dämpfungsverhalten
- unempfindlich gegen Stoßbelastung
- gute chemische Beständigkeit

Sonderwerkstoff P22*

- bleihaltig
- glatte Lauffläche, mit Bearbeitungs-
zugabe
- alle anderen Eigenschaften wie P20

Sonderwerkstoff P23*

- bleihaltig
- glatte Lauffläche, einbaufertig
- alle anderen Eigenschaften wie P20

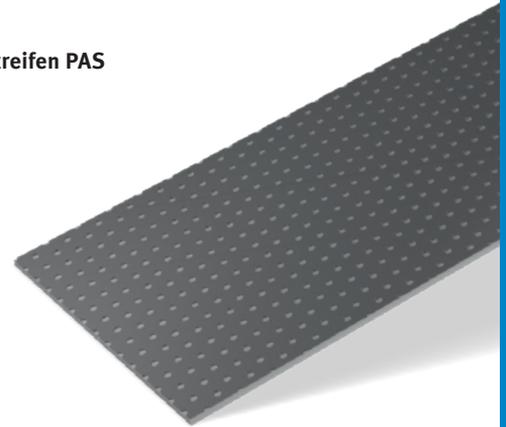
* Auf Anfrage
** Auslauf

BAUFORMEN PERMAGLIDE® P2**Buchsen PAP**

PAP P200, PAP P202*, PAP P203*
PAP P20**, PAP P22*, PAP P23*

Anlaufscheiben PAW

PAW P200, PAW P202*, PAW P203*
PAW P20**, PAW P22*, PAW P23*

Streifen PAS

PAS P200, PAS P202*, PAS P203*
PAS P20**, PAS P22*, PAS P23*

* Auf Anfrage
** Auslauf

3 BEZEICHNUNGEN UND EINHEITEN

Soweit im Text nicht ausdrücklich anders vermerkt, haben die in diesem Katalog verwendeten Größen folgende Bezeichnungen, Einheiten und Bedeutungen.

Zeichen	Einheit	Bezeichnung
B	mm	Buchsenbreite, gesamte Streifenbreite
B ₁	mm	nutzbare Streifenbreite
C _i	mm	Buchseninnenfase (Kantenbruch)
C _o	mm	Buchsenaußenfase
D _{FL}	mm	Bunddurchmesser
D _i	mm	Innendurchmesser der Buchse Innendurchmesser der Anlaufscheibe
D _{IE}	mm	Buchseninnendurchmesser im eingepressten Zustand
D _o	mm	Außendurchmesser der Buchse Außendurchmesser der Anlaufscheibe
d _{ch}	mm	Durchmesser der Prüfaufnahme (Einstellhorn)
d _G	mm	Durchmesser der Gehäusebohrung
d _H	mm	Hilfsring – Innendurchmesser
d _K	mm	Kalibrierdorndurchmesser
d _L	mm	Schmierlochdurchmesser
d _W	mm	Wellendurchmesser
d ₁	mm	Durchmesser der Befestigungsbohrung in der Anlaufscheibe
d _{Ga}	mm	Durchmesser der Gehäuseausnehmung für die Anlaufscheibe
F	N	Lagerbelastung, Einpresskraft
F _{ch}	N	Prüfkraft
F _E	N	Einpresskraft pro mm Buchsenbreite
F _{Ges}	N	Gesamteinpresskraft
f _G	mm	Fasenbreite am Gehäuse
f _A	–	Korrekturfaktor Belastungsfall
f _L	–	Korrekturfaktor Linearbewegung
f _P	–	Korrekturfaktor Last
f _R	–	Korrekturfaktor Rautiefe
f _T	–	Korrekturfaktor Temperatur
f _v	–	Korrekturfaktor Gleitgeschwindigkeit
f _W	–	Korrekturfaktor Werkstoff

Zeichen	Einheit	Bezeichnung
H	mm	Hub bei Linearbewegung
J	mm	Teilkreisdurchmesser der Anlaufscheibe
L	mm	Streifenlänge
L _N	h	nomielle Lebensdauer
m	g	Masse
n	min ⁻¹	Drehzahl
n _{OSZ}	min ⁻¹	Schwenkfrequenz der oszillierenden Bewegung
p	MPa	spezifische Lagerbelastung
p _v	MPa · m/s	p _v -Wert, Produkt aus spezifischer Lagerbelastung und Gleitgeschwindigkeit
R, r	mm	Radius
R _z , R _a	µm	Rautiefe
s ₁	mm	Dicke des Stahl- oder Bronzerückens
s ₃	mm	Wanddicke der Buchse
s _{FL}	mm	Bunddicke
T	°C	Temperatur
t _{Ga}	mm	Tiefe der Gehäuseausnehmung
v	m/s	Gleitgeschwindigkeit
x	mm	Messlinienabstand
z	mm	Abstand Prüfaufnahmehälften
α _{Bz}	K ⁻¹	Wärmeausdehnungskoeffizient Bronze
α _{St}	K ⁻¹	Wärmeausdehnungskoeffizient Stahl
Δs	mm	Theoretisches Lagerspiel
Δz	mm	Messwert in der Prüfaufnahme
λ _{Bz}	W(mK) ⁻¹	Wärmeleitfähigkeit Bronze
λ _{St}	W(mK) ⁻¹	Wärmeleitfähigkeit Stahl
μ	–	Reibungszahl
τ _S	N/mm ²	Scherfestigkeit
φ	°	Schwenkwinkel

Gleitlager dienen der Aufnahme und Weiterleitung von Kräften zwischen relativ zueinander bewegten Bauteilen. Dabei wird die Lage der bewegten Bauteile zueinander bestimmt und die Führungsgenauigkeit in der Bewegung sichergestellt. Gleitlager haben eine Vielzahl von Anforderungen zu erfüllen. Sie sollen möglichst hohe mechanische Lasten aufnehmen und gleichzeitig nur geringen Verschleiß innerhalb der Lebensdauer aufweisen. Gleichzeitig sollen sie hohe Gleitgeschwindigkeiten standhalten und unempfindlich gegen Störungen aus der Lagerumgebung sein. Wie komplex ein tribologisches System sein kann, in dessen Zentrum ein Gleitlager arbeitet, zeigt Abb. 1.

Hinsichtlich der Betriebsart sind drei Funktionssysteme zu unterscheiden:

- trockenlaufende, wartungsfreie Gleitlager
- fettgeschmierte, wartungsarme Gleitlager
- hydrodynamisch betriebene Gleitlager

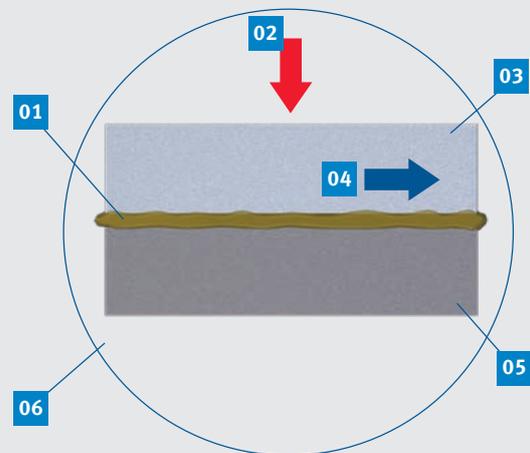
Die hydrodynamisch arbeitenden Gleitlager können vergleichsweise gut die unterschiedlichen Anforderungen erfüllen. So ist es möglich, mit Hilfe moderner Berechnungsverfahren insbesondere ölgeschmierte Gleitlager optimal und betriebssicher auszulegen. Die wartungsarmen Gleitlager sind in der Regel fettgeschmiert. Die bei der Montage eingebrachte Fettmenge reicht im Normalfall für die gesamte Lebensdauer.

Ist ein fettgeschmiertes Gleitlager unter erschwerten Bedingungen eingesetzt, so ist Nachschmierung sinnvoll. Zeitlich richtig gesetzte Nachschmierintervalle können die Lebensdauer erheblich verlängern. Die Berechnung der zu erwartenden Lebensdauer bei fettgeschmierten Gleitlagern ist jedoch wegen der vielen Einflussgrößen mit Unsicherheiten behaftet und ist nur als Richtwert zu betrachten.

Vielfach ist aber Schmierung mittels Öl oder Fett nicht möglich oder zulässig. In solchen Fällen werden wartungsfreie, trockenlaufende Gleitlager eingesetzt. Auch hier ist die Berechnung der Lebensdauer immer noch nicht hinreichend exakt. Die weit verbreitete Praxis, mit Hilfe einfacher Methoden unter Berücksichtigung der Einflussgrößen (z. B. spezifische Last, Gleitgeschwindigkeit, Temperatur u. a.) die Lebensdauer zu berechnen, kann nur grobe Richtwerte liefern. Es ist deshalb empfehlenswert, die Auslegung von wartungsfreien, trockenlaufenden Gleitlagern, ebenso wie die Auslegung von wartungsarmen Gleitlagern, durch anwendungsnahe Tests abzusichern.

Die nachfolgenden Abschnitte behandeln die besonderen Funktionsmodelle von wartungsfreien bzw. wartungsarmen Gleitlagern.

Einflüsse in einem tribologischen System



- | | |
|-------------------------|--------------------------------|
| 01 Zwischenstoff | 04 Relativbewegung |
| 02 Belastung | 05 Grundkörper |
| 03 Gegenkörper | 06 Umgebungsbedingungen |

Umgebungsbedingungen

- Temperatur, Medium, Schmutz

Belastung

- Belastungshöhe, Belastungsart (statisch, dynamisch)
- Belastungszeit (andauernd, mit Intervallen), Umfangslast, Punktlast

Gegenkörper

- Werkstoff, Härte, Oberflächenrauheit, Wärmeleitfähigkeit

Relativbewegung

- rotierend, oszillierend, linear
- Gleitgeschwindigkeit, Bewegungsdauer

Zwischenstoff

- Festschmierstoff, Fett, Flüssigkeit, Viskosität
- Alterungsbeständigkeit

Grundkörper

- Werkstoff, Härte, Oberflächenrauheit, Verschleißwiderstand, Notlauffähigkeit,
- chemische Beständigkeit

Abb. 1: Tribologisches System

4 PERMAGLIDE® GLEITLAGER

4.1 EINLEITUNG WERKSTOFF P1

4.1.1 ALLGEMEIN

Die Werkstoffgruppe P1 umfasst die Werkstoffe P10, P11, P14, P147 und P180. P10 und P11 enthalten Blei in der Bronze-Gleitschicht und in der Schmierstoffmasse. P14, P147 und P180 sind bleifrei.

4.1.2 WERKSTOFFAUFBAU

Werkstoffe der P1-Gruppe bestehen aus einem Stahlrücken oder Bronzerücken, einer gesinterten Gleitschicht aus spezieller Bronze mit einer Schichtdicke von 0,2 mm bis 0,35 mm und einer Festschmierstoffmasse. Die Bronze-Gleitschicht ist so gesintert, dass ein Porositätsvolumen von ca. 30% entsteht. In die Zwischenräume der porösen Bronze-Gleitschicht wird ein Festschmierstoffgemisch – üblicherweise PTFE mit Füllstoffen – eingewalzt und durchgesintert. Das Festschmierstoffgemisch füllt die Hohlräume vollständig aus und bildet eine bis zu 0,03 mm dicke Einlaufschicht oberhalb der Bronze-Gleitschicht (Abb. 2).

4.1.3 FUNKTIONSBESCHREIBUNG

Wartungsfreie, trockenlaufende P1-Gleitlager durchlaufen vier Phasen während ihrer Gesamt-Betriebszeit (Abb. 3).

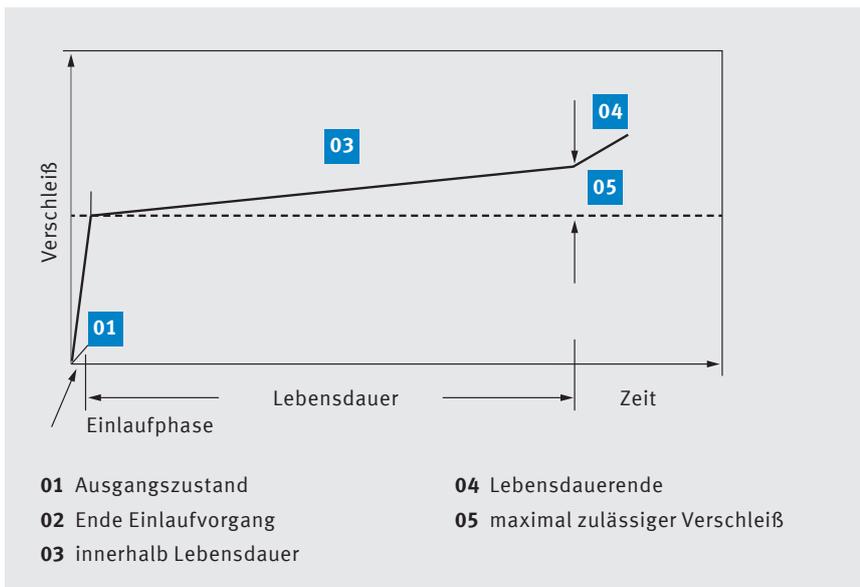


Abb. 3: Verschleißkurve P1-Gleitlager (schematisch) /1/

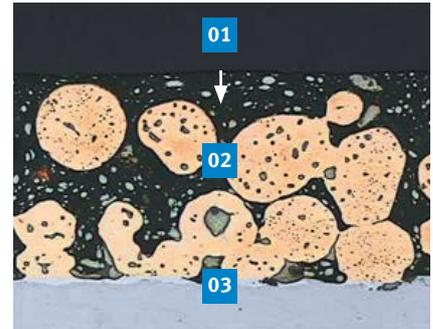


Abb. 2: Schichtsystem P1

- 01 Festschmierstoff
- 02 Bronze-Gleitschicht
- 03 Lagerrücken

Ausgangszustand

Die Hohlräume der Bronze-Gleitschicht sind vollständig mit Festschmierstoff befüllt und die Einlaufschicht oberhalb der Bronze-Gleitschicht ist noch vollständig erhalten (Abb. 4).

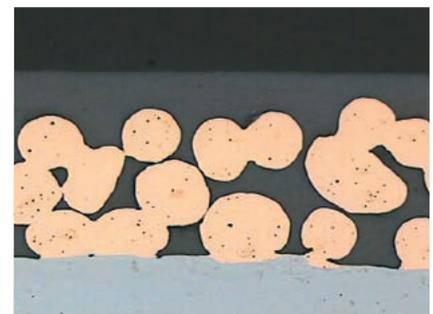


Abb. 4: Beschaffenheit der Gleitfläche im Ausgangszustand

Einlaufvorgang

Zu Beginn der Gleitbewegung werden Teile der Einlaufschicht auf den Gegenlaufpartner übertragen (Abb. 6). Hierbei bildet sich ein geschlossener Feststoffschmierfilm auf dem Gegenlaufpartner, der zu deutlicher Reibungsminderung führt. Durch den Einlaufvorgang entsteht ein Materialabtrag an der Gleitschicht des Lagers, der in der Regel zwischen 0,005 mm und 0,030 mm liegt. Den Zustand der Gleitfläche am Ende der Einlaufzeit zeigt Abb. 5.

Dauerbetrieb

Ist der Einlaufvorgang abgeschlossen, so beginnt die eigentliche Gebrauchsdauer des Gleitlagers. Diese wird bestimmt durch das Lastkollektiv, die Umgebungsbedingungen, aber auch durch das Verhältnis Bronze-Gleitschichtvolumen zu Festschmierstoffvolumen. Während der Betriebsdauer gelangt immer wieder neuer Festschmierstoff in die Kontaktzone und ersetzt die verbrauchten Festschmierstoffteile. Dieser Vorgang wird vor allem ausgelöst durch die unterschiedlichen Ausdehnungskoeffizienten der Bronze-Gleitschicht und des Festschmierstoffes (Verhältnis ca. 1 : 5,5). Erwärmt sich durch die Reibarbeit in der Kontaktzone die Gleitschicht, dehnt sich der Festschmierstoffanteil entsprechend stärker aus und schmiert den Gegenlaufpartner. Hierdurch werden der Reibwert und die Lagertemperatur gesenkt. Ist der Schmierstoff verbraucht, beginnt ein neuer Zyklus. Eine typische Verlaufskurve zeigt Abb. 7. Die Beschaffenheit der Gleitfläche innerhalb der Lebensdauer zeigt Abb. 8.

Lebensdauerende

Der Festschmierstoff im Gleitlagersystem steht nur begrenzt zur Verfügung (bestimmt durch das Porenvolumen der porös gesinterten Bronze-Gleitschicht). Ist durch längere Betriebsdauer das Schmierstoffvolumen aufgebraucht, steigt der Reibwert an und die Verschleißintensität nimmt zu. Meistens wird hierbei auch die zulässige Verschleißgrenze überschritten. Im Normalfall ist dies bei P1-Gleitlagern der Betrag $> 0,05$ mm. Besonders bei hoher Gleitgeschwindigkeit kann es auch zum Heißlaufen des Lagers und zum Fressen der Welle kommen. Den Zustand der Gleitfläche am Ende der Lebensdauer zeigt Abb. 9.

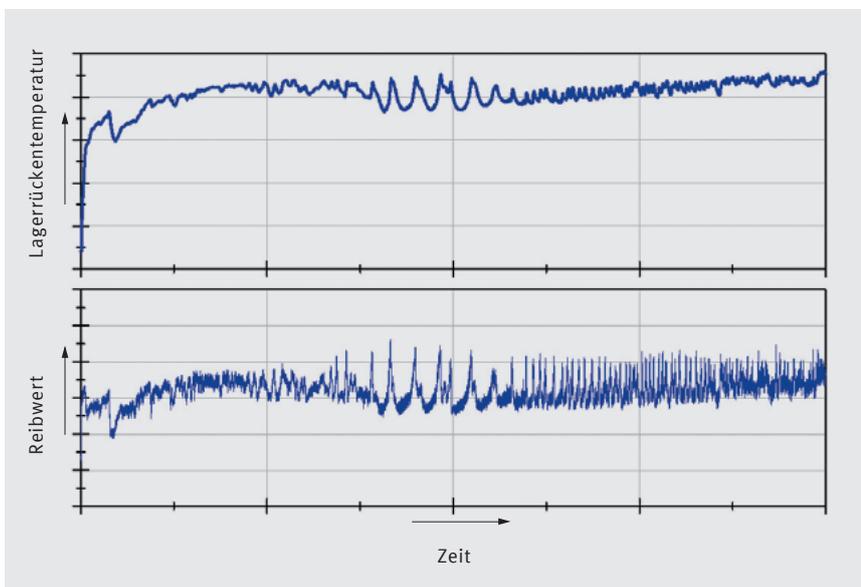


Abb. 7: Schwingverhalten von Reibwert und Temperatur

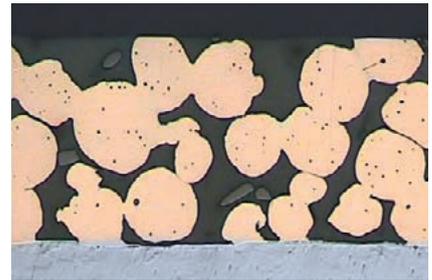


Abb. 5: Beschaffenheit der Gleitfläche am Ende des Einlaufvorgangs



Abb. 6: Materialübertrag
01 Ausgangszustand
02 Ende Einlaufvorgang



Abb. 8: Beschaffenheit der Gleitfläche innerhalb der Lebensdauer



Abb. 9: Beschaffenheit der Gleitfläche am Ende der Lebensdauer

4.1.4 GRENZWERTE UND EINFLUSSGRÖSSEN

Lebensdauer und Betriebssicherheit werden durch eine Vielzahl von Einflüssen bestimmt, die auch noch in Wechselwirkung zueinander stehen. Nachstehend sind die wichtigsten Einflussgrößen und Grenzwerte erläutert.

Maximal zulässiger pv-Wert

Der pv-Wert ist das Produkt aus der spezifischen Lagerlast p [MPa] und Gleitgeschwindigkeit v [m/s]. Beide Einflussgrößen stehen zueinander in Wechselwirkung. In Abb. 10 ist der maximal zulässige pv-Wert für P1-Gleitlager als Grenzkurve dargestellt. Liegen jeweils die spezifische Lagerlast und die Gleitgeschwindigkeit innerhalb dieser Grenzkurve, so ist grundsätzlich davon auszugehen, dass ein P1-Gleitlager eingesetzt werden kann.

Hierbei ist die Grenzkurve so zu verstehen, dass bei der jeweiligen spezifischen Lagerbelastung p_{max} [MPa] und der zugehörigen Gleitgeschwindigkeit v [m/s] im Betrieb sich ein thermischer Beharrungszustand einstellt, d. h. das Gleitlagersystem arbeitet noch betriebssicher. Wird die Belastung oder die Gleitgeschwindigkeit über die Grenzkurve hinaus gesteigert, so stellt sich kein thermisches Gleichgewicht ein. Die Verschleißintensität und die Temperatur steigen an. Das Gleitlager kann innerhalb kurzer Zeit ausfallen.

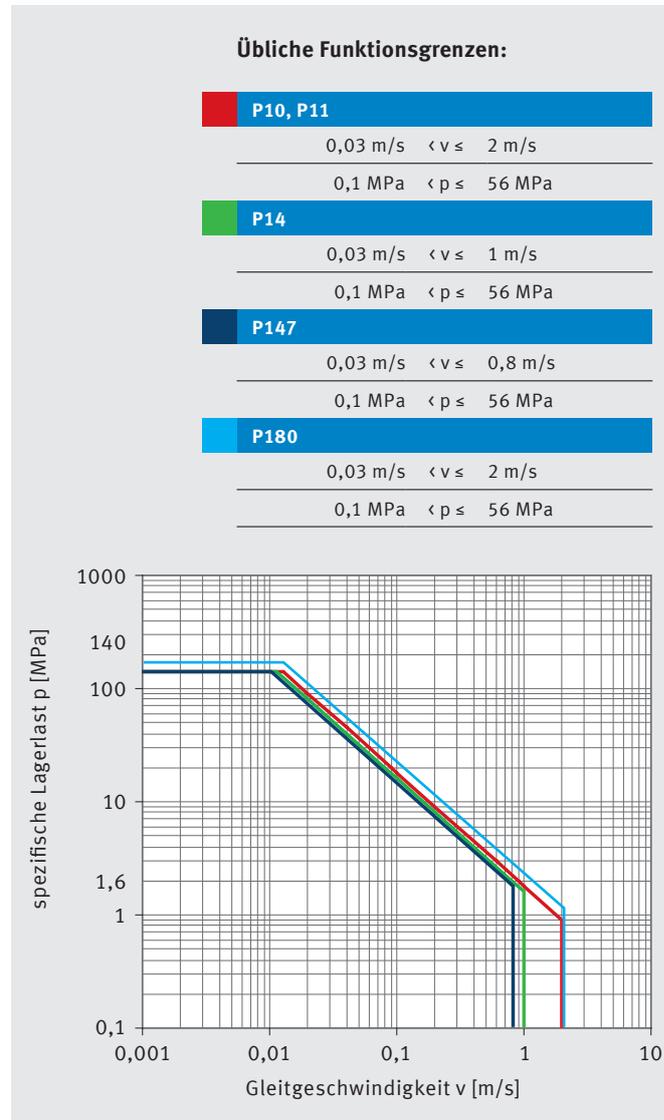


Abb. 10: pv-Wert [MPa · m/s], Grenzkurve (Werte gültig bei Raumtemperatur)

Spezifische Lagerlast

Bei der maximal zulässigen spezifischen Lagerlast und jeweils maximal zulässigen Gleitgeschwindigkeit gelten für ein wartungsfreies, trockenlaufendes P1-Gleitlager folgende Eckwerte:

maximale spezifische Lagerbelastung p [MPa]	Gleitgeschwindigkeit v [m/s]			
	P10, P11	P14	P147	P180
statisch	250 MPa	–	–	–
Punktlast ruhend, gleichmäßige Bewegung	140 MPa 160 MPa	≤ 0,013 m/s	≤ 0,011 m/s	≤ 0,010 m/s ≤ 0,013 m/s
Punktlast ruhend, rotierend, oszillierend	56 MPa	≤ 0,032 m/s	≤ 0,029 m/s	≤ 0,025 m/s ≤ 0,035 m/s
Punktlast, Umfangslast; schwellend, rotierend, oszillierend	28 MPa	≤ 0,064 m/s	≤ 0,057 m/s	≤ 0,050 m/s ≤ 0,070 m/s

Tab. 1: Eckwerte der spezifischen Lagerbelastung

Gleitgeschwindigkeit

Für wartungsfreie, bleihaltige P1-Gleitlager ist die Gleitgeschwindigkeit v bei Trockenlauf auf max. 2 m/s begrenzt. Für bleifreie P1-Gleitlager liegt die maximale Gleitgeschwindigkeit v_{max} bei 1 m/s für P14, 0,8 m/s für P147 und 2 m/s für P180. Bei einer Gleitlagerung wird die Gleitgeschwindigkeit als relative Geschwindigkeit in m/s zwischen Lager und Welle verstanden. Sie ist in einem tribologischen System von überragender Bedeutung und ist zusammen mit der spezifischen Lagerbelastung bestimmend für den Einsatzbereich einer Gleitlagerung.

Siehe auch Abb. 10: pv -Wert Grenzkurve. Hohe Gleitgeschwindigkeit beeinflusst vor allem den Lagerverschleiß. Durch den entsprechend großen Gleitweg innerhalb der Betriebsdauer wird ein entsprechend großer Verschleiß erzeugt. Aber auch die Lagertemperatur ist eine von der Gleitgeschwindigkeit abhängige Größe. Befindet sich durch zu hohe Gleitgeschwindigkeit das tribologische System nicht mehr im thermischen Gleichgewicht, so ist die Grenze der zulässigen Belastung überschritten.

Reibung, Lagerlast, Gleitgeschwindigkeit

Diese drei Einflussgrößen stehen in Wechselwirkung zueinander. Es besteht tendenziell folgender Zusammenhang:

spezifische Lagerbelastung p [MPa]		Gleitgeschwindigkeit v [m/s]	Reibungszahl μ [1]		
140 bis 250	hoch		bis 0,001	niedrig	0,03
140 bis 60	↑	0,001 bis 0,005	↓	0,04 bis 0,07	↓
60 bis 10		0,005 bis 0,05		0,07 bis 0,1	
10 bis 1		0,050 bis 0,5		0,10 bis 0,15	
bis 1		0,500 bis 2		0,15 bis 0,25	
	niedrig		hoch		

Tab. 2: Reibungszahl (Alle Werte gelten für 20 °C, Gegenlauffläche Stahl, Rautiefe R_z 0,8 bis R_z 1,5)

Reibung und Gleitpartner (Werkstoff und Oberfläche)

Die Betriebssicherheit und die Lebensdauer einer wartungsfreien Lagerstelle hängen nicht nur vom Beanspruchungskollektiv, sondern auch vom Werkstoff des Gleitpartners und dessen Oberfläche ab. Die Werkstoffe der Gleitpartner haben teilweise erheblichen Einfluss auf das Verschleißverhalten und damit auf die Lebensdauer einer wartungsfreien, trockenlaufenden P1-Gleitlagerung. Grundsätzlich ist es hinsichtlich der Lebensdauer von Vorteil, am Gleitpartner eine gehärtete oder mit spezieller Beschichtung ausgestattete Lauffläche einzusetzen. Dies gilt besonders bei höherer Belastung oder höherer Gleitgeschwindigkeit.

Auch die Oberflächenrauheit des Gleitpartners ist von großer Bedeutung hinsichtlich der Betriebssicherheit und Lebensdauer einer Gleitpaarung. Die günstigsten Reibbedingungen werden mit einer Oberflächenrauheit von R_z 0,8 bis R_z 1,5 erreicht. Bei zu glatter Oberfläche kann sich der Festschmierstoff nicht genügend am Gleitpartner anlagern. Es kommt während der Gleitbewegung immer wieder zu Adhäsionsvorgängen und in Folge zu Stick-Slip-Effekten, Quietschgeräuschen und zu Betriebsstörungen.

Ist die Oberfläche des Gleitpartners zu rau, reicht der im Gleitlager verfügbare Festschmierstoff nicht mehr aus, um einen geschlossenen Schmierfilm auf dem Gleitpartner zu erzeugen. Es kommt zu Abrasionsvorgängen mit erhöhter Reibung, Temperaturerhöhung und erhöhtem Verschleiß.

Reibung und Temperatur (Umgebungstemperatur)

Für die Betriebssicherheit und Lebensdauer ist es wichtig, innerhalb welcher Betriebstemperatur ein wartungsfreies Gleitlagersystem arbeiten soll. Dies ist besonders deshalb notwendig, weil der für die Leistung eines Gleitlagers wichtige Festschmierstoff seine mechanischen Eigenschaften mit der Temperatur ändert. Bei einer Betriebstemperatur bis ca. 100 °C wird der Reibwert geringfügig niedriger als bei Raumtemperatur. Steigt die Betriebstemperatur deutlich über 100 °C, kehrt sich dieser Effekt um. Der Reibwert erhöht sich und kann bis zu 50% über dem Wert bei Raumtemperatur liegen. Hierdurch ändert sich auch die Lagertemperatur und in Folge davon ändert sich auch die mechanische Eigenschaft des Festschmierstoffes. Der für die Reibung bestimmende Teil des Festschmierstoffes ist das Polymer PTFE. Die Scherfestigkeit von PTFE ist vor allem verantwortlich zur Bildung und Erhaltung des Schmierfilms auf dem Gleitpartner. Nun ist aber die Höhe der Scherfestigkeit von PTFE temperaturabhängig (Abb. 11). Steigt die Betriebstemperatur, so verringert sich entsprechend die Scherfestigkeit. /2/

Ist die durch den Reibvorgang in der Kontaktzone entstehende Schubspannung größer als die Scherfestigkeit von PTFE, so wird der Schmierfilm in der Kontaktzone abgeschert und es kann zum kurzzeitigen Ausfall kommen.

Gleitbewegung und Belastungsart

In Verbindung mit drehender oder schwenkender Bewegung ist der Belastungsfall Punktlast bzw. Umfangslast von Bedeutung. Punktlast bedeutet bewegte Welle und stehendes Gehäuse mit Lagerbuchse. Bei Umfangslast bewegt sich das Gehäuse mit Lagerbuchse um die stehende Welle oder Achse. Drehende oder schwenkende Bewegungen bei gleichmäßiger Belastung erzeugen hauptsächlich Verschleiß, wobei die Verschleißrate für Lagerstellen mit umlaufender Last deutlich geringer sein kann als für Lagerstellen mit Punktlast. Ist die Lagerstelle durch hochfrequente Lastwechsel oder Vibrationen belastet, so kann noch Werkstoffermüdung hinzukommen.

Bei Linearbewegungen überstreicht das Lager in der Regel einen längeren Bereich auf dem Gleitpartner. Hierdurch wird mehr Reibwärme über den Gleitpartner abgeführt. Es sind deshalb höhere Gleitgeschwindigkeiten gegenüber drehenden oder schwenkenden Bewegungen möglich.

Hydrodynamischer Betrieb

Grundsätzlich können P1-Gleitlager auch unter hydrodynamischen Bedingungen betrieben werden. Die Berechnung hierzu bietet Motorservice als Service an.

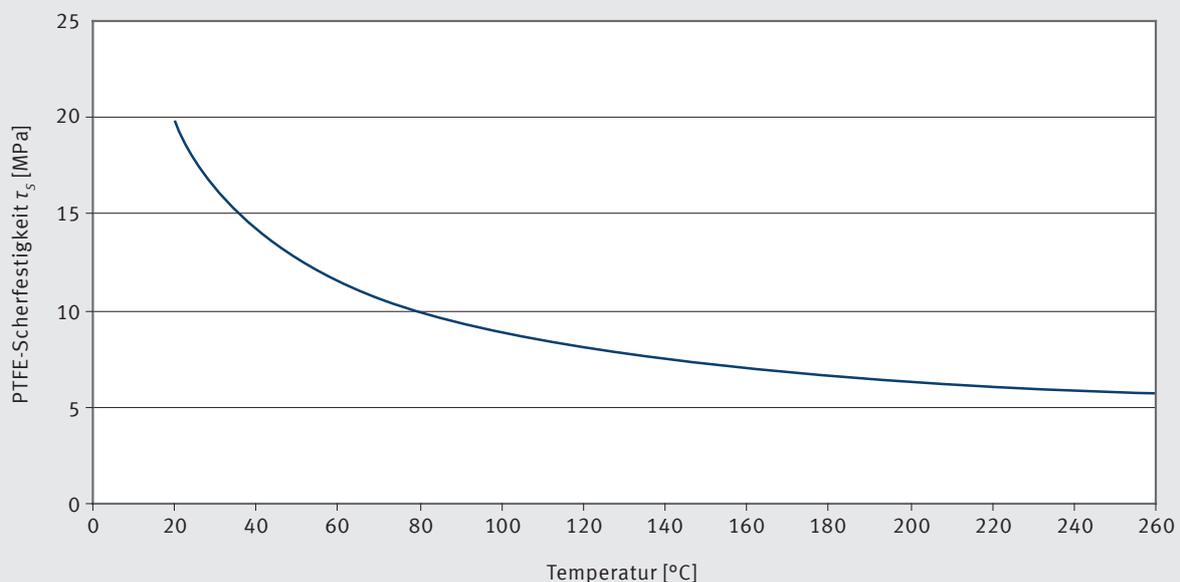


Abb. 11: PTFE-Scherfestigkeit τ_s über der Temperatur

4.2 EINLEITUNG WERKSTOFF P2

4.2.1 WERKSTOFFAUFBAU

Der Werkstoff für P2-Gleitlager besteht aus einem Stahlrücken, einer 0,2 mm bis 0,35 mm dicken Bronze-Verbindungsschicht und einem thermoplastischen Kunststoff mit Füllstoffen als Gleitschicht. Die Kunststoffgleitschicht ist in den Hohlräumen (Porenvolumen ~ 50%) der Bronze-Verbindungsschicht verankert und bildet oberhalb der Verbindungsschicht je nach Verwendungszweck eine 0,08 mm bis 0,2 mm dicke Gleitfläche aus.

Innerhalb der P2-Werkstoffgruppe gibt es zwei unterschiedliche Gleitschichtzusammensetzungen:

- P20, P22, P23 mit Blei
- P200, P202, P203 bleifrei

Auch Gleitschichtdicke und Gleitschichtprofilierung variieren. Einzelheiten hierzu sind in den Werkstoffdatenblättern in diesem Katalog zu finden.

4.2.2 FUNKTIONSBESCHREIBUNG

Wartungsarme P2-Gleitlager werden in der Regel mit Lebensdauerschmierung eingesetzt. Hierzu werden die in der Gleitfläche vorhandenen Schmiertaschen bei der Montage vollständig mit Schmierstoff (Fett) befüllt.

Einlaufvorgang

Zu Beginn der Gleitbewegung überträgt sich das in der Gleitfläche vorhandene Fett auf den Gegenlaufpartner (Welle). Die beiden Gleitflächen sind somit durch eine dünne Schmierstoffschicht getrennt. In der Gleitbewegung sinkt der Reibwert und kann Werte von 0,02 bis 0,15 annehmen. Gleichzeitig passen sich die Gleitflächen von Lager und Gleitpartner an, d. h. Materialunebenheiten werden abgearbeitet. Der Abrieb lagert sich überwiegend in die Schmiertaschen ein und ist zunächst nicht mehr verschleißrelevant.

Dauerbetrieb

Bestimmt durch das Schmiertaschendesign (nach DIN ISO 3547) steht für die erwartete Betriebsdauer ausreichend Schmierstoff bereit. Reibwert und Temperatur bleiben über längere Zeit nahezu konstant. Die Verschleißrate ist niedrig. Dies gilt für geringe bis mittlere Beanspruchungen. Bei größeren Belastungen oder bei schwierigen Einsatzbedingungen ist zu empfehlen, die Lagerstellen regelmäßig nachzuschmieren. Zeitlich richtig gesetzte Nachschmierintervalle reduzieren die Verschleißrate. Entsprechend erhöhen sich die Betriebssicherheit und die Lebensdauer.

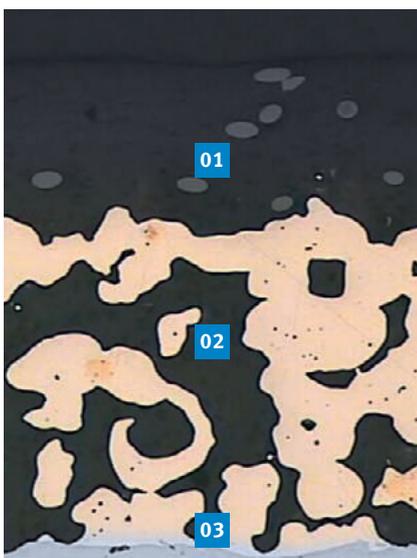


Abb. 12: Schichtsystem P2

- 01 Gleitschicht
- 02 Verbindungsschicht
- 03 Lagerrücken

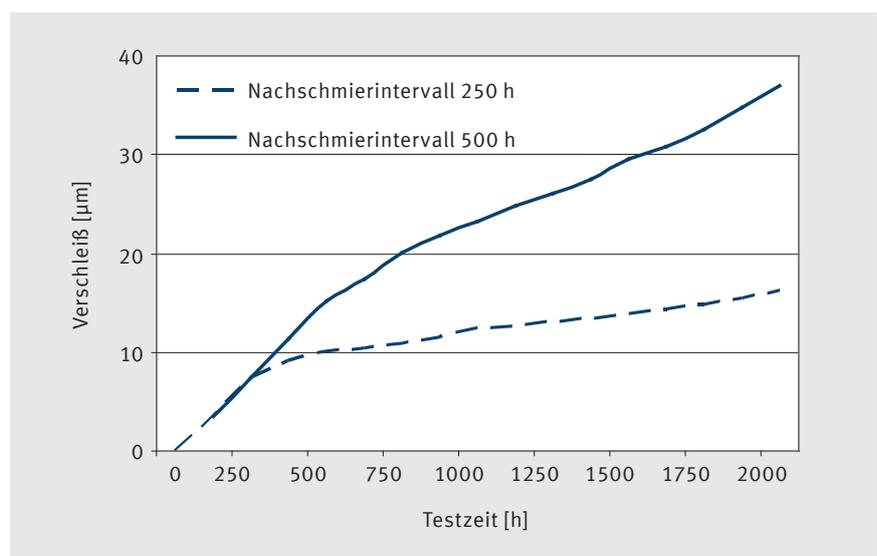


Abb. 13: Verschleißkurve P2-Gleitlager (schematisch)

Lebensdauerende

Nach längerer Betriebsdauer und entsprechender Verschleißtiefe ist bei Gleitlageranwendungen mit Lebensdauerschmierung (Einmalschmierung) das Schmierstoffvolumen verbraucht. Auch ist je nach Schmierfetttyp und Umgebungsbedingung die Leistung des Schmierstoffes herabgesetzt (Alterung). Dies bedeutet, dass Reibwert, Lagertemperatur und Verschleiß überproportional ansteigen. Das Lager läuft heiß und fällt aus. Auch bei Lagerstellen mit Nachschmierung ist grundsätzlich ein

ähnliches Verhalten zu erwarten. Zwar wird durch das Nachschmieren der Lagerstelle die Lebensdauer deutlich verlängert, aber auch hier wird durch die Verschleißtiefe das Aufnahmevolumen der Schmiertaschen stark reduziert. Es wird nicht mehr genug Schmierstoff deponiert. Hinzu kommt der Materialabrieb, der sich in die Schmiertaschen einlagert und das Volumen zusätzlich einschränkt. Es kommt zu Ausfallerscheinungen ähnlich der von lebensdauer geschmierten Gleitlagern.

4.2.3 GRENZWERTE UND EINFLUSSGRÖSSEN

Lebensdauer und Betriebssicherheit einer wartungsarmen Gleitlagerung werden nicht nur von den Betriebsbedingungen und Umgebungsbedingungen beeinflusst, sondern auch von den Schmierbedingungen (Fett, Öl). In der Regel treten mehrere Einflussgrößen gleichzeitig auf, die auch noch in Wechselbeziehung zueinander stehen. Nachstehend sind die wichtigsten Einflussgrößen und Grenzwerte erläutert.

Maximal zulässiger pv-Wert

Der pv-Wert ist das Produkt aus der spezifischen Lagerlast p [MPa] und der Gleitgeschwindigkeit v [m/s]. Beide Einflussgrößen stehen zueinander in Wechselwirkung. In Abb. 14 ist der maximal zulässige pv-Wert für fettgeschmierte P2-Gleitlager als Grenzkurve dargestellt. Liegen jeweils die spezifische Lagerlast und die zugehörige Gleitgeschwindigkeit innerhalb dieser Grenzkurve, so ist grundsätzlich davon auszugehen, dass ein fettgeschmiertes P2-Gleitlager eingesetzt werden kann.

Die Grenzkurve ist so zu verstehen, dass bei der jeweiligen spezifischen Lagerlast p [MPa] und der zugehörigen Gleitgeschwindigkeit v [m/s] sich im Betrieb ein thermischer Beharrungszustand einstellt, d. h. das Gleitlagersystem arbeitet noch betriebssicher. Wird die Belastung oder die Gleitgeschwindigkeit über die Grenzkurve hinaus gesteigert, so kann sich kein thermisches Gleichgewicht einstellen. Verschleißintensität und Temperatur steigen an. Das Lager fällt innerhalb kurzer Zeit aus. P2-Gleitlager müssen geschmiert werden. Je nach Schmierstoff kann sich die Lebensdauer erhöhen. Die dargestellte Grenzkurve gilt für lithiumverseiftes Fett auf Mineralölbasis und einer Temperatur von 20 °C.

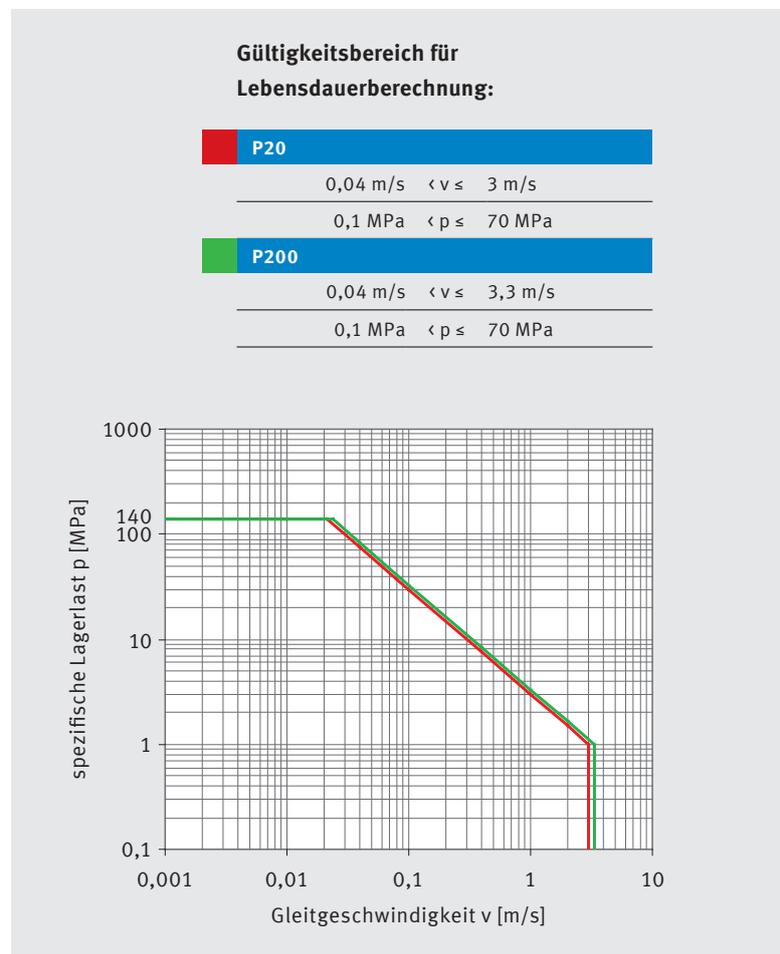


Abb. 14: pv-Werte, Grenzkurven P20, P200 fettgeschmiert bei 20 °C

Spezifische Lagerlast

Bei der maximal zulässigen, spezifischen Lagerlast und der jeweils maximal zulässigen Gleitgeschwindigkeit gelten für ein wartungsarmes P2-Gleitlager folgende Eckwerte:

maximale spezifische Lagerbelastung p [MPa]	Gleitgeschwindigkeit v [m/s]	
	P20, P22*, P23*	P200, P202*, P203*
statisch	250 MPa –	–
Punktlast ruhend, gleichmäßige Bewegung	140 MPa ≤ 0,021 m/s	≤ 0,024 m/s
Punktlast ruhend, rotierend, oszillierend	70 MPa ≤ 0,043 m/s	≤ 0,047 m/s
Punktlast, Umfangslast; schwellend, rotierend, oszillierend	35 MPa ≤ 0,086 m/s	≤ 0,094 m/s
Grenzbelastung (Abb. 14)	1,0 MPa max. 3,0 m/s	max. 3,3 m/s

Tab. 3: Eckwerte der spez. Lagerbelastung

Gleitgeschwindigkeit

Für wartungsarme, bleihaltige P2-Gleitlager ist die maximal zulässige Gleitgeschwindigkeit v bei Fettschmierung auf 3,0 m/s begrenzt. Für die wartungsarmen, bleifreien P2-Gleitlager liegt die maximal zulässige Gleitgeschwindigkeit bei 3,3 m/s. Gleitgeschwindigkeit wird hier als relative Geschwindigkeit zwischen Lager und Gleitpartner verstanden. Sie ist in einem tribologischen System von überragender Bedeutung und ist zusammen mit der spezifischen Lagerlast p bestimmend für den Einsatzbereich eines Gleitlagers. Hohe Gleitgeschwindigkeit beeinflusst vor allem den Lagerverschleiß. Durch den großen Gleitweg innerhalb der Betriebsdauer wird ein entsprechend großer Verschleiß erzeugt. Wird die Gleitgeschwindigkeit über den zulässigen Wert gesteigert, befindet sich das Gleitlagersystem nicht mehr im thermischen Gleichgewicht. Betriebsstörungen bis hin zum Ausfall können eintreten.

Fettschmierung

Die Lebensdauer eines P2-Gleitlagers wird auch vom verwendeten Schmierfett beeinflusst. Besonders Reibzahl, Tragfähigkeit und zulässige Betriebstemperatur sind vom Schmierfett abhängig. Auch die Alterungsbeständigkeit ist für eine einwandfreie Funktion von Bedeutung.

Grundsätzlich geeignete Fette sind:

- Lithiumseifenfette (alterungsbeständig)
- Bariumseifenfette (gute Adhäsion)
- Aluminiumseifenfette (gute Benetzbarkeit)

Zeitlich richtig gesetzte Nachschmierintervalle verlängern die Lebensdauer und verbessern die Betriebssicherheit (Abb. 13).

Reibung und Gleitpartner (Werkstoff und Oberfläche)

Die Betriebssicherheit und die Lebensdauer einer wartungsarmen Lagerstelle hängen nicht nur von Belastungskollektiv und Schmiermittel ab, sondern auch vom Werkstoff des Gleitpartners und dessen Oberfläche. Die Werkstoffe der Gleitpartner haben teilweise erheblichen Einfluss auf die Lebensdauer (s. Tab. 27). Auch die Oberflächenrauheit des Gleitpartners ist von großer Bedeutung hinsichtlich der Betriebssicherheit und Lebensdauer einer Gleitpaarung. Die besten Voraussetzungen bilden Rautiefen von R_z 0,8 bis R_z 1,5. Bei größeren Rautiefen kommt es trotz Anwesenheit von Fett als Schmiermittel zu Abrasionsvorgängen mit erhöhtem Verschleiß.

Temperatur

P2-Gleitlager sind bei Betriebstemperaturen bis ca. 70 °C sehr unempfindlich. Steigen die Temperaturen deutlich über diesen Wert an, so fällt die Leistungsfähigkeit des Lagers rasch ab. Die praktische Einsatzgrenze ist mit einer Temperatur von 110 °C erreicht. Es ist zwar kurzzeitig eine Einsatztemperatur von 140 °C möglich, jedoch nur bei sehr geringer Lagerlast. Zu beachten ist auch die Temperaturbeständigkeit des verwendeten Schmiermittels (z. B. Fetttyp).

Gleitbewegung und Belastung

In Verbindung mit drehender oder schwenkender Bewegung ist der Belastungsfall Punktlast bzw. Umfangslast von Bedeutung. Punktlast bedeutet bewegte Welle und stehendes Gehäuse mit Lagerbuchse. Bei Umfangslast bewegt sich das Gehäuse mit Lagerbuchse um die stehende Welle. Drehende oder schwenkende Bewegungen bei gleichmäßiger Belastung erzeugen hauptsächlich Verschleiß. Ist die Lagerstelle durch hochfrequente Lastwechsel oder Vibrationen belastet, so kann noch Werkstoffermüdung hinzukommen.

Bei Linearbewegungen überstreicht das Lager in der Regel einen längeren Bereich auf dem Gleitpartner. Hierdurch wird mehr Reibwärme über den Gleitpartner abgeführt. Es sind deshalb höhere Gleitgeschwindigkeiten gegenüber drehenden oder schwenkenden Bewegungen möglich.

Hydrodynamischer Betrieb

P2-Gleitlager können auch unter hydrodynamischen Bedingungen betrieben werden. Hierzu ist eine Gleitschicht ohne Schmier-taschen erforderlich. Gleitlager ohne Schmier-taschen können einbaufertig oder auf Anfrage im Lagerinnendurchmesser nachbearbeitbar geliefert werden. Auf Grund der komplexen Aufgabenstellung bietet Motorservice die Berechnung hydro-dynamisch betriebener Gleitlager als Service an.

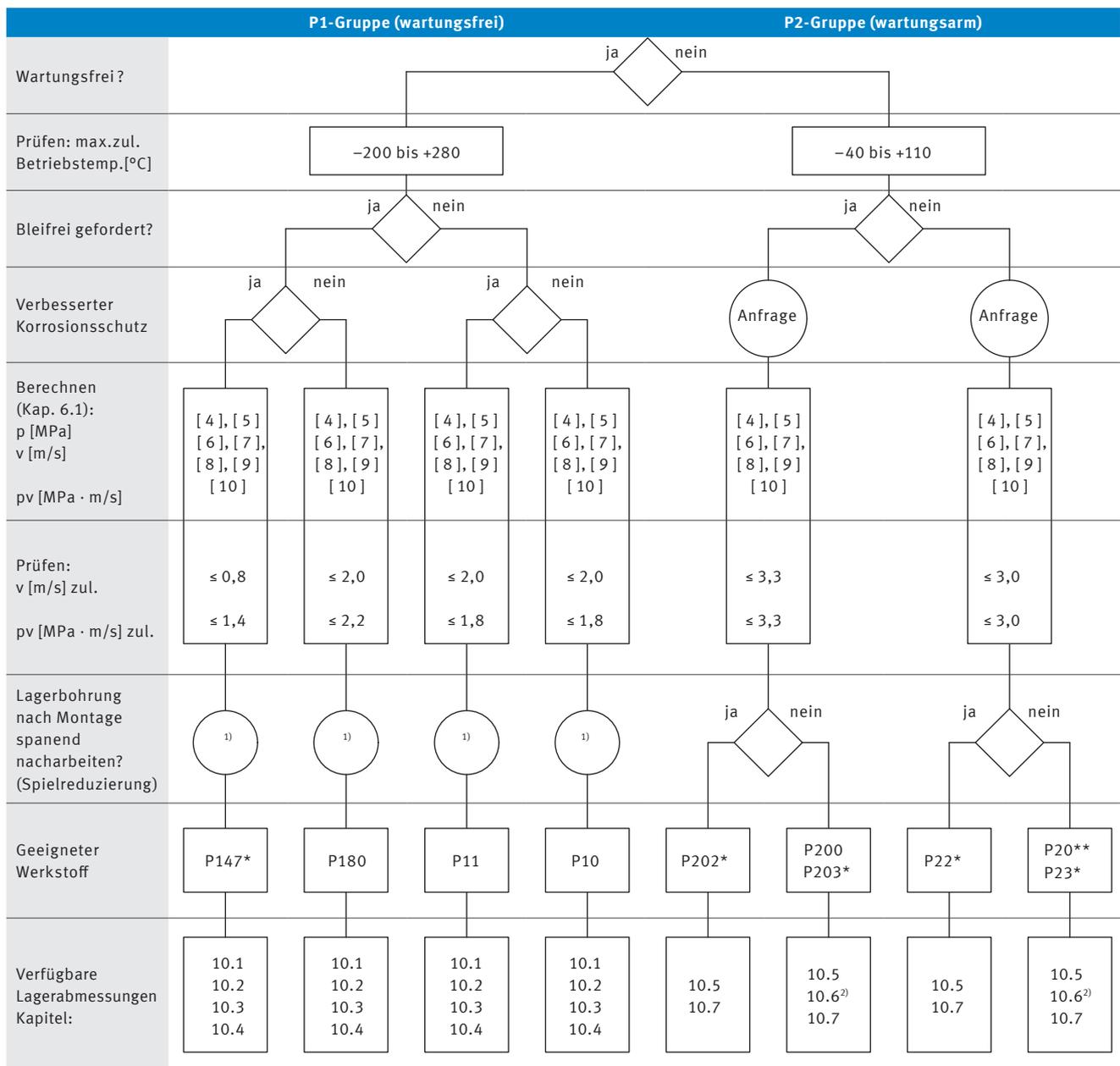


5 WERKSTOFFWAHL, WERKSTOFFINFORMATIONEN

Schema zur Werkstoffwahl

Gültig für trockenlaufende bzw. fettgeschmierte Gleitlager. Für hydrodynamischen Betrieb bietet Motorservice Berechnung und Werkstoffwahl als Service an.

Eingangsgrößen		
Die nebenstehenden Eingangsgrößen sind üblicherweise im Lastenheft vorgegeben bzw. werden berechnet (Welle). In einer ersten Näherung muss in diesem Schema die Lagerbreite in Abhängigkeit von der Welle vorläufig festgelegt werden.	• Lagerlast	[MPa]
	• Wellendurchmesser	[mm]
	• Drehzahl	[min ⁻¹]
	• Schwenkwinkel	[°]
	• Schwenkfrequenz	[min ⁻¹]
	• Lagerbreite	[mm]



¹⁾ Buchsen der P1-Gruppe können nicht spanend nachbearbeitet werden. Spanlos kalibrieren ist möglich, reduziert jedoch die Lebensdauer (Tab. 40)

²⁾ Gilt nur für Werkstoff P20/P200

* auf Anfrage

** Auslauf

5.1 P1-GLEITLAGER

NEU 5.1.1 P180 ... HOCHBELASTBAR UND WIDERSTANDSFÄHIG –

DER NACHHALTIGE UND BLEIFREIE P1-WERKSTOFF DER ZUKUNFT

Kurzbeschreibung

P180 ist ein bleifreier Hochleistungswerkstoff mit herausragender tribologischer Performance. Er ist für wartungsfreie, trockenlaufende Anwendungen konzipiert. Darüber hinaus kann er sowohl in fett- als auch in flüssigkeitsgeschmierten Systemen eingesetzt werden. P180 ist eine Weiterentwicklung des bewährten P14 Werkstoffs mit verbesserter Belastbarkeit und Verschleißfestigkeit ob in trockenen oder geschmierten Anwendungen. Der Werkstoff ist auch in tribologischen Systemen einsetzbar, die bisher nur mit bleihaltigen Werkstoffen wie z. B. P10 betrieben wurden.

Werkstoffherstellung

In einem speziell abgestimmten Mischprozess wird die Festschmierstoffmasse hergestellt. Parallel hierzu wird im kontinuierlichen Sinterverfahren auf den Stahlrücken Bronzepulver als Gleitschicht aufgesintert. Hierbei entsteht eine 0,2 mm bis 0,35 mm dicke Gleitschicht mit einem Porenvolumen von ca. 30%. Anschließend erfolgt mittels Imprägnierwalzen das Füllen der Hohlräume mit dem Festschmierstoff. Dieser Prozessschritt ist so gesteuert, dass sich über der Gleitschicht eine Einlaufschicht aus Festschmierstoff bis max. 0,03 mm Dicke ergibt. In weiteren thermischen Verfahrensschritten werden die charakteristischen Eigenschaften des Werkstoffsystems eingestellt und danach durch gesteuerte Walzenpaare die erforderliche Dicken Genauigkeit des Stoffverbundes erzeugt.

Gleitlagerherstellung

Aus P180 werden in Schneid-, Stanz- und Umformarbeitsgängen Gleitelemente vielfältigster Formen hergestellt. Standardbauformen sind:

- Zylindrische Buchsen
- Bundbuchsen
- Anlaufscheiben
- Streifen

Aus P180 gefertigte Gleitlager erhalten am Schluss eine Korrosionsschutzbehandlung für den Lagerrücken, die Stirnflächen und die Stoßflächen.

Standardausführung: Zinn

Schichtdicke: ca. 0,002 mm

Eigenschaften von P180

- bleifrei
- konform zur Richtlinie 2011/65/EU (RoHS II)
- sehr geringe Stick-Slip-Neigung
- höchste Belastbarkeit insbesondere bei Kantentrag
- niedriger und konstanter Reibwert
- sehr gute Verschleißfestigkeit im Trockenlauf und Nasslauf
- universell einsetzbar: geeignet für Rotations-, Oszillations- und Axial-Anwendungen
- ausgezeichnete chemische Beständigkeit
- hohe Erosionsfestigkeit
- weitgehend quellbeständig
- kompatibel mit allen gängigen Stahlwellen im Trockenlauf

Bevorzugte Anwendungsgebiete

- Betrieb unter trockenen und geschmierten Laufbedingungen, dort wo bleifrei gefordert ist
- rotierende oder oszillierende Bewegungen bis zu einer Geschwindigkeit von 2 m/s
- Linearbewegungen
- Temperaturbereich –200 °C bis 280 °C

Hydrodynamischer Betrieb

Der Einsatz unter hydrodynamischen Bedingungen ist bis zu einer Gleitgeschwindigkeit von 10 m/s problemlos. Der Werkstoff weist eine hohe Beständigkeit gegen Erosion und Kavitation aus. Die Berechnung hydrodynamischer Betriebszustände wird von Motorservice als Serviceleistung angeboten.

HINWEIS

Zinn dient als Kurzzeitkorrosionsschutz und als Montagehilfe.



Der Werkstoff P180 ist als Ersatz für bleihaltige Werkstoffe geeignet und kann in manchen Fällen deren Leistungsgrenzen übertreffen.



Werkstoffaufbau P180

01 Einlaufschicht	
PTFE-Matrix mit Füllstoff ¹⁾	
Schichtdicke [mm]:	max. 0,03
02 Gleitschicht	
Zinn-Bronze	
Schichtdicke [mm]:	0,11–0,26
Porenvolumen [%]:	ca. 30
03 Lagerrücken	
Stahl	
Stahldicke [mm]:	Variabel
Stahlhärte [HB]:	100–180

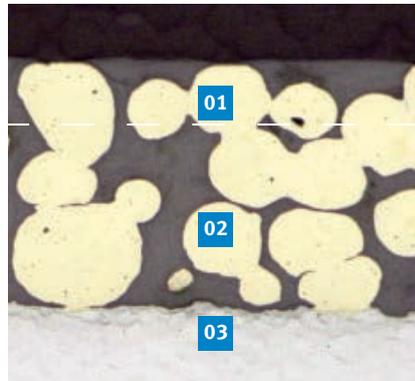


Abb. 15: Schichtsystem

Einlaufschicht	
Komponenten	Gewichts-%
PTFE	60
BaSO ₄	16
weitere Füllstoffe	24
Gleitschicht	
Komponenten	Gewichts-%
Sn	9 bis 11
Cu	Rest
Lagerrücken	
Material	Materialinformation
Stahl	DC04
	DIN EN 10130
	DIN EN 10139

Tab. 4: Systemaufbau

Tab. 5: Chemische Zusammensetzung

Kennwerte, Grenzbelastung	Zeichen	Einheit	Wert
Zulässiger pv-Wert	$p_{v,zul.}$	MPa · m/s	2,2
Zulässige spezifische Lagerlast			
• statisch	$p_{zul.}$	MPa	250
• Punktlast, Umfangslast bei Gleitgeschwindigkeit $\leq 0,013$ m/s	$p_{zul.}$	MPa	160
• Punktlast, Umfangslast bei Gleitgeschwindigkeit $\leq 0,035$ m/s	$p_{zul.}$	MPa	56
• Punktlast, Umfangslast, schwellend bei Gleitgeschwindigkeit $\leq 0,070$ m/s	$p_{zul.}$	MPa	28
Zulässige Gleitgeschwindigkeit			
• Trockenlauf bei $p \leq 1,60$ MPa	$v_{zul.}$	m/s	2
• hydrodynamischer Betrieb	$v_{zul.}$	m/s	10
Zulässige Temperatur	$T_{zul.}$	°C	-200 bis +280
Wärmeausdehnungskoeffizient			
• Stahlrücken	α_{St}	K ⁻¹	$11 \cdot 10^{-6}$
Wärmeleitzahl			
• Stahlrücken	λ_{St}	W(mK) ⁻¹	40

Tab. 6: Werkstoffkennwerte P180

NACHHALTIGKEIT



¹⁾ Mit dieser Schmierstoffmasse sind auch die Poren der Gleitschicht gefüllt.

5.1.2 P14 ... WARTUNGSFREI UND UMWELTFREUNDLICH

Kurzbeschreibung

P14 ist ein bleifreier Standardgleitwerkstoff mit hoher tribologischer Performance. Er ist für wartungsfreie, trockenlaufende Anwendungen konzipiert. Er kann aber auch in flüssigkeitsgeschmierten Systemen eingesetzt werden. Fett als Schmiermittel im Kontakt mit P14 ist nur bedingt möglich und wird nicht empfohlen.

Werkstoffherstellung

In einem speziell abgestimmten Mischprozess wird die Festschmierstoffmasse hergestellt. Parallel hierzu wird im kontinuierlichen Sinterverfahren auf den Stahlrücken Bronzepulver als Gleitschicht aufgesintert. Hierbei entsteht eine 0,2 mm bis 0,35 mm dicke Gleitschicht mit einem Porenvolumen von ca. 30%. Anschließend erfolgt mittels Imprägnierwalzen das Füllen der Hohlräume mit dem Festschmierstoff. Dieser Prozessschritt ist so gesteuert, dass sich über der Gleitschicht eine Einlaufschicht aus Festschmierstoff bis max. 0,03 mm Dicke ergibt. In weiteren thermischen Verfahrensschritten werden die charakteristischen Eigenschaften des Werkstoffsystems eingestellt und danach durch gesteuerte Walzenpaare die erforderliche Dicken Genauigkeit des Stoffverbundes erzeugt.

Gleitlagerherstellung

Aus P14 werden in Schneid-, Stanz- und Umformarbeitsgängen Gleitelemente vielfältigster Formen hergestellt. Standardbauformen sind:

- Zylindrische Buchsen
- Bundbuchsen
- Anlaufscheiben
- Streifen

Aus P14 gefertigte Gleitlager erhalten am Schluss eine Korrosionsschutzbehandlung für den Lagerrücken, die Stirnflächen und die Stoßflächen.

Standardausführung: Zinn

Schichtdicke: ca. 0,002 mm

Eigenschaften von P14

- bleifrei
- konform zur Richtlinie 2011/65/EU (RoHS II)
- sehr geringe Stick-Slip-Neigung
- geringer Verschleiß
- niedriger Reibwert
- keine Verschweißneigung zu Metall
- sehr geringe Quellneigung

Bevorzugte Anwendungsgebiete

- wartungsfreier Betrieb unter Trockenlaufbedingungen, dort wo bleifrei gefordert ist
- rotierende oder oszillierende Bewegungen bis zu einer Geschwindigkeit von 1 m/s
- Linearbewegungen
- Temperaturbereich -200 °C bis 280 °C

Hydrodynamischer Betrieb

Der Einsatz unter hydrodynamischen Bedingungen ist bis zu einer Gleitgeschwindigkeit von 3 m/s problemlos. Im dauerhaften Betrieb über 3 m/s besteht die Gefahr der Strömungserosion bzw. Kavitation. Die Berechnung hydrodynamischer Betriebszustände wird von Motorservice als Serviceleistung angeboten.

HINWEIS

Zinn dient als Kurzzeitkorrosionsschutz und als Montagehilfe.



P14 im Wasser nicht einsetzbar
(Alternativ: P10, P11, P147, P180)

HINWEIS

In vergleichbaren Anwendungen hat sich der Werkstoff P180 bewährt.



Werkstoffaufbau P14

01 Einlaufschicht	
PTFE-Matrix mit Füllstoff ¹⁾	
Schichtdicke [mm]:	max. 0,03
02 Gleitschicht	
Zinn-Bronze	
Schichtdicke [mm]:	0,20–0,35
Porenvolumen [%]:	ca. 30
03 Lagerrücken	
Stahl	
Stahldicke [mm]:	Variabel
Stahlhärte [HB]:	100–180

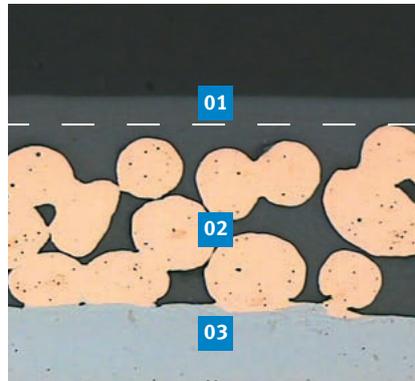


Abb. 16: Schichtsystem

Einlaufschicht	
Komponenten	Gewichts-%
PTFE	62
ZnS	38
Gleitschicht	
Komponenten	Gewichts-%
Sn	9 bis 11
Cu	Rest
Lagerrücken	
Material	Materialinformation
Stahl	DC04
	DIN EN 10130
	DIN EN 10139

Tab. 8: Chemische Zusammensetzung

Tab. 7: Systemaufbau

Kennwerte, Grenzbelastung	Zeichen	Einheit	Wert
Zulässiger pv-Wert	$p_{v,zul.}$	MPa · m/s	1,6
Zulässige spezifische Lagerlast			
• statisch	$p_{zul.}$	MPa	250
• Punktlast, Umfangslast bei Gleitgeschwindigkeit $\leq 0,011$ m/s	$p_{zul.}$	MPa	140
• Punktlast, Umfangslast bei Gleitgeschwindigkeit $\leq 0,029$ m/s	$p_{zul.}$	MPa	56
• Punktlast, Umfangslast, schwellend bei Gleitgeschwindigkeit $\leq 0,057$ m/s	$p_{zul.}$	MPa	28
Zulässige Gleitgeschwindigkeit			
• Trockenlauf bei $p \leq 1,60$ MPa	$v_{zul.}$	m/s	1
• hydrodynamischer Betrieb	$v_{zul.}$	m/s	3
Zulässige Temperatur	$T_{zul.}$	°C	–200 bis +280
Wärmeausdehnungskoeffizient			
• Stahlrücken	α_{St}	K ⁻¹	$11 \cdot 10^{-6}$
Wärmeleitzahl			
• Stahlrücken	λ_{St}	W(mK) ⁻¹	40

Tab. 9: Werkstoffkennwerte P14

NACHHALTIGKEIT



¹⁾ Mit dieser Schmierstoffmasse sind auch die Poren der Gleitschicht gefüllt.

5.1.3 P147 ... WARTUNGSFREI UND KORROSIONSBESTÄNDIG

Kurzbeschreibung

P147 ist ein bleifreier Sonderleitwerkstoff mit hoher tribologischer Performance. Er ist für wartungsfreie, trockenlaufende Anwendungen konzipiert, besonders in Bereichen mit erhöhter Korrosionsbelastung. Die Verwendung in flüssigkeitsgeschmierten Systemen ist ebenfalls möglich. Fett als Schmiermittel im Kontakt mit P147 ist nur bedingt möglich und wird nicht empfohlen.

Werkstoffherstellung

In einem speziell abgestimmten Mischprozess wird die Festschmierstoffmasse hergestellt. Parallel hierzu wird im kontinuierlichen Sinterverfahren auf den Stahlrücken Bronzepulver als Gleitschicht aufgesintert. Hierbei entsteht eine 0,2 mm bis 0,35 mm dicke Gleitschicht mit einem Porenvolumen von ca. 30 %. Anschließend erfolgt mittels Imprägnierwalzen das Füllen der Hohlräume mit dem Festschmierstoff. Dieser Prozessschritt ist so gesteuert, dass sich über der Gleitschicht eine Einlaufschicht aus Festschmierstoff bis max. 0,03 mm Dicke ergibt. In weiteren thermischen Verfahrensschritten werden die charakteristischen Eigenschaften des Werkstoffsystems eingestellt und danach durch gesteuerte Walzenpaare die erforderliche Dicken Genauigkeit des Stoffverbundes erzeugt.

Gleitlagerherstellung

Aus P147 werden in Schneid-, Stanz- und Umformarbeitsgängen Gleitelemente viel fältigster Formen hergestellt. Standardbauformen sind:

- Zylindrische Buchsen
- Bundbuchsen
- Anlaufscheiben
- Streifen

Aus P147 gefertigte Gleitlager erhalten auf Anfrage eine besondere Korrosionsschutzbehandlung für den Lagerrücken, die Stirnflächen und die Stoßflächen.

Standard-Ausführung: Zinn

Schichtdicke: ca. 0,002 mm

- Höhere Korrosionsschutzanforderungen (auf Anfrage)
- Ausführung: Zink, transparent passiviert
- Schichtdicke: 0,008 mm bis 0,012 mm
- Höhere Schichtdicke auf Anfrage

Eigenschaften von P147

- bleifrei
- konform zur Richtlinie 2011/65/EU (RoHS II)
- sehr geringe Stick-Slip-Neigung
- geringer Verschleiß
- gute chemische Beständigkeit
- niedriger Reibwert
- keine Verschweißneigung zu Metall
- sehr geringe Quellneigung
- nimmt kein Wasser auf
- sehr gute Korrosionsbeständigkeit

Bevorzugte Anwendungsgebiete

- in aggressiven Medien¹⁾
- im Außenbereich von Maschinen und Anlagen¹⁾
- wartungsfreier Betrieb unter Trockenlaufbedingungen, dort wo bleifrei gefordert ist
- rotierende oder oszillierende Bewegungen bis zu einer Geschwindigkeit von 0,8 m/s
- Linearbewegungen
- Temperaturbereich –200 °C bis 280 °C

Hydrodynamischer Betrieb

Der Einsatz unter hydrodynamischen Bedingungen ist bis zu einer Gleitgeschwindigkeit von 3 m/s problemlos. Im dauerhaften Betrieb über 3 m/s besteht die Gefahr der Strömungserosion bzw. Kavitation. Die Berechnung hydrodynamischer Betriebszustände wird von Motorservice als Serviceleistung angeboten.

HINWEIS

Zink, transparent passiviert ist ein besonders wirksamer Korrosionsschutz. Bei der Montage der Lagerbuchsen (Einpressvorgang) muss ein Schrägstand der Buchse vermieden werden. Es droht sonst die Gefahr der Schädigung des Zinküberzuges.

HINWEIS

Der Werkstoff P147 ist auf Anfrage lieferbar.



¹⁾ P147 erfüllt die Anforderungen an den Salzsprühnebeltest nach DIN 50021

Werkstoffaufbau P147

01 Einlaufschicht	PTFE-Matrix mit Füllstoff ¹⁾ Schichtdicke [mm]: max. 0,03
02 Gleitschicht	Zinn-Bronze Schichtdicke [mm]: 0,20–0,35 Porenvolumen [%]: ca. 30
03 Lagerrücken	Stahl Stahldicke [mm]: Variabel Stahlhärte [HB]: 100–180

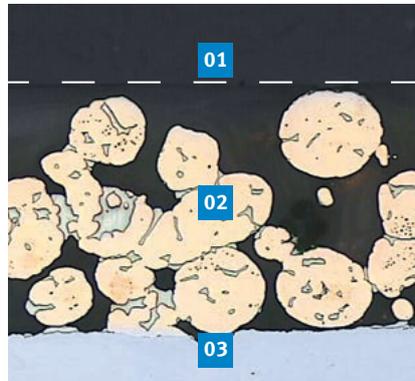


Abb. 17: Schichtsystem

Tab. 10: Systemaufbau

Einlaufschicht	
Komponenten	Gewichts-%
PTFE	82
BaSO ₄	18
Gleitschicht	
Komponenten	Gewichts-%
Sn	9 bis 11
Cu	Rest
Lagerrücken	
Material	Materialinformation
Stahl	DC04
	DIN EN 10130
	DIN EN 10139

Tab. 11: Chemische Zusammensetzung

Kennwerte, Grenzbelastung	Zeichen	Einheit	Wert
Zulässiger pv-Wert	$p_{v,zul.}$	MPa · m/s	1,4
Zulässige spezifische Lagerlast			
• statisch	$p_{zul.}$	MPa	250
• Punktlast, Umfangslast bei Gleitgeschwindigkeit $\leq 0,010$ m/s	$p_{zul.}$	MPa	140
• Punktlast, Umfangslast bei Gleitgeschwindigkeit $\leq 0,025$ m/s	$p_{zul.}$	MPa	56
• Punktlast, Umfangslast, schwellend bei Gleitgeschwindigkeit $\leq 0,050$ m/s	$p_{zul.}$	MPa	28
Zulässige Gleitgeschwindigkeit			
• Trockenlauf bei $p \leq 1,75$ MPa	$v_{zul.}$	m/s	0,8
Zulässige Temperatur	$T_{zul.}$	°C	–200 bis +280
Wärmeausdehnungskoeffizient			
• Stahlrücken	α_{St}	K ⁻¹	$11 \cdot 10^{-6}$
Wärmeleitfähigkeit			
• Stahlrücken	λ_{St}	W(mK) ⁻¹	40

Tab. 12: Werkstoffkennwerte P147

NACHHALTIGKEIT



¹⁾ Mit dieser Schmierstoffmasse sind auch die Poren der Gleitschicht gefüllt.

5.1.4 P10 ... WARTUNGSFREI UND ROBUST

Kurzbeschreibung

P10 ist ein bleihaltiger, robuster Gleitwerkstoff höchster tribologischer Performance. Er ist für wartungsfreie, trockenlaufende Anwendungen konzipiert, kann aber auch in flüssigkeitsgeschmierten Systemen eingesetzt werden. Fett als Schmiermittel im Kontakt mit P10 ist nur bedingt möglich und wird nicht empfohlen.

Werkstoffherstellung

In einem speziell abgestimmten Mischprozess wird die Festschmierstoffmasse hergestellt. Parallel hierzu wird im kontinuierlichen Sinterverfahren auf den Stahl- oder Bronzerücken Bronzepulver als Gleitschicht aufgesintert. Hierbei entsteht eine 0,2 mm bis 0,35 mm dicke Gleitschicht mit einem Porenvolumen von ca. 30%. Anschließend erfolgt mittels Imprägnierwalzen das Füllen der Hohlräume mit dem Festschmierstoff. Dieser Prozessschritt ist so gesteuert, dass sich über der Gleitschicht eine Einlaufschicht aus Festschmierstoff bis max. 0,03 mm Dicke ergibt. In weiteren thermischen Verfahrensschritten werden die charakteristischen Eigenschaften des Werkstoffsystems eingestellt und danach durch gesteuerte Walzenpaare die erforderliche Dickengenauigkeit des Stoffverbundes erzeugt.

Gleitlagerherstellung

Aus P10 werden in Schneid-, Stanz- und Umformarbeitsgängen Gleitelemente vielfältigster Formen hergestellt.

Standardbauformen sind:

- Zylindrische Buchsen
- Bundbuchsen
- Anlaufscheiben
- Streifen

Aus P10 gefertigte Gleitlager erhalten am Schluss eine Korrosionsschutzbehandlung für den Lagerrücken, die Stirnflächen und die Stoßflächen.

Standardausführung: Zinn

Schichtdicke: ca. 0,002 mm

Zusätzlich können auf Anfrage P10-Gleitlager mit verbessertem Korrosionsschutzüberzug „Zink, transparent passiviert“ geliefert werden.



HINWEIS

Zinn dient als Kurzzeitkorrosionsschutz und als Montagehilfe.

Eigenschaften von P10

- sehr geringe Stick-Slip-Neigung
- geringer Verschleiß
- gute chemische Beständigkeit
- niedriger Reibwert
- keine Verschweißneigung zu Metall
- weitgehend quellbeständig
- nimmt kein Wasser auf

Bevorzugte Anwendungsgebiete

- wartungsfreier Betrieb unter Trockenlaufbedingungen
- rotierende oder oszillierende Bewegungen bis zu einer Geschwindigkeit von 2 m/s
- Linearbewegungen
- Temperaturbereich –200 °C bis 280 °C

Hydrodynamischer Betrieb

Der Einsatz unter hydrodynamischen Bedingungen ist bis zu einer Gleitgeschwindigkeit von 3 m/s problemlos. Im dauerhaften Betrieb über 3 m/s besteht die Gefahr der Strömungserosion bzw. Kavitation. Die Berechnung hydrodynamischer Betriebszustände wird von Motorservice als Serviceleistung angeboten.



Der Werkstoff P10 enthält Blei und darf deshalb nicht im Lebensmittelbereich eingesetzt werden.



Werkstoffaufbau P10

01 Einlaufschicht	
PTFE-Matrix mit Füllstoff ¹⁾	
Schichtdicke [mm]:	max. 0,03
02 Gleitschicht	
Zinn-Blei-Bronze	
Schichtdicke [mm]:	0,20–0,35
Porenvolumen [%]:	ca. 30
03 Lagerrücken	
Stahl	
Stahldicke [mm]:	Variabel
Stahlhärte [HB]:	100–180

Tab. 13: Systemaufbau P10

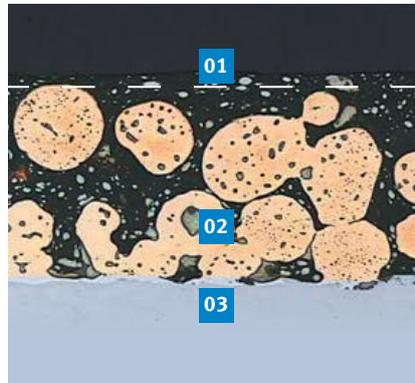


Abb. 18: Schichtsystem P10

Einlaufschicht	
Komponenten	Gewichts-%
PTFE	44
Pb	56
Gleitschicht	
Komponenten	Gewichts-%
Sn	9 bis 11
Pb	9 bis 11
Cu	Rest
Lagerrücken	
Material	Materialinformation
Stahl	DC04
	DIN EN 10130
	DIN EN 10139

Tab. 14: Chemische Zusammensetzung P10

Kennwerte, Grenzbelastung	Zeichen	Einheit	Wert
Zulässiger pv-Wert	$p_{v,zul.}$	MPa · m/s	1,8
Zulässige spezifische Lagerlast			
• statisch	$p_{zul.}$	MPa	250
• Punktlast, Umfangslast bei Gleitgeschwindigkeit $\leq 0,013$ m/s	$p_{zul.}$	MPa	140
• Punktlast, Umfangslast bei Gleitgeschwindigkeit $\leq 0,032$ m/s	$p_{zul.}$	MPa	56
• Punktlast, Umfangslast, schwellend bei Gleitgeschwindigkeit $\leq 0,064$ m/s	$p_{zul.}$	MPa	28
Zulässige Gleitgeschwindigkeit			
• Trockenlauf bei $p \leq 0,90$ MPa	$v_{zul.}$	m/s	2
• hydrodynamischer Betrieb	$v_{zul.}$	m/s	3
Zulässige Temperatur	$T_{zul.}$	°C	–200 bis +280
Wärmeausdehnungskoeffizient			
• Stahlrücken	α_{St}	K ⁻¹	$11 \cdot 10^{-6}$
Wärmeleitfähigkeit			
• Stahlrücken	λ_{St}	W(mK) ⁻¹	40

Tab. 15: Werkstoffkennwerte P10

¹⁾ Mit dieser Schmierstoffmasse sind auch die Poren der Gleitschicht gefüllt.

5.1.5 P11 ... WARTUNGSFREI UND ROBUST

Kurzbeschreibung

P11 ist ein bleihaltiger, robuster Gleitwerkstoff höchster tribologischer Performance. Er ist für wartungsfreie, trockenlaufende Anwendungen konzipiert, kann aber auch in flüssigkeitsgeschmierten Systemen eingesetzt werden. Fett als Schmiermittel im Kontakt mit P11 ist nur bedingt möglich und wird nicht empfohlen.

Werkstoffherstellung

In einem speziell abgestimmten Mischprozess wird die Festschmierstoffmasse hergestellt. Parallel hierzu wird im kontinuierlichen Sinterverfahren auf den Stahl- oder Bronzerücken Bronzepulver als Gleitschicht aufgesintert. Hierbei entsteht eine 0,2 mm bis 0,35 mm dicke Gleitschicht mit einem Porenvolumen von ca. 30%. Anschließend erfolgt mittels Imprägnierwalzen das Füllen der Hohlräume mit dem Festschmierstoff. Dieser Prozessschritt ist so gesteuert, dass sich über der Gleitschicht eine Einlaufschicht aus Festschmierstoff bis max. 0,03 mm Dicke ergibt. In weiteren thermischen Verfahrensschritten werden die charakteristischen Eigenschaften des Werkstoffsystems eingestellt und danach durch gesteuerte Walzenpaare die erforderliche Dickengenauigkeit des Stoffverbundes erzeugt.

Gleitlagerherstellung

Aus P11 werden in Schneid-, Stanz- und Umformarbeitsgängen Gleitelemente vielfältigster Formen hergestellt.

Standardbauformen sind:

- Zylindrische Buchsen
- Bundbuchsen
- Anlaufscheiben
- Streifen



HINWEIS

P11 benötigt keinen zusätzlichen Korrosionsschutz.

Bevorzugte Anwendungsgebiete

- wartungsfreier Betrieb unter Trockenlaufbedingungen
- rotierende oder oszillierende Bewegungen bis zu einer Geschwindigkeit von 2 m/s
- Linearbewegungen
- Temperaturbereich -200 °C bis 280 °C

Eigenschaften von P11

Bei erhöhten Anforderungen hinsichtlich der Korrosionsbeständigkeit oder bei Einsatz in aggressiven Medien wird der Werkstoff P11 empfohlen. Er besitzt gegenüber P10 noch einige Vorzüge:

- sehr gute Wärmeleitfähigkeit und damit erhöhte Betriebssicherheit
- antimagnetisch

Hydrodynamischer Betrieb

Der Einsatz unter hydrodynamischen Bedingungen ist bis zu einer Gleitgeschwindigkeit von 3 m/s problemlos. Im dauerhaften Betrieb über 3 m/s besteht die Gefahr der Strömungserosion bzw. Kavitation. Die Berechnung hydrodynamischer Betriebszustände wird von Motorservice als Serviceleistung angeboten.



Der Werkstoff P11 enthält Blei und darf deshalb nicht im Lebensmittelbereich eingesetzt werden.



Werkstoffaufbau P11

01 Einlaufschicht	PTFE-Matrix mit Füllstoff ¹⁾ Schichtdicke [mm]: max. 0,03
02 Gleitschicht	Zinn-Bronze Schichtdicke [mm]: 0,20–0,35 Porenvolumen [%]: ca. 30
03 Lagerrücken	Bronze Bronzedicke [mm]: Variabel Bronzehärte [HB]: 80–160

Tab. 16: Systemaufbau P11

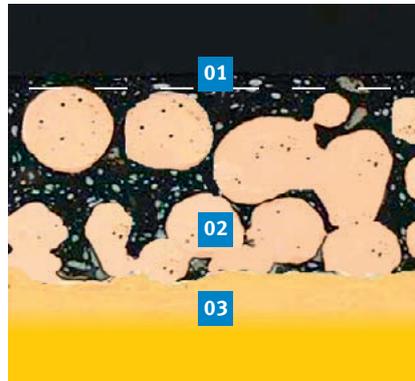


Abb. 19: Schichtsystem P11

Einlaufschicht	
Komponenten	Gewichts-%
PTFE	44
Pb	56
Gleitschicht	
Komponenten	Gewichts-%
Sn	9 bis 11
Cu	Rest
Lagerrücken	
Material	Materialinformation
Bronze	CuSn 6
	DIN 17662

Tab. 17: Chemische Zusammensetzung P11

Kennwerte, Grenzbelastung	Zeichen	Einheit	Wert
Zulässiger pv-Wert	$p_{v_{zul.}}$	MPa · m/s	1,8
Zulässige spezifische Lagerlast			
• statisch	$p_{zul.}$	MPa	250
• dynamisch	$p_{zul.}$	MPa	140
• Punktlast, Umfangslast bei Gleitgeschwindigkeit $\leq 0,013$ m/s	$p_{zul.}$	MPa	140
• Punktlast, Umfangslast bei Gleitgeschwindigkeit $\leq 0,032$ m/s	$p_{zul.}$	MPa	56
• Punktlast, Umfangslast, schwellend bei Gleitgeschwindigkeit $\leq 0,064$ m/s	$p_{zul.}$	MPa	28
Zulässige Geschwindigkeit			
• Trockenlauf bei $p \leq 0,90$ MPa	$v_{zul.}$	m/s	2
• hydrodynamischer Betrieb	$v_{zul.}$	m/s	3
Zulässige Temperatur	$T_{zul.}$	°C	–200 bis +280
Wärmeausdehnungskoeffizient			
• Bronzerücken	α_{Bz}	K ⁻¹	$17 \cdot 10^{-6}$
Wärmeleitzahl			
• Bronzerücken	λ_{Bz}	W(mK) ⁻¹	≤ 70

Tab. 18: Werkstoffkennwerte P11

5.2 P2-GLEITLAGER

5.2.1 P200, P202, P203 ... WARTUNGSARM, UNIVERSELL

Kurzbeschreibung

P200, P202 und P203 sind bleifreie, umweltfreundliche Gleitwerkstoffe mit sehr hoher Leistungsfähigkeit. Durch die besondere Kombination von Füllstoffen wird ein hoher Verschleißwiderstand bei gleichzeitig sehr gutem Notlaufverhalten erreicht. Sie sind daher bestens geeignet für wartungsarme, fett- oder flüssigkeitsgeschmierte Anwendungen unter erhöhten Anforderungen. Die Standardausführung P200 besitzt Schmiertaschen nach DIN ISO 3547 in der Lauffläche und eine einbaufertige Wanddicke. Auf Anfrage sind auch die Varianten P202 (glatte Lauffläche, nacharbeitbar) und P203 (glatte Lauffläche, einbaufertig) lieferbar.

Werkstoffherstellung

Im kontinuierlichen Sinterverfahren wird auf eine präparierte Stahloberfläche (Band) die Bronze- Verbindungsschicht so aufgesintert, dass bei einer Schichtdicke von ca. 0,3 mm ein Porenvolumen von etwa 50 % entsteht. Anschließend wird die Gleitschicht in Pulverform aufgelegt und unter Temperatur in die Hohlräume der Verbindungsschicht eingewalzt. Hierbei entsteht, je nach Verwendungszweck, eine Gleitschichtdicke über der Verbindungsschicht von ca. 0,08 mm bzw. ca. 0,2 mm. Gleichzeitig werden bei Bedarf die Schmiertaschen eingebracht. Durch einen weiteren Walzkalibriergang erfolgt dann die Einstellung der erforderlichen Dickengenauigkeit des Stoffverbundes.

Werkstoff	Ausführungen		
	Einbaufertig	Schmiertaschen	Bearbeitungs- zugabe
P200	•	•	
P202			•
P203	•		

Tab. 19: Werkstoffausführung P202 und P203 auf Anfrage lieferbar

Gleitlagerherstellung

Aus dem Verbundwerkstoff werden in Schneid-, Stanz- und Umformarbeitsgängen Gleitelemente hergestellt.

Standardbauformen sind:

- Zylindrische Buchsen
- Anlaufscheiben
- Streifen

Aus P200, P202 oder P203 gefertigte Gleitlager erhalten eine Korrosionsschutzbehandlung für den Lagerrücken, die Stirnflächen und die Stoßflächen.

Standardausführung: Zinn

Schichtdicke [mm]: ca. 0,002

Zusätzlich können auf Anfrage die Gleitlager mit dem erhöhten Korrosionsschutz „Zinn, transparent passiviert“ geliefert werden.

HINWEIS

Zinn dient als Kurzzeitkorrosionsschutz und als Montagehilfe.

Eigenschaften

- Lebensdauerschmierung
- niedriger Verschleiß
- sehr gute Notlaufeigenschaften
- unempfindlich gegen Kanten- und Stoßbelastung
- gutes Dämpfungsverhalten
- gute chemische Beständigkeit
- bleifrei
- konform zur Richtlinie 2011/65/EU (RoHS II)

Bevorzugte Anwendungsgebiete

- Lebensmittelbereich
- besondere Anforderungen an Umweltschutz
- wartungsarmer Betrieb unter Schmierbedingungen, mit erhöhten Anforderungen
- rotierende und oszillierende Bewegungen bis zu einer Gleitgeschwindigkeit von 3,3 m/s
- Linearbewegungen bis 6 m/s
- Temperaturbereich –40 °C bis 110 °C



Abb. 20: P200 – Gleitlager mit Schmiertasche und Schmierloch

P202 und P203 haben glatte Gleitflächen und sind unter hydrodynamischen Bedingungen einsetzbar. P202 ist nacharbeitbar. Motorservice bietet die Berechnung hydrodynamischer Betriebszustände als Service an.

HINWEIS

Die Werkstoffe P202 und P203 sind auf Anfrage lieferbar.

Werkstoffaufbau P200, P202, P203

01 Gleitschicht	
PVDF-Matrix mit Füllstoffen ¹⁾	
Schichtdicke [mm]:	0,08–0,20
02 Zwischenschicht	
Zinn-Bronze	
Schichtdicke [mm]:	0,20–0,35
Porenvolumen [%]:	ca. 50
03 Lagerrücken	
Stahl	
Stahldicke [mm]:	Variabel
Stahlhärte [HB]:	100–180

Tab. 20: Systemaufbau



Abb. 21: Schichtsystem

Gleitschicht	
Komponenten	Gewichts-%
PTFE	9 bis 12
Verschleiß- und reibungsmindernde Füllstoffe	22 bis 26
PVDF	Rest
Zwischenschicht	
Komponenten	Gewichts-%
Sn	9 bis 11
P	max. 0,05
sonstige	max. 0,05
Cu	Rest
Lagerrücken	
Material	Materialinformation
Stahl	DC04
	DIN EN 10130
	DIN EN 10139

Tab. 21: Chemische Zusammensetzung

Kennwerte, Grenzbelastung	Zeichen	Einheit	Wert
Zulässiger pv-Wert	$p_{zul.}$	MPa · m/s	3,3
Zulässige spezifische Lagerlast			
• statisch	$p_{zul.}$	MPa	250
• Punktlast, Umfangslast bei Gleitgeschwindigkeit $\leq 0,024$ m/s	$p_{zul.}$	MPa	140
• Punktlast, Umfangslast bei Gleitgeschwindigkeit $\leq 0,047$ m/s	$p_{zul.}$	MPa	70
• Punktlast, Umfangslast, schwellend bei Gleitgeschwindigkeit $\leq 0,094$ m/s	$p_{zul.}$	MPa	35
Zulässige Gleitgeschwindigkeit			
• fettgeschmiert, rotierend, oszillierend	$v_{zul.}$	m/s	3,3
• fettgeschmiert, linear	$v_{zul.}$	m/s	6
• hydrodynamischer Betrieb	$v_{zul.}$	m/s	6
Zulässige Temperatur	$T_{zul.}$	°C	–40 bis +110
Wärmeausdehnungskoeffizient			
• Stahlrücken	α_{St}	K ⁻¹	$11 \cdot 10^{-6}$
Wärmeleitzahl			
• Stahlrücken	λ_{St}	W(mK) ⁻¹	40

Tab. 22: Werkstoffkennwerte P200, P202, P203

NACHHALTIGKEIT



¹⁾ Mit dieser Masse sind auch die Hohlräume der Zwischenschicht gefüllt.

5.2.2 P20, P22, P23 ... WARTUNGSARME STANDARDLÖSUNGEN

Kurzbeschreibung

P20, P22 und P23 sind bleihaltige Standardgleitwerkstoffe mit hoher Leistungsfähigkeit. Sie sind für wartungsarme, fett- oder flüssigkeitsgeschmierte Anwendungen konzipiert. Die Standardausführung P20 besitzt Schmiertaschen nach DIN ISO 3547 in der Lauffläche und eine einbaufertige Wanddicke. Auf Anfrage sind auch die Varianten P22 (glatte Lauffläche, nachbearbeitbar) und P23 (glatte Lauffläche, einbaufertig) lieferbar.

Werkstoffherstellung

Im kontinuierlichen Sinterverfahren wird auf eine präparierte Stahloberfläche (Band) die Bronze-Verbindungsschicht so aufgesintert, dass bei einer Schichtdicke von ca. 0,3 mm ein Porenvolumen von etwa 50 % entsteht. Anschließend wird die Gleitschicht in Pulverform aufgelegt und unter Temperatur in die Hohlräume der Verbindungsschicht eingewalzt. Hierbei entsteht, je nach Verwendungszweck, eine Gleitschichtdicke über der Verbindungsschicht von ca. 0,08 mm bzw. ca. 0,2 mm. Gleichzeitig werden bei Bedarf die Schmiertaschen eingebracht. Durch einen weiteren Walzkalibrierengang erfolgt dann die Einstellung der erforderlichen Dickengenauigkeit des Stoffverbundes.

Werkstoff	Ausführungen		
	Einbaufertig	Schmiertaschen	Bearbeitungs- zugabe
P20	•	•	
P22			•
P23	•		

Tab. 23: Werkstoffausführung P22 und P23 auf Anfrage lieferbar

Gleitlagerherstellung

Aus dem Verbundwerkstoff werden in Schneid-, Stanz- und Umformarbeitsgängen Gleitelemente hergestellt.

Standardbauformen sind:

- Zylindrische Buchsen
- Anlaufscheiben
- Streifen

Aus P20, P22 oder P23 gefertigte Gleitlager erhalten eine Korrosionsschutzbehandlung für den Lagerrücken, die Stirnflächen und die Stoßflächen.

Standardausführung: Zinn

Schichtdicke [mm]: ca. 0,002



HINWEIS

Zinn dient als Kurzzeitkorrosionsschutz und als Montagehilfe.

Eigenschaften

- Lebensdauerschmierung möglich
- niedriger Verschleiß
- wenig empfindlich gegen Kantenbelastung
- gutes Dämpfungsverhalten
- unempfindlich gegen Stoßbelastung
- gute chemische Beständigkeit

Bevorzugte Anwendungsgebiete

- wartungsarmer Betrieb unter Schmierbedingungen
- rotierende und oszillierende Bewegungen bis zu einer Geschwindigkeit von 3 m/s
- Linearbewegungen bis 6 m/s
- Temperaturbereich -40 °C bis 110 °C



Die Werkstoffe P20, P22 und P23 enthalten Blei und dürfen deshalb nicht im Lebensmittelbereich eingesetzt werden.



Abb. 22: P20-Gleitlager mit Schmiertaschen und Schmierloch

P22 und P23 haben glatte Gleitflächen und sind unter hydrodynamischen Bedingungen einsetzbar. P22 ist in der Lagerbohrung nachbearbeitbar. Motorservice bietet die Berechnung hydrodynamischer Betriebszustände als Service an.



HINWEIS

Die Werkstoffe P22 und P23 sind auf Anfrage lieferbar.



HINWEIS

In vergleichbaren Anwendungen hat sich der Werkstoff P200 anstelle des Werkstoffs P20 bewährt.

Werkstoffaufbau P20, P22, P23

01 Gleitschicht	
PVDF-Matrix mit Füllstoffen ¹⁾	
Schichtdicke [mm]:	0,08–0,20
02 Zwischenschicht	
Zinn-Bronze	
Schichtdicke [mm]:	0,20–0,35
Porenvolumen [%]:	ca. 50
03 Lagerrücken	
Stahl	
Stahldicke [mm]:	Variabel
Stahlhärte [HB]:	100–180

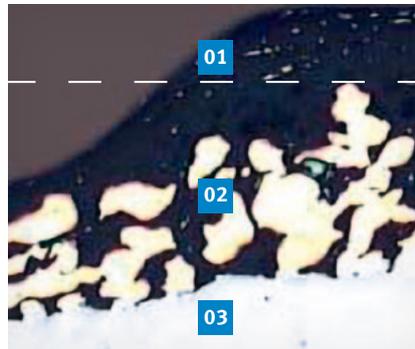


Abb. 23: Schichtsystem

Gleitschicht	
Komponenten	Gewichts-%
PVDF	51
PTFE	8
Pb	41
Zwischenschicht	
Komponenten	Gewichts-%
Sn	9 bis 11
Cu	Rest
Lagerrücken	
Material	Materialinformation
Stahl	DC04
	DIN EN 10130
	DIN EN 10139

Tab. 24: Systemaufbau

Tab. 25: Chemische Zusammensetzung

Kennwerte, Grenzbelastung	Zeichen	Einheit	Wert
Zulässiger pv-Wert	$p_{v,zul.}$	MPa · m/s	3
Zulässige spezifische Lagerlast			
• statisch	$p_{zul.}$	MPa	250
• Punktlast, Umfangslast bei Gleitgeschwindigkeit $\leq 0,021$ m/s	$p_{zul.}$	MPa	140
• Punktlast, Umfangslast bei Gleitgeschwindigkeit $\leq 0,043$ m/s	$p_{zul.}$	MPa	70
• Punktlast, Umfangslast, schwelend bei Gleitgeschwindigkeit $\leq 0,086$ m/s	$p_{zul.}$	MPa	35
Zulässige Gleitgeschwindigkeit			
• fettgeschmiert, rotierend, oszillierend	$v_{zul.}$	m/s	3
• fettgeschmiert, linear	$v_{zul.}$	m/s	6
• hydrodynamischer Betrieb	$v_{zul.}$	m/s	6
Zulässige Temperatur	$T_{zul.}$	°C	–40 bis +110
Wärmeausdehnungskoeffizient			
• Stahlrücken	α_{st}	K ⁻¹	$11 \cdot 10^{-6}$
Wärmeleitfähigkeit			
• Stahlrücken	λ_{st}	W(mK) ⁻¹	40

Tab. 26: Werkstoffkennwerte P20, P22, P23



¹⁾ Mit dieser Masse sind auch die Hohlräume der Zwischenschicht gefüllt.

6 BERECHNUNG DER NOMINELLEN LEBENSDAUER

6.1 FORMELN ZUR BERECHNUNG DER LEBENSDAUER

Aus den bisherigen Angaben der Einflüsse auf die Lebensdauer und die Betriebssicherheit von Permaglide® Gleitlagern kann gemäß den nachstehenden Gleichungen eine näherungsweise Abschätzung der zu erwartenden Lebensdauer durchgeführt werden.

Nominelle Lebensdauer L_N für wartungsfreie P1-Gleitlager

[1] Bewegung: rotierend, oszillierend

$$L_N = \frac{400}{(pv)^{1,2}} \cdot f_A \cdot f_p \cdot f_v \cdot f_T \cdot f_w \cdot f_R \quad [h]$$

[2] Bewegung: linear

$$L_N = \frac{400}{(pv)^{1,2}} \cdot f_A \cdot f_p \cdot f_v \cdot f_T \cdot f_w \cdot f_R \cdot f_L \quad [h]$$

Nominelle Lebensdauer L_N für wartungsarme, fettgeschmierte P2-Gleitlager

[3] Bewegung: rotierend, oszillierend

$$L_N = \frac{2000}{(pv)^{1,5}} \cdot f_A \cdot f_p \cdot f_v \cdot f_T \cdot f_w \cdot f_R \quad [h]$$

Bewegung: linear

Die Berechnung der nominellen Lebensdauer bei Linearbewegung und unter Fettschmierung ist wegen der nicht exakt erfassbaren Einflüsse (z. B. Schmutz, Schmierstoffalterung u. a.) wenig sinnvoll. Motorservice bietet, gestützt auf praktische Erfahrung, dazu Beratung als Service an.

[4] Spezifische Lagerlast, Buchse

$$p = \frac{F}{D_i \cdot B} \quad [MPa]$$

[5] Spezifische Lagerlast, Anlaufscheibe

$$p = \frac{4 \cdot F}{(D_o^2 - D_i^2) \cdot \pi} \quad [MPa]$$

[6] Gleitgeschwindigkeit, Buchse rotierend

$$v = \frac{D_i \cdot \pi \cdot n}{60 \cdot 10^3} \quad [m/s]$$

[7] Gleitgeschwindigkeit, Anlaufscheibe, rotierend

$$v = \frac{D_o \cdot \pi \cdot n}{60 \cdot 10^3} \quad [m/s]$$

[8] Gleitgeschwindigkeit, Buchse, oszillierend

$$v = \frac{D_i \cdot \pi}{60 \cdot 10^3} \cdot \frac{2\varphi \cdot n_{osz}}{360^\circ} \text{ [m/s]}$$

[9] Gleitgeschwindigkeit, Anlaufscheibe, oszillierend

$$v = \frac{D_o \cdot \pi}{60 \cdot 10^3} \cdot \frac{2\varphi \cdot n_{osz}}{360^\circ} \text{ [m/s]}$$

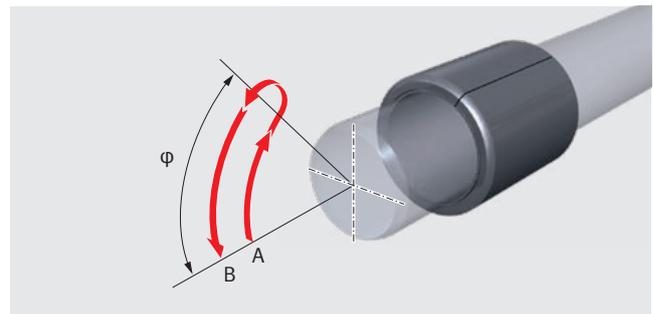


Abb. 24: Schwenkwinkel φ

Die Schwenkfrequenz n_{osz} ist die Anzahl der Bewegungen von A nach B pro Minute.

[10] Berechnung pv-Wert

$$pv = p \text{ [MPa]} \cdot v \text{ [m/s]} \quad \text{[MPa} \cdot \text{m/s]}$$

pv _{zul.} für	P10, P11 ≤ 1,8 MPa · m/s
	P14 ≤ 1,6 MPa · m/s
	P147 ≤ 1,4 MPa · m/s
	P180 ≤ 2,2 MPa · m/s
	P20 ≤ 3,0 MPa · m/s
	P200 ≤ 3,3 MPa · m/s

Korrekturfaktoren	P1	P2
f_p = Spezifische Lagerlast	Abb. 25	Abb. 29
f_T = Temperatur	Abb. 26	Abb. 30
f_v = Gleitgeschwindigkeit	Abb. 27	Abb. 31
f_R = Rautiefe	Abb. 28	Abb. 32
f_A = Belastungsfall	Abb. 33	Abb. 33
f_w = Werkstoff	Tab. 27	Tab. 27
f_L = Linearbewegung, [11]	Abb. 34	-

Korrekturfaktoren für P10, P11, P14**, P147* und P180

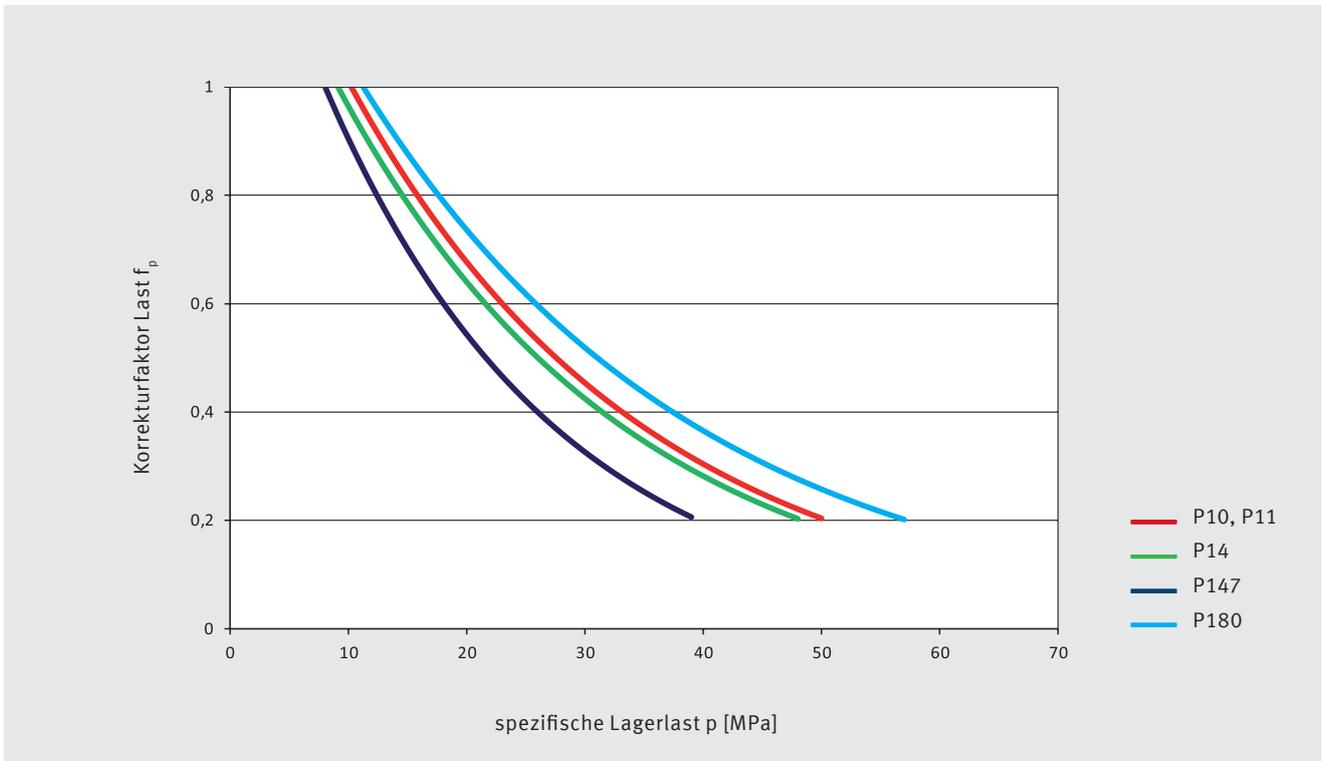


Abb. 25: Korrekturfaktor Last f_p

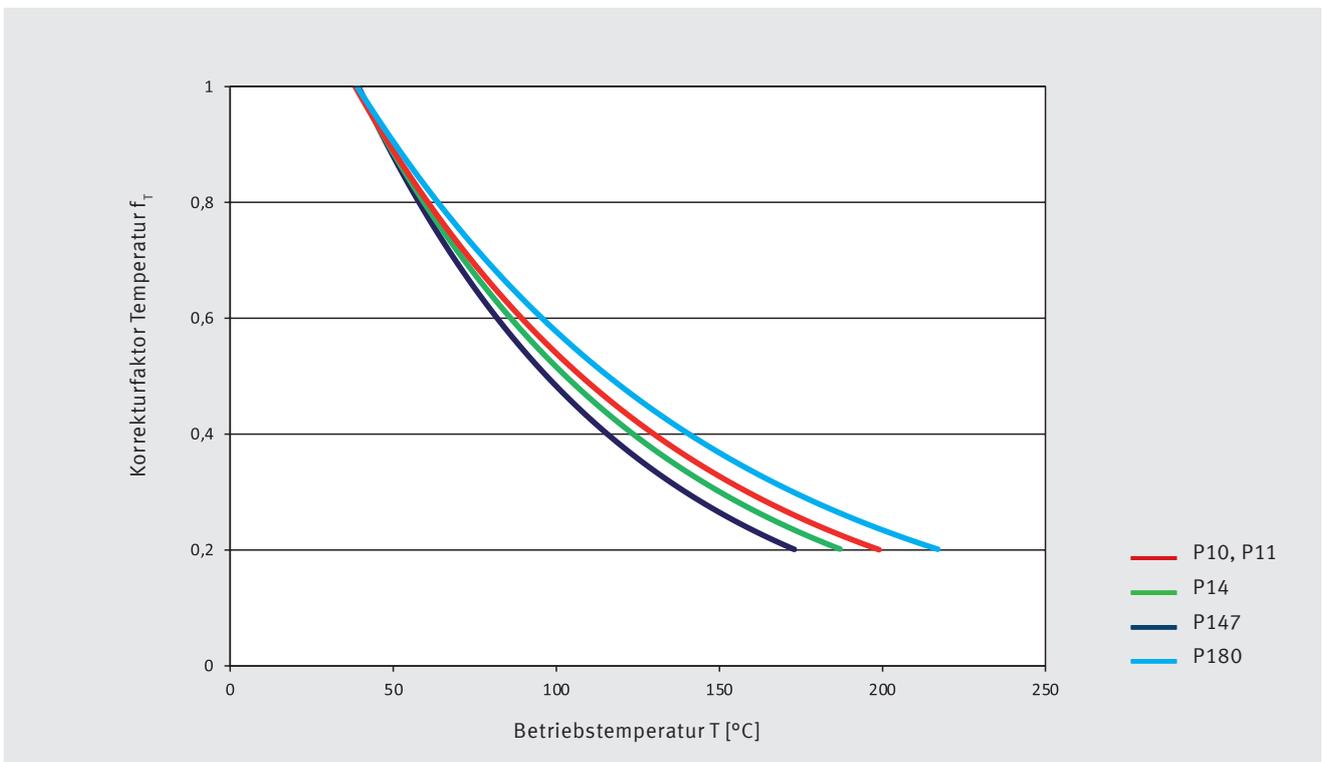
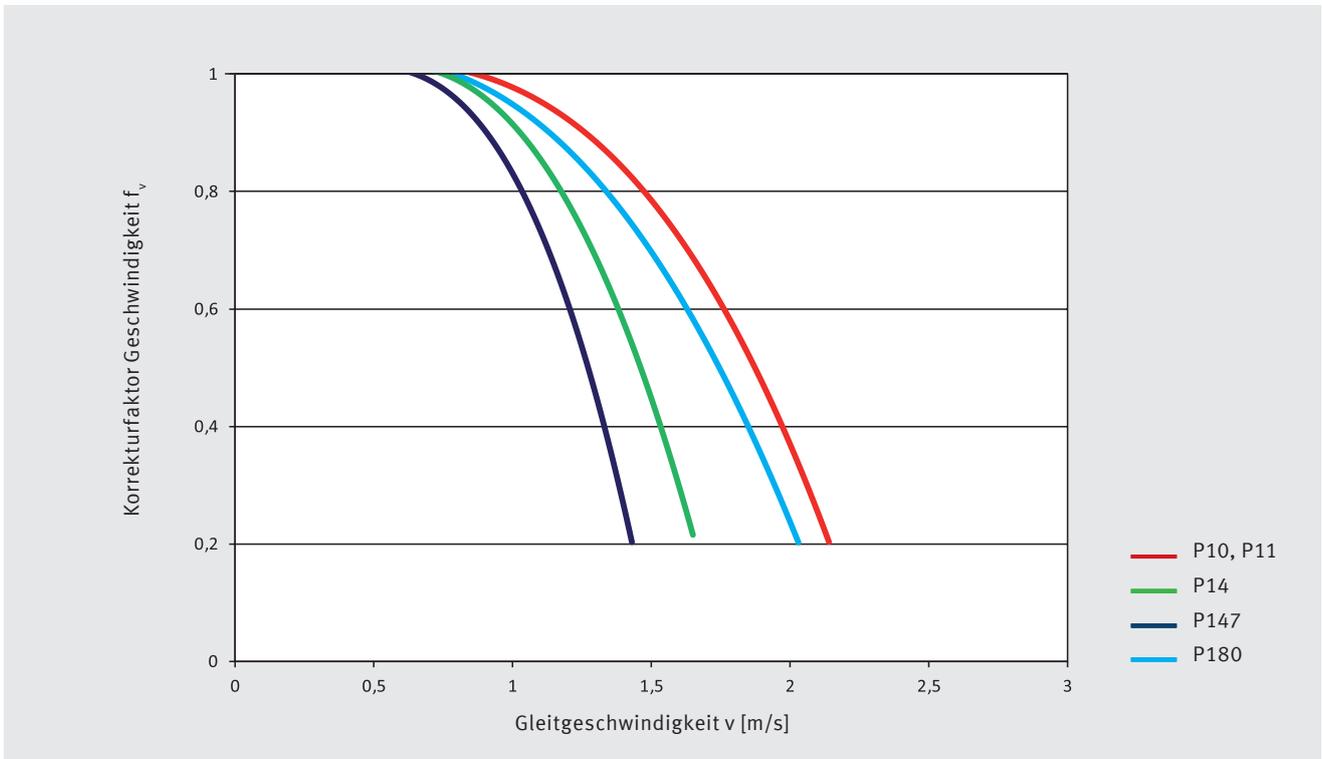
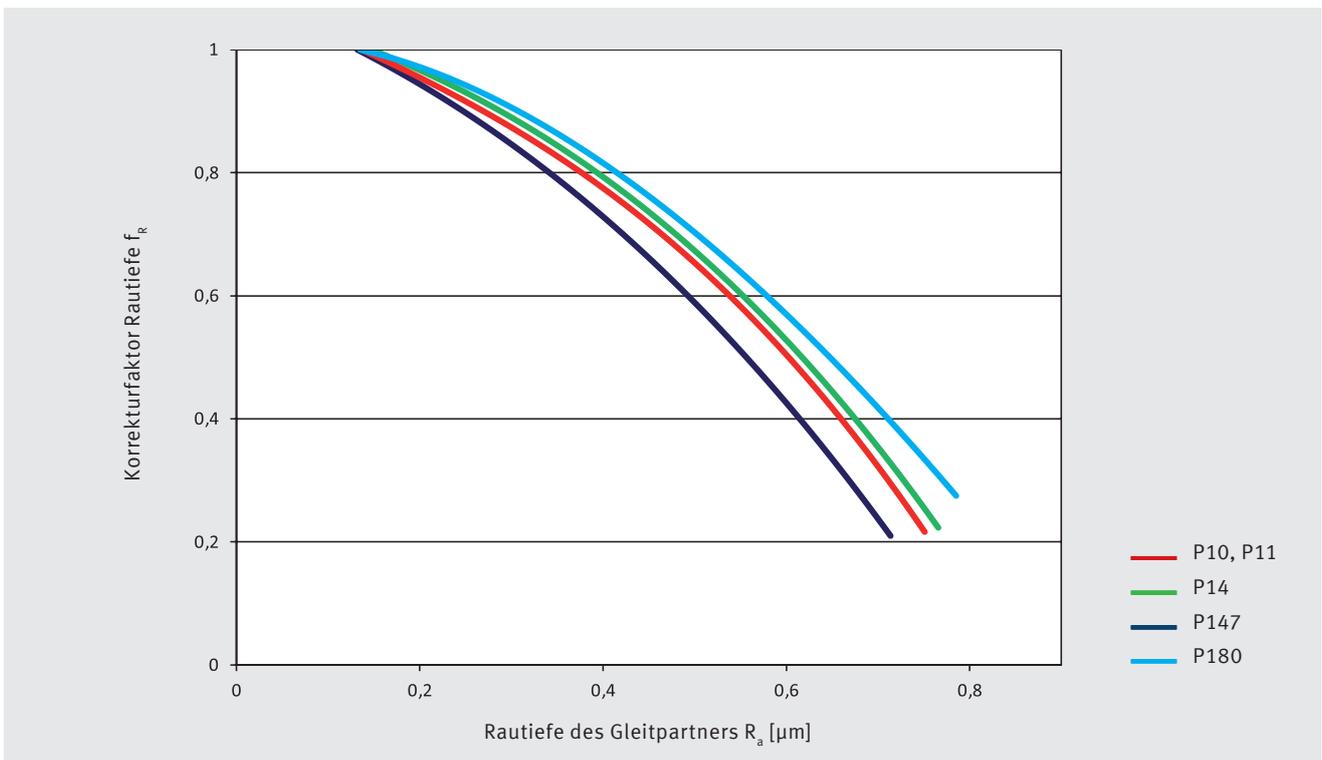


Abb. 26: Korrekturfaktor Temperatur f_T

* Auf Anfrage
 ** Auslauf

Korrekturfaktoren für P10, P11, P14**, P147* und P180

Abb. 27: Korrekturfaktor Gleitgeschwindigkeit f_v Abb. 28: Korrekturfaktor Rautiefe f_R

* Auf Anfrage
 ** Auslauf

Korrekturfaktoren für P20**, P22*, P23* und P200, P202*, P203*

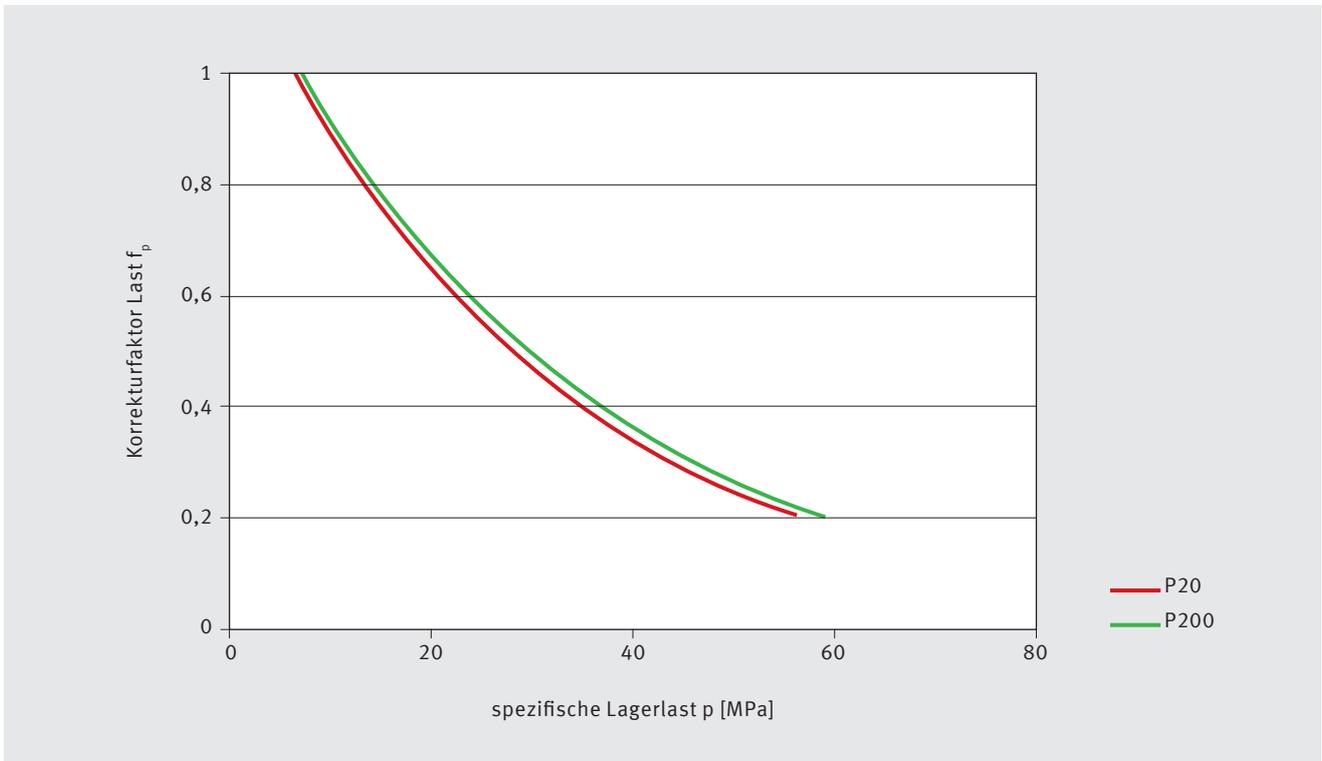


Abb. 29: Korrekturfaktor Last f_p

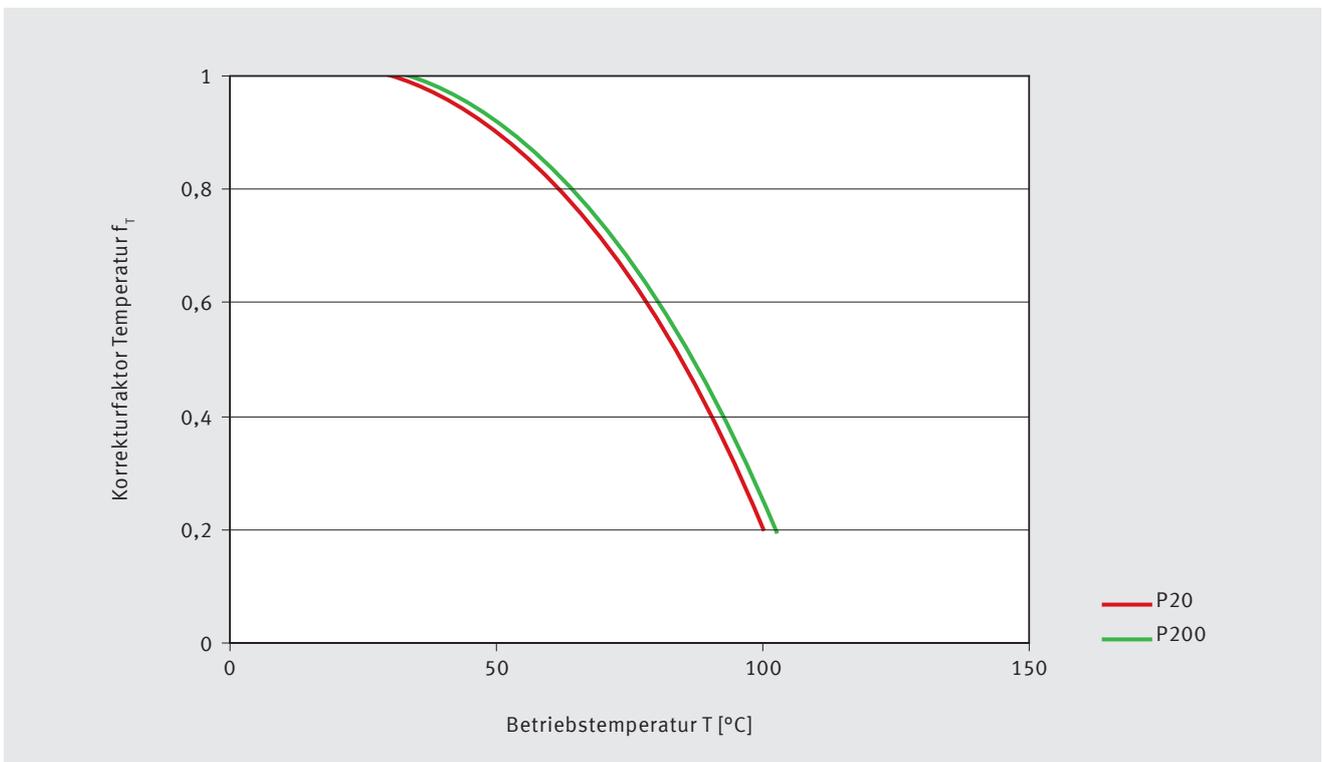
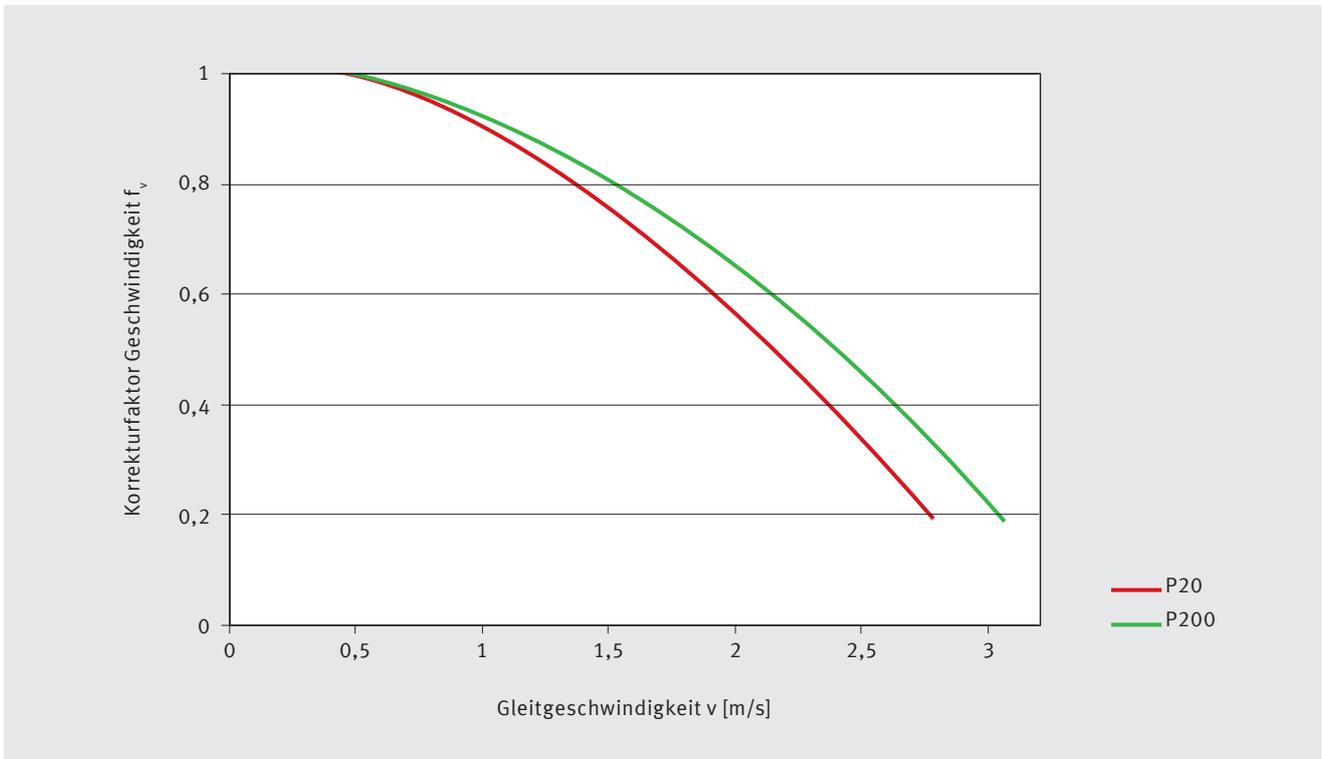
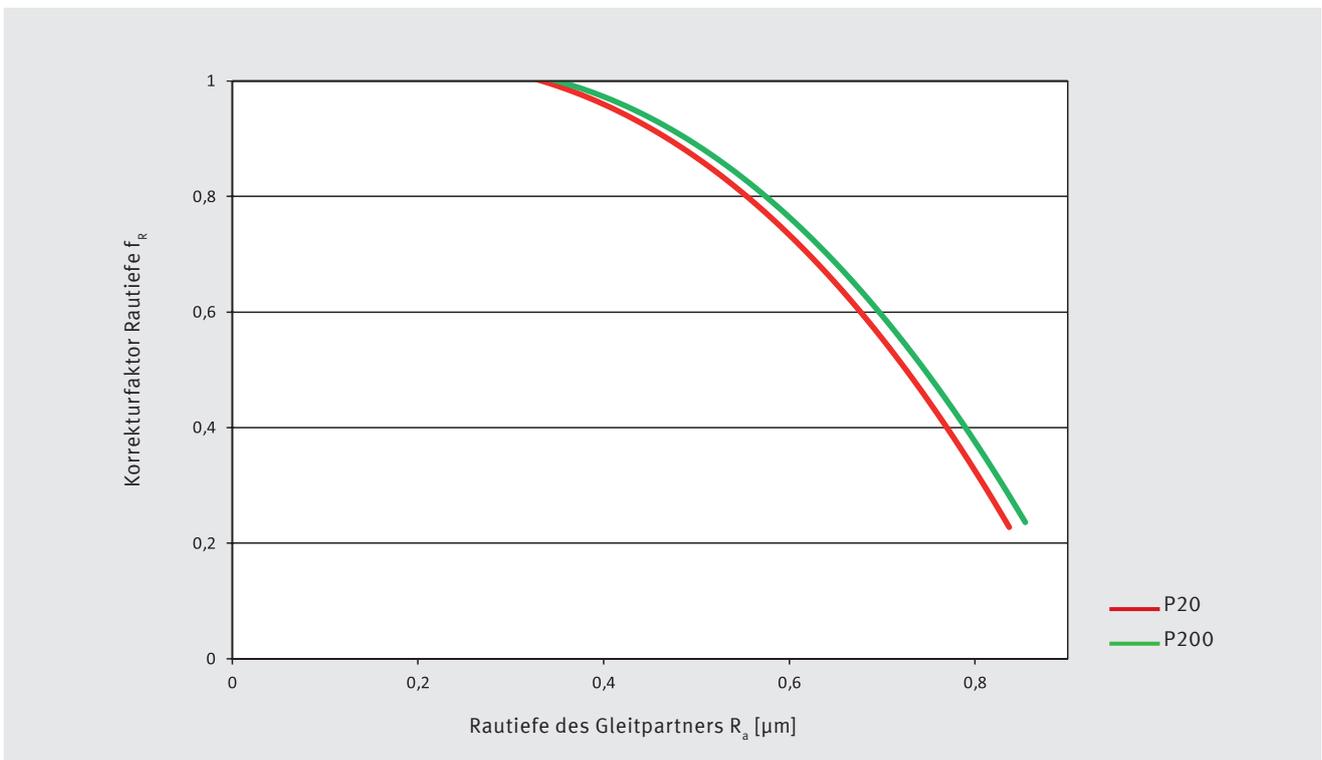


Abb. 30: Korrekturfaktor Temperatur f_T

* Auf Anfrage
** Auslauf

Korrekturfaktoren für P20**, P22*, P23* und P200, P202*, P203*

Abb. 31: Korrekturfaktor Gleitgeschwindigkeit f_v Abb. 32: Korrekturfaktor Rautiefe f_R

* Auf Anfrage
 ** Auslauf

Korrekturfaktor Belastungsfall

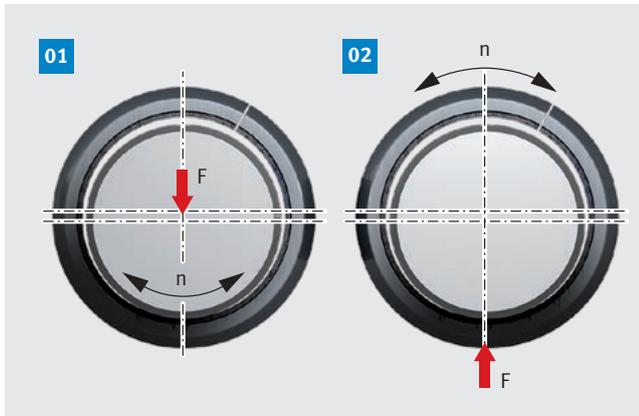


Abb. 33: Korrekturfaktor Belastung f_A

Nr. (s. Abb. 33)	Belastungsart	f_A
01	Punktlast	1
02	Umfangslast	2
-	Axiallast	1
-	Linearbewegung	1

Korrekturfaktor Linearbewegung

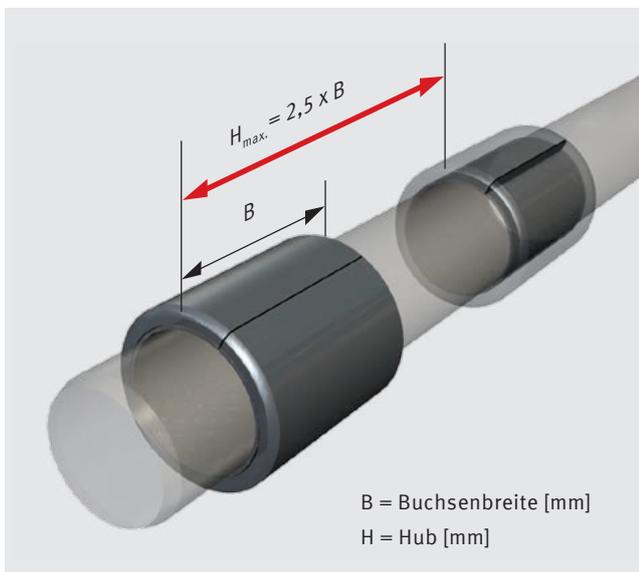


Abb. 34: Linearbewegung, Hub H_{max} .

Korrekturfaktor Gleitpartner-Werkstoff

Werkstoff der Gegenlauffläche	f_w
Stahl	1
nitrierter Stahl	1
korrosionsarmer Stahl	2
hartverchromter Stahl (Schichtdicke mind. 0,013 mm)	2
verzinkter Stahl (Schichtdicke mind. 0,013 mm)	0,2
phosphatierter Stahl (Schichtdicke mind. 0,013 mm)	0,2
Grauguss R ₂ 2	1
eloxiertes Aluminium	0,4
harteloxiertes Aluminium (Härte 450 +50 HV; 0,025 mm dick)	2
Legierungen auf Kupfer-Basis	0,1 bis 0,4
Nickel	0,2

Tab. 27: Korrekturfaktor Werkstoff f_w (bei Rautiefe R_z 0,8 bis R_z 1,5)

[11] Korrekturfaktor Linearbewegung f_L berechnen:

$$f_L = 0,65 \frac{B}{H + B} \quad [1]$$

Besondere Betriebsbedingungen

Besondere Betriebsbedingungen können die berechnete Lebensdauer sowohl verlängern als auch verkürzen. Oft lassen sich solche Einflüsse nicht exakt erfassen. Tab. 28 zeigt einige typische Erfahrungswerte.

Bewertung der errechneten Lebensdauer

Wie schon im Kapitel Grundlagen ausgeführt, ist die Berechnung der Lebensdauer von P1/P2-Gleitlagern immer noch mit Unsicherheiten behaftet. Das hängt zum einen von den vielen Einflussgrößen und deren Wechselwirkungen ab, zum anderen sind Einflüsse wie Korrosion, Schmierstoffalterung, chemische Einwirkung, Verschmutzung auf die erwartete Lebensdauer mathematisch nicht exakt erfassbar.



HINWEIS

Die errechnete Lebensdauer kann deshalb nur ein Richtwert sein. Es ist empfehlenswert, den Einsatz von Permaglide® Gleitlagern durch anwendungsnahe Tests abzusichern.

Betriebsbedingungen	Einfluss auf die Lebensdauer	Begründung
Trockenlauf; zeitweilig aussetzend	wirkt lebensdauererweiternd	Die Lagerstelle kann immer wieder abkühlen. Dies wirkt sich günstig auf die zu erwartende Lebensdauer aus.
abwechselnd trockenlaufend, im Wasser laufend	wirkt lebensdauerermindernd	Im Wasser sind hydrodynamische Bedingungen nur eingeschränkt erreichbar. Dies und der Wechsel mit Trockenlauf erhöhen den Verschleiß.
Dauerbetrieb in flüssigen Schmiermitteln	wirkt stark lebensdauererweiternd	Hier liegen Mischreibung- oder hydrodynamische Zustände vor. Die Reibungswärme wird durch das Schmiermittel aus der Kontaktzone abgeleitet. Im hydrodynamischen Zustand arbeitet das Gleitlager praktisch verschleißfrei.
Dauerbetrieb in Schmierfetten (Werkstoffe Permaglide® P1)	wirkt lebensdauerreduzierend oder -erweiternd	Feststoffzusätze wie MoS ₂ oder ZnS fördern die Pastenbildung und können die Lebensdauer reduzieren. Durch konstruktive Maßnahmen (Bohrung/Nuten in der Auslaufzone) und durch regelmäßiges Nachschmieren kann die nominelle Lebensdauer verlängert werden (Kapitel 7, „Schmierung“).

Tab. 28: Besondere Betriebsbedingungen

7 TYPISCHE GLEITLAGERSCHÄDEN

Neben den Verschleißfaktoren Lagerlast, Gleitgeschwindigkeit, Temperatur, Wellenwerkstoff und Wellenoberfläche unterliegen Gleitlager weiteren Beanspruchungen aus den Betriebsbedingungen mit zum Teil erheblichen Auswirkungen auf die Betriebssicherheit und Lebensdauer.

Tribochemische Reaktion, Korrosion

Permaglide® Gleitlager sind grundsätzlich beständig gegen Wasser (außer P14), Alkohole, Glykole und viele Mineralöle. Einige Medien greifen jedoch den Werkstoffverbund, insbesondere die Bronzeanteile merklich an. Die Gefährdung beginnt meistens oberhalb von 100 °C Betriebstemperatur. Dies kann zur Funktionseinschränkung führen.

Die P1-Werkstoffgruppe ist gegen saure Medien ($\text{pH} < 3$) und alkalische Medien ($\text{pH} > 12$) nicht beständig. Oxidierende Säuren und Gase wie freie Halogenide, Ammoniak oder Schwefelwasserstoff schädigen den Bronzerücken von P11.

Gefährdet Korrosion die Lauffläche des Gleitpartners (Welle), sind folgende Werkstoffe sinnvoll:

- korrosionsarme Stähle
- hartverchromte Stähle
- harteloxiertes Aluminium

Diese korrosionsbeständigen Werkstoffe senken auch noch die Verschleißrate.

Quellneigung

Bei Anwesenheit bestimmter Medien und bei Betriebstemperaturen > 100 °C kann bei den bleihaltigen Werkstoffen der P1-Werkstoffgruppe die Einlaufschicht (Festschmierstoff) aufquellen. Die Wanddicke des Gleitlagers kann je nach Medium bis zu 0,03 mm zunehmen.

Abhilfe:

- Lagerspiel vergrößern
- Bleifreie Gleitlager aus P14/P147/P180 einsetzen. Hier ist die Quellneigung mit $< 0,01$ mm deutlich geringer.

Bitte beachten, dass P14 nur bis zu einer Gleitgeschwindigkeit von 1 m/s und P147 bis zu einer Gleitgeschwindigkeit von 0,8 m/s eingesetzt werden soll.

Elektrochemische Kontaktkorrosion

Unter ungünstigen Bedingungen können sich Lokalelemente bilden und die Betriebssicherheit senken.

Abhilfe:

Werkstoffpaarung entsprechend auswählen.

Mikro-Gleitbewegungen

Treten bei Schwenkbewegungen bzw. Linearbewegungen pro Zyklus sehr kleine Gleitwege auf, kann sich bei P1-Lagern kein Schmierfilm bilden. Dies bedeutet, dass nach dem Einlaufvorgang zwischen Bronze-Gleitschicht und Wellenoberfläche metallische Kontaktzonen entstehen. Hierdurch wird erhöhter Verschleiß erzeugt. Es besteht die Gefahr des Fressens der Welle.

Abhilfe:

Lagerstelle schmieren. Bitte nachstehenden Abschnitt „Schmierung“ beachten.

Schmierung

In bestimmten Anwendungsfällen kann es erforderlich sein, die Kontaktfläche zwischen dem P1-Gleitlager und dem Gleitpartner mit Fettschmierung oder Ölschmierung zu versehen. Hierdurch kann es zu deutlichen Abweichungen der zu erwartenden Lebensdauer kommen. Der Einsatz von Fett oder Öl kann sowohl verkürzend als auch verlängernd wirken. (Tab. 28: Besondere Betriebsbedingungen). Lebensdauer verkürzend wirkt einerseits die Behinderung der Festschmierstoffübertragung während des Einlaufvorgangs. Andererseits fördert die Anwesenheit von Fett oder Öl die so genannte Pastenbildung. Unter Pastenbildung versteht man das Vermengen von Fett oder kleineren Ölmengen mit dem Materialabrieb aus der Kontaktzone. Die Paste legt sich in Drehrichtung an der Auslaufzone fest und behindert die Wärmeabfuhr. Teile der Paste werden wieder mit in die Kontaktzone eingeschleppt und wirken verschleißfördernd. Fettschmierstoffe mit Zusätzen von Zinksulfid oder Molybdänsulfid verstärken die Neigung zur Pastenbildung. Ist Fettschmierung bei P1-Gleitlagern nicht zu vermeiden, so kann man mit folgenden Maßnahmen der Pastenbildung entgegenwirken:

- regelmäßig nachschmieren (z. B. mit Lithiumseifenfett)
- Einbringen von Bohrungen oder Nuten in der Auslaufzone, damit die Paste sich ablagern kann.

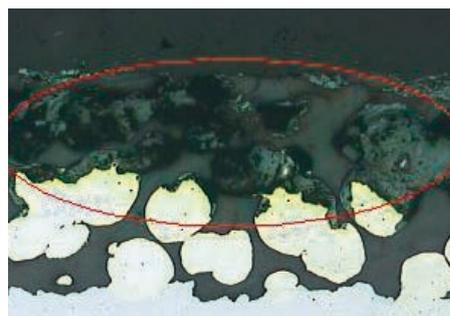


Abb. 35: Schädigung durch chemische Einwirkung

ACHTUNG

Bohrungen oder Nuten verringern die Querschnittsfläche der Buchsenwand. Ist der Anteil $> 10\%$, muss dies bei der Berechnung (Festsitz, Überdeckung) berücksichtigt werden.

P2-Gleitlager benötigen Schmierung. Geeignete Fetttypen siehe Kapitel 4.2 „Wartungsarme Permaglide® P2-Gleitlager“, „Fettschmierung“.

Kavitation, Erosion

Permaglide® Gleitlager lassen sich unter hydrodynamischen Bedingungen betreiben.

Vorteil:

- höhere Gleitgeschwindigkeiten als bei Trockenlauf, bzw. Fettschmierung sind möglich.
- Nahezu verschleißfreier Betrieb, da oberhalb der Übergangsdrehzahl die beiden Gleitoberflächen durch die Schmierflüssigkeit getrennt sind. Es herrscht nur reine Flüssigkeitsreibung.
- selbstschmierende Wirkung der Gleitlager bei Mischreibung (unterhalb der Übergangsdrehzahl).

Dennoch können unter hydrodynamischen Bedingungen spezielle Schäden in der Gleitfläche des Lagers auftreten, besonders Kavitationsschäden und Erosionsschäden.

Kavitation und Erosion treten meist gleichzeitig auf. Besonders bei hoher Gleitgeschwindigkeit ist dieses Schadensbild zu beachten.

Abhilfe:

- Gleitgeschwindigkeit herabsetzen (wenn möglich).
- Anderes Schmiermittel einsetzen (Viskosität, Tragfähigkeit über Temperatur).
- Vermeiden von Strömungsstörungen im Schmierpalt, hervorgerufen z. B. durch Ölnuten, Ölbohrungen, Öltaschen.

Motorservice bietet das Berechnen von hydrodynamisch betriebenen Permaglide® Gleitlagern als Service an.

Kavitationsschäden

Unter Kavitationsschäden versteht man die örtliche Zerstörung der Gleitfläche durch Druckeinwirkung. Im hydrodynamisch laufenden Gleitlager können im schnell bewegten Schmierfilm in Folge von Druckabfall Dampfblasen entstehen. Bei Druckerhöhung in der Flüssigkeit brechen die Dampfblasen zusammen. Die freiwerdende Energie greift die Gleitfläche mechanisch stark an und höhlt den Gleitwerkstoff örtlich aus.



Abb. 36: Örtlicher Schaden durch Kavitation

Erosionsschäden

Erosion ist eine mechanische Schädigung der Gleitfläche durch die Spülwirkung einer Flüssigkeit, die auch Festkörperteilchen enthalten kann. Die Druckverteilung im Schmierfilm einer hydrodynamischen Gleitlagerung wird durch Querschnittsverengung und Wirbelbildung gestört und es kommt zur mechanischen Schädigung der Lauffläche.



Abb. 37: Schaden durch Erosion in der Einlaufschicht P1-Gleitlager

Schäden durch Verschmutzung

Erreichen Schmutzpartikel die Kontaktzone zwischen Lager und Welle, so wird die Lauffläche des Lagers durch Abrasion mit Riefenbildung geschädigt. Dies hat negative Auswirkungen auf die Lebensdauer und Betriebssicherheit.

Abhilfe:

- Lager abdichten
- bei Flüssigkeitsschmierung Filter vorschalten

Abhilfe:

- Einpressvorrichtung mit Vorzentrierung (Hilfsring)
- optimierte Überdeckung zwischen Gehäusebohrung und Lageraußendurchmesser
- Schmutz vermeiden
- Schrägstand der Buchse beim Einpressen vermeiden
- geeignetes Schmiermittel verwenden

Schäden durch Montagefehler

Beim Einpressen einer Gleitlagerbuchse kann es zur Schädigung der Lauffläche kommen. Häufig treten auch Fresser zwischen der Mantelfläche des Lagers und der Gehäusebohrung auf. Dies führt zu örtlichen Aufwölbungen in der Lauffläche des Lagers. Beide Schäden können die Lebensdauer deutlich verkürzen.



Abb. 38: P2-Gleitlager, Riefen in der Lauffläche

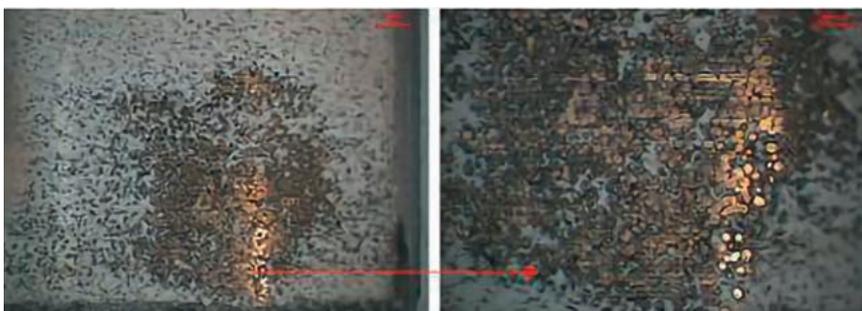


Abb. 39: Örtlich starker Verschleiß durch Montagefehler

8 KONSTRUKTIVE AUSLEGUNG DER LAGERSTELLE

8.1 GEHÄUSE

Buchsen

Permaglide® Buchsen werden in das Gehäuse gepresst und so radial und axial fixiert. Weitere Maßnahmen sind nicht erforderlich. Für die Gehäusebohrung wird empfohlen:

- Rautiefe $R_z 10$
- Fase $f_G 20^\circ \pm 5^\circ$

Diese Fase vereinfacht das Einpressen.

Bohrungsdurchmesser d_G	Fasenbreite 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. 29: Fasenbreite f_G an der Gehäusebohrung für Buchsen (Abb. 40)

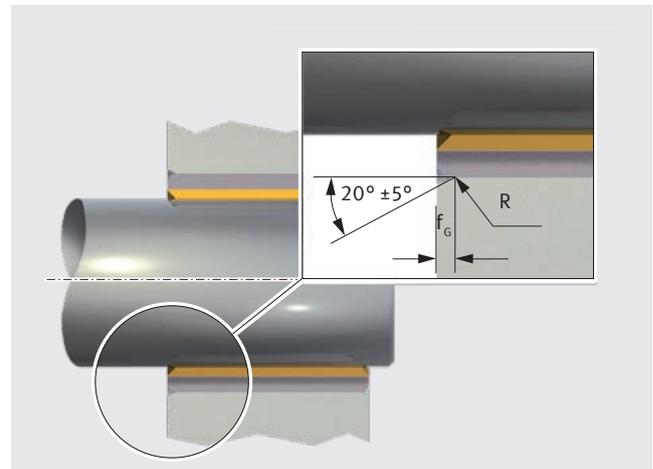


Abb. 40: Fase am Gehäuse für Buchse PAP

Bundbuchsen

Bei den Bundbuchsen muss der Radius am Übergang vom Radial- zum Axialteil berücksichtigt werden.

- Bundbuchsen dürfen im Radiusbereich nicht anliegen.
- Der Bund muss bei axialen Lasten genügende Unterstützung haben.

Bohrungsdurchmesser d_G	Fasenbreite f_G
$d_G \leq 10$	$1,2 \pm 0,2$
$10 < d_G$	$1,7 \pm 0,2$

Tab. 30: Fasenbreite f_G an der Gehäusebohrung für Bundbuchsen (Abb. 41)

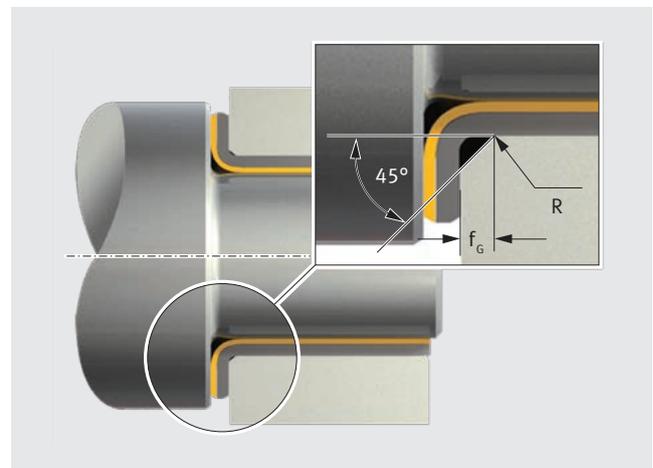


Abb. 41: Fase am Gehäuse für Buchse PAF

Anlaufscheiben befestigen

Empfehlung:

- konzentrischer Sitz wird durch Ausnehmung im Gehäuse gesichert (Abb. 42)
 - Durchmesser und Tiefen der Freischnitte, siehe Maßtabellen (Kapitel 10)
- unerwünschtes Mitdrehen wird mittels Passstift oder Senkschraube verhindert (Abb. 42 und 43)
 - Schraubenkopf oder Passstift muss gegenüber der Lauffläche um min. 0,25 mm zurückgesetzt sein (Abb. 42 und 43).
 - Größe und Anordnung der Bohrungen, siehe Maßtabellen (Kapitel 10).

- Ist keine Ausnehmung im Gehäuse möglich,
 - mit mehreren Passstiften oder Schrauben sichern (Abb. 43).
 - andere Techniken für die Verbindung einsetzen.

Eine Verdrehsicherung ist nicht immer notwendig. In verschiedenen Fällen ist die Haftreibung zwischen Scheibenrücken und Gehäuse ausreichend.

Andere Verbindungstechniken

Ist der Presssitz der Buchse nicht ausreichend oder das Verstemmen bzw. das Verschrauben unwirtschaftlich, können alternativ kostengünstige Verbindungstechniken eingesetzt werden:

- Laserschweißen
- Weichlöten
- Kleben, bitte Hinweis unten beachten.

ACHTUNG

Die Temperatur der Einlauf- oder Gleitschicht darf nicht höher sein als +280 °C bei Permaglide® P1 und +140 °C bei Permaglide® P2. Es darf kein Klebstoff auf die Einlauf- oder Gleitschicht gelangen. Empfehlung: Bei Klebstoff-Herstellern Auskunft zum Kleben einholen, besonders über Klebstoffwahl, Oberflächenvorbereitung, Aushärtung, Festigkeit, Temperaturbereich und Dehnungsverhalten.

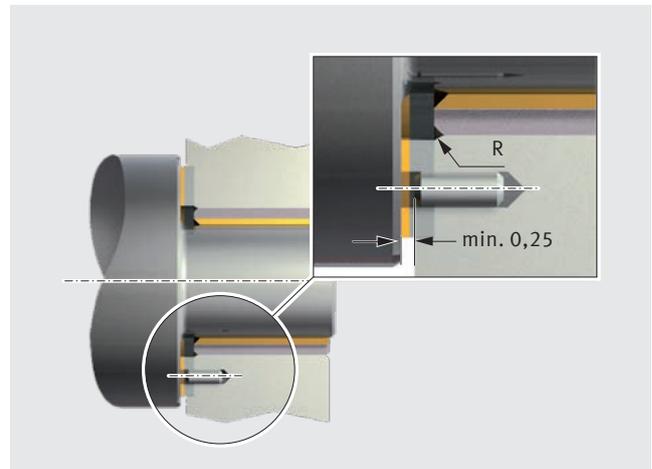


Abb. 42: Befestigen einer Anlaufscheibe PAW in einer Ausnehmung im Gehäuse

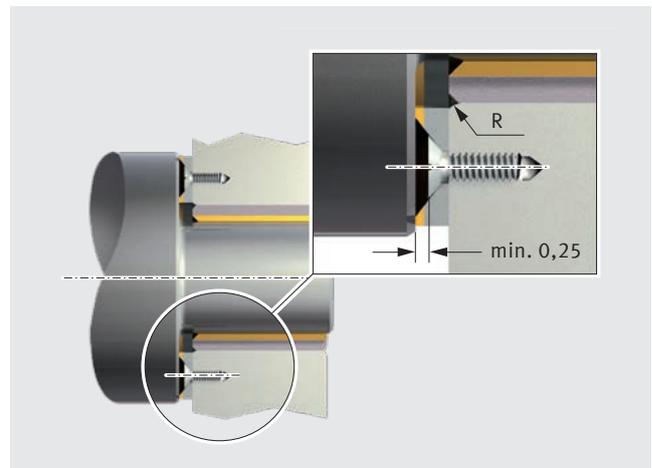


Abb. 43: Befestigen einer Anlaufscheibe PAW ohne Ausnehmung im Gehäuse

8.2 GESTALTUNG DES GLEITPARTNERS

Allgemein gilt:

In einem tribologischen System sollte bei einem Radiallager die Welle, bei einem Axiallager die Druckschulter über die Gleitfläche hinausragen, um den maximalen Traganteil zu erzielen und das Einlaufen mit Absätzen in der Gleitschicht zu vermeiden.

Welle

Wellen sollten angefast und alle scharfen Kanten abgerundet werden, dadurch wird:

- die Montage vereinfacht
- die Gleitschicht der Buchse nicht beschädigt

Wellen dürfen grundsätzlich keine Nuten oder Einstiche im Bereich der Gleitzone haben.

Gegenlauffläche

Optimale Gebrauchsdauer durch richtige Rautiefe:

- Die optimale Gebrauchsdauer wird bei einer Rautiefe der Gegenlauffläche von $R_z 0,8$ bis $R_z 1,5$ erreicht:
 - bei Trockenlauf von Permaglide® P1
 - bei Schmierung von Permaglide® P2.

ACHTUNG

Kleinere Rautiefen erhöhen die Gebrauchsdauer nicht und können sogar zum Adhäsionsverschleiß führen. Größere Rautiefen werden deutlich reduziert.

- Korrosion der Gegenlauffläche wird bei Permaglide® P1 und P2 verhindert, durch:
 - Abdichtung,
 - Verwendung von korrosionsbeständigem Stahl,
 - geeignete Oberflächenbehandlung.

Bei Permaglide® P2 wirkt zusätzlich der Schmierstoff gegen Korrosion.

Oberflächengüte

- Geschliffene oder gezogene Oberflächen sind zu bevorzugen.
- Feingedrehte oder feingedreht rollierte Oberflächen, auch mit $R_z 0,8$ bis $R_z 1,5$ können größeren Verschleiß verursachen (beim Feindreihen entstehen wendelförmige Rillen).
- Sphäroguss (GGG) hat ein offenes Oberflächengefüge und ist darum auf $R_z 2$ oder besser zu schleifen. Abb. 44 zeigt den Drehsinn von Gusswellen in der Anwendung. Dieser sollte dem Drehsinn der Schleifscheibe entsprechen, da in der entgegengesetzten Drehrichtung größerer Verschleiß entsteht.

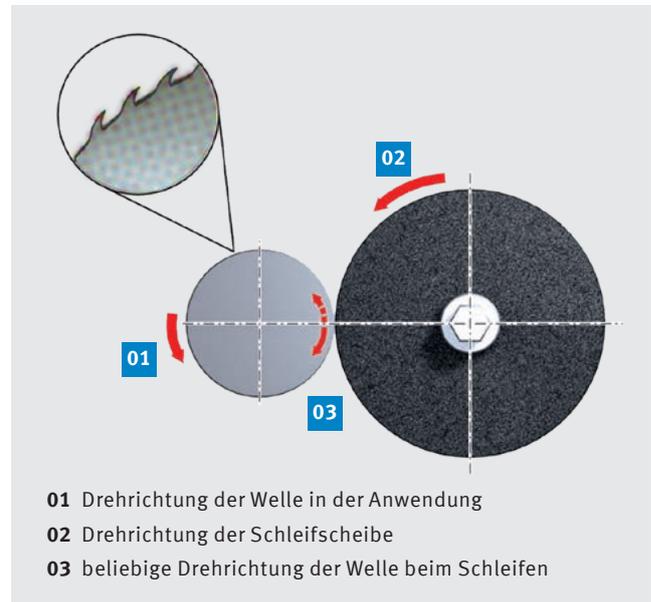


Abb. 44: Schleifen einer Gusswelle

Hydrodynamischer Betrieb

Für hydrodynamischen Betrieb sollte die Rautiefe R_z der Gegenlauffläche kleiner sein als die kleinste Schmierfilmdicke. Motorservice bietet die hydrodynamische Berechnung als Service an.

Dichtungen

Bei stärkerer Verschmutzung oder aggressiver Umgebung ist ein Schutz der Lagerstelle empfehlenswert. Abb. 45 zeigt empfohlene Arten von Dichtungen:

- **01** die Umgebungsstruktur
- **02** eine Spaltdichtung
- **03** einen Wellendichtring
- einen Fettkranz

Wärmeabfuhr

Einwandfreie Wärmeabfuhr ist zu beachten.

- Im hydrodynamischen Betrieb transportiert überwiegend die Schmierflüssigkeit die Wärme ab.
- Bei trockenen und fettgeschmierten Gleitlagern wird die Wärme auch durch Gehäuse und Welle abgeführt.

Bearbeiten der Lagerelemente

- Permaglide® Gleitlager lassen sich sowohl spanend als auch spanlos bearbeiten (z. B. kürzen, biegen oder bohren).
- Permaglide® Gleitlager sind vorzugsweise von der PTFE-Seite her zu trennen. Der Grat, der beim Trennen entsteht, stört an der Lauffläche.
- Danach sind die Lagerelemente zu reinigen.
- Blanke Stahlflächen (Schnittkanten) sind vor Korrosion zu schützen mit:
 - Öl oder
 - galvanischen SchutzschichtenBei höheren Stromdichten oder längeren Beschichtungszeiten sind die Gleitschichten abzudecken, um Ablagerungen zu verhindern.

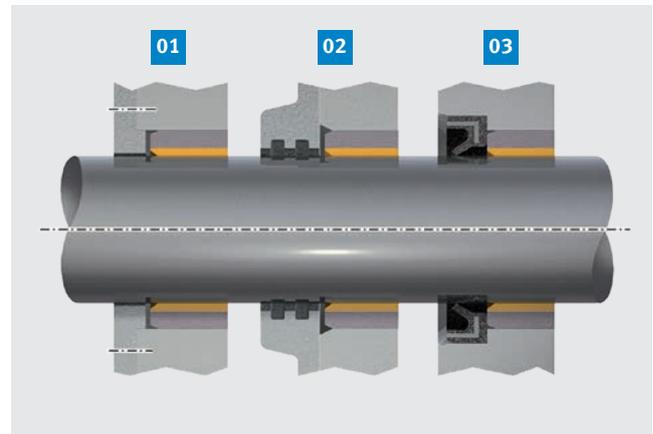


Abb. 45: Dichtungen

⚠ ACHTUNG

Bearbeitungstemperaturen, die folgende Grenzwerte überschreiten, gefährden die Gesundheit:

+280 °C bei Permaglide® P1

+140 °C bei Permaglide® P2

In Spänen kann Blei enthalten sein.

Axiale Ausrichtung (genaues Fluchten)

Genaueres Fluchten ist für alle Radial- und Axial-Gleitlager wichtig. Dies gilt ganz besonders für Trockengleitlager, bei denen die Last nicht mittels des Schmierfilms verteilt werden kann. Der Fluchtungsfehler über die gesamte Buchsenbreite darf nicht größer als 0,02 mm sein (Abb. 46). Dieser Wert gilt ebenso über die gesamte Breite von paarweise angeordneten Buchsen und für Anlaufscheiben. Bei hintereinander angeordneten Buchsen kann es sinnvoll sein, dass sie die gleiche Breite haben. Bei Montage sollen die Stoßfugen fluchten.

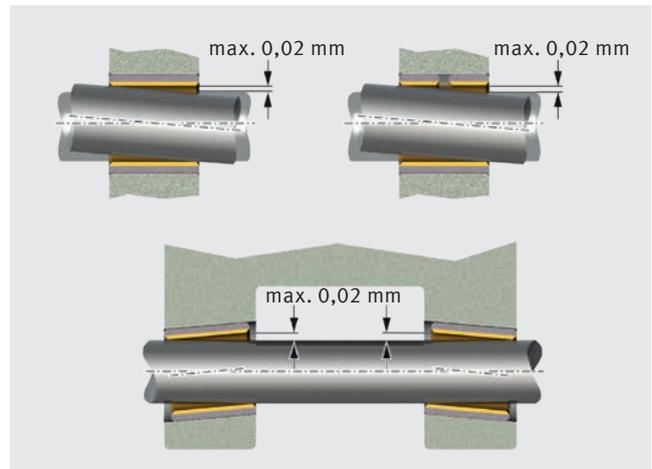


Abb. 46: Zulässige Fluchtungsfehler

Kantenbelastung am montierten Gleitlager

Durch geometrische Ungenauigkeiten oder bei besonderen Betriebsbedingungen kann es zu unzulässig hohen Belastungen im Bereich der Randzonen eines Gleitlagers kommen. Derartige „Kantenpressung“ kann zu einem Klemmen der Lagerung führen. Durch konstruktive Maßnahmen lassen sich diese Belastungen reduzieren (Abb. 47).

- vergrößerte Fasen am Gehäuse.
- vergrößerter Bohrungsdurchmesser im Randbereich der Gehäusebohrung.
- Buchsenbreite über die Gehäusebreite hinausragen lassen.

Zusätzlich ist auch Kantenentlastung durch elastische Gestaltung des Gehäuses möglich.

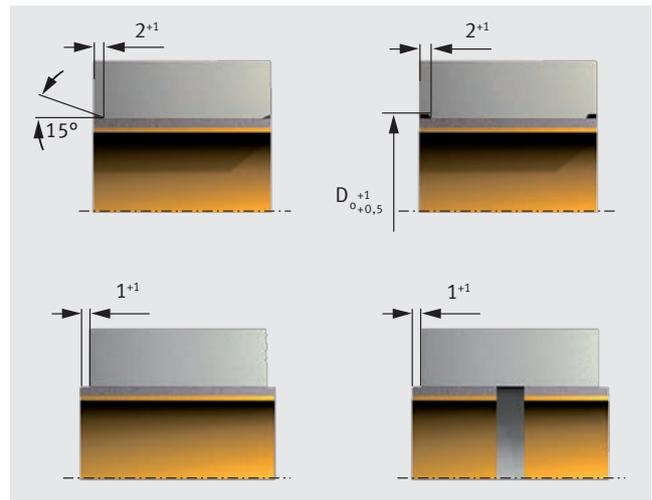


Abb. 47: Reduzieren von Spannungsspitzen an Kanten

8.3 LAGERSPIEL, PRESSSITZ

Theoretisches Lagerspiel

Buchsen aus Permaglide® P1 und P2 werden in das Gehäuse gepresst und sind damit radial und axial fixiert. Weitere Maßnahmen sind nicht erforderlich. Mit den Einbautoleranzen aus Tab. 31 ergeben sich für starre Gehäuse und Wellen:

- der Presssitz
- das Lagerspiel gemäß Tab. 37

Das theoretische Lagerspiel berechnet sich wie folgt:

$$[12] \quad \Delta s_{\max.} = d_{G\max.} - 2 \cdot s_{3\min.} - d_{W\min.}$$

$$[13] \quad \Delta s_{\min.} = d_{G\min.} - 2 \cdot s_{3\max.} - d_{W\max.}$$

$\Delta s_{\max.}$	[mm]	maximales Lagerspiel
$\Delta s_{\min.}$	[mm]	minimales Lagerspiel
$d_{G\max.}$	[mm]	maximaler Durchmesser der Gehäusebohrung
$d_{G\min.}$	[mm]	minimaler Durchmesser der Gehäusebohrung
$d_{W\max.}$	[mm]	maximaler Wellendurchmesser
$d_{W\min.}$	[mm]	minimaler Wellendurchmesser
$s_{3\max.}$	[mm]	maximale Wanddicke
$s_{3\min.}$	[mm]	minimale Wanddicke (Tab. 35)

Presssitz und Lagerspiel

Lagerspiel und Presssitz können mit den in Tab. 38 gezeigten Maßnahmen beeinflusst werden:

- bei hohen Umgebungstemperaturen
- je nach Gehäusewerkstoff
- je nach Gehäusewanddicke

Kleinere Spieltoleranzen setzen für Welle und Bohrung engere Toleranzen voraus.

ACHTUNG

Bei Verwendung von Wellen mit Toleranzfeldlage h ist das Lagerspiel für $5 \leq d_w < 80$ (P10, P14, P147, P180) und $d_w < 80$ (P11) gemäß den Gleichungen [12] für $\Delta s_{\max.}$ und [13] für $\Delta s_{\min.}$ zu prüfen.

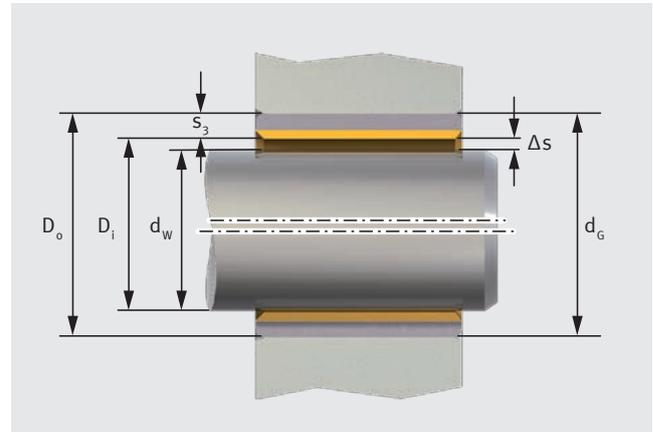


Abb. 48: Theoretisches Lagerspiel Δs

Durchmesserbereich	Permaglide®		
	P10, P14, P147*, P180	P11	P20, P200
Welle			
$d_w < 5$	h6	f7	h8
$5 \leq d_w < 80$	f7	f7	h8
$80 \leq d_w$	h8	h8	h8
Gehäusebohrung			
$d_g \leq 5,5$	H6	–	–
$5,5 < d_g$	H7	H7	H7

Tab. 31: Empfohlene Einbautoleranzen

ACHTUNG

Die Aufweitung der Gehäusebohrung ist bei der Berechnung des Lagerspiels nicht berücksichtigt.

Zum Berechnen der Überdeckung U sind die Toleranzen der Gehäusebohrung in Tab. 31 und die Abmaße des Buchsenaußendurchmessers D_o in Tab. 32 angegeben.

* Auf Anfrage

Außendurchmesser der Buchse D_o	Abmaße (Prüfung A nach DIN ISO 3547-2)				
		P10, P14, P147*, P180, P20, P200		P11	
		oberes	unteres	oberes	unteres
$D_o \leq 10$		+0,055	+0,025	+0,075	+0,045
$10 < D_o \leq 18$		+0,065	+0,030	+0,080	+0,050
$18 < D_o \leq 30$		+0,075	+0,035	+0,095	+0,055
$30 < D_o \leq 50$		+0,085	+0,045	+0,110	+0,065
$50 < D_o \leq 80$		+0,100	+0,055	+0,125	+0,075
$80 < D_o \leq 120$		+0,120	+0,070	+0,140	+0,090
$120 < D_o \leq 180$		+0,170	+0,100	+0,190	+0,120
$180 < D_o \leq 250$		+0,210	+0,130	+0,230	+0,150
$250 < D_o \leq 305$		+0,260	+0,170	+0,280	+0,190

Tab. 32: Abmaße für den Außendurchmesser D_o

Innendurchmesser der Buchse D_i	Wanddicke s_3	Abmaße nach DIN ISO 3547-1, Tabelle 3, Reihe B			
		P10, P14, P147*, P180		P11	
		oberes	unteres	oberes	unteres
$D_i < 5$	0,75	0	-0,020	-	-
	1	-	-	+0,005	-0,020
$5 \leq D_i < 20$	1	+0,005	-0,020	+0,005	-0,020
$20 \leq D_i < 28$	1,5	+0,005	-0,025	+0,005	-0,025
$28 \leq D_i < 45$	2	+0,005	-0,030	+0,005	-0,030
$45 \leq D_i < 80$	2,5	+0,005	-0,040	+0,005	-0,040
$80 \leq D_i < 120$	2,5	-0,010	-0,060	-0,010	-0,060
$120 \leq D_i$	2,5	-0,035	-0,085	-0,035	-0,085

Tab. 33: Wanddicke s_3 für Buchsen und Bundbuchsen P1

Oberflächenrauheit	R_a (μm)	R_z (μm)
Lagerbohrung D_i	6,3	25,0
Lagerrücken D_o	1,6	6,3
sonstige Oberflächen	25,0	100,0

Tab. 34: Oberflächenrauheit, Rautiefe R_a und R_z

Innendurchmesser D_i	Wanddicke s_3	Abmaße nach DIN ISO 3547-1, Tabelle 3, Reihe D, P20, P200	
		oberes	unteres
$8 \leq D_i < 20$	1	-0,020	-0,045
$20 \leq D_i < 28$	1,5	-0,025	-0,055
$28 \leq D_i < 45$	2	-0,030	-0,065
$45 \leq D_i < 80$	2,5	-0,040	-0,085
$80 \leq D_i$	2,5	-0,050	-0,115

Tab. 35: Wanddicke s_3 für Buchsen aus Permaglide® P20/P200

Wanddicke s_3	Außenfase, spanlos C_o	Kantenbruch innen C_i	
		min.	max.
0,75	$0,5 \pm 0,3$	0,1	0,4
1	$0,6 \pm 0,4$	0,1	0,6
1,5	$0,6 \pm 0,4$	0,1	0,7
2	$1,0 \pm 0,4$	0,1	0,7
2,5	$1,2 \pm 0,4$	0,2	1,0

Tab. 36: Außenfase C_o und Kantenbruch innen C_i (Abb. 49) für Buchsen mit metrischen Abmessungen, nach DIN ISO 3547-1, Tabelle 2

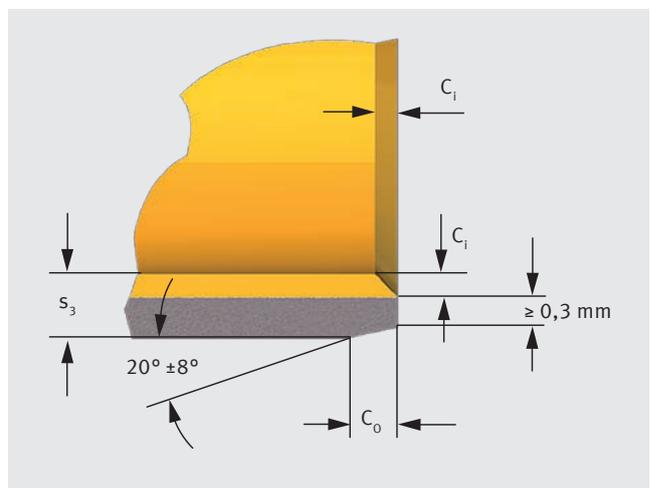


Abb. 49: Außenfase C_o und Kantenbruch innen C_i bei metrischen Abmessungen

* Auf Anfrage

Theoretisches Lagerspiel

Buchsen- durchmesser		Lagerspiel Δs			
D_i (mm)	D_o (mm)	P10, P11, P14, P147*, P180		P20, P200	
		$\Delta s_{\min.}$ (mm)	$\Delta s_{\max.}$ (mm)	$\Delta s_{\min.}$ (mm)	$\Delta s_{\max.}$ (mm)
2	3,5	0	0,054	-	-
3	4,5	0	0,054	-	-
4	5,5	0	0,056	-	-
5	7	0	0,077	-	-
6	8	0	0,077	-	-
7	9	0,003	0,083	-	-
8	10	0,003	0,083	0,040	0,127
10	12	0,003	0,086	0,040	0,130
12	14	0,006	0,092	0,040	0,135
13	15	0,006	0,092	-	-
14	16	0,006	0,092	0,040	0,135
15	17	0,006	0,092	0,040	0,135
16	18	0,006	0,092	0,040	0,135
18	20	0,006	0,095	0,040	0,138
20	23	0,010	0,112	0,050	0,164
22	25	0,010	0,112	0,050	0,164
24	27	0,010	0,112	0,050	0,164
25	28	0,010	0,112	0,050	0,164
28	32	0,010	0,126	0,060	0,188
30	34	0,010	0,126	0,060	0,188
32	36	0,015	0,135	0,060	0,194
35	39	0,015	0,135	0,060	0,194
40	44	0,015	0,135	0,060	0,194
45	50	0,015	0,155	0,080	0,234
50	55	0,015	0,160	0,080	0,239
55	60	0,020	0,170	0,080	0,246
60	65	0,020	0,170	0,080	0,246
65	70	0,020	0,170	-	-
70	75	0,020	0,170	0,080	0,246
75	80	0,020	0,170	0,080	0,246
80	85	0,020	0,201	0,100	0,311
85	90	0,020	0,209	-	-
90	95	0,020	0,209	0,100	0,319
95	100	0,020	0,209	-	-
100	105	0,020	0,209	0,100	0,319
105	110	0,020	0,209	-	-

Buchsen- durchmesser		Lagerspiel Δs			
D_i (mm)	D_o (mm)	P10, P11, P14, P147*, P180		P20, P200	
		$\Delta s_{\min.}$ (mm)	$\Delta s_{\max.}$ (mm)	$\Delta s_{\min.}$ (mm)	$\Delta s_{\max.}$ (mm)
110	115	0,020	0,209	-	-
115	120	0,020	0,209	-	-
120	125	0,070	0,264	-	-
125	130	0,070	0,273	-	-
130	135	0,070	0,273	-	-
135	140	0,070	0,273	-	-
140	145	0,070	0,273	-	-
150	155	0,070	0,273	-	-
160	165	0,070	0,273	-	-
180	185	0,070	0,279	-	-
200	205	0,070	0,288	-	-
220	225	0,070	0,288	-	-
250	255	0,070	0,294	-	-
300	305	0,070	0,303	-	-

Tab. 37: Theoretisches Lagerspiel nach dem Einpressen der Buchsen oder Bundbuchsen mit metrischen Abmessungen, ohne Rücksicht auf mögliche Aufweitung der Bohrung

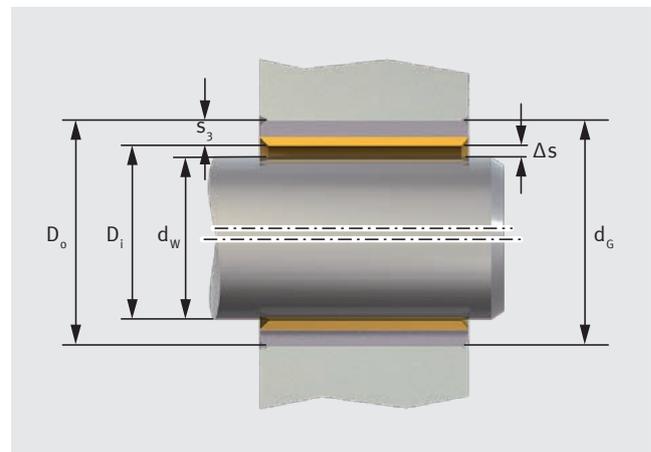


Abb. 50: Theoretisches Lagerspiel Δs

Presssitz und Lagerspiel

Konstruktion und Umgebungseinflüsse	Folge	Maßnahme	beachten
Leichtmetall- oder dünnwandige Gehäuse	hohe Aufweitung zu großes Spiel	Gehäusebohrung d_g verkleinern	Das Gehäuse wird stärker beansprucht; die zulässige Gehäusespannung darf nicht überschritten werden.
Gehäuse aus Stahl oder Gusseisen bei hohen Umgebungstemperaturen	kleineres Spiel	Wellendurchmesser d_w je 100 °C über Raumtemperatur um 0,008 mm vermindern	
Gehäuse aus Bronze oder Kupferlegierungen bei hohen Umgebungstemperaturen	schlechter Presssitz	Gehäusebohrung d_g verkleinern, empfohlene Durchmesseränderung je 100 °C über Raumtemperatur: $d_g - 0,05\%$	Wellendurchmesser d_w um den gleichen Wert reduzieren, damit das Lagerspiel erhalten bleibt.
Gehäuse aus Aluminiumlegierungen bei hohen Umgebungstemperaturen	schlechter Presssitz	Gehäusebohrung d_g verkleinern, empfohlene Durchmesseränderung je 100 °C über Raumtemperatur: $d_g - 0,1\%$	Wellendurchmesser d_w um den gleichen Wert reduzieren, damit das Lagerspiel erhalten bleibt. Bei Temperaturen unter 0 °C wird das Gehäuse stärker beansprucht; die zulässige Gehäusespannung darf nicht überschritten werden.
Buchsen mit dickerer Korrosionsschutzschicht	Außendurchmesser D_o zu groß zu kleines Spiel	Gehäusebohrung d_g vergrößern Beispiel: Schichtdicke $0,015 \pm 0,003$ mm daraus folgt $d_g + 0,03$ mm	Ohne entsprechende Maßnahmen werden Buchse und Gehäuse stärker beansprucht.

Tab. 38: Fehler, Folgen und Maßnahmen für Presssitz und Lagerspiel bei hohen Umgebungstemperaturen, besonderen Gehäusewerkstoffen oder Gehäusewanddicken

9 GLEITLAGERMONTAGE

Permaglide® Buchsen lassen sich einfach in die Gehäusebohrung einpressen. Leichtes Ölen des Buchsenrückens oder der Gehäusebohrung erleichtert das Einpressen.

Empfohlene Einpressmethoden

Für Außendurchmesser D_o bis etwa 55 mm:

- bündiges Einpressen mit Dorn ohne Hilfsring gemäß Abb. 52
- versenktes Einpressen mit Dorn ohne Hilfsring gemäß Abb. 53.

Für Außendurchmesser D_o ab etwa 55 mm:

- Einpressen mit Dorn und mit Hilfsring gemäß Abb. 54.

⚠ ACHTUNG

Bei der Montage ist auf Sauberkeit zu achten. Schmutz verkürzt die Gebrauchsdauer der Lagerung. Gleitschicht nicht beschädigen. Einbaulage beachten, sofern vorgegeben. Stoßfuge nicht in die Hauptlastzone legen.

Vermeiden von Schrägstand und Desachsierung

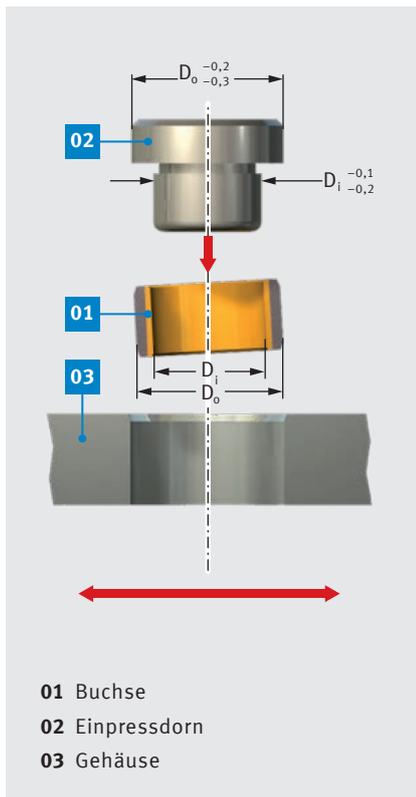


Abb. 51: Einpressen mit beweglichem Gehäuse

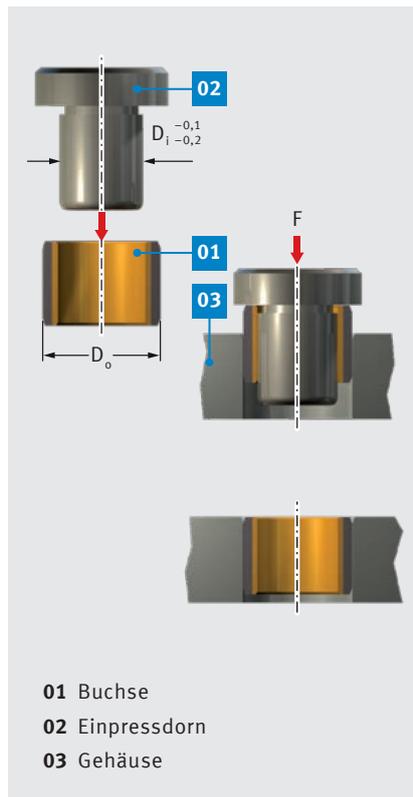


Abb. 52: Bündig einpressen $D_o \leq 55$ mm

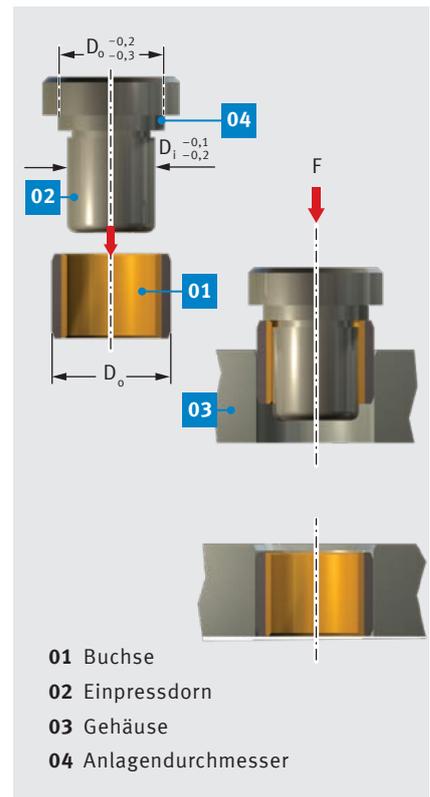


Abb. 53: Versenkt einpressen $D_o \leq 55$ mm

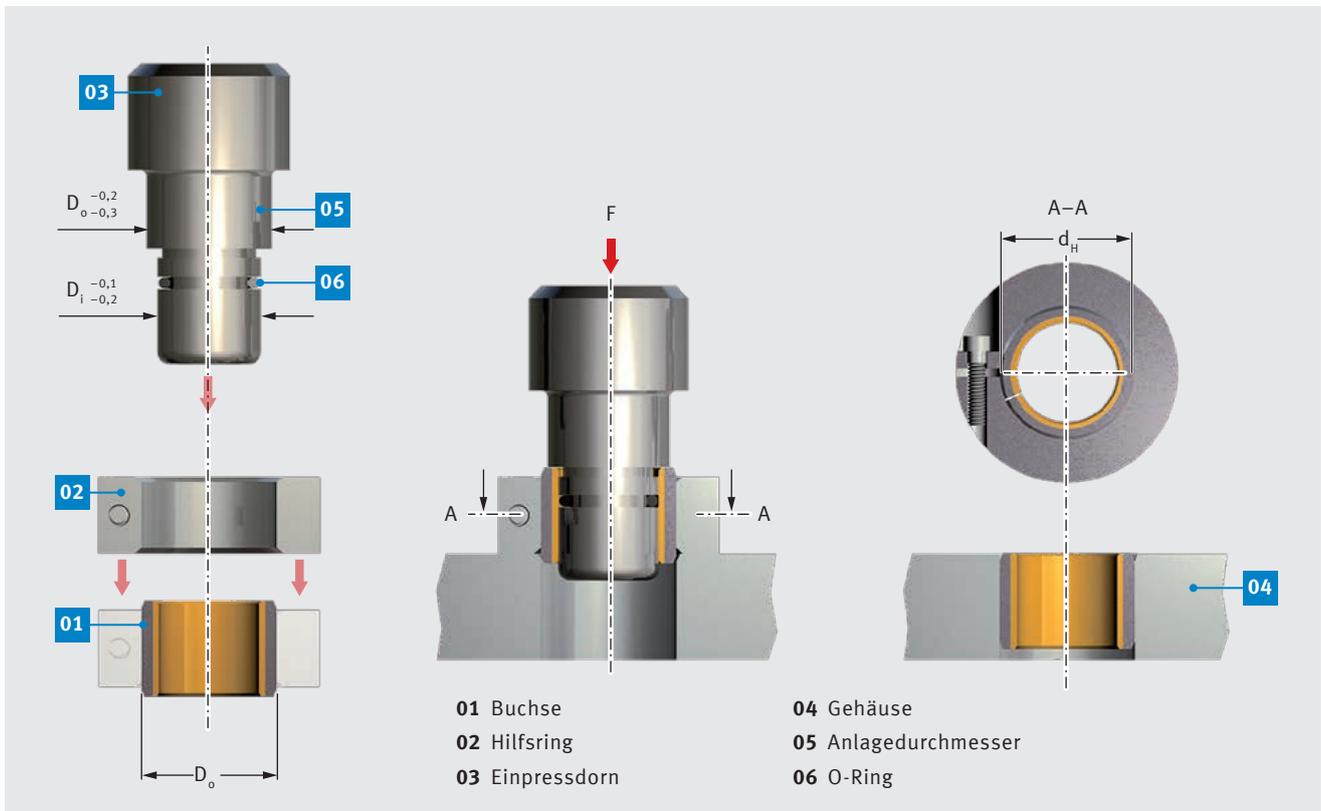


Abb. 54: Einpressen von Buchsen, $D_o \geq 55$ mm, mit Hilfsring

Tab. 39 dient der Ermittlung des erforderlichen Innendurchmessers d_H des Hilfsrings aus dem gegebenen Außendurchmesser D_o der Buchse.

D_o (mm)	d_H (mm)
$55 \leq D_o \leq 100$	D_o +0,28
	+0,25
$100 < D_o \leq 200$	D_o +0,40
	+0,36
$200 < D_o \leq 305$	D_o +0,50
	+0,46

Tab. 39: Innendurchmesser d_H des Hilfsringes

Kalibrieren der Lagerbohrung nach der Montage (gültig nur für P1-Gleitlager)

Kalibrieren

Permaglide® Gleitlager sind bei Lieferung einbaufertig und sollten nur dann kalibriert werden, wenn eine eingengte Toleranz des Lagerspiels nicht anders zu erzielen ist.

ACHTUNG

Kalibrieren verkürzt die Lebensdauer von Permaglide® Buchsen P1 deutlich (Tab. 40).

Abb. 55 zeigt das Kalibrieren mittels eines Dorns. Tab. 40 enthält Richtwerte für den Durchmesser des Kalibrierdorns d_k . Genaue Werte sind nur durch Versuche zu ermitteln.

Bessere Möglichkeiten

Die Toleranz des Lagerspiels lässt sich durch folgende Maßnahmen verkleinern, die keine Verkürzung der Lebensdauer zur Folge haben:

- engere Toleranzen der Gehäusebohrung
- engere Toleranzen der Welle.

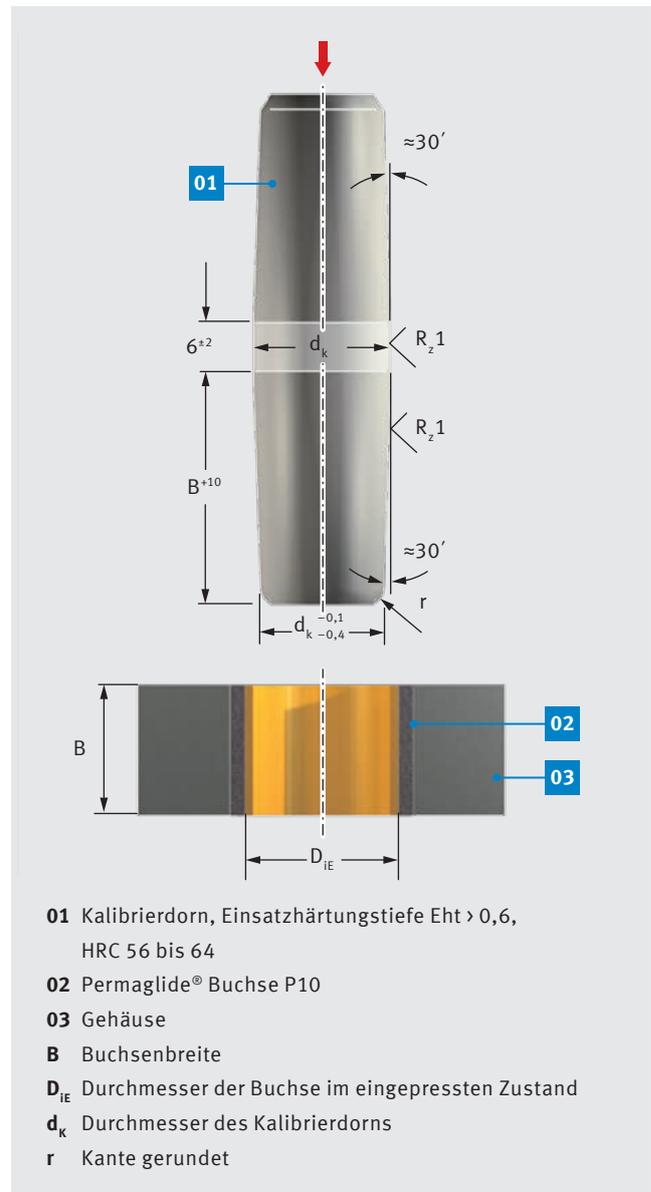


Abb. 55: Kalibrieren

gewünschter Innendurchmesser der Buchse	Durchmesser des Kalibrierdorns ¹⁾ d_k	Lebensdauer ²⁾
D_{iE}	–	100 % L_N
$D_{iE} + 0,02$	$D_{iE} + 0,06$	80 % L_N
$D_{iE} + 0,03$	$D_{iE} + 0,08$	60 % L_N
$D_{iE} + 0,04$	$D_{iE} + 0,10$	30 % L_N

Tab. 40: Richtwerte für den Durchmesser des Kalibrierdorns und Reduzierung der Lebensdauer

D_{iE} Innendurchmesser der Buchse im eingepressten Zustand.

¹⁾ Richtwert, bezogen auf Stahlgehäuse.

²⁾ Richtwert für Trockenlauf.

Einpresskraft und Fugendruck

Einpresskraft und Fugendruck stehen in Wechselbeziehung zueinander. Der Fugendruck entsteht zwischen Gehäusebohrung und Buchsenmantelfläche. Er kann als Maß für den Festsitz der Buchse im Gehäuse verstanden werden. Der Fugendruck bestimmt zusammen mit anderen Einflussfaktoren die Höhe der Einpresskraft.

Berechnen der Einpresskraft

Die Einpresskraft ist von vielen Faktoren abhängig, die nur schwierig genau zu erfassen sind, z. B.:

- tatsächliche Überdeckung
- Reibungszahl
- Riefenbildung
- Einpressgeschwindigkeit

Die Berechnung der Einpresskraft bietet Motorservice als Serviceleistung an. In den meisten Fällen ausreichend ist die überschlägige Ermittlung der Einpresskraft nach Abb. 56.

Ermittlung der Buchsen-Einpresskraft

Nachstehende Abb. 56 zeigt die maximal erforderliche Einpresskraft pro mm Buchsenbreite. Den einzelnen Kurven sind der Buchsenaußendurchmesser D_o und die Buchsenwanddicke s_3 gemäß DIN ISO 3547 zugeordnet. Basis der Berechnung ist ein Stahlgehäuse, dessen Durchmesser d_g im Verhältnis zum Buchsenaußendurchmesser D_o angepasst wurde. Gewählt wurde das Verhältnis $d_g : D_o \approx 1,5...2$.

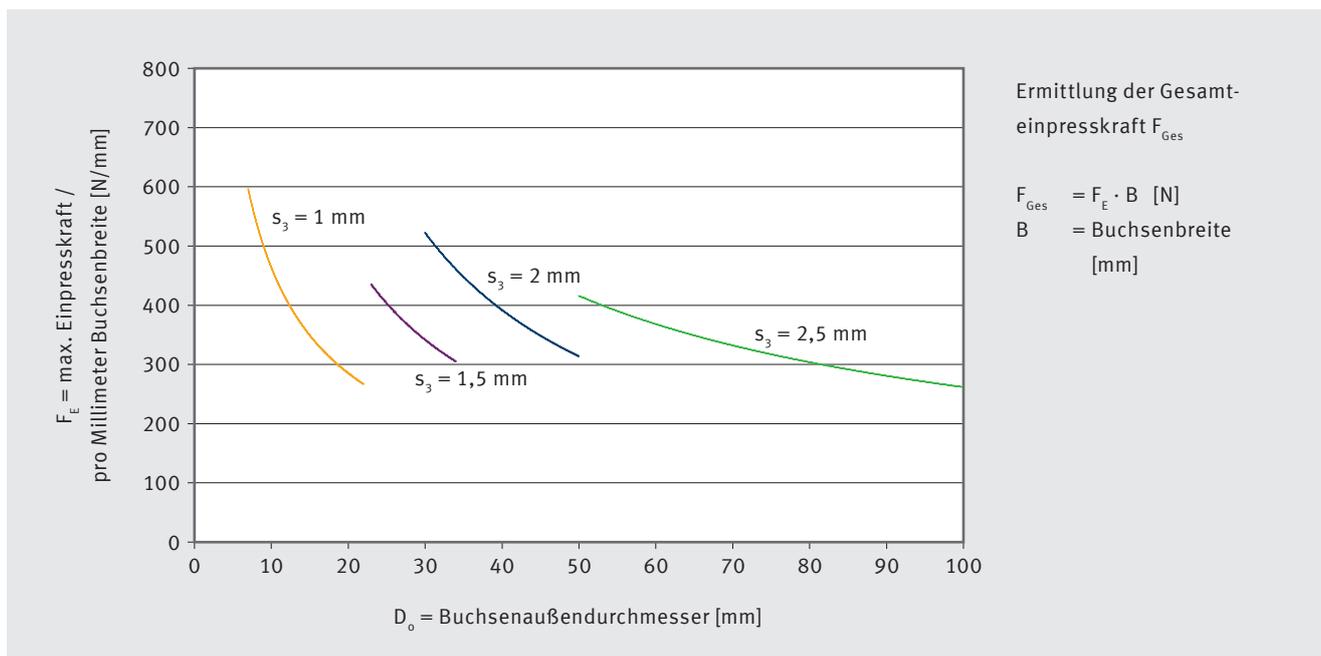


Abb. 56: Einpresskraft F_E

Beispiel zur überschlägigen Ermittlung der Einpresskraft F_{Ges}

Gegeben:	Buchse	PAP 4030 P14
	Buchsenaußendurchmesser	$D_o = 44 \text{ mm}$
	Buchsenbreite	$B = 30 \text{ mm}$
	Buchsenwanddicke	$s_3 = 2 \text{ mm}$

$$[14] \quad F_{Ges} = F_E \cdot B = 340 \text{ N/mm} \cdot 30 \text{ mm} = 10200 \text{ N}$$

$F_E = 340 \text{ N/mm}$ (aus Abb. 56, $D_o = 44 \text{ mm}$, $s_3 = 2 \text{ mm}$)

10 BAUFORMEN UND MASSTABELLEN

Buchsen



Abb. 57: Buchsen

P10, P14**, P147*, P180

- für Wellen von 2 mm bis 300 mm

P11

- für Wellen von 4 mm bis 100 mm

P20**, P22*, P23*, P200, P202*, P203*

- für Wellen von 8 mm bis 100 mm

Wartungsfreie Permaglide® Gleitlager P10, P11, P14**, P147*, P180

Technische Daten		P10, P11	P14**	P147*	P180
Zeichen	Einheit				
$p_{v_{max}}$	[MPa · m/s]	1,8	1,6	1,4	2,2
$p_{stat.}$	[MPa]	250	250	250	250
$p_{dyn.}$	[MPa]	56	56	56	56
$v_{max.}$	[m/s]	2	1	0,8	2
T	[°C]	-200 bis +280	-200 bis +280	-200 bis +280	-200 bis +280

Permaglide® P10 mit Stahlrücken, Permaglide® P11 mit Bronzerücken

Wartungsarme Permaglide® Gleitlager P20**, P22*, P23*, P200, P202*, P203*

Technische Daten		P20**, P22*, P23*	P200, P202*, P203*
Zeichen	Einheit		
$p_{v_{max}}$	[MPa · m/s]	3	3,3
$p_{stat.}$	[MPa]	250	250
$p_{dyn.}$	[MPa]	70	70
$v_{max.}$	[m/s]	3	3,3
T	[°C]	-40 bis +110	-40 bis +110

Bundbuchsen



Abb. 58: Bundbuchsen

P10, P11, P14**, P147*, P180

- für Wellen von 6 mm bis 40 mm

Anlaufscheiben



Abb. 59: Anlaufscheiben

P10, P11, P14**, P147*, P180

- mit Innendurchmesser von 10 mm bis 62 mm

P20**, P22*, P23*, P200, P202*, P203*

- mit Innendurchmesser von 12 mm bis 52 mm

Streifen

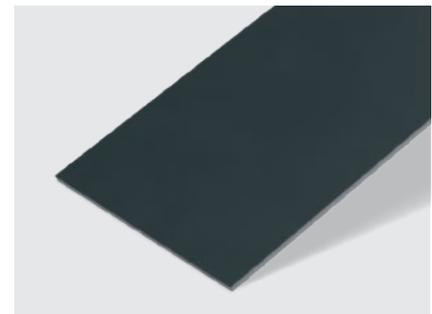


Abb. 60: Streifen

P10, P11, P14**, P147*, P180

- Länge 500 mm
- Breiten, siehe Maßtabellen
- Wanddicken, siehe Maßtabellen

P20**, P22*, P23*, P200, P202*, P203*

- Länge 500 mm
- Breite 250 mm
- Wanddicken, siehe Maßtabellen

* Auf Anfrage
** Auslauf

Bestellbeispiel und Bestellbezeichnung

Buchse aus Permaglide® P10 mit Stahlrücken:

Innendurchmesser (D_i) 16 mm
 Breite (B) 25 mm
 Bestellbezeichnung: PAP 1625 P10



Abb. 61: Bestellbeispiel, Buchse P10

Streifen aus Permaglide® P20:

Breite (B) 180 mm
 Wanddicke (s_3) 1 mm
 (Bestellangabe: $s_3 \cdot 10$)
 Bestellbezeichnung: PAS 10180 P20

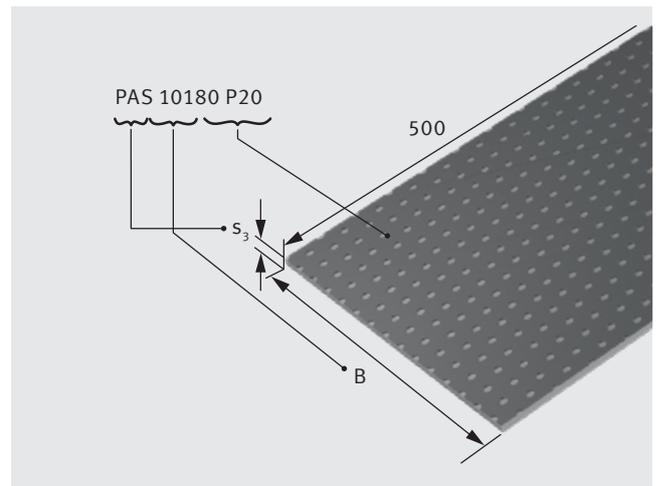


Abb. 62: Bestellbeispiel, Streifen P20

Bundbuchse aus Permaglide® P10:

Innendurchmesser (D_i) 25 mm
 Breite (B) 21,5 mm
 Bestellbezeichnung: PAF 25215 P10

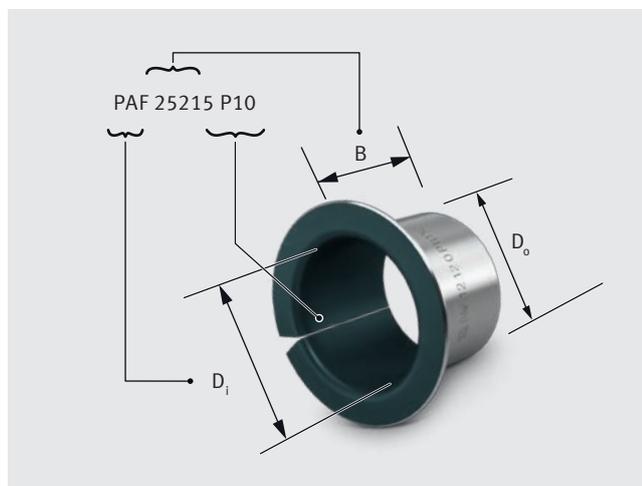


Abb. 63: Bestellbeispiel, Bundbuchse P10

Anlaufscheiben aus Permaglide® P20:

Innendurchmesser (D_i) 12 mm
 Bestellbezeichnung: PAW 12 P20

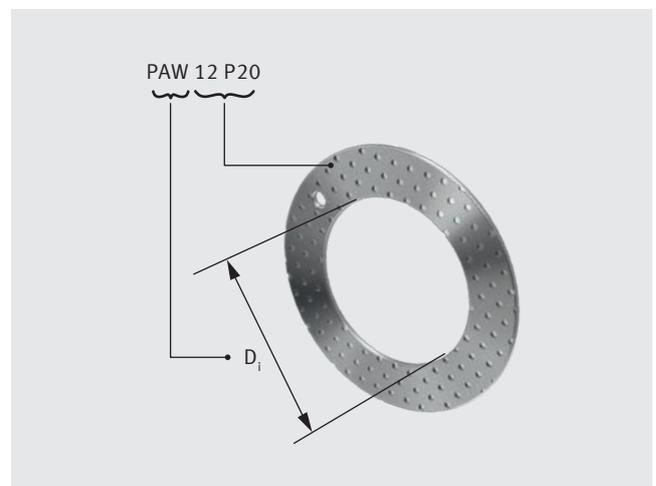


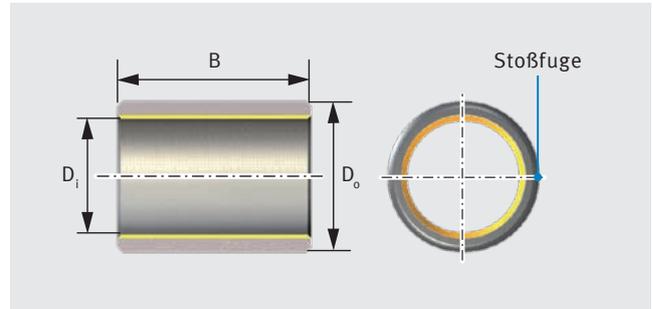
Abb. 64: Bestellbeispiel, Anlaufscheibe P20

10.1 PERMAGLIDE® BUCHSEN, WARTUNGSFREI

10.1.1 BAUREIHE P10, P14**, P147*, P180 MIT STAHLRÜCKEN

Empfohlene Einbautoleranz:

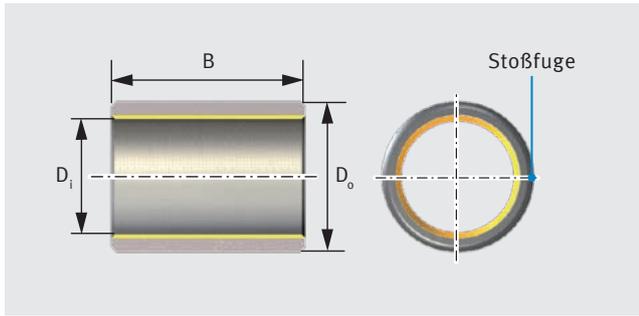
Welle			Gehäusebohrung		
$d_w <$	5	h6	$d_g \leq 5,5$	H6	
$5 \leq d_w <$	80	f7	$5,5 < d_g$	H7	
$80 \leq d_w$	h8				



Lagerspiele, Wanddicken und Fasentoleranzen, siehe Kapitel 8 „Konstruktive Auslegung der Lagerstelle“, Abschnitt „Theoretisches Lagerspiel“. Buchsen in Sonderabmessungen auf Anfrage (Kapitel 10.8).

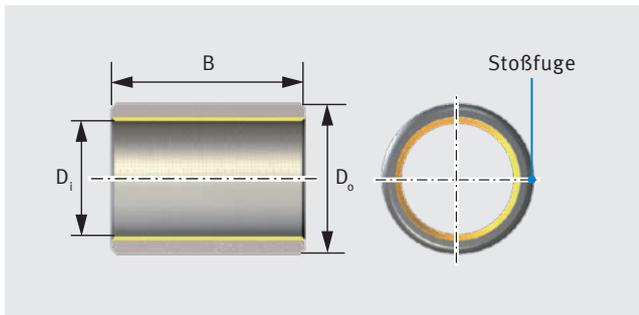
Maßtabelle (Abmessungen in mm)						
Wellendurchmesser	Bestellbezeichnung P10, P14**, P147*, P180	Masse g	Abmessungen			
			D_i	D_o	$B \pm 0,25$	
2	PAP 0203 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	0,15	2	3,5	3	
	PAP 0205 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	0,25	2	3,5	5	
3	PAP 0303 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	0,2	3	4,5	3	
	PAP 0304 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	0,26	3	4,5	4	
	PAP 0305 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	0,33	3	4,5	5	
	PAP 0306 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	0,4	3	4,5	6	
4	PAP 0403 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	0,25	4	5,5	3	
	PAP 0404 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	0,33	4	5,5	4	
	PAP 0406 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	0,5	4	5,5	6	
	PAP 0410 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	0,84	4	5,5	10	
5	PAP 0505 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	0,72	5	7	5	
	PAP 0508 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	1,1	5	7	8	
	PAP 0510 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	1,4	5	7	10	
6	PAP 0606 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	1	6	8	6	
	PAP 0608 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	1,3	6	8	8	
	PAP 0610 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	1,7	6	8	10	
7	PAP 0710 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	1,9	7	9	10	
8	PAP 0808 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	1,7	8	10	8	
	PAP 0810 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	2,1	8	10	10	
	PAP 0812 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	2,6	8	10	12	
10	PAP 1008 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	2,1	10	12	8	
	PAP 1010 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	2,6	10	12	10	
	PAP 1012 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	3,1	10	12	12	
	PAP 1015 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	3,9	10	12	15	
PAP 1020 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	5,3	10	12	20		
12	PAP 1208 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	2,5	12	14	8	
	PAP 1210 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	3,1	12	14	10	
	PAP 1212 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	3,7	12	14	12	
	PAP 1215 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	4,7	12	14	15	
	PAP 1220 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	6,2	12	14	20	
	PAP 1225 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	7,8	12	14	25	
13	PAP 1310 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	3,3	13	15	10	

* Auf Anfrage
** Auslauf



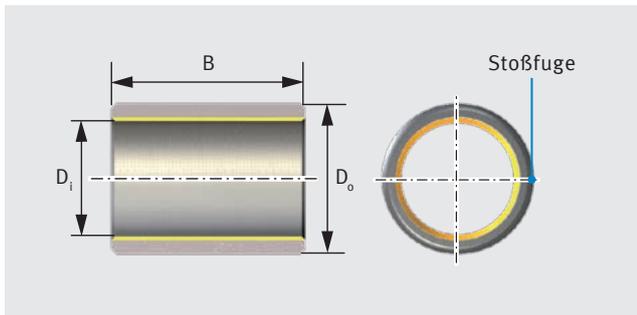
Maßtabelle - Fortsetzung (Abmessungen in mm)							
Wellendurchmesser	Bestellbezeichnung			Masse	Abmessungen		
	P10, P14**, P147*	P180			D ₁	D ₀	B ±0,25
14	PAP 1410	... P10/...	P14**/... P147*/... P180	3,6	14	16	10
	PAP 1412	... P10/...	P14**/... P147*/... P180	4,3	14	16	12
	PAP 1415	... P10/...	P14**/... P147*/... P180	5,4	14	16	15
	PAP 1420	... P10/...	P14**/... P147*/... P180	7,1	14	16	20
	PAP 1425	... P10/...	P14**/... P147*/... P180	9	14	16	25
15	PAP 1510	... P10/...	P14**/... P147*/... P180	3,8	15	17	10
	PAP 1512	... P10/...	P14**/... P147*/... P180	4,6	15	17	12
	PAP 1515	... P10/...	P14**/... P147*/... P180	5,7	15	17	15
	PAP 1520	... P10/...	P14**/... P147*/... P180	7,6	15	17	20
	PAP 1525	... P10/...	P14**/... P147*/... P180	9,5	15	17	25
16	PAP 1610	... P10/...	P14**/... P147*/... P180	4	16	18	10
	PAP 1612	... P10/...	P14**/... P147*/... P180	4,9	16	18	12
	PAP 1615	... P10/...	P14**/... P147*/... P180	6,1	16	18	15
	PAP 1620	... P10/...	P14**/... P147*/... P180	8,1	16	18	20
	PAP 1625	... P10/...	P14**/... P147*/... P180	10,1	16	18	25
18	PAP 1810	... P10/...	P14**/... P147*/... P180	4,5	18	20	10
	PAP 1815	... P10/...	P14**/... P147*/... P180	6,8	18	20	15
	PAP 1820	... P10/...	P14**/... P147*/... P180	9,1	18	20	20
	PAP 1825	... P10/...	P14**/... P147*/... P180	11,3	18	20	25
20	PAP 2010	... P10/...	P14**/... P147*/... P180	7,8	20	23	10
	PAP 2015	... P10/...	P14**/... P147*/... P180	11,7	20	23	15
	PAP 2020	... P10/...	P14**/... P147*/... P180	15,6	20	23	20
	PAP 2025	... P10/...	P14**/... P147*/... P180	19,5	20	23	25
	PAP 2030	... P10/...	P14**/... P147*/... P180	23,4	20	23	30
22	PAP 2215	... P10/...	P14**/... P147*/... P180	12,7	22	25	15
	PAP 2220	... P10/...	P14**/... P147*/... P180	17	22	25	20
	PAP 2225	... P10/...	P14**/... P147*/... P180	21,3	22	25	25
	PAP 2230	... P10/...	P14**/... P147*/... P180	25,5	22	25	30
24	PAP 2415	... P10/...	P14**/... P147*/... P180	13,8	24	27	15
	PAP 2420	... P10/...	P14**/... P147*/... P180	18,5	24	27	20
	PAP 2425	... P10/...	P14**/... P147*/... P180	23,1	24	27	25
	PAP 2430	... P10/...	P14**/... P147*/... P180	27,7	24	27	30
25	PAP 2510	... P10/...	P14**/... P147*/... P180	9,6	25	28	10
	PAP 2515	... P10/...	P14**/... P147*/... P180	14,4	25	28	15
	PAP 2520	... P10/...	P14**/... P147*/... P180	19,2	25	28	20
	PAP 2525	... P10/...	P14**/... P147*/... P180	24	25	28	25
	PAP 2530	... P10/...	P14**/... P147*/... P180	28,8	25	28	30
	PAP 2540	... P10/...	P14**/... P147*/... P180	38,4	25	28	40
	PAP 2550	... P10/...	P14**/... P147*/... P180	48	25	28	50
28	PAP 2820	... P10/...	P14**/... P147*/... P180	29,1	28	32	20
	PAP 2830	... P10/...	P14**/... P147*/... P180	43,7	28	32	30

* Auf Anfrage
 ** Auslauf



Maßtabelle - Fortsetzung (Abmessungen in mm)							
Wellendurchmesser	Bestellbezeichnung P10, P14**, P147*, P180	Masse g	Abmessungen			B ±0,25	
			D ₁	D ₀			
30	PAP 3015 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	23,3	30	34		15	
	PAP 3020 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	31,1	30	34		20	
	PAP 3025 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	38,8	30	34		25	
	PAP 3030 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	46,6	30	34		30	
	PAP 3040 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	62,1	30	34		40	
32	PAP 3230 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	49,5	32	36		30	
	PAP 3240 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	66	32	36		40	
35	PAP 3520 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	35,9	35	39		20	
	PAP 3530 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	53,9	35	39		30	
	PAP 3540 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	71,8	35	39		40	
	PAP 3550 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	89,8	35	39		50	
40	PAP 4020 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	40,8	40	44		20	
	PAP 4030 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	61,2	40	44		30	
	PAP 4040 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	81,5	40	44		40	
	PAP 4050 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	102	40	44		50	
	45	PAP 4530 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	87	45	50		30
PAP 4540 ... P10/... P14**/... P147*/... P180		116	45	50		40	
PAP 4550 ... P10/... P14**/... P147*/... P180		145	45	50		50	
50	PAP 5020 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	64	50	55		20	
	PAP 5030 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	96	50	55		30	
	PAP 5040 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	128	50	55		40	
	PAP 5060 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	192	50	55		60	
	55	PAP 5540 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	140	55	60		40
PAP 5560 ... P10/... P14**/... P147*/... P180		210	55	60		60	
60	PAP 6030 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	114	60	65		30	
	PAP 6040 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	152	60	65		40	
	PAP 6060 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	228	60	65		60	
	PAP 6070 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	266	60	65		70	
	65	PAP 6530 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	123	65	70		30
PAP 6540 ... P10/... P14**/... P147*/... P180		164	65	70		40	
PAP 6550 ... P10/... P14**/... P147*/... P180		205	65	70		50	
PAP 6560 ... P10/... P14**/... P147*/... P180		246	65	70		60	
PAP 6570 ... P10/... P14**/... P147*/... P180		288	65	70		70	
70		PAP 7040 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	176	70	75		40
	PAP 7050 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	221	70	75		50	
	PAP 7070 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	309	70	75		70	
75	PAP 7540 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	189	75	80		40	
	PAP 7550 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	236	75	80		50	
	PAP 7560 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	283	75	80		60	
	PAP 7580 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	377	75	80		80	

* Auf Anfrage
** Auslauf



Maßtabelle - Fortsetzung (Abmessungen in mm)							
Wellendurchmesser	Bestellbezeichnung P10, P14**, P147*, P180	Masse g	Abmessungen				
			D ₁	D ₀	B ±0,25		
80	PAP 8040 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	201	80	85	40		
	PAP 8060 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	301	80	85	60		
	PAP 8080 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	402	80	85	80		
	PAP 80100 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	502	80	85	100		
85	PAP 8560 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	319	85	90	60		
	PAP 85100 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	532	85	90	100		
90	PAP 9050 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	281	90	95	50		
	PAP 9060 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	338	90	95	60		
	PAP 90100 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	563	90	95	100		
95	PAP 9560 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	356	95	100	60		
	PAP 95100 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	593	95	100	100		
100	PAP 10050 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	312	100	105	50		
	PAP 10060 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	374	100	105	60		
	PAP 100115 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	717	100	105	115		
105	PAP 10560 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	392	105	110	60		
	PAP 105115 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	752	105	110	115		
110	PAP 11060 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	411	110	115	60		
	PAP 110115 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	787	110	115	115		
115	PAP 11550 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	357	115	120	50		
	PAP 11560 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	429	115	120	60		
	PAP 11570 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	500	115	120	70		
120	PAP 12060 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	447	120	125	60		
	PAP 120100 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	745	120	125	100		
125	PAP 125100 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	776	125	130	100		
130	PAP 13060 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	484	130	135	60		
	PAP 130100 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	806	130	135	100		
135	PAP 13560 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	502	135	140	60		
	PAP 13580 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	669	135	140	80		
140	PAP 14060 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	520	140	145	60		
	PAP 140100 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	867	140	145	100		
150	PAP 15060 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	557	150	155	60		
	PAP 15080 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	742	150	155	80		
	PAP 150100 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	928	150	155	100		
160	PAP 16080 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	791	160	165	80		
	PAP 160100 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	989	160	165	100		
180	PAP 180100 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	1110	180	185	100		
200	PAP 200100 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	1232	200	205	100		
220	PAP 220100 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	1354	220	225	100		
250	PAP 250100 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	1536	250	255	100		
300	PAP 300100 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	1840	300	305	100		

* Auf Anfrage
** Auslauf

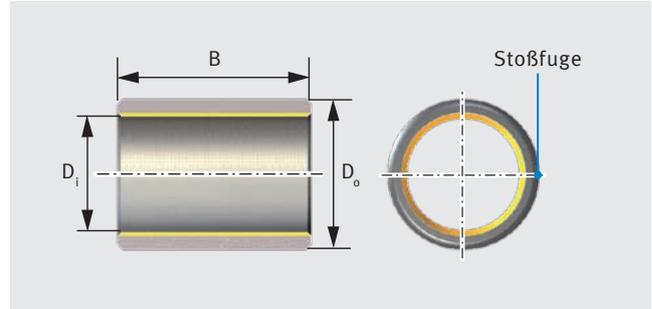
10.1.2 BAUREIHE P11 MIT BRONZERÜCKEN

Empfohlene Einbautoleranz:

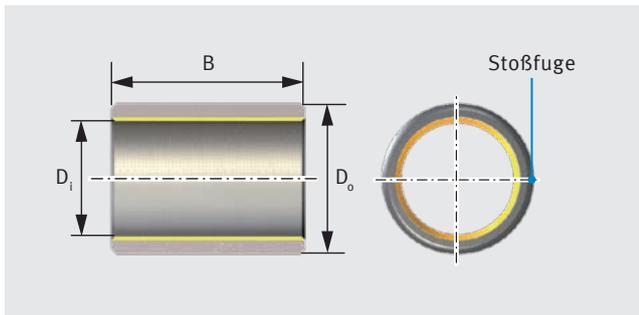
Welle		Gehäusebohrung
$5 \leq d_w < 80$	f7	H7
$80 \leq d_w$	h8	

Lagerspiele, Wanddicken und Fasentoleranzen, siehe Kapitel 8 „Konstruktive Auslegung der Lagerstelle“, Abschnitt „Theoretisches Lagerspiel“.

Buchsen in Sonderabmessungen auf Anfrage (Kapitel 10.8).



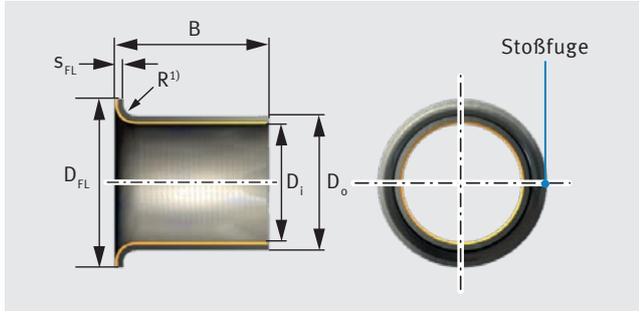
Maßtable (Abmessungen in mm)					
Wellendurchmesser	Bestellbezeichnung P11	Masse g	Abmessungen		
			D _i	D _o	B ±0,25
4	PAP 0406 P11	0,8	4	6	6
5	PAP 0505 P11	0,8	5	7	5
6	PAP 0606 P11	1,1	6	8	6
	PAP 0610 P11	1,8	6	8	10
8	PAP 0808 P11	1,9	8	10	8
	PAP 0810 P11	2,3	8	10	10
	PAP 0812 P11	2,8	8	10	12
10	PAP 1005 P11	1,4	10	12	5
	PAP 1010 P11	2,8	10	12	10
	PAP 1015 P11	4,2	10	12	15
	PAP 1020 P11	5,7	10	12	20
12	PAP 1210 P11	3,3	12	14	10
	PAP 1212 P11	4	12	14	12
	PAP 1215 P11	5,1	12	14	15
	PAP 1220 P11	6,7	12	14	20
	PAP 1225 P11	8,4	12	14	25
14	PAP 1415 P11	5,8	14	16	15
15	PAP 1515 P11	6,2	15	17	15
	PAP 1525 P11	10,3	15	17	25
16	PAP 1615 P11	6,6	16	18	15
	PAP 1625 P11	11	16	18	25
18	PAP 1815 P11	7,4	18	20	15
	PAP 1825 P11	12,3	18	20	25
20	PAP 2015 P11	12,8	20	23	15
	PAP 2020 P11	17	20	23	20
	PAP 2025 P11	21,3	20	23	25
	PAP 2030 P11	25,5	20	23	30
22	PAP 2215 P11	14	22	25	15
	PAP 2220 P11	18,6	22	25	20
	PAP 2225 P11	23,3	22	25	25
24	PAP2430 P11	30,3	24	27	30
25	PAP 2525 P11	26,2	25	28	25
	PAP 2530 P11	31,5	25	28	30
28	PAP 2830 P11	47,9	28	32	30



Maßtabelle - Fortsetzung (Abmessungen in mm)					
Wellendurchmesser	Bestellbezeichnung P11	Masse g	Abmessungen		
			D _i	D _o	B ±0,25
30	PAP 3020 P11	34,1	30	34	20
	PAP 3030 P11	51,1	30	34	30
	PAP 3040 P11	68,2	30	34	40
35	PAP 3520 P11	39,4	35	39	20
	PAP 3530 P11	59,1	35	39	30
40	PAP 4050 P11	112	40	44	50
45	PAP 4550 P11	159	45	50	50
50	PAP 5030 P11	105	50	55	30
	PAP 5040 P11	140	50	55	40
	PAP 5060 P11	211	50	55	60
55	PAP 5540 P11	154	55	60	40
60	PAP 6040 P11	167	60	65	40
	PAP 6050 P11	209	60	65	50
	PAP 6060 P11	251	60	65	60
	PAP 6070 P11	293	60	65	70
70	PAP 7050 P11	242	70	75	50
	PAP 7070 P11	339	70	75	70
80	PAP 8060 P11	331	80	85	60
	PAP 80100 P11	552	80	85	100
90	PAP 9060 P11	371	90	95	60
	PAP 90100 P11	619	90	95	100
100	PAP 10060 P11	411	100	105	60
	PAP 100115 P11	788	100	105	115

10.2 PERMAGLIDE® BUNDBUCHSEN, WARTUNGSFREI

10.2.1 BAUREIHE P10, P14**, P147*, P180 MIT STAHLRÜCKEN



- ¹) Innendurchmesser D_i Radius R
 ≤ 8 mm $-0,5$ mm
 > 8 mm $\pm 0,5$ mm
 $R = s_3$

Bundbuchsen in Sonderabmessungen auf Anfrage (Kapitel 10.8).

Maßtabelle (Abmessungen in mm)								
Wellendurchmesser	Bestellbezeichnung P10, P14**, P147*, P180	Masse g	Abmessungen					
			D_i	D_o	$D_{FL} \pm 0,5$	$B \pm 0,25$	$s_{FL} - 0,2$	
6	PAF 06040 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	0,9	6	8	12	4	1	
	PAF 06070 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	1,4	6	8	12	7	1	
	PAF 06080 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	1,6	6	8	12	8	1	
8	PAF 08055 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	1,7	8	10	15	5,5	1	
	PAF 08075 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	2,1	8	10	15	7,5	1	
	PAF 08095 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	2,5	8	10	15	9,5	1	
10	PAF 10070 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	2,5	10	12	18	7	1	
	PAF 10090 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	3	10	12	18	9	1	
	PAF 10120 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	3,8	10	12	18	12	1	
12	PAF 10170 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	5	10	12	18	17	1	
	PAF 12070 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	3	12	14	20	7	1	
	PAF 12090 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	3,6	12	14	20	9	1	
14	PAF 12120 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	4,5	12	14	20	12	1	
	PAF 12170 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	5,9	12	14	20	17	1	
	PAF 14120 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	5,1	14	16	22	12	1	
15	PAF 14170 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	6,9	14	16	22	17	1	
	PAF 15090 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	4,4	15	17	23	9	1	
	PAF 15120 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	5,5	15	17	23	12	1	
16	PAF 15170 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	7,3	15	17	23	17	1	
	PAF 16120 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	5,8	16	18	24	12	1	
	PAF 16170 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	7,8	16	18	24	17	1	
18	PAF 18120 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	6,5	18	20	26	12	1	
	PAF 18170 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	8,7	18	20	26	17	1	
	PAF 18220 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	10,9	18	20	26	22	1	
20	PAF 20115 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	11,4	20	23	30	11,5	1,5	
	PAF 20165 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	15,1	20	23	30	16,5	1,5	
	PAF 20215 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	18,9	20	23	30	21,5	1,5	
25	PAF 25115 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	14	25	28	35	11,5	1,5	
	PAF 25165 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	18,6	25	28	35	16,5	1,5	
	PAF 25215 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	23,5	25	28	35	21,5	1,5	
30	PAF 30160 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	30,5	30	34	42	16	2	
	PAF 30260 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	45,5	30	34	42	26	2	
35	PAF 35160 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	35	35	39	47	16	2	
	PAF 35260 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	53	35	39	47	26	2	
40	PAF 40260 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	61	40	44	53	26	2	

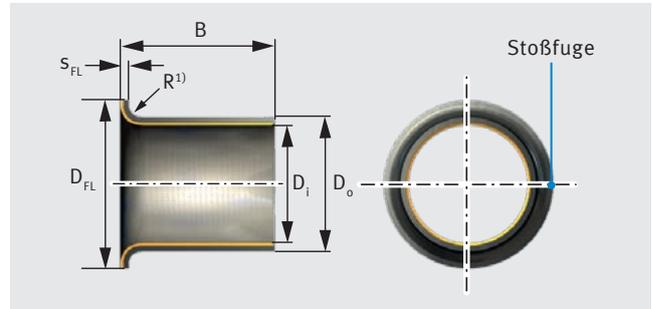
10.2.2 BAUREIHE P11 MIT BRONZERÜCKEN

Empfohlene Einbautoleranz:

Welle	Gehäusebohrung
f7	H7

Lagerspiele, Wanddicken und Fasentoleranzen, siehe Kapitel 8 „Konstruktive Auslegung der Lagerstelle“, Abschnitt „Theoretisches Lagerspiel“.

Bundbuchsen in Sonderabmessungen auf Anfrage (Kapitel 10.8).



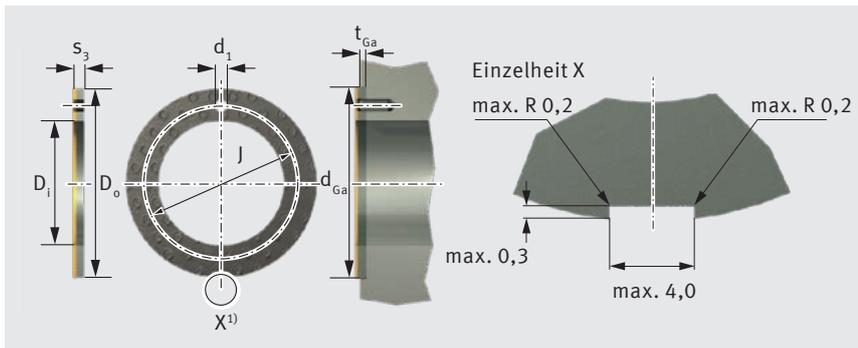
¹⁾ Innendurchmesser D_i Radius R
 $\leq 8 \text{ mm}$ $-0,5 \text{ mm}$
 $> 8 \text{ mm}$ $\pm 0,5 \text{ mm}$
 $R = s_3$

Maßtabelle (Abmessungen in mm)							
Wellendurchmesser	Bestellbezeichnung P11	Masse g	Abmessungen				
			D_i	D_o	$D_{FL} \pm 0,5$	$B \pm 0,25$	$s_{FL} -0,2$
6	PAF 06080 P11	1,8	6	8	12	8	1
8	PAF 08055 P11	1,8	8	10	15	5,5	1
	PAF 08095 P11	2,7	8	10	15	9,5	1
10	PAF 10070 P11	2,7	10	12	18	7	1
	PAF 10120 P11	4,1	10	12	18	12	1
	PAF 10170 P11	5,5	10	12	18	17	1
12	PAF 12070 P11	3,2	12	14	20	7	1
	PAF 12090 P11	3,9	12	14	20	9	1
	PAF 12120 P11	4,9	12	14	20	12	1
15	PAF 15120 P11	6	15	17	23	12	1
	PAF 15170 P11	8	15	17	23	17	1
16	PAF 16120 P11	6,3	16	18	24	12	1
18	PAF 18100 P11	6,1	18	20	26	10	1
	PAF 18220 P11	11,8	18	20	26	22	1
20	PAF 20115 P11	12,4	20	23	30	11,5	1,5
	PAF 20165 P11	16,6	20	23	30	16,5	1,5
25	PAF 25215 P11	25,5	25	28	35	21,5	1,5
30	PAF 30160 P11	33,5	30	34	42	16	2
	PAF 30260 P11	50	30	34	42	26	2
35	PAF 35260 P11	58	35	39	47	26	2
40	PAF 40260 P11	67	40	44	53	26	2

10.3 PERMAGLIDE® ANLAUFSCHLEIBEN, WARTUNGSFREI

10.3.1 BAUREIHE P10, P14**, P147*, P180 MIT STAHLRÜCKEN UND BAUREIHE P11 MIT BRONZERÜCKEN

Anlaufschleiben in Sonderabmessungen auf Anfrage (Kapitel 10.8).



1) maximal 4 Freischnitte am Außendurchmesser, Lage beliebig

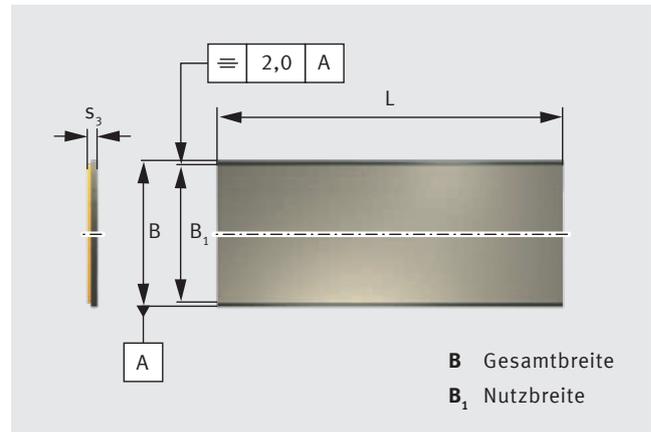
Maßtable (Abmessungen in mm)										
Bestellbezeichnung P10, P11, P14**, P147*, P180	Masse g	Abmessungen					Anschlussmaße			
		$D_1 +0,25$	$D_0 -0,25$	$s_3 -0,05$	$J \pm 0,12$	$d_1 +0,4 +0,1$	$t_{Ga} \pm 0,2$	$d_{Ga} +0,12$		
PAW 10 ... P10/... P11/... P14**/... P147*/... P180	2,7	10	20	1,5	15	1,5	1	20		
PAW 12 ... P10/... P11/... P14**/... P147*/... P180	3,9	12	24	1,5	18	1,5	1	24		
PAW 14 ... P10/... P11/... P14**/... P147*/... P180	4,3	14	26	1,5	20	2	1	26		
PAW 16 ... P10/... P11/... P14**/... P147*/... P180	5,8	16	30	1,5	22	2	1	30		
PAW 18 ... P10/... P11/... P14**/... P147*/... P180	6,3	18	32	1,5	25	2	1	32		
PAW 20 ... P10/... P11/... P14**/... P147*/... P180	8,1	20	36	1,5	28	3	1	36		
PAW 22 ... P10/... P11/... P14**/... P147*/... P180	8,7	22	38	1,5	30	3	1	38		
PAW 26 ... P10/... P11/... P14**/... P147*/... P180	11,4	26	44	1,5	35	3	1	44		
PAW 28 ... P10/... P11/... P14**/... P147*/... P180	13,7	28	48	1,5	38	4	1	48		
PAW 32 ... P10/... P11/... P14**/... P147*/... P180	17,1	32	54	1,5	43	4	1	54		
PAW 38 ... P10/... P11/... P14**/... P147*/... P180	21,5	38	62	1,5	50	4	1	62		
PAW 42 ... P10/... P11/... P14**/... P147*/... P180	23,5	42	66	1,5	54	4	1	66		
PAW 48 ... P10/... P11/... P14**/... P147*/... P180	38,5	48	74	2	61	4	1,5	74		
PAW 52 ... P10/... P11/... P14**/... P147*/... P180	41	52	78	2	65	4	1,5	78		
PAW 62 ... P10/... P11/... P14**/... P147*/... P180	52	62	90	2	76	4	1,5	90		

* Auf Anfrage
** Auslauf

10.4 PERMAGLIDE® STREIFEN, WARTUNGSFREI

10.4.1 BAUREIHE P10, P14**, P147*, P180 MIT STAHLRÜCKEN – BAUREIHE P11 MIT BRONZERÜCKEN

Streifen in Sonderabmessungen auf Anfrage (Kapitel 10.8).



Maßtabelle (Abmessungen in mm)					
Bestellbezeichnung P10, P14**, P147*, P180	Masse g	Abmessungen			
		s_3 -0,04	B +1,5	B_1	L +3
PAS 05180 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	330	0,5	180	168	500
PAS 07250 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	703	0,75	250	238	500
PAS 10250 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	948	1	250	238	500
PAS 15250 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	1439	1,5	250	238	500
PAS 20250 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	1930	2	250	238	500
PAS 25250 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	2420	2,5	250	238	500
PAS 30250 ... P10/... P14**/... P147*/... P180	2970	3,06	250	238	500

Maßtabelle (Abmessungen in mm)					
Bestellbezeichnung P11	Masse g	Abmessungen			
		s_3 -0,04	B +1,5	B_1	L +3
PAS 10160 P11	658	1	160	148	500
PAS 15180 P11	1132	1,5	180	168	500
PAS 20180 P11	1523	2	180	168	500
PAS 25180 P11	1915	2,5	180	168	500

* Auf Anfrage
** Auslauf

10.5 PERMAGLIDE® BUCHSEN, WARTUNGSARM

10.5.1 BAUREIHE P20**, P200

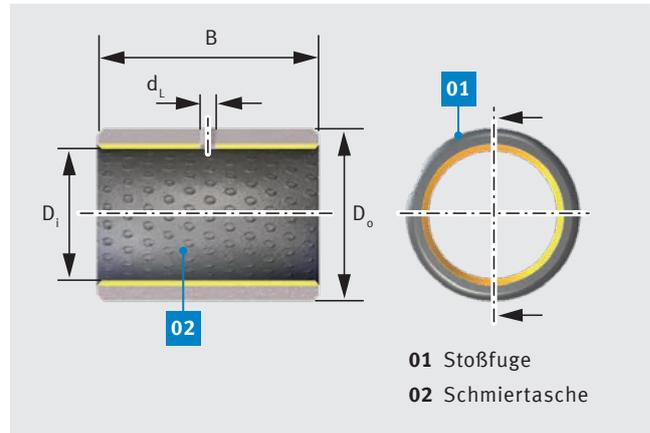
Empfohlene Einbautoleranz:

Welle	Gehäusebohrung
h8	H7

Lagerspiele, Wanddicken und Fasentoleranzen, siehe Kapitel 8 „Konstruktive Auslegung der Lagerstelle“, Abschnitt „Theoretisches Lagerspiel“.

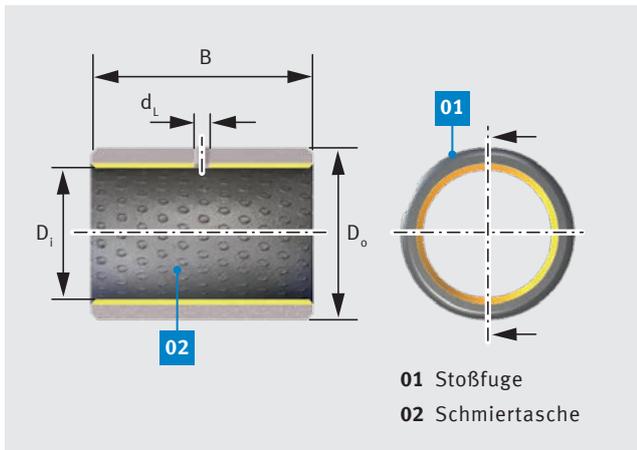
Verformung der Schmierbohrung durch das Rundbiegen zulässig.

Buchsen P22, P23, P202 und P203 auf Anfrage. Buchsen in Sonderabmessungen auf Anfrage (Kapitel 10.8).



Maßtabelle (Abmessungen in mm)							
Wellendurchmesser	Bestellbezeichnung P20**, P200	Masse g	Abmessungen				
			D _i	D _o	B ±0,25	d _L	
8	PAP 0808 ... P20**/... P200	1,6	8	10	8	- ¹⁾	
	PAP 0810 ... P20**/... P200	2	8	10	10	- ¹⁾	
	PAP 0812 ... P20**/... P200	2,4	8	10	12	- ¹⁾	
10	PAP 1008 ... P20**/... P200	2	10	12	8	- ¹⁾	
	PAP 1010 ... P20**/... P200	2,4	10	12	10	3	
	PAP 1015 ... P20**/... P200	3,7	10	12	15	3	
12	PAP 1210 ... P20**/... P200	2,9	12	14	10	3	
	PAP 1212 ... P20**/... P200	3,5	12	14	12	3	
	PAP 1215 ... P20**/... P200	4,4	12	14	15	3	
	PAP 1220 ... P20**/... P200	5,9	12	14	20	3	
14	PAP 1420 ... P20**/... P200	6,8	14	16	20	3	
15	PAP 1510 ... P20**/... P200	3,6	15	17	10	3	
	PAP 1515 ... P20**/... P200	5,4	15	17	15	3	
	PAP 1525 ... P20**/... P200	9	15	17	25	3	
16	PAP 1612 ... P20**/... P200	4,6	16	18	12	3	
	PAP 1615 ... P20**/... P200	5,7	16	18	15	3	
	PAP 1620 ... P20**/... P200	7,7	16	18	20	3	
18	PAP 1815 ... P20**/... P200	6,4	18	20	15	3	
	PAP 1820 ... P20**/... P200	8,6	18	20	20	3	
20	PAP 2015 ... P20**/... P200	11,2	20	23	15	3	
	PAP 2020 ... P20**/... P200	15	20	23	20	3	
	PAP 2025 ... P20**/... P200	18,8	20	23	25	3	
	PAP 2030 ... P20**/... P200	23,1	20	23	30	3	
22	PAP 2220 ... P20**/... P200	16,4	22	25	20	3	

¹⁾ kein Schmierloch
 ** Auslauf



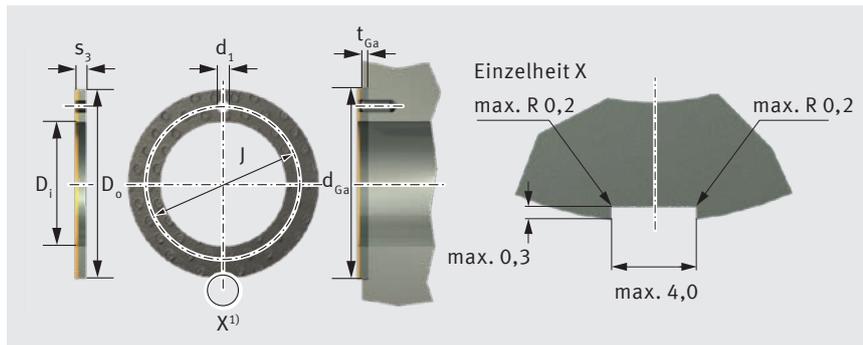
Maßtabelle · Fortsetzung (Abmessungen in mm)							
Wellendurchmesser	Bestellbezeichnung P20**, P200	Masse g	Abmessungen				
			D _i	D _o	B ±0,25	d _l	
25	PAP 2515 ... P20**/... P200	13,9	25	28	15	4	
	PAP 2520 ... P20**/... P200	18,5	25	28	20	4	
	PAP 2525 ... P20**/... P200	23,1	25	28	25	4	
	PAP 2530 ... P20**/... P200	27,8	25	28	30	4	
28	PAP 2830 ... P20**/... P200	42,6	28	32	30	4	
30	PAP 3020 ... P20**/... P200	30,3	30	34	20	4	
	PAP 3025 ... P20**/... P200	37,8	30	34	25	4	
	PAP 3030 ... P20**/... P200	45,4	30	34	30	4	
	PAP 3040 ... P20**/... P200	60,6	30	34	40	4	
32	PAP 3230 ... P20**/... P200	48,2	32	36	30	4	
35	PAP 3520 ... P20**/... P200	35	35	39	20	4	
	PAP 3530 ... P20**/... P200	52,5	35	39	30	4	
	PAP 3550 ... P20**/... P200	87,5	35	39	50	4	
40	PAP 4020 ... P20**/... P200	39,7	40	44	20	4	
	PAP 4030 ... P20**/... P200	59,6	40	44	30	4	
	PAP 4040 ... P20**/... P200	79,5	40	44	40	4	
	PAP 4050 ... P20**/... P200	99,3	40	44	50	4	
45	PAP 4540 ... P20**/... P200	113	45	50	40	5	
	PAP 4550 ... P20**/... P200	142	45	50	50	5	
50	PAP 5025 ... P20**/... P200	78	50	55	25	5	
	PAP 5040 ... P20**/... P200	125	50	55	40	5	
	PAP 5060 ... P20**/... P200	188	50	55	60	5	
55	PAP 5540 ... P20**/... P200	137	55	60	40	5	
60	PAP 6030 ... P20**/... P200	112	60	65	30	6	
	PAP 6040 ... P20**/... P200	142	60	65	40	6	
	PAP 6060 ... P20**/... P200	224	60	65	60	6	
	PAP 6070 ... P20**/... P200	254	60	65	70	6	
70	PAP 7040 ... P20**/... P200	173	70	75	40	6	
	PAP 7050 ... P20**/... P200	216	70	75	50	6	
	PAP 7070 ... P20**/... P200	303	70	75	70	6	
75	PAP 7540 ... P20**/... P200	185	75	80	40	6	
	PAP 7580 ... P20**/... P200	370	75	80	80	6	
80	PAP 8040 ... P20**/... P200	197	80	85	40	6	
	PAP 8055 ... P20**/... P200	271	80	85	55	6	
	PAP 8060 ... P20**/... P200	295	80	85	60	6	
	PAP 8080 ... P20**/... P200	394	80	85	80	6	
90	PAP 9060 ... P20**/... P200	331	90	95	60	6	
100	PAP 10050 ... P20**/... P200	305	100	105	50	8	
	PAP 10060 ... P20**/... P200	366	100	105	60	8	

10.6 PERMAGLIDE® ANLAUFSCHLEIBEN, WARTUNGSARM

10.6.1 BAUREIHE P20**, P200

Anlaufschleiben aus P22, P23, P202 und P203 auf Anfrage.

Anlaufschleiben in Sonderabmessungen auf Anfrage (siehe Kapitel 10.8).



Maßtable (Abmessungen in mm)								
Bestellbezeichnung P20**, P200	Masse g	Abmessungen					Anschlussmaße	
		Di +0,25	Do -0,25	s3 -0,05	J ±0,12	d1 +0,4 +0,1	tGa ±0,2	dGa +0,12
PAW 12 ... P20**/... P200	3,8	12	24	1,5	18	1,5	1	24
PAW 14 ... P20**/... P200	4,2	14	26	1,5	20	2	1	26
PAW 18 ... P20**/... P200	6,1	18	32	1,5	25	2	1	32
PAW 20 ... P20**/... P200	7,8	20	36	1,5	28	3	1	36
PAW 22 ... P20**/... P200	8,4	22	38	1,5	30	3	1	38
PAW 26 ... P20**/... P200	11	26	44	1,5	35	3	1	44
PAW 28 ... P20**/... P200	13,3	28	48	1,5	38	4	1	48
PAW 32 ... P20**/... P200	16,5	32	54	1,5	43	4	1	54
PAW 38 ... P20**/... P200	21	38	62	1,5	50	4	1	62
PAW 42 ... P20**/... P200	22,5	42	66	1,5	54	4	1	66
PAW 48 ... P20**/... P200	37,5	48	74	2	61	4	1,5	74
PAW 52 ... P20**/... P200	40	52	78	2	65	4	1,5	78

¹⁾ maximal 4 Freischnitte am Außendurchmesser, Lage beliebig
****** Auslauf

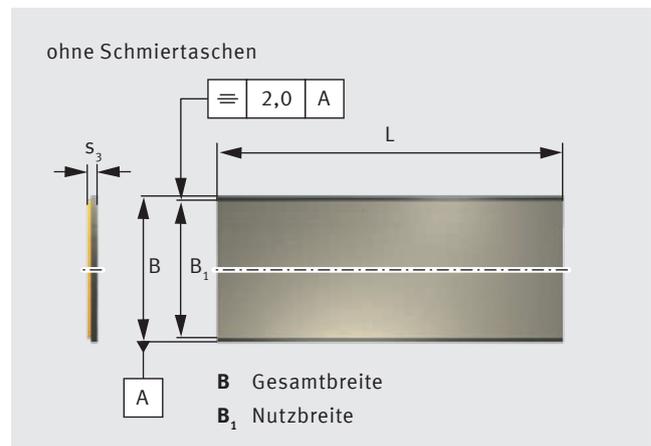
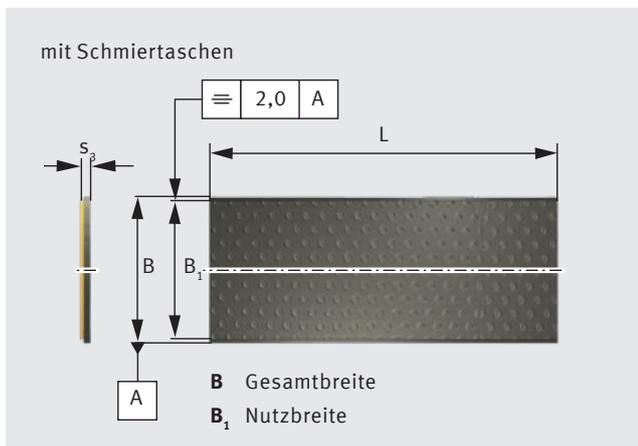
10.7 PERMAGLIDE® STREIFEN, WARTUNGSARM

10.7.1 BAUREIHE P20**, P200

- P20 mit Schmier Tasche, einbaufertig
- P22 ohne Schmier Tasche, mit Bearbeitungszugabe ¹⁾
- P23 ohne Schmier Tasche, einbaufertig
- P200 mit Schmier Tasche, einbaufertig
- P202 ohne Schmier Tasche, mit Bearbeitungszugabe ¹⁾
- P203 ohne Schmier Tasche, einbaufertig

Streifen P22, P23, P200, P202 und P203 auf Anfrage.

Streifen in Sonderabmessungen auf Anfrage (Kapitel 10.8).



Maßtabelle (Abmessungen in mm)						
Bestellbezeichnung P20**, P200, P23, P203	Masse g	Abmessungen				
		s_3 -0,04	B +1,5	B_1	L +3	
PAS 10180 ... P20**/... P200/... P23/... P203	640	0,99	180	168	500	
PAS 15180 ... P20**/... P200/... P23/... P203	986	1,48	180	168	500	
PAS 20180 ... P20**/... P200/... P23/... P203	1332	1,97	180	168	500	
PAS 25180 ... P20**/... P200/... P23/... P203	1678	2,46	180	168	500	

Maßtabelle (Abmessungen in mm)						
Bestellbezeichnung P22, P202	Masse g	Abmessungen				
		s_3 -0,04	B +1,5	B_1	L +3	
PAS 10180 ... P22/... P202	988	1,11	180	168	500	
PAS 15180 ... P22/... P202	1375	1,61	180	168	500	
PAS 20180 ... P22/... P202	1833	2,11	180	168	500	
PAS 25180 ... P22/... P202	2279	2,63	180	168	500	

Lieferung auf Anfrage.

¹⁾ Bearbeitungszugabe: 0,15 mm.
** Auslauf

10.8 PERMAGLIDE® GLEITLAGER SONDERANFERTIGUNG NACH KUNDENSPEZIFIKATION

Motorservice fertigt Permaglide® Gleitlager mit individueller Breite oder Durchmesser, sowie speziellen Anpassungen wie Schmierbohrungen oder Innennuten.

- Sonderanfertigungen sind in allen Standardwerkstoffen erhältlich: P10/P11/P14/P147/P180, P20/P22/P23/P200/P202/P203
- Sonderwerkstoffe auf Anfrage.
- Fertigung erfolgt nach höchsten Qualitätsstandards mit Toleranzen nach DIN ISO 3547.

- Profitieren Sie von unserem langjährigen Know-how für Werkstoffe und Fertigungsverfahren von Permaglide® Gleitlagern.



Unser Vertriebs-Team berät Sie gerne zu Sonderanfertigungen und individuellen Lösungen für Ihre Anwendung.

Mögliche Spezifikationen	Sonderanfertigung Gleitlager	Bearbeitung
	Individuelle Breite, Durchmesser 8 bis 160 mm.	Kürzen oder Teilen von Standardgleitlagern (Gleitlagerbuchsen und Bundbuchsen).
	Individueller Durchmesser, beliebige Zwischen- größen von 80 bis 650 mm Durchmesser.	Rollieren von Gleitlagerblechen.
	Gleitlager mit Aussparungen, wie z. B. <ul style="list-style-type: none"> • Rundlochbohrungen • Langlochbohrungen • Schmierbohrungen • Innennuten • etc. 	Fräsen von Standardgleitlagern oder Sonderanfertigungen, Fertigung gemäß Ihrer Zeichnung.
	Individuelle Bundmaße, individuelle Wand- stärken und Sonderformen. Je nach Anfor- derung können auch unterschiedliche Werkstoffe für den Bund und dem zylindrischen Teil der Bundbuchse eingesetzt werden.	Geschweißte Bundbuchsen.
	Individuelle Formen und Abmessungen, filigrane Konturen, Biegeteile, Lagerschalen, sphärische Gleitelemente, kundenspezifische Bauteile.	Präzisionsschneiden und Blechbearbei- tung.
	Sonderformen mit Befestigungslöchern, Aussparungen, individuelle Form- und Gleitelemente.	Schneiden von Zuschnitten, Bohren und Senken, Nibbeln oder Stanzen von Formteilen, Umformen durch Biegen, Kanten und Tiefziehen.

11 PRÜFMETHODEN

11.1 PRÜFUNG VON GEROLLTEN BUCHSEN

Im Gegensatz zu einem zylindrischen Rohrabschnitt wird eine gerollte Buchse aus einem ebenen Materialabschnitt durch Umformen hergestellt. Sie besitzt deshalb eine Stoßfuge, die im freien Zustand geöffnet sein kann. Eine geschlossene Stoßfuge sowie die erforderliche Maß- und Formgenauigkeit erreicht die gerollte Buchse erst nach dem Einpressen in das Lagergehäuse. Vor der Montage können der Außendurchmesser D_o und der Innendurchmesser D_i an gerollten Buchsen nur mit speziellen Prüfmethoden und Prüfeinrichtungen bestimmt werden.

Buchsenaußendurchmesser D_o

Prüfung A, DIN ISO 3547 Teil 2

Hier wird in eine zweiteilige Prüfaufnahme mit definiertem Messdurchmesser d_{ch} die gerollte Buchse mit der Stoßfuge nach oben eingelegt. Die Prüfaufnahme wird durch eine Prüfkraft F_{ch} belastet. Der Abstand z zwischen den Gesenkhälften verändert sich unter der Prüfkraft. Aus dem Messwert Δz wird dann der Buchsendurchmesser D_o errechnet.

Prüfung D, DIN ISO 3547 Teil 2

Gerollte Buchsen mit einem Außendurchmesser $D_o > 180$ mm werden mit einem Präzisionsmessband geprüft. Hierbei wird das Messband um die Buchsenmitte gelegt und so viel Zug aufgebracht, dass die Stoßfuge geschlossen ist. Der Umfangsmesswert Δz zeigt die Differenz zwischen dem Einstellhorn und der Buchse. Hieraus wird der Buchsenaußendurchmesser D_o errechnet.

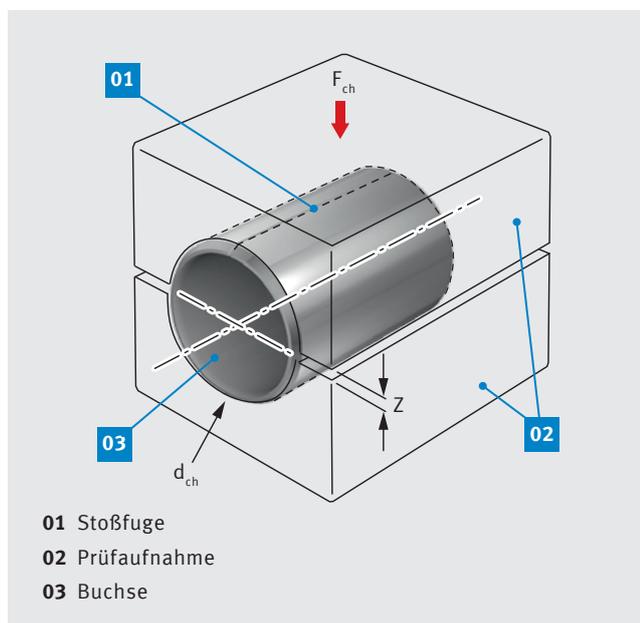


Abb. 65: Prüfung Buchsenaußendurchmesser D_o

Buchseninnendurchmesser D_i

Prüfung C lehrnd, DIN ISO 3547 Teil 2

Die gerollte Buchse wird in einen Lehring eingepresst, dessen Prüfdurchmesser nach DIN ISO 3547 Teil 1, Tab. 14 festgelegt ist. Der Buchseninnendurchmesser D_i wird mittels Gut-Ausschusslehrdorn oder 3-Punkt-Messtaster geprüft.

Wanddickenprüfung an der gerollten Buchse (nach Vereinbarung)

Die Wanddickenprüfung ist in DIN ISO 12036 festgelegt. Die Buchsenwanddicke s_3 wird, abhängig von der Buchsenbreite B , auf einer, zwei oder drei Messlinien geprüft. Nach Vereinbarung kann die Prüfung gemäß vorstehender Norm durchgeführt werden:

⚠ ACHTUNG

Wanddicke s_3 und Buchseninnendurchmesser dürfen nicht gleichzeitig als Prüfmaß angegeben werden.

👉 HINWEIS

Die Angaben zur Prüfung von gerollten Buchsen beschreiben in allgemeiner Form die wichtigsten Vorgänge. Sie dienen nur zur Information. Das exakte Vorgehen ist in den jeweiligen aktuellen Normen festgelegt. Diese Normen sind ausschließlich anzuwenden zur Bestimmung der maßlichen und funktionellen Qualität von gerollten Buchsen.

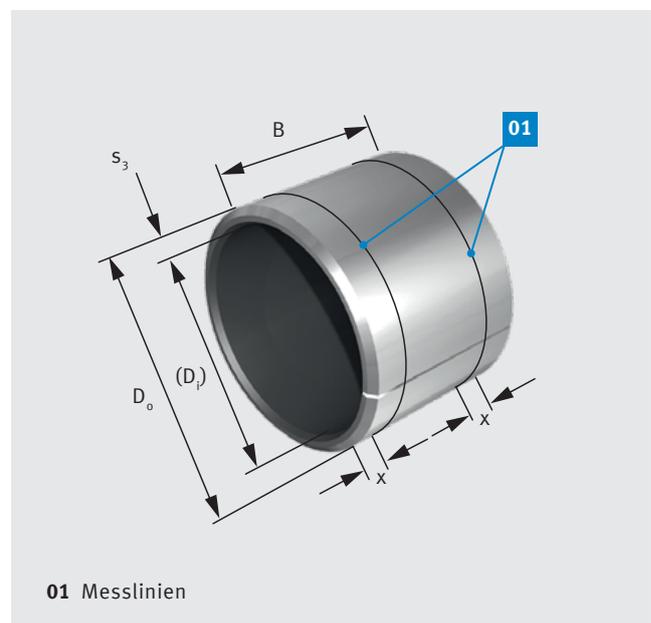


Abb. 66: Messlinien zur Wanddickenprüfung (Beispiel)

11.2 BEARBEITEN DER GLEITSCHICHT

Die Gleitschicht von Permaglide® P22 und P202 hat eine Bearbeitungszugabe von etwa 0,15 mm. Diese lässt sich durch Drehen, Bohren oder Reiben bearbeiten, um:

- kleinere Spieltoleranzen zu erreichen
- Fluchtungsfehler auszugleichen

Bewährt sind Drehen und Bohren mit:

- trockenem Schnitt
- Schnittgeschwindigkeiten zwischen 100 und 150 m/min
- Vorschub von 0,05 mm/U
- Spantiefe maximal 0,1 mm
- Hartmetallwerkzeuge (Abb. 67)

ACHTUNG

- Bei Bearbeitungstemperaturen über 140 °C entsteht eine Gefährdung der Gesundheit.
- P22-Späne enthalten Blei. Blei ist gesundheitsschädlich.
- Es können Farbveränderungen der polymeren Gleitschicht durch energiereiche Strahlung z. B. UV-Licht auftreten. Um die Oberflächen zu schützen, sollte eine direkte Sonneneinstrahlung vermieden werden.
- Größerer Abtrag reduziert die Gebrauchsdauer.
- Unsachgemäße Bearbeitung wirkt sich negativ auf die Gebrauchsdauer und die Tragfähigkeit aus.
- Nach dem Bearbeiten sind Teile zu reinigen.

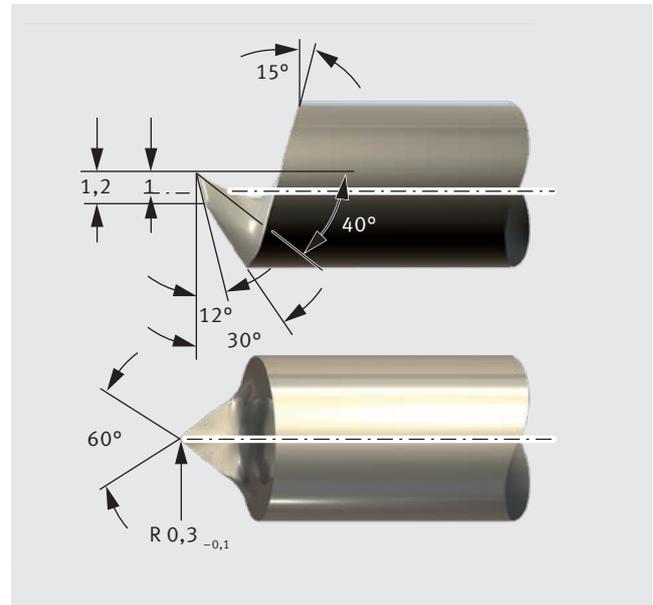


Abb. 67: Schneidwerkzeug für Permaglide® P22 und P202

UMWELTFRAGEN, ARBEITSSICHERHEIT, LITERATURVERZEICHNIS

LIEFERZUSTAND, AUFBEWAHRUNG

Lieferzustand

- verpackt im Beutel im Karton oder
- verpackt im Karton.

Aufbewahrung

Permaglide® Gleitlager sollten aufbewahrt werden:

- in sauberen, trockenen Räumen
- bei möglichst konstanter Temperatur
- einer relativen Luftfeuchtigkeit von maximal 65 %.

ACHTUNG

Verpackungen möglichst verschlossen halten. Permaglide® Gleitlager erst unmittelbar vor dem Einbau aus der Originalverpackung nehmen.

UMWELTFRAGEN, ARBEITSSICHERHEIT

Im eigenen Interesse sollten die geltenden gesetzlichen Bestimmungen und andere Regelungen

- zum Umweltschutz
- zur Arbeitssicherheit und zu ähnlichem beachtet werden.

LITERATURVERZEICHNIS

/1/ Damm, Höne, Reinicke, Skiadas: Gleitlager im Automobil.

Verlag Moderne Industrie, Band 322, 2009

/2/ Berger: Untersuchungen an wartungsfreien Verbundgleitlagern. Shaker Verlag, Aachen, 2000

Weitere Literatur:

- Broichhausen: Schadenskunde, Analyse und Vermeidung von Schäden. Hanser Verlag, München, Wien, 1985
- Stork: Lebensdauervorhersage wartungsfreier, dynamisch belasteter Verbundgleitlager mit Hilfe neuronaler Netze. Shaker Verlag, Aachen, 2003

1. Geltungsbereich

- 1.1** Die Verkaufs- und Lieferbedingungen der MS Motorservice Deutschland GmbH (im Folgenden „Verkäufer“ genannt) gelten ausschließlich. Entgegenstehende oder von diesen Verkaufs- und Lieferbedingungen abweichende Bedingungen des Käufers werden nicht anerkannt, es sei denn, der Verkäufer hat ausdrücklich und schriftlich der Geltung abweichender Bedingungen zugestimmt. Diese Verkaufs- und Lieferbedingungen gelten auch dann, wenn der Verkäufer in Kenntnis entgegenstehender oder von den eigenen Verkaufs- und Lieferbedingungen abweichender Bedingungen des Käufers die Lieferung an den Käufer vorbehaltlos durchführt.
- 1.2** Die Verkaufs- und Lieferbedingungen gelten auch für alle zukünftigen Geschäfte mit dem Käufer. Durch Bestellung des Käufers, spätestens aber durch Annahme der Ware, werden diese Verkaufs- und Lieferbedingungen vom Käufer anerkannt.
- 1.3** Diese Verkaufs- und Lieferbedingungen gelten nur gegenüber Unternehmern.

2. Angebot und Auftragsbestätigung

- 2.1** Angebote des Verkäufers sind stets unverbindlich. Eine Bestellung des Käufers, die rechtlich als Angebot zu qualifizieren ist, gilt erst dann als angenommen, wenn sie vom Verkäufer innerhalb von vier Wochen schriftlich bestätigt wird. Spätestens kommt der Vertrag mit Absendung der bestellten Ware, bei Teillieferung mit Absendung der ersten Lieferung zustande.
- 2.2** Änderungen und sonstige Vereinbarungen sind nur dann verbindlich, wenn sie vom Verkäufer schriftlich bestätigt werden.
- 2.3** Soweit der Käufer individuelle Kostenvorschläge verlangt, sind diese vergütungspflichtig. Wird die Wirksamkeit des geschlossenen Vertrages aus irgendeinem Rechtsgrund beseitigt, bleibt die Vergütungspflicht für den Kostenvorschlag bestehen.
- 2.4** Die in den Angeboten enthaltenen Unterlagen, Zeichnungen, Gewicht- und Maßangaben, Muster etc. sind nur ungefähre Angaben und stellen keine Beschaffenheitsmerkmale dar. Der Verkäufer ist berechtigt, von den Beschreibungen im Angebot abzuweichen, sofern diese Abweichungen nicht grundlegender oder wesentlicher Art sind und der vertragsgemäße Zweck nicht wesentlich eingeschränkt wird.
- 2.5** Soweit Waren nach Käuferzeichnungen gefertigt werden, sind die vom Käufer erstellten und vom Verkäufer genehmigten Zeichnungen maßgeblich. Abweichungen von genehmigten Zeichnungen sind besonders zu vereinbaren und etwaige Mehrkosten hierfür sind dem Verkäufer zu vergüten.

3. Schutzrechte

- 3.1** Der Verkäufer behält sich an allen Abbildungen, Zeichnungen, Kalkulationen und sonstigen Unterlagen das Eigentums- und Urheberrecht vor; sie dürfen ohne vorherige schriftliche Zustimmung des Verkäufers weder für andere als die vom Verkäufer angegebenen Zwecke verwendet noch Dritten zugänglich gemacht werden. Dies gilt insbesondere für solche schriftlichen Unterlagen, die als „vertraulich“, „geheim“ oder ähnlich bezeichnet sind.
- 3.2** Erfolgen Lieferungen nach Zeichnungen oder sonstigen Angaben des Käufers und werden hierdurch Schutzrechte Dritter verletzt, stellt der Käufer den Verkäufer im Innenverhältnis von sämtlichen Ansprüchen frei.
- 3.3** Der Verkäufer haftet für Ansprüche, die sich bei vertragsgemäßer Verwendung der Waren aus der Verletzung von Schutzrechten und Schutzrechtsanmeldungen (Schutzrechte) ergeben, von denen mindestens eines aus der Schutzrechtsfamilie entweder vom Europäischen Patentamt oder in einem der Staaten Bundesrepublik Deutschland, Frankreich, Großbritannien, Österreich, China, Japan oder USA veröffentlicht ist.

4. Empfehlungen, Informationen und Auskünfte

Empfehlungen, Informationen und Auskünfte sind unverbindlich, soweit sie sich nicht auf die Ware selbst beziehen. Ersatzansprüche, gleich aus welchem Rechtsgrund, sind ausgeschlossen, es sei denn, sie beruhen auf vorsätzlichem oder grob fahrlässigem Handeln des Verkäufers.

5. Preise

- 5.1** Alle Preise sind Nettopreise und gelten „ab Werk“ (Incoterms 2010, „EXW“) ausschließlich Verpackung. Die gesetzliche Mehrwertsteuer in der jeweils gültigen Höhe wird hinzugerechnet.
- 5.2** Etwasiger Mehraufwand, der durch Änderungswünsche entsteht, kann dem Käufer vom Verkäufer in Rechnung gestellt werden.
- 5.3** Treten nach Abschluss des Vertrages Ereignisse ein, die die Selbstkosten des Verkäufers beim Einkauf, der Herstellung und/oder dem Versand der Ware verteuern, so ist der Verkäufer zu entsprechender Preiserhöhung berechtigt.

6. Zahlungsbedingungen

- 6.1** Rechnungen sind innerhalb von 14 Tagen ab Rechnungsdatum ohne Abzug zur Zahlung fällig. Skonto gilt nur bei ausdrücklich schriftlicher Vereinbarung.
- 6.2** Der Verkäufer ist berechtigt, selbst bei entgegenstehender Zweckbindung des Käufers eine Zahlung zunächst auf die jeweils älteste, nicht titulierte Schuld anzurechnen. Sind bereits Kosten oder Zinsen entstanden, ist der Verkäufer berechtigt, Zahlungen zunächst auf die Kosten, dann auf die Zinsen und zuletzt auf die Hauptleistung anzurechnen.
- 6.3** Das Recht zur Aufrechnung steht dem Käufer nur zu, wenn und soweit seine Gegenansprüche rechtskräftig festgestellt, unbestritten oder vom Verkäufer schriftlich anerkannt sind. Das Zurückbehaltungsrecht des Käufers ist auf Ansprüche aus dem Vertragsverhältnis beschränkt.
- 6.4** Der Verkäufer ist berechtigt, Verzugszinsen in Höhe des jeweils gültigen gesetzlichen Verzugszinssatzes zu verlangen. Das Recht, einen höheren Verzugszins nachzuweisen, bleibt ausdrücklich vorbehalten.

7. Lieferung / Lieferzeit / Verzug

- 7.1** Lieferfristen und Liefertermine gelten nur dann als verbindlich vereinbart, wenn diese vom Verkäufer ausdrücklich schriftlich zugesagt werden. Der Verkäufer ist an den Liefertermin bzw. die Lieferfrist nicht gebunden, wenn der Käufer seinen Obliegenheiten (Zahlung von Abschlägen, Beibringung erforderlicher Unterlagen etc.) nicht rechtzeitig nachkommt. Die Einrede des nichterfüllten Vertrages bleibt vorbehalten.
- 7.2** Lieferfristen beginnen frühestens an dem Tag, an dem der Vertrag schriftlich geschlossen wurde und alle technischen Fragen geklärt sind.
- 7.3** Bei Änderungswünschen des Käufers ist der Verkäufer von der Einhaltung des Liefertermins bzw. der Lieferfrist befreit. Die Parteien werden in diesem Fall einen neuen Liefertermin oder eine neue Lieferfrist vereinbaren.
- 7.4** Sofern nichts Abweichendes vereinbart wird, ist der Liefertermin bzw. die Lieferfrist einhalten, wenn der Verkäufer die Ware an dem vereinbarten Ort bereitgestellt hat.
- 7.5** Wegen Lieferverzögerungen, die nicht auf Vorsatz oder grober Fahrlässigkeit des Verkäufers beruhen, kann der Käufer keine Ansprüche geltend machen. Dies gilt insbesondere für Lieferverzögerungen aufgrund von höherer Gewalt, Arbeitskämpfen, Unruhen, behördlichen Maßnahmen, Ausbleiben von Zulieferern der Zulieferanten und sonstigen unvorhersehbaren, unabwendbaren und schwerwiegenden Ereignissen. Der vereinbarte Liefertermin bzw. die Lieferfrist verschiebt sich in diesen Fällen entsprechend der Dauer des Lieferhindernisses. Der Ersatz von entgangenem Gewinn und Schäden aus Betriebsunterbrechung ist auf Vorsatz beschränkt.
- 7.6** Kommt der Käufer in Annahmeverzug oder verletzt er sonstige Mitwirkungspflichten, so ist der Verkäufer berechtigt, den insoweit entstandenen Schaden einschließlich etwaiger Mehraufwendungen ersetzt zu verlangen. Der Verkäufer ist darüber hinaus berechtigt, dem Käufer eine angemessene Annahmefrist zu setzen und nach deren fruchtlosem Verstreichen vom Vertrag zurückzutreten und Schadensersatz statt der Leistung zu verlangen.
- 7.7** Teillieferungen sind in zumutbarem Umfang zulässig. Insofern sind Ansprüche des Käufers wegen der Teillieferung oder einer verspäteten Lieferung der Restmenge ausgeschlossen.

8. Eigentumsvorbehalt

- 8.1** Der Verkäufer behält sich das Eigentum an sämtlichen gelieferten Waren bis zum Eingang aller Zahlungen aus der Lieferbeziehung, auch der zukünftig entstehenden Verbindlichkeiten, vor. Bei vertragswidrigem Verhalten, insbesondere bei Zahlungsverzug, ist der Verkäufer berechtigt, die Waren zurückzufordern.
- 8.2** Der Käufer ist verpflichtet, die gelieferten Waren pfleglich zu behandeln und während der Dauer des Eigentumsvorbehaltes auf eigene Kosten gegen jede Form des Untergangs zum Neuwert zu versichern. Der Verkäufer bleibt berechtigt, die Ware auf Kosten des Käufers selbst zu versichern.
- 8.3** Bei Pfändungen oder sonstigen Eingriffen Dritter hat der Käufer den Verkäufer unverzüglich schriftlich zu benachrichtigen, damit dieser Drittwiderspruchsklage oder andere Rechtsmittel erheben kann. Soweit der Dritte die hierdurch entstehenden gerichtlichen und außergerichtlichen Kosten nicht erstattet, haftet hierfür der Käufer.
- 8.4** Der Käufer ist berechtigt, die Ware im ordentlichen Geschäftsgang weiter zu verkaufen; er tritt dem Verkäufer jedoch bereits jetzt alle Forderungen in Höhe des Faktura-Endbetrages (einschließlich gesetzlicher Mehrwertsteuer) der Forderung ab, die ihm aus der Weiterveräußerung gegen seine Abnehmer oder Dritte erwachsen, und zwar unabhängig davon, ob die Ware ohne oder nach Verarbeitung weiter verkauft wurde. Zur Einziehung dieser Forderung bleibt der Käufer auch nach Auslieferung berechtigt. Die Befugnis des Verkäufers, die Forderung selbst einzuziehen, bleibt davon unberührt. Der Verkäufer verpflichtet sich jedoch, die Forderung nicht einzuziehen, solange der Käufer seinen Zahlungsverpflichtungen aus den vereinnahmten Erlösen nachkommt, nicht in Zahlungsverzug gerät und insbesondere ein Antrag auf Eröffnung eines Insolvenzverfahrens nicht gestellt ist oder Zahlungseinstellung nicht vorliegt.

8.5 Wird die gelieferte Ware mit anderen, nicht dem Verkäufer gehörenden Gegenständen untrennbar vermischt oder verbunden, so erwirbt der Verkäufer das Miteigentum an der neuen oder verbundenen Sache im Verhältnis des Wertes der gelieferten Ware (Faktura-Endbetrag, einschließlich gesetzlicher Mehrwertsteuer) zu der oder den anderen Gegenständen zum Zeitpunkt der Vermischung oder Verbindung. Der Käufer verwahrt das so entstandene Allein- oder Miteigentum für den Verkäufer.

8.6 Übersteigt der Wert der gegebenen Sicherheiten die Forderungen des Verkäufers insgesamt um mehr als 20 %, so ist der Verkäufer auf Verlangen des Käufers verpflichtet, die überschüssenden Sicherheiten nach Wahl des Verkäufers freizugeben.

8.7 Sofern und soweit die Registrierung und/oder die Erfüllung anderer Erfordernisse Voraussetzung für die Wirksamkeit des Eigentumsvorbehalts ist, ist der Käufer verpflichtet, auf seine Kosten alle hierzu notwendigen Handlungen unverzüglich vorzunehmen und alle erforderlichen Mitteilungen zu machen. Falls und soweit die maßgebliche Rechtsordnung keine Vereinbarung eines Eigentumsvorbehalts zulässt, wird der Käufer den Verkäufer bei Inanspruchnahme von Warenkredit angemessene andere Sicherheiten stellen.

9. Versand, Gefahrenübergang

- 9.1** Der Versand erfolgt auf Gefahr des Käufers. Die Gefahr geht stets spätestens mit Absendung der Ware, auch wenn weitere Leistungen von dem Verkäufer übernommen werden, auf den Käufer über.
- 9.2** Verzögert sich der Versand infolge von Umständen, die der Verkäufer nicht zu vertreten hat, so geht die Gefahr vom Tage der Anzeige der Versandbereitschaft auf den Käufer über. Auf schriftlichen Wunsch des Käufers wird die Sendung von dem Verkäufer gegen Bruch-, Transport-, Feuer- und Wasserschäden auf Kosten des Käufers versichert.
- 9.3** Transport- und alle sonstigen Verpackungen nach Maßgabe der Verpackungsverordnung werden nicht zurückgenommen; ausgenommen sind Paletten. Der Käufer ist verpflichtet, die Entsorgung der Verpackung auf eigene Kosten zu besorgen.

10. Fertigungsmittel

- 10.1** Soweit der Käufer dem Verkäufer Fertigungsmittel (z.B. Werkzeuge, Formen) zur Verfügung stellt, sind diese dem Verkäufer kostenfrei zuzusenden. Für deren Untergang, Verschlechterung oder unvollständige Rücklieferung und daraus resultierende Schäden übernimmt der Verkäufer eine Haftung nur für grobe Fahrlässigkeit oder Vorsatz. Dies gilt nicht, soweit gesetzlich zwingend gehaftet wird.
- 10.2** Wenn Fertigungsmittel vom Käufer im Auftrag des Käufers angefertigt oder beschafft werden, stellt der Verkäufer hierfür anteilige Kosten gesondert in Rechnung. Die Fertigungsmittel bleiben Eigentum des Verkäufers. Zur Herausgabe an den Käufer ist der Verkäufer nicht verpflichtet. Vorstehendes gilt auch für Folgewerkzeuge. Die nachfolgende Regelung in Ziffer 10.3 bleibt hiervon unberührt.
- 10.3** Im Falle der Amortisation der Kosten der Fertigungsmittel über den Teilepreis übernimmt der Käufer bei Nichtamortisation eines Werkzeuges die nicht gedeckten Kosten einschließlich der Kosten der sonstigen typengebundenen Einrichtungen. Kosten für Modelle gehen stets in vollem Umfang zu Lasten des Käufers.
- 10.4** Vom Verkäufer dem Käufer ausgehenden Zeichnungen und Unterlagen sowie Vorschläge des Verkäufers für die Gestaltung und zur Herstellung der Ware dürfen an Dritte nicht weitergegeben und können vom Verkäufer jederzeit zurückverlangt werden.

11. Sachmängelhaftung / Haftung

- 11.1** Der Verkäufer haftet nicht für Schäden, die durch Verletzung von Bedienungs-, Wartungs- und Einbauvorschriften, ungeeignete, nicht bestimmungsgemäße oder unsachgemäße Verwendung, fehlerhafte oder nachlässige Behandlung, natürlicher Verschleiß, falsche Lagerung oder vom Käufer oder Dritten vorgenommene Veränderungen der Ware auftreten. Die Waren dürfen vom Käufer oder Dritten nur durch unterwiesenes Fachpersonal eingebaut werden.
- 11.2** Dem Verkäufer steht das Wahlrecht zwischen Nachbesserung und Neulieferung zu.
- 11.3** Die zum Zwecke der Nacherfüllung erforderlichen Aufwendungen werden nicht vom Käufer getragen, soweit die Aufwendungen sich dadurch erhöhen, dass die Ware nach der Lieferung an einen anderen Ort als den ursprünglichen Lieferort verbracht worden ist.
- 11.4** Der Verkäufer haftet nicht für Aufwendungen, die dem Käufer im Zusammenhang mit dem Ausbau mangelhafter Waren und dem Einbau neu gelieferter bzw. nachgebesserter Waren entstehen.
- 11.5** Ansprüche aus Sachmängelhaftung verjähren in einem Jahr ab Übergabe der Ware, es sei denn, die Sachmängelhaftungsansprüche beruhen auf einer grob fahrlässigen oder vorsätzlichen Pflichtverletzung des Verkäufers oder seines Erfüllungsgehilfen oder auf einer Verletzung von Leben, Körper oder Gesundheit.
- 11.6** Der Käufer ist verpflichtet, seiner Untersuchungspflicht nach § 377 HGB auch bei Weiterveräußerung der Ware nachzukommen.
- 11.7** Das Rückgriffsrecht des Käufers gegen den Verkäufer wegen solcher Ansprüche aus Sachmängelhaftung, die dem Käufer von dessen Abnehmern entgegengesetzt werden, ist ausgeschlossen, wenn der Käufer seiner Untersuchungs- und Rügeflicht nicht nachgekommen ist oder die Ware durch Verarbeitung abgeändert wurde.
- 11.8** Die Haftung des Verkäufers nach den gesetzlichen Bestimmungen auf Schadensersatz ist uneingeschränkt gegeben, wenn eine dem Verkäufer zurechenbare Pflichtverletzung auf Vorsatz oder grober Fahrlässigkeit beruht. Soweit die dem Verkäufer zurechenbare Pflichtverletzung auf einfacher Fahrlässigkeit beruht und eine wesentliche Vertragspflicht schuldhaft verletzt ist, ist die Schadensersatzhaftung auf den vorhersehbaren Schaden beschränkt, der typischerweise in vergleichbaren Fällen eintritt. Im Übrigen ist die Haftung ausgeschlossen.
- 11.9** Die Haftung nach den Bestimmungen des Produkthaftungsgesetzes oder vergleichbarer, unabdingbarer Rechte ausländischer Rechtsordnungen bleibt unberührt. Unberührt bleibt auch die Haftung wegen Verletzung von Leben, Körper und Gesundheit.
- 11.10** Soweit eine Haftung nach Tatbeständen der Ziffer 11.9 begründet wird, ist die Haftung des Verkäufers bei ausländischen Rechtsordnungen im Verhältnis zum Käufer insoweit beschränkt, als es nach dem jeweiligen ausländischen Recht zulässig wäre.
- 11.11** Soweit die Schadensersatzhaftung des Verkäufers ausgeschlossen oder eingeschränkt ist, gilt dies auch im Hinblick auf die persönliche Schadensersatzhaftung der Mitarbeiter, Vertreter und Erfüllungsgehilfen des Verkäufers.

12. Abtretungsverbot

Sämtliche Ansprüche des Käufers gegen den Verkäufer sind nicht abtretbar.

13. Produkthaftung / Hinweispflichten

- 13.1** Der Käufer darf die Ware nur bestimmungsgemäß verwenden und muss dafür sorgen, dass diese Ware nur an mit den Produktgefahren und -risiken vertraute Personen weiterveräußert wird.
- 13.2** Der Käufer ist verpflichtet, bei Verwendung der Ware als Grundstoff und Teilprodukt von eigenen Produkten beim Inverkehrbringen des Endprodukts seiner Warnpflicht auch im Hinblick auf die von dem Verkäufer gelieferte Ware nachzukommen. Im Innenverhältnis stellt der Käufer den Verkäufer von der Geltendmachung von Ansprüchen bei Verletzung dieser Obliegenheit auf erstes Anfordern frei.

14. Geheimhaltung

Der Käufer muss alle geschäftlichen und technischen Informationen, die er vom Verkäufer erhalten hat, Dritten gegenüber wie Geschäfts- und Betriebsgeheimnisse behandeln, soweit diese nicht allgemein bekannt sind. Derartige Informationen dürfen ausschließlich zum vertragsgemäßen Zweck an Dritte, die über eine entsprechende Geheimhaltungsvereinbarung eingebunden sind, weitergegeben werden.

15. Sonstiges

- 15.1** Erfüllungsort ist der Ort des jeweiligen Verkäuferwerkes.
- 15.2** Gerichtsstand für sämtliche Streitigkeiten aus dem Vertrag ist Stuttgart. Der Verkäufer ist jedoch berechtigt, den Käufer auch an dessen allgemeinen Gerichtsstand zu verklagen.
- 15.3** Für die Abwicklung von Verträgen auf Grundlage dieser Verkaufs- und Lieferbedingungen gilt ausschließlich deutsches Recht unter Ausschluss des Kollisionsrechts und des UN-Kaufrechts.
- 15.4** Die Parteien sind verpflichtet, im Rahmen der Durchführung der Vertragsbeziehung sämtliche geltenden gesetzlichen Bestimmungen einzuhalten (Compliance with laws).
- 15.5** Von diesen Verkaufs- und Lieferbedingungen abweichende oder sie ergänzende separate Vereinbarungen zwischen den Parteien gelten vorrangig.
- 15.6** Soweit eine oder mehrere der vorstehenden Bestimmungen ganz oder teilweise unwirksam sein sollte, so bleibt die Gültigkeit der übrigen Bestimmungen hiervon unberührt. Die ungültige Bestimmung ist dann durch eine gesetzlich zulässige Bestimmung zu ersetzen, mit der Sinn und Zweck dieser Verkaufs- und Lieferbedingungen in möglichst gleicher Weise erreicht werden.

VERTRIEB:

MS Motorservice Deutschland GmbH

Rudolf-Diesel-Straße 9
71732 Tamm, Deutschland
Telefon: +49 7141 8661-434
Telefax: +49 7141 8661-430
www.permaglide.com

PRODUKTION:

KS Gleitlager GmbH

Am Bahnhof 14
68789 St. Leon-Rot, Germany
Telefon: +49 6227 56-0
Telefax: +49 6227 56-302

www.permaglide.com

© MS Motorservice Deutschland GmbH – 50003863-01 – DE – 02/16 (082022)

