

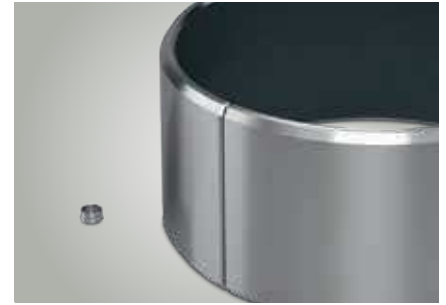
KS PERMAGLIDE® kaymalı yataklar

İç çapı 600 mm'ye kadar olan büyük burçlar

KS PERMAGLIDE® kaymalı yatak burçları, üretimlerinde kullanılan malzemelere göre iç çapları 100 mm veya 300 mm'ye kadar çıkabilen standart ürünler olarak kullanıma sunulur. Daha büyük çaplı kaymalı yatak burçları ise haddelenmiş sacdan özel ölçülere uygun şekilde üretilir. Kaymalı yataklar, talebinize uygun şekilde 80 ile 600 mm arasındaki ölçülerle üretilir.

Örnek kullanım alanları:

- Hidrolik türbinleri
- Hidrolik pompaları
- Hidrolik silindirlere
- Geniş gövdeli uçaklar
- Büyük endüstriyel tesisler
- Vinç imalatı
- Çekmeli asansörler ve halatlı asansörler
- Demiryolu inşaatı ve madencilik
- Gemi imalatı



KS PERMAGLIDE® standart kaymalı yataklar ve büyük burçlar

Malzemeler

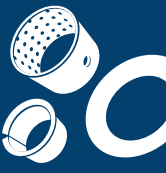
Büyük çap değerlerine sahip kaymalı yatak burçları tüm KS PERMAGLIDE® malzemelerinden temin edilebilir:

- Kuru çalışmalar veya yağlanmış uygulamalar için
- Kurşun içeren veya içermeyen malzemeler
- Daha yüksek korozyon koruması

Malzeme	Maksimum boyut (Ç) Standart	Maksimum boyut (Ç) Özel üretim
P10	300 mm	600 mm*
P11	100 mm	600 mm*
P14	300 mm	600 mm*
P147	300 mm*	600 mm*
P20	100 mm	600 mm*
P200	100 mm	600 mm*
P22, P23, P202, P203	100 mm*	600 mm*

* Talep üzerine





Üretim

Çeşitli KS PERMAGLIDE® malzemelerden üretilen sac levhalar işlenir ve az yer kaplayan ince duvarlı büyük burçlara dönüştürülür. Sac levha kesitleri, merdaneli bükme sistemlerinde şekillendirilerek kaymalı yatak burçları haline getirilir. KS PERMAGLIDE® sacların nominal duvar kalınlığı genellikle 2,5 mm kadardır. Sacların genişliği 236 mm'ye kadar çıkabilir. Cilalanmış saclar bobin ürünler olarak hazır edilir. Bu nedenle sacların uzunluğu ve saclardan şekillendirilen burçların çapları değişkendir.

Boyutsal stabilite

Çapı 120 mm üzerinde olan silindirik bir kaymalı yatağın çevresi, ISO 3547 uyarınca bir hassas ölçüm bandı ile ölçülür. İzin verilen konsantrikliğin elde edilebilmesi için, kaymalı yatağın birkaç seviyeden ölçülmesi gerekir. Yatak ölçülerinin belirlenmesine yönelik ikinci önemli ölçüm de duvar kalınlığıdır, bu ölçüm bir kalınlık mikrometresi ile noktasal olarak gerçekleştirilir.

Montaj

Üretim yöntemi nedeniyle, sarılı durumdaki burçlarda prensip olarak bir küt ek mevcuttur. Ayrıca burçlar, yuva deliğinin karşısında bir presleme çıkıntısı olacak şekilde üretilir. Presleme çıkıntısı çapa göre ölçülür ve 1/10 mm oranıyla hesaplanır. Böylece burç, yuva deliğindeki baskılı geçirme bölümüne oturur ve bu şekilde küt ek tamamen kapanır. Bu sayede burçlar radyal ve aksel olarak kaymaya karşı emniyete alınmış olur ve mükemmel kaymalı yüzeyler sunar.

Büyük burcun montajı zorlu bir işlemdir. Çok yüksek ölçüler için kullanılacak olanlar çok maliyetli olduğundan veya kullanımı nedeniyle sorun çıkartabileceğinden her zaman uygun presleme aletleri mevcut olmayabilir. Yerinde montaj için kolay bir yöntem, burcun sıvı nitrojen ile daraltılmasıdır. Kaymalı yatak, tamamen LN2 sıvı nitrojen dolu bir haznenin içine alınır. Dar yapısı sayesinde kaymalı yatak birkaç saniye içinde -196 °C sıcaklığa ulaşır. Bu sayede kaymalı yatağın hacmi daralır.

Yuva deliğinin karşısında, milimetrik bir ekleme boşluğu oluşur. Bu da kaymalı yatağın kolayca yerine oturmasına olanak sağlar. Kaymalı yatak olması gereken konuma getirildiğinde, ortam ısısını almasıyla birlikte genişerek asıl şekline geri döner ve stabil bir baskılı geçirme bölümü oluşturur.

