Coussinets KS PERMAGLIDE®

Méthodes de contrôle : Retouche de la couche de glissement

Les couches de glissement des KS PERMAGLIDE® P22 et P202 possèdent une surépaisseur d'usinage d'env. 0,15 mm. Celle-ci peut être retouchée par tournage, alésage ou frottement afin :

- d'obtenir des tolérances de jeu moindres,
- de compenser des défauts de coïncidence.

Les caractéristiques suivantes ont fait leurs preuves pour le tournage et l'alésage :

- découpe à sec
- vitesses de coupe comprises entre 100 et 150 m/min
- avance de 0,05 mm/U
- profondeur de coupe max. 0,1 mm
- outils en alliage dur (fig. 1)

Quand la température d'usinage est supérieure à 140 °C, danger pour la santé.

Les copeaux de P22 contiennent du plomb. Le plomb est nocif.

Attention :
Un enlèvement trop important réduit la durée d'utilisation.

Attention :
Une retouche non conforme aux prescriptions a des effets négatifs sur la durée d'utilisation et la charge admissible.

Attention :
Nettoyer les pièces après la retouche.

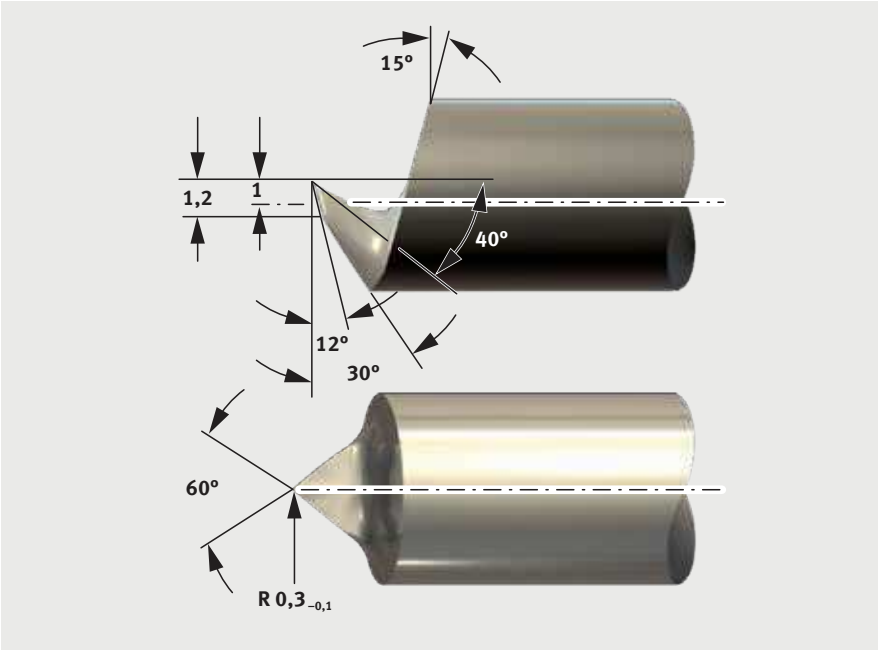

Fig. 1 : Outil de coupe pour KS PERMAGLIDE® P22 et P202

www.permaglide.com
© MS Motorservice Deutschland GmbH – A Rheinmetall Company – 01/15 FR
KSPG Automotive