

## deva.tex – samosmarny materiał ślizgowy

### 1. Struktura

- Warstwa ślizgowa: krzyżowo nawinięte włókno szklane wypełnione poliestrami, PTFE oraz dodatkami poprawiającymi własności ślizgowe  
Warstwa nośna: krzyżowo nawinięte włókno szklane impregnowane oraz zatopione w żywicy epoksydowej

### 2. Charakterystyka

- bezobsługowy materiał ślizgowy odpowiedni do pracy w ciężkich warunkach,
- dostępny zarówno w formie precyzyjnych łożysk wykonanych w IT 8 (z wyjątkiem średnic  $\leq 40\text{mm}$ , IT 9), jak również standardowej IT 11,
- może być obrabiany do średnic pożądaných przez klienta,
- nie wymaga żadnego dodatkowego smarowania,
- dostosowany do pracy pod wysokimi obciążeniami,
- bardzo niski współczynnik tarcia oraz minimalne zużycie przy pracy na sucho,
- bardzo mały współczynnik pęcznienia w wodzie,
- odpowiedni do pracy w ruchu obrotowym, oscylującym, liniowym oraz mikro-ruchach,
- odpowiedni do pracy w wodzie oraz w agresywnym chemicznie środowisku,
- niewrażliwy na obciążenia udarowe oraz drgania,
- może być obciążany krawędziowo,
- może pracować w próżni.

### 3. Zastosowanie

- turbiny wodne, oczyszczalnie ścieków, spychacze i koparki, przemysł chemiczny itd.

### 4. Dostępność

- tuleje cylindryczne,

### 5. Parametry techniczne

Parametr		Jednostka	Wartość
Maksymalne obciążenia	statyczne	MPa	220
	dynamiczne		120
Maksymalna prędkość liniowa	na sucho	m/s	0,3
Współczynnik $p \times v$	na sucho	MPa x m/s	1,8
Temperatura pracy	maksymalna	°C	+160
	minimalna		-100
Współczynnik tarcia	na sucho	-	0,03 – 0,12
	w wodzie	-	0,03 – 0,12
Gładkość Ra	wałka	$\mu\text{m}$	0,2 – 0,8
	obudowy		3,2
Tolerancje wykonania	wałka	-	h8, (h7,d7,e7)*
	obudowy		H7
Twardość wałka		HB	180

\* - dla precyzyjnych aplikacji.

### 6. Warunki pracy

na sucho	dobrze
w oleju	dobrze
ze smarem	słabo
w wodzie	słabo
z cieczami procesowymi	dobrze

### 7. Wskazówki montażowe

Montaż po schłodzeniu lub przy użyciu prasy w obudowie z wykonaną fazą montażową. Dodatkowe zabezpieczenie lub klejenie tulei nie jest potrzebne. Ustalenie płytek realizuje się przy pomocy śrub z łbem stożkowym lub za pomocą ograniczeń kształtowych. Możliwa jest dodatkowa obróbka średnic.

