

N091 Bundbüchse, selbstschmierend / Douille avec col, autolubrifiant

Werkstoff / matière: Stahl / acier 18 Ni Cr Mo 5
Beschichtung / lubrification INTERCOAT

Härte / trempe: 62 - 64HRc

Härtung / trempage: einstückgehärtet / cémenté

Ausführung / exécution: geläpft / rectifié

N 091

d1	19/20	24/25	30/32	38/40	48/50	63	80
		+ 0,01		+ 0,01		+ 0,015	
		+ 0,025		+ 0,03		+ 0,035	
d2	32	40	48	58	70	85	105
d3	39	46	53	63	77	92	115
d4	40	48	56	66	80	95	118
d6	52	60	67	77	91	106	129
d7	67,9	75,8	82,7	92,7	106,6	121,5	144,4
b	22,3	24,3	26	28,5	32	35,8	41,5
b1	32	35,4	38,5	42,8	48,8	55,3	65,3
	M6	M6	M8	M8	M8	M8	M8
L	59	79	93	108	127	150	150
L1	23	23	30	37	47	60	60
c	12	12	13	13	13	13	13

N 094

d1	19/20	24/25	30/32	38/40	48/50	63	80
		+ 0,01		+ 0,01		+ 0,015	
		+ 0,025		+ 0,03		+ 0,035	
L	43	59	75	82	97	116	120
L1	23	23	30	37	47	60	60

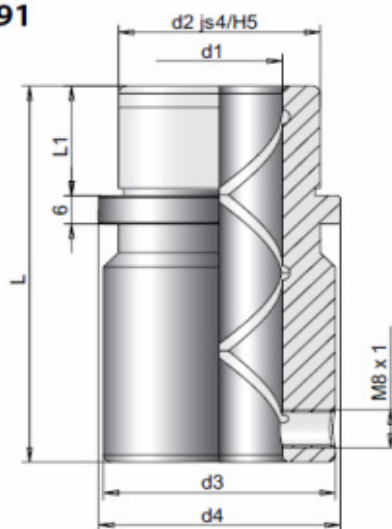
N 095

d1	19/20	24/25	30/32	38/40	48/50	63	80
		+ 0,01		+ 0,01		+ 0,015	
		+ 0,025		+ 0,03		+ 0,035	
L	35	35	42	52	65	80	80
L1	23	23	30	37	47	60	60
c	12	12	13	13	13	13	13

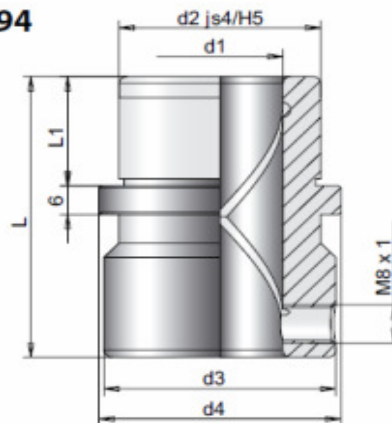
Die Oberflächenbehandlung Intercoat, mit ihren spezifischen Eigenschaften in der Trockenschmierung, wird eingesetzt bei hohen Anforderungen wie viele und schnelle Bewegungen, hohe Temperaturen oder längeren Standzeiten, wo sich die konventionelle Schmierung als ungenügend oder auch problematisch erweisen könnten. Intercoat verunmöglicht den direkten Kontakt von Metall zu Metall und vermindert dadurch die Abnutzung drastisch und damit auch die Gefahr des Anfransens.

Die Beschichtung Intercoat setzt sich auf den folgenden Hauptkomponenten zusammen: PTFE, Grafit und MoS₂, die sich neben einer optimalen Trockenschmierung auch durch die Reduktion des Abriebskoeffizienten auszeichnen. Die Eigenschaften von Intercoat bleiben auch nach längerer Beanspruchung des Oberflächensubstrates weitgehend unverändert. **texte francais page 26**

N 091



N 094



N 095

