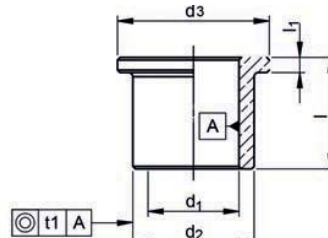


Form A



Form B

Catalog No. SM 1004-2 **Form** A **d₁** 10 **d₂** 13 **l** 010

Sinterbronze BP25, ähnlich SINT A 50, selbstschmierend (ölgetränkt)
Sintered bronze BP25, impregnated with oil, similar to SINT A 50

Form A: Buchse ohne Bund
Form B: Buchse mit Bund

pulvermetallurgisch hergestellt, optimale Lagerleistung bei kleiner spezifischer Belastung und großer Gleitgeschwindigkeit

Betriebsbedingungen:

trocken: gut (ölgetränkt)
fettgeschmiert: weniger gut
ölgeschmiert: gut (mit Zusatzölzung)
wassergeschmiert: ungeeignet
mediengeschmiert: ungeeignet

Verwendung: als wartungsfreie Gleitlager in Maschinenbau und Feinwerktechnik, z. B. Haushaltsgeräte, Elektromotoren, Videogeräte, Getriebe

Technische Daten:

stat. Flächenbelastung: max. 10 MPa
dyn. Flächenbelastung: max. 5 MPa
Gleitgeschwindigkeit: max. 10 m/s (ölgetränkt)
Temperaturbereich: -5° bis +90° C
pv-Wert (ölgetränkt): 10 MPa x m/s
Reibungszahl (ölgetränkt): 0,08 bis 0,12
Rauheit des Gleitpartners: bis 0,2 µm
Härte des Gleitpartners: > 350 HB

Form A: bushing
Form B: headed bushing

produced by powder metallurgy process, optimum performance under relatively light loads and high speeds

Operating Conditions:

dry: good (oil impregnated)
oiled: good (additional oil impregnation)
greased: fair
water: not suitable
process fluid: not suitable

field of application: maintenance-free bearing for general engineering applications, like motor bearings, hand tools

Technical data:

surface pressure static: max. 10 MPa
surface pressure dynamic: max. 5 MPa
sliding speed (oil impr.): max. 10 m/s
temperature range: -5° to +90° C
pv-factor (oil impr.): max. 10 MPa x m/s
coefficient of friction (oil impr.): 0,08 to 0,12
shaft surface finish: Ra 0,2 µm
shaft hardness: > 350 HB

Einbautoleranz Gehäuse - Zapfen / tolerance housing - pin: H7 / f7.

Nach Einpressen in eine H7-Bohrung mit einem m6-Einpressdorn ergibt sich für zylindrische Buchsen ein H7-InnenØ (h8 für Ø > 50 mm), für Bundbuchsen ein H8-InnenØ. Anlieferungstoleranz nach ISO-Standard für zylindrische Buchsen F7/s7 (für d₁ > 50 mm, bzw. d₂ > 50 mm F8/s8), für Bundbuchsen F8/s8.

After injecting into an H7 bore with an m6 press-in mandrel, the result is an H7 inner Ø for cylindrical bushings (h8 for Ø > 50 mm) and an H8 inner Ø for flanged bushings. Delivery tolerance according to ISO standard for cylindrical bushings F7/s7 (for d₁ > 50 mm, or d₂ > 50 mm F8/s8), for flanged bushings F8/s8.

Form A
t₁ = 0,05 für d₁ bis 20 mm
t₁ = 0,07 für d₁ bis 35 mm
t₁ = 0,10 für d₁ > 35 mm

d ₁ Ø	d ₂ Ø	l			g kurz
		kurz	mittel	lang	
02	05	002	003	-	0,2
03	06	004	006	010	0,6
04	07	004	008	012	0,7
04	08	004	008	012	1,0
05	08	005	010	016	1,1
05	09	004	005	008	1,3
06	09	006	010	016	1,4
06	10	006	010	016	2,0
06	12	006	010	016	3,4
07	10	005	008	010	1,4
08	11	008	012	016	2,4
08	12	008	012	016	3,4
08	14	008	012	016	5,6
09	12	006	010	014	2,0
10	13	010	016	020	3,6
10	14	010	016	020	5,1
10	15	010	016	020	6,6
10	16	010	016	020	8,2
12	15	012	016	020	5,1
12	16	012	016	020	7,1
12	17	012	016	020	9,2
12	18	012	016	020	10,7
14	18	014	018	022	9,4
14	20	014	018	022	15,0
15	19	016	020	025	11,4
15	21	016	020	025	18,2
16	20	016	020	025	12,2
16	22	016	020	025	19,2
18	22	018	022	028	15,1
18	24	018	022	028	23,8
18	25	018	022	028	28,6
20	24	016	020	025	14,8
20	25	016	020	025	18,9
20	26	016	020	025	23,2
20	28	016	020	032	32,3
22	27	018	028	036	23,2
22	28	018	028	036	28,5
22	29	018	-	036	33,8
25	30	020	025	032	28,9
25	32	020	025	032	42,0
28	32	022	036	045	27,8
28	33	022	-	045	34,2
28	36	022	036	045	57,4
30	38	024	030	038	68,7
32	38	020	025	032	44,2
32	40	025	032	040	75,7
35	44	022	028	035	82,1
35	45	025	035	040	105,6
36	45	-	-	045	171,6
38	44	025	-	045	64,4
40	46	025	032	040	67,8
40	50	025	032	040	118,3
45	51	028	-	-	84,8
45	55	-	035	040	185,9
45	56	028	035	040	163,6
50	56	028	035	040	133,9
50	60	032	040	050	185,1
55	65	040	055	070	244,0
60	70	050	060	090	304,9
60	80	090	-	-	1324,9
70	80	090	120	-	709,7
100	120	-	120	-	2860,0

Form B
t₁ = 0,06 für d₁ bis 20 mm
t₁ = 0,08 für d₁ bis 35 mm
t₁ = 0,10 für d₁ > 35 mm

d ₁ Ø	d ₂ Ø	l			d ₃ Ø	l ₁ js 14	g kurz
		kurz	mittel	lang			
-	-	-	-	-	-	-	-
03	06	004	006	010	9	1,5	0,9
04	08	004	008	012	12	2,0	1,8
-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-
06	10	006	010	016	14	2,0	3,0
-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-
08	12	008	012	016	16	2,0	4,5
-	-	-	-	-	-	-	-
09	14	010	014	-	19	2,5	8,2
10	13	010	016	020	16	1,5	9,1
10	15	010	016	020	20	2,5	9,0
10	16	008	010	016	22	3,0	10,2
12	15	012	016	020	18	1,5	5,9
12	17	012	016	020	22	2,5	11,7
12	17	-	-	025	22	2,5	21,6
12	18	008	012	020	24	3,0	11,5
14	18	014	018	022	22	2,0	11,1
14	20	014	018	022	26	3,0	19,4
15	19	016	020	-	23	2,0	13,2
15	21	016	020	025	27	3,0	22,7
16	20	016	020	025	24	2,0	14,0
16	22	016	020	025	28	3,0	24,0
18	22	018	022	028	26	2,0	17,1
18	24	018	022	028	30	3,0	29,0
-	-	-	-	-	-	-	-
20	24	016	020	025	28	2,0	17,0
20	26	016	020	025	32	3,0	29,0
20	26	-	-	032	32	3,0	51,8
20	28	016	020	032	-	-	-
22	27	018	022	028	32	2,5	27,0
22	28	-	-	025	34	3,0	45,1
22	29	-	022	036	36	3,5	49,7
25	30	020	025	032	35	2,5	33,2
25	32	020	025	032	39	3,5	51,2
-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-
28	36	022	036	-	44	4,0	72,7
30	38	020	025	030	46	4,0	71,4
32	38	020	025	032	44	3,0	51,9
32	40	020	025	030	48	4,0	75,5
32	40	-	-	032	48	4,0	111,8
-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-
36	45	022	028	036	54	4,5	105,4
40	46	025	032	040	52	3,0	77,3
40	50	025	032	040	60	5,0	147,3
45	51	-	-	045	57	3,0	147,1
50	56	032	-	-	62	3,0	118,1
50	60	032	040	050	70	5,0	219,5
60	70	050	060	-	80	5,0	381,4

