



**ESUS Gleitlager und Sintertechnik GmbH**

## HB58

Die Gleitlager bestehen aus einem Verbundwerkstoff, dieser erlaubt sehr gute Verschleiß- und Reibungseigenschaften.

Zudem gewährleistet dieser Werkstoff eine gute Maßhaltigkeit und Wärmeleitfähigkeit. Besonders geeignet sind diese Lager bei hoher spezifischer Belastung und bei rauhem Betrieb. Außerdem weisen sie sehr eine gute Ermüdungsfestigkeit bei hohen Temperaturen auf.

Diese Gleitlager sind für einen selbstschmierenden Trockenlauf ausgelegt. Das zu 25% in die Gleitlager eingearbeitete modifizierte Graphit als Festschmierstoff und ein zusätzlicher Einlauffilm ermöglichen einen wartungsfreien Einsatz.



Alle Gleitlager entsprechen der ISO 3547 / alt. DIN 1494 und sind als zylindrische Buchsen (HB58), Bundbuchsen (F HB58), Anlaufscheiben (W HB58) und Streifen (L HB58) erhältlich.

### Aufbau/Struktur

Gleitschicht	Schmierrauten mit Graphit	Bronze CuPb10Sn10	0.03 bis 0.05 mm
Tragrücken		Stahl	0.75/1/1.5/2/2.5 mm
Beschichtung		Kupferschicht	0.002 mm

### Technische Daten

max. Flächenbelastung	trocken	70 N/mm <sup>2</sup>
max. Flächenbelastung	ölgeschmiert	90 N/mm <sup>2</sup>
Streckgrenze		230 N/mm <sup>2</sup>
Zugfestigkeit		420 N/mm <sup>2</sup>
Reibungskoeffizient	trocken	<0.22 µ
Reibungskoeffizient	ölgeschmiert	<0.08 µ
Gleitgeschwindigkeit	trocken	0.4 m/s
Gleitgeschwindigkeit	ölgeschmiert	2 m/s
Temperaturbereich min.	trocken	250 °C
Temperaturbereich max.	ölgeschmiert	200 °C
Längenausdehnung		22 x 10 <sup>-6</sup> per °C
Brinell-Härte <sup>3)</sup> HB	2,5/62,5/10	60-90 HB
<sup>3)</sup> Härteprüfung nach ISO 4384-2		
Dichte		7,8 g/cm <sup>3</sup>

### Einbauvorgaben

Gehäuse		H7
Welle		h8
Oberflächenrauheit des Gleitpartners	geschliffen	
Härte des Gleitpartners	Ra	=0.8 µm
	gehärtet und ungehärtet einsetzbar	>200 HB

### Betriebsbedingungen

trocken	gut
ölgeschmiert	sehr gut
fettgeschmiert	weniger gut
wassergeschmiert	ungeeignet
mediengeschmiert	ungeeignet