

Stahlbuchsen GGT200 | GGT250

Merkmale und Werkstoffeigenschaften

Maschinell gefertigte Gleitlagerbuchsen aus einsatzgehärtetem Stahl sind verschleissbeständiger durch ihren weichen Kern und sind geeignet für anspruchsvolle Anwendungen. Sie eignen sich besonders für den Einsatz bei Anwendungen mit hohen Belastungen und sind auch bei hohen Temperaturen gut einsetzbar. Ausführungen mit Schmiernuten oder Festschmierstoff Depots in der Gleitfläche (Typenreihe GGT250) ermöglichen einen vielfältigen Einsatzbereich. Gehärtete Stahlbuchsen der Typenreihe GGT200 eignen sich für Lagerstellen mit besonders hohen spezifischen Belastungen und niedrigen Gleitgeschwindigkeiten.

Stahlbuchsen werden beispielsweise in Baumaschinen (Schaufeln, Greifern oder Hydraulikzylindern) eingesetzt, Erdbaumaschinen wie Baggern und Ladern, aber auch in Bohrmaschinen, Landmaschinen wie Pflügen und Heckbaggern. Ausserdem werden sie in industriellen Anlagen und in Gleitführungen für industrielle Pressen und Bauteilen für Ansaugpumpen, Maschinenwerkzeug und automatischen Maschinen verwendet.

Typische Merkmale

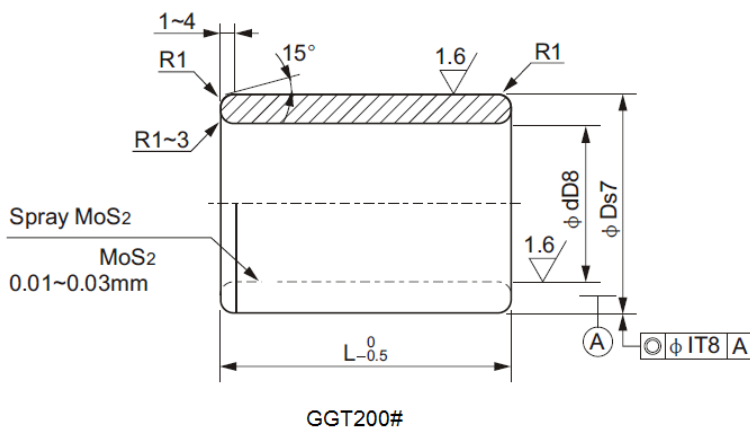
- Stahlgleitlager geschliffen und gehärtet (HRC 58-62)
- für niedrige Drehzahlen mit hohen spezifischen Lasten
- Wartungsintensiv, für geschmierte Anwendungen
- geeignet für Fettschmierung
- Ausführungen mit Schmiernuten und Schmierlöchern
- Sonderausführung mit zusätzlich Festschmierstoff



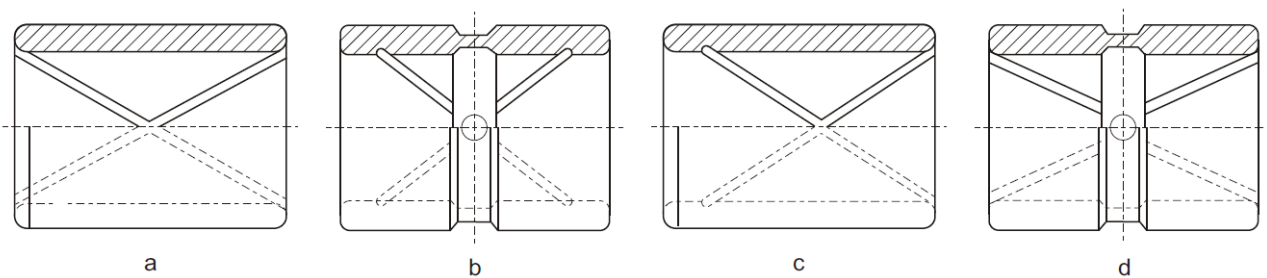
Material Eigenschaften

		200C	200G	250S	250S5
Basismaterial		S45C	GCr15	S45C	GCr15
Wärmeausdehnungskoeffizient		$1,1 \times 10^{-5}/^{\circ}\text{C}$	$1,1 \times 10^{-5}/^{\circ}\text{C}$	$1,1 \times 10^{-5}/^{\circ}\text{C}$	$1,1 \times 10^{-5}/^{\circ}\text{C}$
Einsatztemperatur	$^{\circ}\text{C}$	-100 ~ +300	-100 ~ +300	-100 ~ +300	-100 ~ +300
Härte		HRC ≤ 40	HRC ≤ 50	HRC ≤ 40	HRC ≤ 50
Max. Tragfähigkeit	Mpa	150	200	150	200
Max. Geschwindigkeit	m/min	10	10	15	15
Festschmierstoff		Schmierfilm 0,01-0,03 mm		Festschmierstoffdepot	
Stecktoleranz		Toleranz Gehäuse H7 Toleranz Welle e7/f8			

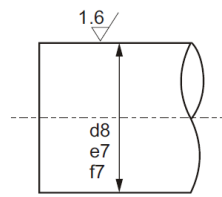
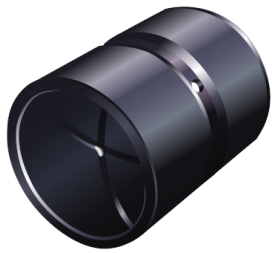
Buchsen Skizze



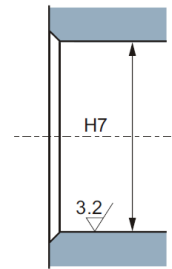
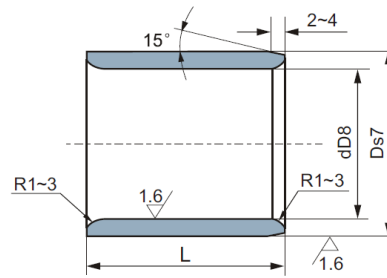
Idealer/ Typischer Ölnut-Typ



Dimensionsliste GGT200



Mating Shaft



Mating Housing

d	D8	D	s7	L 0/-0.5												
				20	25	30	35	40	50	60	70	80	100	120		
30	+0.098	38		■	■	■	■	■	■							
30	+0.065	40		■	■	■	■	■	■							
32	+0.119 +0.080	42	+0.068 +0.043	■		■		■								
35		45		■	■	■	■	■	■							
38		48		■		■		■								
40		50		■	■	■	■	■	■	■	■					
40		55		■		■	■	■	■	■	■					
45	+0.146 +0.100	60	+0.083 +0.053			■	■	■	■	■	■					
50		60				■	■	■	■	■	■					
50		62				■		■	■	■	■					
50		65					■		■	■	■	■	■	■		
55		70						■	■	■	■	■	■			
60	+0.174 +0.120	75	+0.089 +0.059			■	■	■	■	■	■	■	■	■		
65		80					■	■	■	■	■	■	■	■		
70		85					■	■	■	■	■	■	■	■		
75		90								■	■	■	■	■		
75		95			+0.106 +0.071						■	■	■	■	■	
80	95								■	■	■	■	■			
80	100								■	■	■	■	■			
85	+0.208 +0.145	100	+0.114 +0.079							■	■	■	■			
90		110							■	■	■	■	■			
100		120							■	■	■	■	■	■		
110		130			+0.132 +0.092					■	■		■	■	■	■
120		140										■	■	■	■	
130	+0.208 +0.145	150	+0.140 +0.100									■	■	■		
140		160											■	■		
150		170											■	■	■	

Einheit Tabelle in mm

Haftungsausschluss

Diese technische Schrift wurde mit grosser Sorgfalt erstellt und alle Angaben auf Ihre Richtigkeit hin überprüft. Für etwaige fehlerhafte oder unvollständige Angaben kann jedoch keine Haftung übernommen werden. Die in der Unterlage aufgeführten Angaben dienen als Hilfe bei der Beurteilung der Anwendungseignung des Werkstoffes. Sie beruhen auf Angaben der Materialhersteller und allgemein zugänglichen Veröffentlichungen. Sie stellen keine Zusicherung von Eigenschaften dar. Die Produkte bedürfen in jedem Einzelfall der anwendungsspezifischen Erprobung durch den Verwender. Technische Änderungen und Weiterentwicklungen sind – auch ohne vorherige Ankündigung – stets vorbehalten, ebenso die Anpassung an sich ändernde Standards, Normen und Richtlinien.