

## Rohmaterial aus Sinterbronze mit Bohrung für Gleitlagerherstellung

Rohr aus Sinterbronze,  
zur weiteren Bearbeitung zu Gleitlagern.

Nach der mechanischen Bearbeitung sollte das Werkstück  
mit Schmierstoff getränkt werden.

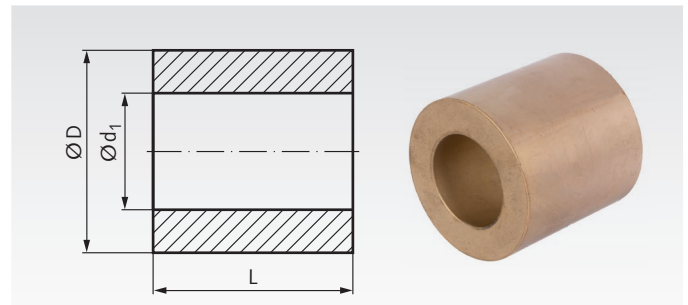
Empfohlene Ölart: Mineralöl ISO VG 68.

Temperatur des Ölbad: + 60°C.

Dauer: 24 Stunden, mit anschließendem Abkühlen im Ölbad.

Bestellangaben: z.B.: Art.-Nr. 623 390 20, Rohmaterial, 38/66 x 65 mm

Artikel-Nr. Rohr	d <sub>1</sub> mm	D mm	L min. mm	Gewicht kg
623 390 20	38±0,8	66±1,5	65	0,99
623 390 25	38±0,8	66±1,5	120	1,84
623 390 30	45±0,8	105±1,5	120	5,68
623 390 35	53±1	85±1,5	65	1,51
623 390 37	53±1	85±1,5	120	2,79
623 390 55	59max.	125min.	80	5,11
623 390 60	59max.	125min.	140	8,95
623 390 38	68±1,5	104±1,5	65	2,12
623 390 40	68±1,5	104±1,5	120	3,91
623 390 65	79max.	149min.	80	6,72
623 390 70	79max.	149min.	140	11,56
623 390 45	83±1,5	123±2	65	2,82
623 390 47	83±1,5	123±2	120	5,21
623 390 48	98±1,5	142±2	65	3,61
623 390 50	98±1,5	142±2	120	6,66
623 390 75	110max.	178min.	80	8,24
623 390 80	110max.	178min.	140	14,43
623 390 85	150max.	202min.	140	13,48



### Technische Daten

Flächenpressung: max. 35 N/mm<sup>2</sup>,  
abhängig von Gleitgeschwindigkeit und Durchmesser.  
Zulässige Belastung: P\*V = 2,5 MPA\*m/s  
Dichte: ca. 6,4 - 6,8 g/cm<sup>3</sup>.  
Radiale Bruchfestigkeit: min. 120 N/mm<sup>2</sup>.  
Härte: min. 25 HB.  
Porosität ca. 25%.  
Nachträgliche Öl-Imprägnierung ist erforderlich.  
Temperaturbereich: -20°C bis + 120°C.

## Rohmaterial aus Sinterbronze ohne Bohrung für Gleitlagerherstellung

Vollmaterial aus Sinterbronze,  
zur weiteren Bearbeitung zu Gleitlagern.

Nach der mechanischen Bearbeitung sollte das Werkstück  
mit Schmierstoff getränkt werden.

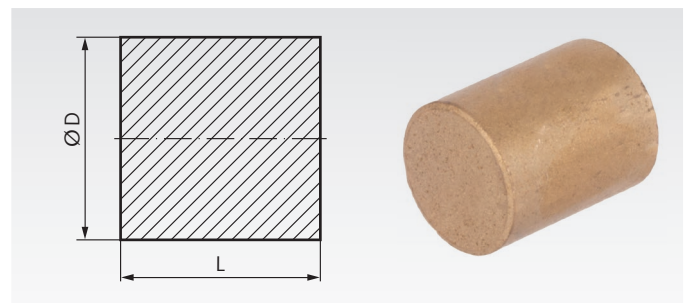
Empfohlene Ölart: Mineralöl ISO VG 68.

Temperatur des Ölbad: + 60°C.

Dauer: 24 Stunden, mit anschließendem Abkühlen im Ölbad.

Bestellangaben: z.B.: Art.-Nr. 623 395 20, Rohmaterial 15 x 30 mm

Artikel-Nr. Vollmaterial	D mm	L min. mm	Gewicht kg
623 395 20	15±0,8	30	0,04
623 395 23	20±0,8	25	0,06
623 395 25	20±0,8	50	0,11
623 395 27	25±0,8	25	0,08
623 395 30	25±0,8	50	0,16
623 395 33	32±0,8	40	0,22
623 395 35	32±0,8	80	0,43
623 395 40	42±0,8	50	0,46
623 395 43	42±0,8	100	0,92
623 395 45	45±1	90	0,96
623 395 47	52±1	60	0,82
623 395 48	52±1	120	1,64
623 395 50	62±1,5	120	2,43
623 395 55	70±1,5	120	3,09
623 395 60	80±1,5	120	4,04
623 395 65	105±2	120	6,96
623 395 70	125min.	80	6,58
623 395 75	125min.	140	11,51
623 395 80	149min.	80	9,35
623 395 85	149min.	140	16,36
623 395 90	178min.	140	23,54
623 395 95	202min.	80	17,18



### Technische Daten

Flächenpressung: max. 35 N/mm<sup>2</sup>,  
abhängig von Gleitgeschwindigkeit und Durchmesser.  
Zulässige Belastung: P\*V = 2,5 MPA\*m/s  
Dichte: ca. 6,4 - 6,8 g/cm<sup>3</sup>.  
Radiale Bruchfestigkeit: min. 120 N/mm<sup>2</sup>.  
Härte: min. 25 HB.  
Porosität ca. 25%.  
Nachträgliche Öl-Imprägnierung ist erforderlich.  
Temperaturbereich: -20°C bis + 120°C.