

Stahlbuchsen | Reparaturbuchsen



Aussenfläche ungehärtet und
nachbearbeitbar

Stirnseite ungehärtet und
schweisbar

Innenfläche gehärtet:
60-64 HRC, bis 1mm Härtetiefe
Oberflächengüte: N5-N7



ABDREHEN – EINPASSEN – ANSCHWEISSEN



Aussenfläche ungehärtet und **nachbearbeitbar**

Stirnseite ungehärtet und **schweisbar**

Innenfläche gehärtet: **56 - 58 HRC**
0,8 – 1,0 mm Härtetiefe
Oberflächengüte: **Ra 1,6**

Stahlbuchsen werden zur Wiederherstellung ausgeschlagener Bohrungen eingesetzt; sie eignen sich zugleich als Führungsbuchsen in anspruchsvollen Maschinenbaukonstruktionen.

Die gehärtete Innenauflfläche macht sie zum Neuersatz und zum idealen Gegenlaufpartner von auf s7 gefertigten Einheits- Achsen, - Wellen und - Zapfen, die hart auf hart laufen. Die Aussenfläche ist im Original auf Einheitsbohrungen D8 abgestimmt, aber - weil aussen und stirnseitig ungehärtet - zum Nachbearbeiten auf den gewünschten Aussen - Durchmesser geeignet.



Anwendung bei Bagger Schwenklöffel



Herstellung

Material

Stahlbuchsen werden aus S355J2H (St52) gefertigt.

Oberflächenrauheit

Die Bohrung und der Aussendurchmesser sind feingedreht.

Oberflächenhärte

Die Bohrung der Stahlbuchsen ist im Randbereich von bis zu 1mm mit einem Härtegrad von 56 - 58 HRC einsatzgehärtet. Aussendurchmesser und Stirnseiten sind ungehärtet und somit einfach nachbearbeitbar.

Präzision

Rundlauf, Aussendurchmesser und Innendurchmesser sind auf die Funktionspartner Einheitsbohrung und Einheitswelle abgestimmt.

Ausführung

Stahlbuchsen sind als Dickwand Halbzeuge und als Sonderausführungen nach Kundenzeichnung erhältlich.

Die Dickwand Halbzeuge sind für Reparaturen von Bohrungen konzipiert und kurzfristig lieferbar. Sie lassen sich im Aussendurchmesser und in der Länge nachträglich bearbeiten und können so den spezifischen Gehäusebohrungen angepasst werden. Eventuelle Aussenringnuten und Schmierlöcher sind ebenfalls auf einfache Weise anzufügen.

BS 50-60 CS (Standardreihe)



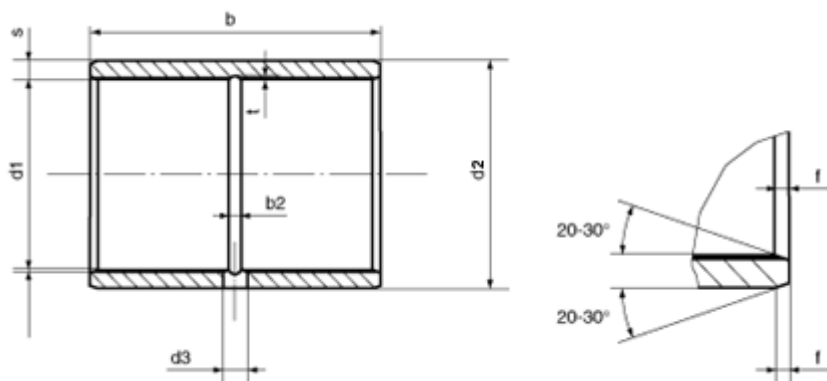
Aussendurchmesser 70 (nachbearbeitbar)
(+0.1 / +0.15)

Wandstärke 10, Länge 60

Innendurchmesser 50
(+0.1 / +0.15)
mit Schmiernute und Schmierloch



Abmessungen



Passungen in Abstimmung mit Einheitsbohrungen und Einheitswellen

Bezeichnung	Innen-Durchmesser d1		Aussen-Durchmesser d2		Wandstärke s	Breite b
BS 25-30 CS	25	+0.10 +0.15	40	+0.10 +0.15	7.5	30
BS 30-40 CS	30	+0.10 +0.15	50	+0.10 +0.15	10	40
BS 35-50 CS	35	+0.10 +0.15	55	+0.10 +0.15	10	50
BS 38-50 CS	38	+0.10 +0.15	55	+0.10 +0.15	8.5	50
BS 40-50 CS	40	+0.10 +0.15	60	+0.10 +0.15	10	50
BS 45-50 CS	45	+0.10 +0.15	65	+0.10 +0.15	10	50
BS 50-60 CS	50	+0.10 +0.15	70	+0.10 +0.15	10	60
BS 55-70 CS	55	+0.10 +0.15	75	+0.10 +0.15	10	70
BS 60-70 CS	60	+0.10 +0.15	80	+0.10 +0.15	10	70
BS 65-70 CS	65	+0.10 +0.15	85	+0.10 +0.15	10	70
BS 70-80CS	70	+0.10 +0.15	90	+0.10 +0.15	10	80
BS 75-80 CS	75	+0.10 +0.15	95	+0.10 +0.15	10	80
BS 80-90 CS	80	+0.10 +0.15	100	+0.10 +0.15	10	90
BS 85-90 CS	85	+0.10 +0.15	105	+0.10 +0.15	10	90
BS 90-100 CS	90	+0.10 +0.15	110	+0.10 +0.15	10	100
BS 95-100 CS	95	+0.10 +0.15	115	+0.10 +0.15	10	100
BS 100-100 CS	100	+0.10 +0.15	120	+0.10 +0.15	10	100

Weitere Abmessungen sind auf Anfrage lieferbar.

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.