

IGLIDUR®-J

■ DÉSIGNATION NORMALISÉE

- Iglidur® J.

■ COULEURS

- JAUNE.

■ CARACTÉRISTIQUES

- Points forts :

Bonne stabilité dimensionnelle même en milieu humide.
 Accepte des vitesses de rotation et linéaire élevées.
 Faible coefficient de frottement.
 Bonne résistance aux produits chimiques.

- Points faibles :

Ne pas utiliser en cas de forte température.

■ DOMAINES D'APPLICATIONS TYPES

- Coussinets.
 - Paliers.


GÉNÉRALES	NORMES	VALEURS	UNITÉS
Densité	DIN EN ISO 1183-1	1,49	g/cm ³
Absorption d'humidité	DIN EN ISO 62	0,3	%
MÉCANIQUES	NORMES	VALEURS	UNITÉS
Résistance à la traction	DIN EN ISO 527	NC	MPa
Allongement à la rupture	DIN EN ISO 527	NC	%
Module d'élasticité à la traction	DIN EN ISO 527	2400	MPa
Résistance au choc ⁽⁴⁾	DIN EN ISO 179	NC	kJ/m ²
Dureté à la bille	DIN EN ISO 2039-1	NC	MPa
Dureté shore D	DIN EN ISO 868	74	Echelle D
Coefficient de frottement à sec		0,06-0,18	
Taux d'usure ou Sand-Slurry			µm/km
THERMIQUES	NORMES	VALEURS	UNITÉS
Température de fusion	ISO 11357-3	NC	°C
Conductibilité thermique	DIN 52612-1	NC	W / (m * K)
Capacité thermique spécifique	DIN 52612	NC	kJ / (kg * K)
Coefficient de dilatation thermique linéaire	DIN 53752	100	10 ⁻⁶ K ⁻¹
Température d'utilisation à long terme	Moyenne	-50 à 90	°C
Température d'utilisation à court terme	Moyenne	120	°C
Température de déformation sous charge	DIN EN ISO 75 méthode A	NC	°C
ÉLECTRIQUES	NORMES	VALEURS	UNITÉS
Constante diélectrique	IEC 60250	NC	-
Facteur de perte diélectrique 50Hz	IEC 60250	NC	-
Résistivité volumique	IEC 60093	NC	Ω*cm
Résistivité superficielle	IEC 60093	> 10 ¹²	Ω
Résistance aux courants de cheminement CTI	IEC 60112	NC	-
Rigidité diélectrique	IEC 60243	NC	kV/mm

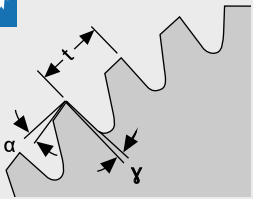
⁽⁴⁾ Charpy-entaillé ⁽⁶⁾ Sand-Slurry

* Température de ramollissement VICAT - DIN EN ISO 306 Vicat B


NC : Non Communiqué par le fabricant.

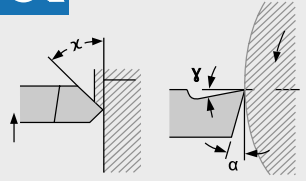
Caractéristiques d'usinage IGLIDUR®-J

 Scier




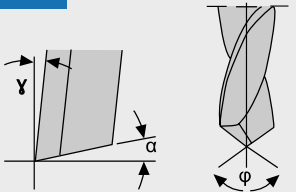
	mini	maxi
α	0	15
γ	5	30
v	-	300
t	2	14

 Tourner




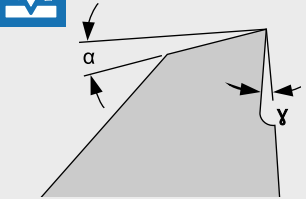
	mini	maxi
α	0	8
γ	2	10
χ	45	60
v	100	500
S	0,05	0,5

 Percer



	mini	maxi
α	3	30
γ	3	16
ϕ	90	130
v	20	200
S	0,02	0,3

 Fraiser



	mini	maxi
α	0	15
γ	2	30
v	80	500

Symbole	α	χ	γ	ϕ	v	t	S
Désignation	Angle de dépouille	Angle de réglage	Angle de dégagement	Angle de pointe	Vitesse de coupe	Pas	Avance
Unité	°	°	°	°	m/min	mm	mm/U mm/r mm/tr

Particularité d'outillage : Néant.

Valeurs indicatives - Informations et conseils d'usinage page 181.