

Техническа спецификация

Доставка на инженерни пластмаси за плъзгащи лагери

Изисквания за размери

Тръба $\phi 480 \times \phi 400$ L=1000 mm
Тръба $\phi 350 \times \phi 270$ L=1000 mm
Тръба $\phi 120 \times \phi 70$ L=1000 mm

Допустимо отклонение в дължината ± 10 mm

Допустимо отклонение от праволинейност- ± 3 mm на дължина 100mm

Изисквания за процес или метод на производство

Материал- полиамид - PA 6G lubricated

Метод на производство- леене

Пълнители – със смазки

Изисквания за изпитване и методи на изпитване

Коефициент на триене по шлайфана стомана – не по-висок от 0,3 (при $P=0,05\text{N/mm}^2$, $V=0,6$ m/s)

Твърдост по Shore Скала D - не по-малко от 80 единици

Якост на опън – не по-малко от 60 MPa

Работна температура (постоянна)- не по-малко от 100 C°

Точка на топене- не по-ниска от 190 C°

Други технически изисквания към предмета на процедурата

Цвят – без значение

Съвместимост с хранителни продукти- без значение

Електрически свойства – без значение

Химически свойства- устойчив на масла и гresi

ИЗГОТВИЛ :

Емил Колев
Инж.механик

