

Bezeichnung des Prüfstandes	Tannert Gleitindikator
Art des Prüfstandes (Modellprüfstand, Bauteilprüfstand, Aggregatprüfstand)	Modellprüfstand
Verwendungszweck	Prüfgerät zur Messung von Gleit- und Stick-slip-Verhalten von Schmier- und Werkstoffen bei niedrigen Gleitgeschwindigkeiten
Ergänzende Angaben	Prüfstand und Prüfmethoden sollten als DIN 51387 (1977) genormt werden. Die Arbeiten dazu wurden jedoch wegen unbefriedigender Präzision der Prüfungsergebnisse eingestellt.
Prinzipskizze des Prüfstandes (Quelle: Fa. Klüber)	<div style="text-align: center;"> </div> <p style="text-align: center; font-size: small;">Bild 20: Prüfstandsskizze C 1026</p>
Kurzbeschreibung des Prüfstandes	Prüfablauf: - Applikation der zu prüfenden Schmierstoffprobe auf Gleitkörper und Gleitzunge - Einspannen der Gleitkörper in den Gleittisch - Einstellen der Belastung und Aufheizen auf Prüftemperatur - Starten - Graphisches Aufzeichnen des Reibkraftverlaufes über den Gleitweg, abhängig von den Kraftstufen

Foto(s) (Quelle: Fa. Klüber)

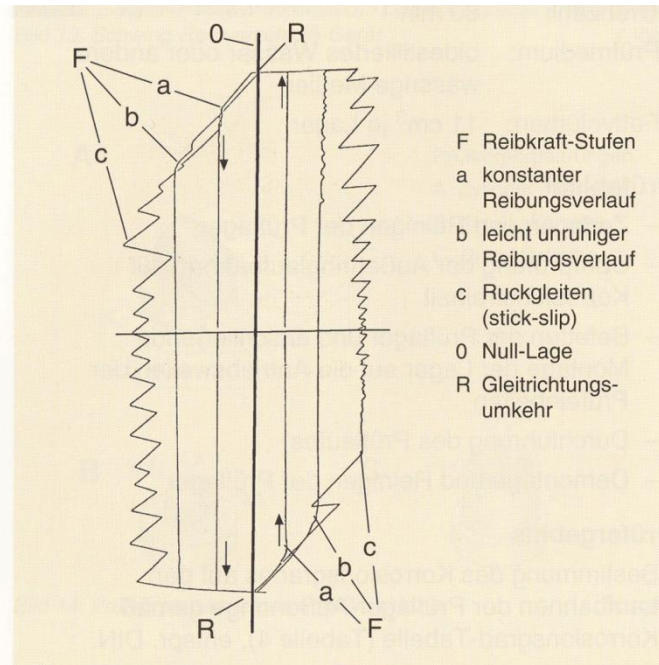
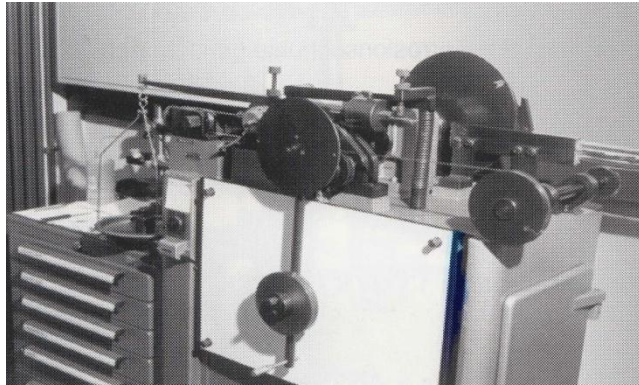


Bild 19: Reibkraftverläufe bei langsamer, reversierender Gleitbewegung

C 10259

Verwendete Prüfkörper und Kontaktgeometrie	Zwei Gleitkörper in einem Gleittisch und eine Gleitzunge (80 x 20 x 3 bis 5 mm) aus verschiedenen Materialien. Gleitkörper: Klötze 29,8 x 24,1 x 15 mm (Flächenberührung) Zylinder Ø 13 x 13 mm (Flächenberührung) Zylinder Ø 10 x 10 mm (Linienberührung)
Bekannte Prüfmethode	Reibungs- und Verschleißverhalten von Bauteilen. Bestimmung der Reibungszahl anhand der Reibkraft und Erkennen von Stick-slip-Verhalten
Schmierstoffbedarf für die Prüfung	Trocken oder mit Schmierstoff
Zeitaufwand für die Prüfung	
Zusätzliche Informationen (Quelle Fa. Klüber, weitere Informationen siehe z. B. http://www.tri.hs-mannheim.de/tannert.html)	Bewegungsart: oszillierend Gleitgeschwindigkeit: max. 0,243 oder 0,486 mm/s Gleitweg: 20 mm Temperatur: 20 – 250°C Belastung: variabel von 50 – 1200 N

Erstellt von: Petra Sessler, Dr. Tillwisch GmbH Werner Stehr