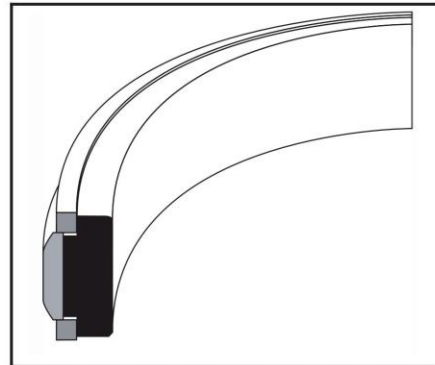
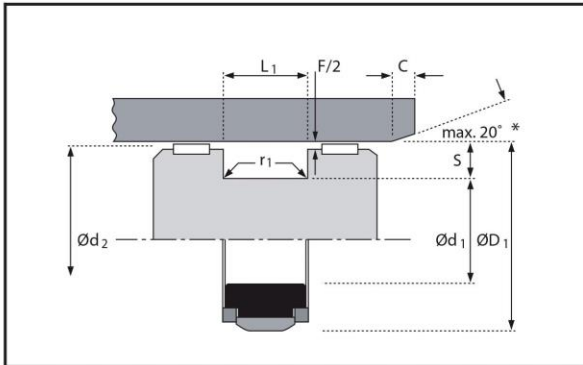


Уплотнение поршня K730



УПЛОТНЕНИЯ ПОРШНЕЙ

K 730



РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

МАКСИМАЛЬНОЕ ДАВЛЕНИЕ - ТЕМПЕРАТУРА - СКОРОСТЬ		
v max.	ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР	ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР
м/с	0 °C +60 °C	-40 °C +100 °C
0,3	400 бар	315 бар
0,15	700 бар	500 бар
статика	1200 бар	700 бар

МАКСИМАЛЬНЫЙ УПЛОТНЯЮЩИЙ ЗАЗОР F							
ДАВЛЕНИЕ	160	250	400	500	600	700	1200 статически
МАКС. ЗАЗОР ¹ мм	1,0	0,8	0,6	0,4	0,3	0,25	-
МАКС. ЗАЗОР ² мм	1,0	0,8	0,6	0,6	0,6	0,6	0,5

1) t = от -40 °C до +100 °C - общая гидравлика
2) t = от 0 °C до +60 °C - шахтная гидравлика

Приведённые значения F являются максимальными! Необходимо соблюдать соросность и учитывать увеличение диаметра цилиндра под влиянием давления (гибкая деформация)

ДОПУСКИ РАЗМЕРОВ КАНАВОК	
Ø D ₁	H 10
Ø d ₁	h 9
Ø d ₂	h 8
L ₁	+ 0,20

ШЕРОХОВАТОСТЬ ПОВЕРХНОСТИ			
	R _s µm	R _t µm	
СКОЛЬЗЯЩИЕ ПОВЕРХНОСТИ	Ø D ₁	0,1 -0,4	4 max
СТАТИЧЕСКИЕ ПОВЕРХНОСТИ	Ø d ₁	1,6 max	10 max
ТОРЦЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ	L ₁	3,2 max	16 max

КОНСТРУКЦИОННЫЕ ФАСКИ И РАДИУСЫ [мм]					
ШИРИНА ПРОФИЛЯ ≤	S	7,5	10	12,5	15
МИН. ФАСКА 20° *	C	4	5	6,5	8
МИН. ФАСКА 10° *	C	8	10	13	15
МАКС. РАДИУС	r ₁	0,4	0,4	0,8	0,8

* Для монтажа рекомендуется приспособление с фаской 7°-10° (см. следующую страницу – раздел монтаж!) Поскольку диаметр уплотнения значительно превышает диаметр поршня, желательно, чтобы монтажная фаска цилиндра была более длинной и пологой.

СОСТАВ

Тип K 730 был сконструирован для наиболее тяжелых нагрузок как уплотнение для моноблочных конструкций поршней. Уплотнение можно применять для цилиндров одностороннего и двухстороннего действия. Тип K 730 состоит из износостойкого скользящего TPE кольца и цилиндрического прижимного кольца из NBR. С обеих сторон прочно прикреплены ацеталовые боковые кольца.

Комбинацией профиля и материала имеет следующие преимущества:

- высокая долговечность
- неразборная конструкция поршня
- поршень под давлением без просачивания
- хорошее перекрытие щелей
- исключительная стойкость против истирания при очень гладких и грубых поверхностях
- нечувствительность к загрязнениям
- простота монтажа

Уплотнения обозначенные "S" специально задуманы для уплотнения опор при глубинной добыче угля. Они изготавливаются с повышенным преднатягом, и поэтому пригодны для малых скоростей.

Более высоких скоростей можно достичь заменой прижимного кольца.

РАБОЧАЯ СРЕДА

Эти уплотнения подходят для работы с жидкостями на основе минеральных масел от - 40 °C до + 100 °C. Для HFA допустим температурный диапазон от - 20 °C до + 70 °C. Также возможны поставки особых материалов для трудновоспламеняющихся жидкостей.

ПРИМЕЧАНИЕ

У некоторых размеров опорные кольца имеют L-образный профиль

1.4.33

МОНТАЖ

Перед монтажом уплотнения убедитесь, что на поршне и в канавке нет грязи и острых кромок. Для монтажа нельзя использовать инструменты с острыми краями, которые могут повредить уплотнение.

Сначала резиновое предварительно натянутое кольцо посадите в канавку таким образом, чтобы по обеим сторонам остались одинаковые зазоры. Затем установите опорное кольцо, которое в направлении установки находится за уплотнительным TPE кольцом. Затем установите уплотнительное TPE кольцо, а после - второе опорное кольцо. Все элементы должны быть установлены в правильное положение.

Поскольку диаметр уплотнения значительно превышает диаметр поршня, необходимо, чтобы монтажная фаска в трубке (цилиндре) был как можно длиннее и более пологим. Убедитесь, что все края цилиндра зачищены и переходы между монтажными фасками и поверхностью цилиндра гладко закруглены.

Перед монтажом в цилиндр нанесите на внешний диаметр уплотнения и направляющей монтажную смазку толстым слоем (HZ103 или HZ103W). У цилиндров длиной более 500 мм необходимо также намазать внутреннюю поверхность.

Предупреждение.

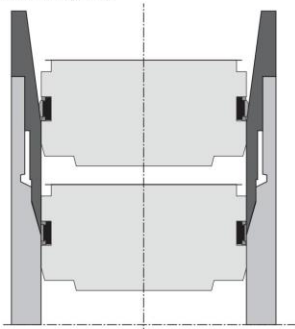
Поверхности между преднатянутым резиновым кольцом и внешним уплотнительным TPE кольцом должны быть сухими, без монтажной смазки!

Для монтажа поршня в цилиндр необходимо, при ширине канавки $L_1 = 16$ мм и более, использовать монтажную втулку с углом скоса $7-10^\circ$ (рекомендуем и при меньшей ширине).

Это предотвратит нежелательное перекрытие и возможное последующее повреждение опорного и уплотнительного кольца при монтаже.

Монтажная втулка должна быть изготовлена из подходящего пластика (например POM или PA). Может быть одинарная и двойная.

В случае механизированного или автоматизированного монтажа, при котором происходит вращение поршня, окружная скорость не должна превышать 0,1 м/с.



ПРИМЕР ЗАКАЗА

К 730 – 80 x 66 x 17

Ассортимент форм постоянно расширяется. Если Вы не нашли необходимый размер в таблице, обратитесь к нашему консультанту.

$\varnothing D_1$	$\varnothing d_1$	L_1	S	Номер формы	Примечание
50	38	11,5	6,0	2335410	
60	44	20,5	8,0	2356710	
63	50	14,5	6,5	2231210	
75	55	23,0	10,0	2346420	
80	66	17,0	7,0	2330310	
90	75	13,5	7,5	2331310	
90	76	16,0	7,0	2364810	
100	82	22,5	9,0	2331410	
100	85	13,5	7,5	2335010	
105	80	22,5	12,5	2346710	
105	91	16,5	7,0	2348210	
110	95	16,0	7,5	2331610	
110	95	18,0	7,5	2331640	
115	90	21,0	12,5	2329110	
115	97	22,5	9,0	2356110	
115	97	30,0	9,0	2328910	
115	100	16,0	7,5	2329210	
120	105	16,0	10,0	2337410	
125	110	15,8	7,5	2331510	
130	105	30,0	12,5	2356610	
135	110	30,0	12,5	2346610	
135	118	20,5	8,5	2348110	
135	120	16,0	7,5	2334010	
140	123	16,0	8,5	2357910	
140	125	16,0	7,5	2329410	
150	130	16,0	10,0	2339010	
150	133	20,0	8,5	2360510	
150	135	16,0	7,5	2338210	
155	135	20,0	10,0	2356210	
160	145	16,0	7,5	2331910	
165	145	20,0	10,0	2348910	
165	145	25,4	10,0	2329010	
165	150	16,0	7,5	2332010	
170	145	25,0	12,5	2345510	
170	150	16,0	10,0	2331110	
175	155	16,0	10,0	2335110	
175	155	20,0	10,0	2335130	
180	160	16,0	10,0	2328510	
180	160	18,0	10,0	2328520	
185	165	16,0	10,0	2328410	
185	165	20,0	10,0	2364010	
190	160	30,0	15,0	2338610	
190	170	16,0	10,0	2332210	
195	175	16,0	10,0	2334710	
200	175	28,0	12,5	2334320	
200	180	16,0	10,0	2329310	
200	180	20,0	10,0	2348810	
200	183	20,0	8,5	2365010	
210	190	16,0	10,0	2332410	
210	190	20,0	10,0	2364710	
215	195	16,0	10,0	2332510	
215	195	20,0	10,0	2345110	
220	195	16,0	12,5	2345810	
220	195	22,0	12,5	2333920	
220	195	25,0	12,5	2333910	
220	200	20,5	10,0	2356510	

1.4.34



$\varnothing D_1$	$\varnothing d_1$	L_1	S	Номер формы	Примечание
$\varnothing D_1$	$\varnothing d_1$	L_1	S	Номер формы	Примечание
50	38	11,5	6,0	2335410	
60	44	20,5	8,0	2356710	
63	50	14,5	6,5	2231210	
75	55	23,0	10,0	2346420	
80	66	17,0	7,0	2330310	
90	75	13,5	7,5	2331310	
90	76	16,0	7,0	2364810	
100	82	22,5	9,0	2331410	
100	85	13,5	7,5	2335010	
105	80	22,5	12,5	2346710	
105	91	16,5	7,0	2348210	
110	95	16,0	7,5	2331610	
110	95	18,0	7,5	2331640	
115	90	21,0	12,5	2329110	
115	97	22,5	9,0	2356110	
115	97	30,0	9,0	2328910	
115	100	16,0	7,5	2329210	
120	105	16,0	10,0	2337410	
125	110	15,8	7,5	2331510	
130	105	30,0	12,5	2356610	
135	110	30,0	12,5	2346610	
135	118	20,5	8,5	2348110	
135	120	16,0	7,5	2334010	
140	123	16,0	8,5	2357910	
140	125	16,0	7,5	2329410	
150	130	16,0	10,0	2339010	
150	133	20,0	8,5	2360510	
150	135	16,0	7,5	2338210	
155	135	20,0	10,0	2356210	
160	145	16,0	7,5	2331910	