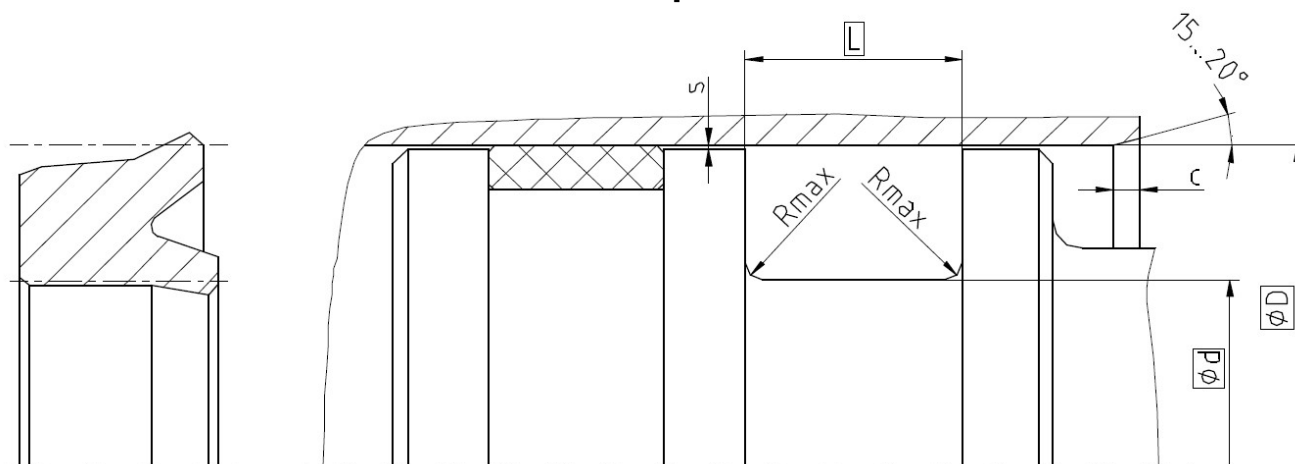


Уплотнение поршня K01-PE



Шероховатость поверхности	R _{max}	R _a
Сопряженная поверхность	≤ 2,5 мкм	0,1 ... 0,5 мкм
Основание канавки	≤ 6,3 мкм	≤ 1,6 мкм
Стенка канавки	≤ 15 мкм	≤ 3 мкм

Стандартные размеры

ØD H9	Ød h10	L +0,2	R _{max}	c	Максимальный радиальный экструзионный зазор s*			
					20 бар	100 бар	200 бар	400 бар
≥ 13 ... ≤ 25	D - 8	6,0	0,4	3,5	0,33	0,18	0,11	0,05
> 25 ... ≤ 50	D - 10	7,0	0,4	4,0	0,37	0,22	0,16	0,10
> 50 ... ≤ 75	D - 12	8,0	0,4	4,5	0,42	0,27	0,20	0,14
> 75 ... ≤ 150	D - 15	10,0	0,4	5,0	0,46	0,31	0,25	0,19
> 150 ... ≤ 300	D - 20	12,0	0,4	6,0	0,54	0,39	0,32	0,26
> 300 ... ≤ 350	D - 25	18,0	0,4	8,5	0,61	0,46	0,39	0,33

* Экструзионный зазор представлен для температуры до 70 °C, более высокие температуры требуют более низких значений

Рабочие параметры

Материал	Температура	Максимальная скорость	Максимальное давление ¹⁾
ECOPUR	-30 °C...+110 °C	0,5 м/с	400(5800) бар(фунт/дюйм²)
H-ECOPUR	-20 °C...+110 °C	0,5 м/с	
S-ECOPUR	-20 °C...+110 °C	0,7 м/с	
T-ECOPUR	-50 °C...+110 °C	0,5 м/с	
G-ECOPUR	-30 °C...+110 °C	0,5 м/с	

¹⁾ Номинальное давление зависит от размера экструзионного зазора

Приведенные рабочие параметры материалов рассчитаны для общих условий работы. Не рекомендуется использование одновременно при всех максимальных значениях. Изготовление уплотнения из выбранного материала при условии работы на максимальной скорости допускается только при достаточном количестве смазочного материала.

Пример заказа

K01-PE, D=100мм, d=85мм, L=10мм, ECOPUR		
Уплотнение поршня K01-PE	100 x 85 x 10	ECOPUR
Профиль	D x d x L	Материал уплотнения