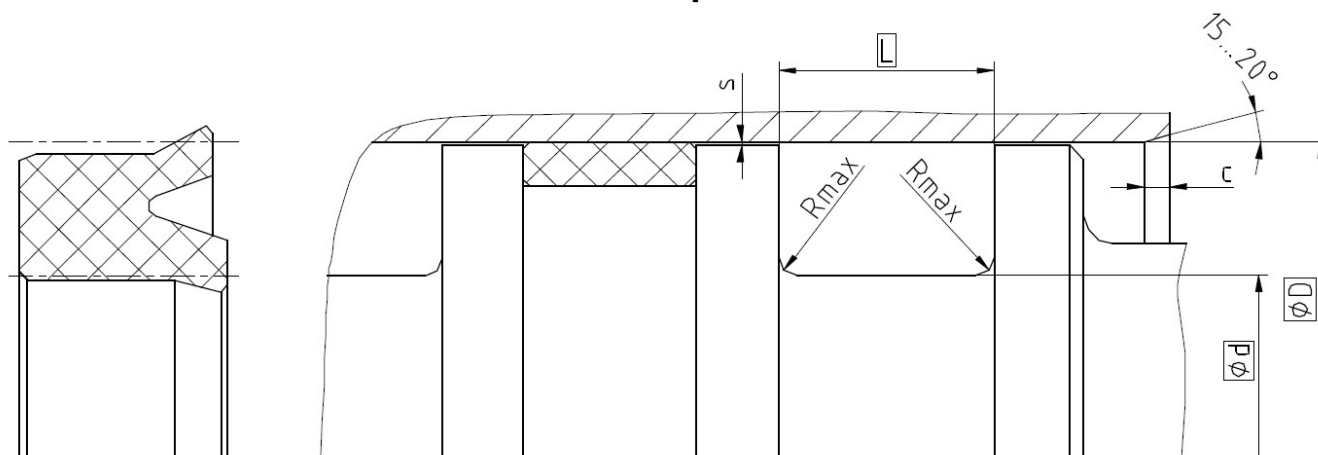


Уплотнение поршня K01-R



Шероховатость поверхности	Rtmax	Ra
Сопряженная поверхность	$\leq 2,5 \text{ мкм}$	0,1 ... 0,5 мкм
Основание канавки	$\leq 6,3 \text{ мкм}$	$\leq 1,6 \text{ мкм}$
Стенка канавки	$\leq 15 \text{ мкм}$	$\leq 3 \text{ мкм}$

Стандартные размеры

ØD H9	Ød h10	L +0,2	Rmax	c	Максимальный радиальный экструзионный зазор s*		
					20 бар	100 бар	160 бар
≥ 13 ... ≤ 25	D - 8	6,0	0,4	3,5	0,23	0,16	0,14
> 25 ... ≤ 50	D - 10	7,0	0,4	4,0	0,26	0,19	0,17
> 50 ... ≤ 75	D - 12	8,0	0,4	4,5	0,29	0,22	0,20
> 75 ... ≤ 150	D - 15	10,0	0,4	5,0	0,32	0,24	0,22
> 150 ... ≤ 300	D - 20	12,0	0,4	6,0	0,35	0,27	0,25
> 300 ... ≤ 350	D - 25	18,0	0,4	8,5	0,39	0,30	0,29

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

Рабочие параметры

Материал	Температура	Максимальная скорость	Максимальное давление ¹⁾
SKF ECORUBBER-1	-30 °C...+100 °C	0,5 м/с	160(2300) бар(фунт/дюйм²)
SKF ECORUBBER-2	-20 °C...+200 °C		
SKF ECORUBBER-3 ²⁾	-50 °C...+150 °C		
SKF ECORUBBER-H	-25 °C...+150 °C		
SKF ECOSIL	-60 °C...+200 °C	-	-
SKF ECOFLAS	-10 °C...+200 °C	0,5 м/с	160(2300) бар(фунт/дюйм ²)

¹⁾ Номинальное давление зависит от размера экструзионного зазора

²⁾ **ВНИМАНИЕ:** Не подходит для применения с минеральными маслами!!!

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-R, D=100мм, d=85мм, L=10мм, SKF ECORUBBER-1		
Уплотнение поршня K01-R	100 x 85 x 10	SKF ECORUBBER-1
Профиль	D x d x L	Материал уплотнения