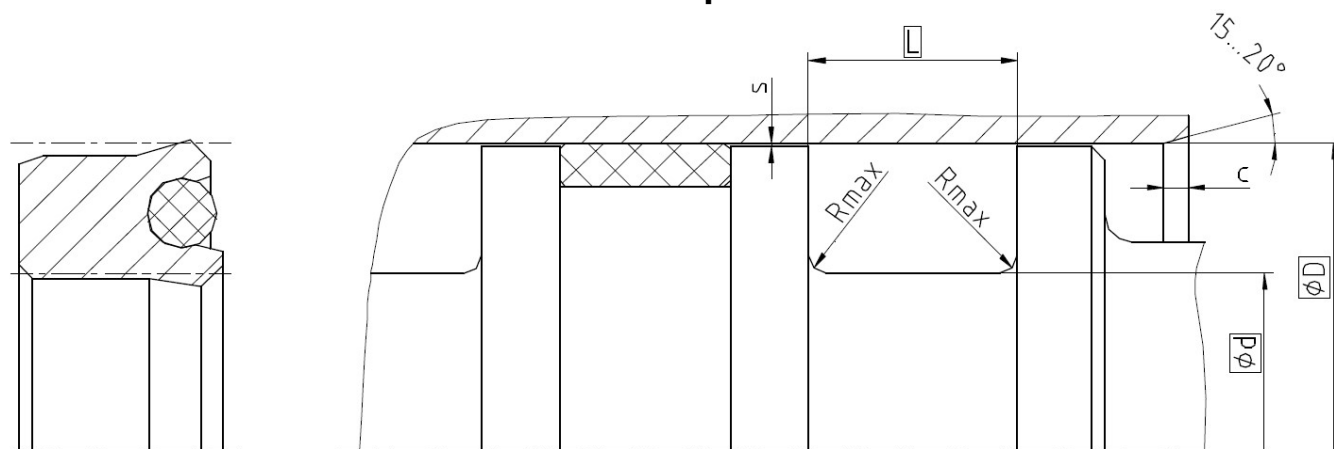


Уплотнение поршня K03-P



Шероховатость поверхности	Rtmax	Ra
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	Rmax	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	О-образное кольцо	Температура	Максимальная скорость	Максимальное давление ¹⁾
ECOPUR	NBR70	-30 °C...+100 °C	0,5 м/с	400(5800) бар(фунт/дюйм²)
H-ECOPUR		-20 °C...+100 °C		
S-ECOPUR			0,7 м/с	
T-ECOPUR	MVQ70	-50 °C...+100 °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

K03-P, D=100мм, d=85мм, L=10мм, ECOPUR / NBR70		
Уплотнение поршня K03-P	100 x 85 x 10	ECOPUR / NBR70
Профиль	D x d x L	Материал уплотнения / О-образное кольцо