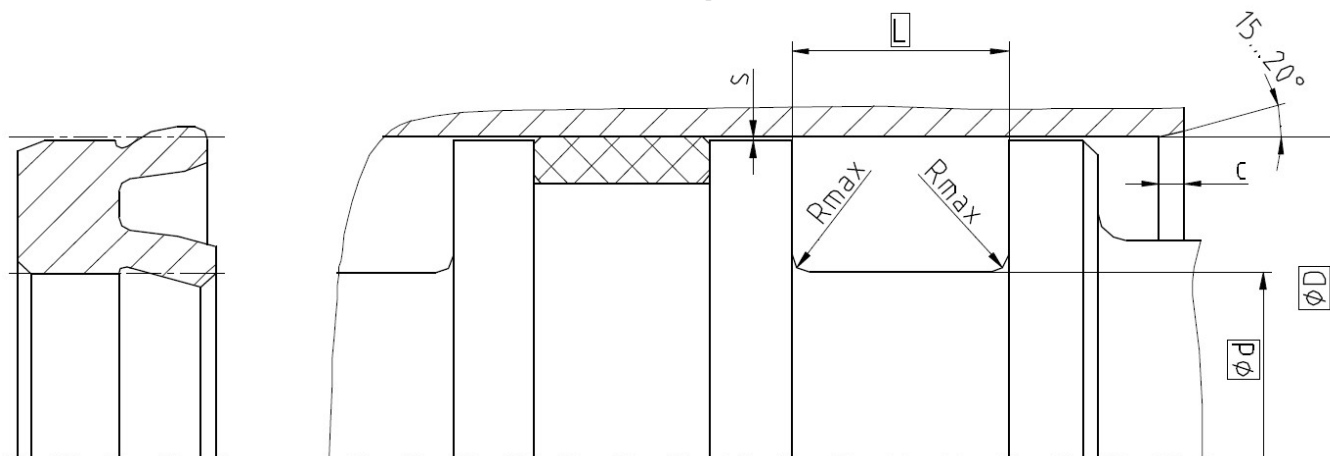


Уплотнение поршня K05-P



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	s*
$\geq 13 \dots \leq 25$	D - 8	6,0	0,4	3,5	0,33
$> 25 \dots \leq 50$	D - 10	7,0	0,4	4,0	0,37
$> 50 \dots \leq 75$	D - 12	8,0	0,4	4,5	0,42
$> 75 \dots \leq 150$	D - 15	10,0	0,4	5,0	0,46
$> 150 \dots \leq 300$	D - 20	12,0	0,4	6,0	0,54
$> 300 \dots \leq 350$	D - 25	18,0	0,4	8,5	0,61

*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	1 м/с	25(360) бар(фунт/дюйм²)
H-ECOPUR	-20 °C...+110 °C		
S-ECOPUR		2 м/с	
T-ECOPUR	-50 °C...+110 °C	1 м/с	
G-ECOPUR	-30 °C...+110 °C		

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

K05-P, D=100мм, d=85мм, L=10мм, ECOPUR		
Уплотнение поршня K05-P	100 x 85 x 10	ECOPUR
Профиль	D x d x L	Материал уплотнения