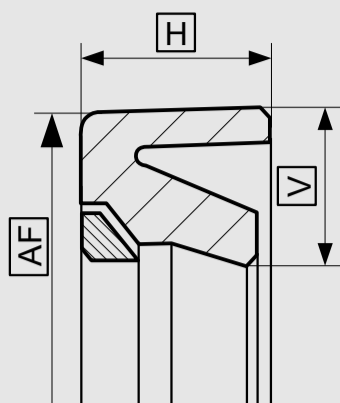


KARTA TECHNICZNA

PARAMETRY PRACY

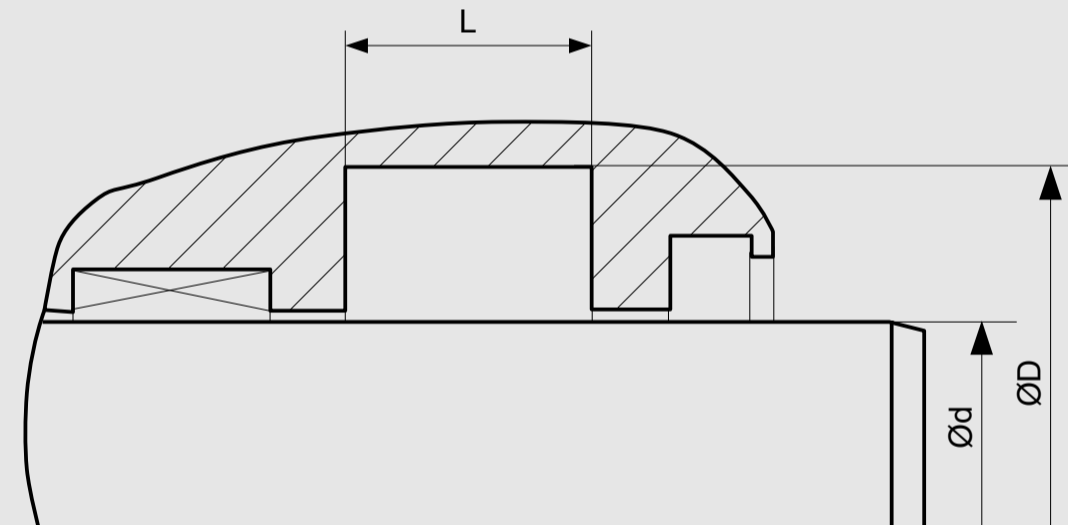


Tolerancje wymiarów zależnie od średnicy	AF	H	V
≤ 20	- 0,25	±0,20	±0,20
> 20 ... ≤ 40	- 0,35	±0,20	±0,20
> 40 ... ≤ 60	- 0,40	±0,20	±0,20
> 60 ... ≤ 100	- 0,50	±0,20	±0,20
> 100 ... ≤ 150	- 0,70	±0,20	±0,20
> 150 ... ≤ 200	- 0,90	±0,20	±0,20
> 200 ... ≤ 350	- 0,90	±0,35	±0,35
> 350 ... ≤ 500	- 1,30	±0,35	±0,35
> 500 ... ≤ 800	- 1,70	±0,50	±0,50

MATERIAŁ USZCZELNIAJĄCY	PIERŚCIEN OPOROWY	TEMPERATURA PRACY	MAX. PRĘDKOŚĆ POSUWU	MAX. CIŚNIENIE PRACY
PU	POM, PA	-30 °C...+100 °C	0,5 m/s	400 bar (40MPa)
H-PU	POM, PA	-20 °C...+100 °C	0,5 m/s	400 bar (40MPa)
S-PU	POM, PA	-20 °C...+100 °C	0,7 m/s	400 bar (40MPa)
T-PU	POM, PA	-50 °C...+100 °C	0,5 m/s	400 bar (40MPa)

Podane warunki pracy stanowią ogólne wskazania. Zaleca się, nie korzystać ze wszystkich wartości maksymalnych jednocześnie. Maksymalną prędkość posuwu można zastosować tylko przy obecności odpowiedniego czynnika smarującego.

*Wskaźnik ciśnienia zależy od wielkości szczeliny.



WYMIARY STANDARDOWE

Ød f8	ØD H10	L+0,2	Rmax	C	ØOD	MAX. WIELKOŚĆ SZCZELINY S*			
						100 bar	200 bar	400 bar	600 bar
≥ 4 ... ≤ 8	d+4,90	2	0,4	2,5	1,78	0,30	0,20	0,15	0,05
≥ 8 ... ≤ 19	d+7,30	3,2	0,6	3,5	2,62	0,40	0,25	0,15	0,05
≥ 19 ... ≤ 38	d+10,7	4,2	1,0	4,5	3,53	0,40	0,25	0,20	0,10
≥ 38 ... ≤ 200	d+15,1	6,3	1,3	5,0	5,33	0,50	0,30	0,20	0,10
≥ 200 ... ≤ 256	d+20,5	8,1	1,8	6,0	7,00	0,60	0,35	0,25	0,15
≥ 256 ... ≤ 600	d+24,0	8,1	1,8	8,0	7,00	0,60	0,35	0,25	0,15

* Podane wielkości szczelin stosuje się do temp. 70 st. C. Wyższe temperatury pracy wymagają zastosowania mniejszych szczelin.

PRZYKŁADOWE ZAMÓWIENIE

S02-S, d=100 mm, D=115 mm, L= 10 mm, PU / POM

PROFIL	d x D x L	MATERIAŁ USZCZELNIAJĄCY
S02-S	100 x 115 x 10	PU / POM