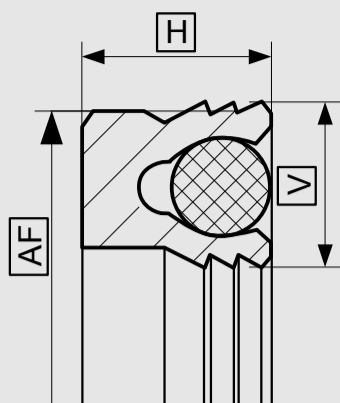


# KARTA TECHNICZNA

## PARAMETRY PRACY

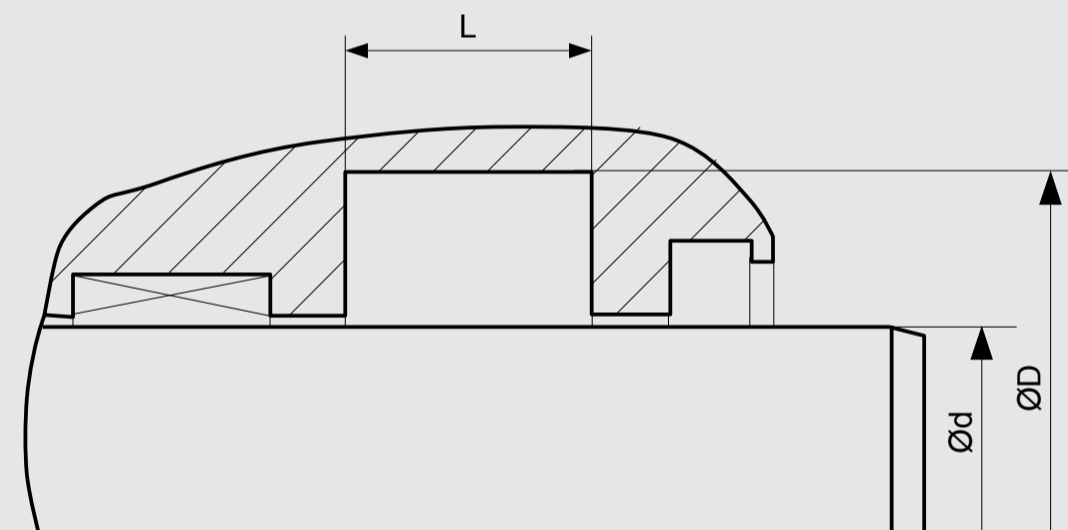


Tolerancje wymiarów zależnie od średnicy	AF	H	V
≤ 20	- 0,25	±0,20	±0,20
> 20 ... ≤ 40	- 0,35	±0,20	±0,20
> 40 ... ≤ 60	- 0,40	±0,20	±0,20
> 60 ... ≤ 100	- 0,50	±0,20	±0,20
> 100 ... ≤ 150	- 0,70	±0,20	±0,20
> 150 ... ≤ 200	- 0,90	±0,20	±0,20
> 200 ... ≤ 350	- 0,90	±0,35	±0,35
> 350 ... ≤ 500	- 1,30	±0,35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

MATERIAŁ USZCZELNIAJĄCY	SPRĘŻYNKA	TEMPERATURA PRACY	MAX. PRĘDKOŚĆ POSUWU	MAX. CIŚNIENIE PRACY
PTFE-I	1,4310	-200 °C...+200 °C	1,0 m/s	100 bar (10MPa)
PTFE-II			1,0 m/s	400 bar (40MPa)
PTFE-III			1,0 m/s	400 bar (40MPa)
PTFE-IV			1,0 m/s	200 bar (20MPa)

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	MAX. WIELKOŚĆ SZCZELINY S*				
					20 bar	100 bar	200 bar	300 bar	400 bar
≥ 6 ... ≤ 10	d+4	3,5	0,4	3,0	0,25	0,12	0,10	0,08	0,07
≥ 10 ... ≤ 30	d+6	5,0	0,4	3,5	0,35	0,17	0,12	0,10	0,08
≥ 30 ... ≤ 120	d+10	8,0	0,4	4,0	0,45	0,22	0,17	0,12	0,10
≥ 120 ... ≤ 200	d+15	11,5	0,4	5,0	0,75	0,40	0,33	0,25	0,18
≥ 200 ... ≤ 250	d+20	13,0	0,4	6,0	0,87	0,48	0,38	0,28	0,20
≥ 250 ... ≤ 500	d+25	18,5	0,4	8,5	0,87	0,48	0,38	0,28	0,20
≥ 500 ... ≤ 1600	d+30	23,0	0,4	10,0	0,87	0,48	0,38	0,28	0,20

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

## PRZYKŁADOWE ZAMÓWIENIE

S03-S, d=100 mm, D=115 mm, L= 10 mm, PTFE-I / SPRĘŻYNKA

PROFIL	d x D x L	MATERIAŁ USZCZELNIAJĄCY
S03-S	100 x 110 x 8	PTFE-I / SPRĘŻYNKA