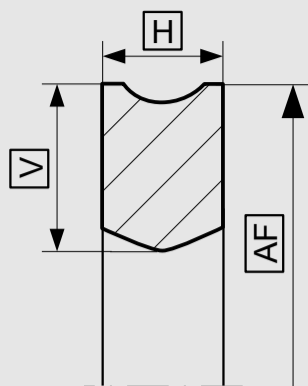


KARTA TECHNICZNA

PARAMETRY PRACY

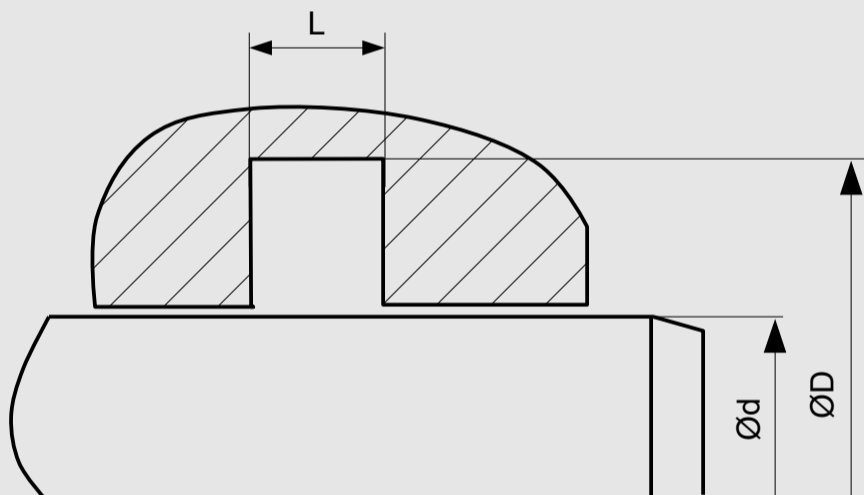


Tolerancje wymiarów zależnie od średnicy	AF	H	V
≤ 20	+ 0,25	± 0,20	+ 0,20
> 20 ... ≤ 40	+ 0,35	± 0,20	+ 0,20
> 40 ... ≤ 60	+ 0,40	± 0,20	+ 0,20
> 60 ... ≤ 100	+ 0,50	± 0,20	+ 0,20
> 100 ... ≤ 150	+ 0,70	± 0,20	+ 0,20
> 150 ... ≤ 200	+ 0,90	± 0,20	+ 0,20
> 200 ... ≤ 350	+ 0,90	± 0,35	+ 0,35
> 350 ...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

MATERIAŁ USZCZELNIAJĄCY	TEMPERATURA PRACY	MAX. PRĘDKOŚĆ POSUWU	MAX. CIŚNIENIE PRACY
PU	-30 °C...+110 °C	0,4 m/s	400 bar (40 MPa)
H-PU	-20 °C...+110 °C	0,4 m/s	400 bar (40 MPa)
S-PU	-20 °C...+110 °C	0,5 m/s	400 bar (40 MPa)
T-PU	-50 °C...+110 °C	0,4 m/s	400 bar (40 MPa)
G-PU	-20 °C...+110 °C	0,4 m/s	400 bar (40 MPa)

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	400 bar
≥ 5 ... ≤ 10	d + 5	4,0	0,4	2,0	0,33	0,18	0,10	0,05
≥ 10 ... ≤ 25	d + 6	4,5	0,4	3,0	0,33	0,18	0,10	0,05
≥ 25 ... ≤ 50	d + 8	5,5	0,4	3,5	0,33	0,18	0,10	0,05
≥ 50 ... ≤ 100	d + 10	6,5	0,4	4,0	0,37	0,23	0,15	0,10
≥ 100 ... ≤ 150	d + 15	9,5	0,4	5,0	0,46	0,33	0,25	0,18
≥ 150 ... ≤ 300	d + 20	12,5	0,4	6,0	0,54	0,38	0,33	0,25
≥ 300 ... ≤ 500	d + 25	15,0	0,4	8,5	0,61	0,45	0,40	0,33
≥ 500 ... ≤ 700	d + 30	17,5	0,4	10,0	0,67	0,50	0,45	0,40
≥ 700 ... ≤ 1250	d + 40	22,0	0,4	13,0	0,77	0,50	0,45	0,40

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

PRZYKŁADOWE ZAMÓWIENIE

S35-P, d=100 mm, D=115 mm, L= 8 mm, PU

PROFIL	d x D x L	MATERIAŁ USZCZELNIAJĄCY
S35-P	100 x 115 x 8	PU