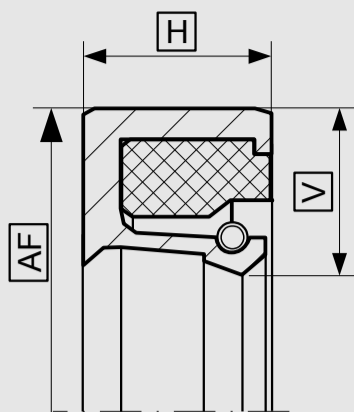


# KARTA TECHNICZNA

## PARAMETRY PRACY

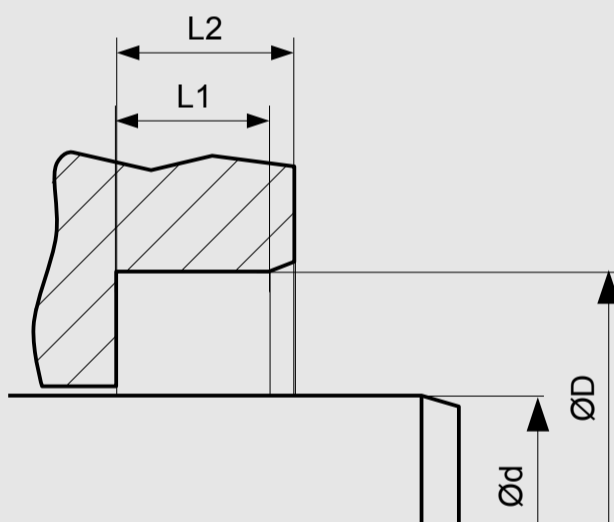


Tolerancje wymiarów zależnie od średnicy	AF	H	V
≤ 20	+ 0,15	± 0,10	+ 0,10
> 20 ... ≤ 50	+ 0,15	± 0,10	+ 0,15
> 50 ... ≤ 100	+ 0,20	± 0,10	+ 0,20
> 100 ... ≤ 150	+ 0,25	± 0,10	+ 0,25
> 150 ... ≤ 250	+ 0,30	± 0,10	+ 0,30
> 250 ... ≤ 500	+ 0,40	± 0,20	+ 0,35
> 500 ... ≤ 1000	+ 0,50	± 0,20	+ 0,40

MATERIAŁ USZCZELNIAJĄCY	PIERŚCIEN ZACISKOWY	SPRĘŻYNKA	TEMPERATURA PRACY	MAX. PRĘDKOŚĆ POSUWU *	MAX. CIŚNIENIE PRACY
NBR-I	POM, PA	1,4310	-25 °C...+80 °C	10 m/s	0,5 bar (0,05MPa)
NBR-II	PTFE-II		-20 °C...+200 °C	15 m/s	0,5 bar (0,05MPa)
NBR-III	POM, PA		-50 °C...+80 °C	10 m/s	0,5 bar (0,05MPa)
	PTFE-II		-50 °C...+150 °C	10 m/s	0,5 bar (0,05MPa)
NBR-H	POM, PA		-25 °C...+80 °C	10 m/s	0,5 bar (0,05MPa)
	PTFE-II		-25 °C...+150 °C	10 m/s	0,5 bar (0,05MPa)

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.

\*W zależności od średnicy wału.



## WYMIARY STANDARDOWE

Ød h11	ØD H8	L	L1	L2	Rmax
≥ 5 ... ≤ 60	d + 12	7,0	5,95	7,3	0,4
≥ 60 ... ≤ 140	d + 15	8,0	6,8	8,3	0,4
≥ 140 ... ≤ 300	d + 20	10,0	8,5	10,3	0,4
≥ 300 ... ≤ 500	d + 30	12,0	10,3	12,3	0,8
≥ 500 ... ≤ 800	d + 40	20,0	17,0	20,3	0,8
≥ 800	d + 50	22,0	18,7	22,3	0,8

## PRZYKŁADOWE ZAMÓWIENIE

R02-R, d=100 mm, D=115 mm, L= 10 mm, NBR-I / POM / SPRĘŻYNKA

PROFIL	d x D x L	MATERIAŁ USZCZELNIAJĄCY
R02-R	100 x 115 x 10	NBR-I / POM / SPRĘŻYNKA