



Комплект уплотнений ротора профиля КА состоит из профильного эластомерного уплотнения, армированного тканевой нитью, и двух опорно-защитных колец для увеличения стабильности и предотвращения экструзии в зазор, особенно в случаях с наличием эксцентриситета.

Благодаря особой конструкции динамической уплотняющей поверхности создается «смазочное депо», которое сохраняет смазочную пленку и предотвращает работу на сухую.

- Улучшенные показатели уплотнения в условиях отсутствия давления.
- Надежный профиль уплотнения для наиболее жестких условий эксплуатации.
- Хорошая износостойкость.
- Нечувствителен к пиковым давлениям.
- Устойчивость к высоким температурам в случае подбора соответствующего материала.
- Превосходная устойчивость к экструзии.
- Установка в закрытых или срезаемых посадочных канавках.

Область применения

В основном применяется в подвижных шарнирах, барабанах транспортеров, вращающихся соединениях, барабанах для наматывания шлангов и в системах гидравлики станков, где давление подается попеременно с разных сторон уплотнения.

Рабочее давление

≤ 60 °C	≤ 400 бар
≤ 80 °C	≤ 315 бар
≤ 100 °C	≤ 250 бар

Рабочая температура

-30 °C до +100 °C

Скорость перемещения

≤ 0,2 м/с

Рекомендации для торцевых уплотнений $P \cdot v \leq 50$
(Определение см. каталог «Гидравлические уплотнения», глава «Роторные уплотнения», введение.)

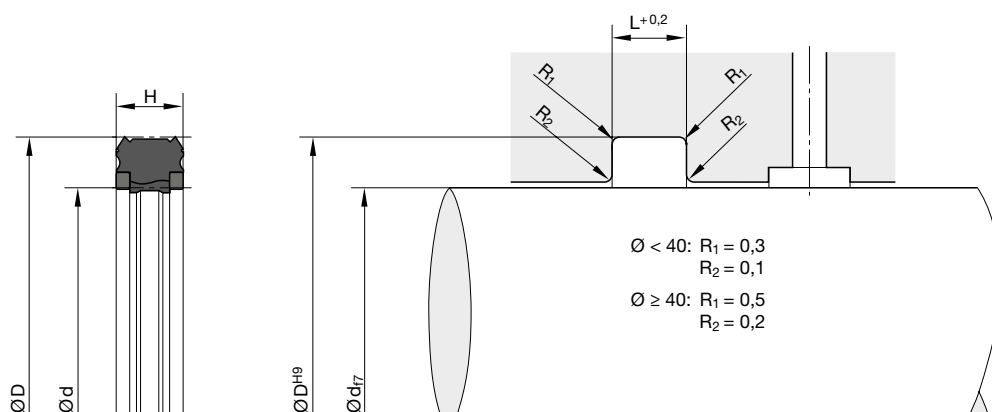
Материал

Стандартный материал для уплотняющего элемента основан на нитрил-каучуковом эластомере армированным тканью (Z5011/ Z5014). Опорно-защитные кольца изготавливаются из материала на основе полиамида.

Инструкция по монтажу

Комплект уплотнений ротора профиля КА сконструирован таким образом, что может устанавливаться в закрытые канавки. Существуют специальные версии для открытых канавок для использования в торцевых уплотнениях. Во время установки вначале монтируется профильное уплотнение, а затем опорно-защитные кольца. Для исключения повреждения уплотнения необходимо удалить острые края в месте установки.

В случае особых условий эксплуатации (специфических нагрузок, связанных с давлением, температурой, скоростями, использованием в воде, жидкостях HFA, HFB и т. д.), пожалуйста, свяжитесь с нашей консультационной службой для того, чтобы подобрать материал и конструкцию, наиболее подходящие для ваших требований к применению.



Требования по обработке поверхностей, заходных фасок и других параметров см. главу «Общее руководство по монтажу».

d	D	H	L	Заказной номер
30	42	6	7	КА 0030 00650
50	62	7,5	8,5	КА 0050 00650
65	77	6	7	КА 0065 00650
89	106	8,5	9,5	КА 0089 00650
90	106	10	11	КА 0092 00650
90	110	10	11	КА 0090 00650
90	110	11	12	КА 0091 00650
90	110	12	13	КА 0093 00650
95	112	10	11	КА 0087 00650
95	115	11	12	КА 0088 00650
100	120	11	12	КА 0100 00650
100	120	12	13	КА 0101 00650
105	125	11	12	КА 0104 00650
105	125	11	12	КА 0107 00650
109	129	10	11	КА 0109 00650
110	130	10	11	КА 0110 00650
110	130	12	13	КА 0112 00650
125	145	12	13	КА 0125 00650
130	145	10	11	КА 0128 00650
130	150	10	11	КА 0132 00650
140	160	12	13	КА 0141 00650
160	180	10	11	КА 0161 00650
180	200	10	11	КА 0181 00650
200	220	10	11	КА 0200 00650
200	225	15	16	КА 0201 00650
210	235	12,5	13,5	КА 0211 00650
262	292	15	16	КА 0262 00650

Другие типоразмеры по запросу.