



Уплотнение поршня профиля МК из Ultrathan® представляет собой уплотнительный элемент со встроенной направляющей и амортизирующими буферами. Этот уплотнительно-направляющий элемент может быть использован для поршней как с постоянным магнитом, так и без него. При использовании магнитных поршней в уплотнительно-направляющий элемент магнит встраивается внутрь.

- Асимметричная удерживающая посадочная канавка обеспечивает оптимальное соединение между уплотнительным элементом и поршнем.
- Амортизирующие буферы с лицевой стороны поршня со встроенными вентиляционными каналами обеспечивают механическую амортизацию цилиндров.
- Многофункциональный уплотнительный элемент. Направляющая область уплотнительного элемента выполняет опорно-направляющую функцию в цилиндре. Тем не менее благодаря своей форме этот уплотнительный элемент не подходит для амортизации больших радиальных нагрузок или длинных ходов.
- Оптимальное использование зависящего от конструкции амортизационного хода.
- Предотвращает контакт (металл к металлу) между поршнем и цилиндром. Идеально подходит для легких металлических и пластиковых цилиндров (возникновение выемок).
- Длительный срок эксплуатации благодаря материалам, оптимизированным для данного применения.
- Более легкий монтаж.
- Возможна установка на цельный поршень.
- Превосходная устойчивость к средам в случае подбора соответствующего материала.
- Низкая остаточная деформация.

Область применения

Рабочее давление	≤ 12 бар
Рабочая температура	-30 °C до +80 °C
Скорость перемещения	≤ 1 м/с
Рабочие среды	Как промасленный, так и сухой сжатый воздух (после первоначальной смазки во время сборки)

Материал

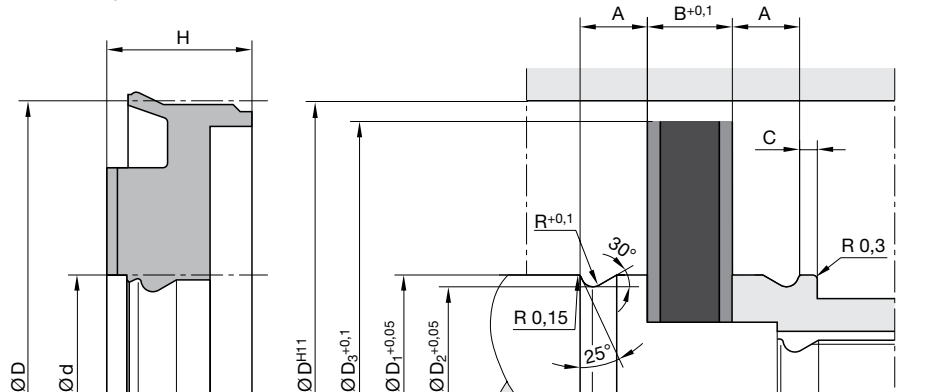
Стандарт: P5010, полиуретан (твердость по Шору A≈90).
 для низких температур: P5075, полиуретан (твердость по Шору A≈80).
 для высоких температур: V3664, фтор-каучук (≈85 по Шору A).

Инструкция по монтажу

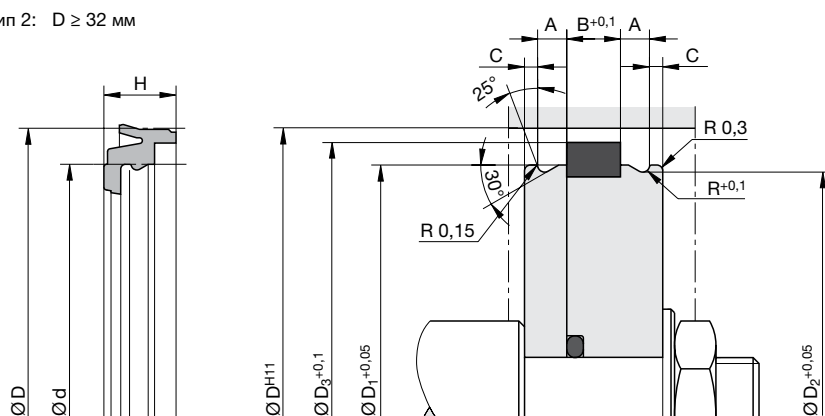
Уплотнение поршня МК отличается легкостью сборки путем зажатия с помощью удерживающей посадочной канавки диаметром от 12 до 25 мм, выполняемой на штоке поршня. Чтобы предотвратить повреждение уплотнительных кромок во время сборки, необходимо отшлифовать острые края на поршне и цилиндре. Для обеспечения длительного срока службы цилиндра при эксплуатации без смазки важно обеспечить наличие постоянной смазочной пленки по всей поверхности внутри цилиндра. Поскольку уплотнение само по себе служит направляющей, не требуется установка дополнительных опорно-направляющих элементов.

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.

Тип 1: $D < 32$ мм



Тип 2: $D \geq 32$ мм



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

D	d	H	D ₁	D ₂	D ₃	A	B	C	R	Заказной номер
Тип 1: $D < 32$ мм										
12	6	5,9	6	5	10,4	2,5	3,65	0,6	0,5	МК 1206 P5010
16	8	5,9	8	7	14,4	3,25	2,65	0,65	0,5	МК 1608 P5010
20	10	5,9	10	9	18	2,85	3,65	0,55	0,5	МК 2010 P5010
25	10	6,15	10	9	23	2,85	3,65	0,75	0,5	МК 2510 P5010
Тип 2: $D \geq 32$ мм										
32	25	7,15	25,05	23,8	29,2	2,3	4,4	0,9	0,6	МК 3225 P5010
40	33	7,65	33,05	31,8	36,8	2,6	4,8	0,9	0,6	МК 4033 P5010
50	43	7,65	43,05	41,8	46,9	2,6	4,8	0,9	0,6	МК 5043 P5010
63	53	9,9	53,05	51,4	59,8	4,1	5,3	1,4	0,8	МК 6353 P5010
80	70	10,9	70,05	68	76,8	3,7	6,1	1,9	1	МК 8070 P5010
100	90	13,15	90,05	88	96,8	4,75	6	2,65	1	МК A090 P5010

Другие типоразмеры по запросу.