



Пневматическое уплотнение поршня профиля PZ разработано для использования в пневматических цилиндрах и клапанах. Для этого уплотнения поршня двустороннего действия требуется посадочные канавки небольших размеров.

- Благодаря оптимизированной геометрии и материалу пригоден для использования в условиях как промасленного, так и сухого воздуха (после первоначальной смазки во время сборки).
- Хороший уплотнительный эффект в крайне ограниченном пространстве для монтажа.
- Возможно использование для одностороннего действия.
- Хорошая износостойкость.
- Низкое статическое и динамическое трение благодаря миниатюрной конструкции.
- Плавный ход благодаря оптимальной в плане сохранения смазочного материала конфигурации уплотнительной кромки.
- Подходит для полностью автоматизированного монтажа.
- Возможна установка на цельный поршень.
- Устойчивость к высоким температурам в случае подбора соответствующего материала.
- Превосходная устойчивость к средам в случае подбора соответствующего материала.
- Короткая продольная длина.
- Установка в закрытом гнезде.

Область применения

Рабочее давление	≤ 12 бар
Рабочая температура	-20 °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: N3571, нитрильный каучук (твердость по Шору A≈70) для низких температур: N8602, нитрильный каучук (твердость по Шору A≈70) для высоких температур: V3681, фтор-каучук (≈80 по Шору A).

Инструкция по монтажу

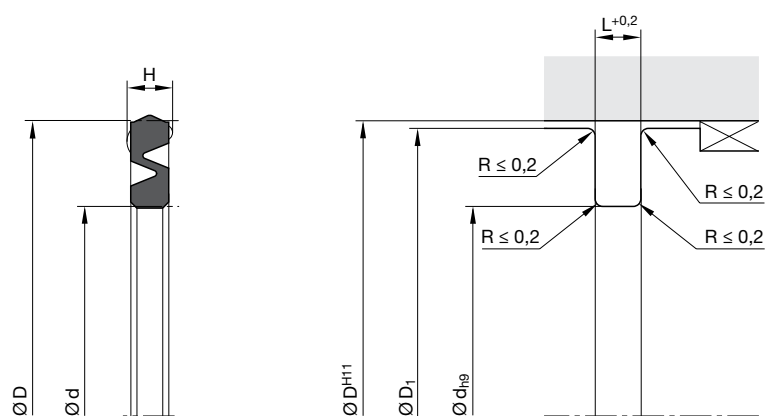
Пневматические уплотнения поршня профиля PZ легко устанавливаются в посадочные канавки путем непосредственного натягивания на поршень.

Для предотвращения повреждения уплотнительных кромок необходимо отшлифовать все острые края с поршня и трубы цилиндра.

Для обеспечения долгого срока службы уплотнения при эксплуатации в безмасляных условиях перед сборкой важно обеспечить наличие цельной пленки смазки внутри трубы цилиндра.

Для направляющих поршня рекомендуется использование направляющей ленты поршня профиля F2. Для получения информации относительно размеров поршней и зазоров см. информацию по профилю F2.

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	D ₁	Заказной номер
10	6,5	1,4	1,8	9,6	PZ 1006 N3571
12	7	2	2,5	11,6	PZ 1207 N3571
16	9	2,1	2,5	15,6	PZ 1605 N3571
20	13	2,1	2,5	19,6	PZ 2013 N3571
25	18	2,1	2,5	24,6	PZ 2518 N3571
28	19	2,5	3	27,6	PZ 2819 N3571
30	21	2,5	3	29,6	PZ 3021 N3571
32	23	2,5	3	31,6	PZ 3210 N3571
35	26	2,5	3	34,5	PZ 3520 N3571
40	31	2,5	3	39,5	PZ 4031 N3571
45	36	2,5	3	44,5	PZ 4520 N3571
50	41	2,5	3	49,5	PZ 5010 N3571
63	51	3,4	4	62,5	PZ 6051 N3571
80	68	3,4	4	79,5	PZ 8010 N3571
100	88	3,4	4	99,4	PZ A008 N3571
125	110	4,4	5	124,4	PZ C050 N3571

Другие типоразмеры по запросу.