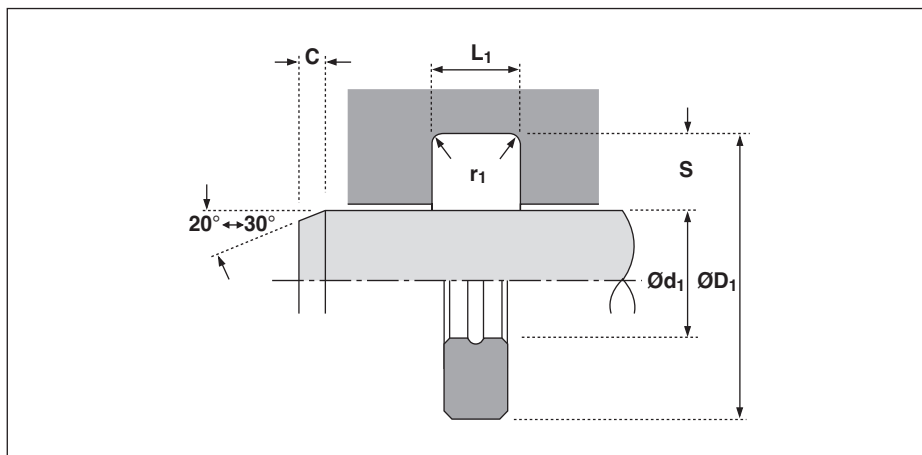




Ротационни уплътнители R80, R112, R112-SP

РОТАЦИОНЕН ПРЪТОВ УПЛЪТНИТЕЛ



РАБОТНИ УСЛОВИЯ

Тип	R80	R112	R112-SP
Ъглова скорост 'v' max.	0,5 m/s	0,1 m/s	0,2 m/s
Температурен обхват	-45 / +110°C	според HSC-материала	
Макс. раб. налягане, динамично	350 bar	200 bar*	300 bar*

* според HSC-материала

Дадените стойности са гранични и не би трябвало да възникнат едновременно.

МАКСИМАЛНА ХЛАБИНА		
ширина на профила s	R80, R112	R112-SP
5 до 6	0,1	—
6 до 10	0,15	0,3
над 10	0,2	0,4

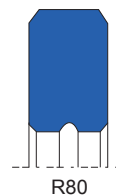
Стойностите на хлабината да се предвиждат възможно най-малки.

МОНТАЖНИ РАЗМЕРИ

ТОЛЕРАНСИ НА МОНТАЖНИЯ КАНАЛ	
Ø d ₁	f8
Ø D ₁	H10
L ₁	+ 0,2
Ø D ₂	H8

ГРАПАВОСТ			
		Ra µm	Rt µm
Раб. повърхнини	Ø d ₁	0,1 – 0,4	4 max.
Статични пов-ни	Ø D ₁	1,6 max.	10 max.
Челни повърхнини	L ₁	3,2 max.	16 max.

МОНТАЖНИ ФАСКИ И РАДИУСИ		
мин. фаска C	mm	2,5
макс. радиус r ₁	mm	0,4



R80



R112



R112-SP

ОПИСАНИЕ

R80 е разработен специално за ротационни глави.

Произвежда се от висококачествен Hythane 181® в шприцформи за големи серии.

R112 е също единичен уплътнителен елемент за вибрации под високо налягане.

Произвежда се в нашия HSC (Highspeed-Service-Center) производствен център.

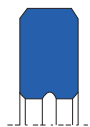
R112-SP

При по-големи диаметри на вала може да се интегрират водещи/опорни пръстени от двете страни на уплътнителя. Така се намалява триенето и генерирането на топлина. Освен това могат да се прилагат по-високи налягания заади по-доброто обхващане на хлабината.

И трите типа са предназначени не за непрекъсната ротация, а за вибрационни движения на интервали при променливо двустранно натоварване.



Ротационни уплътнители R80, R112, R112-SP



R80



R112



R112-SP

ОБОЗНАЧАВАНЕ:

- Ротационен уплътнител от Hythane R80 – 100 x 110 x 5
- Ротационен уплътнител от TPU-червен R112 – 80 x 95 x 11
- Ротационен уплътнител от TPU-червен R112-SP – 250 x 270 x 17
вкл. опорни пръстени от PTFE/05

МОНТАЖ

R80 и R112 с профил над 20 mm вътрешен диаметър могат да се вграждат в затворени канали.

Уплътнителите трябва да са сухи и обезмаслени и да се влагат в чисти канали. Едва преди монтажа на вала трябва леко да се омасли динамичната зона.

Необходими входни данни:

- Диаметър на вала и обороти
- Ъгъл и продължителност на вибрацията
- работни цикли
- медия, налягане и температура
- едностранно или двустранно натоварване (крайно или средно уплътняване)
- скица на монтажа
- други изисквания

РОТАЦИОНЕН ПРЪТОВ УПЛЪТНИТЕЛ

Налични шприцформи за R80

R80	$\varnothing d_1$ f8	$\varnothing D_1$ H10	L_1 +0,2	S	Форма-Nr
	80	90	5	5	4563000
	90	100	5	5	4563100
	100	110	5	5	4563200
	125	135,4	5	5,2	4578800

Препоръчителен монтажнен канал за R112

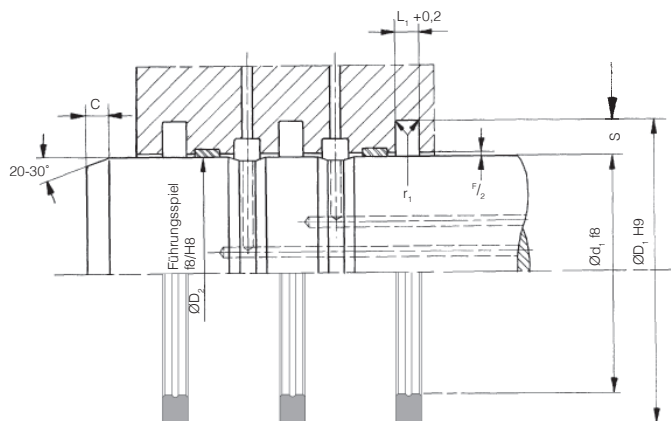
R112	$\varnothing d_1$ f8	$\varnothing D_1$ H10	L_1 +0,2	S	R112 се изработва машинно в нашия HSC (Highspeed-Service- Center) производствен център
	19-37,9	$d_1 + 7,5$	3,2	3,75	
	38-199,9	$d_1 + 11,0$	4,2	5,5	
	200-255,9	$d_1 + 15,5$	6,3	7,75	
	256-649,9	$d_1 + 21,0$	8,1	10,5	
	над 650	$d_1 + 24,5$	8,1	12,25	

Обичайни монтажни канали за R112

R112	$\varnothing d_1$ f8	$\varnothing D_1$ H10	L_1 +0,2	S	R112	$\varnothing d_1$ f8	$\varnothing D_1$ H10	L_1 +0,2	S
	20	28	6,5	4		60	75	11	7,5
	25	35	8	5		65	80	11	7,5
	30	40	8	5		70	85	11	7,5
	35	45	8	5		80	95	11	7,5
	40	52	8	6		90	110	13	10
	45	57	8	6		100	120	13	10
	50	62	8	6		110	130	13	10
	55	67	8	6		125	145	13	10
	56	68	8	6		140	160	13	10

Обичайни монтажни канали за R112-SP

R112-SP	$\varnothing d_1$ f8	$\varnothing D_1$ H10	L_1 +0,2	S	R112-SP	$\varnothing d_1$ f8	$\varnothing D_1$ H10	L_1 +0,2	S
	80	95	11	7,5		140	160	13	10
	90	110	13	10		160	185	16	12,5
	100	120	13	10		180	205	16	12,5
	110	130	13	10		200	225	16	12,5
	125	145	13	10		250	270	17	10



Пример: хидравлична уплътнителна глава с R80