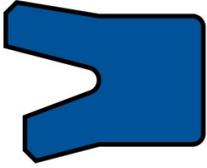


Nutringmanschette Typ 0020

Typ 0020 ist eine einfach wirkende Stangendichtung.



Merkmale

Typ: 0020

Max. Betriebsdruck: 400 bar

Max. Geschwindigkeit: 0.5 m/s

Anwendung

- Land- und Baumaschinen , Gabelstapler , Spritzgießmaschinen , Hebebühnen und Standardzylinder

Technische Informationen

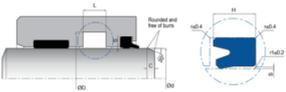
- Hervorragende statische und dynamische Dichteigenschaften
- Großer Abmessungsbereich
- Einfache Montage
- Einfache Nutgestaltung
- Wirtschaftliche Dichtungslösung

Funktionsprinzip

- Einfache Montage auch in geschlossene Einbauräume. Für Einzelheiten bitte unten angeführte Tabelle einsehen. Für Einbauräume , die außerhalb dieser Werte liegen , empfehlen wir einen offen zugänglichen Einbauraum oder ein Montagewerkzeug. Das Montagewerkzeug sollte frei von scharfen Kanten und Graten sein. Zur Montage werden die Einzelteile mit dichtungsverträglichem Fett auf Mineralölbasis oder mit dem Medium des Systems gefettet oder geölt.

Optionen

- Typ 0020 können auf Wunsch aus temperatur- und medienbeständigen FKM-Materialien hergestellt werden. Die Werte für den zulässigen Dichtspalt der typ 0020-Stangendichtung entnehmen Sie bitte der Tabelle unten.



OPERATING CONDITIONS			
MEDIA	Mineral oils(DIN 51524)	HFA and HFB	HFC
TEMPERATURE	from -30°C till +100°C	from +5°C till +50°C	from -30°C till +40°C
PRESSURE	max. 400 Bar	max. 400 Bar	max. 400 Bar
SPEED	max. 0.5 m/s	max. 0.5 m/s	max. 0.5 m/s
Note: The above data are maximum values and cannot be used at the same time.			

SURFACE ROUGHNESS	Ra	Rmax
Sliding Surface	max. 0.4 µm	max. 3.2 µm
Groove Base	max. 1.6 µm	max. 10 µm
Groove Flanks	max. 3.2 µm	max. 16 µm
Note: It is recommended to have 50% to 90% of the working surface material contact area value.		

MINIMUM DIAMETER VALUES FOR CLOSED TYPE OF GROOVES							
[D-d]/2 (mm)	4	5	6	7.7	10	12.5	15
dmin (mm)	25	30	40	50	80	100	105

Die aufgeführten Informationen und Daten gelten als Ergebnis sorgfältiger, zuverlässiger und nach bestem Wissen durchgeführter Prüfungen. Wir weisen darauf hin, dass in anderen Labors und unter unterschiedlichen Prüfbedingungen, einschließlich der qualitativen Bestimmung und Vorbereitung der Muster, andere Ergebnisse erzielt werden können. Es wird keine Gewährleistung oder Garantie hinsichtlich der Genauigkeit und Richtigkeit der Informationen und Daten gegeben. Unsere Angaben befreien daher den Anwender nicht davon, eigene Eignungsprüfungen vorzunehmen. Wir behalten uns vor, Fertigungsverfahren sowie enthaltene Rohstoffe in Folge gesetzlicher Bestimmungen und des technischen Fortschritts zu ändern. Dieses Materialdatenblatt ersetzt alle vorher veröffentlichten, die hiermit ungültig werden. (Stand: Juli 2003)

PU	PERMISSIBLE SEALING GAP		
	Smax (mm)		
t=[D-d]/2(mm)	150 Bar	250 Bar	400 Bar
t less/equal to 5	0.30	0.20	0.15
t above 5	0.35	0.25	0.20

Note: The largest sealing gap value occurring on the non-pressurized side of the seal does have a vital importance for the function of the seal and in this respect it is quite important to use the S value lower than the above indicated numbers.

Die aufgeführten Informationen und Daten gelten als Ergebnis sorgfältiger, zuverlässiger und nach bestem Wissen durchgeführter Prüfungen. Wir weisen darauf hin, dass in anderen Labors und unter unterschiedlichen Prüfbedingungen, einschließlich der qualitativen Bestimmung und Vorbereitung der Muster, andere Ergebnisse erzielt werden können. Es wird keine Gewährleistung oder Garantie hinsichtlich der Genauigkeit und Richtigkeit der Informationen und Daten gegeben. Unsere Angaben befreien daher den Anwender nicht davon, eigene Eignungsprüfungen vorzunehmen. Wir behalten uns vor, Fertigungsverfahren sowie enthaltene Rohstoffe in Folge gesetzlicher Bestimmungen und des technischen Fortschritts zu ändern. Dieses Materialdatenblatt ersetzt alle vorher veröffentlichten, die hiermit ungültig werden. (Stand: Juli 2003)