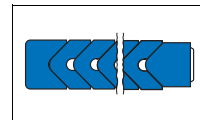


Merkel комплект шевронных уплотнений ES, ESV



3a

1. Особенности

Комплект из нескольких элементов для уплотнения штоков, состоящий из одного нажимного кольца, не менее 3 манжет и одного опорного кольца.

2. Материал**2.1 Нажимное кольцо**

Материал: Хлопковая ткань/нитрилкаучук NBR

Обозначение: BI-NBR B259

или

Материал: Хлопковая ткань/нитрилкаучук NBR

Обозначение: BI-NBR B248

или

Материал: Хлопковая ткань/фторкаучук FKM

Обозначение: BI-FKM K674

2.2 Армированная тканью манжета из резины

Материал: Хлопковая ткань/нитрилкаучук NBR

Обозначение: BI-NBR B246

BI-NBR B210

или.

Материал: Хлопковая ткань/фторкаучук FKM

Обозначение: BI-FKM K674

2.3 Резиновая манжета

Материал: Нитрилкаучук NBR

Обозначение: 85 NBR B247

Твердость: 85 Шор А

или

Материал: 86 FKM K664 (ESV)

2.4 Опорное кольцо

Материал: Хлопковая ткань/нитрилкаучук NBR

Обозначение: BI-NBR B246

или

Материал: Хлопковая ткань/фторкаучук FKM

Обозначение: BI-FKM K674

или

Материал: Полиацеталь POM

Обозначение: POM PO 202

3. Свойства

Комплект уплотнений для применения с большим запасом прочности, преимущественно для обеспечения запасными частями старых устройств.

- проверен в экстремальных условиях
- высокая стойкость
- оптимально подгоняется для соответствующего варианта применения
- работает определенный временной промежуток также при ухудшенных поверхностях
- в зависимости от вариантов применения и конструкции необходимо учитывать колебания поведения при течи и трении.

Наборы шевронных уплотнений выпускаются в трех различных вариантах.

Тип А имеет от 3 до 5 тканевых манжет и может монтироваться в регулируемые и нерегулируемые монтажные пространства.

Тип В имеет от 3 до 5 тканевых манжет, одно упругое резиновое защитное кольцо и монтируется в регулируемые монтажные пространства. Равномерный осевой натяг.

Тип С имеет от 2 до 4 тканевых манжет, одну резиновую манжету и может монтироваться в регулируемые и нерегулируемые монтажные пространства. Для повышенного уплотняющего действия.

Тип А и тип В могут поставяться в открытом исполнении. Тип С поставляется исключительно в закрытом.

3.1 Примеры применения

- литейные машины
- прессы
- судовая гидравлика
- аппараты для резки лома
- металлургическая промышленность
- специальные цилиндры
- гидротехнические сооружения

Для новых конструкций рекомендуем более современные модификации. Учитывайте наши предложения в предварительном выборе → Предварительный выбор со стр. 3а.1.

4. Пределы применения

Давление: 40 МПа

Скорость перемещения: 0,5 м/с

Среда/Температура	BI-NBR B259/BI-NBR B248/BI-NBR B246/BI-NBR B210/85 NBR B247	BI-FKM K674/86 FKM K664
Гидромасла HL, HLP	-30 °C до +100 °C	-15 °C до +140 °C
Жидкости NFA, HFB	+5 °C до +60 °C	+5 °C до +60 °C
Жидкости HFC	-30 °C до +60 °C	-15 °C до +60 °C
Жидкости HFD	-	-15 °C до +140 °C
Вода	+5 °C до +100 °C	+5 °C до +80 °C
HETG (рапсовые масла)	-30 °C до +80 °C	-15 °C до +80 °C
HEES (синт. эфир)	-30 °C до +80 °C	-15 °C до +100 °C
HEPG (гликоль)	-30 °C до +60 °C	-15 °C до +80 °C
Минеральные консист. смазки	-30 °C до +100 °C	-15 °C до +140 °C

→ Общие технические данные и материалы со стр. 20.0.

5. Рекомендации по проектированию

Соблюдайте наши общие рекомендации по проектированию, приведенные в → Merkel Гидравлические компоненты – Технические основы со стр. 4.0.

5.1 Качество поверхностей

Глубина шероховатости	R _{max}	R _a
контртело	≤2,5 мкм	0,05–0,3 мкм
Ширина канавки	≤6,3 мкм	≤1,6 мкм
Стенки канавки	≤15 мкм	≤3 мкм

Несущая длина профиля M₁ >50% до макс. 90% при глубине микропрофиля c = Rz/2 и средней линии профиля C ref = 0%.

5.2 Величина зазора

Зазор на неподверженной давлению стороне для модификаций ES и ESV зависит от применяемой металлической направляющей и сопряжения посадок. Чтобы избежать щелевой экструзии, необходимо применять посадки, приведенные в следующей таблице:

Ном.-∅ d	d
≤80	H9/f8
>80–120	H8/f8
>120–500	H8/f7
>500–630	H8/f7
>630–800	H8/f7
>800–1000	H8/f7
>1000–1250	H8/f7

5.3 Рекомендации по допускам

Ном.-∅ d	D
≤500	H11
>500	H10

5.4 Монтаж

Основным условием безупречной работы уплотнения является тщательный монтаж. → Гл. 4, 3. Монтаж гидравлических уплотнений, на стр. 4.25.

3а