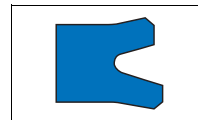


## Merkel манжета NA 300

**1. Особенности**

Манжета с асимметричным профилем, с отогнутой внешней кромкой и плотной посадкой по внутреннему диаметру.

**2. Материал**

Материал: Simritan (полиуретан)  
 Обозначение: 94 AU 925  
 Твердость: 94 по Шору А

**3. Свойства**

Поршневое уплотнение одностороннего действия, в том числе и для стандартных монтажных пространств согласно ISO 5597, очень хорошая статическая и динамическая герметичность.

**3.1 Примеры использования:**

- землеройно-транспортные агрегаты
- опорные цилиндры
- прессы

**4. Пределы применения**

Давление: 40 МПа  
 Скорость перемещения: 0,5 м/с

Среда/Температура	94 AU 925
Гидроасла HL, HLP	-30 °C до +110 °C
Жидкости HFA, HFB	+5 °C до +50 °C
Жидкости HFC	-30 °C до +40 °C
Жидкости HFD	—
Вода	+5 °C до +40 °C
HETG (рапсовое масло)	-30 °C до +60 °C
HEES (синт. эфир)	-30 °C до +60 °C
HEPG (гликоль)	-30 °C до +40 °C
Минеральные конст. смазки	-30 °C до +110 °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 <sub>max</sub>	R <sub>a</sub>
Контртело	≤2,5 мкм	0,05–0,3 мкм
Ширина канавки	≤6,3 мкм	≤1,6 мкм
Стенки канавки	≤15 мкм	≤3 мкм

Длина несущего профиля M<sub>1</sub> > от 50% до макс. 90% при глубине микропрофиля s = Rz/2 и базовой линии S<sub>ref</sub> = 0%.

**5.2 Величина зазора**

Решающим для работы уплотнения является наибольшая величина зазора на стороне, не подверженной давлению, возникающая при работе уплотнения. → Гл. 4, 2.3.3 Ширина зазоров и посадки, на стр. 4.18.

Размеры профиля	макс. допустимый зазор			
	16 МПа	26 МПа	32 МПа	40 МПа
4,0–5,0	0,5	0,4	0,35	0,3
>5,0–7,5	0,55	0,45	0,4	0,35
>7,5–11,0	0,66	0,5	0,45	0,4

**5.3 Рекомендации по допускам и размер d2**

При определении размера d2 необходимо учитывать допустимую величину зазора, допуски, люфт направляющей и деформацию направляющей под нагрузкой. → Гл. 4, 2.3.3 Ширина зазоров и посадки, на стр. 4.18.

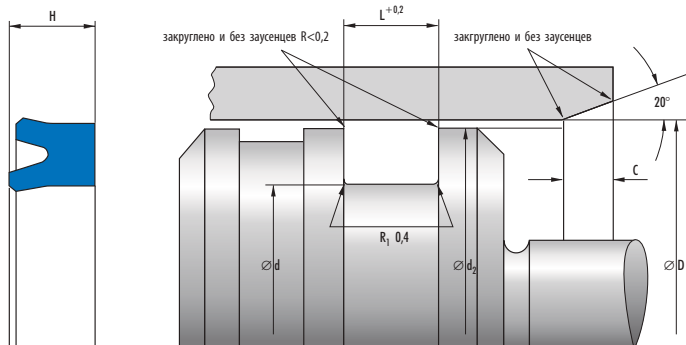
Ном.-∅ D	D	d
≤400	H9	h11

3b

### 5.4 Монтаж

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

### 6. Пример монтажа NA 300



3b

### 7. Номенклатурный перечень NA 300

NA 300								
Монтажное пространство	Размеры				Профиль	C	Монтаж*	Артикул №
	D	d	H	L				
	16	6	8	9	5	4		21658
	20	10	8	9	5	4		21663
	22	12	8	9	5	4		21668
	23,5	15	8	9	4,25	4,5		322037 <sup>а)</sup>
	25	15	8	9	5	4		21675
	30	20	8	9	5	4,5		21679
	32	17	10	11	7,5	5,5		21681
	32	22	10	11	5	4,5		21682
ISO	32	24	5,7	6,7	4	4		401144
	35	25	7,3	8,3	5	4,5		401159
	38	25	10	11	6,5	5,5		401189 <sup>а)</sup>
	40	25	10	11	7,5	5,5		21691
	40	30	10	11	5	4,5		21692
	45	30	10	11	7,5	5,5		362912
	48	28	12	13	10	6		401210 <sup>а)</sup>
	48	35	10	11	6,5	5,5		401230 <sup>а)</sup>
	50	30	12	13	10	6		21701
	50	35	10	11	7,5	5,5		21705
	50	40	10	11	5	4,5		21710
	55	35	12	13	10	6		401253 <sup>а)</sup>

<sup>а)</sup> по запросу, поставляются в короткие сроки

\* Монтаж: h = вручную; w = с применением монтажного инструмента; нет = аксиально доступное монтажное пространство