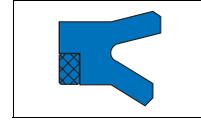


Merkel манжета NI 250



3а

1. Особенности

Манжета с асимметричным профилем рабочей кромки и защитным кольцом для перекрыwania зазора.

2. Материал

2.1 Уплотняющий элемент

Материал: Нитрилкаучук NBR
Обозначение: 80 NBR 878
Твердость: 80 по Шору А

2.2 Защитное кольцо

Материал: Полиацеталь
Обозначение: POM 992020

3. Свойства

Уплотнение штока одностороннего действия для средних нагрузок, предпочтительно в качестве запасной части.

Для новых конструкций рекомендуются более современные модификации. Примите к сведению наши предложения в → Предварительный выбор со стр. 3а.1.

4. Пределы применения

Давление: 25 МПа
Скорость перемещения: 0,5 м/с

Среда/Температура	80 NBR 878/POM
Гидромасла HL, HLP	-30 °C до +100 °C
Жидкости HFA, HFB	+5 °C до +60 °C
Жидкости HFC	-30 °C до +60 °C
Жидкости HFD	-
Вода	+5 °C до +90 °C
NETG (рапсовое масло)	-30 °C до +80 °C
HEES (синт. эфир)	-
NEPG (гликоль)	-30 °C до +60 °C

Среда/Температура	80 NBR 878/POM
Минеральные консист. смазки	-30 °C до +100 °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

Длина несущего профиля M_c >50% до макс. 90% при глубине микропрофиля $s = Rz/2$ и средней линии профиля $C_{ref} = 0\%$.

5.2 Величина зазора

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

Ø-область d	макс. допустимый зазор		
	7,5 МПа	10 МПа	25 МПа
≤80	0,95	0,8	0,6
>80	1,0	0,85	0,65

5.3 Рекомендация по допускам и размер D2

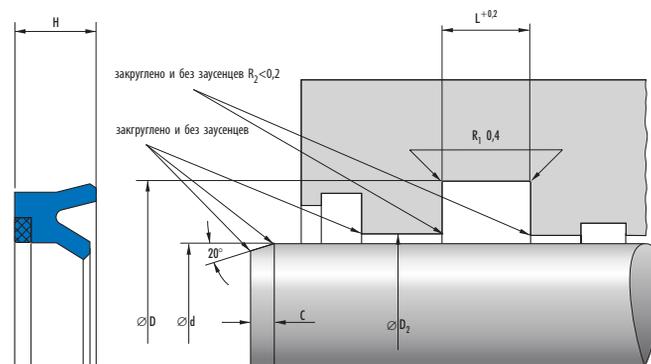
Для размера D2 должны учитываться допустимый зазор, допуски, люфт направляющей и упругая деформация направляющей под нагрузкой. → Гл. 4, 2.3.3 Ширина зазоров и посадки, на стр. 4.18.

Ном.- $\varnothing d$	d	D
≤ 120	f8	H11

5.4 Монтаж

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

6. Пример монтажа NI 250



7. Номенклатура NI 250

NI 250								
d	D	Размеры			Профиль	C	Монтаж*	Артикул №
		H	L					
20	30	10	11	5	4		18369	
20	35	10	11	7,5	5,5		18370	
22	35	10	11	6,5	5,5		18371	
25	40	10	11	7,5	5,5		18375	
28	43	10	11	7,5	5,5		18422	
30	45	10	11	7,5	5,5		18381	
32	45	10	11	6,5	5,5		18386	
35	50	10	11	7,5	5,5		18389	
36	51	10	11	7,5	5,5		18423 ^{a)}	
38	58	12	13	10	6		18394 ^{a)}	
40	55	10	11	7,5	5,5	w	18396	
40	60	12	13	10	6		18397 ^{a)}	
42	62	12	13	10	6		18398 ^{a)}	
45	60	10	11	7,5	5,5	w	18399	
45	65	12	13	10	6		18400 ^{a)}	
48	68	12	13	10	6	w	18401 ^{a)}	

a) по запросу, поставляются в короткие сроки

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