

VŠEOBECNÉ INFORMACE PRO VOLBU TĚSNĚNÍ

Hlavními kritérii pro výběr pneumatických těsnění jsou:

- Teplota
- Kluzná rychlost
- Médium + mazivo
- Tlak

Další informace na následujících stranách

Funkce a provozní spolehlivost pneumatických válců podstatně závisí na zvolených těsnicích, tlumicích a vodicích prvcích. Hlavní požadavky na ně kladené jsou:

- Nízké tření a minimální otěr
- Dobrá elasticita při vysokých i nízkých teplotách
- Dlouhá životnost
- Funkční bezpečnost
- Těsnost
- Snášlivost s pracovním médiem i mazivem
- Jednoduchá montáž
- Cenově výhodná konstrukce

Informace obsažené v tomto katalogu jsou založeny na mnoha letech zkušeností a na výsledcích dlouhodobých zkoušek. Jsou pokládány za správné a přesné a jsou poskytovány v dobré víře.

Všechny údaje v tomto katalogu jsou aktuální k datu vydání. V zájmu zlepšování užitečných vlastností výrobků si vyhrazujeme právo kdykoli provést změny bez předchozího upozornění. Neneseme odpovědnost za tiskové chyby. Protože funkčnost a životnost těsnění závisí na mnoha ovlivňujících faktorech, musí být každá aplikace pečlivě odzkoušena. Podkladem pro to jsou údaje v katalogu. Z tohoto důvodu nemůžeme poskytovat záruku za výsledky použití našich těsnicích elementů v jednotlivých případech a nemůžeme přebírat odpovědnost, pokud není dosaženo požadovaných výsledků.

Vyobrazené barvy jednotlivých těsnění jsou pouze ilustrativní.

S našimi zkušenostmi Vám rádi pomůžeme při Vašem rozhodování.

Odštěpný závod Hennlich Těsnění

Hennlich s.r.o.

Českolipská 9, 412 01 Litoměřice, CZ,

tel: 416 711 444, fax: 416 711 999 e-mail: tesneni@hennlich.cz

Montážní pokyny

Pro bezchybnou funkci těsnění je nezbytné předejít jeho poškození nebo trvalé deformaci v průběhu montáže. Je rovněž důležité dodržovat doporučení norem ISO co se týká zástavby a tolerancí.

Jakost povrchů a doporučené montážní úkosy jsou uvedeny níže. Rozměry a tolerance zástavbových prostorů jsou v katalogových listech jednotlivých typů těsnicích prvků.

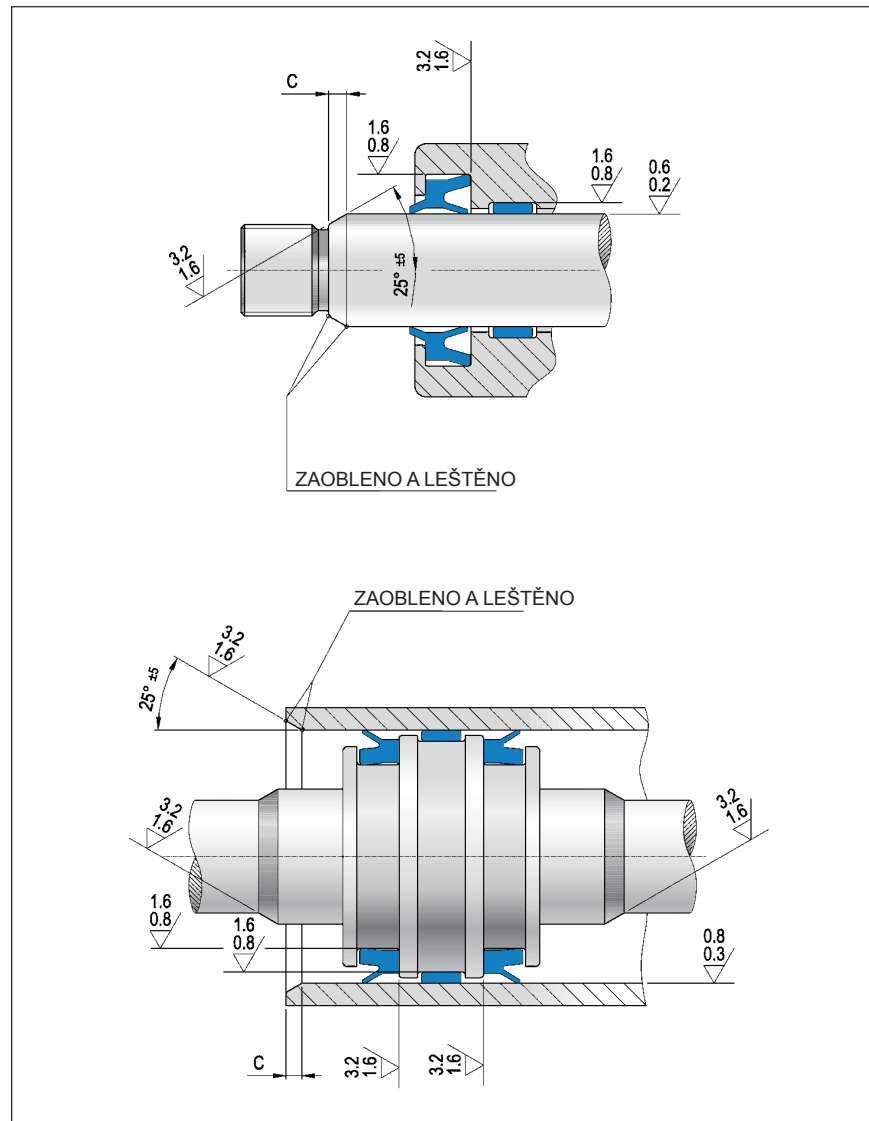
Důležité je odstranění otřepů a ostrých hran, které by mohly poškodit těsnění. Pístnice, píst ani ostatní díly pneumatického válce, se kterými těsnění přichází do styku při montáži nebo při své těsnicí funkci, nesmí mít žádné otřepy a musí mít montážní úkosy podle doporučení. Přechody montážních kuželů do válcové části musí být zaobleny a leštěny. Při montáži těsnění přes závit nebo jiné ostré hrany, doporučujeme použití ochranných montážních pouzder. Všechny kovové součásti válce musí být před montáží zbaveny kovových částic, zbytků po obrábění a dalších nečistot, které by mohly způsobit poškození těsnění nebo zhoršit jeho funkci.

Používané kovové montážní nářadí musí být hladké, bez ostrých hran a záseků tak, aby nedocházelo k poškození těsnění nebo kovových povrchů válce.

V případě montáže těsnění při nízkých teplotách (v mrazu) je třeba těsnění před montáží předeřhřát na teplotu 20 - 30 °C, aby následkem zkřehnutí nedošlo k jeho poškození.

Drsnosti povrchů

Doporučené hodnoty drsnosti povrchů Ra jsou uvedeny u jednotlivých těsnění.



Doporučené montážní úkosy

Ø D, Ød [mm]	< 25	25 až 60	61 až 100	101 až 180	181 až 300	> 300
C [mm]	2,5	3,0	4,0	5,0	6,0	7,5

Lícování

Jmenovitý - Ø		Hřidel - Ø									Díra - Ø				
přes	do	e8	f7	f8	f9	h8	h9	h10	h11	js11	H8	H9	H10	H11	Js11
1,6	3	-14 -28	-6 -16	-6 -20	-6 -31	0 -14	0 -25	0 -40	0 -60	+30 -30	+14 0	+25 0	+40 0	+60 0	+30 -30
3	6	-20 -38	-10 -22	-10 -28	-10 -40	0 -18	0 -30	0 -48	0 -75	+37,5 -37,5	+18 0	+30 0	+48 0	+75 0	+37,5 -37,5
6	10	-25 -47	-13 -28	-13 -35	-13 -49	0 -22	0 -36	0 -58	0 -90	+45 -45	+22 0	+36 0	+58 0	+90 0	+45 -45
10	18	-32 -59	-16 -34	-16 -43	-16 -59	0 -27	0 -43	0 -70	0 -110	+55 -55	+27 0	+43 0	+70 0	+110 0	+55 -55
18	30	-40 -73	-20 -41	-20 -53	-20 -72	0 -33	0 -52	0 -84	0 -130	+65 -65	+33 0	+52 0	+84 0	+130 0	+65 -65
30	50	-50 -89	-25 -50	-25 -64	-25 -87	0 -39	0 -62	0 -100	0 -160	+80 -80	+39 0	+62 0	+100 0	+160 0	+80 -80
50	80	-60 -106	-30 -60	-30 -76	-30 -104	0 -46	0 -74	0 -120	0 -190	+95 -95	+46 0	+74 0	+120 0	+190 0	+95 -95
80	120	-72 -126	-36 -71	-36 -90	-36 -123	0 -54	0 -87	0 -140	0 -220	+110 -110	+54 0	+87 0	+140 0	+220 0	+110 -110
120	180	-85 -148	-43 -83	-43 -106	-43 -143	0 -63	0 -100	0 -160	0 -250	+125 -125	+63 0	+100 0	+160 0	+250 0	+125 -125
180	250	-100 -172	-50 -96	-50 -122	-50 -165	0 -72	0 -115	0 -185	0 -290	+145 -145	+72 0	+115 0	+185 0	+290 0	+145 -145
250	315	-110 -191	-56 -108	-56 -137	-56 -186	0 -81	0 -130	0 -210	0 -320	+160 -160	+81 0	+130 0	+210 0	+320 0	+160 -160
315	400	-125 -214	-62 -119	-62 -151	-62 -212	0 -89	0 -140	0 -230	0 -360	+180 -180	+89 0	+140 0	+230 0	+360 0	+180 -180
400	500	-135 -232	-68 -131	-68 -165	-68 -223	0 -97	0 -155	0 -250	0 -400	+200 -200	+97 0	+155 0	+250 0	+400 0	+200 -200
500	630	-145 -255	-76 -146	-76 -186	-76 -251	0 -110	0 -175	0 -280	0 -440	+220 -220	+110 0	+175 0	+280 0	+440 0	+220 -220
630	800	-160 -285	-80 -160	-80 -205	-80 -280	0 -125	0 -200	0 -320	0 -500	+250 -500	+125 0	+200 0	+320 0	+500 0	+250 -250
800	1000	-170 -310	-86 -176	-86 -226	-86 -316	0 -140	0 -230	0 -360	0 -560	+280 -280	+140 0	+230 0	+360 0	+560 0	+280 -280

Přepočty jednotek

Tlak : 1 Pa = 1 Nm⁻²
 1 MPa = 1000 000 Pa = 1000 kPa = 1 Nmm⁻² = 10 bar
 1 bar = 0,1 MPa = 100 kPa = 1 kpcm⁻² = 1 at = 14,5 PSI (libra na
 čtverečný palec)
 1 PSI = 0,007 MPa = 0,07 bar

Délka : 1" (palec, inch) = 25,4 mm

Teplota:	°C	K	°F
	-60	213	-76
	-30	243	-22
	0	273	+32
	+80	353	+176
	+100	373	+212
	+200	473	+392

Upozornění: hodnoty přepočtů jsou zaokrouhlené tak, aby vyhovovaly běžnému použití v praxi!

Verze 1/2015