



HENNLICH

TĚSNĚNÍ

# HENNLICH VULCANIZED RINGS

## VÝROBNÍ PROGRAM VULKANIZOVANÝCH O-KROUŽKŮ HENNLICH

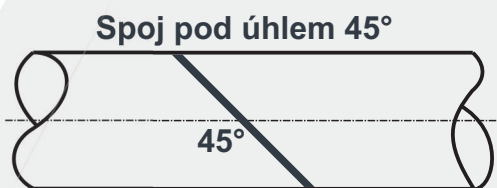
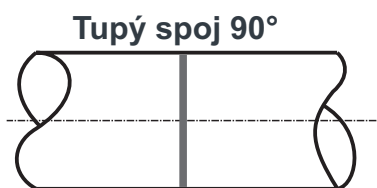
HENNLICH TĚSNĚNÍ rozšiřuje nabídku o výrobu vlastních vulkanizovaných O-kroužků. Touto technologií jdeme vstříc zákazníkům a jejich potřebám na individuální řešení nestandardních požadavků.

Veškeré atributy HENNLICH zůstávají. Očekávejte technické poradenství, vysokou kvalitu, rychlé dodání a možnost výroby od jednoho kusu.

Použití vulkanizovaného O-kroužku z kruhové šňůry se nabízí v případě nestandardních rozměrů vnitřního průměru. Jedná se tedy o O-kroužky dodávané v přesném rozměru dle požadavku zákazníka. Samotná výroba probíhá uříznutím šňůry na požadovaný rozměr. Následuje nanesení média na konce šňůr. Poté pomocí tlaku a vysoké teploty vznikne vulkanizovaný spoj. Dle řezu šňůry může být spoj pod úhlem 90° či 45°. Následně se spoj brousí a leští.

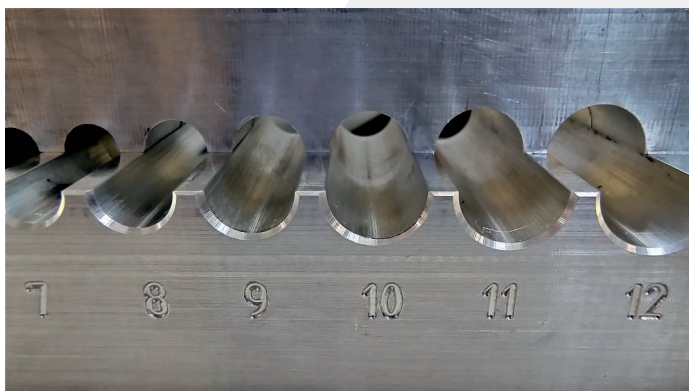
Vyrobené O-kroužky lze aplikovat minimálně 24 hodin od vyrobení.

### Možnosti provedení



### Výrobní parametry

- Vnitřní průměr O-kroužku od 100 mm
- Průřez šňůry od 3 mm
- Materiál O-kroužku: NBR, FPM (Viton), EPDM, Si (Silikon)



Zařízení pro vulkanizaci dle jednotlivých průměrů šňůr



Ovládací panel vulkanizace



HENNLICH

TĚSNĚNÍ

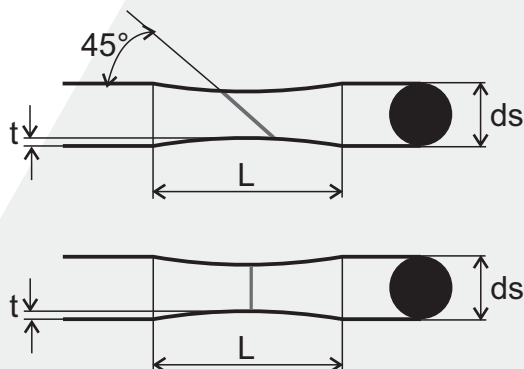
# HENNLICH VULCANIZED RINGS

## VÝROBNÍ TOLERANCE

- Vnitřní průměr se shodnou tolerancí jako O-kroužek vyroben z formy - ISO 3601, třída přesnosti B
- Průměr šňůry je definován dle ISO 3302-1 E1 vysoká přesnost
- Tolerance vulkanizovaného spoje je definována interní normou HENNLICH 05-2023

## HENNLICH norma 05-2023

Průřez šňůry $ds$ (mm)		Tolerance (mm)	
od	do	t	L
3,00	3,54	max 0,10	max. 14,2
3,55	5,29	max 0,13	max. 21,2
5,30	6,99	max 0,15	max. 28,0
7,00	7,99	max 0,18	max. 32,0
8,00	9,99	max 0,21	max. 40,0
10,00	11,99	max 0,25	max. 48,0
12,00	14,99	max 0,30	max. 60,0
15,00	19,99	max 0,40	max. 80,0
20,00	29,99	max 0,50	max. 100,0
30,00	39,99	max 0,60	max. 120,0



### Výhody:

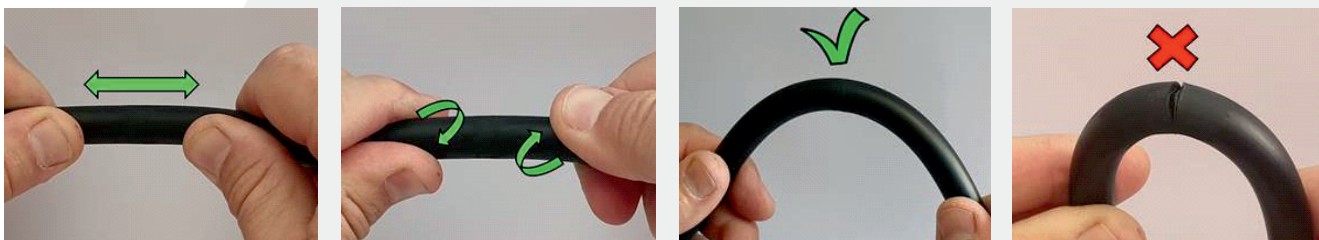
- Rychlost výroby nestandardních rozměrů
- Nulové náklady na pořízení formy
- Vyšší kvalita ve srovnání s lepeným spojem

### Omezení:

- Nevhodnost pro použití v dynamických aplikacích
- Použití ve vakuu vyžaduje technologické úpravy - umíme zajistit

## Testování kvality spoje:

Kontrola O-kroužku se provádí v místě vulkanizovaného spoje na tah a na krut. Přiložit prsty na obě strany spoje a pootočit cca o čtvrtinu v obou směrech. Následně provést zkoušku tahem. Při vysokém zatížení může dojít k přerušení spoje. Při usazení v aplikaci může být O-kroužek natažen max. o 6 %. Z toho důvodu není přílišné natahování, během testování, žádoucí. Při silném tahovém zatížení během zkoušky může vulkanizovaný spoj prasknout.



Proces detekce zahrnuje mírné ohnutí O-kroužku při kontrole prasklin a jiných neshod. Jak je znázorněno na obrázku, nedoporučuje se kroužek nadměrně ohýbat. Ohnutím prstence vzniká konzolový efekt, který zvětšuje tenzní sílu na vnějším okraji kroužku. To vede k poškození spoje. Pokud se na O-kroužku neobjeví zjevné praskliny, tak je O-kroužek připraven k instalaci. Žádný vulkanizovaný O-kroužek neopustí firmu HENNLICH bez výše uvedené kontroly.