















**ŠTANDARDNÝ SORTIMENT**

Profil	Typ	Materiál	Max tlak [bar]	Rozsah teplôt* [°C]	Max rýchlosť [m/s]	Popis	Číslo strany
	A38	TPE	-	+120 -40	4,0	Stierací krúžok pre najnáročnejšie podmienky (námraza, cement, uhoľný prach a okuje)	<b>85</b>
	A831	polyuretán	-	+100 -30	4,0	Stierací krúžok pre stredne ťažké podmienky, veľmi dobrá fixácia v drážke.	<b>89</b>
	A834 A 838	Hythane®	-	+110 -45	4,0	Stierací krúžok pre stredne ťažké podmienky. Špeciálne tvarovaný stierací brit.	<b>91</b>
	A860	polyuretán ocel'	-	+100 -40	1,0	Stierací krúžok pre axiálne prístupné drážky. Opláštený kovovým puzdrom.	<b>93</b>
	A839 A839N	Hythane®	15	+110 -45	4,0	Dvojitý (dvojčinný) stierací krúžok s veľmi dobrou stieracou schopnosťou. Použiteľný aj pre pneumatikové aplikácie.	<b>95</b>

**ZVLÁŠTNÝ SORTIMENT**

	A844	polyuretán	-	+110 -45	4,0	Dvojitý (dvojčinný) stierací krúžok špeciálne vyvinutý pre stavebné a zemné stroje.	<b>97</b>
	A846	Hythane®	-	+110 -45	4,0	Špičkový dvojitý (dvojčinný) stierací krúžok s odľahčovacou membránou a čelným britom proti vnikaniu nečistôt.	<b>99</b>
	A864	polyuretán ocel'	-	+110 -45	1,0	Dvojitý (dvojčinný) stierací krúžok s kovovou výstužou, pre axiálne prístupné drážky.	<b>101</b>
	A862	polyuretán ocel'	-	+100 -40	1,0	Stierací krúžok s kovovou výstužou na vonkajšom priemere, určený k zalisovaniu do axiálnej prístupnej drážky.	<b>103</b>
	A842	Hythane®	-	+110 -45	4,0	Stierací krúžok vyvinutý špeciálne pre veľmi ťažké podmienky hlbinej ťažby uhlia.	<b>105</b>
	A335	PTFE+bronz/ NBR	-	+100 -30	5,0	Dvojitý stierací krúžok s nízkym trením, vhodný aj pre vyššie rýchlosti.	<b>107</b>
	A31	NBR	-	+100 -30	4,0	Stierací krúžok z NBR pre ľahšie podmienky.	<b>109</b>
	A34	NBR	-	+100 -30	4,0	Stierací krúžok z NBR pre ľahšie podmienky.	<b>111</b>
	A37	NBR+ocel'	-	+100 -30	1,0	Stierací krúžok pre axiálne prístupné drážky. Oceľová výstuha zvonka alebo vnútri gummy.	<b>113</b>

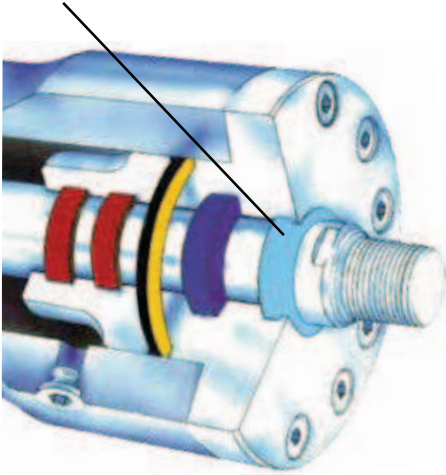
Tento katalóg podlieha zmenovej službe 01/16

Maximálne možné rozmedzie teplôt platí pre použitie v minerálnych hydraulických olejoch, pre podrobnejšie informácie pozri katalógové listy jednotlivých typov.

Poznámka:

Tesnenie nemožno zaťažovať maximálnymi parametrami súčasne. Pre podrobnejšie informácie pozri katalógové listy jednotlivých typov.

## Stieracie krúžky - všeobecne



**STIERACIE KRÚŽKY** sú dôležitými prvkami v hydraulických valcoch. Chránia vnútro valca pred prienikom **nečistoty a vlhkosti zvonku**. Ich vplyv na tesniaci systém je bohužiaľ často príliš podceňovaný, hoci ich správna funkcia má veľký vplyv na životnosť tesniacich i vodiacich prvkov

### Hlavné kritériá pre správnu voľbu stieracieho krúžku:

\* Stupeň znečistenia okolia

\* Teplotné zaťaženie

#### \* Priesaková tesnosť zvoleného piestnicového tesnenia

Minimálny, ale ešte nevyhnutný film vyvlečeného zvyškového oleja má byť pri spätnom zdvihu načerpaný pod stieracími krúžkami späť do vnútra valca. Prach a čiastočky nečistôt ale musia byť zotrené. Túto funkciu ovplyvňuje voľba stieracích krúžkov, ktoré sa okrem rozdielnych tvarov a materiálov vyrábajú ako jednočinné alebo dvojčinné (dvojité). Jednočinné zabraňujú prieniku nečistôt zvonku dovnútra valca, dvojčinné ešte zachytávajú časť mikrofilmu kvapaliny prejdenej tesnením, čím sa zlepšuje kvalita utesnenia. Dvojčinné možno ale kombinovať len s niektorými typmi piestnicových tesnení (napr. S 16, S 663), ktoré umožňujú spätný priechod kvapalinového mikrofilmu.

#### \* Pre extrémne prípady použitia

Napríklad pri prevádzke bagra, pri nízkych teplotách s nebezpečenstvom vzniku námrazy na piestniciach, v oceliarňach a hutníckych prevádzkach s horúcim, prašným prostredím a okovinami je zvlášť vhodné použitie kvalitných stieracích krúžkov rady A 38. Použitie je podmienené aplikáciou tesnenia s nepatrným filmom zvyškového oleja na povrchu piestnice, lebo A 38 stiera obzvlášť dobre. Vhodné sú napr. manžety HYTHANE s dvoma tesniacimi britmi (S 605, S 610, S 621) alebo tesniace ševronové sady (S11, S 13).

#### \* Piestnica s trochu „silnejším“ olejovým filmom

(tesnené napr. tvrdými gumenými manžetami) by mali byť chránené polyuretánovými stieracími krúžkami (A 834, A 831) alebo stieracími krúžkami z gumy (NBR).

#### \* Rýchlo sa pohybujúce piestnice

Sú tesnené tesnením z PTFE (S 16), ktoré zanecháva na piestnici relatívne silný olejový film. V tomto prípade sa dáva prednosť stieracím krúžkom z PTFE (S 335) alebo (S 16 - ON) alebo dvojitém stieracom krúžkom (A 839, A 846). Ak by bolo treba, možno hrúbku olejového filmu postupne redukovať a tak umožniť použitie účinnejších stieracích krúžkov, ako napr. 2 x S 16 + A 831 alebo S 16 + S 616 + A 834.

**Odporúčania pre montáž stieracích krúžkov**

**Stieracie krúžky bez kovového vystuženia (typy A 38, A 831, A 834, A 839, A 844, A 846, A 842, A 31, A34)**



Krúžok oválne tvarovať

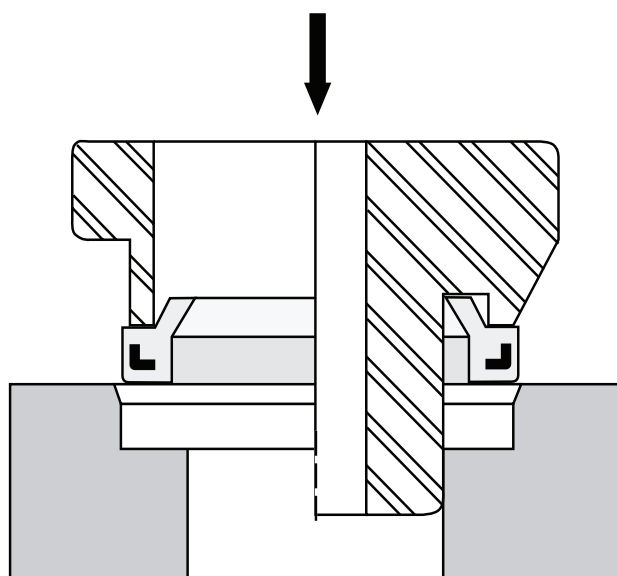


Usadiť na miesto v drážke



Natlačiť až do zaskočenia krúžku

**Stieracie krúžky s kovovým vystužením (typy A 860, A 862, A 864, A 37)**



Krúžok uložiť priamo do navádzacieho úkosu úložného priestoru. Zatlačiť objímkou, aby nedošlo k poškodeniu britu.



Riešenie prípravku pre sériovú montáž. Krúžok sa britom nasadí na čap prípravku, stredného pri vytlačovaní otvorom vývrtu.



Dbajte na to, aby sa pri konečnej montáži valca vyčnieval brit stieracieho krúžku smerom von. Údaje o zástavbách a nevyhnutných úkosoch nájdete v katalógových listoch.

Pred konečnou montážou valca by mali byť tesniace, vodiace a stieracie prvky dobre premazané. Tuk umožní tesneniu pri montáži ľahšie vklásnuť do valca. Zároveň znižuje v nábehovej fáze trenie a chráni tesnenie pred „prilepením“ pri dlhom prestoji pred opätovným uvedením do prevádzky.