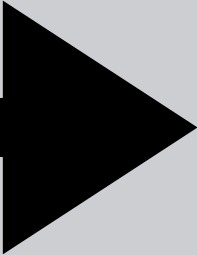


VŠEOBECNÉ INFORMÁCIE PRE VOĽBU TESNENÍ

Hlavnými kritériami pre výber pneumatických tesnení sú:

- Teplota
- Klzná rýchlosť
- Médium + mazivo
- Tlak

Ďalšie informácie na nasledujúcich stranách



Funkcia a prevádzková spoľahlivosť pneumatických valcov podstatne závisí od zvolených tesniacich, tlmiacich a vodiacich prvkov. Hlavné požiadavky na ne kladené sú:

- Nízke trenie a minimálny oter
- Dobrá elasticita pri vysokých aj nízkych teplotách
- Dlhá životnosť
- Funkčná bezpečnosť
- Tesnosť
- Znášanlivosť s pracovným médiom aj mazivom
- Jednoduchá montáž
- Cenovo výhodná konštrukcia

Informácie obsiahnuté v tomto katalógu sú založené na mnohých rokoch skúseností a na výsledkoch dlhodobých skúšok. Sú pokladané za správne a presné a sú poskytované v dobrej viere.

Všetky údaje v tomto katalógu sú aktuálne k dátumu vydania. V záujme zlepšovania úžitkových vlastností výrobkov si vyhradzuje právo kedykoľvek vykonať zmeny bez predchádzajúceho upozornenia. Nenesieme zodpovednosť za tlačové chyby. Pretože funkčnosť a životnosť tesnení závisí od mnohých ovplyvňujúcich faktorov, musí byť každá aplikácia starostlivo odskúšaná. Podkladom pre to sú údaje v katalógu. Z tohto dôvodu nemôžeme poskytovať záruku za výsledky použitia našich tesniacich elementov v jednotlivých prípadoch a nemôžeme preberať zodpovednosť, ak nie je dosiahnuté požadovaných výsledkov.

Vyobrazené farby jednotlivých tesnení sú len ilustratívne.

S našimi skúsenosťami Vám radi pomôžeme pri Vašom rozhodovaní.

HENNLICH s.r.o.
Košťany nad Turcom 543
038 41 Košťany nad Turcom

tel: +421 910 877 782
tesnenie@hennlich.sk

Montážne pokyny

Pre bezchybnú funkciu tesnení je nevyhnutné predísť ich poškodeniu alebo trvalej deformácii v priebehu montáže.

Taktiež je dôležité dodržiavať odporúčania noriem ISO, čo sa týka zástavby a tolerancií. Akosť povrchov a odporúčané montážne úkosity sú uvedené nižšie. Rozmery a tolerancie zástavbových priestorov sú v katalógových listoch jednotlivých typov tesniacich prvkov.

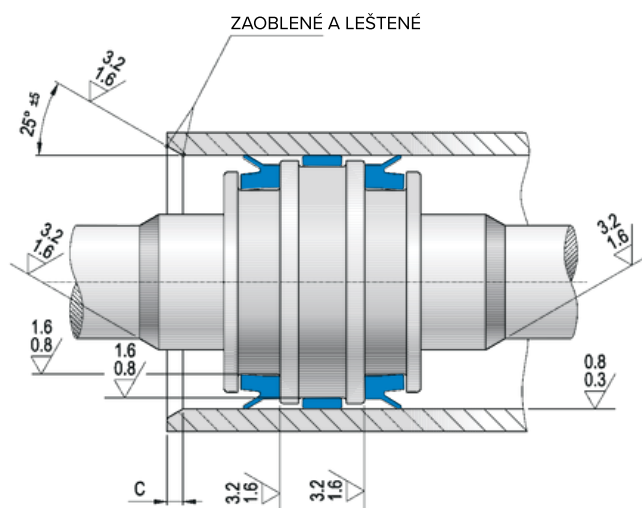
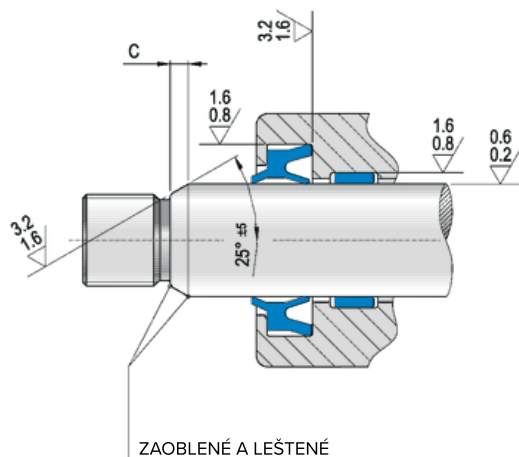
Dôležité je odstránenie ostrapov a ostrých hrán, ktoré by mohli poškodiť tesnenie. Piestnica, piest ani ostatné diely pneumatického valca, s ktorými tesnenie prichádza do styku pri montáži alebo pri svojej tesniacej funkcii, nesmú mať žiadne ostrapy a musia mať montážne úkosity podľa odporúčaní. Prechody montážnych kužeľov do valcovej časti musia byť zaoblené a leštené. Pri montáži tesnení cez závitý alebo iné ostré hrany odporúčame použiť ochranné montážne puzdrá.

Všetky kovové súčasti valca musia byť pred montážou zbavené kovových častíc, zvyškov po obrábaní a ďalších nečistôt, ktoré by mohli spôsobiť poškodenie tesnenia alebo zhoršiť jeho funkciu. Používané kovové montážne náradie musí byť hladké, bez ostrých hrán a zásekov tak, aby nedochádzalo k poškodzovaniu tesnení alebo kovových povrchov valca.

V prípade montáže tesnení pri nízkych teplotách (v mraze) je potrebné tesnenia pred montážou predhriať na teplotu 20 – 30 °C, aby následkom skrehnutia nedošlo k ich poškodeniu.

Drsnosti povrchov

Odporúčané hodnoty drsnosti povrchov Ra sú uvedené pri jednotlivých tesneniach.



Odporúčané montážne úkosity

ØD1 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

Lícovanie

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

Prepočet jednotiek

Tlak: 1 Pa = 1 Nm⁻²

1 MPa = 1 000 000 Pa = 1 000 kPa = 1 Nmm⁻² = 10 bar

1 bar = 0,1 MPa = 100 kPa = 1 kpcm⁻² = 1 at = 14,5 PSI (libra na palec štvorcový)

1 PSI = 0,007 MPa = 0,07 bar

Dĺžka: 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

Upozornenie: hodnoty prepočtov sú zaokrúhlené tak, aby vyhovovali bežnému použitiu v praxi!