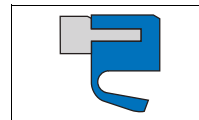


## Simmering Radimatic® HTS II из PTFE



### 1. Особенности

- Уплотнение Simmering для открытых монтажных пространств
- По сравнению с обычной геометрией, существенно снижено предварительное натяжение кромки с сохранением высокой герметичности

### 2. Материалы

- PTFE с добавкой графита (стандартное качество): допуск согласно требованиям KTW (питьевая вода) и BAM (кислород)
- PTFE-эконал, одобренный Лабораторией по питанию и исследованию пищевых продуктов голландской организации TNO
- Зажимное кольцо: использование высококачественных сталей.

### 3. Свойства

- Незначительный момент сил трения
- Хорошие свойства при холостом ходе
- Небольшое количество «мертвых» зон
- Легко очищается
- Конструкция легко адаптируется к монтажному пространству

### 4. Примеры использования

- Центробежные насосы
- Мешалки
- Коробка передач
- Воздуходувки
- Компрессоры
- Миксеры
- Станки

### 5. Область применения

Температура:  $-70^{\circ}\text{C}$  до  $+200^{\circ}\text{C}$

Окружная скорость: 18 м/с при 0,15 МПа

Абсолютное давление: 0,6 МПа

При работе без давления возможна более высокая окружная скорость. Для работы в переменном режиме «давление/вакуум» имеются специальные конструкции.


### 6. Поверхности, жесткость

Глубина шероховатости	$R_a$	$R_t$
Корпус	<1,8 мкм	<10,0 мкм
Вал, гладко отшлифованный	0,1–0,2 мкм	0,5–1,0 мкм
Твердость рабочей поверхности	50–65 HRC, >0,5 мм глубина закалки	

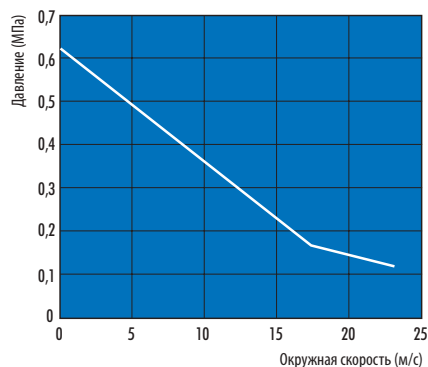
### 7. Допуски

Отверстие корпуса	H8
Вал	h11
Биеение вала, макс.*	$\pm 0,05$ мм

\* Чем больше частота вращения, тем больше должно ограничиваться биеение вала.

 За консультацией обращайтесь к нам.

### 8. p - v-диаграмма



Время испытания: 5–6 ч динамика; 4–16 ч статика / без давления

Среда: масляные теплоносители; температура: 85 °C на уплотнении