

Simmerring Radiamatic® R 35



1. Особенности

Уплотнение Simmerring с армированной тканью неподвижной частью, которая прочно соединена с рабочей кромкой из эластомера. Дополнительное предварительное натяжение рабочей кромки обеспечивает браслетная пружина.

2. Материал

Рабочая кромка: 80 NBR B241
 Неподвижная часть: пропитанная хлопчатобумажная ткань (B)
 Натяжная пружина: ST 1.4571
или
 Рабочая кромка: 80 FKM K670
 Неподвижная часть: пропитанная арамидная ткань (C)
 Натяжная пружина: ST 1.4571

 Другие материалы по запросу

3. Свойства

Уплотняющее кольцо, которое при достаточной смазке уплотняемой средой используется преимущественно для отверстий под валы в прокатных станах и мощных редукторах в тяжелом машиностроении.

- особо прочная неподвижная часть
- постоянное радиальное подпрессовывание
- высокая износостойкость
- дополнительные конструктивные элементы, например, металлическая опора рабочей кромки, позволяет работать и с более высоким давлением
- повышенное давление предполагает использование цельных уплотнений
- для открытых уплотнений имеются чертежи опорного кольца, а также руководство по монтажу


3.1 Примеры использования:

- Прокатные станы
- Судостроение
- Гидротехнические сооружения
- Ветросиловые установки

4. Область применения

Скорость перемещения: 20 м/с (материал NBR)
 25 м/с (материал FKM)
 Давление: 0,05 МПа

Среда/температура	80 NBR B241	80 FKM K670
Минеральные масла	-30 °C до +100 °C	-10 °C до +180 °C
Вода	+5 °C до +100 °C	+5 °C до +80 °C
Консистентная смазка	-30 °C до +100 °C	-10 °C до +180 °C
Эмульсии смазочно-охлаждающей жидкости	 по запросу	

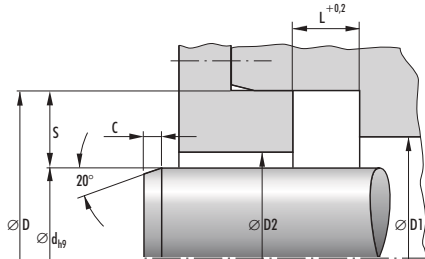
 другие среды по запросу

5. Качество поверхности

Глубина шероховатости	R _{max}	R _a
Рабочая поверхность	<2,5 мкм	<0,6 мкм
Монтажное пространство	<15 мкм	<4 мкм

Обработка рабочей поверхности происходит посредством врезного шлифования, т. е. без подачи. Твердость рабочей поверхности должна составлять приблиз. 60 HRC (глубина закалки мин. 0,5 мм). Чем больше окружная скорость, тем меньше должна быть шероховатость контрповерхности R_a. Для образования достаточной смазочной пленки поверхность не должна быть слишком гладкой. Ориентировочное значение: R_{a min} = 0,1 мкм. Длина несущего профиля M_r > 50% до макс. 90% при глубине микропрофиля s = Rz/2 и базовой линии C ref = 0%. Не допускайте появления абразивных поверхностей, канавок, царапин и усадочных раковин.

6. Рекомендации по проектированию



Косые монтажные срезы: → размер C

6.1 Допуски

D	Допуски
<500	H8
>500	+0,0004 · D

6.2 Суммарный эксцентриситет

Допустимый суммарный эксцентриситет (статический и динамический) между валом и корпусом зависит от профиля уплотнения и окружной скорости. **i** В случае необходимости мы сообщим вам ориентировочные значения.

6.3 Рекомендации по монтажным пространствам для новых конструкций

d	S (профиль)	L
>100	20	16
>250	22	20
>450	25	22
>750	32	25

7. Монтаж

Для кольца Radiamatic R 35 требуется аксиально доступное монтажное пространство, т. к. кольца должны быть минимально натянуты.

Кольца Radiamatic R 35 поставляются с запасом высоты уплотнения. Для надежной работы кольца Radiamatic R 35 должны быть аксиально запрессованы на размер L. Требуется открытое монтажное пространство с крышкой и натяжными винтами. Для запрессовки требуются определенные деформационные усилия. Крышка и натяжные винты должны быть соответствующим образом рассчитаны. **i** При необходимости мы сообщим Вам ориентировочные значения.

8. Пример монтажа Simmerring Radiamatic R 35

