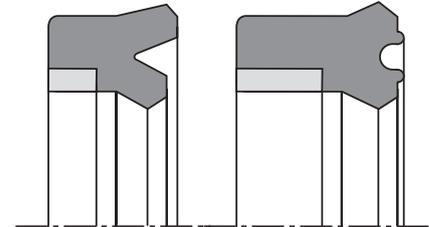
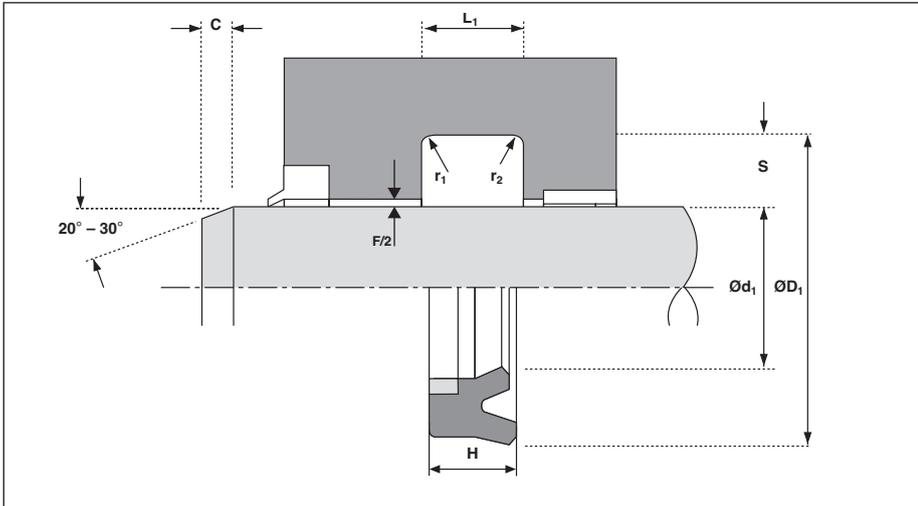




Hythane Nutringe S662

STANGENDICHTUNG



EINSATZBEDINGUNGEN

MAXIMALER BETRIEBSDRUCK [bar]		
v max.	Temperaturbereich	
m/s	-45 °C bis +80 °C	-45 °C bis +110 °C
1,0	280 (350*)	250 (320*)
0,5	400 (700*)	350 (500*)

MAX. DICHTSPALT F**					
Druck [bar]	160	250	400	500	700
Max. Spalt [mm]	0,3 (1,0*)	0,25 (0,8*)	0,15 (0,6*)	– (0,4*)	– (0,25*)

* Die höheren Werte gelten - auch in Abhängigkeit von der Nutringgröße - bei der Kombination mit einem POM-Stützring.

** Die angegebenen Werte „F“ sind Maximalwerte.

Mittenversatz bzw. Möglichkeit von einseitig anliegender Stange beachten!
Bitte fragen Sie unsere Anwendungstechniker.

EINBAUMASSE

TOLERANZEN FÜR EINBAURÄUME	
Ø d ₁	f9
Ø D ₁	Js11
L ₁	+0,25 -0

RAUTIEFEN			
		Ra µm	Rt µm
Gleitflächen	Ø d ₁	0,1 - 0,4	4 max.
Statische Flächen	Ø D ₁	1,6 max.	10 max.
Stirnflächen	L ₁	3,2 max.	16 max.

EINBAUSCHRÄGEN UND RADIIEN					
Profilbreite	≤S	4	5	7,5	10
Min. Schräge	C	3	3,5	5	6,5
Max. Radius	r ₁	0,2	0,4	0,8	0,8
Max. Radius	r ₂	0,4	0,8	1,2	1,2

VORTEILE

- geringe Reibung
- Beherrschung hoher Gleitgeschwindigkeit und/oder hoher Drücke und Druckspitzen
- Überbrückung großer Dichtspalte
- aus bewährten asymmetrischen Profilen wie S605, S610, S663

BESCHREIBUNG

S662 ist die Kombination bewährter Dichtungsprofile mit einem innen am Rücken der Dichtung integrierten Stütz-/Gleitring.

S662 verbindet hohe Dichtheit, auch im Niederdruckbereich, gepaart mit geringer Reibung und Stick-Slip-freiem Lauf.

Durch den Einsatz des Stütz-/Gleittrings am Dichtungsrücken reduziert sich die Kontaktfläche des Nutringes. Die Reibung der Dichtung wird stark reduziert, die Dichtfunktion des Nutringes jedoch nicht beeinträchtigt.

Grundsätzlich gibt es zwei Varianten, um die Performance der Nutringe für die Anforderung zu optimieren, und zwar die:

Kombination mit PTFE-Gleitringen

Hat sich besonders z.B. in schnell bewegten Teleskopzylindern und Ventilkolben mit Federrückholung bewährt.

Kombination mit POM-Stützringen

Durch den Einsatz eines hochfesten, harten Kunststoffes bewährt sich diese Kombination bei hohen Drücken und Druckspitzen auch bei schnellen Bewegungen.

Gleichzeitig kann auch mit großen Dichtspalten gearbeitet werden.

MEDIEN

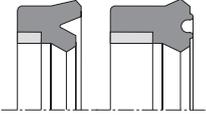
Die Werkstoffqualität Hythane 181® ist geeignet für Luft und Medien auf Mineralölbasis.

In Wasser und Wasser-Öl-Gemischen (HFA, HFB) ist die maximale Einsatztemperatur auf +60 °C eingeschränkt. Beständigkeit und Temperatureinsatzbereich für HFC-, HFD- und andere Druckflüssigkeiten müssen im Einzelfall geprüft werden.



Hythane Nutringe S662

STANGENDICHTUNG



MONTAGE

Das flexible Hythane-Material von S662 ermöglicht das Einsprengen in geschlossene Nuten ohne Hilfswerkzeuge.

Die mit * gekennzeichneten Größen erfordern axial zugängliche Einbau Räume.

BESTELLBEISPIEL

Hythane-Nutring
S662 – 50 x 60 x 7



S662 kann aus allen bestehenden Formen von S605, S610 und S663 ohne Formkosten hergestellt und mit Gleitringen versehen werden.

Für Großserien existieren eigene Spritzwerkzeuge. Siehe unten stehende Tabelle.

Vorzugsgrößen (in der Tabelle grau hinterlegt und laufend am Lager bevorratet)
Die anderen Dimensionen sind in der Regel ebenfalls prompt lieferbar.

Die gekennzeichneten Einbau Räume entsprechen ISO-Norm 5597.

Der Formenpark wird ständig erweitert. Wenn Sie Ihre Abmessungen hier nicht finden, fragen Sie diese bitte an.

Vorhandene Formen für den Serienbedarf:

	$\varnothing d_1$ f9	$\varnothing D_1$ Js11	L_1 +0,25	H	S	Art.Nr.
*	20	32	7,0	6,0	6	42279__
	40	48	7,0	6,0	4	44304__
ISO	45	53	6,3	5,6	4	44651__
	50	60	8,0	3,3	5	44305__
	55	63	8,0	7,3	4	44306__
	60	70	8,0	7,3	5	44307__
	60	70	13	12	5	47816__

Die beiden letzten Stellen der Artikelnummer sind vorgesehen, um die verschiedenen Optionen der Backring-Werkstoffe wählen zu können.

Für andere Materialkombinationen stehen auch Nutringe des Typs S102R aus unserer HSC-Produktion zur Verfügung.

