



K757; PTFE sızdırmazlık ringi içine yerleştirilmiş elastomer x-ring ve iki adet itici elastomer o-ringten oluşan çift etkili bir piston sızdırmazlık elemanıdır. İki adet o-ring kullanımı ile PTFE ring üzerindeki ön yüklenme kuvveti en uygun hale getirilmektedir.

Avantajları

- İki yönde farklı akışkan tipleri olan sıvı-gaz veya sıvı-sıvı sistemlerde çalışabilme
- Düşük gaz geçirgenliği
- Elastomer yapısına bağlı olarak farklı kimyasallarda ve yüksek sıcaklıkta çalışabilme
- Değişken basınçlarda iyi sızdırmazlık sağlayan tasarım
- Yüzeve yapışmama özelliği
- Uzun çalışma ömrü
- Yüksek frekansta çalışabilme özelliği

Uygulama Alanları

- Presler
- Hidroponmatik silindifler
- Servo hidrolik sistemler
- Mobil vinçler
- Haddemele silindifleri
- Marin sektörü
- Liftler

Çalışma Koşulları

HAREKET:	Doğrusal
BASINÇ (bar):	400 bar (maks)
HIZ (m/s):	2 m/s (maks)
SICAKLIK (°C):	-30/+105 °C
AKIŞKAN TIPI:	Mineral Yağlar HFA/HFB HFC

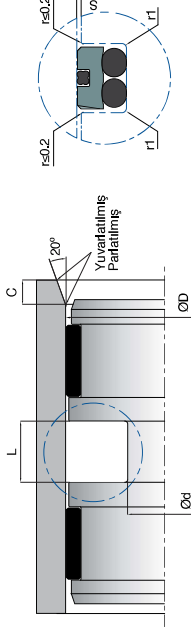
NOT: HFA-HFB-HFC tipi su bazlı yağlarda PTFE ringin PT5502 kodlu malzemesi kullanılması gerekmektedir. Akışkan tipine bağlı uygun sıcaklık değerleri yukarıdaki tabloda verilmiştir. Yukarıdaki değerler (tiz, basınç, sıcaklık) maksimum değerlerdir, hepsi aynı anda kullanılmaz.

Malzeme Bilgisi

Sızdırmazlık Ringi	X-Ring ve O-Ring	Açıklama
PTFE-PT8003	Elastomer-NE87001	Standart olarak üretilen malzeme kodudur.
PTFE	Elastomer	Elastomer o-ring ve x-ring malzemeleri yüksek sıcaklık uygulamalarında veya farklı akışkanlarla temas eden durumlarda FKM olarak seçebilir.
Poliüretan	Elastomer	Talaşlı imalat yöntemi ile işteğe bağlı poliüretan malzeme üretilmektedir.

Not: Özel uygulama şartlarında (sıcaklık, akışkan vb.) farklı malzemelerden üretim yapılabilmektedir. Detaylar için Tablo 2.6 ve Tablo 2.8'e bakabilir veya satış departmanımız ile iletişime geçebilirsiniz.

K757 Piston Keçesi



L (mm)	Et kalınlığı (mm)	K757 için Maksimum Akma Boşluğu "S _{maks} " (mm)	300 bar	200 bar	100 bar	S _{maks} değeri sayfa 64'te yer alan formüle göre hesaplanmalıdır ve S _{maks} değeri üzerine çıkılmaması tavsiye edilir.
6.3	5	0.30	0.20	0.15	0.15	
8.3	6.5	0.40	0.30	0.15	0.20	
12.3	9	0.40	0.30	0.20	0.30	
16.3	15.5	0.50	0.40	0.30	0.40	

KASTAŞ NO	D (H9)	d (H9)	L (+0,-0/0)	r1	C	O-Ring	X-Ring	KASTAŞ KOD
K757-040	40	30	6.3	0.6	3	28.25x2.62	34.65x1.78	10028470
K757-045	45	35	6.3	0.6	3	34.59x2.62	41.00x1.78	10028472
K757-050	50	40	6.3	0.6	3	39.34x2.62	44.17x1.78	10028473
K757-055	55	45	6.3	0.6	3	44.12x2.62	50.52x1.78	10028475
K757-060	60	50	6.3	0.6	3	48.90x2.62	56.87x1.78	10028476
K757-063	63	53	6.3	0.6	3	52.07x2.62	56.87x1.78	10028477
K757-070	70	60	6.3	0.6	3	58.42x2.62	63.22x1.78	10028479
K757-080	80	67	8.3	1	6	69.09x3.53	72.69x2.62	10028480
K757-085	85	72	8.3	1	6	69.85x3.53	75.87x2.62	10028482
K757-090	90	77	8.3	1	6	75.80x3.53	82.22x2.62	10028483
K757-100	100	87	8.3	1	6	85.32x3.53	94.92x2.62	10028484
K757-105	105	92	8.3	1	6	91.67x3.53	94.92x2.62	10028486
K757-110	110	97	8.3	1	6	94.84x3.53	101.27x2.62	10028487
K757-125	125	112	8.3	1	6	110.72x3.53	120.32x2.62	10028490
K757-130	130	117	8.3	1	6	113.90x3.53	126.67x2.62	10028493
K757-150	150	132	12.3	1.3	8	130.20x5.33	145.65x3.53	10028495
K757-160	160	142	12.3	1.3	8	139.07x5.33	145.65x3.53	10028496
K757-180	180	162	12.3	1.3	8	158.12x5.33	164.70x3.53	10028498
K757-210	210	192	12.3	1.3	8	189.87x5.33	200.00x3.53	10028501
K757-220	220	202	12.3	1.3	8	202.57x5.33	209.15x3.53	10028503
K757-250	250	232	12.3	1.3	8	227.97x5.33	234.54x3.53	10028504
K757-280	280	262	12.3	1.3	8	253.57x5.33	266.30x3.53	10028506
K757-300	300	282	12.3	1.3	8	278.77x5.33	278.99x3.53	10028507
K757-320	320	302	12.3	1.3	8	291.47x5.33	304.39x3.53	10028508
K757-450	450	432	12.3	1.3	8	425.00x5.33	430.66x3.53	10028510

Yüzey Pürüzlülüğü

	1 (boru)	2 (kanal dibi)	3 (kanal yan yüzü)
Ra	0.1-0.2 µm	0.2-1.6 µm	0.2-3.2 µm
Rmaks	< 2 µm	< 6.3 µm	< 15 µm

Dinamik çalışma yüzeyinde C=0.25xRz ve referans yüzeyi C_{ref}=MS olarak alınmaktadır. Çalışan yüzey temas alanı yakaşık olarak %60-80 arasında olmalıdır.

Montaj Bilgisi

Montaj yapılırken piston montaj aparatlarının kullanılması tavsiye edilir. Montaj öncesi ürünlerin sistem yağı ile yağlanması tavsiye edilir. Ağzılatma konik aparatının kullanılmadığı durumlarda boru pah ölçülerine dair katalog verilerine mutlaka uyulması tavsiye edilir. PTFE ringin deforme edilmesine dikkat edilmelidir. (Bkz. Montaj Bilgileri - Sayfa 51-57)