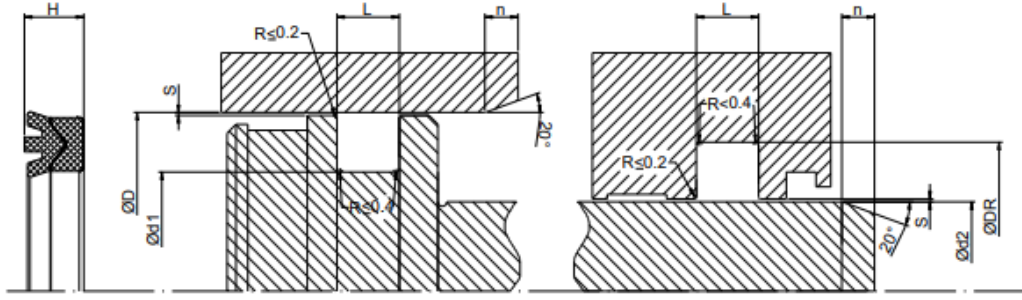


## SC32 (NUTRING)-NBR+BEZ



### ÜRÜN TANITIMI

Üretim programımızda yer almakta olan SC32 nutringler, simetrik dudak yapısı sayesinde hem piston, hem de rod uygulamalarında tek etkili olarak kullanılabilir. Standart olarak NBR+Bez' den üretilmektedir. İki ayrı parçadan oluşan SC32 tip bezli keçeler, özel şartlar için FKM+Bez olarak da üretilmektedir.

### AVANTAJLAR

- \* Ölçü çeşitliliği seçeneğinin olması
- \* Kanal tasarımının basitliği.
- \* Vibrasyon, şok ve yüksek basınçlara dayanım.

\* Verilen değerler maksimum değerlerdir ve standart ürün içindir.

ÇALIŞMA SICAKLIKLARI		
HİDROLİK YAĞLAR ( HL-HLP)-DIN51524	-25	105
HFA	5	55
HFB	5	60
HFC	-30	60
HFD	-	-
SU	5	90
HETG ( KANOLA YAĞI)	-25	80
HEES (SENTETİK ESTER)	-25	80
HEPG (GLİKOL)	-25	60
MİNERAL GRESLER	-25	105
ÇALIŞMA BASINCI	400	BAR
KAYMA HIZI	0,5	m/sn.

YÜZEY PÜRÜZLÜLÜĞÜ		Ra	Rmax
DİNAMİK YÜZEY	$\varnothing d - \varnothing D$	$\leq 0,4 \mu m$	$\leq 3,2 \mu m$
STATİK YÜZEY	$\varnothing d1 - \varnothing DR$	$\leq 1,6 \mu m$	$\leq 10 \mu m$
YAN YÜZEY	L	$\leq 3,2 \mu m$	$\leq 16 \mu m$

### MONTAJ BİLGİLERİ

- \* Dudak kanalı basınç hattına bakmalıdır.
- \* Kapalı tip yuvalara montaj yapılamıyor ise parçalı piston uygulamasına geçilebilir veya özel montaj aparatı kullanılabilir.
- \* Montaj öncesi, keçe mutlaka sistem yağı ile yağlanmalı ve bezin yumuşaması için 70-80°C' lik yağda 3-4 saat kadar bekletilmelidir.

### KULLANIM ALANLARI

İş makineleri, standart eksenel hareketli hidrolik silindireler, abkant presler, sac işleme makineleri.

<b>SC KOD</b>	<b>Ød1</b>	<b>ØD-ØDR</b>	<b>H</b>	<b>L (-0/+0,2)</b>	<b>PROFİL</b>	<b>10+</b>
SC32-1	<b>135</b>	<b>160</b>	<b>16</b>	17	12,5	<b>FS</b>
SC32-2	<b>170</b>	<b>200</b>	<b>20</b>	21	15	<b>FS</b>
SC32-3	<b>220</b>	<b>250</b>	<b>19</b>	20	15	<b>FS</b>