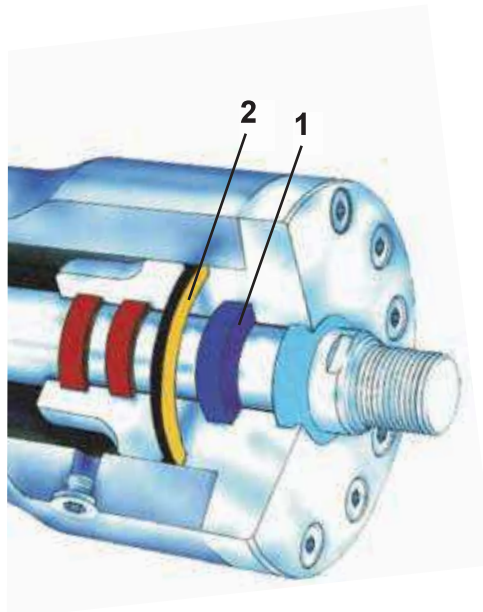


Pístnicová těsnění - všeobecně

Zásady, které je třeba dodržet při konstrukci a montáži:



1) Dynamická pístnicová těsnění

Při volbě těsnění vycházejte ze znalosti základních technických parametrů, tj. tlaku, teploty, rychlosti a média. Dále je nutno brát v úvahu způsob namáhání hydraulického válce a jeho použití.

Ve speciálních případech se, prosím, obraťte na našeho technika. Pomůže nám, jestliže k tomu zašlete vyplněný technický dotazník.

Na správně zvoleném těsnění a vedení značně závisí funkce a provozní jistota hydraulických válců.

Požadavky kladené na těsnění, jako např. průsaková těsnost při současně lehkém chodu, dlouhá životnost, spolehlivost, dobrá tvarová pružnost při vysokých i nízkých teplotách a snášenlivost s tlakovou kapalinou, splní jen vysoce kvalitní těsnicí prvky. Jejich aplikace je většinou výhodnější, než použití levného, méně kvalitního těsnění s následnými častými výměnami a opravami.

2) Statická těsnění (plášť/víko válce)

Překontrolovat prostorové poměry a určit **průměr O-kroužku ds** (zvolit ds co možná největší).

Určit rozměr drážky O-kroužku a předpětí.

Zvolit velikost O-kroužku (při montáži na pístovou hlavu – jak je znázorněno na obrázku na následující straně - asi o 3 % menší než základní průměr drážky d1).

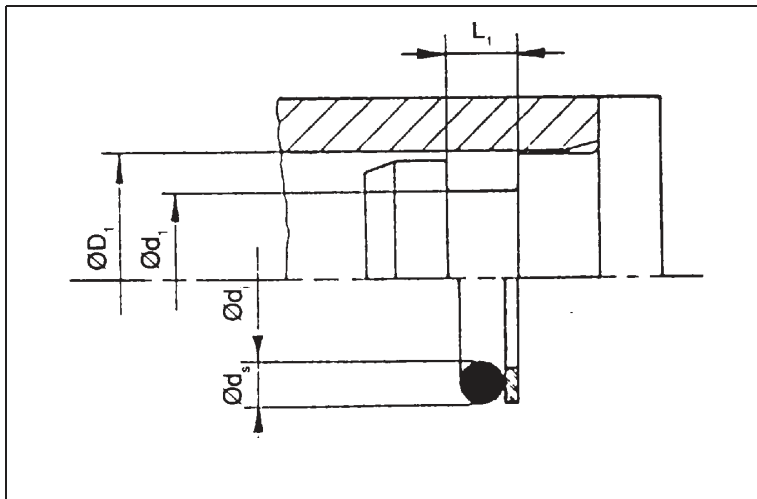
Při **montáži O-kroužku** dbát na to, aby ze všech drážek byly odstraněny ostré hrany a otřepy.

Montážní úkosy musí být rovněž zbaveny hran a dobře zaobleny. **Opatrně navlékat** a dbát na to, aby **O-kroužek nebyl namontován překroucený**.

„Nerolovat“ přes válcové plochy, při montáži přes závity použít ochranné pouzdro.

Při použití opěrného kroužku preferovat nedělené provedení, dbát na správné dimenzování.

Verze z materiálu PTSM umožňuje snadnou a rychlou montáž (vhodné zejména pro sériovou výrobu).



Pro náročné aplikace je často výhodné použít statické těsnění typu 155 nebo 255 místo O-kroužku s opěrným kroužkem.

Podrobné informace k aplikaci O-kroužků a těsnění typu 155 i 255 najdete v oddílu Statická těsnění.

Doporučení pro montáž

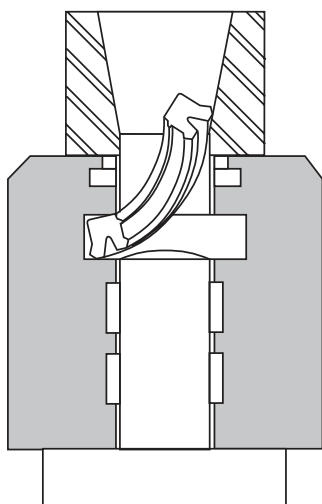
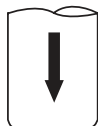
Ruční montáž (jednotlivé kusy, malé série)

Většinu pístnicových těsnění obsažených v tomto katalogu lze rychle a bez problémů montovat následovně:



Těsnicí kroužky (manžety) oválně vytvarovat a axiálně ohnout. Usadit na místo drážky a po obvodu zatlačit, až těsnicí kroužek zapadne do drážky. U těsnicích manžet s vnitřním opěrným kroužkem (např. typ S 621, S 652, atd.) vsadit nejprve těsnicí část a poté opěrný kroužek stejným způsobem. Tento postup lze u velkých sérií snadno automatizovat pomocí přípravků.

Montáž sérií



1) Víko (hlavu) válce pro montáž pístnicového těsnění nasadit na zarážku, která uvnitř na spodní hraně drážku uzavře (zaslepí).



2) Vložit zaváděcí objímku, která současně zakrývá drážku pro stírací kroužek.



3) Poté vytvarovat těsnění a tlačít ho otvorem v zaváděcí objímce proti zarážce.

4) Plastovým trnem natlačit těsnění, až zcela zaskočí do drážky.

Před konečnou montáží by měla být těsnění dobře promazána. Snadněji pak kloužou přes montážní plochy. Mazivo současně snižuje počáteční tření při záběhové fázi, ale také i po delší době skladování válce. Dále se snižuje nebezpečí vzniku koroze působením vlhkosti po dobu skladování na kluzných plochách mezi vodicími prvky, těsněním a stíracími kroužky.

Těsnicí prvky mají nezbytný radiální přesah. Údaje o zástavbách a nezbytných úkosech pístnic naleznete v katalogových listech. Zkontrolujte, zda jsou odstraněny ostré hrany, přechody úkosů dobře zaobleny a vývrty a závity zakryty.