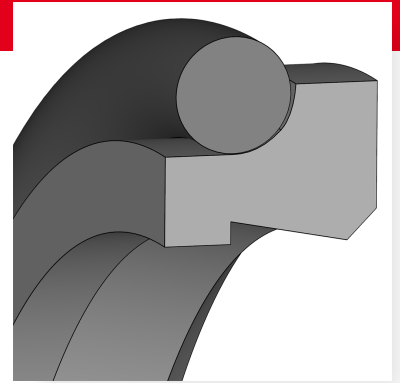




Racleur double effet AD60



DESCRIPTION

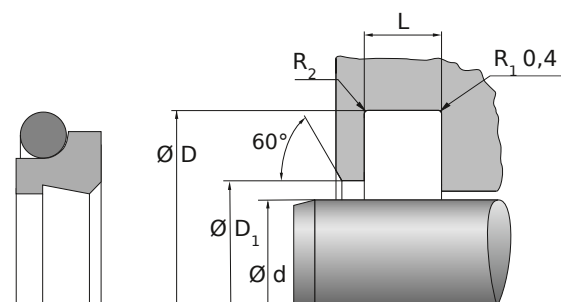
- Bord d'étanchéité et de raclage
- Double effet
- Joint torique comme élément d'étanchéité et de précontrainte
- Sans bague angulaire métallique

FONCTION

- Raclage des impuretés sur la tige de piston pendant le mouvement d'entrée
- Réduction du film d'huile résiduel grâce à la deuxième lèvre
- Trou de décompression recommandé pour le retour de l'huile résiduelle
- La précontrainte offre une étanchéité statique

DOMAINES D'APPLICATION

- Convient aux vérins à course courte avec des vitesses de glissement élevées et une fréquence de course élevée



AVANTAGES PRODUIT

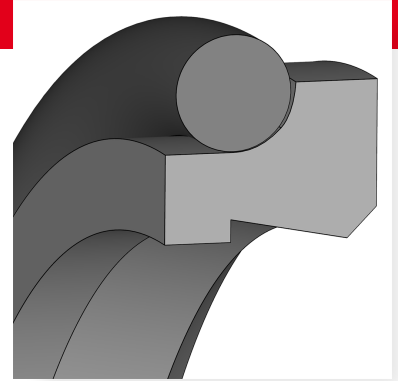
- Bonne capacité de raclage contre la saleté
- Faible frottement
- Conception fiable avec un large spectre d'applications pour des applications modérément exigeantes dans l'industrie générale
- Pas d'effet stick-slip
- Bon rapport qualité/prix
- Fabriqué par des fournisseurs externes certifiés
- Particulièrement adapté aux vitesses et fréquences de levage élevées

CONFORMITÉ ET CERTIFICATIONS

- Please consult the material data sheet valid for the respective material for current information on approvals and certificates, as this information depends on the compound and cannot be listed exhaustively here.

INSTRUCTIONS DE CONCEPTION

- La longueur et l'angle des chanfreins doivent être réalisés conformément au schéma de l'espace de montage
- Pour éviter tout dommage, le tube cylindrique et la tige de piston / le piston doivent être chanfreinés
- Rugosité de surface de la tige conforme aux spécifications du joint utilisé
- Rugosité de surface des flancs de rainure $R_a \leq 4 \mu\text{m}$
- Rugosité de surface du fond de rainure $R_a \leq 2,5 \mu\text{m}$



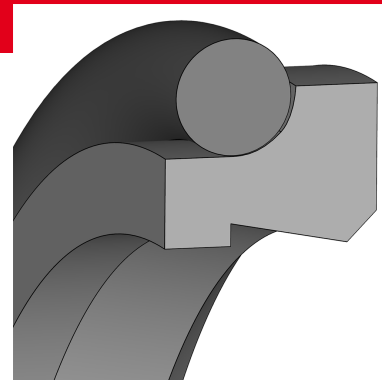
Racleur double effet AD60

INSTRUCTIONS DE MONTAGE

- Pour les petits diamètres, un espace de montage accessible axialement est nécessaire.
- Ébavurer les arêtes vives, réaliser des chanfreins et des rayons sans transition
- Nettoyer soigneusement l'espace de montage avant le montage, éliminer la poussière, la saleté, les copeaux métalliques, etc.
- En cas de montage dans des espaces fermés, chauffer au préalable la pièce en PTFE, ce qui permet de monter rapidement et facilement le joint en le déformant en forme de rein.
- Pendant le montage, le joint ne doit pas être plié.
- Ne pas faire rouler le joint torique sur les surfaces de montage, ne pas le tordre lors de son encliquetage dans la rainure
- Calibrer ensuite.

INSTRUCTIONS DE STOCKAGE

- Température de stockage < 25 °C
- Aucune source de chaleur directe
- Aucune exposition directe au rayonnement solaire
- Aucune condensation dans la zone de stockage
- Aucune exposition à l'ozone ou aux rayonnements ionisants
- Recommandations basées sur la révision de la norme ISO 2230 du 16/09/1992



Racleur double effet AD60

Vitesse [m/s]

PTFE

15

Température [°C]

PTFE

-30...100

Les valeurs indiquées reposent sur un nombre limité d'essais réalisés sur des éprouvettes normalisées (plaques d'échantillon de 2 mm) issues de fabrication en laboratoire. Les données déterminées sur des pièces finies peuvent différer des valeurs ci-dessus en fonction du procédé de fabrication et de la géométrie des pièces.

Les informations présentées ci-après reposent sur des essais en laboratoire ainsi que sur des sources de données jugées fiables. Elles constituent des valeurs indicatives générales et non contraignantes et ne représentent aucune garantie quant à des caractéristiques spécifiques ou à l'aptitude à un usage particulier. L'aptitude d'un produit à une application donnée dépend des conditions d'utilisation réelles et d'un grand nombre de facteurs. Les essais complets et l'évaluation des performances du produit final relèvent de la responsabilité de l'utilisateur. Freudenberg FST GmbH | www.fst.com