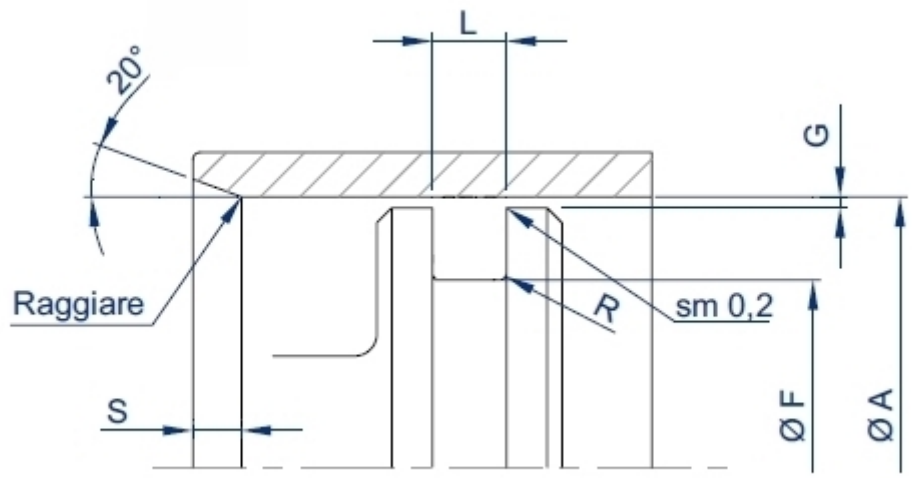
Tenute alberi rotanti |Tenute rotanti pistone Rotoslipper



Tenute Rotanti Rotoslipper per alte pressioni e basse velocitÃ
Guarnizioni per giunti rotanti.
Principi generali di funzionamento:
La guarnizione è costituita da un segmento in ptfe caricato energizzato da un O-Ring in elastomero, scelto in funzione del fluido da contenere e della temperatura di esercizio, che assicura la tenuta a bassa pressione, mentre ad alta pressione è la pressione stessa che assicura il carico necessario alla tenuta.
Le dimensioni di sede sono ottimizzate per evitare che la guarnizione ruoti solidale con la controsuperficie. L'O-Ring Parker associato assicura le migliori caratteristiche di mantenimento del precarico.
Guarnizioni specifiche per lenti movimenti rotazionali, traslazionali veloci e movimenti combinati roto-traslativi
Pressione massima 800 bar, Temperatura di impiego da -60 a + 150°C
Condizioni limite di esercizio:
Movimenti rotazionali: fino a 120 rpm con velocita' periferica max di 0,6 m/sec
Movimenti traslativi: max 5 m/sec
Alle massime temperature e/o in assenza di lubrificazione le condizioni di esercizio dovranno essere opportunamente ridotte.
Contattate il nostro ufficio tecnico per la valutazione delle condizioni di esercizio e della capacità di dissipazione termica del sistema.
Gli inneschi di tenuta sono realizzati a partire dal diametro di 20 mm

---

Solo Parker O-Ring di qualità

Sono gli O-Ring che HD Slippers Srl fornisce di serie associati alle proprie tenute rotanti Rotoslipper.

Homepage
Tenute

Rotanti

SEDI

Classe	A alesaggio		F fondo gola	L larghezza gola	R	S min	G* gioco radiale max.					In sede chiusa
	sede consigliata	sede possibile					pressione di esercizio bar					se A>=
	H7		h9	H12			50	100	200	400	800	
K1	8 - 29,9	8 -100	A - 4,9	2,2	0,4	1,2	0,2	0,2	0,15	0,1	0,05	25
K2	30 - 69,9	15 - 250	A -7,5	3,2	0,6	2,2	0,35	0,3	0,25	0,15	0,07	30
K3	70 -132,9	20 - 450	A - 11,0	4,2	0,8	2,6	0,5	0,45	0,25	0,15	0,07	60
K4	133 - 329,9	30 - 650	A - 15,5	6,3	1	5,6	0,6	0,45	0,25	0,15	0,1	100
K5	330 - 689,9	130 - 1100	A - 21,0	8,1	1,5	8,2	0,8	0,5	0,3	0,15	0,1	180
K6	690 -1100	130 - 1100	A - 24,5	8,1	1,5	8,2	0,8	0,5	0,3	0,15	0,1	300
K7	690 - 1100		A - 28,0	9,5	1,5	9,5	0,9	0,6	0,4	0,15	0,1	300

G*=G1+G2+G3

G1 = Gioco max. iniziale
G2 = Gioco creato dalla deformazione elastica dei componenti sotto pressione.
G3 = Gioco conseguente all'usura prevista degli elementi di guida.

Esempio di codifica

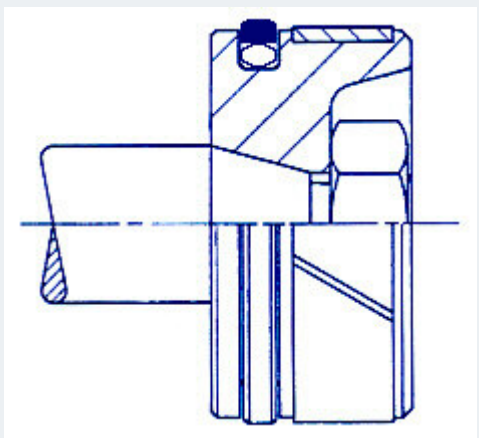
profilo codice NPSR
alesaggio 100
classe dimensionale K3
materiali: Neuflon-031 O-Ring NBR

Rotoslipper NPSR 100 K3 N-031 NBR

ASSEMBLAGGIO

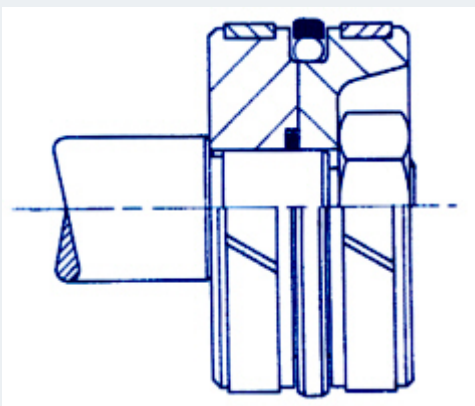
GUARNIZIONI COMPOSITE SLIPPER: CONSIGLI PER L'ASSEMBLAGGIO

ASSEMBLAGGIO SU PISTONE IN CAVA CHIUSA ED IN CAVA SCOMPONIBILE

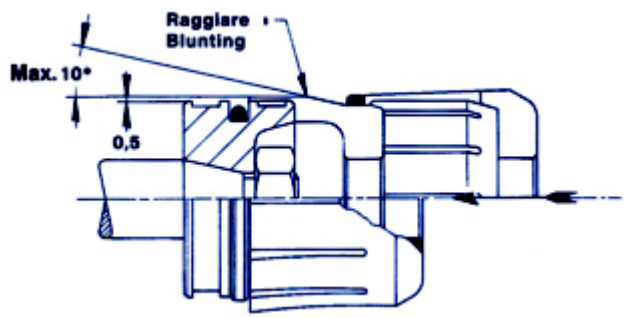


L'assemblaggio in cava chiusa puo' essere effettuato manualmente, tuttavia, l'uso di apposita attrezzatura garantisce l'integrita' dello Slipper e contenuti tempi di inserimento.
Si consiglia di attenersi alle dimensioni minime indicate nella tabella dimensioni sede

Per Slipper di diametro inferiore ai minimi indicati si consiglia il montaggio in cava scomponibile.
Smussi di introduzione realizzati correttamente e la lubrificazione delle superfici facilitano il montaggio.



ATTREZZI DI INSERIMENTO E RICALIBRAZIONE PER ASSEMBLAGGIO IN CAVA CHIUSA SU PISTONE

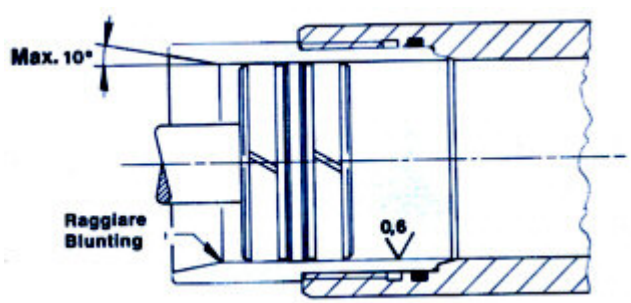


Il cono espansore porta lo Slipper al diametro del pistone od alla soglia della cava quando esistono altre cave da scavalcare.

Lo spintore si espande per settori, o, piu'semplicemente, per un unico taglio longitudinale.

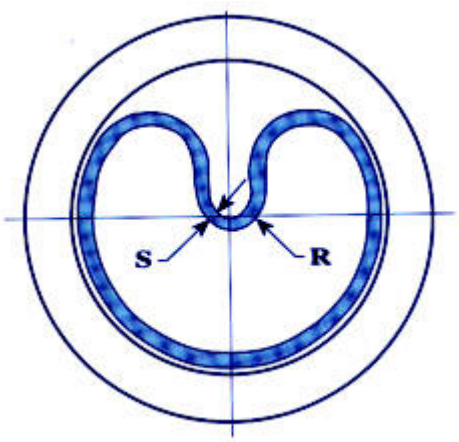
Cono e spintore possono essere realizzati in resina acetalica (POM), poliestere (PBTF) o poliammidica (PA6)

RICALIBRAZIONE



INSTALLAZIONE SU CILINDRO IN CAVA CHIUSA

Lo Slipper puo' essere introdotto in sede chiusa

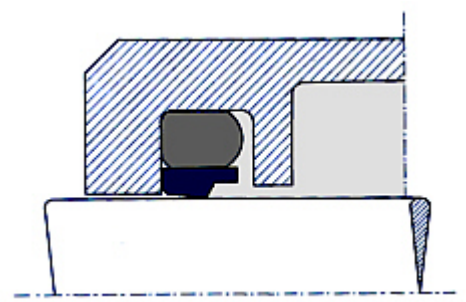


imponendogli una deformazione reniforme.

Il valore **R** non deve mai essere meno di 3 volte **S**

Si consiglia di attenersi alle dimensioni minime indicate nella tabella dimensioni sede.

Per Slipper di diametro inferiore ai minimi indicati si consiglia il montaggio in cava scomponibile.



Uno stelo smussato correttamente e la lubrificazione delle superfici facilitano il montaggio.

FINITURE

FINITURA DELLE SUPERFICI IN FUNZIONE DEL FLUIDO		
applicazione	max Ra in µm superficie dinamica	max Ra in µm superficie statica
CRIOGENIA	0,1	0,2
FREON ELIO IDROGENO	0,2	0,3
ARIA AZOTO ARGON METANO CARBURANTI	0.2	0.4
ACQUA OLIO	0.3 - 04	0.6

TENUTE ROTANTI		
Superficie dell'albero	Durezza dell'albero	Profondità trattamento/rivestimento
Ra 0.2 - 0.3 micron max. Rz 1.0 - 2.5 micron max. R max. < 4 micron	55 HRC min. per pressioni fino 5 bar 60 HRC min. per pressioni > di 5 bar 60 HRC per velocità > 4m/sec	0.3 mm minimo

DISPONIBILITÃ

Per conoscere la disponibilità della guarnizione:
-scegliere profilo e materiale dai menù a tendina
-digitare la classe dimensionale
-immettere il diametro nominale della guarnizione
Ottenuta la disponibilità è possibile inviare una richiesta di quotazione.

MATERIALI

Per accedere alle schede tecniche (clic sul relativo codice) occorre prima registrarsi

Codice HD Slippers	Composizione	Colore	Approvazioni	ΔT °C	Caratteristiche
N-009	Ptfe-ossidi	azzurro		-268 +260	Impiego generale in tenute su superfici tenere
N-095	PTFE modificato	bianco	**FDA**	-268 +260	Basso creep, migliore resistenza meccanica, bassa permeabilità
N-031	Ptfe-bronzo	verde-azzurro		-268 +260	Alta resistenza all'usura, tenute idrauliche
N-032	Ptfe-carbone	nero		-268 +260	Alta resistenza all'usura, tenute pneumatiche ed idrauliche
N-197	Ptfe-carbografite	nero	**NORSOK**	-268 +260	Alta resistenza all'usura ed all'estrusione, tenute per idraulica e pneumatica
N-043	Ptfe-grafite	nero	**FDA**	-268 +260	Alta resistenza all'usura, basso coefficiente d'attrito.
N-060	Ptfe-vetro	azzurro	**FDA**	-268 +260	Impiego generale su superfici dure
N-067	Ptfe-vetro	bianco	**FDA NORSOK**	-268 +260	Resistenza all'usura ed all'estrusione
N-033	Ptfe-vetro MoS2	grigio	**FDA**	-260 +260	Adatto all'uso su superfici dure
N-103	Ptfe-carbon fibre	nero		-268 +260	Adatto all'uso su superfici dure
N-102	Ptfe-Liquid crystal polymer	beige	**FDA - EU**	-268 +260	Food & Pharma, superfici tenere.
N-088	Ptfe-polyimide	giallo		-268 +260	Adatto all'uso su superfici tenere
N-074	PEHMW	bianco	**FDA**	-140 +80	Alta resistenza all'usura ed all'estrusione.
N-155	PVDF	bianco	**FDA**	-30 +140	Alto modulo, bassa permeabilità
P95-A252	Poliuretano	blu	**FDA**	-50 +105	Alta resistenza all'usura ed all'estrusione
P95-VI251	Poliuretano	viola	**FDA**	-30 +115	Compatibile con i fluidi CIP (clean in place)
P95-R198	Poliuretano	rosso		-30 +125	Alta resistenza ad usura ed estrusione, alte temperature
P95-AR255	Poliuretano	arancio		-30 +135	Alta resistenza ad usure ed estrusione, alte temperature
P95-G253	Poliuretano MoS	grigio		-30 +105	Alta resistenza all'usura ed all'estrusione, basso coefficiente d'attrito

ROTOSLIPPER
SCELTA DEL Neuflon-ptfe compound in funzione di Fluido e Controsuperficie

	CONTROSUPERFICIE			
	Acciaio HEC>=30-45 Acc.Inox.Martens.Temp. Ghisa HRB<=200 Acciaio HRC>=45 Ghisa HRB>200	Riporti galvanici o chimici HV>=700	Alluminio anodizzato	Acciaio Inox austenitico Vetro
FLUIDO	**NEUFLON ptfe compound (standard in grassetto)**			
Olio idraulico Olio da trasmissioni Olio idraulico sintetico ignifugo	**N-031** N-032 N-060 N-077	**N-031** N-032 N-060 N-077	**N-032** N-074	**N-009** N-032 N-074
Acqua ed emulsioni acqua/olio	**N-032** N-060 N-077 N-074	**N-032** N-060 N-077 N-074	**N-032** N-074	**N-009** N-032 N-074
Prodotti alimentari e farmaceutici	**N-125** N-043 N-060 N-074	**N-009** N-074	**N-009** N-074	**N-009** N-074
Aria	**N-032** N-031 N-043 N-074	**N-032** N-043	**N-032** N-074	**N-032** N-009 N-043 N-074

Vapore	**N-032** N-043	**N-032**	**N-032** N-009 N-043
Acidi e Basi	**N-032** N-074	**N-032** N-043 N-074 N-103	**N-009** N-032 N-043 N-074

SCELTA DELL'ELASTOMERO IN FUNZIONE DEL FLUIDO

FLUIDO	ELASTOMERO
OLIO IDRAULICO -OLIO PER TRASMISSIONI	NBR
OLIO IDRAULICO SINTETICO IGNIFUGO	EPDM
ACQUA ED EMULSIONI ACQUOSE	NBR
PRODOTTI ALIMENTARI E FARMACEUTICI	MVQ
ARIA	NBR
VAPORE	EPDM - FFKM
ACIDI E BASI	FKM - FFKM