



K49 piston sızdırmazlık elemanı yüksek shore sertliğine sahip poliüretan ring ile NBR malzemeden oluşan takım üründür. Yüksek aşınma, basınç ve akma dayanımına sahip PU sızdırmazlık ringi, NBR malzemeden üretilen itici ring ile birlikte ağır koşullarda üstün sızdırmazlık özelliğine sahiptir.

### Avantajları

- Statik ve dinamik durumlarda yüksek sızdırmazlık
- Başlı ve az yer kaplayan, ISO 7425-1'e uygun kanal tasarımı
- Düşük ilerleme hızlarında dahi titreşimsiz hareket kabiliyeti
- Dikdörtgen profili sayesinde kanal içinde dönmemesi
- Kolay montaj yapılabilmesi
- PTFE piston keçelerine kıyasla yüksek yüzey pürüzlülüğü ve zorlu koşullarda daha iyi performans

### Uygulama Alanları

- Forkliftler
- Tarım sektörü
- Enerji sektörü
- Araç üstü sektörü

### Çalışma Koşulları

HAREKET:	Doğrusal
BASINÇ (bar):	400 bar (maks)
HIZ (m/s):	0.5 m/s (maks)
SICAKLIK (°C):	-30/+100 °C +5/+50 °C -30/+40 °C
AKIŞKAN TİPİ:	Mineral Yağlar HFA /HFB HFC

NOT: Yukarıdaki değerler (hız, basınç, sıcaklık) maksimum değerlerdir, hepsi aynı anda kullanılmaz.

### Malzeme Bilgisi

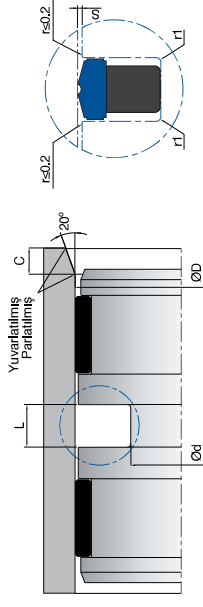
Sızdırmazlık Ringi	İtici Ring	Açıklama
Poliüretan-PU8001	Elastomer-NB8001	Standart olarak üretilen malzeme kodudur.

Not: Özel uygulama şartlarında (sıcaklık, akışkan vb.) farklı malzemelerden üretim yapılabilmektedir. Detaylar için Tablo 2.6 ve Tablo 2.10'a bakabilir veya satış departmanımız ile iletişime geçebilirsiniz.

### Montaj Bilgisi

Montaj yapılırken piston montaj aparatlarının kullanılması tavsiye edilir. Sistem yağı veya uygun greşlerin kullanılması montajı kolaylaştırır. Tek parça piston başına montaj yapılabilir. Ürün montajı sırasında sızdırmazlık sağlayan yüzeylere zarar verilmemesine, çentik etkisi oluşturulmamasına dikkat edilmelidir. (Bkz. Montaj Bilgileri - Sayfa 51-57)

## K49 Piston Keçesi

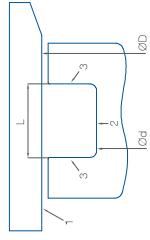


Et Kalınlığı (mm)	K49 için Maksimum Akma Boşluğu "S <sub>max</sub> " (mm)		
	160 bar	250 bar	400 bar
3.2	0.30	0.20	-
4.2	0.40	0.30	-
6.3	0.50	0.40	0.25
8.1	0.60	0.45	0.35

Burada verilen S<sub>max</sub> değeri sayfa 64'te yer alan akma boşluğu formülünden hesaplanarak bulunmalıdır. S<sub>max</sub> değerlerinin altında akma boşluğu seçimi tavsiye edilir.

KASTAŞ NO	D (H9)	d (H9)	L (+0,-0.0)	r1	C	KASTAŞ KOD
K49 025-017.5	25	17.5	3.2	0.5	2	10021121
K49 028-020.5	28	20.5	3.2	0.5	2	10021122
K49 032-021	32	21	4.2	0.5	2.5	10021123
K49 032-024.5	32	24.5	3.2	0.5	2	10021124
K49 035-024	35	24	4.2	0.5	2.5	10021125
K49 040-029	40	29	4.2	0.5	2.5	10021126
K49 045-034	45	34	4.2	0.5	2.5	10021127
K49 050-039	50	39	4.2	0.5	2.5	10021130
K49 055-039.5	55	39.5	6.3	0.5	3	10021132
K49 055-044	55	44	4.2	0.5	2.5	10021133
K49 060-044.5	60	44.5	6.3	0.5	3	10021135
K49 060-049	60	49	4.2	0.5	2.5	10021136
K49 063-047.5	63	47.5	6.3	0.5	3	10021138
K49 063-052	63	52	4.2	0.5	2.5	10021139
K49 065-049.5	65	49.5	6.3	0.9	4	10021140
K49 065-054	65	54	4.2	0.9	2.5	10021141
K49 070-054.5	70	54.5	6.3	0.9	4	10021142
K49 070-059	70	59	4.2	0.9	2.5	10021143
K49 075-059.5	75	59.5	6.3	0.9	4	10021144
K49 075-064	75	64	4.2	0.9	2.5	10021145
K49 080-064.5	80	64.5	6.3	0.9	4	10021146
K49 085-069.5	85	69.5	6.3	0.9	4	10021148
K49 090-069	90	69	10.5	0.9	7	10021149
K49 090-074.5	90	74.5	6.3	0.9	4	10021150
K49 095-079.5	95	79.5	6.3	0.9	4	10021151
K49 100-079	100	79	8.1	0.9	5	10021152
K49 100-084.5	100	84.5	6.3	0.9	4	10021154
K49 105-89.5	105	89.5	6.3	0.9	4	10021156
K49 110-089	110	89	8.1	0.9	5	10021157
K49 110-094.5	110	94.5	6.3	0.9	4	10021158
K49 115-094	115	94	8.1	0.9	5	10021159
K49 120-099	120	99	8.1	0.9	5	10021160
K49 120-099/1	120	99	10.5	0.9	7	10021161
K49 125-104	125	104	8.1	0.9	5	10021162
K49 125-104/1	125	104	10.5	0.9	7	10021163
K49 130-109	130	109	8.1	0.9	5	10021164
K49 140-119	140	119	8.1	0.9	5	10021165
K49 150-129	150	129	8.1	0.9	5	10021167
K49 150-129/1	150	129	10.5	0.9	7	10021168
K49 160-139	160	139	8.1	0.9	5	10021169
K49 180-159	180	159	8.1	0.9	5	10021170
K49 200-179	200	179	8.1	0.9	5	10021171

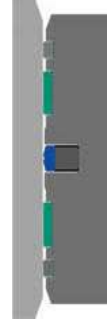
### Yüzey Pürüzlülüğü



Parametre	1 (boru)	2 (kanal dibi)	3 (kanal yan yüzü)
Ra	0.1-0.4 µm	0.2-1.6 µm	0.2-3.2 µm
Rmax	< 2.5 µm	< 6.3 µm	< 15 µm

Dinamik çalışma yüzeyinde C=0.25xRz ve referans gözlüğü C=0.5 olarak alındığında gelişen yüzey leması alanı yaklaşık olarak %50-%70 arasında olmalıdır.

### Örnek Tasarım



NOTLAR: Ağır hizmet uygulamalarında, piston başında kompozit yataklamalar ile birlikte yağı içineki yabancı partiküllerden ana sızdırmazlık elemanının korunması için, PTFE yataklamaların iki tarafına eklenmesi tavsiye edilir.