



PSH + RR

KOLBENDICHTUNGEN VOM TYP PSH+RR MIT FÜHRUNGS- UND RÜCKBEHALTUNGSRING

Beschreibung

Die Kolbendichtung vom Typ PSH ist dem PSA-Typ ähnlich, aber sie ist mit einem Führungsring aus Acetalharz versehen, um mögliche Fluchtungsfehler zu vermindern. Sie dient auch als Extrusionsschutzring.

Technische Daten

Druck:	<400 Bar bei einer Temperatur von 60°C
Geschwindigkeit:	<0.5 m/s
Temperatur:	von -35°C bis +100°C, mit Spitzen bis +110°C
Flüssigkeiten:	Mineralöle u. Flüssigkeiten (siehe Tabelle 3, Seite 14)

Material

Der vorgeschlagene Stoff ist ein Polyurethan vom Typ CO mit hohem E-Modul, niedrigem Druckverformungsrest und hoher Reibungsfestigkeit. Der Führungsring wird aus Acetalharz vom Typ RO angefertigt, das mit Glasfasern verstärkt ist.
Stoffkode PSH: CR
Der Rückbehaltungsring wird aus thermoplastischem Harz vom Typ R2 angefertigt.
Stoffkode RR: R2

Montage

- Grat und scharfe Kanten aus dem Kolben entfernen, wo die Dichtung montiert werden soll.
- Eine Einführschräggkante auf der Buchse einsetzen, um die Kolbeneinführung zu erleichtern.
- Die Dichtung vor der Montage schmieren.

Für weitere Auskünfte, beziehen Sie sich bitte auf die Montageanleitungen auf Seite 63.

PSH+RR TYPE PISTON SEAL WITH WEAR AND RETAINING RING

Description

The PSH piston seal type is similar to the PSA type, but it has an acetal resin wear ring to mitigate possible misalignments and avoid extrusion. A RR retaining ring made of thermoplastic resin prevents seal ejection during the cycle inversion.

Technical data

Pressure:	< 400 bar at a temperature of 60° C
Speed:	< 0.5 m/s
Temperature:	from - 35° C to + 100° C with peaks till +110° C
Fluids:	mineral fluids and oils (see table 3, page 14)

Material

The proposed material is CO type polyurethane with high modulus of elasticity, low compression set and high abrasion resistance. The wear ring is made of a RO-type acetal resin reinforced with fibreglass.
Compound reference PSH: CR
The retaining seal is made of thermoplastic resin, R2 type.
Compound reference RR: R2

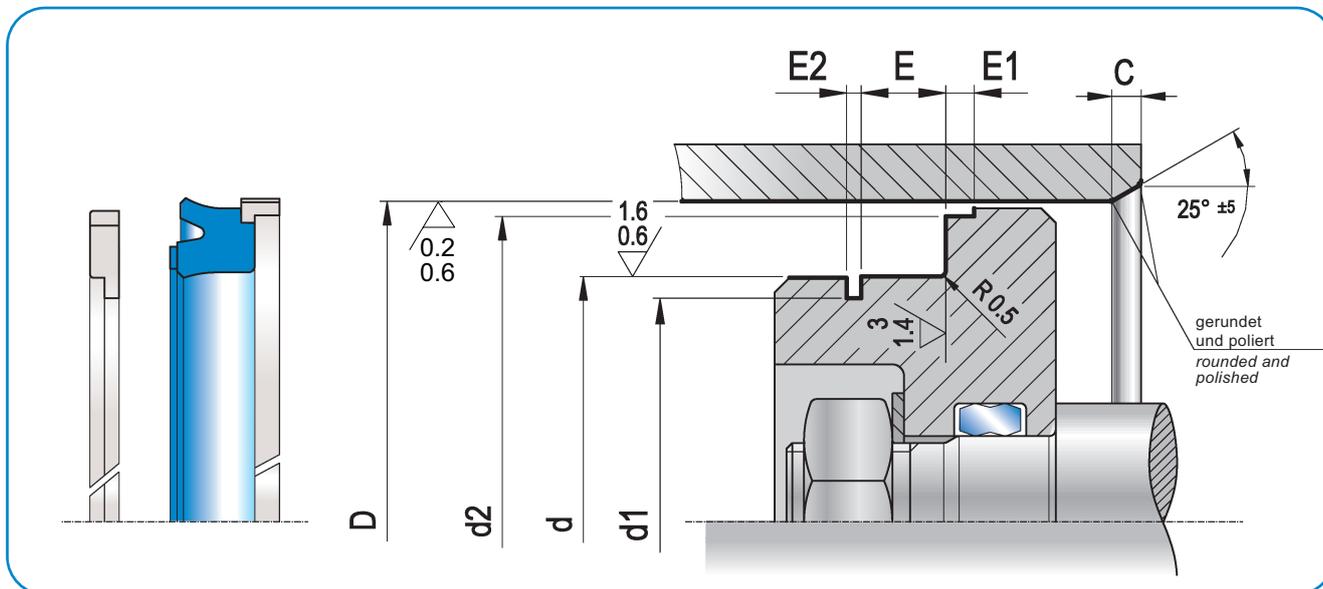
Assembling

Avoid all cutting edges and flash on the piston where the seal is housed, a lead-in chamfer in the groove will facilitate the piston insertion. Lubricate the seal before installation.

For further information please refer to the installation instructions on page 63.



PSH+RR



D_{H9}	d_{h9}	E $+0,2$	E_2 $+0,1$ $+0,2$	d_2 $0/-0,05$	E_1 $\pm 0,1$	C	d_1 $\pm 0,1$	ARTIKEL / ITEM	ARTIKEL / ITEM
32,0	20,0	10,0	3,10	28,50	6,35	4,0	15,80	PSH 0320 0200 100 CR	RR 0320 0200 R2
35,0	22,0	10,0	3,10	31,40	6,35	4,0	17,80	PSH 0350 0220 100 CR	RR 0350 0220 R2
40,0	26,0	9,4	3,10	35,40	6,35	4,0	21,60	PSH 0400 0260 094 CR	RR 0400 0260 R2
45,0	30,0	9,5	3,10	40,40	6,35	4,0	25,80	PSH 0450 0300 095 CR	RR 0450 0300 R2
50,0	30,0	14,5	3,35	44,30	6,35	4,0	25,80	PSH 0500 0300 145 CR	RR 0500 0300 R2
50,0	35,0	11,0	3,10	45,35	6,35	4,0	30,60	PSH 0500 0350 110 CR	RR 0500 0350 R2
55,0	40,0	11,0	3,10	50,36	6,35	4,0	35,80	PSH 0550 0400 110 CR	RR 0550 0400 R2
60,0	40,0	14,5	3,35	55,40	6,35	4,0	36,10	PSH1 0600 0400 145 CR	RR 0600 0400 R2
60,0	40,0	14,5	3,35	54,20	6,35	4,0	36,10	PSH 0600 0400 145 CR	RR 0600 0400 R2
60,0	45,0	11,0	3,10	54,20	6,35	4,0	40,60	PSH 0600 0450 110 CR	RR 0600 0450 R2
63,0	45,0	10,5	3,10	58,40	6,35	4,0	40,84	PSH 0630 0450 105 CR	RR 0630 0450 R2
70,0	50,0	14,5	3,35	64,20	6,35	5,0	45,84	PSH 0700 0500 145 CR	RR 0700 0500 R2
75,0	55,0	14,5	3,35	69,20	6,35	5,0	51,10	PSH 0750 0550 145 CR	RR 0750 0550 R2
90,0	70,0	14,5	3,35	84,15	6,35	5,0	66,10	PSH 0900 0700 145 CR	RR 0900 0700 R2
95,0	75,0	14,5	3,35	89,15	6,35	5,0	71,10	PSH 0950 0750 145 CR	RR 0950 0750 R2

Anmerkung: Auf Anfrage können andere Dimensionen angefertigt werden, die im Katalog nicht angegeben sind.

Wenden Sie sich bitte an unsere technische Abteilung

Remark: please contact our technical dept. for further dimensions not included in the catalogue.