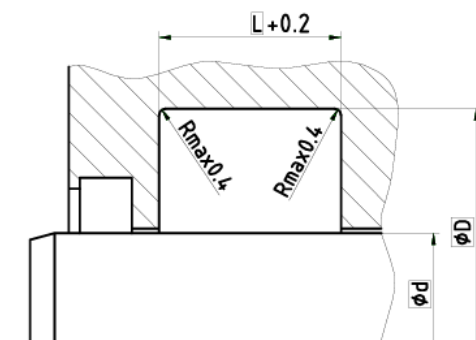




In accordo con la normativa
DIN 7168 [Lavorazioni meccaniche]
According to Normative DIN 7168
[Mechanical Workings]

PROFILO / PROFILE **I - IM**

| Materiale Material | Temperatura Temperature | Pressione Pressure | Velocità M/s Speed M/s | Dim max Guarnizione Diam max Seal |
|-----------------------|----------------------------|-----------------------|---------------------------|--------------------------------------|
| NBR01 | -30°C + 110°C | 160/250 bar | 1 | Da 3 mm A 1500 mm |
| HN100 | -40°C + 151°C | 160/250 bar | 1 | Da 3 mm A 1200 mm |
| EP100 | -45°C + 150°C | 160/250 bar | 1 | Da 3 mm A 700 mm |
| FPM01 | -20°C + 220°C | 160/250 bar | 1 | Da 3 mm A 1200 mm |
| MVG10 | -60°C + 220°C | 160/250 bar | 1 | Da 3 mm A 700 mm |
| PU100-PU110 | -30°C + 110°C | 500 bar | 0.5 | Da 3 mm A 400 mm |
| CPU01 | -30°C + 110°C | 500 bar | 0.5 | Da 3 mm A 2500 mm |
| CPU03 | -30°C + 110°C | 500 bar | 0.5 | Da 3 mm A 2500 mm |
| CPU04-CPU02 | -30°C + 110°C | 500 bar | 0.5 | Da 3 mm A 2500 mm |
| BPU01 | -50°C + 110°C | 500 bar | 0.5 | Da 3 mm A 600 mm |
| BAU01 | -30°C + 110°C | 500 bar | 1 | Da 3 mm A 1500 mm |
| APU01 | -34°C + 133°C | 500 bar | 0.5 | DA 3 mm A 1500 mm |



| Tolleranza sede Housing tolerances | | Finiture superficiali Surface finishes | Rtmax µm | Ra µm |
|---------------------------------------|-----|--|-------------|------------|
| d | F8 | Fondo sede Bottom of groove | ≤ 6.3 | ≤ 1.6 |
| D | H10 | Faccia sede Groove face | ≤ 15 | ≤ 3 |
| | | Superficie di scorrimento Sliding surface | ≤ 2.5 | ≤ 0.1- 0.5 |

| Stelo / Rod | D H10 | L +0.2 | R max | Massimo Gioco Radiale / Radial Gap. Max | | | |
|-------------|-------|--------|-------|---|---------|---------|---------|
| | | | | 25 Bar | 100 bar | 250 bar | 500 Bar |
| ≥ 10 ≤ 25 | d+8 | 6.30 | 0.4 | 0.30 | 0.17 | 0.10 | 0.05 |
| > 25 ≤ 60 | d+10 | 8.00 | | 0.35 | 0.22 | 0.15 | 0.10 |
| > 60 ≤ 150 | d+15 | 10.00 | | 0.40 | 0.30 | 0.20 | 0.15 |
| > 150 ≤ 310 | d+20 | 14.00 | | 0.50 | 0.38 | 0.30 | 0.20 |
| > 310 ≤ 550 | d+25 | 17.00 | | 0.60 | 0.45 | 0.35 | 0.30 |
| > 550 ≤ 750 | d+30 | 25.00 | | 0.60 | 0.50 | 0.40 | 0.35 |
| > 750 | d+40 | 32.00 | | 0.60 | 0.50 | 0.40 | 0.35 |

Nota: Per facilitare le operazioni di scelta della guarnizione, con il sistema **ALLSEAL** siamo in grado di assistere il progettista nel corretto dimensionamento della guarnizione, proponendo la soluzione più standard.

Please Note: To make the operation easier in choosing the seals with the **ALLSEAL** system, we are able to assist the designer assistant with the correct measurements of the seals, indicating the best solution.