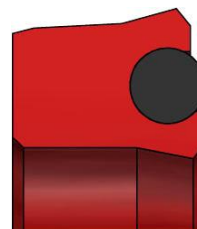
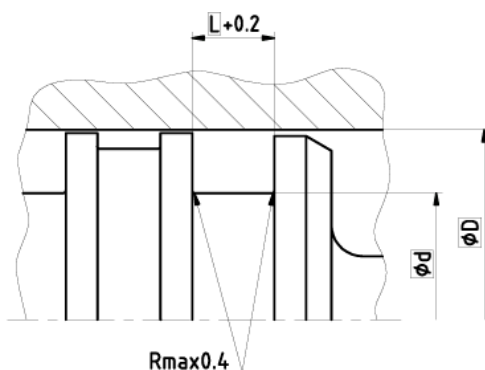




In accordo con la normativa
DIN 7168 [Lavorazioni meccaniche]
According to Normative DIN 7168
[Mechanical Workings]

PROFILO / PROFILE K14

Materiale <i>Material</i>	Temperatura <i>Temperature</i>	Pressione <i>Pressure</i>	Velocità M/s <i>Speed M/s</i>	Dim max Guarnizione <i>Diam max Seal</i>
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 <i>Housing tolerances</i>		Finiture superficiali <i>Surface finishes</i>	Rtmax <i>µm</i>	Ra <i>µm</i>
d	h10	Fondo sede Bottom of groove	≤ 6.3	≤ 1.6
D	H9	Faccia sede Groove face	≤ 15	≤ 3
		Superficie di scorrimento Sliding surface	≤ 2.5	≤ 0.1- 0.5

Pistone <i>Piston</i>	d h10	L +0.2	R max	Massimo Gioco Radiale / Radial Gap. Max			
				25 Bar	100 bar	250 bar	500 Bar
≥ 15 ≤ 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 ≤ 1200	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.