



TĚSNĚNÍ PRO HYDRAULIKU A PNEUMATIKU
KATALOG PRODUKTŮ - X,D,USIT,V-KROUŽKY

REONTECH CZ s. r. o.



STANDARDNÍ TĚSNÍCÍ PRVKY

Na následujících stranách naleznete naši nabídku standardních těsnících prvků.

Jedná se o těsnění, které je sériově vyráběno a které je dostupné v mnoha standardizovaných rozměrech a velikostech. Rozměrové řady jsou navrženy tak, aby co nejlépe splňovaly nároky nejběžnějších hydraulických a pneumatických systémů, rotačního pohybu i statických aplikací.

Na skladě držíme velké množství standardních dílů, které jsou k dispozici k okamžitému odběru.

Výroba dílů probíhá v souladu s **UNI EN ISO 9001:2015** a **IATF 16949** a výrobky splňují normy a certifikace **REACH, SVHC (EC 1907/06)** a **RoHS (2011/65/EU)**.













Velký důraz je také kladen na kontrolu výrobního procesu, která probíhá dle **DIN ISO 2859-1 AQL 1,5**.

Naším zákazníkům nabízíme zajímavé **množstevní slevy**, možnost **vytvoření skladu na míru** (při dohodě o dlouhodobém odběru si pro Vás naskladníme díly v dostatečném množství a následně můžeme dodávat obratem a jsme tak schopni reagovat i na urgentní případy a požadavky), **zvýhodněné obchodní podmínky** a další možnosti spolupráce.

V případech, kdy není možné použít standardní řešení, nabízíme zakázkovou výrobu těsnění na vlastním CNC obráběcím stroji. Díky této možnosti dokážeme navrhnout a vyrobit řešení i pro atypické aplikace a nestandardní požadavky.

Více o možnostech zakázkové výroby naleznete na našich internetových stránkách nebo v souvisejícím katalogu.

STANDARDNÍ TĚSNÍCÍ PRVKY - OSTATNÍ

Typ		Tlak [bar]		Teplota [°C]			Rychlost [m/s]			Materiál
DV		-		-40 ÷ +100			-			TPU
X kroužek		400		-30 ÷ +110 (-30 ÷ +200)			-			NBR FPM
USIT		1000		-30 ÷ +110 (-30 ÷ +200)			*			NBR FPM

* V závislosti na pracovních podmínkách

V-TĚSNÍCÍ KROUŽEK

DV



Funkce V-kroužku typu DV je předcházet pronikání prachu, špíny a cizích předmětů do ložiskových systémů.

Toto je docíleno pomocí správného předpětí těsnícího břitu, který tímto chrání a zvyšuje životnost stroje. DV kroužek kompenzuje axiální vůli a umožňuje úhlový pohyb do 2°.

Materiál použitý pro výrobu tohoto těsnění je polyuretanová směs, která zajišťuje zvýšenou odolnost proti opotřebení, prodlouženou životnost a odolnost proti extruzi.

- Skvělá odolnost proti opotřebení
- Prodloužená životnost
- Kompenzace úhlového pohybu
- Odolnost vysokým teplotám
- Snadná instalace bez nákladného příslušenství

MATERIÁL



Typ

Označení

Tvrдость

Polyuretan

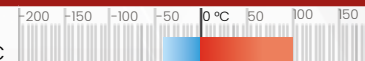
PUR93

93 °Sh.A

PODMÍNKY POUŽITÍ

Teplota

-40 ÷ +100°C



DRSNOST POVRCHU

Povrch pláště

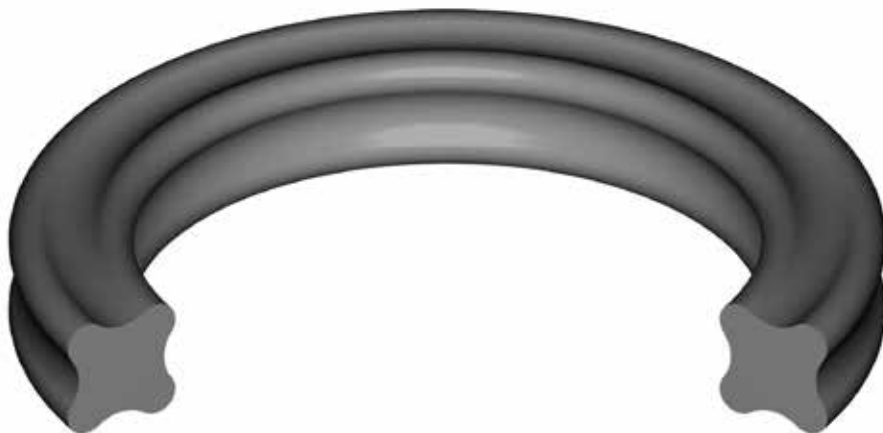
Ra ≤ 1,6 μm

Rt ≤ 6,3 μm

Před montáží se doporučuje dobře očistit a promazat.

X-KROUŽEK

X-KROUŽEK



X-kroužky byly vyvinuty hlavně proto, aby se zamézilo zkroucení kroužků v drážce. Základem je čtvercový průřez s prstencovými drážkami.

Šířka a tloušťka těchto kroužků odpovídá rozměrum pro klasické O-kroužky.

Oba typy jsou tedy zaměnitelné. Kroužek má malou stykovou plochu a pro tlaky do 40ti barů rovněž menší tření, než O-kroužek.

X-kroužek se nemůže odvalovat a proto se také nezkroučí. Výhodou Xkroužku před O-kroužkem je pouze to, že je vhodnější pro otáčivé pohyby, pokud nelze použít hřídelových těsnění.

Životnost je závislá na jakosti povrchu třecích ploch.

Ve většině případů se využívá standardní kvalita NBR70 °Sh.A. Při vyšším teplotním a chemickém zatížení se nejčastěji využívá Viton FPM 80 °Sh.A

- Stabilita v drážce
- V porovnání s O-kroužkem vhodnější pro rotační pohyb
- Snadná instalace bez nákladného příslušenství

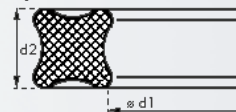
MATERIÁL



Typ	Označení	Tvrдость
Nitril NBR	NBR70	70 °Sh.A

OZNAČENÍ

X-kroužek je definován jako:
Vnitřní průměr (d1) x tloušťka (d2)

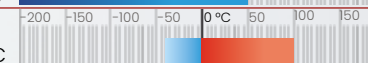


PODMÍNKY POUŽITÍ

Tlak
≤ 400 bar(*)



Teplota
-40 ÷ +100°C



Kapaliny Hydraulické oleje
(na bázi minerálního oleje)
Pro jiné kapaliny kontaktujte naše technické oddělení

* v kombinace s opěrným kroužkem až 500 bar

DRSNOST POVRCHU

Dynamický povrch Ra ≤ 0,3 μm Rt ≤ 2,5 μm

Povrch drážky Ra ≤ 0,8 μm Rt ≤ 4,8 μm

Zástavba musí mít zkosené hrany, abyste předešli poškození těsnění.
Ostré hrany a ořepky v instalační oblasti je třeba odstranit.

USIT KROUŽEK

USIT



Plaché kovové těsnění s vnitřním (U) nebo vnějším (UA) navulkanizovaným lichoběžníkovým pryžovým lemem pro statické těsnění závitových a přírubových spojů.

POVRCHOVÁ ÚPRAVA KOVOVÉHO KROUŽKU

K32/NBR – zinkochromování
K60/NBR – zinkochromování
K32/FKM – fosfátování
K60/FKM – fosfátování

POUŽITÍ

NBR minerální oleje (dle DIN 51 524)

tlakové kapaliny HFA, HFB, HFC
(dle VDMA 24 320)

FPM horký vzduch 200°C

minerální oleje (dle DIN 51 524) 150°C

tlakové kapaliny HFA, HFB, HFC 150°C
(dle VDMA 24 320)

MATERIÁL

Kovový kroužek:

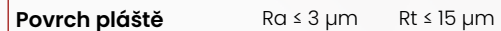
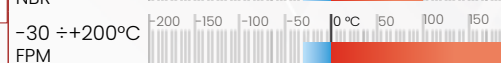
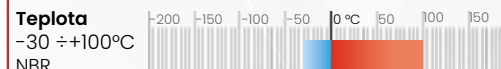
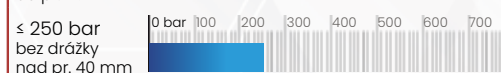
ocel St2K32 (K32)

ocel St2K32 (K60)

nerezová ocel 1.4301 (NIBL)

Pryžový kroužek: NBR / FPM

PODMÍNKY POUŽITÍ




DRSNOST POVRCHU

Povrch pláště Ra ≤ 3 μm Rt ≤ 15 μm


KONTAKT


REONTECH CZ s.r.o.

Sídlo společnosti

 Nedvědice 414
592 62 Nedvědice


Provozovna, výroba

 Ujčov 97
592 62 Nedvědice

 777 250 895

 info@reontech.cz

 www.reontech.cz

 IČ: 02560259
DIČ: CZ02560259

Václav Ondra

Jednatel společnosti

777 250 895



vaclav.ondra@reontech.cz

Martin Ondra

Výroba hydraulického těsnění

773 161 969



martin.ondra@reontech.cz

Ing. Jan Ondra

Obchodní manažer

775 964 928



jan.ondra@reontech.cz



REONTECH CZ s.r.o.
Nedvědice 414, 592 62 Nedvědice

www.reontech.cz
2021