

Сильфонные торцовые уплотнения валов фирмы John Crane (Англия)

для бензина и топлива, для химических насосов

тип 59В (DIN 24960)) седло ВР (ВО,ВС,ВД,СЕ).

Общего назначения для использования в широком диапазоне нейтральных и коррозионных сред: горячей воды, сточных жидкостей, слабых щелочей.

Поставляются взамен уплотнений 113, 153/153, сальников в насосах К, КМ, Х, АХ, КС, СМ и других, в том числе импортных.

Диаметр вала от 14 до 100 мм

Температура от -50 до +500°С

Скорость до 5000 об/мин

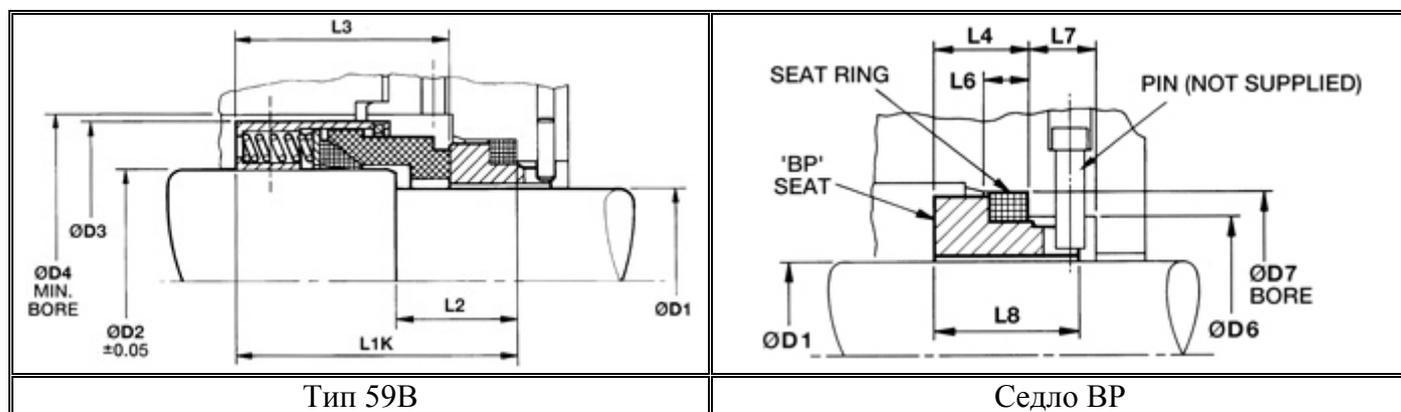
Давление от вакуума до 62 кг/см²

Вращающийся сильфон из резины.

Пары трения из графита, карбида кремния, керамики.

Уплотнения показали высокую надежность и эффективность:

- утечка в 10-15 раз ниже, чем у отечественных (менее 0,5 см³/ч)
- расширенный температурный диапазон применения (до 500°С)
- надежность (обеспечивается конструкцией, технологией и материалами)
- долговечность (срок службы в 3-4 раза больше, чем у отечественных)
- удобство монтажа, взаимозаменяемость с отечественными
- уплотнения сертифицированы Госгортехнадзором РФ



Вал А	D1	D2	D3	D4	L1K	L2	L3	D6	D7	L4	L6	L7	L8
(мм)								Размер седла					
14	14	18	32	34	42,5	18	30,5	21	25	12,0	4	8,5	18,5
16	16	20	34	36	42,5	18	30,5	23	27	12,0	4	8,5	18,5
18	18	22	36	38	45,0	20	31,5	27	33	13,5	5	9,0	20,5
20	20	24	38	40	45,0	20	31,5	29	35	13,5	5	9,0	20,5
22	22	26	40	42	45,0	20	31,5	31	37	13,5	5	9,0	20,5
24	24	28	42	44	47,5	20	34,2	33	39	13,3	5	9,0	20,3
25	25	30	44	46	47,5	20	34,5	34	40	13,0	5	9,0	20,0
28	28	33	47	49	50,0	20	37,5	37	43	12,5	5	9,0	19,5
30	30	35	49	51	50,0	20	38,0	39	45	12,0	5	9,0	19,0

32	32	38	54	58	50,0	20	38,0	42	48	12,0	5	9,0	19,0
33	33	38	54	58	50,0	20	38,0	42	48	12,0	5	9,0	19,0
35	35	40	56	60	50,0	20	38,0	44	50	12,0	5	9,0	19,0
38	38	43	59	63	52,5	23	39,5	49	56	13,0	6	9,0	20,0
40	40	45	61	65	52,5	23	39,5	51	58	13,0	6	9,0	20,0
43	43	48	64	68	52,5	23	39,5	54	61	13,0	6	9,0	20,0
45	45	50	66	70	52,5	23	39,5	56	63	13,0	6	9,0	20,0
48	48	53	69	73	52,5	23	39,5	59	66	13,0	6	9,0	20,0
50	50	55	71	75	57,5	25	44,0	62	70	13,5	6	9,0	20,5
53	53	58	78	83	57,5	25	44,0	65	73	13,5	6	9,0	20,5
55	55	60	80	85	57,5	25	44,0	67	75	13,5	6	9,0	20,5
58	58	63	83	88	62,5	25	49,0	70	78	13,5	6	9,0	20,5
60	60	65	85	90	62,5	25	49,0	72	80	13,5	6	9,0	20,5
63	63	68	88	93	62,5	25	49,0	75	83	13,5	6	9,0	20,5
65	65	70	90	95	62,5	25	49,0	77	85	13,5	6	9,0	20,5
70	70	75	95	104	70,0	28	55,5	81	90	13,5	7	9,0	20,5
75	75	80	104	109	70,0	28	55,5	83	92	14,5	7	9,0	21,5
80	80	85	109	114	70,0	28	55,0	88	97	14,5	7	9,0	21,5
85	85	90	114	119	75,0	28	60,0	95	105	15,0	7	9,0	22,0
90	90	95	119	124	75,0	28	60,0	100	110	15,0	7	9,0	22,0
95	95	100	124	129	75,0	28	60,0	105	115	15,0	7	9,0	22,0
100	100	105	129	134	75,0	28	60,0	110	120	15,0	7	9,0	22,0

Условное обозначение уплотнения 30mm T59B/K/AR1S1/BP

	30 – диаметр вала (30 мм)
	59U – тип уплотнения (фторопластовый клин)
	K – длина уплотнения (L3)
	A – тип фторопласта (фторкаучук)
вращающаяся часть	R – материал вращающегося кольца (графит пропитанный смолой) 1 – материал металлических частей (X5CrNiMo1712)
неподвижная часть	S – материал неподвижного кольца (карбид кремния) 1 – материал пружины (X5CrNiMo1712)
	BP – тип седла

Исполнение по длине уплотнения

	Обозначение	
L1K	S	
L2	K	стандартный размер
L3		

Исполнение по материалу фторопластовых деталей уплотнения

Материал	Фторкаучук	Нитрильный каучук	Этиленпропиленовый каучук			
Обозначение	A	B	G	Q	W	X
Температура	-20 +205 ° C	- 20 +105 ° C	- 40 +135 ° C			
Перекачиваемые	Бензин,	Холодная	Вода, нейтральные,			

среды	керосин, дизельное топлива	вода, сточные жидкости	слабоагрессивные жидкости.			
-------	----------------------------------	------------------------------	-------------------------------	--	--	--

Исполнение по материалу пары трения

Материал	Графит пропитанный смолой	Графит пропитанный карбидом кремния	Карбид кремния	Керамика 99,5%
	Вращающаяся часть	Вращающаяся часть	Неподвижная часть (седло)	Неподвижная часть (седло)
Обозначение	R	J	S	C

Исполнение по материалу металлических деталей

Металлические детали изготавливаются из стали 316 (X5CrNiMo1712), что соответствует исполнению «Е».

Вращение уплотнения возможно в любую сторону.

Вращающаяся часть устанавливается на валу с натягом по резиновому сильфону, что позволяет передать момент и установить уплотнение в нужном положении без стопорных винтов.

Неподвижная часть (седло) устанавливается с натягом по резиновой манжете, что позволяет отказаться от штифта.