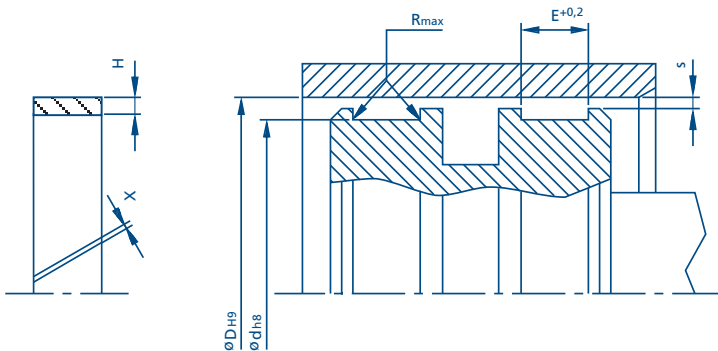




Kolbenführung



Bohrung $\varnothing D H9$

Nutgrund $\varnothing d h8$

Nutbreite $E +0,2$

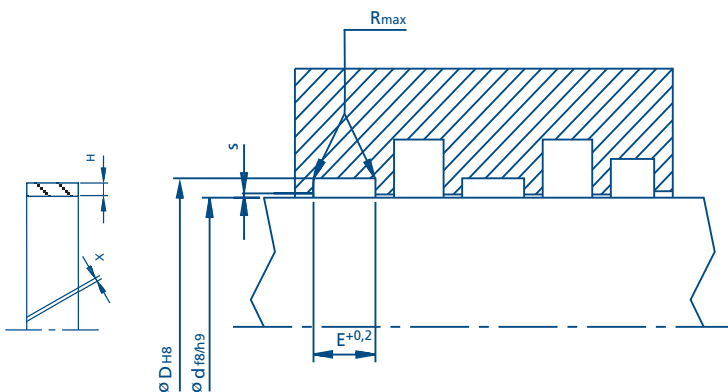
R_{max} 0,2 bei $\varnothing \leq 250\text{mm}$
0,4 bei $\varnothing > 250\text{mm}$

empfohlene Spaltmaße (S), (X) (HGW-Ringe)

$\varnothing D$	H	E	S	X
15 - 20	2,00	9,70	0,20-0,5	2 - 3
15 - 140	2,50	5,60	0,25-0,5	2 - 6
50 - 200	2,50	9,70	0,25-0,7	3 - 10
120 - 400	2,50	15,00	0,25 - 0,90	4 - 40
250 - 1000	2,50	25,00	0,25 - 1,00	10 - 40

Bei PTFE- Führungselementen sollte das Spaltmaß **s**, maximal 0,3 bis 0,4 mm betragen.

Stangenführung



Stange $\varnothing d f8/h9$

Nutgrund $\varnothing D H8$

Nutbreite $E +0,2$

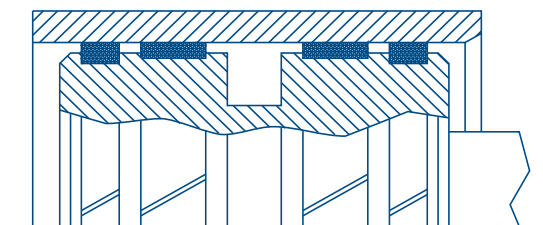
R_{max} 0,2 bei $\varnothing \leq 250\text{mm}$
0,4 bei $\varnothing > 250\text{mm}$

empfohlene Spaltmaße (S), (X) (HGW-Ringe)

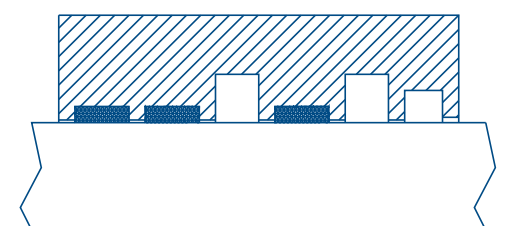
$\varnothing D$	H	E	S	X
15 - 20	2,00	9,70	0,20-0,5	1 - 3
15 - 140	2,50	5,60	0,25-0,5	2 - 6
30 - 250	2,50	9,70	0,25-0,7	3 - 10
80 - 400	2,50	15,00	0,25 - 0,90	4 - 20
200 - 1000	2,50	25,00	0,25 - 1,00	8 - 40

Bei PTFE- Führungselementen sollte das Spaltmaß **s**, maximal 0,3 bis 0,4 mm betragen.

Kolbenführung



Stangenführung



Einbauempfehlung

Um die Funktionssicherheit und die Lebensdauer des Dicht- und Führungssystems zu erhöhen, empfehlen wir bei Anwendungen in denen mit erhöhter Verschmutzung des Mediums im System gerechnet werden muss, wie z.B. der Mobilhydraulik, die Kombination von Führungselementen aus Gewebeverbundwerkstoffen und PTFE-Compounds.

Dies hat den Vorteil, dass vorhandene Fremdpartikel im Systemkreislauf in dem jeweils auf der Ölseite vorgeschalteten PTFE-Werkstoff eingebettet werden und somit das eigentliche Führungs- und Dichtsystem vor Beschädigung schützt. Dieser zusätzliche Ring dient als interner Abstreifer bei verschmutzten Medien.

Die Gegenauflflächen sollten einen Ra Wert zwischen 0,4 μm und 0,6 μm aufweisen.