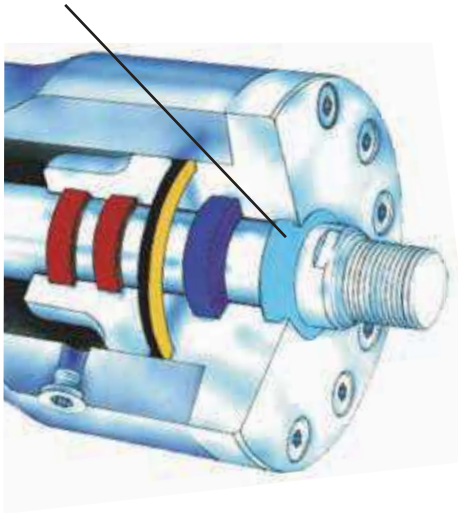


**Stírací kroužky -  
všeobecně**

**Stírací kroužky** jsou důležitými prvky v hydraulických válcích. Chrání vnitřek válce před průnikem **nečistoty a vlhkosti zvenku**. Jejich vliv na těsnicí systém je bohužel často příliš podceňován, ačkoliv jejich správná funkce má velký vliv na životnost těsnicích i vodicích prvků.

**Hlavní kritéria pro správnou volbu stíracího kroužku:**

\* Stupeň znečištění okolí

\* Teplota zatížení

**\* Průsaková těsnost zvoleného pístnicového těsnění**

Minimální, ale ještě nezbytný film vyvlečeného zbytkového oleje má být při zpětném zdvihu načerpán pod stíracími kroužky zpět do vnitřku válce. Prach a částičky nečistot ale musí být setřeny. Tuto funkci ovlivňuje volba stíracích kroužků, které se kromě rozdílných tvarů a materiálů vyrábí jako jednočinné nebo dvojčinné (dvojité). Jednočinné zabráňují průniku nečistot zvenku dovnitř válce, dvojčinné ještě zachycují část mikrofilmu kapaliny prošlé těsněním, čímž se zlepšuje kvalita utěsnění.

Dvojčinné lze ale kombinovat jen s některými typy pístnicových těsnění (např. S 16, S 663), které umožňují zpětný průchod kapalinového mikrofilmu.

**\* Pro extrémní případy použití**

Například při provozu bagru, při nízkých teplotách s nebezpečím vzniku námrazy na pístnicích, v ocelárnách a hutních provozech s horkým, prašným prostředím a okujemi je zvláště vhodné použití kvalitních stíracích kroužků řady A 38. Použití je podmíněno aplikací těsnění s nepatrným filmem zbytkového oleje na povrchu pístnice, neboť A 38 stírá obzvláště dobře. Vhodné jsou např. manžety z materiálu HYTHANE® s dvěma těsnicemi bříty (S605, S 610, S 621) nebo těsnicí sady stříškového tvaru (S11, S 13).

**\* Pístnice s poněkud „silnějším“ olejovým filmem**

(těsněné např. tvrdými pryžovými manžetami) by měly být chráněny polyuretanovými stíracími kroužky (A 834, A 831) nebo stíracími kroužky z pryže (NBR).

**\* Rychle se pohybující pístnice**

Jsou těsněny těsnicemi PTFE (S 16), které zanechávají na pístnici relativně silný olejový film. V tomto případě se dává přednost stíracím kroužkům PTFE (S 16 - ON) nebo dvojitým stíracím kroužkům (A 839, A 846). Pokud by bylo třeba, lze tloušťku olejového filmu postupně redukovat a tak umožnit použití účinnějších stíracích kroužků, jako např.

2 x S 16 + A 831 nebo S 16 + S 616 + A 834.

#### Doporučení pro montáž stíracích kroužků

**Stírací kroužky bez kovového vyztužení (typy A 38, A 831, A 834, A 839, A 844, A 846, A 842, A 31, A34 )**



Kroužek oválně tvarovat

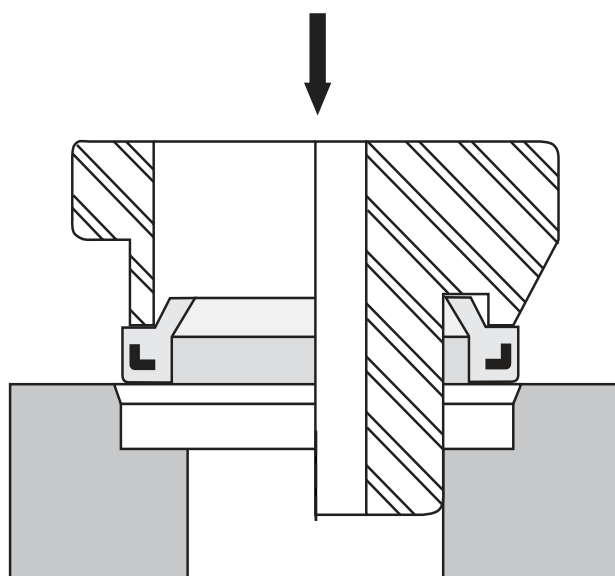


Usadit na místo v drážce



Natlačit až do zaskočení kroužku

**Stírací kroužky s kovovým vyztužením (typy A 860, A 862, A 864, A 37)**



Kroužek uložit přímo do naváděcího úkosu úložného prostoru. Zatlačit objímkou, aby nedošlo k poškození bříty.



Řešení přípravku pro sériovou montáž. Kroužek se břítem nasadí na čep přípravku, středěného při vytlačování otvorem vývrtu.



Dbejte na to, aby při konečné montáži válece vyčníval břit stíracího kroužku směrem ven. Údaje o zástavbách a nezbytných úkosech najdete v katalogových listech.

Před konečnou montáží válece by měly být těsnicí, vodící a stírací prvky dobře promazány. Tuk umožní těsnění při montáži snadněji vklouznout do válece. Zároveň snižuje v záběhové fázi tření a chrání těsnění před „přilepením“ při dlouhém prostoji před znovuvedením do provozu.