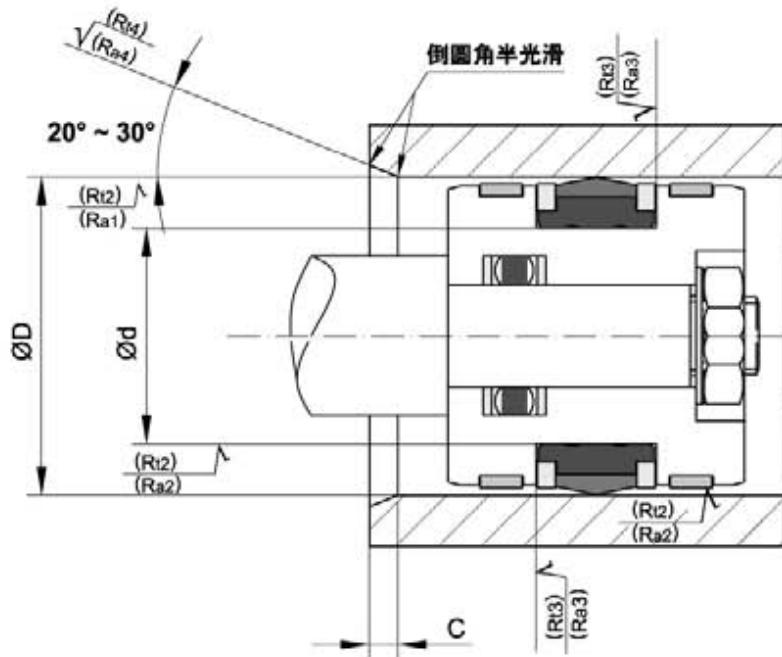


## 整体式活塞



## 分体式活塞

$$\text{尺寸 } C = \frac{D-d}{4}$$

动密封表面粗糙度要求:

$0.8\mu\text{m} \leq R_{\text{t1}} \leq 2.5\mu\text{m}$  ( $R_{\text{t2}}=2.5\mu\text{m} \triangleq Ra \geq 0.28 \sim 0.6\mu\text{m}$ , RMS  $\geq 12.5 \sim 28.3\mu\text{in}$ )

$80\% \leq t_{\text{p1}} \leq 95\%$  ( $R_{\text{t2}}=0.8\mu\text{m} = Ra \triangleq 0.28 \sim 0.18\mu\text{m}$ , RMS  $\geq 3.3 \sim 8.6\mu\text{in}$ )

静密封表面粗糙度要求:

$R_{\text{t2}} \leq 6.3\mu\text{m}$  ( $Ra \geq 0.81 \dots 1.59\mu\text{m}$ , RMS  $\geq 35.6 \dots 76.3\mu\text{in}$ )

$t_{\text{p2}} \geq 60\%$

非密封表面和导入部分倒角的粗糙度要求:

$R_{\text{t3}} \leq 15\mu\text{m}$  ( $Ra \geq 2.2 \dots 4.0\mu\text{m}$ , RMS  $\geq 97 \dots 194\mu\text{in}$ )

$R_{\text{t4}} \leq 10\mu\text{m}$  ( $Ra \geq 1.4 \dots 2.6\mu\text{m}$ , RMS  $\geq 62 \dots 125\mu\text{in}$ )

关于密封件沟槽尺寸的ISO标准和DIN标准已经公正，应该在设计中考虑。总之，这里涉及到的表面粗糙度、倒角和尺寸都已经过验证并且大多数被收入标准。

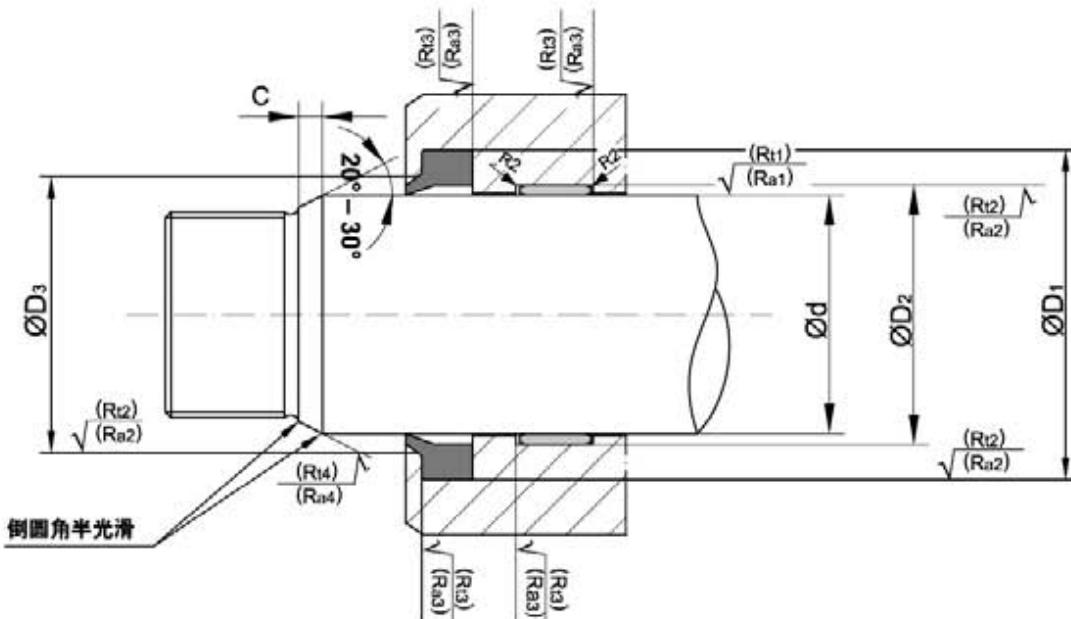
我们推荐用户遵循本应用指南的公差要求和表面粗糙度要求。只有这样，密封件安装才能简便并不被损坏。

**表面:** 对于动密封表面，作为机加最后工序，研磨是不够的，这些表面还需进行抛光。

**圆角:** 对于所必须的圆角要求，请参阅各密封件数据或应用标准。

**注:** 密封件沟槽的尺寸精度和表面粗糙度将直接影响密封效果。

## 闭式沟槽



## 开式沟槽

$$\text{尺寸 } C = \frac{D-d}{4}$$

动密封表面粗糙度要求：

$0.8\mu\text{m} < R_{t1} \leq 2.5\mu\text{m}$  ( $R: 2.5\mu\text{m} \triangleq Ra \approx 0.28 \sim 0.6\mu\text{m}$ , RMS  $\approx 12.5 \sim 28.3\mu\text{in}$ )

$80\% \leq t_{p1} \leq 95\%$  ( $R: 0.8\mu\text{m} \triangleq Ra \approx 0.28 \sim 0.18\mu\text{m}$ , RMS  $\approx 3.3 \sim 8.6\mu\text{in}$ )

静密封表面粗糙度要求：

$R_{t2} \leq 6.3\mu\text{m}$  ( $Ra = 0.81 \dots 1.59\mu\text{m}$ , RMS  $= 35.6 \dots 76.3\mu\text{in}$ )

$t_{p2} \geq 60\%$

非密封表面和导入部分倒角的粗糙度要求：

$R_{t3} \leq 15\mu\text{m}$  ( $Ra \approx 2.2 \dots 4.0\mu\text{m}$ , RMS  $\approx 97 \dots 194\mu\text{in}$ )

$R_{t4} \leq 10\mu\text{m}$  ( $Ra \approx 1.4 \dots 2.6\mu\text{m}$ , RMS  $\approx 62 \dots 125\mu\text{in}$ )

关于密封件沟槽尺寸的ISO标准和DIN标准已经公正，应该在设计中考虑。总之，这里涉及到的表面粗糙度、倒角和尺寸都已经过验证并且大多数被收入标准。

我们推荐用户遵循本应用指南的公差要求和表面粗糙度要求。只有这样，密封件安装才能简便并不被损坏。

**表面：**对于动密封表面，作为机加最后工序，研磨是不够的，这些表面还需进行抛光。

**圆角：**对于所必须的圆角要求，请参阅各密封件数据或应用标准。

**注：**密封件沟槽的尺寸精度和表面粗糙度将直接影响密封效果。