



AUFBAU

Das Führungsband Hallite 533 stellt eine extrem effektive, robuste und einfach zu verwendende Lösung für hin- und hergehende, oszillierende und langsam rotierende Anwendungen dar. Der Typ Hallite 533 kann hohen Seitenbelastungen standhalten und verhindert den Kontakt von Metallflächen zwischen Kolben und Zylinderrohr oder Stange und Stangenbuchse.

Der verwendete Werkstoff ist ein glasfasergefülltes Polyamid 6.6, welches über hervorragende Führungseigenschaften verfügt.

Führungsringe Hallite 533 sind in Hydraulik- und Schmierölen einsetzbar.

Aufgrund der möglichen Quellung von Polyamid wird der Einsatz in Hydraulikmedien auf Wasserbasis (HFA) oder anderen Medien mit einem hohen Wasseranteil nicht empfohlen. Für diese Anwendungen sind die Führungsbänder Hallite 506, Hallite 708 oder Hallite 87 geeignet.

Das Führungsband vom Typ Hallite 533 wird als gespritzter Ring gefertigt. Das Band mit rechteckigem Querschnitt ist in vielen verschiedenen zölligen und auf Anfrage in einigen metrischen Abmessungen erhältlich. Wenn Sie Ihre benötigte Größe nicht finden, nehmen Sie bitte Kontakt zu Ihrem lokalen Hallite Vertriebsbüro auf und erhalten Sie weitere Informationen zu erhältlichen Größen.



MERKMALE

- Gespritzte Ausführung
- Einfache Montage
- Hohe Dauerfestigkeit
- Aufnahme hoher Querkräfte über einen großen Temperaturbereich
- Werkstoff mit hoher Druckfestigkeit
- Mit engen Toleranzen gefertigt

WERKSTOFFE

Standardmäßig wird dieses Produkt aus den in der unten stehenden Tabelle genannten Werkstoffen hergestellt. Bitte wenden Sie sich an Ihr lokales Hallite-Team, um zu erfahren, ob dieses Profil bei Bedarf aus einem speziellen Werkstoff für Ihre Anwendung hergestellt werden kann. Weitere Informationen zu Werkstoffen entnehmen Sie bitte der Hallite Werkstofftabelle auf den Seiten 16 und 17.

WERKSTOFFOPTIONEN	BEZEICHNUNG	TYP	FARBE
Standard	PA 533	PA-GF	Schwarz

TECHNISCHE DATEN

EINSATZBEDINGUNGEN	METRISCH	ZOLL
Maximale Geschwindigkeit	5,0 m/s	16,0 ft/s
Temperaturbereich	-40 +120°C	-40 +250°F

HINWEIS

Die angegebenen Daten sind Maximalwerte und gelten abhängig von der jeweiligen Anwendung. Die Maximalwerte für Temperatur, Druck oder Betriebsgeschwindigkeiten hängen unter anderem vom jeweils eingesetzten Medium, der Oberfläche, dem Spaltmaß und anderen Variablen wie dynamischem oder statischem Einsatz ab. Die Maximalwerte sollten in der Anwendung nicht zur gleichen Zeit erreicht werden, z.B. max. Temperatur und max. Druck. Sollten Ihre Betriebsbedingungen von den in den Datenblättern genannten abweichen oder im Grenzbereich der angegebenen Maximalwerte liegen, wenden Sie sich bitte an unsere Technik – Hallite berät Sie gern.

RAUTIEFEN	μmRa	μmRz	μmRt	μinRa	μinRz	μinRt
Gleitfläche - Stange $\varnothing d_1$	0.40	1.6 max	4 max	16	63 max	157 max
Statische Fläche - Stange $\varnothing D_2, L_1$	3.2 max	10 max	16 max	125 max	394 max	630 max
Gleitfläche - Kolben $\varnothing D_1$	0.40	1.6 max	4 max	16	63 max	157 max
Statische Fläche - Stange $\varnothing d_2, L_1$	3.2 max	10 max	16 max	125 max	394 max	630 max

TYPISCHE PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN	PRÜFMETHODE	METRISCH	ZOLL
Streckspannung	ASTM D638	186 MPa	27000 psi
Bruchdehnung	ASTM D638	3,00%	3,00%
Biegespannung	ASTM D790	262 MPa	38000 psi
Biegemodul	ASTM D790	8965 MPa	1300000 psi
Izod-Schlagzähigkeit	ASTM D256	112 J/m	2,1 ft-lb/Zoll
Spezifisches Gewicht	ASTM D792	1,41 g/cm ³	1,41 g/cm ³
Druckfestigkeit	ASTM D695	176 MPa	25500 psi
Wasseraufnahme	ASTM D570	0,70%	0,70%
Härte - Rockwell	ASTM D785	120 R	120 R
Verformung unter Last bei 4000 psi	ASTM D621	0,80%	0,80%
Scherfestigkeit	ASTM D732	86 MPa	12500 psi

EINBAURAUMDETAILS & TOLERANZEN					
Stange	$L_1: +0,25 +0,10 \text{ mm} / +0,015 +0,01 \text{ Zoll}$	$\varnothing d_1, \text{ mm}$	f9	$\varnothing d_1, \text{ Zoll}$	f9
		$\varnothing D_2 = \varnothing d_1 + 2S \text{ mm}$	$\leq \varnothing 80 \text{ H10}$ $> \varnothing 80 \text{ H9}$	$\varnothing D_2 = \varnothing d_1 + 2S \text{ Zoll}$	+0,004 -0
		$\varnothing D_3 = \varnothing d_1 + G \text{ mm}$	-	$\varnothing D_3 = \varnothing d_1 + G \text{ Zoll}$	-
Kolben	Max. Radius r_1 : 0,40 mm / 0,016 Zoll	$\varnothing D_1, \text{ mm}$	H11	$\varnothing D_1, \text{ in}$	H11
		$\varnothing d_2 = \varnothing D_1 - 2S \text{ mm}$	h9	$\varnothing d_2 = \varnothing D_1 - 2S \text{ Zoll}$	+0,000 -0,0004
		$\varnothing d_3 = \varnothing D_1 - G \text{ mm}$	-	$\varnothing d_3 = \varnothing D_1 - G \text{ Zoll}$	-

EMPFEHLUNGEN RADIALES SPALTMASS		
NENNQUERSCHNITTE	G MAX	G MIN
S = 3,00 mm	2,00 mm	0,80 mm
S = 2,50 mm	1,50 mm	0,80 mm
S = 0,126 Zoll (1/8 Zoll)	0,080 Zoll	0,031 Zoll
S = 0,093 Zoll (3/32 Zoll)	0,080 Zoll	0,031 Zoll