

卡环 (MCR) 150

推荐用于多种汽车工业和普通工业应用

优势

- 最节省空间
- 最佳密封效果, 毫无泄漏
- 安装可靠高效



360°全方位密封: 圆周表面压力均衡

直径收缩灵活: 径向压力大, 表面压力可调节, 安装非常方便

安装高度低: 最佳动平衡效果, 无空间干涉

特殊处理的条带边缘: 减少被卡紧工件受损的风险

铝制材料: 减轻重量



无级[®]



锁扣式设计

螺旋焊

卡环 150

技术参数总览

锁扣式卡环

材料

铝制材料, 材料编号 EN AW-5754

抗腐蚀性能符合 DIN EN ISO 9227 标准

≥ 400 h

尺寸范围

24.5 - 120.0 mm

材料规格

7.0 × 1.5 mm

10.0 × 1.5 mm

直径收缩*

Ø 24.5 - Ø 26.5 mm: 最大达 Ø 21.9 mm

Ø 27.0 - Ø 39.5 mm: 最大 5 mm

Ø 40.0 - Ø 120.0 mm: 最大 6 mm

螺旋焊卡环

材料

不锈钢, 材料编号 1.4307/ UNS S30403

抗腐蚀性能参照 DIN EN ISO 9227 标准

≥ 800 h

尺寸范围

5.0 - 50.0 mm

材料规格

按要求可供

直径收缩*

Ø 5.0 - Ø 19.0 mm: 根据具体应用

Ø 19.5 - Ø 30.0 mm: 最大 20%

Ø 30.5 - Ø 50.0 mm: 最大 6 mm

* 直径收缩依赖于卡环的公称直径

卡环 150

技术参数 总览

锁扣设计 (接口)

卡环的互锁接口采用了精确匹配的机械设计。这个设计创造了坚固的机械连接，保证了卡环末端在允许的负荷范围内连接牢固。

应用领域

锁扣式卡环 由于直径范围大而应用广泛，但是特别适合热塑材料。

螺旋焊卡环 特别适合冷却和加热水循环管路和汽车安全气囊系统。

材料规格

欧梯克卡环在一定的材料和规格范围内可供。必须谨慎选择条带规格并考虑到所需的径向卡紧力，管件的材质，以保证在应用环境中保持必要的密封和/或夹紧性能，承受任何机械负载。

直径收缩

最大直径收缩依赖于卡环的公称直径。卡环的公称直径根据被卡紧工件的直径应尽可能地小以缩短收缩时间，简化定位过程并减少卡环上所受到的材料负荷力。欧梯克很乐意为您的应用正确选型。

在安装过程中必然发生材料结构和规格尺寸的变化。卡环的直径越小，以上这些变化越显著，原因在于材料的多少和直径相关。所需的压缩比，或者对被卡紧工件的表面压力依赖于径向卡紧力，反过来，径向卡紧力也决定了夹紧与密封性能。

表面压力由具体应用而决定。如果使用欧梯克专门开发的安装工具，由于卡环内圈周围无任何台阶，被卡紧工件受到全方位 360° 均衡的表面压力。

卡环安装建议

欧梯克卡环应使用专为其设计开发的卡环安装模具进行安装。欧梯克卡环安装模具 ELS 01 在工业应用上具有多种优势，例如，模具可完全打开以便放入需要夹紧的工件和通过电控过程参数以实现卡紧力优先的自动锁紧。另外，有常规的液压模具和气动安装工具可供选择。小件应用涉及直径范围 5.0-25.0 毫米的，可使用便携式安装卡钳 CC 20 进行安装。

公差补偿

安装欧梯克卡环的公差补偿完全依靠安装工具的功能顺序。基本上，使用行程优先的原则安装卡环无法实现公差补偿，该安装方法以获得某个指定的直径为首要目标，由于卡环是简单地被卡紧至一个具体直径，这意味着工件公差将全部作用于安装后软管的收缩或被卡紧工件受到的压缩上，而不体现于安装后卡环的直径大小。这样，只有卡紧力优先为原则的安装方式才能实现卡环安装过程中的公差补偿。换言之，获得公差补偿一个基本原则应该是不将卡环压缩至一个固定直径，而是达到一个基于经验的卡紧力，由于工件的表面压力也和这个卡紧力密切相关。

使用创新的安装工具“欧梯克 ELS 01”，高度可靠的安装过程以及卡紧力优先的安装方式，我们可以保障欧梯克卡环的成功安装。检测卡紧力的塞规同样有售。