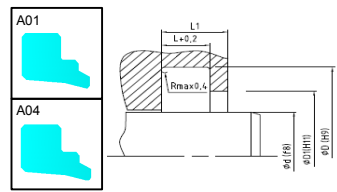
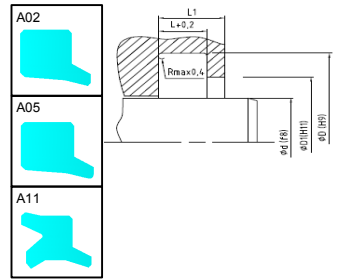


**GIỚI THIỆU DÀI KÍCH THƯỚC Rãnh PHỐT TIÊU CHUẨN**  
**PHỐT CHẤN DẦU, GẠT BUI ĐẦU XI LẠNH (WIPERS)**



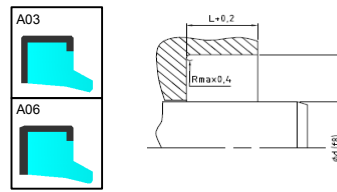
$\phi d$	$\phi D$	$\phi D1$	L	L1	H*
6-100	$\phi d+8$	$\phi d+6$	4,0	L+1,0	7
100-149,9	$\phi d+12$	$\phi d+9$	5,5	L+1,5	10
$\geq 150$	$\phi d+15$	$\phi d+11$	6,5	L+2,0	13

H\* = Chiều cao toàn bộ của phốt.



$\phi d$	$\phi D$	$\phi D1$	L	L1(min)	H*
6-49,9	$\phi d+8$	$\phi d+6$	5,0	L+2,0	8
50-99,9	$\phi d+12$	$\phi d+9$	6,0	L+2,0	9,7
$\geq 100$	$\phi d+15$	$\phi d+11$	8,5	L+2,0	13

H\* = Chiều cao toàn bộ của phốt.

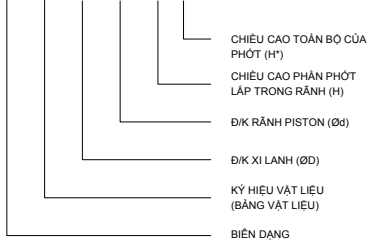


$\phi d$	$\phi D$	L	H*
6-9,9	$\phi d+8$	5	8
10-99,9	$\phi d+10$	7	10
100-200	$\phi d+15$	9	12
$>200$	$\phi d+20$	12	16

H\* = Chiều cao toàn bộ của phốt.

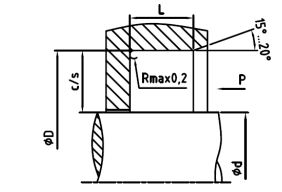
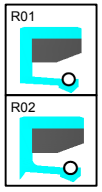
**QUY ƯỚC MÃ HIỆU, ĐẶT HÀNG**

A01-P. 125x75x12/15

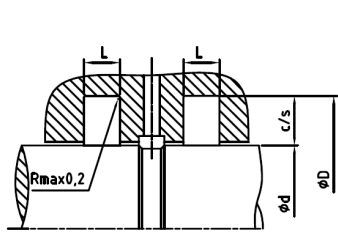
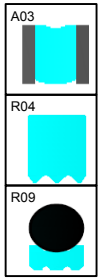


- CHIỀU CAO TOÀN BỘ CỦA PHỐT (H\*)
- CHIỀU CAO PHẦN PHỐT LẤP TRONG Rãnh (H)
- Đ/K Rãnh PISTON ( $\phi d$ )
- Đ/K XI LẠNH ( $\phi D$ )
- KÝ HIỆU VẬT LIỆU (BẢNG VẬT LIỆU)
- BIẾN DẠNG

**GIỚI THIỆU DÀI KÍCH THƯỚC Rãnh PHỐT TIÊU CHUẨN**  
**PHỐT CHẤN DẦU TRỤC XOAY, CHIA KHOANG (ROTARY SEALS)**

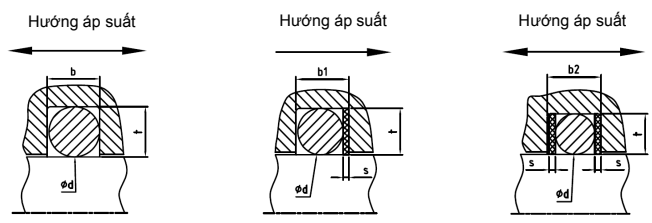


$\phi d$	$\phi D$	L	H*
6-59,9	$\phi d+12$	7	6
60-139,9	$\phi d+15$	8	7,5
140-299,9	$\phi d+20$	10	10
300-499,9	$\phi d+30$	12	15
500-800	$\phi d+40$	20	20
$>800$	$\phi d+50$	22	25

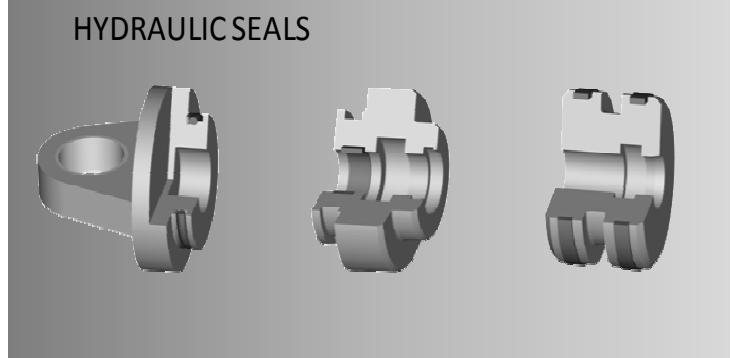


$\phi d$	$\phi D$	L	H*
6-18,9	$\phi d+8$	5	8
19-37,9	$\phi d+10$	7	10
38-199,9	$\phi d+15$	9	12
200-255,9	$\phi d+20$	12	16
256-649,9	$\phi d+15$	9	12
$>650$	$\phi d+20$	12	16

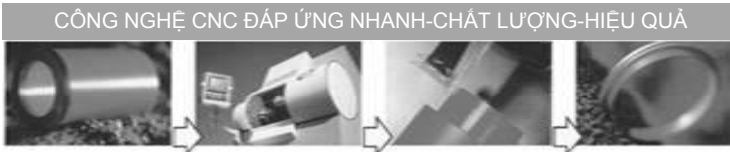
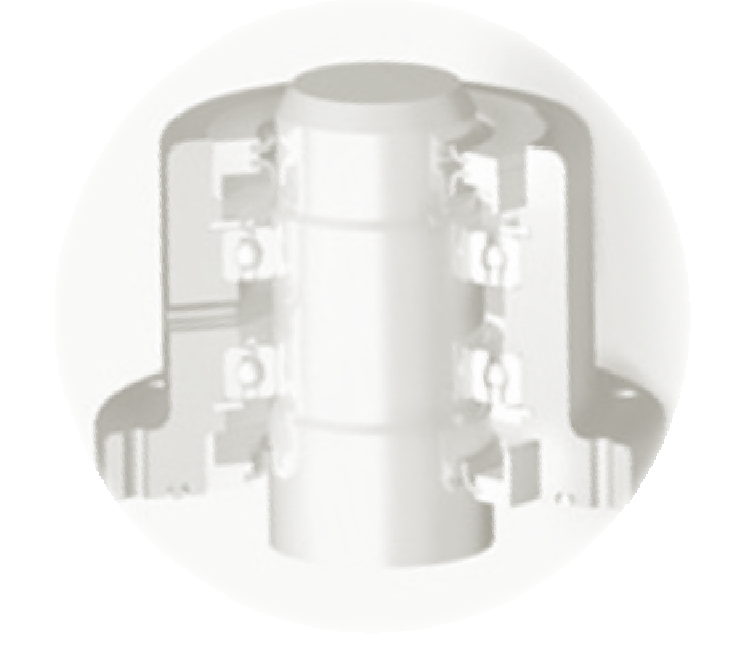
**KÍCH THƯỚC Rãnh THEO KÍCH THƯỚC GIOĂNG CHỈ TIÊU CHUẨN- GIOĂNG TÍNH**



$\phi d$	$t \pm 0,05$	$b + 0,25$	$b1 + 0,25$	$b2 + 0,25$	s
1,5	1,10	2,10	3,10	4,10	1,00
1,78	1,35	2,50	3,50	4,50	1,00
2,00	1,56	2,70	4,20	5,70	1,50
2,50	2,05	3,30	4,80	6,30	1,50
2,62	2,18	3,50	5,00	6,50	1,50
3,00	2,52	3,90	5,40	6,90	1,50
3,50	3,00	4,40	5,90	7,40	1,50
3,53	3,00	4,40	5,90	7,40	1,50
4,00	3,40	5,00	6,70	8,40	1,70
5,00	4,25	6,30	8,00	9,70	1,70
5,33	4,53	6,70	8,40	10,10	1,70
5,70	4,85	7,10	9,10	11,10	2,00
6,00	5,10	7,50	9,50	11,50	2,00
6,99	5,94	8,80	10,80	12,80	2,00
7,00	5,95	8,80	10,80	12,80	2,00
8,00	6,80	10,00	12,50	15,00	2,50
10,00	8,50	12,50	15,00	17,50	2,50



**STATIC SEALS-GUIDER RING-ROTARY SEAL AND OTHERS**



**CÔNG NGHỆ CNC ĐÁP ỨNG NHANH-CHẤT LƯỢNG-HIỆU QUẢ**

**CÔNG TY GIOĂNG PHỐT VIỆT ÁO**

ĐỊA CHỈ: SỐ 200-XÃ ĐÀN 2-NAM ĐỒNG-ĐỒNG ĐÀ-HÀ NỘI. ĐIỆN THOẠI: 04 3577 2916

VỚI CÔNG NGHỆ CNC, CHÚNG TÔI CÓ KHẢ NĂNG CHẾ TẠO TẤT CẢ CÁC BIẾN DẠNG VỚI KÍCH THƯỚC BẤT KỲ. LỰA CHON VẬT LIỆU PHÙ HỢP VỚI ỨNG DỤNG, MÔI TRƯỜNG XIN MỜI LIÊN HỆ ĐỂ CÒ THÔNG TIN CHI TIẾT.

Điện thoại liên hệ: 0903547800 - web site <http://www.gpva.vn>

<http://www.gpva.vn>

PHỐT XI LẠNH THỦY LỰC		PHỐT GẠT BỤI-WIPERS		GVPA		
BIỂU DẠNG VÀ KÍCH THƯỚC RĂNG LẬP		VẬT LIỆU PHỐT	ÁP SUẤT (bar/psi)	NHIỆT ĐỘ (°C)	VẬN TỐC (max)	
<b>A01</b>		PU (P) HPU (HP) SPU (SP) NBP (R1) FKM (R2) EPDM (R3)	-30...+110 -20...+110 -20...+110 -30...+100 -20...+200 -50...+150	4,0m/s 4,0m/s 5,0m/s 4,0m/s 4,0m/s 4,0m/s		
<b>A02</b>		PU (P) HPU (HP) SPU (SP) NBP (R1) FKM (R2) EPDM (R3)	-30...+110 -20...+110 -20...+110 -30...+100 -20...+200 -50...+150	4,0m/s 4,0m/s 5,0m/s 4,0m/s 4,0m/s 4,0m/s		
<b>A03</b>		PU (P) HPU (HP) SPU (SP) NBP (R1) FKM (R2) EPDM (R3)	-30...+110 -20...+110 -20...+110 -30...+100 -20...+200 -50...+150	4,0m/s 4,0m/s 5,0m/s 4,0m/s 4,0m/s 4,0m/s	Vật liệu chế tạo vỏ: POM/PA	
<b>A04</b>		PU (P) HPU (HP) SPU (SP) NBP (R1) FKM (R2) EPDM (R3)	-30...+110 -20...+110 -20...+110 -30...+100 -20...+200 -50...+150	4,0m/s 4,0m/s 5,0m/s 4,0m/s 4,0m/s 4,0m/s	Thiết kế phân lợi về tròn, duy trì lớp màng dầu bôi trơn mỏng trên bề mặt trục.	
<b>A05</b>		PU (P) HPU (HP) SPU (SP) NBP (R1) FKM (R2) EPDM (R3)	-30...+110 -20...+110 -20...+110 -30...+100 -20...+200 -50...+150	4,0m/s 4,0m/s 5,0m/s 4,0m/s 4,0m/s 4,0m/s	Thiết kế phân lợi về tròn, duy trì lớp màng dầu bôi trơn mỏng trên bề mặt trục.	
<b>A06</b>		PU (P) HPU (HP) SPU (SP) NBP (R1) FKM (R2) EPDM (R3)	-30...+110 -20...+110 -20...+110 -30...+100 -20...+200 -50...+150	4,0m/s 4,0m/s 5,0m/s 4,0m/s 4,0m/s 4,0m/s	Vật liệu chế tạo vỏ: POM/PA	
<b>A07</b>		PU (P) HPU (HP) SPU (SP) NBP (R1) FKM (R2) EPDM (R3)	-30...+110 -20...+110 -20...+110 -30...+100 -20...+200 -50...+150	4,0m/s 4,0m/s 5,0m/s 4,0m/s 4,0m/s 4,0m/s		
<b>A08</b>		PU (P) HPU (HP) SPU (SP) NBP (R1) FKM (R2) EPDM (R3)	-30...+110 -20...+110 -20...+110 -30...+100 -20...+200 -50...+150	4,0m/s 4,0m/s 5,0m/s 4,0m/s 4,0m/s 4,0m/s	Thường sử dụng mặt bích để ép phốt vào vỏ.	
<b>A11</b>		PU (P) HPU (HP) SPU (SP) NBP (R1) FKM (R2) EPDM (R3)	-30...+110 -20...+110 -20...+110 -30...+100 -20...+200 -50...+150	4,0m/s 4,0m/s 5,0m/s 4,0m/s 4,0m/s 4,0m/s	Dùng cho các ứng dụng yêu cầu về độ an toàn cao.	
<b>A13</b>		POM (T) PA (M) PEAK NBP (R1)	-50...+80 -40...+80 -50...+260 -30...+100	1,0m/s 1,0m/s 1,0m/s 1,0m/s	Được sử dụng trước gạt bụi khác để chắn bùn, hạt lạt to.	
<b>A25</b>		PTFE glass PTFE bronze PTFE glass PTFE bronze	16/230 bar/psi 16/230 bar/psi 16/230 bar/psi 16/230 bar/psi	-30...+100 -30...+100 -20...+200 -20...+200	10 m/s 10 m/s 10 m/s 10 m/s	Vật liệu gioăng: NBR 70S.A Vật liệu gioăng: FKM 75S.A
<b>A27</b>						

Các biến dạng này được sử dụng trong các ứng dụng đặc biệt về môi trường, điều kiện làm việc.

<http://www.gpva.vn>

PHỐT XI LẠNH THỦY LỰC		PHỐT TRỤC XOAY-ROTARY SEALS		GVPA		
BIỂU DẠNG VÀ KÍCH THƯỚC RĂNG LẬP		VẬT LIỆU PHỐT	ÁP SUẤT (bar/psi)	NHIỆT ĐỘ (°C)	VẬN TỐC (max)	
<b>R01</b>		PU (P) HPU (HP) SPU (SP) NBP (R1) FKM (R2) EPDM (R3)	0,5/7 0,5/7 0,5/7 0,5/7 0,5/7 0,5/7	-30...+80 -20...+80 -20...+80 -30...+80 -20...+200 -50...+150	5,0m/s 5,0m/s 6,0m/s 10m/s 15m/s 10m/s	Vật liệu chế tạo tăng cứng: POM/PA hoặc kim loại cho yêu cầu cao.
<b>R01F</b>		PU (P) HPU (HP) SPU (SP) NBP (R1) FKM (R2) EPDM (R3)	0,5/7 0,5/7 0,5/7 0,5/7 0,5/7 0,5/7	-30...+80 -20...+80 -20...+80 -30...+80 -20...+200 -50...+150	5,0m/s 5,0m/s 6,0m/s 10m/s 15m/s 10m/s	
<b>R02</b>		PU (P) HPU (HP) SPU (SP) NBP (R1) FKM (R2) EPDM (R3)	0,5/7 0,5/7 0,5/7 0,5/7 0,5/7 0,5/7	-30...+80 -20...+80 -20...+80 -30...+80 -20...+200 -50...+150	5,0m/s 5,0m/s 6,0m/s 10m/s 15m/s 10m/s	Vật liệu chế tạo tăng cứng: POM/PA hoặc kim loại cho yêu cầu cao.
<b>R03</b>		PU (P) HPU (HP) SPU (SP) NBP (R1) FKM (R2) HNBR (HR)	400/5800 400/5800 400/5800 250/3600 250/3600 250/3600	-30...+100 -20...+100 -20...+100 -30...+100 -20...+200 -25...+100	0,2m/s 0,2m/s 0,3m/s 0,2m/s 0,2m/s 0,2m/s	Vật liệu chế tạo vòng chèn: POM/PA hoặc PTFE cho các yêu cầu cao.
<b>R04</b>		PU (P) HPU (HP) SPU (SP) NBP (R1) FKM (R2) EPDM (R3)	160/2300 400/5800 400/5800 160/1450 160/1450 160/1450	-30...+110 -20...+110 -20...+110 -30...+80 -20...+200 -50...+150	0,2m/s 0,2m/s 0,3m/s 0,2m/s 0,2m/s 0,2m/s	
<b>R05</b>		PU (P) HPU (HP) SPU (SP) NBP (R1) FKM (R2) EPDM (R3)	160/2300 400/5800 400/5800 160/1450 160/1450 160/1450	-30...+110 -20...+110 -20...+110 -30...+80 -20...+200 -50...+150	0,2m/s 0,2m/s 0,3m/s 0,2m/s 0,2m/s 0,2m/s	
<b>R06</b>		PU (P) HPU (HP) SPU (SP) NBP (R1) FKM (R2) EPDM (R3)	-30...+110 -20...+110 -20...+110 -30...+100 -20...+200 -50...+150	25m/s 25m/s 25m/s 25m/s 25m/s 25m/s		
<b>R07</b>		PU (P) HPU (HP) SPU (SP) NBP (R1) FKM (R2) EPDM (R3)	-30...+110 -20...+110 -20...+110 -30...+100 -20...+200 -50...+150	25m/s 25m/s 25m/s 25m/s 25m/s 25m/s		
<b>R08</b>		PU (P) HPU (HP) SPU (SP) NBP (R1) FKM (R2) EPDM (R3)	-30...+110 -20...+110 -20...+110 -30...+100 -20...+200 -50...+150	25m/s 25m/s 25m/s 25m/s 25m/s 25m/s		
<b>R09</b>		PTFE glass PTFE bronze PTFE glass PTFE bronze	350/5000 350/5000 350/5000 350/5000	-30...+100 -30...+100 -20...+200 -20...+200	0,4 m/s 0,4 m/s 0,4 m/s 0,4 m/s	Vật liệu gioăng: NBR 70S.A Vật liệu gioăng: FKM 75S.A
<b>R10</b>		PTFE glass PTFE bronze PTFE glass PTFE bronze	350/5000 350/5000 350/5000 350/5000	-30...+100 -30...+100 -20...+200 -20...+200	0,4 m/s 0,4 m/s 0,4 m/s 0,4 m/s	Vật liệu gioăng: NBR 70S.A Vật liệu gioăng: FKM 75S.A

<http://www.gpva.vn>

PHỐT XI LẠNH THỦY LỰC		DẪN HƯỚNG VÀ VÒNG CHẶN		GVPA		
BIỂU DẠNG VÀ KÍCH THƯỚC RĂNG LẬP		VẬT LIỆU	ÁP SUẤT (bar/psi)	NHIỆT ĐỘ (°C)	VẬN TỐC (max)	
<b>F01P</b>		PU (P) HPU (HP) SPU (SP) NBP (R1) FKM (R2) EPDM (R3)	0,5/7 0,5/7 0,5/7 0,5/7 0,5/7 0,5/7	-30...+80 -20...+80 -20...+80 -30...+80 -20...+200 -50...+150	5,0m/s 5,0m/s 6,0m/s 10m/s 15m/s 10m/s	Vật liệu chế tạo tăng cứng: POM/PA hoặc kim loại cho yêu cầu cao.
<b>F01R</b>		PU (P) HPU (HP) SPU (SP) NBP (R1) FKM (R2) EPDM (R3)	0,5/7 0,5/7 0,5/7 0,5/7 0,5/7 0,5/7	-30...+80 -20...+80 -20...+80 -30...+80 -20...+200 -50...+150	5,0m/s 5,0m/s 6,0m/s 10m/s 15m/s 10m/s	
<b>F03</b>		PU (P) HPU (HP) SPU (SP) NBP (R1) FKM (R2) EPDM (R3)	0,5/7 0,5/7 0,5/7 0,5/7 0,5/7 0,5/7	-30...+80 -20...+80 -20...+80 -30...+80 -20...+200 -50...+150	5,0m/s 5,0m/s 6,0m/s 10m/s 15m/s 10m/s	
<b>F04</b>		PU (P) HPU (HP) SPU (SP) NBP (R1) FKM (R2) EPDM (R3)	0,5/7 0,5/7 0,5/7 0,5/7 0,5/7 0,5/7	-30...+80 -20...+80 -20...+80 -30...+80 -20...+200 -50...+150	5,0m/s 5,0m/s 6,0m/s 10m/s 15m/s 10m/s	
<b>F05</b>		PU (P) HPU (HP) SPU (SP) NBP (R1) FKM (R2) EPDM (R3)	0,5/7 0,5/7 0,5/7 0,5/7 0,5/7 0,5/7	-30...+80 -20...+80 -20...+80 -30...+80 -20...+200 -50...+150	5,0m/s 5,0m/s 6,0m/s 10m/s 15m/s 10m/s	
<b>F06</b>		PU (P) HPU (HP) SPU (SP) NBP (R1) FKM (R2) EPDM (R3)	0,5/7 0,5/7 0,5/7 0,5/7 0,5/7 0,5/7	-30...+80 -20...+80 -20...+80 -30...+80 -20...+200 -50...+150	5,0m/s 5,0m/s 6,0m/s 10m/s 15m/s 10m/s	
<b>F07</b>		PU (P) HPU (HP) SPU (SP) NBP (R1) FKM (R2) EPDM (R3)	0,5/7 0,5/7 0,5/7 0,5/7 0,5/7 0,5/7	-30...+80 -20...+80 -20...+80 -30...+80 -20...+200 -50...+150	5,0m/s 5,0m/s 6,0m/s 10m/s 15m/s 10m/s	
<b>F08</b>		PU (P) HPU (HP) SPU (SP) NBP (R1) FKM (R2) EPDM (R3)	0,5/7 0,5/7 0,5/7 0,5/7 0,5/7 0,5/7	-30...+80 -20...+80 -20...+80 -30...+80 -20...+200 -50...+150	5,0m/s 5,0m/s 6,0m/s 10m/s 15m/s 10m/s	
<b>THÔNG SỐ KỸ THUẬT MỘT SỐ VẬT LIỆU CHẾ TẠO DẪN HƯỚNG</b>						
<b>VẬT LIỆU</b>	POM (Ecotal)	PA (Ecomid)	PTFE glass (Ecoflon3)	PTFE bronze 40% (Ecoflon3 40%)	PTFE bronze 60% (Ecoflon3 60%)	TEX (Ecotex)
<b>ÁP LỰC GIỚI HẠN</b>	25 N/mm <sup>2</sup>	25 N/mm <sup>2</sup>	3 N/mm <sup>2</sup>	4,5 N/mm <sup>2</sup>	7,5 N/mm <sup>2</sup>	90 N/mm <sup>2</sup>
<b>NHIỆT ĐỘ</b>	-50...+100 (°C)	-40...+100 (°C)	-200...+200 (°C)	-200...+200 (°C)	-50...+100 (°C)	-200...+200 (°C)
<b>VẬN TỐC (max)</b>	4 m/s	4 m/s	4 m/s	5 m/s	5 m/s	1 m/s
<b>GIỎNG TÍNH-STATIC SEALS</b>						
LOẠI ỨNG DỤNG CHUNG						
Biểu dạng cơ bản được sử dụng phổ biến trong nhiều thiết bị có tất cả các ngành công nghiệp.						
	<b>R13</b>		<b>R14</b>			
LOẠI LẮM KÍN PHÍA TRONG						
Đường kính ngoài phù hợp với đường kính rãnh, được lắp ổn định trong rãnh phốt, chịu được áp suất cao						
	<b>S20-R</b>		<b>S35</b>		<b>R04-DI</b>	
LOẠI LẮM KÍN PHÍA NGOÀI						
Đường kính ngoài phù hợp với đường kính rãnh, được lắp ổn định trong rãnh phốt, chịu được áp suất cao.						
	<b>K20-R</b>		<b>K35-P</b>		<b>R05-DO</b>	
LOẠI LẮM KÍN MẶT ĐẦU.						
Chủ yếu được dùng để lắp trên bích, chắn dầu mặt bên trong hoặc bên ngoài, tùy theo hướng tác động của áp suất, lưu ý chiều khi lắp.						
	<b>R35-A</b>		<b>R20-P</b>		<b>R20-DA</b>	
<b>THÔNG SỐ KỸ THUẬT MỘT SỐ VẬT LIỆU CHẾ TẠO DẪN HƯỚNG</b>						
<b>VẬT LIỆU</b>	<b>BIỂU DẠNG</b>	<b>NHIỆT ĐỘ</b>	<b>ÁP SUẤT GIỚI HẠN</b>			
PU-Ecopur (P)	R13, R14, S20-R, S35, R04-DE, K20-R, K35-P, R05-DO, R35-A, R20-(P, DA)	-30...+110 (°C)	600/8700 (bar/psi)			
HPU-H Ecopur (HP)	R13, R14, S20-R, S35, R04-DE, K20-R, K35-P, R05-DO, R35-A, R20-(P, DA)	-20...+110 (°C)	800/11600 (bar/psi)			
SPU-S Ecopur (SP)	R13, R14, S20-R, S35, R04-DE, K20-R, K35-P, R05-DO, R35-A, R20-(P, DA)	-20...+110 (°C)	600/8700 (bar/psi)			
NBR-Ecoruber 1 (R1)	R13, R14, S20-R, S35, R04-DE, K20-R, K35-P, R05-DO, R35-A, R20-(P, DA)	-30...+100 (°C)	160/2300 (bar/psi)			
FKM-Ecoruber 2 (R2)	R13, R14, S20-R, S35, R04-DE, K20-R, K35-P, R05-DO, R35-A, R20-(P, DA)	-20...+200 (°C)	160/2300 (bar/psi)			
EPDM-Ecoruber 3 (R3)	R13, R14, S20-R, S35, R04-DE, K20-R, K35-P, R05-DO, R35-A, R20-(P, DA)	-50...+150 (°C)	250/3600 (bar/psi)			

<http://www.gpva.vn>