



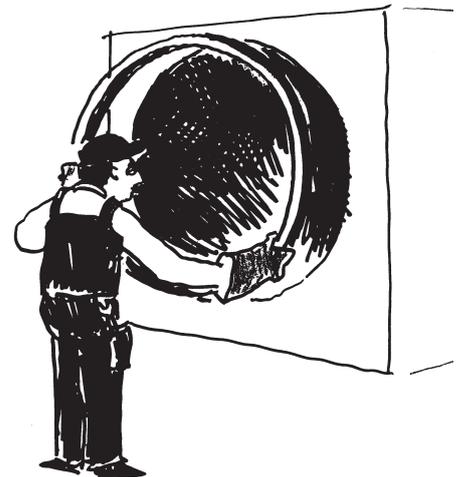
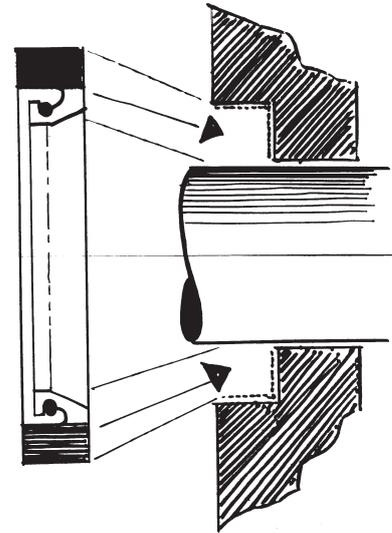
Gewebeverstärkte Wellendichtringe

Montagehinweise

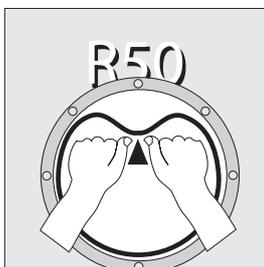
Unsere gewebeverstärkten Wellendichtringe werden nur aus hochwertigen Werkstoffen hergestellt, nach jedem Fertigungsschritt kontrolliert und vor dem Versand einzeln geprüft.

Die einwandfreie Funktion hängt aber auch von der Qualität der Aufnahmebohrung und Wellenoberfläche sowie der richtigen Montage ab:

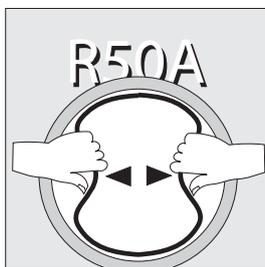
- Die Aufnahmebohrung auf Sauberkeit, Fettfreiheit und eventuell vorhandene Oberflächenbeschädigungen überprüfen.
- Fetten Sie die Dichtlippe z.B. mit unserem Spezialfett HZ 103 gut ein und walken Sie die Ringe etwas mit der Hand, um eine gleichmäßige Federspannkraft zu erreichen. Fett am Ringaußendurchmesser vermeiden!
- Die Federkraft ist für die Standard-Einsätze ausgelegt. Bei Bedarf können Sie die Federlänge bis max. 5 % bei der Montage kürzen.
- Beachten Sie, dass die Dichtringe größer als die Nenndurchmesser sind. Siehe übertrieben dargestellte Situation in nebenstehender Zeichnung. (Vergleichen Sie eventuell die auf dem Dichtring angegebenen Nennmaße mit den Abmaßen Ihrer mechanischen Teile.)
- Setzen Sie den Dichtring wie in der Skizze gezeigt von Hand, mit der Lippe zum Lager bei Ölabdichtung, bzw. mit der Lippe nach außen bei Schutzabdichtung, in die Aufnahmebohrung.
- Achten Sie auf genügend große Einbauschrägen beim Einbau der Welle! Wenn diese nicht vorhanden sind, verwenden Sie Montagehülsen mit gut gerundeten Übergängen.
- Nach der Montage der Welle prüfen Sie ob Dichtring und Feder einwandfrei sitzen. Fetten Sie die Lippe nochmals nach, um gute Konservierung bzw. Einlauf-erleichterung zu erreichen.
- Sehr wichtig ist die Kontrolle, ob der Dichtring "gerade" in der Nut sitzt und keine Schrägstellung aufweist. Speziell bei R50A, wo die axiale Halteplatte fehlt, ganz fest gegen den Anschlag drücken - eventuell einen Gummihammer zu Hilfe nehmen.



Das Einbauen unserer gewebeverstärkten Wellendichtringe erfordert keinerlei Hilfswerkzeuge.



R50 - vor der Wellenmontage axiale Halteplatte anschrauben.



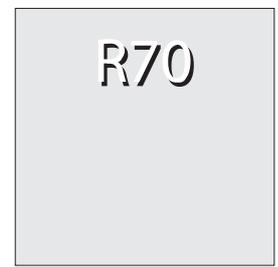
R50A - der Festsitz am Außendurchmesser kann durch Einkleben verbessert werden. Es ist besonders wichtig, dass Bohrung und Dichtring-Außendurchmesser fettfrei sind.



R50G - Geteilte Feder aus-einanderschrauben und um die Welle legen. Dann vor dem Verschrauben gegensinnig verdrehen, um ein Öffnen während des Betriebs zu vermeiden. Die Teilfuge bei der Montage nicht verkleben und darauf achten, dass sie oben liegt.



Wie R50. Zusätzlich ist sicherzustellen, dass die radialen Nuten übereinanderliegen.



R70 - Langsam und vorsichtig rundherum und gleichförmig in die Aufnahmebohrung drücken.