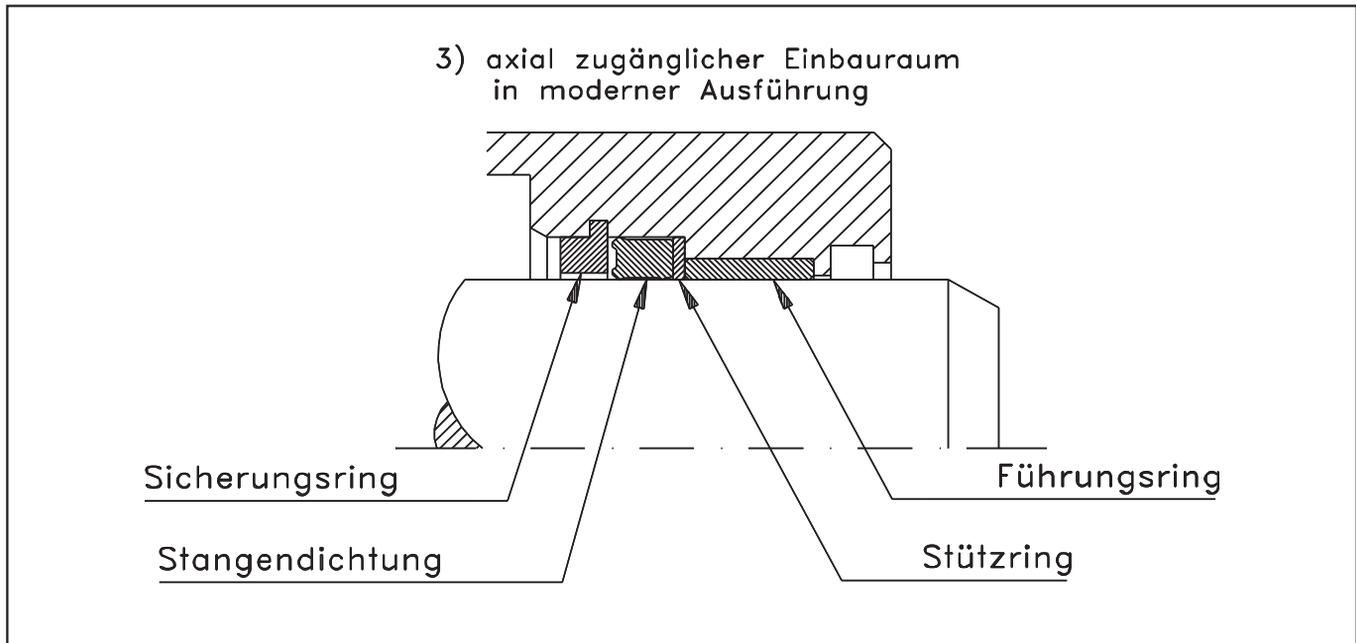


Moderne Ausführung des axial zugänglichen Einbauraumes:

In Zusammenarbeit mit unseren Kunden haben wir ein besonders vorteilhaftes Einbausystem für die Stangenabdichtung bzw. -führung entwickelt (Abb.3).



Es ist so konzipiert, daß alle nötigen Bauteile zur Abdichtung und Führung der Stange in Schiebemontage eingebaut werden können. Diese seit Jahren bewährte Variante des offenen Einbauraumes bietet gegenüber der herkömmlichen Einbauweise mit geschlossenen Nuten folgende Vorteile:

- Einfache und kostengünstige Herstellung des Stangenkopfes
- Optimale Kontrolle der Oberflächen an der statischen Dichtstelle sowie auf Maßhaltigkeit des Bauteils
- Sichere und schnelle Montage der Dicht- und Führungselemente weitgehend ohne Gefahr der Beschädigung der Dichtkanten
- Automaten-Montage möglich
- Variable Gestaltung der Führungslängen und deren Ausführung
- Servicefreundlich, da einzelne Komponenten des Dichtsystems bei Reparaturen einfacher und schneller gewechselt werden können
- Optimaler Schutz gegen Spaltextrusion der Stangendichtung durch zusätzlichen Stützring

Allgemeine Hinweise für den Einbau:

Um Montagefolgeschäden zu vermeiden und um die Standzeiten der Dichtungen günstig zu beeinflussen, beachten Sie bitte die folgenden Hinweise:

Um Beschädigungen der Dichtungen beim Einbau zu vermeiden, sind scharfe Kanten und Grate sowie eventuell vorhandene Verschmutzungen sorgfältig zu beseitigen. Ausreichende Einführschrägen erleichtern den Einbau und vermindern gleichzeitig die Beschädigungsgefahr. Die erforderliche Länge der Einführschräge kann nach folgender Formel überschlägig ermittelt werden:

$$L = \frac{D-d}{4}$$

L: Länge der Einführschräge D: äußerer Nenndurchmesser d: innerer Nenndurchmesser

- Beim Einbau über Gewinde sollte zwischen die Dichtung und dem Gewinde ein geeigneter Schutz eingesetzt werden.
- Bei Vormontage einzelner Bauteile ist darauf zu achten, daß die vormontierten Dichtungen keiner einseitigen Belastung und damit Verformung ausgesetzt sind.
- Mäßige Erwärmung (bis ca. 60° C) der Dichtungen in Hydrauliköl, sowie das Aufbringen von Mineralfetten oder -ölen auf Dichtungen und Metallteilen erleichtert die Montage.

Anleitung zur Montage von PTFE-Kolbendichtungen:

Um eine sichere Montage zu gewährleisten, sind die auf den Einzelprospekten angegebenen Maße, Toleranzen und Oberflächen unbedingt einzuhalten.

Zuerst wird der O-Ring in die Nut eingelegt. Kolbendichtungen bis ca. 100 mm Nenndurchmesser und radialer Dicke von über 1,6 mm sollten mit Montagewerkzeugen vorsichtig aufgedehnt und in die Nut eingeschnappt werden (siehe Zeichnung).

Kolbendichtungen über 100 mm Nenndurchmesser können auch von Hand gedehnt und montiert werden. Dabei ist darauf zu achten, daß der Profildichtring möglichst gleichmäßig und nicht zu weit aufgedehnt wird.

Eventuell vorhandene Führungsbandnuten können mit dünnen Blech- oder Kunststoffbändern überbrückt werden. Dies verhindert, daß die Dichtung in diese Nuten einschnappt.

Bei Montageproblemen aufgrund zu kurzer Einführschrägen oder zu großer Dehnung empfehlen wir den Einsatz einer Kalibrierhülse (siehe Zeichnung). Die Montagewerkzeuge werden vorzugsweise aus Metall oder Polyamid gefertigt.

