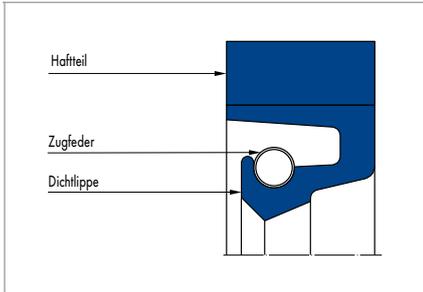


SIMMERRING RADIAMATIC® R 35



PRODUKTBESCHREIBUNG

Simmerring mit einem durch Gewebe verstärkten Haftpfeil, der fest mit der Elastomerdichtlippe verbunden ist. Die Dichtlippe wird zusätzlich mit einer Schraubenzugfeder vorgespannt.

PRODUKTVORTEILE

Dichtring, der bei ausreichender Schmierung durch das abzudichtende Medium vorzugsweise für Wellendurchführungen in Walzwerken und Großgetrieben im Schwermaschinenbau eingesetzt wird

- Besonders robustes Haftpfeil
- Dauerhafte Radialanpressung
- Hochverschleißfest

ANWENDUNGSBEREICH

- Schiffbau
- Stahlwasserbau
- Walzwerke
- Windkraftanlagen

WERKSTOFF

| Dichtlippe | Haftpfeil | Zugfeder |
|--------------|--------------------------------------|-----------|
| 80 NBR B241 | imprägniertes Baumwollgewebe B4 B248 | ST 1.4571 |
| 80 FKM K670 | imprägniertes Aramidgewebe C2 K670 | ST 1.4571 |
| 75 HNBR U467 | imprägniertes Aramidgewebe C2 U464 | ST 1.4571 |

EINSATZBEREICH

| | |
|------------------------|----------|
| Druck p | 0,05 MPa |
| Gleitgeschwindigkeit v | 25* m/s |

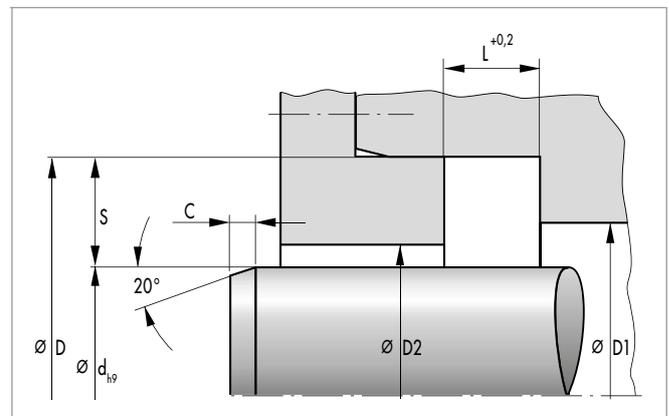
* Gleitgeschwindigkeit bei 80 NBR B241: 20 m/s.

| Medium/ Temperatur | 75 HNBR U467 | 80 FKM K670 | 80 NBR B241 |
|-----------------------|--------------------|--------------------|--------------------|
| Mineralöle | -20 °C ... +140 °C | -10 °C ... +180 °C | -30 °C ... +100 °C |
| Wasser | +5 °C ... +100 °C | +5 °C ... +80 °C | +5 °C ... +100 °C |
| Mineralfette | -20 °C ... +140 °C | -10 °C ... +180 °C | -30 °C ... +100 °C |
| Walz ölemulsion | auf Anfrage | auf Anfrage | auf Anfrage |

Andere Medien auf Anfrage. Einsatzparameter sind Richtwerte, nicht alle Parameter gleichzeitig ausnutzen.

KONSTRUKTIONSHINWEISE

Bitte beachten Sie unsere allgemeinen Konstruktionshinweise in → Technisches Handbuch.



Oberflächengüte

| Rautiefen | R_a | R_{max} |
|-------------|------------------------|-------------------------|
| Gleitfläche | $\leq 0,6 \mu\text{m}$ | $\leq 2,5 \mu\text{m}$ |
| Einbauraum | $\leq 4,0 \mu\text{m}$ | $\leq 15,0 \mu\text{m}$ |

Die Bearbeitung der Lauffläche erfolgt zweckmäßig durch Schleifen im Einstich, d.h. ohne Vorschub. Die Oberflächenhärte soll ca. 60 HRC (Einhärtetiefe min. 0,5 mm) betragen. Mit steigender Umfangsgeschwindigkeit sollte die Gegenlauffläche mit abnehmender Rautiefe R_a gefertigt werden. Für eine ausreichende Schmierfilmbildung sollte die Oberfläche nicht zu glatt werden. Richtwert: $R_{a \min} = 0,1 \mu\text{m}$. Traganteil $M_r > 50\%$ bis max. 90% bei Schnittiefe $c = Rz/2$ und Bezugslinie $C \text{ ref} = 0\%$. Abrasive Oberflächen, Riefen, Kratzer und Lunken sind zu vermeiden.

Toleranzen

| Nenn-Ø D | D | d |
|-----------------------|--------------------|----|
| $\leq 500 \text{ mm}$ | H8 | h9 |
| $> 500 \text{ mm}$ | $+0,0004 \times D$ | h9 |

Gesamtexzentrizität

Die zulässige Gesamtexzentrizität (statische und dynamische Exzentrizität) zwischen Welle und Gehäuse ist abhängig von Dichtungsprofil und Umfangsgeschwindigkeit. Bei Bedarf nennen wir Ihnen Richtwerte.

EINBAU UND MONTAGE

Für Simmerring Radiamatic R 35 ist ein axial zugänglicher Einbauraum erforderlich, da die Ringe geringen Anzug haben müssen. Die Simmerringe Radiamatic R 35 werden mit Übermaß in der Dichtungshöhe geliefert. Für eine sichere Funktion müssen sie auf das Maß „L“ axial verpresst werden. Ein offener Einbauraum mit Abschlussdeckel und Anzugsschrauben ist erforderlich. Für die Verpressung sind bestimmte Verformungskräfte erforderlich. Der Abschlussdeckel sowie die Anzugsschrauben sind entsprechend auszulegen. Bitte fragen Sie nach Richtwerten.

Einbauschrägen

Siehe Abmessung "C" in der Artikelliste.

Einbauraum-Empfehlungen für Neukonstruktionen

| d | S (Profil) | L |
|---------|------------|-------|
| >100 mm | 20 mm | 16 mm |
| >250 mm | 22 mm | 20 mm |
| <450 mm | 25 mm | 22 mm |
| >750 mm | 32 mm | 25 mm |