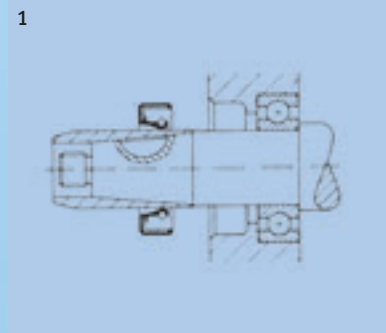


## Montage Radialwellendichtringe



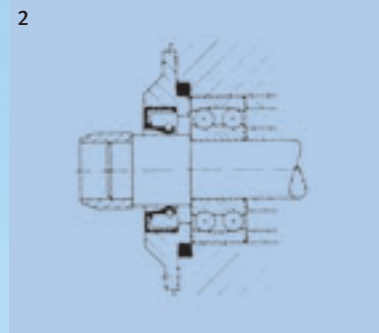
Der Radialwellendichtring wird in der Regel so eingebaut, dass die Dichtlippe zum abzudichtenden Medium zeigt. Die Dichtlippe und die Lauffläche der Welle sind einzulüften oder mit Fett zu versehen. Die Montage des PTFE-Dichtrings erfolgt trocken. Keinerlei Öl oder Fett verwenden.

Entsprechende Führungshülsen sind bei zu überfahrenden Nuten, Passfedern, Gewinden und dergleichen erforderlich. Radialwellendichtringe mit Silikonmanschette müssen besonders vorsichtig über Wellenflächen geführt werden, weil eine erhöhte Gefahr der Rissbildung besteht. (Bilder 1–2)

Das Einpressen in die Aufnahmebohrung wird mit Hilfe einer mechanischen oder hydraulischen Einpressvorrichtung und passenden Einpresswerkzeugen vorgenommen. Dabei muss der Radialwellendichtring möglichst senkrecht zur Wellenachse angesetzt werden. Zügiges Einpressen und ausreichend langes Verweilen des Einpresswerkzeuges in der Endlage sichern den vorgesehenen Sitz in der Aufnahmebohrung. (Bilder 3–6)

Im Reparaturfall muss darauf geachtet werden, dass der neu eingesetzte Radialwellendichtring nicht in der alten Laufspur laufen wird. Bewährte Maßnahmen zur Vermeidung sind axiale Verschiebung in Richtung zur Ölseite (damit wird evtl. korrodierter Laufflächenbereich vermieden), Anwendung von Distanzringen, Einbau eines Ringes anderer Breite, Austausch evtl. vorhandener Laufringe.

## Assembling oil seals



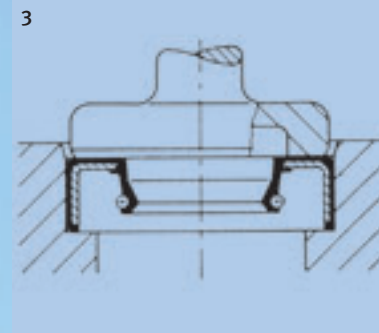
The oil seal ring is usually assembled such that the sealing lip points towards the medium to be sealed. The sealing lip and the shaft surface must be oiled or greased. The PTFE seal ring has to be installed dry. Do not use oil or grease.

Corresponding guide sleeves are necessary for grooves, feather keys, threads and similar to be guided over. Oil seals with silicone collars must be guided with extreme care over shaft areas, as there is an increased risk of crack formation. (Figures 1–2)

The pressing in into the mounting bore is done using a mechanical or hydraulic press-in device and suitable press-in tools. For this, the oil seal must be positioned as vertically to the shaft axis as possible. Rapid pressing in and leaving the press-in tool in the end position for a sufficient period of time ensure the required location in the mounting bore. (Figures 3–6)

In the event of repairs, it must be ensured that the newly inserted oil seal does not run on the old race. Established measures for prevention: axial displacement in the direction of the oil side (this therefore prevents a potentially corroded running surface area), use of spacers, installing a ring of different width, replacing existing races.

## Montage des bagues d'étanchéité



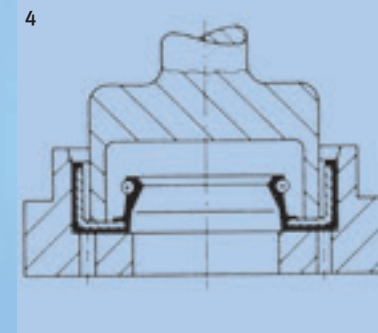
La bague d'étanchéité se monte généralement de telle manière que la lèvre d'étanchéité se trouve du côté du support à isoler. Huiler ou graisser la lèvre d'étanchéité et la surface de roulement de l'arbre. Le montage de la bague d'étanchéité en PTFE se fait à sec. N'utiliser ni huile ni graisse.

Des douilles de guidage adaptées sont nécessaires pour le passage de rainures, rainures de clavette, filetages ou contours similaires. Les bagues d'étanchéité avec soufflet en silicone doivent être guidées avec beaucoup de précautions par-dessus les surfaces de l'arbre en raison du risque accru de déchirure. (Illustrations 1–2)

Le sertissage dans le logement de réception se fait au moyen d'une presse de montage mécanique ou hydraulique et d'outils de sertissage adaptés. La bague d'étanchéité doit ici être positionnée autant que faire se peut perpendiculairement à l'axe de l'arbre. Un sertissage rapide et une temporisation suffisante de l'outil de sertissage en position finale assurent la tenue souhaitée dans le logement de réception. (Illustrations 3–6)

Dans le cas d'une réparation, il faut veiller à ce que la nouvelle bague d'étanchéité ne se positionne pas dans l'ancienne piste de course. Des mesures éprouvées pour éviter ceci sont un décalage axial en direction de l'huile (pour éviter des zones éventuellement corrodées), l'utilisation de bagues d'écartement, le montage d'une bague d'une autre largeur, le remplacement de bagues éventuellement présentes.

## Montaje de Retenes



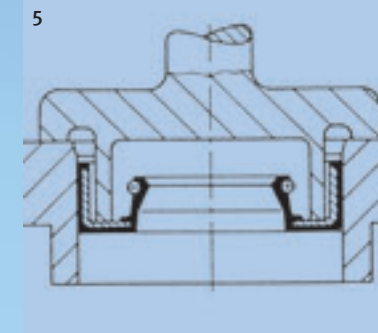
El retén radial para ejes se monta por norma general de forma que el labio de obturación señale hacia el medio a obturar. El labio obturador y la superficie de rodadura del eje deben aceitarse o proveerse de grasa. El montaje del anillo de junta de PTFE se realiza en seco. No utilizar ningún tipo de aceite o de grasa.

Los casquillos guía correspondientes son necesarios en caso de tener que pasar ranuras, muelles de ajuste, roscas o puntos similares. Los retenes radiales para ejes con manguito de silicona tienen que ser guiados con un cuidado especial sobre las superficies del eje, dado que existe un peligro elevado de formación de grietas. (Imágenes 1–2)

La embutición en el orificio de alojamiento se realiza con la ayuda de un dispositivo de embutición mecánico o hidráulico y las correspondientes herramientas de embutición. En esta operación el retén debe colocarse lo más vertical posible con respecto al eje del árbol. Una embutición rápida y una permanencia lo suficientemente larga de la herramienta de embutición aseguran el asiento previsto en el orificio de alojamiento. (Imágenes 3–6)

En caso de reparación debe prestarse atención, a que el retén nuevo introducido no rodará en la huella de rodadura antigua. Medidas acreditadas para evitarlo son el desplazamiento axial en dirección al lado del aceite (de este modo se evita la zona de superficie de rodadura eventualmente corroída), aplicación de anillos distanciadores, montaje de un anillo de otra anchura, sustitución de anillos de rodadura eventualmente existentes.

## Montaggio Paraoli



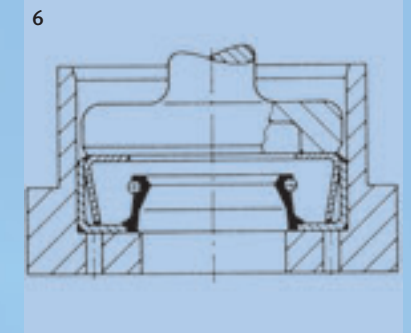
Il paraolio viene montato generalmente in modo tale che il labbro di tenuta sia rivolto verso il fluido da isolare. Lubrificare o applicare una pellicola di grasso sul labbro di tenuta e sulla superficie di scorrimento dell'albero. Il montaggio del anelli di tenuta in PTFE deve essere eseguito a secco. Non applicare olio o grasso.

In presenza di scanalature, linguette, filettature e altri componenti simili da attraversare, è necessario utilizzare apposite boccole di scorrimento. Durante lo scorrimento dei paraoli con guarnizione in silicone sulle superfici degli alberi usare particolare cautela, per evitare il rischio di fessurazioni. (Figure 1–2)

L'inserimento nel foro di alloggiamento deve essere eseguito con l'ausilio di un apposito inseritore meccanico o idraulico e dei necessari attrezzi per il montaggio. Assicurarsi che il paraolio venga inserito quanto più possibile in senso perpendicolare rispetto all'asse dell'albero. Per assicurare il corretto alloggiamento nel foro, inserire rapidamente il paraolio e lasciare l'inseritore per un tempo sufficientemente lungo nella posizione di finecorsa. (Figure 3–6)

In caso di riparazione assicurarsi che il nuovo paraolio di sostituzione non venga a contatto con la vecchia superficie di scorrimento. A tal fine, utilizzare misure adeguate quali lo spostamento assiale in direzione del lato olio (evitando così il rischio di porre il paraolio a contatto con l'area della superficie di scorrimento corrosa), l'uso di anelli distanziatori, il montaggio di un anello di larghezza diversa, la sostituzione di anelli di scorrimento eventualmente presenti.

## Монтаж сальника



Сальник устанавливается рабочей кромкой к уплотняемой среде. Рабочую кромку уплотнения и рабочую поверхность вала следует смазать маслом или нанести на них смазку. Сальники из PTFE монтируются в сухом виде. Не применять ни масло, ни смазку.

Требуются соответствующие направляющие (монтажные) гильзы при монтаже на валы с имеющимися пазами, призматическими шпонками, резьбой тому подобное. Радиальные кольцевые валы надевать по поверхности вала с особой осторожностью во избежание повышенного риска образования трещин. (рис. 1–2)

Запрессовка в посадочное отверстие осуществляется при помощи механического или гидравлического оборудования или инструмента для запрессовки. Быстрая запрессовка и достаточно продолжительное нахождение инструмента для запрессовки в конечном положении способствуют посадке уплотнения в отверстие, как это предусматривается. (рис. 3–6)

В случае ремонта необходимо учитывать, что вновь поставленное кольцо радиального уплотнения вала не будет работать в старом желобке. Проверенными на практике мерами по предотвращению этого являются осевое смещение в сторону масла (тем самым избегаются контакт с возможной корродирующей зоной рабочей поверхности вала), использование распорных колец, установка кольца другой ширины, замена имеющихся вращающихся колец.