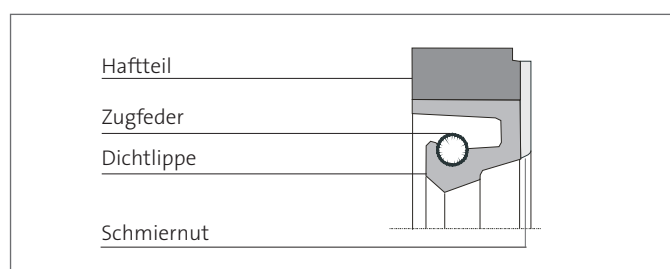


MERKEL RADIAMATIC R58



Merkel Radiamatic R58 ist ein Wellendichtring mit einem durch Gewebe verstärkten Haftteil, das fest mit der Elastomerdichtlippe verbunden ist. Die Dichtlippe wird zusätzlich mit einer Schraubenzugfeder vorgespannt. Der Dichtring ist mit einer umlaufenden Nut am äußeren Umfang sowie Radialnuten versehen, um eine Zusatzschmierung von außen zu ermöglichen.



NUTZEN FÜR DEN KUNDEN

- Hochverschleißfest
- Dauerhafte Radialanpressung für eine langlebige Funktionalität
- Mit Gummischloss erhältlich für ein Fügen vor Ort

Anwendungen

Der Merkel Wellendichtring Radiamatic R58 ist für die besonderen Anforderungen von fettgeschmiertern Lagern in Walzwerken konzipiert.

Werkstoff

Dichtlippe	Haftteil	Zugfeder
80 NBR B241	impräg. Baumwollgewebe	ST 1.4571

Weitere Werkstoffkombinationen auf Anfrage.



TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

Einsatzbereich

Werkstoff	80 NBR B241
Mineralöle	-30 ... +100 °C
Wasser	+5 ... +100 °C
Schmierfette	+30 ... +100 °C
Walzenölemulsion	auf Anfrage
Druck	0,05 MPa
Gleitgeschwindigkeit	15 m/s

Andere Medien auf Anfrage. Die angegebenen Werte sind Maximalwerte und dürfen nicht gleichzeitig angewandt werden.

Oberflächengüte

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

Die Bearbeitung der Gegenlaufläche erfolgt zweckmäßig durch Schleifen im Einstich, d. h. ohne Vorschub. Die empfehlenswerte Oberflächenhärte beträgt ca. 60 HRC (Einhärtetiefe min. 0,5 mm). Mit steigender Umfangsgeschwindigkeit ist die Gegenlaufläche mit abnehmender Rautiefe R_a zu fertigen. Die Oberfläche darf dabei nicht zu glatt werden, um eine ausreichende Schmierfilmbildung zu gewährleisten.

Richtwert: $R_a \text{ min.} = 0,1 \mu\text{m}$. Traganteil $M_t > 50\%$ bis max. 90 % bei Schnitttiefe $c = R_a/2$ und Bezugslinie $C_{ref} = 0\%$.

Abrasive Oberflächen, Riefen, Kratzer und Lunker sind zu vermeiden.

Toleranzen

Durchmesser [mm]	Toleranzlage
<500	H8
>500	+0,0004 x D

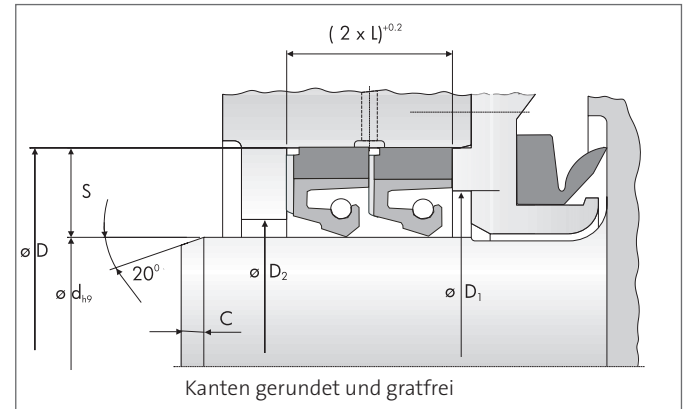
Die hierin enthaltenen Informationen werden als zuverlässig erachtet, es werden jedoch keinerlei Zusicherungen, Garantien oder Gewährleistungen jeglicher Art in Bezug auf ihre Richtigkeit oder Eignung für irgendeinen Zweck gegeben. Die hierin wiedergegebenen Informationen basieren auf Labortests und sind nicht unbedingt indikativ für die Leistung des Endprodukts. Vollständige Tests und die Leistung des Endprodukts liegen in der Verantwortung des Anwenders.

www.fst.com

Gesamtexzentrizität

Die zulässige Gesamtexzentrizität (statische und dynamische Exzentrizität) zwischen Welle und Gehäuse ist abhängig von Dichtungsprofil und Umfangsgeschwindigkeit. Richtwerte auf Anfrage.

Einbauraumskizze



Bitte beachten Sie die allgemeinen Konstruktionshinweise in unserem technischen Handbuch

Einbauschrägen

Siehe Maß C in der Maßtabelle

Einbauraumempfehlungen für Neukonstruktionen

$\varnothing d$ [mm]	S (Profil) [mm]	L [mm]
>100	20	16
>250	22	20
>450	25	22
>750	32	25

Einbau und Montage

Der Wellendichtring Merkel Radimatic R58 wird in einem axial zugänglichen Einbauraum über einen Abschlussdeckel mit Anzugsschrauben axial auf das metallische Einbaumaß L vorgespannt. Der Ring wird deshalb mit Übermaß in der Dichtungshöhe geliefert. Für die Verpressung sind bestimmte Verformungskräfte erforderlich. Der Abschlussdeckel sowie die Anzugsschrauben sind entsprechend auszulegen. Richtwerte stehen auf Anfrage zur Verfügung.