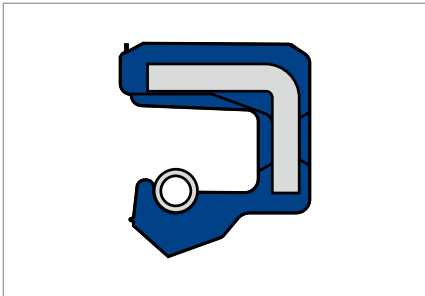


SIMMERRING BA.../SL



Simmerring BA ...



Simmerring BA ...SL

PRODUKTBESCHREIBUNG

Standardbauformen nach DIN 3760, mit Elastomer-Außenmantel, mit und ohne zusätzlicher Staublippe (SL) gegen mäßigen bis mittleren Schmutzanfall von außen. Lieferbar in verschiedenen Ausführungen und Werkstoffen.

PRODUKTVORTEILE

- Breites Anwendungsspektrum in allen Industriebereichen
- Sichere Abdichtung zur Gehäusebohrung, auch bei erhöhter Rauheit der Bohrung,
- Wärmedehnung und geteilten Gehäusen, dadurch Abdichtung dünnflüssiger und gasförmiger Medien möglich
- Zusätzliche Schutzlippe gegen mäßigen und mittleren Staub- und Schmutzanfall von außen (BA...SL) (Hinweis: kann zu Temperaturerhöhung durch Reibungswärme führen)

PRODUKTEIGENSCHAFTEN

- Außenmantel: Elastomer (glatt, bzw. rilliert = X7)
- Federbelastete Dichtlippe
- Zusätzliche Schutzlippe (BA...SL)
- Dichtlippenprofil, stirnseitig bearbeitete Dichtlippe
- Dichtlippenprofil, fertige Dichtlippe

ANWENDUNGSBEREICH

- Achsen (bei moderater Schmutzbeaufschlagung)
- Elektrowerkzeuge
- Industriegetriebe

WERKSTOFF

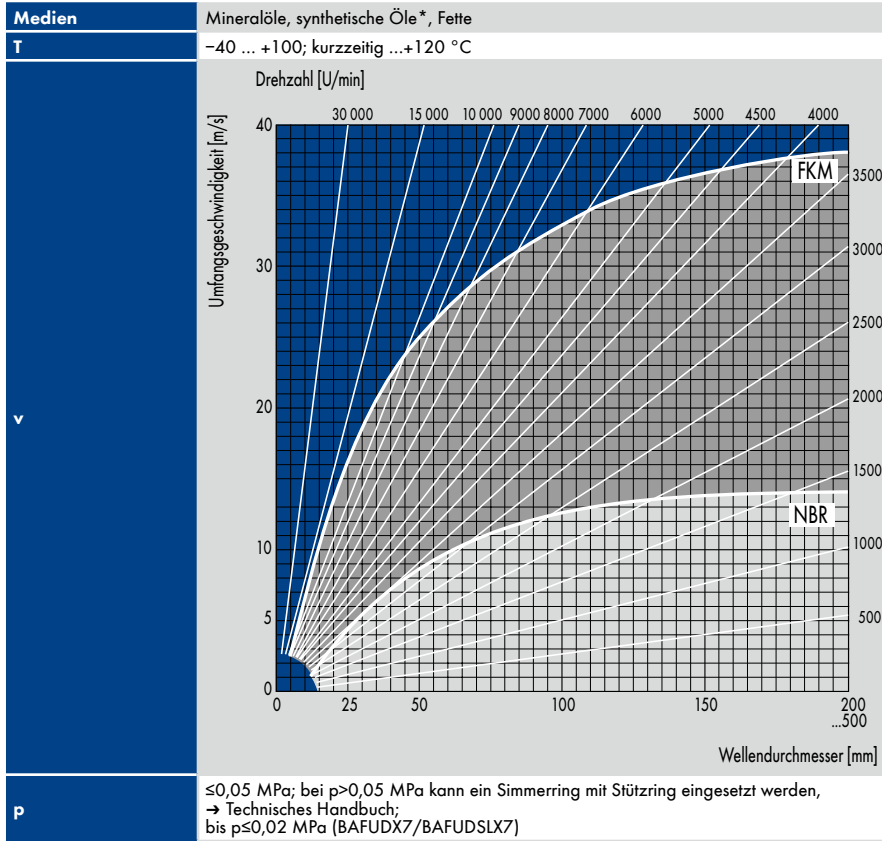
Werkstoff	Acrylnitril-Butadien-Kautschuk
Bezeichnung	72 NBR 902
Farbe	blau
Härte	72 Shore A

Werkstoff	Fluor-Kautschuk
Bezeichnung	75 FKM 585
Farbe	braun
Härte	75 Shore A

Komponenten

Versteifungsblech	unlegierter Stahl DIN 1624
Feder	Federstahl DIN 17223

EINSATZBEREICH



Zulässige Umfangsgeschwindigkeit für Simmerringe aus den Werkstoffen NBR (72 NBR 902) und FKM (75 FKM 585) bei der Abdichtung von Motorenöl SAE 20. Einsatz Simmerring mit SL (Schutzlippe): v = max. 8 m/s

* Bei synthetischen Ölen (Polyalkylenglykolen/Polyalphaolefinen, → Technisches Handbuch Synthetische Schmierstoffe) ist zu beachten, dass die maximale Einsatztemperatur 80 °C nicht übersteigen darf.

Zulässige Maximalwerte in Abhängigkeit der übrigen Betriebsbedingungen.

EINBAU UND MONTAGE

Voraussetzung für einwandfreie Funktion der Dichtung ist die sorgfältige Montage nach DIN 3760 → Technisches Handbuch.

Welle

Toleranz	ISO h 11
Rundheit	IT 8
Rauheit	R _a = 0,2 ... 0,8 µm
	R _z = 1,0 ... 5,0 µm
	R _{max} ≤ 6,3 µm
Härte	45 ... 60 HRC
Beschaffenheit	drallfrei, vorzugsweise im Einstich geschliffen

Gehäusebohrung

Toleranz	ISO H8
Rauheit, metallischer Haftsitz	R _z = 10 ... 25 µm