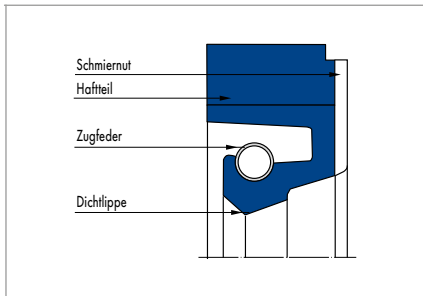


SIMMERRING RADIAMATIC® R 58



PRODUKTBESCHREIBUNG

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

PRODUKTVORTEILE

Der Dichtring ist mit umlaufender Nut am äußeren Umfang versehen, um eine Zusatzschmierung von außen zu ermöglichen. Der Simmerring Radiamatic R 58 ist für die besonderen Anforderungen fettgeschmierter Lager im Walzwerkbau entwickelt worden.

- Besonders robustes Haftteil
- Dauerhafte Radialanpressung
- Hochverschleißfest

ANWENDUNGSBEREICH

- Walzwerke

WERKSTOFF

Dichtlippe	Haftteil	Zugfeder
80 NBR B241	imprägniertes Baumwollgewebe B4 B248	ST 1.4571

Andere Werkstoffe auf Anfrage.

EINSATZBEREICH

Druck p	0,05 MPa
---------	----------

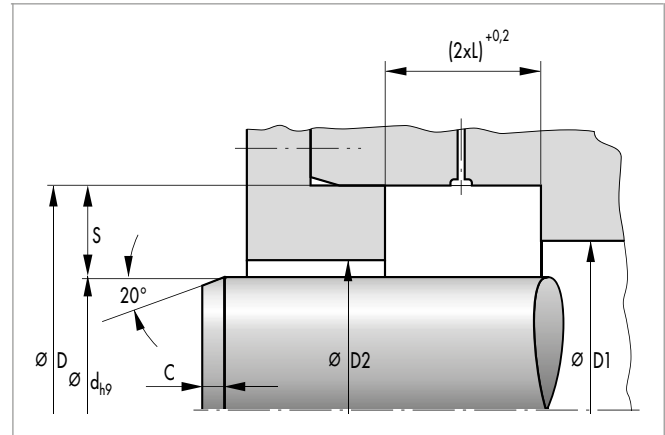
Gleitgeschwindigkeit v	15 m/s
------------------------	--------

Medium/ Temperatur	80 NBR B241
Mineralöle	-30 °C ... +100 °C
Wasser	+5 °C ... +100 °C
Mineralfette	-30 °C ... +100 °C
Walzölemulsion	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
<500 mm	H8	h9
$\geq 500 \text{ mm}$	$+0,0004 \times D$	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 58 ist ein axial zugänglicher Einbauraum erforderlich, da die Ringe geringen Anzug haben müssen. Die Simmerringe Radiamatic R 58 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