



MONTAGEANLEITUNG

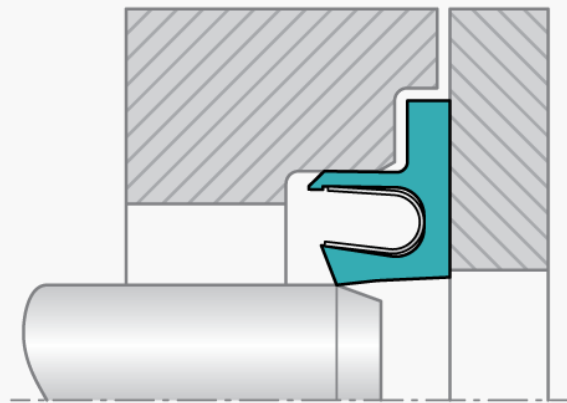
Turcon® Roto Variseal®

Einleitung

Der Turcon® Roto Variseal® besitzt einen Flansch mit standardmäßigem Außendurchmesser und kann zwischen zwei Gegenläufigen gepresst werden. Daher kann der Turcon® Roto Variseal® ausschließlich in geteilten Gehäusen eingesetzt werden.

Die Montage sollte in folgenden Schritten erfolgen, um einen zentrischen und spannungsfreien Einbau zu erzielen:

- Dichtring in offene Nut einlegen
- Deckel aufsetzen und lose befestigen
- Welle montieren
- Deckel auf Block anziehen



Allgemeine Montagehinweise

Vor der Montage der Dichtungen ist grundsätzlich Folgendes zu beachten:

- Überprüfen, ob an Gehäuse oder Welle eine Einführungsschräge vorhanden ist; wenn nicht, Montagehülse verwenden
- Scharfe Kanten entgraten, Radien oder Fasen anbringen, Gewindespitzen überdecken
- Bearbeitungsrückstände, wie Späne, Schmutz und sonstige Fremdpartikel entfernen und alle Teile sorgfältig säubern
- Die Montage kann durch Einfetten oder Einölen erleichtert werden. Die Verträglichkeit des Schmierstoffs mit den Dichtungswerkstoffen ist zu beachten. Bei Fettschmierung keine Fette mit Feststoffzusätzen, wie z.B. Molybdändisulfid oder Zinksulfidzusätze verwenden
- Keine scharfkantigen Werkzeuge für die Installation des Turcon® Roto Variseal® einsetzen.

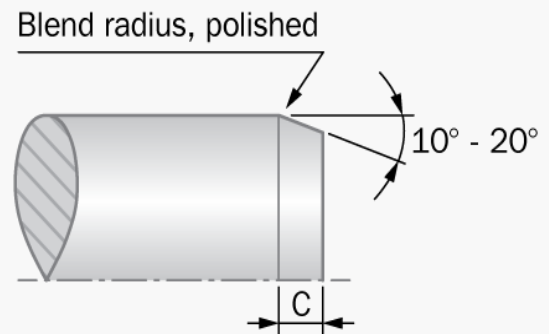


MONTAGEANLEITUNG

Turcon® Roto Variseal®

Einführungsschrägen

Um eine Beschädigung bei der Montage zu vermeiden, sind Einführungsschrägen und Kantenabrundungen am Gehäuse und an der Welle vorzusehen. Falls dies aus Konstruktionsgründen nicht möglich ist, bitte separates Montagewerkzeug verwenden. Die Mindestlänge der Einführungsschräge ist von der Profilgröße der Dichtung abhängig und wird in den nachfolgenden Tabellen angegeben. Wenn beim Einbau kein Rundlauf zwischen den Teilen sichergestellt werden kann, sind die Einführungsschrägen entsprechend zu vergrößern. Für die Oberflächenqualität der Einführungsschräge gelten die gleichen Empfehlungen wie für die Dichtflächen gemäß unten stehender Tabelle.



Baureihe	Einführungsschrägen Länge C _{min.}
TVM1	4.5
TVM2	5.0
TVM3	8.0
TVM4	12.0

Werkstoffe für Gegenauflflächen

Für die Abdichtung von Anwendungen, bei denen Drehbewegungen ausgeführt werden, sind sehr gute Gegenauflflächen erforderlich. Eine Härtetiefe von mindestens 0,3 mm und eine Härte von mindestens 55 HRC wird empfohlen. Besondere Aufmerksamkeit muss dabei beschichteten Flächen geschenkt werden. Außerdem muss eine gute Wärmeableitung durch die Beschichtung gewährleistet sein.

Wellenführung/Radiale Lagerluft

Generell sollten von den Dichtelementen keine Führungsaufgaben übernommen werden, damit die Dichtfunktion nicht beeinträchtigt wird. Deshalb empfehlen wir die Bauteile mittels einer Wälz- oder Gleitlagerung zu führen.

Wichtiger Hinweis

Installationsvorschläge, Materialempfehlungen, Parameter und weitere Daten unterliegen grundsätzlich dem jeweiligen Einsatzgebiet und der Anwendung, in der die Dichtung verwendet werden soll, insbesondere dem Zusammenwirken der Dichtung mit anderen Komponenten der Anwendung. Deshalb stellen sie weder eine rechtliche oder sachliche Vereinbarung noch eine Qualitätsgarantie dar. Technische Änderungen und Irrtümer bleiben vorbehalten.