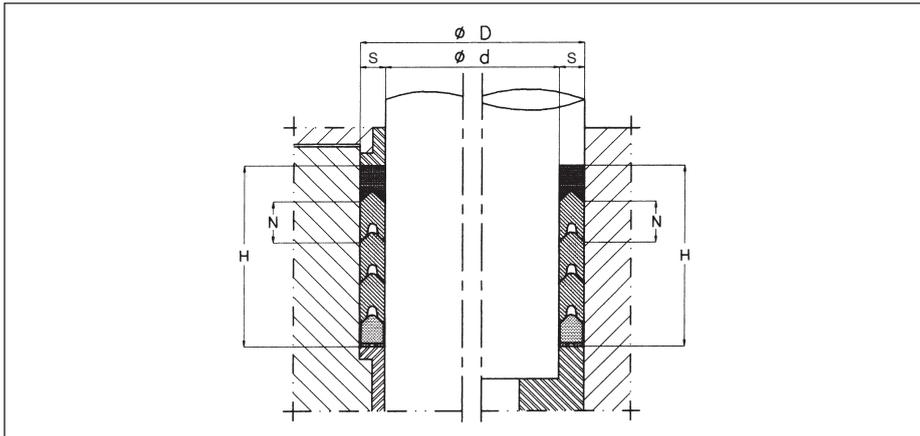




Schwerhydraulik-V-Packungssätze CARCOTEX/SP



EINSATZBEDINGUNGEN

max. Druck bis 630 bar	v max. ca. 0,7 m/s
Temperaturbereich je nach Werkstoff - siehe Seite 121	

MAX. DICHTSPALT F*				
Radialprofilbreite S	12,5	15	20	25
bis 200 bar	0,4	0,5	0,6	0,7
bis 350 bar	0,2	0,3	0,4	0,5

* Die angegebenen Werte „F“ sind Maximalwerte.

Mittensversatz bzw. Möglichkeit von einseitig anliegender Stange beachten!

TOLERANZEN FÜR EINBAURÄUME / RAUTIEFEN

Plunger- bzw. Stangen-Ø d	min. f8	Ra 0,1 bis max. 0,4 µm
Nutgrund-Ø D	H8	Rt max. 1,6 µm
Einbaurauhöhe (Kammerhöhe)*	bis Ø 500 +0,25	ab Ø 500 +0,4

* Für fixe Kammerhöhen, bei einstellbaren Kammern existiert diese Problematik nicht.

EINBAUSCHRÄGEN mit 15°						
Profilbreite S	10	12,5	15	20	25	30
Min. Schräge	5,5	6,5	8	10	12,5	15

EMPFOHLENE PACKUNGSQUERSCHNITTE:

A [mm]	(1+2+1)		(1+3+1)		(1+4+1)		+N
	H min	H max	H min	H max	H min	H max	
12,5	70	80	85	100	105	120	+20
15	80	100	105	120	125	145	+25
19	100	125	130	145	150	170	+30
20	100	125	130	150	155	175	+30
22,2	120	155	160	185	190	215	+40
25	130	160	165	195	200	230	+40
27	140	170	175	205	210	245	+43
28,6	140	170	175	210	215	245	+43
30	150	180	185	220	225	255	+45

CARCOTEX/SP-Sätze bestehen jeweils aus:

- Einem Stützring aus spezieller, hochfester Kautschuk-Mischung. Er wirkt als Feder-element zur Erzeugung der notwendigen axialen Vorspannung.
- Mehreren Dichtringen aus gewebeverstärktem Gummi mit extrem robustem Querschnitt. Diese übernehmen die Abdichtung und teilweise sogar ausgleichende Führungsarbeit.
- Einem Hartgewebe-Druckring mit sehr hoher mechanischer Festigkeit. Er bietet Schutz vor Extrusion bei großen Dichtspalten.

BESCHREIBUNG

CARCOTEX/SP-V-Packungssätze bestehen aus einer Anzahl sehr massiver, robuster Dichtringe, die für schwerste Einsatzbedingungen in Wasser- und Ölhydraulik ausgelegt sind.

Sie finden speziell bei großen Querbelastungen, wie sie bei horizontalen Stahl-, Aluminium-, Kupfer- und Messing-Extrusionspressen auftreten, als auch bei hohen Schockbelastungen (z.B. vertikale Schmiedepressen) Anwendung.

MONTAGE

Vor der Montage in die Aufnahmetut sollen die Einzelmanschetten etwas gewalgt und gut eingefettet werden. Setzen Sie dann die Dichtringe immer einzeln ins Gehäuse ein, beginnend mit dem Stützring. Generell zuerst die beiden Enden einführen und sicherstellen, dass der Stoß korrekt sitzt und nicht überlappt. Danach auf der gegenüberliegenden Seite und dann jeweils dazwischen nachdrücken, bis jeder einzelne Ring fest und gleichmäßig im Gehäuse sitzt. Die nachfolgenden Dichtringe um jeweils 90° bis 120° versetzen.

Den Abschluss nach außen auf der druckabgewandten Seite des Gehäuses bildet der Hartgewebe-Druckring.

Nach erstem leichten, axialen Anzug des Dichtsatzes durch den Halteflansch empfiehlt es sich ein paar Hübe zu fahren, um dem Dichtsatz Gelegenheit zu geben sich zu setzen und eine gute Schmierung durch das Medium zu gewährleisten. Auch die letzte Manschette des Dichtsatzes soll nicht trocken laufen. Erst danach die Schrauben gleichmäßig festziehen und nach zirka einer Woche nochmals nachkontrollieren.

Wenn möglich sollten Distanzstücke zwischen Halteflansch und Zylinder beigelegt werden, um den V-Packungssatz im Verschleißfall nach einiger Zeit nachspannen zu können.

CARCOTEX/SP-Dichtsätze werden generell geteilt und fertig zugeschnitten geliefert.