



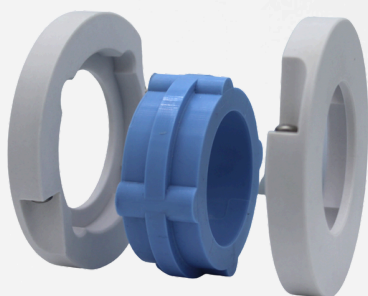
DIE MONTAGEANLEITUNG

für CinchSeal Wellendichtungen





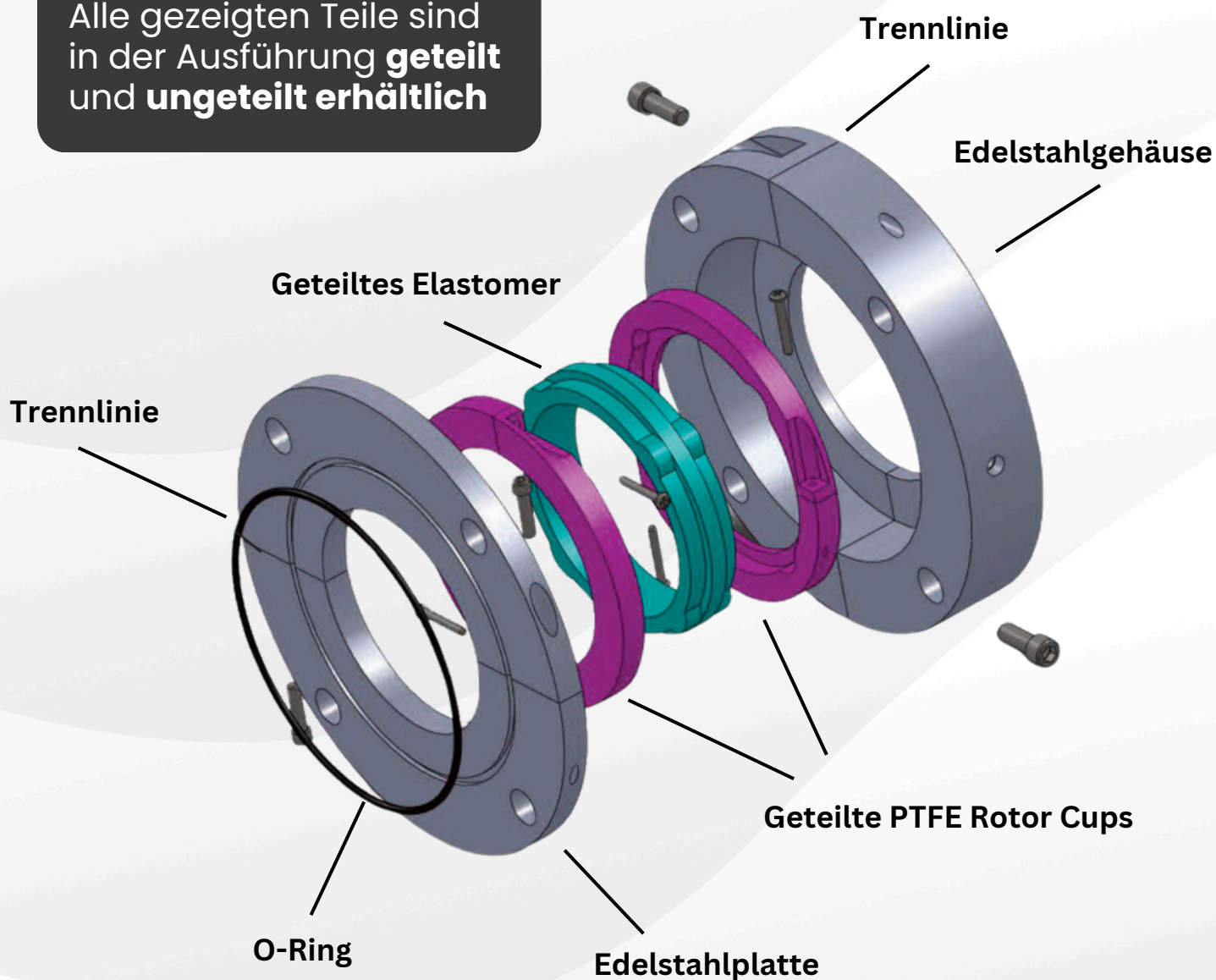
BESCHREIBUNG DER EINZELTEILE



2 weiße Axialdichtringe, wir nennen sie **Rotor Cups**

1 blauer Elastomer Dichtring, wir nennen ihn **Rubber Boot**

Alle gezeigten Teile sind in der Ausführung **geteilt** und **ungeteilt** erhältlich





MONTAGE- SCHRITTE



1.

Montieren Sie den O-Ring in die Endplatte, verwenden Sie dazu an 3 Stellen (12, 4 und 8 Uhr) etwas Fett in der Nut, damit der O-Ring in der Nut kleben bleibt während der Montage.

2.

Montieren Sie die Endplatte mit dem O-Ring zur Maschinenwand an der Maschinenwand. Achten Sie

dabei auf gleichmäßigen Abstand zwischen dem Durchgangsloch in der Endplatte und der Welle. Ziehen Sie die Schrauben in der Endplatte fest.

Sollte ein O-Ring zwischen Endplatte und Gehäuse vorhanden sein, legen Sie diesen wie bereits zuvor beschrieben in die Nut ein.
Entfernen Sie alle Fettreste.



3.

Jetzt muß eine intensive Reinigung der Welle erfolgen und alle Rückstände von Fett und Öl entfernt werden. Dann sollten Silikon-

Handschuhe angezogen werden, um nicht mit Handschweiß die Oberfläche der Welle zu kontaminieren. Ebenfalls sollte der Rubber Boot nicht mit nackten Händen angefasst werden, um Fettablagerungen der Hände im Innendurchmesser zu verhindern.





MONTAGE- SCHRITTE



4.

Montieren Sie beide Rotor Cups auf die Welle, dabei müssen die glatten Seiten voneinander und die Seiten mit den Einkerbungen zueinander zeigen. **Legen Sie den Rubber Boot um die Welle**, so dass der Puzzle Schnitt nach oben zeigt. Ein kleiner Spalt sollte zu erkennen sein.

5.

Streichen Sie beide Seiten des Puzzle Schnittes mit dem beigefügten Kleber ein.



6.

Dann drücken Sie den Rubber Boot in die Ausnehmungen des ersten Rotor Cups.

7.

Den zweiten Rotor Cup drücken Sie ebenfalls in die Ausnehmungen, achten Sie auf Versatz der Trennlinien.





MONTAGE- SCHRITTE



8.

Montieren Sie sodann das Gehäuse und verschrauben es mit der Endplatte. Jetzt müssen Sie 1 bis 2 Stunden auf das Vulkanisieren des Rubber Boot warten.

9.

Bringen Sie den Druckregler und das Manometer an das Gehäuse an und stellen einen Druck von mindestens 0,3 bis 0,5 bar über Systemdruck am Manometer ein. Jedes Gehäuse benötigt einen eigenen Druckregler und Manometer! **Schließen Sie den Druckregler und das Manometer so dicht wie möglich an das Gehäuse an und vermeiden Sie lange Zuleitungen.** Lassen Sie jetzt die Welle mindestens 45 bis 60 Minuten ohne Produkt, aber mit Luftdruck auf dem Gehäuse bei mittlerer Drehzahl einlaufen. Anfänglich entweichende Luft sollte nach diesem Einlaufvorgang deutlich reduziert sein. Kleine weiße Partikel, die aus dem Gehäuse kommen, deuten auf das richtige Einlaufen im Inneren hin und sind unkritisch.



Jetzt kann die
Produktion starten!



Gelegentlich auf korrekte Einstellung am Manometer achten aber die Luft nie abstellen! ❌

