

Information zum Einbau von Gleitringdichtungen



Bitte lesen Sie diese Hinweise sorgfältig. Bei Unklarheiten unbedingt Rücksprache mit METAX Kupplungs- und Dichtungstechnik GmbH nehmen.

METAX Gleitringdichtungen sind feinst-bearbeitete und geprüfte Maschinenelemente, deren Handhabung Fachkenntnisse erfordert. Die Vorschriften für Arbeitssicherheit, Unfallverhütung, den Umgang mit Gefahrstoffen und den bestimmungsgemäßen Einsatz sind zu beachten. Arbeiten an Gleitringdichtungen dürfen nur im Stillstand, drucklosem und abgekühltem Zustand erfolgen. Keine Umbauten oder Veränderungen an der Gleitringdichtung vornehmen (Versagen der Gleitringdichtung, Verlust der Gewährleistung). Nur Original METAX - Ersatzteile verwenden. Reparaturen sollten zu Ihrer eigenen Sicherheit durch METAX erfolgen.

Zu beachtende allgemeine Montagemaßnahmen

- Einbauraum gründlich säubern.
- Einbau- und Anschlussmaße gemäß Einbauzeichnung oder Datenblatt überprüfen, Kanten und Absätze, über die Gleitringdichtungen geschoben werden, sind auf $3 \times 30^\circ$ abzuschrägen und zu verrunden.
- Zulässige Exzentrizität der Welle zum GLRD-Gehäuse prüfen und folgende Werte einhalten:
 $\leq \varnothing 50 \text{ mm}$: max. 0,05 mm
 $> \varnothing 50 \text{ mm}$ und $\leq \varnothing 160 \text{ mm}$: max. 0,08 mm
 $> \varnothing 160 \text{ mm}$: 0,12 mm
- Zulässige Werte für Planlauf toleranz bei folgenden Drehzahlen einhalten:
 $n = 750 \text{ min}^{-1}$: 0,2 mm
 $n = 1500 \text{ min}^{-1}$: 0,1 mm
 $n = 3000 \text{ min}^{-1}$: 0,025 mm
- Axiale Wellenbewegung prüfen und Werte $\pm 0,05 \text{ mm}$ anstreben.
- Sitz für Nebendichtung auf Wellenschutzhülse und im Dichtungsdeckel auf Beschädigungen prüfen.
- Beschädigungen an Dichtflächen und Nebendichtungen vermeiden.
- Gleit- und Gegenring niemals auf die Gleitfläche legen.
- Nebendichtungen und deren Sitze dünn mit Öl oder Silikonfett einfetten.

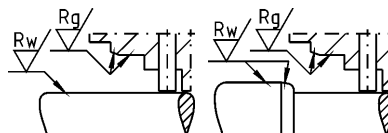
⚠ Achtung! Elastomerteile aus EP-Kautschuk (EPDM) dürfen nie mit mineralischem Öl oder Fett in Berührung kommen - Silikonfett oder Schmierseife benutzen!

- Massive PTFE-O-Ringe langsam und mit geringem Kräfteinsatz montieren.
- ① Sitz der Feder und Zubehörteile prüfen!
- ② Metallbalg nicht auf Block zusammendrücken!
- ③ Reingrafit-Dichtungen nicht verformen; Bruchgefahr!
- Gewindestifte mit Ringschneide sowie Reingrafitringe dürfen nur einmal verwendet werden.
- ④ Elastomerbalgdichtungen nur mit entspanntem Wasser (Spülmittelzusatz) montieren. Hierzu die Balgeinheit mit schraubenden Bewegungen auf die Welle schieben.
- Gleitflächen niemals mit Schmiermittel versehen, völlig trocken, staubfrei und sauber montieren.
- Die Reihenfolge von Ein- oder Ausbau der Gleitringdichtung richtet sich nach dem Aufbau der Maschine. Teile parallel und gleichmäßig auf die jeweiligen Sitze aufschieben.
- Bei drehsinnabhängigen GLRD mit Einzelfeder ist auf richtigen Wickelsinn zu achten. Vom Gegenring auf den Gleitring gesehen im Uhrzeigersinn rotierende Welle benötigt eine rechtsgewickelte Feder.
- Bei Gleitringdichtungen mit Gewindestiften mit Ringschneide als Mitnahme, sind die Gewindestifte mit Schraubensicherungskleber zu sichern.

Oberflächenbeschaffenheit gemäß EN 12756

Empfohlener Mittelrauheitswert Ra:

Für Elastomere	Rw = 0,8 µm	Rg = 2,5 µm
Nicht-Elastomere und wahlweise Verwendung von Elastomeren	Rw = 0,2 µm	Rg = 1,6 µm



Hinweise zum Betrieb

Eine vorschriftsmäßig betriebene Gleitringdichtung ist wartungsfrei, unterliegt jedoch einem gewissen Verschleiß.

Vor Inbetriebnahme der Gleitringdichtung ist der Dichtungsraum sorgfältig zu entlüften. Die Gleitringdichtung muss vollständig von Flüssigkeit umgeben sein (Gefahr des Trockenlaufs). Bei GLRD mit vorgeschriebenem Drehsinn auf richtige Polung des Antriebsmotors achten.

Die technischen Daten stellen Maximalwerte dar, die nicht gemeinsam auftreten dürfen.

