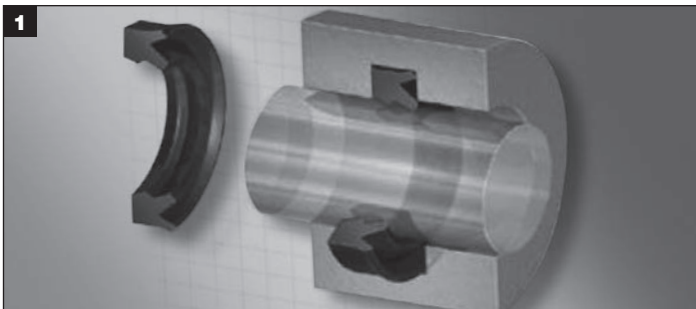


10K, 22K, 23K Einfach wirkender Nutring

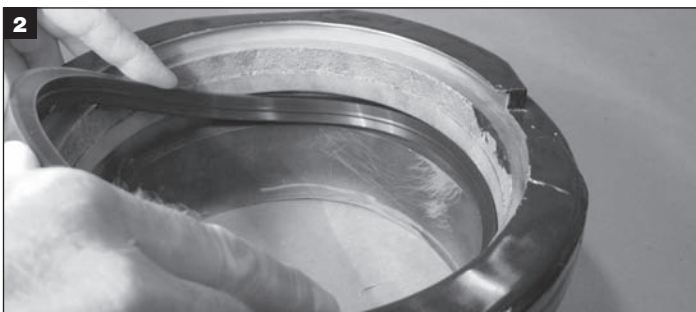
DICHTUNGSEINBAU – ZYLINDERANWENDUNG

- Die Maschine gründlich reinigen; scharfe Kanten und Grate entfernen, bevor Dichtungskomponenten eingebaut werden.
- Wenn die Dichtung über Gewinde, scharfe Kanten oder ähnliche Oberflächenprofile geschoben werden muss, Schutzvorrichtungen, -werkstoffe oder Schoner verwenden.
- Einbauwerkzeuge müssen aus Weichmetall, Holz oder Kunststoff sein und dürfen keine scharfen Kanten haben. Keine Schraubendreher oder ähnliche Werkzeuge verwenden.
- Schmiermittel sind zulässig und sind in den meisten Fällen empfehlenswert, um den Einbau zu vereinfachen. Das im System verwendete Hydraulikmedium kann häufig zum Schmieren der Dichtung verwendet werden.

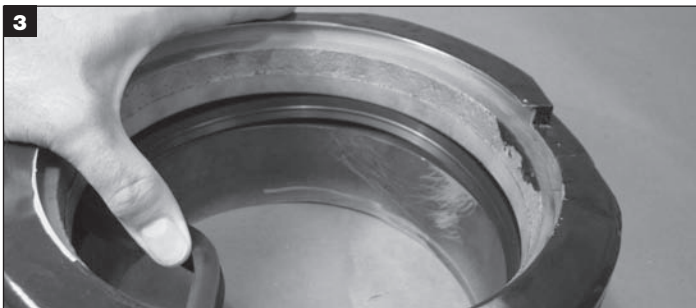
STANGENDICHTUNG



1
Ausrichtung von Stangen-/Flanschdichtung

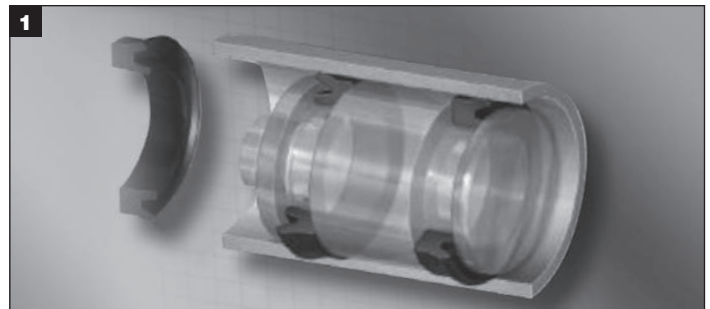


2
Die Dichtung in die Nut einsetzen.



3
Die Dichtung nach unten in die Mitte des Dichtungsflansches drücken. Die Kraft nachlassen und die Dichtung in die Nut einschnappen lassen.

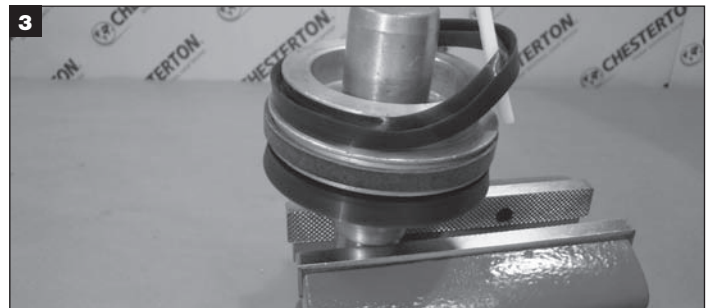
KOLBENDICHTUNG



1
Ausrichtung der bidirektionalen Kolbendichtung

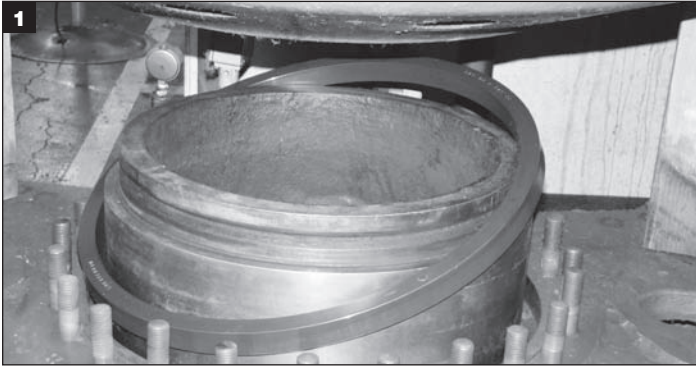


2
Den Kolben sicher halten, die Dichtung in die Nut einsetzen und beginnen, die Dichtung mit den Fingern über den Kolbenkopf zu dehnen.

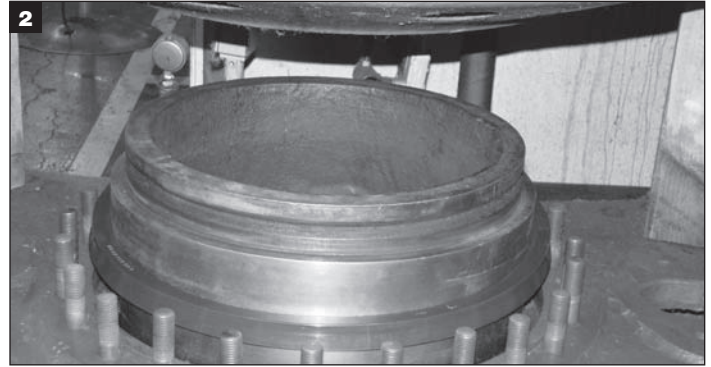


3
Mit einem nichtmetallischen Werkzeug nachhelfen, um die Dichtung komplett über den Kolben zu dehnen.

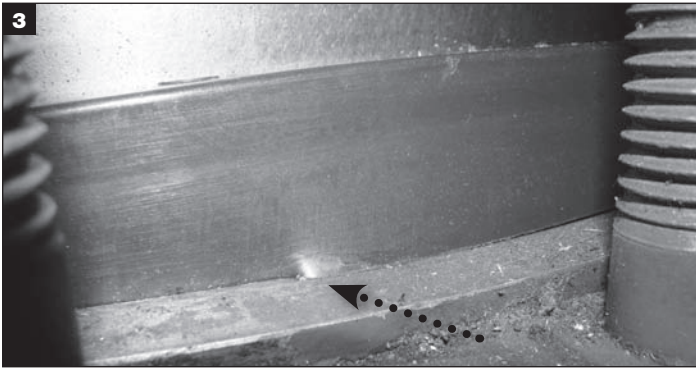
DICHTUNGSEINBAU – PRESSEN-/HAUPTKOLBENSTANGEN-ANWENDUNG



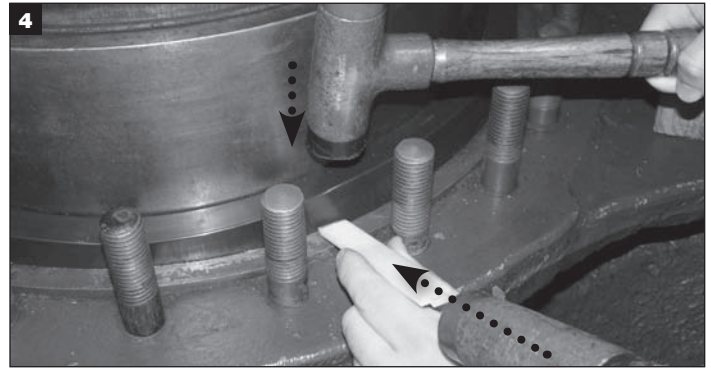
1 Die Dichtung über dem Hauptkolben montieren und darauf achten, dass die ID-Lippe *nicht* umgestülpt wird.



2 Die Dichtung die Kolbenstange hinunter schieben und die Lippe auf die Dichtraumöffnung ausrichten.



3 An der Stelle, an der die Lippe über die Öffnung in den Dichtraum vorsteht, Kraft im rechten Winkel zum Hauptkolben ausüben. Das verringert den Widerstand der Dichtungslippe und die Dichtung kann in den Dichtraum geschoben werden.



4 Mit nichtmetallischen Werkzeugen gleichzeitig an der Dichtungsferse nach unten und an der Spitze der Dichtungslippe nach innen anschlagen. Anwendungen und Maschinenausführungen sind unterschiedlich und für diesen Schritt sind eventuell 2 oder mehr Personen erforderlich.

Alle Angaben hinsichtlich der Druck- und Temperaturwerte, Drehzahlen sowie der Anwendungsbereiche stützen sich auf allgemeine Einsatzerfahrungen. Auf Grund der verschiedenartigen Anwendungen unserer Produkte, der umfangreichen Produktpalette und der stark unterschiedlichen Anlagebedingungen sowie der nicht vorauszusehenden menschlichen Faktoren, die bei dem Einsatz dieser Produkte durch den Endbenutzer auftreten können, sollten Sie sich nicht auf die angegebenen Empfehlungen verlassen, sofern keine spezifischen früheren Einsatzerfahrungen vorhanden sind.

Aus den angegebenen Gründen übernimmt die A.W. Chesterton Company keine Garantie, stillschweigend oder ausdrücklich, dass die beschriebenen Produkte für eine bestimmte Zeit, ein bestimmtes Einsatzausmaß oder für einen bestimmten Zweck geeignet sind.



ZU BEZIEHEN DURCH:

Chesterton ISO-Zertifikate sind erhältlich unter www.chesterton.com/corporate/iso

860 Salem Street
Groveland, MA 01834 USA
Telefon: +1-781-438-7000 Fax: +1-978-469-6528
www.chesterton.com

© A.W. Chesterton Company, 2012. Alle Rechte vorbehalten.
® Gesetzlich geschützte Schutzmarke der A.W. Chesterton
Company in den USA und anderen Ländern eingetragen.

FORM NO. DE88813 REV. 1

PRINTED IN USA 12/12