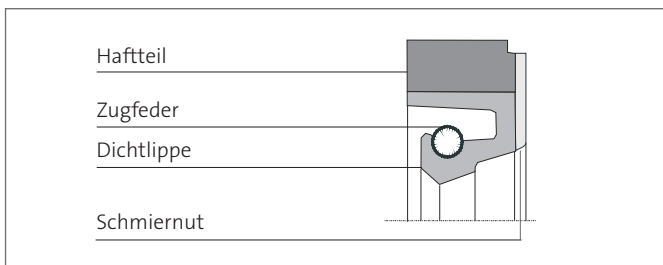


# MERKEL RADIAMATIC R 58



Merkel Radiamatic R 58 ist ein Wellendichtring mit einem durch Gewebe verstärkten Haftteil, der fest mit der Elastomerdichtlippe verbunden ist. Die Dichtlippe wird zusätzlich mit einer Schraubenzugfeder vorgespannt. Der Dichtring ist mit einer umlaufenden Nut am äußeren Umfang sowie Radialnuten versehen, um eine Zusatzschmierung von aussen zu ermöglichen.



## Anwendungen

Der Merkel Wellendichtring Radiamatic R 58 ist für die besonderen Anforderungen fettgeschmierter Lager im Walzwerkbau entwickelt worden.

## Werkstoff

Dichtlippe	Haftteil	Zugfeder
80 NBR B241	imprägn. Baumwollgewebe	ST 1.4571

Weitere Werkstoffkombinationen auf Anfrage.

## NUTZEN FÜR DEN KUNDEN

- besonders robustes Haftteil
- dauerhafte Radialanpressung für eine langlebige Funktionalität.
- hochverschleißfest
- Mit Gummischloss erhältlich für ein Fügen vor Ort



## EIGENSCHAFTEN UND VORTEILE

### Einsatzbereich

<b>Werkstoff</b>	<b>80 NBR B241</b>
Mineralöle	-40 ... +100 °C
Wasser	+5 ... +100 °C
Schmierfette	+40 ... +100 °C
Walzenölemulsion	auf Anfrage
Druck	0,05 MPa
Gleitgeschwindigkeit	15 m/s

Andere Medien auf Anfrage. Die angegebenen Werte sind Maximalwerte und dürfen nicht gleichzeitig angewandt werden.

### Oberflächengüte

Rautiefen	$R_a$	$R_{max}$
Gleitfläche	$\leq 0,6 \mu\text{m}$	$\leq 2,5 \mu\text{m}$
Einbauraum	$\leq 4 \mu\text{m}$	$\leq 15 \mu\text{m}$

Die Bearbeitung der Lauffläche erfolgt zweckmäßig durch Schleifen im Einstich, d. h. ohne Vorschub. Die Oberflächenhärte soll ca. 60 HRC (Einhärtetiefe min. 0,5 mm) betragen. Mit steigender Umfangsgeschwindigkeit sollte die Gegenlauffläche mit abnehmender Rauhtiefe  $R_a$  gefertigt werden. Für eine ausreichende Schmierfilmbildung sollte die Oberfläche nicht zu glatt werden.

Richtwert:  $R_a \text{ min.} = 0,1 \mu\text{m}$ .

Traganteil  $M_r > 50\%$  bis max. 90 % bei Schnitttiefe  $c = R_z/2$  und Bezugslinie  $C_{ref} = 0\%$ .

Abrasive Oberflächen, Riefen, Kratzer und Lunken sind zu vermeiden.

### Toleranzen

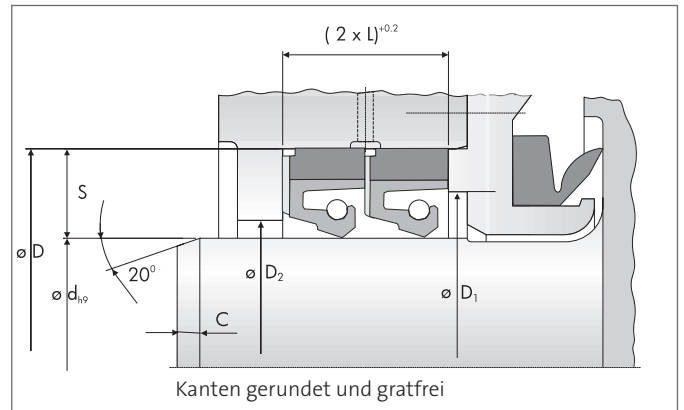
Durchmesser [mm]	Toleranzlage
<500	H8
>500	+0,0004 x D

### Gesamtexzentrizität

Die zulässige Gesamtexzentrizität (statische und dynamische Exzentrizität) zwischen Welle und Gehäuse ist abhängig von Dichtungsprofil und Umfangsgeschwindigkeit. Bei Bedarf nennen wir Ihnen Richtwerte.

[www.fst.com](http://www.fst.com)

### Konstruktionshinweise



Bitte beachten Sie die allgemeinen Konstruktionshinweise in unserem technischen Handbuch

### Einbauschrägen

Siehe Maß C in der Maßtabelle

### Einbauraumempfehlungen für Neukonstruktionen

$\varnothing d$ [mm]	S (Profil) [mm]	L [mm]
>100	20	16
>250	22	20
>450	25	22
>750	32	25

### Einbau und Montage

Für den Wellendichtring Merkel Radiamatic R 58 ist ein axial zugänglicher Einbauraum erforderlich, weil der Ring einen geringen Anzug haben muss.

Der Ring wird mit Übermaß in der Dichtungshöhe geliefert. Für eine sichere Funktion muss der Merkel Radiamatic R 58 auf das Maß „L“ axial verpresst werden. Ein offener Einbauraum mit Abschlussdeckel und Anzugsschrauben ist erforderlich. Für die Verpressung sind bestimmte Verformungskräfte erforderlich. Der Abschlussdeckel sowie die Anzugsschrauben sind entsprechend auszulegen. Bitte fragen Sie nach Richtwerten.