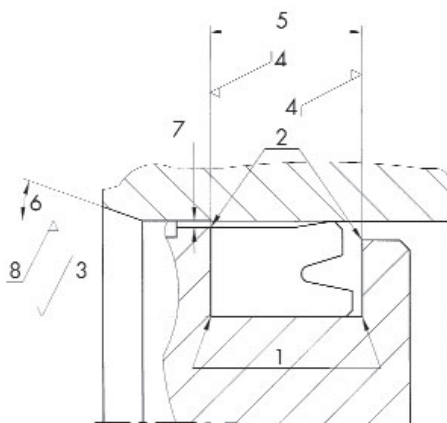


Einbauräume

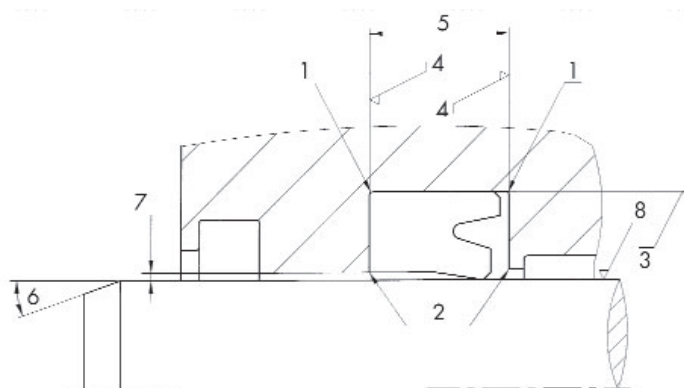
Die Parameter von Einbauräumen z.B. Abmessungen, Rundungen, Toleranzen, Einbauschrägen und Oberflächengüten (Rauhtiefen) sind durch die jeweiligen Zylinderhersteller vorgegeben. Beim Austausch einer Dichtung muss geprüft werden, ob sich der Einbauraum durch den Betrieb verändert hat. Besonders die geforderten Oberflächengüten sind zu beachten. Kerben auf der Kolbenstange oder Verschleißspuren durch abrasive Substanzen müssen bei einer Reparatur beurteilt und gegebenenfalls behoben werden.

Ein Nachbearbeiten der Stange führt zu Spaltmaßvergrößerungen und kann dadurch Spaltextrusion hervorrufen. Dies kann durch einen Stützring auf der druckabgewandten Seite kompensiert werden.

Bei der Gestaltung des Einbauraums gelten folgende Grundsätze:
Abgerundete Ecken im Nutgrund (1) sichern den korrekten Sitz von Hydraulikdichtungen und abgerundete Nutflankenübergänge (2) sorgen dafür, dass das Risiko des Einwanderns der Dichtung in den metallischen Spalt minimiert wird.



Die geeignete Oberflächenbeschaffenheit des Nutgrundes (3) und der Nutflanken (4), die Einhaltung der Toleranzen für die Nutbreite (5), die Einbauschräge (6) und die korrekten Dimensionen des Dichtspalts auf der druckabgewandten Seite (7), sowie die korrekte Oberflächenbeschaffenheit der Gegenlaufflächen (8) tragen zur optimalen Lebensdauer der Dichtungen und guten Dichtfunktion maßgeblich bei.



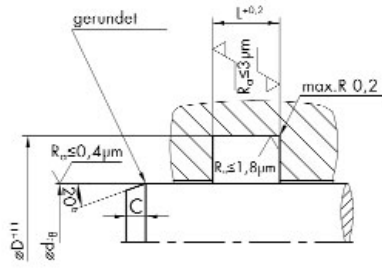
Die o.g. Parameter sollten zugunsten des störungsfreien Betriebes eingehalten werden. Es ist für eine ausreichende Führung der Kolben und Kolbenstangen zu sorgen, da die meisten Dichtungen keine Führungsaufgaben übernehmen können. Der Sitz der Führungselemente hat ebenfalls maßgeblichen Einfluss auf die Funktionssicherheit von Dichtungen.

Auf den folgenden Seiten sehen Sie Beispiele als Anhaltspunkte für den Einsatz unserer Bauformen in vorgegebene Einbauräume.

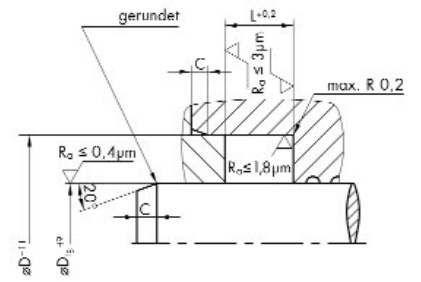
Beispiele für den Einsatz in vorgegebene Einbauträume

**Nutringe
Bauform N, NA, NI**

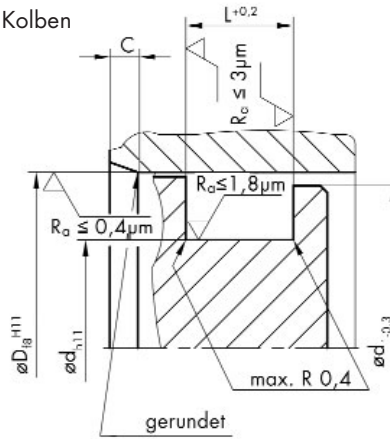
Stange d > 25mm



Stange d < 25mm

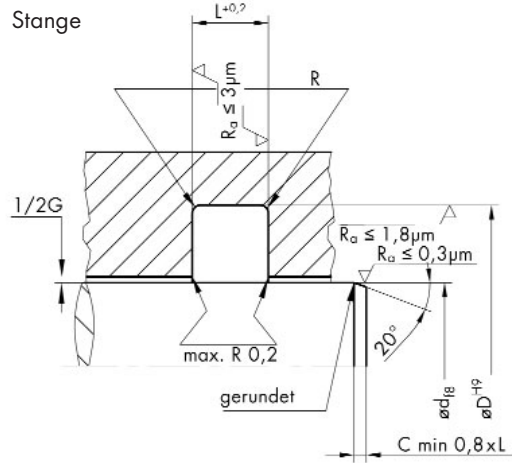


Kolben

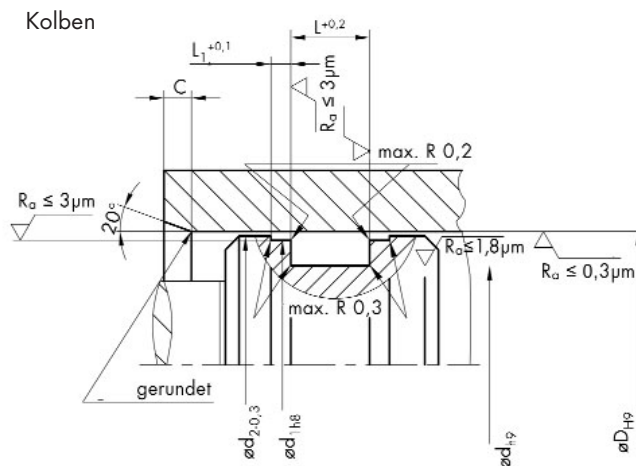


Bauform POR, PUOR

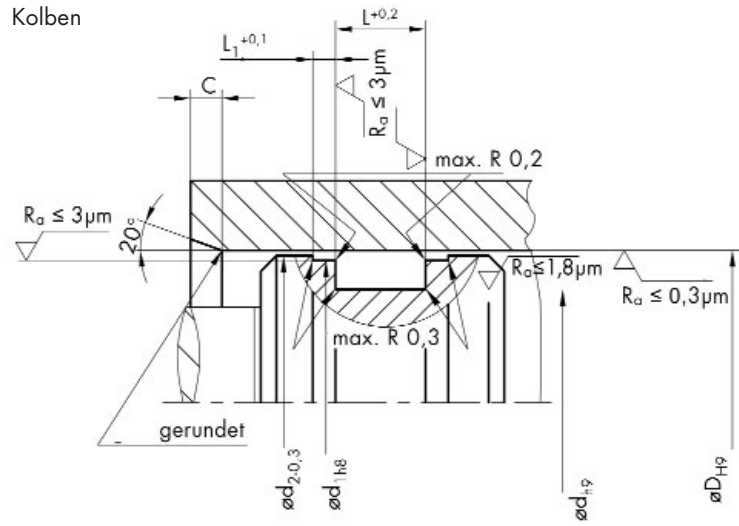
Stange



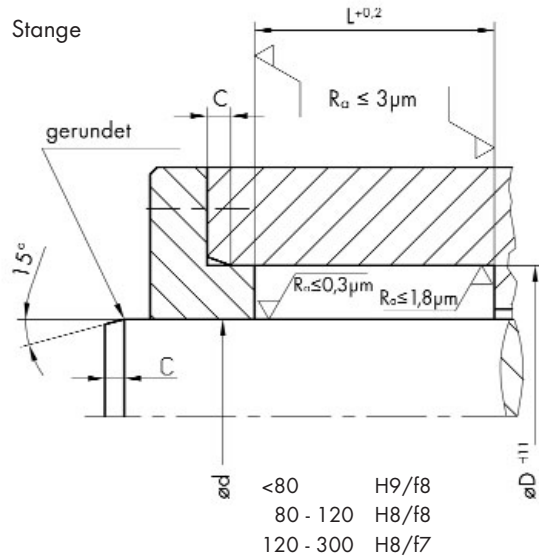
Kolben



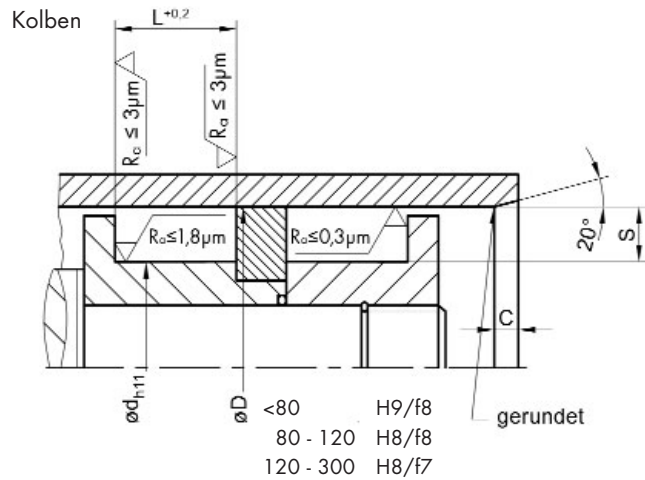
**Kompaktdichtung
Bauform K**



**Dachmanschettensätze
Bauform KDS 01, SDS 01**



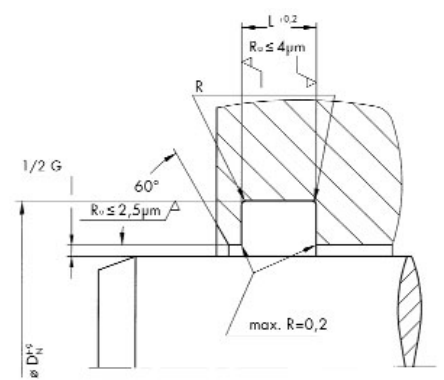
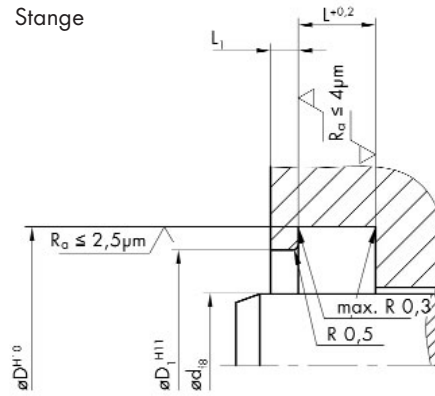
Profilbreite	B	6	7,5-10	12,5-15 (mm)
Einbauschräge	C	3	5	7,5



Profilbreite	B	6	7,5-10	12,5-15 (mm)
Einbauschräge	C	3	5	7,5

**Abstreifer
Bauform AE, AD**

Stange



Der Radius R bei den Abstreiferbauformen AE 40 und AE 42 wird abhängig von der Höhe des Abstreifers wie folgt ausgewählt:

H (mm)	≤12	16	18
R (mm)	1	1,5	3

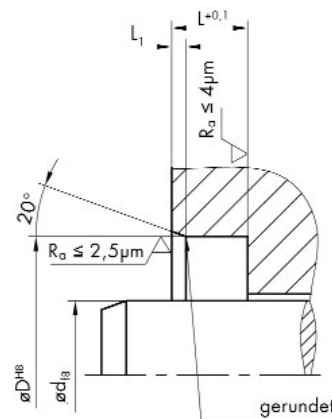
Bei den Abstreiferbauformen AE 41, AE 47, AD 48 und AD 51 ist der Radius immer R= 0,5 unabhängig von der Abstreiferhöhe.

Die Abstreifer erfordern bei kleinen Durchmessern einen axial zugänglichen Einbauraum. Bei größeren Durchmessern kann ein geschlossener Einbauraum vorgesehen werden. Eine anschließende Kalibrierung wird empfohlen. Das Maß G und den Radius R entnehmen Sie der nachfolgenden Tabelle:

L	3,7	5	6	8,4	11	14
G	1,5	1,5	1,5	2,0	2,0	2,5
R	0,4	0,8	1,0	1,2	1,5	2,0

Bei der Verwendung von Doppelabstreifern ist, abhängig von der nachfolgenden Dichtungsanordnung, eventuell eine Entlastungsbohrung erforderlich, durch die das zurückgehaltene Öl wieder ins System gefördert wird.

**Abstreifer
Bauform AM, ADM**

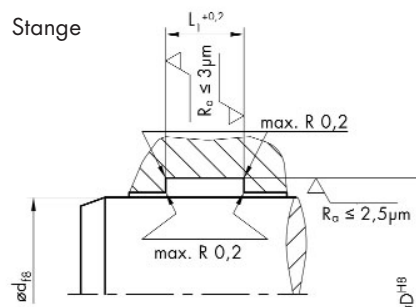


Der Abstreifer wird in axial zugängliche Einbauträume problemlos montiert, wenn die Montageschräge L1 gemäß folgender Tabelle vorhanden ist:

H (mm)	L1 (mm)
≤ 4,5	0,6
5	0,6
6	0,8
7	0,8
8	1
9	1
10	1,4
12	1,8
14	2
16	2,4

**Führungselemente
Bauform FB, FRK, FRS**

Stange



Kolben

