

# ATD – Wellendichtringe Hülsen und Einbau

## Hülsen

Unsere **ATD** – Dichtsysteme und Wellendichtringe werden mit unterschiedlichen Werkstoffen ausgerüstet. Wie z.B. PTFE – Compound's, FKM, FFKM, etc.

Diese Dichtlippen, bzw. Wellendichtringe müssen auf einer, den primären Dichtungen gegenüber angepasster Gegenauflfläche laufen.

Dies ist wichtig für die tribologischen Eigenschaften zwischen Primär – Dichtelement und Gegenauflfläche, um den gewünschten Trockenlauf zu ermöglichen.

Zu einem kompletten **ATD** – Dichtsystem liefern wir auch die erforderlichen Wellenschonhülsen.

Werkstoffe der Hülse und die optimale Beschichtung werden nach Kundenvorgaben und Einsatzzwecke ausgelegt.

## Einbau

Die **ATD** – Wellendichtringe sollten unter folgenden Konstruktionsrichtlinien eingebaut und betrieben werden:

### Wellenwerkstoff und – harte

Stahl bzw. gehärteter Stahl bevorzugt.  
Wellenhärte von 50 – 58 HRC empfohlen bei 0 – 1,5 MPa.  
Hydraulik Öl, abrasiven oder nicht schmierenden Medien sowie allgemein bei hohen Oberflächengeschwindigkeiten von 15 m/s.

### Gehäusewerkstoff

Stahl, Gusseisen, Aluminium oder sonstige metallischen, bzw. nicht metallischen Werkstoffe sind grundsätzlich geeignet.

### Wellenoberfläche

Die Oberfläche sollte eine Rauigkeit von  $Ra = 0,2 - 0,4 \mu m$  besitzen und frei sein von sonstigen Bearbeitungsspuren.

### Oberflächengüte der Gehäusebohrung

Zur Erzielung einer einwandfreien Dichtigkeit gegen das Gehäuse soll die Oberflächengüte der Aufnahmebohrung  $Ra = 0,8 \mu m$  oder besser betragen.

### Wellen – einführungsschräge

Die Welle sollte zur Vereinfachung der Dichtungsmontage mit einer Einführungsschräge mit den Maßen  $d1 - d2$  versehen werden und frei sein von Graten, scharfen Kanten sowie groben Bearbeitungsspuren.

