ProPack
DICHTUNGEN UND PACKUNGEN AG

Weltweit Ihr
kompetenter Parnter in Sachen
Dichtungstechnik

PROLOAD-DYN LiveLoading für Rührwerke

Neue Generation LiveLoading mit gekapselten Tellerfedersystem und definierter Kompressionslänge für langsam laufende Wellen.

Eigenschaften

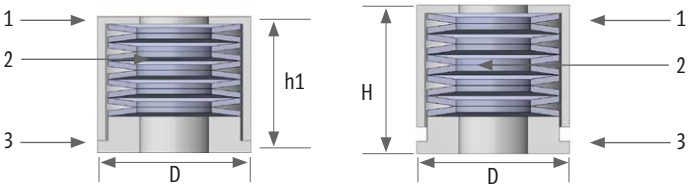
- Ein Hauptvorteil des PROLAOD-DYN LiveLoading System ist, dass die Tellerfedern auf einer glatten Oberfläche gleiten und sich nicht an Gewindegängen aufhängen können.
- Federpakete sind gegenüber Umwelteinflüssen und Beschädigung in einer Hülse geschützt.
- Der Federstapel ist auf optimale Federkraft und Federweg durch eine Distanzhülse und einen definierten Wartungsspalt eingestellt.
- Ein Drehmomentschlüssel wird zur Einstellung nicht benötigt.
- Ein Nachlassen der Kompression infolge Setzen der Packung oder Volumenverlust durch Abrieb zeigt sich als Indikator durch einen größeren Wartungsspalt. In diesem Fall ist einfach die Sechskantmutter nachzuziehen um wieder die gewünschte Kompression einzustellen.

Haupteinsatzgebiet

- Langsam laufende Aggregate
- Rührwerke
- Mischer

Werkstoffe

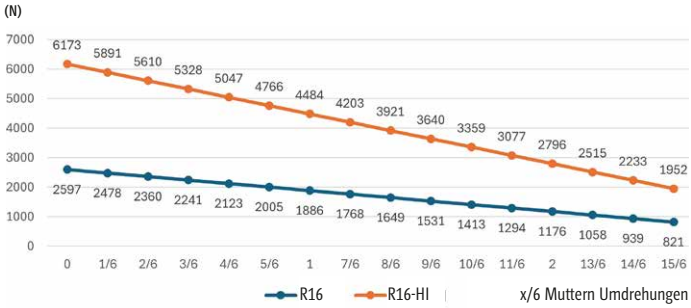
Pos.	Bauteil	Material
1	Gehäuse	1.4305
2	Federn	1.8159 galCd
3	Gehäusedeckel	1.4305



				Einstellkraft		Anzugsdremoment	
	Ungespannte Höhe (H)	Höhe geschlossener Wartungsspalt (h1)	Durchmesser (D)	Min	Max	Min	Max
	(mm)	(mm)	(mm)	(N)	(N)	(Nm)	(Nm)
R10	35	32	25	375	883	0,9	1,8
R10HI	35	32	25	560	2560	1,5	5,1
R12	43	37	30	661	1359	1,2	3,3
R12HI	43	37	30	1425	2926	2,5	6,9
R12XT	42	37	30	2778	5705	4,9	13,5
R14	47	40,5	36	1176	2597	2,3	7,2
R14HI	47	40,5	36	2796	6173	5,4	17,1
R16	47	40,5	36	1176	2597	2,5	7,8
R16HI	47	40,5	36	2796	6173	5,9	18,6
R20	51	44	45	1573	5701	6,1	22,2
R20HI	51	44	45	2475	8965	9,6	34,9

				Einstellkraft		Anzugsdremoment	
	Ungespannte Höhe (H)	Höhe geschlossener Wartungsspalt (h1)	Durchmesser (D)	Min	Max	Min	Max
	(inch)	(inch)	(inch)	(lbf)	(lbf)	(ftlb)	(ftlb)
R3/8	1,38	1,26	0,98	68	198	0,4	1,3
R3/8HI	1,38	1,26	0,98	101	575	1,0	3,8
R7/16	1,69	1,46	1,18	148	305	0,8	2,3
R7/16HI	1,69	1,46	1,18	309	657	1,8	5,0
R1/2	1,77	1,50	1,34	143	305	0,7	2,6
R1/2HI	1,77	1,50	1,34	319	639	1,5	5,4
R9/16	1,85	1,59	1,42	248	583	1,7	5,5
R9/16HI	1,85	1,59	1,42	585	1387	4,1	13,0
R5/8	1,85	1,59	1,42	215	583	1,9	6,0
R5/8HI	1,85	1,59	1,42	512	1387	4,5	14,2
R3/4	2,01	1,73	1,77	411	1281	4,4	16,1
R3/4HI	2,01	1,73	1,77	649	2015	6,9	25,3

Für beste Funktion und langlebige Leistungsfähigkeit immer weiße Montage Paste Antiseize zum Schmieren von Gewindegängen der Brillenbolzen verwenden.



Kraftreduzierung bei Öffnung des Wartungsspalts, als Beispiel Typ R16 und R16HI

Im Beispiel R16 reduziert sich ausgehend von einem geschlossenen Wartungsspalt die Federkraft der Federsäule je 1/6 Umdrehung der Brillenmutter gemäß obenstehender Kraftabfallkurve um ca. 281 N bei der R16HI und ca. 118 N bei der R16. Nach 15/6 Umdrehungen ist die minimale Einstellkraft erreicht.

ProPack AG © 2024 | 11/24 | DE-03 | LN-PROLOAD-DYN

Alle technischen Informationen und Beratungen beruhen auf unseren bisherigen Erfahrungen und sind nach besten Wissen erteilt, begründen jedoch keine Haftung unsererseits.
Angaben und Werte dienen nur als Richtlinie und bedürfen der Überprüfung durch den Kunden.
Die angegebenen technischen Daten können nicht gleichzeitig in ihren maximalen Werten genutzt werden.

ProPack AG
Rudolf-Diesel-Ring 28 . 82054 Sauerlach
Fon ++49 (0) 8104 6640 0 . Fax ++49 (0) 8104 6640 44
propack@propack.ag

www.propack.ag
TECHNOLOGIE MADE IN GERMANY

Weltweit Ihr
kompetenter Parnter in Sachen
Dichtungstechnik

PROLOAD-DYN LIVELOADINGSYSTEM

Neue Generation LiveLoading mit gekapselten Tellerfedersystem und definierter Kompressionslänge für langsam laufende Wellen.

Einbauanleitung

Der komplette Packungssatz wird Ring für Ring einzeln in die Stopfbuchse eingelegt die Schnittenden werden dabei symetrisch verteilt.
Der oberste Ring sollte mindestens 3 mm unterhalb der Stopfbuchsstirnfläche positioniert werden, um eine ausreichende Führung für die Brille zu gewährleisten. Danach die vorhandenen Brillenmuttern verwenden, um die Packungsringe vor zu verdichten, um so das weitere Setzen der Ringe zu minimieren.
Anschließend werden die Muttern und die Federsäulen auf die Brillenbolzen aufgesetzt und mit den Brillenmuttern festgezogen. Falls die Bolzenlänge nicht ausreicht, müssen längere Schraubbolzen verwendet werden.
Die Muttern sind so festzuziehen, dass sich der Wartungsspalt zwischen Teil 1 und Teil 3 komplett schließt, um die maximale Einstellkraft zu erreichen.

Die gewünschte Einstellkraft wird durch Rückdrehen der Brillenmutter in 1/6 Schritten erreicht. Dabei öffnet sich der Wartungsspalt.

Funktionsbeschreibung

Nach Einstellen des Sollwertes muss die Brillenspannung der Leckage angepasst werden. Die Breite des Wartungsspaltes dient dabei zur Orientierung.

Alle technischen Informationen und Beratungen beruhen auf unseren bisherigen Erfahrungen und sind nach besten Wissen erteilt, begründen jedoch keine Haftung unsererseits.
Angaben und Werte dienen nur als Richtlinie und bedürfen der Überprüfung durch den Kunden.
Die angegebenen technischen Daten können nicht gleichzeitig in ihren maximalen Werten genutzt werden.

ProPack AG
Rudolf-Diesel-Ring 28 . 82054 Sauerlach
Fon ++49 (0) 8104 6640 0 . Fax ++49 (0) 8104 6640 44
propack@propack.ag