



## PROLOAD-DYN LiveLoading für Rührwerke

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

### Eigenschaften

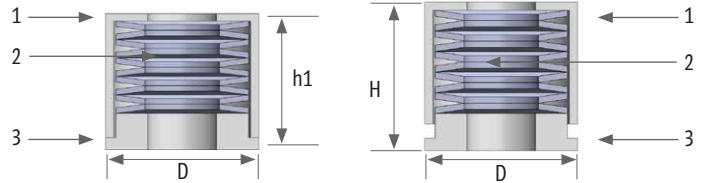
- Ein Hauptvorteil des PROLOAD-DYN LiveLoading System ist, dass die Tellerfedern auf einer glatten Oberfläche gleiten und sich nicht an Gewindegängen aufhängen können.
- Federpakete sind gegenüber Umwelteinflüssen und Beschädigung in einer Hülse geschützt.
- Der Federstapel ist auf optimale Federkraft 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

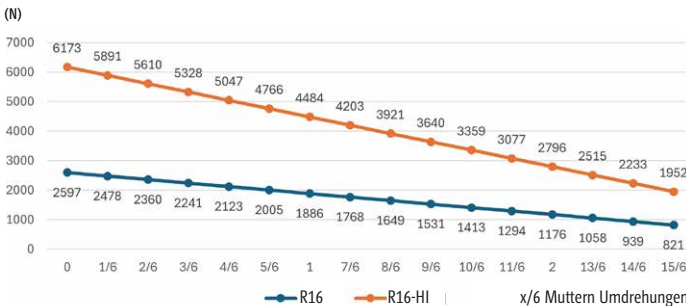
Pos.	Bauteil	Material
1	Gehäuse	1.4305
2	Federn	1.8159 galCd
3	Gehäusedeckel	1.4305



	Ungespannte Höhe (H)	Höhe geschlossener Wartungsspalt (h1)	Durchmesser (D)	Einstellkraft		Anzugsdrehmoment	
				Min	Max	Min	Max
	(mm)	(mm)	(mm)	(N)	(N)	(Nm)	(Nm)
R10	35	32	25	417	883	0,9	1,8
R10HI	35	32	25	726	2560	1,5	5,1
R12	43	37	30	487	1359	1,2	3,3
R12HI	43	37	30	1050	2926	2,5	6,9
R12XT	42	37	30	2047	5705	4,9	13,5
R14	47	40,5	36	821	2597	2,3	7,2
R14HI	47	40,5	36	1952	6173	5,4	17,1
R16	47	40,5	36	821	2597	2,5	7,8
R16HI	47	40,5	36	1952	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

	Ungespannte Höhe (H)	Höhe geschlossener Wartungsspalt (h1)	Durchmesser (D)	Einstellkraft		Anzugsdrehmoment	
				Min	Max	Min	Max
	(inch)	(inch)	(inch)	(lbf)	(lbf)	(ftlb)	(ftlb)
R3/8	1,38	1,26	0,98	70	199	0,4	1,3
R3/8HI	1,38	1,26	0,98	147	576	1,0	3,8
R7/16	1,69	1,46	1,18	110	306	0,8	2,3
R7/16HI	1,69	1,46	1,18	236	658	1,8	5,0
R1/2	1,77	1,50	1,34	87	306	0,7	2,6
R1/2HI	1,77	1,50	1,34	182	639	1,5	5,4
R9/16	1,85	1,59	1,42	185	584	1,7	5,5
R9/16HI	1,85	1,59	1,42	439	1388	4,1	13,0
R5/8	1,85	1,59	1,42	185	584	1,9	6,0
R5/8HI	1,85	1,59	1,42	439	1388	4,5	14,2
R3/4	2,01	1,73	1,77	354	1282	4,4	16,1
R3/4HI	2,01	1,73	1,77	557	2016	6,9	25,3

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



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.

### Kraftreduzierung bei Öffnung des Wartungspalts, als Beispiel Typ R16 und R16HI

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.

## 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 symmetrisch 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 Wartungsspalt es 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.