

Berührungslose Dichtungen

Stand 03.06.2016

CF Dichtung für Rillenkugellager Baureihe CF 62 ..A0

Die Baureihe CF..A0 in der Lagerreihe 62 aus Aluminium ist für die wirkungsvolle Abdichtung von Standard-Rillenkugellagern vorgesehen.

Die 5-stufige Labyrinthkonstruktion aus Axial- und Radialspalten kombiniert die abschirmende Wirkung der Axialspalte mit der rückfördernden Wirkung der Radialspalte bei rotierender Welle.

Eine Fangrinne sorgt zusätzlich für hohe Dichtigkeit – auch bei Maschinenstillstand. Die mögliche Einsparung von Sperrluft sowie die Verlängerung von Wartungsintervallen optimieren die Wirtschaftlichkeit des Maschinenbetriebs.

Technische Daten

Werkstoff: Aluminium

Temperaturbereich: -40°C bis 200°C

Dichtspalt CF-Profil

Axialspiel: $S_{ax} = 1,0 \text{ mm}^*$

Radialspiel: $S_{rad} = 0,5 \text{ mm}^*$

*Wert zeigt gesamte axiale bzw. radiale Beweglichkeit.

Bauteiltoleranzen:

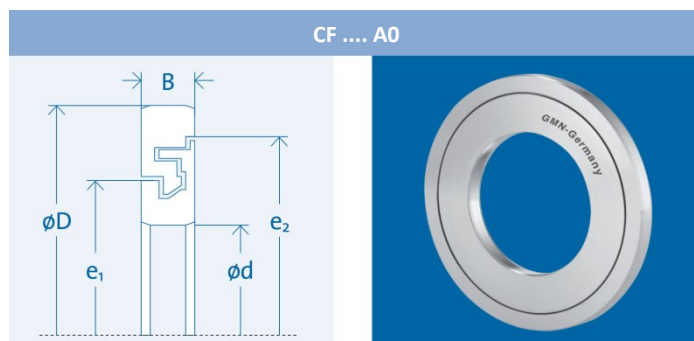
Breite B: 6 mm (-50/+50 µm)

Anschlusstoleranzen:

Anschlusssteile: Welle k5 / Nabe J6

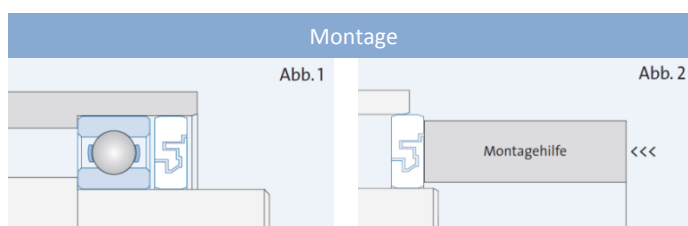
Bezeichnung	d [mm]	D [mm]	B [mm]	e ₁ [mm]	e ₂ [mm]	n _{max} [min ⁻¹]	Gewicht [kg]	Art. Nr.
CF 6200 A0	10	30	6	17	27	66.420	0,010	306787
CF 6201 A0	12	32	6	19	29	54.330	0,011	306791
CF 6202 A0	15	35	6	22	32	46.100	0,013	306795
CF 6203 A0	17	40	6	25	35	50.200	0,017	306799
CF 6204 A0	20	47	6	29	39	45.580	0,023	306803
CF 6205 A0	25	52	6	34	44	36.570	0,026	306807
CF 6206 A0	30	62	6	42	52	32.270	0,037	306811
CF 6207 A0	35	72	6	48	58	28.090	0,050	306815
CF 6208 A0	40	80	6	54	64	24.810	0,061	306819
CF 6209 A0	45	85	6	58	68	21.980	0,066	306823
CF 6210 A0	50	90	6	63	73	19.810	0,071	306827

Hinweis: Die Ausführung CF 62.. (ohne Nachsatz) ist identisch mit der Ausführung CF 62.. A0.



Eigenschaften und Nutzen:

- keine Reibung
- kein Verschleiß
- kein Abrieb
- keine Erwärmung
- keine Drehzahlbegrenzung
- leistungseffizient
- energieeffizient
- platzsparend
- dicht, auch bei stehender Welle
- montagefreundlich



Die CF Dichtung wird freistehend neben dem Lager positioniert. (Abb.1). Eine axiale Sicherung ist nicht erforderlich (Presssitz). Bei höheren Drehzahlenforderungen kann der Presssitz zur Welle bei Bedarf erhöht werden. Innen- und Außenring werden mit einer Montagehilfe gemeinsam eingepresst. (Abb.2). Beide Ringe sind damit mittig zueinander ausgerichtet und haben keinerlei Kontakt oder Berührung. Der größere Spaltdurchmesser e₂ (Beschriftungsseite) muss zur Seite der Beaufschlagung zeigen.