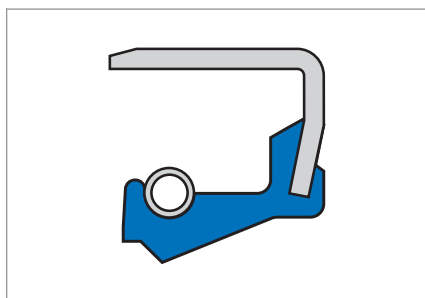
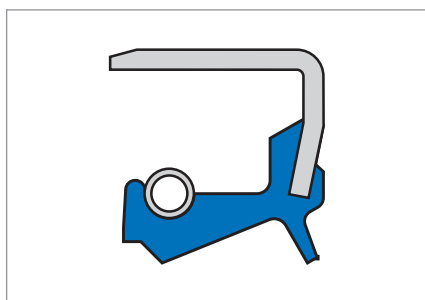


## Simmerring B1.../SL

Simmerring B1FUD, B1FUDSL, B1U, B1USL, B1, B1SL



Simmerring B1FUD



Simmerring B1FUDSL

### Produktbeschreibung

Standardbauformen mit offenem Metall-Außenmantel. Mit und ohne Staublippe (SL) gegen Schmutzanfall von außen.

### Produktvorteile

- Breites Anwendungsspektrum in allen Industriebereichen
- Metallgehäuse für besonders festen und exakten Sitz in der Bohrung. (Hinweis: statische Abdichtung am Außenmantel bei dünnflüssigen und gasförmigen Medien eingeschränkt)
- Zusätzliche Schutzlippe gegen mäßigen bis mittleren Staub- und Schmutzanfall von außen (B1FUDSL). (Hinweis: kann zu Temperaturerhöhung durch Reibungswärme führen)

### Produkteigenschaften

- Außenmantel: metallisch, bearbeitet
- Federbelastete Dichtlippe
- Zusätzliche Schutzlippe (B1...SL)
- Dichtlippenprofil, stirnseitig bearbeitete Dichtlippe
- Dichtlippenprofil, fertige Dichtlippe (B1FUD/B1FUDSL)

### Anwendungsbereich

- Achsen (bei moderater Schmutzbeaufschlagung)
- Elektrowerkzeuge
- Industriegetriebe

### Werkstoff

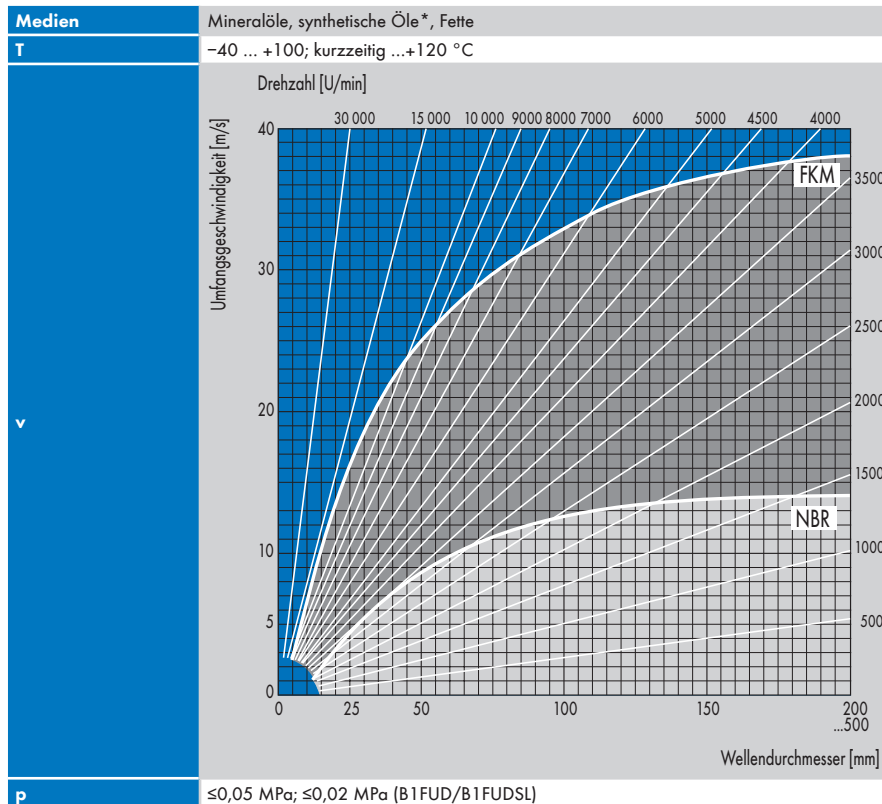
Werkstoff	Acrylnitril-Butadien-Kautschuk
Bezeichnung	72 NBR 902
Farbe	blau
Härte	72 Shore A

75 FKM 585 und 75 FKM 595 auf Anfrage.

### Komponenten

Feder	Federstahl DIN EN 10270-1
Metallgehäuse	unlegierter Stahl DIN EN 10027-1

### Einsatzbereich



Zulässige Umfangsgeschwindigkeit für Simmerringe aus den Werkstoffen NBR (72 NBR 902) und FKM (75 FKM 585) bei der Abdichtung von Motorenöl SAE 20. Einsatz Simmerring mit SL (Schutzlippe): v = max. 8 m/s

\* Bei synthetischen Ölen (Polyalkylenglykolen/Polyalphaolefinen, → Technisches Handbuch Synthetische Schmierstoffe) ist zu beachten, dass die maximale Einsatztemperatur 80 °C nicht übersteigen darf.

Zulässige Maximalwerte in Abhängigkeit der übrigen Betriebsbedingungen.

### Einbau und Montage

Voraussetzung für einwandfreie Funktion der Dichtung ist die sorgfältige Montage nach DIN 3760 → Technisches Handbuch.

#### Welle

<b>Toleranz</b>	ISO h 11
<b>Rundheit</b>	IT 8
<b>Rauheit</b>	R <sub>a</sub> = 0,2 ... 0,8 µm R <sub>z</sub> = 1,0 ... 5,0 µm R <sub>max</sub> ≤ 6,3 µm
<b>Härte</b>	45 ... 60 HRC
<b>Beschaffenheit</b>	drallfrei, vorzugsweise im Einstich geschliffen

#### Gehäusebohrung

<b>Toleranz</b>	ISO H8
<b>Rauheit, metallischer Haftsitz</b>	R <sub>z</sub> = 6,3 ... 16 µm

#### Abmessungsbereich für Wellen-Ø d1

<b>B1 ...</b>	5 ... 500 mm
<b>B1 ...SL</b>	12 ... 290 mm