

## BILIP®-DICHT-ABSTREIF-ELEMENTE QHLP

Im Gegensatz zur konventionellen Abdichtung mit Nutring und zusätzlichem Abstreifer übernehmen die BILIP®-Dicht-Abstreif-Elemente QHLP beide Funktionen.

Zusätzlich lassen sich diese Dichtelemente problemlos ohne Demontage des Zylinderkopfes von der Geräteaußenseite her austauschen.

### AUFBAU UND FUNKTION

Während die dynamische Dichtlippe zum Druckraum hin abdichtet, streift der Abstreifer zuverlässig Schmutz an der einfahrenden Kolbenstange ab.

Das metallische Stützglied ist an der Außenseite zum Schutz gegen Korrosion mit Elastomer ummantelt. Dies ist insbesondere beim Betrieb unter rauen Bedingungen z.B. in Feuchträumen oder bei Berührung mit Wasser von Vorteil.

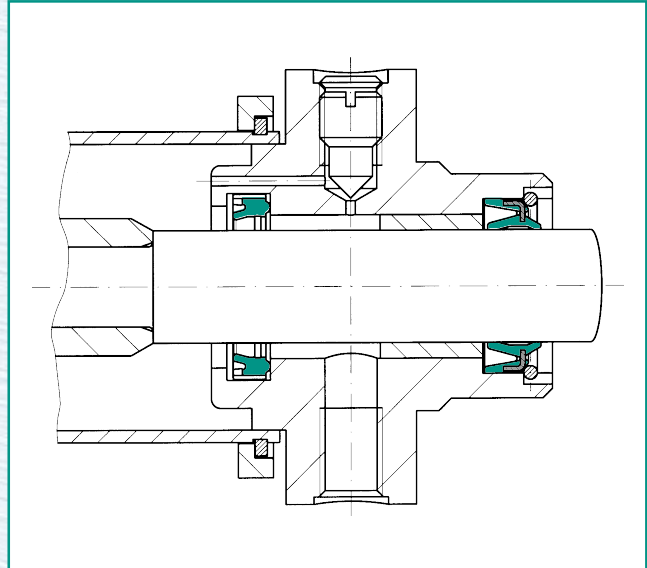
### WERKSTOFFE

Standardwerkstoff für das BILIP®-Dicht-Abstreif-Elemente QHLP ist ein bewährter SYGUMIN®-Werkstoff auf NBR-Basis mit 80 Shore A.

Für Sonderfälle wie z.B. bei hohen oder tiefen Umgebungstemperaturen stehen geeignete SYGUMIN®-Werkstoffe auf der Basis von NBR, HNBR und FPM zur Verfügung.

### MONTAGE

Die Montage ist durch leichtes Einschieben in die Aufnahmebohrung ohne besondere Hilfsmittel von Hand möglich. Die rückseitige Abstützung erfolgt durch einen Runddraht-Sprengring aus korrosionsbeständigem Federstahl (DIN 7993, Ausführ-



Einbaubeispiel QHLP Dicht-Abstreif-Element

ung B), der in einem Einstich der Aufnahmebohrung gehalten wird. Zum Entfernen des Sprengringes ist die Ringnut an einer Stelle in axialer Richtung ausgespart. So kann der Sprengring leicht mit einem Schraubendreher entfernt werden. Das BILIP®-Dicht-Abstreif-Element läßt sich dann durch geringen Überdruck auch bei eingebauter Kolbenstange aus der Aufnahmebohrung drücken.

Vorraussetzung für eine lange Gebrauchsdauer ist eine Montage-Schmierung im Kontaktflächenbereich der Dichtung und der Zylinderwand mit geeigneten Schmierstoffen.

### BEARBEITUNGSHINWEISE

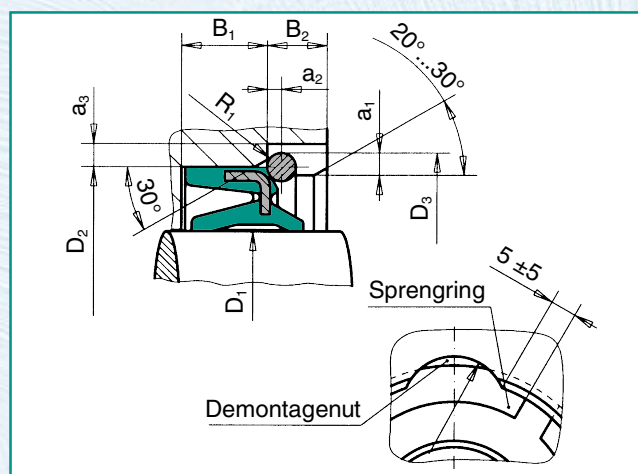
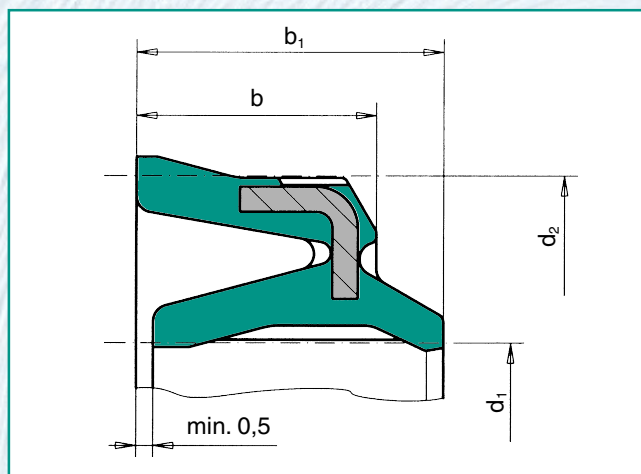
Einbaunut	$R_{max} = 10 \mu m$ $M_r = 50 - 70 \%$
Lauffläche	$R_{max} \leq 1 - 4 \mu m$ $M_r = 50 - 70 \%$
Werkstückkanten DIN ISO 13715 (Entwurf)	gratfrei $-0,2$ $-0,1$
	Übergang $+0,2 \text{ max.}$



# PNEUMATIK STANGENDICHTUNGEN

## BILIP®-DICHT-ABSTREIF-ELEMENTE QHLP

Medium	Druckluft aufbereitet bzw. getrocknet und ölfrei
Druckbereich	≅ 16 bar
Gleitgeschw.	≅ 1,5 m/s
Temperaturbereich	-30° C bis +100°C (Sonderwerkstoffe auf Anfrage)



Bezeichnung	Dichtung				Einbauraum									
	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	b	b <sub>1</sub>	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	a <sub>1</sub>	a <sub>2</sub>	a <sub>3</sub>	R <sub>1</sub>	R <sub>2</sub>
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]
Tol.						h9	H11	±0,1	+0,3	min				
QHLP 8 x 16 AGU..	8	16	6,2	8,2	8	16	17,6	5,8	4,4	0,8	0,9	1,5	0,9	4,0
QHLP 10 x 18 AGU..	10	18	6,2	8,2	10	18	19,6	5,8	4,4	1,0	0,9	1,5	0,9	4,0
QHLP 12 x 22 AGU..	12	22	7,0	9,0	12	22	24,0	6,6	4,6	1,0	1,1	1,8	1,1	4,0
QHLP 16 x 26 AGU..	16	26	7,0	9,0	16	26	28,0	6,6	4,6	1,0	1,1	1,8	1,1	5,0
QHLP 18 x 28 AGU..	18	28	7,0	9,0	18	28	30,0	6,6	4,6	1,0	1,1	1,8	1,1	5,0
QHLP 20 x 30 AGU..	20	30	7,0	9,0	20	30	32,0	6,6	4,6	1,0	1,1	1,8	1,1	5,0
QHLP 25 x 35 AGU..	25	35	7,0	9,0	25	35	37,5	6,6	5,4	1,0	1,4	2,0	1,4	7,5
QHLP 30 x 40 AGU..	30	40	7,0	9,0	30	40	42,5	6,6	5,4	1,0	1,4	2,0	1,4	7,5
QHLP 32 x 42 AGU..	32	42	7,0	9,0	32	42	44,5	6,6	5,4	1,0	1,4	2,0	1,4	7,5
QHLP 35 x 45 AGU..	35	45	7,0	9,0	35	45	47,5	6,6	5,4	1,0	1,4	2,0	1,4	7,5
QHLP 40 x 50 AGU..	40	50	7,0	9,0	40	50	52,5	6,6	5,4	1,0	1,4	2,0	1,4	7,5
QHLP 50 x 60 AGU..	50	60	7,0	9,0	50	60	63,2	6,8	7,3	1,2	1,8	2,5	1,8	10,0
QHLP 60 x 72 RGU..	60	72	8,0	10,0	60	72	75,2	6,8	7,3	1,2	1,8	2,5	1,8	10,0

Für die hier genannten Positionen sind wir mit Werkzeugen eingerichtet. Es ist im Einzelfall zu klären, ob die Teile in der gewünschten Menge verfügbar sind oder hergestellt werden können. Wir behalten uns die Liefermöglichkeit und technische Weiterentwicklung ausdrücklich vor.