



RWD BAUFORM RR

RADIALWELLENDICHTUNG



Die in diesem Katalog angegebenen allgemeinen und technischen Informationen beruhen auf bisherigen Erfahrungen und stellen lediglich Empfehlungen für Standardanwendungen dar.

Für Ihren konkreten Anwendungsfall stehen Ihnen unsere technischen Anwendungsberater gerne zur Verfügung und entwickeln gemeinsam mit Ihnen eine auf Ihre speziellen Dichtungsanforderungen angepasste Lösung.

Die angegebenen Produktdaten sind unter technisch idealen Laborbedingungen ermittelt worden. Diese Grenzwerte sind in bestimmten Anwendungen auf Grund deren Abhängigkeit von den Betriebsparametern (wie z. B. angewandter Druck, Einsatztemperatur, Medienkontakt, Gegenlauffläche, Reibung, Leckage, Schmutzaufkommen, etc.) niedriger anzusetzen. Vor diesem Hintergrund empfehlen wir eine Erprobung der Dichtungslösung in Ihrem konkreten Anwendungsfall durchzuführen. Die ULMAN Dichtungstechnik GmbH übernimmt keine Haftung für Schäden, die direkt oder indirekt in Zusammenhang mit der Nutzung der hier angegebenen Daten entstehen.

Um die Richtigkeit, der in diesem Katalog angegebenen Informationen gewährleisten zu können, behalten wir uns das Recht vor, unangekündigte Änderungen durchzuführen.

Mit dieser Ausgabe verlieren die vorherigen Ausgaben ihre Gültigkeit.

© Copyright 2025 ULMAN Dichtungstechnik GmbH – Alle Inhalte, insbesondere Texte, Fotografien und Grafiken sind urheberrechtlich geschützt. Alle Rechte, einschließlich der Vervielfältigung, Veröffentlichung, Bearbeitung und Übersetzung, bleiben vorbehalten. Bei Ausnahmen bedarf es der ausdrücklichen, schriftlichen Genehmigung der ULMAN Dichtungstechnik GmbH.



INHALTSVERZEICHNIS

Die Unternehmensgruppe ULMAN	4
Unsere Mission	5
Allgemeine Beschreibung	6
Ausführungen der RWD	7
Technische Daten	8
Konstruktionshinweise	9
Abmessungen	13



WIR ÜBER UNS

In der Unternehmensgruppe ULMAN verfügen wir als international tätiger Komplettanbieter für Dichtungstechnik über mehr als 55 Jahre Branchenerfahrung.

Mit über 1.600 langjährigen Kunden zählen wir, die ULMAN Dichtungstechnik GmbH, mit Sitz im schwäbischen Gärtringen, heute zu den führenden Anbietern in Deutschland. Zu unserem Firmenverbund gehören neben unserem Standort in Gärtringen mit den Bereichen Geschäftsführung, Vertrieb, Einkauf, Technik, Entwicklung, QS, Logistik, Marketing und Personal, die unternehmenseigene Produktionsstätte ULMAN Produktion GmbH & Co. KG in Neudenu bei Heilbronn und die ULMAN Industriebedarf GmbH mit Standort in Wien.

Dieser Verbund ermöglicht uns ein umfangreiches Produktportfolio anzubieten: Standardisierte O-Ringe, passgenau angefertigte Membrane sowie zahlreiche Sonderkonstruktionen.

Ergänzt durch Stopfbüchsenpackungen, Reingrafitringe (Packungsringe), Flachdichtungen, Metaldichtungen, Hochtemperatur-, Isolier- und Dichtungsprodukten sowie GORE®-Dichtungen und unser fundiertes

Fachwissen finden unsere Produkte Einsatz in vielen Branchen und Industriebereichen.

Sie finden unsere Dichtungen beispielsweise in folgenden Anwendungsbereichen:

- Automotive
- Trinkwasser
- Chemie
- Medizin
- Maschinenbau
- Elektronik
- Lebensmittel
- Hydraulik und Pneumatik
- Pumpen- und Armaturenbau
- Gasanwendungen
- u.v.m.



UNSERE MISSION

INNOVATIVE - QUALITATIV HOCHWERTIGE PRODUKTE - OPTIMALE LÖSUNGEN - ZUVERLÄSSIGE DIENSTLEISTUNGEN - IMMER DEN HÖCHSTEN ANSPRÜCHEN UNSERER KUNDEN GERECHT WERDEN

Täglich orientieren wir uns an unseren wichtigsten

UNTERNEHMENSWERTEN:



INNOVATION



ZUVERLÄSSIGKEIT



QUALITÄT

INNOVATION

Als zukunftsorientiertes Unternehmen ist es unser Anspruch, Innovationen voranzutreiben. Unsere tägliche Arbeit besteht darin, innovative Produktlösungen zu realisieren. Viele international patentierte Entwicklungen von ULMAN konnten bereits durch zahlreiche Produkt- und Materialentwicklungen in eigenen Versuchsräumen und Versuchseinrichtungen ermöglicht werden.

ZUVERLÄSSIGKEIT

Wir sind immer konsequent darauf bedacht, alle Dichtungsanforderungen optimal zu erfüllen. Dabei begleiten wir unsere Kunden den gesamten Prozess – von der Prototypenentwicklung bis zur Serienreife – wir garantieren eine sehr gute Erreichbarkeit und den besten möglichen technischen Support. Wir leben Partnerschaft heute und in Zukunft – mit 100 % Leidenschaft.

QUALITÄT

Umfangreiche Prüfungen und kontinuierliche Qualitätsoptimierungen stehen bei uns im Vordergrund, damit wir das Versprechen an unsere hohen Qualitätsstandards halten können. Unser Qualitätsmanagement führt kontinuierlich interne Produkt- und Prozessaudits durch und sichert damit eine stabile Prozesskontrolle zu allen Fertigungs- und Prozessschritten.

WAS UNS AUSMACHT

- **Kundennähe:** Hohe Erreichbarkeit und schnelle Reaktionszeiten stärken die partnerschaftliche Zusammenarbeit und Zufriedenheit unserer Kunden. Unsere umfassende Betreuung vor und während des Projekts sowie nach der Inbetriebnahme, zeichnet uns als zuverlässigen Partner aus.
- **Technikkompetenz:** Innovative Produktlösungen zu entwickeln und zu realisieren, ist ein wesentlicher Teil unserer Tätigkeiten. Zu zahlreichen Produkt- und Materialentwicklungen können wir internationale Patente vorweisen.
- **Werkstoff- und Anwendungswissen:** Mit der Simulation von Bauteilen in ihrer Einbaulage und unter Belastung erhalten wir mithilfe der Finite-Elemente-Analyse (FEA) wertvolle Unterstützung bei der Auslegung von Dichtungen und der am besten geeigneten Werkstoffe.
- **Qualitätssicherung:** Regelmäßige Produkt- und Prozessaudits garantieren kontinuierliche Qualitätsoptimierungen. Unser leistungsfähiges Qualitätsmanagement ist nach DIN EN ISO 9001:2015 zertifiziert.
- **Umweltbewusstsein:** Unsere Beiträge für die Umwelt und Nachhaltigkeit sind mit dem Zertifikat DIN EN ISO 14001:2015 bestätigt. Papierarmes Arbeiten im Büro, Rohstoffgewinnung, energiesparende Beleuchtung, eine Photovoltaikanlage sowie energieeffiziente Maschinen und Anlagen stellen nur einen Teil unseres Engagements dar.
- **Logistische Infrastruktur:** Unser AutoStore-System, das Herzstück unserer Logistikinfrastruktur, erstreckt sich über zwei Ebenen und kann bei steigendem Bedarf noch erweitert werden. Energieeffiziente Roboter und das implementierte Lagerverwaltungssystem bieten eine hohe Kommissioniersicherheit und -geschwindigkeit, die es uns ermöglichen, eine OTD von > 99,5 % zu erreichen.

ALLGEMEINE BESCHREIBUNG

Der RWD mit der Bauform RR ist eine Radialwellendichtung, die anstelle von RWDs aus Elastomerwerkstoffen eingesetzt werden kann - insbesondere wenn Elastomerwerkstoffe an ihre Grenzen kommen, z. B. durch Temperaturbereiche, Umfangsgeschwindigkeiten, chemische Beständigkeiten, Druckeinsätze etc.

Bei der Bauform RR handelt es sich um eine Rotationsdichtung in druckfester Ausführung mit einem metallischen Außenmantel, der unter extremen Einsatzbedingungen einen festen und sicheren Sitz im Gehäuse gewährleistet.

Sie eignet sich zur Abdichtung rotierender Wellen gegen drucklose Räume bzw. für Räume mit einer Druckdifferenz bis zu 2,5 MPa. Die PTFE-Dichtlippe ermöglicht u. a. auch bei Mangelschmierung eine hohe Umfangsgeschwindigkeit und einen Stick-Slip-freien Lauf. Die PTFE-Dichtlippe und das Metallgehäuse aus legiertem bzw. hochlegiertem Stahl, garantieren eine sehr gute chemische Beständigkeit. Diese Bauform ist mit entsprechender Oberflächenbearbeitung des Gehäuses auch für dünnflüssige und gasförmige Medien geeignet.

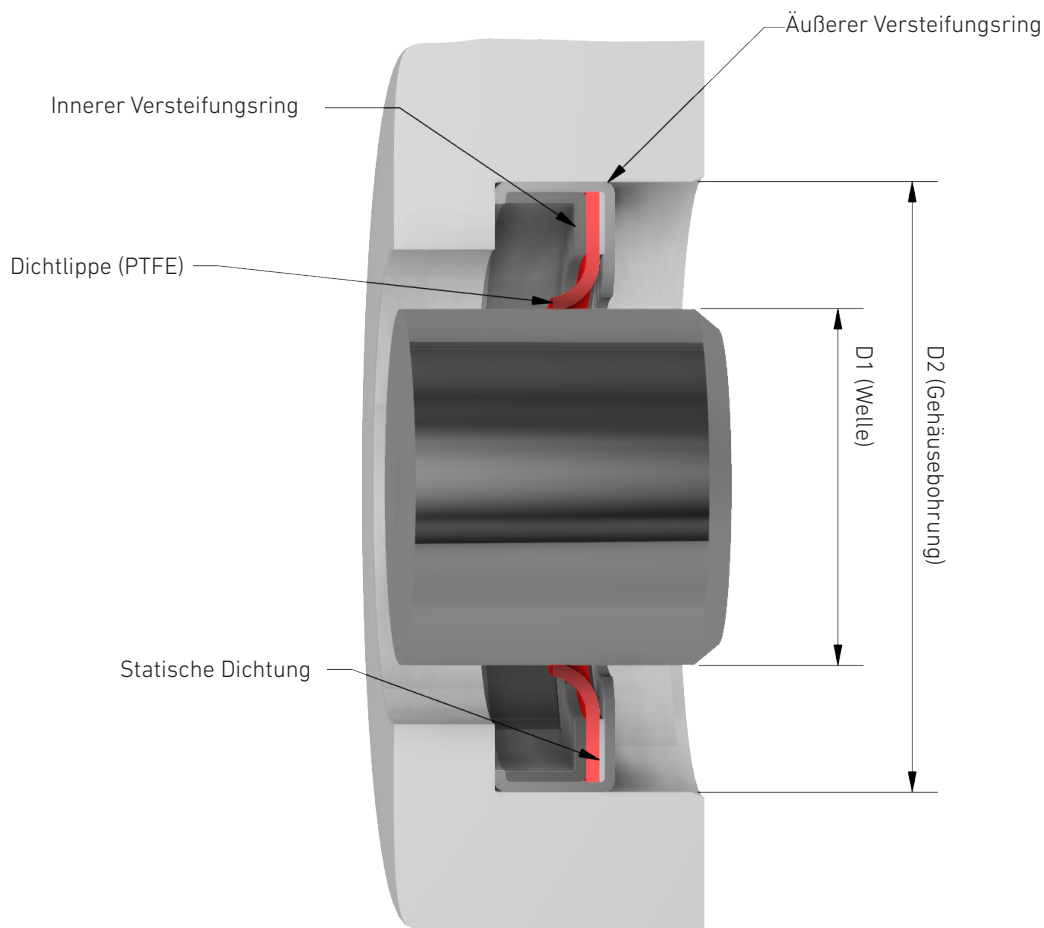


Abb. 1: RWD Bauform RR

AUSFÜHRUNGEN DER RWD MIT PTFE-DICHTLIPPE

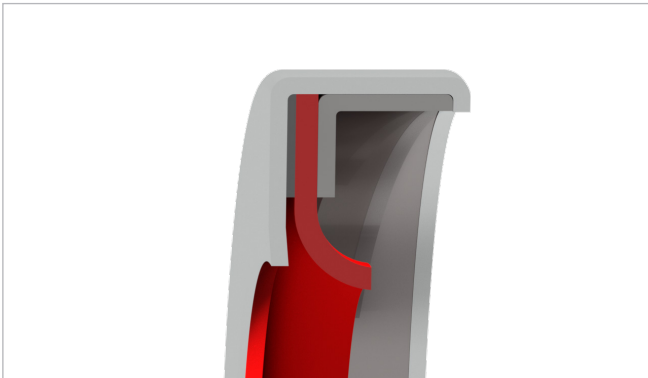


Abb. 2: RWD Bauform RR, Ausführung 0, mit einer Dichtlippe. Alternative zu Elastomer RWD Typen



Abb. 5: RWD Bauform RR, Ausführung 3, eine Dichtlippe gedreht.



Abb. 3: RWD Bauform RR, Ausführung 1, mit zwei Dichtlippen in Tandemanordnung, für Anwendungen mit erhöht kontaminierten Medien geeignet.

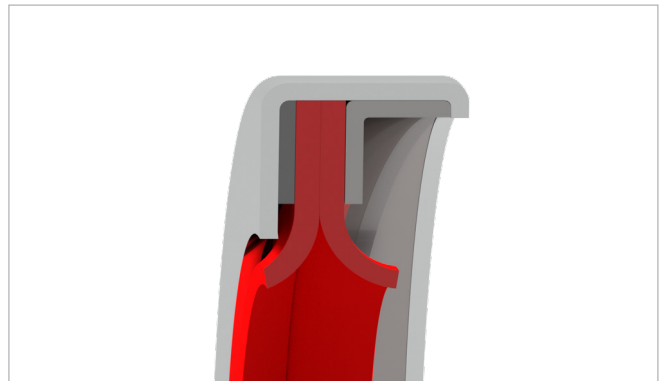


Abb. 6: RWD Bauform RR, Ausführung 4, eine Dichtlippe mit Staublippe verhindert das Eindringen von Staub und Schmutz in das System.



Abb. 4: RWD Bauform RR, Ausführung 2, zwei Dichtlippen in Back-to-Back-Anordnung, für die Trennung zweier Medien geeignet.

Alle RWD sind auch mit Rückförderdrall verfügbar.

RADIALWELLENDICHTUNG BAUFORM RR

Rotationsdichtung mit PTFE-Dichtlippe als druckfeste Ausführung zur Abdichtung rotierender Wellen.

VOORTEILE

- Temperaturbeständigkeit bis 250 °C
- Geeignet für Lebensmittel- und Pharmaindustrie mit FDA-Konformität
- Stick-Slip-freien Lauf
- Sehr gute chemische Beständigkeit
- Hohe Umfangsgeschwindigkeiten
- Geringe Reibung
- Druckbeaufschlagbar

TECHNISCHE DATEN

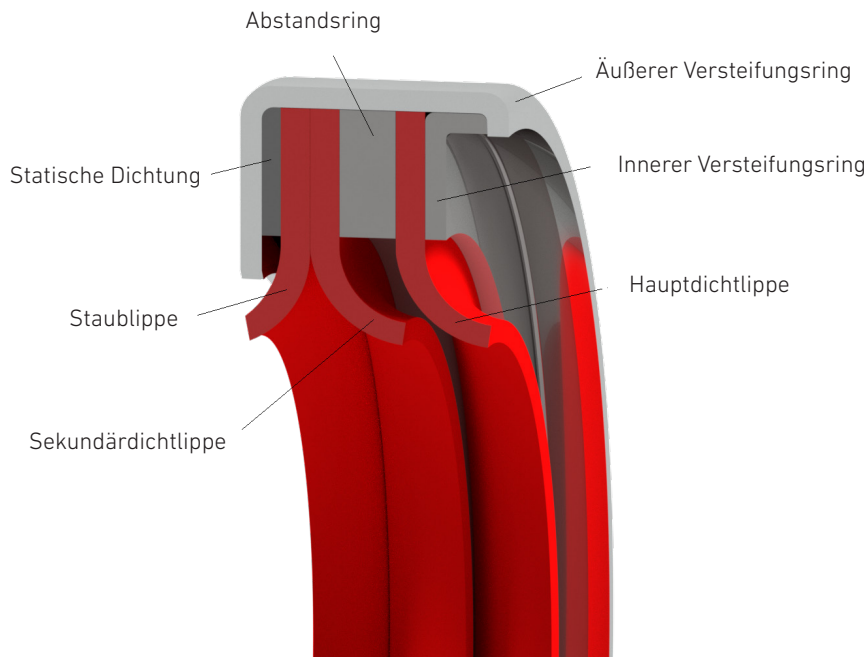


Abb. 7: RWD Bauform RR

Äußerer und innerer Versteifungsring mit Abstandsring

Der äußere und innere Versteifungsring dient jeweils zur mechanischen Befestigung von Dichtelementen. Zwischen der Haupt- und Sekundärdichtung (falls vorhanden) wird ein Abstandsring montiert.

Verwendete Materialien

- Hochlegierter Stahl AISI 316L (Standard)
- Unlegierter Stahl
- Legierung Alloy C276

Dichtlippe und Staublippe

Für die Dichtlippe und Staublippe (falls vorhanden) werden thermoplastische Kunststoffe verwendet: ungefüllter oder gefüllter PTFE (siehe Tabelle 1).

Statische Dichtung

Die statische Dichtung aus Elastomer, wird zwischen die Dichtlippe und der Innenseite vom äußeren Versteifungsring platziert, um Dichtungsverluste zu verhindern.

Verwendete Werkstoffe

- NBR
- FKM
- VMQ
- EPDM

Leistungsverlust durch Reibung der Dichtlippe

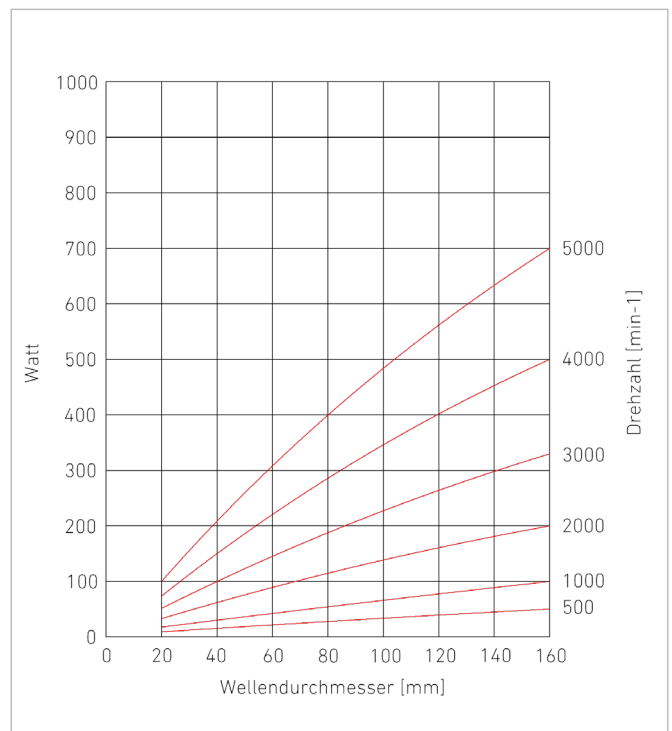


Abb. 8: Diagramm Leistungsverlust



EIGENSCHAFTEN

	PTFE							Polyurethan
	Ungefüllt	Kohle-Graphit	Glasfaser	Glasfaser + Molybdändisulfid (MoS ₂)	Bariumsulfat (BaSO ₄)	EkonoL	Mikrohohlglasskugeln	
TFM Basis		X		X	X	X	X	
Verschleiß	C	B	A	A	B	A	B	A
Abrieb	C	A	A	A	B	B	B	A
Trockenbetrieb	C	B	C	B	B	A	A	A
Verformung	C	A	B	A	A	A	A	B
Chemische Beständigkeit	A	A	A	A	A	A	A	C
Formstabilität	C	B	B	A	B	B	B	C
Reibung	B	B	B	A	B	B	A	B
FDA konform			X		X	X	X	

Tabelle 1: Dichtlippe Materialien

Legende: A = Sehr gut B = Mittel C = Bedingt X = Zutreffend

KONSTRUKTIONSWEISE

Welle

Die Lebensdauer der Dichtung und die Sicherstellung der Abdichtung ist von der Oberfläche der Welle im Laufflächenbereich von großer Bedeutung.

Die Oberfläche ist drallfrei zu verarbeiten.

Bei einer Einhärttiefe von min. 0,3 mm soll die Mindesthärte im Bereich der Kontaktzone 45 HRC betragen, bei Betriebsdruck über 1,5 MPa und Umfangsgeschwindigkeiten von über 4 m/s, empfiehlt sich eine Mindesthärte von 60 HRC.

Im Laufflächenbereich ist eine Oberflächenrauheit von Ra = 0,2 µm bis Ra = 0,4 µm einzuhalten.

Im Bereich der Lauffläche am Wellendurchmesser D1, sind die Toleranzen nach ISO Toleranzfeld h11 vorzusehen. Das Wellenende sollte mit einer Fase von max. 30° und mit abgerundeten Kanten sein (siehe Tabelle 3). Falls ein Radius anstelle der Fase verwendet wird, sollte der Radius zwischen 1,8 und 3,0 mm liegen.

TOLERANZEN

Wellendurchmesser D1 [mm]		Toleranz [mm]
über	bis	h11
6	10	0 / - 0,090
10	18	0 / - 0,110
18	30	0 / - 0,130
30	50	0 / - 0,160
50	80	0 / - 0,190
80	120	0 / - 0,220
120	180	0 / - 0,250
180	250	0 / - 0,290
250	315	0 / - 0,320
315	400	0 / - 0,360

Tabelle 2: h11 Toleranzen

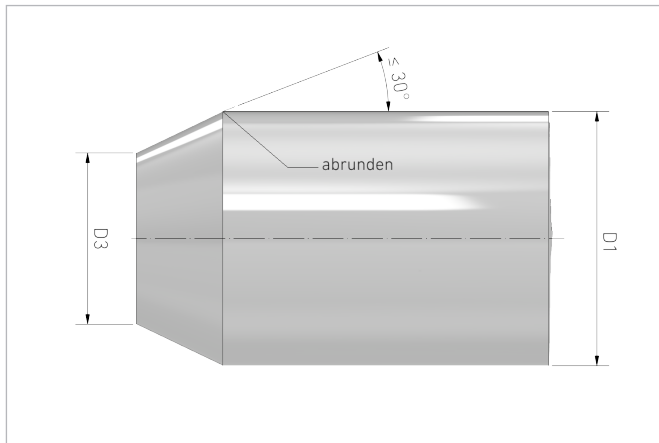


Abb. 9: Welle

Zulässige radiale Rundlaufabweichungen

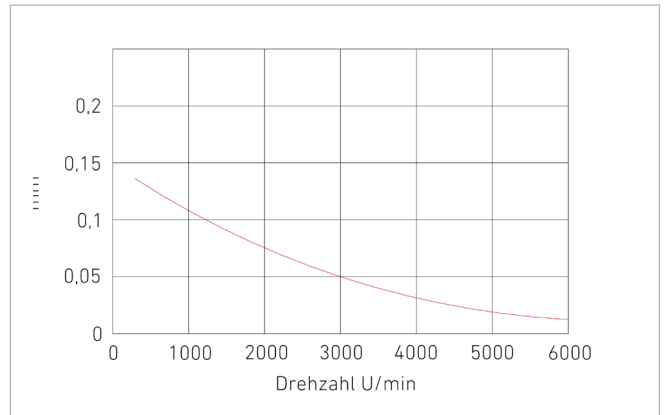


Abb. 10: Rundlaufabweichungen

FASE

Nenn Durchmesser Welle [mm]		Nenn Durchmesser Welle [mm]	
D ₁	D3 max	D ₁	D3 max
D1 ≤ 10	D1-1,5	50 < D1 ≤ 70	D1-4,0
10 < D1 ≤ 20	D1-2,0	70 < D1 ≤ 95	D1-4,5
20 < D1 ≤ 30	D1-2,5	95 < D1 ≤ 130	D1-5,5
30 < D1 ≤ 40	D1-3,0	130 < D1 ≤ 240	D1-7,0
40 < D1 ≤ 50	D1-3,5	240 < D1 ≤ 480	D1-11,5

Tabelle 3: Fase

Zulässige Exzentrizität

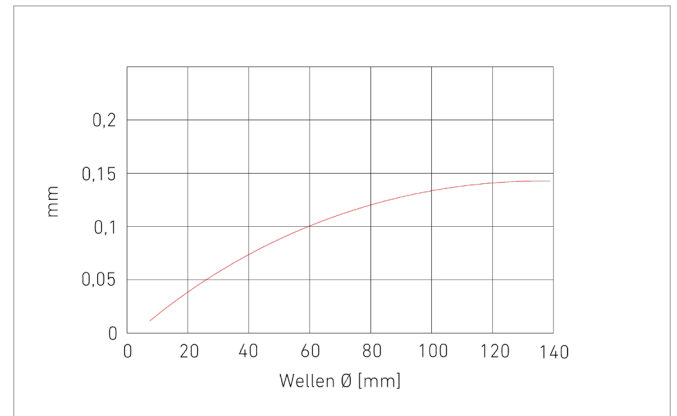


Abb. 11: Exzentrizität

Einsatzbedingungen

Abweichungen im Rundlauf und Exzentrizität zwischen Welle und Gehäusebohrung sollten möglichst vermieden werden. Zulässige Abweichungen können nachfolgenden Diagrammen entnommen werden.

Gehäusebohrung

Für den Bohrungsdurchmesser D2 ist das Toleranzfeld H8 zu beachten (siehe Tabelle 4).

H8 TOLERANZEN

Durchmesser Welle [mm]		Toleranz [mm]
über	bis	H8
10	18	+0,027 0
18	30	+0,033 0
30	50	+0,039 0
50	80	+0,046 0
80	120	+0,054 0
120	180	+0,063 0
180	250	+0,072 0
250	315	+0,081 0
315	400	+0,089 0
400	500	+0,097 0

Tabelle 4: H8 Toleranzen

Die zulässige Oberflächenbeschaffenheit der Gehäusebohrung beträgt zwischen $R_a = 1,6 \mu\text{m}$ und $R_a = 3,2 \mu\text{m}$.

Für die Montage ist eine Einführfase am Gehäuse zwischen $15^\circ - 25^\circ$ und eine Tiefe in nachfolgender Tabelle abhängig von der Dichtungsbreite (siehe Tabelle 5) anzubringen.

Betriebsdruck

Standardausführungen können mit einem Druck auf der Mediumseite bis 1 MPa verwendet werden. Spezielle Ausführungen sind maximal 2,5 MPa einsetzbar.

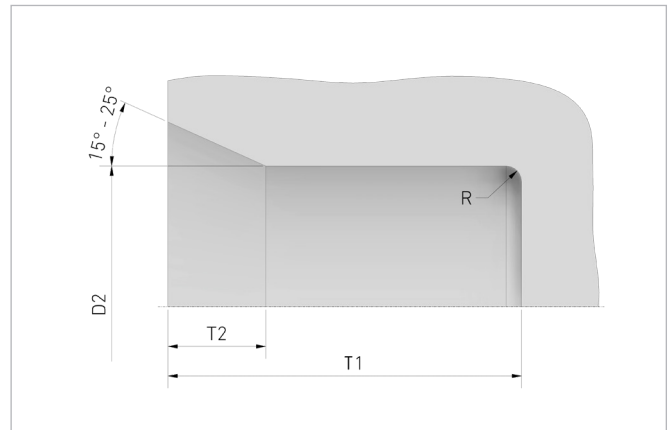


Abb.12: Gehäuse

D2 = Nenndurchmesser Gehäusebohrung
 r = Radius Gehäusebohrung
 a = Tiefe Gehäusebohrung
 c = Fasenlänge Gehäusebohrung

TOLERANZEN

Breite b [mm]	a (min.) [mm]	c [mm]	r (max.) [mm]
≤ 10	$b + 1,2$	0,70 bis 1,00	0,50
> 10	$b + 1,5$	1,70 bis 1,30	0,75

Tabelle 5: Abmaße Gehäusebohrung

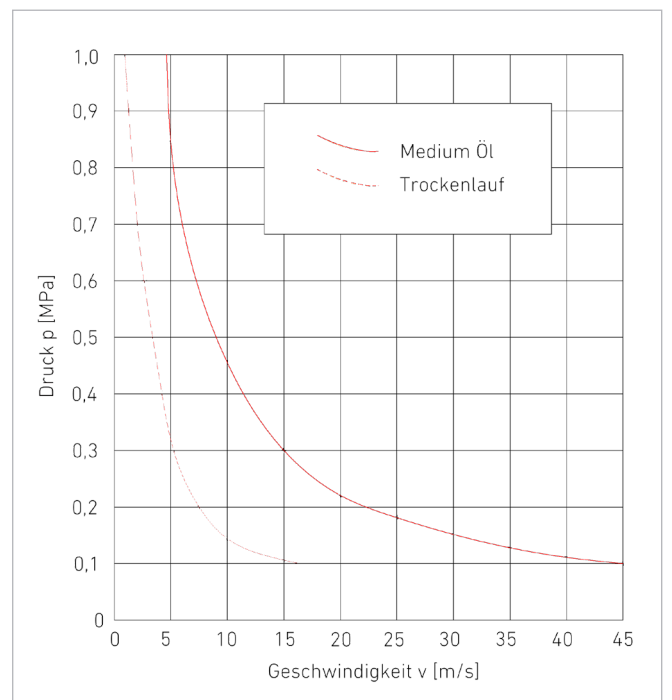


Abb.13: Betriebsdruck

MONTAGE

Montagewerkzeuge sollten bspw. aus Kunststoff (ähnlich Abb. 15) zum Einsatz für die Montage der Radialwellendichtungen eingesetzt werden.

Zur korrekten Zentrierung muss die RWD bei der Montage, an der fertig bearbeiteten Gehäusebohrung ausgerichtet werden. Hier kann entweder die Gehäusefläche oder die Grundfläche der Bohrung genutzt werden (siehe Abb. 15 und 16).

Bei der Montage muss darauf geachtet werden, dass die RWD nicht axial zu verspannt wird und auch nicht zur Übertragung von Kräften zu verwenden.

Scharfe Kanten und Ecken, die bei der Montage überfahren werden müssen, sind durch Hilfswerkzeuge abzudecken um die Dichtlippe vor Beschädigungen zu schützen. Geeignet sind dünnwandige Kunststoffhülsen mit glatter Oberfläche, Einführschräge und gerundeten Kanten (siehe Abb. 14).

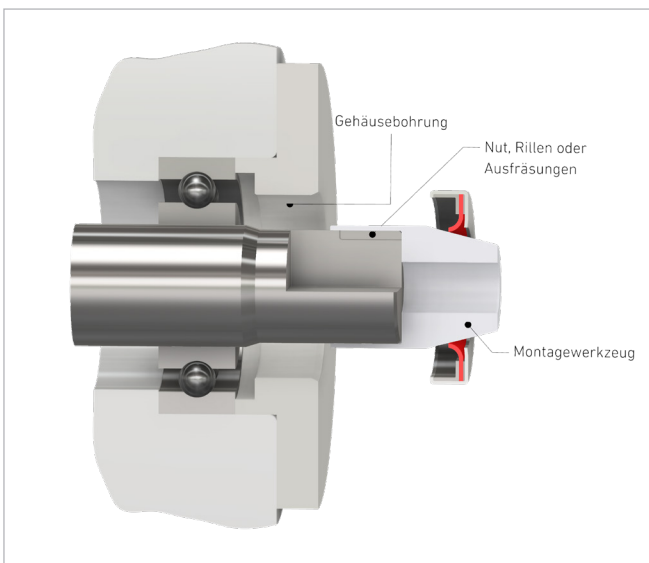


Abb. 14: Montagehilfe für Radialwellendichtungen beim Überführen von Rillen, Nuten oder Löchern

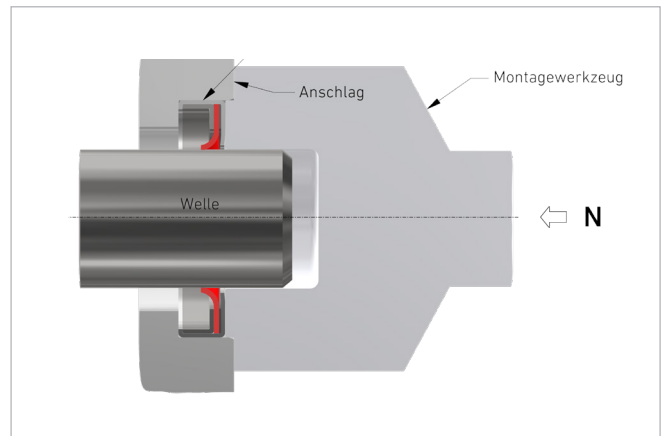


Abb. 15: Montagehilfe für Radialwellendichtungen - Anschlag an Gehäusefläche

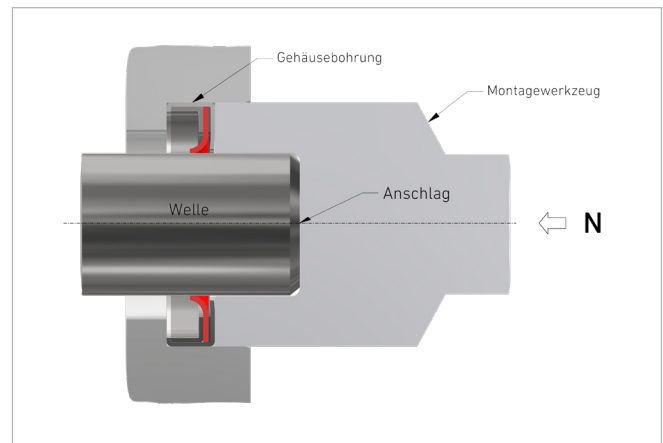


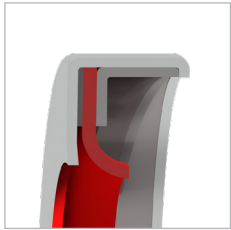
Abb. 16: Montagehilfe für Radialwellendichtungen - Anschlag an Wellenende

LAGERUNG UND HANDHABUNG

Wir empfehlen die Dichtungen in der Originalverpackung einer staubfreien und trockenen Umgebung und in aufzubewahren.

Dichtungen sollten stets sorgfältig behandelt werden, um Verformungen, Schäden, Verschmutzungen o. ä. zu vermeiden, sonst kann dies zu beeinträchtigenden Qualitätsmängeln bzw. Undichtigkeiten führen.

ABMESSUNGEN



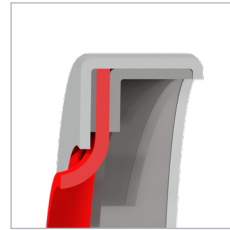
RWD RR
Ausführung 0



RWD RR
Ausführung 1



RWD RR
Ausführung 2



RWD RR
Ausführung 3



RWD RR
Ausführung 4

Abmessungen sind in mm angegeben, Sondergrößen auf Anfrage erhältlich. Die Breite liegt zwischen 5 und 15 mm.

Alle Ausführungen sind mit hydrodynamischen Rillen erhältlich: Linkslauf (LD) oder Rechtslauf (RD)

ABMESSUNGEN

Größe	Wellendurchmesser D1	Bohrungsdurchmesser D2	Breite b
RWD Bauform RR 8,0	8	17	7 - 10
RWD Bauform RR 12,0	12	22	7 - 10
RWD Bauform RR 12,0	12	28	7 - 10
RWD Bauform RR 12,7	12,7	28,5	7 - 10
RWD Bauform RR 14,0	14	30	7 - 10
RWD Bauform RR 15,5	15,5	28	7 - 10
RWD Bauform RR 16,0	16	30	7 - 10
RWD Bauform RR 16,0	16	30	7 - 10
RWD Bauform RR 17,0	17	35	7 - 10
RWD Bauform RR 18,0	18	28	7 - 10
RWD Bauform RR 20,0	20	30	7 - 10
RWD Bauform RR 20,0	20	32	7 - 10
RWD Bauform RR 20,0	20	35	7 - 10
RWD Bauform RR 20,0	20	47	7 - 10
RWD Bauform RR 22,0	22	35	7 - 10
RWD Bauform RR 22,0	22	40	7 - 10
RWD Bauform RR 24,0	24	35	7 - 10
RWD Bauform RR 25,0	25	35	7 - 10
RWD Bauform RR 25,0	25	37	7 - 10
RWD Bauform RR 25,0	25	38	7 - 10
RWD Bauform RR 25,0	25	40	7 - 10
RWD Bauform RR 25,0	25	42	7 - 10

Fortsetzung auf nächster Seite

RADIALWELLENDICHTUNG (RWD) BAUFORM RR

Größe	Wellendurchmesser D1	Bohrungsdurchmesser D2	Breite b
RWD Bauform RR 25,0	25	47	7 - 10
RWD Bauform RR 28,0	28	40	7 - 10
RWD Bauform RR 28,0	28	42	7 - 10
RWD Bauform RR 28,0	28	47	7 - 10
RWD Bauform RR 28,45	28,45	41,15	7 - 10
RWD Bauform RR 30,0	30	40	7 - 10
RWD Bauform RR 30,0	30	42	7 - 10
RWD Bauform RR 30,0	30	45	7 - 10
RWD Bauform RR 30,0	30	47	7 - 10
RWD Bauform RR 30,0	30	48	7 - 10
RWD Bauform RR 30,0	30	50	7 - 10
RWD Bauform RR 30,0	30	52	7 - 10
RWD Bauform RR 30,0	30	55	7 - 10
RWD Bauform RR 32,0	32	47	7 - 10
RWD Bauform RR 35,0	35	47	7 - 10
RWD Bauform RR 35,0	35	48	7 - 10
RWD Bauform RR 35,0	35	50	7 - 10
RWD Bauform RR 35,0	35	52	7 - 10
RWD Bauform RR 35,0	35	55	7 - 10
RWD Bauform RR 35,0	35	62	7 - 10
RWD Bauform RR 36,0	36	52	7 - 10
RWD Bauform RR 37,0	37	51	7 - 10
RWD Bauform RR 38,1	38,1	57,1	7 - 10
RWD Bauform RR 38,1	38,1	63,5	7 - 10
RWD Bauform RR 39,0	39	48	7 - 10
RWD Bauform RR 40,0	40	32	7 - 10
RWD Bauform RR 40,0	40	50	7 - 10
RWD Bauform RR 40,0	40	52	7 - 10
RWD Bauform RR 40,0	40	55	7 - 10
RWD Bauform RR 40,0	40	60	7 - 10
RWD Bauform RR 40,0	40	62	7 - 10
RWD Bauform RR 40,0	40	65	7 - 10
RWD Bauform RR 42,0	42	60	7 - 10
RWD Bauform RR 42,0	42	62	7 - 10
RWD Bauform RR 42,0	42	80	7 - 10
RWD Bauform RR 43,0	43	65	7 - 10
RWD Bauform RR 45,0	45	58	7 - 10
RWD Bauform RR 45,0	45	60	7 - 10
RWD Bauform RR 45,0	45	62	7 - 10
RWD Bauform RR 45,0	45	65	7 - 10
RWD Bauform RR 48,0	48	65	7 - 10

Fortsetzung auf nächster Seite



Größe	Wellendurchmesser D1	Bohrungsdurchmesser D2	Breite b
RWD Bauform RR 49,0	49	70	7 - 10
RWD Bauform RR 50,0	50	62	7 - 10
RWD Bauform RR 50,0	50	65	7 - 10
RWD Bauform RR 50,0	50	68	7 - 10
RWD Bauform RR 50,0	50	70	7 - 10
RWD Bauform RR 50,0	50	72	7 - 10
RWD Bauform RR 50,0	50	80	7 - 10
RWD Bauform RR 50,0	50	85	7 - 10
RWD Bauform RR 55,0	55	70	7 - 10
RWD Bauform RR 55,0	55	72	7 - 10
RWD Bauform RR 55,0	55	80	7 - 10
RWD Bauform RR 55,0	55	90	7 - 10
RWD Bauform RR 56,0	56	76	7 - 10
RWD Bauform RR 58,0	58	80	7 - 10
RWD Bauform RR 60,0	60	75	7 - 10
RWD Bauform RR 60,0	60	80	7 - 10
RWD Bauform RR 60,0	60	85	7 - 10
RWD Bauform RR 63,0	63	80	7 - 10
RWD Bauform RR 63,5	63,5	85	7 - 10
RWD Bauform RR 65,0	65	80	7 - 10
RWD Bauform RR 65,0	65	84	7 - 10
RWD Bauform RR 65,0	65	85	7 - 10
RWD Bauform RR 65,0	65	90	7 - 10
RWD Bauform RR 65,0	65	95	7 - 10
RWD Bauform RR 67,0	67	87	7 - 10
RWD Bauform RR 68,0	68	85	7 - 10
RWD Bauform RR 68,0	68	90	7 - 10
RWD Bauform RR 68,0	68	100	7 - 10
RWD Bauform RR 70,0	70	90	7 - 10
RWD Bauform RR 70,0	70	95	7 - 10
RWD Bauform RR 70,0	70	100	7 - 10
RWD Bauform RR 70,0	70	110	7 - 10
RWD Bauform RR 70,0	70	125	7 - 10
RWD Bauform RR 72,0	72	90	7 - 10
RWD Bauform RR 72,0	72	95	7 - 10
RWD Bauform RR 73,0	73	92	7 - 10
RWD Bauform RR 75,0	75	95	7 - 10
RWD Bauform RR 75,0	75	100	7 - 10
RWD Bauform RR 75,0	75	110	7 - 10
RWD Bauform RR 79,5	79,5	105	7 - 10
RWD Bauform RR 80,0	80	100	7 - 10

Fortsetzung auf nächster Seite

RADIALWELLENDICHTUNG (RWD) BAUFORM RR

Größe	Wellendurchmesser D1	Bohrungsdurchmesser D2	Breite b
RWD Bauform RR 85,0	85	110	9 - 12
RWD Bauform RR 85,0	85	120	9 - 12
RWD Bauform RR 90,0	90	110	9 - 12
RWD Bauform RR 90,0	90	120	9 - 12
RWD Bauform RR 90,0	90	130	9 - 12
RWD Bauform RR 90,0	90	140	9 - 12
RWD Bauform RR 95,0	95	120	9 - 12
RWD Bauform RR 95,0	95	130	9 - 12
RWD Bauform RR 95,2	95,2	120,5	9 - 12
RWD Bauform RR 95,25	95,25	108	9 - 12
RWD Bauform RR 100,0	100	120	9 - 12
RWD Bauform RR 100,0	100	130	9 - 12
RWD Bauform RR 108,0	108	130	9 - 12
RWD Bauform RR 110,0	110	130	9 - 12
RWD Bauform RR 110,0	110	140	9 - 12
RWD Bauform RR 110,0	110	150	9 - 12
RWD Bauform RR 112,0	112	132	9 - 12
RWD Bauform RR 115,0	115	145	9 - 12
RWD Bauform RR 115,0	115	150	9 - 12
RWD Bauform RR 120,0	120	150	9 - 12
RWD Bauform RR 125,0	125	150	9 - 12
RWD Bauform RR 130,0	130	160	9 - 12
RWD Bauform RR 133,35	133,35	152,4	9 - 12
RWD Bauform RR 140,0	140	170	9 - 12
RWD Bauform RR 145,0	145	175	9 - 12
RWD Bauform RR 145,0	145	180	9 - 12
RWD Bauform RR 150,0	150	180	9 - 12
RWD Bauform RR 152,0	152	180	9 - 12

WERKSTOFFE

Käfig:	rostfreier Stahl 316L	* PTFE + Glas MoS ₂	* PTFE + KohleGraphit
Dichtlippe:	PTFE-Mischung*	* PTFE + Graphit	* PTFE + Glasfaser 15 % - 25 % (FDA konform)
Elastomer:	NBR, FKM, VMQ und EPDM	* PTFE + Ekonol (FDA)	* PTFE + Mikrohohlglaskugeln (FDA konform)
		* PTFE + Kohlenstoff	* PTFE + BaSo ₄ (Bariumsulfat + FDA konform)



Sie haben Fragen?

Gerne beraten und unterstützen wir Sie bei den vielfältigen Themen in der Welt der allgemeinen und speziellen Dichtungstechnik! Nehmen Sie Kontakt mit uns auf:

ULMAN Dichtungstechnik GmbH - Max-Planck-Straße 32 - 71116 Gärtringen - Deutschland

Telefon: +49 (0) 70 34 / 2518 - 0 E-Mail: info@ulman.de

www.ulman.de