

## Dichtung Typ 0

<i>Benennung</i>	
<b>1</b>	Querdichtung
<b>2</b>	Einlage
<b>3</b>	Rundschnur
<b>4</b>	Folie
<b>5</b>	Dichtmasse
<b>6</b>	Dichtmassenprofil
<b>7</b>	Dichtmasse rund
<b>8</b>	Nachdichtschaube
<b>9</b>	Vordergehäuse
<b>10</b>	Hintergehäuse
<b>11</b>	Schieberplatte

## Ersetzen der Dichtungen Vorgehen

1. Die zu ersetzende Dichtung muss vollständig aus den Gehäusenuten (Rundschnur- und Querdichtungsprofil) entfernt werden. Noch vorhandene Dichtmasse ist bei den Nachdichtschrauben auszustossen.
2. Halteklebeband sorgfältig entfernen und vorkonfektionierte Querdichtung (aus Pos. 1, 4, 5) in Hintergehäuse (Pos. 10) einlegen gemäss Abb. A.
3. Beide Enden der Rundschnur (Pos. 3) in die Haltelöcher unterhalb der Quernute stecken.
4. Vorkonfektionierte Querdichtung in Vordergehäuse (Pos. 9) einlegen, analog Punkt 2.
5. Beide Querdichtungen mit einem geeigneten Fett (Silikon) gut einfetten.
6. Schieberplatte (Pos. 11) einlegen, im Hintergehäuse (Pos. 10) ganz nach vorne schieben und mit einer Schraubzwinge so fixieren, dass die Rundschnur in der Nute gehalten wird.
7. Kontrolle der Gummivorspannung gemäss Abb. B und wenn nötig durch Unterlegen oder Anschleifen entsprechend korrigieren. Die Rundschnur muss auf der gesamten Länge durch Gehäuse und Schieberplatte einwandfrei gehalten sein.
8. Die beiden Vertiefungen neben der Schieberplatte im Bereich der Querdichtung sind mit dem Dichtmassenprofil (Pos. 6), der Einlage (Pos. 2) und mit Dichtmasse (Pos. 5) satt aufzufüllen.
9. Vordergehäuse sorgfältig auf das Hintergehäuse legen, Schraubzwinge entfernen, Vordergehäuse unter ständiger Kontrolle der Dichtungen in die endgültige Lage schieben.
10. Gehäuseschrauben einsetzen und sorgfältig kreuzweise festziehen (Anzugsmomente vgl. Tab. 1).
11. Dichtmasse rund (Pos. 7) bei den vier Nachdichtschrauben (Pos. 8) mit Nachdichtwerkzeug gleichmässig einpressen und Nachdichtschrauben leicht eindrehen.

Abbildung A

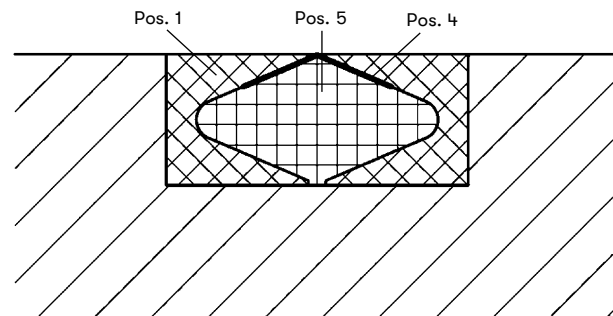
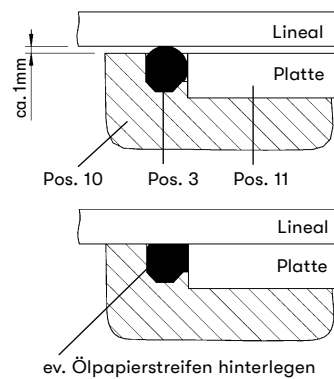
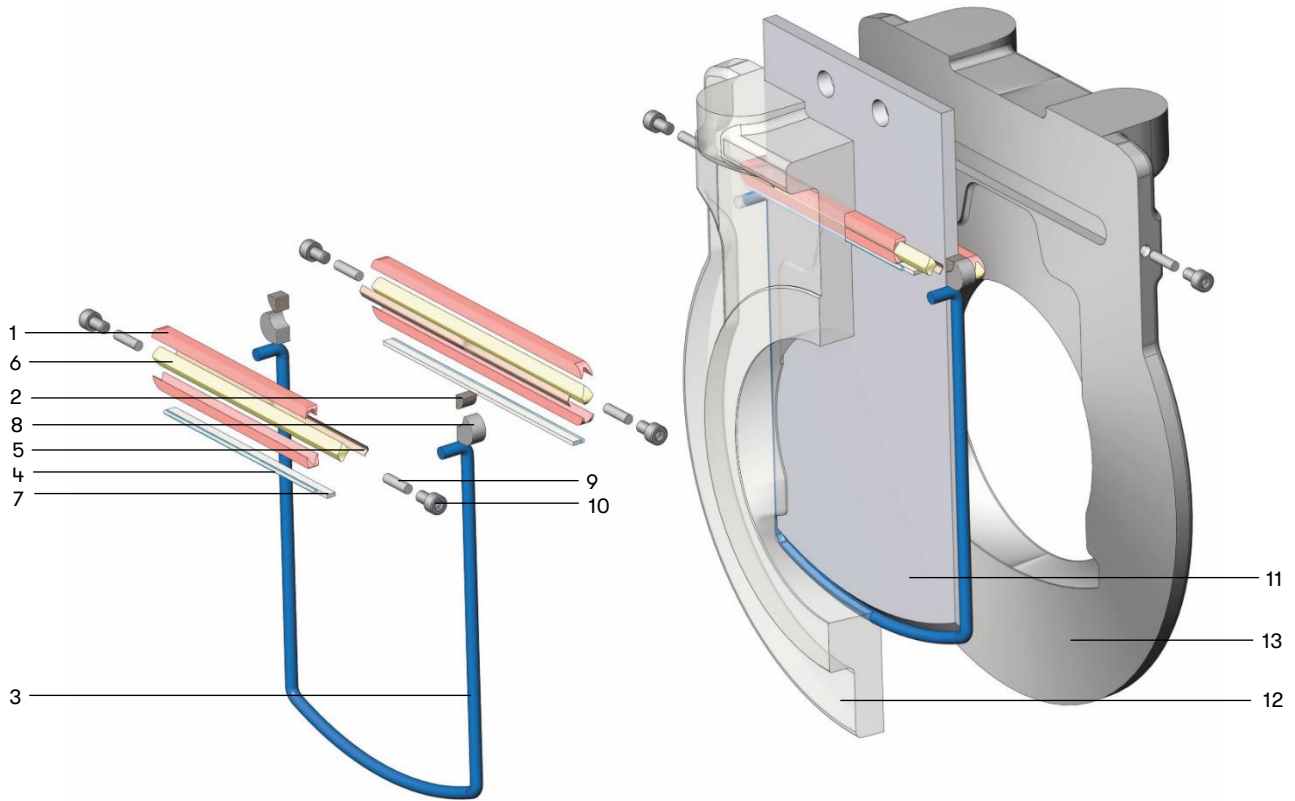


Abbildung B



Tab. 1

Gewinde	Anzugsmoment
M8	20 Nm
M10	39 Nm
M12	68 Nm
M16	167 Nm
M20	324 Nm



## Dichtung Typ 1

Benennung	
1	Querdichtung
2	Einlage
3	Rundschnur
4	Schaberschnur
5	Folie
6	Dichtmasse
7	Schaber
8	Dichtmassenprofil
9	Dichtmasse rund
10	Nachdichtschaube
11	Vordergehäuse
12	Hintergehäuse
13	Schieberplatte

## Ersetzen der Dichtungen Vorgehen

1. Die zu ersetzende Dichtung muss vollständig aus den Gehäusenuten (Rundschnur- und Querdichtungsprofil) entfernt werden. Noch vorhandene Dichtmasse ist bei den Nachdichtschauben auszustossen.
2. Halteklebeband sorgfältig entfernen und vorkonfektionierte Querdichtung (aus Pos. 1, 5, 6) in Hintergehäuse (Pos. 12) einlegen, gefolgt vom Schaber (Pos. 4 und 7), beide gemäss Abb. A.
3. Beide Enden der Rundschnur (Pos. 3) in die Haltelöcher unterhalb der Quernute stecken.
4. Vorkonfektionierte Querdichtung in Vordergehäuse (Pos. 11) einlegen, analog Punkt 2.
5. Beide Querdichtungen mit einem geeigneten Fett (Silikon) gut einfetten.
6. Schieberplatte (Pos. 13) einlegen, im Hintergehäuse (Pos. 12) ganz nach vorne schieben und mit einer Schraubzwinge so fixieren, dass die Rundschnur in der Nute gehalten wird.
7. Kontrolle der Gummivorspannung gemäss Abb. B und wenn nötig durch Unterlegen oder Anschleifen entsprechend korrigieren. Die Rundschnur muss auf der gesamten Länge durch Gehäuse und Schieberplatte einwandfrei gehalten sein.
8. Die beiden Vertiefungen neben der Schieberplatte im Bereich der Querdichtung sind mit dem Dichtmassenprofil (Pos. 8), der Einlage (Pos. 2) und mit Dichtmasse (Pos. 6) satt aufzufüllen.
9. Vordergehäuse sorgfältig auf das Hintergehäuse legen, Schraubzwinge entfernen, Vordergehäuse unter ständiger Kontrolle der Dichtungen in die endgültige Lage schieben.
10. Gehäuseschrauben einsetzen und sorgfältig kreuzweise festziehen (Anzugsmomente vgl. Tab. 1).
11. Dichtmasse rund (Pos. 9) bei den vier Nachdichtschauben (Pos. 10) mit Nachdichtwerkzeug gleichmässig einpressen und Nachdichtschauben leicht eindrehen.

Abbildung A

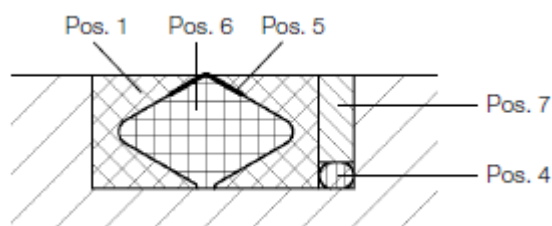
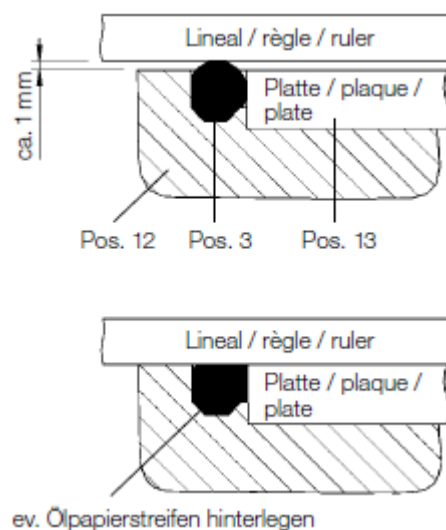
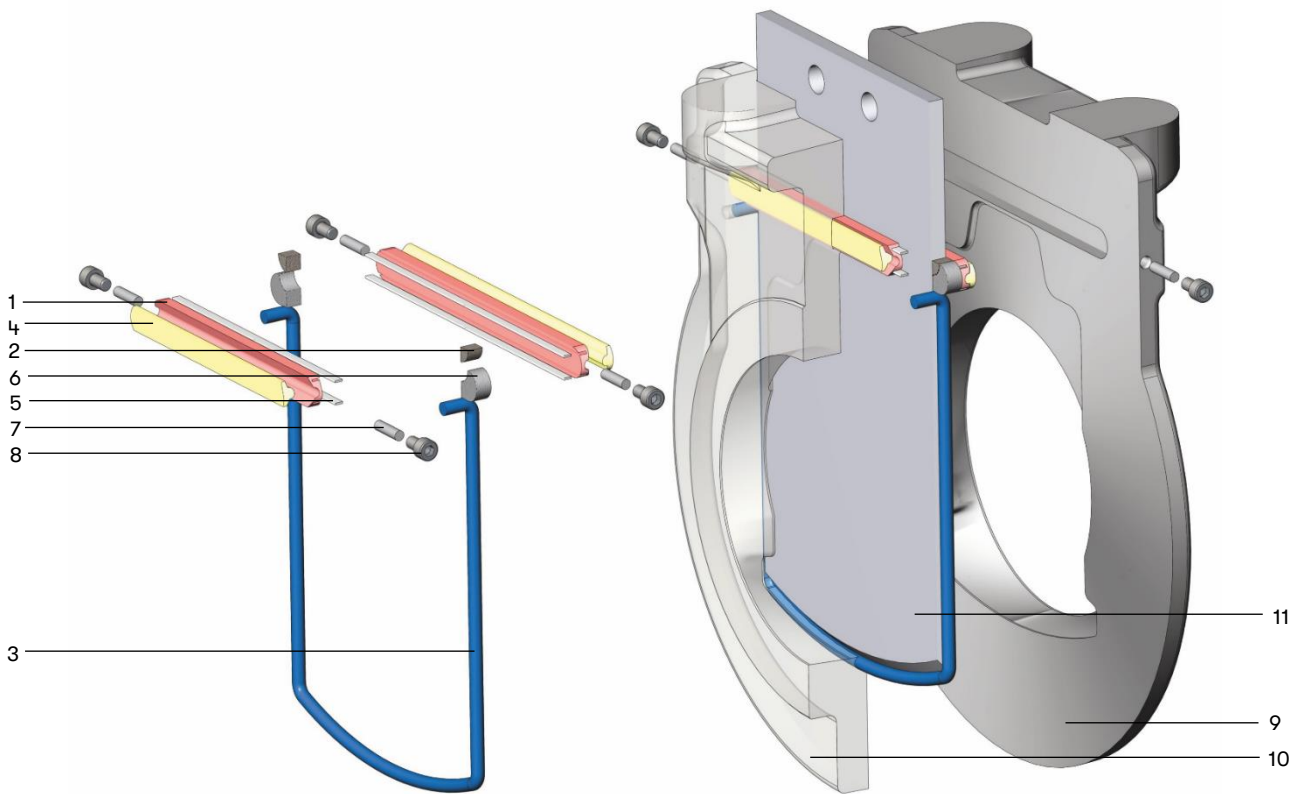


Abbildung B



Tab. 2

Gewinde	Anzugsmoment
M8	20 Nm
M10	39 Nm
M12	68 Nm
M16	167 Nm
M20	324 Nm



## Dichtung Typ 2

<i>Benennung</i>	
<b>1</b>	Querdichtung
<b>2</b>	Einlage
<b>3</b>	Rundschnur
<b>4</b>	Dichtmasse
<b>5</b>	Schaber
<b>6</b>	Dichtmassenprofil
<b>7</b>	Dichtmasse rund
<b>8</b>	Nachdichtschaube
<b>9</b>	Vordergehäuse
<b>10</b>	Hintergehäuse
<b>11</b>	Schieberplatte

## Ersetzen der Dichtungen Vorgehen

1. Die zu ersetzende Dichtung muss vollständig aus den Gehäusenuten (Rundschnur- und Querdichtungsprofil) entfernt werden. Noch vorhandene Dichtmasse ist bei den Nachdichtschrauben auszustossen.
2. Halteklebeband sorgfältig entfernen und vorkonfektionierte Querdichtung (aus Pos. 1, 4) in Hintergehäuse (Pos. 10) einlegen, gefolgt von zwei Schabern (Pos. 5) gemäss Abb. A.
3. Beide Enden der Rundschnur (Pos. 3) in die Haltelöcher unterhalb der Quernute stecken.
4. Vorkonfektionierte Querdichtung in Vordergehäuse (Pos. 9) einlegen, analog Punkt 2.
5. Beide Querdichtungen mit einem geeigneten Fett (Silikon) gut einfetten.
6. Schieberplatte (Pos. 11) einlegen, im Hintergehäuse (Pos. 10) ganz nach vorne schieben und mit einer Schraubzwinde so fixieren, dass die Rundschnur in der Nute gehalten wird.
7. Kontrolle der Gummivorspannung gemäss Abb. B und wenn nötig durch Unterlegen oder Anschleifen entsprechend korrigieren. Die Rundschnur muss auf der gesamten Länge durch Gehäuse und Schieberplatte einwandfrei gehalten sein.
8. Die beiden Vertiefungen neben der Schieberplatte im Bereich der Querdichtung sind mit dem Dichtmassenprofil (Pos. 6), der Einlage (Pos. 2) und mit Dichtmasse (Pos. 4) satt aufzufüllen.
9. Vordergehäuse sorgfältig auf das Hintergehäuse legen, Schraubzwinde entfernen, Vordergehäuse unter ständiger Kontrolle der Dichtungen in die endgültige Lage schieben.
10. Gehäuseschrauben einsetzen und sorgfältig kreuzweise festziehen (Anzugsmomente vgl. Tab. 1).
11. Dichtmasse rund (Pos. 7) bei den vier Nachdichtschrauben (Pos. 8) mit Nachdichtwerkzeug gleichmässig einpressen und Nachdichtschrauben leicht eindrehen.

Abbildung A

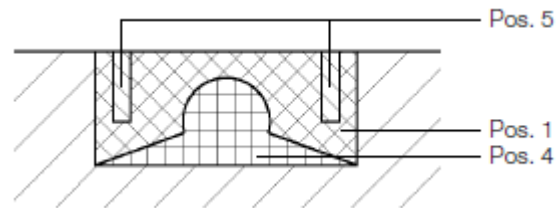
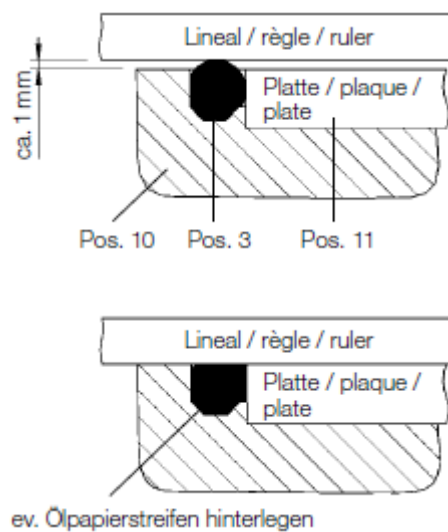
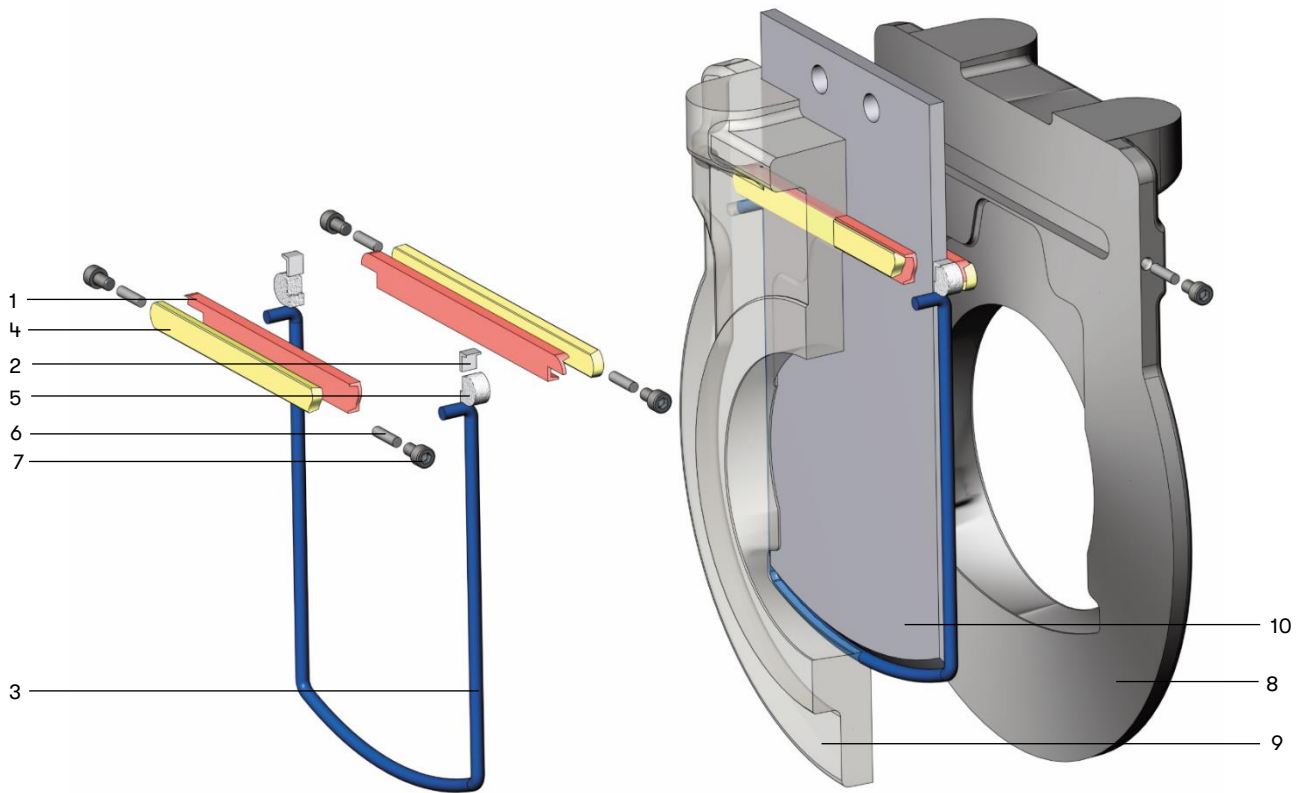


Abbildung B



Tab. 3

Gewinde	Anzugsmoment
M8	20 Nm
M10	39 Nm
M12	68 Nm
M16	167 Nm
M20	324 Nm



## Dichtung Typ 3

Benennung	
1	Querdichtung
2	Einlage
3	Rundschnur
4	Dichtmasse
5	Dichtmassenprofil
6	Dichtmasse rund
7	Nachdichtschaube
8	Vordergehäuse
9	Hintergehäuse
10	Schieberplatte



## Ersetzen der Dichtungen Vorgehen

1. Die zu ersetzende Dichtung muss vollständig aus den Gehäusenuten (Rundschnur- und Querdichtungsprofil) entfernt werden. Noch vorhandene Dichtmasse ist bei den Nachdichtschrauben auszustossen.
2. Halteklebeband sorgfältig entfernen und vorkonfektionierte Querdichtung (aus Pos. 1, 4) in Hintergehäuse (Pos. 9) einlegen gemäss Abb. A.
3. Beide Enden der Rundschnur (Pos. 3) in die Haltelöcher unterhalb der Quernute stecken.
4. Vorkonfektionierte Querdichtung in Vordergehäuse (Pos. 8) einlegen, analog Punkt 2.
5. Beide Querdichtungen mit einem geeigneten Fett (Silikon) gut einfetten.
6. Schieberplatte (Pos. 10) einlegen, im Hintergehäuse (Pos. 9) ganz nach vorne schieben und mit einer Schraubzwinde so fixieren, dass die Rundschnur in der Nute gehalten wird.
7. Kontrolle der Gummivorspannung gemäss Abb. B und wenn nötig durch Unterlegen oder Anschleifen entsprechend korrigieren. Die Rundschnur muss auf der gesamten Länge durch Gehäuse und Schieberplatte einwandfrei gehalten sein.
8. Die beiden Vertiefungen neben der Schieberplatte im Bereich der Querdichtung sind mit dem Dichtmassenprofil (Pos. 5), der Einlage (Pos. 2) und mit Dichtmasse (Pos. 4) satt aufzufüllen.
9. Vordergehäuse sorgfältig auf das Hintergehäuse legen, Schraubzwinde entfernen, Vordergehäuse unter ständiger Kontrolle der Dichtungen in die endgültige Lage schieben.
10. Gehäuseschrauben einsetzen und sorgfältig kreuzweise festziehen (Anzugsmomente vgl. Tab. 1).
11. Dichtmasse rund (Pos. 6) bei den vier Nachdichtschrauben (Pos. 7) mit Nachdichtwerkzeug gleichmässig einpressen und Nachdichtschrauben leicht eindrehen.

Abbildung A

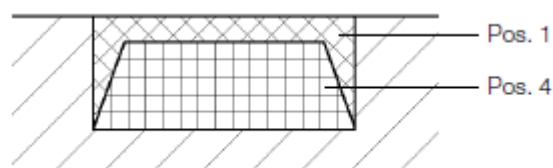
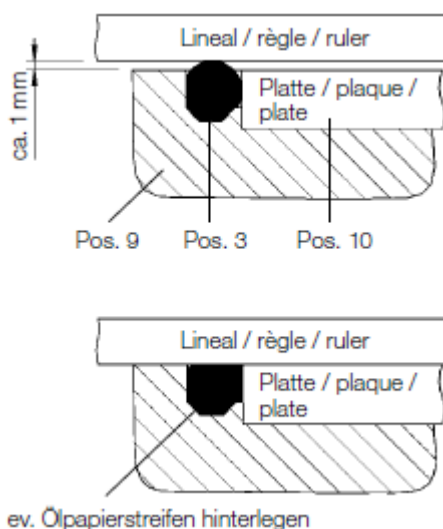
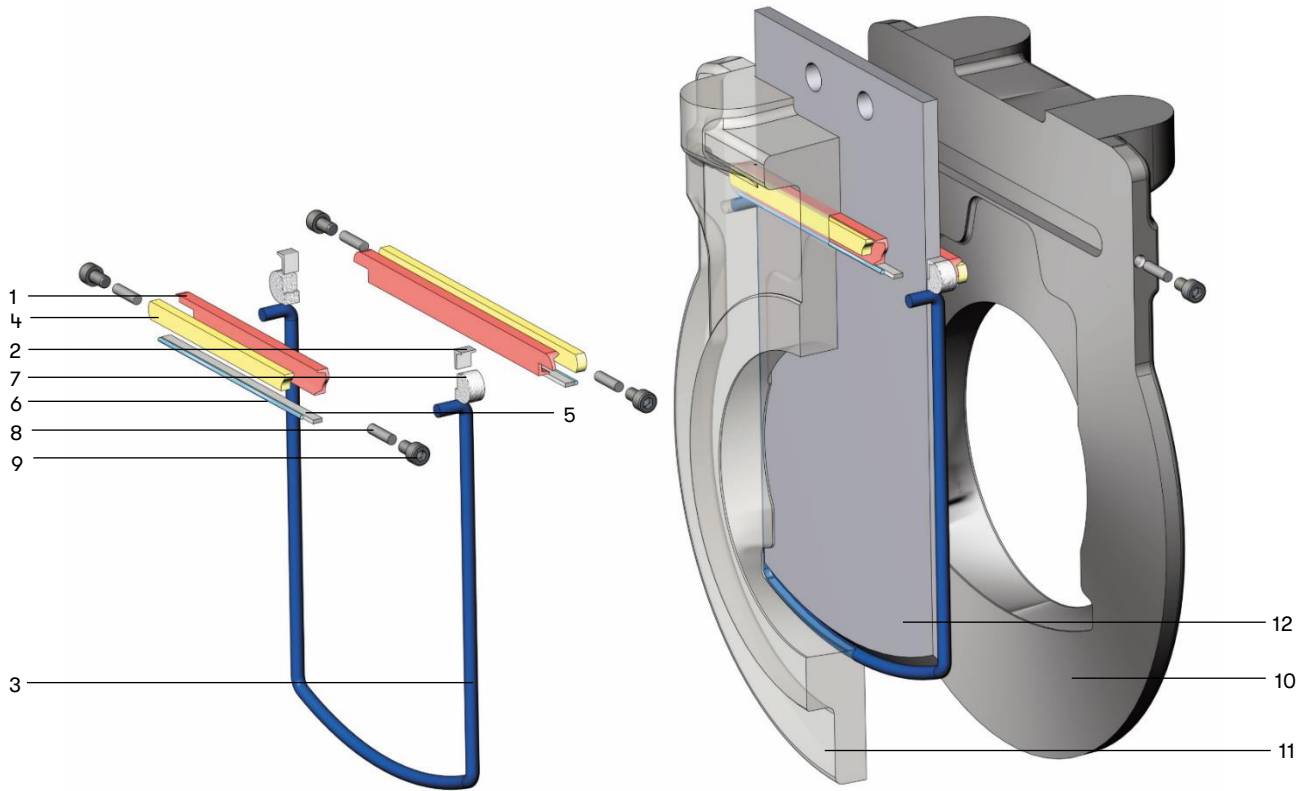


Abbildung B



Tab. 4

Gewinde	Anzugsmoment
M8	20 Nm
M10	39 Nm
M12	68 Nm
M16	167 Nm
M20	324 Nm



## Dichtung Typ 4

Benennung	
1	Querdichtung
2	Einlage
3	Rundschnur
4	Dichtmasse
5	Schaber
6	Schaberschnur
7	Dichtmassenprofil
8	Dichtmasse rund
9	Nachdichtschaube
10	Vordergehäuse
11	Hintergehäuse
12	Schieberplatte

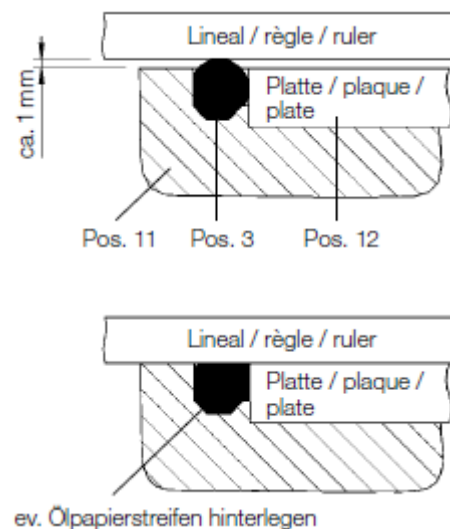
## Ersetzen der Dichtungen Vorgehen

1. Die zu ersetzende Dichtung muss vollständig aus den Gehäusenuten (Rundschnur- und Querdichtungsprofil) entfernt werden. Noch vorhandene Dichtmasse ist bei den Nachdichtschrauben auszustossen.
2. Halteklebeband sorgfältig entfernen und vorkonfektionierte Querdichtung (aus Pos. 1, 4) in Hintergehäuse (Pos. 11) einlegen, gefolgt vom Schaber (Pos. 5 und 6), beide gemäss Abb. A.
3. Beide Enden der Rundschnur (Pos. 3) in die Haltelöcher unterhalb der Quernute stecken.
4. Vorkonfektionierte Querdichtung in Vordergehäuse (Pos. 10) einlegen, analog Punkt 2.
5. Beide Querdichtungen mit einem geeigneten Fett (Silikon) gut einfetten.
6. Schieberplatte (Pos. 12) einlegen, im Hintergehäuse (Pos. 11) ganz nach vorne schieben und mit einer Schraubzwinge so fixieren, dass die Rundschnur in der Nute gehalten wird.
7. Kontrolle der Gummivorspannung gemäss Abb. B und wenn nötig durch Unterlegen oder Anschleifen entsprechend korrigieren. Die Rundschnur muss auf der gesamten Länge durch Gehäuse und Schieberplatte einwandfrei gehalten sein.
8. Die beiden Vertiefungen neben der Schieberplatte im Bereich der Querdichtung sind mit dem Dichtmassenprofil (Pos. 7), der Einlage (Pos. 2) und mit Dichtmasse (Pos. 4) satt aufzufüllen.
9. Vordergehäuse sorgfältig auf das Hintergehäuse legen, Schraubzwinge entfernen, Vordergehäuse unter ständiger Kontrolle der Dichtungen in die endgültige Lage schieben.
10. Gehäuseschrauben einsetzen und sorgfältig kreuzweise festziehen (Anzugsmomente vgl. Tab. 1).
11. Dichtmasse rund (Pos. 8) bei den vier Nachdichtschrauben (Pos. 9) mit Nachdichtwerkzeug gleichmässig einpressen und Nachdichtschrauben leicht eindrehen.

Abbildung A

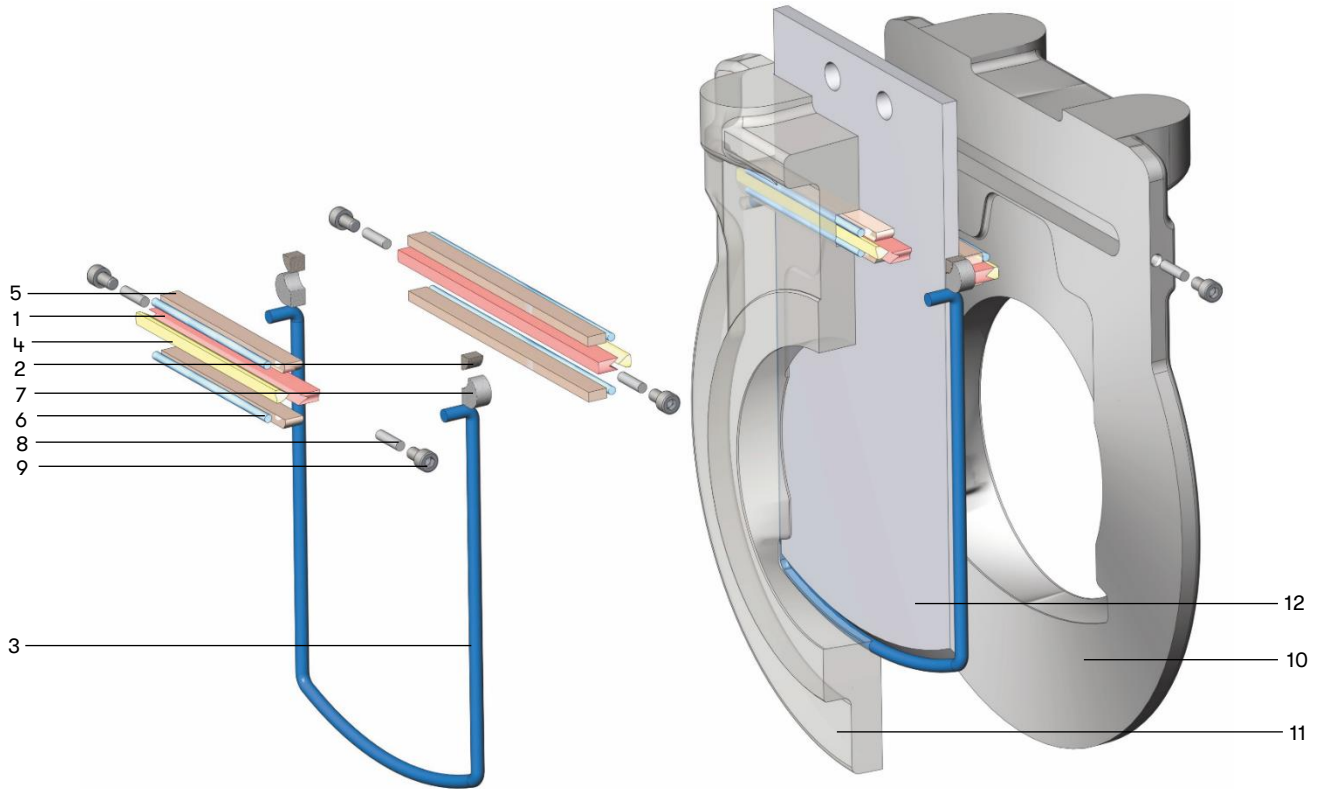


Abbildung B



Tab. 5

Gewinde	Anzugsmoment
M8	20 Nm
M10	39 Nm
M12	68 Nm
M16	167 Nm
M20	324 Nm



## Dichtung Typ 5

Benennung	
1	Querdichtung
2	Einlage
3	Rundschnur
4	Dichtmasse
5	Schaber
6	Schaberschnur
7	Dichtmassenprofil
8	Dichtmasse rund
9	Nachdichtschaube
10	Vordergehäuse
11	Hintergehäuse
12	Schieberplatte

## Ersetzen der Dichtungen Vorgehen

1. Die zu ersetzende Dichtung muss vollständig aus den Gehäusenuten (Rundschnur- und Querdichtungsprofil) entfernt werden. Noch vorhandene Dichtmasse ist bei den Nachdichtschauben auszustossen.
2. Halteklebeband sorgfältig entfernen und vorkonfektionierte Querdichtung (aus Pos. 1, 4) in Hintergehäuse (Pos. 11) einlegen, gefolgt von zwei Schabern (Pos. 5 und 6), beide gemäss Abb. A.
3. Beide Enden der Rundschnur (Pos. 3) in die Haltelöcher unterhalb der Quernute stecken.
4. Vorkonfektionierte Querdichtung in Vordergehäuse (Pos. 10) einlegen, analog Punkt 2.
5. Beide Querdichtungen mit einem geeigneten Fett (Silikon) gut einfetten.
6. Schieberplatte (Pos. 12) einlegen, im Hintergehäuse (Pos. 11) ganz nach vorne schieben und mit einer Schraubzwinge so fixieren, dass die Rundschnur in der Nute gehalten wird.
7. Kontrolle der Gummivorspannung gemäss Abb. B und wenn nötig durch Unterlegen oder Anschleifen entsprechend korrigieren. Die Rundschnur muss auf der gesamten Länge durch Gehäuse und Schieberplatte einwandfrei gehalten sein.
8. Die beiden Vertiefungen neben der Schieberplatte im Bereich der Querdichtung sind mit dem Dichtmassenprofil (Pos. 7), der Einlage (Pos. 2) und mit Dichtmasse (Pos. 4) satt aufzufüllen.
9. Vordergehäuse sorgfältig auf das Hintergehäuse legen, Schraubzwinge entfernen, Vordergehäuse unter ständiger Kontrolle der Dichtungen in die endgültige Lage schieben.
10. Gehäuseschrauben einsetzen und sorgfältig kreuzweise festziehen (Anzugsmomente vgl. Tab. 1).
11. Dichtmasse rund (Pos. 8) bei den vier Nachdichtschauben (Pos. 9) mit Nachdichtwerkzeug gleichmässig einpressen und Nachdichtschauben leicht eindrehen.

Abbildung A

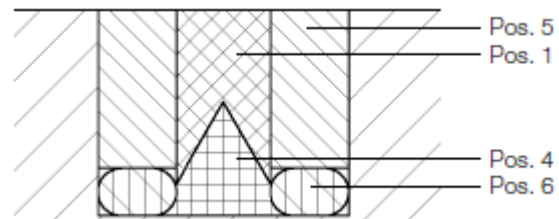
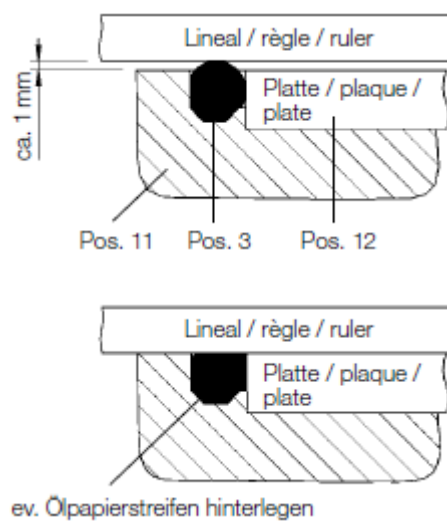
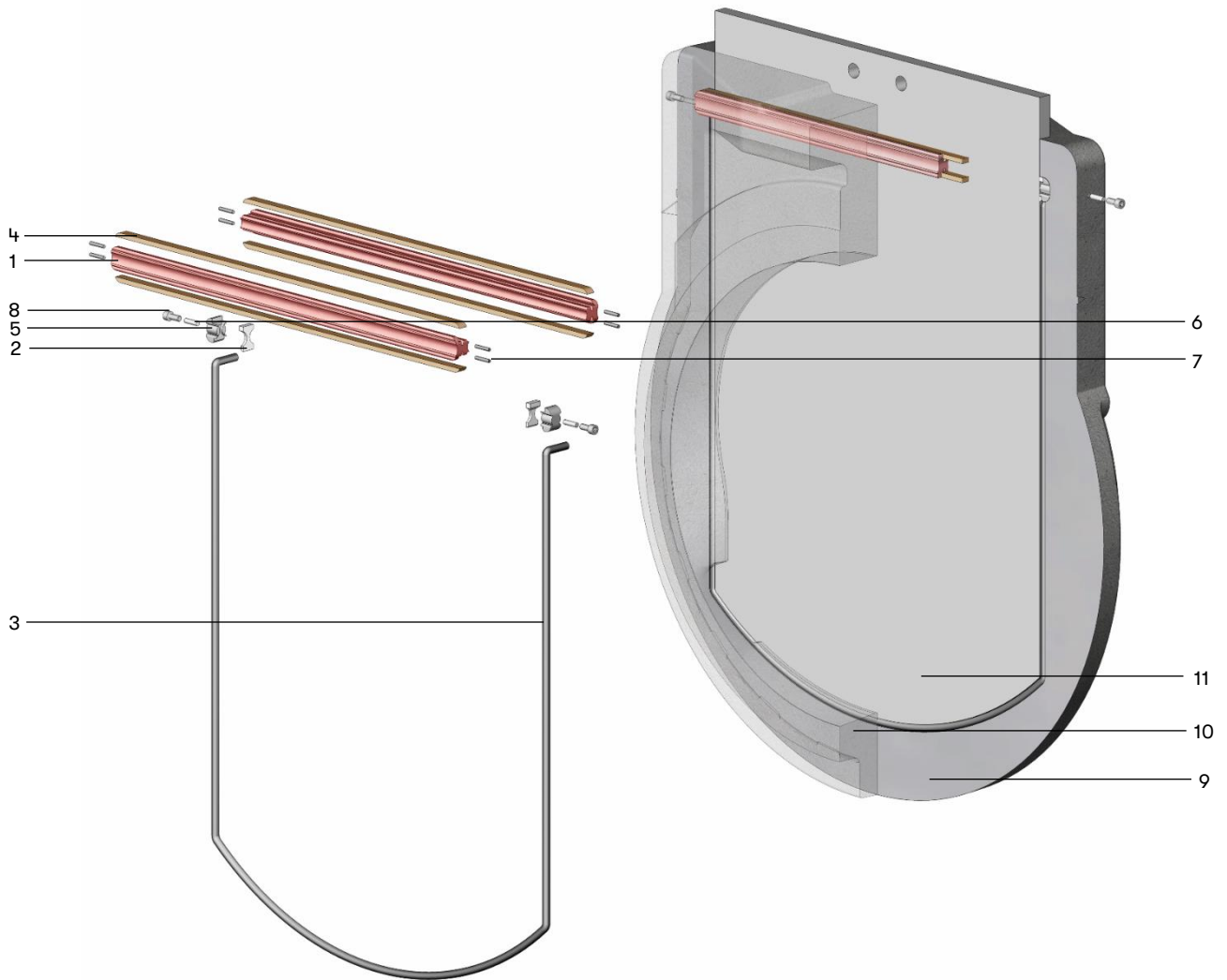


Abbildung B



Tab. 6

Gewinde	Anzugsmoment
M8	20 Nm
M10	39 Nm
M12	68 Nm
M16	167 Nm
M20	324 Nm



## Dichtung Typ 7

<i>Benennung</i>	
<b>1</b>	Querdichtung
<b>2</b>	Einlage
<b>3</b>	Rundschnur
<b>4</b>	Schaber
<b>5</b>	Dichtmassenprofil
<b>6</b>	Dichtmasse rund
<b>7</b>	Stützschnur
<b>8</b>	Nachdichtschaube
<b>9</b>	Hintergehäuse
<b>10</b>	Vordergehäuse
<b>11</b>	Schieberplatte