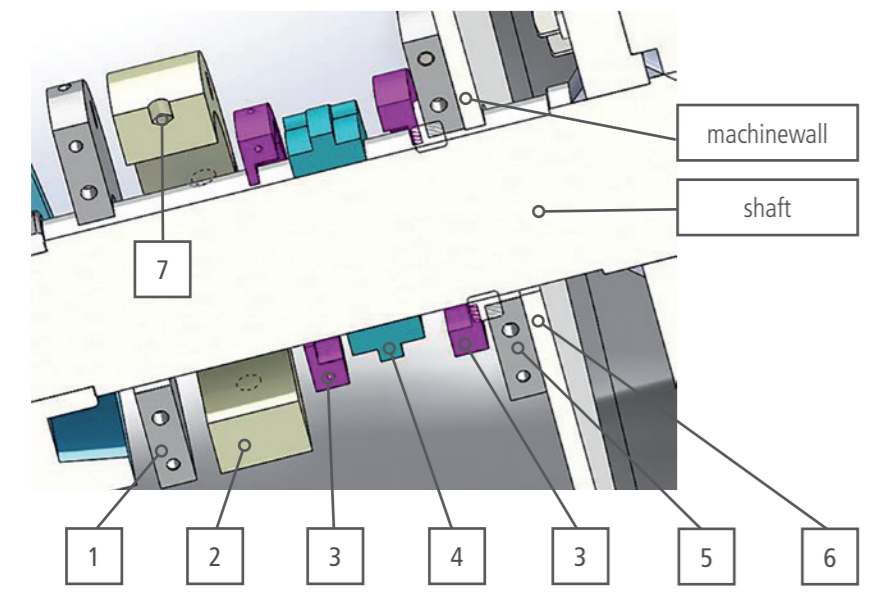


## The individual parts:



- 1+2: housing cover (can also be in one piece)
  - 3: RotorCup, PTFE compounded
  - 4: RubberBoot, silicon compound (blue) or viton (black)
  - 5: End cover
  - 6: O-Ring
  - 7: 1/8" NPT
- All individual parts can be one-piece (solid) or split (split)!

## Assembly steps

- The shaft must be cleaned intensively and be free of grease, oil and dirt.
- Mount the O-ring (6) on the end cover (5).
  - Mount the end cover (5) and the O-ring (6) on the machine wall.
  - With split version:
  - Place both halves of the end cover (5) around the shaft and screw together.

## Assembly steps

- Install the sealing cord like the O-ring, between the end cover and the machine wall.
  - Mount the first RotorCup (3) on the shaft with the smooth side towards the machine wall.
  - With split version:
- Place both halves of the RotorCup (3) around the shaft and screw together.
  - Mount the RubberBoot (4) on the shaft and push it into the recesses of the RotorCup (3).
  - With split version:
- Place the RubberBoot (4) around the shaft and coat both sides of the puzzle cut with the attached adhesive. Slide the puzzle cut into each other and then into the recesses of the first RotorCup.
  - Mount the second RotorCup (3) on the shaft with the smooth side for storage.
  - With split version:
- Place both halves of the RotorCup (3) around the shaft and screw together.
- Align the recesses of the RotorCup (3) with those of the RubberBoot (4) and press the parts (3) and (4) and (3) together slightly towards the machine wall.
  - Mount the housing cover (s) (1) (2) and screw it to the end cover.
  - With split version:
- Place both halves of the housing cover (1) (2) around the shaft and screw together.
  - Attach the air connections (1/8" NPT) to the housing.
  - With split version:
- Wait 1 hour until the RubberBoot (4) is fully vulcanized.
- Apply 0.3 to 0.5 bar above system pressure to the housing.
- Let the shaft run in for at least 45 to 60 minutes without product but with air pressure at medium speed.
- Initially escaping air should almost come to a standstill after this running-in process.
- Light white particles indicate the correct running in inside and are not critical.
- Now the production can start as planned

Occasionally pay attention to the correct setting on the pressure gauge, never switch off the air!

## Installation instructions



End cover and O-ring mounted on the machine wall



RotorCup and RubberBoot installed



Second RotorCup and End cover installed



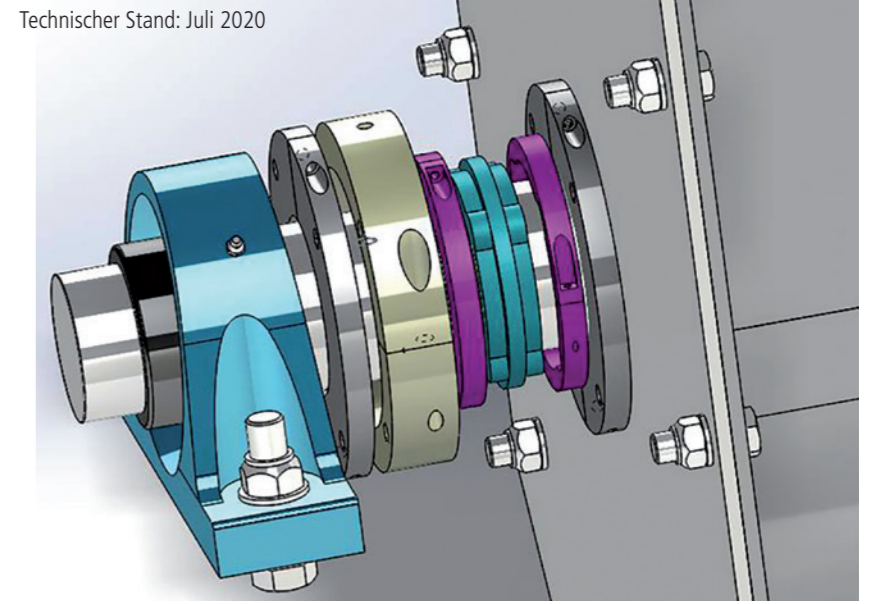
ISH Kunststoff- und Dichtungstechnik  
 Dipl.-Ing. Andreas Eickmeier e.K.  
 Buddestraße 11  
 D-32547 Bad Oeynhausen  
 info@ish-dichtungen.de  
 www.ish-dichtungen.de

Mobil: +49 172 295 39 88  
 Tel.: +49 5731 981 90 72  
 Fax: +49 5731 981 90 77



## Montageanleitung Cinchseal - Wellendichtungen

Technischer Stand: Juli 2020

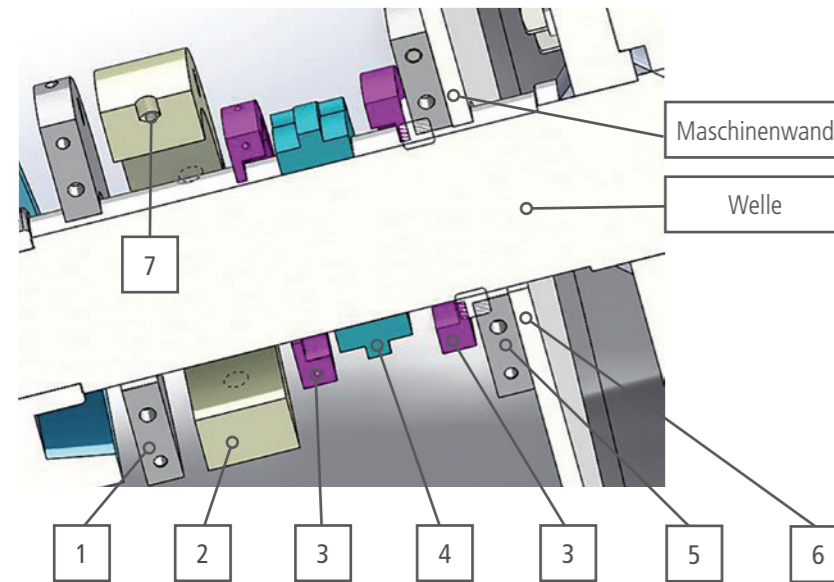


### Technische Hinweise

- Einsatztemperatur von **-40°C bis +220°C**
- Maximaler Druck gegen den abgedichtet werden muss:  
**4bar, Vakuum möglich**
- Gleitgeschwindigkeit auf Wellendurchmesser bezogen: **max. 1,2 m/sec**
- Dichtsysteme müssen mit **Sperrluft** ausgestattet werden,  
mind. **0,3 bar** über Systemdruck



## Beschreibung der Einzelteile



- 1+2: Gehäusedeckel (kann auch einteilig sein)
  - 3: RotorCup, PTFE compoundiert
  - 4: RubberBoot, Silikoncompound (blau) oder Viton (schwarz)
  - 5: Enddeckel
  - 6: O-Ring
  - 7: 1/8" NPT
- Alle Einzelteile können einteilig (solid) oder geteilt (split) sein!

## Montage-Schritte

- Die Welle muss intensiv gereinigt werden und frei von Fett, Öl und Verschmutzungen sein.
- Montieren Sie den O-Ring (6) an den Enddeckel (5).
- Montieren Sie den Enddeckel (5) und den O-Ring (6) an die Maschinenwand.  
Bei geteilter Ausführung:
  - Beide Hälften des Enddeckels (5) um die Welle legen und verschrauben.
  - Dichtschnur wie O-Ring montieren, zwischen Enddeckel und Maschinenwand.

## Montage-Schritte

- Montieren Sie den ersten RotorCup (3) auf die Welle mit der glatten Seite zur Maschinenwand.
  - Bei geteilter Ausführung:
    - Beide Hälften des RotorCup (3) um die Welle legen und verschrauben.
- Montieren Sie den RubberBoot (4) auf die Welle und schieben ihn in die Ausnehmungen des RotorCup (3).
  - Bei geteilter Ausführung:
    - Legen Sie den RubberBoot (4) um die Welle und streichen beide Seiten des Puzzleschnittes mit beigefügtem Kleber ein. Schieben Sie den Puzzleschnitt ineinander und dann in die Ausnehmungen des ersten RotorCups.
- Montieren Sie den zweiten RotorCup (3) auf die Welle mit der glatten Seite zur Lagerung.
  - Bei geteilter Ausführung:
    - Beide Hälften des RotorCup (3) um die Welle legen und verschrauben.
- Bringen Sie die Ausnehmungen des RotorCup (3) mit denen des RubberBoot (4) überein und drücken die Teile (3) und (4) und (3) leicht zusammen in Richtung Maschinenwand.
- Montieren Sie den/die Gehäusedeckel (1) (2) und verschrauben ihn mit dem Enddeckel.
  - Bei geteilter Ausführung:
    - Beide Hälften des Gehäusedeckels (1) (2) um die Welle legen und verschrauben.
- Bringen Sie die Luftanschlüsse (1/8" NPT) am Gehäuse an.  
Bei geteilter Ausführung:
  - 1 Stunde warten, bis der RubberBoot (4) durchvulkanisiert ist.
- Geben Sie 0,3 bis 0,5 bar über Systemdruck auf das Gehäuse.
- Lassen Sie die Welle mindestens 45 bis 60 Minuten ohne Produkt, aber mit Luftdruck bei mittlerer Drehzahl einlaufen.
- Anfänglich entweichende Luft sollte nach diesem Einlaufvorgang fast zum Stillstand kommen.
- Leichte weiße Partikel deuten auf das richtige Einlaufen im Inneren hin und sind unkritisch.
- Jetzt kann die Produktion wie vorgesehen starten
- Gelegentlich auf korrekte Einstellung am Manometer achten, Luft nie abstellen!

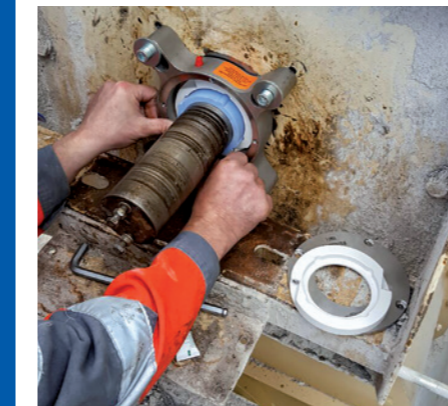
## Hinweise zur Montage



Enddeckel und O-Ring an Maschinenwand montiert.



RotorCup und RubberBoot montiert.



Zweiter RotorCup und Gehäusedeckel montiert



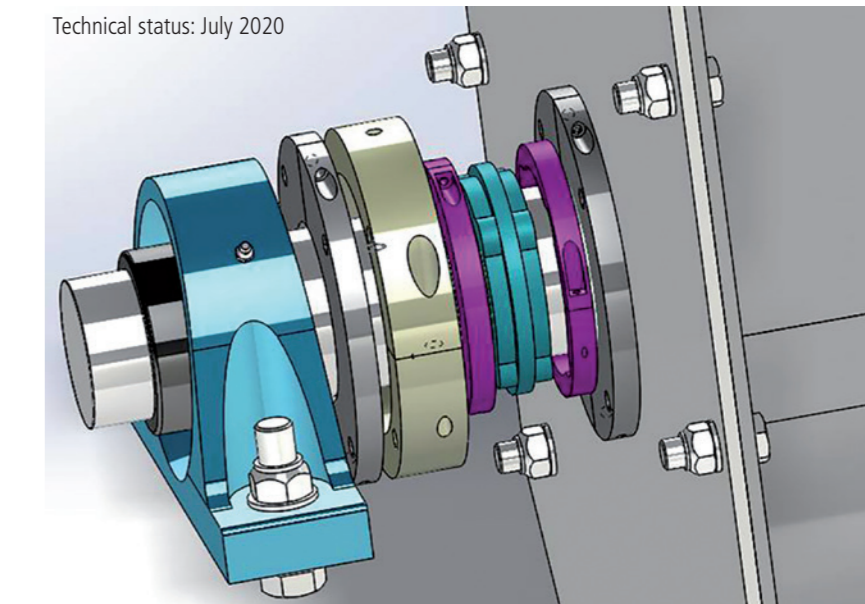
ISH Kunststoff- und Dichtungstechnik  
Dipl.-Ing. Andreas Eickmeier e.K.  
Buddestraße 11  
D-32547 Bad Oeynhausen  
info@ish-dichtungen.de  
www.ish-dichtungen.de

Mobil: +49 172 295 39 88  
Tel.: +49 5731 981 90 72  
Fax: +49 5731 981 90 77



## Installation instructions Cinchseal® – shaft seals

Technical status: July 2020



### Technical advice

- Operating temperature from **-40 to + 220 °C**
- Maximum pressure against which to be sealed: **4bar, vacuum possible**
- Sliding speed based on shaft diameter: **max 1.2 m/sec**
- Sealing systems must **be equipped with sealing air**, at least **0.3 bar** above system pressure