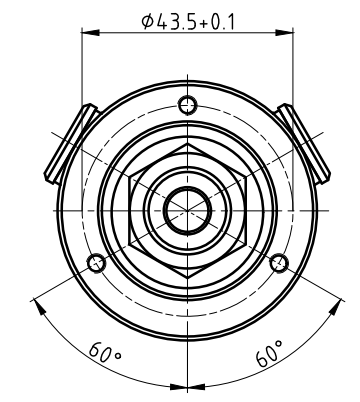
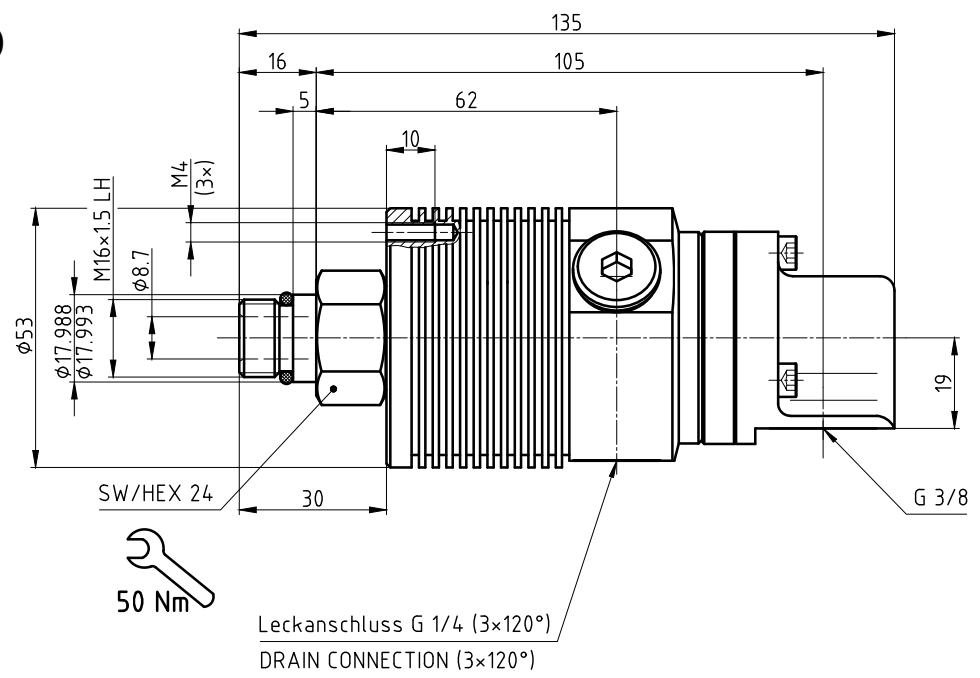
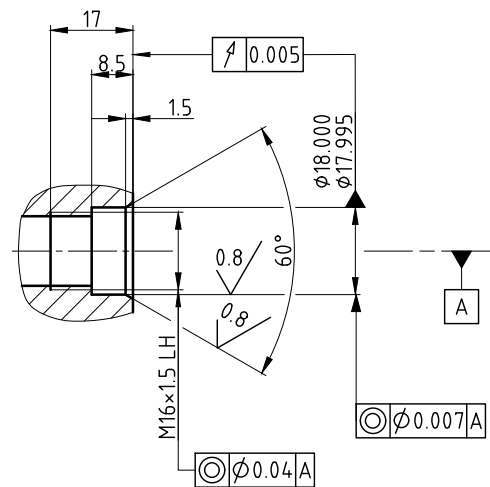


"Weitergaben sowie Vervielfältigungen dieses Dokuments, Verwertung und Mitteilung seines Inhalts verboten, soweit nicht ausdrücklich gestattet. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadensersatz. Alle Rechte vorbehalten."

Spindelende des Kunden CUSTOMERS SPINDLE END



ACHTUNG !
Zuerst Rückschlagventil, Schlauch und Leckleitung an Einführung montieren, dann Rotor fest in Spindelende einschrauben!

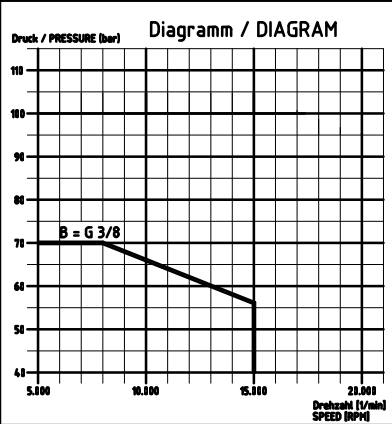
ATTENTION !
CONNECT CHECK VALVE, HOSE AND DRAINLINE TO THE UNION FIRST, THAN MOUNT THE UNION TO THE SPINDLE END!

HINWEIS:

- Bei vertikal montierter Einführung darf die Leckleitung nicht höher als der Leckleitungsanschluß liegen.
- Bei horizontal montierter Einführung die Leckleitung auf 6 Uhr-Position anschließen.
- Rückschlagventil empfohlen (vom Kunden beigestellt).

NOTE:

- WHEN MOUNTING THE UNION IN THE VERTICAL POSITION, THE DRAIN LINE MUST BE POSITIONED NOT HIGHER THAN THE VENT HOLE.
- WHEN MOUNTING THE UNION IN THE HORIZONTAL POSITION, THE DRAIN LINE MUST BE POSIOTIONED DOWNWARDS (6 O'CLOCK POSITION).
- CHECK VALVE RECOMMENDED (SUPPLIED BY CUSTOMER).



OPERATING DATA / Betriebsdaten			
MEDIA/Medium	COOLANT	Kühlmittel	
p max. *	1000 PSI	70 bar	
n max. *	15000 RPM	15000 1/min	
t max.	160 °F	70 °C	
FILTRATION/Filterung	60 µm	60 µm	
DRY RUN/Trockenlauf	POSSIBLE	möglich	
Q max.	13.2 GPM	50 l/min	

Trockenlauf ohne jegliches Medium ist möglich
DRY RUN WITHOUT ANY MEDIA IS POSSIBLE

* Max. Druck und max. Drehzahl gleichzeitig sind zu vermeiden. Zuordnung siehe Diagramm.

OPERATION AT MAX. PRESSURE COMBINED WITH MAX. SPEED SHOULD BE AVOIDED. IF YOUR CONDITIONS ARE CLOSE TO THESE LIMITS, LOOK ON THE DIAGRAM.

DEUBLIN GmbH D-65719 HOFHEIM-WALLAU, GERMANY		Maßstab: 1:1
		Werkstoff: INTERFACE CONTROL DRAWING
Datum: Name: Bearb. 16.01.2003 F. Dahl Gepr. 16.01.2003 Ch. Wolf Norm:		Benennung: DEUBLIN Einführung DEUBLIN UNION
Allgemeintoleranzen: DIN ISO 2768 - m Werkstückkanten: DIN 6784		Nummer: 1109-760-188 Blatt A2
Toleranzklasse:		
Grenzabmaße in mm für Nennmaßbereich in mm		
	0.5 bis 3	über 3 bis 6
	über 6 bis 30	über 30 bis 120
	über 120 bis 400	über 400 bis 1000
	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 4000
	über 4000 bis 8000	
DIN ISO 2768-m	± 0.1	± 0.1
	± 0.2	± 0.3
	± 0.5	± 0.8
	± 1.2	± 2
	± 3	