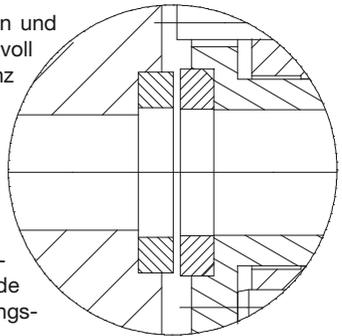


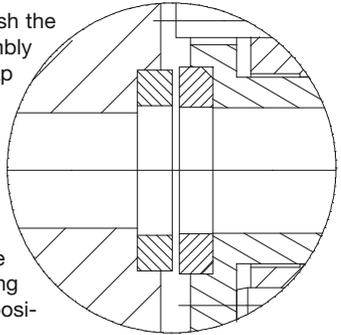
**BITTE BEACHTEN!**

1. O-Ring 2520-087 des Rotors 9210-104 mit Fett schmieren und Dichtungsdurchmesser der Sperrluftabdichtung reinigen. Der Dichtungsdurchmesser muss trocken sein, kein Öl oder Fett erlaubt!
2. Rotor 9210-104 in das Spindelende einschrauben. Drehmoment beachten! 50 Nm.
3. Montieren Sie das Gehäuse 9210-106 an dem Maschinenrahmen. Kein Öl oder Fett für die Sperrluftabdichtung verwenden.
4. Gleitflächen des Rotors 9210-104 und des Schwebenden Gleitrings 1109-347 vorsichtig reinigen.
5. Das Kalibrierband zwischen den Gleitflächen einlegen und die Endkappe 1109-347 / Halteplatte 1109-315 kraftvoll bis Endposition eindrücken. Das Band justiert die Distanz zwischen den Gleitflächen während des Trockenlaufs.
6. **ACHTUNG:** Nach dem Eindrücken des Gehäuses / Halteplatte in die Endposition das Band entfernen. Beide Einstell-Spannstifte müssen auf gleicher Höhe sein (ca. 1 mm).
7. Einstellung der Membrane durch Anheben des Schwebenden Gleitrings 1109-335 prüfen. Der Schwebende Gleitring 1109-335 sollte sich leichtgängig in die Ausgangsposition zurückbewegen.
8. Die Gleitflächen erneut reinigen und eine der Flächen mit einem leichten Öl benetzen
9. Endkappe 1109-347 / Halteplatte 1109-315 in Endposition montieren und die Schrauben 1106-339 anziehen. Anzugsmoment 5 Nm
10. Um das Schließverhalten zu testen, Druckluft am 3/8" PT-Anschlussgewinde anlegen. Die Gleitflächen müssen bei 0,3 bar Druck schließen. Am 1/4" Anschluss überprüfen

**ÄNDERUNGEN VORBEHALTEN!**

**PLEASE NOTE!**

1. Lubricate the 2520-087 O-ring of the 9210-104 rotor assembly with grease and clean the seal diameter for the air labyrinth seal. The seal diameter has to be dry! No oil or grease allowed!
2. Thread the 9210-104 rotor assembly into the spindle end. Note tightening torque 50 Nm!
3. Install the 9210-106 housing onto the machine frame. Don't use any grease or oil for the air labyrinth seal!
4. Clean the seal faces of the 9210-104 rotor assembly and 1109-335 floating seal assembly carefully.
5. Place the caliber tape between the seal faces and push the 1109-347 end cap / 1109-315 retaining plate assembly powerful into the end position. The tape adjusts the gap between the seal faces during dry run.
6. **ATTENTION:** After pushing the housing / retaining plate assembly into the end position, remove the tape. The (2) adjusting pins have to be at the same level. (Approx. 1 mm).
7. Control the initial stress of the diaphragm by lifting the 1109-335 floating seal assembly. The 1109-335 floating seal assembly should easily move back to the former position.
8. Clean the seal faces again and lubricate one of the faces with a light oil.
9. Assemble the 1109-347 end cap / 1109-315 retaining plate assembly into the end position and tighten the 1106-336 screws. Tightening torque 5 Nm.
10. Apply air pressure at the 3/8" PT port for test of the seals. The seals have to be closed at 0,3 bar air pressure. Check it at the 1/4" PT port.



MODIFICATIONS SUBJECT TO CHANGE!