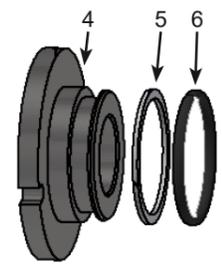
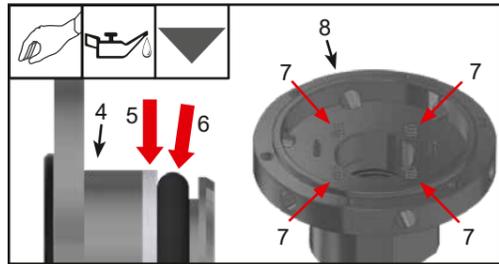


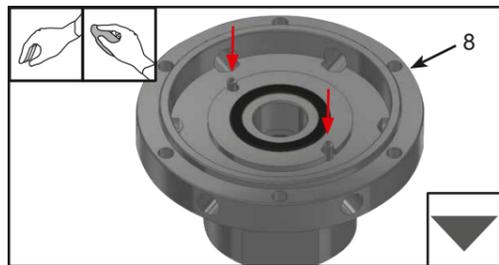
Place Rotor (1) on end while protecting threads from damage. Lubricate O-ring (2) with Grease (TS08). Assemble O-ring (2) and Rotor Seal Sub-assembly (3) onto the Rotor as shown and apply three drops of Lubrication oil (TS07) to the Rotor seal face.

Den Rotor (1) aufrecht hinstellen und dabei das Gewinde vor Beschädigungen schützen. O-Ring (2) mit Fett (TS08) schmieren. O-Ring (2) und Rotorbaugruppe (3) wie gezeigt auf dem Rotor montieren und drei Tropfen Schmieröl (TS07) auf die Rotorabdichtungsfläche auftragen.



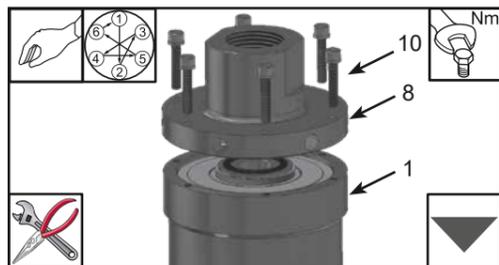
Lubricate O-ring (6) with Grease (TS08). Assemble Backup ring (5) and O-ring (6) onto Floating seal sub-assembly (4) as shown; care must be taken to place O-ring and Backup ring on the Floating Seal sub-assembly correctly. Place Coil Springs (7) into the four holes in the End Cap (8).

O-Ring (6) mit Fett (TS08) schmieren. Stützring (5) und O-Ring (6) wie gezeigt auf den Gleitingsatz (4) montieren; darauf achten, dass O-Ring und Stützring richtig auf dem Gleitingsatz platziert werden. Die vier Schraubenfedern (7) in die vier Löcher, wie dargestellt, in der Endkappe (8) einsetzen.



Align the Floating seal sub-assembly (4) with the key pins in the End Cap (8) and push sub-assembly into the bore. Clean the Floating seal sub-assembly seal face with Isopropyl alcohol (TS03) and lint-free wipes (TS04). Clean threads of hex head bolts or socket head bolts (10). Apply anti-sieze lubricant (TS15) to bolt threads.

Richten Sie den Gleitingsatz (4) mit den Stiften in der Endkappe (8) aus und drücken Sie den Gleitingsatz in die Bohrung. Reinigen Sie die Dichtungsfläche des Gleitingsatzes mit Isopropylalkohol (TS03) und fusselfreien Tüchern (TS04). Reinigen Sie die Gewinde der Sechskant- oder Innensechskantschrauben (10). Tragen Sie ein Gleitmittel (TS15) auf die Schraubengewinde auf.

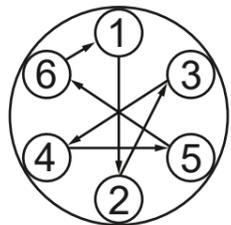


Assemble End Cap (8) to Housing (1) with Hex Head bolts or Socket Head cap screws (10) and Locking or Lock washers (9). Thread fasteners down onto the End Cap with Hex key wrench (TS01) or Socket wrench (TS02). Tighten fasteners with Torque wrench (TS09) with the shown value in Table 4. **This MUST be done in a star-cross pattern sequence twice.**

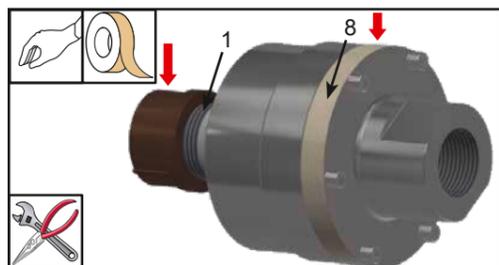
Montieren Sie die Endkappe (8) mit Sechskantschrauben oder Innensechskantschrauben (10) und Sicherungsscheiben (9) am Gehäuse (1). Schrauben Sie die Befestigungselemente mit einem Innensechskantschlüssel (TS01) oder Steckschlüssel (TS02) auf die Endkappe. Ziehen Sie die Befestigungselemente mit einem Drehmomentschlüssel (TS09) mit dem in Tabelle 4 angegebenen Wert fest. **Dies MUSS zweimal in einer über-Kreuz-Reihenfolge durchgeführt werden.**

Table 4 / Tabelle 4

Model	Torque (Nm)
73007	5.5 ± 0.5
73010	4.75 ± 0.75
73015	11.0 ± 1.0
73020	9.45 ± 1.35



3. Testing / Testlauf



Cover the Rotor (1) threads with Threaded cap (TS10). Cover End cap (8) drain holes with masking tape (TS12). Puncture an approximate Ø3-mm hole into the tape at a drain hole.

Attach Threaded air supply (TS11) to End Cap port. Apply Air supply (TS13). Turn Rotor by hand. Apply Bubble soap leak detector or Soap-water solution (TS14) over Ø3-mm hole at drain hole; the union is approved for use if no bubble rises. Wipe detector or solution off union and remove tape.

Bedecken Sie das Gewinde des Rotors (1) mit der Gewindekappe (TS10). Bedecken Sie die Leckagelöcher der Endkappe (8) mit Klebeband (TS12). Stechen Sie an einem Leckageloch ein Loch mit einem Durchmesser von ca. 3 mm in das Klebeband. Schließen Sie den Gewindestopfen (TS11) an der Endkappenöffnung an. Danach schließen Sie die Luftzufuhr (TS13) an. Drehen Sie den Rotor von Hand. Tragen Sie einen Seifenblasen-Leckdetektor oder eine Seifenwasserlösung (TS14) über dem Loch mit einem Durchmesser von 3 mm am Leckageloch auf. Die Drehdurchführung ist für den Gebrauch freigegeben, wenn keine Blasen aufsteigen. Dann wischen Sie die Lösung von der Drehdurchführung ab und entfernen Sie das Klebeband.



For your own safety / Zu Ihrer Sicherheit

Warning / Warnung

Deublin Rotary Unions should not be used to convey flammable media (flash point ≤ 60 °C or 140 °F) as leakage may result in explosions or fires. Deublin Rotary Unions should be used in accordance with standard safety guidelines for the media, and in a well-ventilated area. The use of our product on hazardous or corrosive media is strictly forbidden.

Deublin Drehdurchführungen dürfen nicht zur Durchführung brennbarer Medien (Flammpunkt ≤ 60 °C oder 140 °F) genutzt werden, da Leckage zu Explosion bzw. Feuer führen kann. Deublin Drehdurchführungen müssen gemäß den Standardsicherheitsrichtlinien für das verwendete Medium eingesetzt werden. Die Einsatzumgebung muss gut belüftet sein. Die Nutzung unserer Produkte mit gefährlichen oder korrosiven Medien ist strikt untersagt.

Follow installation sequence.
Handlungsreihenfolge einhalten.

Lubricate.
Schmieren/Ölen.

Tighten with the recommended torque according to technical drawing or standards.
Verschraubung mit Drehmoment gemäß technischer Zeichnung oder Vorgaben anziehen.

Clean thoroughly.
Gründlich reinigen.

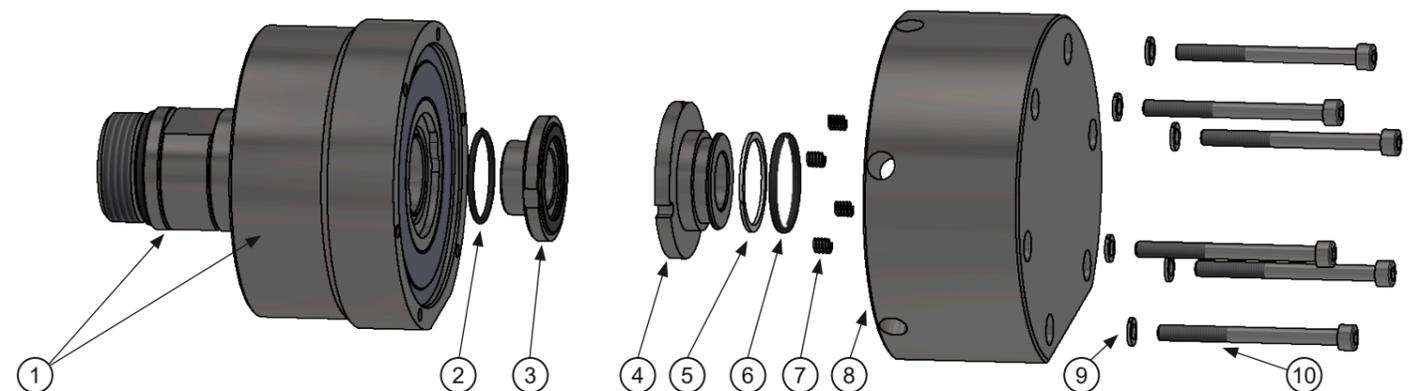
Inspect visually.
Sichtkontrolle ausführen.

Remove / fit into place.
Entnehmen / wieder einbauen.

Use adequate tool.
Passendes Werkzeug verwenden.

Use adhesive tape.
Klebeband einsetzen.

Tighten the bolts in a star pattern.
Schrauben über Kreuz anziehen.



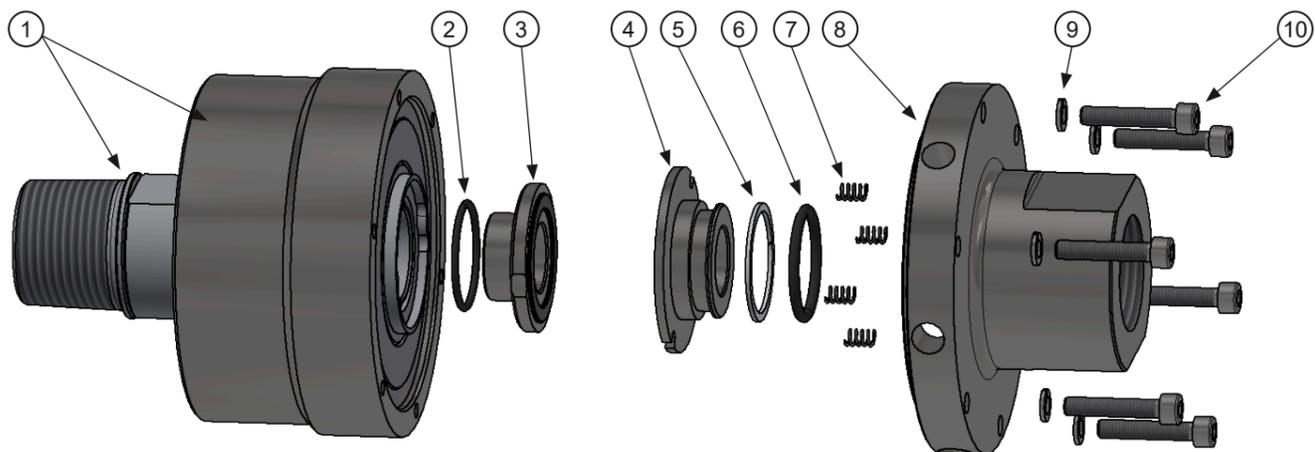


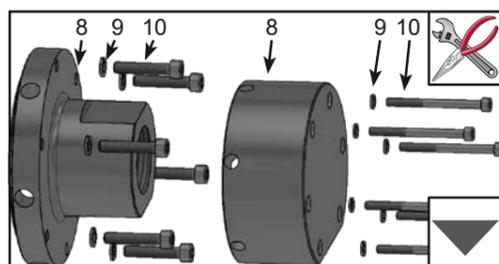
Table 1: Union's Components / Tabelle 1: Komponenten der Drehdurchführung

Item #	Qty	Description / Beschreibung	Service Kit
1	1	Rotor, housing, 2X bearings, cover, retaining ring, 3X O-rings / Rotor, Gehäuse, 2X Lager, Deckel, Sicherungsring, 3X O-Ringe	—
2	1	O-ring	included / enthalten
3	1	Rotor seal sub-assembly / Rotordichtungsbaugruppe	included / enthalten
4	1	Floating seal sub-assembly / Baugruppe des schwebenden Gleitrings	included / enthalten
5	1	Backup ring / Sicherungsring	included / enthalten
6	1	O-ring	included / enthalten
7	4	Coil springs / Federn	included / enthalten
8	1	End cap, 2X key pins / Endkappe, 2X Schlüsselstifte	—
9	6	Locking washers or Lock washers / Sicherungsscheiben oder Federscheiben	—
10	6	Hex head bolts or Socket head bolts / Sechskant- oder Innensechskantschrauben	—

Table 2: Tool & Supplies List / Tabelle 2: Liste Werkzeuge und Zubehör

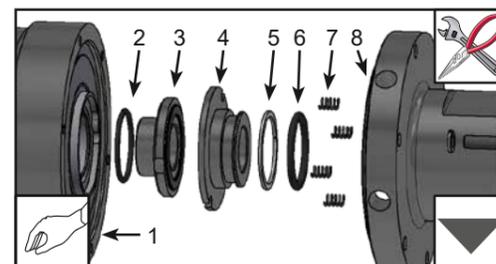
Item #	Qty	Description / Beschreibung	Service Kit
TS01	1	Hex key wrench / Inbusschlüssel: 73007, 73010: 5/32 inch 73015: not applicable / keiner 73020: 3/16 inch	—
TS02	1	Socket wrench / Steckschlüssel: 73007, 73010: not applicable / keiner 73015: 7/16 inch 73020: not applicable / keiner	—
TS03	—	Isopropyl alcohol / Isopropylalkohol	—
TS04	—	Lint-free wipes / Fusselfreie Tücher	—
TS05	1	Surface finish indicator / Oberflächengüteindikator	—
TS06	1	Bore indicator / Bohrungsanzeiger	—
TS07	—	Lubrication oil (Synthetic based oil) / Schmieröl (Synthetisches Öl)	—
TS08	—	Grease (for O-rings; petroleum- or silicon-based) / Fett (für O-Ringe; Mineralöl- od. Silikonbasis)	—
TS09	1	Torque wrench with a max. setting of 13 Nm / Drehmomentschlüssel mit max. Einstellung von 13 Nm	—
TS10	1	Threaded cap (per union's Rotor threads) / Gewindekappe (wie Rotorgewinde der Durchführung)	—
TS11	1	Threaded air supply (per union's End cap threads) / Luftzufuhr mit Gewinde (gemäß Endkappengewinde der Drehdurchführung)	—
TS12	—	Masking tape (or other easily removable adhesive tape) / Kreppband (oder anderes leicht entfernbares Klebeband)	—
TS13	—	Air supply (7.0 bar/100 psi) / Luftversorgung (7,0 bar/100 psi)	—
TS14	—	Bubble soap leak detector or Soap-water solution / Blasenseifen-Lecksucher oder Seifenwasserlösung	—
TS15	—	Regular Grade Anti-Seize Lubricant / Anti-Seize Montagepaste	—

1. Disassembly / Demontage



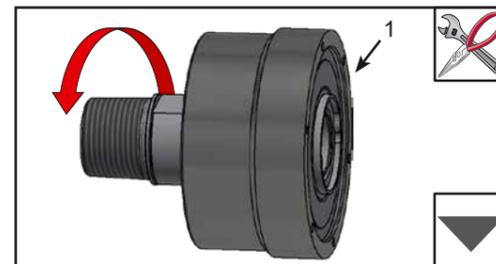
Remove six Socket head cap screws or Hex head bolts (10) with six Locking or Lock washers (9) with Hex key wrench (TS01) or Socket wrench (TS02). Take care to retain washers and fasteners for assembly. Remove End cap (8) from union.

Entfernen Sie die sechs Innensechskant- oder Sechskantschrauben (10) mit den sechs Sicherungs- oder Federscheiben (9) mit einem Innensechskantschlüssel (TS01) oder einem Steckschlüssel (TS02). Achten Sie darauf, die Scheiben und Befestigungselemente für die Montage aufzubewahren. Danach entfernen Sie die Endkappe (8) von der Drehdurchführung.



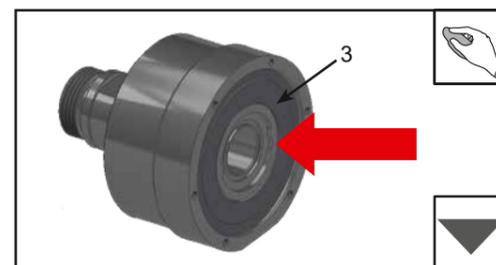
Remove Floating seal sub-assembly (4), Coil springs (7), Backup ring (5), and O-rings (6) from End cap (8). Remove O-ring (2) and Rotor seal sub-assembly (3) from Rotor sub-assembly (1).

Entfernen Sie den Dichtungsträger (4), die Schraubenfedern (7), den Stützring (5) und die O-Ringe (6) von der Endkappe (8). Den O-Ring (2) und die Rotordichtungsbaugruppe (3) von der Rotorbaugruppe (1) entfernen.



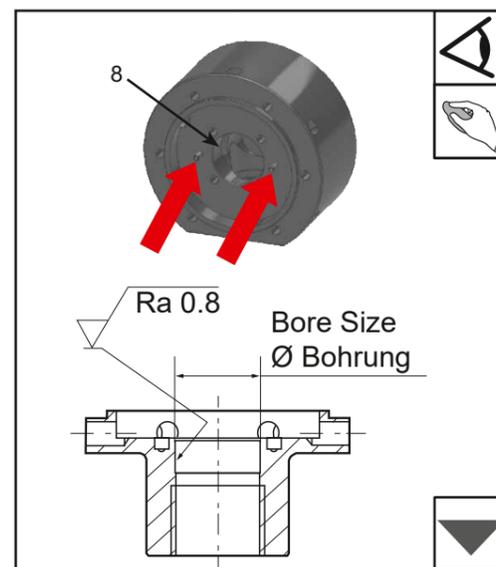
Rotate Rotor within the Rotor, housing, 2X bearings, cover, retaining ring, 3X O-rings sub-assembly (1). If the Rotor does not turn or does not turn smoothly, additional parts and instructions are required; contact Deublin Co.

Den Rotor innerhalb der Baugruppe aus Rotor, Gehäuse, 2 Lagern, Deckel, Sicherungsring und 3 O-Ringen drehen (1). Wenn sich der Rotor nicht oder nicht reibungslos dreht, sind zusätzliche Teile und Anweisungen erforderlich. Wenden Sie sich an Deublin GmbH.



Clean surface where the Rotor seal sub-assembly (3) and O-ring (2) were installed; use Lint-free wipes (TS04) and Isopropyl alcohol (TS03).

Reinigen Sie die Oberfläche, auf der die Rotorbaugruppe (3) und der O-Ring (2) installiert wurden; verwenden Sie fusselfreie Tücher (TS04) und Isopropylalkohol (TS03).



Inspect End cap (8). Confirm two key pins are not bent. Clean End Cap (8) bore with Lint-free wipes (TS04) and Isopropyl alcohol (TS03). Inspect End Cap bore for wear or pitting. The End Cap bore should have the surface finish shown and be within the size shown in Table 3. Use Surface Finish Indicator (TS05) and Bore Indicator (TS06), as needed.

Endkappe (8) prüfen. Sicherstellen, dass die beiden Schlüsselstifte nicht verbogen sind. Endkappenbohrung (8) mit fusselfreien Tüchern (TS04) und Isopropylalkohol (TS03) reinigen. Endkappenbohrung auf Verschleiß oder Lochfraß prüfen. Die Endkappenbohrung sollte die gezeigte Oberflächenbeschaffenheit aufweisen und innerhalb der in Tabelle 3 angegebenen Größe liegen. Bei Bedarf Oberflächenbeschaffenheitsindikator (TS05) und Bohrungsindikator (TS06) verwenden.

Table 3 / Tabelle 3

Model / Modell	Bore size (mm) / Ø Bohrung (mm)
73007	Ø22.58+0.05
73010	Ø30.66+0.05
73015	Ø44.42+0.05
73020	Ø58.65+0.05

2. Assembly / Montage

Note: The O-rings (2 & 6) are similar in size. Prepare each O-ring one at a time and assemble into the union to reduce improper placement. When assembling Deublin unions, cleanliness is an important factor. All parts must be free of dirt and chips. Clean the parts with Isopropyl alcohol (TS03) and Lint-free wipes (TS04) before assembly.

Hinweis: Die O-Ringe (2 und 6) sind ähnlich groß. Bereiten Sie jeden O-Ring einzeln vor und setzen Sie ihn an der richtigen Stelle ein, um eine falsche Platzierung zu vermeiden. Bei der Montage von Deublin Drehdurchführungen ist Sauberkeit ein wichtiger Faktor. Alle Teile müssen frei von Schmutz und Spänen sein. Reinigen Sie die Teile vor der Montage mit Isopropylalkohol (TS03) und fusselfreien Tüchern (TS04).