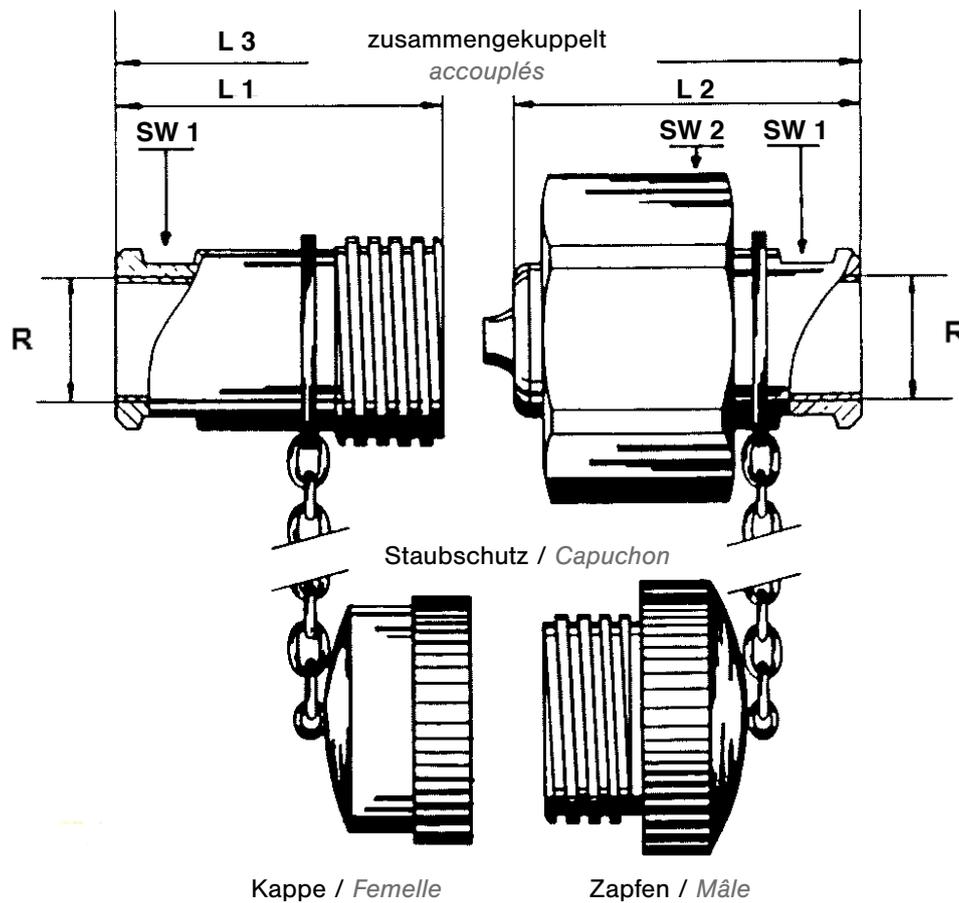


RoFLEX Hochdruck Schraubkupplungen

unter Druck kuppel- und entkuppelbar

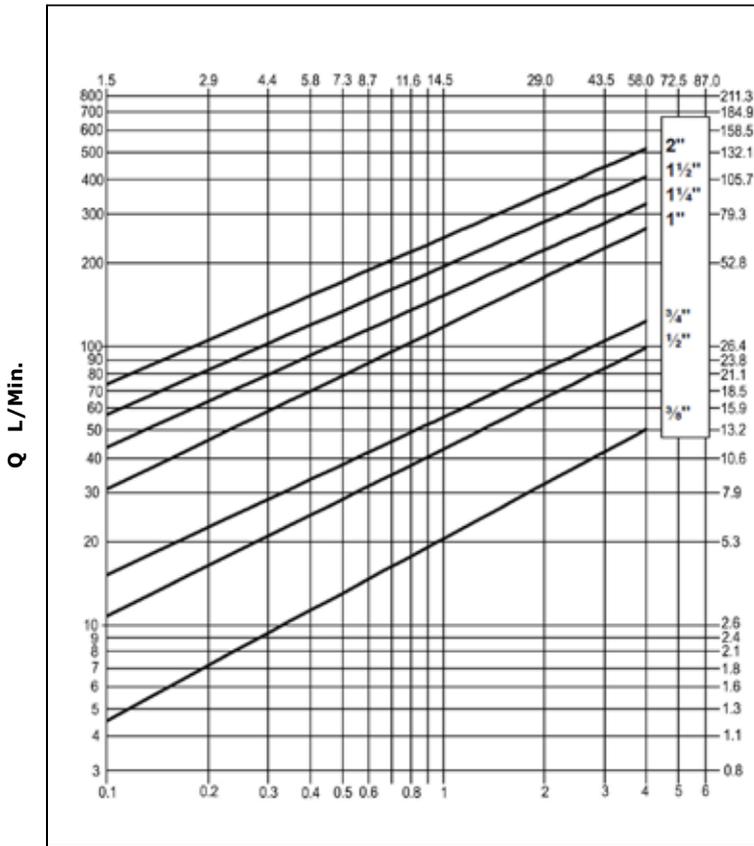
Teil A
Aussengewinde

Teil S
Sechskantmutter



RoFLEX Bezeichnung	L1	L2	L3	SW1	SW2	Durchfluss min.	ΔP 2 bar	Betriebsdruck <i>max.</i>
R	mm	mm	mm	mm	mm	mm ²	L/min.	bar
Ro 3/8"	77	55	110	22	45	45	33	500
Ro 1/2"	95	70	135	26	50	95	66	450
Ro 3/4"	99	73	142	30	55	150	84	400
Ro 1"	106	82	158	40	70	250	179	350
Ro 1 1/4"	118	88	172	48	80	370	224	320
Ro 1 1/2"	121	90	176	55	87	500	283	300
Ro 2"	165	120	240	76	130	980	358	250

Delta P PSI



Delta P BAR

Prüfung nach ISO 7241-2
 Temperatur 40°C
 Hydr. Öl ISO 32
 Viskosität 32 cSt

Um eine optimale Lebensdauer zu erhalten, sind die Punkte a) und b) unbedingt einzuhalten:

- a) Der maximale Durchfluss darf nicht überschritten werden.
- b) Die Sechskantmutter muss bei Betrieb jederzeit komplett angezogen sein. Sie muss, besonders bei vibrierenden Anbaugeräten, wie Hydraulikhammer usw. unbedingt mit dem RoFLEX-Gabelschlüssel nachgezogen werden, damit sie sich auch bei starken Vibrationen nicht lösen kann.

Bei Nichteinhaltung dieser beiden Punkte ist nicht auszuschliessen, dass die Dichtung am Dichtkegel durch zu starke Ölströme beschädigt wird und dadurch im entkuppelten Zustand Öl verliert!

Beschrieb über das Auswechseln des Dichtkegels (RoFLEX Nr. 5012) und die dadurch bedingte Neueinstellung des Gewinderings (RoFLEX Nr. 5015) mittels Werkzeugsatz (RoFLEX Nr. 5004).

1. Demontage des alten Gewinderings sowie des Dichtkegels. Anschliessend gründliche Reinigung der Kupplung. Zum Einspannen eignen sich die Anschweisshalter hervorragend (RoFlex Nr. 5001).
2. Die mit dem Werkzeugsatz mitgelieferte Scheibe (schwarz) einlegen und das Kupplungsteil «A» mit dem Kupplungsteil «S» zusammenschrauben, bis die Scheibe festgeklemt ist.

3. Neuer Dichtkegel leicht einölen und mit Schliessfeder einschieben.
4. Gewinding **mus**s sich leicht eindrehen lassen, ansonsten muss dieser durch einen Neuen ersetzt werden!
5. Den Gewinding mit dem Werkzeug hineindrehen, bis er ganz leicht am Dichtkegel aufliegt. Dann mindestens 1/8- bis max. 1/4-Drehung zurückdrehen.
6. Die immer noch zusammengeschrubte Kupplung auf eine massive und glatte Unterlage stelle. Nun die Anfräsungen im Gewinding mit dem mitgelieferten Stauchwerkzeug durch 2 bis 3 kräftige Hammerschläge verstauchen aber nur so stark, dass er sich nicht mehr selbst lösen kann, jedoch mit dem Werkzeug noch gut demontierbar ist.
7. Die Kupplung auseinanderschrauben und die Scheibe (schwarz) herausnehmen.
8. Durch eindrücken des Dichtkegels kontrollieren, ob er sich genau bis zu der unten angegebenen Linie *** einschieben lässt. Dieser Test darf NICHT mit einem dünnen Gegenstand gemacht werden, da beim möglichen Abrutschen die neue Dichtung beschädigt werden kann.

Gewinding einschrauben bis hier, dann 1/8 bis 1/4 Drehung zurückdrehen. (siehe Pkt. 5)

Kontrolle (siehe Pkt. 8)

