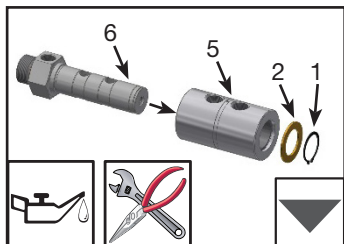


Install U-cup ring (4) to the housing (5) and apply light oil on it.
Attention: Observe the mounting position (see page 2, fig. 1 and 2).

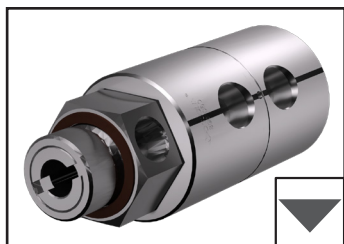
U-Cup Ringe (4) in Gehäuse (5) einbauen und leicht einölen.
Achtung: die Einbaulage beachten (siehe Seite 2, Abb. 1 und 2).



Apply light oil on the outside of the rotor (6). Insert rotor into housing (5) assembly with arbor press. Install thrust washer (2) and snap ring (1).

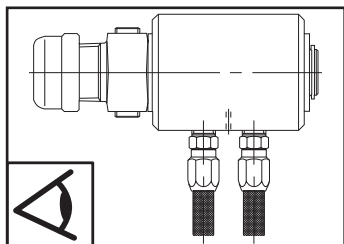
Rotor (6) am Außendurchmesser mit leichtem Öl einölen. Rotor mit der Dornpresse vorsichtig in vormontiertes Gehäuse (5) drücken. Die Anlaufscheibe (2) und den Sicherungsring (1) montieren.

3. Test Union / Drehdurchführung testen



Cap and plug rotor. Apply approximately 100 psi air pressure to union.

Rotor mit Verschlusskappe und Stopfen in den Gewinden am Rotor-Sechskant verschließen. Die Drehdurchführung mit etwa 7 bar Druckluft beaufschlagen.



Apply soap solution over the drain hole and both ends while rotating the rotor by hand. If no bubbles rise up, union is good for installation.

Seifenwasser über der Leckagebohrung und den beiden Enden auftragen, während der Rotor mit der Hand gedreht wird. Wenn keine Blasen entstehen, ist die Drehdurchführung bereit für den Einbau.



For your own safety / Zu Ihrer Sicherheit

Warning / Warnung

DEUBLIN unions should not be used to convey flammable media (flash point $\leq 60^\circ\text{C}$ or 140°F) as leakage may result in explosions or fires. *DEUBLIN* 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 $\leq 60^\circ\text{C}$ 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.



Clean thoroughly.
Gründlich reinigen.



Grit-blast
Feinkorn-Strahlen



Remove / fit into place.
Entnehmen / wieder einbauen.



Lubricate
Schmieren/Ölen



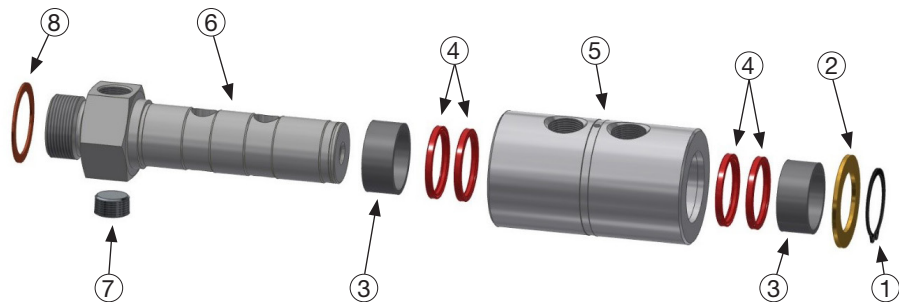
Inspect visually.
Sichtkontrolle ausführen.



Grease
Fetten

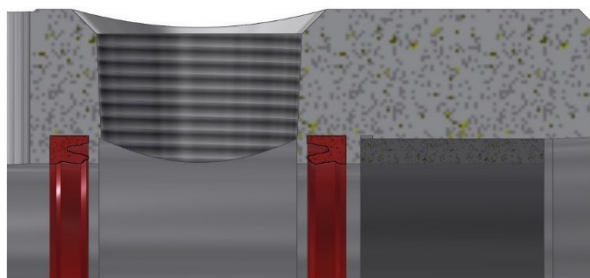


Use adequate tool
Passendes Werkzeug verwenden



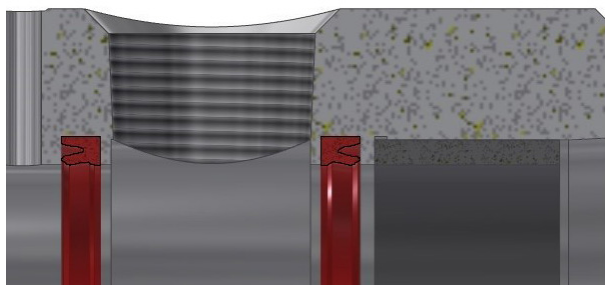
Item #	Qty	Description / Beschreibung	Repair Kit / Reparatur Satz
1	1	Snap ring / Sicherungsring	included / enthalten
2	1	Thrust washer / Anlaufscheibe	—
3	2	Bearing, composite / Lagerbuchse	—
4	4	U-cup ring / U-Cup Ring	included / enthalten
5	1	Housing / Gehäuse	—
6	1	Rotor / Rotor	—
7	1	Pipe plug / Verschlussstopfen	—
8	1	Gasket (BSP only) / Flachdichtung (nur bei G-Gewinde)	—

Seal orientation for air and Hydraulic oil application / Dichtungsausrichtung für Luft- und Hydraulikölanwendung.



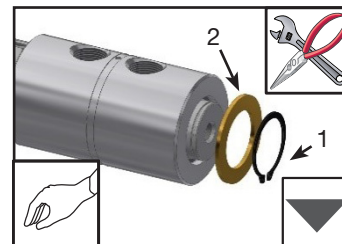
BILD/FIGURE 1

Alternate seal orientation for vacuum application / Alternative Dichtungsausrichtung für Vakuumanwendungen.



BILD/FIGURE 2

1. Disassembly / Demontage



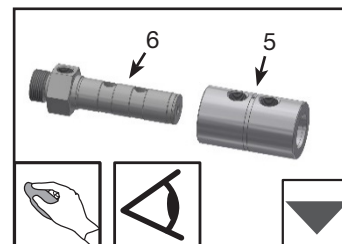
Remove snap ring (1) and thrust washer (2). Press out rotor (6) with arbor press.

Entfernen Sie Sicherungsring (1) und Anlaufscheibe (2). Drücken Sie den Rotor (6) mittels Dornpresse heraus.



Inspect for surface defects on composite bearings (3). If there are any, union should be sent back to **DEUBLIN** for rebuild or should be replaced by a new unit. Remove and discard U-cup ring by piercing with a sharp pointed tool.

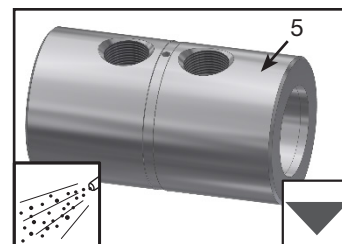
Überprüfen Sie die Lagerbuchse (3) auf Beschädigungen. Sind Beschädigungen vorhanden, senden Sie die Drehdurchführung zur Reparatur an **DEUBLIN** oder ersetzen Sie diese durch eine neue Drehdurchführung. Entfernen Sie die U-Cup Ringe mit Hilfe eines spitzen Werkzeuges aus dem Gehäuse (5) und entsorgen Sie diese.



Clean housing (5) and rotor (6) thoroughly. Visually inspect for any surface defects inside the housing or on the outside of the rotor.

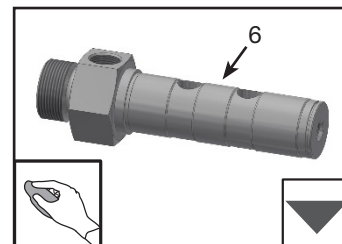
Gehäuse (5) und Rotor (6) gründlich reinigen und Oberflächen im Gehäuse und auf dem Rotor auf Schäden untersuchen.

2. Assembly / Montage



The housing (5) may be grit-blasted with glass bead or aluminum oxide to remove dirt and debris. **Sand-blasting is NOT recommended.**

Das Gehäuse (5) kann, um Verschmutzungen und Ablagerungen zu entfernen, mit Glasperlen oder Aluminiumoxid gestrahlt werden. **NICHT SANDSTRAHLEN.**



The surface finish of the rotor (6) OD must meet Ra 0.4 μm . If not, the complete rotary union should be replaced. Clean housing (5) and rotor (6) thoroughly before reuse.

Die Oberflächen Rauigkeit des Rotors (6) soll max. Ra 0,4 μm betragen. Ist dies nicht der Fall, ist die Drehdurchführung zu ersetzen. Gehäuse (5) und Rotor (6) vor der Montage gründlich reinigen.