



aus Kunststoff, mit Schwenk-Sicherheitskupplungen NW 7,2, Serie »R-SC/C«

2- bzw. 3-fach-Verteilerdosen aus hochfestem, glasfaserverstärkten Kunststoff mit großer Anwendungsvielfalt. Wahlweise mit 2 oder 3 fertig konfektionierten Schwenk-Sicherheitskupplungen. Alle Verteilerdosen haben einen robusten Messing-Gewindeinsatz, der durch seine Formgebung gegen Verdrehung und gegen axiale Verschiebung gesichert ist. Die Bohrbildmaße sind bei allen Verteilerdosen identisch, damit wird ein einfacher und flexibler Austausch gewährleistet.

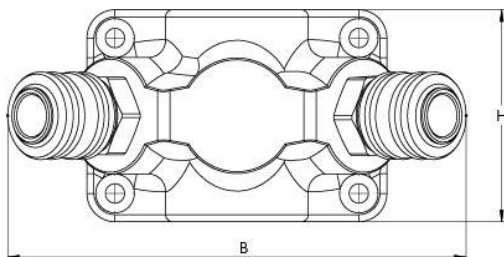
Achtung:

Beachten Sie, dass die Verteilerdosen nicht in Gefahrenbereichen installiert werden sollten. Gefahrenbereiche stellen z.B. Transportwege, Fluchtwege etc. dar.

Betriebsdruck	max. 12 bar
Temperaturbereich	-10 °C bis 50 °C
Gehäuse	glasfaserverstärkter Kunststoff
Gewindematerial	Messing
Anzugsdrehmoment Messinggewinde	12 Nm
Anzugsdrehmoment Befestigungsbohrung	4 Nm

Endverteilerdose ohne Durchgangsgewinde, mit Schwenk-Sicherheitskupplungen NW 7,2

Artikel Nr.	Typen Nr.	Eingangsgewinde	Anschluss-Kupplung	Breite mm	Höhe mm
142178	EVDSCH12-2	G 1/2	2 x Schwenk-Sicherheitskupplung	165,0	59,0
142180	EVDSCH12-3	G 1/2	3 x Schwenk-Sicherheitskupplung	165,0	59,0



EVDSCH12-2

Installationsort

Der Installationsort der Schnellverschlusskupplung ist so zu wählen, dass die bedienende Person sich nicht durch Gefahrenquellen in der direkten Umgebung, wie z. B. durch Ausrutschen, Klemmen, Kontaminieren oder Verbrennen, gesundheitlich schädigen kann.

Niederdruckanwendungen

Gewinde für Niederdruckanwendungen sind, sofern serienmäßig keine entsprechenden Beschichtungen oder Dichtringe vorhanden sind, mit geeigneten Dichtungsmaterialien wie einem PTFE-Band oder flüssigen Dichtungsmitteln zu versehen. Hierbei muss auf die Verträglichkeit mit dem durchfließenden Medium geachtet werden.

Wartungsanleitung

Schnellverschlusskupplungen sind weitgehend wartungsfrei, wenn sie in Standardanwendungen eingesetzt und pfleglich behandelt werden. Die Wahl der Schnellverschlusskupplung muss auf den vorgesehenen Einsatzzweck und Werkstoff abgestimmt sein. Je nach Betriebsbedingungen wird empfohlen, die nachfolgenden Punkte bei einer Wartung vorzusehen:

Äußere Sichtkontrolle bei Verschmutzungen im Funktionsbereich von Kupplung und Stecker (Dichtbereich, Betätigungselemente) müssen diese gereinigt werden. Die nachfolgenden Merkmale erfordern den Austausch der entsprechenden Teile: Gerissene, beschädigte, stark verschmutzte oder korrodierte Teile, Leckagen an den Kupplungs- und / oder Steckerteilen.

Funktionstest unter maximalem Betriebsdruck kann die Schnellverschlusskupplung auf mögliche Fehlfunktionen und Dichtheit geprüft werden. Während der Test- und Betriebsphase ist darauf zu achten, dass das Bedienpersonal geschützt arbeitet.

Austauschintervalle für Schnellverschlusskupplungen müssen, soweit vorhanden, an staatliche oder technische Normen angepasst werden. Es können aber auch betriebliche Erfahrungswerte, die sich aus der notwendigen Betriebssicherheit und den Einsatzbedingungen wie Stillstandzeiten, Kuppelhäufigkeit, Betriebsdruck und Eigenschaften des Mediums ergeben, für die Festlegung der Austauschintervalle ausschlaggebend sein.

Pulsierendes Werkzeug

Beim Einsatz von pulsierendem Werkzeug empfiehlt sich die Beachtung der Norm ISO 6150, § 7.1. Sie empfiehlt, einen mindestens 300 mm langen, flexiblen Schlauch zwischen dem pulsierenden Werkzeug und der Schnellverschlusskupplung zu installieren. Die oszillierenden Kräfte werden vom Schlauchstück aufgenommen und erhöhen somit die Lebensdauer der Schnellverschlusskupplung. Für direkt an pulsierenden Werkzeugen montierte Kupplungen kann keine Garantie übernommen werden.

Durchflussrichtung

Die empfohlene Durchflussrichtung ist von der Kupplung zum Stecker, soweit im technischen Datenblatt nichts anderes angegeben ist.



Verwendung mit Schläuchen

Bei der Verwendung von Schläuchen müssen unbedingt der zulässige Betriebsdruck sowie die Einsatztemperatur beachtet und für geeignete Schlauchverbindungen gesorgt werden.

Bohrschablone zum Ausschneiden:

