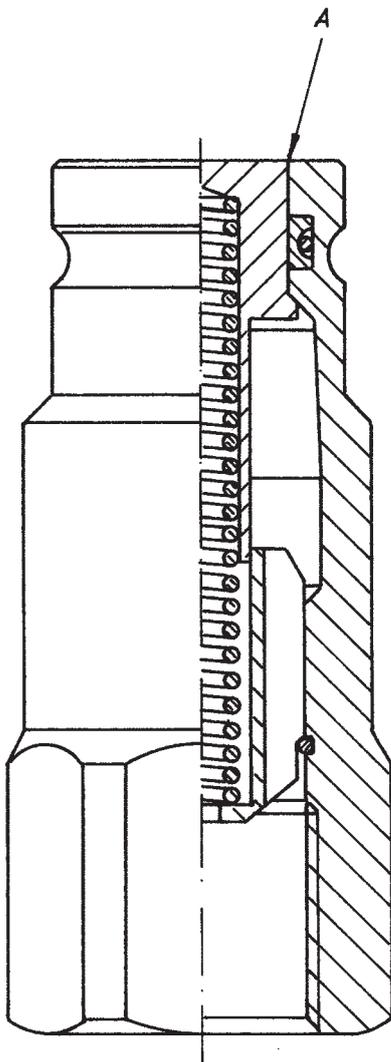


ALLGEMEINE TECHNISCHE INFORMATIONEN FLAT-FACE-KUPPLUNGEN

Flat-Face-Stecker



Information

• Sauberkeit

Schmutz ist die Hauptursache für einen Fehler in dieser Kupplungshälfte.

1. Wenn der Schmutz in die Zone A gelangt, besteht die Möglichkeit, die innere Dichtung zu beschädigen.

• Maßnahmen zur Pflege

1. Säubern Sie die vordere Front immer, bevor Sie kuppeln.
2. Lassen Sie den Stecker nicht im Sand oder Schmutz liegen.
3. Benutzen Sie gegen Verschmutzung stets Schutzkappen.

• Handhabung

1. Beschädigen Sie nicht die vordere Front der Stecker – Zone A.
Dieses verursacht einen Defekt an den inneren Dichtungen der Muffe während des Kuppelns.
2. Hängen Sie kein Gewicht an die Kupplung.
Fixieren Sie den Schlauch mit einem flexiblen Halter.
3. Vermeiden Sie Rotationen zwischen den beiden Kupplungshälften.

• Undichtigkeit

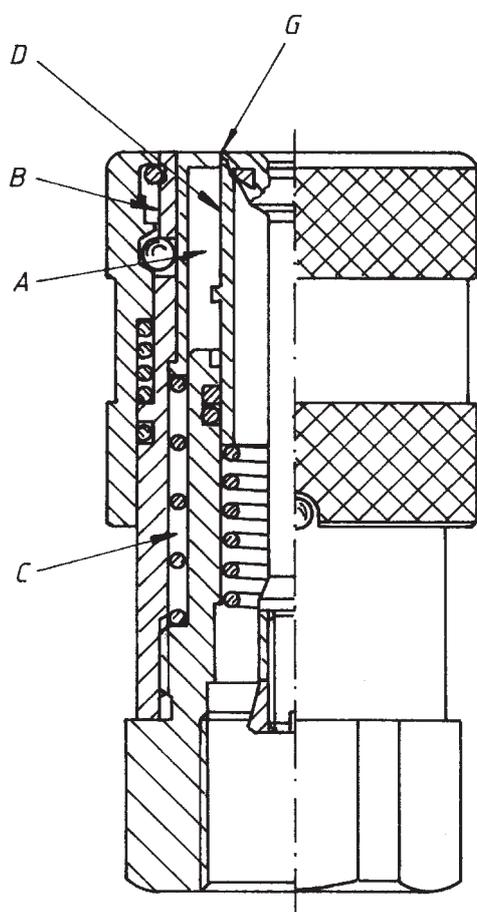
1. Wenn die Dichtung im Stecker beschädigt ist, kann im ungekuppelten Zustand meistens **keine** Undichtigkeit am **Stecker** festgestellt werden.
2. Im **gekuppelten** Zustand wird die defekte Dichtung im **Stecker** freigelegt, wodurch an der **Muffenhülse** Öl austritt (Muffe als Einzelteil ist trotzdem in der Regel **nicht** defekt).

• Druckentlastung

1. Benutzen Sie **nie** einen **Schraubendreher**, um den Stößel zurückzudrücken, da die Gefahr besteht, durch Abrutschen an der glatten Oberfläche die Dichtung zu beschädigen.

ALLGEMEINE TECHNISCHE INFORMATIONEN FLAT-FACE-KUPPLUNGEN

Flat-Face-Muffe



Information

• Sauberkeit

Schmutz ist die Hauptursache für einen Fehler in dieser Kupplungshälfte.

Wenn Schmutz in die Zonen A, B oder C gelangt, können folgende Fehler auftreten:

1. Muffe und Stecker lassen sich nicht ankuppeln.
2. Der Schmutz kann die Oberfläche der Hülse D beschädigen. Dadurch leckt die Muffe, wenn sie mit dem Stecker gekuppelt wird.
3. Schmutz in Zone B beeinträchtigt die Funktion der äußeren Schiebehülse (schwergängig). Daher kann ein ordnungsgemäßer Kuppelvorgang nicht erfolgen.
4. Stellen Sie sicher, daß die äußere Hülse während des Entkuppelns ganz zurückgeschoben ist.

Beschädigen Sie nicht die Vorderfront der Muffe, da sonst beim Kuppeln die Dichtung im Stecker beschädigt werden kann.

• Maßnahmen zur Pflege

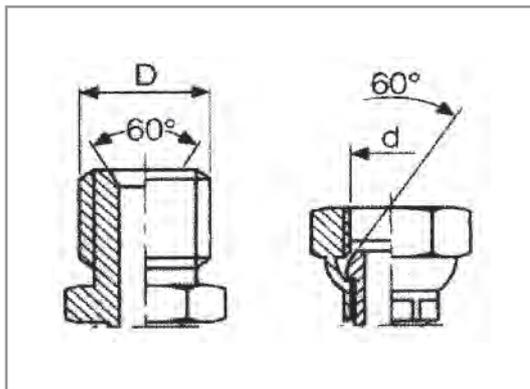
1. **Säubern** der Oberfläche der Muffe bevor gekuppelt wird.
2. Lassen Sie die Muffe **nicht** im **Sand** oder **Schmutz** liegen.
3. Benutzen Sie Schutzkappen.

• Druckentlastung

Sollte **Druck** auf der Muffe sein, welcher nicht über das Steuergerät **entlastet** werden kann, ist eine **Druckentlastung nicht möglich**.

GEWINDETABELLE

	Rohr AD	Schlauch DN	Schneidringanschluss metr. Gewinde	Einschraubgewinde metr.	Einschraubgewinde Whitworth Rohrgewinde	Einschraubgewinde NPT (ASA.B.2.1.-60)
	L = leichte Baureihe	L 6	6	M 12 x 1,5	M 10 x 1	R 1/8"
L 8		6	M 14 x 1,5	M 12 x 1,5	R 1/4"	NPT 1/4"
L 10		8	M 16 x 1,5	M 14 x 1,5	R 1/4"	NPT 1/4"
L 12		10	M 18 x 1,5	M 16 x 1,5	R 3/8"	NPT 3/8"
L 15		12	M 22 x 1,5	M 18 x 1,5	R 1/2"	NPT 1/2"
L 18		16	M 26 x 1,5	M 22 x 1,5	R 1/2"	NPT 1/2"
L 22		20	M 30 x 2	M 26 x 1,5	R 3/4"	NPT 3/4"
L 28		25	M 36 x 2	M 33 x 2	R 1"	NPT 1"
L 35		32	M 45 x 2	M 42 x 2	R 1 1/4"	NPT 1 1/4"
L 42		40	M 52 x 2	M 48 x 2	R 1 1/2"	NPT 1 1/2"
S = schwere Baureihe	S 6	6	M 14 x 1,5	M 12 x 1,5	R 1/4"	NPT 1/4"
	S 8	6	M 16 x 1,5	M 14 x 1,5	R 1/4"	NPT 1/4"
	S 10	6	M 18 x 1,5	M 16 x 1,5	R 3/8"	NPT 3/8"
	S 12	8	M 20 x 1,5	M 18 x 1,5	R 3/8"	NPT 3/8"
	S 14	10	M 22 x 1,5	M 20 x 1,5	R 1/2"	NPT 1/2"
	S 16	12	M 24 x 1,5	M 22 x 1,5	R 5/8"	NPT 5/8"
	S 20	16	M 30 x 2	M 27 x 2	R 3/4"	NPT 3/4"
	S 25	20	M 36 x 2	M 33 x 2	R 1"	NPT 1"
	S 30	25	M 42 x 2	M 42 x 2	R 1 1/4"	NPT 1 1/4"
	S 38	32	M 52 x 2	M 48 x 2	R 1 1/2"	NPT 1 1/2"



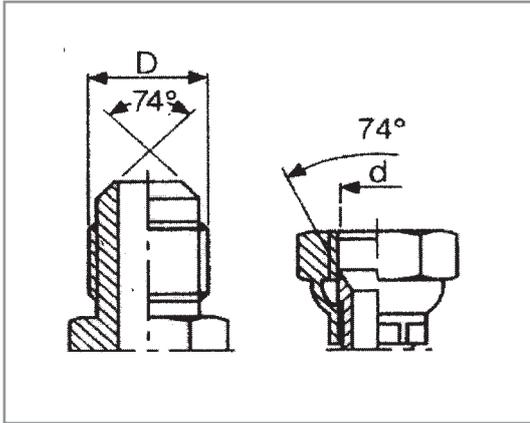
BSP-Gewinde

Gewinde	D	d
R 1/8"	9,7	8,6
R 1/4"	13,2	11,4
R 3/8"	16,7	15
R 1/2"	21	18,6
R 5/8"	22,9	20,6
R 3/4"	26,4	24,1
R 1"	33,3	30,3
R 1 1/4"	41,9	39
R 1 1/2"	47,8	44,9
R 2"	59,6	56,7

Zulässige Nenndrücke für die leichte und schwere Schneidringverschraubung nach DIN EN ISO 8434-1

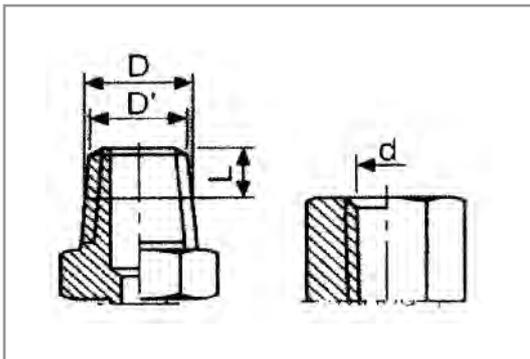
6S	630 bar	6L	250 bar
8S	630 bar	8L	250 bar
10S	630 bar	10L	250 bar
12S	630 bar	12L	250 bar
14S	630 bar	15L	250 bar
16S	400 bar	18L	160 bar
20S	400 bar	22L	160 bar
25S	400 bar	28L	100 bar
30S	250 bar	35L	100 bar
38S	250 bar	42L	100 bar

GEWINDETABELLE



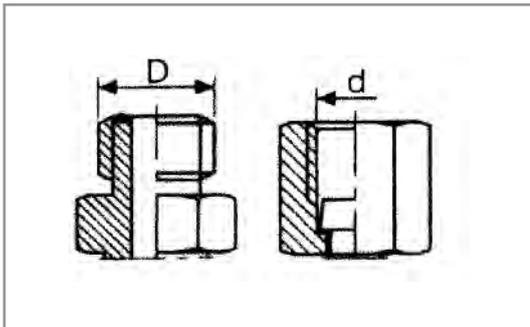
JIC-Gewinde

Gewinde	D	d
7/16"-20	11,1	9,7
1/2"-20	12,7	11,3
9/16"-18	14,3	12,8
3/4"-16	19,1	17,3
7/8"-14	22,2	20,3
1 1/16"-12	27	24,7
1 3/16"-12	33,2	27,9
1 5/16"-12	33,3	31
1 5/8"-12	41,3	39
1 7/8"-12	47,6	45,3
2 1/2"-12	63,5	56,1



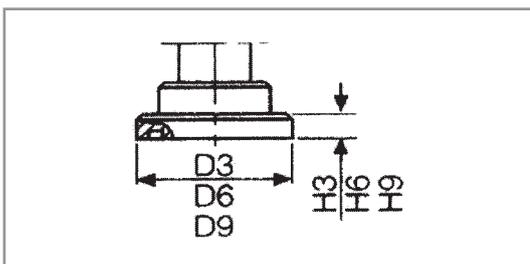
NPTF-Gewinde

Gewinde	L	D	D'	d
1/8"-27	4,1	10,2	9,9	8,7
1/4"-18	5,8	13,6	13,2	11,4
3/8"-18	6,1	17,1	16,6	14,8
1/2"-14	8,1	21,3	20,7	18,3
3/4"-14	8,6	26,6	26	23,6
1"-11,5	10,2	33,3	32,5	29,7
1 1/4"-11,5	10,7	42	41,2	38,4
1 1/2"-11,5	10,7	48,1	47,3	44,5
2"-11,5	11,1	60,1	59,3	56,5



ORFS-Gewinde

Gewinde	D	d	O-Ring
9/16"-18	14,3	12,8	7,66 x 1,78
11/16"-16	17,5	15,7	9,25 x 1,78
13/16"-16	20,6	18,9	12,42 x 1,78
1"-14	25,4	23,4	15,6 x 1,78
1 3/16"-12	30,2	27,9	18,77 x 1,78
1 7/16"-12	36,5	34,2	23,52 x 1,78
1 11/16"-12	42,9	40,6	29,80 x 1,78
2"-12	50,8	48,5	37,82 x 1,78



SAE-Flansch-Anschluss

Größe	D 3	H 3	D 6	H 6	D 9	H 9
1/2"	30,2	6,7	31,8	7,8		
3/4"	38,1	6,7	41,3	8,8	41,3	14
1"	44,5	8	47,6	9,5	47,6	14
1 1/4"	50,8	8	54	10,3	54	14
1 1/2"	60,3	8	63,5	12,6	63,5	14
2"	71,4	9,5	79,4	12,6		