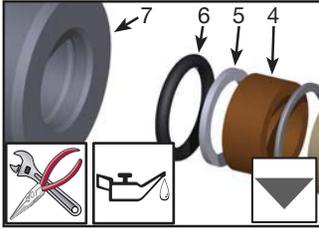


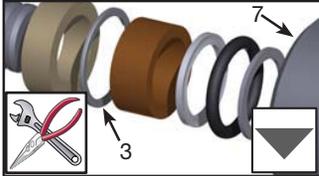
2b. Assembly (Models without spring only) / Montage (Modelle ohne Feder)



Place lubricated O-ring (6) and backup washer (5) into housing (7). Load bearing (4), onto assembly tool (12), and press until assembly tool (12) bottoms on housing (7). Repeat on other side. Go to step 2c.

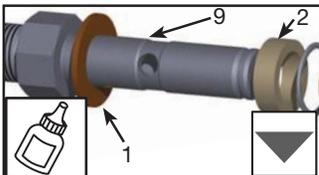
Bestücken Sie das Gehäuse mit dem eingefetteten O-Ring (6) und dem Stützring (5). Stecken Sie das Lager (4) auf den Montagedorn (12). Pressen Sie den Dorn (12) mit dem Lager so weit in das Gehäuse ein, bis er auf dem Gehäuse (7) aufsitzt.

2c. Assembly (all versions) / Montage (alle Modelle)



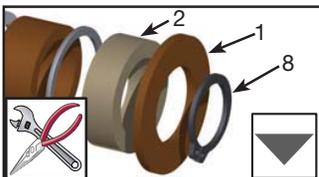
Assemble retaining rings (3) into housing (7).

Montieren Sie die Sicherungsringe (3) in das Gehäuse (7).



Lightly grease rotor (9). Assemble thrust washer (1) and dust shield (2) (model 17 only) and press into housing (7).

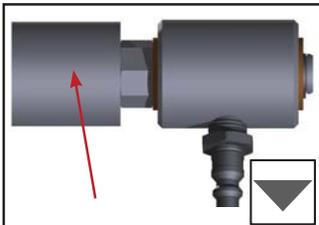
Fetten Sie den Rotor (9) leicht ein. Stecken Sie die Bronzescheibe (1) und den Staubschutz (2) (nur Modell 17) auf den Rotor und pressen Sie alles in das Gehäuse (7) ein.



Install other dust shield (2) (model 17 only) and thrust washer (1) on rotor (9) and assemble snap ring (8).

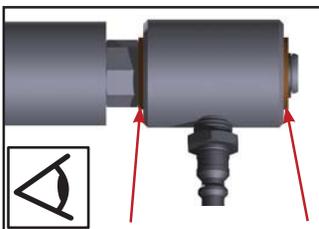
Stecken Sie den zweiten Staubschutz (2) (nur Modell 17) und die zweite Bronzescheibe (1) auf den Rotor, und montieren Sie den Sicherungsring (8).

3. Test Union / Drehdurchführung testen



Cap off rotor end with a threaded cap that matches rotor thread. (Cap must be fully engaged and tight on rotor). Pressurize union with approximately 100 PSI air.

Verschließen Sie das Rotorende mit einer Metallkappe, die die gleiche Gewindegröße wie der Rotor hat. (Die Kappe muss vollständig und fest aufgeschraubt sein.) Beaufschlagen Sie die Drehdurchführung mit ungefähr 100 PSI (~ 7 bar) Druckluft.



Test Union with a mild solution of soap water, if an air bubble appears at the test area (marked in red), the union has not been repaired correctly.

Drehdurchführung mit einer milden Seifenlösung testen. Wenn Luftblasen im Testbereich (rote Markierung) erscheinen, wurde die Drehdurchführung nicht korrekt repariert.



For your own safety / Zu Ihrer Sicherheit

Warning

DEUBLIN Rotating Unions should not be used to seal Hydrocarbons or Flammable Media. Leaks may result in explosions or fires!

Warnung

DEUBLIN Drehdurchführungen dürfen nicht benutzt werden, um Kohlenwasserstoffe oder brennbare Medien zu führen. Es kann zu Leckage mit Explosions- oder Brandgefahr kommen!



Follow installation sequence.
Handlungsreihenfolge einhalten.



Clean thoroughly.
Gründlich reinigen.



Grit-blast.
Feinkorn-Strahlen.



Remove / fit into place
Entnehmen / wieder einbauen



Lubricate
Schmieren/Ölen



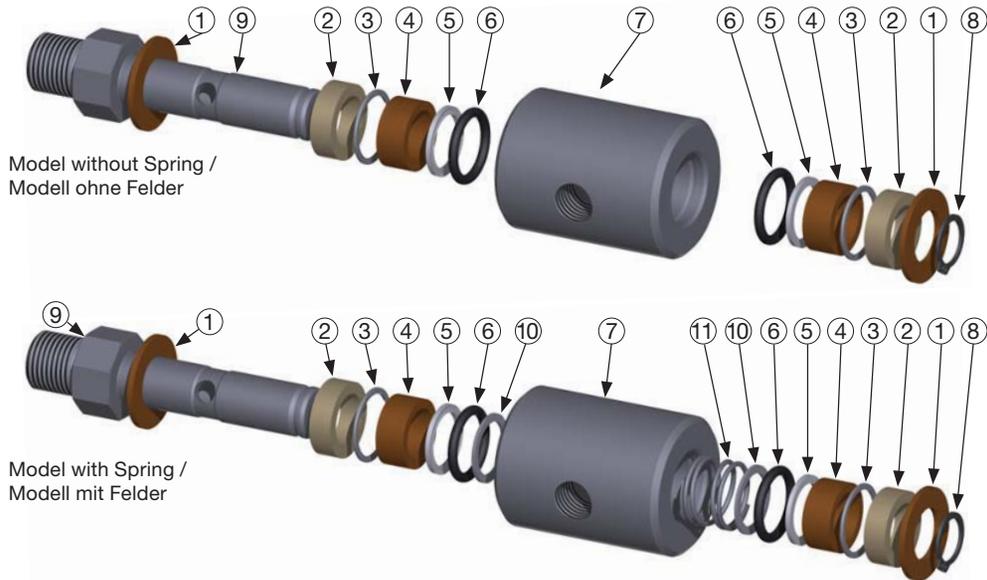
Inspect visually.
Sichtkontrolle ausführen.



Grease
Fetten



Use adequate tool.
Passendes Werkzeug verwenden.



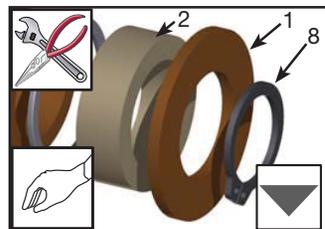
Model without Spring /
Modell ohne Felder

Model with Spring /
Modell mit Felder

Item #	Qty	Description / Beschreibung	Repair Kit / Reparatur Satz
1	2	Thrust washer / Bronzescheibe	included / enthalten
2	2	*Dust Shield / *Staubschutz	included / enthalten
3	2	Retaining Ring / Sicherungsring	included / enthalten
4	2	Bearing / Lagerbuchse	included / enthalten
5	2	Backup washer / Stützring	included / enthalten
6	2	O-Ring / O-Ring	included / enthalten
7	1	Housing / Gehäuse	-
8	1	Snap ring / Sicherungsring	included / enthalten
9	1	Rotor / Rotor	-
10	2	Spring Guide / Federführung	included / enthalten (Model with Spring / Modell mit Feder)
11	1	Coil Spring / Spiralfeder	included / enthalten (Model with Spring / Modell mit Feder)
12	1	Assembly tool / Montagedorn	included / enthalten

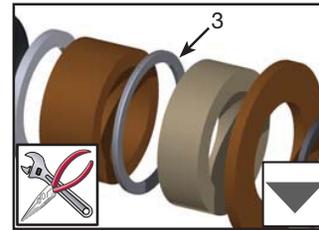
*Model 17 only / *Nur Modell 17

1. Disassembly / Demontage



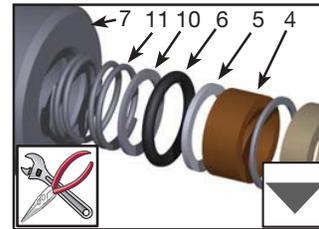
Remove snap ring (8), thrust washer (1) and dust shield (2). Press out rotor (9) with arbor press.

Entfernen Sie Sicherungsring (8), Bronzescheibe (1) und Staubschutz (2). Drücken Sie den Rotor (9) mittels Dornpresse heraus.



Remove the two retaining rings (3) from the housing, a small screwdriver maybe required to help pull retaining ring (3) from groove.

Entfernen Sie die zwei Sicherungsringe (3) aus dem Gehäuse. Hierzu kann es nötig sein, einen kleinen Schraubenzieher zu Hilfe zu nehmen, um die Sicherungsringe aus deren Nut zu bekommen.

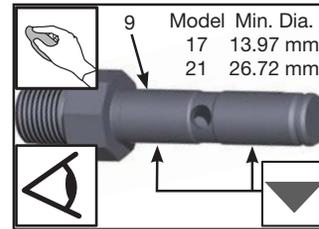


Remove press fit oilite bearings (4) from the housing (7). Then remove o-rings (6) and backup washers (5). (For model with a spring), also remove spring guides (10) and coil spring (11).

Model 17 – use 5/8"-11 or 5/8"-18 Tap; Model 21 – use 1 1/8"-7 or 1 1/8"-12 Tap

Entfernen Sie die eingepreßten Lagerbuchsen (4) aus dem Gehäuse (7). Wiederholen Sie diesen Vorgang mit dem zweiten Lager. Entfernen Sie die O-Ringe (6) und Stützringe (5). (Bei Modellen mit Feder), entfernen Sie auch die Federführungen (10) und die Spiralfeder (11).

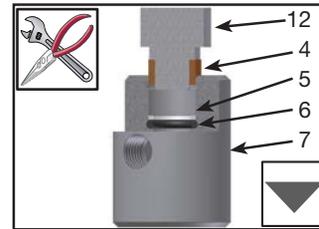
Model 17 – benutzen Sie einen 5/8"-11 oder 5/8"-18 Gewindebohrer
Model 21 – benutzen Sie einen 1 1/8"-7 oder 1 1/8"-12 Gewindebohrer



Clean rotor (9) and housing (7). Inspect the rotor for excessive wear, if the rotor is in poor condition or wear groove is deeper than given dimensions, a new one should be purchased before assembling.

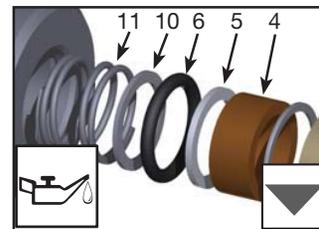
Reinigen Sie den Rotor (9) und das Gehäuse (7). Begutachten Sie den Rotor auf übermäßigen Verschleiß. Ist der Rotor in einem schlechten Zustand oder hat er Riefen, sollten Sie einen neuen kaufen, bevor Sie die Drehdurchführung wieder zusammenbauen.

2a. Assembly (Models with spring only) / Montage (Modelle mit Feder)



Load bearing (4) onto assembly tool (12) and insert into housing (7), press together until assembly tool (12) bottoms on housing (7).

Stecken Sie das Lager (4) auf den Montagedorn (12) und führen Sie alles in das Gehäuse (7) ein. Pressen Sie den Dorn (12) mit dem Lager so weit ein, bis er auf dem Gehäuse (7) aufsitzt.



Remove assembly tool (12). Load components from opposite side of installed bearing (4), in the following order, backup washer (5), slightly lubricated O-ring (6), spring guide (10), coil spring (11), spring guide (10), O-ring (6), and backup washer (5). When assembling O-ring (6), care must be taken not to cut O-ring (6) when sliding past cross hole. Repeat Step 2a. When finished go to step 2c.

Entfernen Sie den Montagedorn (12). Bestücken Sie die Drehdurchführung von der anderen Seite des soeben montierten Lagers in folgender Reihenfolge mit Stützring (5), leicht eingefetteter O-Ring (6), Federführung (10), Spiralfeder (11), Federführung (10), O-Ring (6) und Stützring (5). Bei der O-Ring-Montage (6) müssen Sie darauf achten, dass der O-Ring beim Einführen nicht an der Gehäusequerbohrung beschädigt wird. Wiederholen Sie Vorgang 2a. Anschließend gehen Sie zu Vorgang 2c.