

### 3000 bar, UHS-Drehdurchführung (UHS-H9H9, UHS-H9H9-L)

### Beschreibung:

Die **UHS** Drehdurchführung wurde entwickelt, um Hochdruckwasser von einer stationären Leitung zu einer angetriebenen Dreh- oder Schwenkbaugruppe zu leiten. Es wird typischerweise an Lanzenmaschinen, Oberflächenreinigungsmaschinen und Schlauchtrommeln eingesetzt. Die Drehdurchführung erfordert ein Drehmoment von 1,7 bis 5,6 N·m, um den Rotationswiderstand der Hochdruckdichtung bei Betrieb unter Betriebsdruck zu überwinden.

Die **UHS** Drehdurchführung ist für einen Betriebsdruck von 3000 bar und eine maximale Drehzahl von 1500 U/min ausgelegt. Es hat eine Durchflusskapazität von  $C_v = 0,3$ . Um den Druckverlust durch die Drehdurchführung bei einem bestimmten Durchfluss zu bestimmen, dividieren Sie den Durchfluss durch den  $C_v$ -Wert und quadrieren Sie das Ergebnis. Dies ist der Druckabfall in psi.

|                                  |                 |
|----------------------------------|-----------------|
| <b>Maximaler Betriebsdruck</b>   | 3000 bar        |
| <b>Einlassanschluss</b>          | 9/16 HP         |
| <b>Drehgeschwindigkeit, max.</b> | 1500 U/min      |
| <b>Wellenanschluss</b>           | 9/16 HP         |
| <b>Erforderliches Drehmoment</b> | 1,7 bis 5,6 N·m |
| <b>Durchflusskapazität</b>       | 0,3 CV          |

Es wird eine einzige Hochdruckdichtung verwendet, um einen leakagefreien Betrieb zu gewährleisten. Die Lebensdauer der Dichtung hängt von der Drehzahl ab. Höhere Drehzahlen führen zu einer kürzeren Lebensdauer der Dichtung. Die Hochdruckdichtung gilt als Verschleißteil und kann einfach und kostengünstig ausgetauscht werden.

Die **UHS** Drehdurchführung hat einen 9/16 Hochdruck-Autoklav Buchsenanschluss und einen 9/16 Hochdruck-Autoklav Steck-Wellenanschluss.

### Betrieb:

Wenn die Drehdurchführung bei Drehzahlen über 500 U/min verwendet wird, sollte die Drehdurchführung über eine 1/2 Stunde lang eingefahren werden, bei der die Drehdurchführung bei Betriebsdruck betrieben wird, jedoch mit einer maximalen Drehzahl von 500 U/min. Die Drehdurchführung sollte niemals ohne durchfließendes Wasser gedreht werden.

Verwenden Sie bei sämtlichem Gewindeanschlüssen stets Verschleißschutzmittel, um Verschleiß zu vermeiden. Fetten Sie die Drehdurchführung ein, wenn die Hochdruckdichtung ausgetauscht werden muss, entsprechend der Drehzahl und Einsatzbedingungen.

## Fehlerbehebung:

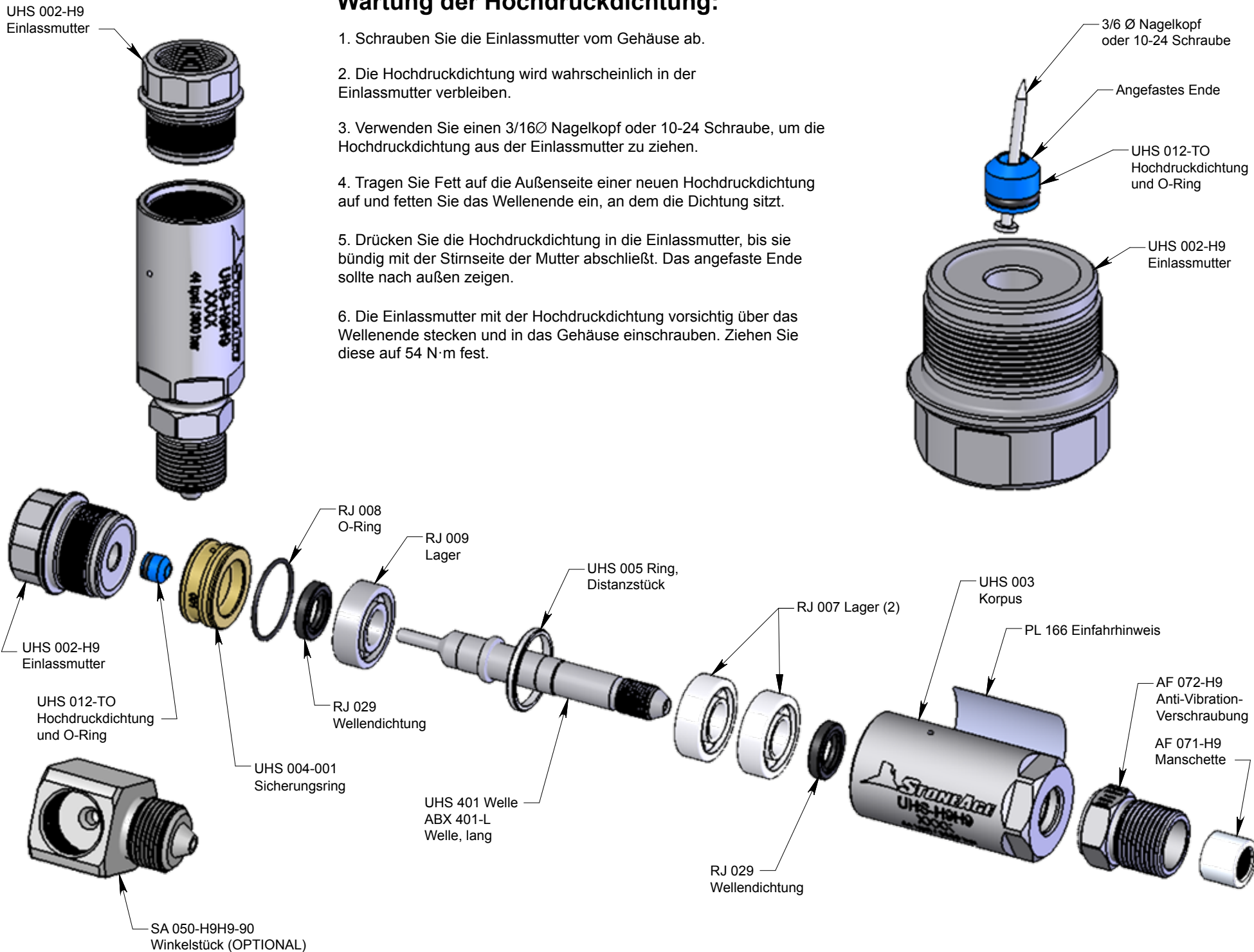
**Dichtung leckt:** Die Dichtung der Drehdurchführung kann hin und wieder eine gewisse Undichtheit aufweisen. Bleibt die Undichtheit bei Betriebsdruck dauerhaft bestehen, muss die Hochdruckdichtung ausgetauscht werden.

**Dichtungen verschleifen schnell:** Überprüfen Sie den Abschnitt der Welle, der durch den Bronzering verläuft. Wenn Abrieb erkennbar ist oder die Innenseite des Bronzering abgerieben ist, muss die Welle leicht poliert werden, um den Bronzeabrieb zu entfernen (nur mäßig polieren, um die Beschichtung nicht zu entfernen), zudem muss der Bronzering ersetzt werden. Wenn die Dichtungen schnell verschleifen, aber oben genannter Grund nicht zutrifft, ist der Bronzering überdimensioniert und muss ersetzt werden.

**Wartung:** \*Spülen Sie das gesamte Wasser mit Druckluft heraus, bevor Sie das Werkzeug zur Aufbewahrung wegräumen!

## Wartung der Hochdruckdichtung:

1. Schrauben Sie die Einlassmutter vom Gehäuse ab.
2. Die Hochdruckdichtung wird wahrscheinlich in der Einlassmutter verbleiben.
3. Verwenden Sie einen 3/16" Nagelkopf oder 10-24 Schraube, um die Hochdruckdichtung aus der Einlassmutter zu ziehen.
4. Tragen Sie Fett auf die Außenseite einer neuen Hochdruckdichtung auf und fetten Sie das Wellenende ein, an dem die Dichtung sitzt.
5. Drücken Sie die Hochdruckdichtung in die Einlassmutter, bis sie bündig mit der Stirnseite der Mutter abschließt. Das angefasste Ende sollte nach außen zeigen.
6. Die Einlassmutter mit der Hochdruckdichtung vorsichtig über das Wellenende stecken und in das Gehäuse einschrauben. Ziehen Sie diese auf 54 N·m fest.

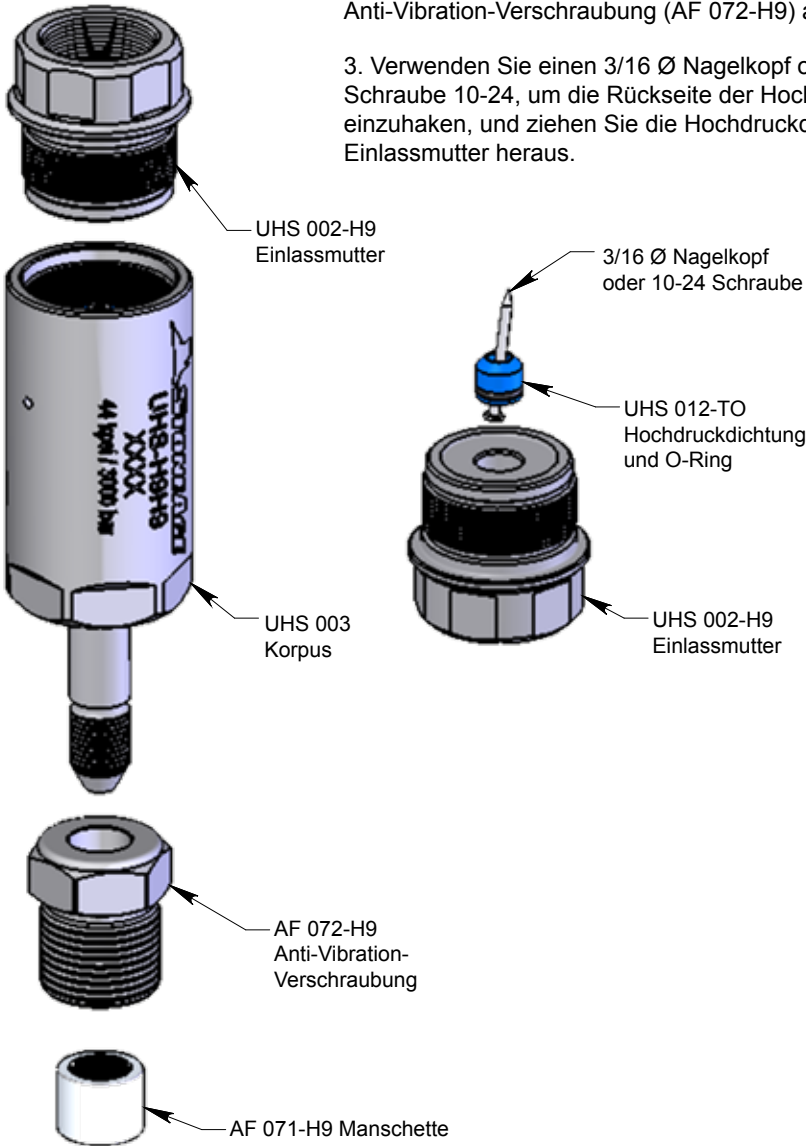


Für die allgemeinen Verkaufsbedingungen siehe: <http://www.stoneagetools.com/terms>  
 Für die beschränkte Garantie siehe: <http://www.stoneagetools.com/warranty>  
 Für entsprechend geltende Patente siehe: <http://www.sapatents.com>

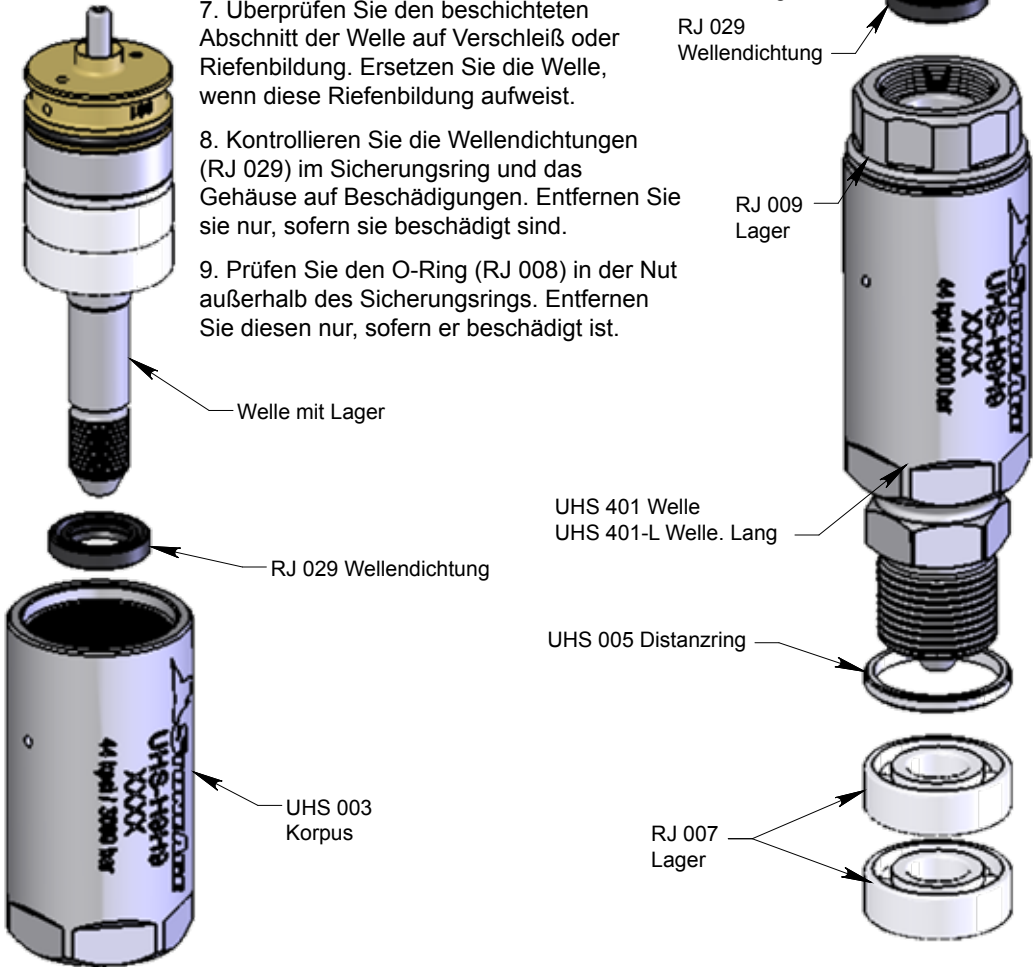
# 3000 bar, UHS-Drehdurchführung (UHS-H9H9, UHS-H9H9-L)

## Demontage:

1. Ziehen Sie die Einlassmutter (UHS 002-H9) vom Gehäuse (UHS 003) ab. Die Hochdruckdichtung (UHS 012-TO) wird wahrscheinlich in der Einlassmutter verbleiben.
2. Entfernen Sie die Manschette (AF 071-H9) und die Anti-Vibration-Verschraubung (AF 072-H9) aus der Welle.
3. Verwenden Sie einen 3/16 Ø Nagelkopf oder eine Schraube 10-24, um die Rückseite der Hochdruckdichtung einzuhaken, und ziehen Sie die Hochdruckdichtung aus der Einlassmutter heraus.



4. Schieben Sie die Welle (UHS 401 oder 401-L) aus dem Gehäuse. Die Lager sollten mit der Welle herauskommen.
5. Ziehen Sie den Sicherungsring (UHS 004-001) von der Welle ab.
6. Ziehen Sie die Lager (RJ 009 und 2x RJ 007) und den Distanzring (UHS 005) von der Welle ab. Achten Sie darauf, dass Sie die beschichtete Oberfläche der Welle (der glänzende Abschnitt mit kleinerem Durchmesser) nicht beschädigen.
7. Überprüfen Sie den beschichteten Abschnitt der Welle auf Verschleiß oder Riefenbildung. Ersetzen Sie die Welle, wenn diese Riefenbildung aufweist.
8. Kontrollieren Sie die Wellendichtungen (RJ 029) im Sicherungsring und das Gehäuse auf Beschädigungen. Entfernen Sie sie nur, sofern sie beschädigt sind.
9. Prüfen Sie den O-Ring (RJ 008) in der Nut außerhalb des Sicherungsrings. Entfernen Sie diesen nur, sofern er beschädigt ist.



## Montage:

1. Setzen Sie die Wellendichtung (RJ 029) in das Gehäuse ein. Beachten Sie, dass die Lippe mit der Feder zuletzt eingesetzt wird. Fetten Sie die Lippen der Dichtung ein.
2. Setzen Sie die Wellendichtung (RJ 029) in den Sicherungsring ein. Beachten Sie, dass die Lippe mit der Feder zuerst eingesetzt wird. Fetten Sie die Lippen der Dichtung ein.
3. Legen Sie den O-Ring (RJ 008) in die Nut auf der Außenseite des Sicherungsrings. Fetten Sie die Außenseite des O-Rings ein.

4. Bestreichen Sie vor der Installation die Lager großzügig mit Fett auf beiden Seiten ein.
5. Setzen Sie die Lager (RJ 009 und 2x RJ 007) und den Distanzring (UHS 005) auf der Welle auf (UHS 401 oder 401-L). Beachten Sie, dass die beiden unteren Lager (RJ 007) mit dem breiten Innenring in die richtige Richtung eingebaut werden müssen.
6. Schieben Sie den Sicherungsring vorsichtig auf die Welle, dabei sollte die Wellendichtung in Richtung der Lager zeigen.

7. Schieben Sie die Wellenbaugruppe mit Lagern vorsichtig in das Gehäuse.
8. Fetten Sie die Außenseite der Hochdruckdichtung ein und drücken Sie diese in die Einlassmutter, bis sie bündig mit der Stirnseite der Mutter abschließt. Das angefasste Ende sollte nach außen zeigen.
9. Fetten Sie die Dichtfläche der Welle (kleiner Durchmesser) ein.
10. Tragen Sie Verschleißschutzmittel auf die Gewinde der Einlassmutter auf. Die Einlassmutter mit der Hochdruckdichtung vorsichtig über das Wellenende stecken und in das Gehäuse einschrauben. Ziehen Sie diese auf 54 N·m fest.
11. Schieben Sie die Anti-Vibrations-Verschraubung (AF 072-H9) auf die Welle und schrauben Sie die Manschette (AF 071-H9) auf, bis die Wellengewinde gerade noch über dem Kegel der Welle sichtbar sind.

