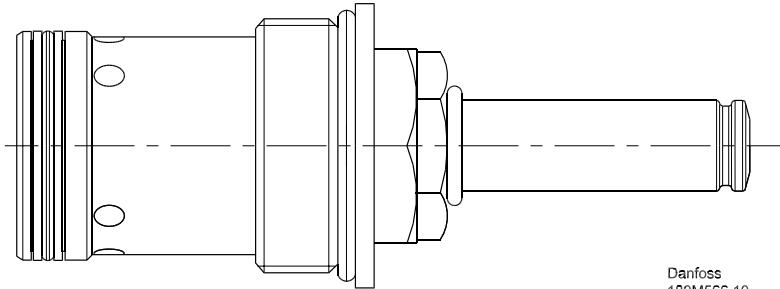
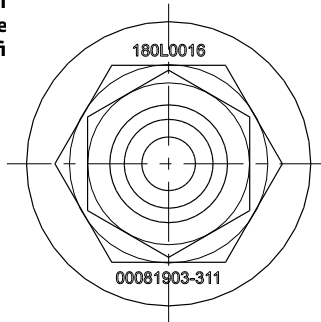


Identifi
Identifi
Kennze
Identifi



Danfoss
180M566.10

Montage

Ventilen er konstrueret til montage på en rustfri stål blok eller til opbygning af HIC blokke.

Montageretning af patron

Patronen kan monteres i alle positioner.

Meget vigtigt

For at undgå rivning i gevindet mellem patron og blok skal gevindet først afprøves ved at skrue patronen i blokken med hånden; det skal gå let. Ved modstand skal gevindet efterses for at undgå rivning mellem ventil og blok. Husk at smøre/indsprøjte Molykote D pasta fra Dow Corning eller Klüber UH184-201 fra Klüber Lubrication på patronengevindet, før patronen monteres.

Husgevindet skal være M42 × 2 - 6G

Montage af spole

Monter clip-on spolen på armaturet som vist i instruktionen for spoler.

Tilspændingsmoment patron M42 × 2: 100 Nm ± 5 Nm

Montage

Das Ventil wird auf einen Edelstahl Block montiert oder für den Aufbau von HIC Blöcken verwendet.

Einbaurichtung der Patrone

Die Patrone kann in beliebige Lage montiert werden.

Sehr wichtig

Um Festfressen des Gewindes zwischen Cartridge und Block zu vermeiden, bitte das Gewinde durch manuelles Einschrauben der Cartridge in den Block prüfen. Es muss leicht gehen. Bei Widerstand, die Gewinde überprüfen, da sonst Festfressen zwischen Ventil und Block entstehen kann. Bitte nicht vergessen, die Cartridge vor der Montage mit z.B. Molykote® D Pasta von Dow Corning oder Klüber UH184-201 von Klüber Lubrication zu schmieren/einzusprühen.

Das Gewinde im Gehäuse muss M42 × 2 - 6G sein

Montage von Spule

Die Clip-on Spule auf Ankerrohr anbringen wie in der Spulen-Instruktion beschrieben.

Anzugsmoment Cartridge M42 × 2: 100 Nm ± 5 Nm

Installation

The valve is designed to be mounted in a stainless steel block or for building up HIC blocks.

Orientation of cartridge

The cartridge can be mounted in any position.

Very Important

To avoid seizure in the thread between cartridge and block, please check the thread first by screwing in the cartridge in the block just by using your hand; it shall be easy to do it. If any resistance, check the threads, otherwise there will be seizure between the valve and block. Remember to smear/spray the threads on the cartridge with Molykote D pasta from Dow Corning, or Klüber UH184-201 from Klüber Lubrication before mounting the cartridge.

The thread in the housing must be M42 × 2 - 6G

Mounting of coil

Mount the clip-on coil on the armature as shown in the instruction for the coils.

Tightening torque Cartridge M42 × 2: 100 Nm ± 5 Nm

Installation

La cartouche est conçue pour être montée sur des blocs en acier inoxydable ou dans des blocs intégrés.

Très important

Pour éviter tout grippage entre la cartouche et le bloc, vérifiez le filetage en vissant MANUELLEMENT la cartouche dans le bloc. La cartouche doit pénétrer sans difficulté. Si vous percevez une résistance, contrôlez les filets car vous risquez un grippage entre la cartouche et le bloc.

Avant l'insertion de la cartouche, pensez à lubrifier les filets avec du Molykote R D de Dow Corning, ou du Klüber UH184-201 de Klüber lubrication.

Le taraudage du bloc doit impérativement être M42 × 2 - 6G

Orientation de la cartouche

La cartouche peut être montée dans toutes les positions.

Montage de la bobine

Montez la bobine à agrafe sur l'armature comme décrit dans les instructions se rapportant aux bobines.

Couple de serrage de la cartouche M42 × 2: 100 Nm ± 5 Nm