

Umbauanleitung Vom Entnahme- auf Befüllkopf

Gültig für
Quick Connect 2, Version 3.0

Stand 07.03.2024



Kunststofftechnik
Jäger GmbH

Einleitung

Die Befüll- und Entnahmeköpfe 3.0 für das Quick Connect System sind modular aufgebaut. Dieser Aufbau erlaubt ein einfaches Konfigurieren, Ändern und Reparieren der Köpfe. So können die Fluid- und Belüftungsanschlüsse ausgetauscht werden und so Geometrie und Ausrichtung an neue Erfordernisse angepasst werden. Auch ist es möglich, Lagerbestände zu minimieren, da modular aufgebaute Systeme weniger Einzelteile benötigen.

Umbau



Bild 1

Bild 2

Bild 3

Bild 4

Der auf Bild 1 dargestellte Entnahmekopf (zu erkennen an den schwarzen Codierstiften) soll in einen Entnahmekopf umgebaut werden.

Zunächst wird der Belüftungsanschluss (hier ein gewinkelter 3/8“ Flare für eine vertikale Schlauchführung) gegen den Uhrzeigersinn herausgeschraubt (Bild 2).

Im nächsten Schritt wird die Flare-Mutter (hier 3/4“) abgeschraubt. (Bild 3)

Nun kann die Sicherungshülse demontiert werden (Bild 4)



Bild 5



Bild 6



Bild 7



Bild 8

Nachdem die Sicherungshülse entfernt wurde, kann der Federkäfig ausgeschraubt werden (Bild 5 + 6). Hierzu sollte das Montagewerkzeug für M35er Federkäfige verwendet werden.

Die Feder wird entnommen (Bild 7), um 180° gedreht (Bild 8) und wieder in den Grundkörper platziert (Bild 9).

Tipp:

Man kann die Feder auch in den Federkäfig platzieren und alles über Kopf montieren. Bitte auch den Sitz und Zustand des O-Ringes auf der Feder visuell kontrollieren!



Bild 9



Bild 10



Bild 11



Bild 12

Mit der Feder in korrekter Position und Einbaurichtung (Spitze nach oben) wird der Federkäfig wieder eingeschraubt. Man merkt, wenn der seitlich sitzende O-Ring in den Dichtsitz rutscht. Das Außengewinde des Federkäfigs sollte vollständig eingeschraubt sein (Bild 10).

Um die Codierstifte auszutauschen, müssen der O-Ring Ø35 x 3 sowie die Codierscheibe entfernt werden (Bild 11).

Die Codierstifte können von der Unterseite über die Bohrungen $\varnothing 3$ mm herausgedrückt werden (Bild 12). Hierzu ist ebenfalls ein Werkzeug von uns verfügbar. Nach erfolgter Demontage können die Codierscheibe und der O-Ring $\varnothing 35 \times 3$ wieder montiert werden.



Bild 9



Bild 10



Bild 11



Bild 12

Nun werden rote Codierstifte in den Bohrungen montiert (Bild 9) und anschließend wird die Sicherungshülse so montiert, dass sie genau über der 3/8“-NPT-Bohrung sitzt. Sollte das nicht möglich sein, wird die Öffnung der Hülse links zur Bohrung in die Verzahnung montiert und die Hülse mitsamt Federkäfig so weit nach rechts gedreht, bis die Bohrungen in Deckung sind (Bild 10). Der Vorgang löst den Federkäfig etwas, aber durch die seitliche Abdichtung sitzt er noch sicher im Dichtsitz.

Nun werden die Flarenmutter des Fluidanschlusses montiert (hier 3/4“) (Bild 11) und final der Belüftungsanschluss, der die Sicherungshülse fixiert und gegen Verdrehen sichert (Bild 12).

Der Umbau ist jetzt fertig.

Achtung!

Die korrekte Einbaurichtung der Feder ist von höchster Wichtigkeit!!!

Eine falschherum eingebaute Feder bewirkt ein Verschließen im Kopf!!!

Im Falle eines Entnahmekopfes ist das weniger kritisch (die Pumpe schafft es nicht, anzusaugen)

Im Falle eines Befüllkopfes baut die Pumpe einen Druck auf die Zuleitung auf. Dieser lässt sich nur bedingt kontrolliert abbauen und es besteht ein Sicherheitsrisiko!

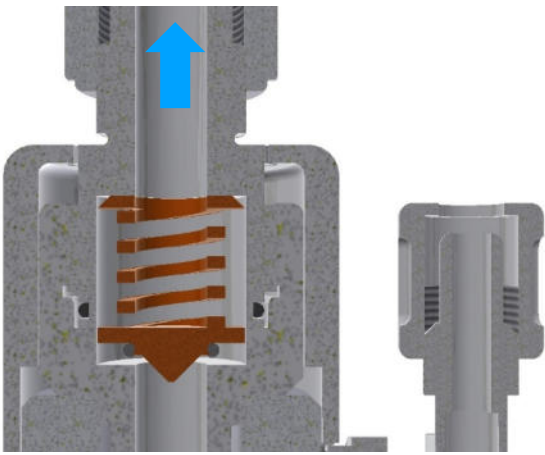


Bild 13

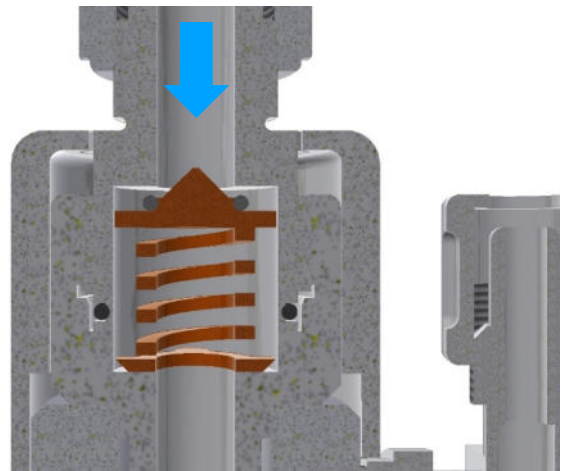


Bild 14

Bild 13 zeigt die Einbaurichtung eines Entnahmekopfes, Bild 14 die eines Befüllkopfes.

Druck- / Vakuumtest

Wir empfehlen die Durchführung eines Druckluft-/Vakuumtests auf der Medienseite:

Entnahmekopf

Drucktest:

2 bar bei geschlossenem Druckluftventil: Druck darf über 2 Minuten nicht mehr als 0,1 bar abfallen -> Feder sitzt richtig herum und dichtet ab und auch der Federkäfig dichtet richtig ab

Vakuumtest:

Feder öffnet und es ist nicht möglich, ein Vakuum aufzubauen

Befüllkopf

Drucktest:

Feder öffnet und es ist nicht möglich, ein Vakuum aufzubauen

Vakuumtest:

Möglichst großer Unterdruck geschlossenem Vakuumventil: Druck darf über 2 Minuten nicht mehr als 0,1 bar ansteigen -> Feder sitzt richtig herum und dichtet ab und auch der Federkäfig dichtet richtig ab

Kunststofftechnik Jäger GmbH

Verwaltung

Birkhahnweg 4
38108 Braunschweig

Produktion

Osterwiese 5
38528 Adenbüttel

+49 (0) 5309 970 93-20

info@ktjaeger.de

www.ktjaeger.de



WWW.KTJAEGER.DE
© All rights reserved