

## Anwendungstechnische Empfehlung

# Schnittstellendefinition

für den Anschluss von Saug-, Rücklauf- und Rücklauf-Saugfiltern sowie Ölstandsanzeigen und Belüftungsfiltren

### Grundsätzliches

Die Angaben zur Definition der Anschluss-Schnittstellen geben die grundlegenden Anforderungen an die Anschlussgeometrie an, die auf Kundenseite erforderlich sind.

Dies stellt sicher, dass die Anschlussgeometrien der im Folgenden aufgeführten ARGO-HYTOS Produkte mit den Gegebenheiten beim Kunden kompatibel sind.

Weichen Daten auf technischen Zeichnungen zu spezifischen Produkten von den folgenden Angaben ab, haben die Angaben auf der entsprechenden Zeichnung Gültigkeit. Maßangaben auf Zeichnungen sind Maßen auf den Produktdatenblättern vorzuziehen. Produktzeichnungen erhalten Sie auf Anfrage.

### Gültigkeit

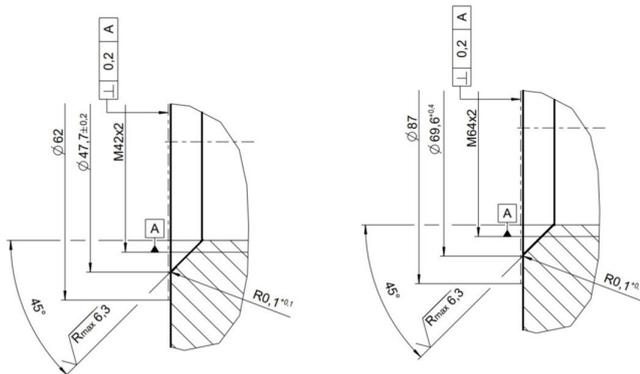
Der Standard hat Gültigkeit für folgende Produktgruppen:

1. Saugfilter: S0.0426, S0.0638
2. Einbau-Saugfilter: ES 075, ES 094, ES 134, ES 144
3. Rücklaufilter: FR 043, FR 072, E 043, E 072, RFT-043, RFT-072, E 094, E 103, E 143, RFT-103, RFT-143, RFT-150, E 212, E 222, RFT-222, E 444, E 454, E 464, E 644, RFT-454, RFT-464, E 303, E 503, E 703
4. Rücklauf-Saugfilter: E 084, RST 084, E 158, E 198, E 248, E 328, E 498, E 598, E 998
5. Belüftungsfiltren: L1.0406, L1.0506, L1.0706, L1.0807, L1.0808, L1.0809
6. Ölstandsanzeigen: C5.3511, C5.3516, C5.3529

### Zu 1.

Serie S0.0426

Serie S0.0638



### Zu 1. - 5.

Die Arbeitsfläche des Tanks / Behälters muss wie folgt gestaltet sein:

- Ra 3,2 µm bei 50 % Kontakt ra+o und Rmax 6,3 µm
- Ebenheitsabweichung max. 0,3 mm / 0,01 inch auch nach montiertem Filter und Alterung (Deformation, Widerstand, Drehmoment)
- Kontaktflächen frei von Beschädigungen und Schmutz

Außerdem ist das Anzugsdrehmoment einzuhalten und ggf. eine Schraubensicherung zu verwenden. Insbesondere bei der Verwendung von gebohrten Peilstab-Schrauben oder Durchgangslöchern im Tank muss ein geeignetes Dichtmittel fachgerecht nach den Angaben des Herstellers verwendet werden.

### Zu 6.

#### Anforderung bei der Montage

Die Oberfläche des Behälters muss glatt sein und darf keine Schweißnähte auf der Dichtfläche oder Grate an der Bohrung aufweisen. Um eine zuverlässige Dichtfunktion zu erreichen, ist eine Oberflächenrauheit von Ra 3,2 µm für die Kontaktfläche der Dichtung (min. Ø 22 mm / 0,87 inch) erforderlich.

Die Dichtfläche sollte nicht oder nur dann lackiert werden, wenn sichergestellt ist, dass der Lack gegen die Flüssigkeit im Behälter beständig ist. Ansonsten kann sich der Lack ablösen und es kann zu Undichtigkeiten kommen, da sich die Lackschicht zwischen der Behälterwand und der Dichtung absetzt.

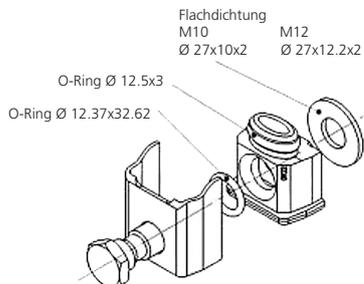
Die Ebenheit der beiden Auflageflächen muss innerhalb einer Toleranz von 0,2 mm / 0,008 inch liegen und die maximale Tiefe darf nicht kleiner sein als 1 mm / 0,04 inch.

Kunststoffbehälter oder Behälter aus dünnem Blech müssen auch bei Vibration und Druck ihre Form behalten. Wenn solche Behälter uneben werden, kann eine zweite Flachdichtung pro Hohlkehle helfen Leckagen zu verhindern. Die Abweichung durch Verformung sollte bis zu einer Länge von 150 mm / 5,91 inch nicht mehr als 0,2 mm / 0,008 inch und 0,5 mm / 0,02 inch bei Längen über 150 mm / 5,91 inch betragen.

Die Wandstärke des Behälters muss dem erforderlichen Anzugsdrehmoment, Vibrationen, Druckbeaufschlagung und Alterungseinflüssen standhalten können. Außerdem müssen die Montageflächen verstärkt sein, um Unebenheiten, die durch Beulen oder Schweißverzug entstehen, zu verhindern.

Versteifungsplatten sollten zu diesem Zweck mit einer Schweißnaht an allen Seiten versehen werden.

Die im Lieferumfang enthaltenen Schrauben und Kontermuttern ermöglichen die Montage an der Behälterwand. Die Schrauben können von außen mit den Kontermuttern angezogen werden (Anzugsmoment 8 Nm). Die Kontermuttern sind bei Behälterwänden über 8 mm / 0,32 inch Dicke nicht erforderlich. Hier müssen Gewindelöcher anstelle von Durchgangslöchern vorgesehen werden.



### Demontage oder Austausch

Wenn die Ölstandsanzeige ausgebaut werden muss, sollte beim Wiedereinbau unbedingt Folgendes beachtet werden:

Wenn das Schauglasrohr geöffnet wurde, müssen unbedingt beide Stopfen in das Rohr geschoben werden, bevor die O-Ringe und das Gehäuse wieder montiert werden. Die O-Ringe der beiden Stopfen müssen auf der glatten Innenfläche des Schauglases aufliegen. Die Stopfen sollten senkrecht eingesetzt werden, um ein Beschädigen oder Einschneiden der O-Ringe zu vermeiden. Ein falscher Einbau kann zu Undichtigkeiten führen.

