

Adapterbausatz DADG-AK-...G...

FESTO

Festo AG & Co. KG

Postfach
D-73726 Esslingen
++49/(0)711/347-0
www.festo.com

Bestimmungsgemäß dient der Bausatz als Adapter zwischen dem Rundschalttisch DHTG und einem Drehverteiler GF-...

→ Hinweis

Um Funktionsstörungen und erhöhten Verschleiß zu vermeiden:

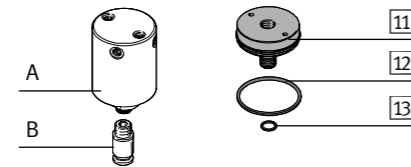
- Stellen Sie sicher, dass die O-Ringe bei der Montage gefettet sind und nicht verdrillt werden.

Zum Austausch der Steckverschraubungen:

- Achten Sie darauf, dass die Steckverschraubungen einen Innensechskant besitzen, denn nur dann können Sie nachträglich gewechselt werden.

1. Adapterbausatz DADG-AK-65/-90/-140-1G...

1a. Teileliste

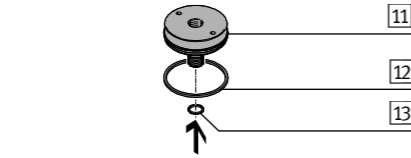


- 11 Adapter (1x)
DADG-AK-...-1G...
- 12 O-Ring (1x)
- 13 O-Ring (1x)¹⁾

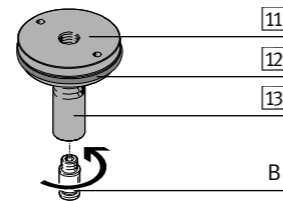
Nicht im Lieferumfang:

- (A) Drehverteiler
GF-... (1x)
- (B) Steckverschraubung (1x)

1b. Montage

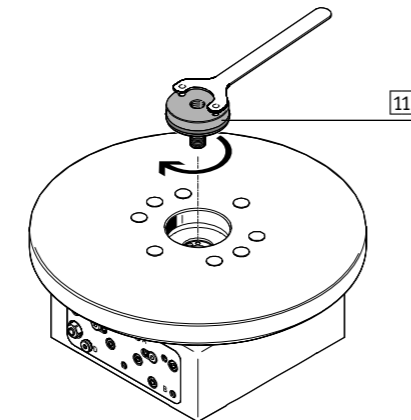


- Platzieren Sie den O-Ring 12 in der Nut im Adapter 11.
- Platzieren Sie den O-Ring 13, falls vorhanden, in der Nut im Adapter 11.

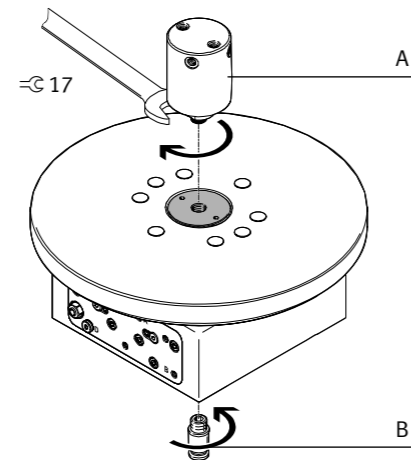


Bei Baugröße 140:

- Drehen Sie eine passende Steckverschraubung (B) (G1/4) in den Adapter.
- Beachten Sie das Anziehdrehmoment des Verschraubungsherstellers.



- Positionieren Sie den Adapter 11 im Rundschalttisch DHTG.
- Drehen Sie den Adapter 11 fest, mit einem Stirnlochschlüssel. Halten Sie das Anziehdrehmoment ein (→ Abschnitt 4).



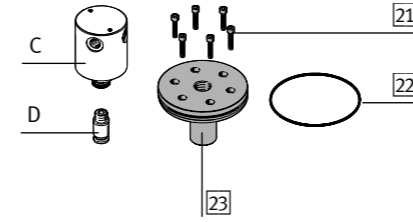
- Drehen Sie den Drehverteiler (A) fest. Halten Sie das Anziehdrehmoment ein (→ Abschnitt 4).

Bei Baugröße 65 und 90:

- Drehen Sie eine passende Steckverschraubung (B) (G1/8) in den Rundschalttisch.
- Beachten Sie das Anziehdrehmoment des Verschraubungsherstellers.

2. Adapterbausatz DADG-AK-220-1G12

2a. Teileliste

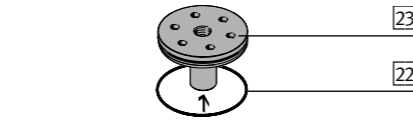


- 21 Schraube (6x)
- 22 O-Ring (1x)
- 23 Adapter (1x)
DADG-AK-220-1G12

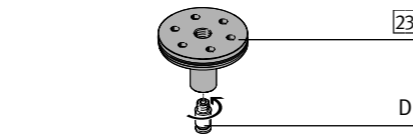
Nicht im Lieferumfang:

- (C) Drehverteiler
GF-...-1 (1x)
- (D) Steckverschraubung (1x)

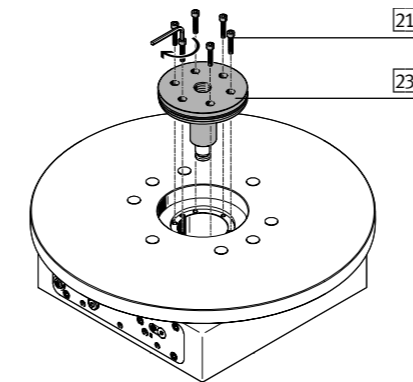
2b. Montage



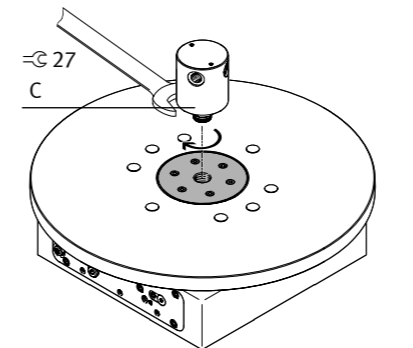
- Platzieren Sie den O-Ring 22 in der Nut im Adapter 23.



- Drehen Sie eine passende Steckverschraubung (D) (G1/2) in den Adapter.
- Beachten Sie das Anziehdrehmoment des Verschraubungsherstellers.



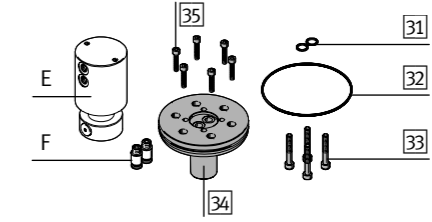
- Positionieren Sie den Adapter 23 im Rundschalttisch DHTG.
- Drehen Sie die Schrauben 21 fest. Halten Sie das Anziehdrehmoment ein (→ Abschnitt 4).



- Drehen Sie den Drehverteiler (C) fest. Halten Sie das Anziehdrehmoment ein (→ Abschnitt 4).

3. Adapterbausatz DADG-AK-220-2G18

3a. Teileliste

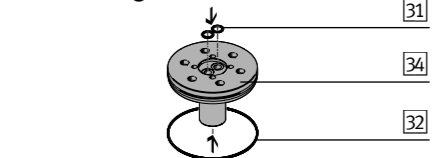


- 31 O-Ring (2x)
- 32 O-Ring (1x)
- 33 Schraube (4x)
- 34 Adapter (1x)
DADG-AK-...-2G18

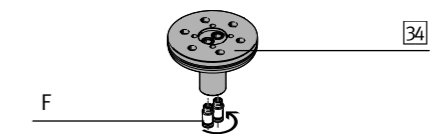
Nicht im Lieferumfang:

- (E) Drehverteiler (1x)
GF-...-2 (1x)
- (F) Steckverschraubung (2x)

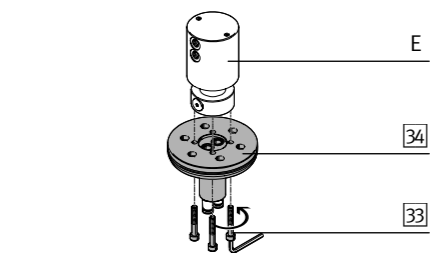
3b. Montage



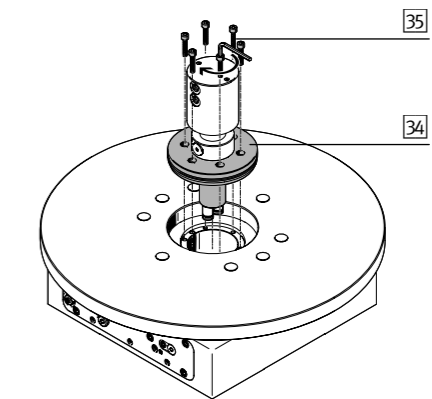
- Platzieren Sie die O-Ringe 31 und 32 in der jeweiligen Nut im Adapter 34.



- Drehen Sie zwei passende Steckverschraubungen (F) (G1/8) in den Adapter 34.
- Beachten Sie das Anziehdrehmoment des Verschraubungsherstellers.



- Positionieren Sie den Drehverteiler (E) auf dem Adapter 34.
- Drehen Sie die Schrauben 33 fest. Halten Sie das Anziehdrehmoment ein (→ Abschnitt 4).



- Positionieren Sie den Adapter 34 im Rundschalttisch DHTG.
- Drehen Sie die Schrauben 35 fest. Halten Sie das Anziehdrehmoment ein (→ Abschnitt 4).

4. Anziehdrehmomente²⁾

DADG-AK-...	65	90	140	220
11 Adapter [Nm]	G1/8 10	G1/8 10	G1/4 15	—
(A) Drehverteiler [Nm]	G1/8 10	G1/8 10	G1/4 15	—
21 Schraube [Nm]	—	—	—	M5x25 5,9
(C) Drehverteiler [Nm]	—	—	—	G1/2 40
33 Schraube [Nm]	—	—	—	M6x40 9,9
35 Schraube [Nm]	—	—	—	M5x25 5,9

¹⁾ O-Ring 13 ist bei Baugröße 140 nicht enthalten.

²⁾ Toleranz für nicht tolerierte Anziehdrehmomente > 1 Nm: ± 20 %.

Adapter kit DADG-AK-...G...

FESTO

Festo AG & Co. KG

Postfach
D-73726 Esslingen
++49/(0)711/347-0
www.festo.com

The kit is intended as an adapter between the rotary indexing table DHTG and a rotary distributor GF-...

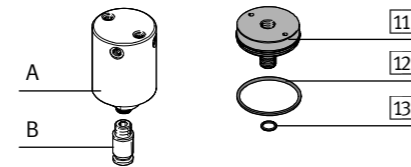
→ Note

To avoid functional faults and increased wear:

- Make sure that the O-rings are greased and are not twisted when fitted.
- Replacing push-in fittings:
- Make sure that the push-in fittings have an internal hexagon thread, only then can they be replaced.

1. Adapter kit DADG-AK-65/-90/-140-1G...

1a. Parts list

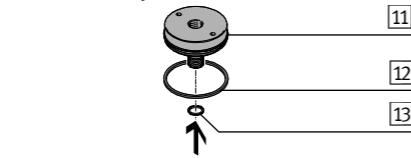


- 11 Adapter (1x)
DADG-AK-...-1G...
- 12 O-ring (1x)
- 13 O-ring (1x)¹⁾

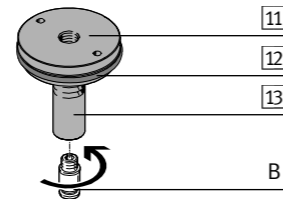
Not included in scope of delivery:

- (A) Rotary distributor
GF-... (1x)
- (B) Push-in fitting (1x)

1b. Assembly

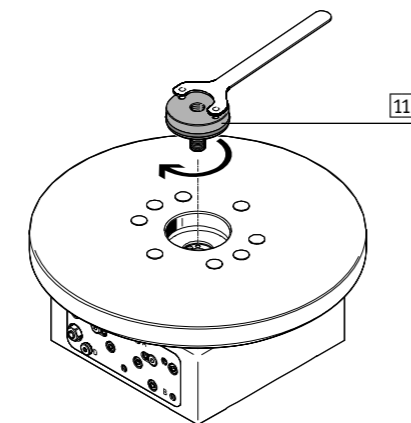


- Place the O-ring 12 in the groove in the adapter 11.
- Place the O-ring 13, if applicable, in the groove in the adapter 11.

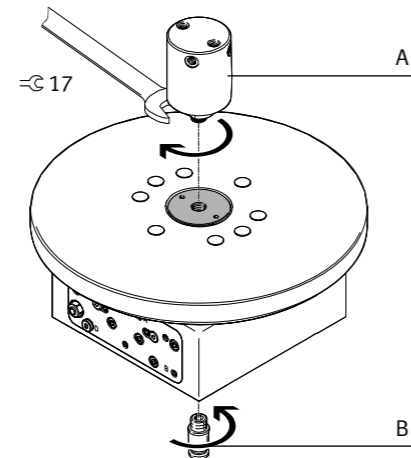


With size 140:

- Screw a suitable push-in fitting (B) (G1/4) into the adapter.
- Observe the tightening torque of the connector manufacturer.



- Position the adapter 11 in the rotary indexing table DHTG.
- Tighten the adapter 11 with a face wrench. Maintain the tightening torque (→Section 4).



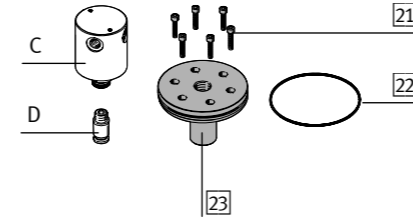
- Tighten the rotary distributor (A). Maintain the tightening torque (→Section 4).

With sizes 65 and 90:

- Screw a suitable push-in fitting (B) (G1/8) into the rotary indexing table.
- Observe the tightening torque of the connector manufacturer.

2. Adapter kit DADG-AK-220-1G12

2a. Parts list

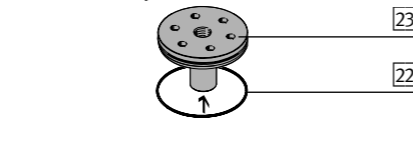


- 21 Screw (6x)
- 22 O-ring (1x)
- 23 Adapter (1x)
DADG-AK-220-1G12

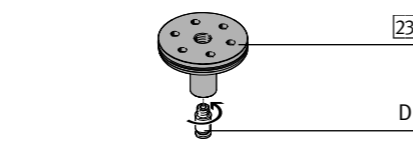
Not included in scope of delivery:

- (C) Rotary distributor
GF-...-1 (1x)
- (D) Push-in fitting (1x)

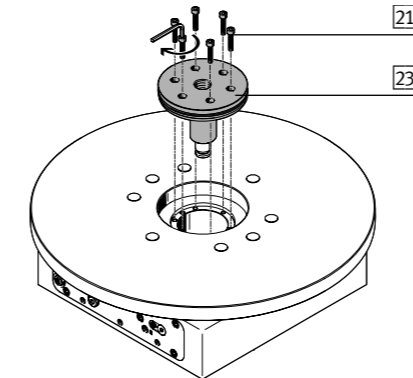
2b. Assembly



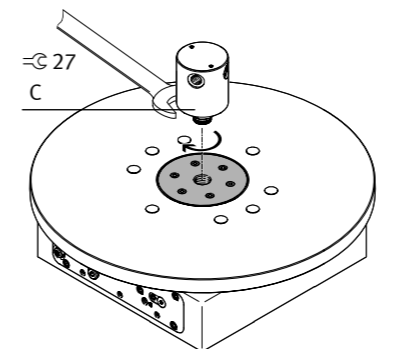
- Place the O-ring 22 into the groove in the adapter 23.



- Screw a suitable push-in fitting (D) (G1/2) into the adapter.
- Observe the tightening torque of the connector manufacturer.



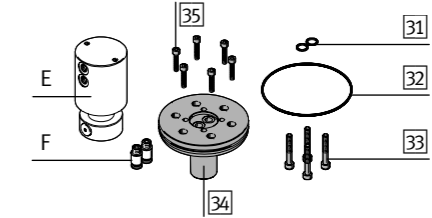
- Position the adapter 23 in the rotary indexing table DHTG.
- Tighten the screws 21. Maintain the tightening torque (→Section 4).



- Tighten the rotary distributor (C). Maintain the tightening torque (→Section 4).

3. Adapter kit DADG-AK-220-2G18

3a. Parts list

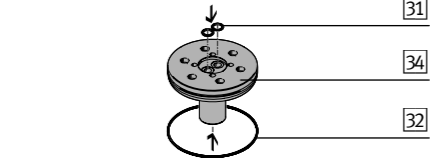


- 31 O-ring (2x)
- 32 O-ring (1x)
- 33 Screw (4x)
- 34 Adapter (1x)
DADG-AK-...-2G18
- 35 Screw (6x)

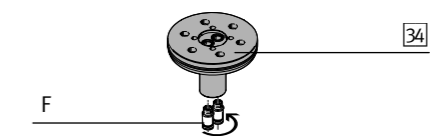
Not included in scope of delivery:

- (E) Rotary distributor (1x)
GF-...-2 (1x)
- (F) Push-in fitting (2x)

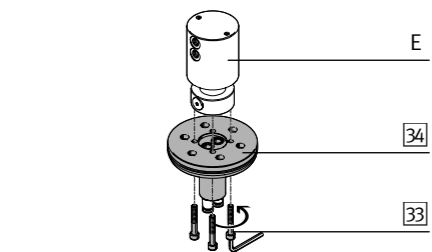
3b. Assembly



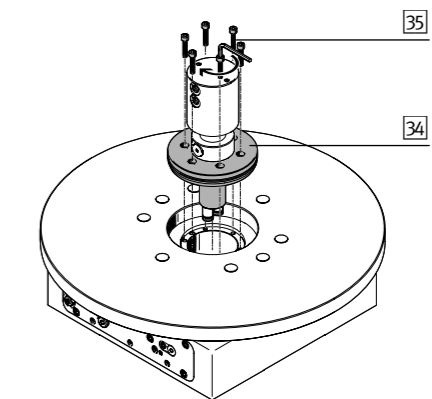
- Place the O-rings 31 and 32 in the relevant grooves in the adapter 34.



- Screw two suitable push-in fittings (F) (G1/8) into the adapter 34.
- Observe the tightening torque of the connector manufacturer.



- Position the rotary distributor (E) on the adapter 34.
- Tighten the screws 33. Maintain the tightening torque (→Section 4).



- Position the adapter 34 in the rotary indexing table DHTG.
- Tighten the screws 35. Maintain the tightening torque (→Section 4).

4. Tightening torques²⁾

DADG-AK-...	65	90	140	220
11 Adapter	G1/8	G1/8	G1/4	—
[Nm]	10	10	15	—
(A) Rotary distributor	G1/8	G1/8	G1/4	—
[Nm]	10	10	15	—
21 Screw	—	—	—	M5x25
[Nm]	—	—	—	5.9
(C) Rotary distributor	—	—	—	G1/2
[Nm]	—	—	—	40
33 Screw	—	—	—	M6x40
[Nm]	—	—	—	9.9
35 Screw	—	—	—	M5x25
[Nm]	—	—	—	5.9

¹⁾ O-ring +13+ is not provided with size 140.

²⁾ Tolerance for non-toleranced tightening torques > 1 Nm ± 20%.