



DISPENSE
SYSTEMS
INTERNATIONAL

EINBAU – AUSBAU
sowie
MONTAGE – DEMONTAGE

für

DSI Fittinge

ET-WD

ET-WB



Handbuch



Quality Management:

Michael Brüseke: (0049) (0)2385-772-512
e-mail: brueseke@dsi-group.net

Yilmaz Kodas: (0049) (0)2385-772-452
e-mail: kudas@dsi-group.net

Sales Department:
DSI Hamm

Sabine Groneberg: (0049) (0) 2385-772-212
e-mail: groneberg@dsi-group.net

Sandra Leszynsky: (0049) (0) 2385-772-214
e-mail: leszynsky@dsi-group.net

Renate Stosiek: (0049) (0) 2385-772-213
e-mail: stosiek@dsi-group.net

DSI GETRÄNKEARMATUREN GmbH
Gewerbepark Hamm-Rhynern
Oberster Kamp 20, 59069 Hamm-Rhynern, Germany
Tel: +49 (0) 23 85-77 21 00
Fax: +49 (0) 23 85-77 22 49
E-mail: info@dsi-group.net
internet: www.dispensegroup.com

Sehr geehrte Kunden,

herzlich willkommen in der Welt von DSI - Dispense Systems International.

Mehr als 100 Jahre Entwicklung und Erfolg liegen hinter uns. Unternehmen wie Fuge, Breitwisch, VSH oder Gemefa haben uns in der Vergangenheit ein solides Fundament an Wissen und Erfahrung auf dem Gebiet der Getränketechnologie verliehen. Darauf haben wir aufgebaut und etwas eigenes, ganz einzigartiges geschaffen:

DSI - Unique Draught Technologies

Wir bei DSI setzen konsequent auf die Entwicklung neuer marktorientierter Technologien für unsere Kunden. Wir denken mit und vor allem, wir denken voraus!

Mitten in Deutschland, in Hamm, haben wir ein neues Kapitel unserer Unternehmensgeschichte aufgeschlagen und ein Gebäude errichtet, das unseren 100 Mitarbeitern optimale Möglichkeiten gibt, neue Produkte zu entwickeln und zu produzieren. Dabei ist die 9001-Zertifizierung unsere höchste Qualitätsverpflichtung. Bei all unseren Anstrengungen steht nur ein Ziel im Vordergrund: Der Schutz Ihres Produktes mit größter Sorgfalt und Präzision. Sei es beim Abfüllen, Zapfen oder Ausschicken. 100% Qualität von der Herstellung bis zum Konsum!

Wir verstehen uns als Partner der Getränkeindustrie und bieten Ihnen einen konstruktiven Dialog über Lösungen zu den Aufgaben, die sich Ihnen und uns täglich neu stellen. Dafür stehen wir bei DSI mit unserem guten Namen. Bitte nehmen Sie uns beim Wort und fordern Sie uns!

Herzlichst



Harald Steinmetz
-Geschäftsführer-

EINBAU - AUSBAU
SOWIE
MONTAGE - DEMONTAGE
TECHNISCHE INFORMATION

ET-WD

ET-WB

ET-WD

ET-WB



Qualität und Sicherheit stehen heute im Vordergrund unserer Aktivitäten. Der Schutz Ihrer Mitarbeiter und Kollegen im täglichen Umgang mit unseren Systemen spielt dabei eine ebenso große Rolle, wie einfachste Handhabung in Montage und Demontage der Systeme. Spezialisierte Dichtungssysteme aus hochwertigsten Werkstoffen sind heute in allen Fittingtypen im täglichen Einsatz. Durch die ständige Verbesserung der Technik können wir heute fast alle Systeme mit einer Garantie von 5 Jahren ausstatten.

1. Einbauanleitung
2. Ausbauanleitung
3. Demontageanleitung
4. Montageanleitung
5. Auflistung der notwendigen Werkzeuge
6. Technische Information zum Fitting
7. Anschlussmaße

1. Einbauanleitung

ET-WD



ET-WB



STEIGROHR **WD**



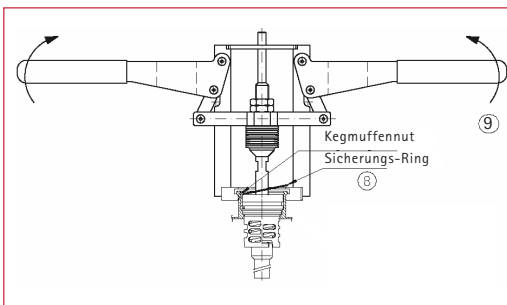
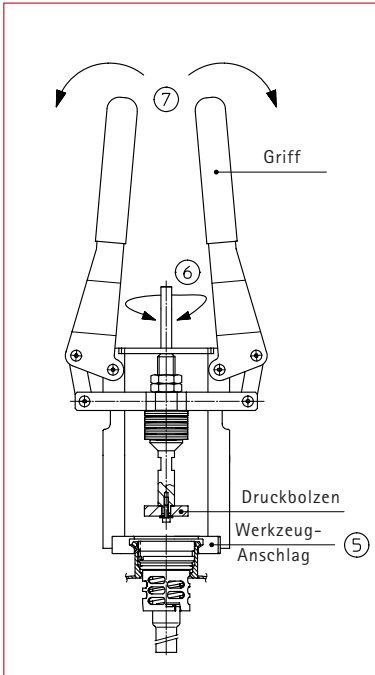
1. Das Steigrohr in Wasser anfeuchten.

2. Prüfen ob die Fassmuffe sauber ist.

3. Das Steigrohr gerade einführen.
Die beiden äußeren Nocken des Fittinggehäuses mit den beiden Öffnungen der Fassmuffe ausrichten.

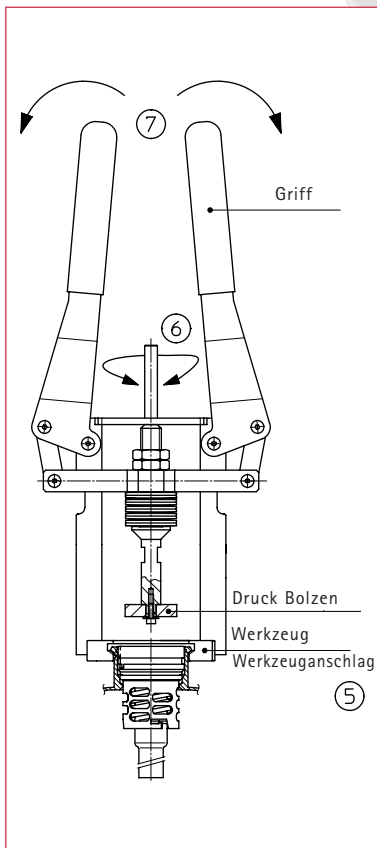
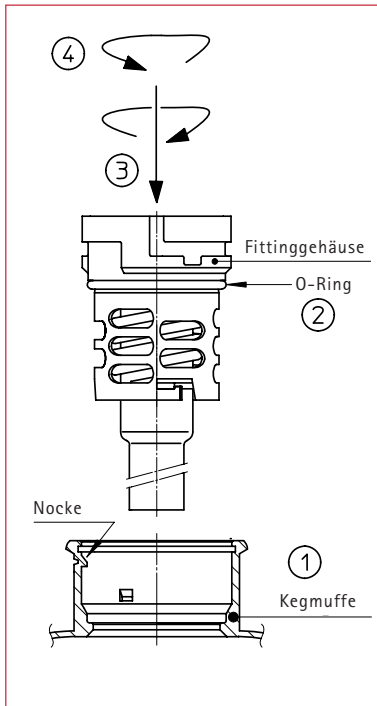
4. Drehen des Steigrohres im Uhrzeigersinn bis es in der Muffe einrastet.

STEIGROHR **WD**



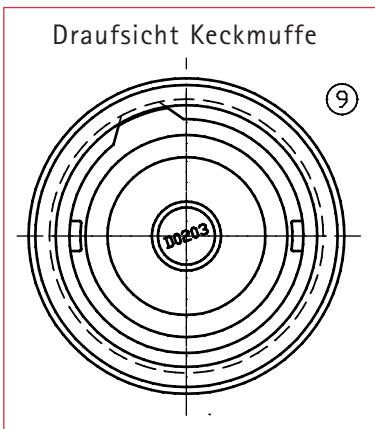
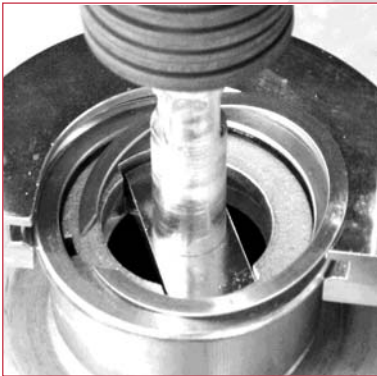
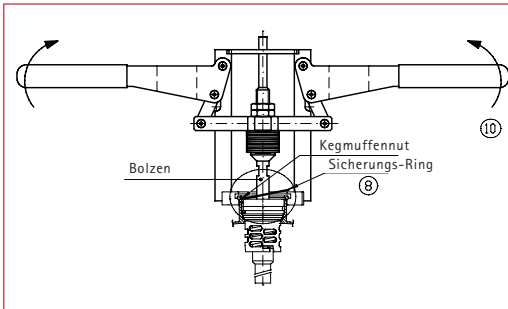
5. Legen Sie das Ringsegment des DSI Montagewerkzeuges 027349.3 um die Fassmuffe.
Legen Sie den Sicherungsring auf das Druckstück des Montagewerkzeuges wie abgebildet.
6. Richten Sie die Schlitze des Druckstückes des Montagewerkzeuges an den Nocken des Steigrohrgehäuses aus durch Drehen des ganzen Werkzeuges.
7. Drücken Sie das Steigrohr in die Fassmuffe indem Sie die Griffe der Montagewerkzeuge in eine waagerechte Position drehen.
8. Führen Sie den Sicherungsring in die Nut der Fassmuffe ein. Stellen Sie sicher, daß der Ring vollständig zurückgesprungen ist.
9. Drehen Sie die Griffe des Montagewerkzeuges senkrecht und nehmen Sie das Werkzeug ab.

STEIGROHR **WB**



1. Prüfen ob Fassmuffe sauber ist.
2. Den O- Ring mit Wasser anfeuchten.
3. Steigrohr in Keg einführen und im Uhrzeigersinn drehen bis es einrastet (die obere Nocke der Fassmuffe ist am großen Schlitz im Steigrohrgehäuse ausgerichtet)
4. Drehen des Steigrohres gegen den Uhrzeigersinn bis es in der Fassmuffe eingerastet ist.
5. Legen Sie das Ringsegment des DSI Montagewerkzeuges 027349.3 um die Fassmuffe.
Legen Sie den Sicherungsring auf das Druckstück des Montagewerkzeuges wie abgebildet.
6. Richten Sie die Schlitzte des Druckstückes des Montagewerkzeuges an den Nocken des Steigrohrgehäuses aus durch Drehen des ganzen Werkzeuges.
7. Drücken Sie das Steigrohr in die Fassmuffe indem Sie die Griffe der Montagewerkzeuge in eine waagerechte Position drehen.

EXTRACTOR TUBE **WB**



8. Bitte den Sicherungsring um den Druckbolzen des Montagewerkzeuges legen, indem der Ring ein wenig gebogen wird. (Siehe Foto)
9. Den Sicherungsring nun in die Nut der Fassmuffe führen. Dabei ist sicher zu stellen, dass der Ring vollständig zurück gesprungen ist.
10. Die Griffe des Montagewerkzeuges jetzt senkrecht drehen und dann das Werkzeug abnehmen.

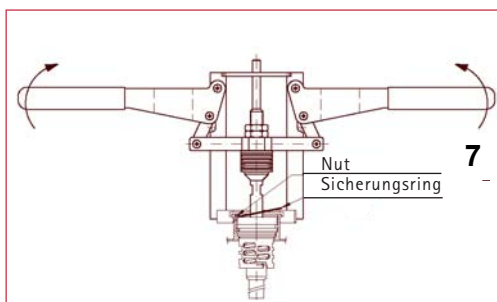
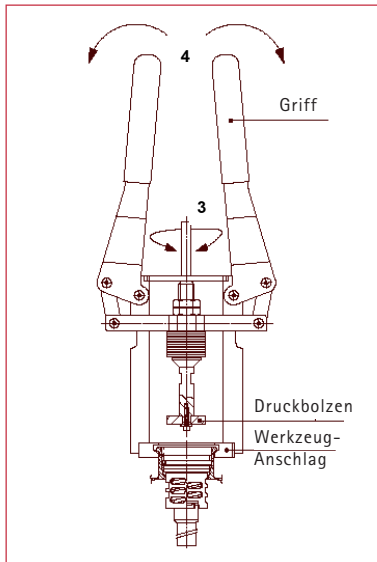
2. Ausbauanleitung

ET-WD

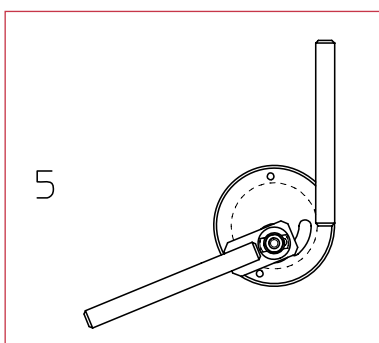
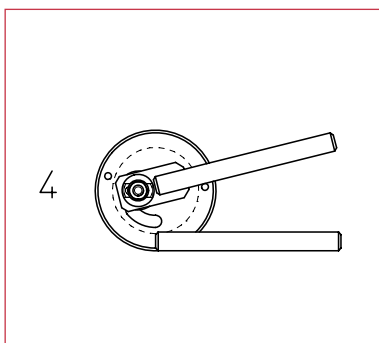
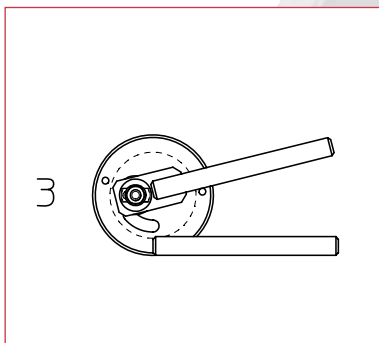
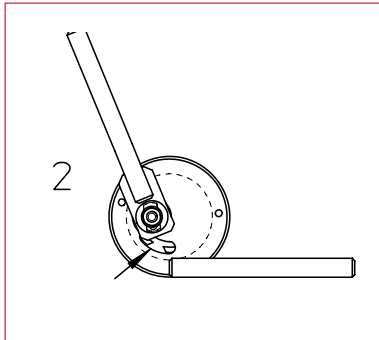


ET-WB





1. Entspannen Sie das Keg mit Hilfe des DSI-Dekompressionswerkzeuges 026826.8
2. Legen Sie das Ringsegment des DSI-Montagewerkzeuges 027349.3 um die Fassmuffe.
3. Richten Sie die Schlitze des Druckstückes des Montagewerkzeuges nach den Nocken des Steigrohrgehäuses aus durch Drehen des kompletten Werkzeuges.
4. Drücken Sie das Steigrohr in die Fassmuffe indem Sie die Griffe des Montagewerkzeuges in eine horizontale Position bringen.
5. Benutzen Sie den DSI-Sicherungs-entferner 027468.1, um den Ring aus der Nut der Fassmuffe auszubauen.
6. Nehmen Sie zuerst die letzte Windung und dann den Sicherungsring aus der Nut.
7. Drehen Sie die Griffe des Montage-
werkzeuges in eine vertikale Position und entnehmen dann das Werkzeug. Nehmen Sie das Steigrohr aus dem Keg heraus indem Sie es gegen den Uhrzeigersinn drehen und anheben.
Den Sicherungsring nicht erneut benutzen.



1. Entspannen Sie das Keg mit Hilfe des DSI-Dekompressionswerkzeuges 026826.8
2. Platzieren Sie den Sicherungsring - Ausbauwerkzeug (DSI Nr. 027369.1) flach und mit geöffneten Griffen (gegen den Haltestift) auf die Fassmuffe. Drehen Sie das Werkzeug bis die Öffnung des Seegeringes durch den gebogenen Schlitz sichtbar wird.
3. Schließen Sie die Griffe bis zum Haltestift. Die rechte Seite des Seegeringes erhebt sich.
4. Drehen Sie das komplette Werkzeug mit geschlossenen Griffen etwa um 270° im Uhrzeigersinn bis der Seegering aus der Fassmuffe kommt.
5. Öffnen Sie die Griffe (bis Haltestift).
6. Nehmen Sie das Werkzeug von der Fassmuffe. Nehmen Sie das Steigrohr aus dem Keg heraus durch Anheben und Drehen im Uhrzeigersinn.

Den Sicherungsring nicht erneut benutzen.

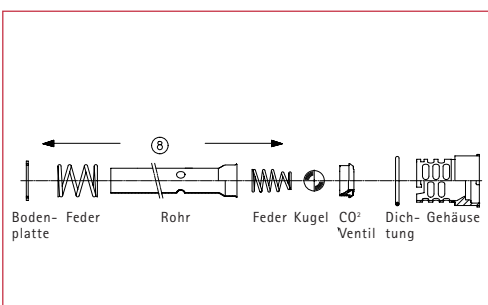
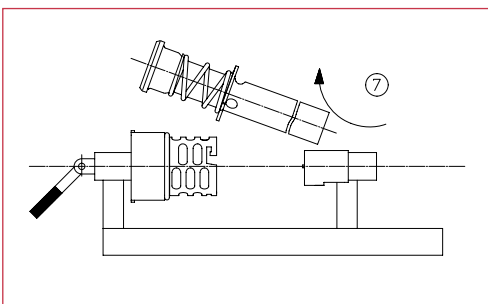
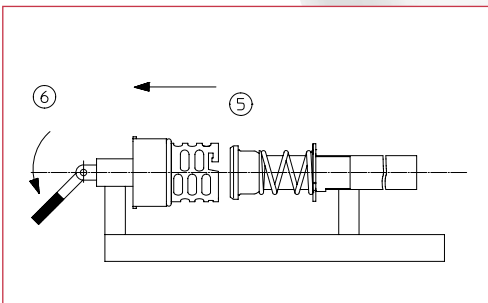
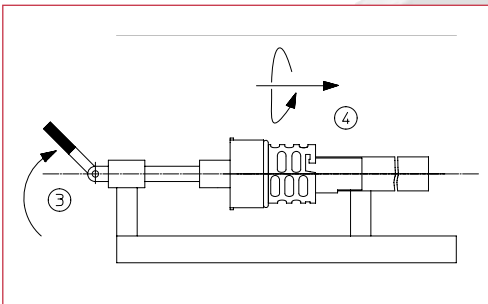
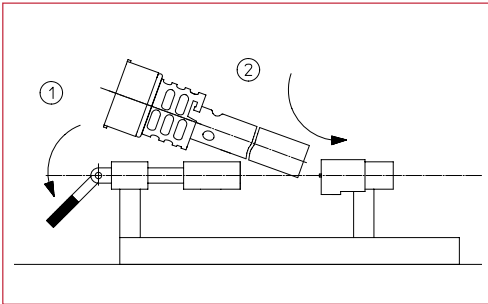
3. Demontageanleitung

ET-WD



ET-WB





1. Drücken Sie den Griff des DSI-Demontagewerkzeuges zurück.
2. Legen Sie das Steigrohr in das Werkzeug. Stellen Sie sicher, dass der Stift des Werkzeuges in das Loch am Boden der Steigrohrplatte greift.
3. Ziehen Sie den Griff nach vorne.
4. Ziehen Sie das Gehäuse nach unten und drehen Sie es gegen den Uhrzeigersinn bis es ausklingt.
5. Bewegen Sie das Gehäuse nach oben und verbinden Sie es mit dem Werkzeug indem Sie das Gehäuse um 90° drehen.
6. Drücken Sie den Hebel zurück.
7. Nehmen Sie das Steigrohr heraus.
8. Zerlegen Sie alle Teile.

4. Montageanleitung

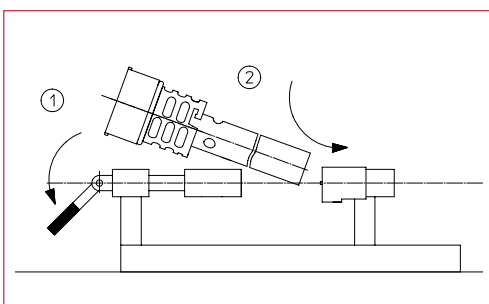
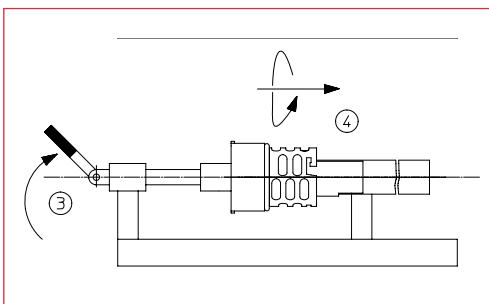
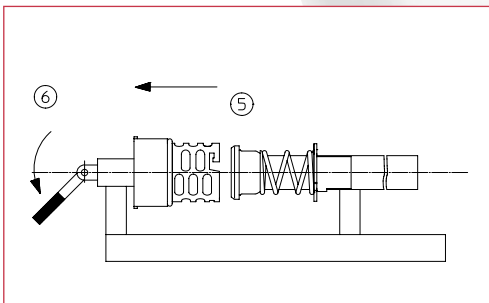
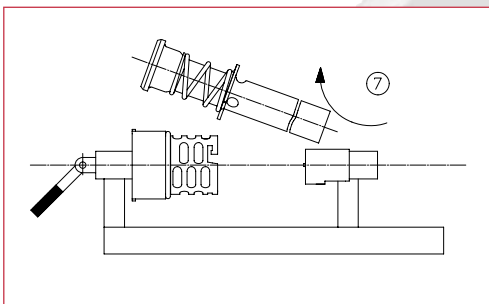
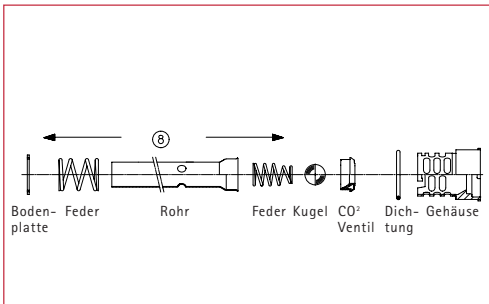
ET-WD



ET-WB



Führen Sie alle zuvor erwähnten Handlungen in umgekehrter Reihenfolge aus:



(8) Legen Sie die Bierfeder, die Kugel und das CO₂-Ventil in das Rohr und drücken Sie die Teile zusammen. Montieren Sie die übrigen Teile.

(7) Verbinden Sie das Gehäuse mit dem DSI-Montagewerkzeug. Legen Sie das vormontierte Steigrohr in das Werkzeug. Stellen Sie sicher, dass der Stift des Werkzeuges in das Loch in der Bodenplatte des Steigrohres greift.

(6) Ziehen Sie den Hebel nach vorne.

(5) Bewegen Sie das Gehäuse nach unten.

(4) Ziehen Sie das Gehäuse nach unten und drehen Sie es im Uhrzeigersinn bis es an der Steigrohrplatte einrastet.

(3) Drücken Sie den Hebel zurück.

(2) Nehmen Sie das Steigrohr aus dem Werkzeug heraus.

5. Liste der benötigten Werkzeuge

ET- WD



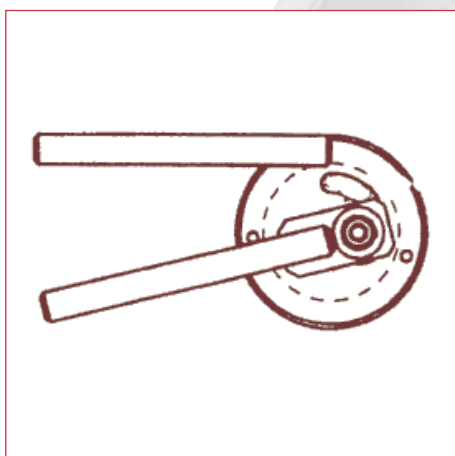
ET- WB





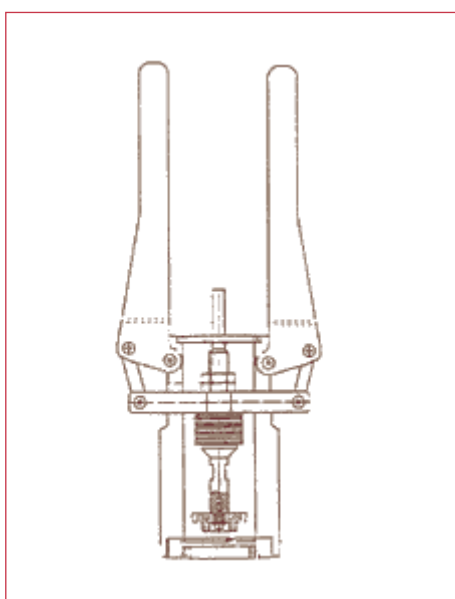
Dekompressionswerkzeug

Art.- Nummer: 026826.8



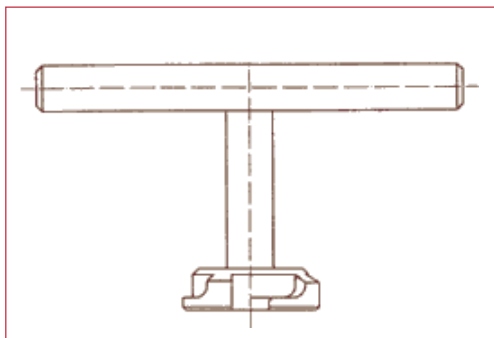
Federentnahmewerkzeug WB

Art.- Nummer: 027369.1



Steigrohreinbauwerkzeug WB / WD

Art.- Nummer: 027349.3



Ausbauwerkzeug

Art.- Nummer: 027389.1 WB

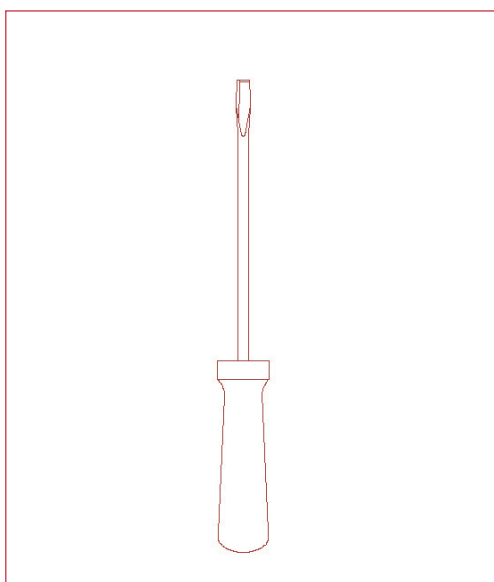
Art.- Nummer: 027386.7 WD



Montage- und Demontagewerkzeug

Art.-Nummer: 027410.9 WB

Art.-Nummer: 027466.1 WD



Werkzeug zur Sicherungsringentnahme

Art.-Nummer: 027468.1

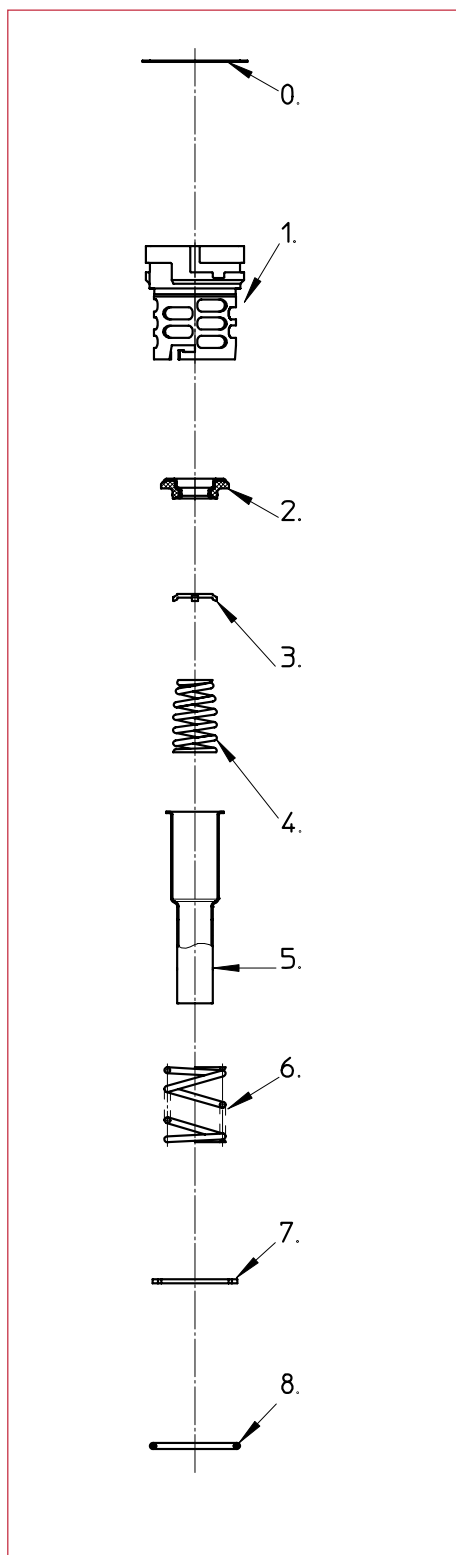
6. Technische Information

ET-WD

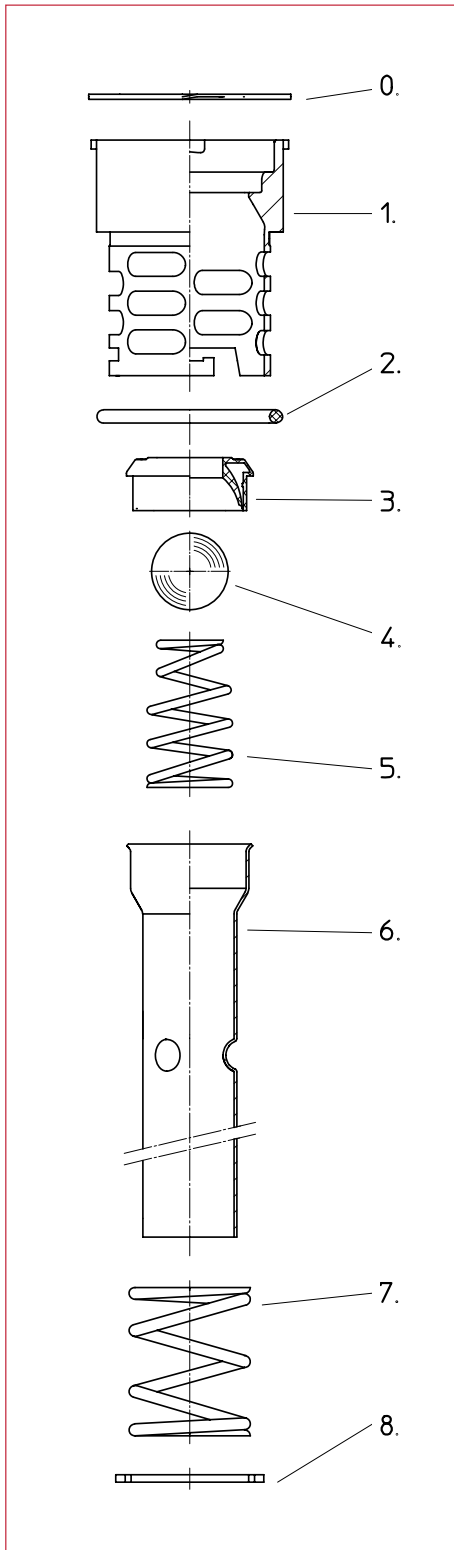


ET-WB

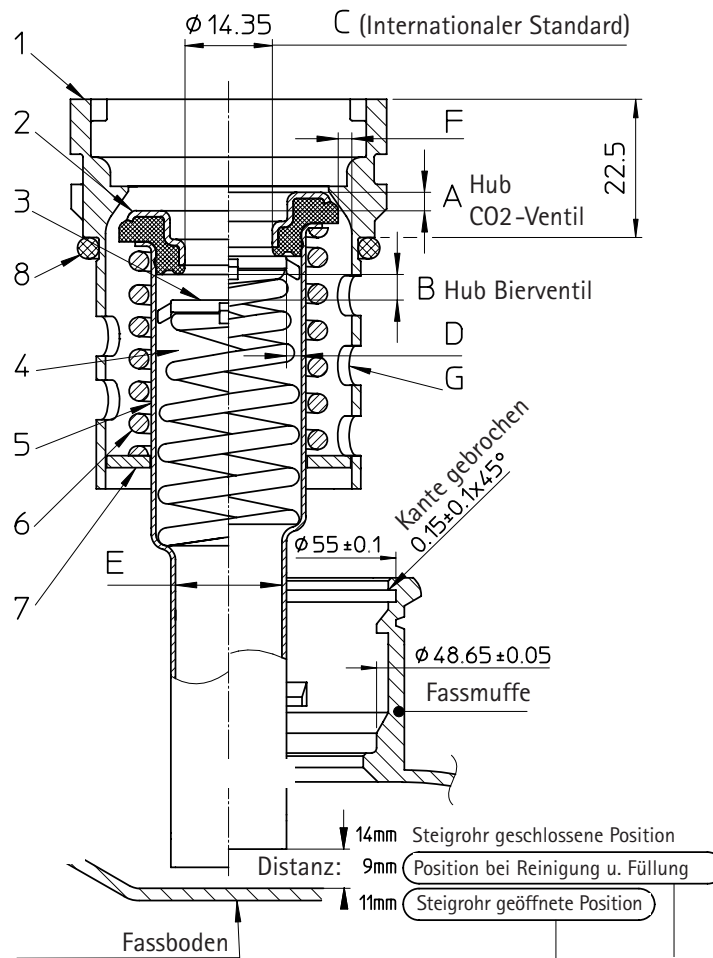




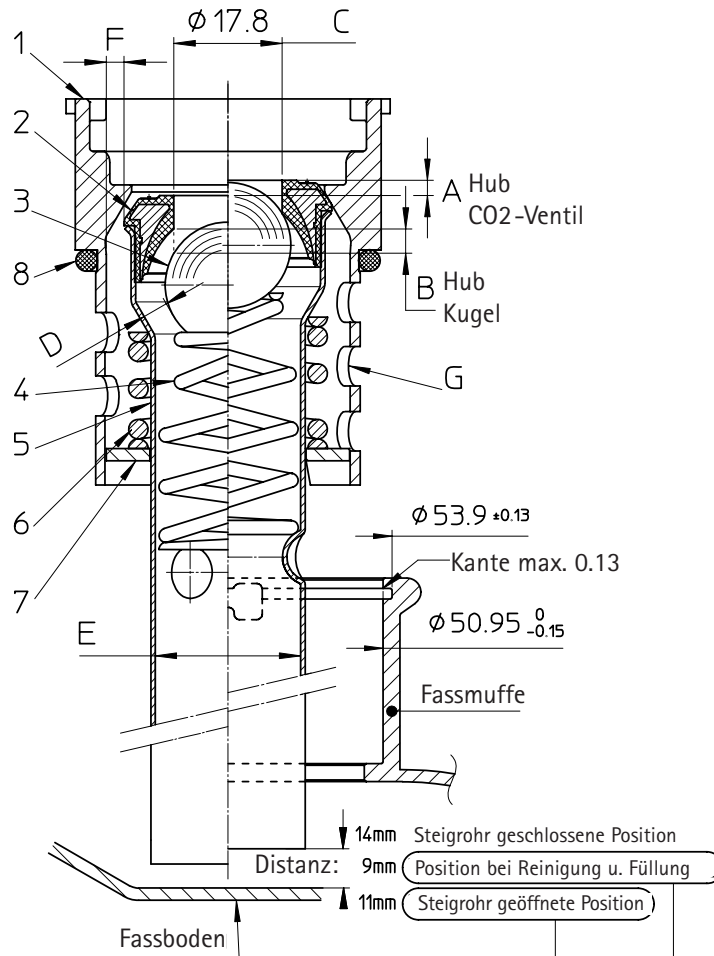
- 0. 026993.1
Sicherungsring Edelstahl 302
- 1. 026842.2
Steigrohrgehäuse gewindeloses Edelstahl 304
- 2. 026692.6
CO₂-Ventil Edelstahl 316 Gummi
BGA XXI Kat. 1
- 3. 026237.2
Bierventil Edelstahl 304
- 4. 026238.3
Feder Edelstahl 301
- 5. Rohr Edelstahl 304
- 6. 025367.1
Feder Edelstahl 301
- 7. 554352.7
Bodenplatte Edelstahl 304
- 8. 026419.8
O-Ring Gummi BGA XXI Kat. 1



- 0. 026709.1
Sicherungsring Edelstahl
- 1. 026702.5
Steigrohrgehäuse Edelstahl
- 2. 026419.8
O-Ring Gummi
- 3. 026704.7
CO2-Ventil Gummi
- 4. 026703.6
Kugel Edelstahl
- 5. 026706.9
Bierventil Edelstahl
- 6. Rohr Edelstahl
- 7. 026705.8
Feder, CO2 Edelstahl
- 8. 554352.7
Bodenplatte Edelstahl



I	Hub CO ₂ Ventil und Rohr Bierventil	Teile 2+5 - Teil 1	A	3mm	max. 4mm-6mm
		Teil 3 - Teil 2	B	4mm	6.5mm-8mm
II	Durchlass inneres Rohr	in Teil 2	C		161mm ²
		Teil 3 - Teil 5	D		125mm ²
		in Teil 5	E		240mm ²
III	Durchlass äußeres Rohr	Teil 1 - Teil 2	F		238mm ²
		Teil 1	G		1660mm ²
IV	Temperatur Widerstand	Kurzzeitig 135°C			



I	Hub CO ₂ Ventil und Rohr	CO ₂ Ventil Teile 2+5 - Teil 1	A	3mm	max. 4mm-6mm
		Bierventil Teil 3 - Teil 2	B	4mm	6.5mm-8mm
II	Durchlass inneres Rohr	in Teil 2 Ø17.8	C		250mm ²
		Teil 3 - Teil 5	D		260mm ²
		in Teil 5 Ø23.9	E		450mm ²
III	Durchlass äußeres Rohr	Teil 1 - Teil 2	F		330mm ²
		Teil 1	G		1660mm ²
IV	Temperatur Widerstand	Kurzzeitig 140°C			

7. Dimensionen (Maße)

ET-WD



ET-WB



