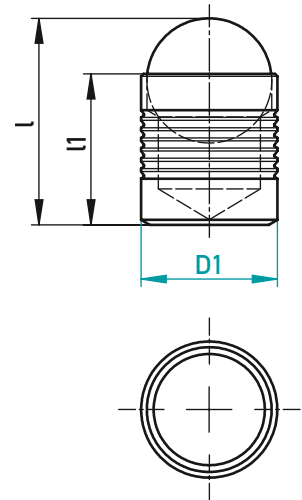




KUGELVERSCHLUSSTOPFEN
BALL SEALING PLUG



AUF EINEN BLICK

- Hohe Druckbeständigkeit
- Kein Gewinde und Dichtmittel notwendig
- Einsetzbar mit vielen verschiedenen Medien
- Wartungsarm nach Installation

AT A GLANCE

- High pressure resistance
- No thread or sealant required
- Can be used with various media
- Low maintenance after installation

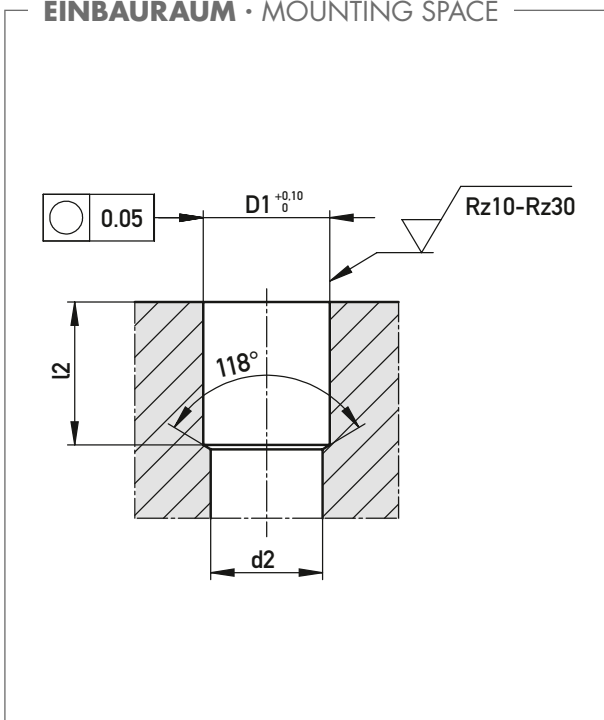
🌡️ 250 °C 🌡️ 300 °C 📏 100 bar

🏠 WS, verzinkt / tool steel, galvanised 🏠 rostfreier Stahl / stainless steel

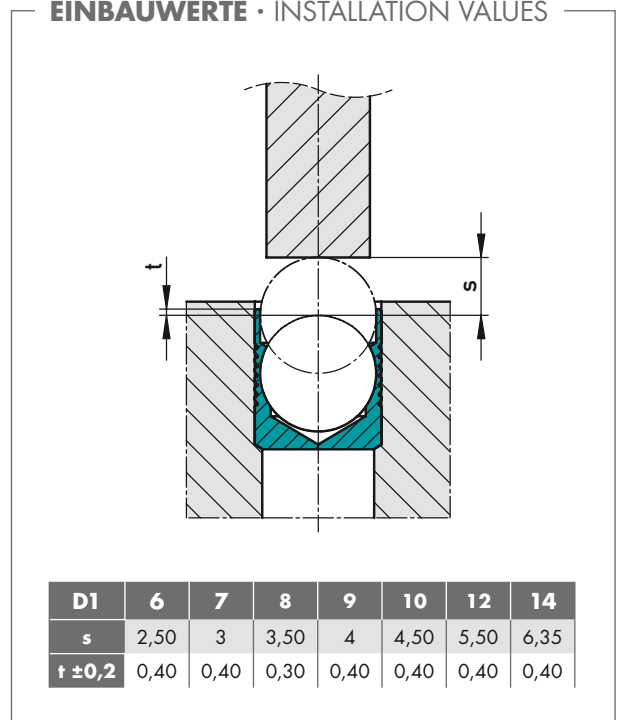
l1	l	l2 min.	d2 max.	D1	70944	nichtrostend stainless steel
						730944
6,5	8,6	6,5	5,3	6	•	•
7,5	10,1	7,5	6,4	7	•	•
8,5	11,6	8,5	7,4	8	•	•
10	13,6	10	8,4	9	•	•
11	15,1	11	9,4	10	•	•
13	17,9	13	10,6	12	•	•
15	20,6	15	12,7	14	•	•

📧 70944/D1 • 📧 730944/D1

EINBAURAUM · MOUNTING SPACE



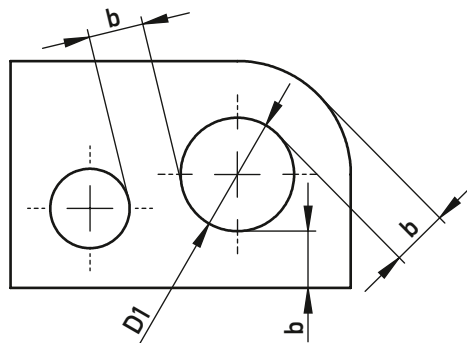
EINBAUWERTE · INSTALLATION VALUES





KUGELVERSCHLUSSTOPFEN

SEALING PLUG WITH BALL



D1	Minimalabstand b Minimum distance b		
	Stahl Steel	Automatenstahl, Sphäroguss, Alu fest Free-cutting steel, spheroidal graphite cast iron, solid aluminium	Grauguss, Alu weich, Aluguss Grey cast iron, soft aluminium, cast aluminium
6	3	3,6	6
7	3,5	4,2	7
8	4	4,8	8
9	4,5	5,4	9
10	5	6	10
12	6	7,2	12
14	7	8,4	14

VORBEREITUNG DER BOHRUNG

- ▶ Minimalabstand b beachten! (siehe Tabelle)
- ▶ Erforderliche Rauheitswerte für D1 werden durch einen Spiralbohrer oder Spiralsenker erreicht. Nicht reiben!
- ▶ Spiralspuren und Längsrillen vermeiden
- ▶ Frei von Verunreinigungen oder Öl/Fett

EINBAU

- ▶ Kugelverschlussstopfen in die Bohrung einsetzen. Hülsenrand darf nicht überstehen
- ▶ Kugel soweit einpressen (mit Setzstempel), dass Kugelradius unter dem Hülsenrand liegt
- ▶ Maße s und t beachten

PREPARATION OF THE HOLE

- ▶ Observe minimum distance b! (see table)
- ▶ The required roughness values for D1 are achieved with a twist drill or twist reamer. Do not rub!
- ▶ Avoid spiral marks and longitudinal grooves
- ▶ Free of contamination or oil/grease

INSTALLATION

- ▶ Insert the sealing plug into the hole. The sleeve edge must not protrude
- ▶ Press the ball in (with a setting punch) so that the ball radius is below the sleeve edge
- ▶ Observe dimensions s and t