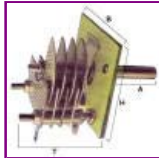




Drehkondensatoren



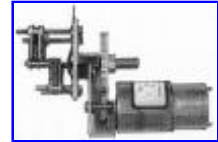
Nach oben



UKW - Drehko 3 - 19pF [DU1]



UKW - Drehko 8 - 50pF [DU3]



UKW - Drehko Stellmotor neu: Achse isoliert

Daten:

- Alle UKW - Drehkos 2kV Spannungsfest
- 6mm Achse
- Achslänge (A) 20mm
- Einzelteilpreise oder Teilstückliste auf Anfrage
- Frontplatten Abmessung H x B 38mm x 40mm
- ALLE TEILE AUCH EINZELN LIEFERBAR !!

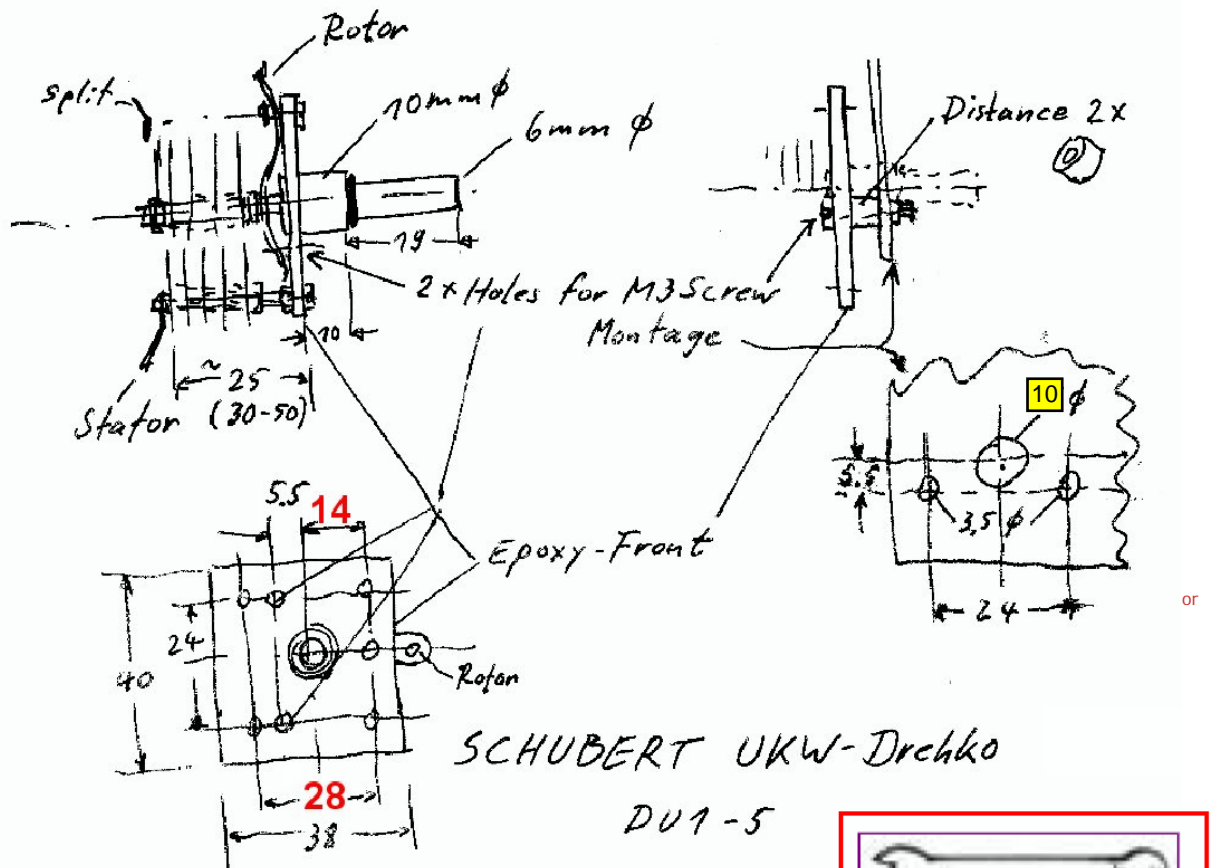
IMPORTANT !!!

To have the rotor solder lug opposite the fixed vanes you MUST specify at inquiry and order:
Front epoxy plate drilled for split stator (extra cost)

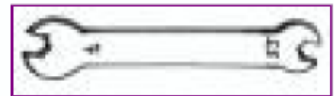
Preislisten

Preise sind Brutto- inkl. der gültigen MwSt 19%. Lieferung ab Werk per Bankeinzug oder Vorkasse. **Komplettbausätze mit Rotorplatten, Statorplatten, Abstandsrollen, Frontplatte mit Lagerbuchse, Kontaktfeder, Schrauben, Muttern.**

Montageanleitung liegt bei.

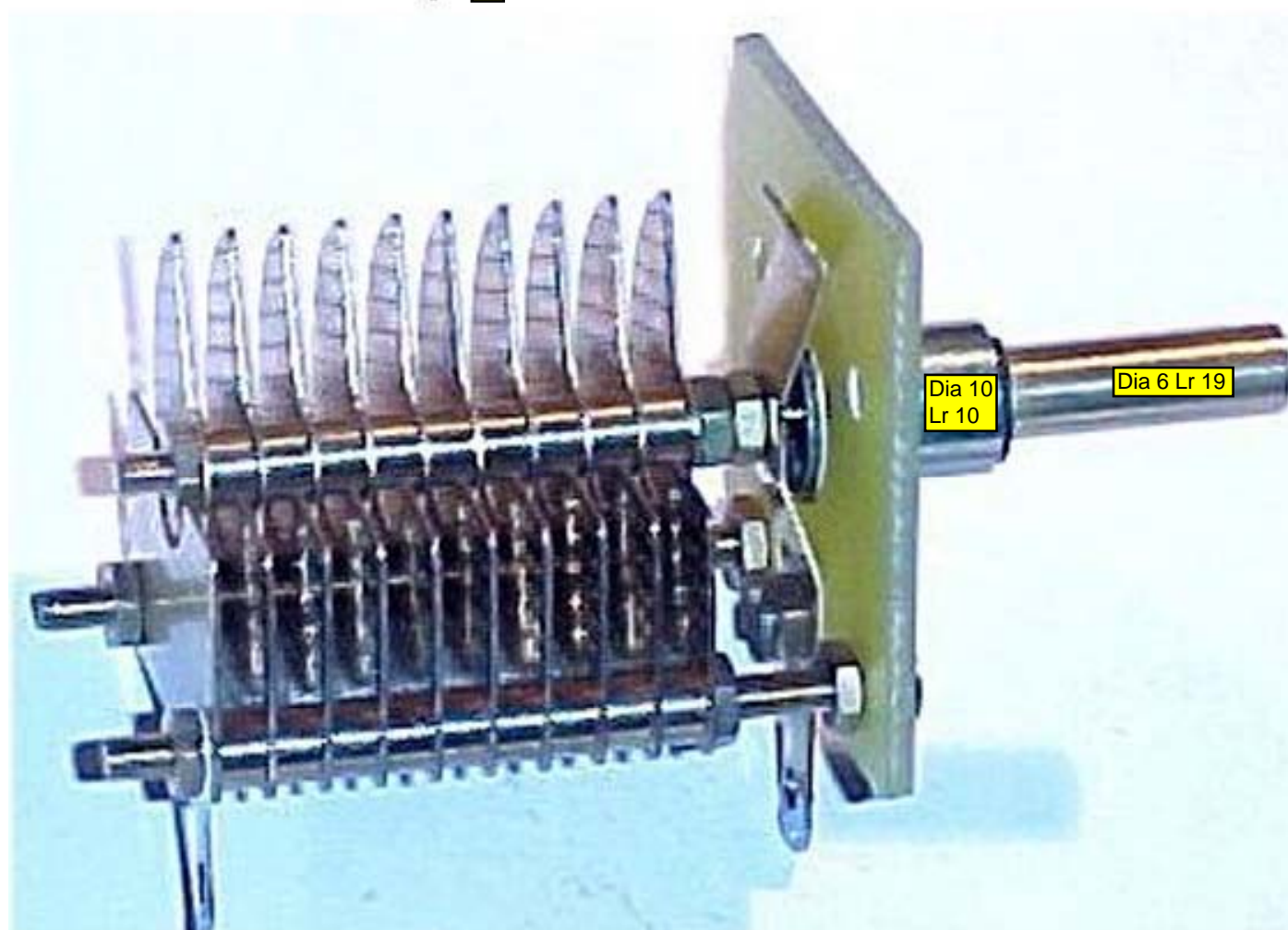
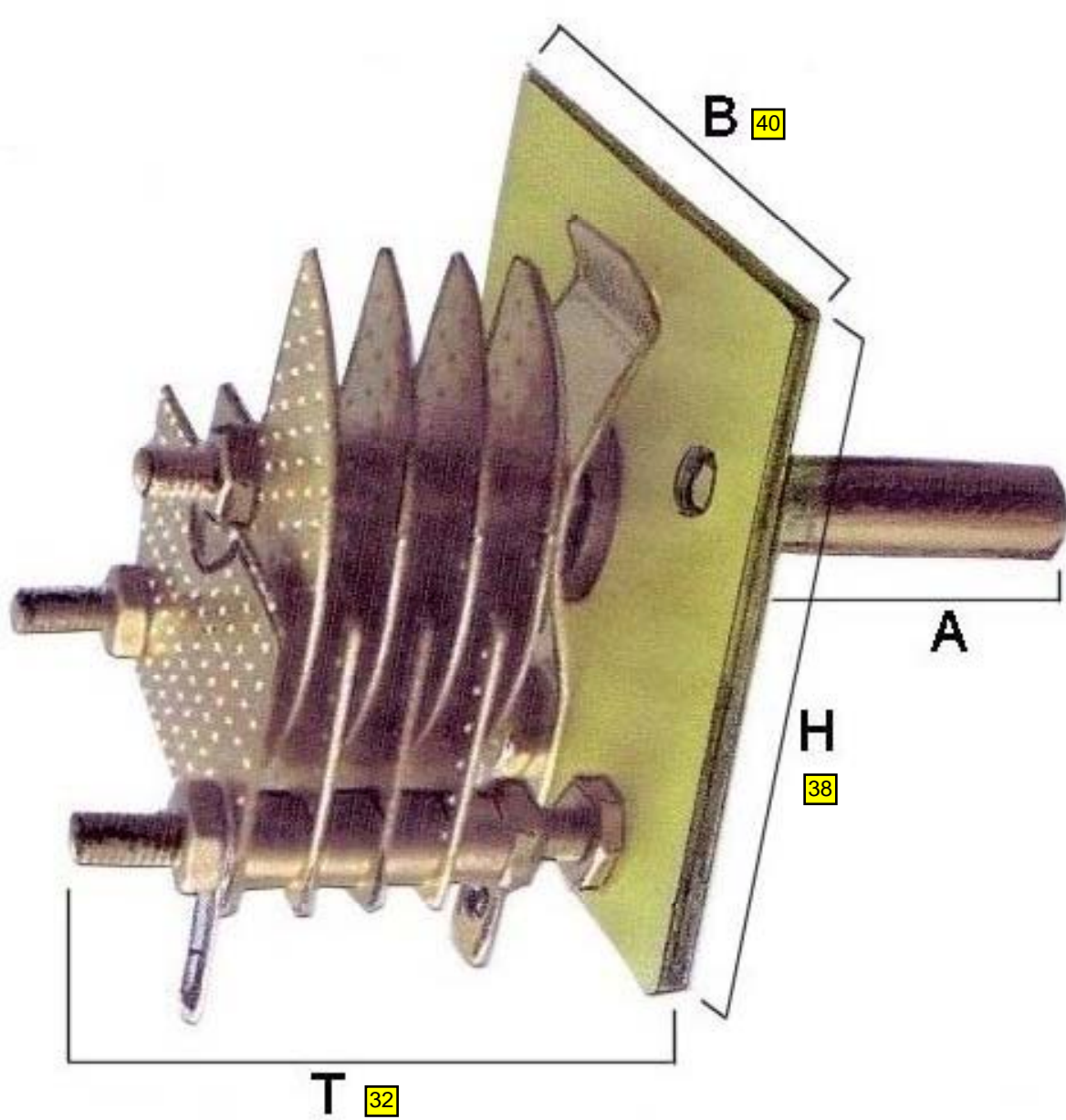


- KW - Drehkos mit verschiedenen Spannungsfestigkeiten (2kV - 8kV)
- Höhe x Breite = 90mm x 80mm (Länge siehe Tabelle)
- 6mm Achsdurchmesser
- Neuer Plattenschnitt



Gabelschlüssel GS1

Bestellbez.	Beschreibung	Preis (Brutto) EUR
GS1	Gabelschlüsselsatz zum Kontern von schmalen Muttern M3/M4 Schlüsselweite 5,5/7 - 2 Stück	1,19



UKW- DREHKO Montageanleitung

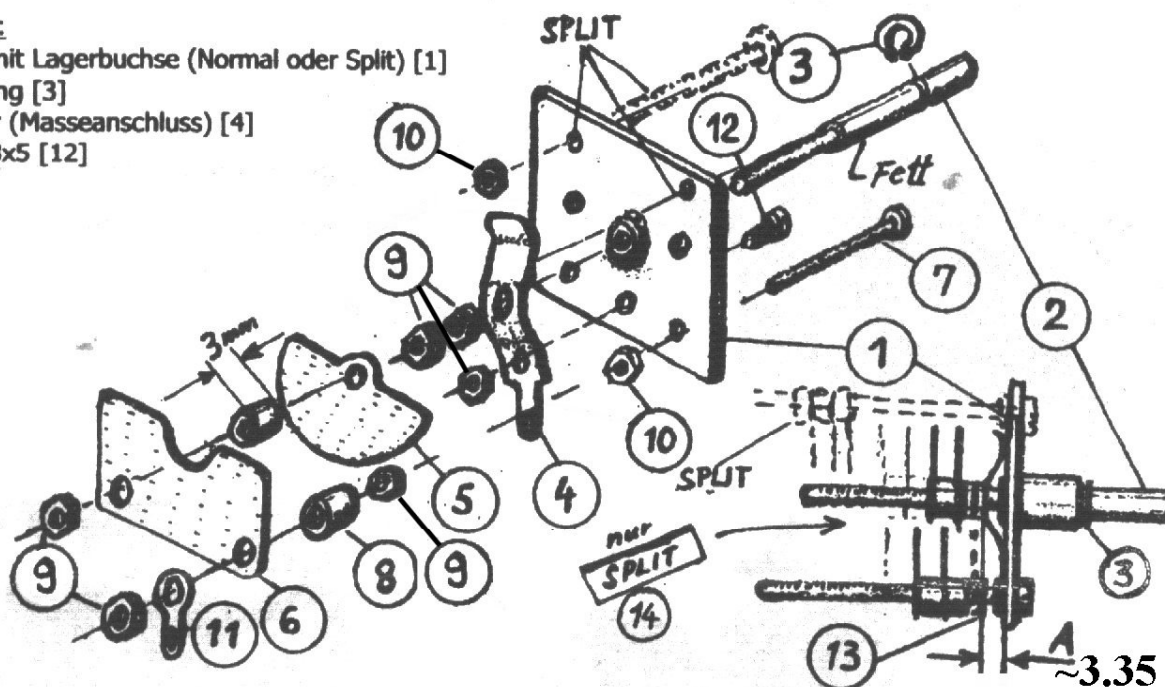
Einzelteiltabelle



		5	6	8	7	7	7	9	10	2	2	11	14
Bestell- Bezeichnung	Kapaz. (pF)	Rotor Stück	Stator Stück	Rollen Stück	M3x30 Stück	M3x50 Stück	M3x20 Stück	Mutter dünn	Mutter dick	Achse kurz	Achse lang	Löt- öse	Hilfs- blech
DU1	3 - 19	4	4	11	2	-	-	8	2	1	-	1	-
DU2	4 - 26	5	6	14	2	-	-	8	2	1	-	1	-
DU3	8 - 50	10	10	27	-	2	-	8	2	-	1	1	-
DU4	2 x 2-8	4	4	8	2	-	2	16	-	1	-	2	2
DU5	2 x 4-24	10	10	26	2	2	-	16	-	-	1	2	2

Gemeinsame Teile:

- 1 Stk Frontplatte mit Lagerbuchse (Normal oder Split) [1]
- 1 Stk Sicherungsring [3]
- 1 Stk Kontaktfeder (Masseanschluss) [4]
- 1 Stk Schraube M3x5 [12]



On rotor shaft, approach the 2 x nuts in contact to part 4, then, screw 1/2 turn with key.

1. Teile kontrollieren - sortieren
2. Die Bohrungen in den Rotoren [5] und in den Statoren [6] entgraten (Bohrer) für höhere Spannung auch die Außenkonturen entschärfen (Feile, Schleifstein, reinigen)
3. Die Welle [2] etwas fetten (ggf. Öl) - in die Lagerbuchse [1] einschieben
4. Kontaktfeder [4] locker anschrauben und die zwei dickeren Muttern [9] auf der Welle dagegen Kontern - Abstand [A] beachten. Bei Split nur 2 dünne Muttern [10] verwenden!
5. Die Rotorsegmente abwechselnd mit Abstandsrollen [8] auffädeln (bei Split in der Mitte 2 Stück Abstandsrollen anbringen). Hintere Mutter (dünn) leicht anziehen.
6. Die Rotorsegmente auf 2 Stützleisten auflegen (bei Split die 2 Blechstreifen [14] dazwischen legen) um die Segmente auszurichten. Dann die hintere Mutter festschrauben (vorne mit Schlüssel 5,5 gegenhalten). **VORSICHT !! NICHTS VERBIEGEN.**
7. Die Schrauben [7] für das Statorpaket an die Isolierplatte [1] schrauben und je eine Mutter aufschrauben (bei Split 2 mal).
8. Die Statorsegmente [6] abwechselnd mit Rollen auffädeln. Zuletzt Lötöse [11] und Mutter anbringen. (Bei Split die kurze Seite zuerst - Rotor abwechselnd weg-drehen-dazu Drehknopf anbringen). Bei 26pF beginnt das Statorpaket [13] ganz vorn.
9. Die Statorpakete ausrichten - ausmitteln - dazu mit den Muttern entsprechend justieren. Alle Schraubverbindungen auf festen Sitz prüfen.

Alle Ersatzteile Einzel lieferbar !! Montierte Drehkos und Sonderanfertigungen auf Anfrage.