

# handbuch

EINBAU – AUSBAU

MONTAGE – DEMONTAGE  
INSTRUKTION

TECHNISCHE  
INFORMATIONEN

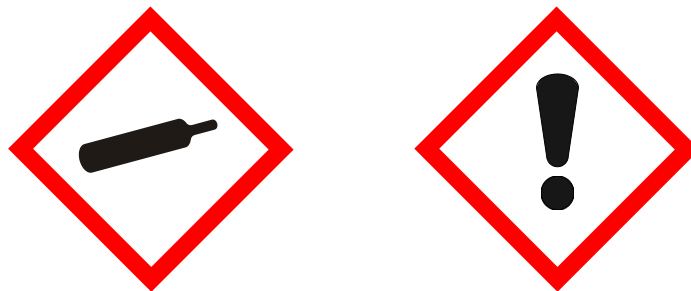
ET-W D  
ET-W DB  
ET-W B



## SICHERHEIT UND QUALITÄT

### Gesundheit und Sicherheit

Unsachgemäße Montage/Installation kann dazu führen, dass der Fitting beschädigt wird und sich einige Komponenten bei der Druckbeaufschlagung ablösen, was Schäden am Produkt oder Verletzungen von Personen zur Folge haben kann.



### Qualität

Spezielle Dichtungssysteme aus hochwertigen Materialien sind in unseren gesamten Fittingtypen im täglichen Einsatz. Durch die ständige Verbesserung unserer Technik können wir alle unsere S-Type- und D-Type-Systeme mit einer Garantie von fünf Jahren ausstatten.

## INHALTSVERZEICHNIS

1. Einbauanleitung
2. Ausbauanleitung ET-W D
3. Ausbauanleitung ET-W DB / ET-W B
4. Demontageanleitung
5. Montageanleitung
6. Auflistung der notwendigen Werkzeuge
7. Technische Informationen
8. Anschlüsse

## EINBAUANLEITUNG

FITTINGE ET-W D / ET-W DB / ET-W B

### 1. Einbauanleitung

ET-W D



ET-W DB



ET-W B



## EINBAUANLEITUNG

FITTINGE ET-W D / ET-W DB / ET-W B

Fig. 01



1. Feuchten Sie den Fitting im Wasser mit Spülmittel an.

Fig. 02



2. Prüfen Sie die Kegmuffe auf Sauberkeit.

Fig. 03



3. Bitte überprüfen Sie den Dichtungsring auf Verschmutzungen und Beschädigungen.

## EINBAUANLEITUNG

### FITTINGE ET-W D / ET-W DB / ET-W B

Fig. 04



4. Führen Sie den Fitting gerade in die Öffnung der Kegmuffe ein. Die beiden äußeren Nocken des Fittinggehäuses mit den beiden Öffnungen der Fassmuffe ausrichten.

Fig. 05



5. Drehen Sie den Fitting im Uhrzeigersinn bis er in der Muffe einrastet.

Fig. 06



6. Legen Sie das Ringsegment des DSI Montagewerkzeuges um die Fassmuffe. Legen Sie den Sicherungsring auf das Druckstück des Montagewerkzeuges wie abgebildet. Richten Sie die Schlitze des Druckstückes des Montagewerkzeuges an den Nocken des Fittinggehäuses aus durch Drehen des ganzen Werkzeuges.

## EINBAUANLEITUNG

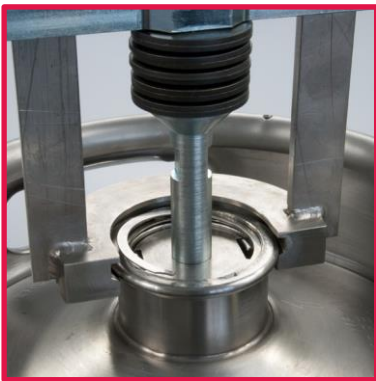
FITTINGE ET-W D / ET-W DB / ET-W B

Fig. 07



7. Drücken Sie den Fitting in die Fassmuffe indem Sie die Griffe der Montagewerkzeuge in eine waagerechte Position drehen.

Fig. 08



8. Führen Sie den Sicherungsring in die Nut der Fassmuffe ein. Stellen Sie sicher, daß der Ring vollständig zurückgesprungen ist.

Fig. 09



9. Drehen Sie die Griffe des Montagewerkzeuges senkrecht und nehmen Sie das Werkzeug ab. Das Keg ist gebrauchsfertig.

# AUSBAUANLEITUNG

## FITTING ET-W D

### 2. Ausbauanleitung ET-W D

ET-W D



ET-W DB



ET-W B





Fig. 10



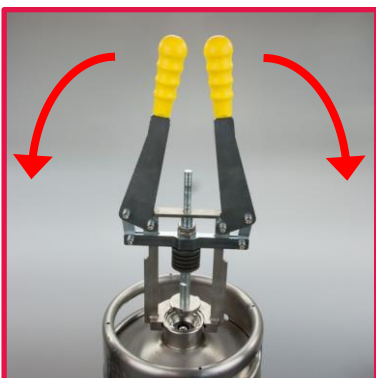
1. Entlüften Sie das Keg mit Hilfe des DSI Dekompressionswerkzeuges.

Fig. 11



2. Legen Sie das Ringsegment des DSI-Montagewerkzeuges um die Fassmuffe. Richten Sie die Schlitze des Druckstückes des Montagewerkzeuges nach den Nocken des Fittinggehäuses aus durch Drehen des kompletten Werkzeuges.

Fig. 12

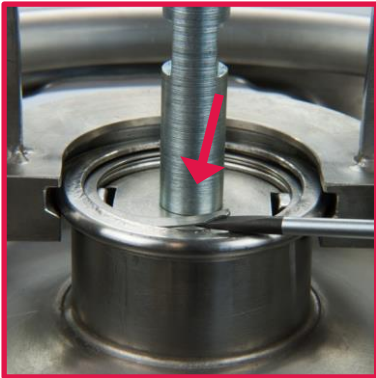


3. Drücken Sie den Fitting in die Fassmuffe indem Sie die Griffe des Montagewerkzeuges in eine horizontale Position bringen.

## AUSBAUANLEITUNG

### FITTINGE ET-WD

Fig. 13



4. Benutzen Sie den DSI-Sicherungsentferner, um den Ring aus der Nut der Fassmuffe auszubauen. Nehmen Sie zuerst die letzte Windung und dann den Sicherungsring aus der Nut. Drehen Sie die Griffe des Montagewerkzeuges in eine vertikale Position und entnehmen dann das Werkzeug.

Fig. 14



5. Nehmen Sie den Fitting aus dem Keg heraus indem Sie ihn gegen den Uhrzeigersinn drehen und anheben.

**DEN SICHERUNGSRING NICHT ERNEUT BENUTZEN!**

# AUSBAUANLEITUNG

## FITTINGE ET-W DB / ET-W B

### 3. Ausbauanleitung

ET-W D



ET-W DB



ET-W B



## AUSBAUANLEITUNG

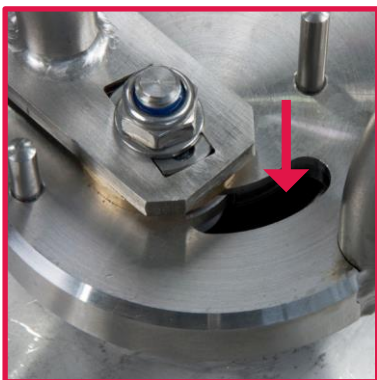
FITTINGE ET-W DB / ET-W B

Fig. 15



1. Entlüften Sie das Keg mit Hilfe des DSI Dekompressionswerkzeuges.

Fig. 16



2. Platzieren Sie das Sicherungsring - Ausbauwerkzeug 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. (siehe Fig. 09).

Fig. 17



3. Schließen Sie die Griffe bis zum Haltestift. Die rechte Seite des Seegeringes erhebt sich. Drehen Sie das komplette Werkzeug mit geschlossenen Griffen etwa um 270° im Uhrzeigersinn bis der Seegering aus der Fassmuffe kommt.

## AUSBAUANLEITUNG

FITTINGE ET-W DB / ET-W B

Fig. 18



4. Öffnen Sie die Griffe (bis Haltestift). Nehmen Sie das Werkzeug von der Fassmuffe.

Fig. 19



5. Nehmen Sie den Fitting aus dem Keg heraus indem Sie ihn gegen den Uhrzeigersinn drehen und anheben.

**DEN SICHERUNGSRING NICHT ERNEUT BENUTZEN!**

# DEMONTAGEANLEITUNG

## FITTINGE ET-W D / ET-W DB / ET-W B

### 4. Demontageanleitung

ET-W D



ET-W DB



ET-W B

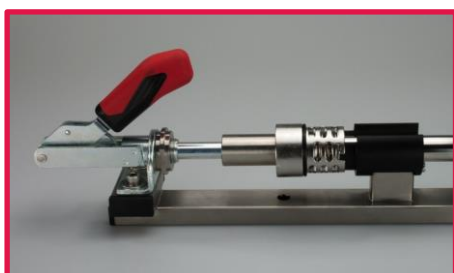


## DEMONTAGEANLEITUNG

### FITTINGE ET-W D / ET-W DB / ET-W B



1. Drücken Sie den Griff des DSI Demontagewerkzeuges zurück. Legen Sie das Steigrohr in das Werkzeug. Stellen Sie sicher, dass der Stift des Werkzeuges in das Loch am Boden der Steigrohrplatte greift.



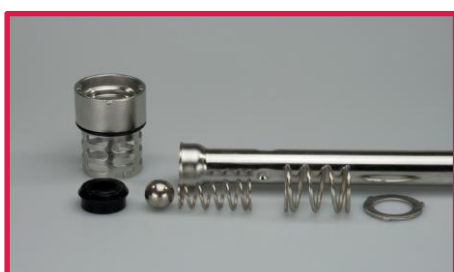
2. Ziehen Sie den Griff nach vorne. Drehen Sie das Gehäuse gegen den Uhrzeigersinn bis zum Anschlag.



3. Bewegen Sie das Gehäuse nach oben und verbinden Sie es mit dem Werkzeug indem Sie das Gehäuse um 90° drehen.



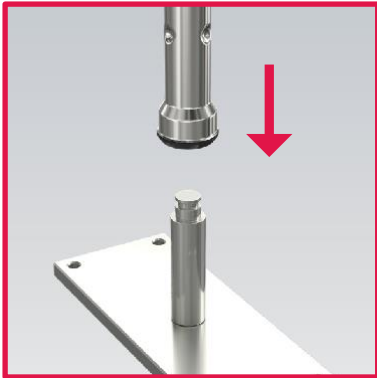
4. Drücken Sie den Hebel zurück. Nehmen Sie das Gehäuse und Steigrohr heraus.



5. Zerlegen Sie alle Teile (siehe Seite 16).

## DEMONTAGEANLEITUNG

FITTINGE ET-W D / ET-W DB / ET-W B



1. Pressen Sie das Rohr mit der Dichtung auf den Demontagedorn bis dieser die Kugel nach innen drückt.



2. Ziehen Sie nun das Rohr in eine seitliche Richtung bis sich die Dichtung aus dem Rohr löst.

Die Dichtung ist nach diesem Vorgang zu erneuern!



3. Die Kugel und die Feder können dem Rohr jetzt entnommen werden.



## MONTAGEANLEITUNG

FITTINGE ET-W D / ET-W DB / ET-W B

### 5. Montageanleitung

ET-W D



ET-W DB



ET-W B

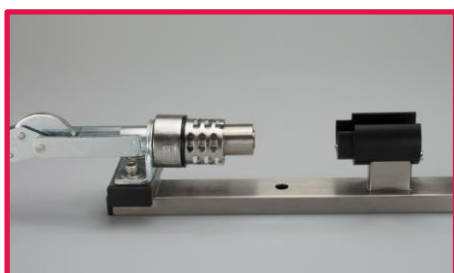


## MONTAGEANLEITUNG

FITTINGE ET-W D / ET-W DB / ET-W B



1. Ersetzen Sie die Gehäuse- und die Hauptdichtung. Legen Sie alle Teile zusammen.



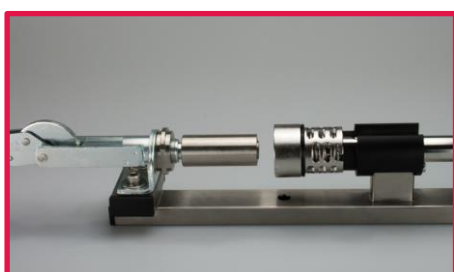
2. Verbinden Sie das Gehäuse mit dem DSI-Montagewerkzeug. Legen Sie das vormontierte Steigrohr in das Werkzeug. Stellen Sie sicher, dass der Stift des Werkzeuges in das Loch in der Bodenplatte des Steigrohres greift.



3. Ziehen Sie den Hebel nach vorne.



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



5. Drücken Sie den Hebel zurück. Nehmen Sie das Steigrohr aus dem Werkzeug heraus. Bitte überprüfen Sie den korrekten Sitz der Dichtungen.

## WERKZEUGE

FITTINGE ET-W D / ET-W DB / ET-W B

### 6. Notwendige Werkzeuge

ET-W D



ET-W DB

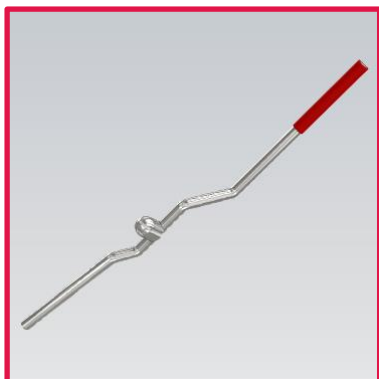


ET-W B



## WERKZEUGE

FITTINGE ET-W D / ET-W DB / ET-W B



### 1. Dekompressionswerkzeug:

ET-W DB: Artikel-Nr. 910570

ET-W B: Artikel-Nr. 910570

ET-W D: Artikel-Nr. 910570



### 2. Sicherungsringentnahmewerkzeug:

ET-W DB: Artikel-Nr. 910546

ET-W B: Artikel-Nr. 910546



### 3. Montage- und Demontagewerkzeug:

ET-W DB: Artikel-Nr. 910544

ET-W B: Artikel-Nr. 910544

ET-W D: Artikel-Nr. 910544

## WERKZEUGE

FITTINGE ET-W D / ET-W DB / ET-W B



### 5. Ausbauwerkzeug:

ET-W DB: Artikel-Nr. 910548

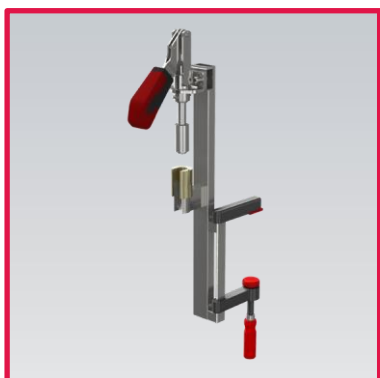
ET-W B: Artikel-Nr. 910548

ET-W D: Artikel-Nr. 910547



### 6. Werkzeug zur Sicherungsringentnahme (Standard Schraubenzieher):

ET-W D: Artikel-Nr. 027468.1



### 7. Montage- und Demontagewerkzeug:

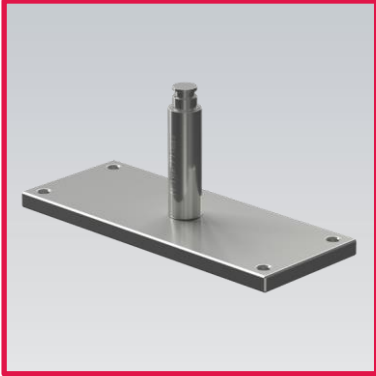
ET-W DB: Artikel-Nr. 910549

ET-W B: Artikel-Nr. 910549

ET-W D: Artikel-Nr. 910551

## WERKZEUGE

FITTINGE ET-W D / ET-W DB / ET-W B



8. Demontagewerkzeug Fittingdichtung:

Artikel-Nr.: 910610



9. Montagehülse für Gehäusedichtung:

Artikel-Nr.: 611899

## TECHNISCHE INFORMATIONEN

### FITTINGE ET-W D / ET-W DB / ET-W B

#### 7. Technische Informationen

ET-W D



ET-W DB



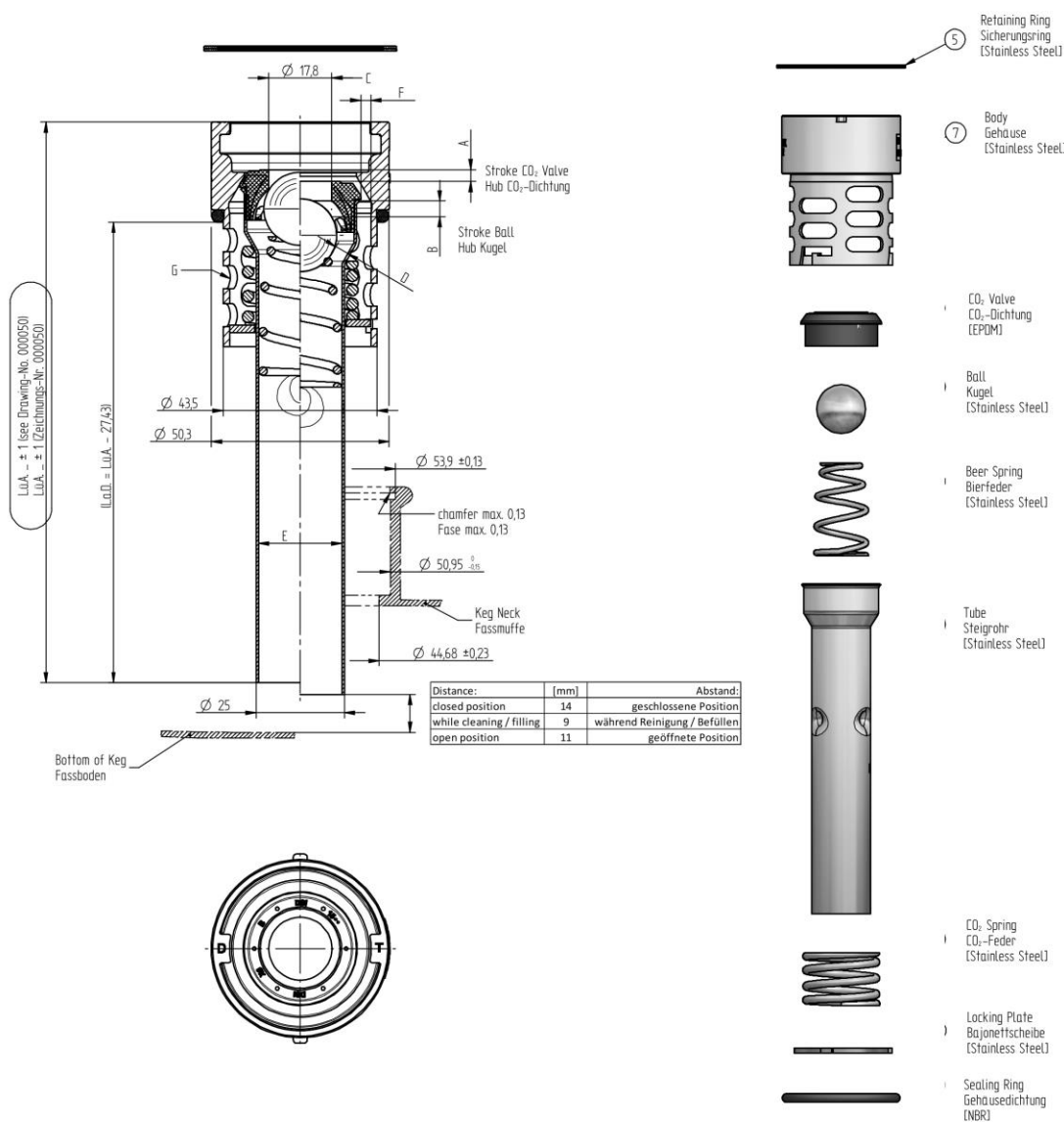
ET-W B



# TECHNISCHE INFORMATIONEN

## FITTING ET-W D

| Product Information   | Produktinformationen  | Stroke and Passages                                   | open Position | while Cleaning / Filling | Hub und Öffnungsquerschnitte                                   | offene Position | während Reinigung / Befüllen |
|---|---|---|---------------|--------------------------|--|-----------------|------------------------------|
| according to DIN 6650 and FDA regulations   | Produkt nach DIN 6650 und FDA Bestimmungen  | CO <sub>2</sub> valve + tube part 9 + part 1 - part 7 | A 3 mm        | 4-6 mm                   | CO <sub>2</sub> -Dichtung + Steigrohr Pos. 9 + Pos. 1 - Pos. 7 | A 3 mm          | 4-6 mm                       |
| gaslight  | gasdicht  | ball part 2 - part 9                                  | B 4 mm        | 6.5-8 mm                 | Kugel Pos. 2 - Pos. 9  | B 4 mm          | 6.5-8 mm                     |
| for specific length calculation keg drawing or H3-dimension is needed according to DIN 6647 | Für konkrete Längenberechnung wird die Keg-Zeichnung oder das H3-Maß nach DIN 6647 benötigt | inside the seal part 9                                | C             | 250 mm²                  | innerhalb der Dichtung Pos. 9                                  | C               | 250 mm²                      |
| mounting torque -   | Anzugsdrehmoment -  | through inner tube part 2 - part 1                    | D             | 280 mm²                  | innerhalb des Steigrohres Pos. 2 - Pos. 1                      | D               | 280 mm²                      |
| temperature resistance short-time 160°C   | Temperaturbeständigkeit kurzfristig 160°C   | through inner tube Ø23.6 part 1                       | E             | 440 mm²                  | innerhalb des Steigrohres Ø23.6 Pos. 1                         | E               | 440 mm²                      |
| for more information www.dspensegroup.com   | Für mehr Informationen www.dspensegroup.com   | through outer tube part 7 - part 9                    | F             | 330 mm²                  | außerhalb des Steigrohres Pos. 7 - Pos. 9                      | F               | 330 mm²                      |
|   |   | in part 7   | G             | 1660 mm²                 | in Pos. 7  | G               | 1660 mm²                     |



| Distance:                | [mm] | Abstand:                     |
|--------------------------|------|------------------------------|
| closed position          | 14   | geschlossene Position        |
| while cleaning / filling | 9    | während Reinigung / Befüllen |
| open position            | 11   | geöffnete Position           |

| Pos. | Quantity | Art.-No. | Title                             |
|------|----------|----------|-----------------------------------|
| 1    | 1        | 000041   | Down Tube WD                      |
| 2    | 1        | 0267036  | Ball                              |
| 3    | 1        | 026705.8 | CO <sub>2</sub> Spring            |
| 4    | 1        | 026708.0 | O-Ring 40,87 x 3,53               |
| 5    | 1        | 026709.1 | Retaining Ring                    |
| 6    | 1        | 554352.7 | Locking Plate                     |
| 7    | 1        | 610342   | Body WD                           |
| 8    | 1        | 611056   | Beer Spring                       |
| 9    | 1        | 611060   | CO <sub>2</sub> Valve WD Blow-Off |

weight calculation ± 5% / Gewichts Berechnung ± 5%

$$m [g] = (L \cdot \bar{u} \cdot A [mm] - 40) \cdot 0,419 \frac{g}{mm} + 300g$$

| PRODUCT                   | TOLERANCES  | LAST CHANGE | SCALE      | WEIGHT |
|---------------------------|---|-------------|------------|--------|
| WD Standard - Blow Off    | 1/10 (0,1 mm) ± 0,01<br>ROUGHERNESS<br>Rz 1,3 (0,051)<br>Rz 0,8 (0,031)<br>Rz 0,4 (0,015) | X<br>Δ      | 1:1 (1:25) | VOLUME |
| MATERIAL                  |   |             |            |        |
| TITLE                     |   |             |            |        |
| Master Extractor Tube W D |   |             |            |        |
| DRAWING NUMBER            |   |             |            |        |
| 000043                    |   |             |            |        |
| SHEET 1                   |   |             |            |        |
| 1 (of 1)                  |   |             |            |        |

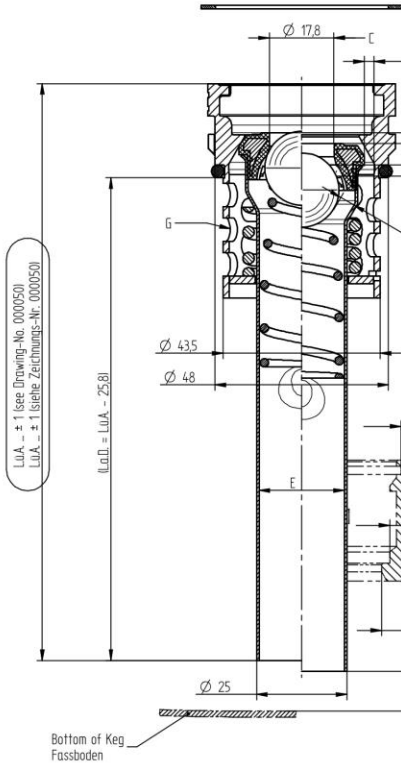
This drawing is the property of Dispense Systems International. The information on it is confidential and must not be copied for any other purpose without the prior written permission of DSI. Infringements are liable. If in doubt, please ask. Samples are required after each revision.



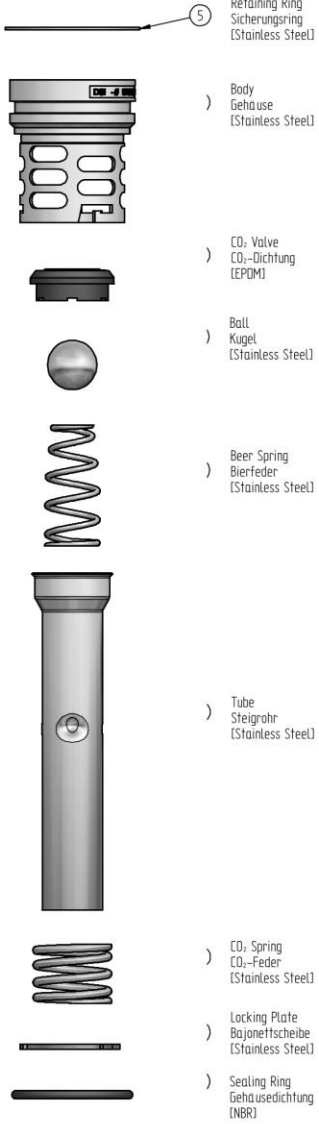
# TECHNISCHE INFORMATIONEN

## FITTING ET-W DB

| EN  | DE  | EN  | open Position | white Cleaning/Filling | DE                           | offene Position  | abgerundete Reinigung/Befüllen |
|---|---|---|---------------|------------------------|------------------------------|--|--------------------------------|
| Product Information   | Produktinformationen  | Stroke and Passages                                     |               |                        | Hub und Öffnungsquerschnitte |  |                                |
| according to DIN 6650 and FDA regulations   | Produkt nach DIN 6650 und FDA Bestimmungen  | I CO <sub>2</sub> valve + tube part 8 + part 1 - part 4 | A             | 3 mm                   | 4-6 mm                       | CO <sub>2</sub> -Dichtung + Steigrohr Pos. 8 + Pos. 1 - Pos. 4 | A 3 mm 4-6 mm                  |
| gasket  | gasdicht  | ball part 9 - part 8                                    | B             | 4 mm                   | 6,5-8 mm                     | Kugel Pos. 9 - Pos. 8  | B 4 mm 6,5-8 mm                |
| for specific length calculation keg drawing or H3-dimension is needed according to DIN 6647 | Für konkrete Längenberechnung wird die Keg-Zeichnung oder das H3-Maß nach DIN 6647 benötigt | inside the seal part 8                                  | C             | 250 mm²                |                              | innerhalb der Dichtung Pos. 8                                  | C 250 mm²                      |
| mounting torque -   | Anzugsdrehmoment -  | through inner tube part 9 - part 1                      | D             | 280 mm²                | 160-200 mm²                  | innerhalb des Steigrohres Pos. 9 - Pos. 1                      | D 280 mm² 160-200 mm²          |
| temperature resistance short-time 160°C   | Temperaturbeständigkeit kurzfristig 160°C   | through inner tube Ø23.6 part 1                         | E             | 440 mm²                |                              | innerhalb des Steigrohres Ø23.6 Pos. 1                         | E 440 mm²                      |
| for more information www.dispensegroup.com  | für mehr Informationen www.dispensegroup.com  | through outer tube part 4 - part 8                      | F             | 330 mm²                |                              | außerhalb des Steigrohres Pos. 4 - Pos. 8                      | F 330 mm²                      |
|   |   | in part 4   | G             | 1660 mm²               |                              | in Pos. 4  | G 1660 mm²                     |



| Distance:                | [mm] | Abstand:                     |
|--------------------------|------|------------------------------|
| closed position          | 14   | geschlossene Position        |
| while cleaning / filling | 9    | während Reinigung / Befüllen |
| open position            | 11   | geöffnete Position           |



weight calculation ± 5% / Gewichtsberechnung ± 5%

$$m [g] = (L. \ddot{u}. A. [mm] - 40) * 0,419 \frac{g}{mm} + 290g$$

This drawing is the property of Dispense Systems International. The information on it is confidential and must not be copied for any other purpose without the prior written permission of DSI. In case of doubt, please ask. Samples are required for each revision.

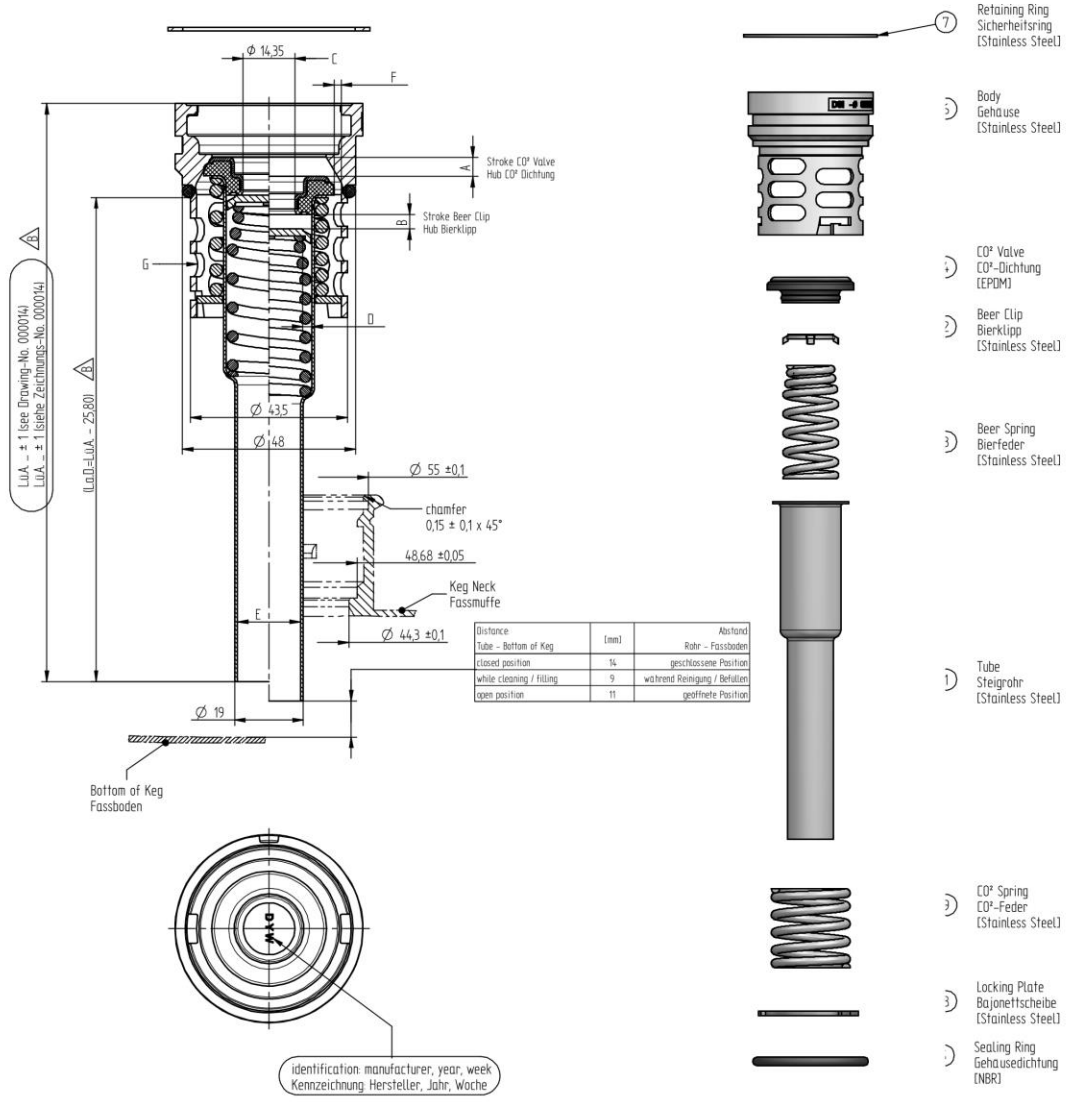
| Pos. | Quantity | Art.-No. | Title               |
|------|----------|----------|---------------------|
| 1    | 1        | 000047   | Down Tube CUB       |
| 2    | 1        | 026705.8 | Spring, CO2         |
| 3    | 1        | 026708.0 | O-Ring 40,87 x 3,53 |
| 4    | 1        | 026842.2 | Body WB             |
| 5    | 1        | 026993.1 | Retaining Ring      |
| 6    | 1        | 554352.7 | Locking Plate       |
| 7    | 1        | 610488   | Valve Spring        |
| 8    | 1        | 610504   | CO2 Valve WD        |
| 9    | 1        | 611186   | Ball                |

| PRODUCT     |  | TOLERANCES | LAST CHANGE | SCALE: 1:21 (1:25)         | WEIGHT  |
|-------------|--|------------|-------------|----------------------------|---------|
| Ozeanien    |  | 13.04.2015 | 12.03.2020  | 1:21 (1:25)                | VOLUME  |
|             |  | 13.04.2015 | 05.09.2016  | MATERIAL                   |         |
|             |  | 13.04.2015 | 05.09.2016  | TITLE                      |         |
|             |  | 13.04.2015 | 05.09.2016  | Master Extractor Tube W BD |         |
|             |  | 13.04.2015 | 05.09.2016  | DRAWING NUMBER             |         |
|             |  | 13.04.2015 | 05.09.2016  | 000049                     |         |
| ALTERATIONS |  | DATE       | NAME        | PROD. DEV.                 | GERMANY |

# TECHNISCHE INFORMATIONEN

## FITTING ET-W B

| EN  | DE  | EN  |               |                         | DE   |                 |                             |          |
|---|---|---|---------------|-------------------------|--|-----------------|-----------------------------|----------|
| Product Information   | Produktinformationen  | Stroke and Passages   | open Position | white Cleaning/ Filling | Hub und Öffnungsquerschnitte                   | offene Position | während Reinigung/ Befüllen |          |
| according to DIN 6650 and FDA regulations   | Produkt nach DIN 6650 und FDA Bestimmungen  | I<br>CO <sub>2</sub> valve + tube part 4 + part 1 - part 6<br>beer clip part 2 - part 4                                 | A             | 3mm                     | 4-6 mm   | A               | 3mm                         | 4-6 mm   |
| gastight  | gasdicht  |   | B             | 4 mm                    | 6,5-8 mm                                       | B               | 4 mm                        | 6,5-8 mm |
| for specific length calculation keg drawing or H3-dimension is needed according to DIN 6647 | Für konkrete Längenberechnung wird die Keg-Zeichnung oder das H3-Maß nach DIN 6647 benötigt | II<br>through the CO <sub>2</sub> valve part 4<br>through inner tube part 2 - part 1<br>through inner tube Ø17,6 part 1 | C             | 160 mm <sup>2</sup>     | innerhalb der CO <sub>2</sub> -Dichtung Pos. 4 | C               | 160 mm <sup>2</sup>         |          |
| mounting torque -   | Anzugsdrehmoment -  |   | D             | 125 mm <sup>2</sup>     | innerhalb des Steigrohrs Pos. 2 - Pos. 1       | D               | 125 mm <sup>2</sup>         |          |
| temperature resistance short-time 135°C   | Temperaturbeständigkeit kurzfristig 135°C   |   | E             | 240 mm <sup>2</sup>     | innerhalb des Steigrohrs Ø17,6 Pos. 1          | E               | 240 mm <sup>2</sup>         |          |
| for more information www.dispensegroup.com  | für mehr Informationen www.dispensegroup.com  | III<br>through outer tube part 6 - part 4<br>in part 6  | F             | 240 mm <sup>2</sup>     | außerhalb des Steigrohrs Pos. 6 - Pos. 4       | F               | 240 mm <sup>2</sup>         |          |
|   |   |   | G             | 1660 mm <sup>2</sup>    | in Pos. 6                                      | G               | 1660 mm <sup>2</sup>        |          |



This drawing is the property of Dispense Systems International. The information is confidential and should not be copied for any other purpose without the prior written permission of DSI Germania Maschinen GmbH. If in doubt, please ask. Samples are required after each revision.

| Pos. | Quantity | Art.-No. | Title                          |
|------|----------|----------|--------------------------------|
| 1    | 1        | 000037   | Master Down Tube S Lange Tulpe |
| 2    | 1        | 0262372  | Beer Valve                     |
| 3    | 1        | 0262383  | Beer Spring                    |
| 4    | 1        | 0266926  | CO2 Valve Assy                 |
| 5    | 1        | 026708.0 | O-Ring 40,87 x 3,53            |
| 6    | 1        | 0268422  | Body WB                        |
| 7    | 1        | 0269931  | Retaining Ring                 |
| 8    | 1        | 554352.7 | Locking Plate                  |
| 9    | 1        | 555226.1 | CO Spring                      |

weight calculation ± 5% / Gewichtsberechnung ± 5%

$$m [g] = (L. \ddot{u}. A. [mm] - 80) \cdot 0,315 \frac{g}{mm} + 285g$$

| PRODUCT                   | REMARKS           | LAST CHANGE  | SCALE                | WEIGHT  |
|---------------------------|-------------------|--------------|----------------------|---------|
|                           | PROBENBESTÄTIGUNG | 2 x $\Delta$ | 15 : 1 (1 : 125 : 1) | VOLUME  |
| TITLE                     |                   |              |                      |         |
| Master Extractor Tube W B |                   |              |                      |         |
| DRAWING NUMBER            |                   |              |                      |         |
| 000039                    |                   |              |                      |         |
| DATE                      | NAME              | AV           | PROJ. DEV.           | GERMANY |

## ANSCHLÜSSE

FITTINGE ET-W D / ET-W DB / ET-W B

### 8. Anschlüsse

ET-W-D



ET-W-DB

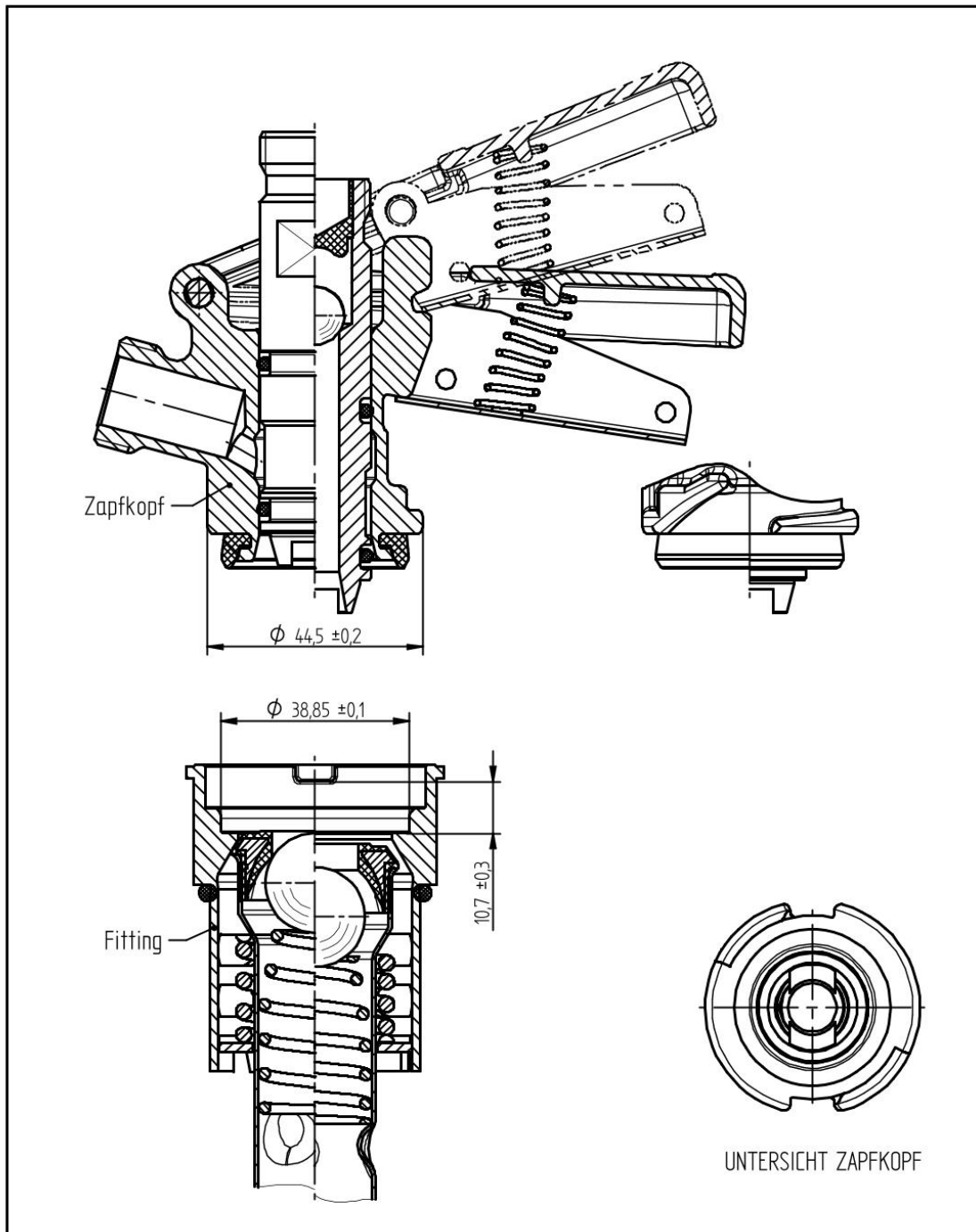


ET-W-B



# ANSCHLÜSSE

FITTINGE ET-W D / ET-W DB

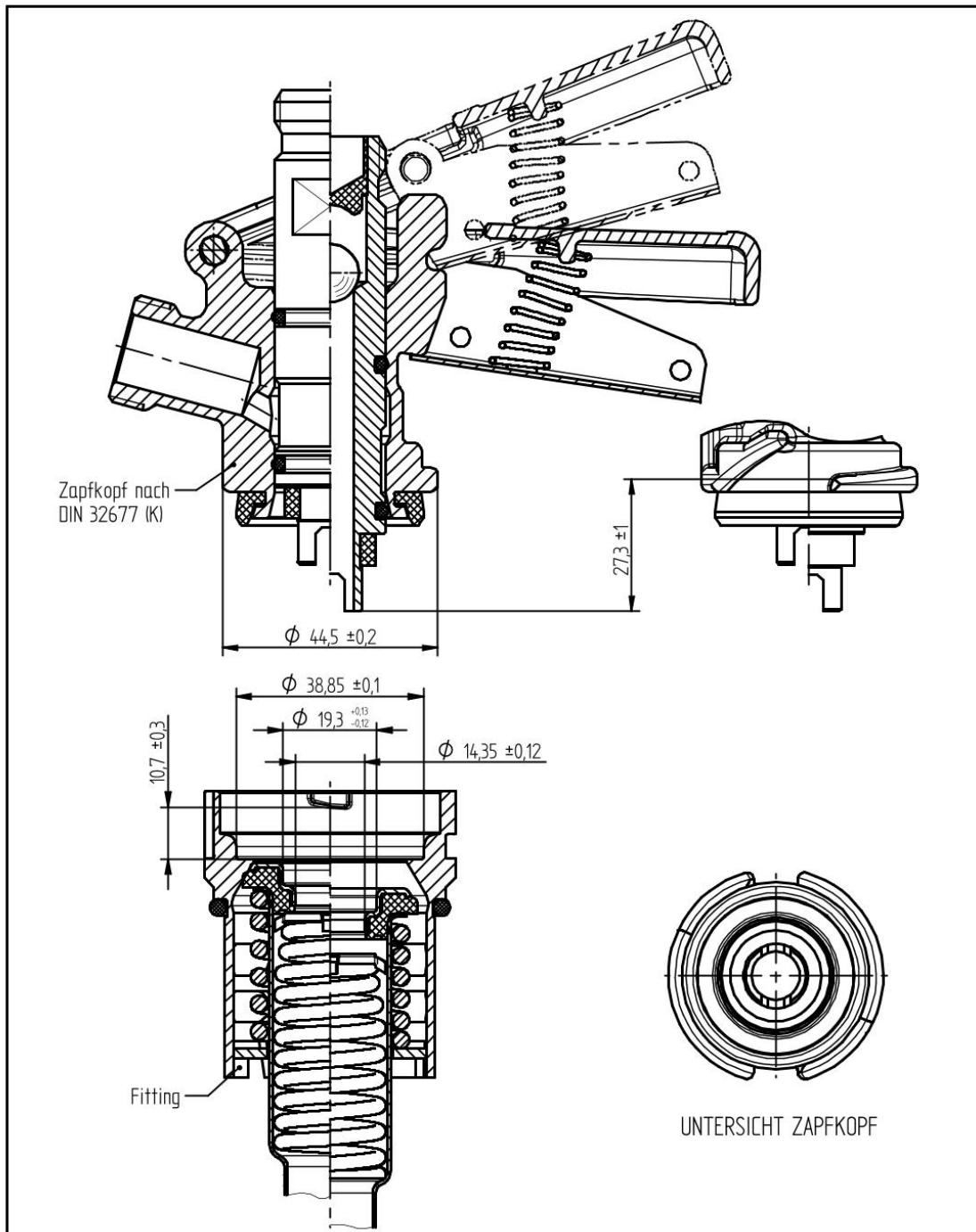


This drawing is the property of Dispense Systems International. The information on it is confidential, and must not be copied for any other purpose without the prior written permission of DSI Getränkearmaturen GmbH. If in doubt, please ask. Samples are required after each revision.

|             |  |                               |  |                    |  |  |  |                             |  |
|-------------|--|-------------------------------|--|--------------------|--|--|--|-----------------------------|--|
| PRODUCT     |  | TOLERANCES<br>DIN ISO 2768-mH |  | LAST CHANGE        |  | SCALE                                    |  | WEIGHT<br>VOLUME            |  |
|             |  | ROUGHNESS<br>DIN EN ISO 1302  |  | - X $\Delta$       |  | MATERIAL                                 |  |                             |  |
|             |  | EDGES<br>DIN EN ISO 13715     |  | DATE               |  | NAME                                     |  | TITLE                       |  |
|             |  |                               |  | DESIGN             |  | 17.11.2005                               |  | AH                          |  |
|             |  |                               |  | AM                 |  | 4427                                     |  | Draft-Typ Verbindungssystem |  |
|             |  |                               |  | 2D                 |  | 24.03.2020                               |  | kunze                       |  |
|             |  |                               |  | 3D                 |  | 15.02.2013                               |  | kunze                       |  |
|             |  |                               |  | FILE NAME:         |  | ET-W D betelrig - für D185714.asm        |  |                             |  |
|             |  |                               |  | DRAWING NAME:      |  | D185714 Draft-Type Connection System.dft |  |                             |  |
|             |  |                               |  | PROJ. METHOD       |  | FORMAT                                   |  | DRAWING NUMBER              |  |
|             |  |                               |  | DSI<br>MICRO MATIC |  | A4                                       |  | 185714                      |  |
|             |  |                               |  | SHEET              |  | 2  |  |                             |  |
|             |  |                               |  | 2 SHTS.            |  |  |  |                             |  |
| ALTERATIONS |  | DATE                          |  | NAME               |  | ÄM                                       |  | PROD. DEV. GERMANY          |  |
| REPL. -     |  | REPL. BY -                    |  |                    |  |  |  |                             |  |

# ANSCHLÜSSE

## FITTING ET-W B



This drawing is the property of Dispense Systems International. The information on it is confidential, and must not be copied for any other purpose without the prior written permission of DSI Getränkearmaturen GmbH. If in doubt, please ask. Samples are required after each revision.

|             |  |                               |  |             |  |          |  |  |  |
|-------------|--|-------------------------------|--|-------------|--|----------|--|--|--|
| PRODUCT     |  | TOLERANCES<br>DIN ISO 2768-mH |  | LAST CHANGE |  | SCALE    |  | WEIGHT<br>VOLUME                               |  |
|             |  | ROUGHNESS<br>DIN EN ISO 1302  |  | - X Δ       |  | MATERIAL |  |  |  |
|             |  | EDGES<br>DIN EN ISO 13715     |  |             |  | TITLE    |  |  |  |
|             |  | DESIGN                        |  | DATE        |  | NAME     |  | FILE NAME: ET-W B bestlg für 194777.asm        |  |
|             |  | AM                            |  | 19.02.2013  |  | kunze    |  | DRAWING NAME: 910425 Connection System W B.dtt |  |
|             |  | 2D                            |  | 14.04.2020  |  | kunze    |  | PROJECT METHOD                                 |  |
|             |  | 3D                            |  | 14.04.2020  |  | kunze    |  | FORMAT   |  |
|             |  |                               |  |             |  |          |  | DRAWING NUMBER                                 |  |
|             |  |                               |  |             |  |          |  | A4 910425                                      |  |
|             |  |                               |  |             |  |          |  | SHEET  |  |
|             |  |                               |  |             |  |          |  | 2  |  |
|             |  |                               |  |             |  |          |  | 2 SHTS.  |  |
| ALTERATIONS |  | DATE                          |  | NAME        |  | ÄM       |  | PROD. DEV. GERMANY                             |  |
|             |  |                               |  |             |  |          |  | REPL. -  |  |
|             |  |                               |  |             |  |          |  | REPL. BY -                                     |  |

## **DSI Micro Matic GmbH**

Oberster Kamp 20  
59069 Hamm  
Germany  
Telefon: +49 (0) 23 85 772 100  
Fax: +49 (0) 23 85 772 249  
dsi-sales@micro-matic.com  
dsi.micro-matic.com

## **DSI SERVICE – TEAM**

### **SALES AND CUSTOMER SERVICE:**

Iryna Matyak  
Eastern Europe, UK & Ireland  
Telefon: +49 (0) 23 85 772 216  
E-Mail: iryna.matyak@micro-matic.com

Debora Salvador  
Western Europe & North-/ South-America  
Telefon: +49 (0) 23 85 772 212  
E-Mail: debora.salvador@micro-matic.com

Katja Spanke  
Western Europe, Australia & Asia  
Telefon: +49 (0) 23 85 772 215  
E-Mail: katja.spanke@micro-matic.com

### **SALES FIELD SERVICE:**

Rafael Kurzawa  
D.A.CH.  
Telefon: +49 2385 772 218  
Mobil: +49 162 2892386  
E-Mail: rafael.kurzawa@micro-matic.com