German

Gebrauchs- und Montageanleitung

S431 Schweißvorrichtung

Inhaltsverzeichnis

1 Einführung.....3
2 Installieren Sie den Schweißnippel mit der Schweißvorrichtung.....4
2.1 Auf horizontalem Rohr installieren.....4
2.2 Auf vertikalem Rohr installieren.....5

1 Einführung

Die für S431 entwickelte Schweißvorrichtung dient zur Montage von Schweißnippeln an horizontalen oder vertikalen Rohren, um eine ordnungsgemäße Positionierung sicherzustellen.

Je nach Position des Rohrs gibt es Schweißvorrichtungen für horizontales Rohr und vertikales Rohr separat. Je nach Rohrgröße gibt es Schweißvorrichtungen für Rohre DN50 ... DN80 und für Rohre DN100 ... DN900 getrennt.

Die folgende Tabelle listet die Arten von Schweißvorrichtungen und ihre Bestellnummern auf.

Anschweißvorrichtung (Art.-Nr. A695 4310) für DN50 ... DN80, horizontaler Rohreinbau mit Anschweißnippel A4310	Anschweißvorrichtung (Art.-Nr. A695 4311) für DN100 ... DN900, horizontaler Rohreinbau mit Anschweißnippel A4311
Anschweißvorrichtung (Art.-Nr. A695 4312) für DN50 ... DN80, senkrechter Rohreinbau mit Anschweißnippel A4312	Anschweißvorrichtung (Art.-Nr. A695 4313) für DN100 ... DN900, senkrechter Rohreinbau mit Anschweißnippel A4313

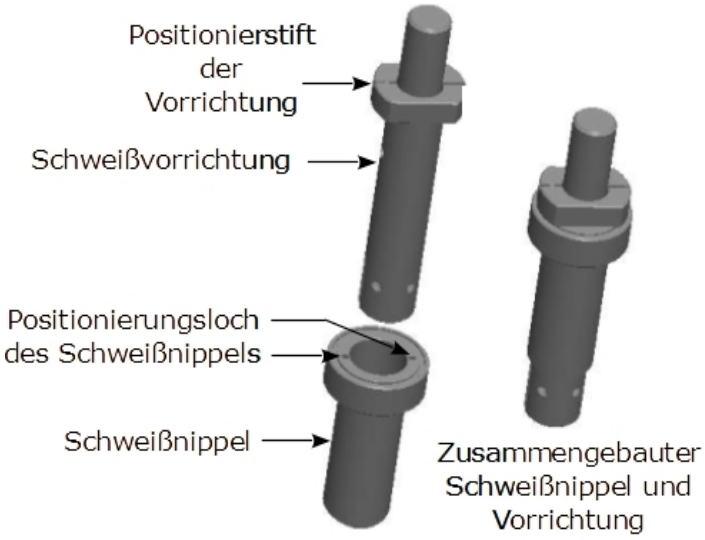
2 Installieren Sie den Schweißnippel mit der Schweißvorrichtung

2.1 Auf horizontalem Rohr installieren

- Verwenden Sie für die Rohrgrößen DN50 ... DN80 den Anschweißnippel A4310 und die Anschweißvorrichtung A695 4310.
- Verwenden Sie für die Rohrgrößen DN100 ... DN900 den Anschweißnippel A4311 und die Anschweißvorrichtung A695 4311.

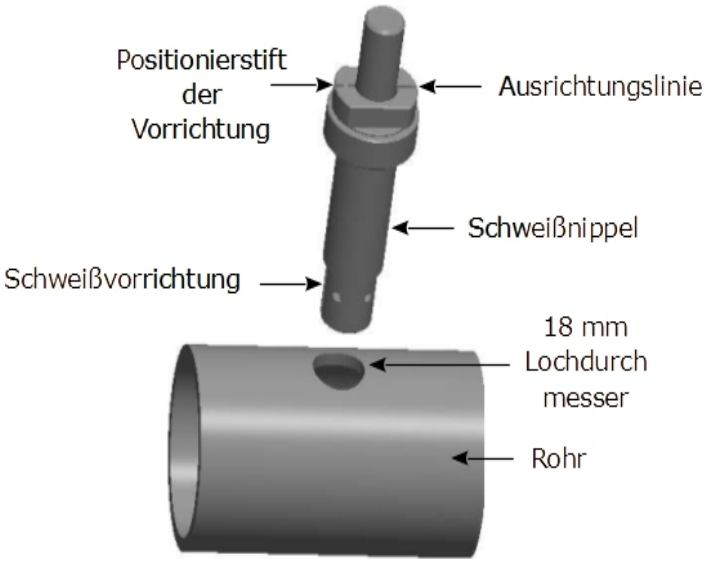
Führen Sie die folgenden Schritte aus, um die Installation durchzuführen:

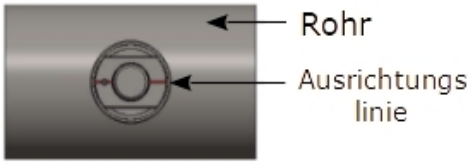
1. Setzen Sie die Schweißhalterung in den Schweißnippel ein und stellen Sie sicher, dass der Positionierungsstift der Halterung in eines der Positionierungslöcher im Schweißnippel eingeführt wird.



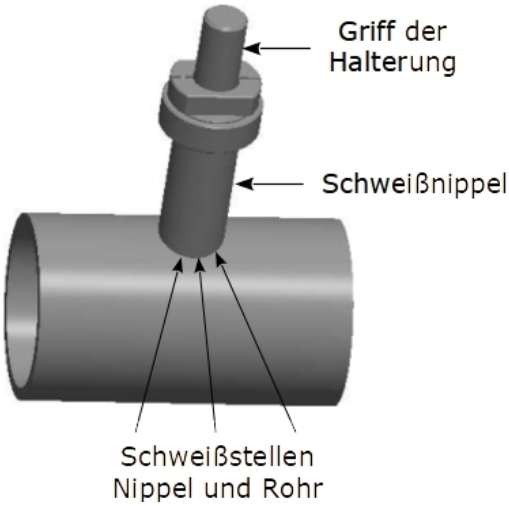
2. Führen Sie den zusammengebauten Schweißnippel und die Vorrichtung in das Loch mit 18 mm Durchmesser im Rohr ein.
   Stellen Sie sicher, dass die Unterseite des Schweißnippels so weit wie möglich an der Außenwand des Rohrs anliegt.

   Wichtig: Die Ausrichtungslinie auf der Halterung muss parallel zum Rohr sein, wie in der Draufsicht unten gezeigt.





3. Halten Sie die Halterung und den Schweißnippel mit einer Hand; Drehen Sie mit der anderen Hand den Griff der Halterung im Uhrzeigersinn. Wenn der Griff nicht gedreht werden kann, ist der Schweißnippel am Rohr befestigt.
   Bestätigen Sie erneut, dass die Ausrichtungslinie der Vorrichtung parallel zum Rohr verläuft.
4. Schweißen Sie zwei beliebige symmetrische Punkte an den Verbindungsstellen zwischen Schweißnippel und Rohr.
5. Drehen Sie den Befestigungsgriff gegen den Uhrzeigersinn. Ziehen Sie die Halterung nach oben, wenn sich der Griff nicht drehen lässt.
6. An den Verbindungsstellen zwischen Schweißnippel und Rohr rundum schweißen. Stellen Sie sicher, dass die Verbindungsstellen fest verschweißt sind und nicht lecken.



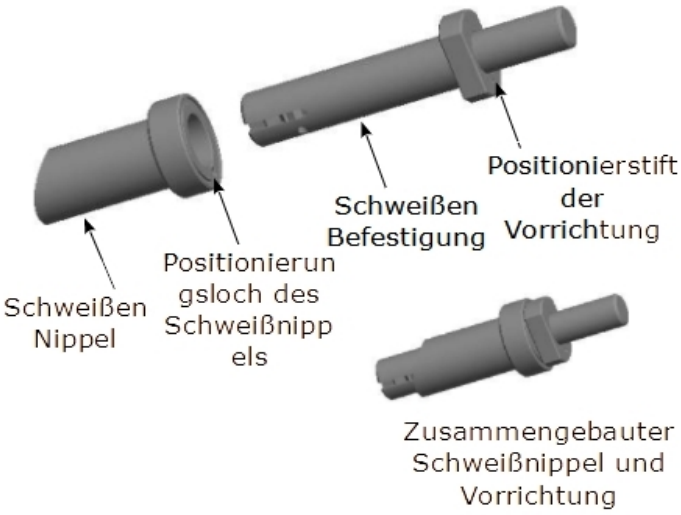
2.2 Auf vertikalem Rohr installieren

- Verwenden Sie für die Rohrgrößen DN50 ... DN80 den Anschweißnippel A4312 und die Anschweißvorrichtung A695 4312.
- Verwenden Sie für die Rohrgrößen DN100 ... DN900 den Anschweißnippel A4313 und die Anschweißvorrichtung A695 4313.

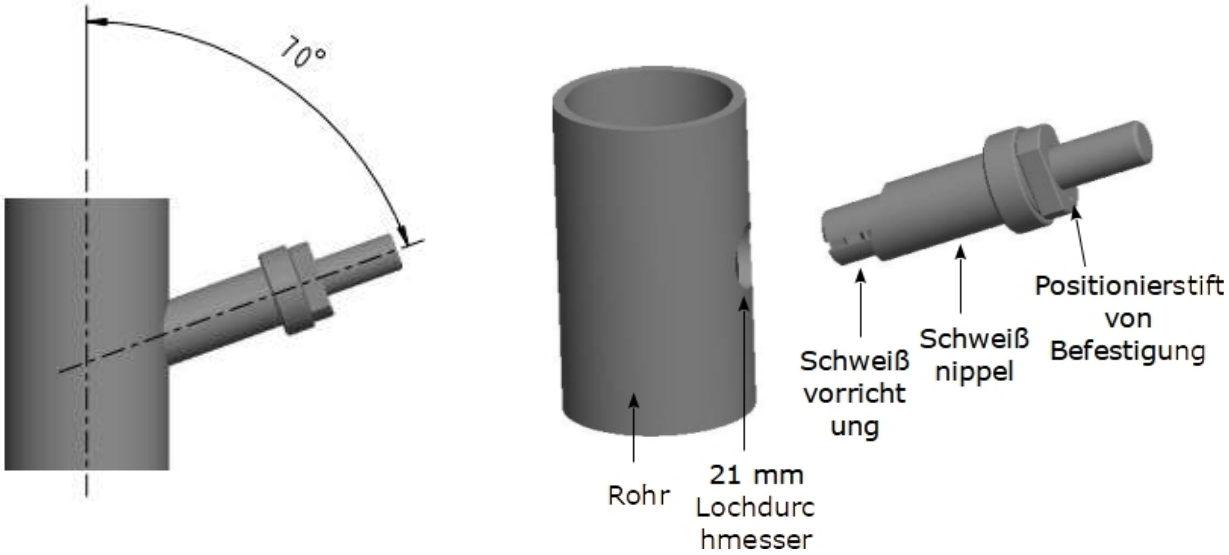
Befolgen Sie die nachstehenden Schritte, um die Installation durchzuführen.

1. Setzen Sie die Schweißhalterung in den Schweißnippel ein und stellen Sie sicher, dass der Positionierungsstift der Halterung in das Positionierungsloch im Schweißnippel eingeführt wird.

   Hinweis: Es gibt nur ein Positionierungsloch in der Halterung für die vertikale Installation.

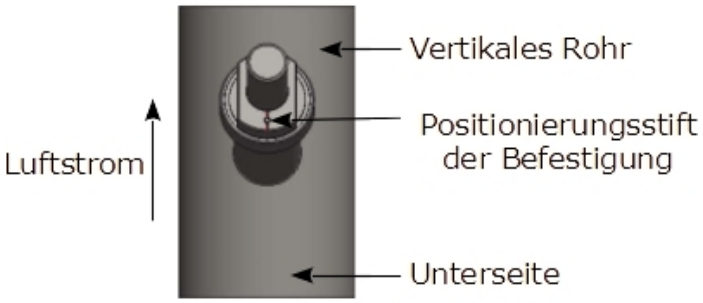


2. Setzen Sie den zusammengebauten Schweißnippel und die Halterung in einem 70°-Winkel in das Loch mit 21 mm Durchmesser im Rohr ein.



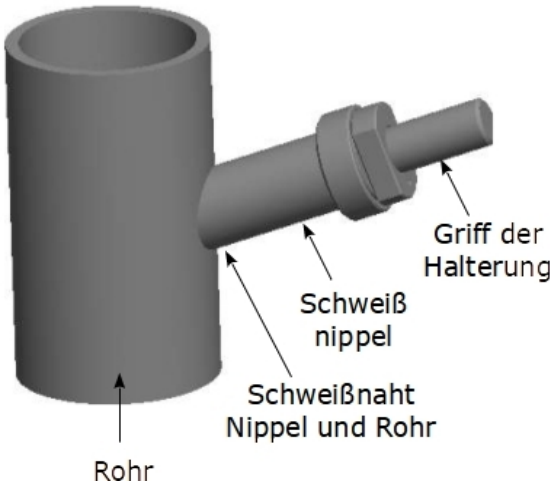
Wichtig:

- Achten Sie beim Anbringen des Schweißnippels auf das Rohr darauf, dass die Unterseite des Schweißnippels so weit wie möglich an der Außenwand des Rohrs anliegt.
- Die Durchflussrichtung muss von unten nach oben sein und der Positionierungsstift muss sich auf der Unterseite des Rohrs befinden, wie in der Seitenansicht unten gezeigt.



- Aus der Seitenansicht muss die Ausrichtungslinie parallel zum Rohr verlaufen.

3. Halten Sie die Halterung und den Schweißnippel mit einer Hand; Drehen Sie mit der anderen Hand den Griff der Halterung im Uhrzeigersinn.
   Wenn der Griff nicht gedreht werden kann, ist der Schweißnippel am Rohr befestigt. Bestätigen Sie erneut, dass sich der Positionierungsstift auf der Unterseite des Rohrs befindet.
4. Schweißen Sie zwei beliebige symmetrische Punkte an den Verbindungsstellen zwischen Schweißnippel und Rohr.
5. Drehen Sie den Befestigungsgriff gegen den Uhrzeigersinn. Ziehen Sie die Halterung nach oben, wenn sich der Griff nicht drehen lässt.
6. An den Verbindungsstellen zwischen Schweißnippel und Rohr rundum schweißen. Stellen Sie sicher, dass die Verbindungsstellen fest verschweißt sind und nicht lecken.



SUTO iTEC GmbH
Grißheimer Weg 21
D-79423 Heitersheim
Germany

Tel: +49 (0) 7634 50488 00
Fax: +49 (0) 7634 50488 19
Email: sales@suto-itec.com
Website: http://www.suto-itec.com

SUTO iTEC (ASIA) Co., Ltd.
Room 10, 6/F, Block B, Cambridge Plaza
188 San Wan Road, Sheung Shui, N.T.
Hong Kong

Tel: +852 2328 9782
Fax: +852 2671 3863
Email: sales@suto-itec.asia
Website: http://www.suto-itec.com

All rights reserved ©

Modifications and errors reserved

S431WF_im_de_2022-1