

## Montage von NoTap Big Manschetten

Art.Nr. 139080T 1:2

Die Manschetten sind in zwei Ausführungen erhältlich, mit einer Verschraubung an einer Seite (RS1) bzw. an zwei Seiten (RS2). Die Montage unterscheidet sich nur geringfügig.

Bestandteile (Abb. 1)

- |                         |                  |
|-------------------------|------------------|
| 1. Schutzkappe          | 6. Montagekragen |
| 2. Schraubenbolzen      | 7. Grundplatte   |
| 3. Mutter               | 8. Schild        |
| 4. Scheibe              | 9. Dichtung      |
| 5. Befestigungsbeschlag | 10. Band         |

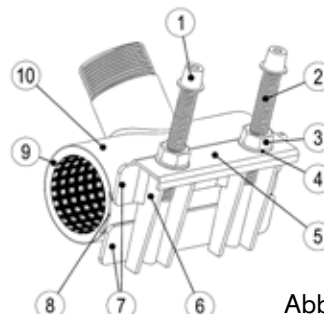


Abb. 1.

### Vorbereitung Montage

- Das Rohr muss gerade, ohne Deformationen und frei von äußeren E Dichtungsfunktion beeinträchtigen oder die Dichtung der Manschette verschrauben können.
- Die Schraubenbolzen müssen bei der Montage leicht zugänglich sein.
- Prüfen Sie, ob die Manschette die richtige Abmessung gegenüber dem Rohr aufweist.

**ACHTUNG! Die Manschetten müssen für Inspektionen zugänglich sein und dürfen nicht eingegossen oder eingebaut werden.**

### Montage

- Das Rohr an der Stelle, an der die Dichtung anliegt, bis aufs blanke Metall reinigen. Eventuelle Schäden am Metall beseitigen. **Keine Dichtungsmittel oder Fette auf die Dichtung auftragen!**
- Muttern bis zum Schraubenende herausdrehen, **aber nicht ganz abschrauben**. Manschette öffnen und in geeigneter Position um das Rohr anbringen (Abb. 2). Bei RS2 den Befestigungs-beschlag der einen Seite am Oberteil des Befestigungskragens einhängen.
- Befestigungsbeschlag – bei RS2 den zusätzlichen Beschlag – am Oberteil des Befestigungskragens einhängen (von A auf B, Abb. 2). Prüfen Sie das Manschettenband auf korrekten Sitz und faltenfreien Kontakt zum Rohr. Teile zusammenpressen und Muttern von Hand anziehen.
- Muttern mit einem Anzugsmoment von 30 Nm anziehen.
- Warten Sie 20 Minuten und ziehen Sie dann die Muttern auf den empfohlenen Anzugsmoment an:  
 M12: 65 Nm    PVC Rohr: 32 Nm  
 M14: 85 Nm                      42 Nm  
 M16: 110 Nm                     55 Nm
- Nachdem die Manschette richtig befestigt und mit dem korrekten Drehmoment angezogen wurde, muss über dem Gewindeanschluss eine Druckprüfung entsprechend dem unten aufgeführten max. Systemdruck erfolgen.



Abb. 2.



Abb. 3.

### Technische Daten

- |  |   |
|--|---|
| <b>Max. Systemdruck Rohrabbmess. v. Cu 54 bis Cu 133:</b>  | <b>16 bar</b>   |
| <b>Max. Systemdruck Rohrabbmess. ab DN 150 bis DN 300:</b> | <b>10 bar</b>   |
| <b>Max. Temperatur:</b>                                    | <b>+105°C</b>   |
| <b>Min. Temperatur:</b>                                    | <b>-20°C</b>  |
| <b>Art der Rohrleitung:</b>                                | <b>Metallrohr; z.B. verzinkt, Edelstahl, Kupfer und Eisen.<br/>Plastikrohr; PVC Rohr nach DIN 8074 / 8075, max. Ø 200 mm.</b>                               |
| <b>System:</b>   | <b>Wasser (nicht Trinkwasser), auch Wasser, das mit Glykol vermischt ist. Bei anderen Medien wenden Sie sich vor Anwendung der Manschette bitte an uns.</b> |

Rev. 091222 dm

# Anbohrung NoTap Big

Für Anschlüsse an Rohrabmessungen zwischen Cu54 und DN300. Anschlusswerkzeuge und Lochsägen gibt es für Manschetten mit Ablass:

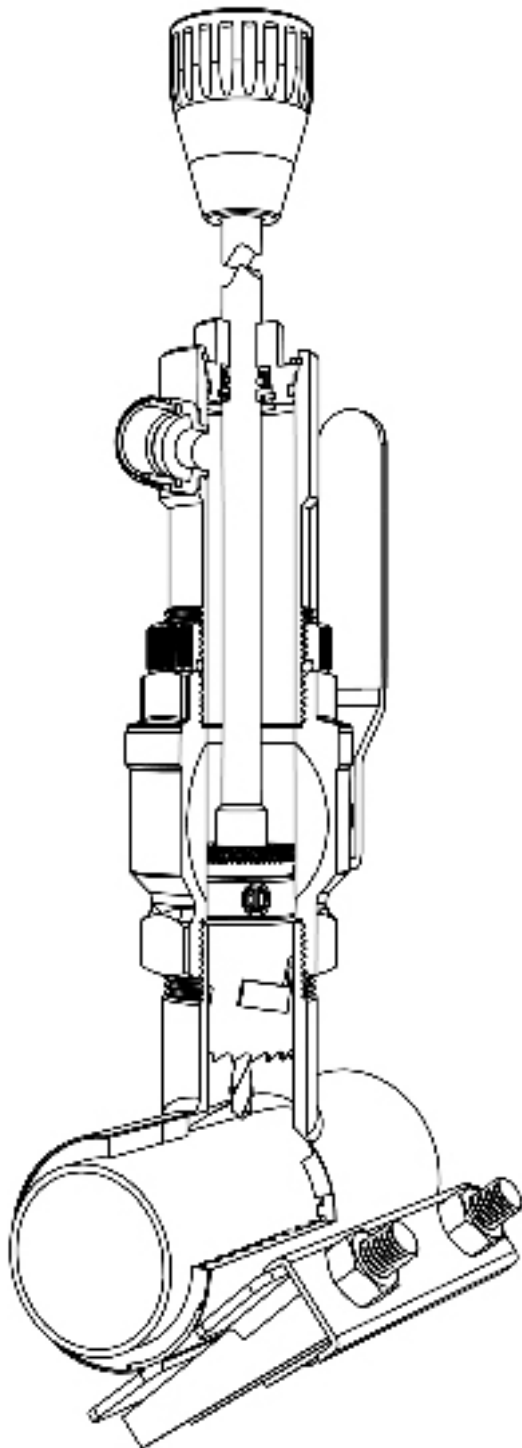
DN40 (1 1/2") und Lochsägendurchmesser 35 mm.

DN50 (2") und Lochsägendurchmesser 45 mm.

DN65 (2 1/2") und Lochsägendurchmesser 57 mm.

## Beschreibung

1. Das Gewinde am Manschettenhals mit Werg versehen und ein für die Ablassabmessung passendes Kugelventil mit voller Durchströmung aufschrauben. Bei Unsicherheit bezüglich des Durchflusses beim Kugelventil, die Lochsäge vor dem Anschließen von Hand durch das Kugelventil führen. Somit lässt sich leicht prüfen, ob die Lochsäge durch das Kugelventil passt.



2. Passende Lochsäge an der Anschlussausrüstung befestigen und Anschlussgehäuse von Hand auf das Kugelventil aufschrauben. Spülschlauchanschluss in geeignete Richtung stellen. Muttern des Anschlussgehäuses anziehen. Anschließend den Bohrteil einführen, so dass der Zentrumborher am Rohr anliegt. Siehe Abb. Bohrer entsprechend der Markierung am Bohrer in das Bohrfutter einsetzen.

3. Spülschlauch montieren und in Abfluss oder Sammelgefäß leiten.

4. Mit geringer Drehzahl bohren, ca. 200 U/Min. Der Bohrunvorgang verläuft in drei Stufen:

a) Zunächst durchdringt der Zentrumborher die Rohrwandung. Daran anschliessend spült das unter Druck stehende Wasser die Bohrspäne heraus.

b) Wenn der Zentrumborher die Rohrwandung durchdrungen hat, schraubt sich das weiter oben am Bohrer sitzende Gewinde in das Rohr hinein. Das Gewinde am Bohrer sorgt dafür, dass das ausgeschnittene Teil nicht im System zurückbleibt, sondern mit herausgenommen wird.

c) Wenn das Gewinde voll eingeschraubt ist, beginnt die Lochsäge mit dem Ausschneiden der Rohröffnung.

5. Wenn der Bohrteil eine rasche Vorwärtsbewegung beschreibt und die Anschläge der Lochsäge gegen das Rohr schlagen, ist der Schnitt fertig.

6. Bohrmaschine stoppen und Bohrschaft durch das Kugelventil soweit herausziehen, dass das Kugelventil geschlossen werden kann. **Darauf achten, dass dabei Lochsäge und der Bohrer vollständig die Kugel des Kugelventils passieren.** Andernfalls besteht die Gefahr, dass der Bohrer beschädigt wird.

7. Bohrer aus dem Spannfutter lösen und Anschlussausrüstung vom Kugelventil abschrauben.

8. Schraube zur Befestigung des Zentrumborhers lösen. Zentrumborher herausziehen und das ausgeschnittene Rohrteil entfernen. Zentrumborher wieder einsetzen und Schraube gegen den flachen Teil des Bohrschaftes festziehen.

**ACHTUNG! Es ist äußerst wichtig, dass die Sicherungsschraube fest an der ebenen Fläche des Bohrers angezogen wird, da sonst der Bohrer leerläuft.**