

MONTAGEANLEITUNG

ANBOHRSCHELLEN

ALLGEMEINES

Die Arbeiten müssen von hierfür ausgebildeten Personen (gem. ÖVGW G O322 W106) durchgeführt werden. Die Hinweise auf die Verarbeitungsbedingungen in den anwendungsspezifischen und allgemeinen Regelwerken sind zu beachten. Die Verarbeitung und Montage der Schweißfittings hat unter sauberen und trockenen Bedingungen zu erfolgen.

1.

- Sattel gemäß PLASSON Arbeitsanweisung installieren und verschweißen.
- Verbindungen zur Anschlussleitung herstellen.
- Positionierung der Gleithülse überprüfen. Die Gleithülse muss im Bohreroberteil eingerastet sein.

2.

- Anbohrsechskant (SW 12 mm) durch die Gleithülse in den Bohrer einführen.
- In Uhrzeigerichtung soweit anbohren, bis der Anschlag der Gleithülse die Stirnfläche des Anbohrdoms erreicht hat.

3.

- In umgekehrter Richtung den Bohrer zurückdrehen bis der obere Anschlag erreicht wird.
- Eine halbe Umdrehung weiterdrehen.
- Anbohrsechskant entfernen.
- Gleithülse mittels Drehbewegung abziehen.

4.

- Verschlusskappe aufschrauben und festdrehen, bis sie hörbar einrastet.

