

Montageanweisung

Flexibles Druckwerkzeug für BandJoint ø 225-800 mm

Inhalt des Druckwerkzeuges

Handgriff mit Druckbänder für flexibles Werkzeug für ø225 – 800.

Längsdruckband für flexibles Druckwerkzeug für 630 mm Muffe. Auch für 1020 mm Muffe erhältlich.

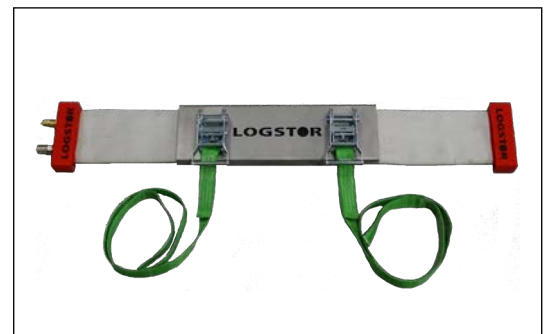
Alle Druckbänder sind mit einem Sicherheitsventil versehen.

Druckschiene für flexibles Werkzeug für 630 mm Muffe. Auch für 1020 mm Muffe erhältlich.

Druckschläuche und Reduzierarmatur für flexibles Druckwerkzeug.

Druckband für flexibles Druckwerkzeug für 630 mm Muffe. Auch für 1020 mm Muffe erhältlich.

Druckband und Druckschiene für flexibles Druckwerkzeug für 630 mm Muffe. Auch für 1020 mm Muffe erhältlich.



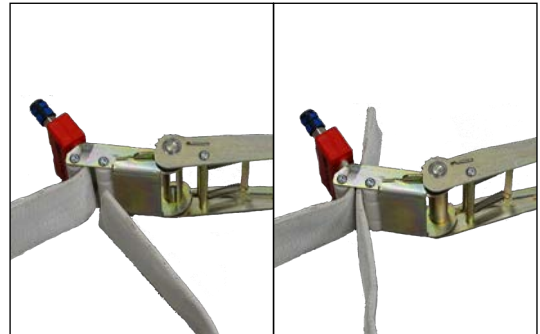
Wartung

Schläuche, Werkzeug und Sicherheitsausrüstung sind regelmässig auf Schäden zu untersuchen.

Montageanweisung Flexibles Druckwerkzeug für BandJoint ø 225-800 mm

Montage von Umfangs- druckschlauch in Spannwerkzeug

Den Umfangsdruckschlauch wie abgebildet in den Befestigungsgriff des flexiblen Druckwerkzeuges montieren-



Montage vom BandJoint

BandJoint nach den Anweisungen auf S. 2.3.1-2.3.6 im Handbuch für Schweißmuffen montieren.

Es wird empfohlen, Klebeband im Schweißbereich zu verwenden, um eine lange Lebensdauer der Druckschläuche zu sichern. Vor Dichtigkeitsprüfung den Klebeband entfernen.

Jetzt das flexible Druckwerkzeug wie im Folgenden beschrieben montieren.



Montage vom Druckwerkzeug

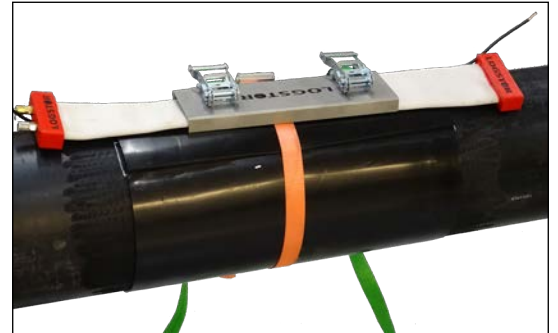
Druckband für flexibles Werkzeug über die Muffe lose platzieren.



Montageanweisung Flexibles Druckwerkzeug für BandJoint ø 225-800 mm

Montage vom Druckwerkzeug, fortgesetzt

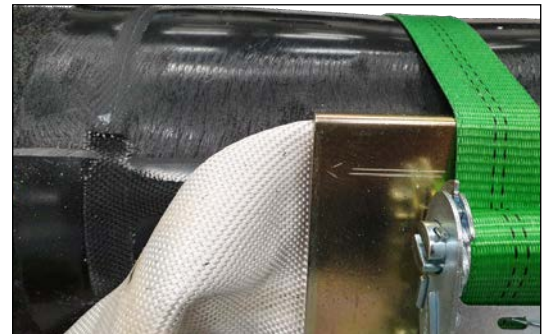
Druckschiene lose über den Schlauch platzieren.



Druckschiene und Schlauch so über die Muffe zentrieren, dass die Druckschiene ca. 20 mm im Verhältnis zur Überlappung der Muffe überlappt. Mit Bandspannern befestigen.



Die Pfeile der Druckschiene stimmen mit der Kante von der Überlappung der Muffe an beiden Enden überein.



Den Befestigungsgriff wie abgebildet platzieren.

Den Druckschlauch um das Rohr führen und in den Befestigungsgriff montieren.

Den Druckschlauch so platzieren, dass er 20-30 mm über die Muffenkante liegt

Kontrollieren, dass der Druckschlauch nicht gewunden ist.



Montageanweisung Flexibles Druckwerkzeug für BandJoint ø 225-800 mm

Montage vom Druckwerkzeug, fortgesetzt

Wenn der Druckschlauch in den Griff platziert und zugezogen ist, müssen die zwei Bolzen in der Mitte der Druckschiene platziert sein.



Den Druckschlauch straffen, bis die rundgehende Muffenkante durch den Druckschlauch sichtbar ist. Das entspricht einem Zug von ca. 15-20 kg.

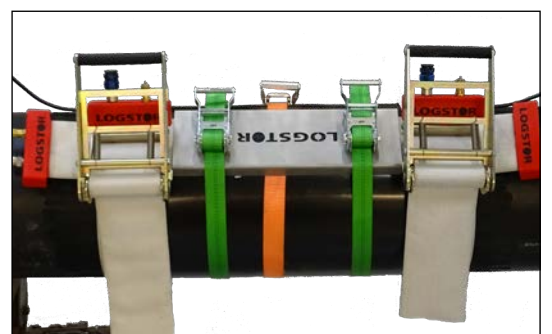
Das Verfahren am anderen Ende der Muffe wiederholen.



Bitte darauf achten, dass die Terminale der Muffe nicht beschädigt werden.



Wenn das flexible Druckwerkzeug wie abgebildet korrekt montiert ist, die Druckluftschläuche verbinden.



Montageanweisung Flexibles Druckwerkzeug für BandJoint ø 225-800 mm

Verbindung von Druckschläuchen

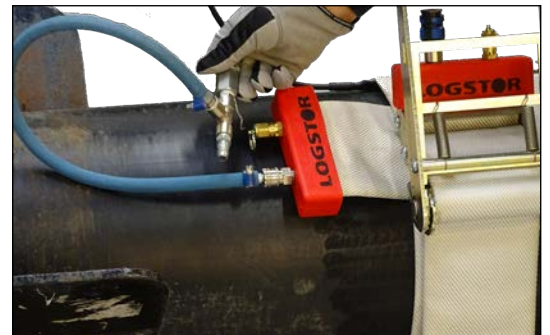
Den roten Hochdruckschlauch an die Reduzierarmatur verbinden.

Den Druck an der Reduzierarmatur auf 1,5 bar justieren. Der Druck der Reduzierarmatur ist richtungsweisend.

Wenn der PDA angeschlossen ist, den Druck mit dem PDA kontrollieren.



Die kleine Kupplung an den Längsdruckband montieren.



Die grossen Kupplungen an die Umfangsdruckbänder montieren.



Das Ventil des Verteilers muss in geschlossener Position sein, bis all Druckschläuche verbunden sind.



Montageanweisung

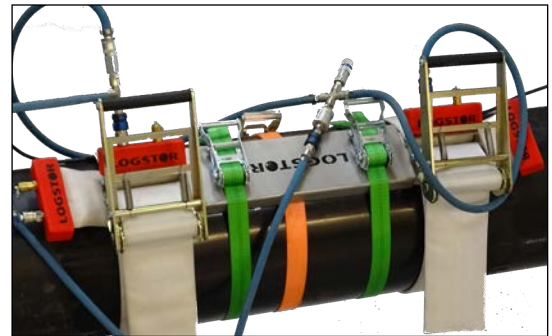
Flexibles Druckwerkzeug für BandJoint ø 225-800 mm

Verbindung von Druckschläuchen, fortgesetzt

Den blauen Niederdruckschlauch an die Reduzierarmatur verbinden.



Wenn alle Schläuche verbunden sind, das Ventil öffnen, so die Druckbänder unter Druck gesetzt werden.



Schweißkabel, Sensorleitungen und Rückluftschlauch der Reduzierarmatur mit der Frontseite vom WeldMaster/WeldMaster Light verbinden.

Die zwei Kabel vom WeldMaster/WeldMaster Light mit den Terminalen in der Muffe verbinden. Sorgfältig anschließen, um gute Verbindung zu erreichen. Klemmen fest anziehen.



Kontrollieren, dass der PDA einen Druck von 1,5 bar anzeigt. WeldMaster/WeldMaster Light überwacht die Einhaltung der erlaubten Toleranzen während des Schweißverfahrens (1,4 – 1,7 bar).

Jetzt mit der Montage wie auf Seite 2.3.12 im Handbuch für Schweißmuffen beschrieben fortfahren.

