

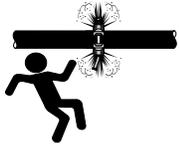
Starre Kupplung Typ 870



Scannen Sie diesen QR-Code für zusätzliche Sprachen



⚠️ ACHTUNG



- Lesen Sie vor Installation, Ausbau, Einstellung oder Wartung von Victaulic Rohrleitungsprodukten alle Anweisungen gründlich durch.
- Vergewissern Sie sich unmittelbar vor Installation, Ausbau, Einstellung oder Wartung von Victaulic Produkten immer, dass das Rohrleitungssystem vollständig drucklos gemacht und entleert wurde.
- Tragen Sie Schutzbrille, Schutzhelm und Sicherheitsschuhe.
- Die Kupplung des Typs 870 eignet sich für Anwendungen mit gesättigtem Dampf. Seien Sie bei Arbeiten um Dampfsysteme herum äußerst vorsichtig.
- Schlagen Sie NICHT auf Kupplungen oder Gegenstücke, wenn das System unter Druck steht.
- Die Kupplung des Typs 870 darf NUR an Gegenstücken aus Kohlenstoffstahl oder Edelstahl installiert werden, die nach der Victaulic Spezifikation OGS-200 bearbeitet wurden. Installieren Sie die Kupplung des Typs 870 NICHT an Gegenstücken, die nach anderen Nutspezifikationen bearbeitet wurden.
- Versuchen Sie NICHT, die Kupplung des Typs 870 an Gegenstücken zu installieren, die nicht aus Metall sind.

Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zum Lösen der Verbindung führen. Dies kann Todesfälle oder ernsthafte Körperverletzungen und Sachschäden zur Folge haben.

ANMERKUNG



- DIESE KUPPLUNGSBAUGRUPPE WEIST DREHMOMENTANFORDERUNGEN AUF. BEZIEHEN SIE SICH FÜR DIE SPEZIFISCHEN DREHMOMENTANFORDERUNGEN AUF SEITE 2 DIESER ANLEITUNG ODER AUF DIE MARKIERUNGEN AUF DEN GEHÄUSEN.
- Die Abstimmung des Rohrleitungssystems muss während der gesamten Installation beibehalten werden, um Beschädigungen der Dichtungsbaugruppe zu vermeiden.
- Dichtungsbaugruppen dürfen nur einmal verwendet werden.
- Bei jeder Demontage der Kupplung muss eine neue Dichtungsbaugruppe installiert werden, auch dann, wenn die Verbindung noch nicht benutzt wurde.



Gelieferte Teile:

- Eine „1 von 2“-Gehäusehälfte
- Eine „2 von 2“-Gehäusehälfte
- Eine Dichtungsbaugruppe mit zwei Feder-Energizern
- Zwei Spezialschrauben
- Zwei Unterlegscheiben
- Zwei Muttern



Zusätzlich erforderliche Teile:

- Satz extra-lange Steckschlüsseleinsätze
- Drehmomentschlüssel mit einem Bereich von 100 – 500 ft-lbs/ 136 – 675 N•m

1. BEREITEN SIE DIE GEGENSTÜCKENDEN VOR:

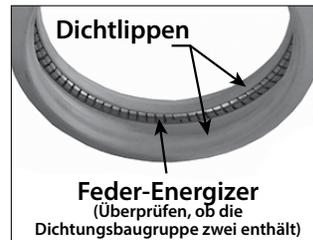
Zur Vorbereitung der Gegenstückenden müssen die Victaulic Rollensätze R9S (für Kohlenstoffstahl) bzw. RXS (für Edelstahl) verwendet werden.

Der Außendurchmesser („AD“) der Gegenstücke, die Abmessungen der Nut und das maximal zulässige Kelchmaß müssen innerhalb der in den aktuellen Victaulic Spezifikationen OGS-200, Datenblatt 25.12 veröffentlichten Toleranzen liegen. Dieses können Sie von www.victaulic.com herunterladen. Installieren Sie die Kupplung des Typs 870 NICHT an Komponenten, die nach anderen Nutspezifikationen bearbeitet wurden.



2. ÜBERPRÜFEN SIE DIE GEGENSTÜCKENDEN:

Die Außenfläche des Rohrs zwischen der Nut und dem Rohrende muss glatt und frei von Beulen, Überständen (einschließlich Schweißnähten) und Walzspuren sein, um eine leckagefreie Abdichtung zu gewährleisten. Öl, Fett, loser Lack, Schmutz und Schneidrückstände müssen ganz entfernt werden.



3. ÜBERPRÜFEN SIE DIE DICHTUNGSBAUGRUPPE:

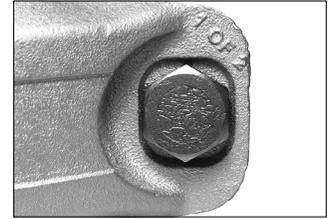
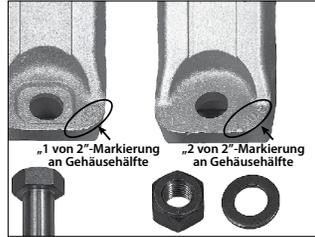
Vergewissern Sie sich, dass die Nummer des Typs der Dichtungsbaugruppe mit der des Gehäuses übereinstimmt (S/870). Für vollständige Angaben zu den Einsatzmöglichkeiten der Dichtungsbaugruppe siehe Victaulic Datenblätter 05.10 und 100.02, die von www.victaulic.com heruntergeladen werden können. Die Dichtungsbaugruppe muss zwei Feder-Energizer aufweisen. Versuchen Sie NICHT, eine Dichtungsbaugruppe zu verwenden, die nicht beide Feder-Energizer aufweist. Tragen Sie eine dünne Schicht PTFE-Dichtmittel/Paste auf die Dichtlippen der Dichtungsbaugruppe auf, wenn das System vor der Inbetriebnahme Drucklufttests unterzogen wird.



4. POSITIONIEREN SIE DIE DICHTUNGSBAUGRUPPE:

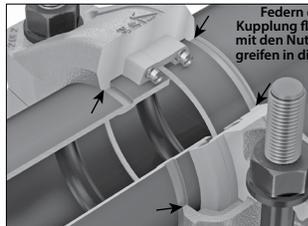
Positionieren Sie die Dichtungsbaugruppe über dem Gegenstückende. Vergewissern Sie sich, dass die Dichtungsbaugruppe nicht über das Gegenstückende hinaus hängt. **ANMERKUNG:** Die Temperatur der Dichtungsbaugruppe muss der des Gegenstücks entsprechen oder höher sein, um die ordnungsgemäße Installation zu gewährleisten und um Beschädigungen der Dichtungsbaugruppe zu vermeiden.

Starre Kupplung Typ 870



5. VERBINDEN SIE DIE GEGENSTÜCKE: Richten Sie die zwei Gegenstückenden aufeinander aus und bringen Sie sie zusammen. Schieben Sie die Dichtungsbaugruppe in Position, indem Sie sie zwischen der Nut in jedem Gegenstückende zentrieren. **ANMERKUNG:** Vergewissern Sie sich, dass kein Teil der Dichtungsbaugruppe in die Nut eines der Gegenstücke hineinragt.

6. ÜBERPRÜFEN SIE DIE GEHÄUSEHÄLFTEN: Vergewissern Sie sich, dass sich die Gehäusebaugruppe aus einer „1 von 2“-Gehäusehälfte und einer „2 von 2“-Gehäusehälfte zusammensetzt. Die Markierungen befinden sich, wie dargestellt, auf der Auflagefläche. **ANMERKUNG:** Die „1 von 2“-Gehäusehälfte weist eine Aussparung für den Schraubenkopf auf und die „2 von 2“-Gehäusehälfte hat eine flache Oberfläche zur Aufnahme von Unterlegscheibe und Mutter.

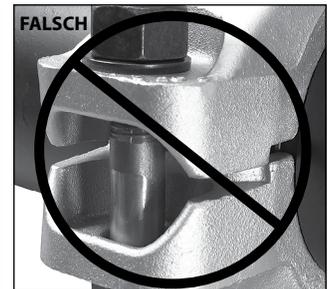
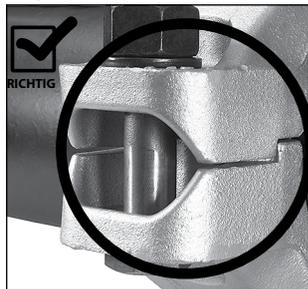


7. INSTALLIEREN SIE DIE GEHÄUSEHÄLFTEN: Installieren Sie die Gehäusehälften über der Dichtungsbaugruppe. Es ist eine Sichtprüfung erforderlich, um sicherzustellen, dass die Federn der Kupplung mit der Nut in jedem Gegenstück fluchten. **ANMERKUNG:** Stellen Sie sicher, dass die Dichtungsbaugruppe während der Installation der Gehäusehälften ordnungsgemäß sitzt. Falls es zu Beschädigungen kommt, muss die Dichtungsbaugruppe ausgewechselt werden.

ACHTUNG

- Die Überprüfung aller Verbindungen ist erforderlich. Die Muttern müssen auf das in der Tabelle unten angegebene Drehmoment angezogen werden, mit gleichmäßigen Abständen an den Auflageflächen.
- Falsch montierte Verbindungen müssen korrigiert werden, bevor das System getestet oder in Betrieb genommen wird. Bei jeder Demontage der Kupplung muss eine neue Dichtungsbaugruppe installiert werden, auch dann, wenn die Verbindung noch nicht benutzt wurde.

Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zum Lösen der Verbindung führen. Dies kann Todesfälle oder ernsthafte Körperverletzungen und Sachschäden zur Folge haben.



9. ZIEHEN SIE DIE MUTTERN AN: Ziehen Sie die Muttern gleichmäßig und über Kreuz an, um Beschädigungen der Dichtungsbaugruppe zu vermeiden (extra-lange Steckschlüssel erforderlich). Vergewissern Sie sich, dass die Federn der Gehäusehälften vollständig in die Nuten beider Gegenstückenden eingreifen. Bringen Sie mit einem Drehmomentschlüssel Drehmoment auf die einzelnen Muttern auf. Beziehen Sie sich für die Drehmomentanforderungen auf die Markierungen auf den Gehäusehälften oder auf die Tabelle auf dieser Seite. **ANMERKUNG:** Es ist wichtig, die Muttern gleichmäßig anzuziehen, um ein Einklemmen der Dichtungsbaugruppe zu vermeiden und gleichmäßige Abstände an den Auflageflächen zu erzielen.

10. ÜBERPRÜFEN SIE DIE AUFLAGEFLÄCHEN: Überprüfen Sie die Auflageflächen an allen Verbindungen, um sicherzustellen, dass die Montage ordnungsgemäß erfolgt ist. Die Muttern müssen auf das in der Tabelle unten angegebene Drehmoment angezogen werden. Darüber hinaus müssen die Abstände an allen Auflageflächen möglichst gleichmäßig sein (die Summe der Abstände der beiden Auflageflächen darf das in der Tabelle unten angegebene Maß nicht überschreiten).

Typ 870, Drehmomentanforderungen – hilfreiche Informationen und Inspektionsmaße

Größe	Drehmomentanforderungen Kohlenstoffstahl (B7) ft-lbs/N•m	Drehmomentanforderungen Edelstahl (B8M) ft-lbs/N•m	Muttergröße Zoll/metrisch	Größe der extra-langen Steckschlüsseleinsätze Zoll/mm	Max. Abstand Auflagefläche- (Summe BEIDER Seiten) Zoll/mm
2 Zoll DN50	100 – 110 136 – 149	85 – 95 115 – 129	¾ M16	1 ½ 27	0.160 4
2 ½ Zoll	100 – 110 136 – 149	85 – 95 115 – 129	¾ M16	1 ½ 27	0.160 4
DN65	100 – 110 136 – 149	85 – 95 115 – 129	¾ M16	1 ½ 27	0.160 4
3 Zoll DN80	100 – 110 136 – 149	85 – 95 115 – 129	¾ M16	1 ½ 27	0.160 4
4 Zoll DN100	190 – 200 258 – 271	160 – 170 217 – 231	¾ M20	1 ¼ 34	0.160 4
DN125	255 – 265 346 – 359	230 – 240 312 – 325	¾ M22	1 ¾ 36	0.200 5
6 Zoll DN150	255 – 265 346 – 359	230 – 240 312 – 325	¾ M22	1 ¾ 36	0.200 5
165,1 mm	255 – 265 346 – 359	230 – 240 312 – 325	¾ M22	1 ¾ 36	0.200 5
8 Zoll DN200	255 – 265 346 – 359	255 – 265 346 – 359	1 M24	1 ¾ 41	0.200 5

ABSTAND AN DEN AUFLAGEFLÄCHEN ZU GROSS (DER ABSTAND DER AUFLAGEFLÄCHE DER GEGENÜBERLIEGENDEN SEITE WURDE MÖGLICHERWEISE ZU KNAPP BEMESSEN – DIES PASSIERT, WENN DIE AUFLAGEFLÄCHEN NICHT GLEICHMÄSSIG ÜBER KREUZ ANGEZOGEN WERDEN).



KEIN ABSTAND AN DEN AUFLAGEFLÄCHEN (DER ABSTAND DER AUFLAGEFLÄCHE DER GEGENÜBERLIEGENDEN SEITE IST MÖGLICHERWEISE ZU GROSS – DIES PASSIERT, WENN DIE AUFLAGEFLÄCHEN NICHT GLEICHMÄSSIG ÜBER KREUZ ANGEZOGEN WERDEN).