

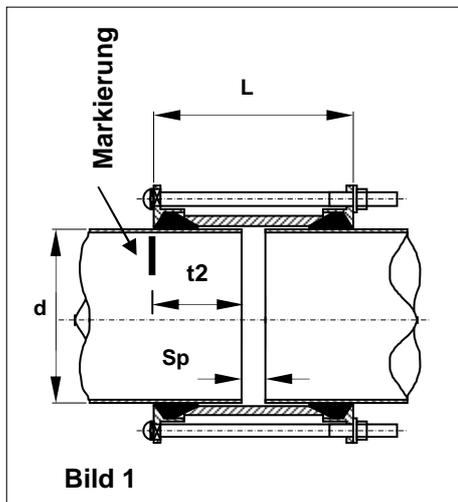
WIDE RANGE

Kupplungen

- Die Rohrenden sind auf einer Länge **L** (s. Bild 1) von Schmutz, Rost, Öl, losen Beschichtungen und Anstrichen zu säubern.
 - Bei spiralnahtgeschweißten Stahlrohren ist die überstehende Schweißnaht abzuschleifen.
 - Bei PE- Ummantelten Rohren ist diese zu entfernen. (s. FRIAGRIP® -Information Nr.: 008)
 - Bei PE-HD Rohren muss eine geeignete Innenstützhülse verwendet werden (Mod. SHVA, s. aktuelle Preisliste HE ../..).

WIDE RANGE Bauteile sind werksseitig, einsatzbereit vormontiert.

- Es ist zu überprüfen, ob der Rohraußendurchmesser innerhalb des auf der Kupplung angegebenen Bereiches **d** liegt.
- Kein Gleit- oder Schmiermittel verwenden.
- Auf einem Rohrende ist eine Markierung im Abstand **t2** ($t2 = L/2 - Sp/2$) aufzubringen.
- Die Kupplung ist komplett auf ein Rohrende zu schieben.
- Das zweite Rohr ist so zu positionieren, dass zwischen den Rohrstirnflächen der Spalt **Sp** (s. Tabelle 1) eingehalten wird. Maximale Abwinkelung der Rohrachsen 3° je Seite.
- Die Kupplung ist über dem Rohstoß mittig zu zentrieren. Hierbei dient die Markierung (s. 4) als Orientierung.
- Die Schrauben sind abwechselnd und gleichmäßig anzuziehen.
- Das vorgeschriebene Anzugsdrehmoment (gem. Tabelle 2) ist an allen Schrauben mit einem Drehmomentschlüssel zu kontrollieren.



Nennweite	Spalt	
	Sp [mm]	Sp/2 [mm]
≤ DN150	30 ⁺¹⁰	15 ⁺⁵
150 > DN ≤ 300	40 ⁺¹⁰	20 ⁺⁵
>DN300	60 ⁺³⁰	30 ⁺¹⁵

Tabelle 1

Schraubengröße	Anzugsdrehmoment [Nm]
M12	55 - 65
M16	95 -120

Tabelle 2

WIDE RANGE Kupplungen sind nicht zugfest. Auftretende Axialkräfte sind bauseits durch geeignete Maßnahmen abzufangen. Zul. Betriebsdruck 16 bar (Wasser), 4 bar (Gas).

Weitere Informationen erhalten Sie von unseren FRIAGRIP® -Kundenbetreuern und –Fachberatern.

Rufen Sie uns an!

WIDE RANGE

Reduzierkupplungen

WIDE RANGE Reduzierkupplungen werden in zwei Ausführungen geliefert. (s. Bild 2 / 3)

Die Montagevorbereitung erfolgt analog zu WIDE RANGE Kupplungen Punkt 1. bis 4.

6. Die Länge l der größeren Gehäuseseite ist zu messen.
7. Die max. Einstecktiefe ($t_2 = l - Sp/2$) ist auf dem größeren Rohr (d_2) zu markieren.
8. Die Reduzierkupplung ist komplett auf das kleinere Rohrende (d_1) zu schieben.
9. Die Rohre sind so zu positionieren, dass zwischen den Rohrstirflächen der Spalt Sp (s. Tabelle 2) eingehalten wird. Maximale Abwinkelung der Rohrachsen 3°/je Seite.
10. Die Reduzierkupplung ist auf das größere Rohr bis zu der unter 7 aufgebrauchten Markierung zu schieben.
11. Die Schrauben sind abwechselnd und gleichmäßig anzuziehen.
12. Das vorgeschriebene Anzugsdrehmoment (gem. Tabelle 2) ist an allen Schrauben mit einem Drehmomentschlüssel zu kontrollieren.

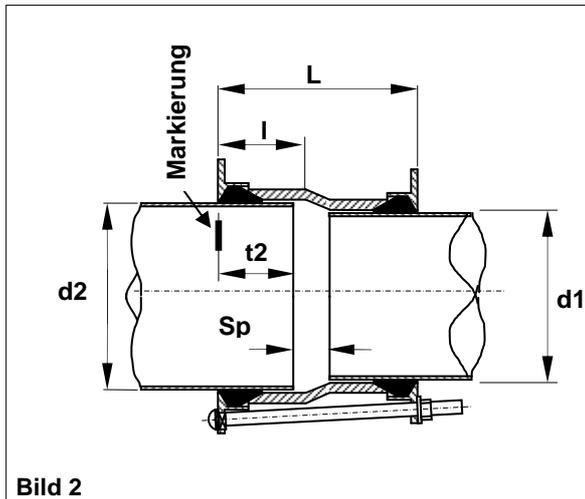


Bild 2

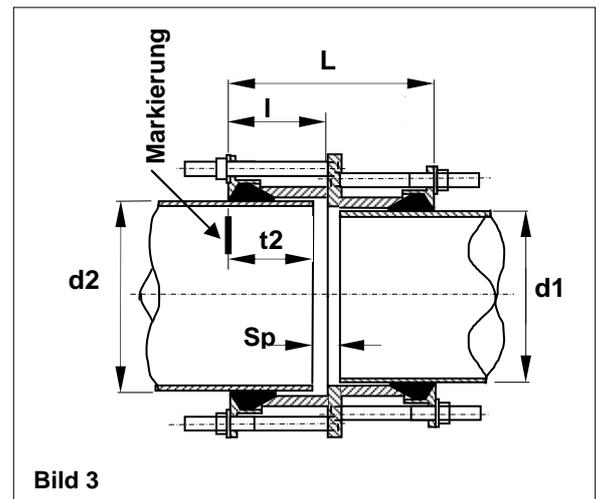


Bild 3

Nennweite	Spalt	
	Sp [mm]	Sp/2 [mm]
≤ DN150	30 ^{±10}	15 ^{±5}
150 > DN ≤ 300	40 ^{±10}	20 ^{±5}
>DN300	60 ^{±30}	30 ^{±15}

Tabelle 1

Schraubengröße	Anzugsdrehmoment [Nm]
M12	55 - 65
M16	95 - 120

Tabelle 2

WIDE RANGE Reduzierkupplungen sind nicht zugfest. Auftretende Axialkräfte sind bauseits durch geeignete Maßnahmen abzufangen. Zul. Betriebsdruck 16 bar (Wasser), 4 bar (Gas).

Weitere Informationen erhalten Sie von unseren FRIAGRIP®-Kundenbetreuern und –Fachberatern.

Rufen Sie uns an!

WIDE RANGE

Flanschadapter

WIDE RANGE Flanschadapter werden in zwei Ausführungen geliefert (s. Bild 4 / 5).

Die Montagevorbereitung erfolgt analog zu WIDE RANGE Kupplungen Punkt 1. bis 4.

13. Die Länge I der größeren Gehäuseseite ist zu messen.
14. Die max. Einstecktiefe ($t_2 = I - Sp$) ist auf dem Rohr (d) zu markieren.
15. Der Flanschadapter ist auf das Rohrende (d) zu schieben. (Länge I)
16. Der Gegenflansche (Armatur/Formstück) ist so zu positionieren, dass zwischen der Flanschfläche und der Rohrstirnfläche (bzw. bei Flanschadaptern gem. Bild 5, zwischen den Flanschflächen) ein Spalt Sp (s. Tabelle 3) eingehalten wird. Maximale Abwinkelung der Rohrachsen 3° .
17. Der Flanschadapter wird nun an den Gegenflansch geschoben. Nach einlegen der Flanschdichtung wird die Flanschverbindung hergestellt.
18. Die Flanschadapterschrauben sind abwechselnd und gleichmäßig anzuziehen.
19. Das vorgeschriebene Anzugsdrehmoment (gem. Tabelle 2) ist an allen Schrauben mit einem Drehmomentschlüssel zu kontrollieren.

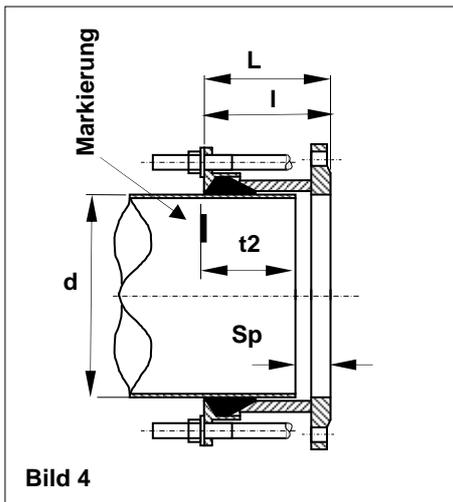


Bild 4

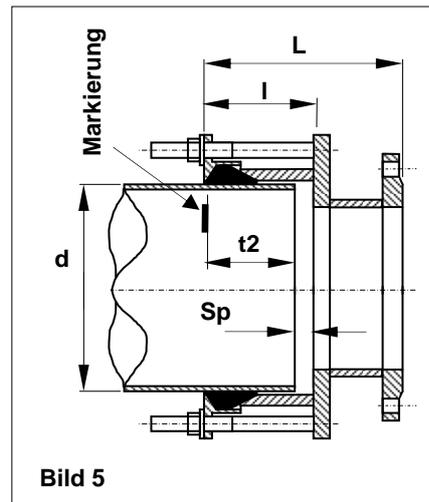


Bild 5

Nennweite	Spalt Sp [mm]
$\leq DN150$	30^{+10}
$150 > DN \leq 300$	35^{+15}
$> DN300$	60^{+10}

Tabelle 1

Schraubengröße	Anzugsdrehmoment [Nm]
M12	55 - 65
M16	95 - 120

Tabelle 2

WIDE RANGE Flanschadapter sind nicht zugfest. Auftretende Axialkräfte sind bauseits durch geeignete Maßnahmen abzufangen. Zul. Betriebsdruck 16 bar (Wasser), 4 bar (Gas).

Weitere Informationen erhalten Sie von unseren FRIAGRIP®-Kundenbetreuern und –Fachberatern.

Rufen Sie uns an!