

Montageanleitung Installation Instructions



2800030-b
(M30988h)

2800030-b
(M30988h)

Diese Montageanleitung gilt für:

Montage von Armaturen an FLEXWELL® Hohlleiter der Größe

E105 bis E220

unter Verwendung des Bördelgerätes FTOOL-C105380

These instructions apply to:

Mounting of terminations to FLEXWELL® waveguides sizes

E105 to E220

with the aid of flanging tool FTOOL-C105380

Lesen Sie bitte vor Beginn der Montage diese Anleitung, die für qualifiziertes und geschultes Personal geschrieben ist, sorgfältig durch. Bei unsachgemäßer Montage ist eine Gewährleistung ausgeschlossen!

These instructions were written for qualified and experienced personnel. Please read them carefully before starting work. Any liability or responsibility for the results of improper or unsafe installation practices is disclaimed!

Werkzeuge und Materialien

Zentimetermaß (mm Teilung), Schraubendreher, Kreuzschlitzschraubendreher Gr.2, Metallsäge, Pinsel, Halbrundfeile (fein), kräftige kleine Metallschere, Kabelmesser, Gabelschlüssel SW 12, Innensechskant-Schlüsselsatz, Tuch, Reinigungsmittel, Plast 2000 20 ccm, Kunststoffklebeband, Fett und Bördelgerät FTOOL-C105380 und Bördelkluppe gemäß Hohlleitertyp

Tools and Materials

Tape measure (metric system), screw driver, cross-slotted driver size 2, fine-toothed saw, brush, half-round file (fine), solid small tin shears, knife, open-ended spanners 12 mm, set of allen wrenches, cloth, cleaner, adhesive tape, Plast 2000 20 ccm, grease and flanging tool FTOOL-C105380 and flanging die acc. to waveguide type

Armaturen Demontage,

gemäß Fig. 1 dabei das Innere der Übergangzone nicht berühren!

- 1 Übergangzone
- 2 Flach-Dicht-Scheibe/O-Ring
- 3 Abfangung
- 4 Plastikschrabe (Einfüllöffnung für Plast 2000)
- 5 Schraubensatz mit Federringen

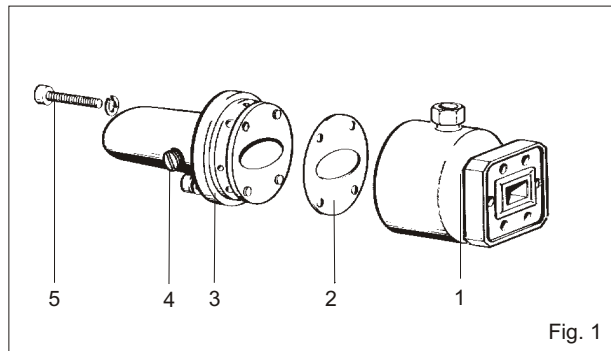


Fig. 1

Termination Disassembly,

acc. Fig. 1 but do not touch the inner part of the adaptor section!

- 1 Adaptor section
- 2 Flat sealing disc/O-ring
- 3 Back end
- 4 Plastic screw (filling port for Plast 2000)
- 5 Screw set with lock washer

Hohlleiterzuschnitt, Fig. 2:

Hohlleiter geraderichten und grob absägen, dabei das Ende nach unten halten oder das Innere des Hohlleiters mit einem Tuch ausstopfen, damit keine Späne oder Fremdstoffe in das Innere fallen können. Mantel gemäß Fig. 2 absetzen. Wellrohr entgraten.

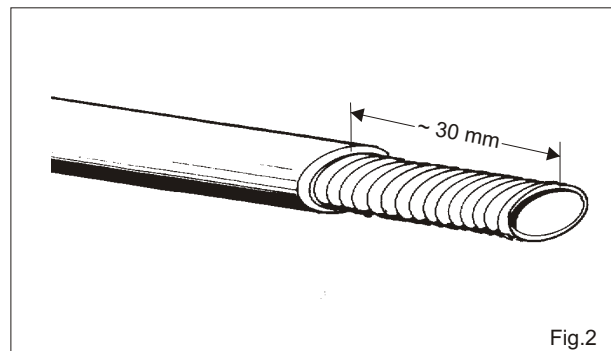


Fig.2

Waveguide Trimming, Fig. 2:

Cut end of waveguide and straighten. Tilt the waveguide downwards, to prevent swarf from falling into centre. Otherwise block off centre of waveguide using cloth. Remove jacket acc. to Fig. 2. Remove burrs and any swarf.

Hohlleiter bördeln Fig. 3:

Die Abfangung (3) bis zum Anschlag am PE-Mantel auf den Hohlleiter schieben und in die Bördelkluppe montieren. Durch Drehung von 180° kann der Hohlleiter um eine halbe Wellrohrsteigung versetzt montiert werden.

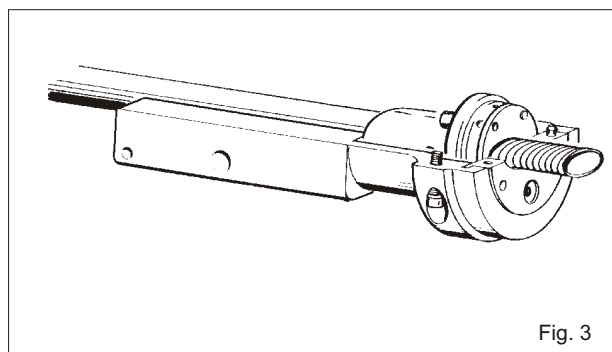


Fig. 3

Waveguide Flanging,

Fig. 3: Slide the back end (3) onto waveguide up to stop at PE-jacket. Insert both into the flanging die and fasten the captive screws. If necessary, again loosen the flanging die, rotate it 180° on the waveguide and mount it again. By this the waveguide length may be aligned to half a lead of the corrugated tube.

Fig. 4: Nach Montage der Sägelehre (6) den Hohlleiter absägen. Sägelehre entfernen und Schnittflächen entgraten.

Fig. 4: Mount the sawing jig (6) and saw off the waveguide. Unscrew the jig again and debur cutting edge.

Vorbereiten des Bördelgerätes

Fig.5, Fig.6:

Ab Werk ist im Bördelgerät ein Anpassring passend zur Cu-Wandstärke der Hohlleiter E130 bis E380 montiert. Zum Bördeln von E 105 ist der dem Gerät extra beiliegende Ring zu montieren.

Der Einbau des richtigen Anpassringes ist dementsprechend vor Gebrauch zu überprüfen. Die Bördelrolle wird durch Drehen des Rades (7) gegen den Uhrzeigersinn in Mittelstellung (Anschlag) gebracht. Die Bördelrolle (8) einfetten. Das Gerät nach lösen der Schrauben (9) über die Kluppe schieben, im Uhrzeigersinn bis zum Anschlag drehen und Schrauben (9) anziehen.

Bördelrolle mit Rad (7) an die Hohlleiterinnenkante im Bereich der kleinen Ellipsenachse heranführen, von außen sichtbar durch den Stift (10) neben der entsprechenden Skala (11).

Bördelvorgang durch Drehen des Griffes (12) durchführen. Er ist mit Erreichen des Skalenendes beendet.

Kluppe aus dem Gerät entfernen und Bördelung überprüfen:

- keine Risse im Bördelkragen
- Bördelfläche ist glatt
- Bördelkragenbreite entspricht dem Ansatz der Abfangung

Hohlleiter aus der Kluppe entfernen. Kluppe und Gerät säubern und trocken lagern.

Montage der Armatur Fig.7

Bördelkragen sorgfältig entgraten und Bördelfläche entfetten. Abfangteil (3) mit

Dichtung (2) an den Bördelkragen vorschieben und Übergangsteil (1) mit Abfangteil (3) verschrauben (kreuzweise).

Plast 2000 einspritzen, Fig. 7

Spalt zwischen Abfangteil und Mantel stramm mit Klebeband abwickeln. Plast Tube in die M9-Gewindebohrung schrauben (4), Armatur nach unten halten und Plast langsam in die Abfangung pressen. Die Abfangung ist gefüllt, wenn Plast unter allen Schraubenköpfen und in großer Menge auf dem gesamten Umfang zwischen Abfangung und Übergangzone austritt. Tube entfernen und Öffnung mit Plastikschraube verschließen. Überschüssiges Plast abwischen.

Unbedingt Tubenbeschriftung beachten!

Zum Gasanschluß (z.B. an einem Energieleitungslüfter), die Gasanschlußabdeckung entfernen und den Schlauchadapter installieren.

Anmerkung: Antennensysteme sollten jährlich von qualifiziertem Personal überprüft werden, um die einwandfreie Montage, Wartung und den Zustand der Systemkomponenten sicherzustellen.

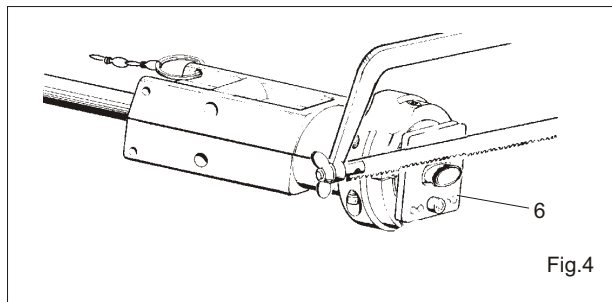


Fig.4

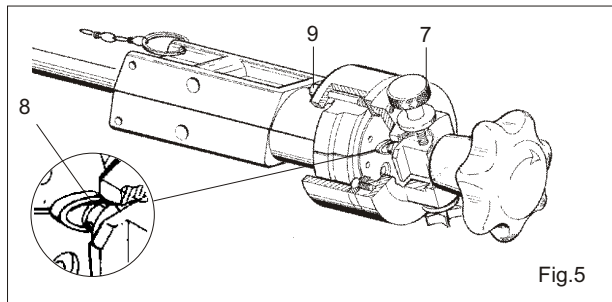


Fig.5

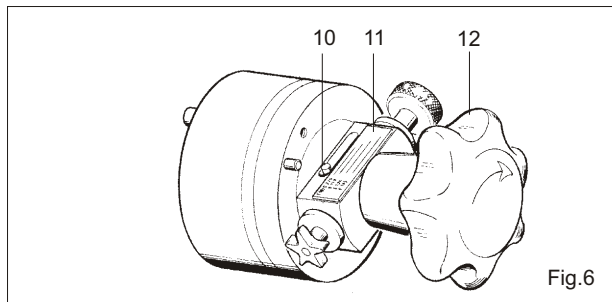


Fig.6

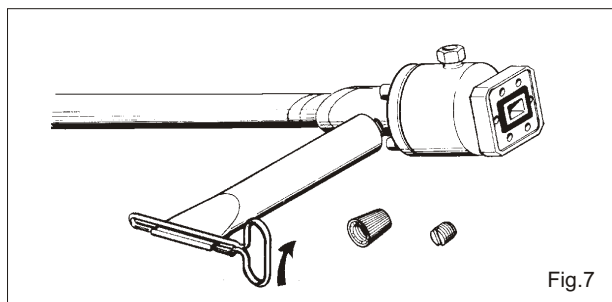


Fig.7

Preparing the flanging tool

Fig.5, Fig.6:

The flanging tool is delivered with inserted adaptor ring suitable for the Cu-thickness of waveguide E130 - E380 and a second ring for E 105. Check before use that the correct ring is mounted in the tool.

Align the flanging roller to center position by turning the button (7) counter-clockwise to the stop. Lubricate the roller (8) with grease. Loosen the bolts (9). Slide flanging tool onto the flanging die, turn the tool clockwise up to the stop and tighten the bolts (9). Move the flanging roller close to the small ellipse axis of the waveguide by turning the button (7), while watching the position of the pin (10) next to the scale (11). Perform now the flanging by turning the grip (12) clockwise. At the end of the scale the flanging is completed.

Detach the die and check the quality of flanging:

- no cracks in the flange edge
- flange surface is plane and even
- flange is nearly as wide as the collar of the back end

Dismount waveguide from flanging die. Clean die and tool and keep it in dry storage.

Final Assembly, Fig.7:

Carefully deburr the outer edge of flange. Degrease the flange surface. Slide the back end (3)

complete with the sealing (2) fully onto the flange. Mount the adaptor section (1) with back end (3) and tighten screws (crosswise).

Injection of Plast 2000 Fig.7:

Wrap up tightly and in several layers the gap between back end and jacket with tape. Screw Plast tube into the filling port (4).

Tilt the termination downwards and slowly fill up with Plast. The back end is filled completely, when Plast comes out under all screw heads and in larger volume between the back end and the adaptor section. Remove tube and close port with plastic screw. Clean surplus Plast from termination.

Observe legend on tube!

For gas connection (e.g. a dehydrator) remove the gas inlet cover and install tube adapter.

Notice: Antenna Systems should be inspected once a year by qualified personnel to verify proper installation, maintenance and condition of equipment.

50	部件名称/Component Name	有毒有害物质或元素/Toxic or Hazardous Substances and Elements					产品在正常使用条件下, 其环保使用期限才在此标识有效期内。 / The environmental protection use period is valid if the product is used as intended.
		铅/Pb	汞/Hg	镉/Cd	六价铬/Cr 6+	多溴联苯/PBB	
	金属零件/metal parts	X	○	○	○	○	○