

Montageanleitung Installation Instructions



2800032-b
(M30992e)

2800032-b
(M30992e)

Diese Montageanleitung gilt für:

Montage von Armaturen an FLEXWELL® Hohlleiter der Größe

E380

unter Verwendung des Kompakt-Bördelgerätes
FTOOL-C105380

These instructions apply to:

Mounting of terminations to FLEXWELL® waveguides sizes

E380

with the aid of compact 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 8, Innensechskant-Schlüsselsatz, Reinigungsmittel, Schmirgelpapier, Heißluftgebläse (alternative Gasbrenner Propan/Butan), Fett, Bördelgerät

FTOOL-C105380
FDIE-C380

und

flanging tool
flanging die

FTOOL-C105380
FDIE-C380

and

Armaturen Demontage,

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

- 1 Übergangszone
- 2 Flach-Dicht-Scheibe/O-Ring
- 3 Abfangung
- 4 Schrumpfschlauch (mit thermoplastischem Kleber)
- 5 Schraubensatz mit Federringen
- 6 Gasanschluss, Gewinde M5

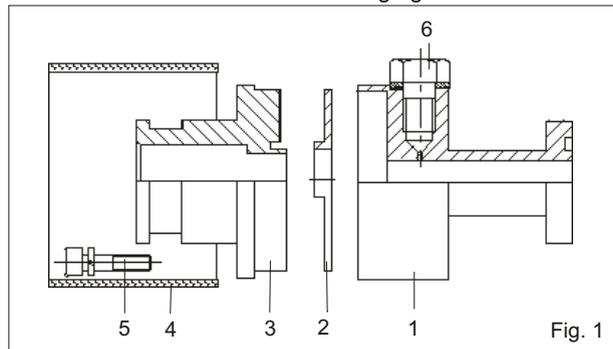


Fig. 1

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 Heat-shrinking sleeve (with adhesive coating)
- 5 Screw set with lock washer
- 6 Gasinlet, thread M5

Hohlleiterzuschnitt, Fig. 2:

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

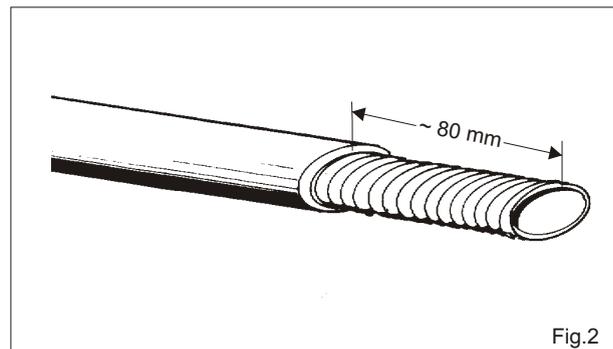


Fig.2

Waveguide Trimming, Fig. 2:

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

Vorbereiten des Bördelgerätes

Fig. 3:

Die notwendige Bördelrolle Ø 3.4 mm befindet sich am Ende des Handgriffes der Bördelkluppe FDIE-C380. Schraube (8) lösen und herausnehmen, Bördelrolle durch Ø3.4 mm ersetzen, Schraube (8) wieder einschrauben. Der richtige Anpassring (7) ist beschriftet mit E130 - E380. Gegebenenfalls auch diesen austauschen.

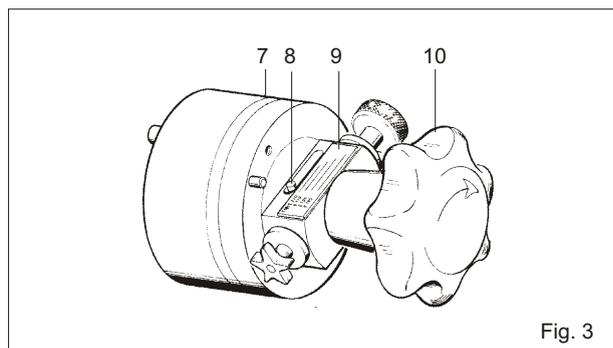


Fig. 3

Preparing the flanging tool,

Fig. 3:

For flanging the E380 the flanging roller Ø3.4 mm is mandatory. The roller is situated at the end of the handhold of the flanging die FDIE-C380. Loosen and remove the screw (8), exchange the flanging roller by Ø3.4 mm, insert and tighten the screw (8) again. The correct adapter ring (7) is labeled with E130 - E380. Exchange it also if necessary.

Hohlleiter bördeln,

Fig. 4 bis Fig. 6

Den Schrumpfschlauch (4) über den Hohlleiter schieben.

Die Abfangung (3) und Flach-Dicht-Scheibe (2) auf den Hohlleiter schieben und in die Bördelkluppe legen (Fig. 4), so dass 2 - 3 Wellungen vorstehen. Die Bördelkluppenhälften zusammenschrauben und die Sägelehre (Fig. 5) montieren.

Den Hohlleiter direkt vor der Sägelehre (11) absägen, diese entfernen und die Schnittflächen entgraten. Die Bördelrolle wird durch Drehen des Rades (12) gegen den Uhrzeigersinn in Mittelstellung (Anschlag) gebracht. Die Bördelrolle (13) einfetten.

Das Gerät nach Lösen der Schrauben (14) über die Kluppe schieben, im Uhrzeigersinn bis zum Anschlag drehen und Schrauben (14) anziehen.

Den Bördelvorgang durch Drehen des Griffes (10) im Uhrzeigersinn durchführen. Er ist beendet, wenn die Schraube (8) etwa die Skalenmitte (9) von E185 - E380 erreicht.

Das Gerät von der Kluppe entfernen und die Bördelung überprüfen:

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

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

Montage der Armatur Fig.7

Bördelkragen sorgfältig entgra -

Ten und Bördelfläche entfetten. Abfangteil (3) mit Dichtung (2) an den Bördelkragen vorschieben und Übergangszone (1) mit Abfangteil verschrauben (kreuzweise).

Überschrumpfen der Armatur, Fig. 7:

Mantel im Schrumpfbereich aufrauen. Armatur, Wellrohr und Mantel im Schrumpfbereich sorgfältig mit Reinigungsmittel reinigen und auf ca. 50 - 60° C erwärmen. Den Schrumpfschlauch (4) in die vorgesehene Position bringen, fixieren und schrumpfen, dabei die Wärmequelle stetig bewegen, (max. Schrumpftemperatur 130° C).

Der Schrumpfvorgang ist abgeschlossen, wenn der Schmelzkleber an beiden Enden unter dem Schrumpfschlauch austritt und der Schrumpfschlauch in Längsrichtung zu schrumpfen beginnt. Hohlleiter und Armatur dürfen erst nach Abkühlung berührt und mechanisch belastet werden.

Hinweis: Wird ein Gasbrenner als Wärmequelle verwendet, so sollte dieser nicht zu klein sein und mit weich eingestellter gelber Flamme arbeiten.

Please note: When using a gas torch, the flame should not be too small; work with a low yellow flame!

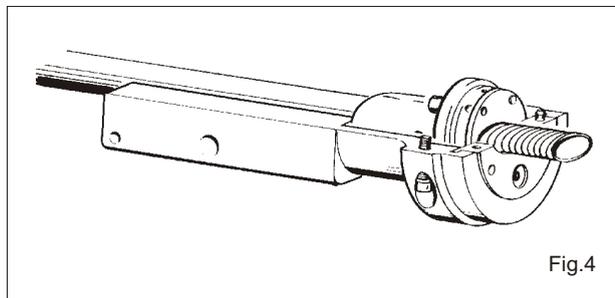


Fig.4

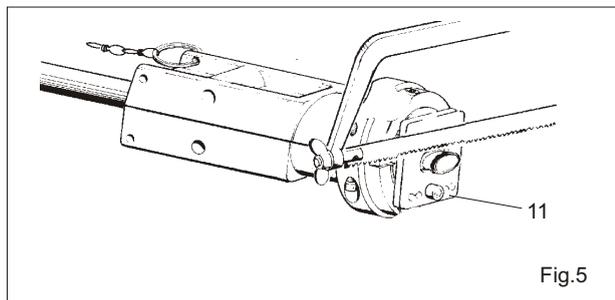


Fig.5

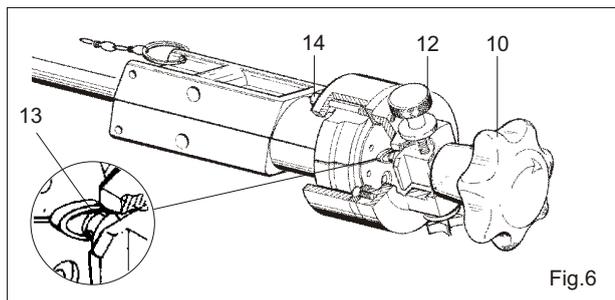


Fig.6

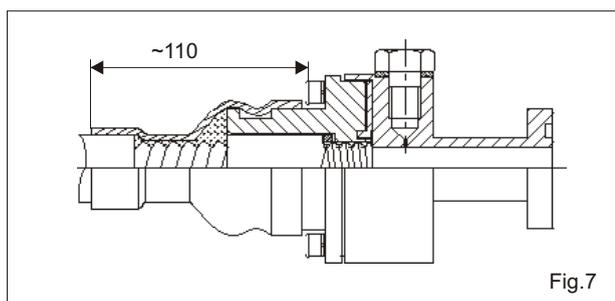


Fig.7

Waveguide Flanging,

Fig. 4 to Fig. 6

Slide the shrinking sleeve (4) over the waveguide.

Slide the back end (3) and the flat sealing disk (2) onto the waveguide and lay it into the flanging die (Fig. 4), so that 2 - 3 corrugations protrude.

Screw the two halves of the die together and mount the sawing jig (Fig. 5).

Saw off the waveguide directly in front of the sawing jig (11), unscrew the jig again and debur cutting edge.

Align the flanging roller to center position by turning the button (12) counter-clockwise to the stop. Lubricate the roller (13) with grease.

Loosen the bolts (14), slide the flanging tool onto the flanging die, turn the tool clockwise up to the stop and tighten the bolts (14).

Perform now the flanging by turning the grip (10) clockwise. The flanging is completed, when the screw (8) crosses about half the scale (9) of E185 - E380.

Detach the tool from the die and check the quality of flanging:

- no cracks in the flange edge
- flange surface is plane and even

- flange is a little wider than the collar of the back end

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

Final Assembly, Fig.7

Carefully debur the outer edge of

the flange. Degrease the flange surface. Slide the backend (3) together with the sealing (2) fully against the flange. Mount the adaptor section (1) and tighten the screws (crosswise).

Fitting of Heat-Shrinking Sleeve, Fig. 7.

Roughen shrinking area of waveguide jacket with emery paper. Clean termination, corrugated tube and jacket with cleaner and pre-heat to 50-60° C. Position the shrinking sleeve over the termination. Shrink, while heat source is kept moving (max. shrinking temperature 130° C).

Shrinking is completed when adhesive coating emerges at both ends below the shrinking sleeve and the shrinking process starts in longitudinal direction. Don't touch or apply any mechanical stress before complete assembly has cooled!



部件名称/Component Name	有毒有害物质或元素/Toxic or Hazardous Substances and Elements					
	铅/Pb	汞/Hg	镉/Cd	六价铬/Cr 6+	多溴联苯/PBB	多溴二苯醚/PBDE
金属零件/metal parts	X	○	○	○	○	○

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.