

# TONISCO® Anbohrsperrren



## Gebrauchsanweisung TONISCO Anbohrsperrre + Schweißring > DN 200\*

### Betriebsbedingungen:

Media: Heiß/Kalt wasser

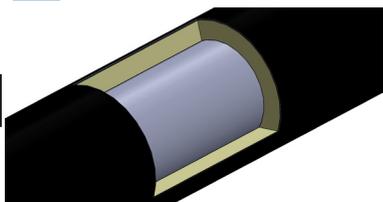
Druck Klasse: PN 16

Temperaturbereich: -0° C to +160 °C

Um eine ordnungsgemäße und sichere Verwendung zu gewährleisten, befolgen Sie diese Anweisungen sorgfältig und verwenden Sie nur TONISCO-Anbohrmaschinen mit TONISCO-Anbohrarmaturen. Neben diesen Anweisungen ist es wichtig, die Anweisungen der gewählten TONISCO Hot Tapping Machine zusätzlich zu verstehen und zu befolgen. Die Systemparameter dürfen niemals die im Datenblatt angegebenen Grenzen überschreiten. Es wird dringend empfohlen, die Hauptwandstärke vor Beginn zu messen.

### Branchenvorbereitung

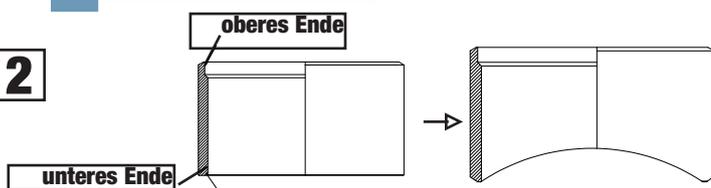
1



- Wenn die Hauptleitung isoliert ist, entfernen Sie die Isolierung so weit wie nötig, um alle Schweiß- und Heißwasserarbeiten durchzuführen.
- Reinigen Sie die Oberfläche der Hauptleitung vorsichtig mit einer Schleifmaschine.
- Befreien Sie den vorbereiteten Bereich von Öl und Fett.

### Einstellen des Schweißrings

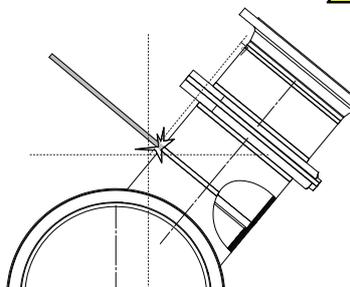
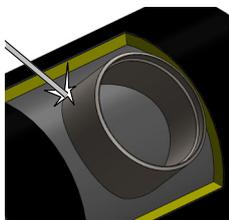
2



- Stellen Sie das untere Ende des Schweißrings auf die Form der Hauptlinie ein. Stellen Sie sicher, dass die Schweißpräparation gemäß den anzuwendenden Vorschriften und Vorschriften durchgeführt wird.
- Verwenden Sie nur Schleifen oder ähnliches Schneiden Maschinen, um das untere Ende des Schweißringes zu bilden.

### Schweißring schweißen

3

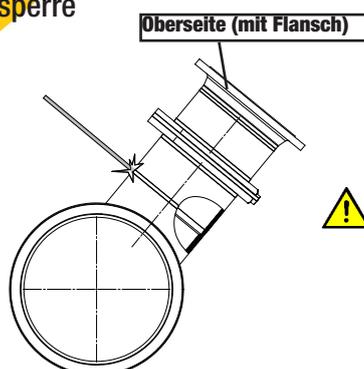
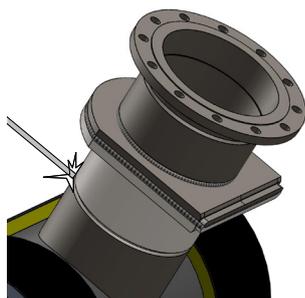


⚠ Wenn die Schweißringachse nicht zur Hauptlinie zeigt, ist die Wahrscheinlichkeit, dass das zentrale Bohrloch aufgrund einer falschen Führung bricht, wesentlich höher.

- ⚠ Die Schweißringachse muss genau auf die Achse der Hauptlinie zeigen. Außerdem muss ein 90-Grad-Winkel eingehalten werden.
- Es darf nur Lichtbogenschweißen verwendet werden.
- Der Schweißer muss in der Regel nach EN 9606 - 1 qualifiziert sein.
- Es ist in der Regel erforderlich, den Abzweig mit einer einzigen Kegelnutschweißung mit einer Kehlnaht zu schweißen. Stellen Sie sicher, dass genügend Platz vorhanden ist, um die Nahtwurzel zu schweißen.
- Bei größeren Schweißringgrößen kann die Wurzel von innen verschweißt werden.

### Schweißen des Anbohrsperrre

4



- Platzieren Sie das TONISCO-Ventil so, dass die Nut der Sperrscheibe seitlich oder nach unten gerichtet ist.

- Schweißen Sie das TONISCO-Ventil an den Schweißring und stellen Sie sicher, dass beide Achsen kollinear sind.

- ⚠ Stellen Sie sicher, dass die O-Ring-Dichtungen im Ventil nicht durch Hitze oder Partikel beschädigt werden.

- Denken Sie daran, die Unterseite des TONISCO-Ventils (ohne Flansch) an den Schweißring zu schweißen.

⚠ Beschädigte Dichtungen können zu einer unkontrollierten Freisetzung der Flüssigkeit aus der Sperrscheibe führen. Achten Sie besonders auf die Dichtungsbedingungen in jedem Schritt.

# TONISCO® Anbohrsperrren



## Gebrauchsanweisung TONISCO Anbohrsperrre + Schweißring > DN 200\*

Betriebsbedingungen:

Media: Heiß/Kalt wasser

Druck Klasse: PN 16

Temperaturbereich: -0° C to +160 °C

### Testen der Sperrscheibe

5

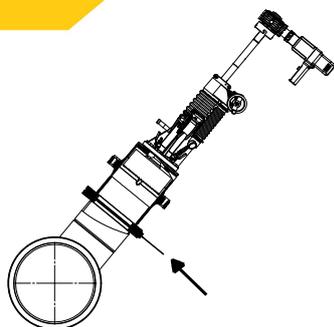


⚠ Wenn sich Staub in der Rinne der Sperrscheibe angesammelt hat, reinigen Sie die Dichtungen SORGFÄLTIG mit Reinigungsmesser.

- Ein Test der Sperrscheibe vor der Bohrung ist Pflicht.
- Schmieren Sie die Sperrscheibe von beiden Seiten mit TONISCO Sealant.
- ⚠ • Schieben Sie die Sperrscheibe in die Nut am Ventil und entfernen Sie die Platte danach vollständig. Reinige die Sperrscheibe danach!
- NIEMALS mit dem Bohren beginnen, wenn Schäden an den Dichtungen oder anderen wichtigen Teilen beobachtet werden.

### Anbohrung

6



⚠ Wenn eine Leckage auftritt, sollte die Sperrscheibe vorsichtig entfernt und gereinigt werden. Reinigen Sie die Dichtungen vorsichtig mit einem stumpfen Reinigungsmesser.

⚠ Die Bohrwelle muss sich drehen, da ein scharfer Grat von dem Bohrcoupon die Dichtungen im Inneren des Ventils schneiden kann

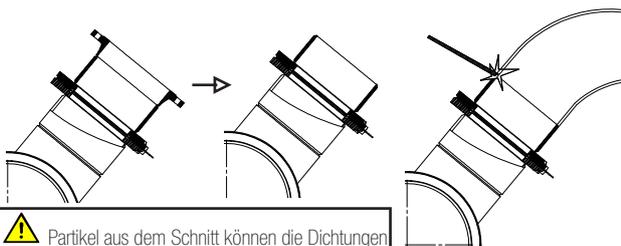
- Führen Sie den Anbohrvorgang wie in der Bedienungsanleitung des gebrauchten TONISCO-Anbohrgeräts beschrieben durch. Denken Sie daran, immer einen Drucktest zu machen!
- Lösen Sie die Welle nach dem Bohren vollständig. Die Lochsäge und der Pilotbohrer müssen außerhalb des Schließmechanismus sein!
- ⚠ • Schließen Sie das Heißschneidventil, indem Sie die Schleusenteller hineindrücken, während Sie die Bohrwelle drehen.

• Die Hot Tapping Machine kann danach entfernt werden.

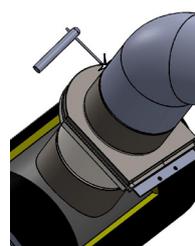
- ⚠ • Stellen Sie sicher, dass die Platte das Ventil abdichtet, indem Sie das Steuerventil am Bohrgerät öffnen.

### Den neuen Zweig verbinden

7



⚠ Partikel aus dem Schnitt können die Dichtungen im Inneren des Sperrers beschädigen



• Schneiden Sie den Flansch vom oberen Ende der Welle mit einem Winkelschleifer ab.

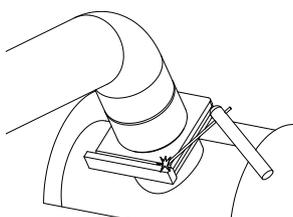
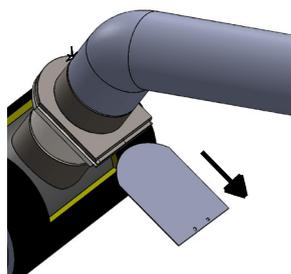
⚠ • Schützen Sie die Sperrscheibe vor Staub und Partikeln!

• Schweißen Sie den neuen Zweig am oberen Ende des TONISCO-Ventils gemäß den Anweisungen

• Stellen Sie sicher, dass die Dichtungen nicht überhitzen!

### Entfernen der Sperrscheibe und Fertigstellen der Abzweigung

8



• Wenn die Abzweigleitung angeschlossen und betriebsbereit ist, kann die Sperrscheibe entfernt werden.

• Zum Abschluss des Abbruchs die Abdeckung der Sperrscheibenkanalnut nach dem vollständigen Entfernen der Platte verschweißen.

• Die Abzweigung kann nachträglich isoliert werden.