



1. Bestimmungsgemäße Verwendung / Produktbeschreibung:

	Best.Nr. 313-00	Best.Nr. 313-01	Best.Nr. 313-03	Best.Nr. 313-04
Verwendungsbereich:	PE-Rohre PE80 und PE100 (EN 12201/DIN 8074) PVC-Rohre (DIN EN ISO 1452-2)	PE-Rohre PE80 und PE100 (EN 12201/DIN 8074)	PE-Rohre PE 80 und PE 100 (EN 12201/DIN 8074) und PVC-Rohren (DIN EN ISO 1452-2)	PE-Rohre PE80 und PE100 (EN 12201/DIN 8074)
	PE, SDR 11: d 63 - d 225 PE, SDR 17: d 63 - d 315 PVC, PN 10: d 63 - d 280 PVC, PN 16: d 63 - d 160	PE, SDR 11: d 63 - d 225 PE, SDR 17: d 63 - d 315	PE, SDR 11: d 63 - d 225 PE, SDR 17: d 63 - d 315 PVC, PN 10: d 63 - d 280 PVC, PN 16: d 63 - d 160	PE, SDR 11: d 63 - d 225 PE, SDR 17: d 63 - d 315
Ausführung:	mit Fräser Anbohrung: 35 mm	mit Stanzer Anbohrung: 25 mm	mit Fräser Anbohrung: 35 mm	mit Stanzer Anbohrung: 25 mm
Abgang:	ZAK46 90° zur Rohrriechung zur Kombination mit ZAK®-Spitzend-Fittings zum Anschluss von Hausanschlussleitungen		PE d40 / d50, 90° zur Rohrriechung zur Kombination mit Steckfiting oder Einschweißen in PE-Leitungen über Heizwendel- oder Spiegelschweißverfahren.	

Medium: Trinkwasser

Max. Betriebsdruck: 16 bar

Material: Fräuserschelle: Rotguss, Hawle-Epoxy-Pulverbeschichtung
 HAKU-Anbohrbrücke: GJS-400, Hawle-Epoxy-Pulverbeschichtung
 Stanzer/Fräser: Messing
 PE-Abgang: PE100, SDR11
 UBA-BWGL Metalle*


HAKU-Fräuserschelle mit HAKU-Halbschalen für die Montage auf PE-Rohre (EN 12201, DIN 8074) Best.Nr. 313-00 und 313-01 und PE-Rohre (EN 12201, DIN 8074)/PVC-Rohre (DIN EN ISO 1452-2) Best.Nr. 313-03 und 313-04. Die beiden Halbschalen sind exakt auf den jeweiligen Außendurchmesser kalibriert. Eine unzulässige Verformung des Rohres wird bei der Verbindung der Halbschalen durch die metallischen Anschläge verhindert.

Hawle-Fräuserschellen sind mit integriertem Anbohrwerkzeug und Betriebsabsperung ausgestattet. Dadurch ist es möglich Rohrleitungen aus PE und PVC auch unter Betriebsdruck anzubohren. Die Anbohrung und Inbetriebnahme der Hausanschlussleitung kann unmittelbar bei Wasserbedarf (nachträgliches Anbohren) hergestellt werden. Die Betriebsabsperung wird durch eine Profil-Dichtung, die in eine zylindrische Dichtfläche eintaucht, sichergestellt.

Bei Verlegung, Einbau und Wartung sind die gültigen Normen und Regelwerke, Unfallverhütungsvorschriften und die Vorschriften der Berufsgenossenschaften zu beachten und einzuhalten. Verlegung, Einbau und Wartung darf nur von entsprechendem Fachpersonal vorgenommen werden.

Zubehör:

180-00 Ventilcappe starre Ausführung	180-02 Ventilcappe höhenverstellbar, mit Haltestift	187-01 Ventilcappe einwalzbar, mit Haltestift

		
 910-00 Starre Einbaugarnitur "Typ S" für Hausanschluss-Schieber und Schieberschelle	 960-00 Teleskop-Einbaugarnitur "Typ S" für Hausanschluss-Schieber u. Schieberschelle	 962-00 Teleskop-Einbaugarnitur "Typ S" aus nichtrostendem Stahl für Hausanschluss-Schieber u. Schieberschelle

2. Montage

	Gabelschlüssel, Drehmomentschlüssel
---	-------------------------------------

- Die Oberfläche des Rohres muss sauber und frei von Kerben, Riefen und Gleitmitteln sein.
- Halbschalen um das Rohr legen.
- HAKU-Oberteil und HAKU-Unterteil mit vier mitgelieferten Schrauben befestigen.
Dabei gelten die folgenden Drehmomente:
 D 63 - D140 (M10) = max. 50 Nm
 D 160 - D225 (M12) = max. 70 Nm
 D 250 - D280 (M14) = max. 80 Nm
 D 315 (M16) = max. 90 Nm

Standardmontage:

Die Sechskantschrauben gleichmäßig und kreuzweise anziehen bis die beiden Teile auf Kontakt zusammenstehen oder das maximale Drehmoment erreicht ist.

ACHTUNG: keine Verlängerungen verwenden!

Montage auf gealterten Rohren:

Bei Montage auf bestehenden PE-Leitungen (gealterten Rohren) kann der Außendurchmesser über der Normtoleranz liegen. HAKU gegebenenfalls mit zwei längeren Schrauben voranziehen.

Das maximale Drehmoment ist nach der Endmontage der Schelle im Abstand von 15 Minuten zwei Mal nachzuprüfen.

4. Anbohrvorgang



Vor dem Anbohrvorgang Fräserstellung nicht verändern! Armatur wird in Anbohrstellung ausgeliefert.

Anbohrung mit gleichmäßiger Schließbewegung durchführen.

Um eine einwandfreie Anbohrung sicherzustellen, erfolgt die Zustellung des Anbohrwerkzeugs bis kurz vor Materialeingriff mit hohem Vorschub. Beim eigentlichen Anbohrvorgang wird mit niedrigem Vorschub gearbeitet. Für Zustellung und Anbohrvorgang sind ca. 27 Umdrehungen notwendig.

3. Inbetriebnahme und Druckprüfung

Nach erfolgreicher Montage ist eine Druckprüfung im offenen Rohrgraben unter Beachtung der maximalen Betriebsdrücke gemäß DVGW-Regelwerk durchzuführen.

4. Wartung und Instandhaltung

Hawle Fräserschellen sind wartungsfrei.

* Messing/Rotgusskomponenten > 0,1% Blei nach Verordnung (EU) Nr. 1907/2006 (REACH-Verordnung)

Sollten Sie noch Fragen haben oder weitergehende Informationen benötigen, wenden Sie sich bitte an:

Hawle Armaturen GmbH - Anwendungstechnik - Liegnitzer Str. 6 83395 Freilassing
 Telefon: +49 (0)8654 6303-0 Telefax: +49 (0)8654 6303-222 E-Mail: info@hawle.de Internet: www.hawle.de