

# Montageanleitung

## ISO 5211 konforme Halterung, Kupplung und Steuerkopf

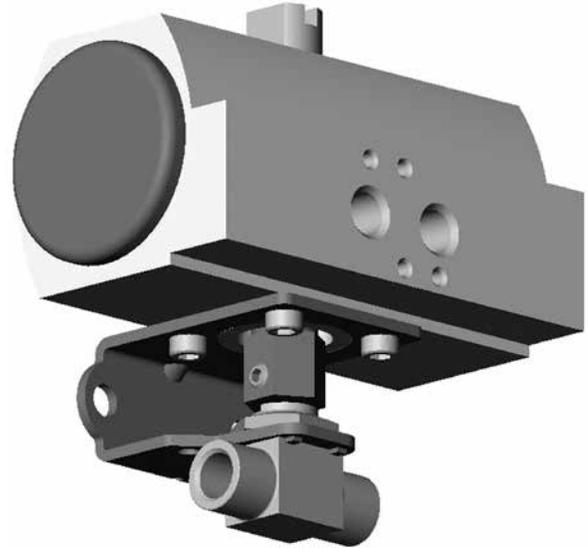
Für die folgenden Swagelok® Kugelhähne

- Serie 40G
- Serie 40
- Serie 83
- Alternativen Kraftstoffbetrieb (AFS)
- Serie SK

Dieses Dokument erläutert, wie man einen ISO 5211 konformen Montagebügel an den folgenden Swagelok Kugelhähnen montiert:

- Serie 40G (nur 2- und 3-Wege)
- Serie 40 (nur 2- und 3-Wege, mit beidseitig Spindel)
- Serie 83 (alle)
- AFS-Hähne (alle)
- Serie SK (alle)

Der abgebildete Hahn ist ein Kugelhahn der Serie 40.



### ⚠️ WARNUNG

Vor dem Ausbau eines installierten Hahns, müssen Sie:

- das System druckentlasten
- den Hahn betätigen
- den Hahn entleeren

### ⚠️ ACHTUNG

Nach Ausführung dieser Montageschritte müssen Sie die gewünschten Fließmuster bestätigen.

### ⚠️ ACHTUNG

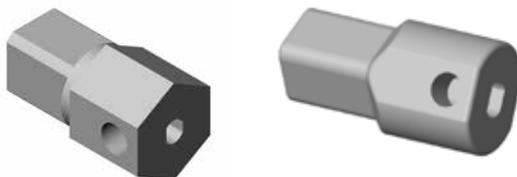
Angetriebene Armaturen müssen korrekt ausgerichtet und befestigt werden. Bei Unzureichender Ausrichtung oder Befestigung von angetriebenen Armaturen kann dies zu Leckagen oder vorzeitigem Ausfall führen.

## Inhalt des Montagebügelsatzes

### Montagebügel



### Kupplung



- Serie 40
- Serie 83
- AFS

- Serie 40G
- Serie SK

### Kupplungsbefestigungsschraube



- Serie 40
- Serie 40G
- AFS
- Serie SK



Serie 83

### Inbusschrauben (4)



Swagelok®

## Erforderliches Werkzeug



Hahnserie	Schalttafelmutter	Kupplungs- befestigungs- schraube	Griff- befestigungs- schraube
	Schraubenschlüssel mit offener Verlängerung	Sechskant-Schlüssel	Sechskant-Schlüssel
41G, 42G, 41, 42	3/4 Zoll	3 mm	5/64 Zoll
43G	1 Zoll	3 mm	3/32 Zoll
SK	1 Zoll	3 mm	3/32 Zoll
43	1 Zoll	4 mm	3/32 Zoll
44	1 1/4 Zoll	4 mm	1/8 Zoll
45	1 3/4 Zoll	5 mm	5/32 Zoll
83	1 1/8 Zoll	3/32 Zoll	3/32 Zoll
AFS	1 3/4 Zoll	5 mm	5/32 Zoll



ISO 5211 Flanschgröße	Inbusschraubengröße	
	Metrisch	Zöllig
F03, F04	4 mm	5/32 Zoll
F05	5 mm	3/16 Zoll
F07	6 mm	5/16 Zoll



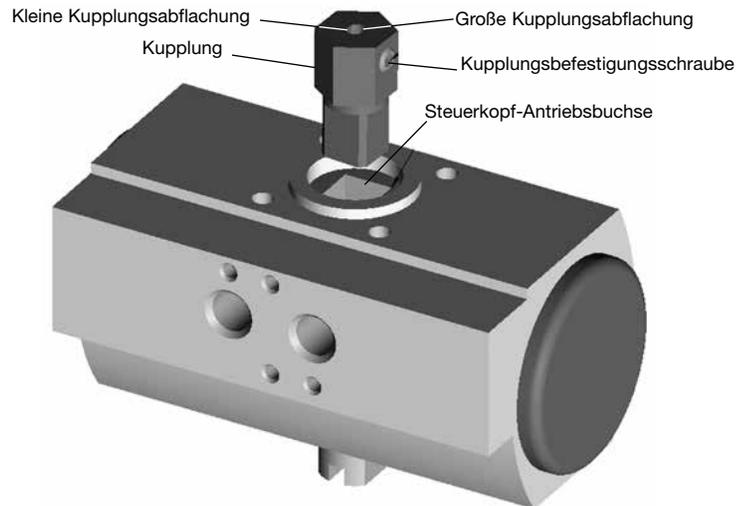
Drehmomentschlüssel für ein Drehmoment bis zu 45,2 N·m, (400 zoll.·lb, 461 cm·kg)

## Steuerkopfvorbereitung

1. Die **Kupplung** in die **Steuerkopf-Antriebsbuchse** einführen.

<b>Serie 40G Serie 40 Serie SK</b>	Die Kupplungsabflachungen so ausrichten, dass sie mit den Spindelabflachungen übereinstimmen, damit die Befestigungsschraube auf die größere Spindelabflachung trifft. (Siehe <b>Hahnvorbereitung</b> .)
<b>Serie 83</b>	Kupplungsbefestigungsschraube mit dem Hahnspindelloch ausrichten. (Siehe <b>Hahnvorbereitung</b> .)
<b>AFS</b>	Die Kupplungsabflachungen so ausrichten, dass sie den Spindelabflachungen entsprechen. (Siehe <b>Hahnvorbereitung</b> .)

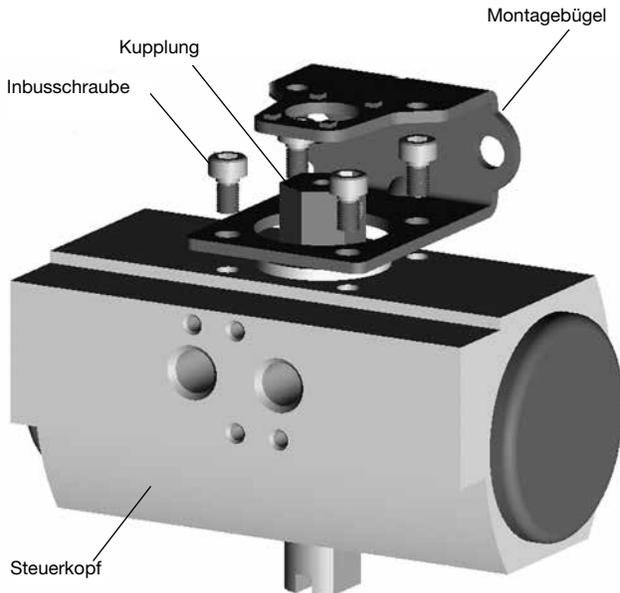
*Hinweis: Die abgebildete Kupplungsausrichtung dient nur als Beispiel. Die tatsächliche Kupplungsausrichtung wird vom Fließmuster des Hahns bestimmt.*



2. Platzieren Sie den **Montagebügel** auf dem **Steuerkopf**, und richten Sie ihn in der gewünschten Position aus. Prüfen Sie, dass die **Kupplung** für das gewünschte Fließmuster in der richtigen Position ist.

3. Den **Montagebügel** mit (4) **Inbusschrauben** am Steuerkopf anbringen und auf das zutreffende Drehmoment festziehen.

ISO 5211 Flanschgröße	Erforderliches Drehmoment		
	zoll.-lb	N-m	cm-kg
F03, F04	40	4,5	46
F05	75	8,5	86
F07	125	14,1	144

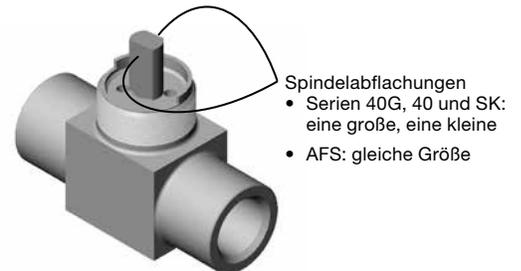


## Hahnvorbereitung

1. Den Hahn in die gewünschte Position bringen. Die Griffschraube lösen und Griff vom Hahn abnehmen.
2. Die Ausrichtung von **Spindelabflachungen / Loch** für den Einsatz in die Kupplung überprüfen. Die Hahnanschlüsse optisch überprüfen.

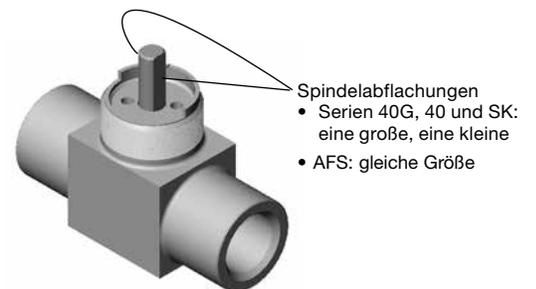
### 2-Wege-Hähne in *offener* Position

- Serie 40G
- Serie 40
- AFS
- Serie SK

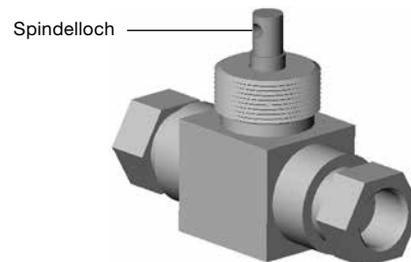


### 2-Wege-Hähne in *geschlossener* Position

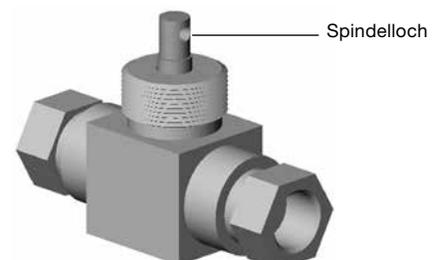
- Serie 40G
- Serie 40
- AFS
- Serie SK



### 2-Wege-Hahn der Serie 83 in *offener* Position



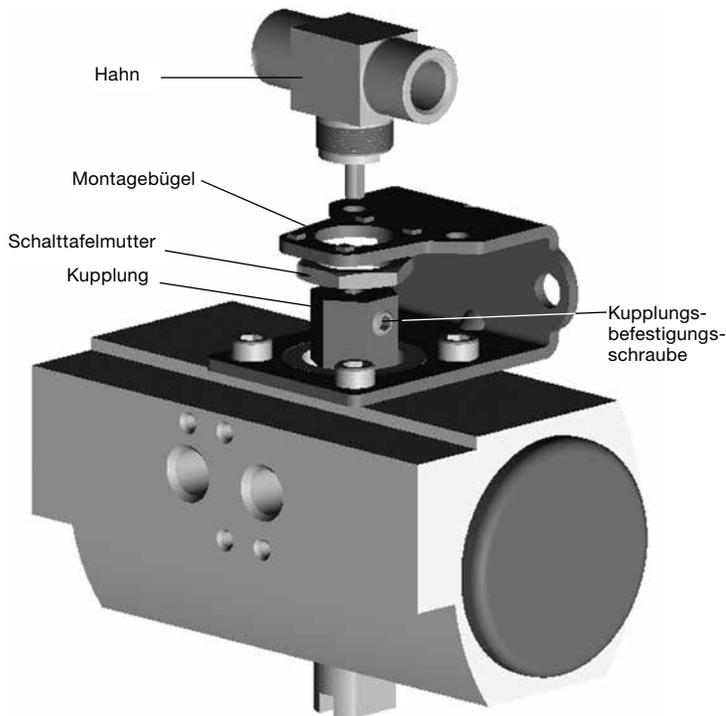
### 2-Wege-Hahn der Serie 83 in *geschlossener* Position



## Montageanleitung

1. Die **Schalttafelmutter** vom **Hahn** abschrauben.
2. Die **Schalttafelmutter** auf der **Kupplung** platzieren.
3. Den **Hahn** durch den **Montagebügel**, die **Schalttafelmutter** und die **Kupplung** führen. Lösen Sie gegebenenfalls die **Kupplungsbefestigungsschraube**.
4. Überprüfen Sie das gewünschte Fließmuster.
5. Schrauben Sie die **Schalttafelmutter** auf den **Hahn**, und ziehen Sie sie auf das unten angegebene Drehmoment fest.

Hahnserie	Erforderliches Drehmoment		
	zoll.·lb	N·m	cm·kg
41G, 42G	50	5,7	58
43G	60	6,8	69
41, 42	75	6,5	86
43	150	17,0	173
SK	150	17,0	173
44	250	28,3	288
45	400	45,2	461
83	100	11,3	115
AFS	400	45,2	461

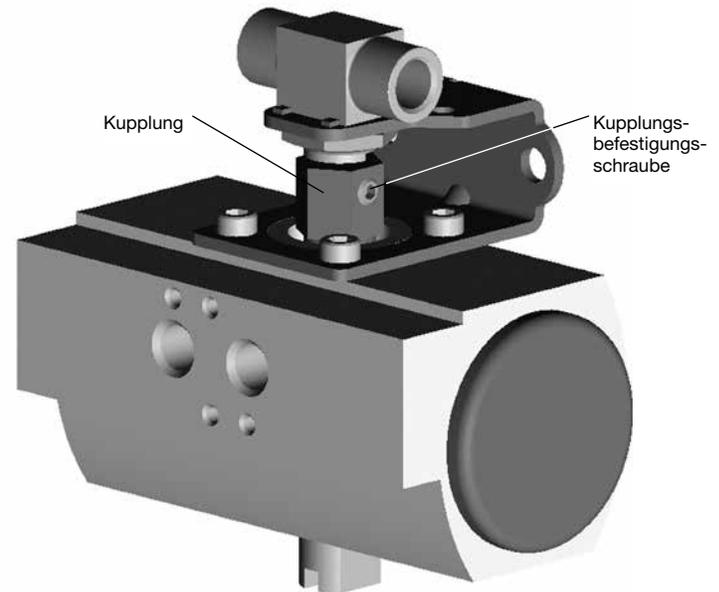


6. **Serie 40 und Serie SK:** Positionieren Sie die **Kupplung** ca. 1 mm (0,04 Zoll) vom Hahnkörper.

**Serie 40G und AFS:** Schieben Sie die **Kupplung** nach unten, bis die Spindelabflachung sicher sitzt. Wenn die Spindel richtig eingesetzt ist, sollte keine Abflachung sichtbar sein.

7. Die **Kupplungsschraube** auf das unten angegebene Drehmoment festziehen.

Hahnserie	Erforderliches Drehmoment		
	zoll.·lb	N·m	cm·kg
SK 41, 42 41G, 42G, 43G	40	4,5	46
43, 44	100	11,3	115
45	200	22,6	230
83	15	1,7	17
AFS	200	22,6	230



8. Den richtigen Betrieb des Hahns durch Anwendung des Luftdrucks nach Angabe des Steuerkopferstellers prüfen.

### ⚠️ WARNUNG:

Swagelok-Produkte oder -Bauteile, die nicht durch Industrienormen und -standards definiert sind, einschließlich Swagelok Rohrverschraubungen und Endanschlüssen, dürfen nicht durch die Produkte oder Bauteile anderer Hersteller ausgetauscht oder mit den Produkten oder Bauteilen anderer Hersteller vermischt werden.