

## Montageanleitung für Anbohrschellen

### Allgemeines

Die Arbeiten müssen von hierfür ausgebildeten Personen (gem. GW52-3/DVS 2207) durchgeführt werden. Die Hinweise auf die Verarbeitungsbedingungen in den anwendungsspezifischen und allgemeinen Regelwerken sind zu beachten. Die Verarbeitung und Montage der Schweißfittings hat unter sauberen und trockenen Bedingungen zu erfolgen.



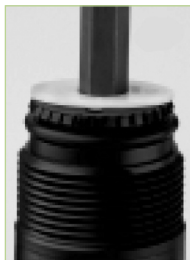
1.

- Sattel gemäß DVS 2207T1 und PLASSON Arbeitsanweisung installieren und verschweißen.
- Verbindungen zur Anschlußleitung herstellen.
- Überprüfung der Positionierung der Gleithülse. Die Gleithülse muss im Bohreroberteil eingerastet sein.



2.

- Anbohrsechskant (SW 12 mm) durch die Gleithülse in den Bohrer einführen.
- Bohrer entgegen der Uhrzeigerrichtung bis zum oberen Anschlag zurückdrehen.
- Anschließend eine halbe Umdrehung weiterdrehen.
- Anbohrsechskant entfernen und Druckprobe durchführen.



3.

- Anbohrsechskant durch die Gleithülse in den Bohrer führen.
- In Uhrzeigerrichtung soweit anbohren, bis der Anschlag der Gleithülse die Stirnfläche des Anbohrdoms erreicht hat.



4.

- In umgekehrter Richtung den Bohrer zurückdrehen bis der oberer Anschlag erreicht wird.
- Anschließend eine halbe Umdrehung weiterdrehen.
- Anbohrsechskant entfernen.
- Anschließend Gleithülse mittels Drehbewegung abziehen.

5.

- Verschlusskappe aufschrauben und festdrehen, bis sie hörbar einrastet.