

# Technische Anweisung

*Vorschweißflansch Drosselklappen / Metallisch dichtende Ausführung*

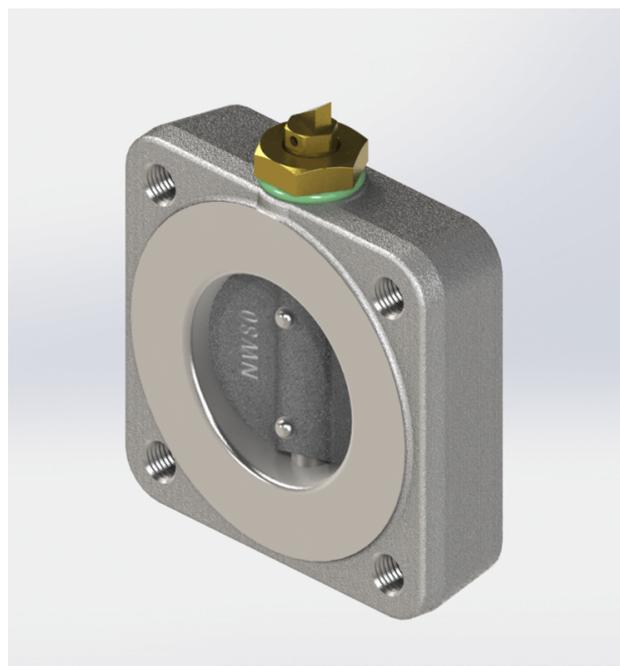


***Das effiziente und langlebige Dichtsystem!***

**Vorschweißflansch - Form A**



**Vorschweißflansch - Form N1610**



# 1. Anschweißen & Beschichten

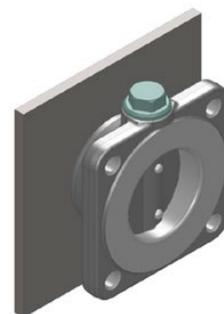
Jede Drosselklappe wird in geschlossenem und getestetem Zustand ausgeliefert. Um maximale Dichtheit zu erreichen, produzieren wir die Drosselklappen mit enorm niedrigen Toleranzen v.a. im Dichtbereich zwischen Klappe und Gehäuse.

Um alle Anforderungen an die Drosselklappe zu gewährleisten, muss die Drosselklappe wie rechts dargestellt gehandhabt werden.

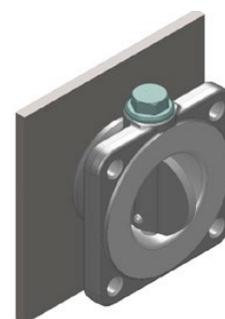


*Bitte belassen Sie die Klappe stets im ausgelieferten, geschlossenen Zustand bis alle Arbeiten am Kessel des Transformators abgeschlossen sind!*

**RICHTIG: geschlossene Drosselklappe**



**FALSCH: geöffnete Klappe**



# 2. Schutz der Drosselklappe

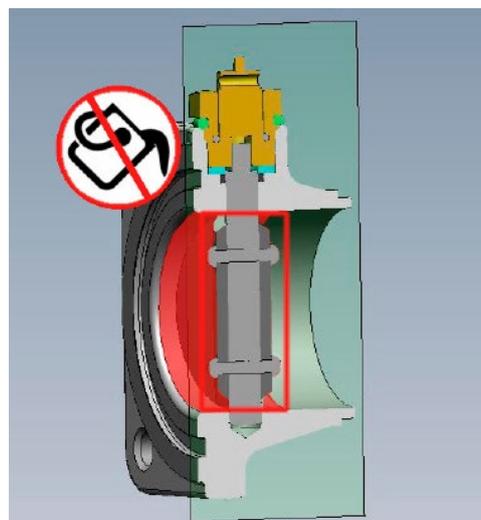
*Vorschweißausführung (Form A und Form N1610)*

Wenn die Drosselklappe am Kessel angeschweißt wird, ist es unabdingbar, die Dichtfläche zwischen der Klappe und dem Gehäuse absolut sauber zu halten. Schweißrückstände dürfen nicht in Kontakt mit der Dichtfläche der Klappe kommen.

Um die Dichtringe der Einstellvorrichtung beim Schweißen nicht zu beschädigen, muss diese vor den Arbeiten entfernt und das 1" Gewinde geschützt werden.



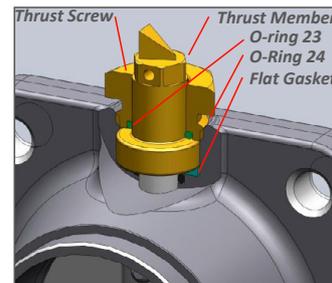
*Das Innere des Gehäuses muss während dem Schweißen, Sandstrahlen und dem Beschichten mit einer formschlüssigen Abdeckung geschützt werden!*



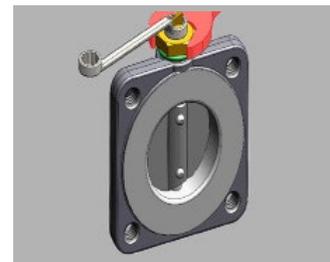
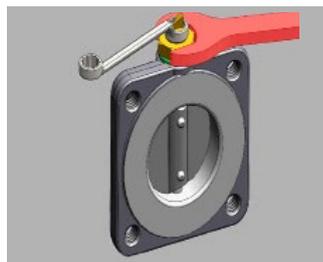
### 3. Einstellvorrichtung

Die Einstellvorrichtung besteht in allen Ausführungen grundsätzlich aus einem Druckstück und einer Druckschraube und den zugehörigen Dichtungen. Druckstück und Druckschraube stellen durch Druck auf die Flachdichtung die Dichtheit nach Außen im Bereich der Klappenwelle sicher.

Hierdurch kann die Klappe nicht betätigt werden, ohne vorher die Druckschraube zu lösen. (Beim Schweißen bitte o.g. Anweisungen beachten)

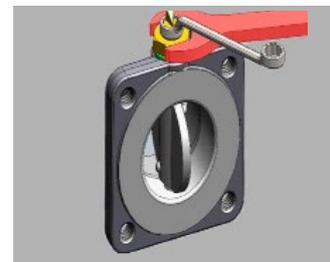


#### 3.1 Betätigen der Drosselklappe



Montieren der Einstellvorrichtung: Setzen Sie Dichtung 7 ein. Fügen Sie Druckstück 4 in entspr. Richtung der Klappenstellung ein. Setzen Sie Druckschraube 5 auf und ziehen Sie sie handfest an. Wenn die Einstellvorrichtung bereits montiert war, lösen Sie zum Betätigen der Drosselklappe die Druckschraube mithilfe eines 36 mm Gabelschlüssels um etwa 90° gegen den Uhrzeigersinn. (Anziehdrehmoment SW 36: 15 Nm)

#### 3.2 Öffnen und Schließen der Klappe



Öffnen/Schließen Sie die Klappe mithilfe eines 17 mm Ringschlüssels gegen/mit den Uhrzeigersinn während die Druckschraube gelöst ist. Stellen Sie die Klappe in die gewünschte endgültige Position. (Anziehdrehmoment beim Schließen SW 17: 70 Nm). Um die Klappe zu arretieren, halten Sie die Klappe mit dem 17 mm Ringschlüssel in Position während Sie die Druckschraube mit dem 36 mm Gabelschlüssel wieder festziehen. (Anziehdrehmoment SW 36: 50 Nm)



Albert MAIER GmbH  
Armaturen für Transformatoren  
Industriestr. 19  
71263 Weil der Stadt

Tel.: +49 70 33 369 4100  
Fax: +49 70 33 369 4109  
E-Mail: [info@maier-armaturen.de](mailto:info@maier-armaturen.de)  
[www.maier-accessories.com](http://www.maier-accessories.com)