

Montageanvisning

Fabrikat KWT KSA-MD-0

Alla delar är konstruerade av fabriken ingenjörer och normalt tillverkade och provade i företagets egen anläggning. Inköpta delar är ofta tillverkade enligt fabriken ritningar och specifikationer. Alla gjutformar och smidesformar ägs av fabriken. Det innebär att det nästan alltid går att reparera eller ersätta delar även efter 10 år. Endast behöriga personer får montera samman enheter och monteringsplatsen måste vara ren, torr och gasfri.



Stå aldrig under hängande last!

Alla detaljer är tillverkade av tåligt material som stål 1.4301, syrafast stål 1.4404, HDPE (polyeten med hög densitet), POM (polyacetal) och brons.

Vi rekommenderar att du regelbundet kör utrustningen helt upp och helt ned och kontrollerar att den fungerar felfritt. Hur ofta beror på föroreningsgraden, hur aggressiv miljön är och antalet rörelser de rörliga delarna gör.

Kemiska förankringskapslar för krafter och vridmoment

Typ	M8	M10	M12	M16
Borrhål [mm]	10	12	14	18
Djup [mm]	80	90	110	125
Högsta vridmoment [Nm]	10	20	40	80

Angiven temperatur och tid för härdning i borrhålet

Temperatur °C	över +20	+10 till +20	0 till +10	-5 till 0
Minuter	10	20	-	-
Timmar	-	-	1	5

Medföljande montagedetaljer

- » Borradapter
- » Kopparfett
- » Vit penna
- » Specialborr
- » EPDM-lim
- » EPDM tätningstremsa
- » Fästanordningar



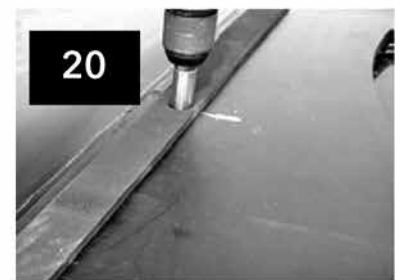
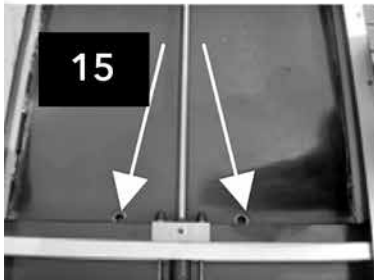
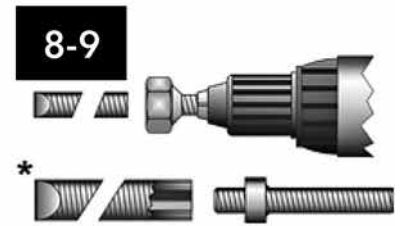
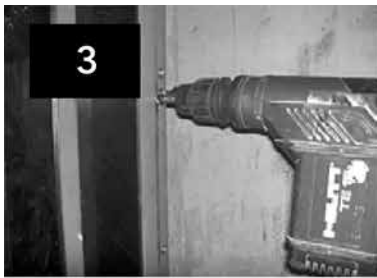
Installation

Om något fel inträffar eller om driftegenskaperna inte stämmer, kontrollera att installationen och justeringarna har gjorts och slutförts enligt dessa driftinstruktioner.

1. Kontrollera : Betongens hårdhet, planhet och nivå. Max tolerans 2 mm per meter.
2. Placera luckan framför hålet/intaget.
3. Förborra monteringshålerna på båda sidor av ovanytan, se bild på nästa sida.
4. Ta bort luckan.
5. Borra monteringshålerna till rekommenderat djup.
6. Rensa fästhålerna, se bild på nästa sida.
7. Lägg in de kemiska förankringskapslarna.
8. Stryk på kopparfettet på mutterändan av pinnbultarna, se bild på nästa sida.
9. Sätt in pinnbultarna med en slagbormaskin kompletterad med tillbehöret, se bild på nästa sida.
10. Ta bort ! all överflödiga kemisk massa runt pinnbultarna.
11. Se till att den kemiska förankring får härda under den angivna tiden.
12. Montera luckan.
13. Dra åt muttrarna för hand.
14. Förborra alla övriga monteringshål.
15. Mer information finns under punkterna 4 t.o.m. 11. (ev. ingår: hål Ø18 för specialförankringar placerade ovanför hål/intag med försänkta skruvar)
16. Se till att spåret i bakre plåten är rent och torrt.
17. Märk upp med den vita pennan centrumlinjerna för monteringshålerna på bakre plåten, se bild på nästa sida.
18. Lägg in tätningsremsan i spåret, först upptill och nedtill utefter hela bredden, och därefter med övermått längderna (X) på vänster och höger sida, se bild på nästa sida.
19. Lägg på rikligt med lim på tätningsremsans mötande ändar, se bilder på nästa sida.
20. Använd den medföljande borrhylsan till att borra upp fästhål i tätningsremsan, se bild på nästa sida.
21. Montera luckan.
22. Sätt på planbrickor och fjäderlåsbrickor på pinnbultarna.
23. Dra åt muttrarna med rekommenderat moment.
24. Dra åt bultar med > ID 800.
25. Kontrollera att produkten fungerar korrekt.
26. Beträffande axelförlängning, se blad KSV.

Slusslucka VM2011

polyeten/syrafast stål | DN 100-800 | väggmontage



Reservation för eventuella konstruktionsändringar och tekniska ändringar samt att rätten till ändringar utan föregående meddelande förbehålls — instruktioner uppdaterade 2012-06-01

Regelbundna visuella inspektioner

När all utrustning är monterad rekommenderar vi regelbunden visuell inspektion varvid följande punkter kontrolleras och lämpligt underhåll utförs efter behov (dubbelkontrollera att strömmen till motorn är frångkopplad vid service på motorn):

Om något fel inträffar eller om driftegenskaperna inte stämmer, kontrollera att installationen och justeringarna har gjorts och slutförts enligt dessa driftinstruktioner.

- » Rörliga (roterande) och stängbara delar?
- » Finns högar med sand framför eller bakom utrustningen?
- » Finns högar med skräp framför eller mellan de rörliga delarna (grenar, vass, plast etc), is?
- » Manövermoment? Momentbelastningen får aldrig överskrida maximalt tillåtet driftmoment.
- » Finns alltför stort spel mellan rörliga delar?
- » Finns läckor i tätningar?
- » Elmotorer och växlar?
- » Solpaneler och lås?

Punkter som särskilt ska uppmärksammas

- » Byt gummitätning om den är skadad.
- » Byt både spindel och block om någon av dem måste bytas på grund av förslitning.

Smörjning

Vi rekommenderar att kraftigt vidhäftande flätat fett används och rekommenderar Fin Grease LS2 van Interflon. Rengör noga delarna och ta bort allt gammalt fett innan de används. Fetta in axelns linsivor av brons genom de monterade fettniplarna. Stryk på ett tunt lager fett på öppna smörjtor (metall mot metall). Smörj aldrig block av POM (polyacetal), de ska endast rengöras.

Förvaringskrav och säkerhet

Förvara delar under konstanta förhållanden, dammfritt, frostfritt och undvik kraftiga temperaturändringar. Lagar och lokala förordningar måste följas. Förse anläggningsplatsen med skydd och använd bara godkänd utrustning som endast får handhas av utbildad personal. Använd lämplig, godkänd, lagstadgad och lokalt beslutad personlig skyddsutrustning. Använd alltid rätt verktyg. Var försiktig så att inga kroppsdelar fastnar, att du faller eller halkar i anläggningen. Var också försiktig med elektriska ledningar vid montering och service.



Elledningar kan vara livsfarliga! Rapportera omedelbart farliga situationer och defekter till ansvariga personer!