

# MONTAGEANLEITUNGEN

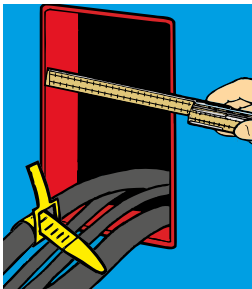
## Modulabschottungen



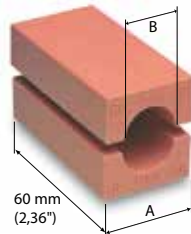
*Putting safety first*



# Installationsanleitung



**1** Messen Sie die Öffnung und überprüfen Sie, dass die Abmessungen innerhalb des Toleranzbereichs von 120,5 mm +/- 0,5 mm liegen. Überprüfen Sie, ob der Rahmen sauber ist und ziehen Sie die Kabel durch. Messen Sie den Durchmesser der Kabel und wählen Sie die geeigneten Blöcke aus. Schmieren Sie die inneren Bereiche des Rahmens.

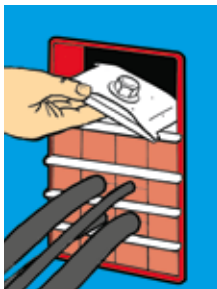


**2** Legen Sie den Block ein. Die Böcke sind gemäß ihrer Breite (A) und ihrem Öffnungsdurchmesser (B) gekennzeichnet. Ein 30 mm breiter Block mit einem Öffnungsdurchmesser von 18 mm wird mit 30/18 gekennzeichnet. Diese Kennzeichnung ist in den Block gepresst.



**3** Belegen Sie den Rahmen. Positionieren Sie die Ankerscheiben zwischen den einzelnen Blockreihen.

## STG-SCHLUSSDICHTUNG



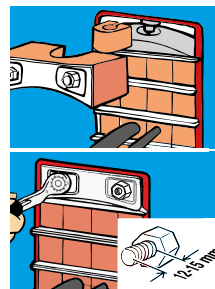
**4** Platzieren Sie die Pressplatte oben im Rahmen, bevor die oberste Blockreihe eingesetzt wird.



**5** Fügen Sie die oberste Blockreihe unterhalb der Pressplatte ein.



**6** Ziehen Sie die Schraube in der Pressplatte gegen den Uhrzeigersinn fest, bis ein Abstand von 32–33 mm zwischen Plattenoberseite und Rahmeninnenseite besteht.

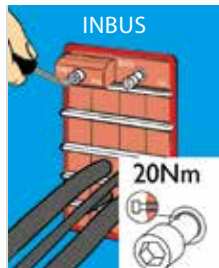


**7** Setzen Sie die STG-Schlussdichtung mit der Lasche um die Spannschraube ein. Ziehen Sie die Muttern in der Schlussdichtung fest, bis 12–15 mm Gewinde sichtbar sind.

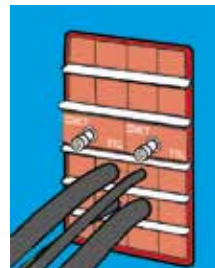
## PTG-PRESSDICHTUNG, INBUS UND SECHSKANT



**4** Positionieren Sie die letzten beiden Ankerscheiben im Rahmen vor der letzten Blockreihe. Bringen Sie die PTG-Pressdichtung über den Ankerscheiben an.



**5** Fügen Sie die letzte Blockreihe ein. Ziehen Sie die Muttern im PTG bis zum Ende oder mit 20 Nm fest.

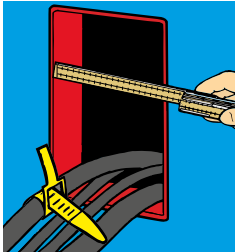


**6** Die PTG-Pressdichtung lässt sich an einer beliebigen Stelle im Rahmen positionieren.

## Druckdichte Installation

Überprüfen Sie, ob der Rahmen sauber und das Innere gut geschmiert ist. Alle Lycron-Bereiche müssen sorgfältig mit MCT Brattberg-Schmiermittel behandelt werden. Die Dichtung darf nach der Montage mindestens 48 h keinem Druck ausgesetzt sein. Dies geschieht, damit sich der Druck in der gesamten Durchführung ausgleichen kann. Bei Temperaturen unter 20 °C gleicht sich der Druck langsamer aus.

## AddBlocks



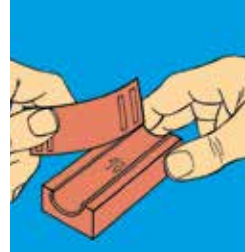
Messen Sie die Öffnung und überprüfen Sie, dass die Abmessungen innerhalb des Toleranzbereichs von 120,5 mm +/- 0,5 mm liegen. Überprüfen Sie, ob der Rahmen sauber ist und ziehen Sie die Kabel durch. Messen Sie den Durchmesser der Kabel und wählen Sie die geeigneten Blöcke aus. Schmieren Sie die inneren Bereiche des Rahmens.



Reißen Sie die befestigte Einlage ab, um sie an die ausgewählte Abmessung anzupassen.



Legen Sie die Einlage in die mittlere Nut und befestigen Sie diese mit der einzigartigen Sicherungsvorrichtung.

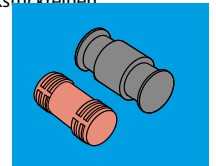


Reißen Sie die überflüssigen Einlagen ab.

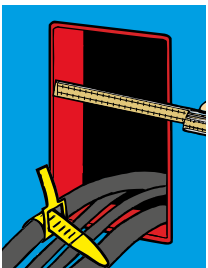


Belegen Sie den Rahmen. Positionieren Sie die Ankerscheiben zwischen den einzelnen Packstückreihen.

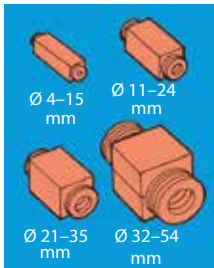
Kerne für AddBlocks und HandiBlock siehe auf Seite 23 und 24.



## HandiBlocks



Messen Sie die Öffnung und überprüfen Sie, dass die Abmessungen innerhalb des Toleranzbereichs von 120,5 mm +/- 0,5 mm liegen. Überprüfen Sie, ob der Rahmen sauber ist und ziehen Sie die Kabel durch. Messen Sie den Durchmesser der Kabel und wählen Sie die geeigneten Blöcke aus. Schmieren Sie die inneren Bereiche des Rahmens.



Wählen Sie den für das Kabel/Rohr passenden HandiBlock aus.



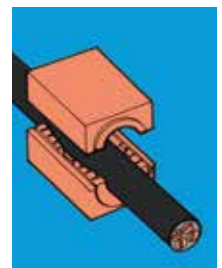
Wählen Sie die beiden Kompressionsringe aus, die dem Kabeldurchmesser am nächsten kommen. Entfernen Sie alle Kompressionsringe, die kleiner als die ausgewählten sind.



Wenn der Einsatz länger als der Block ist, entfernen Sie die Ringe, die sich in der Mitte befinden.

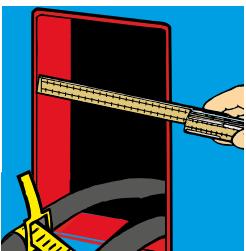


Fügen Sie die beiden Einsätze in den Mutterblock ein, sodass die äußersten Ringe an der Außenkante des Mutterblocks liegen.



Setzen Sie die zweite Blockhälfte genauso zusammen. Setzen Sie das Kabel/Rohr ein und legen Sie die Blockhälfte oben drauf. Die weitere Belegung wird in Abb. 4 auf der linken Seite gezeigt.

## U-Blocks



Messen Sie die Öffnung und überprüfen Sie, dass die Abmessungen innerhalb des Toleranzbereichs von 120,5 mm +/- 0,5 mm liegen. Überprüfen Sie, ob der Rahmen sauber ist und ziehen Sie die Kabel durch. Messen Sie den Durchmesser der Kabel und wählen Sie die geeigneten Blöcke aus. Schmieren Sie die inneren Bereiche des Rahmens.



Wählen Sie einen geeigneten Block für das größte Kabel der Reihe aus.



Wählen Sie einen geeigneten StandardBlock oder AddBlock für das kleine Kabel aus. Sorgen Sie dann mithilfe von U-Blocks für eine Basis. Die Außenabmessungen sollten denen des vorherigen Blocks entsprechen.

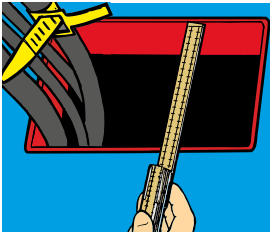


Beginnen Sie damit, den Rahmen zu belegen.

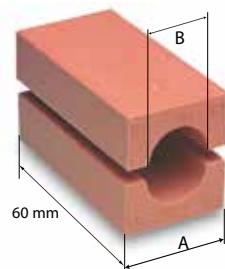


Positionieren Sie die Ankerscheiben zwischen den einzelnen Blockreihen.

# Horizontale Installationsanleitung



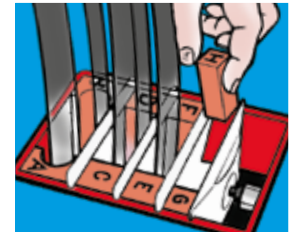
**1** Messen Sie die Öffnung und überprüfen Sie, dass die Abmessungen innerhalb des Toleranzbereichs von 120,5 mm +/- 0,5 mm liegen. Überprüfen Sie, ob der Rahmen sauber ist und ziehen Sie die Kabel durch. Messen Sie den Durchmesser der Kabel und wählen Sie die geeigneten Blöcke aus. Schmieren Sie die inneren Bereiche des Rahmens.



**2** Die Blöcke sind gemäß ihrer Breite (A) und ihrem Öffnungsdurchmesser (B) gekennzeichnet. Ein 30 mm breiter Block mit einem Öffnungsdurchmesser von 18 mm wird mit 30/18 gekennzeichnet. Diese Kennzeichnung ist in den Block gepresst.



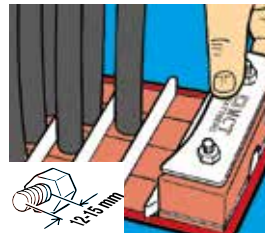
**3** Um zu verhindern, dass die Blöcke durch die horizontale Installation fallen, befestigen Sie zuerst alle Ankerscheiben und die Pressplatte. Überprüfen Sie den RG-Plan, um sicherzustellen, dass die Kabel korrekt positioniert sind.



**4** Setzen Sie zunächst die äußeren Blöcke (A, B, C usw.) und anschließend die restlichen Blöcke ein. Hinweis: Block A muss um 90° gedreht werden, siehe Abb.



**5** Belegen Sie den Rahmen. Ziehen Sie die Schraube in der Pressplatte gegen den Uhrzeigersinn fest, bis ein Abstand von 32–33 mm zwischen Plattenoberseite und Rahmeninnenseite besteht.

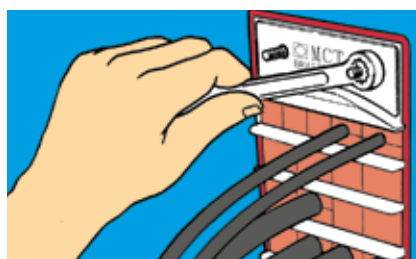


**6** Fügen Sie die STG-Schlussdichtung mit der Lasche um die Spannschraube. Ziehen Sie die Muttern in der Schlussdichtung fest, bis 12–15 mm Gewinde sichtbar sind.

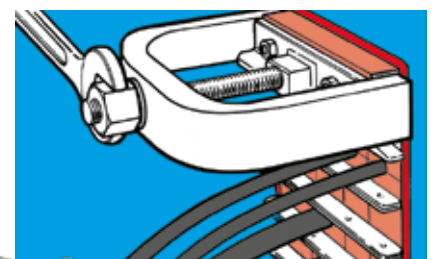
# Demontageanleitung

## STG

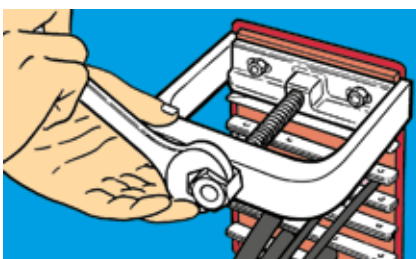
**1** Entfernen Sie die Muttern und die Beschläge von der Schlussdichtung.



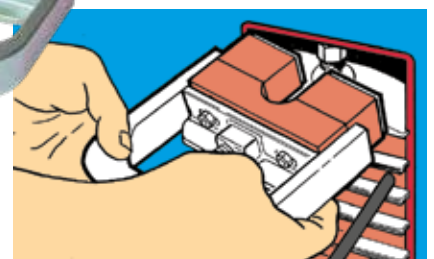
**2** Befestigen Sie den Schlussdichtungszieher an den Muttern der Schlussdichtung.



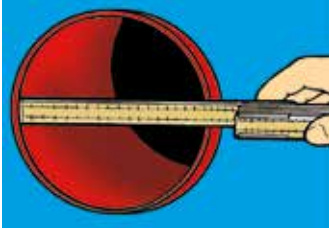
**3** Ziehen Sie die Schraube am Zieher fest. Die Schlussdichtung gleitet heraus.



**4** Entfernen Sie die Schlussdichtung.



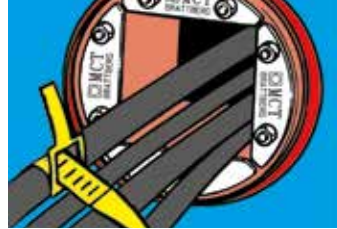
# RGP-Installation



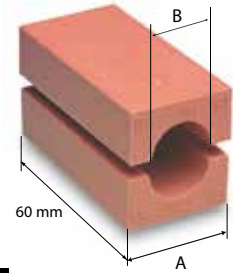
**1** Messen Sie das Rohr / die gebohrte Öffnung, um sicherzustellen, dass die Größe mit den Standardtoleranzen übereinstimmt.



**2** Setzen Sie den RGP-Rahmen in die Öffnung ein. Es sollte kein Schmiermittel auf die Öffnung oder die Außenseite des Rahmens aufgetragen werden.



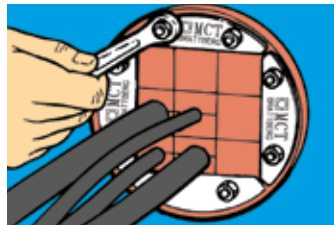
**3** Platzieren Sie den Rahmen in der richtigen Position in der Öffnung. Überprüfen Sie, ob der Rahmen sauber ist und ziehen Sie die Kabel durch. Positionieren Sie die größten Kabel unten im Rahmen. Messen Sie den Durchmesser der Kabel und wählen Sie die geeigneten Blöcke aus.



**4** StandardBlock. Die Blöcke sind gemäß ihrer Breite (A) und ihrem Öffnungsdurchmesser (B) gekennzeichnet. Ein 30 mm breiter Block mit einem Öffnungsdurchmesser von 18 mm wird mit 30/18 gekennzeichnet. Diese Kennzeichnung ist in den Block gepresst.



**5** Beginnen Sie mit dem Belegen.



**6** Ziehen Sie die Muttern in der Schlussdichtung über Kreuz fest, bis 10–12 mm Gewinde sichtbar sind.

Abmessungen für Rohre und gebohrte Öffnungen	
RGP-Typ	RGP ID mm
RGP 50	50–51
RGP 70	70–71
RGP 100	100–102
RGP 125	125–127
RGP 150	150–152
RGP 200	200–202
RGP 300	300–302

## DRUCKDICHTE INSTALLATION RGP

Alle Kontaktflächen zwischen dem Rohr und dem RGP-Kern müssen vor der Installation sorgfältig gereinigt werden. Verwenden Sie kein Schmiermittel auf diesen Oberflächen. Alle Blöcke sind sorgfältig mit MCT Brattberg-Schmiermittel zu behandeln. Die Durchführung darf nach der Montage mindestens 48 h keinem Druck ausgesetzt sein. Dies geschieht, damit sich der Druck in der gesamten Durchführung ausgleichen kann.

Bei Temperaturen unter 20 °C gleicht sich der Druck langsamer aus.



*Putting safety first*



[WWW.WICHMANN.BIZ](http://WWW.WICHMANN.BIZ)

