

**PSI Gleitkufenringe aus Segmenten
Typ AZ/AC System**

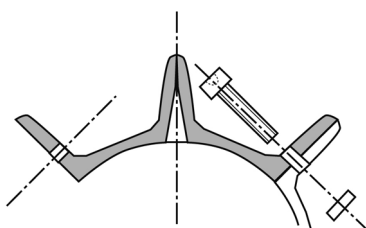
Die AZ/AC-Gleitkufenringe werden bei Rohraussendurchmesser von 98 mm bis 385 mm eingesetzt. Dieser Gleitkufentyp wird aus mehreren Segmenten zusammengesetzt. Die Zahl der benötigten Segmente wird durch den Rohraussendurchmesser des Mediumrohres bestimmt. Die zur Montage nötigen Schrauben und Muttern sind jeder Sendung beigelegt.

Zwei besondere Vorteile der universellen Einsetzbarkeit des Typs AZ/AC:

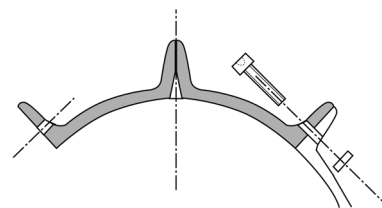
- Der Ringdurchmesser kann variabel gehalten werden. Besonders wichtig ist dies bei Rohren mit grosser Wandstärke, deren Aussendurchmesser wesentlich von der Nennweite abweicht (z.B. Faserzement-Druckrohr PN 16, Steinzeugrohre).
- Mit nur 2 Segment-Grössen können Gleitkufenringe DN 100 bis DN 350 zusammengestellt werden. Ein entscheidender Vorteil für Ihre Lagerhaltung.

Die Ermittlung der Steghöhe errechnet sich aus der Durchmesser-Differenz zwischen Medium- und Mantelrohr. Dabei sind die tatsächlichen Masse einschliesslich etwaiger Umhüllung und nicht die Nennweiten zu verwenden.

Die Montage erfolgt mit den beigelegten rostgeschützten Schrauben DIN 912 und Muttern DIN 562.



Schnitt durch Segment AZ/AC 1
Segment AZ/AC 1, vue en coupe



Schnitt durch Segment AZ/AC 2
Segment AZ/AC 2, vue en coupe

**Collier de centrage PSI en segments
type AZ/AC, système DSI**

Les colliers de centrage AZ/AC sont employés avec diamètres extérieurs de tubes de 98 mm à 385 mm. Ce type de collier est composé de plusieurs segments. Le nombre de segments requis est déterminé par le diamètre extérieur du tube porteur. Les vis et écrous nécessaires au montage sont inclus dans chaque livraison.



Deux avantages particuliers de l'emploi universel du type AZ/AC:

- Le diamètre du centreur peut varier. Ceci est particulièrement important avec des tubes de grande épaisseur de paroi dont le diamètre extérieur diffère considérablement du diamètre nominal (p.ex. conduites forcées en fibre-ciment PN 16, tubes en grès).
- Avec 2 tailles de segments, des centreurs à patins de DN 100 jusqu'à DN 350 peuvent être composés. Un avantage décisif pour le stockage.

La détermination de la hauteur de patin est basée sur la différence de diamètres entre le tube porteur et le tube fourreau. Ce sont les dimensions effectives (y compris revêtement éventuel) qui doivent être utilisées, pas les diamètres nominaux.

Le montage est effectué avec les vis DIN 912 et les écrous DIN 562 zinguées jointes.

Montageanleitung

- Gleitkufenelemente und Schrauben entsprechend Auswahl-tabelle bereitlegen. Elemente zu einem Gleitkufenband verbinden und die Muttern nur einige Umdrehungen auf die Schrauben drehen.
- Glatte Rohroberfläche (z.B. PE, PVC, Stahl/Guss PE ummantelt oder Steinzeug) im Kontaktbereich Rohr / Kufe mit Schubsicherungsband umwickeln, um optimale Sicherheit gegen Verrutschen zu gewährleisten.
- Vormontierte Elemente um das Mediumrohr legen und letzte Verbindung schliessen.
- Anschließend die Schrauben gleichmässig anziehen, so dass sich zwischen den Gleitkufenelementen die gleichen Abstände ergeben.
- Die Vierkantmuttern sind so auszurichten, dass sie in die dafür vorgesehenen Aussparungen in dem Gleitkufensegment gefasst werden.
- Schrauben mit einem Anzugsdrehmoment von max. 3 Nm anziehen, so dass der Gleitkufenring unverrückbar auf dem Rohr festsitzt. Die Schrauben müssen nicht zwingend komplett zusammengezogen werden.

Instructions de montage

- Préparer les éléments du collier de glissement et les vis conformément au tableau de sélection (voir verso). Assembler les éléments pour former une bande et visser les écrous de quelques tours sur les vis.
- Enrouler sur les surfaces de tubes lisses (p.ex. PE, PVC, acier / fonte enrobé de PE ou de grès) une bande de blocage dans la zone de contact tube / centreur afin de garantir une protection optimale contre le glissement.
- Placer les éléments pré-montés autour du tube porteur et fermer le dernier raccord.
- Serrer ensuite les vis uniformément pour obtenir les mêmes espacements entre les éléments de centreur.
- Les écrous carrés doivent être alignés de manière à se loger dans les ouvertures prévues à cet effet dans le segment de centreur.
- Serrer les vis avec un couple de serrage de 3 Nm max. jusqu'à ce que le collier de glissement soit fermement assis sur le tube. Les vis ne doivent pas nécessairement être complètement serrées.

