

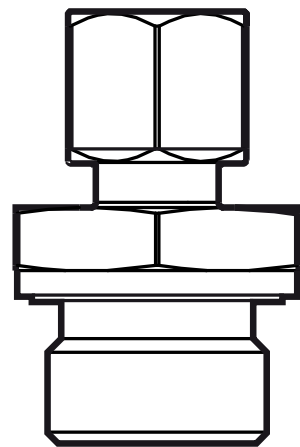
ifm electronic



Montageanleitung
Schneidringverschraubung

DE

80232423 / 00 11 / 2015



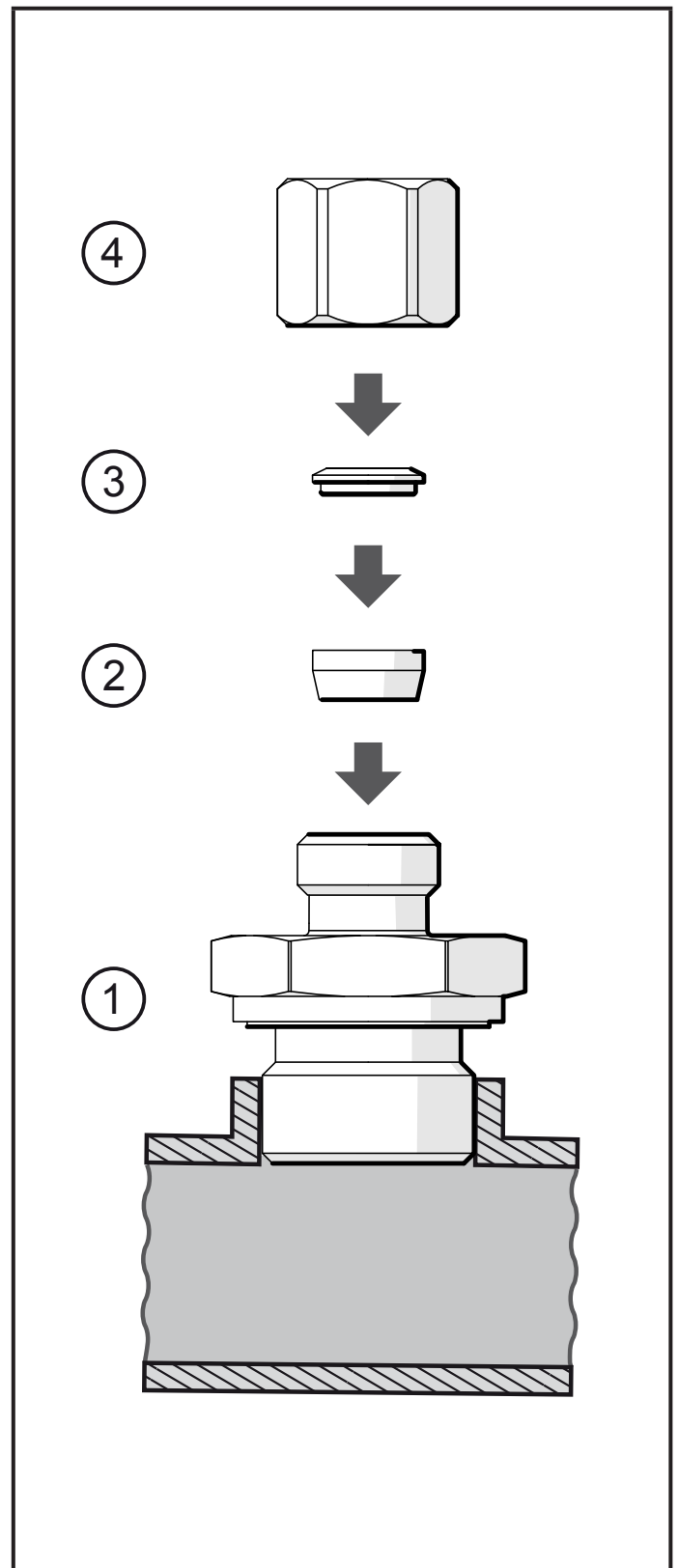
Die Schneidringverschraubung besteht aus den vier Teilen Verschraubung (1), vorderer Klemmring (2), hinterer Klemmring (3) und Überwurfmutter (4).

- Setzen Sie die Verschraubung (1) in den Prozessanschluss ein und ziehen Sie sie fest. Verwenden Sie eine Dichtung, wenn die Applikation es verlangt.

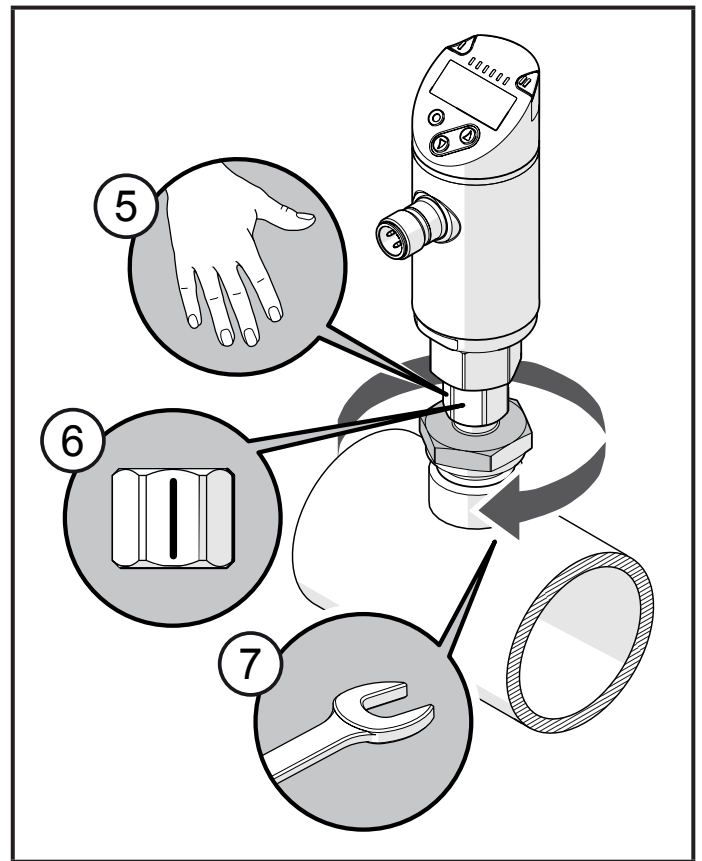


Bei Verwendung von Einschweißadaptern gilt:

- Schweißvorgang nur durch fachkundiges Personal. Ausführung sorgfältig und entsprechend dem Stand der Technik.
 - Während des Schweißens und der folgenden Abkühlphase dürfen weder Sensor noch Schneidringverschraubung eingebaut sein.
 - Die Oberflächen müssen frei sein von Verschmutzungen jeder Art.
 - Schweißhilfsmittel müssen angepasst sein an den Werkstoff von Adapter und Wandung.
- Setzen Sie den vorderen Klemmring (2) ein. Das verjüngte Ende muss in den Konus zeigen.
 - Setzen Sie den hinteren Klemmring (3) ein.
 - Schrauben Sie die Überwurfmutter (4) auf.



- ▶ Setzen Sie den Sensor ein.
- ▶ Ziehen Sie die Überwurfmutter mit der Hand fest (5) und bringen Sie einen Markierungsstrich (6) an.
- ▶ Schieben Sie den Sensor auf die gewünschte Tauchtiefe. Halten Sie ihn fest und ziehen Sie die Überwurfmutter mit einem Werkzeug um 1 ¼ Umdrehungen an (7).



DE

- > Der Schneidring ist nun fest mit dem Sensorstab verbunden. Die Eintauchtiefe ist nicht mehr veränderbar.



Empfohlene Tauchtiefe für Messspitze: Rohrmitte.

Wiederholmontage

Sie können den Sensor demontieren, um z. B. die Sensorspitze zu reinigen.

- ▶ Setzen Sie danach den Sensor wieder ein und ziehen Sie die Überwurfmutter ohne erhöhten Kraftaufwand fest.