

Montage und Anbohranweisung für Ventilanbohrbrücken mit Fräsventil

Zur **Montage** einer *Anbohrarmatur* des *Typs: PVAB, VAB-E, VAB-R* und zur **Anbohrung** einer *unter Betriebsdruck stehenden Versorgungsleitung* aus *PE* oder aus *PVC* durch **Verwendung** des im *Ventiloberteil integrierten Fräsers*.

1. Allgemeines

Unsere Anbohrarmaturen und Anbohrgeräte sind nach dem Stand der Technik hergestellt und bei Zweck bestimmter Verwendung betriebssicher. Dennoch kann der Betrieb der Armatur oder des Fräsventils eine Gefahr darstellen, wenn diese z.B. von unausgebildetem Personal unsachgemäß montiert oder nicht Zweck bestimmt verwendet werden. Für Schäden, die aus einer unsachgemäßen Montage oder aus einem nicht bestimmungsgemäßen Gebrauch entstehen, haftet der Hersteller nicht. Das Risiko hierfür trägt alleine der Anwender.

2. Vorbereitende Maßnahmen

Die Anbohrstelle einer zu setzenden Anbohrarmatur muss von Rohrverbindungen und anderen Armaturen einen Abstand von $5 \times DN$ aufweisen, mindestens jedoch 0,5m davon entfernt sein.

Die aktuell gültigen Unfallverhütungsvorschriften (UVV) sind unbedingt zu beachten.

Armaturen visuell auf Beschädigung prüfen. Die Dichtfläche muss schmutzfrei sein. Vorhandene Schutz- und Schmutzkappen erst unmittelbar vor der Montage entfernen. Die auf dem Armaturenkörper angegebene Nennweite muss mit der Nennweite der Versorgungsleitung übereinstimmen.

Im Bereich der Anbohrarmatur ist das anzubohrende Rohr von Erdreich und sonstigen, lose anhaftenden Stoffen zu reinigen und vor erneuter Verschmutzung zu schützen.

Die Montage der Anbohrarmatur, die Durchführung der Anbohrung, die Herstellung des Hausanschlusses und die Prüfung des Anschlusses erfordern gewissenhafte Arbeit. Diese Arbeit ist daher nur von geschultem und qualifiziertem Personal auszuführen.

3. Montage der Armatur

Der Nennweite der Versorgungsleitung entsprechendes Anschluss- und Halteteil auswählen. Armaturenanschlussteil an der gewünschten Anbohrstelle auf die Versorgungsleitung aufsetzen. Halteteil (Gegenschelle) von unten an die Versorgungsleitung anlegen und an das Anschlussenteil heranführen. Beide Teile mittels Schraube, Unterlegscheibe und Mutter beidseitig miteinander verschrauben. Die Muttern wechselseitig mit maximalem Drehmoment von 100 Nm anziehen. Dabei auf gleichmäßigen Sitz achten und kontinuierlich gesteigerte, identische Kraftbeaufschlagung sicherstellen.

4. Hausanschluss fertigstellen

Die Hausanschlussleitung kann vor oder nach dem Anbohrvorgang am Armaturenabgang montiert werden.

5. Anbohrung der Versorgungsleitung

Falls die Hausanschlussleitung noch nicht montiert ist, den Armaturenabgang mittels Stopfen oder Spülhahn verschließen.

Das Fräsventil erlaubt eine Anbohrung 1 ½“ (DN40), Ø37. Maximal zulässiger Anbohr-Ø nach DIN 3543-2 unbedingt beachten! Das Fräsventiloberteil ist werksseitig fest montiert und so vorgespannt, dass die Elemente mit Grobgewinde bereits ausgefahren sind. Bei erstmaliger Betätigung der Ventilschraube bewegt sich der Fräser zur Anbohrung der Versorgungsleitung nur noch im Langsamgang (Fräsvorschub) nach vorne.

Achtung! Sollte der Fräskopf vor der endgültigen Montage aus dieser Grundstellung heraus bewegt worden sein, ist unbedingt die Vorspannung wieder genau so herzustellen, da sonst eine Anbohrung scheitert.

Ventilschraube langsam und kontinuierlich im Uhrzeigersinn betätigen.

Nach Erreichen der Endstellung hat der Fräser die Versorgungsleitung vollständig durchdrungen. Dies ist auch an dem sich im Armaturenkörper aufbauenden Druck erkennbar. Bohrspäne und „ausgefräste“ Rohrwandscheibe werden automatisch vom Fräskopf aufgenommen.

4. Maßnahmen nach der Anbohrung

Vor der Verfüllung des Rohrgrabens unbedingt Dichtheitsprüfung des Anbohrsystems durchführen. Die Prüfung erfolgt nach den aktuell gültigen, technischen Regeln, z.B. nach dem DVGW-Merkblatt W 404 für Hausanschlussleitungen.

Ferner ist zu verhindern, dass unzulässige Kräfte (etwa als Folge einer ungleichmäßigen Rohrbettung, oder einer Zug- / Druckbeanspruchung durch Setzung der Anschlussleitung), eine Biegebeanspruchung verursachen.

5. Betätigung der Betriebsabspernung

Zum Öffnen und Schließen der Betriebsabspernung ist ein Bedienschlüssel – Form E nach DIN 3223 zu verwenden. Eine Abspernung des Mediendurchflusses ist bereits ab einem Drehmoment von 30 Nm gewährleistet.

Das maximale Drehmoment zum Schließen und Öffnen beträgt 80 Nm. Die Nichtbeachtung dieser Vorgaben führt zum Verlust der Abspernfunktionalität und ist dem Hersteller nicht anzulasten.