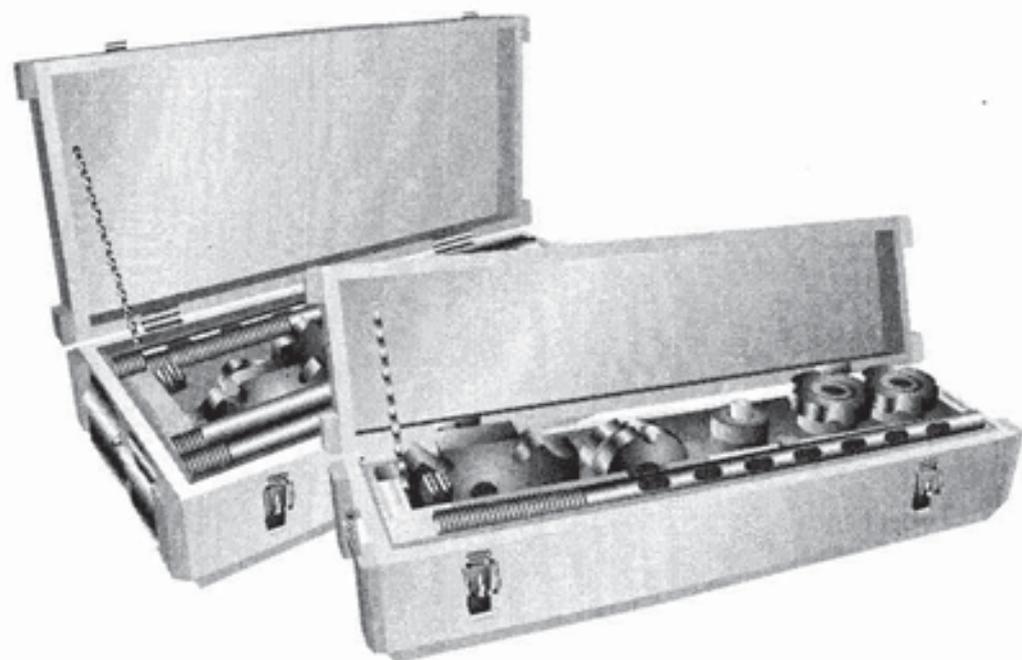


Montageanweisung

Presswerkzeug Größen 1.2 und 2.3



Burderus

Technische Änderungen vorbehalten!

Durch stetige Weiterentwicklungen können Abbildungen, Funktionsschritte und technische Daten geringfügig abweichen.

Aktualisierung der Dokumentation

Haben Sie Vorschläge zur Verbesserung oder haben Sie Unregelmäßigkeiten festgestellt, nehmen Sie bitte Kontakt mit uns auf.

Herstelleranschrift

Buderus Heiztechnik GmbH
Sophienstraße 30–32
D - 35573 Wetzlar
<http://www.heiztechnik.buderus.de>
E-Mail: info@heiztechnik.buderus.de

Dokumenten-Nr.: 6300 2887

Ausgabedatum: 01/2001

1	Sicherheitshinweise4
2	Zuordnung der Presswerkzeuge5
2.1	Lieferumfang.5
2.2	Zuordnung Kessel – Presswerkzeug.6
2.2.1	Presswerkzeug Größe 1.2.6
2.2.2	Presswerkzeug Größe 2.3.7
3	Gebrauch des Presswerkzeuges8
3.1	Allgemeine Anwendung.9
3.2	Presswerkzeug abbauen12
3.2.1	Montage der Mittelglieder12
3.2.2	Montage des Vordergliedes12
3.3	Spezielle Anwendung13
3.3.1	Logano G215/G215 U.13
3.3.2	Logano GE43414

1 Sicherheitshinweise

Die nachstehenden Anweisungen sind vom Monteur zu beachten, da er für die Sicherheit und einwandfreie Montage des Heizkessels verantwortlich ist.



HINWEIS!

Weiterführende Informationen zur Montage des Heizkessels entnehmen Sie bitte den technischen Unterlagen (z.B. Montage- und Wartungsanweisung) zu dem entsprechenden Heizkessel.



VORSICHT!

PRESSWERKZEUGSCHADEN!

Wird der Pressvorgang mit gelösten Schraubverbindungen der Zugstangen durchgeführt, so kann dies zu Beschädigungen bzw. zu der Zerstörung des Presswerkzeuges führen.

- Kontrollieren Sie nach jedem Pressvorgang die Schraubverbindungen der Zugstangen (Abb. 1, Pos. 1) und ziehen Sie diese gegebenenfalls nach (Abb. 1, Pos. 2).
- Halten Sie das Gewinde des Presswerkzeuges sauber. Verschmutzte Gewinde können während des Pressvorganges zu Materialschäden am Presswerkzeug führen.

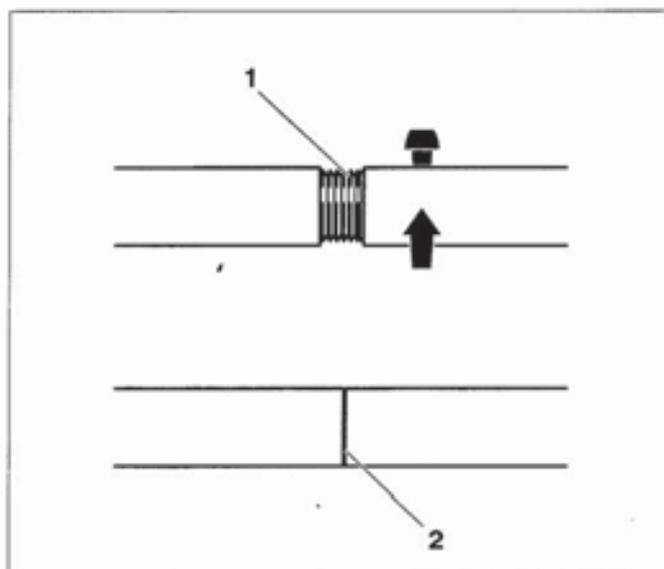


Abb. 1 Schraubverbindung der Zugstangen



HINWEIS!

Achten Sie darauf, dass die Gewinde der Zugstangen immer ausreichend geschmiert sind.



WARNUNG!

UNFALLGEFAHR

durch Materialermüdung. Unsachgemäß eingesetzte oder schlecht gewartete Presswerkzeuge können reißen.

- Arbeiten Sie niemals direkt vor dem Presswerkzeug während dieses unter Zugspannung steht.
- Achten Sie darauf, dass sich keine Personen vor dem Presswerkzeug aufhalten.

2 Zuordnung der Presswerkzeuge

2.1 Lieferumfang



HINWEIS!

Der Lieferumfang des Kesselpresswerkzeuges bzw. der Inhalt der Holzkiste ist zusätzlich zu der folgenden Aufstellung auf der Innenseite des Kistendeckels aufgeführt.

Anzahl	Teilebezeichnung	
2	Zugstange	(Abb. 2, Pos. 1)
2	Verlängerung	(Abb. 2, Pos. 2)
2	Presseinheit	(Abb. 2, Pos. 3)
4	Zusatzflansch $\varnothing 80 \times 25$	(Abb. 2, Pos. 4)
2	Zusatzflansch $\varnothing 135 \times 25^*$	(Abb. 2, Pos. 5)
2	Gegenflansch	(Abb. 2, Pos. 6)
2	Keil	(Abb. 2, Pos. 7)
2	Patent-Freilaufknarre	

Tab. 1 Lieferumfang Presswerkzeug Größe 1.2

* Genannt ist der Durchmesser des Lochkreises (wie Gegenflansch bei Presswerkzeug 2.3).

Die in Tab. 1 und Tab. 2 genannten Gegenflansche werden standardmäßig eingesetzt. Die Zusatzflansche werden für bestimmte Kessel benötigt (vgl. Tabellen 3 – 4). Zusatzflansche können weiterhin zur besseren Kräfteverteilung eingesetzt werden (siehe Kapitel 3.1 „Allgemeine Anwendung“, Abb. 9).

Anzahl	Teilebezeichnung	
2	Zugstange	(Abb. 3, Pos. 1)
6	Verlängerung	(Abb. 3, Pos. 2)
2	Presseinheit	(Abb. 3, Pos. 3)
4	Zusatzflansch	(Abb. 3, Pos. 4)
2	Gegenflansch $\varnothing 135 \times 25^*$	(Abb. 3, Pos. 5)
2	Keil	(Abb. 3, Pos. 6)
2	Patent-Freilaufknarre	

Tab. 2 Lieferumfang Presswerkzeug Größe 2.3

* Genannt ist der Durchmesser des Lochkreises.

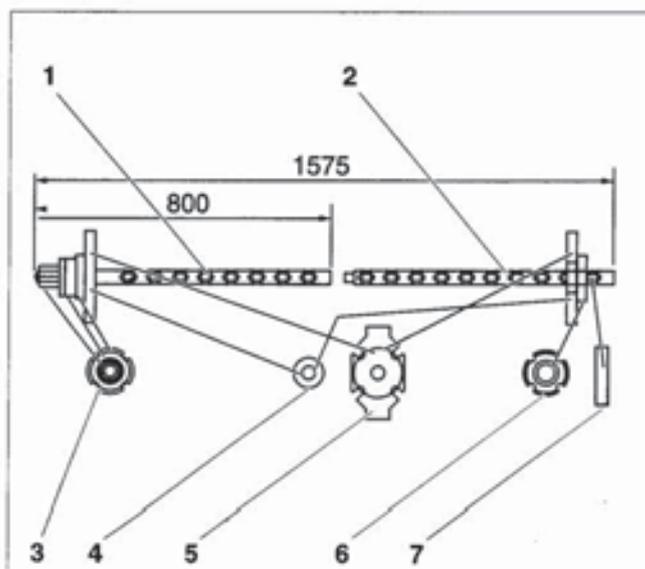


Abb. 2 Presswerkzeug Größe 1.2

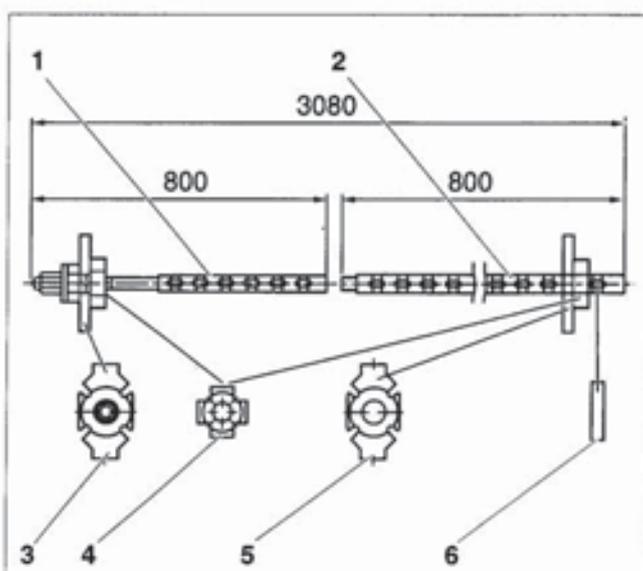


Abb. 3 Presswerkzeug Größe 2.3

2.2 Zuordnung Kessel – Presswerkzeug

2.2.1 Presswerkzeug Größe 1.2



PRESSWERKZEUGSCHADEN

durch unsachgemäße Verwendung.

- VORSICHT!**
- Verwenden Sie das Presswerkzeug der Größe 1.2 ausschließlich für die aufgelisteten Kesselgrößen!
 - Speziell für die Kesselbaureihe GE315 **muss** das Presswerkzeug der Größe 2.3 verwendet werden.

Kesselbau-reihe	Besonderheiten zum Gebrauch des Presswerkzeuges Größe 1.2
03.10	Zusatzflansch Ø 80 x 25 (Abb. 4, Pos. 2) 1x oben hinten 1x unten hinten
12	Zusatzflansche werden nicht benötigt
04.30	Zusatzflansche werden nicht benötigt
105	Zusatzflansche werden nicht benötigt
205	Zusatzflansch Ø 80 x 25 (Abb. 4, Pos. 2) 1x oben hinten 1x unten hinten
305	Zusatzflansch Ø 80 x 25 (Abb. 4, Pos. 2) 1x oben hinten Zusatzflansch Ø 135 x 25 (Abb. 4, Pos. 1) 1x unten hinten
204	Zusatzflansche werden nicht benötigt
304	Zusatzflansche werden nicht benötigt
224	Zusatzflansche werden nicht benötigt
134	Zusatzflansch Ø 135 x 25 (Abb. 4, Pos. 1) 1x oben links 1x oben rechts
234	Zusatzflansche werden nicht benötigt
324	Zusatzflansche werden nicht benötigt
334	Zusatzflansche werden nicht benötigt
115	Zusatzflansche werden nicht benötigt
G215	Hinterglied und Mittelglieder: Zusatzflansch Ø 135 x 25 (Abb. 4, Pos. 1) 1x oben vorne 1x oben hinten Zusatzflansch Ø 80 x 25 (Abb. 4, Pos. 2) 1x unten vorne 1x unten hinten Vorderglied: Zusatzflansch Ø 80 x 25 (Abb. 4, Pos. 2) 1x unten vorne

Tab. 3 Presswerkzeug Größe 1.2 – besondere Anordnung

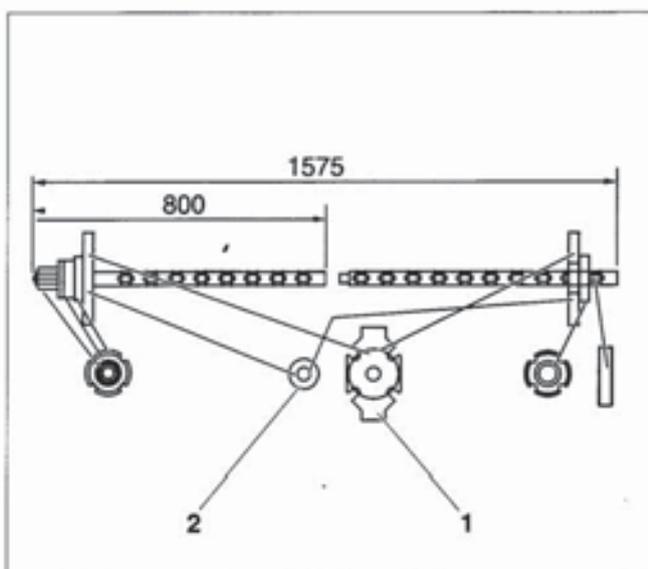


Abb. 4 Presswerkzeug Größe 1.2

2.2.2 Presswerkzeug Größe 2.3

Kesselbau-reihe	Besonderheiten zum Gebrauch des Presswerkzeuges Größe 2.3
33	Zusatzflansche werden nicht benötigt
35	Zusatzflansche werden nicht benötigt
33.1	Zusatzflansche werden nicht benötigt
35.1	Zusatzflansche werden nicht benötigt
42	Zusatzflansche werden nicht benötigt
43	Zusatzflansche werden nicht benötigt
45	Zusatzflansche werden nicht benötigt
45.1	Zusatzflansche werden nicht benötigt
53	Zusatzflansche werden nicht benötigt Achtung! Zusätzliche Verlängerungsstange ist erforderlich (aus weiterem Presswerkzeugersatz entnehmen).
55	Zusatzflansche werden nicht benötigt Achtung! Zusätzliche Verlängerungsstange ist erforderlich (aus weiterem Presswerkzeugersatz entnehmen).
14	Zusatzflansche werden nicht benötigt
34	Zusatzflansche werden nicht benötigt
405	Zusatzflansch (Abb. 5, Pos. 1) 1x oben vorne 1x oben hinten 1x unten vorne 1x unten hinten
GE434	Zusatzflansch (Abb. 5, Pos. 1) 1x unten links 1x unten rechts
GE505	Zusatzflansch (Abb. 5, Pos. 1) Hinterglied: 1x oben (im Reparaturfall)
605	Zusatzflansche werden nicht benötigt
GE315	Zusatzflansch (Abb. 5, Pos. 1) Hinterglied: 1x oben 1x unten Mittelglied: 1x unten vorne Vorderglied: 1x oben vorne 1x unten vorne
GE515	Zusatzflansch (Abb. 5, Pos. 1) Hinterglied: 1x unten Mittelglied: 1x unten vorne Vorderglied: 1x unten vorne
GE615	Zusatzflansche werden nicht benötigt

Tab. 4 Presswerkzeug Größe 2.3 – besondere Anordnung

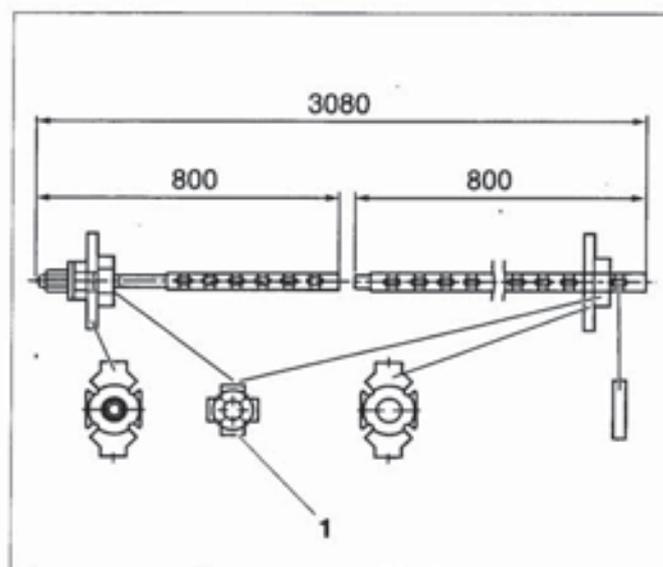


Abb. 5 Presswerkzeug Größe 2.3

3 Gebrauch des Presswerkzeuges

In dieser Montageanweisung ist der allgemeine Gebrauch des Presswerkzeuges beschrieben. Genaue Informationen zur Montage des Heizkessels finden Sie in den technischen Unterlagen (z.B. Montage- und Wartungsanweisung) zu dem entsprechenden Heizkessel.



WARNUNG!

UNFALLGEFAHR

durch Materialermüdung. Unsachgemäß eingesetzte oder schlecht gewartete Presswerkzeuge können reißen.

- Arbeiten Sie niemals direkt vor dem Presswerkzeug während dieses unter Zugspannung steht.
- Achten Sie darauf, dass Sie beim Spannen der Spannmutter (Pressvorgang) immer seitlich des Presswerkzeuges stehen (Abb. 6).
- Achten Sie darauf, dass sich keine Personen vor dem Presswerkzeug aufhalten.

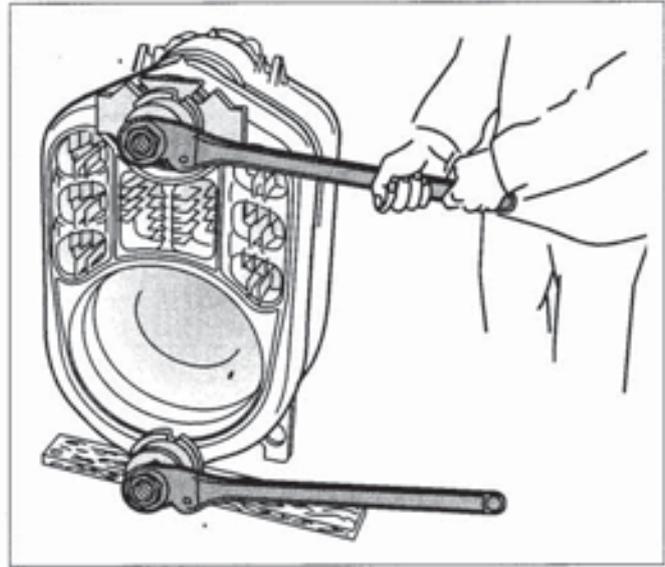


Abb. 6 Sicheres Arbeiten mit dem Presswerkzeug

3.1 Allgemeine Anwendung

Zunächst müssen die Kesselglieder gemäß den zugehörigen technischen Unterlagen vorbereitet werden. Dementsprechend müssen die Dichtnuten und -federn vor dem Einsetzen der Dichtschnur sauber und trocken sein.

Speziell die Kesselnaben und Nippel müssen vor dem Einstreichen mit Mennige mit einem benzingetränkten Lappen gereinigt werden.



FEUERGEFAHR!

Benzin kann sich entzünden.

- WARNUNG!**
- Arbeiten nicht in der Nähe von offenem Feuer durchführen!
 - Nicht rauchen!
 - Vermeiden Sie Funkenbildung!

- Zugstangen durch die obere und untere Kesselnabe schieben (Abb. 7: Beispiel GE315).
- Zusatzflansche entsprechend den Angaben in Kapitel 2.2 „Zuordnung Kessel – Presswerkzeug“ auf die Gewindeseite der Zugstangen aufschieben.
- Presseinheit (Abb. 7, Pos. 1 u. 2) einige Umdrehungen auf das Zugstangengewinde aufschrauben.

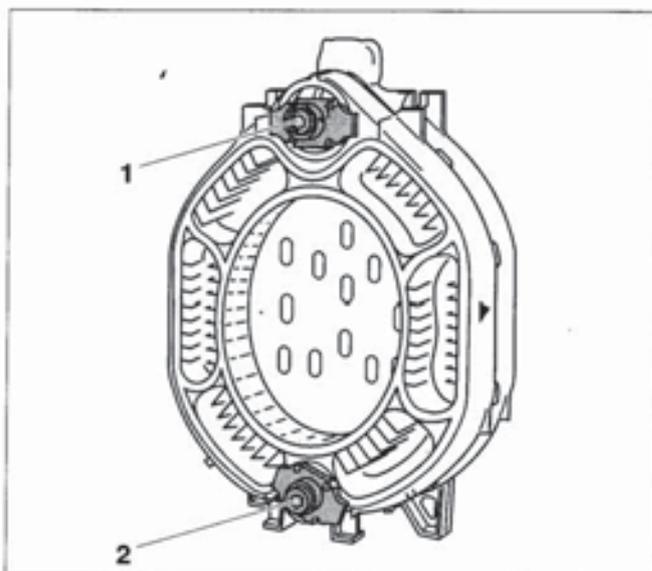


Abb. 7 Beispiel: GE315 – vorne

- Auf der Gegenseite evtl. Zusatzflansche und Gegenflansche entsprechend den Angaben in Kapitel 2.2 „Zuordnung Kessel – Presswerkzeug“ aufschieben und mit den beiliegenden Keilen auf den Zugstangen sichern (Abb. 8: Beispiel GE315).

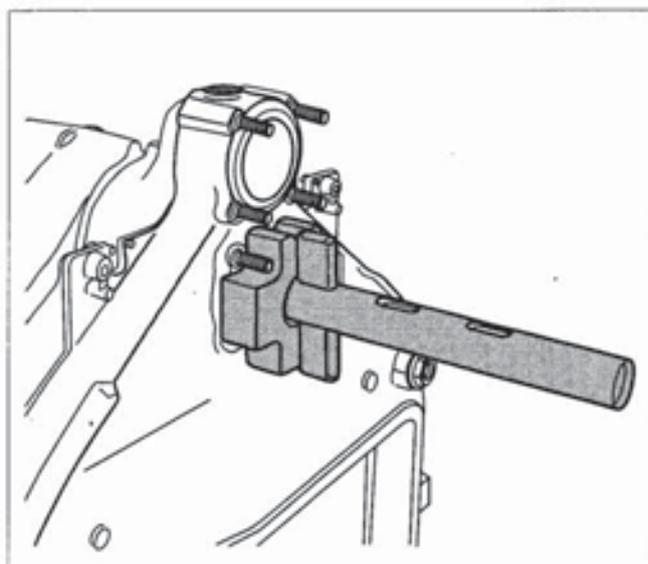


Abb. 8 Beispiel: GE315 – hinten oben

Bei großen Öffnungen (Kesselnaben) sind zur besseren Kräfteverteilung Zusatzflansche (Abb. 9, Pos. 2) auf die Gegenflansche (Abb. 9, Pos. 1) aufzusetzen. Die Materialbelastung der Gegenflansche beim Pressvorgang lässt sich dadurch reduzieren.

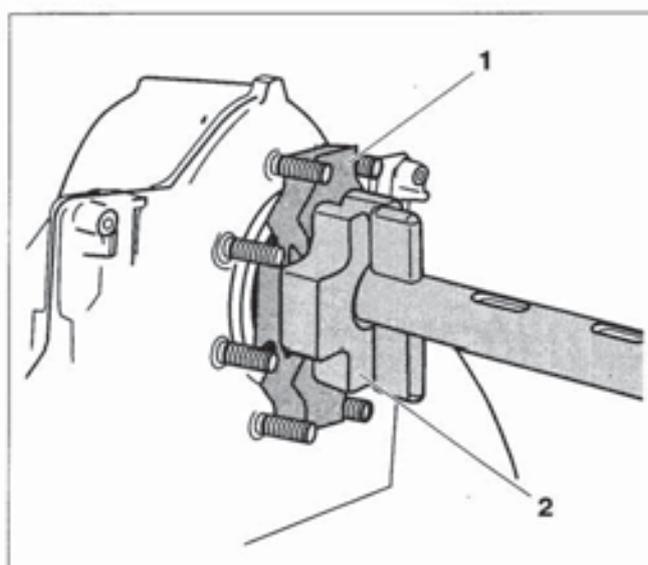


Abb. 9 Beispiel: GE615 – Gegenflansch und Zusatzflansch

- Presswerkzeug in der oberen und unteren Kesselnahe zentrieren und leicht anziehen (Abb. 10: Beispiel G215).



VORSICHT!

KESSELSCHADEN

durch falsches Zusammenziehen der Kesselglieder.

- Achten Sie darauf, dass die Nippel nach dem Einschlagen unbeschädigt und gerade in den Kesselnaben sitzen!
- Ziehen Sie niemals mehr als eine Nippelverbindung pro Pressvorgang zusammen!

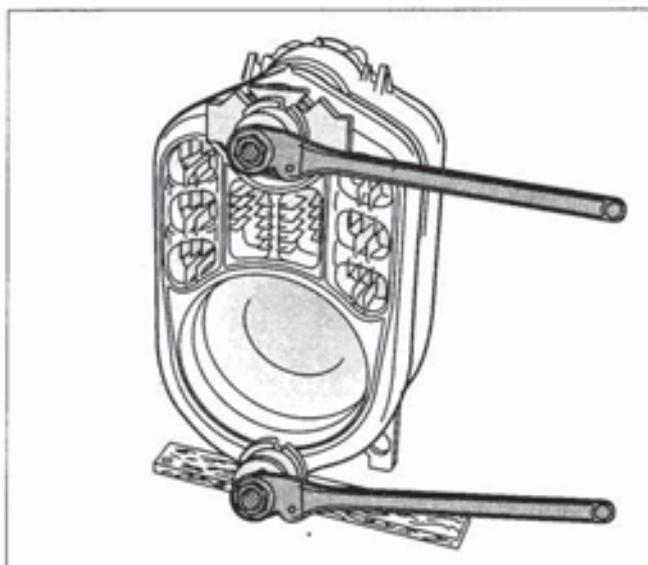


Abb. 10 Beispiel: G215 – vorne

- Nippelverbindungen oben und unten mit den Freilaufknarren gleichmäßig zusammenziehen.

Die Nippelverbindungen an der oberen Nabe (Abb. 11: Beispiel GE434) und an der unteren Nabe müssen sich gleichmäßig schließen!

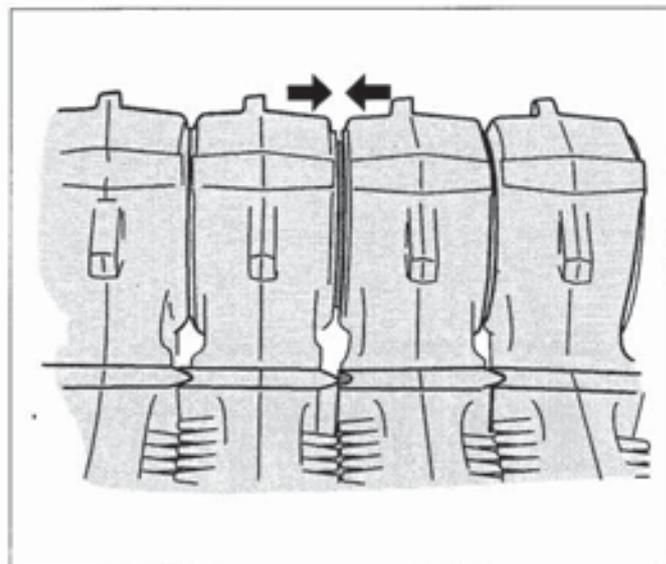


Abb. 11 Beispiel: GE434



VORSICHT!

KESSELSCHADEN

bzw. beschädigte Kesselglieder durch zu hohen Pressdruck!

- Stoßen die Kesselnaben zusammen (Abb. 12: Beispiel GE434), so ist jedes weitere gewaltsame Zusammenpressen zu unterlassen.



HINWEIS!

Beim Arbeiten mit Verlängerungsstangen ist immer darauf zu achten, dass diese vollständig in die Zugstange eingedreht sind (Abb. 1, Seite 4).

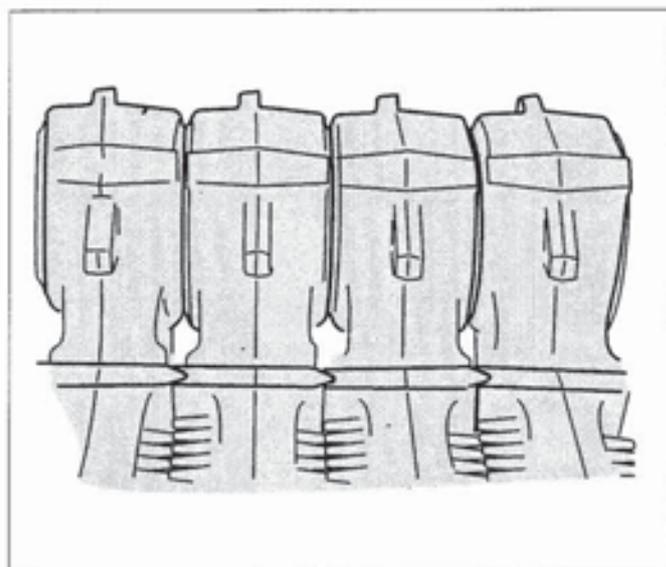


Abb. 12 Beispiel: GE434

3.2 Presswerkzeug abbauen

3.2.1 Montage der Mittelglieder

Nach der Montage des Hintergliedes mit dem ersten Mittelglied (erster Pressvorgang):

- Presswerkzeug lösen und entfernen.
- Nippel auf korrekten Sitz überprüfen.

Alle weiteren Kesselglieder sind, wie in der jeweiligen technischen Unterlage zum Heizkessel beschrieben, vorzubereiten und zu montieren.

Die Montagefolge ist wie in Kapitel 3.1 „Allgemeine Anwendung“ beschrieben zu wiederholen.

3.2.2 Montage des Vordergliedes

Als letztes Kesselglied wird das Vorderglied montiert.

Nach der Montage des Vordergliedes:

- Spannmuttern lösen, jedoch Presswerkzeug **nicht** abnehmen.



HINWEIS!

Bevor das Presswerkzeug abgenommen werden darf, sind die Ankerstangen einzusetzen!

Alle weiteren Montageschritte (Montage der Ankerstangen etc.) entnehmen Sie bitte den technischen Unterlagen zum Heizkessel.

3.3 Spezielle Anwendung

3.3.1 Logano G215/G215 U



VORSICHT!

KESSELSCHADEN

durch falsch positionierte Zusatzflansche. Sitzt der Zusatzflansch (Abb. 13, **Pos. 1**) beim Pressvorgang auf der Dichtfeder des Kesselgliedes (Abb. 13, **Pos. 2**) auf, so kann dies zu Undichtigkeiten führen

- Achten Sie darauf, dass die Zusatzflansche (vgl. Tabelle 3, Seite 6), speziell der Zusatzflansch oben vorne (Abb. 13), eben auf den Kesselnaben aufliegen.

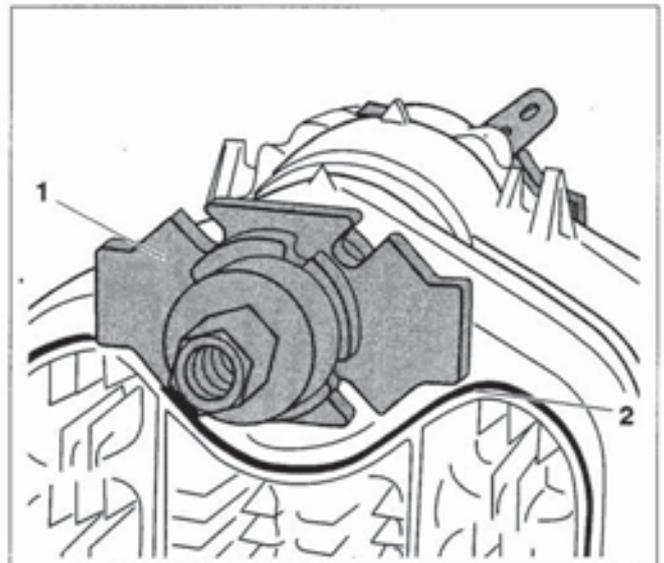


Abb. 13 Logano G215/G215 U: Position des Zusatzflansches

3.3.2 Logano GE434

**UNFALLGEFAHR**

durch umfallende Kesselglieder.

WARNUNG!

- Setzen Sie immer zuerst das Presswerkzeug an der oberen, großen Kesselnabe an (Abb. 14, Pos. 1).

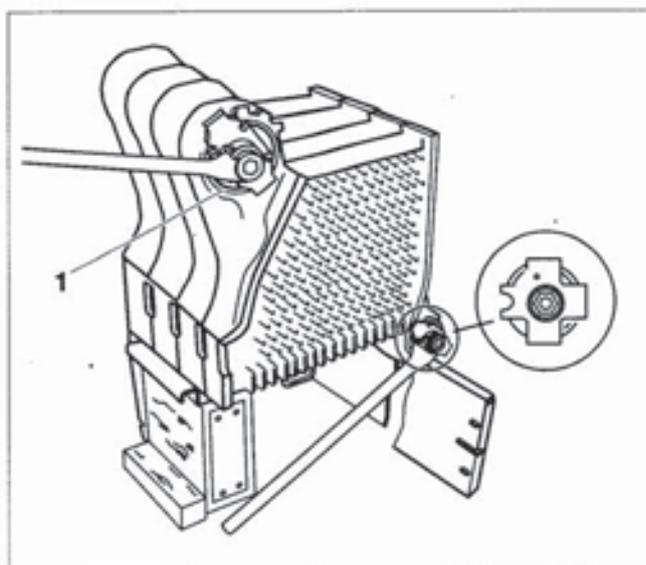


Abb. 14 Logano GE434

**HINWEIS!**

Zur Vereinfachung der Montage kann eine Montagehilfe (Abb. 15, Pos. 1) eingesetzt werden.

Die Montagehilfe dient der Abstützung des Kesselblockes (Abb. 15, Pos. 2) und der losen Gliedpaare (Abb. 15, Pos. 3) während der Montage.

Die Montagehilfe ist so unterzustellen, dass sie etwa mit der halben Fläche der Oberseite die bereits montierten Glieder abstützt. Dazu muss der Kesselblock leicht angehoben werden.

Das nächste Gliedpaar kann dann auf die Montagehilfe aufgesetzt und angebaut werden.

Die Montagehilfe ist entsprechend den Gliedern zu versetzen, dazu ist der Kesselblock ggf. anzuhebeln.

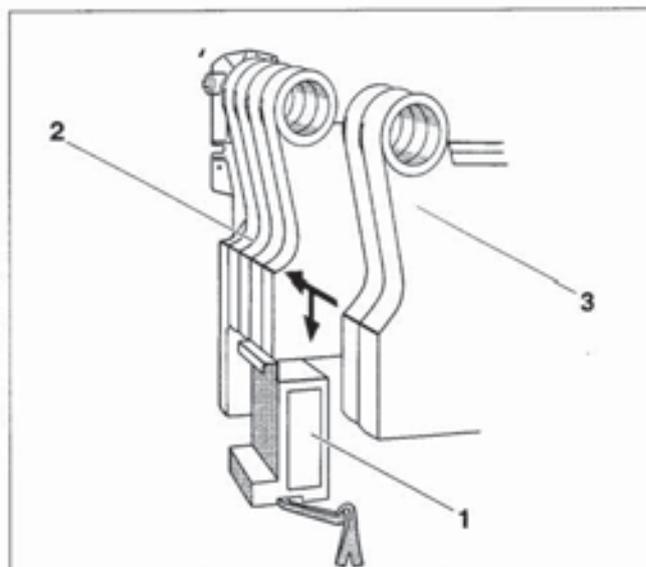


Abb. 15 Montagehilfe

Buderus ist immer in Ihrer Nähe.

Hochwertige Heiztechnologie verlangt professionelle Installation und Wartung. Buderus liefert deshalb das komplette Programm exklusiv über den Heizungsfachmann. Fragen Sie ihn nach Buderus Heiztechnik. Oder informieren Sie sich in einer unserer 46 Niederlassungen.

Niederlassung	Ort	Straße	Telefon	Telefax
Aachen	52080 Aachen	Hergelsbendenstraße 30	(02 41) 9 68 24 - 0	(02 41) 9 68 24 - 99
Augsburg	86156 Augsburg	Werner-Heisenberg-Str. 1	(08 21) 4 44 81 - 0	(08 21) 4 44 81 - 50
Berlin	15831 Berlin	Am Lückefeld	(0 30) 7 54 88 - 0	(0 30) 7 54 88 - 160
Bielefeld	33605 Bielefeld	Reichenberger Straße 39	(05 21) 20 94 - 0	(05 21) 20 94 - 228
Bremen	28616 Stuhr	Industriestraße 22	(04 21) 89 91 - 0	(04 21) 89 91 - 235
Dortmund	44319 Dortmund	Zeche-Norm-Straße 28	(02 31) 92 72 - 0	(02 31) 92 72 - 280
Dresden	01458 Ottendorf-Okrilla	Jakobsdorfer Straße 4 - 6	(03 52 05) 55 - 0	(03 52 05) 55 - 222
Düsseldorf	40231 Düsseldorf	Höher Weg 268	(02 11) 7 38 37 - 0	(02 11) 7 38 37 - 21
Erfurt	99195 Mittelhausen	Erfurter Straße 57a	(03 61) 7 79 50 - 0	(03 61) 73 54 45
Essen	45307 Essen	Eckenbergstraße 8	(02 01) 5 61 - 0	(02 01) 5 61 - 279
Esslingen	73730 Esslingen	Wolf-Hirth-Straße 8	(07 11) 93 14 - 5	(07 11) 93 14 - 669
Frankfurt/Main	63110 Rodgau	Hermann-Staudinger-Str. 2	(0 61 06) 8 43 - 0	(0 61 06) 8 43 - 203
Freiburg	79108 Freiburg	Stübweg 47	(07 61) 5 10 05 - 0	(07 61) 5 10 05 - 45
Gießen	35394 Gießen	Rödgener Straße 47	(06 41) 4 04 - 0	(06 41) 4 04 - 221
Goslar	38644 Goslar	Magdeburger Kamp 7	(0 53 21) 5 50 - 0	(0 53 21) 5 50 - 114
Hamburg	21035 Hamburg	Wilhelm-Iwan-Ring 15	(0 40) 7 34 17 - 0	(0 40) 7 34 17 - 267
Hannover	30916 Isernhagen	Stahlstraße 1	(05 11) 77 03 - 0	(05 11) 77 03 - 242
Heilbronn	74078 Heilbronn	Pfaffenstraße 55	(0 71 31) 91 92 - 0	(0 71 31) 91 92 - 121
Karlsruhe	76185 Karlsruhe	Hardeckstraße 1	(07 21) 9 50 85 - 0	(07 21) 9 50 85 - 33
Kassel	34134 Kassel	Glockenbruchweg 113	(05 61) 94 08 - 0	(05 61) 94 08 - 106
Kempten	87437 Kempten	Helsingstraße 21	(08 31) 5 75 26 - 0	(08 31) 5 75 26 - 50
Kiel	24109 Kiel-Molsdorf	Am Ihlberg (Gewerbegebiet)	(04 31) 6 96 95 - 0	(04 31) 6 96 95 - 95
Koblenz	56220 Bassenheim	Am Gülsler Weg 15 - 17	(0 26 25) 9 31 - 0	(0 26 25) 9 31 - 224
Köln	50858 Köln-Marsdorf	Toyota-Allee 97	(0 22 34) 92 01 - 0	(0 22 34) 92 01 - 237
Kulmbach	95326 Kulmbach	Aufeld 2	(0 92 21) 9 43 - 0	(0 92 21) 9 43 - 292
Leipzig	04420 Makranstädt	Handelsstraße 22	(03 41) 9 45 13 - 00	(03 41) 9 42 00 - 89
Ludwigshafen	67069 Ludwigshafen	Kreuzholzstraße 11	(06 21) 66 06 - 0	(06 21) 66 06 - 107
Magdeburg	39116 Magdeburg	Sudenburger Wuhne 63	(03 91) 60 86 - 0	(03 91) 60 86 - 215
Mainz	55129 Mainz	Carl-Zeiss-Straße 16	(0 61 31) 92 25 - 0	(0 61 31) 92 25 - 92
Meschede	59872 Meschede	Zum Rohland 1	(02 91) 54 91 - 0	(02 91) 66 98
München	81379 München	Boschetsrieder Straße 80	(0 89) 7 80 01 - 0	(0 89) 7 80 01 - 258
Münster/Westf.	48159 Münster	Haus Uhlentkotten 10	(02 51) 7 80 06 - 0	(02 51) 7 80 06 - 121
Neubrandenburg	17034 Neubrandenburg	Feldmark 9	(03 95) 45 34 - 0	(03 95) 4 22 87 32
Neu-Ulm	89231 Neu-Ulm	Böttgerstraße 6	(07 31) 7 07 90 - 0	(07 31) 7 07 90 - 92
Nürnberg	90425 Nürnberg	Kilianstraße 112	(09 11) 36 02 - 0	(09 11) 36 02 - 274
Osnabrück	49078 Osnabrück	Am Schürholz 4	(05 41) 94 61 - 0	(05 41) 94 61 - 222
Regensburg	93092 Barbing	Von-Miller-Straße 16	(0 94 01) 8 88 - 0	(0 94 01) 8 88 - 92
Rostock	18182 Bentwisch	Hansestraße 5	(03 81) 60 96 90	(03 81) 6 86 51 70
Schwenningen	78056 Villingen-Schwenningen	Albertstraße 15	(0 77 20) 69 14 - 0	(0 77 20) 69 14 - 31
Schwerin	19075 Pampow	Fährweg 10	(0 38 65) 78 03 - 0	(0 38 65) 32 62
Saarbrücken	66130 Saarbrücken	Kurt-Schumacher-Straße 38	(06 81) 8 83 38 - 0	(06 81) 8 83 38 - 33
Trier	54343 Föhren	Europaallee, Postfach 11 64	(0 65 02) 9 34 - 0	(0 65 02) 9 34 - 151
Velten	16727 Velten	Berliner Straße 1	(0 33 04) 3 77 - 0	(0 33 04) 3 77 - 199
Wesel	46485 Wesel	Am Schornacker 119	(02 81) 9 52 51 - 0	(02 81) 9 52 51 - 20
Würzburg	97228 Rottendorf	Edekastraße 8	(0 93 02) 9 04 - 0	(0 93 02) 9 04 - 111
Zwickau	08129 Crossen	Berthelsdorfer Straße 12	(03 75) 44 10 - 0	(03 75) 47 59 96

Heizungsfachbetrieb:



Buderus

HEIZTECHNIK

Buderus Heiztechnik GmbH, 35573 Wetzlar

<http://www.heiztechnik.buderus.de>

e-mail: info@heiztechnik.buderus.de