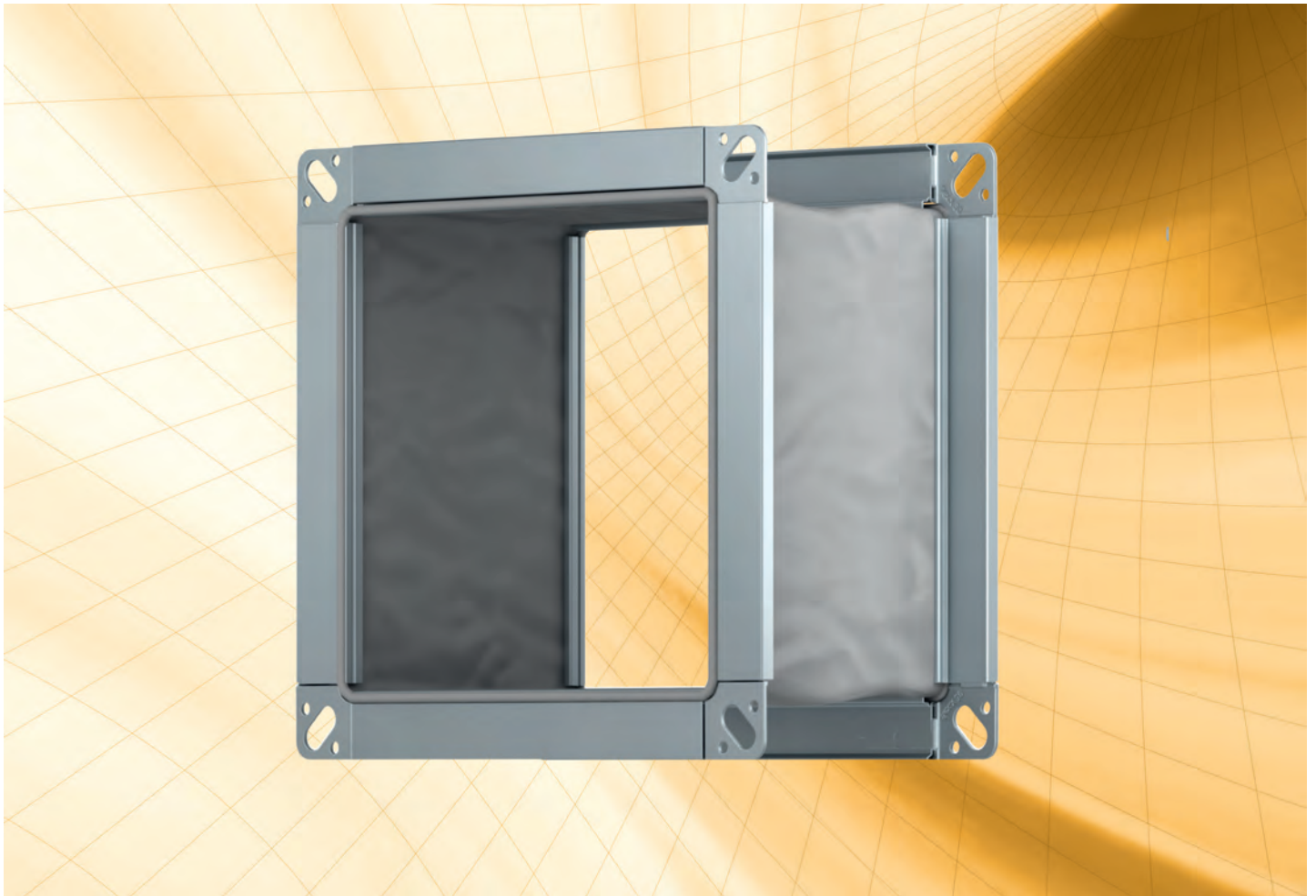


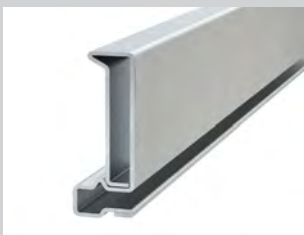
MONTAGEHINWEISE für flex.x-Stützen



Fertigungsempfehlung

Für die Herstellung von Gewebekompensatoren in raumlufttechnischen Anlagen. Kompensatoren werden zur Vermeidung von Schwingungsübertragungen in Luftkanälen eingesetzt. Dabei dienen diese ebenfalls zur akustischen Entkopplung und zum Dehnungsausgleich.

Systemkomponenten



flex.x-Rahmen

Art.-Nr. 309 600 010 (20 mm)

Art.-Nr. 309 610 010 (30 mm)



flex.x-Winkel

Art.-Nr. 309 500 010 (20 mm)

Art.-Nr. 309 510 010 (30 mm)



flex.x-PVC 155

Art.-Nr. 309 750 010 (B2)

weitere Typen folgen



flex.x-Schweißband

Art.-Nr. 309 800 010

MONTAGEHINWEISE für flex.x-Stützen



Abb. 1



Abb. 2



Abb. 3

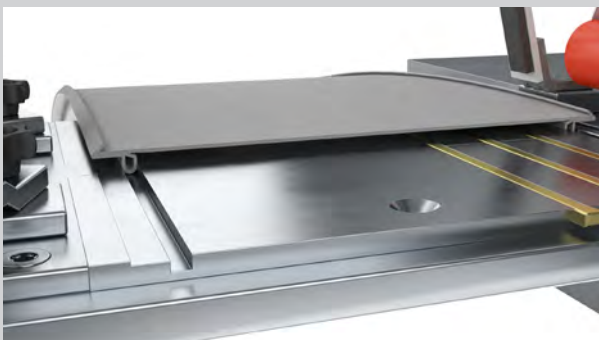


Abb. 4



Abb. 5

1. Zusammenbau des flex.x-Rahmens

Die Profile werden auf die Kantenlänge des Kanals abzüglich 10 mm zugeschnitten. Pro Stütze werden 8 Profilstäbe und 8 Montagewinkel benötigt.

Achtung: Rahmen immer senkrecht stehend montieren!
Ablauf:

1. In 4 gleichlange Profilstäbe je 2 Eckwinkel rechts und links einschieben.
2. Jeweils 2 Profilstäbe auf 2 Eckwinkel aufstecken.
3. Die Rahmen durch aufstecken der beiden verbleibenden Profilstücke komplettieren.

2. Prägen des Rahmens

Durch Einstanzen von Nocken (Körnerpresse) werden die lose im Profil steckenden Eckwinkel arretiert.

Die Flansche können dadurch beim Transportieren und Aufbauen nicht mehr auseinanderfallen. Auch die Stabilität wird dadurch erheblich verbessert. Eckwinkel und Profil sind so verbunden, dass sie sich nur nach gewaltsamer Zerstörung der Nocken voneinander lösen.

Mit der pneumatischen Körnerpresse werden immer gleichzeitig 4 Nocken eingestanz. (mehr Informationen entnehmen Sie bitte dem Gesamtkatalog).

3. Zuschneiden des flex.x-PVC's

3. Die elastische Verbindung auf die gewünschte Länge zuschneiden. Hierbei ist darauf zu achten, dass die Schnittkante genau im rechten Winkel zu halten ist. Die Zuschnittslänge ergibt sich wie folgt:

$(\text{Lichte Länge} + \text{Lichte Breite}) \times 2 - 10\text{mm}$.

4. flex.x-PVC zusammenführen

Beide Enden der elastischen Verbindung bündig in der Mitte aneinander stoßen. Die Mitte der Schweißplatte ist hierzu mit zwei Markierungen versehen. Die angeformten Dichtlippen werden dabei in die Sicken der Kombi-Aufnahmeplatte eingelegt. Je nach Abmessung der elastischen Verbindung werden die entsprechenden unterhalb liegenden Sicken durch die Adapter verschlossen um eine ebene Schweißfläche zu gewährleisten.

5. flex.x-PVC fixieren

Die elastische Verbindung wird nun mit den oberen Niederhalter **A** fixiert. Die vorderen Verriegelungen **B** werden dann nach vorn über die Niederhalter geschoben und festgedreht.

MONTAGEHINWEISE für flex.x-Stützen

6. Verschweißen des flex.x-PVC's

Das zuvor eingeschaltete Schweißgerät starten (siehe separate Bedienungsanleitung). Der vordere Bereich mit der Andruckrolle hebt sich dann automatisch und fährt nach vorne. Bei diesem Vorgang das Schweißband ein wenig vorziehen, damit die Hitze der Schweißeinheit das Band nicht beschädigt. Die Andruckrolle senkt sich dann in die Startposition.

Beim Zurückfahren wird nun das Schweißband mit der elastischen Verbindung verschweißt. In der Endposition wird der Verschweißungsvorgang automatisch gestoppt.

7. Flex.x - Schweißband schneiden

Das Schweißband mit einem Cutter Messer beidseitig an den überstehenden Kanten abschneiden. Hierbei können die kleinen Schlitz in der Schweißplatte als Führung genutzt werden. Danach werden die Niederhalter gelöst und die verschweißte Manschette entnommen.

Vorsicht! Es ist darauf zu achten, dass die elastische Verbindung nicht beschädigt wird!

8. Manschette wenden

Jetzt die fertig geschweißte Manschette wenden.

9. Dichtlippe in Rahmen eindrücken

Die Dichtlippe der Elastischen Verbindung in die dafür vorgesehene Öffnung des 1. Rahmens eindrücken. Hierbei mit der verschweißten Nahtstelle in der Mitte eines Rahmenprofils beginnen. Nun die Dichtlippe gleichmäßig rechts und links eindrücken.

10. Gewebe durch den Rahmen stecken

Die Elastische Verbindung durch den Rahmen stecken und mit dem Rahmen nach unten auf die Arbeitsfläche legen.

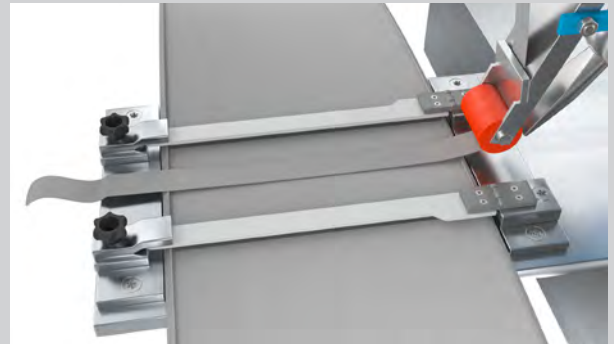


Abb. 6

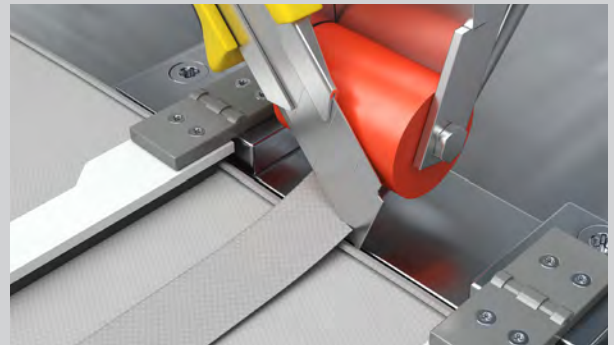


Abb. 7



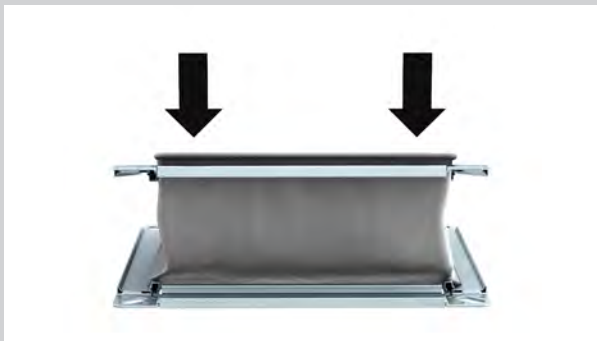
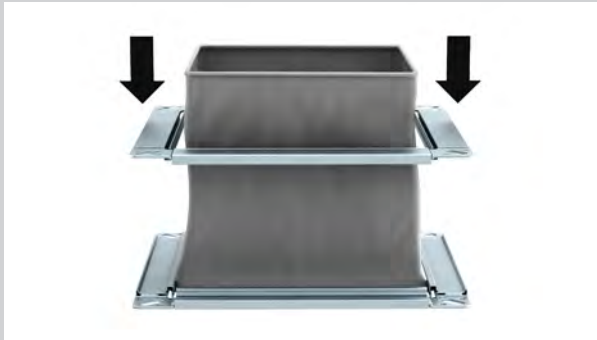
Abb. 8



Abb. 9



MONTAGEHINWEISE für flex.x-Stutzen



11. Mit zweitem Rahmen verbinden

Jetzt den vorbereiteten zweiten Rahmen über die elastische Verbindung legen und dann die beiden Rahmen zueinander ausrichten.

12. Balg mit zweitem Rahmen verbinden

Die Randseite an dieser Seite umbiegen um die Dichtlippe für das Einstecken vorzubereiten. Nun wird die Elastische Verbindung umlaufend eingedrückt. Beim Einstecken wird wieder mit der verschweißten Nahtstelle begonnen.

13. flex.x-Stutzen auseinanderziehen

Den flex.x - Stutzen nun auseinanderziehen und kontrollieren ob die beiden Rahmen gegeneinander verdreht sind. Sollte dieses der Fall sein muss die elastische Verbindung aus dem 2. Rahmen wieder herausgezogen werden und danach erneut ab Punkt 10 wieder neu montiert werden.



GEBHARDT STAHL GmbH

Runtestr. 33
D-59457 Werl

Telefon +49 (0) 29 22 / 97 33 - 0
Telefax +49 (0) 29 22 / 97 33 - 291

info@gebhardt-stahl.de
www.gebhardt-stahl.de