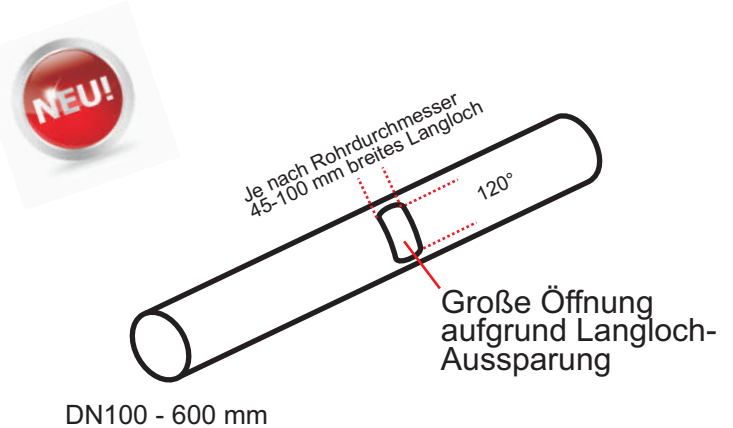


Die patente Lösung um in Metall oder Kunststoffleitungen unter Betriebsbedingungen nachträglich eine Abzweigung oder Schieber einzubauen.

- Aufwändige und kostenintensive Absperrmaßnahmen werden hinfällig.
- Vornehmlich für den Einsatz in der Wasserversorgung konzipiert.



Das Cutmill Langloch Fräsverfahren



Elomat bietet die Technik entweder an zum Kauf, zur Miete, oder vor Ort als Dienstleistung.

Die Vorteile:

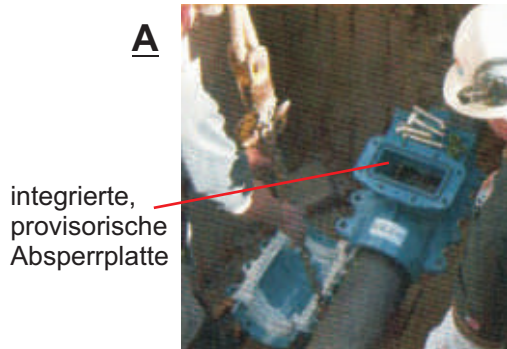
1. Mit diesem Verfahren ist es möglich, eine T-Abzweigung für hohe Durchflussmengen unter Druck herzustellen. Beispielsweise kann bei einer Wasserleitung DN200 die hergestellte Abzweigöffnung für eine weiterführende Leitung DN150 betragen. Die Öffnung für die abzweigende Leitung wird nicht gebohrt, sondern es wird ein Langloch im Winkel von 120° am Rohrumfang entlang gefräst. Die Versorgung muss dabei nicht unterbrochen werden. So beträgt die Aussparung bei einer Leitung DN200 ca. 90 cm². Umgerechnet in eine runde Geometrie entspräche das einer leistungsfähigen Anbohrung von ca. 110 mm Bohrdurchmesser. Je größer das angebohrte Rohr ist, desto größer wird auch die am Umfang entlang gefräste Öffnung.
2. Nicht nur Abzweigungen, sondern auch eine voll funktionsfähige Schieberplatte können nachträglich unter Betriebsbedingungen, d. h. ohne Absperrung in eine Leitung eingebaut werden.



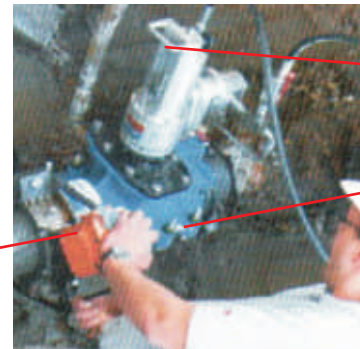
1 Armatur für 2 Anwendungen



Und so wird die Herstellung einer nachträglichen T-Abzweigung oder der Einbau einer Schieberplatte unter Druck durchgeführt:



integrierte, provisorische Absperrplatte



Schwenkvorrichtung

Fräsmaschine

Genial: Vor dem ersten Schnitt kann die Schelle über den Prüfstützen auf Dichtheit getestet werden.

Ähnlich einer Rohrbruchstelle wird die T-Sattelschelle am Rohr mit einem nach KTW zugelassenen Gleitmittel montiert. Die robuste, lange zweiteilige Schelle stabilisiert wie bei einer Bruchschelle das Rohr mit hoher Festigkeit gegen Durchbruch. Zudem bleiben ca. 70% des Rohrumfangs noch intakt.

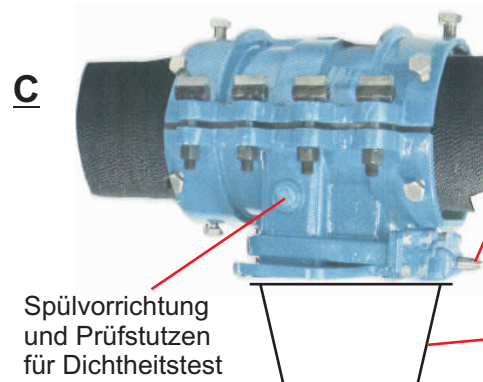
Die anschließbare Cutmill Fräsmaschine (elektr., hydr. oder pneumatisch) fräst 1/3 des Rohrumfangs mit Hilfe einer handbetätigten Schwenkvorrichtung eine Aussparung an der Rohrwandung entlang (Die Breite der Aussparung lt. Tabelle). Anfallende Späne können problemlos herausgespült werden. Nach Beendigung wird der Fräser ein Stück zurückgefahren und die integrierte, provisorische Schieberplatte geschlossen. Die Fräsmaschine wird nun demontiert (Der Arbeitsablauf ist ähnlich einer Anbohrung unter Druck). Je nach Vorbereitung können dann weitere Formstücke bzw. Armaturen lt. Abbildung 1 und 2 montiert werden. Nach Fertigstellung wird letztendlich die beibehaltene, provisorische Schieberplatte für die Inbetriebnahme geöffnet.

1

Nachträgliche Herstellung einer Abzweigung mit der T-Sattelschelle.

2

Nachträglicher Einbau einer Schieberplatte mit der T-Sattelschelle.



Spülvorrichtung und Prüfstützen für Dichtheitstest

Betätigung provisorische Schieberplatte

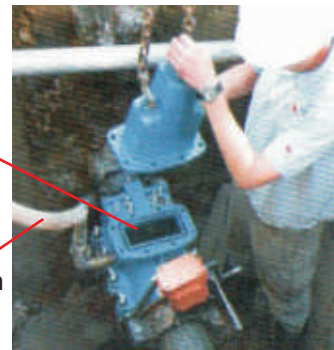
Diverse Edelstahladapter von rechteckiger auf runde Geometrie erhältlich

provisorisch integrierte Schieberplatte

Späne-spülschlauch

Standard Schieber anschließbar

Anschlussmöglichkeit für abzweigende Leitung lt. Tabelle



Fertig montierter Absperrschieber. Für Leitungen DN100 - 600

Tabelle für T-Abzweigung

Durchgangsleitung:	gefrästes Langloch 120° Aussparung:	entspricht einem Rundloch von:	Anschließbare Dimension:
DN 100	→ ca. 45 cm ²	→ ca. Ø 75 mm	DN 80
DN 125	→ ca. 55 cm ²	→ ca. Ø 80 mm	DN 100
DN 150	→ ca. 70 cm ²	→ ca. Ø 90 mm	DN 125
DN 200	→ ca. 90 cm ²	→ ca. Ø 110 mm	DN 150
DN 250	→ ca. 150 cm ²	→ ca. Ø 140 mm	DN 200
DN 300	→ ca. 180 cm ²	→ ca. Ø 150 mm	DN 200
DN 400	→ ca. 370 cm ²	→ ca. Ø 200 mm	DN 250
DN 500	→ ca. 470 cm ²	→ ca. Ø 240 mm	DN 300
DN 600	→ ca. 620 cm ²	→ ca. Ø 280 mm	DN 400

Elomat Anlagenbau Wassertechnik GmbH

Mättich - Elomatstr. 10 D-77880 Sasbach Tel.: 07841/2077-0 Fax: 07841/2077-22

e-mail: wittenauer@elomat.de www.elomat.de

