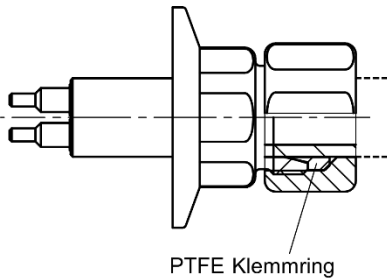
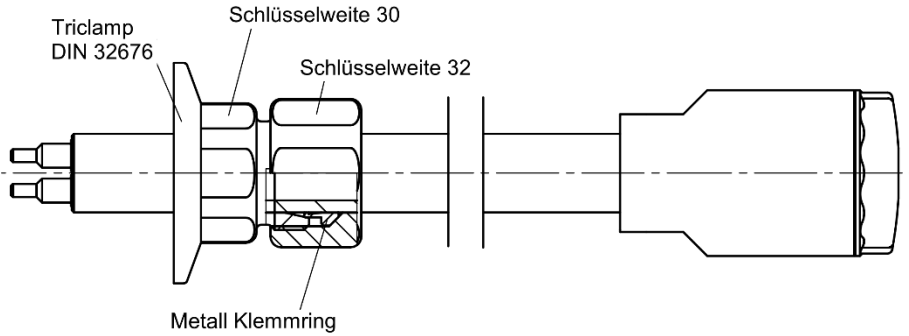


PTFE Klemmring (HEF-TF...CR2)

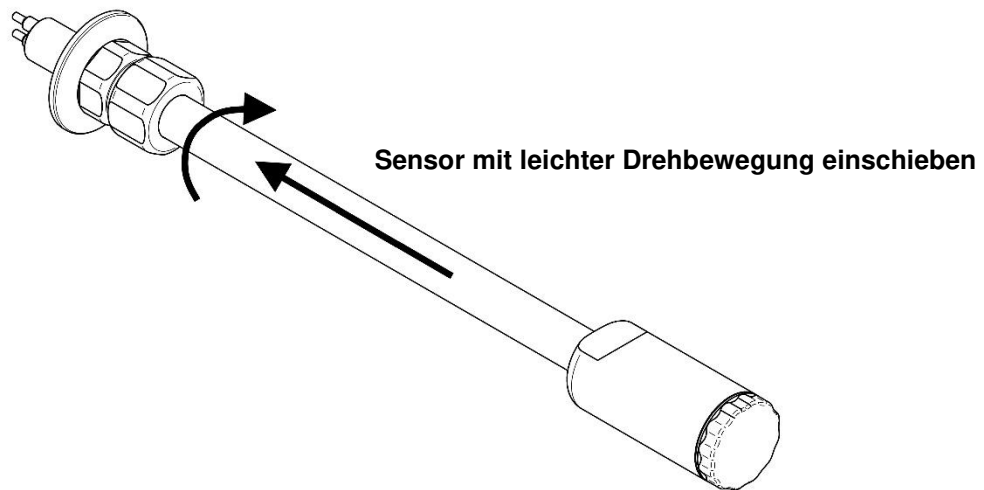


Metallklemmring (HEF-TF...CR1/CR3)



Vorbereitungen

- Es ist sicherzustellen, dass die Gewinde von Überwurfmutter und Hygienevlansch frei von Verschmutzungen und Fremdkörpern sind.
- Sensor mit einer leichten Drehbewegung bis zur vorgegebenen Eintauchtiefe einschieben. Diese geht aus der Bedienungsanleitung des Sensors hervor.



Metallklemmring (HEF-TF...CR1/CR3)

- Mit einem Gabelschlüssel (Schlüsselweite 30) den Hygienevlansch fixieren, gleichzeitig mit einem Drehmomentschlüssel (Schlüsselweite 32) die Überwurfmutter mit 60 Nm anziehen. Diese Vorgabe gilt auch bei wiederholter Montage.

PTFE Klemmring (HEF-TF...CR2)

- Mit einem Gabelschlüssel (Schlüsselweite 30) den Hygienevlansch fixieren, gleichzeitig mit einem zweiten Schlüssel (Schlüsselweite 32) die Überwurfmutter eine halbe Umdrehung (180°) anziehen. Diese Vorgabe gilt auch bei wiederholter Montage.

Hinweis: Ein Markierungsstrich erleichtert die Kontrolle der vorgeschriebenen Umdrehung.

Schutzrecht angemeldet (20 2019 102 063.6.)

Index	ÄM	Datum	Name	Index	ÄM	Datum	Name
				c	50320	16.08.2019	oam
				b	50318	02.08.2019	oam
				a	---	29.07.2019	oam

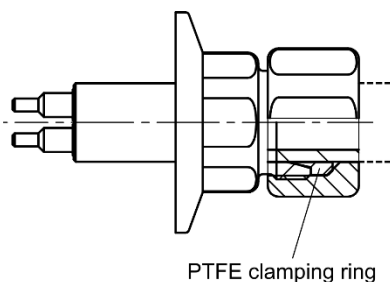
FlowVision GmbH

Im Erlet 6 90518 Altdorf

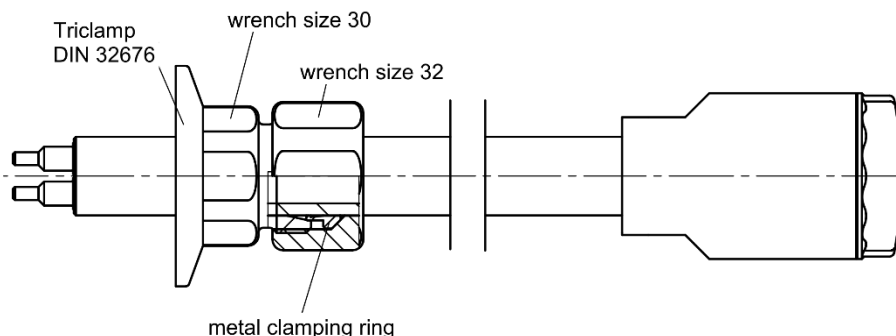
phone 0049 9187 92293-0 fax 0049 9187 92293-29

www.flowvision-gmbh.de info@flowvision-gmbh.de

PTFE clamping ring (HEF-TF...CR2)

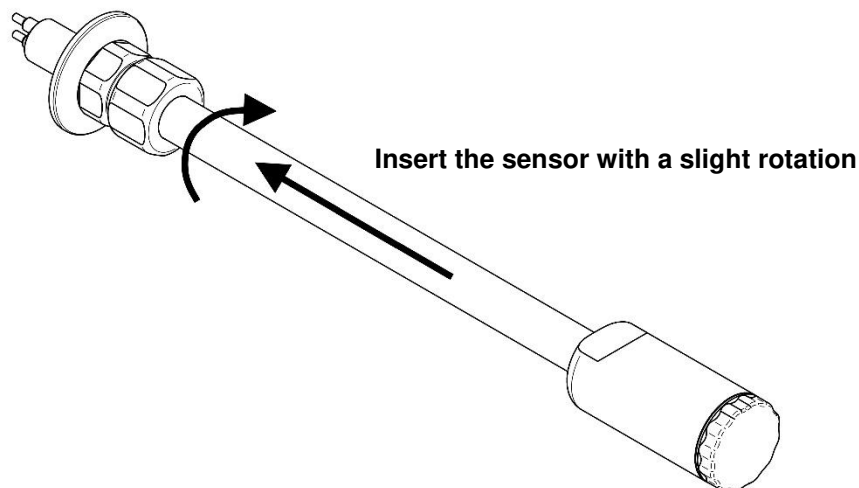


Metal clamping ring (HEF-TF...CR1/CR3)



Preparations

- It must be ensured that the threads of the union nut and the hygiene flange are free of dirt and debris.
- Insert the sensor with a slight rotation to the specified insertion depth. This can be found in the manual of the sensor.



Metal clamping ring (HEF-TF...CR1/CR3)

- Fix the hygiene flange with an open-end wrench (wrench size 30) and simultaneously tighten the union nut with 60 Nm using a torque wrench (wrench size 32). This instruction also applies to repeated assembly.

PTFE clamping ring (HEF-TF...CR2)

- Fix the hygiene flange with a open-end wrench (wrench size 30) and simultaneously tighten the union nut a half rotation (180°) with a second wrench (wrench size 32). This instruction also applies to repeated assembly.
Note: A marking line makes it easier to check the prescribed rotation.

Property right pending (20 2019 102 063.6.)