



TAT-SRV

TURNAROUND-TESTGERÄT FÜR SICHERHEITSVENTILE MIT OPTIONALEM HYDROSTATISCHEN KREISLAUF **BETRIEBSANLEITUNG**

ÜBERSETZUNG DER ORIGINALANWEISUNGEN



P/N 98061-G
Februar 2020
Revision 2



©2021 CLIMAX oder Tochtergesellschaften.
Alle Rechte vorbehalten.

Sofern nicht ausdrücklich vorgesehen, darf kein Bestandteil dieser Anleitung ohne die ausdrücklich vorherige schriftliche Zustimmung von CLIMAX reproduziert, kopiert, übertragen, verbreitet, heruntergeladen oder in einem Speichermedium gespeichert werden. CLIMAX gewährt hiermit die Erlaubnis, eine einzelne Kopie dieses Betriebshandbuchs und jeder Revision dieses Betriebshandbuchs auf ein elektronisches Speichermedium herunterzuladen und eine Kopie dieses Betriebshandbuchs oder einer Revision dieses Betriebshandbuchs auszudrucken, vorausgesetzt, dass diese elektronische oder gedruckte Kopie dieses Betriebshandbuchs bzw. der Revision den vollständigen Text dieses Urheberrechtsvermerks enthält, und vorausgesetzt, dass eine unbefugte kommerzielle Verbreitung dieses Betriebshandbuchs bzw. der Revision dieses Betriebshandbuchs verboten ist.

Ihre Meinung ist CLIMAX wichtig.

Für Kommentare oder Fragen zu dieser Betriebsanleitung oder einer anderen CLIMAX-Dokumentation senden Sie bitte eine E-Mail an documentation@cpmt.com.

Für Kommentare oder Fragen zu CLIMAX-Produkten oder zu unseren Dienstleistungen rufen Sie CLIMAX an oder senden Sie eine E-Mail an info@cpmt.com. Für eine schnelle und spezifische Behandlung Ihrer Anliegen stellen Sie Ihrem Vertragshändler bitte folgende Angaben zur Verfügung:

- Ihren Namen
- Versandadresse
- Telefonnummer
- Gerätetyp
- Seriennummer (falls vorhanden)
- Kaufdatum

CLIMAX Konzernzentrale

2712 East 2nd Street Newberg,
Oregon 97132, USA
Telefon (weltweit): +1-503-538-2815
(Gebührenfrei in Nordamerika): +1-800-333-
8311 Fax: +1-503-538-7600

CLIMAX | H&S Tool (Hauptsitz GB)

Unit 7 Castlehill Industrial Estate
Bredbury Industrial Park Horsfield
Way
Stockport SK6 2SU, GB Telefon:
+44 (0) 161-406-1720

CLIMAX | H&S Tool (Hauptsitz Asien- Pazifik)

316 Tanglin Road #02-01
Singapur 247978
Telefon: +65-9647-2289
Fax: +65-6801-0699

H&S Tool Hauptsitz

715 Weber Dr. Wadsworth, OH 44281 USA
Telefon: +1-330-336-4550
Fax: +1-330-336-9159
hstool.com

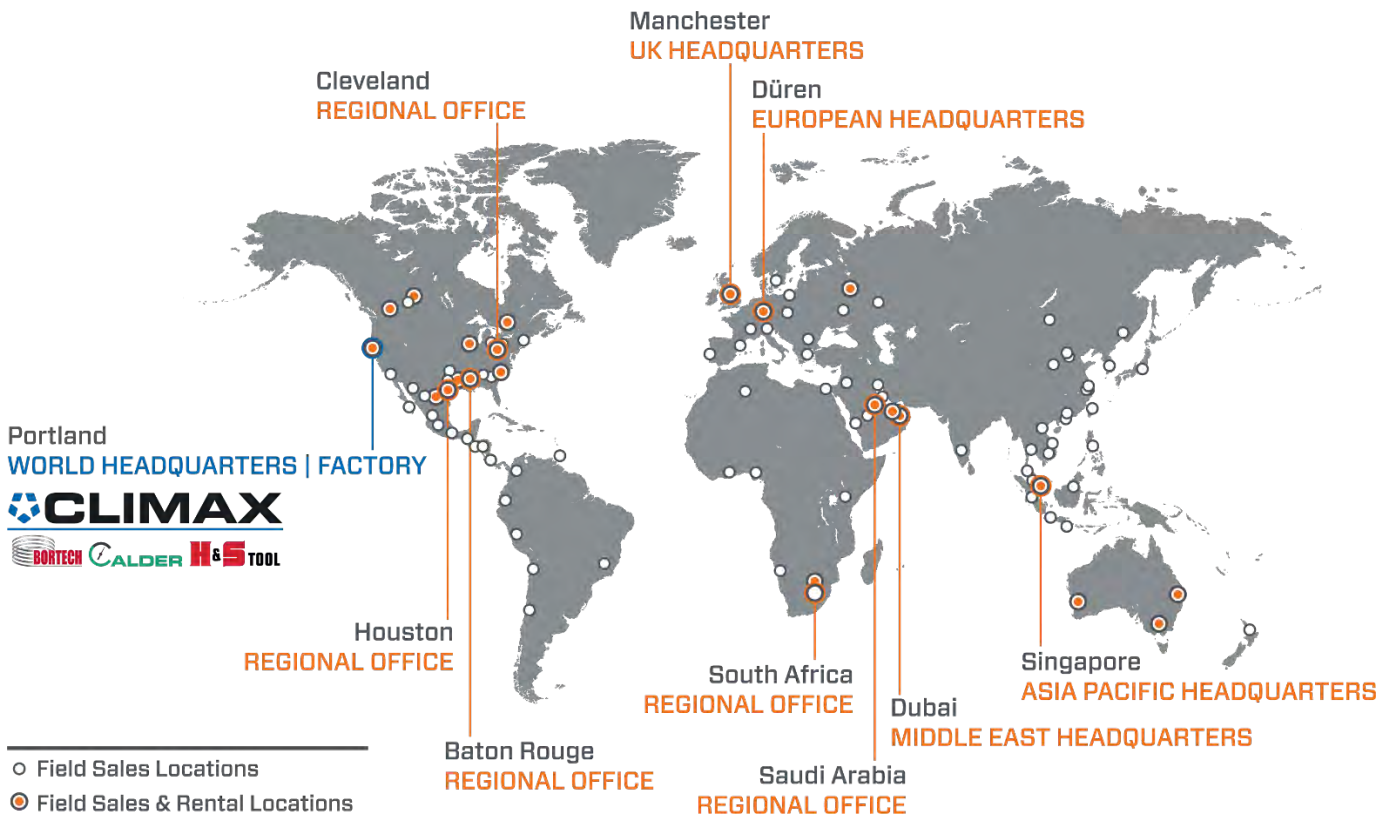
CLIMAX | H&S Tool (Hauptsitz Europa)

Am Langen Graben 8
52353 Düren,
Deutschland
Telefon: (+49) (0) 242-191-7712
E-Mail: ClimaxEurope@cpmt.com

CLIMAX | H&S Tool (Hauptsitz Mittlerer Osten)

Warehouse Nr. 5, Plot: 369 272
Um Sequim Road
Al Quoz 4
PO Box 414 084
Dubai, VAE
Telefon: +971-04-321-0328

WELTWEITE STANDORTE VON CLIMAX



CE-DOKUMENTATION

Declaration of Conformity

2006/42/EC Machinery Directive

2014/68/EU Pressure Equipment Directive

Choose an item.



Name of Manufacturer:

Climax Portable Machining and Welding Systems

Full postal address including country of origin:

2712 E. Second St., Newberg, OR 97132, USA

Object(s) of the Declaration:

Valve Tester Pressure Source

Name, type or model, batch or serial number:

TAT w/gas; TAT w/gas & H2O

S/N Range: 2001049 and up

Max Working Pressure 6000 psi (413.7 bar); Temperature Range 0°F to 130°F(-18°C to 54°C)

PED Components

Accumulator; Volume 2.5 Gallon (9.46L): assessed under module G (purchased with CE marking)

Pressure relief valves: assessed under module B+D (purchased with CE marking)

Piping: Sound Engineering Practice (designed for pressures equivalent or below working pressure)

Harmonised Standards used, including number:

EN 349:1993+A1:2008 - Safety of Machinery; Gaps

EN ISO 11201:2010 - Acoustics; Noise Emitted

Choose an item.

EN ISO 12100:2010 - Safety for Machinery; Principles

EN ISO 3744:2010 - Acoustic Power

EN ISO 13732-1:2008 - Temperature of Touchable Surfaces

EN ISO 4413:2010 - Hydraulic Fluid Power

EN ISO 13849-1:2015 - Safety of Machinery; Controls

EN ISO 4414:2010 - Pneumatic Fluid Power

ASME B31.3 (other standard)

Assessment module

EU type "B" (production type) certification # and D certification #

By Notified Body

HPi Verification Services Ltd.(Ireland)

Clonross, Dunshaughlin, Co. Meath, A85 XN59, Ireland

Notified Body's number: 2810

Full postal address of the authorized person in the Community:

Guido Ewers zum Rode

Climax GmbH

Am Längen Graben 8

52353 Duren, Germany

Approved as conforming to Standard ISO 9001:2015 by:

Eagle Registrations Inc.

40 N. Main Street, Suite 1880

Dayton, OH 45423

Declaration of Conformity

Declaration

I declare that as the Manufacturer, the above information in relation to the supply/manufacture of this product, is in conformity with the stated standards and other related documents following the provisions of the above Directives and their amendments.

This Declaration of Conformity is issued under the solo responsibility of Climax Portable Machining and Welding Systems.

Signature of Manufacturer: 

Position Held: VP of Engineering

Name: Scott Thiel

Date and Place: 7/22/2021; USA



BESCHRÄNKTE GEWÄHRLEISTUNG

CLIMAX Portable Machine Tools, Inc. (nachfolgend „CLIMAX“) garantiert, dass alle neuen Maschinen frei von Material- und Verarbeitungsfehlern sind. Diese Garantie gilt für den Erstkäufer für einen Zeitraum von zwei Jahren nach Lieferung. Wenn der ursprüngliche Käufer innerhalb der Garantiezeit einen Material- oder Verarbeitungsfehler feststellt, hat er sich umgehend an seinen Werksvertreter zu wenden und das Gerät vollständig und frei von Frachtkosten an den Hersteller zurückzusenden. Im Ermessen von CLIMAX wird die defekte Maschine entweder kostenlos repariert oder ersetzt und auf Kosten von CLIMAX an den Kunden zurückgesendet.

CLIMAX garantiert, dass alle Teile frei von Material- und Verarbeitungsfehlern sind und alle Herstellungsarbeiten ordnungsgemäß ausgeführt wurden. Diese Garantie gilt für den Kunden von Teilen und Dienstleistungen für einen Zeitraum von 90 Tagen nach Lieferung des Teils oder der reparierten Maschine, und 180 Tagen bei gebrauchten Maschinen und Komponenten. Wenn der Teile oder Arbeitsleistung kaufende Kunde innerhalb des Gewährleistungszeitraums einen Material- oder Verarbeitungsfehler entdeckt, sollte der Käufer seinen Werksvertreter kontaktieren und das Teil oder die reparierte Maschine franco an das Werk zurücksenden. Im Ermessen von CLIMAX wird das defekte Teil entweder durch den Hersteller kostenlos repariert oder ersetzt und/oder der Reparaturmangel kostenlos behoben und das Teil oder die reparierte Maschine frei Haus zurückgesendet.

Diese Garantie gilt nicht für:

- Schäden nach dem Versanddatum, die nicht durch Material- oder Verarbeitungsfehler verursacht wurden
- Schäden durch unsachgemäße oder unangemessene Wartung
- Schäden durch nicht autorisierte Änderung oder Reparatur des Geräts
- Schäden durch Missbrauch
- Schäden durch Gebrauch der Maschine über ihre Nennkapazität hinaus

Alle ausdrücklichen oder stillschweigenden sonstigen Gewährleistungen, einschließlich, aber nicht beschränkt auf die Gewährleistung von Marktgängigkeit und die Eignung für einen bestimmten Zweck, werden abgelehnt und ausgeschlossen.

Verkaufsbedingungen

Beachten Sie die Verkaufsbedingungen auf der Rückseite Ihrer Rechnung. Diese Bedingungen regeln und beschränken Ihre Rechte in Bezug auf die von CLIMAX erworbenen Waren.

Über diese Betriebsanleitung

CLIMAX stellt den Inhalt dieser Anleitung nach Treu und Glauben als Richtlinie für den Bediener zur Verfügung. CLIMAX kann nicht garantieren, dass die in dieser Betriebsanleitung enthaltenen Informationen für Anwendungen richtig sind, die nicht der in dieser Betriebsanleitung beschriebenen Anwendung entsprechen. Produktspezifikationen können ohne Vorankündigung geändert werden.

Diese Seite bleibt absichtlich leer

1 EINLEITUNG

IN DIESEM KAPITEL:

1.1 HINWEISE ZUR BENUTZUNG DIESER BETRIEBSANLEITUNG -----	1
1.2 SICHERHEITSWARNUNGEN-----	1
1.3 ALLGEMEINE SICHERHEITSVORKEHRUNGEN-----	2
1.4 MASCHINENSPEZIFISCHE SICHERHEITSHINWEISE- - - - -	3
1.5 RISIKOBEWERTUNG UND RISIKOMINDERUNG - - - - -	4
1.6 CHECKLISTE FÜR DIE RISIKOBEWERTUNG- - - - -	5
1.7 KENNZEICHNUNGEN-----	6

1.1 HINWEISE ZUR BENUTZUNG DIESER BETRIEBSANLEITUNG

Diese Betriebsanleitung beschreibt Informationen, die für das Einrichten, den Betrieb, die Wartung, die Lagerung, den Versand und die Außerbetriebnahme des TAT-SRV benötigt werden.

Die erste Seite jedes Kapitels enthält eine Zusammenfassung des Inhalts des Kapitels, die dazu dient, Informationen leichter zu finden. Die Anhänge enthalten ergänzende Produktinformationen für Einrichtung, Bedienung und Wartung.

Lesen Sie vor der Einrichtung und dem Betrieb das gesamte Handbuch durch, um sich mit dem TAT-SRV ausreichend vertraut zu machen.

1.2 SSICHERHEITSWARNUNGEN

Achten Sie besonders auf die Sicherheitshinweise in diesem Betriebshandbuch. Sicherheitswarnungen weisen Sie auf besondere Gefahrensituationen hin, die beim Betrieb dieser Maschine auftreten können.

Beispiele für die in diesem Betriebshandbuch verwendeten Sicherheitshinweise sind hier¹ definiert:



weist auf eine gefährliche Situation hin, die, wenn sie nicht vermieden wird, **SICHERLICH** zu tödlichen oder schweren Verletzungen führt.



weist auf eine gefährliche Situation hin, die, wenn sie nicht vermieden wird, zu tödlichen oder schweren Verletzungen führen **KANN**.

1. Weitere Informationen zu Sicherheitshinweisen finden Sie unter *ANSI/NEMA Z535.6-2011, Product safety Information in Product Manuals, Instructions, and Other Collateral Materials* (Produktsicherheitsinformationen in Produkthandbüchern, Anweisungen und anderen Sicherheitsmaterialien).

VORSICHT

weist auf eine gefährliche Situation hin, die, wenn sie nicht vermieden wird, zu kleineren oder mittelschweren Verletzungen führen kann.

HINWEIS

weist auf eine gefährliche Situation hin, die, wenn sie nicht vermieden wird, zu Sachschäden, Geräteausfällen oder unerwünschten Arbeitsergebnissen führen kann.

1.3 ALLGEMEINE SICHERHEITSVORKEHRUNGEN

CLIMAX ist führend bei der Förderung des sicheren Einsatzes von tragbaren Werkzeugmaschinen und Ventiltestern. Sicherheit ist eine gemeinsame Aufgabe. Sie, der Endbenutzer, müssen Ihren Teil zur Arbeitssicherheit beitragen, indem Sie sich Ihrer Arbeitsumgebung bewusst sind und die in diesem Betriebshandbuch beschriebenen Betriebsverfahren und Sicherheitsvorkehrungen sowie die Sicherheitsrichtlinien Ihres Arbeitgebers genau befolgen.

Beachten Sie die folgenden Sicherheitsvorkehrungen, wenn Sie die Maschine bedienen oder innerhalb ihres Betriebsbereichs arbeiten.

Schulung – Vor der Bedienung dieser oder einer anderen Werkzeugmaschine müssen Sie sich von einer qualifizierten Person unterweisen lassen. Wenden Sie sich an CLIMAX für maschinenspezifische Schulungsinformationen.

Risikobewertung – Das Arbeiten mit und um diese Maschine herum birgt Risiken für Ihre Sicherheit. Sie als Endnutzer sind dafür verantwortlich, vor der Einrichtung und dem Betrieb dieser Maschine eine Risikobewertung der jeweiligen Arbeitsstelle durchzuführen.

Bestimmungsgemäße Verwendung – Verwenden Sie diese Maschine gemäß den in diesem Handbuch dargestellten Anweisungen und Vorsichtsmaßnahmen. Verwenden Sie dieses Gerät nicht für eine andere als die in dieser Betriebsanleitung beschriebene Anwendung.

Persönliche Schutzausrüstung – Es ist stets eine geeignete persönliche Schutzausrüstung zu tragen, wenn diese oder eine andere Werkzeugmaschine bedient werden soll.

Arbeitsbereich – Halten Sie den Arbeitsbereich um das Gerät herum sauber und aufgeräumt. Halten Sie die an das Gerät angeschlossenen Kabel und Schläuche zurück. Andere Kabel und Schläuche sind vom Arbeitsbereich fernzuhalten.

Heben – Viele der CLIMAX-Maschinenkomponenten sind sehr schwer. Nach Möglichkeit sind die Maschine und ihre Komponenten nur mit geeigneten Hebezeugen und Vorrichtungen anzuheben. Verwenden Sie dabei stets die dafür vorgesehenen Hebepunkte an der Maschine.

Sperren/Kennzeichnen – Sperren und kennzeichnen Sie die Maschine vor der Durchführung von Wartungsarbeiten.

Bewegliche Teile – CLIMAX-Maschinen verfügen über zahlreiche freiliegende bewegliche Teile und Schnittstellen, die schwere Schläge, Quetschungen, Schnittverletzungen und andere Verletzungen verursachen können. Abgesehen von der Bedienung von unbeweglichen Steuereinrichtungen ist der Kontakt mit allen beweglichen Teilen sowohl direkt als auch mittels Werkzeugen während des Betriebs der Maschine zu vermeiden. Ziehen Sie Handschuhe aus und

sichern Sie Haare, Kleidung, Schmuck und Gegenstände in Taschen so, dass sie sich auf keinen Fall in beweglichen Teilen verfangen können.

1.4 GERÄTESPEZIFISCHE - SICHERHEITSVORKEHRUNGEN

Augenschutz – Tragen Sie bei der Bedienung der Maschine immer einen Augenschutz.

Geräuschpegel – Diese Maschine erzeugt potenziell schädliche Geräuschpegel. Beim Betrieb dieses Geräts oder bei Arbeiten um das Gerät herum ist Gehörschutz erforderlich.

Gefährliche Umgebungen – Betreiben Sie das Gerät nicht in Umgebungen, in denen potenziell explosive Materialien, giftige Chemikalien oder Strahlung vorhanden sein können.

Druckbeaufschlagung – Setzen Sie das Ventilprüfsystem nicht über die in dieser Anleitung und auf den Maschinenkennzeichnungen beschriebenen Grenzen hinaus unter Druck.

Testgerät-Manometer – Verwenden Sie die Manometer, nicht über ihre Nennkapazität hinaus. Entfernen Sie keine Manometer, während das System unter Druck steht.

Externe Versorgungsanschlüsse – Überschreiten Sie nicht die in dieser Anleitung und auf den Maschinenkennzeichnungen angegebenen Druckraten.

WARNUNG

Diese Maschine ist mit einem verriegelbaren Ventilsteuerknopf ausgestattet, um ein versehentliches Ablassen des Klemmdrucks zu verhindern, während das zu prüfende Ventil unter Druck steht.

Betreiben Sie diese Maschine nicht, wenn diese Verriegelungsknöpfe fehlen, oder beschädigt oder verändert sind. Es kann sonst zu Sachschäden oder Verletzungen kommen.

1.5 RISIKOBEWERTUNG UND RISIKOMINDERUNG

Um die beabsichtigten Ergebnisse zu erzielen sowie Sicherheit zu gewährleisten, muss das Bedienpersonal das Konstruktionsprinzip, die Einrichtung und die Betriebsabläufe, die für Ventilstestgeräte einzigartig sind, verstehen und befolgen.

Der Betreiber hat eine Gesamtüberprüfung und eine Risikobewertung der beabsichtigten Anwendung vor Ort durchzuführen. Aufgrund der besonderen Eigenschaften von hydrostatischen Tests unter hohem Druck sind typischerweise eine oder mehrere Gefahren zu identifizieren, die besondere Beachtung und Maßnahmen erfordern.

Bei der Durchführung der Risikobewertung vor Ort ist es wichtig, das Ventilstestgerät und das zu prüfende Ventil als Ganzes zu betrachten.

WARNUNG

Die Prüfung von Ventilen unter hohem Druck kann unerwartet und plötzlich inhärente Energie freisetzen, was zu Verletzungen und Sachschäden führen kann. Zu den möglichen Gefahren gehören das mögliche Entweichen von Flüssigkeit mit hoher Geschwindigkeit und der Aufprall von hochenergetischen Projektilen. Der Endbenutzer hat die Anwendung zu beurteilen und gegebenenfalls Schutzwände zu installieren.

1.6 CHECKLISTE FÜR DIE RISIKOBEWERTUNG

Die folgende Checkliste ist nicht als allumfassende Liste von Punkten gedacht, auf die bei der Einrichtung und Bedienung dieses Ventilstestgeräts geachtet werden muss. Diese Checkliste beinhaltet typische Punkte zur Beachtung für Risiken, die der Monteur und das Bedienpersonal zu berücksichtigen haben. Verwenden Sie diese Checklisten als Teil Ihrer Risikobewertung:

TABELLE 1-1. CHECKLISTE FÜR DIE RISIKOBEWERTUNG VOR DEM EINRICHTEN

Vor dem Einrichten	
<input checked="" type="checkbox"/>	Ich habe alle Warnschilder an der Maschine beachtet.
<input checked="" type="checkbox"/>	Ich habe alle identifizierten Risiken (wie Stolpern, Schneiden, Quetschen, Verfangen, Scheren oder Herunterfallen von Gegenständen) entfernt oder minimiert.
<input checked="" type="checkbox"/>	Ich habe die Notwendigkeit von Personenschutzeinrichtungen beachtet und sämtliche erforderlichen Schutzeinrichtungen installiert.
<input checked="" type="checkbox"/>	Ich habe die potentiellen Gefahren in Betracht gezogen, die mit der Prüfung von Ventilen unter hohem Druck verbunden sind, einschließlich der Möglichkeit des Austritts von Flüssigkeit mit hoher Geschwindigkeit oder der Fragmentierung von Werkstücken, und habe entsprechende Schutzwände installiert.
<input checked="" type="checkbox"/>	Ich habe die Anweisungen zum Zusammenbau (Abschnitt 3) gelesen und verstanden und alle erforderlichen Werkzeuge (Abschnitt 2.5) bereitgestellt.
<input checked="" type="checkbox"/>	Ich habe bedacht, wie diese Maschine funktioniert und die besten Positionen für die Steuerung, die Verkabelung und den Bediener identifiziert.
<input checked="" type="checkbox"/>	Ich habe alle anderen für meinen Arbeitsbereich spezifischen, potenziellen Risiken bewertet und minimiert.

TABELLE 1-2. CHECKLISTE FÜR DIE RISIKOMINDERUNG NACH DEM EINRICHTEN

Nach dem Einrichten	
<input checked="" type="checkbox"/>	Ich habe überprüft, dass die Maschine sicher installiert ist (gemäß dem Abschnitt 3).
<input checked="" type="checkbox"/>	Ich habe alle möglichen Quetschstellen, z.B. durch rotierende Teile, identifiziert und das betroffene Personal informiert.
<input checked="" type="checkbox"/>	Ich habe die erforderliche Checkliste für die Wartung befolgt (Abschnitt 5).
<input checked="" type="checkbox"/>	Ich habe überprüft, dass alle betroffenen Personen über empfohlene persönliche Schutzausrüstungen sowie über die vom Standort geforderte oder gesetzlich vorgeschriebene Ausrüstung verfügen.
<input checked="" type="checkbox"/>	Ich habe überprüft, dass alle betroffenen Personen den Gefahrenbereich verstehen und sich von ihm fernhalten.
<input checked="" type="checkbox"/>	Ich habe alle anderen für meinen Arbeitsbereich spezifischen, potenziellen Risiken bewertet und minimiert.

1.7 KENNZEICHNUNGEN

Die folgenden Warnschilder und Kennzeichnungen sollten sich auf Ihrem Gerät befinden. Wenn diese unleserlich sind oder fehlen, wenden Sie sich sofort an CLIMAX, um Ersatz zu erhalten.

TABELLE 1-3. TAT-SRV KENNZEICHNUNGEN

 <p>CLIMAX Portable Machining & Welding Systems Wittmannstraße 20125, 36612 Basseln, Bayern D-91121 1-800-849363 19288</p>	<p>P/N 29154 ID-Platte</p>		<p>P/N 59033 Kennzeichnung: Gleichgewichtspunkt</p>
	<p>P/N 79328 Warnschild: Betriebshandbuch lesen</p>		<p>P/N 80905 Warnschild: Gefahr der Quetschung der Hände</p>
	<p>P/N 81008 Warnschild: Augen- und Gehörschutz tragen</p>		<p>P/N 82144 Warnschild: Gefahr, umsichtig vorgehen</p>
	<p>P/N 90160 Warnschild: Gefahr der Freisetzung von Wasser unter hohem Druck</p>		<p>P/N 89497 Warnschild: den maximalen Nenndruck des Ventils nicht überschreiten</p>

TABELLE 1-3. TAT-SRV KENNZEICHNUNGEN

	<p>P/N 89498</p> <p>Warnschild: die Klemme nicht lösen - das Ventil ist druckbeaufschlagt</p>		<p>P/N 89499</p> <p>Warnschild: Nicht mit angeklemmtem Ventil anheben</p>
	<p>P/N 89500</p> <p>Warnschild: Umkipppgefahr</p>		<p>P/N 89548</p> <p>Warnschild: nicht zustopfen</p>
	<p>P/N 90533</p> <p>Kennzeichnung: Transportgurt des Klemmarms</p>		<p>P/N 90585</p> <p>Kennzeichnung: Calder TAT</p>
		<p>P/N 90595</p> <p>Kennzeichnung: Calder Turnaround-Testgerät</p>	

Zur Identifizierung der Positionen der Kennzeichnungen auf dem Gerät siehe Einzelteilzeichnungen in Anhang A.

Diese Seite bleibt absichtlich leer

2 ÜBERSICHT

IN DIESEM KAPITEL:

2.1 EIGENSCHAFTEN UND KOMPONENTEN	9
2.2 STEUERUNG	10
2.3 ABMESSUNGEN	11
2.4 TECHNISCHE DATEN	13
2.5 ERFORDERLICHE AUSRÜSTUNG (nicht im Lieferumfang enthalten)	13

Das Standard-TAT-SRV (Modell P/N 98222) ist ein Ventil-Prüfsystem, das geflanschte Sicherheitsventile für Druckluft- oder Stickstofftests unter hohem Druck und für mit Gas (Druckluft oder Stickstoff) druckbeaufschlagte hydrostatische Tests hydraulisch einspannt und abdichtet.

TAT-SRV Plus (Modell P/N 96229) verfügt über die gleichen Fähigkeiten wie die Standardversion, außerdem über einen hydrostatischen Kreislauf und einen integrierten Wassertank.



Bei Verwendung von Gas oder Druckluft ist dieses Gerät allein für die Prüfung von Sicherheitsventilen vorgesehen und befähigt. Die Verwendung der Maschine zum Testen anderer Ventile (Steuerventile, Absperrventile, usw.) mit Druckluft oder Gas könnte zu schweren Schäden an der Maschine und zu Verletzungen führen.

2.1 EIGENSCHAFTEN UND KOMPONENTEN

Das TAT-SRV ist ein Ventiltestsystem, das Flanschventile für Wasser- und Hochdrucktest mit Druckluft oder Stickstoff hydraulisch einspannt und abdichtet.

Zu den Hauptkomponenten des TAT-SRV gehören:

Prüfkonsole – diese steuert den Prüfdruck des zu prüfenden Ventils.

Einspannvorrichtung – diese hält das zu testende Ventil fest und sorgt für die Abdichtung zwischen der Testausrüstung und dem zu prüfenden Ventil.

Sicherheitsverriegelung – diese verhindert ein unbeabsichtigtes Lösen des hydraulischen Drucks der Ventilklemmung, mit dem das zu prüfende Ventil unter Druck gesetzt wird.

Die folgenden optionalen Komponenten sind separat erhältlich:

DOT-Flaschenbaugruppe – ein Hochdruck-Druckluftbehälter.

Kompressor – eine Druckluftquelle für den Hochdrucktest.

Sitzleckagehalterungen – diese erfassen Leckagen und messen Sie mit einem Blasenbehälter (API 527-konform).

Dichtungsplattenadapter – diese werden zum Abdichten von Größen verwendet, die nicht auf der Basisdichtungsplatte enthalten sind.

2.2 STEUERUNG

Die Bedienelemente befinden sich alle auf der Steuerkonsole und der Konsole der Einspannvorrichtung.

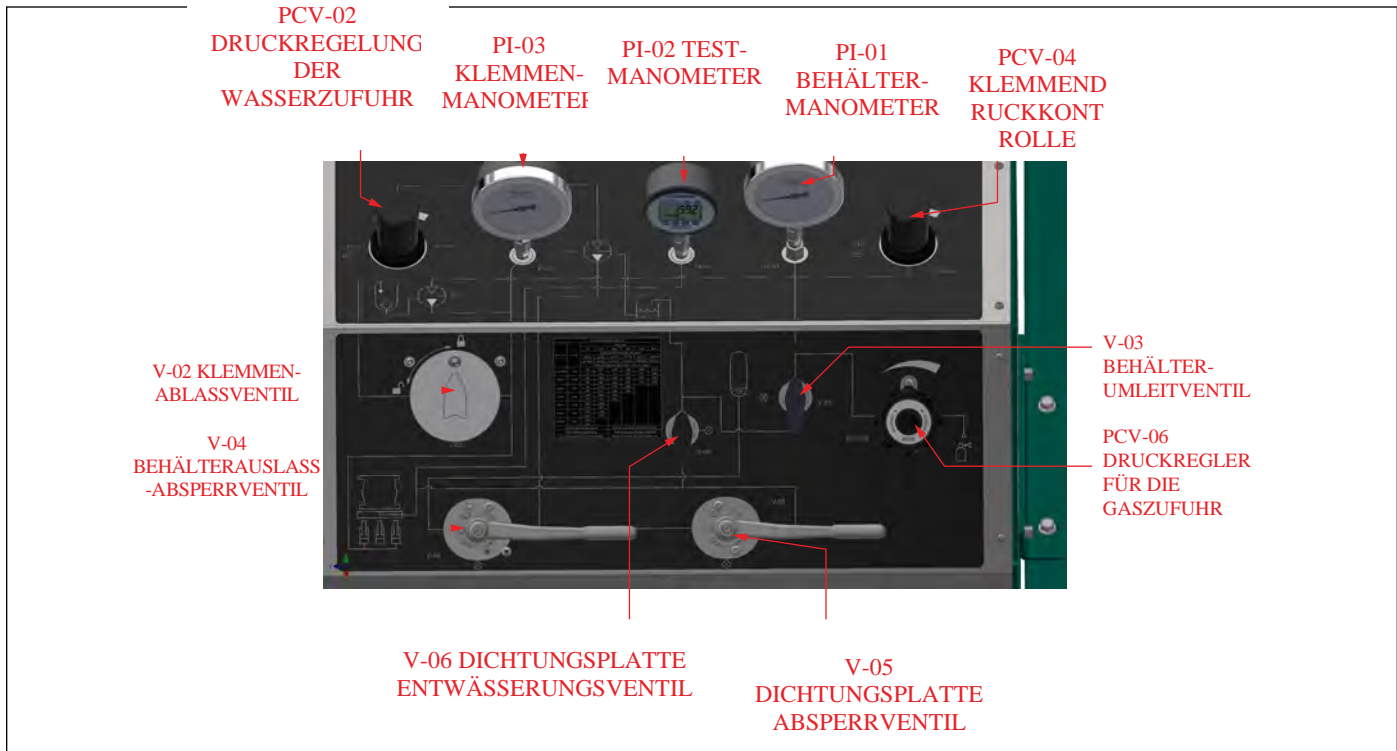


ABBILDUNG 2-1. OBERE STEUERKONSOLE

TABELLE 2-1. IDENTIFIZIERUNG DER OBEREN STEUERKONSOLE

Konsolenkennzeichnung	Funktion
PCV-02	Druckregelung der Wasserzufuhr (nur für TAT-SRV Plus)
PI-03	Klemmen-Manometer
PI-02	Test-Manometer
PI-01	Behälter-Manometer
PCV-04	Klemmendrucksteuerung
V-03	Behälter-Umleitventil
PCV-06	Druckregler für die Gaszufuhr
V-05	Dichtungsplatte Absperrventil
V-06	Dichtungsplatte Entwässerungsventil
V-04	Behälterauslass-Absperrventil
V-02	Klemmen-Ablassventil

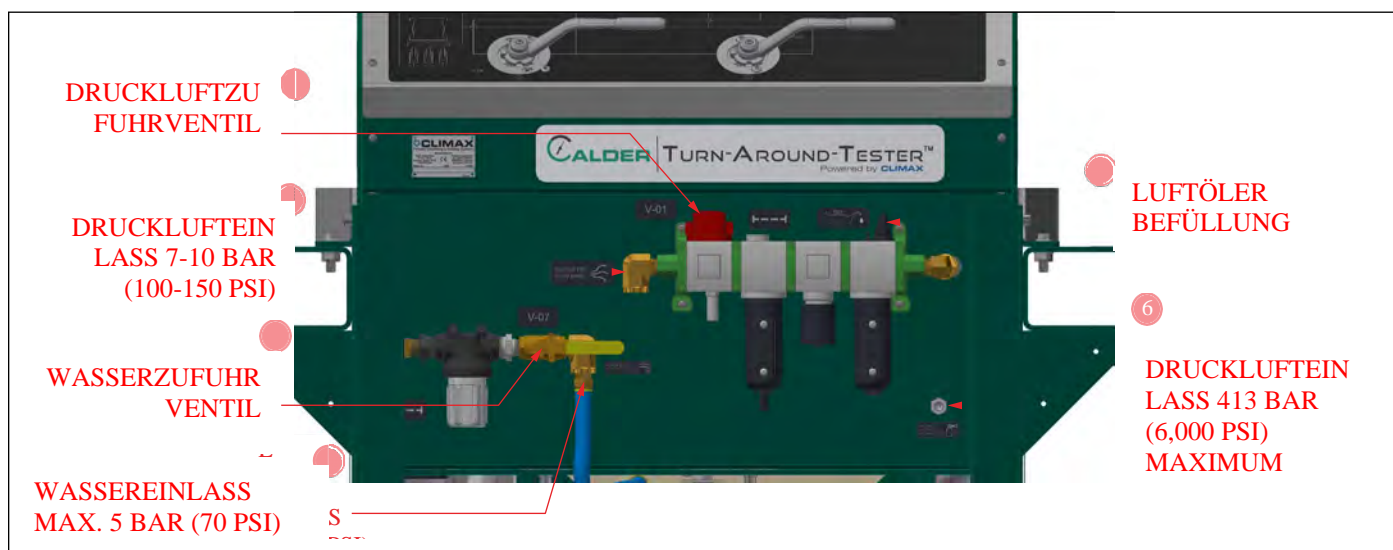


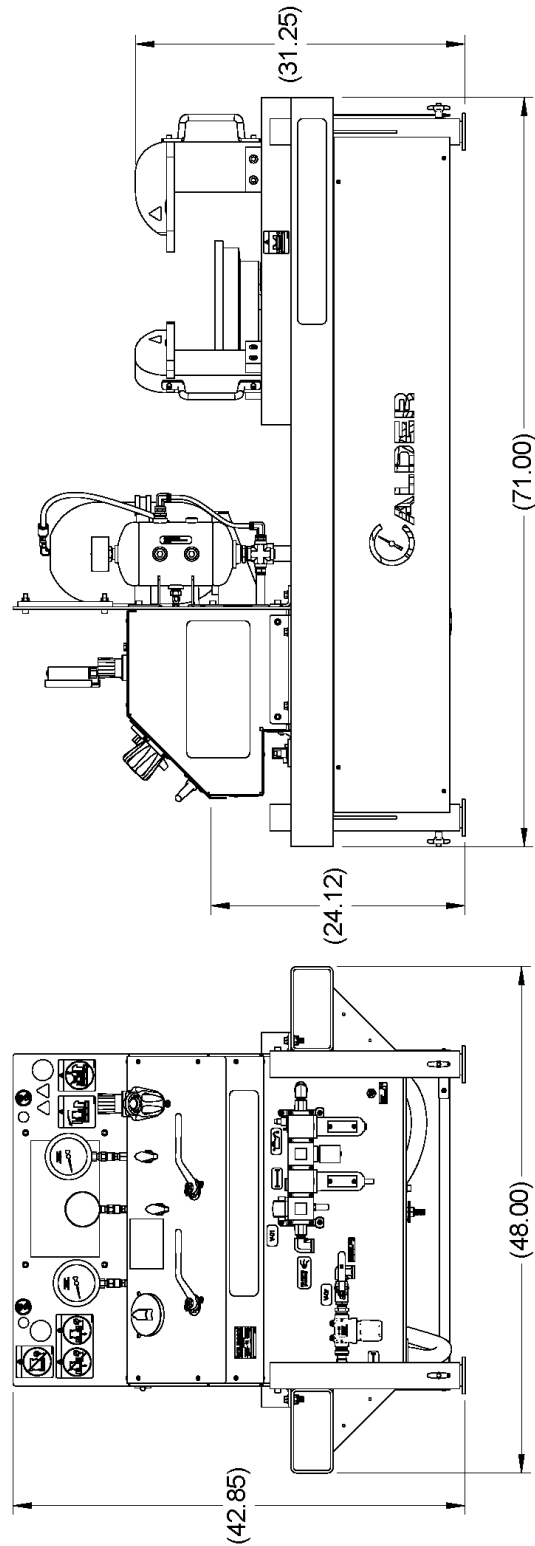
ABBILDUNG 2-2. UNTERE VORDERE BEDIENKONSOLE

TABELLE 2-2. IDENTIFIZIERUNG DER UNTEREN STEUERKONSOLE

Nummer	Konsolenkennzeichnung	Komponente
1	V-01	Druckluftzufuhrventil
2		Drucklufteinlass 7-10 bar (100-150 psi)
3	V-07	Wasserzufuhrventil
4		Für Standard TAT-SRV (Modell P/N 98222): Wassereinlassanschluss maximal 5 bar (70 psi)
5		Luftöler-Befüllung
6		Drucklufteinlass maximal 413 bar (6.000 psi)

2.3 ABMESSUNGEN

Abbildung 2-3 auf Seite 12 zeigt die Maschinenabmessungen.



DIMENSIONAL DETAIL
SCALE 1 : 14

ABBILDUNG 2-3. TAT-SRV ABMESSUNGEN

2.4 TECHNISCHE DATEN

TABELLE 2-3. TECHNISCHE DATEN

	Sicherheitsventil (SRV)	Alle anderen Ventile
Testmedium:	Druckluft oder Stickstoff	Wasser
Betriebstemperatur:	-17– 54° C (0–130° F)	-17– 54° C (0–130° F)
Maximaler Prüfdruck:	413 bar (6.000 psi)	413 bar (6.000 psi)
Maximaler Prüfdruck Hydrauliktest:	393 bar (5.700 psi)	393 bar (5.700 psi)
Druckluftzufuhr:	6,9–10,3 bar bei 1,1 m ³ /Min. (100–150 psi bei 40 scfm)	6,9–10,3 bar bei 1,1 m ³ /Min. (100–150 psi bei 40 scfm)
Hydraulische Stoßkraft:	23 t (25 tn.)	23 t (25 tn.)
Maschinengewicht	Ca. 680 kg (1,500 lbs)	Ca. 680 kg (1,500 lbs)
Versandgewicht	Ca. 907 kg (2,000 lbs)	Ca. 907 kg (2,000 lbs)

WARNUNG

Verwenden Sie das Gerät nicht in Anwendungen, die diese Betriebsdaten überschreiten. Die Nichtbeachtung kann zu Verletzungen und Sachschäden führen, und führt zum Erlöschen der Garantie.

HINWEIS

Diese Maschine sollte nur mit Umgebungsgas oder -flüssigkeit verwendet werden. Im System dürfen keine ätzenden Flüssigkeiten oder Gase verwendet werden..

2.5 ERFORDERLICHE AUSRÜSTUNG (nicht im Lieferumfang enthalten)

Die folgenden Artikel sind erforderlich, aber nicht im Lieferumfang Ihres CLIMAX-Produkts enthalten:

- Druckluftzufuhr (6,9-10,3 bar [100-150 psi])
- Hydraulikflüssigkeit AW-32 oder AW-46
- Druckluftwerkzeugöl (allgemeine Anwendungen, z.B. AW-32)
- Vorrichtungen zur Verriegelung/Kennzeichnung
- Hochdruck-Gaszufuhr
- Schlosserwinkel
- Wasserzufuhr (maximal 4,8 bar [70psi])

Diese Seite bleibt absichtlich leer

3 EINSTELLUNG

IN DIESEM KAPITEL:

3.1 ANNAHME UND INSPEKTION	---	-----	-----	-----	-15
3.2 HEBEN UND AUFHÄNGEN	-----	-----	-----	-----	-16
3.3 BEFESTIGUNG DES PRÜFSTANDS	-----	-----	-----	-----	-16
3.3.1 Verschraubung des Prüfstands mit dem Trägerfahrzeug	-----	-----	-----	-----	16
3.3.2 Festgurten des Prüfstands am Trägerfahrzeug	-----	-----	-----	-----	16
3.4 BEFÜLLEN DER BEHÄLTER UND DES ÖLERS	-----	-----	-----	-----	17
3.5 DIE DRUCKLUFTZUFUHR ANSCHLIESSEN	-----	-----	-----	-----	17
3.5.1 Hochdruckquellen für Tests	-----	-----	-----	-----	17
3.6 ANKLEMMVERFAHREN	-----	-----	-----	-----	18

Dieser Abschnitt beschreibt die Einrichtungs- und Montageverfahren für das TAT/SRV.

3.1 ANNAHME UND INSPEKTION

Ihr CLIMAX-Produkt wurde vor dem Versand geprüft und getestet und für normale Versandbedingungen verpackt. CLIMAX garantiert nicht den Zustand Ihrer Maschine bei der Anlieferung.

Führen Sie die folgenden Eingangsprüfungen durch, sobald Sie Ihr CLIMAX-Produkt erhalten:

1. Die Transportbehälter auf Beschädigungen überprüfen.
2. Den Inhalt der Versandbehälter anhand der beiliegenden Rechnung überprüfen, um sicherzustellen, dass alle Komponenten verschickt wurden.
3. Alle Komponenten auf Beschädigungen prüfen.

Wenden Sie sich umgehend an CLIMAX, um beschädigte oder fehlende Komponenten zu melden.

HINWEIS

Bewahren Sie den Transportbehälter und alle Verpackungsmaterialien für zukünftige Lagerung und Versand der Maschine auf.

3.2 HEBEN UND AUFHÄNGEN

Heben Sie das TAT-SRV mit Hilfe der Gabelstaplertaschen an, wie in Abbildung 3-1 dargestellt.

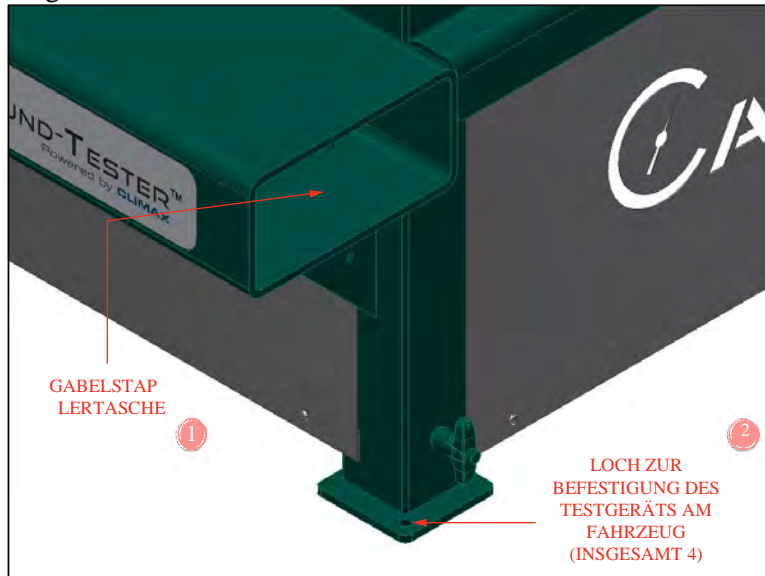


ABBILDUNG 3-1. HEBE- UND BEFESTIGUNGSPUNKTE

TABELLE 3-1. IDENTIFIZIERUNG VON HEBE- UND SICHERUNGSPUNKTEN

Nummer	Komponente
1	Gabelstaplertasche. Abmessungen: Die Innenbreite beträgt 823 mm (32,5"), die Außenbreite 1.207 mm (47,5")
2	Loch zur Befestigung des Testgeräts am Fahrzeug (insgesamt 4)

Wenn Sie Gurte verwenden, Legen Sie die Gurte durch beide Gabelstaplertaschen.

3.3 BEFESTIGUNG DES PRÜFSTANDS

Das TAT-SRV wurde unter dem Gesichtspunkt der Mobilität entwickelt. Das Trägerfahrzeug für den Transport des TAT-SRV muss über die entsprechende Gewichtsklasse für den Prüfstand und andere Prüfwerkzeuge verfügen.

3.3.1 Verschraubung des Prüfstands mit dem Trägerfahrzeug

Wenn der Prüfstand fest an einem Fahrzeug zu installieren ist, verwenden Sie die Löcher an jedem Ende des Unterrahmens, wie in Abbildung 3-1 dargestellt, um den Prüfstand am Fahrzeug zu verschrauben.

3.3.2 Festgurten des Prüfstands am Trägerfahrzeug

Wenn der Prüfstand auf ein Testgelände gebracht wird, sind zur Sicherheit beim Transport Gurte um die Gabelstaplertaschen herum anzubringen.

3.4 BEFÜLLEN DER BEHÄLTER UND DES ÖLERS

Gehen Sie vor dem Betrieb der Maschine wie folgt vor:

1. Füllen Sie den Hydraulikbehälter bis zur Hälfte des Schauglases mit Hydrauliköl (AW-32 oder AW-46).
2. Füllen Sie die Öler mit Druckluftwerkzeugöl (allgemeine Anwendungen, z.B. AW-32) und stellen Sie den Drehknopf auf einen Tropfen pro 25 Hübe der Pumpe ein.

HINWEIS

Der Betrieb der Pumpe mit unzureichender Schmierung führt zum Ausfall der Pumpe.

3.5 DIE DRUCKLUFTZUFUHR ANSCHLIESSEN

Druckluft mit niedrigem Druck (6,9-10,3 bar [100-150 psi]) ist die primäre Kraftquelle im Einspannsystem. Die Konsole hat einen Luftfilter mit einem 13 mm (1/2") NPT Drucklufteinlass.

TIPP:

Verwenden Sie beim Festziehen des Fittings einen Gabelschlüssel.

Schließen Sie die Druckluftzufuhr am Drucklufteinlass für 6,9-10,3 bar (100-150 psi) an.

HINWEIS

Im Fall einer Fehlfunktion des Ventils muss der Bediener möglicherweise die Druckluftzufuhr an der Quelle statt an der Konsole absperren, um mögliche Schäden an Geräten oder Ventilen zu vermeiden.

3.5.1 Hochdruckquellen für Tests

Auf der rechten Seite der Konsole befindet sich ein 6,4 mm (1/4") NPT Einlassanschluss (maximal 414 bar [6.000 psi]) für die Tests. Schließen Sie die vom Kunden bereitzustellende Hochdruckluft oder das Hochdruckgas an dieser Stelle an, oder verwenden Sie einen Kompressor oder eine DOT-Flaschenbaugruppe (separat erhältlich) an den Hochdruckquellen.

WARNUNG

Die Überschreitung des Nenndrucks am Einlass kann zu Maschinenschäden und Verletzungen von Personen führen.

3.6 ANKLEMMVERFAHREN

Gehen Sie wie folgt vor, wobei Sie sich falls erforderlich auf Abbildung 2-3 auf Seite 11 beziehen:

1. Überprüfen Sie die Unversehrtheit der O-Ringe an den Dichtungslatten.
Ersetzen Sie beschädigte O-Ringe.

HINWEIS

Eventuelle Unregelmäßigkeiten an der O-Ring-Oberfläche können während der Prüfung zu Druckverlust führen.

2. Überprüfen Sie den richtigen Klemmdruck anhand Tabelle 3-2 auf Seite 19.
3. Legen Sie das Prüfventil auf den Tisch und richten Sie das Ventil mit dem richtigen O-Ring-Durchmesser aus.

WARNUNG

Der Ablassanschluss des Sicherheitsventils (das zu prüfende Gerät) hat während der Prüfung vom Bediener und anderem Personal abgewandt zu sein. Der Spritzschutz ist nicht für hohe Druckstöße ausgelegt.

4. Bei einem Ventil mit Flansch schieben Sie die Klemmenarme ein, bis sie sicher am Flansch anliegen.
5. Überprüfen Sie, dass der Klemmendruckregler gegen den Uhrzeigersinn bis zum Anschlag gedreht ist.
6. Verriegeln Sie auf der Konsole der Klemmenbefestigung das Klemmenlöseventil.
7. Öffnen Sie das Druckluftzufuhrventil.
8. Den Klemmendruckregler im Uhrzeigersinn drehen und dabei das Klemmendruckmanometer beobachten, bis der richtige Druck erreicht ist, wie in Tabelle 3-2 auf Seite 19 aufgeführt.

WARNUNG

Die Sicherheitsverriegelung ist nur eine sekundäre Maßnahme zum richtigen Betriebsablauf. Ein gewisser Restdruck (bis zu 1,38 bar [20 psi]) kann im zu prüfenden Ventil verbleiben, wenn die Sicherheitsverriegelungszylinder entriegeln, was zu plötzlichem Druckabfall und zu Verletzungen führen kann, wenn das Klemmenablassventil geöffnet wird. Lassen Sie stets den Prüfdruck ab, entleeren den Prüfkreislauf und prüfen Sie, dass die TEST-MANOMETER und die BEHÄTER-MANOMETER 0 psi/bar anzeigen, bevor Sie das Klemmenablassventil öffnen.

HINWEIS

Präzision bei diesem Vorgang ist wichtig, um ein Überschreiten des vorgesehenen Drucks zu verhindern, was das zu prüfende Ventil beschädigen könnte.

! WARNUNG

Überprüfen Sie Tabelle 3-2 auf empfohlene Einspanndrücke. Zu hohe Einspanndrücke können das Werkstück und die Maschine beschädigen und zu schweren Verletzungen führen.

Wenn der Ventilflansch nicht gegen die Dichtungsplatte abdichtet, siehe vor dem Erhöhen des Klemmendrucks Abschnitt 5.2 auf Seite 29 zur Fehlerbehebung.

		REQUIRED CLAMPING PRESSURE					
Valve Size	O-Ring	ANSI Class					
		150	300	600	900	1500	2500
		MAXIMUM TEST PRESSURE, PSI (BAR)*					
		450 PSI (31 BAR)	1125 PSI (78 BAR)	2250 PSI (155 BAR)	3375 PSI (233 BAR)	5625 PSI (388 BAR)	6000 PSI (413 BAR)
		HYDRAULIC PRESSURE REQUIRED TO SEAL PSI (BAR)*					
1-1/2 INCH	2-230	300	600	1,100	1,600	2,600	2,700
		(21)	(41)	(76)	(110)	(179)	(186)
2 INCH	2-230	400	1,000	1,900	2,800	4,600	4,900
		(28)	(69)	(131)	(193)	(317)	(338)
3 INCH	2-239	700	1,700	3,300	4,900		
		(48)	(117)	(228)	(338)		
4 INCH	2-350	1,100	2,800	5,500			
		(76)	(193)	(379)			
5 INCH	2-358	1,600	3,900				
		(110)	(269)				
6 INCH	2-364	2,200	5,500				
		(152)	(379)				
8 INCH	2-372	3,600					
		(248)					
See the operating manual				Voir le manuel de fonctionnement			
Siehe Betriebsanleitung				Patrz Instrukcja obsługi maszyny			
см. руководство по эксплуатации				Véase el manual de funcionamiento			

TABELLE 3-2. HYDRAULIKLASTDIAGRAMM FÜR FLANSCHVENTILE

Wenn Sie RTJ-Platten (Ring Type Joint) verwenden, lesen Sie Abbildung A-31 auf Seite 63 und Tabelle A-3 auf Seite 63.

 **WARNUNG**

Um das Risiko von Verletzungen und einer Beschädigung der Maschine und des Werkstücks zu minimieren, wenden Sie technisches Urteilsvermögen und Diskretion an, falls Sie den Einspanndruck über die in Tabelle 3-2 aufgeführten Empfehlungen hinaus erhöhen.

Die nach Ventilkategorie aufgeführten Prüfdrücke stellen die Leistungsfähigkeit der Maschinen dar und nicht die des zu prüfenden Ventils. Die tatsächlichen Ventilprüfdrücke können aufgrund des Ventilwerkstoffs, der vorgesehenen Betriebstemperatur und anderer Faktoren niedriger sein als die in Tabelle 3-2 aufgeführten Drücke. Der richtige Prüfdruck ist den Spezifikationen des Ventilherstellers zu entnehmen. Nichtbeachtung kann zu Verletzungen und Sachschäden führen.

Bestimmen Sie die richtige hydraulische Belastung, indem Sie die folgenden Schritte unter Bezugnahmen auf Tabelle 3-2 durchführen:

1. Suchen Sie die Größe des zu prüfenden Ventils in der Spalte Ventilkategorie (Beispiel: 102 mm [4"]).
2. Wählen Sie den entsprechenden erforderlichen Prüfdruck in der Kopfzeile aus (Beispiel: 78 bar (1,125 psi)).
3. Identifizieren Sie die Zelle in der Zeile mit dem Ventildurchmesser und in der Spalte mit dem Klemmdruck, um den hydraulischen Anklemdruck zu finden, der zum Abdichten des zu prüfenden Ventils erforderlich ist (Beispiel: 193 bar [2,800 psi]).

4 BETRIEB

IN DIESEM KAPITEL:

4.1 VOR-BETRIEBLICHE KONTROLLE-----	21
4.2 DURCHFÜHRUNG VON HYDROSTATISCHEN TESTS (NUR MIT TAT-SRV PLUS)-----	22
4.2.1 DURCHSPÜLEN DES SYSTEMS MIT WASSER-----	22
4.2.2 HYDROSTATISCHER TEST-----	22
4.2.3 AANPASSUNG DES VENTILS AN DIE DICHTUNGSPLATTE-----	23
4.3 DURCHFÜHRUNG EINES -DRUCKLUFT- ODER -STICKSTOFFTESTS UNTER HOHEM DRUCK - - - - -	-23
4.3.1 DURCHSPÜLEN DES BEHÄLTERS UND DES WASSERSYSTEMS - - - - -	-23
4.3.2 DURCHFÜHREN DES -DRUCKLUFT- ODER -STICKSTOFFTESTS UNTER HOHEM DRUCK - - - - -	-23
4.3.3 AANPASSUNG DES VENTILS AN DIE DICHTUNGSPLATTE - - - - -	-24
4.4 DURCHFÜHREN EINES MIT DRUCKLUFT- ODER STICKSTOFF DRUCKBEAUFSCHLAGTEN HYDROSTATISCHEN TESTS - - -	-24
4.5 LÖSEN DER KLEMMEN - - - - -	-25
4.6 VORBEREITUNG DER MASCHINE FÜR DEN TRANSPORT - - - - -	-26

4.1 VOR-BETRIEBLICHE KONTROLLE

Siehe ggf. Abbildung 2-1 auf Seite 10 und Abbildung 2-2 auf Seite 11. Vor dem Betrieb der Maschine sind die folgenden Kontrollen durchzuführen:

1. Die Checkliste für die Risikobewertung in Tabelle 1-2 auf Seite 5 ausfüllen.
2. Überprüfen, dass der Arbeitsbereich frei von nicht benötigtem Personal oder Ausrüstung ist.
3. Überprüfen Sie, dass die Prüfmanometer 0 psi/bar anzeigen.
4. Überprüfen Sie, dass die folgenden Ventile in den angegebenen Positionen sind:
 - Entwässerungsventil der Dichtungsplatte und Klemmen-Löseventil sind in der offenen Stellung.
 - Der Klemmendruckregler wird gegen den Uhrzeigersinn bis zum Anschlag gedreht.
 - Das Behälterumleitventil steht auf Entwässerung.
 - Gaszufuhrdruckregler und Wasserzufuhrdruckregelventile sind gegen den Uhrzeigersinn bis zum Anschlag gedreht.
5. Entfernen Sie den Dichtungsplatten-Transportdeckel und den Gurt (siehe Abbildung 4-1 auf Seite 26). Legen Sie sie auf den Haken hinter der Bedienkonsole.
6. Überprüfen Sie Tabelle 3-2 auf Seite 19, um den richtigen Klemmdruck für das Ventil zu überprüfen. (Siehe Abschnitt 3.6 auf Seite 18.)
7. Nur für TAT-SRV Plus (Modell P/N 96229): Befüllen Sie den Tank vor dem Betreten des Arbeitsbereichs von oben zu drei Vierteln auf.
8. Für Standard TAT-SRV (Modell P/N 98222): Schließen Sie die Wasserzufuhr an den Wassereinlass (maximal 5 bar [70 psi]) an.

HINWEIS

Halten Sie sich an alle Nenndruckraten, die auf dem Lastdiagramm auf der Konsole angegeben sind, wie in Tabelle 3-2 auf Seite 19 dargestellt. Eine Überschreitung der Nenndrücke kann zu Schäden an der Ausrüstung führen.

WARNUNG

Die Prüfung von Ventilen unter hohem Druck kann unerwartet und plötzlich inhärente Energie freisetzen, was zu Verletzungen und Sachschäden führen kann. Zu den möglichen Gefahren gehören das mögliche Entweichen von Flüssigkeit mit hoher Geschwindigkeit und der Aufprall von hochenergetischen Projektilen. Der Endbenutzer hat die Anwendung zu beurteilen und gegebenenfalls Schutzwände zu installieren.

4.2 DURCHFÜHRUNG VON HYDROSTATISCHEN TESTS (NUR TAT-SRV PLUS)

4.2.1 Durchspülen des Systems mit Wasser

Gehen Sie wie folgt vor, um das System durchzuspülen, beziehen Sie sich dabei auf Abbildung 2-1 auf Seite 10:

1. Schließen Sie das Auslassabsperrenteil des Behälters und das Ablassventil der Dichtungsplatte.
2. Öffnen Sie das Absperrventil der Dichtungsplatte.
3. Öffnen Sie das Druckluftzufuhrventil.
4. Drehen Sie den Druckregler der Wasserzufuhr im Uhrzeigersinn, während Sie den Prüfdruck überwachen, um sicherzustellen, dass sich kein Druck aufbaut.
5. Wenn keine Blasen mehr aus der Dichtungsplatte austreten, drehen Sie den Druckregler für die Wasserzufuhr gegen den Uhrzeigersinn auf null.

4.2.2 Hydrostatischer Test

Führen Sie die folgenden Schritte aus, um den hydrostatischen Test durchzuführen, und beachten Sie sich dabei Abbildung 2-1 auf Seite 10:

1. Spannen Sie das Ventil in die Maschine ein und folgen Sie dabei den Schritten in Abschnitt 3.6 auf Seite 18.
2. Spülen Sie die Luft aus dem zu prüfenden Gerät aus. In der Anleitung des Ventilherstellers finden Sie Anweisungen zum Ausspülen des Ventils.
3. Öffnen Sie das Absperrventil der Dichtungsplatte.
4. Schließen Sie das Auslassabsperrenteil des Behälters und das Ablassventil der Dichtungsplatte.
5. Öffnen Sie das Druckluftzufuhrventil.
6. Drehen Sie den Druckregler für die Wasserzufuhr im Uhrzeigersinn, während Sie das Prüfmanometer überwachen, bis der erforderliche Prüfdruck erreicht ist. Erhöhen Sie den Druck allmählich.

4.2.3 Anpassen des Ventils an die Dichtungsplatte

Wenn das Ventil (der Prüfling) angepasst werden muss, gehen Sie wie folgt vor und beachten sich dabei Abbildung 2-1 auf Seite 10:

1. Drehen Sie die Druckregelung der Wasserzufuhr auf null.
2. Ablassventil der Dichtungsplatte langsam öffnen, um den gesamten Restdruck innerhalb des Systems abzulassen und bei Bedarf Wasser aus dem Prüfling aus dem zu prüfenden Ventil abzulassen.

HINWEIS

Wenn das Ventil nicht langsam geöffnet wird, kann sich der Wassertank verformen und für zukünftige Tests unbrauchbar werden. Dieser Schaden führt zum Erlöschen der Garantie.

3. Überprüfen Sie, dass das Prüfmanometer 0 psi/bar anzeigt.
4. Lösen Sie das Ventil und positionieren Sie es gegebenenfalls neu, wie in den Schritten unter Abschnitt 4.5 auf Seite 25 beschrieben.
5. Wiederholen Sie ggf. Abschnitt 4.2.1 .

4.3 DURCHFÜHREN EINES DRUCKLUFT- ODER STICKSTOFFTESTS UNTER HOHEM DRUCK

4.3.1 Durchspülen des Behälters und des Wassersystems

Gehen Sie wie folgt vor, um den Wasserbehälter durchzuspülen, beziehen Sie sich dabei auf Abbildung 2-1 auf Seite 10:

1. Klemmen Sie den Blindflansch auf die Dichtungsplatte (siehe Abschnitt 3.6 auf Seite 18).
2. Drehen Sie das Behälterumleitventil nach oben.
3. Öffnen Sie das Ablassventil der Dichtungsplatte.
4. Öffnen Sie das Ablassabsperrventil des Behälters und das Absperrventil der Dichtungsplatte.
5. Stellen Sie den Druckregler der Gaszufuhr langsam ein, um das Wasser durch den Abfluss abzulassen.

Gehen Sie wie folgt vor, um das System von Wasser auszuspülen:

1. Lösen und entfernen Sie den Blindflansch.
2. Passen Sie den Druckregler der Gaszufuhr langsam an, um das Wasser durch die Dichtungsplatte abzulassen.

4.3.2 Durchführen des Druckluft- oder Stickstofftests unter hohem Druck

Gehen Sie wie folgt vor, um den Druckluft- oder Stickstofftest bei hohem Druck durchzuführen, und beachten Sie dabei Abbildung 2- 1 auf Seite 10:

1. Spannen Sie das Ventil in die Maschine ein und folgen Sie dabei den Schritten in Abschnitt 3.6 auf Seite 18.
2. Schließen Sie das Ablassventil der Dichtungsplatte.

-
3. Öffnen Sie das Absperrventil der Dichtungsplatte und das Absperrventil des Behälterauslasses.
 4. Drehen Sie das Gasbehälter-Umleitungsventil nach oben.
 5. Drehen Sie den Gaszufuhrdruckregler im Uhrzeigersinn und unter Überwachung des Prüfmanometers, bis der erforderliche Prüfdruck erreicht ist. Erhöhen Sie den Druck allmählich.

4.3.3 Anpassen des Ventils an die Dichtungsplatte

Wenn das Ventil (der Prüfling) angepasst werden muss, gehen Sie wie folgt vor und beachten sich dabei Abbildung 2-1 auf Seite 10:

1. Drehen Sie den Gaszufuhrdruckregler auf null.
2. Ablassventil der Dichtungsplatte langsam öffnen, um den gesamten Restdruck innerhalb des Systems abzulassen und Druckluft bzw. Stickstoff aus dem Prüfling je nach Bedarf aus dem zu prüfenden Ventil abzulassen.

HINWEIS

Wenn das Ventil nicht langsam geöffnet wird, kann sich der Wassertank verformen und für zukünftige Tests unbrauchbar werden. Dieser Schaden führt zum Erlöschen der Garantie.

3. Überprüfen Sie, dass das Prüfmanometer 0 psi/bar anzeigt.
4. Lösen Sie das Ventil und positionieren Sie es gegebenenfalls neu, indem Sie die Schritte unter Abschnitt 4.5. befolgen.

4.4 DURCHFÜHREN EINES DRUCKLUFT- ODER STICKSTOFFTESTS UNTER HOHEM DRUCK

Gehen Sie wie folgt vor, um einen mit Druckluft oder Stickstoff druckbeaufschlagten hydrostatischen Test durchzuführen, und beachten Sie dabei Abbildung 2-1 auf Seite 10 und Abbildung 2-2 auf Seite 11:

1. Spannen Sie das Ventil in die Maschine ein und folgen Sie dabei den Schritten in Abschnitt 3.6 auf Seite 18.
2. Schließen Sie das Absperrventil der Dichtungsplatte und öffnen Sie das Absperrventil des Behälterauslasses. Drehen Sie das Behälterumleitventil nach unten.
3. Schließen Sie das Ablassventil der Dichtungsplatte.
4. Öffnen Sie das Druckluftzufuhrventil und drehen Sie den Druckregler für die Wasserzufuhr im Uhrzeigersinn, während Sie das Manometer des Behälters beobachten, um sicherzustellen, dass sich kein Druck aufbaut.
5. Sobald sich der Behälter mit dem gewünschten Volumen gefüllt hat, schließen Sie das Auslassabsperrventil des Behälters.
6. Öffnen Sie das Absperrventil der Dichtungsplatte.
7. Spülen Sie die Luft aus dem zu prüfenden Gerät (siehe Anleitung des Ventilherstellers für Anweisungen zum Spülen des Ventils).
8. Sobald das Ventil mit Wasser gefüllt ist, drehen Sie den Druckregler für die Wasserzufuhr zu, indem Sie ihn gegen den Uhrzeigersinn drehen.

9. Drehen Sie das Behälterumleitventil nach oben.
10. Drehen Sie den Gaszufuhrdruckregler im Uhrzeigersinn, während Sie das Prüfmanometer überwachen, bis er den erforderlichen Prüfdruck erreicht. Erhöhen Sie den Druck allmählich.

4.5 LÖSEN DER KLEMMEN

WARNUNG

Lassen Sie den Klemmendruck nicht ab, während das zu prüfende Ventil unter Druck steht. Das Ablassen von Ventilen unter Druck kann zu Verletzungen und Sachschäden führen.

Wenn alle Prüfungen durchgeführt wurden oder das Ventil angepasst werden muss, gehen Sie wie folgt vor, um das Prüfstück zu entfernen. Beachten Sie dazu Abbildung 2-1 auf Seite 10:

1. Drehen Sie den Druckregler der Gaszufuhr und die Druckregelventile der Wasserzufuhr auf null.
2. Öffnen Sie langsam das Ablassventil der Dichtungsplatte, um den gesamten Druck aus dem System und dem Prüfling abzulassen.
3. Überprüfen Sie, dass die Prüfdruck- und Behälterdruckmanometer 0 psi/bar anzeigen.

HINWEIS

Das Turnaround-Testgerät für Sicherheitsventile TAT-SRV ist mit einem Sicherheitsverriegelungssystem ausgestattet, um die Wahrscheinlichkeit zu verringern, dass der Klemmendruck von dem zu prüfenden Ventil abgelassen wird, während der Prüfdruckkreis unter Druck steht.

Das Verriegelungssystem ist mit Druckluftzylindern unter dem Klemmenablassventil ausgestattet, die den Prüfdruck erfassen und aufspringen, um zu verhindern, dass sich das Klemmenablassventil öffnet und den Klemmendruck von dem zu prüfenden Ventil ablässt, während das zu prüfende Ventil mit Druck beaufschlagt ist.

WARNUNG

Die Sicherheitsverriegelung ist nur eine sekundäre Maßnahme zum richtigen Betriebsablauf. Ein gewisser Restdruck (bis zu 1,38 bar [20 psi]) kann im zu prüfenden Ventil verbleiben, wenn die Sicherheitsverriegelungszyylinder entriegeln, was zu plötzlichem Druckabfall und zu Verletzungen führen kann, wenn das Klemmenablassventil geöffnet wird.

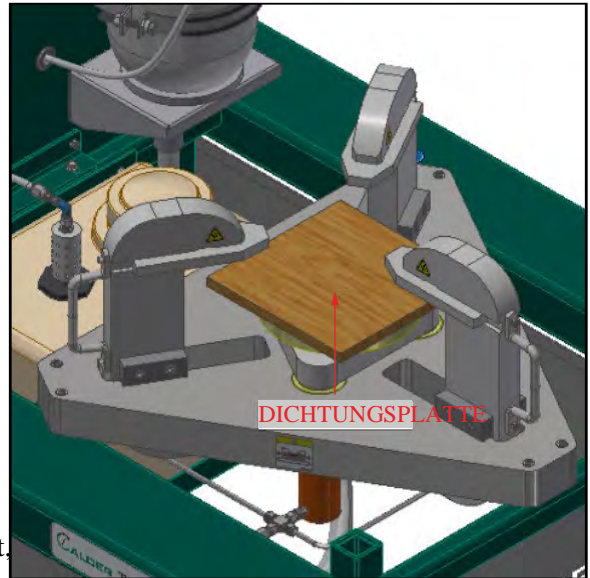
Lassen Sie immer erst den Prüfdruck ab, entleeren Sie beide Prüfkreise und überprüfen Sie, dass sowohl das obere als auch das untere Manometer 0 psi/bar anzeigen, bevor Sie das Klemmenablassventil öffnen.

4. Drehen Sie den Klemmendruckregler auf null.
5. Überprüfen Sie, dass das Klemmenmanometer 0 psi/bar anzeigt.
6. Öffnen Sie das Klemmenablassventil, um das Prüfstück vom Prüftisch zu lösen.
7. Schieben Sie die Klemmenstangen vom Prüfling weg und entfernen Sie sie vom Tisch.

4.6 VORBEREITUNG DER MASCHINE FÜR DEN TRANSPORT

Gehen Sie wie folgt vor, um das Gerät an einen anderen Ort zu transportieren:

1. Klemmen Sie die Transportabdeckung der Dichtungsplatte auf den Tisch, um die Dichtungsplatte und den Arm während des Transports zu schützen (siehe Abbildung 4-1).
2. Befolgen Sie Abschnitt 3.6 auf Seite 18, um den Deckel anzuklemmen und einen Druck von 17 bar (250 psi) zu erhalten.



HINWEIS

Sobald der Druck aufgebaut ist, den Klemmendruck nicht ablassen, sondern den Klemmendruckregler auf Minimum drehen.

ABBILDUNG 4-1. DICHTUNGSPLATTE

3. Überprüfen Sie, dass nach dem Entfernen der Druckluftzufuhr vom Prüfstand noch Klemmendruck vorhanden ist, der den Dichtungsplattendeckel festhält.
4. Den Transportgurt um die Griffe der Klemmenarme schlingen, um den Arm während des Transports über dem Dichtungsplattendeckel zu halten (siehe Abbildung 4-1).

! WARNUNG

Vor dem Transport der Maschine gespeicherte Energie freisetzen und Wasser aus dem Behälter ablassen. Andernfalls kann es zu katastrophalem Versagen und unerwartetem Druckabfall kommen, was zu schweren oder tödlichen Verletzungen führen kann.

5. Entfernen Sie die Manometer und lagern Sie sie vor dem Transport in einem Fahrzeug.

5 WARTUNG

5.1 WARTUNGLISTE

Die Wartungsintervalle und die damit verbundenen Aufgaben sind in Tabelle 5-1 aufgeführt.

TABELLE 5-1. WARTUNGSINTERVALLE UND -ARBEITEN

Intervall	Arbeit
Vor jedem Gebrauch	Überprüfen Sie die Prüfeinheit einschließlich aller Schlauchverbindungen, Einlasszufuhrleitungen und Auslassleitungen.
	Überprüfen Sie die O-Ringe an den Dichtungsplatten auf Risse oder Kerben. Ersetzen Sie sie bei Bedarf.
Während des Gebrauchs	Überprüfen Sie den Ölstand, um sicherzustellen, dass alle 25 Hübe der Pumpe ein Tropfen einläuft. Passen Sie die Schmiervorrichtung nach Bedarf an. Verwenden Sie Druckluftwerkzeugöl (für allgemeine Anwendungen, z. B. AW-32) für den Ölstand.
Täglich nach dem Gebrauch	Wischen Sie die Komponententeile sauber und trocken, um Korrosion zu verhindern. Siehe Abschnitt 4.3.1 auf Seite 23, um das System von Wasser zu auszublasen.
Einmal im Monat	Überprüfen Sie die Schalldämpfer auf Beschädigung oder Verstopfung. Ersetzen Sie sie, wenn sie verstopft sind.
	Prüfen Sie den Ölstand im Vorratsbehälter der Hydraulikklemme. Der Füllstand sollte die Hälfte des Sichtrohrs betragen. Verwenden Sie Hydrauliköl AW-46 oder AW-32.
Nach Bedarf	Wechseln Sie das Luftfilterelement (Parker PN PS701P Kit 40 Mikron).
Für Versand und Transport	Stellen Sie die Maschinenfüße auf die niedrigste Höhe ein.

5.2 FEHLERBEHEBUNG

Wenn die Dichtung nicht aufrechterhalten werden kann: Entfernen Sie das Ventil und gehen Sie wie folgt vor:

1. Prüfen Sie, ob der für die Abdichtung erforderliche hydraulische Mindestdruck gemäß Tabelle 3-2 auf Seite 19 richtig ist.
2. Überprüfen Sie den richtigen Prüfdruck gemäß Tabelle 3-2 auf Seite 19.
3. Überprüfen Sie, dass alle Klemmenarme guten Kontakt mit dem Flansch haben. Nehmen Sie falls erforderlich Anpassungen vor.
4. Überprüfen Sie, ob die O-Ringe Risse oder Kerben aufweisen und ersetzen Sie beschädigte O-Ringe.
5. Überprüfen Sie die Dichtleiste des Ventilflansches und der Dichtungsplatte auf dem Prüfstand auf Beschädigungen (z.B. Rillen, Kratzer, Dellen).
6. Überprüfen Sie die Dichtungsplatte und die Dichtleiste des Ventilflansches auf Fremdkörper. Reinigen Sie beide Oberflächen.
7. Überprüfen Sie die Mindestanforderungen des Druckluftkompressor an den cfm-Wert hat, um eine Erwärmung oder übermäßige Feuchtigkeit im Druckluftsystem zu verhindern.

 **WARNUNG**

Um das Risiko von Verletzungen und einer Beschädigung der Maschine und des Werkstücks zu minimieren, wenden Sie technisches Urteilsvermögen und Diskretion an, falls Sie den Einspanndruck über die in Tabelle 3-2 auf Seite 19 aufgeführten Empfehlungen hinaus erhöhen.

6.2 VERSAND

Überprüfen Sie, dass die Beine der Maschine auf die niedrigste Höhe eingestellt sind (siehe Abschnitt 4.6 auf Seite 26).

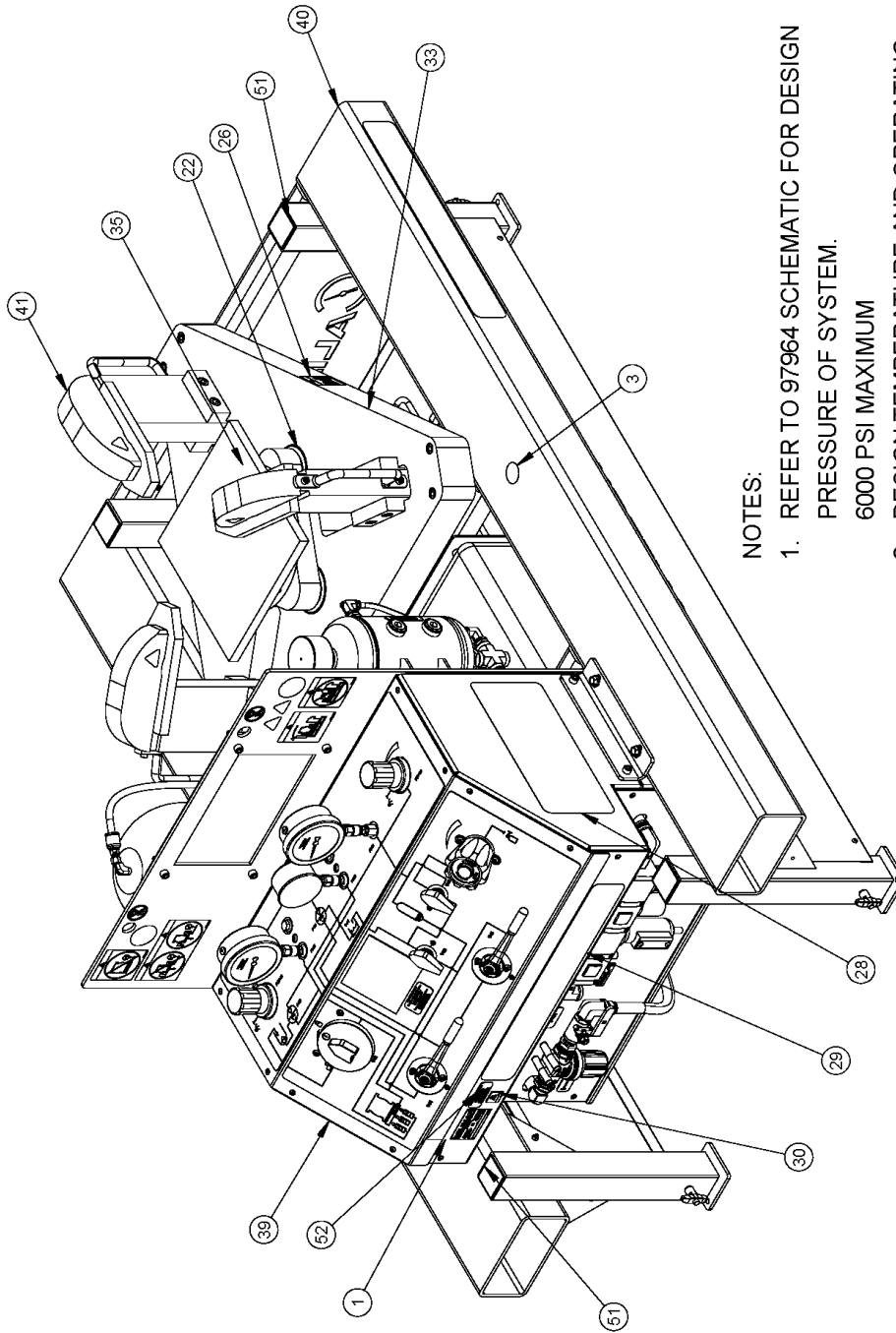
6.3 AUSSERBETRIEBNAHME

Um TAT-SRV vor der Entsorgung außer Betrieb zu nehmen, entfernen Sie vor dem Ausbau der Maschinenkomponenten das Druckluftwerkzeugöl und die Hydraulikflüssigkeit. Informationen zur Teilemontage finden Sie in Anhang A.

ANHANG A MONTAGEZEICHNUNGEN

Liste der Abbildungen

ABBILDUNG A-1. TAT-SRV BAUGRUPPE MIT HYDRO. VORDERSEITE DETAILANSICHT (P/N 96229) -----	- 32
ABBILDUNG A-2. TAT-SRV BAUGRUPPE MIT HYDRO. RÜCKSEITE DETAILANSICHT (P/N 96229) -----	- 33
ABBILDUNG A-3. TAT-SRV BAUGRUPPE MIT HYDRO. RÜCKSEITE DETAILANSICHT 2 (P/N 96229) -----	- 34
ABBILDUNG A-4. TAT-SRV BAUGRUPPE MIT HYDRO. TEILELISTE (P/N 96229) -----	- 35
ABBILDUNG A-5. KONSOLENBAUGRUPPE DETAILANSICHT A (P/N 97861) -----	- 36
ABBILDUNG A-6. KONSOLENBAUGRUPPE DETAILANSICHT B UND C (P/N 97861) -----	- 37
ABBILDUNG A-7. KONSOLENBAUGRUPPE INNEN (P/N 97861) -----	- 38
ABBILDUNG A-8. KONSOLENBAUGRUPPE DETAIL E (P/N 97861) -----	- 39
ABBILDUNG A-9. KONSOLENSCHLAUCH BAUGRUPPE (P/N 97861) -----	- 40
ABBILDUNG A-10. KONSOLE NIEDRIGDRUCK-SCHLAUCH BAUGR. (P/N 97861) -----	- 41
ABBILDUNG A-11. KONSOLE 6 KSI SCHLAUCH-BAUGR. UND DETAIL H (P/N 97861) -----	- 42
ABBILDUNG A-12. KONSOLE VERRIEGELUNG BAUGRUPPE (P/N 97861) -----	- 43
ABBILDUNG A-13. KONSOLENBAUGR. TEILELISTE 1 (P/N 97861) -----	- 44
ABBILDUNG A-14. KONSOLENBAUGR. TEILELISTE 2 (P/N 97861) -----	- 45
ABBILDUNG A-15. TAT-SRV 1" (25 MM) UNTER-BAUGR. (P/N 97998) -----	- 46
ABBILDUNG A-16. TAT-SRV OHNE HYDRO.-BAUGRUPPE DETAIL VORDERSEITE (P/N 98222) -----	- 47
ABBILDUNG A-17. TAT-SRV OHNE HYDRO.-BAUGRUPPE DETAIL RÜCKSEITE 1 (P/N 98222) -----	- 48
ABBILDUNG A-18. TAT-SRV OHNE HYDRO.-BAUGRUPPE DETAIL RÜCKSEITE 2 (P/N 98222) -----	- 49
ABBILDUNG A-19. TAT-SRV BAUGRUPPE MIT HYDRO. TEILELISTE (P/N 98222) -----	- 50
ABBILDUNG A-20. KONSOLENBAUGRUPPE DETAILANSICHT A (P/N 98223) -----	- 51
ABBILDUNG A-21. KONSOLENBAUGRUPPE DETAILANSICHT B UND C (P/N 98223) -----	- 52
ABBILDUNG A-22. KONSOLENBAUGRUPPE INNEN (P/N 98223) -----	- 53
ABBILDUNG A-23. KONSOLENBAUGRUPPE DETAIL E (P/N 98223) -----	- 54
ABBILDUNG A-24. KONSOLENSCHLAUCH BAUGRUPPE (P/N 98223) -----	- 55
ABBILDUNG A-25. KONSOLE 3 KSI UND 6 KSI SCHLAUCH-BAUGR. (P/N 98223) -----	- 56
ABBILDUNG A-26. KONSOLE VERRIEGELUNG BAUGRUPPE (P/N 98223) -----	- 57
ABBILDUNG A-27. KONSOLENBAUGR. TEILELISTE 1 (P/N 98223) -----	- 58
ABBILDUNG A-28. KONSOLENBAUGR. TEILELISTE 2 (P/N 98223) -----	- 59
ABBILDUNG A-29. TAT-SRV 1" (25 MM) MIT RÜCKSCHLAGV. UNTERBAUGR. (P/N 98331) -----	- 60
ABBILDUNG A-30. Klemmarmbaugruppe (P/N 97981)	61
TABELLE A-1. O-RING-SATZ P/N 90025 -----	- 62
TABELLE A-2. ERSATZTEILE-SATZ (P/N 91731) -----	- 62



NOTES:

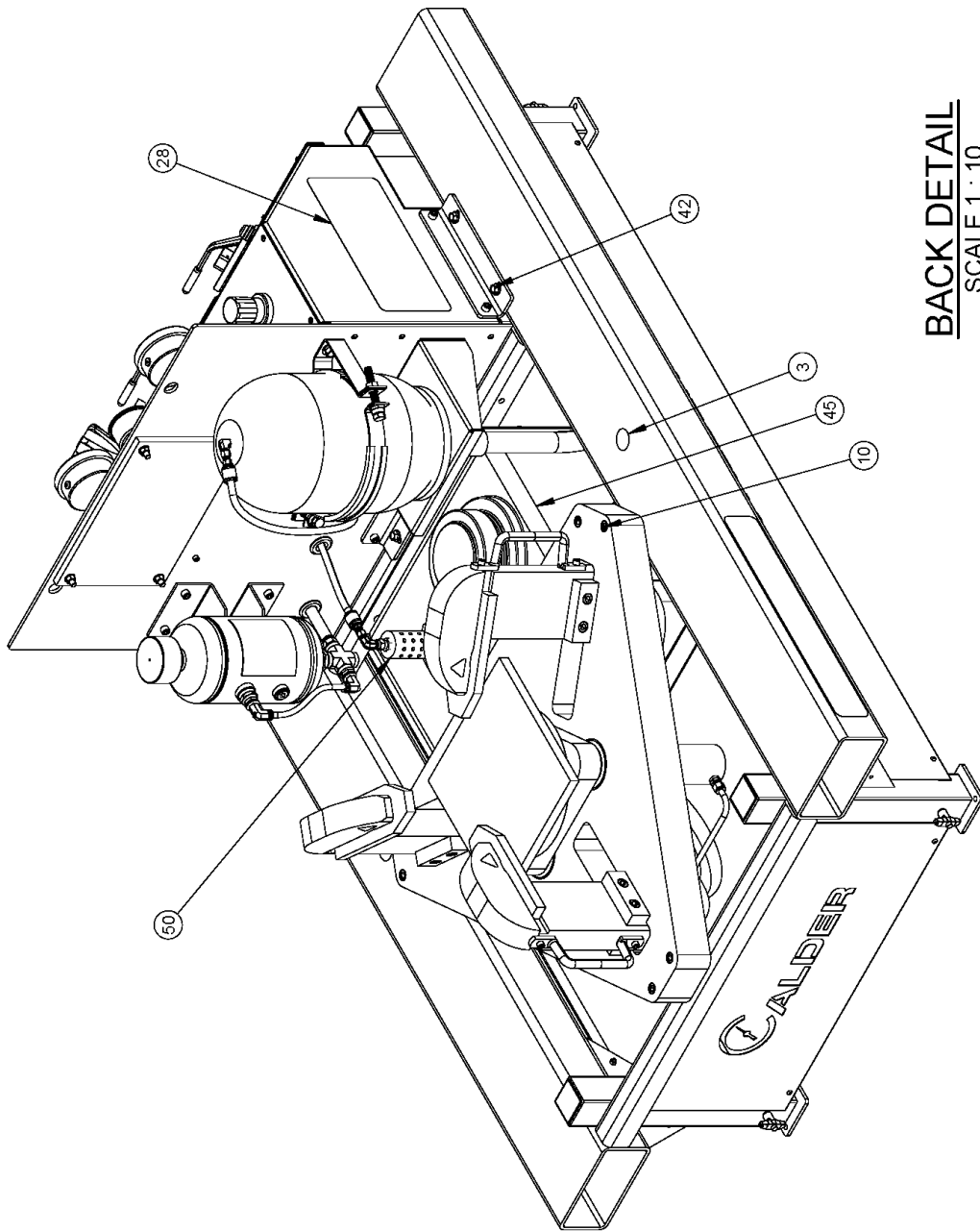
1. REFER TO 97964 SCHEMATIC FOR DESIGN PRESSURE OF SYSTEM.
6000 PSI MAXIMUM
2. DESIGN TEMPERATURE AND OPERATING TEMPERATURE RANGE OF THIS MACHINE IS 0°F(-18°C) - 130°F(55°C).

FRONT DETAIL
SCALE 1 : 10

96229 - MODEL TAT-SRV-8-25T 6K CE TURN AROUND TESTER SYSTEM W/ HYDRO - REV C

REFERENCE ONLY

ABBILDUNG A-1. TAT-SRV BAUGRUPPE MIT HYDRO. VORDERSEITE DETAILANSICHT (P/N 96229)

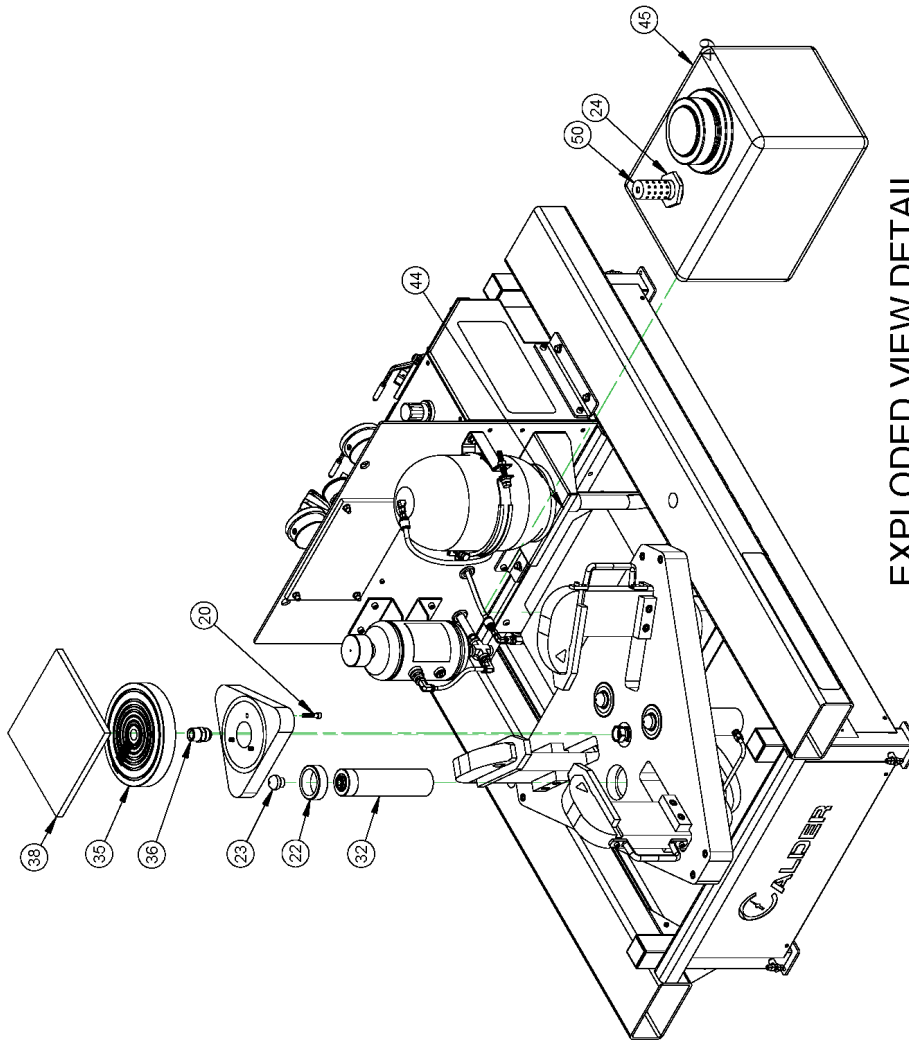


BACK DETAIL
SCALE 1 : 10

96229 - MODEL TAT-SRV-8-25T 6K CE TURN AROUND TESTER SYSTEM W/ HYDRO - REV.C
REFERENCE ONLY

RÜCKSEITE
DETAILANSICHT
SKALA 1: 10

ABBILDUNG A-2. TAT-SRV BAUGRUPPE MIT HYDRO. RÜCKSEITE DETAILANSICHT (P/N 96229)



EXPLODED VIEW DETAIL
SCALE 1 : 14

96229 - MODEL TAT-SRV-8-25T 6K CE TURN AROUND TESTER SYSTEM W/ HYDRO - REV C
REFERENCE ONLY

DETAIL
EINZELTEILANSICHT
SKALA 1: 14

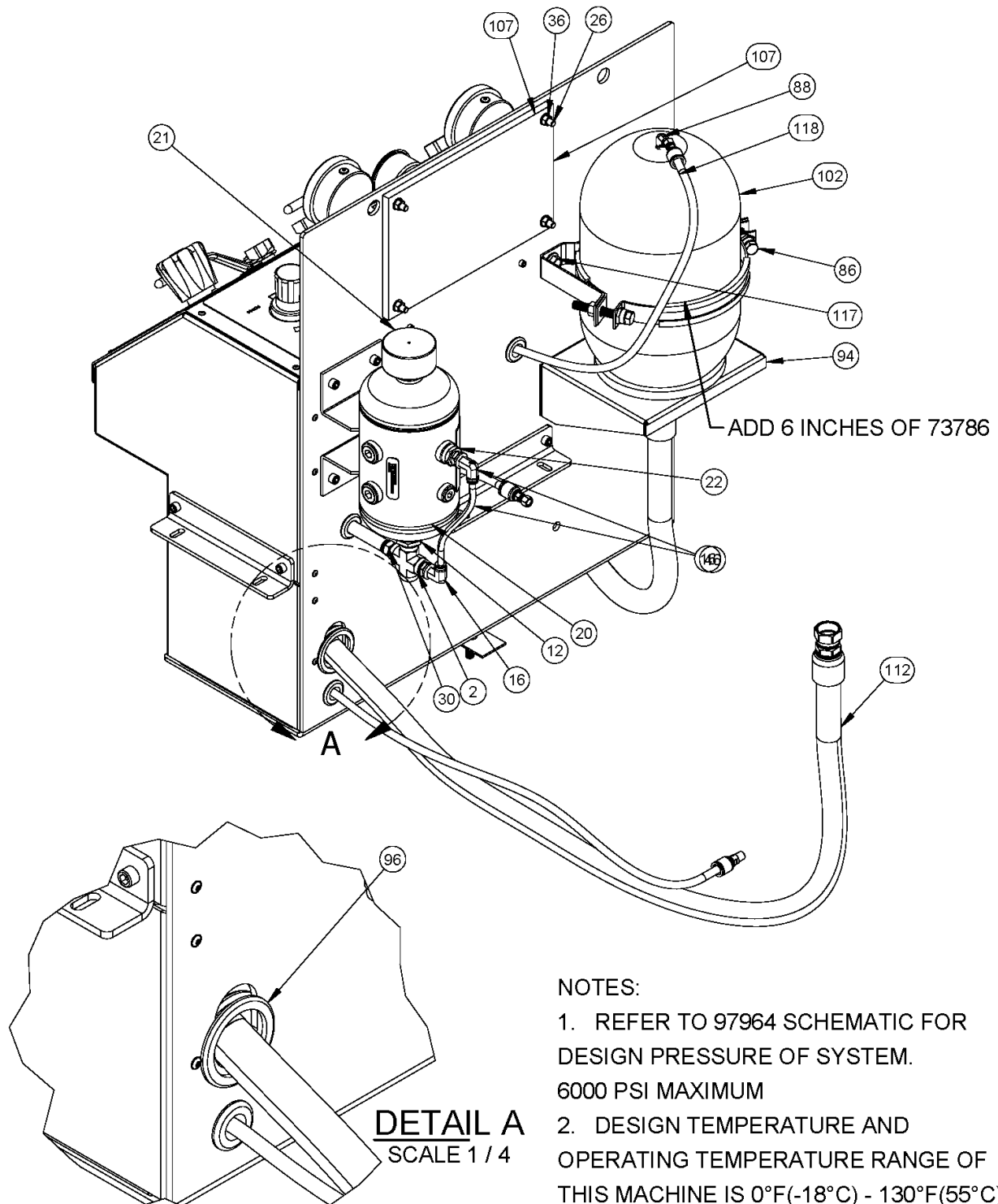
ABBILDUNG A-3. TAT-SRV BAUGRUPPE MIT HYDRO. RÜCKSEITE DETAILANSICHT 2 (P/N 96229)

PARTS LIST			
ITEM	QTY	P/N:	DESCRIPTION
1	1	29154	PLATE SERIAL YEAR MODEL CE 2.0 X 3.0
2	1	46531	(NOT SHOWN) CRATE 79 X 54 X 48 ECORRCRATE TAT-8-25
3	2	59033	LABEL WARNING - CENTER OF BALANCE 1.5" DIA
4	18	64045	(NOT SHOWN) SLEEVE WELD COVER- 2.0 DIA W/VELCRO CLOSURE
5	2	77489	FTG CONNECTOR 3/8NPTM X 3/8 TUBE
6	6	78414	NUT 1/2-13 HEX LOCKING SERRATED FLANGED
7	1	80787	(NOT SHOWN) TIE DOWN QUICK RELEASE STRAP 1"W X 90 L 333 LBS IMPRINTED
8	1	81803	FTG ADAPTER MALE 3/8 TUBE X 3/8 NPTM SS
9	2	81917	FTG PUSH-ON BARB 1/2 NPTM X 1/2 HOSE SWIVEL BRASS
10	6	82655	SCREW 1/2-13 X 3 1/2 SHCS SS
11	4	82687	WASHER 5/16 FLTW SS
12	20	82847	HOSE LOW PRESSURE PUSH LOK 1/2 ID
13	1	82882	FTG TUBE ADAPTER 1/4 NPTF X 3/8 TUBE SS
14	10	83559	NUT 3/8-16 HEX FLANGED SERRATED SS
15	1	84083	FTG UNION CROSS 3/8 TUBE
16	1	84877	FTG BULKHEAD 1/2 NPTF POLY
17	4	85751	SCREW 3/8 - 16 X 1-1/4 BHSCS 316SS
18	12	87533	NUT 10-24 STDNYLOC SS
19	1	88047	FTG BULKHEAD 3/8 NPTF X 3/8 JICM
20	3	88740	SCREW 3/8-16 X 1-3/4 SHCS SS 316
21	4	89144	SCREW 5/16-18 X 5/8 BHCS 18-8 SS
22	3	89425	COLLAR THREADED CYLINDER
23	3	89426	CAP DOME CYLINDER
24	1	90000	FTG BULKHEAD 1-1/2 NPTF X 1-1/2 NPTF X 4 L POLYPROPYLENE
25	1	90025	(NOT SHOWN) KIT TAT-8-25T SEAL PLATE 1.5" - 8" O-RINGS
26	1	90533	LABEL CAUTION CLAMP ARM SHIPPING STRAP
27	12	90567	SCREW 10-24 X 3/4 BHCS SS
28	2	90585	LABEL CALDER TURN AROUND TESTER TAT 6 X 13
29	3	90595	LABEL CALDER TURN AROUND TESTER TAT 2.75 X 19.5
30	1	91217	PLATE MASS CE 1.0 X 1.0 KG ADHESIVE BACKED
31	1	94742	FTG ELBOW SS JIC-6F X JIC-6M
32	3	95320	CYLINDER HYD 15 TON 6-1/8 STROKE SINGLE-ACTING
33	1	95406	TABLE TOP TAT SRV
34	1	95417	TOP PLATE TAT SRV
35	1	96030	SEAL PLATE TAT SRV
36	1	96285	FTG ADAPTER 1 NPTM X JIC-16M SS 10 KSI
37	1	96313	(NOT SHOWN) HOOK MOUNT HANGER STEEL WITH 3 FT LENGTH PLASTIC STRAP
38	1	97203	SEAL PLATE PROTECTOR PLYWOOD 12 X 12 X 3/4 THICK QUICKSET SRV (HFR)
39	1	97861	ASSY CONSOLE TAT-SRV 6K 25T
40	1	97963	WELDMENT FRAME TAT SRV
41	3	97981	CLAMP ARM ASSY STANDARD TAT SRV
42	6	98039	SCREW 3/8-16 X 1 HEX FLANGED SS
43	1	98061	(NOT SHOWN) MANUAL INSTRUCTION CALDER TAT SRV 6K NON-CE
44	1	98065	SUPPORT TANK 16 GAL TAT SRV STANDARD
45	1	98066	TANK 16 GA 14.13 T" X 14.25 W X 20.38 L MODIFIED TAT SRV STANDARD
46	1	98068	TUBE 3/8 TAT SRV HYD CYL 1
47	1	98069	TUBE 3/8 TAT SRV HYD CYL 2
48	2	98115	SKIRT FRAME SIDE TAT SRV STANDARD
49	1	98116	SKIRT FRAME BACK TAT SRV STANDARD
50	1	98123	MODIFIED HIGH FLOW MUFFLER 1-1/2" NPTM
51	4	98757	PLUG SQUARE 2 IN X 2 IN X .5 IN POLYETHYLENE 50 DURO
52	1	101218	LABEL CE TESTING REQUIREMENTS TAT SRV

96229 - MODEL TAT-SRV-8-25T 6K CE TURN AROUND TESTER SYSTEM W/ HYDRO - REV C

FOR REFERENCE ONLY

ABBILDUNG A-4. TAT-SRV BAUGRUPPE MIT HYDRO. TEILELISTE (P/N 96229)



NOTES:

1. REFER TO 97964 SCHEMATIC FOR DESIGN PRESSURE OF SYSTEM.
6000 PSI MAXIMUM
2. DESIGN TEMPERATURE AND OPERATING TEMPERATURE RANGE OF THIS MACHINE IS 0°F(-18°C) - 130°F(55°C).

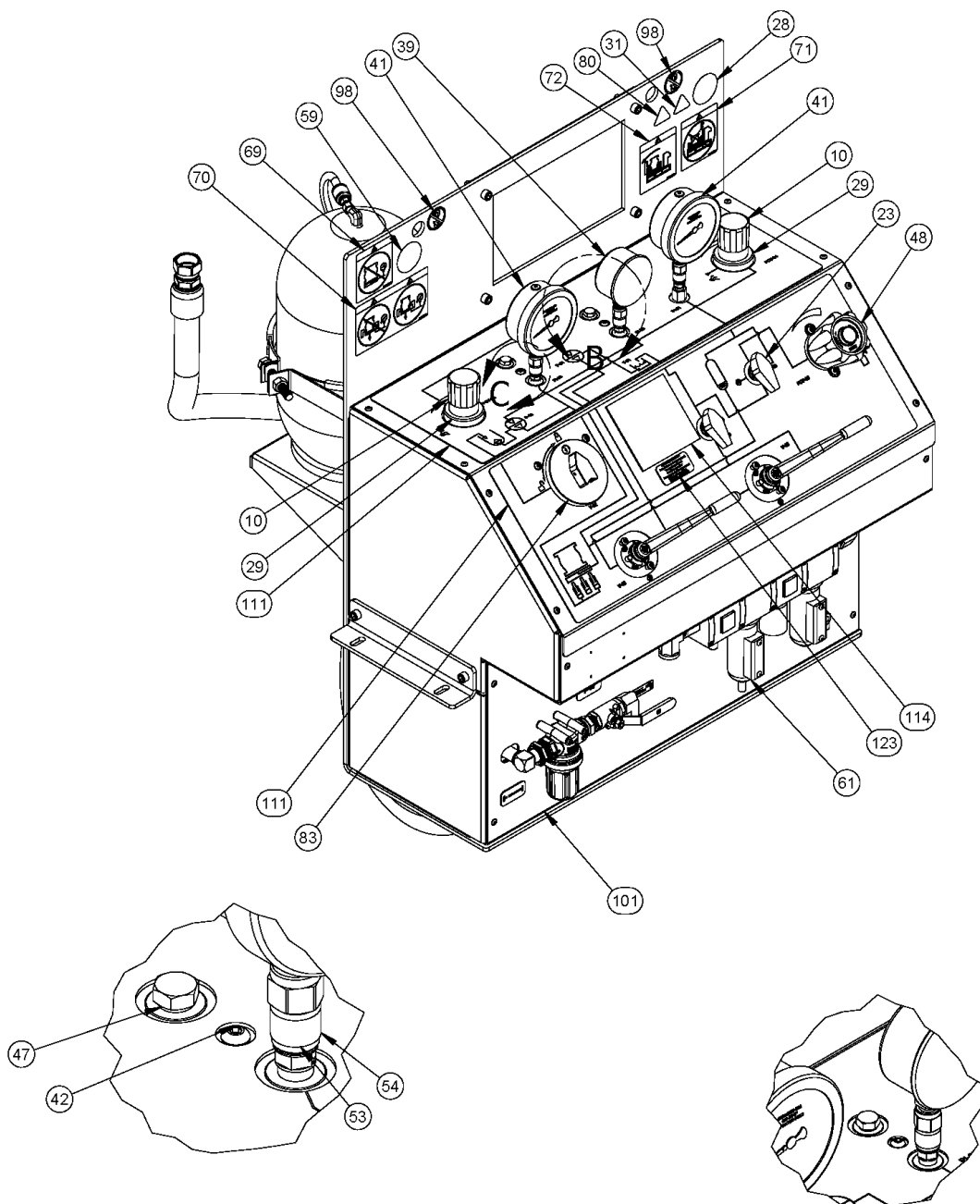
97861 - ASSY CONSOLE TAT-SRV 6K 25T - REV C

FOR REFERENCE ONLY

DETAILDARSTELLUNG A

MASSTAB 1 / 4

ABBILDUNG A-5. KONSOLENBAUGRUPPE DETAILANSICHT A (P/N 97861)



DETAIL C
SCALE 1 / 2
3 INSTANCES

DETAIL B
SCALE 1 / 4
2 INSTANCES

97861 - ASSY CONSOLE TAT-SRV 6K 25T - REV C
FOR REFERENCE ONLY

DETAIL C
SKALA 1 / 2
3 MAL

DETAIL B
MASSTAB 1 / 4
2 MAL

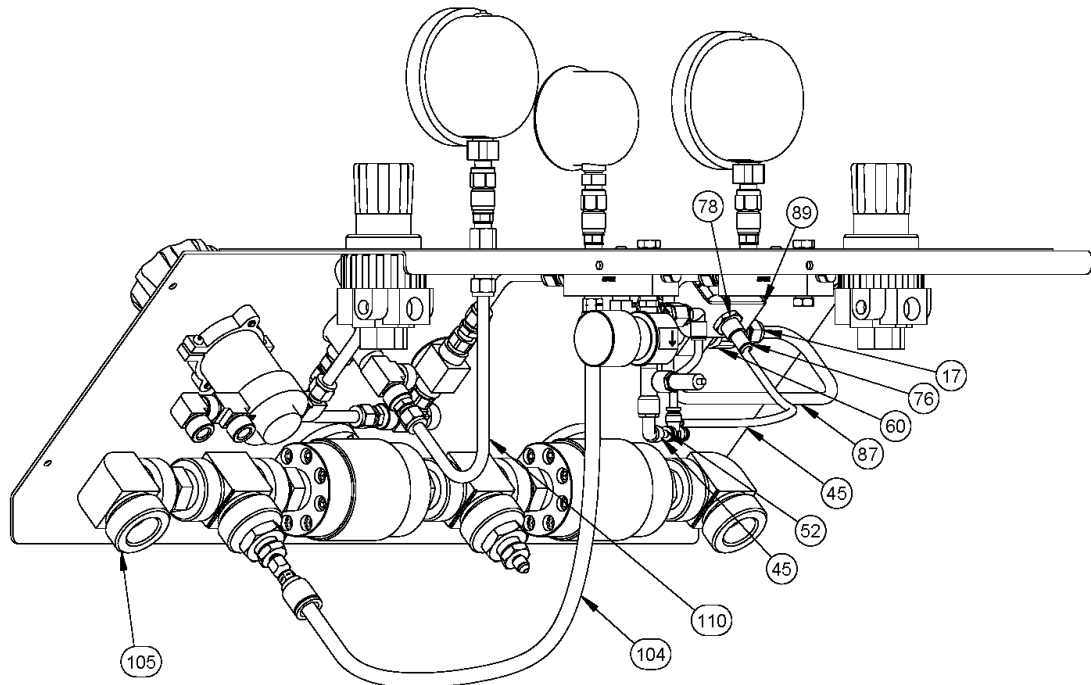
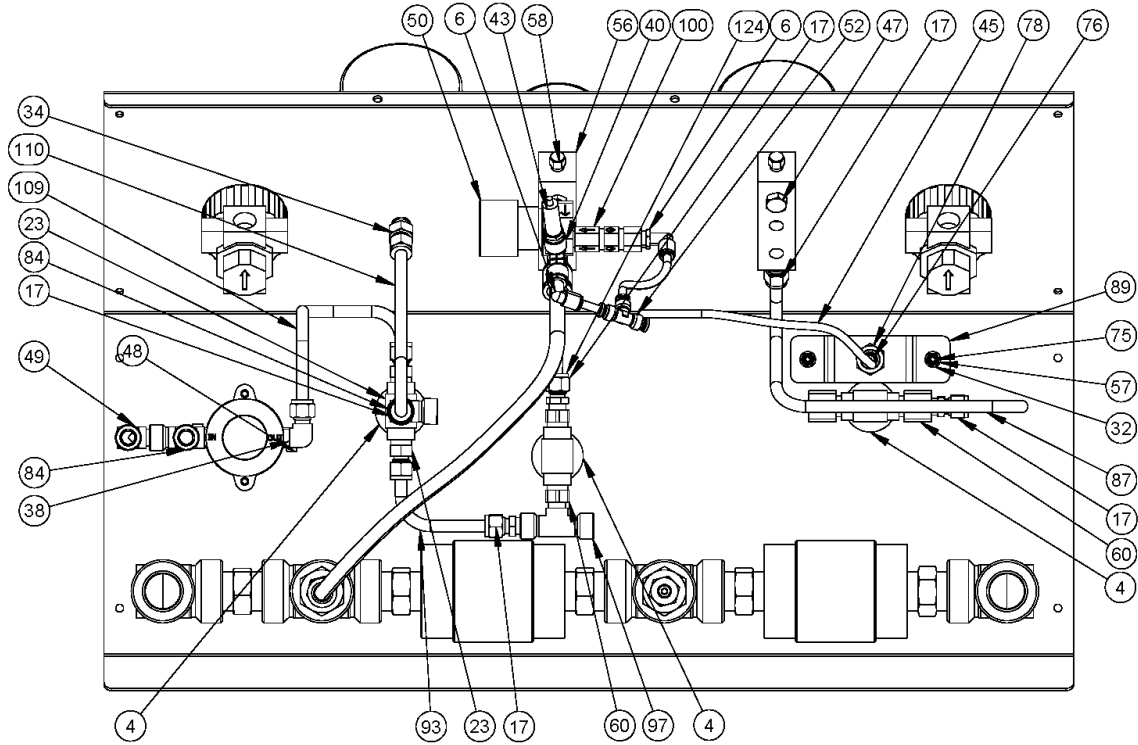
ABBILDUNG A-6. KONSOLENBAUGRUPPE DETAILANSICHT B UND C (P/N 97861)

KONSOLEN-BAUGRUPPE

MASSTAB 1:5

CONSOLE ASSEMBLY

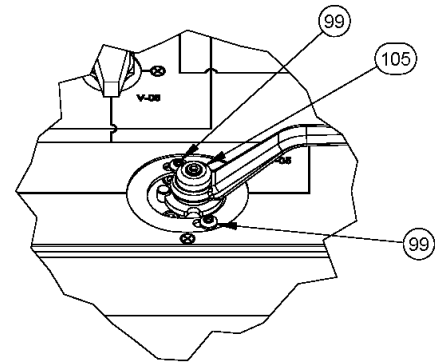
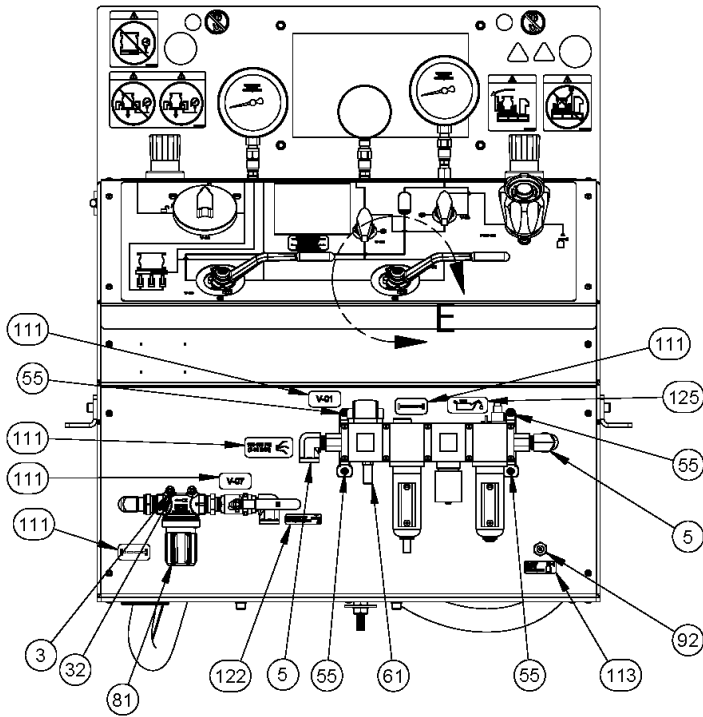
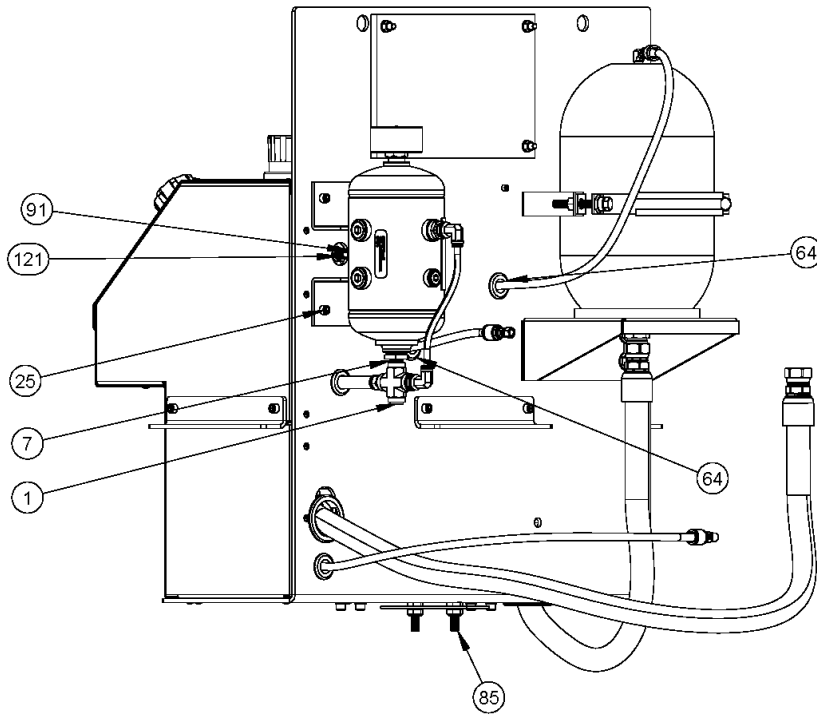
SCALE 1:5



97861 - ASSY CONSOLE TAT-SRV 6K 25T - REV C

FOR REFERENCE ONLY

ABBILDUNG A-7. KONSOLENBAUGRUPPE INNEN (P/N 97861)



DETAIL E
SCALE 1 / 4

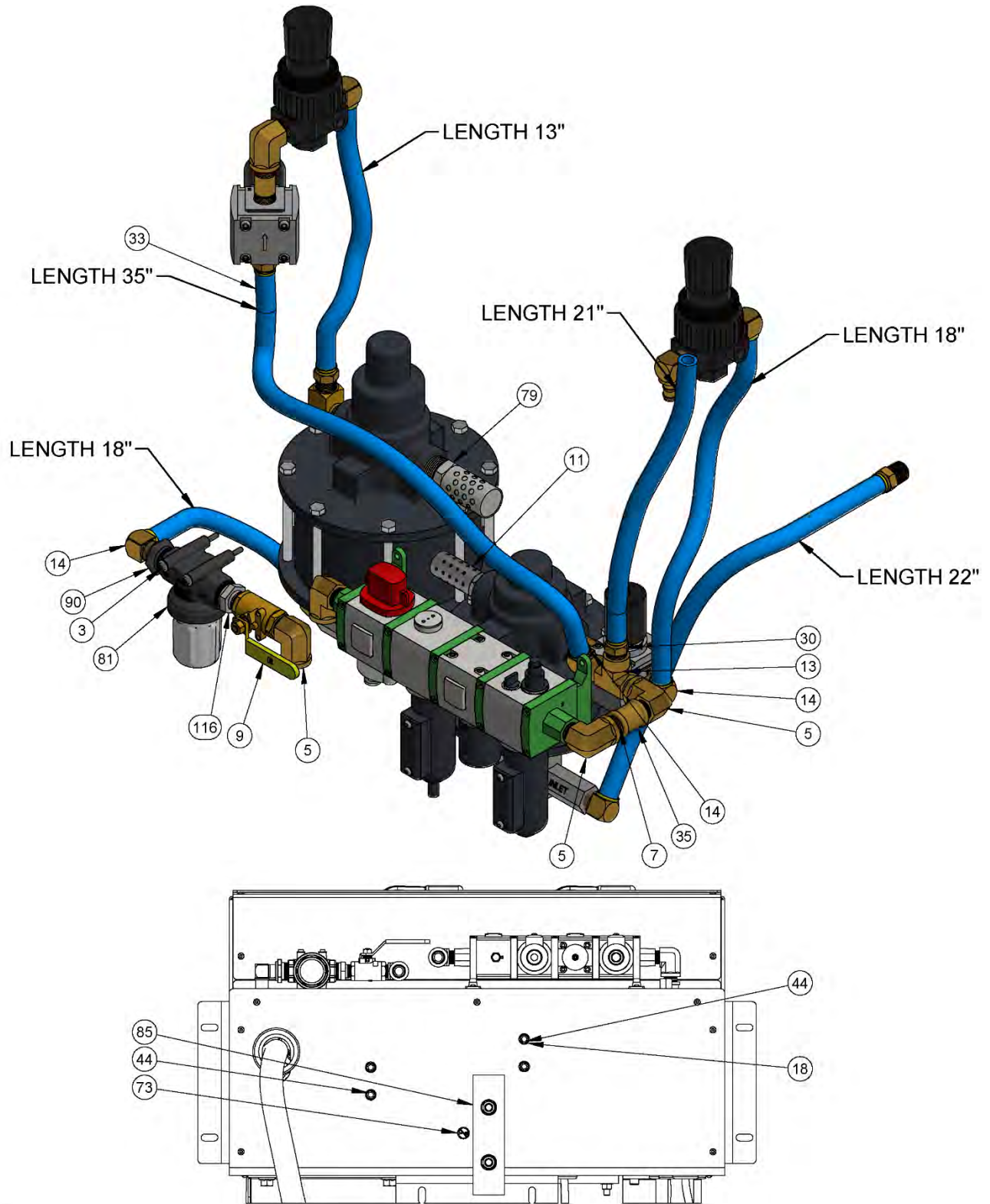
97861 - ASSY CONSOLE TAT-SRV 6K 25T - REV C

FOR REFERENCE ONLY

DETAIL E

MASSTAB 1 / 4

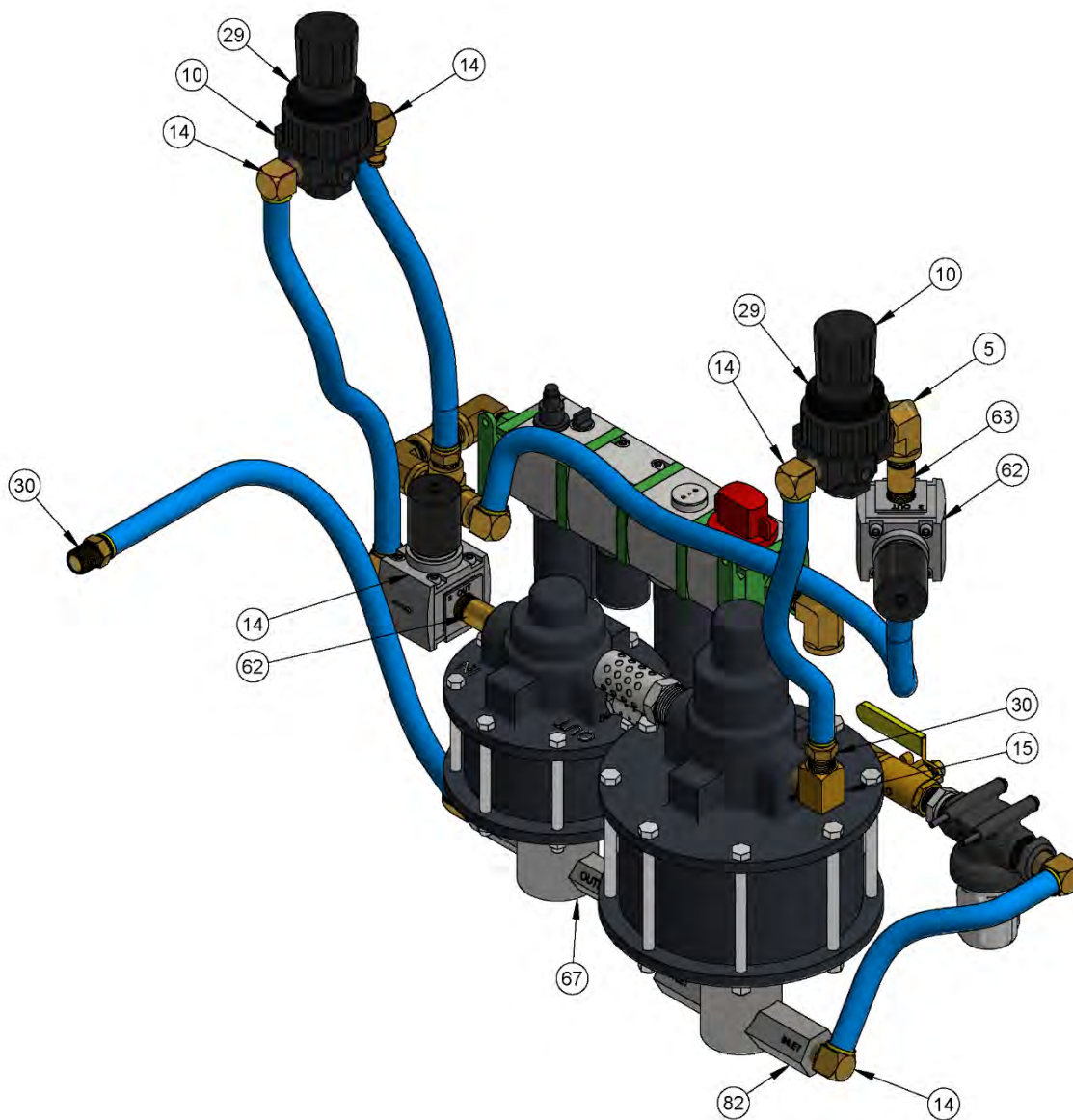
ABBILDUNG A-8. KONSOLENBAUGRUPPE DETAILANSICHT E (P/N 97861)



97861 - ASSY CONSOLE TAT-SRV 6K 25T - REV C

FOR REFERENCE ONLY

ABBILDUNG A-9. KONSOLE SCHLAUCH BAUGR. (P/N 97861)



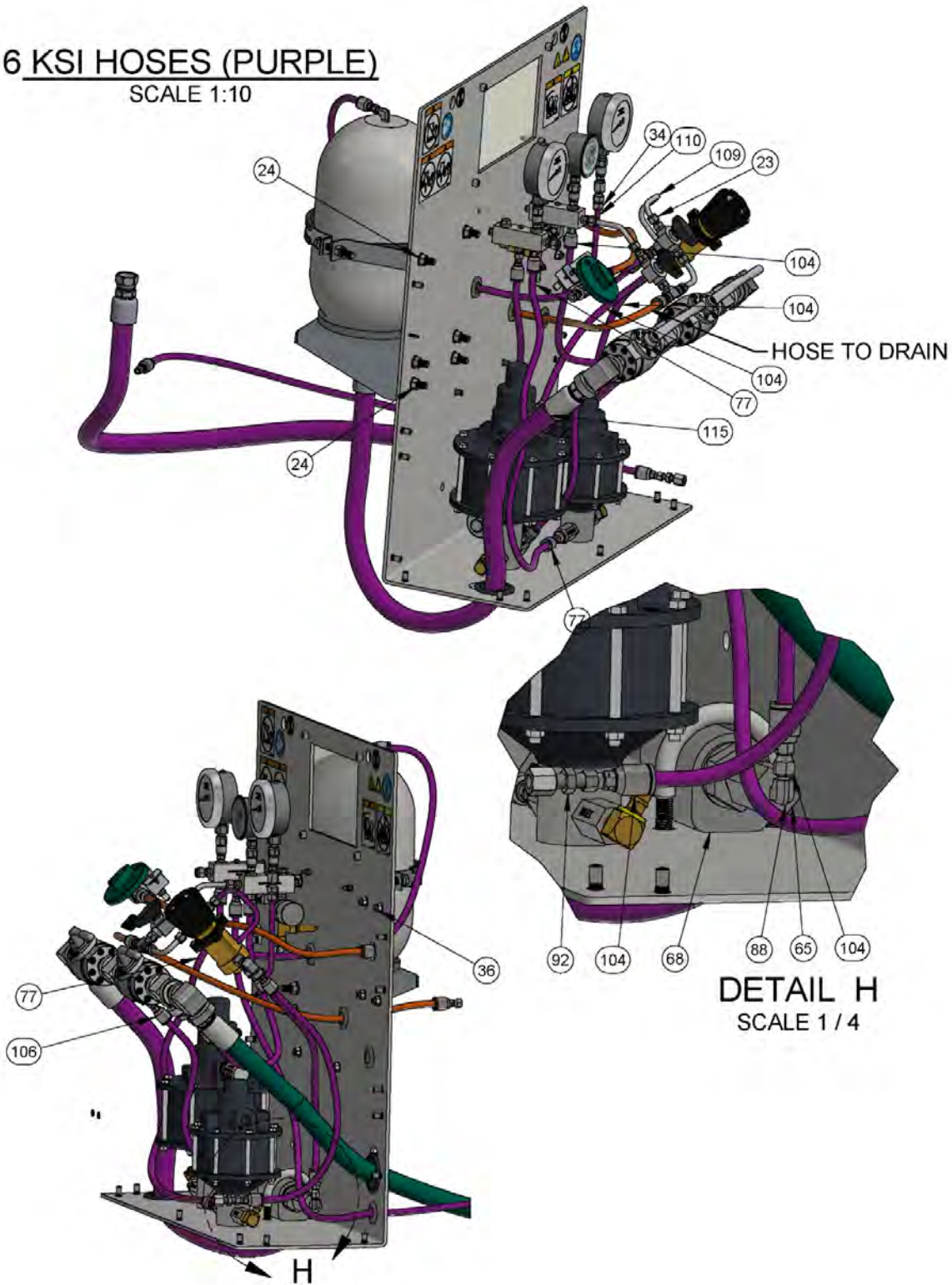
LOW PRESSURE HOSE ASSEMBLY
SCALE 1:5

97861 - ASSY CONSOLE TAT-SRV 6K 25T - REV C
FOR REFERENCE ONLY

NIEDRIGDRUCK SCHLAUCH BAUGR.
MASSSTAB 1:5

ABBILDUNG A-10. KONSOLE NIEDRIGDRUCK-SCHLAUCH BAUGR. (P/N 97861)

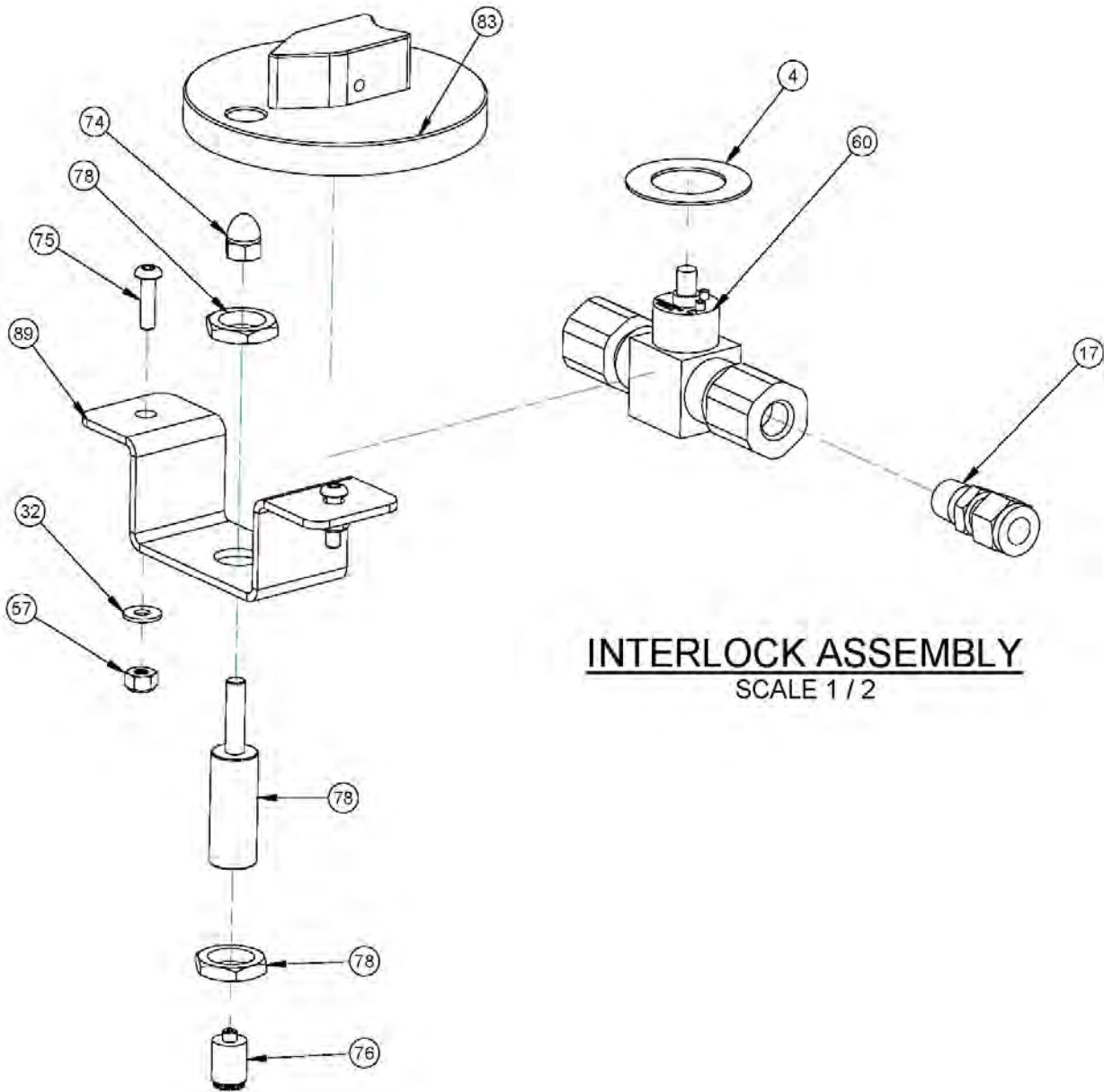
6 KSI HOSES (PURPLE)
SCALE 1:10



97861 - ASSY CONSOLE TAT-SRV 6K 25T - REV C

FOR REFERENCE ONLY

ABBILDUNG A-11. KONSOLE 6 KSI SCHLAUCH-BAUGR. UND DETAIL H (P/N 97861)



INTERLOCK ASSEMBLY
SCALE 1 / 2

97861 - ASSY CONSOLE TAT-SRV 6K 25T - REV C

FOR REFERENCE ONLY

ABBILDUNG A-12. KONSOLE VERRIEGELUNGSBAUGR. (P/N 97861)

PARTS LIST			
ITEM	QTY	P/N:	DESCRIPTION
1	1	12579	FTG PLUG 1/2 NPTM SOCKET
2	1	15472	FTG CROSS 1/2 NPTF
3	2	17105	SCREW 10-32 X 3 SHCS
4	3	27551	WASHER THRUST .984 ID X 1.654 OD X .039
5	5	35692	FTG ELBOW 1/2 NPTM X 1/2 NPTF ST 90 DEG BRASS
6	2	59342	FTG ELBOW 1/4 NPTMS X 1/4 TUBE F PRESTOLOCK NP
7	2	59438	FTG NIPPLE 1/2 NPTM X 1-1/8 BRASS
8	6	73786	FOAM STRIP .75W X .5 SOFT URETHANE ADHESIVE BACKED
9	1	77389	BALL VALVE 1/2 NPT FEMALE 160 PSI
10	2	77394	REGULATOR AIR 1/2 NPT 125 PSI
11	1	77399	HIGH FLOW MUFFLER 3/4 NPTM COMPACT
12	1	77403	STRAINER OIL 1 NPTM X 1/2 NPTF
13	1	77422	FTG TEE 1/2 NPTM X 1/2 NPTF MALE RUN TEE BRASS
14	8	77427	FTG BARB 1/2 NPTM X 1/2 HOSE 90 DEG ELBOW
15	1	77457	FTG ELBOW 1/2 NPTM X 1/2 NPTF STREET 90 DEG
16	2	77459	FTG ELBOW 1/2 NPTM X 3/8 TUBE PRESTOLOC SWIVEL 90 DEG BRASS
17	6	77493	FTG CONNECTOR 1/4 NPTM X 3/8 TUBE SS
18	4	77523	WASHER 3/8 LOCK SS
19	2	77544	WASHER 1/4 FLTW SS
20	1	77788	RESERVOIR HYDRAULIC 1 GAL
21	1	77804	FILLER BREATHER 3/4 NPTM
22	1	77877	FTG BUSHING BRASS 3/4 NPTM X 1/2 NPTF
23	1	77916	BALL VALVE 3 WAY 3/8" TUBE 6000 PSI
24	8	78414	NUT 1/2-13 HEX LOCKING SERRATED FLANGED
25	4	78427	SCREW 3/8-16 X 1 SHCS SS
26	4	79970	SCREW 3/8-16 X 1 1/2 SHCS SS
27	2	80952	SCREW 1/4-20 X 3/4 BHCS SS
28	1	81008	LABEL WEAR HEARING AND EYE PROTECTION 2.0 DIA
29	2	81787	MOUNT NUT REGULATOR PANEL
30	4	81917	FTG PUSH-ON BARB 1/2 NPTM X 1/2 HOSE SWIVEL BRASS
31	1	82144	LABEL WARNING - GENERAL DANGER GRAPHIC 1.30 X 1.13
32	4	82685	WASHER #10 FLTW SS
33	127	82847	HOSE LOW PRESSURE PUSH LOK 1/2 ID
34	1	83373	FTG BULKHEAD 1/4 NPTF X 3/8 TUBE
35	1	83419	FTG COUPLING 1/2 NPTF X 1/2 NPTF
36	8	83559	NUT 3/8-16 HEX FLANGED SERRATED SS
37	1	83714	FTG HEX NIPPLE 1/4 NPTM
38	1	83801	TUBE MALE ELBOW 3/8 TUBE X 1/4 MNPT
39	1	84517	GAUGE DIGITAL PRESSURE PEEK HOLD 1/4 NPTM 10KSI
40	1	84571	FTG TEE 1/4" NPT STREET BRASS
41	2	84812	GAUGE PRESSURE 4 INCH DIA 6000 PSI GLYCERIN FILLED 1/4 MNPT BOTTOM MOUNT
42	2	84926	SCREW 1/4-20 X 3/8 BHSCS 18-8 SS
43	1	85240	VALVE PRESSURE RELIEF AIR 120 PSI 1/4 NPTM
44	4	85271	SCREW 3/8-24 X 3/4 SHCS SS
45	24	85288	TUBING 1/4 OD X .170 ID POLYETHYLENE
46	10	85289	TUBING 3/8 OD X 1/4 ID POLYETHYLENE
47	3	85330	FTG PLUG 1/4 NPTM HEX HEAD 15 KSI
48	1	85478	REGULATOR SELF VENT 6 KSI BRASS 1/4 NPT
49	1	85546	FTG ELBOW 1/4 NPTM X 1/4 NPTF SS
50	1	85550	REGULATOR PRE-SETTABLE 80-140 PSI 2 PORTS 1/4 NPTF
51	1	85586	FTG ADAPTER 4 JICM X 1/4 NPTM SS
52	1	86220	FTG TEE 1/4" TUBE PRESTOLOC
53	3	87040	FTG TEST POINT 10 KSI 1/4 NPTM - M12 X 1.5 SS
54	3	87041	FTG TEST POINT GAUGE ADAPTER 10 KSI 1/4 NPTF - M12 X 1.5 FEMALE SS
55	4	87231	SCREW 10-32 X 1 BHSCS FLANGED SS316
56	2	87422	MANIFOLD GAUGE HTC 10 KSI
57	2	87533	NUT 10-24 STDNYLOC SS
58	2	87572	FTG PLUG 1/8 NPTM HEX HEAD 10KSI
59	1	87593	LABEL WARNING - CONSULT OPERATORS MANUAL 2.0 DIA
60	2	87668	VALVE BALL 2 WAY 1/4 NPTF 6000 PSI
61	1	87836	ASSY AIR PREP UNIT & LUBRICATOR USV
62	2	87838	REGULATOR 1/2 NPTF 7-125 PSIG TAMPER RESISTANT VENTED
63	2	88033	FTG NIPPLE 1/2 NPTM X 2-1/2 BRASS
64	4	88670	1-1/4" DIA GROMMET FOR 1/4" THICK PANEL

97861 - ASSY CONSOLE TAT-SRV 6K 25T - REV C

FOR REFERENCE ONLY

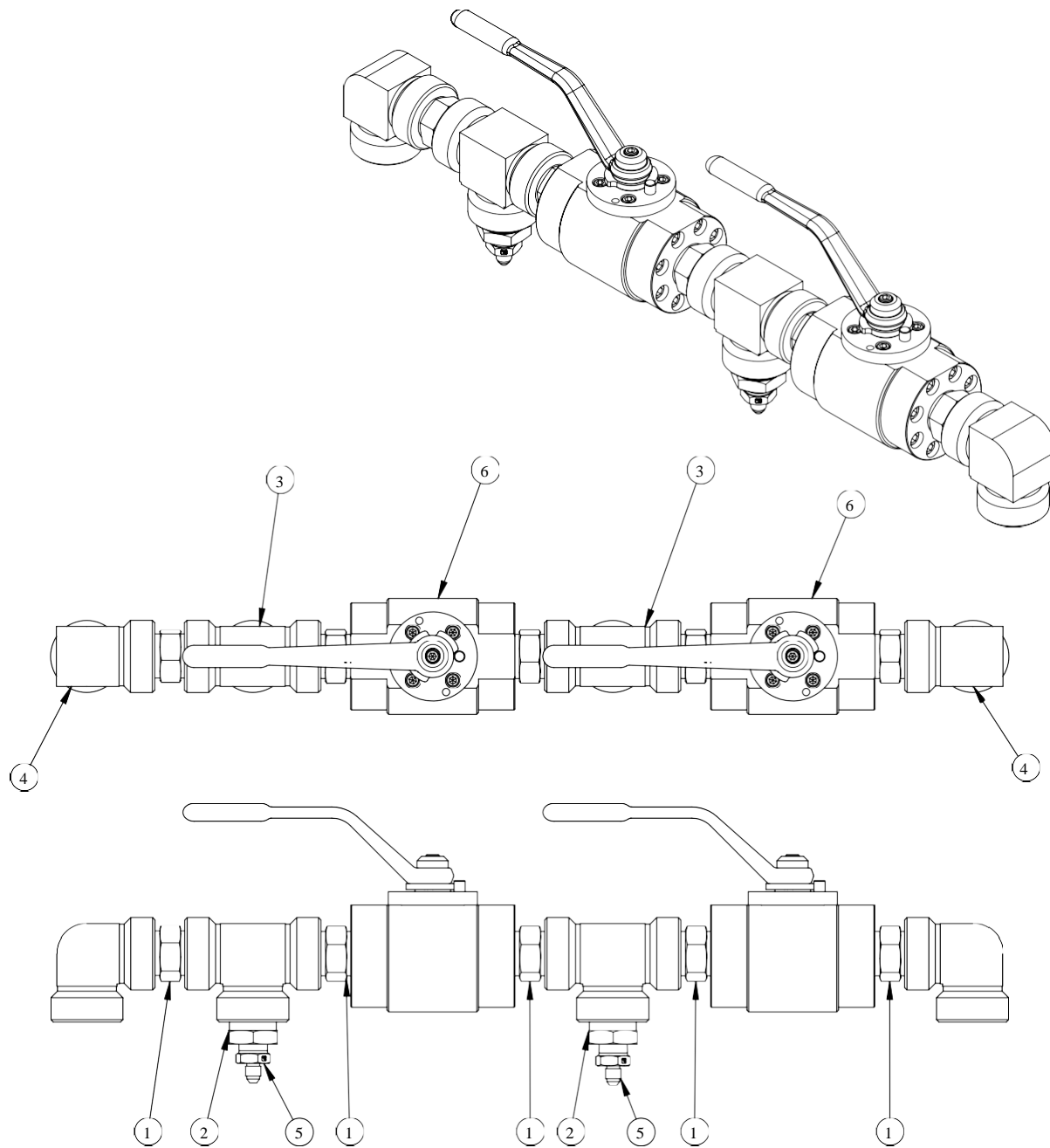
ABBILDUNG A-13. KONSOLENBAUGR. TEILELISTE 1 (P/N 97861)

PARTS LIST			
ITEM	QTY	P/N:	DESCRIPTION
65	1	88733	FTG ADAPTER 10000 PSI 3/4 NPTF X 1/4 NPTF
66	1	88735	FTG 1/4 NPTM X 1/4 NPTM SS ELBOW
67	1	89377	PUMP AIR DRIVEN 5800 PSI OIL SERVICE
68	1	89460	VALVE PRESSURE RELIEF SET @ 6200 PSI CE CERTIFIED
69	1	89497	LABEL WARNING DO NOT EXCEED MAX RATING OF DUT
70	1	89498	LABEL WARNING DO NOT RELEASE CLAMP WHILE VALVE IS PRESSURIZED
71	1	89499	LABEL CAUTION DO NOT LIFT WITH VALVE CLAMPED
72	1	89500	LABEL WARNING TIP OVER HAZARD WITH ACTUATOR OVERHANGING
73	1	89548	LABEL DO NOT PLUG / BLOCK PORT
74	1	89850	NUT 1/4-28 ACORN HIGH CROWN SS
75	2	89865	SCREW 10-24 X 3/4 BHSCS SS
76	1	89869	FTG STRAIGHT 10-32 X 1/4 TUBE PRESTOLOK
77	1	90012	HOSE ASSY 1/4 ID 1/4 NPTM SS X 1/4 FEM JIC SS WITH 1/2 NPTM SS ADAPTER X 42 IN OAL 6KSI (4M6K)
78	1	90078	CYLINDER PNEUMATIC SINGLE ACTING 1/2 BORE X 1/2 STROKE
79	1	90147	HIGH FLOW MUFFLER 1 NPTM COMPACT
80	1	90160	LABEL WARNING - EXPLOSION RELEASE OF PRESSURE 1.30 X 1.13
81	1	90575	STRAINER T POLY 3/4 NPT 80 MESH CLEAR BOWL
82	1	91018	PUMP AIR DRIVEN 6600 PSI OIL/WATER SERVICE
83	1	93087	KNOB INTERLOCK CLAMP DRAIN
84	2	94706	FTG STREET TEE 1/4 NPTF X 1/4 NPTM X 1/4 NPTF SS
85	1	94711	RUBBER CUSHIONED U-BOLT SS 1/2-13 THREAD, 2-7/8 ID
86	1	94719	MOUNTING COLLAR 2.5-15 GAL 6000 PSI
87	1	94734	TUBE 3/8 7859 6
88	2	94744	FTG ELBOW 90 DEG 1/4 NPTM X 4 JICM SS
89	1	94745	BRACKET INTERLOCK KNOB
90	1	94749	FTG POLY REDUCER BUSHING 3/4 NPTM X 1/2 NPTF
91	1	94750	FTG ADAPTER JIC-4M X 1/2 NPTM STEEL
92	1	94751	FTG ADAPTER 1/4 NPTF X JIC-4M STEEL WITH NUT
93	1	96254	TUBE 3/8 7912 2
94	1	96281	MOUNTING BASE ACCUMULATOR 6K 2.5-15 GAL 6000 PSI
95	1	96285	FTG ADAPTER 1 NPTM X JIC-16M SS 10 KSI
96	2	96296	GROMMET 2 1/4 ID X 3 OD X 2 1/2 HOLE 1/4 PANEL THICKNESS RUBBER
97	1	96305	FTG BRANCH TEE 1/4 NPTM X 1/4 NPTF X 1/4 NPTF SS
98	2	96384	LABEL WARNING NOT A LIFT POINT ROUND 1.5"
99	4	97228	SCREW 1/4-28 X 1/2 BHSCS
100	1	97386	FTG CHECK VALVE 1/4 NPTF 6 KSI SS
101	1	97868	CONSOLE TEST SYSTEM TAT-SRV 6K
102	1	97967	VESSEL 6 KSI 2.5 GALLON CE/PED APPROVED
103	1	97986	FTG ELBOW 1/2 NPTM X 1/2 NPTM SS
104	3	97995	HOSE ASSY 6 KSI 1/4 ID JIC-4F SS SWIVEL X 1/4 NPTM SS X 28 OAL PIN PRICKED
105	1	97998	TAT SRV VALVE SUBASSEMBLY ONE INCH
106	1	98013	HOSE ASSY 6 KSI 1/4 ID JIC-4F SS SWIVEL X 1/2 NPTF SS X 20 OAL PIN PRICKED
107	1	98014	SHEET HYGARD CG 9.0" X 14.0" X .5" THICK
108	1	98015	TUBE 3/8 7912-A1 1
109	1	98016	TUBE 3/8 7912-A1 2
110	1	98018	TUBE 3/8 7912-A1 4
111	1	98027	LABEL INSTRUMENT PANEL STANDARD TAT SRV CE W/ HYDRO TESTING
112	1	98029	HOSE ASSY 6 KSI 1 ID JIC-16F SS SWIVEL X 1 NPTM SS X 76 OAL PIN PRICKED
113	1	98052	LABEL AIR INLET 6000 PSI (413 BAR) MAX
114	1	98057	LABEL CLAMPING CHART TAT SRV 6K
115	1	98060	HOSE ASSY 6 KSI 1 ID JIC-16F SS SWIVEL X 1 NPTM SS X 54 OAL PIN PRICKED
116	1	98067	FTG POLY REDUCER BUSHING 3/4 NPTM X 1/2 NPTM
117	6	98075	SCREW 1/2-13 X 1-1/2 HHCS SS FLANGED
118	1	98089	HOSE ASSY 6 KSI 1/4 ID JIC-4F SS SWIVEL X 1/4 NPTM SS X 45 OAL PIN PRICKED
119	1	98090	HOSE ASSY 6 KSI 1/4 ID JIC-4F SS SWIVEL X 1/4 NPTM SS X 75 OAL
120	1	98091	HOSE ASSY 3 KSI 1/4 ID JIC-6F SS SWIVEL X 1/4 NPTM SS X 40 OAL
121	1	98092	HOSE ASSY 3 KSI 1/4 ID JIC-4F SWIVEL X 1/4 NPTM X 30 OAL
122	1	98121	LABEL WATER SUPPLY
123	1	100853	LABEL OPERATING TEMPERATURE TAT SRV CE

97861 - ASSY CONSOLE TAT-SRV 6K 25T - REV C

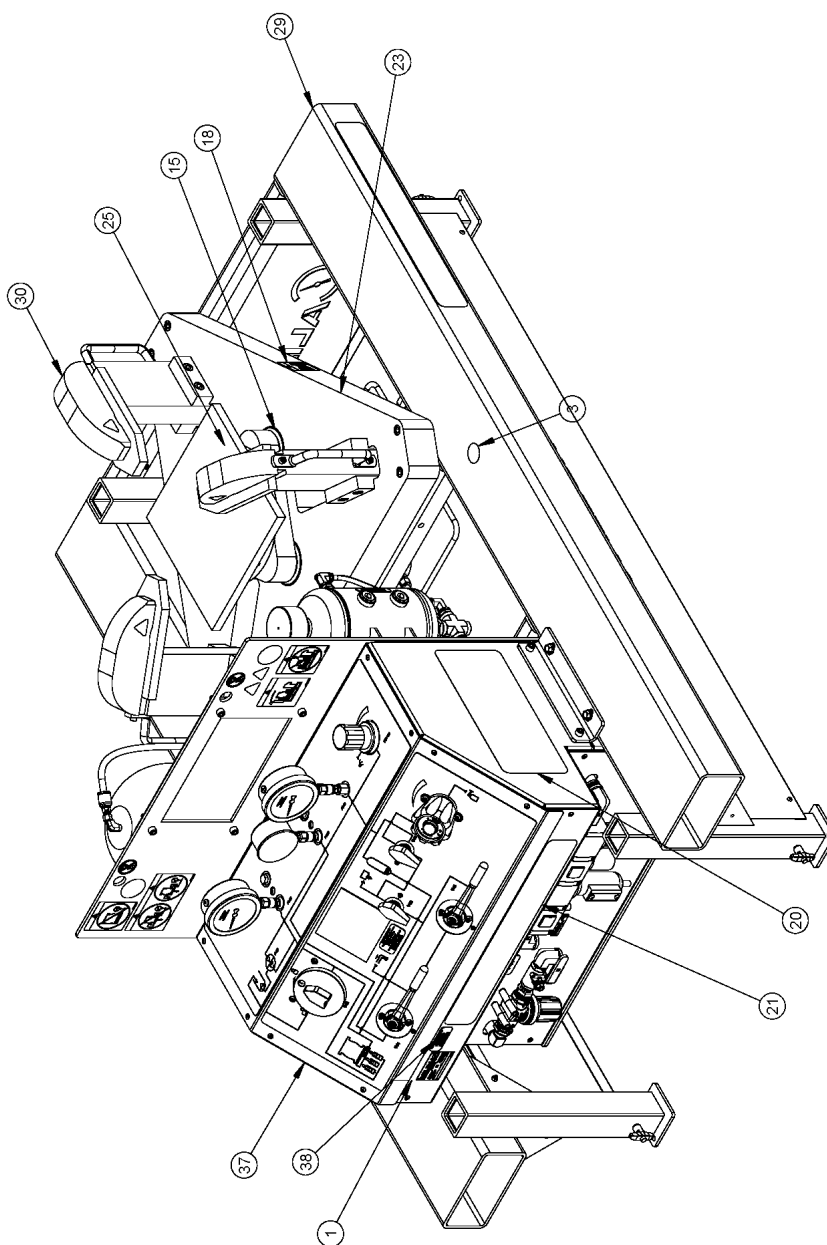
FOR REFERENCE ONLY

ABBILDUNG A-14. KONSOLENBAUGR. TEILELISTE 2 (P/N 97861)



TEILELISTE			
ARTIKEL	MENGE	Artikel-Nr. :	BESCHREIBUNG
1	5	79935	ANSCHLUSSSTK. NIPPEL 1 NPTM X 1 NPTM EDELSATHL
2	2	91977	ANSCHLUSSSTK. ADAPTER ROHR 1 NPTM X 1/2 NPTF
3	2	92023	T-ANSCHLUSSSTK. 1 NPTF EDELSTAHL
4	2	95334	ANSCHLUSSSTK. ELLBOGEN 1 NPTF X 1 NPTF 90° EDELSTAHL
5	2	97829	ANSCHLUSSSTK. ADAPTER 4 JICM X 1/2 NPTM EDELSTAHL
6	2	97833	KUGELVENTIL 2-WEGE 1 NPTF 6KSI AUF PANEL 0,88"-BOHRUNG

ABBILDUNG A-15. TAT-SRV 1" (25 MM) UNTER-BAUGR. (P/N 97998)

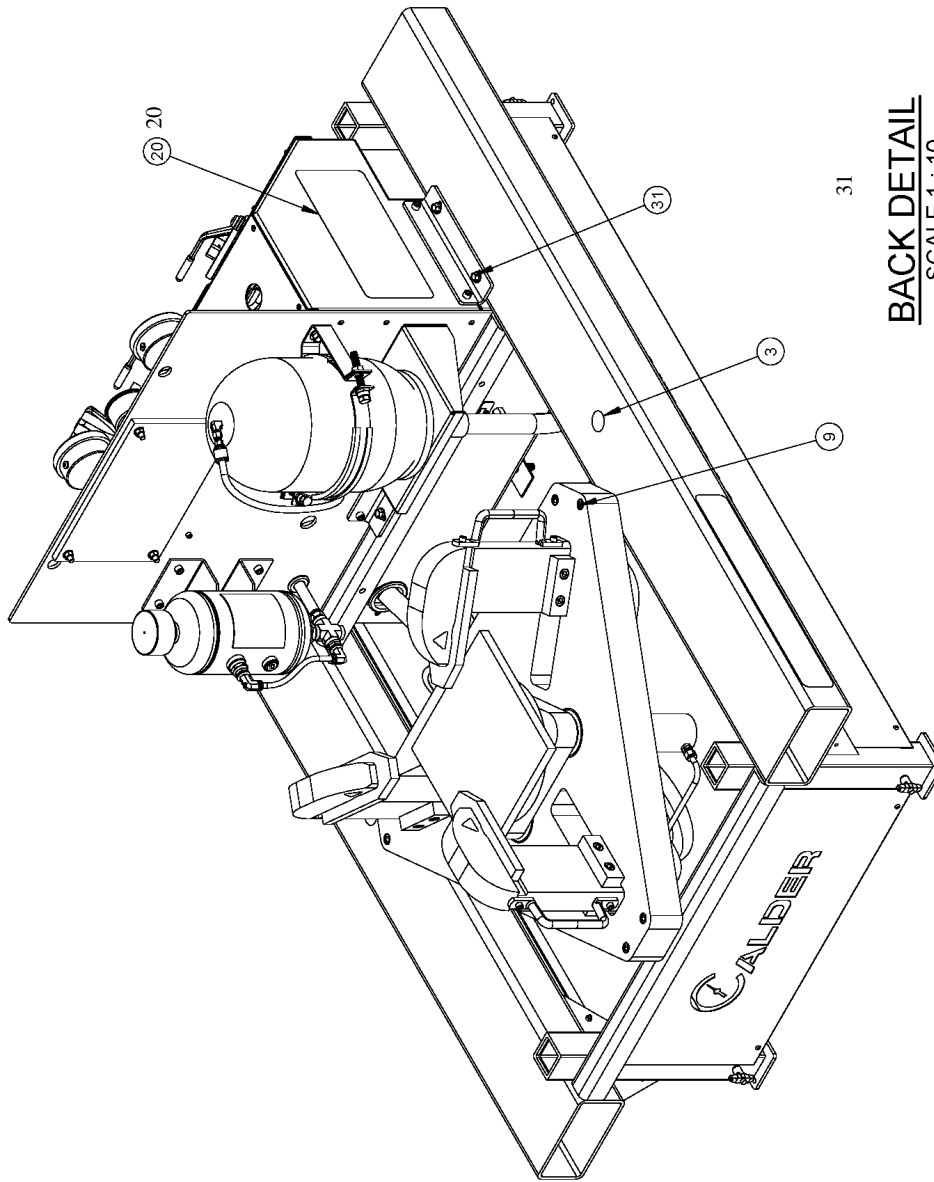


FRONT DETAIL
SCALE 1 : 10

98222 - MODEL TAT-SRV-8-25T 6K CE TURN AROUND TESTER SYSTEM W/O HYDRO - REV B
REFERENCE ONLY

DETAIL
VORDERSEITE
SKALA 1: 10

ABBILDUNG A-16. TAT-SRV OHNE HYDRO.-BAUGRUPPE DETAIL VORDERSEITE (P/N 98222)

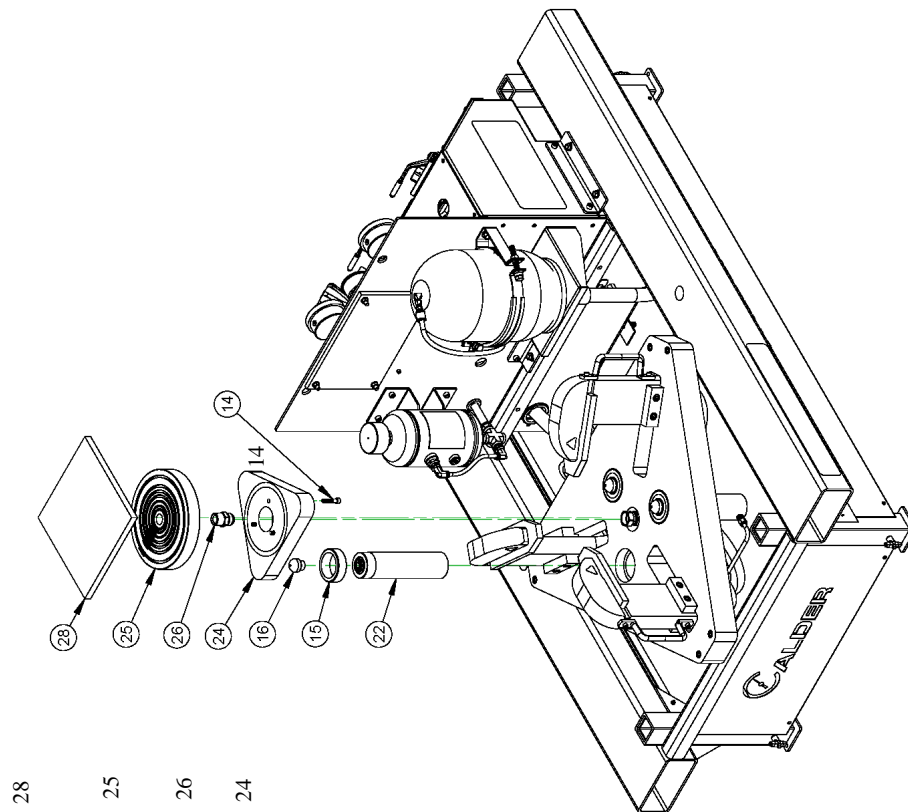


BACK DETAIL
SCALE 1 : 10

98222 - MODEL TAT-SRV-8-25T 6K CE TURN AROUND TESTER SYSTEM W/O HYDRO - REV B
REFERENCE ONLY

RÜCKSEITE
DETAILANSICHT
SKALA 1 : 10

ABBILDUNG A-17. TAT-SRV OHNE HYDRO.-BAUGRUPPE DETAIL RÜCKSEITE 1 (P/N 98222)



EXPLODED VIEW DETAIL
SCALE 1 : 14

98222 - MODEL TAT-SRV-8-25T 6K CE TURN AROUND TESTER SYSTEM W/O HYDRO - REV B
REFERENCE ONLY

DETAIL
EINZELTEILANSICHT
SKALA 1: 14

ABBILDUNG A-18. TAT-SRV OHNE HYDRO.-BAUGRUPPE DETAIL RÜCKSEITE 2 (P/N 98222)

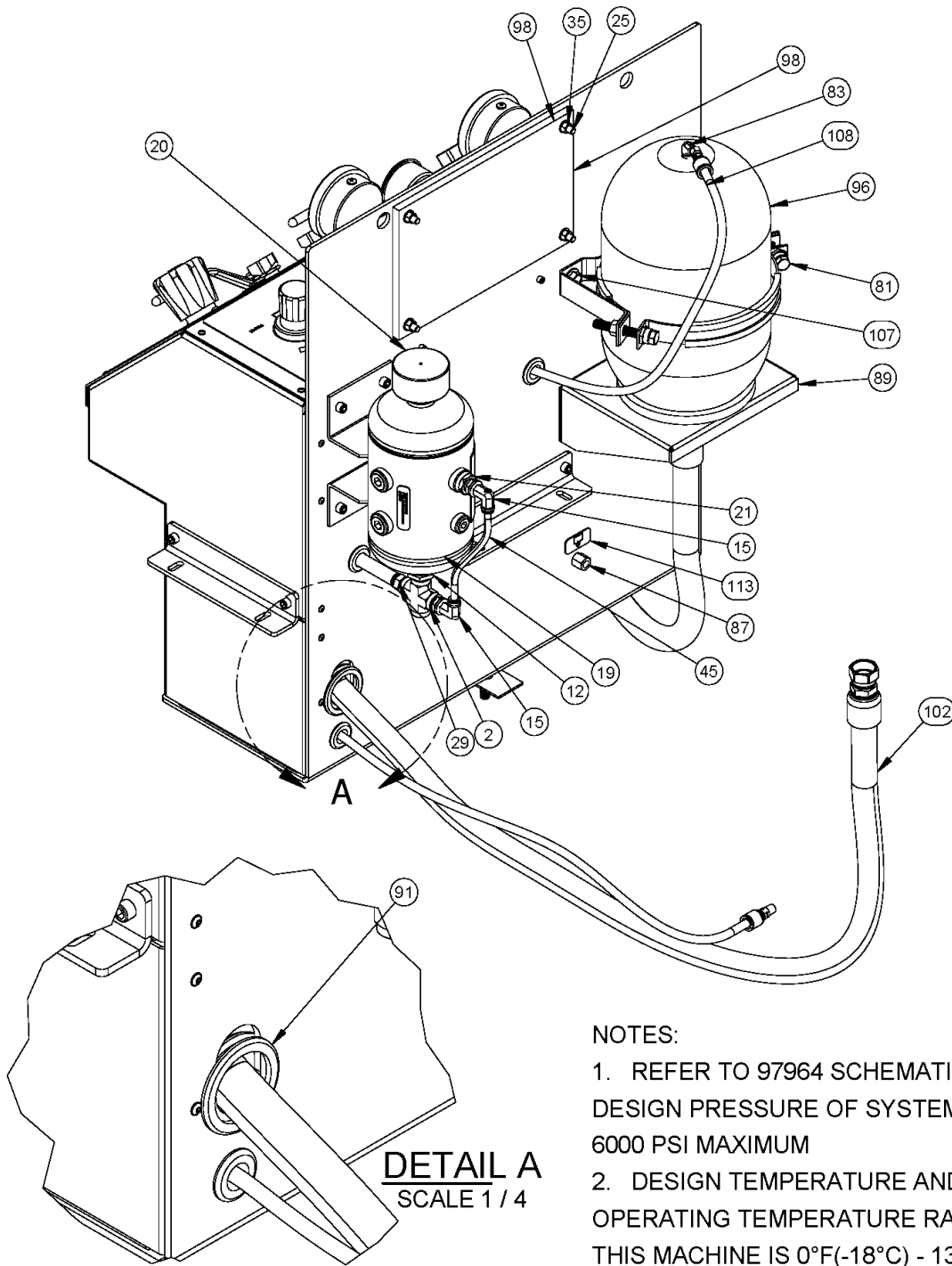
PARTS LIST			
ITEM	QTY	P/N:	DESCRIPTION
1	1	29154	PLATE SERIAL YEAR MODEL CE 2.0 X 3.0
2	1	46531	(NOT SHOWN) CRATE 79 X 54 X 48 ECORRCRATE TAT-8-25
3	2	59033	LABEL WARNING - CENTER OF BALANCE 1.5" DIA
4	18	64045	(NOT SHOWN) SLEEVE WELD COVER- 2.0 DIA W/VELCRO CLOSURE
5	2	77489	FTG CONNECTOR 3/8NPTM X 3/8 TUBE
6	6	78414	NUT 1/2-13 HEX LOCKING SERRATED FLANGED
7	1	80787	(NOT SHOWN) TIE DOWN QUICK RELEASE STRAP 1"W X 90 L 333 LBS IMPRINTED
8	1	81803	FTG ADAPTER MALE 3/8 TUBE X 3/8 NPTM SS
9	6	82655	SCREW 1/2-13 X 3 1/2 SHCS SS
10	1	82882	FTG TUBE ADAPTER 1/4 NPTF X 3/8 TUBE SS
11	6	83559	NUT 3/8-16 HEX FLANGED SERRATED SS
12	1	84083	FTG UNION CROSS 3/8 TUBE
13	12	87533	NUT 10-24 STDNYLOC SS
14	3	88740	SCREW 3/8-16 X 1-3/4 SHCS SS 316
15	3	89425	COLLAR THREADED CYLINDER
16	3	89426	CAP DOME CYLINDER
17	1	90025	(NOT SHOWN) KIT TAT-8-25T SEAL PLATE 1.5" - 8" O-RINGS
18	1	90533	LABEL CAUTION CLAMP ARM SHIPPING STRAP
19	12	90567	SCREW 10-24 X 3/4 BHCS SS
20	2	90585	LABEL CALDER TURN AROUND TESTER TAT 6 X 13
21	3	90595	LABEL CALDER TURN AROUND TESTER TAT 2.75 X 19.5
22	3	95320	CYLINDER HYD 15 TON 6-1/8 STROKE SINGLE-ACTING
23	1	95406	TABLE TOP TAT SRV
24	1	95417	TOP PLATE TAT SRV
25	1	96030	SEAL PLATE TAT SRV
26	1	96285	FTG ADAPTER 1 NPTM X JIC-16M SS 10 KSI
27	1	96313	(NOT SHOWN) HOOK MOUNT HANGER STEEL WITH 3 FT LENGTH PLASTIC STRAP
28	1	97203	SEAL PLATE PROTECTOR PLYWOOD 12 X 12 X 3/4 THICK QUICKSET SRV (HFR)
29	1	97963	WELDMENT FRAME TAT SRV
30	3	97981	CLAMP ARM ASSY STANDARD TAT SRV
31	6	98039	SCREW 3/8-16 X 1 HEX FLANGED SS
32	1	98061	(NOT SHOWN) MANUAL INSTRUCTION CALDER TAT SRV 6K NON-CE
33	1	98068	TUBE 3/8 TAT SRV HYD CYL 1
34	1	98069	TUBE 3/8 TAT SRV HYD CYL 2
35	2	98115	SKIRT FRAME SIDE TAT SRV STANDARD
36	1	98116	SKIRT FRAME BACK TAT SRV STANDARD
37	1	98223	ASSY CONSOLE TAT-SRV 6K 25T
38	1	101218	LABEL CE TESTING REQUIREMENTS TAT SRV

NOTES:

1. REFER TO 97964 SCHEMATIC FOR DESIGN PRESSURE OF SYSTEM. 6000 PSI MAXIMUM
2. DESIGN TEMPERATURE AND OPERATING TEMPERATURE RANGE OF THIS MACHINE IS 0°F(-18°C) - 130°F(55°C).

98222 - MODEL TAT-SRV-8-25T 6K CE TURN AROUND TESTER SYSTEM W/O HYDRO - REV B

FOR REFERENCE ONLY



- NOTES:
1. REFER TO 97964 SCHEMATIC FOR DESIGN PRESSURE OF SYSTEM. 6000 PSI MAXIMUM
 2. DESIGN TEMPERATURE AND OPERATING TEMPERATURE RANGE OF THIS MACHINE IS 0°F(-18°C) - 130°F(55°C).

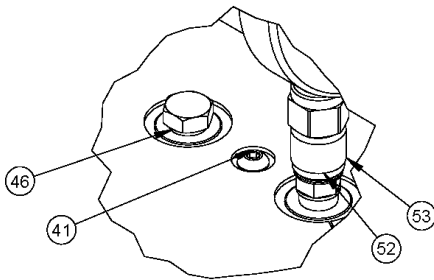
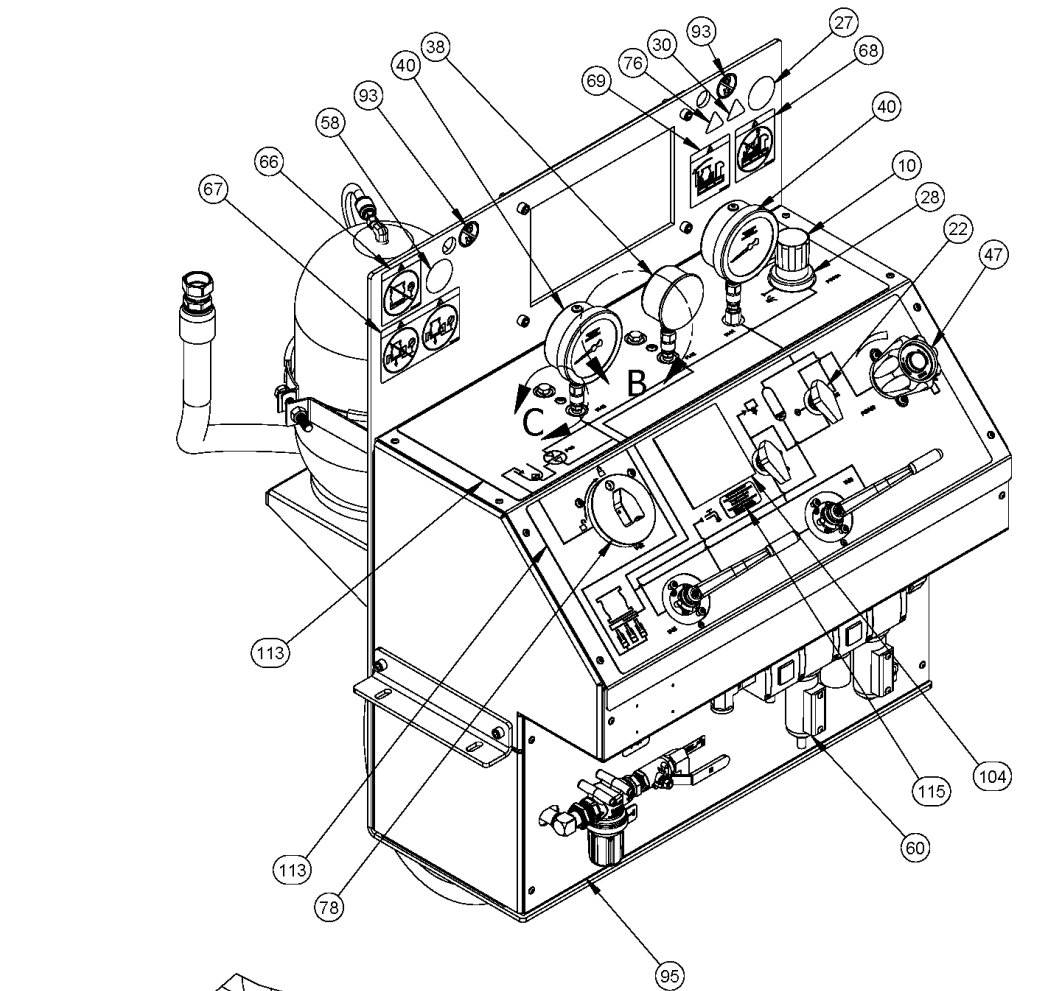
98223 - ASSY CONSOLE TAT-SRV 6K 25T - REV B

FOR REFERENCE ONLY

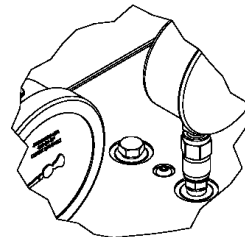
DETAILDARSTELLUNG A

MASSTAB 1 / 4

ABBILDUNG A-20. KONSOLENBAUGRUPPE DETAILANSICHT A (P/N 98223)



DETAIL C
SCALE 1 / 2
3 INSTANCES



DETAIL B
SCALE 1 / 4
2 INSTANCES

98223 - ASSY CONSOLE TAT-SRV 6K 25T - REV B

FOR REFERENCE ONLY

DETAIL C
SKALA 1 / 2
3 MAL

DETAIL B
MASSTAB 1 / 4
2 MAL

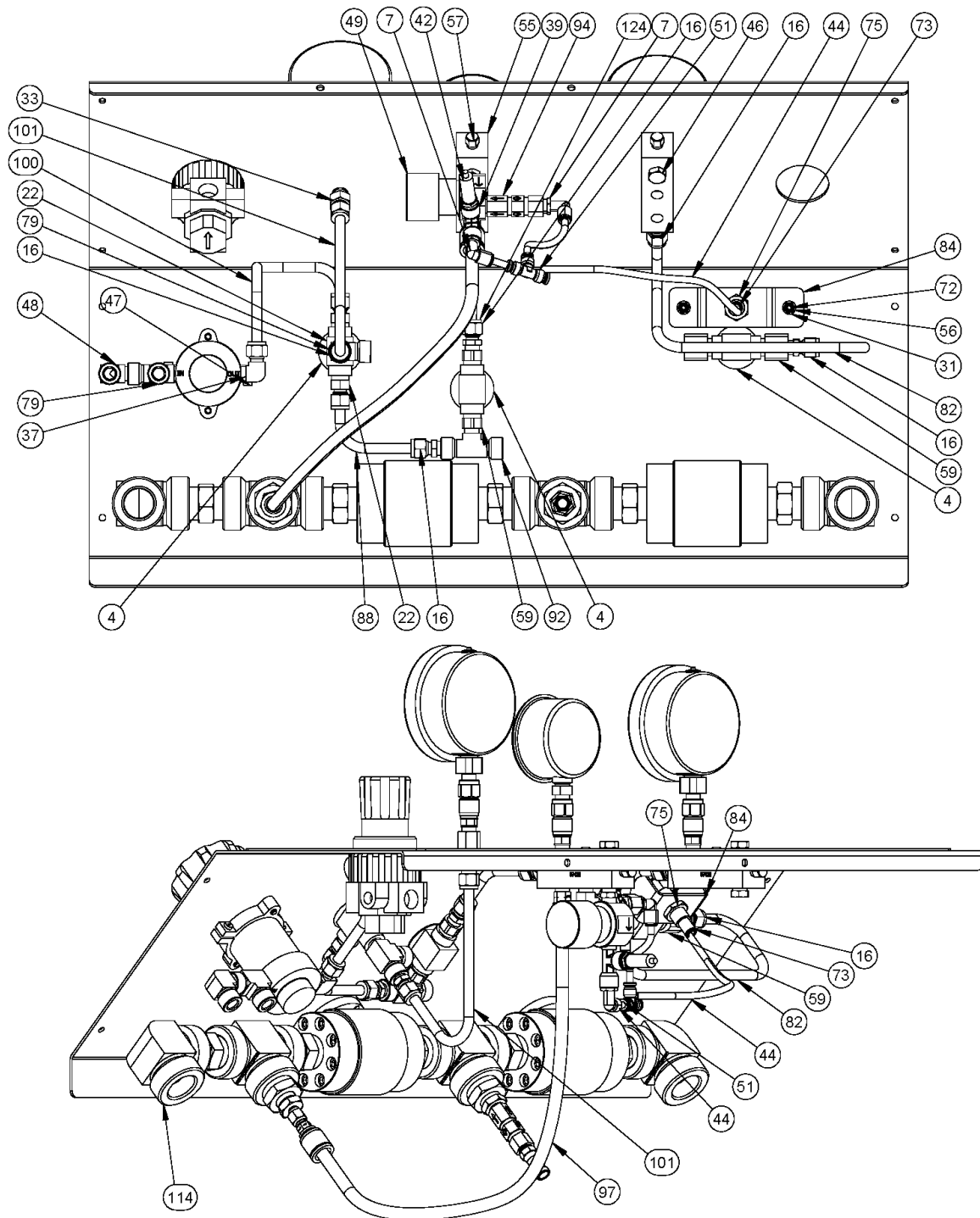
ABBILDUNG A-21. KONSOLENBAUGRUPPE DETAILANSICHT B UND C (P/N 98223)

KONSOLEN-BAUGRUPPE

MASSTAB 1:5

CONSOLE ASSEMBLY

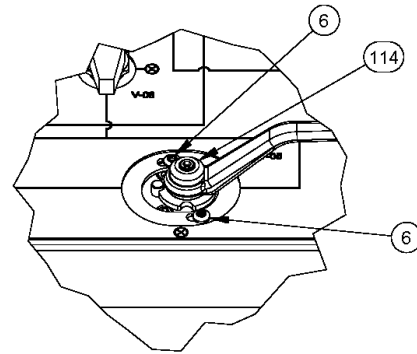
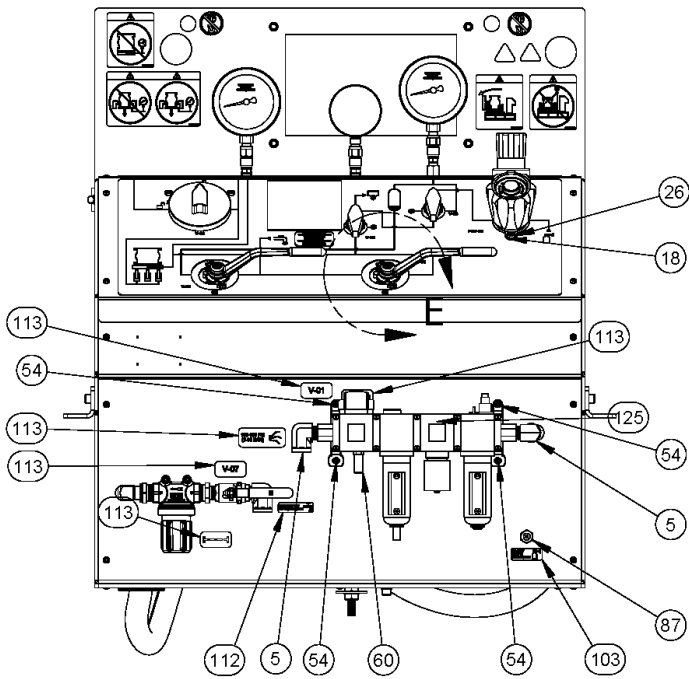
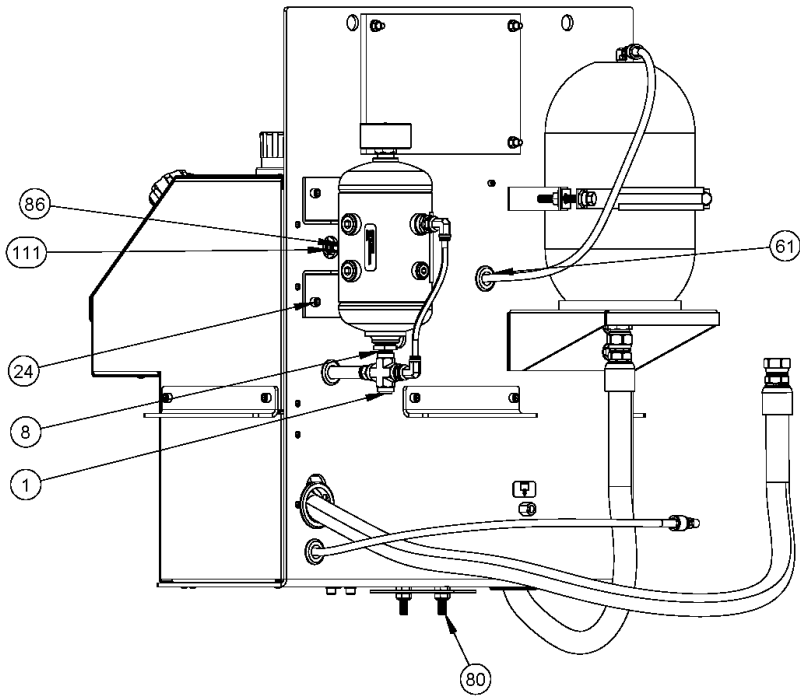
SCALE 1:5



98223 - ASSY CONSOLE TAT-SRV 6K 25T - REV B

FOR REFERENCE ONLY

ABBILDUNG A-22. KONSOLENBAUGRUPPE INNEN (P/N 98223)



DETAIL E
SCALE 1 / 4

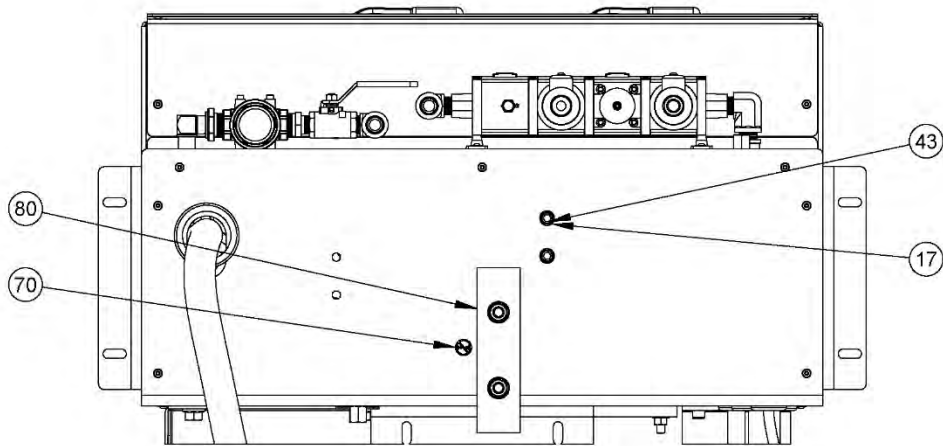
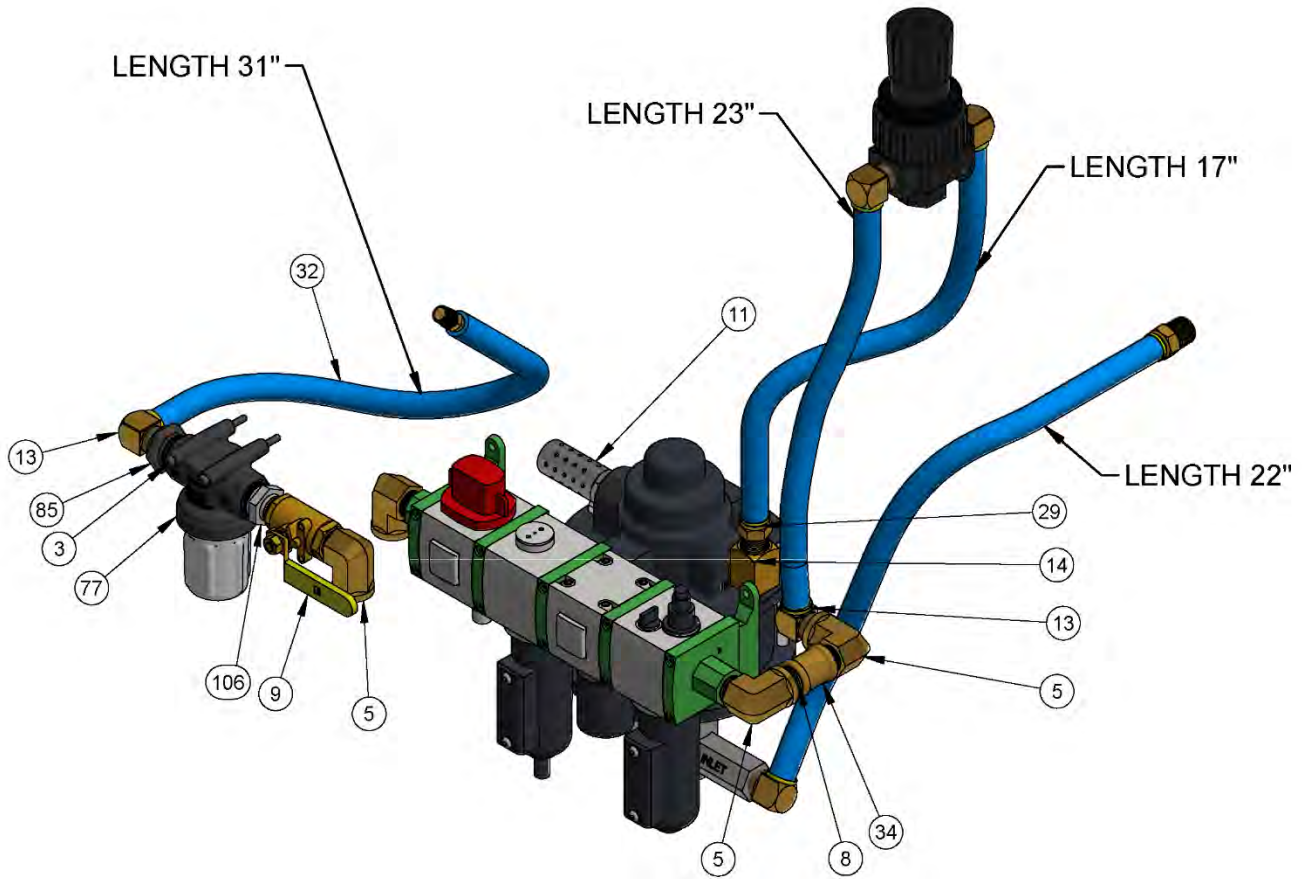
98223 - ASSY CONSOLE TAT-SRV 6K 25T - REV B

FOR REFERENCE ONLY

DETAIL E

MASSTAB 1 / 4

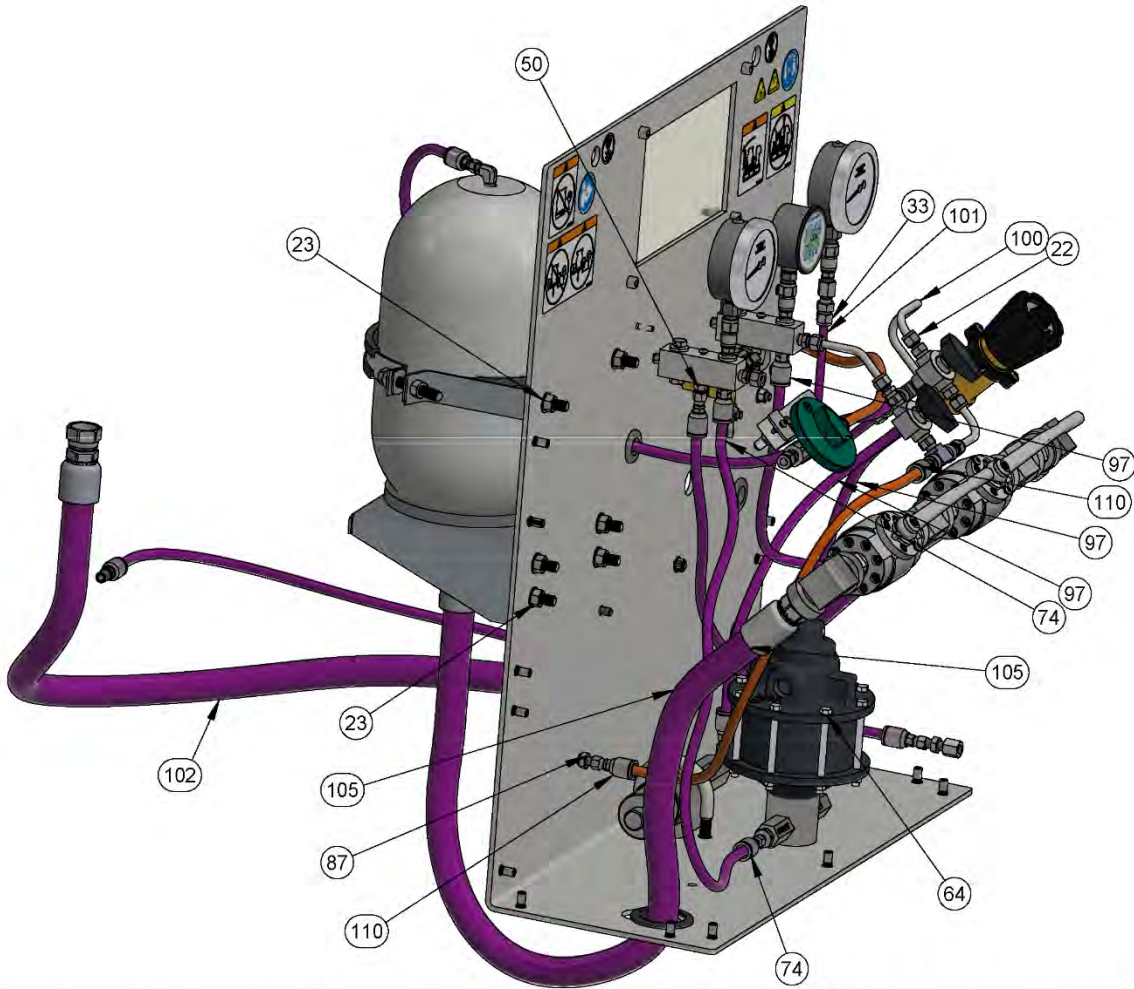
ABBILDUNG A-23. KONSOLENBAUGRUPPE DETAILANSICHT E (P/N 98223)



98223 - ASSY CONSOLE TAT-SRV 6K 25T - REV B

FOR REFERENCE ONLY

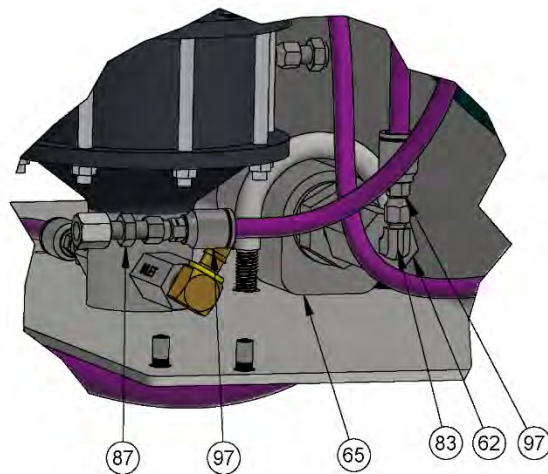
ABBILDUNG A-24. KONSOLE SCHLAUCH BAUGR. (P/N 98223)



3 KSI HOSES (ORANGE)

6 KSI HOSES (PURPLE)

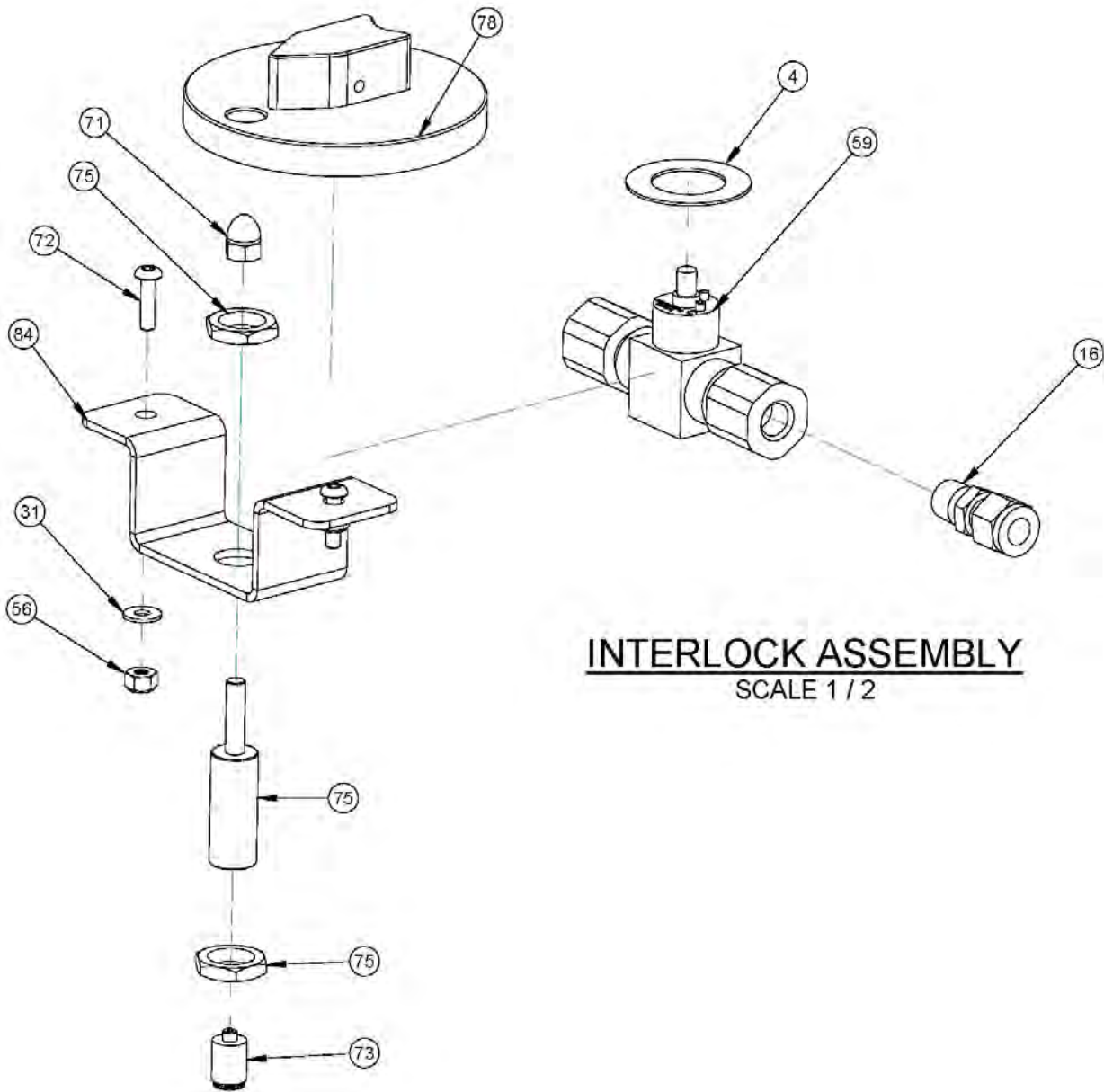
SCALE 1/8



98223 - ASSY CONSOLE TAT-SRV 6K 25T - REV B

FOR REFERENCE ONLY

ABBILDUNG A-25. KONSOLE 3 KSI UND 6 KSI SCHLAUCH-BAUGR. (P/N 98223)



INTERLOCK ASSEMBLY
SCALE 1 / 2

98223 - ASSY CONSOLE TAT-SRV 6K 25T - REV B

FOR REFERENCE ONLY

ABBILDUNG A-26. KONSOLE VERRIEGELUNGSBAUGR. (P/N 98223)

PARTS LIST			
ITEM	QTY	P/N:	DESCRIPTION
1	1	12579	FTG PLUG 1/2 NPTM SOCKET
2	1	15472	FTG CROSS 1/2 NPTF
3	2	17105	SCREW 10-32 X 3 SHCS
4	3	27551	WASHER THRUST .984 ID X 1.654 OD X .039
5	4	35692	FTG ELBOW 1/2 NPTM X 1/2 NPTF ST 90 DEG BRASS
6	4	57062	SCREW 1/4-28 X 1/2 BHSCS
7	2	59342	FTG ELBOW 1/4 NPTMS X 1/4 TUBE F PRESTOLOCK NP
8	2	59438	FTG NIPPLE 1/2 NPTM X 1-1/8 BRASS
9	1	77389	BALL VALVE 1/2 NPT FEMALE 160 PSI
10	1	77394	REGULATOR AIR 1/2 NPT 125 PSI
11	1	77399	HIGH FLOW MUFFLER 3/4 NPTM COMPACT
12	1	77403	STRAINER OIL 1 NPTM X 1/2 NPTF
13	5	77427	FTG BARB 1/2 NPTM X 1/2 HOSE 90 DEG ELBOW
14	1	77457	FTG ELBOW 1/2 NPTM X 1/2 NPTF STREET 90 DEG
15	2	77459	FTG ELBOW 1/2 NPTM X 3/8 TUBE PRESTOLOC SWIVEL 90 DEG BRASS
16	6	77493	FTG CONNECTOR 1/4 NPTM X 3/8 TUBE SS
17	2	77523	WASHER 3/8 LOCK SS
18	2	77544	WASHER 1/4 FLTW SS
19	1	77788	RESERVOIR HYDRAULIC 1 GAL
20	1	77804	FILLER BREATHER 3/4 NPTM
21	1	77877	FTG BUSHING BRASS 3/4 NPTM X 1/2 NPTF
22	1	77916	BALL VALVE 3 WAY 3/8" TUBE 6000 PSI
23	8	78414	NUT 1/2-13 HEX LOCKING SERRATED FLANGED
24	4	78427	SCREW 3/8-16 X 1 SHCS SS
25	4	79970	SCREW 3/8-16 X 1 1/2 SHCS SS
26	2	80952	SCREW 1/4-20 X 3/4 BHCS SS
27	1	81008	LABEL WEAR HEARING AND EYE PROTECTION 2.0 DIA
28	1	81787	MOUNT NUT REGULATOR PANEL
29	2	81917	FTG PUSH-ON BARB 1/2 NPTM X 1/2 HOSE SWIVEL BRASS
30	1	82144	LABEL WARNING - GENERAL DANGER GRAPHIC 1.30 X 1.13
31	2	82685	WASHER #10 FLTW SS
32	93	82847	HOSE LOW PRESSURE PUSH LOK 1/2 ID
33	1	83373	FTG BULKHEAD 1/4 NPTF X 3/8 TUBE
34	1	83419	FTG COUPLING 1/2 NPTF X 1/2 NPTF
35	8	83559	NUT 3/8-16 HEX FLANGED SERRATED SS
36	1	83714	FTG HEX NIPPLE 1/4 NPTM
37	1	83801	TUBE MALE ELBOW 3/8 TUBE X 1/4 MNPT
38	1	84517	GAUGE DIGITAL PRESSURE PEEK HOLD 1/4 NPTM 10KSI
39	1	84571	FTG TEE 1/4" NPT STREET BRASS
40	2	84812	GAUGE PRESSURE 4 INCH DIA 6000 PSI GLYCERIN FILLED 1/4 MNPT BOTTOM MOUNT
41	2	84926	SCREW 1/4-20 X 3/8 BHSCS 18-8 SS
42	1	85240	VALVE PRESSURE RELIEF AIR 120 PSI 1/4 NPTM
43	2	85271	SCREW 3/8-24 X 3/4 SHCS SS
44	35	85288	TUBING 1/4 OD X .170 ID POLYETHYLENE
45	10	85289	TUBING 3/8 OD X 1/4 ID POLYETHYLENE
46	3	85330	FTG PLUG 1/4 NPTM HEX HEAD 15 KSI
47	1	85478	REGULATOR SELF VENT 6 KSI BRASS 1/4 NPT
48	1	85546	FTG ELBOW 1/4 NPTM X 1/4 NPTF SS
49	1	85550	REGULATOR PRE-SETTABLE 80-140 PSI 2 PORTS 1/4 NPTF
50	1	85586	FTG ADAPTER 4 JICM X 1/4 NPTM SS
51	1	86220	FTG TEE 1/4" TUBE PRESTOLOC
52	3	87040	FTG TEST POINT 10 KSI 1/4 NPTM - M12 X 1.5 SS
53	3	87041	FTG TEST POINT GAUGE ADAPTER 10 KSI 1/4 NPTF - M12 X 1.5 FEMALE SS
54	4	87231	SCREW 10-32 X 1 BHSCS FLANGED SS316
55	2	87422	MANIFOLD GAUGE HTC 10 KSI
56	2	87533	NUT 10-24 STDNYLOC SS
57	2	87572	FTG PLUG 1/8 NPTM HEX HEAD 10KSI
58	1	87593	LABEL WARNING - CONSULT OPERATORS MANUAL 2.0 DIA
59	2	87668	VALVE BALL 2 WAY 1/4 NPTF 6000 PSI
60	1	87836	ASSY AIR PREP UNIT & LUBRICATOR USV
61	3	88670	1-1/4" DIA GROMMET FOR 1/4" THICK PANEL
62	1	88733	FTG ADAPTER 10000 PSI 3/4 NPTF X 1/4 NPTF

98223 - ASSY CONSOLE TAT-SRV 6K 25T - REV B

FOR REFERENCE ONLY

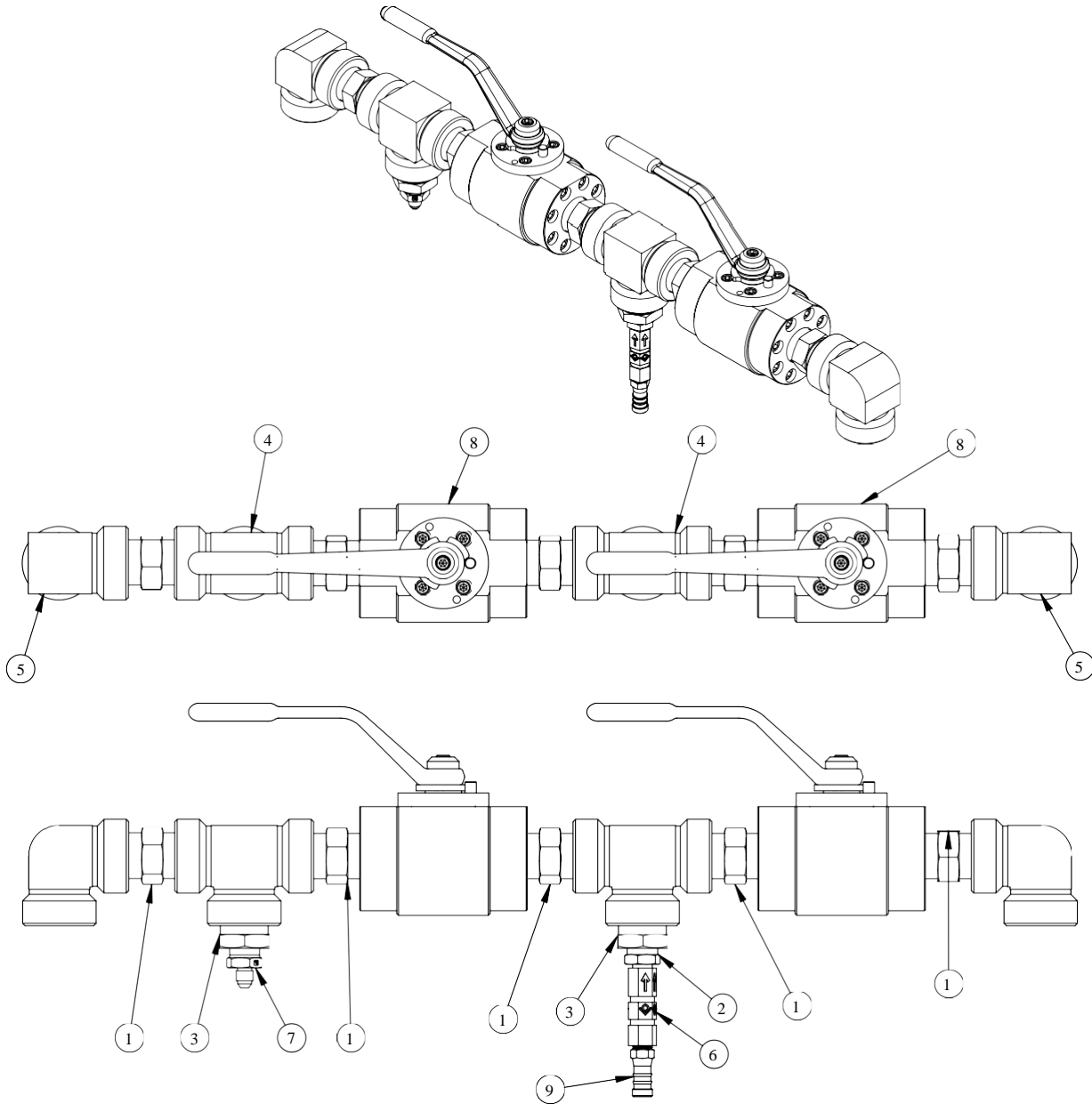
ABBILDUNG A-27. KONSOLENBAUGR. TEILELISTE 1 (P/N 98223)

PARTS LIST			
ITEM	QTY	P/N:	DESCRIPTION
63	1	88735	FTG 1/4 NPTM X 1/4 NPTM SS ELBOW
64	1	89377	PUMP AIR DRIVEN 5800 PSI OIL SERVICE
66	1	89497	LABEL WARNING DO NOT EXCEED MAX RATING OF DUT
67	1	89498	LABEL WARNING DO NOT RELEASE CLAMP WHILE VALVE IS PRESSURIZED
68	1	89499	LABEL CAUTION DO NOT LIFT WITH VALVE CLAMPED
69	1	89500	LABEL WARNING TIP OVER HAZARD WITH ACTUATOR OVERHANGING
70	1	89548	LABEL DO NOT PLUG / BLOCK PORT
71	1	89850	NUT 1/4-28 ACORN HIGH CROWN SS
72	2	89865	SCREW 10-24 X 3/4 BHSCS SS
73	1	89869	FTG STRAIGHT 10-32 X 1/4 TUBE PRESTOLOK
74	1	90012	HOSE ASSY 1/4 ID 1/4 NPTM SS X 1/4 FEM JIC SS WITH 1/2 NPTM SS ADAPTER X 42 IN OAL 6KSI (4M6K)
75	1	90078	CYLINDER PNEUMATIC SINGLE ACTING 1/2 BORE X 1/2 STROKE
76	1	90160	LABEL WARNING - EXPLOSION RELEASE OF PRESSURE 1.30 X 1.13
77	1	90575	STRAINER T POLY 3/4 NPT 80 MESH CLEAR BOWL
78	1	93087	KNOB INTERLOCK CLAMP DRAIN
79	2	94706	FTG STREET TEE 1/4 NPTF X 1/4 NPTM X 1/4 NPTF SS
80	1	94711	RUBBER CUSHIONED U-BOLT SS 1/2-13 THREAD, 2-7/8 ID
81	1	94719	MOUNTING COLLAR 2.5-15 GAL 6000 PSI
82	1	94734	TUBE 3/8 7859 6
83	2	94744	FTG ELBOW 90 DEG 1/4 NPTM X 4 JICM SS
84	1	94745	BRACKET INTERLOCK KNOB
85	1	94749	FTG POLY REDUCER BUSHING 3/4 NPTM X 1/2 NPTF
86	1	94750	FTG ADAPTER JIC-4M X 1/2 NPTM STEEL
87	2	94751	FTG ADAPTER 1/4 NPTF X JIC-4M STEEL WITH NUT
88	1	96254	TUBE 3/8 7912 2
89	1	96281	MOUNTING BASE ACCUMULATOR 6K 2.5-15 GAL 6000 PSI
90	1	96285	FTG ADAPTER 1 NPTM X JIC-16M SS 10 KSI
91	2	96296	GROMMET 2 1/4 ID X 3 OD X 2 1/2 HOLE 1/4 PANEL THICKNESS RUBBER
92	1	96305	FTG BRANCH TEE 1/4 NPTM X 1/4 NPTF X 1/4 NPTF SS
93	2	96384	LABEL WARNING NOT A LIFT POINT ROUND 1.5"
94	1	97386	FTG CHECK VALVE 1/4 NPTF 6 KSI SS
95	1	97868	CONSOLE TEST SYSTEM TAT-SRV 6K
96	1	97967	VESSEL 6 KSI 2.5 GALLON CE/PED APPROVED
97	3	97995	HOSE ASSY 6 KSI 1/4 ID JIC-4F SS SWIVEL X 1/4 NPTM SS X 28 OAL PIN PRICKED
98	1	98014	SHEET HYGARD CG 9.0" X 14.0" X .5" THICK
99	1	98015	TUBE 3/8 7912-A1 1
100	1	98016	TUBE 3/8 7912-A1 2
101	1	98018	TUBE 3/8 7912-A1 4
102	1	98029	HOSE ASSY 6 KSI 1 ID JIC-16F SS SWIVEL X 1 NPTM SS X 76 OAL PIN PRICKED
103	1	98052	LABEL AIR INLET 6000 PSI (413 BAR) MAX
104	1	98057	LABEL CLAMPING CHART TAT SRV 6K
105	1	98060	HOSE ASSY 6 KSI 1 ID JIC-16F SS SWIVEL X 1 NPTM SS X 54 OAL PIN PRICKED
106	1	98067	FTG POLY REDUCER BUSHING 3/4 NPTM X 1/2 NPTM
107	6	98075	SCREW 1/2-13 X 1-1/2 HHCS SS FLANGED
108	1	98089	HOSE ASSY 6 KSI 1/4 ID JIC-4F SS SWIVEL X 1/4 NPTM SS X 45 OAL PIN PRICKED
109	1	98090	HOSE ASSY 6 KSI 1/4 ID JIC-4F SS SWIVEL X 1/4 NPTM SS X 75 OAL
110	1	98091	HOSE ASSY 3 KSI 1/4 ID JIC-6F SS SWIVEL X 1/4 NPTM SS X 40 OAL
111	1	98092	HOSE ASSY 3 KSI 1/4 ID JIC-4F SWIVEL X 1/4 NPTM X 30 OAL
112	1	98121	LABEL WATER SUPPLY
113	1	98224	LABEL INSTRUMENT PANEL STANDARD TAT SRV CE W/ HYDRO TESTING
114	1	98331	TAT SRV VALVE SUBASSEMBLY ONE INCH W/ CHECK
115	1	100853	LABEL OPERATING TEMPERATURE TAT SRV CE

98223 - ASSY CONSOLE TAT-SRV 6K 25T - REV B

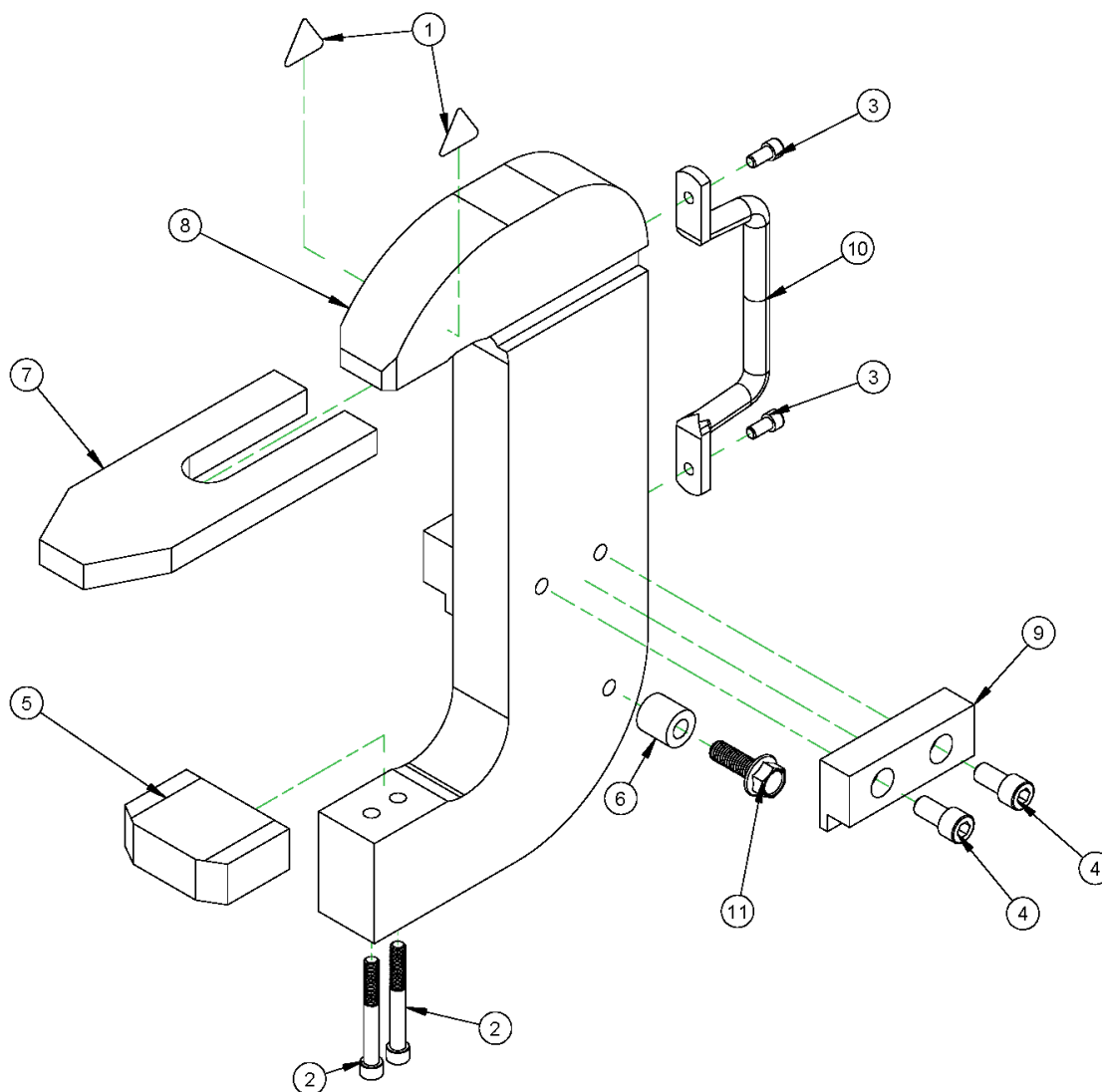
FOR REFERENCE ONLY

ABBILDUNG A-28. KONSOLENBAUGR. TEILELISTE 2 (P/N 98223)



TEILELISTE			
ARTIKEL	MENGE	Artikel-Nr. :	BESCHREIBUNG
1	5	79935	ANSCHLUSSSTK. NIPPEL 1 NPTM X 1 NPTM EDELSATHL 2,77 LG
2	1	83139	ANSCHLUSSSTK. NIPPEL 1/2 NPTM X 1/4 NPTM EDELSATHL
3	2	91977	ANSCHLUSSSTK. ADAPTER ROHR 1 NPTM X 1/2 NPTF
4	2	92023	T-ANSCHLUSSSTK. 1 NPTF EDELSTAHL
5	2	95334	ANSCHLUSSSTK. ELLBOGEN 1 NPTF X 1 NPTF 90° EDELSTAHL
6	1	97386	ANSCHLUSSSTK. RÜCKSCHLAGVENTIL 1/4 NPTF 6 KSI EDELSTAHL
7	1	97829	ANSCHLUSSSTK. ADAPTER 4 JICM X 1/2 NPTM EDELSTAHL
8	2	97833	KUGELVENTIL 2-WEGE 1 NPTF 6KSI AUF PANEL 0,88"-BOHRUNG
9	1	98336	ANSCHLUSSSTK. WIDERH. 1/4 NPTM x 1/2 SCHLAUCH MESSING

ABBILDUNG A-29. TAT-SRV 1" (25 MM) MIT RÜCKSCHLAGV. UNTER-BAUGR. (P/N 98331)



PARTS LIST			
ITEM	QTY	P/N:	DESCRIPTION
1	2	80905	LABEL WARNING - HAND CRUSH / FORCE FROM ABOVE GRAPHIC 1.13 TALL TRIANGLE YELLOW
2	2	82666	SCREW 3/8-16 X 3 SHCS SS
3	2	84986	SCREW 5/16-18 X 5/8 SHCS SS
4	4	85923	SCREW 1/2-13 X 1 SHCS 316 STAINLESS
5	1	89421	BLOCK CONTACT CLAMP ARM
6	1	89483	SPACER 1/2 ID X 1 OD X 1 L ACETAL
7	1	96983	PLATE CLAMP ARM QUICKSET SRV
8	1	97982	CLAMP ARM STANDARD TAT SRV
9	2	98034	SHOE CLAMP ARM TAT SRV
10	1	98036	PULL HANDLE SS TAT SRV CLAMP ARM
11	1	98075	SCREW 1/2-13 X 1-1/2 HHCS SS FLANGED

97981 - CLAMP ARM ASSY STANDARD TAT SRV - REV B

FOR REFERENCE ONLY

ABBILDUNG A-30. Klemmarmbaugruppe (P/N 97981)

TABELLE A-1. O-RING-SATZ P/N 90025

Teilenummer	Beschreibung	Menge
77589	O-RING 3-5/8 ID X 3-7/8 AD X 1/8 W NITRIL 90 DUROMETER (2-239)	2
77590	O-RING 4-5/8 ID X 5 AD X 3/16 W NITRIL 90 DUROMETER (2-350)	2
78456	O-RING 5-5/8 ID X 6 AD X 3/16 W NITRIL 90 DUROMETER (2-358)	2
78457	O-RING 6-3/4 ID X 7-1/8 AD X 3/16 W NITRIL 90 DUROMETER (2-364)	2
78458	O-RING 8-3/4 ID X 9-1/8 AD X 3/16 W NITRIL 90 DUROMETER (2-372)	2
90026	O-RING 1-7/8 ID X 2-1/8 AD X 1/8 W NITRIL 90 DUROMETER (2-225)	2
90027	O-RING 2-5/8 ID X 2-7/8 AD X 1/8 W NITRIL 90 DUROMETER (2-231)	2

TABELLE A-2. ESATZTEIE-SATZ (P/N 91731)

Teilenummer	Beschreibung	Menge
40920	ERSATZTEIL ELEMENT PARKER ABSCHIEDER DRUCKLUFT	2
64446	HYDRAULIKÖL 18,9 l (5 GALLONEN) 76 UNAX AW 32	1
77881	MANOMETER 4" 11 BAR (160 PSI) 1/4 NPTM BEFESTIGUNG UNTEN GLYZERINFÜLLUNG PSI/BAR	1
81794	MANOMETER 4" 10 KSI 1/4 NPTM BEFESTIGUNG UNTEN GLYZERINFÜLLUNG PSI/BAR	3
90025	SATZ TAT-8-25T DICHTUNGSPLATTE 1,5" - 8" O-RINGE	4
91749	SPERR-HASP 1" STAHL	1

REQUIRED CLAMPING PRESSURE						
RTJ size	ANSI Class					
	150	300	600	900	1500	2500
	MAXIMUM TEST PRESSURE, PSI (BAR)*					
	450 PSI	1125 PSI	2250 PSI	3375 PSI	5625 PSI	6000 PSI
	(31 BAR)	(78 BAR)	(155 BAR)	(233 BAR)	(388 BAR)	(413 BAR)
HYDRAULIC PRESSURE REQUIRED TO SEAL PSI (BAR)*						
R29	500	1,000	1,900	2,400	2,800	3,400
	(34)	(69)	(131)	(166)	(193)	(234)
R31	600	1,100	2,200	2,800	3,300	4,000
	(41)	(76)	(152)	(193)	(228)	(276)
R36	800	1,600	3,200	4,000	4,800	5,700
	(55)	(110)	(221)	(276)	(331)	(393)
R37	800	1,600	3,200	4,000	4,800	5,700
	(55)	(110)	(221)	(276)	(331)	(393)
See the operating manual			Voir le manuel de fonctionnement			
Siehe Betriebsanleitung			Patrz Instrukcja obsługi maszyny			
см. руководство по эксплуатации			Véase el manual de funcionamiento			

ABBILDUNG A-31. RTJ-Klemmdruckdiagramm

TABELLE A-3. RTJ Adapter Kit (P/N 99936)

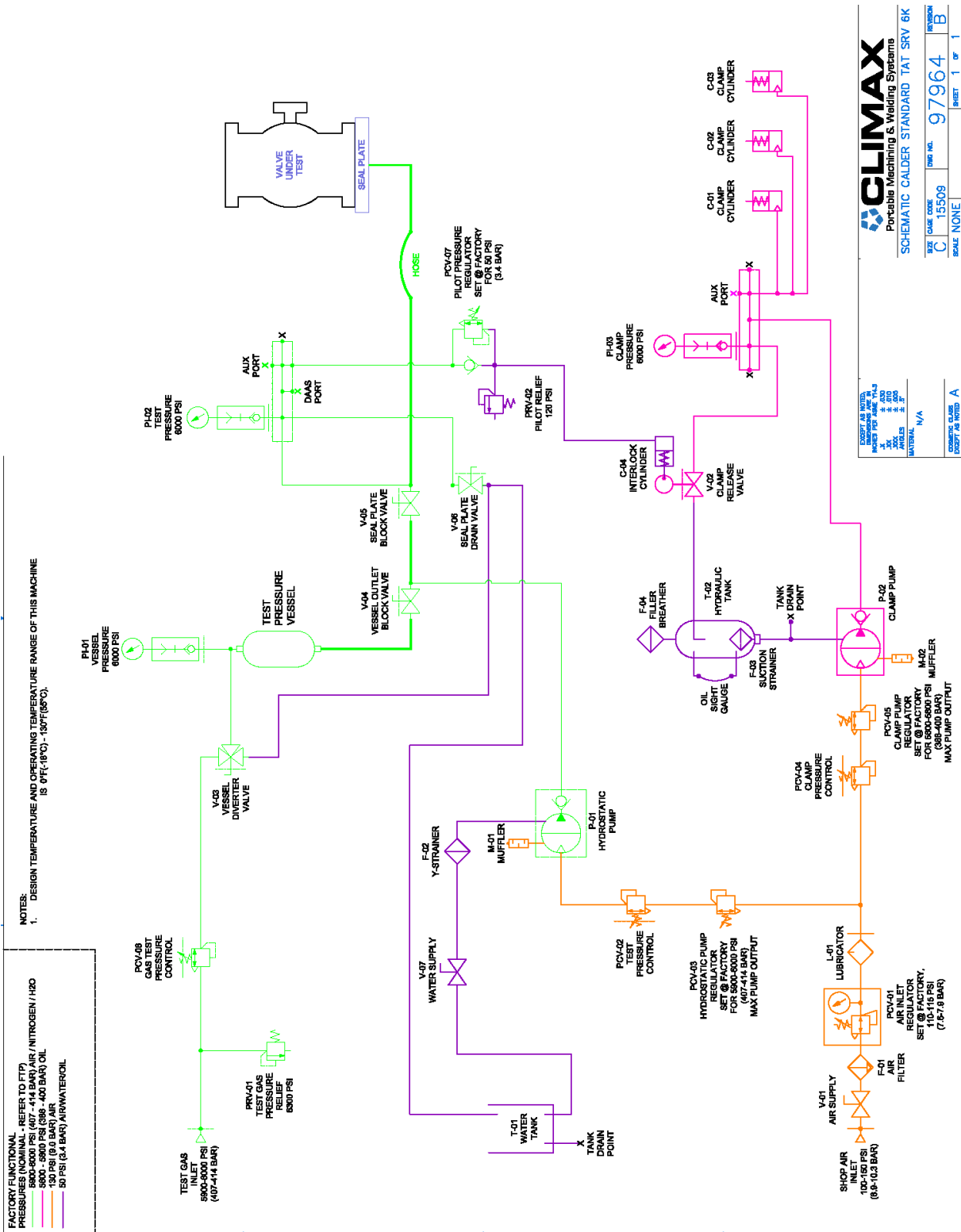
Part number	Description	Quantity
100004	SEAL PLATE TAT RTJ R29 AND R37	1
100071	SEAL PLATE TAT RTJ R31 AND R36	1
100741	CRATE 12.5 ID X 12.5 ID X 5 ID ECORRCRATE W/ SPACER	1

Diese Seite bleibt absichtlich leer

ANHANG B SCHEMATISCHE DARSTELLUNGEN

Liste der Schematischen Darstellungen

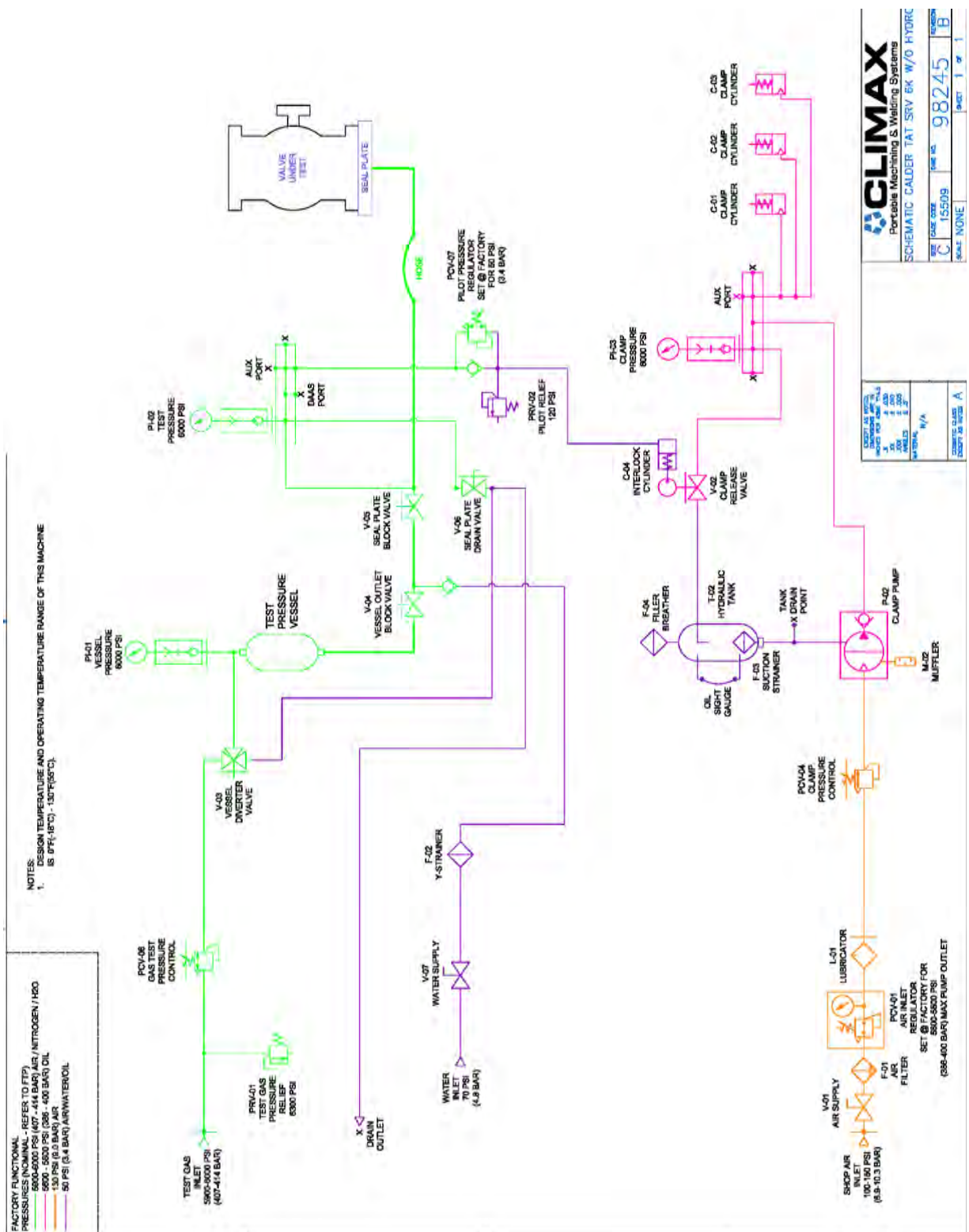
ABBILDUNG B-1. SCHEMA (P/N 97964) -----	64
ABBILDUNG B-2. SCHEMA (P/N 98245) -----	65



CLIMAX
 Portable Machining & Welding Systems
 SCHEMATIC CALDER STANDARD TAT SRV 6K

REV	DATE	CODE	ISSUE NO.	97964	REVISION
C	19509				B
SCALE				NONE	SHEET 1 OF 1

ABBILDUNG B-1. SCHEMA (P/N 97964)



CLIMAX		portable Machining & Welding Systems	
SCHEMATIC CALDER TAT SRV BK W/O HYDROC			
THE CASE CODE	FORM NO.	98245	REVISED
C	15509		B
SCALE	NONE	SHEET	1 of 1

APPROVED BY	DATE	REVISION
1	1/20	1
2	1/20	2
3	1/20	3
4	1/20	4
5	1/20	5
6	1/20	6
7	1/20	7
8	1/20	8
9	1/20	9
10	1/20	10
11	1/20	11
12	1/20	12
13	1/20	13
14	1/20	14
15	1/20	15
16	1/20	16
17	1/20	17
18	1/20	18
19	1/20	19
20	1/20	20
21	1/20	21
22	1/20	22
23	1/20	23
24	1/20	24
25	1/20	25
26	1/20	26
27	1/20	27
28	1/20	28
29	1/20	29
30	1/20	30
31	1/20	31
32	1/20	32
33	1/20	33
34	1/20	34
35	1/20	35
36	1/20	36
37	1/20	37
38	1/20	38
39	1/20	39
40	1/20	40
41	1/20	41
42	1/20	42
43	1/20	43
44	1/20	44
45	1/20	45
46	1/20	46
47	1/20	47
48	1/20	48
49	1/20	49
50	1/20	50
51	1/20	51
52	1/20	52
53	1/20	53
54	1/20	54
55	1/20	55
56	1/20	56
57	1/20	57
58	1/20	58
59	1/20	59
60	1/20	60
61	1/20	61
62	1/20	62
63	1/20	63
64	1/20	64
65	1/20	65
66	1/20	66
67	1/20	67
68	1/20	68
69	1/20	69
70	1/20	70
71	1/20	71
72	1/20	72
73	1/20	73
74	1/20	74
75	1/20	75
76	1/20	76
77	1/20	77
78	1/20	78
79	1/20	79
80	1/20	80
81	1/20	81
82	1/20	82
83	1/20	83
84	1/20	84
85	1/20	85
86	1/20	86
87	1/20	87
88	1/20	88
89	1/20	89
90	1/20	90
91	1/20	91
92	1/20	92
93	1/20	93
94	1/20	94
95	1/20	95
96	1/20	96
97	1/20	97
98	1/20	98
99	1/20	99
100	1/20	100

ABBILDUNG B-2. SCHEMA (P/N 98245)

Diese Seite bleibt absichtlich leer

ANHANG C SDS

Die aktuellen Sicherheitsdatenblätter erhalten Sie von CLIMAX.

Diese Seite bleibt absichtlich leer

 **CLIMAX**

 **BORTECH**  **CALDER** **H&S** **TOOL**