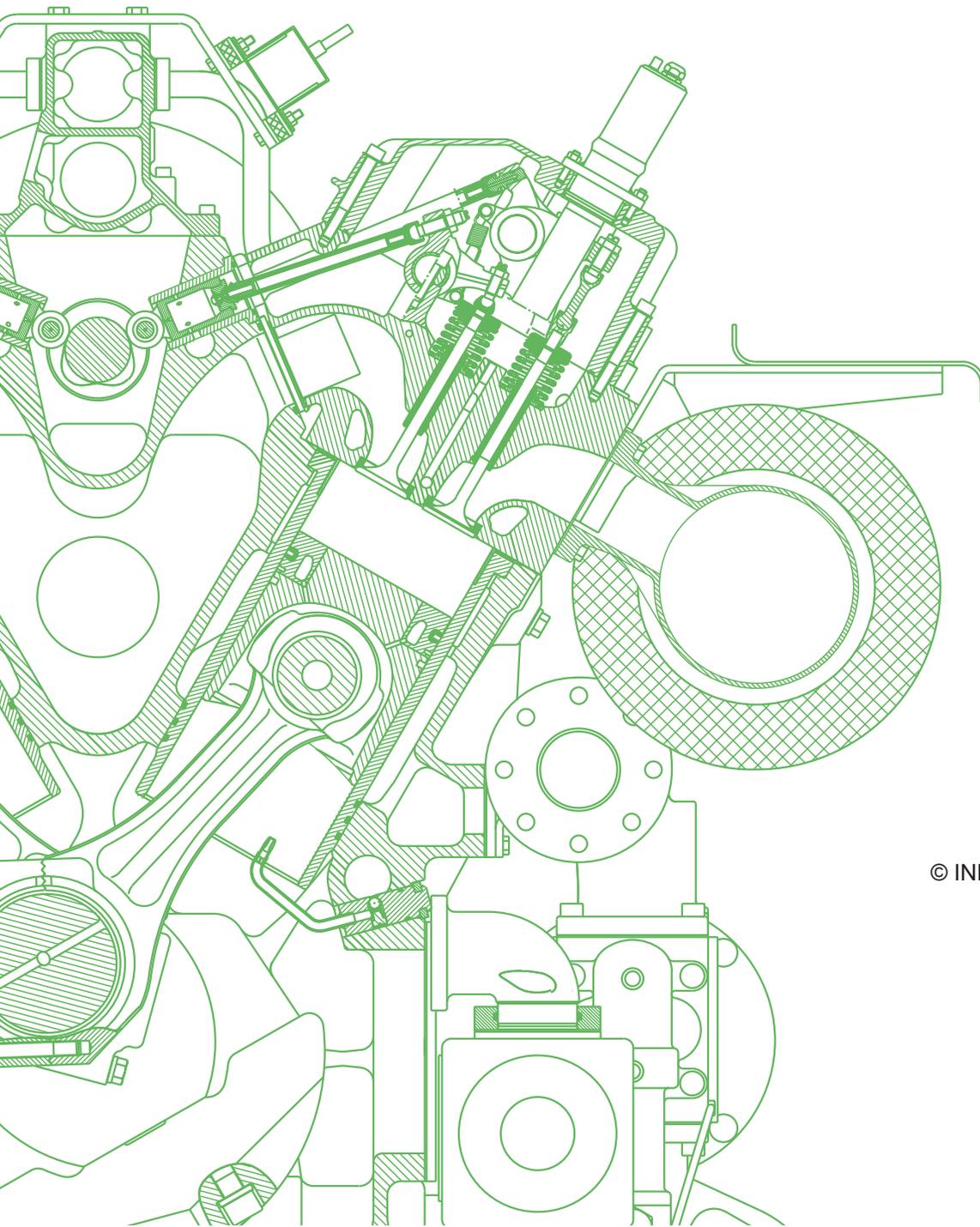




# TA 1330-0001

Technische Anweisung

## Venturiring Auspress- und Einpressvorrichtung



© INNIO Jenbacher GmbH & Co OG  
Achenseestr. 1-3  
A-6200 Jenbach, Austria  
[www.innio.com](http://www.innio.com)



|     |  |   |
|-----|--|---|
| 1   | Teile-Nummer: 1215924.....   | 1 |
| 2   | Sicherheitsvorschriften.....   | 1 |
| 3   | Gültigkeitsbereich.....  | 2 |
| 4   | Aufbau und Funktionsweise des Werkzeugs.....                             | 2 |
| 5   | Funktionsweise Zentrierung.....  | 3 |
| 6   | Arbeitsschritte zum Ein- und Ausschieben eines Venturi-Einlegerings..... | 3 |
| 6.1 | Einschieben - Venturi-Einlegering.....                                   | 4 |
| 6.2 | Ausschieben - Venturi-Einlegering.....                                   | 4 |
| 7   | Revisionsvermerk.....  | 4 |

**Die Zielstellen dieses Dokumentes sind:**

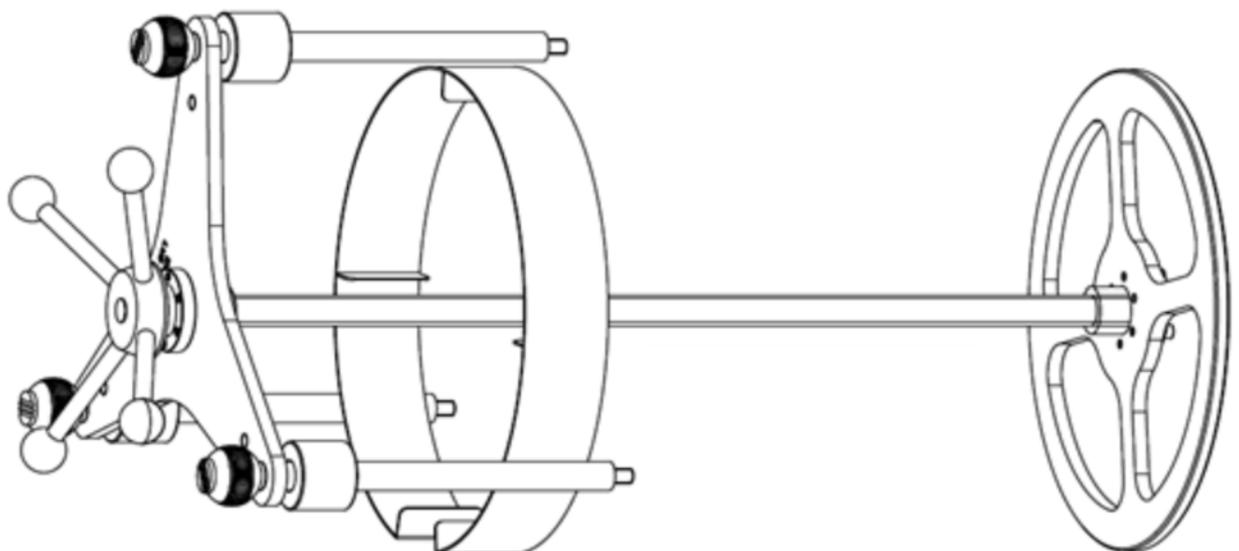
Töchter/Außenstellen, Standort Jenbach

**Eigentumsrechtlicher Hinweis von INNIO: VERTRAULICH**

Die Informationen in diesem Dokument sind geschützte Informationen der INNIO Jenbacher GmbH & Co OG und deren Tochtergesellschaften und vertraulich. Sie sind Eigentum von INNIO und dürfen ohne vorherige schriftliche Genehmigung nicht verwendet, an Dritte weitergeleitet oder vervielfältigt werden. Hierzu zählt auch, aber nicht ausschließlich, die Nutzung der Informationen zur Erstellung, Herstellung, Entwicklung oder Ableitung von Reparaturen, Modifizierungen, Ersatzteilen, Konstruktionen oder Konfigurationsänderungen oder deren Beantragung bei staatlichen Behörden. Wenn die vollständige oder teilweise Vervielfältigung genehmigt wurde, sind dieser Hinweis sowie der weitere Hinweis auf allen Seiten dieses Dokuments ganz oder teilweise zu vermerken.

**GEDRUCKTE ODER ELEKTRONISCH VERMITTELTE VERSIONEN SIND NICHT KONTROLLIERT**

**1 Teile-Nummer: 1215924**



**2 Sicherheitsvorschriften**



Beachten Sie die Hinweise zu Arbeitnehmerschutz in der Technischen Anweisung Nr. 2300-0001.



Beachten Sie die Sicherheits- und Gefahrenhinweise in den Sicherheitsvorschriften (TA 2300-0005) und tragen Sie die entsprechenden „Persönlichen Schutzausrüstungen“.

Es besteht eine Schnitt-, Quetsch- und Klemmgefährdung insbesondere im Bereich des Gewindes und zwischen Venturi-Einlegering und Scheibe oder Spannstück. Geeignete Schutzhandschuhe sind zu tragen.

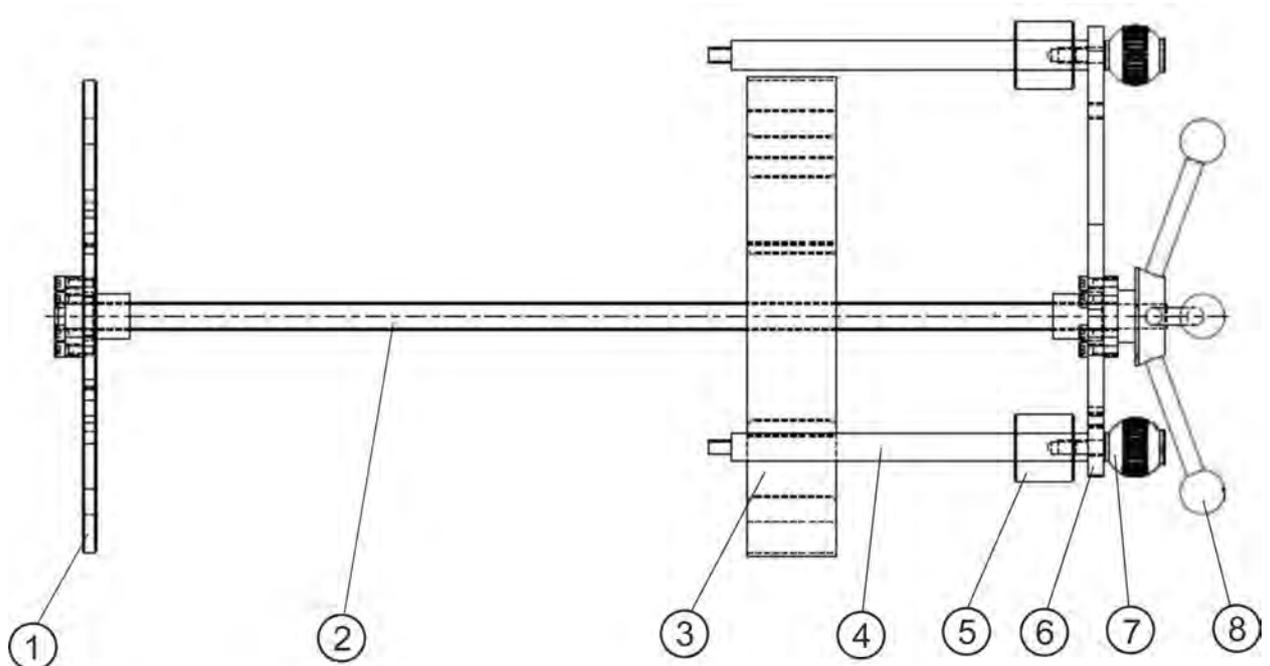
Der Venturi-Einlegering kann bei Unachtsamkeit aus der Distanzhülsenhaftung herausfallen und somit eine Gefahr darstellen.

### 3 Gültigkeitsbereich

Die Anweisung gilt für die Verwendung des Montagehilfswerkzeugs für den Ein- und Ausbau der Venturi-Einlegeringe der Baureihe J612F, J616F und J620F.

### 4 Aufbau und Funktionsweise des Werkzeugs

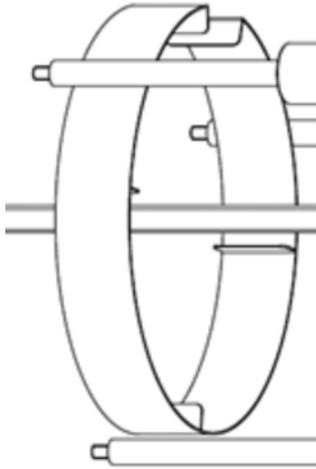
Das Werkzeug setzt sich aus mehreren Teilen zusammen. Diese werden anhand von der nachfolgenden Abbildung erklärt.



|                |                  |
|----------------|------------------|
| ① Scheibe      | ⑤ Führung        |
| ② Spindel      | ⑥ Spannstück     |
| ③ Zentrierring | ⑦ Rändelschraube |
| ④ Distanzhülse | ⑧ Handrad        |

Die Scheibe ① ist für das Verschieben des Venturi-Einlegerings in oder aus dem Gasmischergehäuse zuständig. Per Drehung am Handrad ⑧ kann die Spindel ② betätigt werden so dass die Scheibe ① gegen das Spannstück ⑥ verschoben wird. Drei Distanzhülsen ④ werden sowohl für den Ein- als auch Ausbau des Venturi-Einlegerings zwischen Gasmischergehäuse und Spannstück ⑥ eingeschraubt. Für den Einbau können auf der dem Handrad ⑧ gegenüberliegenden Seite des Gasmischergehäuses weitere 3 Distanzhülsen in das Gasmischergehäuse eingeschraubt werden, so dass der Venturi-Einlegering hier abgelegt werden kann.

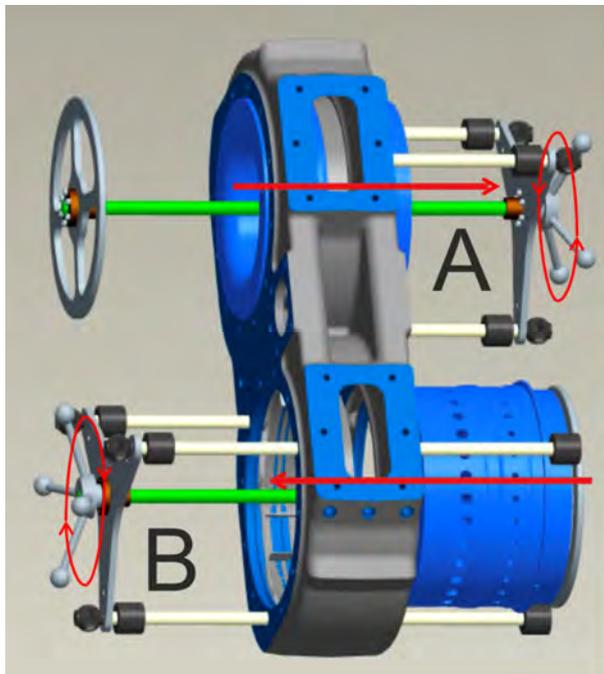
5 Funktionsweise Zentrierring



Der Zentrierring kommt beim Einschieben des Venturi-Einlegerings in das Gasmischergehäuse zum Einsatz. Er dient zum temporären Halten des O-Rings in der Nut bis der Venturi-Einlegering an der jeweiligen Nut vollständig eingeschoben ist. Nach Einlegen des O-Rings in die Nut wird der Zentrierring an die jeweilige Stelle geklemmt. Bei dem Einschiebevorgang des Venturi-Einlegerings wird der Zentrierring dann durch den Venturi-Einlegering ausgeschoben.

6 Arbeitsschritte zum Ein- und Ausschieben eines Venturi-Einlegerings

Nachfolgend ist das Ein- und Ausschieben des Venturi-Einlegerings grafisch dargestellt.



|   |                                      |   |                                      |
|---|--------------------------------------|---|--------------------------------------|
| A | Ausschieben des Venturi-Einlegerings | B | Einschieben des Venturi-Einlegerings |
|---|--------------------------------------|---|--------------------------------------|

**6.1 Einschieben - Venturi-Einlegering**

1. Einschrauben der 3 Distanzhülsen ④ in das Gasmischergehäuse auf der Seite, von der der Venturi-Einlegering eingeschoben wird.
2. Einschrauben der 3 Distanzhülsen ④ auf der gegenüberliegenden Seite des Gasmischergehäuses.
3. Auflegen des Venturi-Einlegerings auf die Distanzhülsen auf der Seite von der der Venturi-Einlegering eingeschoben wird.
4. Einführen der Spindel ② am Spannstück ⑥ in den Venturi-Einlegering.
5. Fixieren des Spannstücks ⑥ auf den Distanzhülsen ④ mit Hilfe der Rändelschrauben ⑦ auf der Seite gegenüber des Venturi-Einlegerings.
6. Eindrehen der Scheibe ① auf die Spindel.
7. Kontrolle korrekte Position der Scheibe auf dem Venturi-Einlegering.
8. Einlegen des O-Rings (der sich am Nächsten zum Venturi-Einlegering befindet) in die Nut im Gasmischergehäuse.
9. Einspannen des Klemmrings auf die Position des O-Rings.
10. Drehen des Handrades ⑧ zum Einschieben des Venturi-Einlegerings bis dieser den betreffenden O-Ring vollständig überdeckt.
11. Schritte 8 bis 10 für die darauf folgenden O-Ring Positionen wiederholen bis Venturi-Einlegering vollständig eingeschoben ist.
12. Scheibe ① von Spindel ② herunter drehen und entfernen.
13. Rändelschrauben ⑦ öffnen und Spannstück ⑥ entfernen.
14. Ausschrauben und entfernen aller Distanzhülsen ④.

**6.2 Ausschieben - Venturi-Einlegering**

1. Einschrauben der 3 Distanzhülsen ④ in das Gasmischergehäuse auf der Seite, auf welcher der Venturi-Einlegering ausgeschoben wird.
2. Einführen der Spindel ② am Spannstück ⑥ in den Venturi-Einlegering.
3. Fixieren des Spannstücks ⑥ auf den Distanzhülsen ④ mit Hilfe der Rändelschrauben ⑦ auf der Seite auf welcher der Venturi-Einlegering ausgeschoben wird.
4. Eindrehen der Scheibe ① auf die Spindel ②.
5. Kontrolle korrekte Position der Scheibe auf dem Venturi-Einlegering.
6. Drehen des Handrades ⑧ bis der Venturi-Einlegering vollständig ausgeschoben ist.
7. Rändelschrauben ⑦ öffnen und Spannstück ⑥ entfernen.
8. Entnahme des Venturi-Einlegerings aus den Distanzhülsen.
9. Ausschrauben und entfernen aller Distanzhülsen ④.

**7 Revisionsvermerk**

**Revisionsverlauf**

| Index | Datum      | Beschreibung / Änderungszusammenfassung       | Experte<br>Prüfer                 |
|-------|------------|---|-----------------------------------|
| 2     | 15.04.2019 | GE durch INNIO ersetzt / GE replaced by INNIO | <b>Opoku</b><br><i>Pichler R.</i> |
| 1     | 19.06.2013 | Erstausgabe / First issue                     | <b>Bilek</b><br><i>Spyra</i>      |