



Füllstand



Druck



Durchfluss



Temperatur



Flüssigkeits-
analyse



Registrierung



Systeme
Komponenten



Services



Solutions

Montage des Befestigungssets für Soliphant M FTM5x



Das Gerät darf nur von Fachpersonal repariert und gewartet werden. Dabei sind die Gerätedokumentation, die einschlägigen Normen, die gesetzlichen Vorschriften und die Zertifikate zu beachten!
Es dürfen nur modulare Baugruppen gegen identische original Endress+Hauser Ersatzteile ausgetauscht werden !

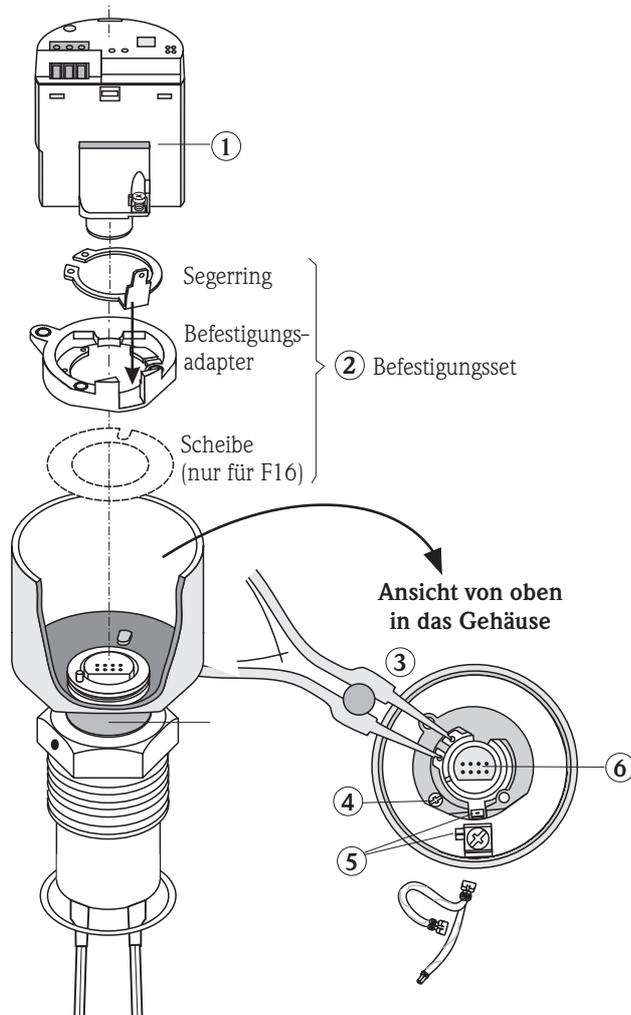
Vor der Demontage ist sicherzustellen, dass die Versorgungsspannung für das Gerät abgeschaltet ist.



Ex i-Geräte: Die Reparatur ist so durchzuführen, dass die Spannungsfestigkeit der Ex ia Stromkreise gegen Erde erhalten bleibt. Bei Bedarf kann eine Prüfung mit 500 Veff über 60 s durchgeführt werden.
Ex d-Geräte: Es ist zu prüfen, dass die Gewinde im Gehäuse und am Gehäusedeckel nicht beschädigt sind. Im anderen Fall muss das entsprechende Teil ausgetauscht werden.

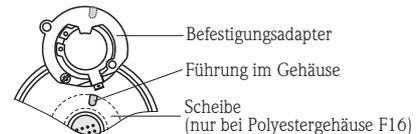
Die Montage erfordert folgende Werkzeuge:

- Schlitzschraubendreher M3
- Kreuzschlitzschraubendreher Größe 1
- Segerringzange für Außensicherungsringe
- Drehmomentschlüssel F15, F16 = 0,5 Nm / F13, F17 = 1,0 Nm
- evtl. Pinzette

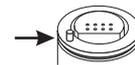


- ① Bei Gehäuse F15, F16, F17:
Gehäuse über den Sensorkopf schieben.
Bei Gehäuse F13, T13:
Gehäuse bis zum Anschlag auf den Sensorkopf schrauben, dann ca. 1 Umdrehung wieder lösen.

- ② Scheibe (nur bei F16 Gehäuse) in das Gehäuse legen. Segerring in den Befestigungsadapter legen und über den Sensorkopf im Gehäuse schieben. In der Scheibe und im Befestigungsadapter ist eine Nut, diese muss genau über der Führung im Gehäuse platziert werden.



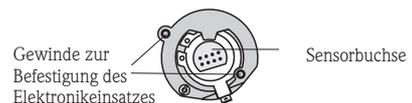
- ③ Mit der Segerringzange den Segerring in die oberste Nut des Sensorkopfes setzen. Die Teile sind nun drehbar miteinander verbunden (270° von Anschlag zu Anschlag).



- ④ Gehäuse auf dem Sensor drehen, dabei die Kabelführung entsprechend der Einbaustellung des Sensors ausrichten und Feststellschraube anziehen, Drehmoment: F15, F16 = 0,5 Nm / F13, F17 = 1,0 Nm

- ⑤ PAL-Kabel auf den Erdanschluss am Gehäuse und Segerring anstecken.

- ⑥ Sensorbuchse entsprechend der Stellung der Gewinde im Befestigungsadapter ausrichten.



- ⑦ Elektronikinsatz einsetzen, mit den beiden Befestigungsschrauben sichern und anschließen.



Bei zertifizierten Geräten ist die Reparatur eines Gerätes zu dokumentieren!
Hierzu gehört die Angabe der Geräte-Seriennummer, Reparaturdatum, Art der Reparatur und ausführender Techniker.



Level



Pressure



Flow



Temperature



Liquid Analysis



Registration



Systems Components



Services



Solutions

Mouting the adapter set on Soliphant M FTM5x



The instrument may only be repaired and maintained by qualified personnel. The instrument documentation, applicable standards, legal requirements and certificates must be observed!
Modular assemblies may only be exchanged against identical original Endress+Hauser spare parts !

It must be ensured that the supply voltage has been disconnected from the instrument before disassembly.

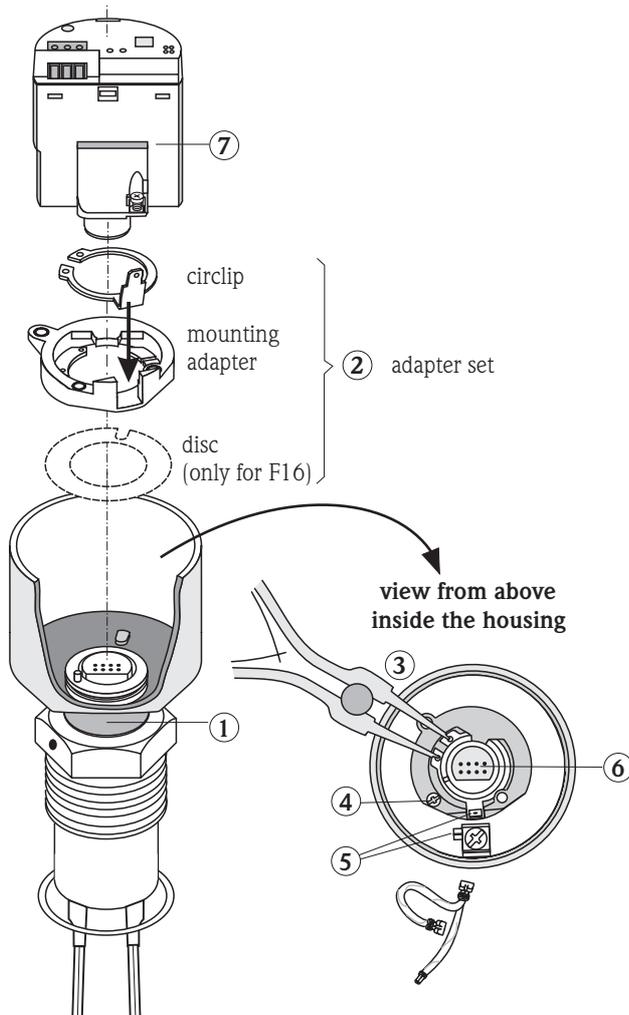


Ex i-instruments: The repair must be performed such that the voltage resistance of the Ex ia circuits relative to ground potential is maintained. If required, a test can be performed with 500 Veff for 60 seconds.

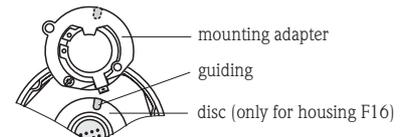
Ex d-instruments: The threads in the housing and on the lid must be checked.
In case of damage, the faulty part must be exchanged.

The following tools are required for dismantling:

- screwdriver M3
- Philips screwdriver 1
- Torque wrench - F15, F16 = 0.5 Nm / F13, F17 = 1.0 Nm
- Circlip pliers for the external holding ring
- eventually pair of tweezers



- ① Housing F15, F16, F17:
Slide the housing over the sensor head.
Housing F13:
Screw the housing onto the sensor head until the stop.
Unscrew the housing by approx. 1 turn.
- ② Position the disc in the housing (only for housing F16).
Place the circlip in the mounting adapter and put it into the housing. There is a groove in the disc (F16) and in the mounting adapter, this must fit on the guiding in the housing.



- ③ Place the circlip with the circlip pliers in the top groove of sensor head. All parts are now connected and can be rotated together (270° from stop to stop).
- ④ Rotate the housing and align the cable entry to the mounting position of the sensor. Then fasten the set screw, torque: F15, F16 = 0.5 Nm / F13, F17 = 1.0 Nm
- ⑤ Plug the PE wire on the circlip and the PE connection in the housing.
- ⑥ Align the sensor socket to the position of bushings.



- ⑦ Insert the electronic insert, tighten it with the two screws and connect the power supply, signal line and ground.



Any repair of a certified instrument must be documented!
This includes stating the serial number of the instrument, date of repair, type of repair and repair technician.