

Ihr zertifizierter Partner für
Schwenkvorrichtungen

Schwenkvorrichtungen • Mannlochverschlüsse • Klappverschlüsse • Sonderausführungen



Rau GmbH

Die Rau GmbH

Ein Unternehmen mit Geschichte.

Die Rau GmbH hat sich auf die Herstellung von Flanschen und Bauteilen für den Apparate-, Behälter- und Rohrleitungsbau spezialisiert.

Das Fertigungsprogramm umfasst hauptsächlich die Einzel- und Serienfertigung von Rund-, Oval- und Sonderflanschen.

Wir führen alle Standardprodukte nach DIN und ausländischen Normen und bieten außerdem Sonderanfertigungen nach ihren Wünschen an.

Um die Qualität unserer Produkte gewährleisten

zu können, unterziehen wir nicht nur unsere eigene Produktion einer strengen Kontrolle, sondern achten schon bei unseren Zulieferern auf die Einhaltung aller nötigen Qualitätssicherungsmaßnahmen.

Selbstverständlich sind wir TÜV geprüft und daher an eine hohe Kontrolldichte und Genauigkeit unserer Arbeit gewohnt.

In Zukunft sind wir bestrebt, die durch jahrzehntelange Tradition und Erfahrung erlangte Qualität unserer Produkte aufrechtzuerhalten und stetig zu verbessern.

Ihre Zufriedenheit ist unser höchstes Ziel.

Wir sind Ihr zertifizierter Spezialist für



DIN-Flansche & Sonderanfertigungen



Schwenkvorrichtungen



Industriewaschanlagen

ISO 9001 Zertifizierung

Die TÜV-Zertifizierung bedeutet für uns, dass wir unsere Qualitätsstandards immer vor Augen haben und sie daher stetig verbessern.

Die kontinuierliche Beibehaltung unseres Qualitätssiegels seit unserer Gründung zeigt, dass wir jedes Jahr auf neue an der Weiterentwicklung unseres Unternehmens und der Zufriedenheit unserer Kunden arbeiten – und dabei auf einem guten Weg sind.

Davon wiederum profitieren unsere Kunden, weil wir unsere strukturierte Arbeitsweise in Projekte einbringen. Das Qualitätsmanagement nach ISO-Norm stellt dabei sicher, dass unsere Produkte und Leistungen stets mit den Erwartungen der Kunden übereinstimmen.



Unsere Kunden profitieren von den positiven Effekten:

- Nachvollziehbarkeit
- stetige Verbesserung unserer Leistungen
- weniger Fehler und somit
- höhere Effizienz

Verwendung von Schwenkvorrichtungen

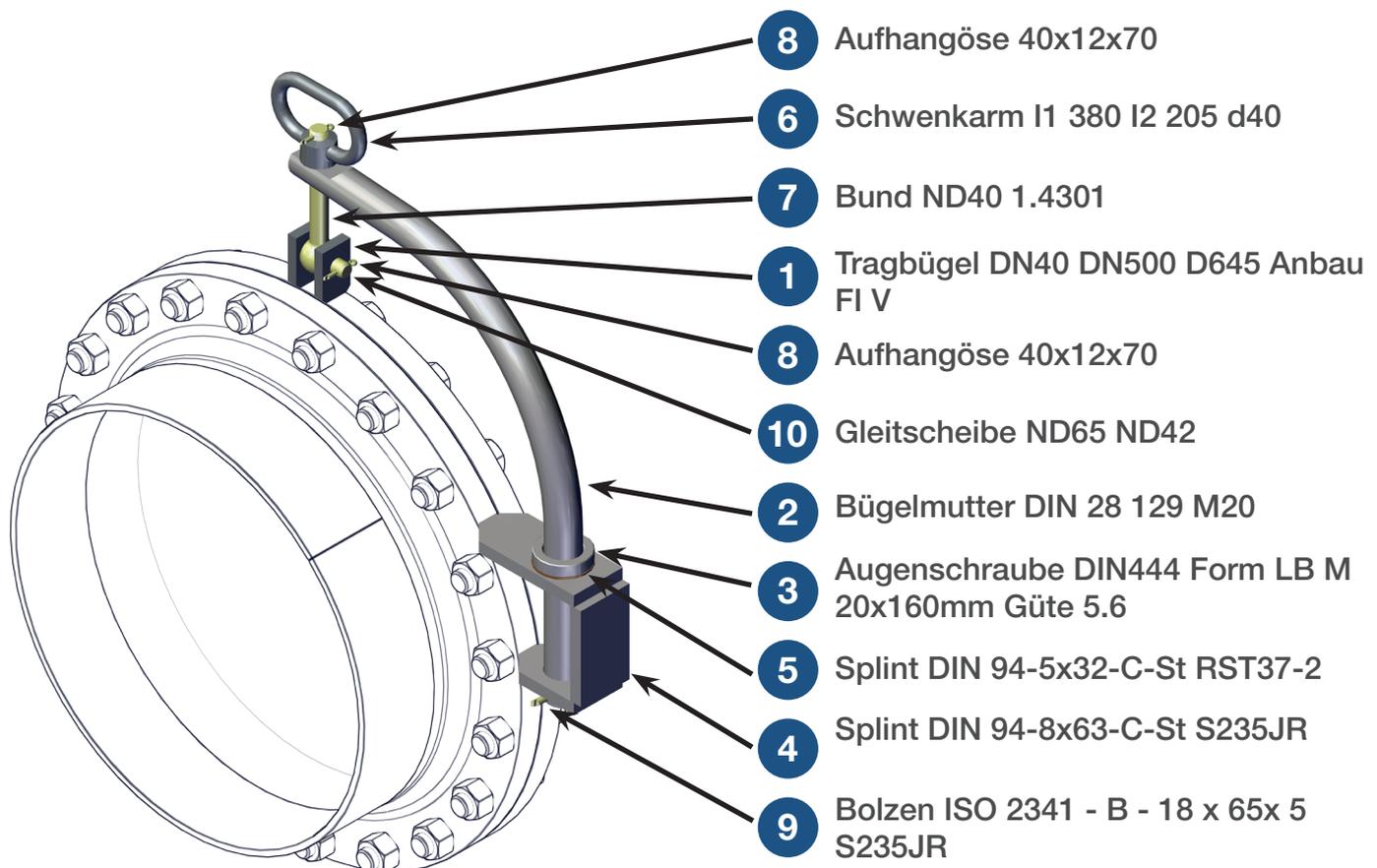
Bei einem sogenannten **Mannlochdeckel** oder einer **Mannlochtür** wird diese mittels Schrauben oder eines Schnellverschlusses druck- und flüssigkeitsdicht verschlossen. Zum Öffnen und Bewegen von schweren Mannlochdeckeln werden meist **Schwenkvorrichtungen** verwendet.

Auch bei **Inspektionsöffnung** (hierunter versteht man eine verschließbare Öffnung an einem Druckbehälter) werden Schwenkvorrichtungen angebracht. Solche Öffnungen werden oftmals als Blindflansch mit einem beliebigen Durchmes-

ser gebaut. Bei Nennweiten ab DN 500 kann es notwendig sein, den einige hundert Kilogramm schweren Deckel mit einer eigenen Hebevorrichtung vom Druckbehälter zu lösen.

An kleinen Druckbehältern werden kleinere Inspektionsöffnungen verwendet, welche dann in abfallender Größe **Kopfloch** oder **Handloch** heißen, auch hier können Schwenkvorrichtungen angebracht werden. Durch diese können mit geeigneten Werkzeugen eine Sichtprüfung und eine Reinigung des Innenraums durchgeführt werden.

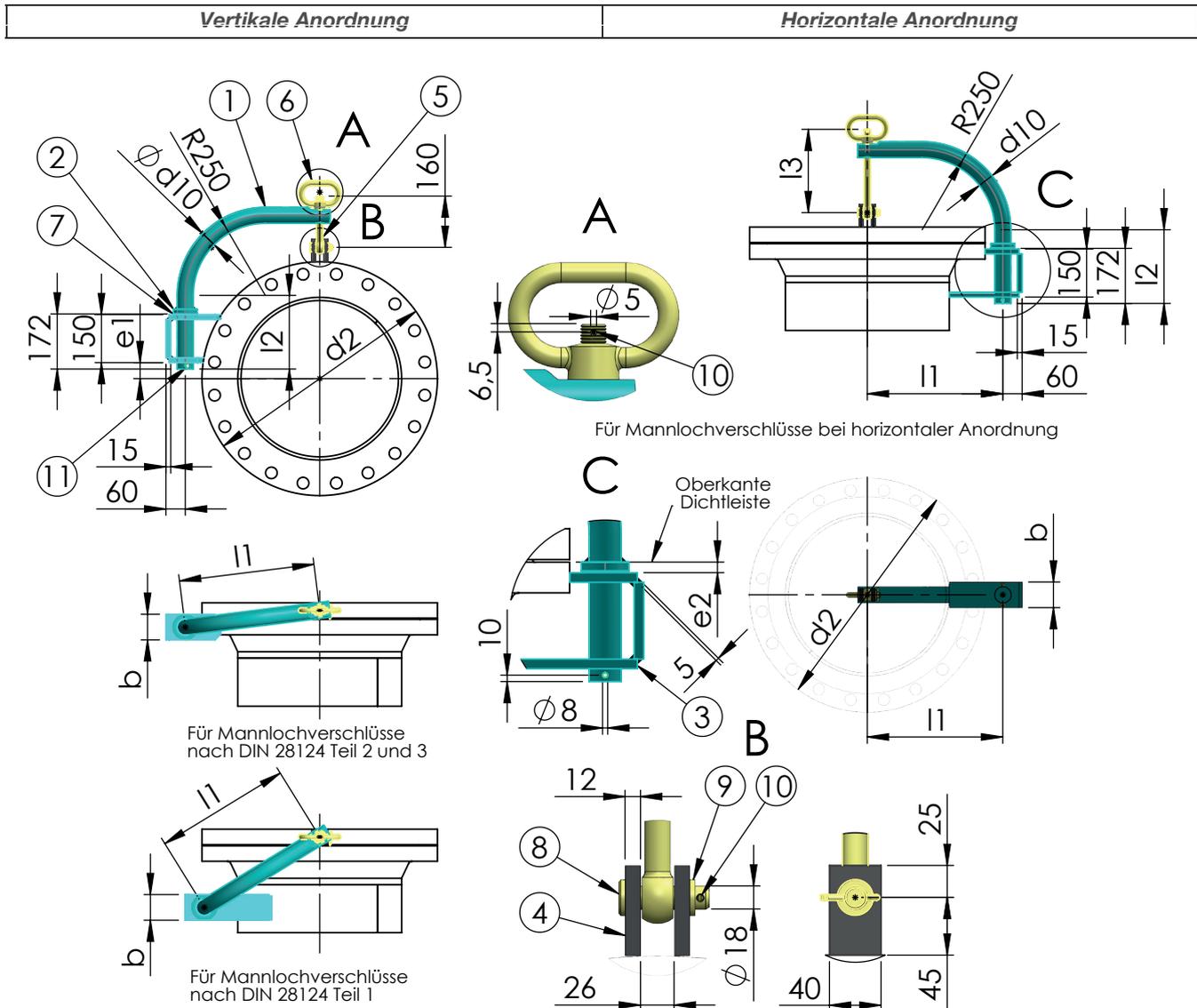
Die Einzelteile einer Schwenkvorrichtung



Schwenkvorrichtung für Mannlochverschlüsse

Werknorm
SV28124

Anwendungsbereich: Für Schwenkvorrichtungen an Mannlochverschlüssen nach DIN 28124 Teil 1 bis Teil 3. Die Schwenkarme der Schwenkvorrichtung sind bei vertikaler und horizontaler Anordnung austauschbar. Bei schräg angeordneten Mannlochstützen muss die Schwenkachse lotgerecht stehen.



Bezeichnung einer Schwenkvorrichtung für Mannlochdeckel, vertikale Anordnung Nennweite DN500 Nenndruck PN10 nach Apparat-Flanschsystem **Schwenkvorrichtung DIN 28124-4 500x670x40-A-10-V**

Pos.-Nr.	Benennung und Werkstoffe	
1	Schwenkarm	S235JR
2	Bund	
3	Tragbügel	S235JR
4	Aufhängeöse	
5	Augenschraube	5.6
6	Bügelmutter	C 35 N
7	Gleitscheibe	Ms
8	Bolzen	St
9	Scheibe	
10	Splint	
11	Splint	

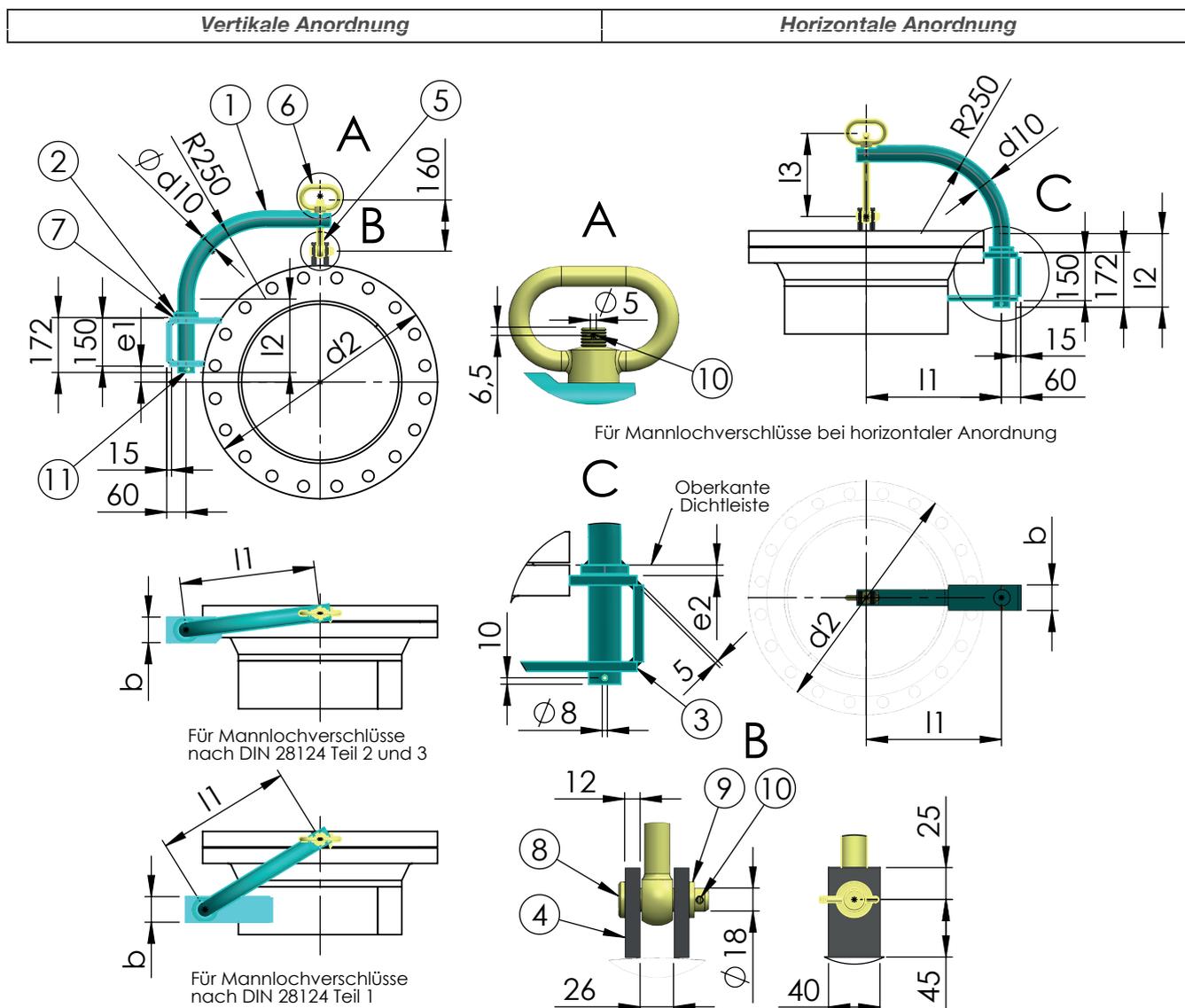
Nennweite DN	Nenn- druck PN	d2	b	d10	l1	l2	Vertikale Anordnung			Ge- wicht kg	
							e1	e2	l3		
500	drucklos	600	70	40	380	205	10	45	240	12	
	10	670					53	22	240		
	16	635					36	24	240		
	25	645					41	16	240		
600	drucklos	700	70	40	400	230	45	62	240	12	
	10	710					60	20	260		
	16	730					58	24	260	17	
	25	760									80
800	drucklos	900	80	50	500	260	113	69	260		19

Auch in verzinkter Ausführung oder aus Werkstoff 1.4301 bzw. 1.4541

Schwenkvorrichtung für Mannlochverschlüsse

Werknorm
SV28124

Anwendungsbereich: Für Schwenkvorrichtungen an Mannlochverschlüssen nach DIN 28124 Teil 1 bis Teil 3. Die Schwenkarme der Schwenkvorrichtung sind bei vertikaler und horizontaler Anordnung austauschbar. Bei schräg angeordneten Mannlochstützen muss die Schwenkachse lotgerecht stehen.



Bezeichnung einer Schwenkvorrichtung für Mannlochdeckel, vertikale Anordnung Nennweite DN500 Nenndruck PN10 nach Apparat-Flanschsystem **Schwenkvorrichtung DIN 28124-4 500x670x40-A-10-V**

Pos.-Nr.	Benennung und Werkstoffe	
1	Schwenkarm	1.4301
2	Bund	1.4301
3	Tragbügel	1.4301
4	Aufhängeöse	1.4301
5	Augenschraube	5.6
6	Bügelmutter	C 35 N
7	Gleitscheibe	Ms
8	Bolzen	St
9	Scheibe	
10	Splint	
11	Splint	

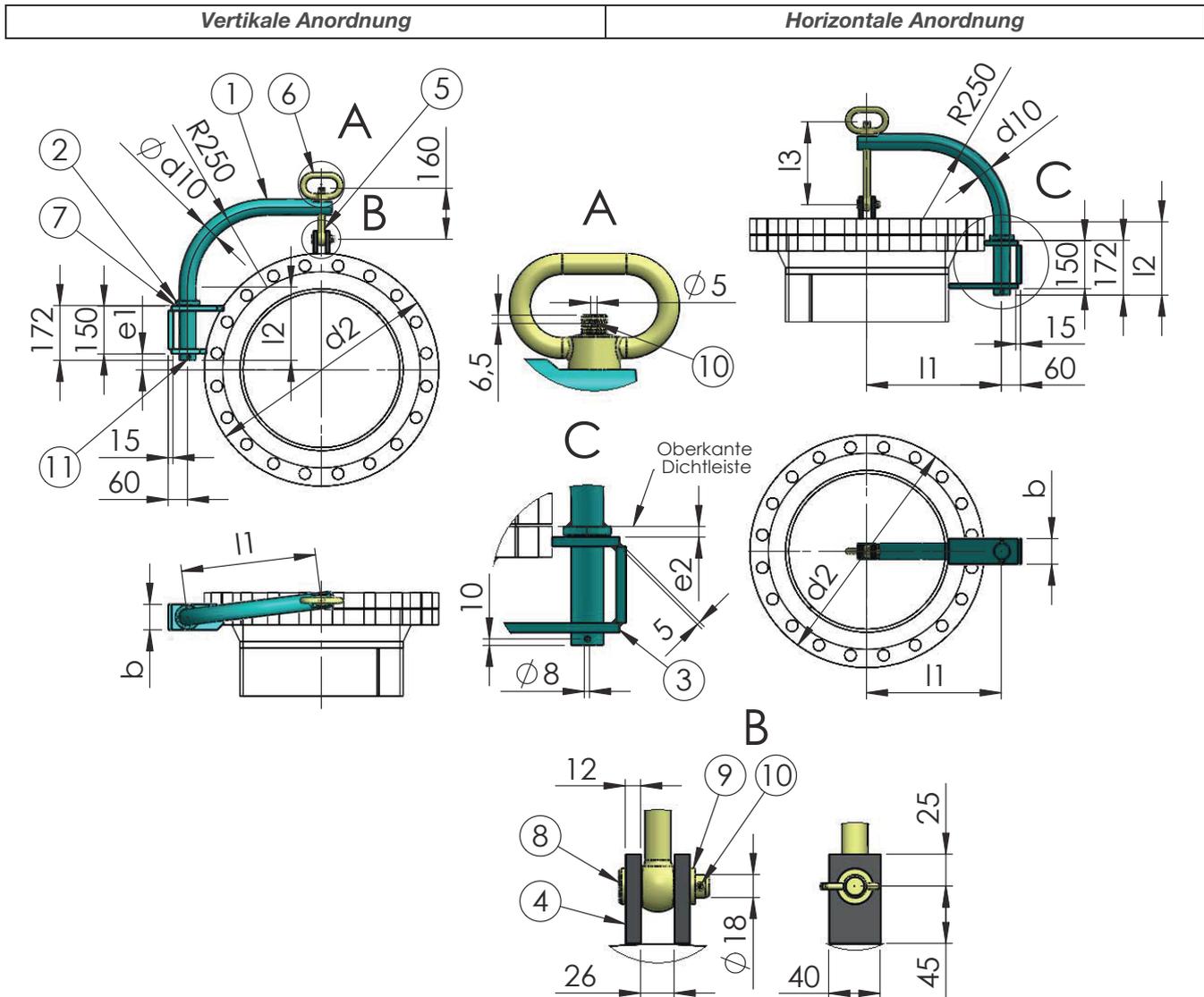
Nennweite DN	Nenn- druck PN	d2	b	d10	l1	l2	Vertikale Anordnung	Horizontale Anordnung	Gewicht kg					
							e1	e2		l3				
500	drucklos	600	70	40	380	205	10	45	240	12				
	10	670					53	22	240					
	16	635					36	24	240					
	25	645					41	16	240					
600	drucklos	700	70	40	400	230	45	62	240	12				
	10	710					60	20	260					
	16	730					80	50	430	230	58	24	260	17
	25	760									73	16	260	
800	drucklos	900	80	50	500	260	113	69	260	19				

Auch in verzinkter Ausführung oder aus Werkstoff 1.4301 bzw. 1.4541

Schwenkvorrichtung für Verschlüsse

Werknorm
SV28124

Die Schwenkarme der Schwenkvorrichtung sind bei vertikaler und horizontaler Anordnung austauschbar. Bei schräg angeordneten Mannlochstützen muss die Schwenkachse lotgerecht stehen.



Bezeichnung einer Schwenkvorrichtung für vertikale Anordnung Nennweite DN500 Nenndruck PN10 nach dem Rohrleitungs-Flanschsystem **Schwenkvorrichtung DIN 28124-4 500x670x40-R-10-V** Flansch-, und Blindflanschabmessung nach DIN EN 1092-1

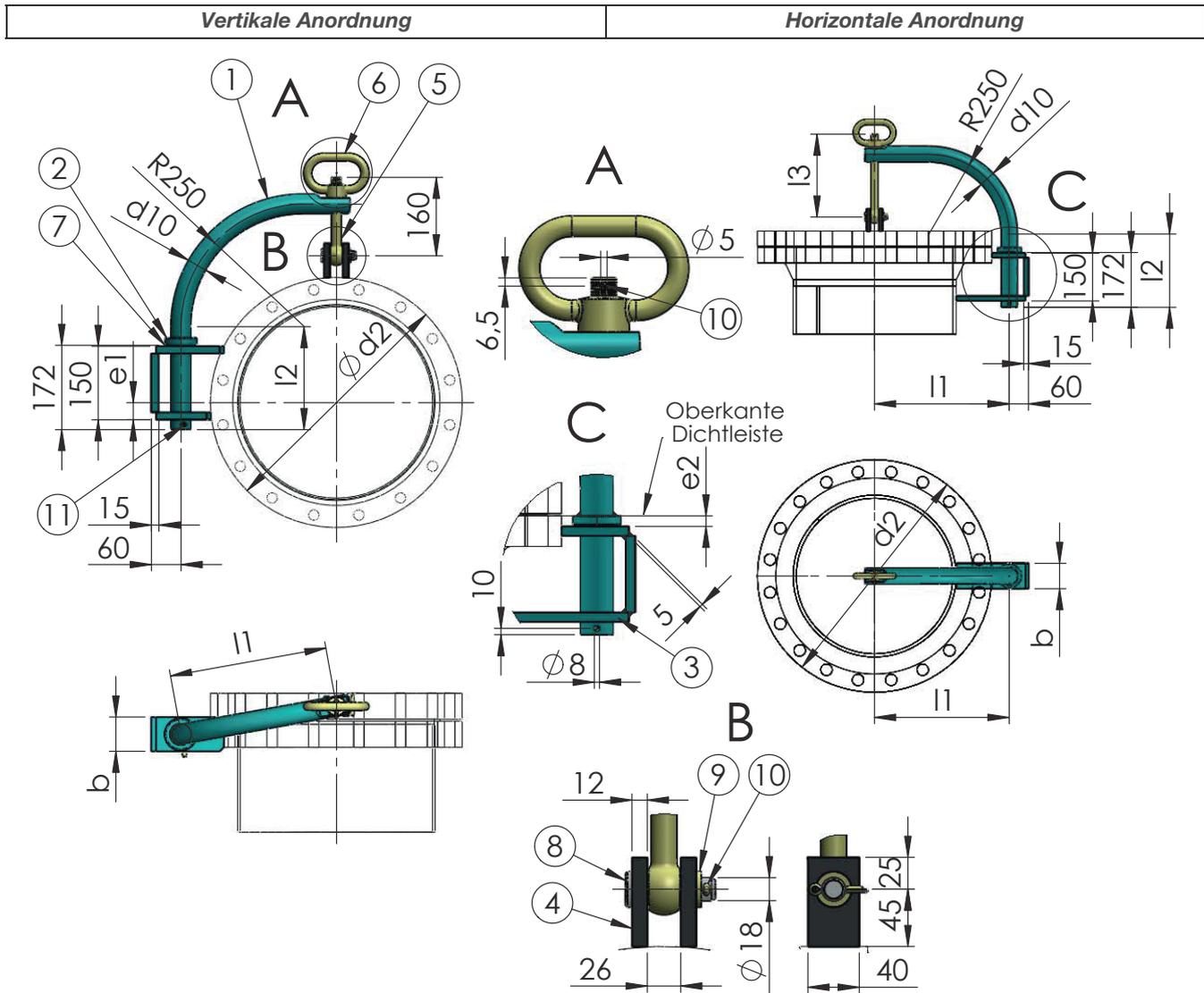
Pos.-Nr.	Benennung und Werkstoffe		Nennweite DN	Nenn- druck PN	d2	b	d10	l1	l2	Vertikale Anordnung		Horizontale Anordnung		Ge- wicht kg
										e1	e2	l3		
1	Schwenkarm	S235JR	400	10	565	70	40	355	210	0	5	260	12	
2	Bund			16	580					12	240			
3	Tragbügel			25	620					10	240			
4	Aufhängeöse	S235JR	450	10	615	70	40	380	220	10	7	260	13	
5	Augenschraube			5.6	16					640	10	260		
6	Bügelmutter			C 35 N	25					670	80	50		380
7	Gleitscheibe	Ms	500	10	670	70	40	380	210	45	5	260	13	
8	Bolzen	St		16	715					15	20			
9	Scheibe			25	730					10				
10	Splint		50	420	230									
11	Splint	St	600	10	780	80	50	440	215	90	10	260	21	
				16	840			490	245	90	15			
				25	845			490	260	80	20			

Auch in verzinkter Ausführung oder aus Werkstoff 1.4301 bzw. 1.4541

Schwenkvorrichtung für Verschlüsse

Werknorm
SV28124

Die Schwenkarme der Schwenkvorrichtung sind bei vertikaler und horizontaler Anordnung austauschbar. Bei schräg angeordneten Mannlochstutzen muss die Schwenkachse lotgerecht stehen.



Bezeichnung einer Schwenkvorrichtung für vertikale Anordnung Nennweite DN300 Nenndruck PN10 nach dem Rohrleitungs-Flanschsystem **Schwenkvorrichtung DIN 28124-4 300x445x40-R-10-V** Flansch-, und Blindflanschabmessung nach DIN EN 1092-1

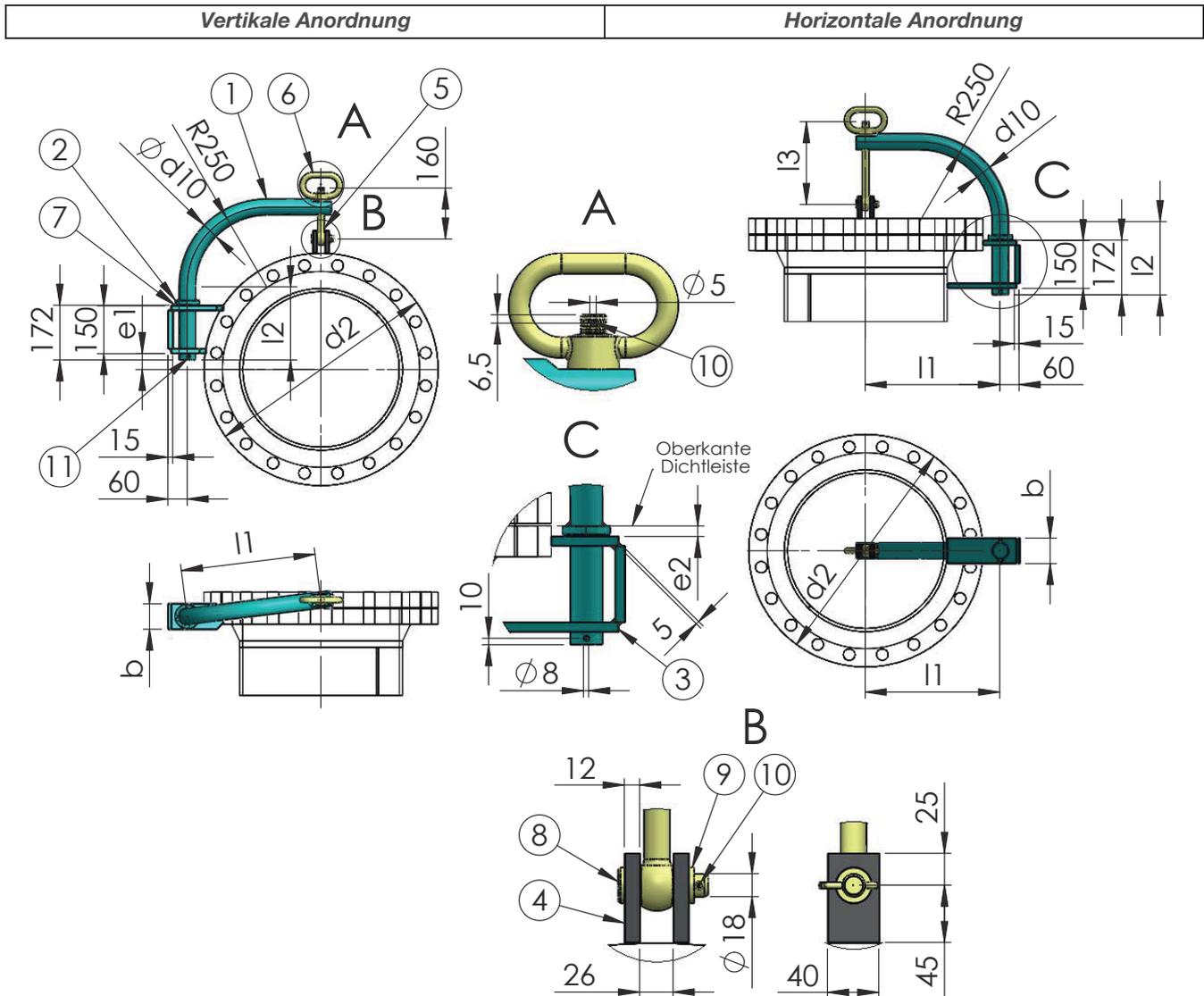
Pos.-Nr.	Benennung und Werkstoffe	
1	Schwenkarm	1.4301
2	Bund	1.4301
3	Tragbügel	1.4541
4	Aufhängeöse	1.4301
5	Augenschraube	A2-50
6	Bügelmutter	A4-50
7	Gleitscheibe	VA
8	Bolzen	VA
9	Scheibe	
10	Splint	
11	Splint	

Nennweite DN	Nenn- druck PN	d2	b	d10	l1	l2	Vertikale Anordnung		Horizontale Anordnung		Gewicht kg
							e1	e2	e2	l3	
250	10	395	70	40	300	190	75	7	240	10	
	16	405									
	25	425									
	40	450									
300	10	445	70	40	320	205	65	7	260	11	
	16	460									
	25	485									
	40	515									
350	10	505	70	40	320	205	35	7	260	12	
	16	520									
	25	555									
	40	580									

Schwenkvorrichtung für Verschlüsse

Werknorm
SV28124

Die Schwenkarme der Schwenkvorrichtung sind bei vertikaler und horizontaler Anordnung austauschbar. Bei schräg angeordneten Mannlochstützen muss die Schwenkachse lotgerecht stehen.



Bezeichnung einer Schwenkvorrichtung für vertikale Anordnung Nennweite DN500 Nenndruck PN10 nach dem Rohrleitungs-Flanschsystem **Schwenkvorrichtung DIN 28124-4 500x670x40-R-10-V**
Flansch-, und Blindflanschabmessung nach DIN EN 1092-1

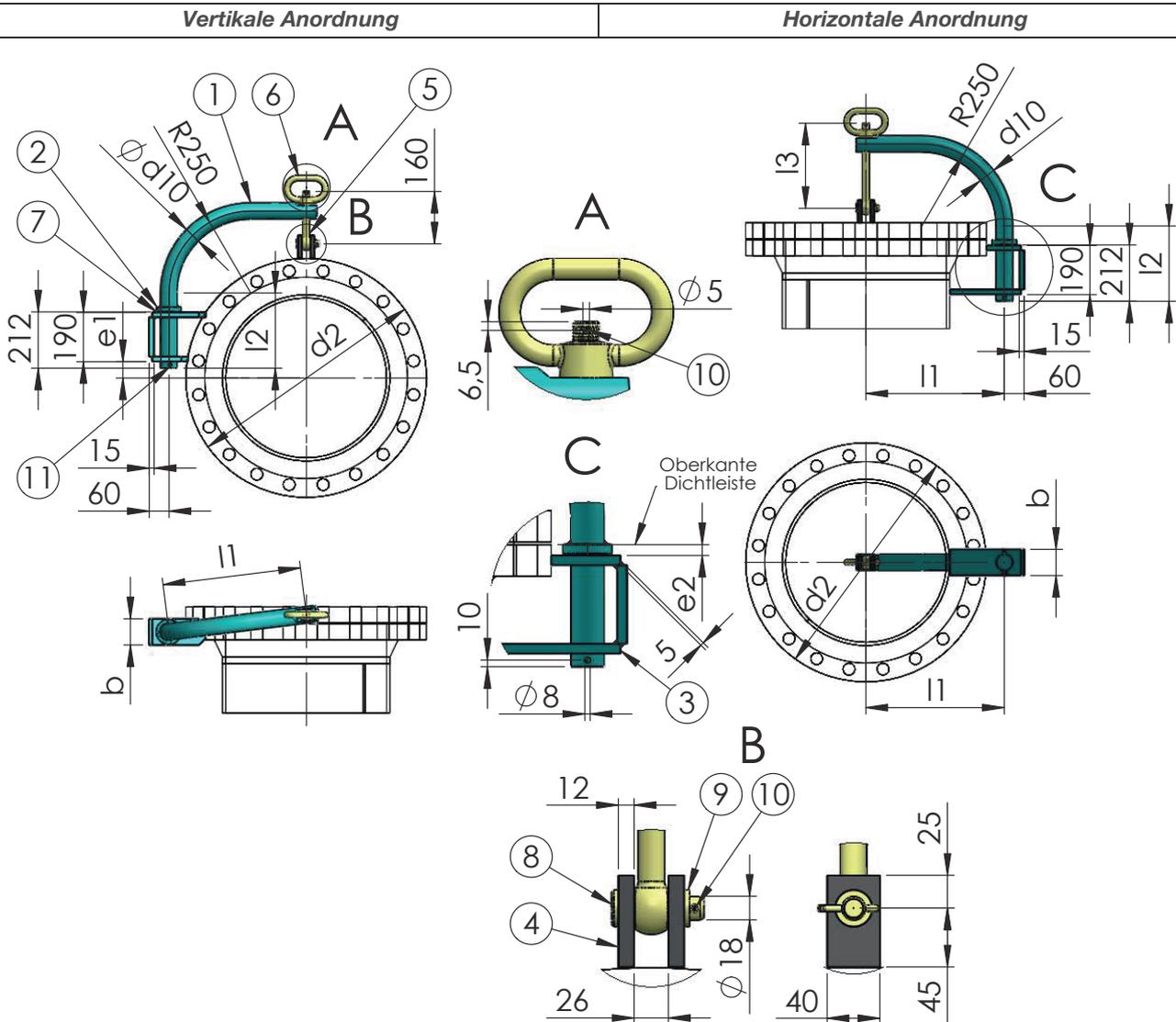
Pos.-Nr.	Benennung und Werkstoffe	
1	Schwenkarm	1.4301
2	Bund	1.4301
3	Tragbügel	1.4541
4	Aufhängeöse	1.4301
5	Augenschraube	A2-50
6	Bügelmutter	A4-50
7	Gleitscheibe	VA
8	Bolzen	VA
9	Scheibe	
10	Splint	
11	Splint	

Nennweite DN	Nenn- druck PN	d2	b	d10	l1	l2	Vertikale Anordnung			Ge- wicht kg	
							e1	e2	l3		
400	10	565	70	40	355	210	0	5	260	12	
	16	580					5	12	240		
	25	620					25	10	240		
450	10	615	70	40	380	220	10	7	260	13	
	16	640					25	10	260		
	25	670					30	15	240		
500	10	670	70	40	380	210	45	5	260	13	
	16	715					45	15			
	25	730					50	10			20
600	10	780	80	50	440	215	90	10	260	21	
	16	840					90	15			
	25	845					490	260			80

Schwenkvorrichtung für Verschlüsse

Werknorm
SV28124

Die Schwenkarme der Schwenkvorrichtung sind bei vertikaler und horizontaler Anordnung austauschbar. Bei schräg angeordneten Mannlochstutzen muss die Schwenkachse lotgerecht stehen.



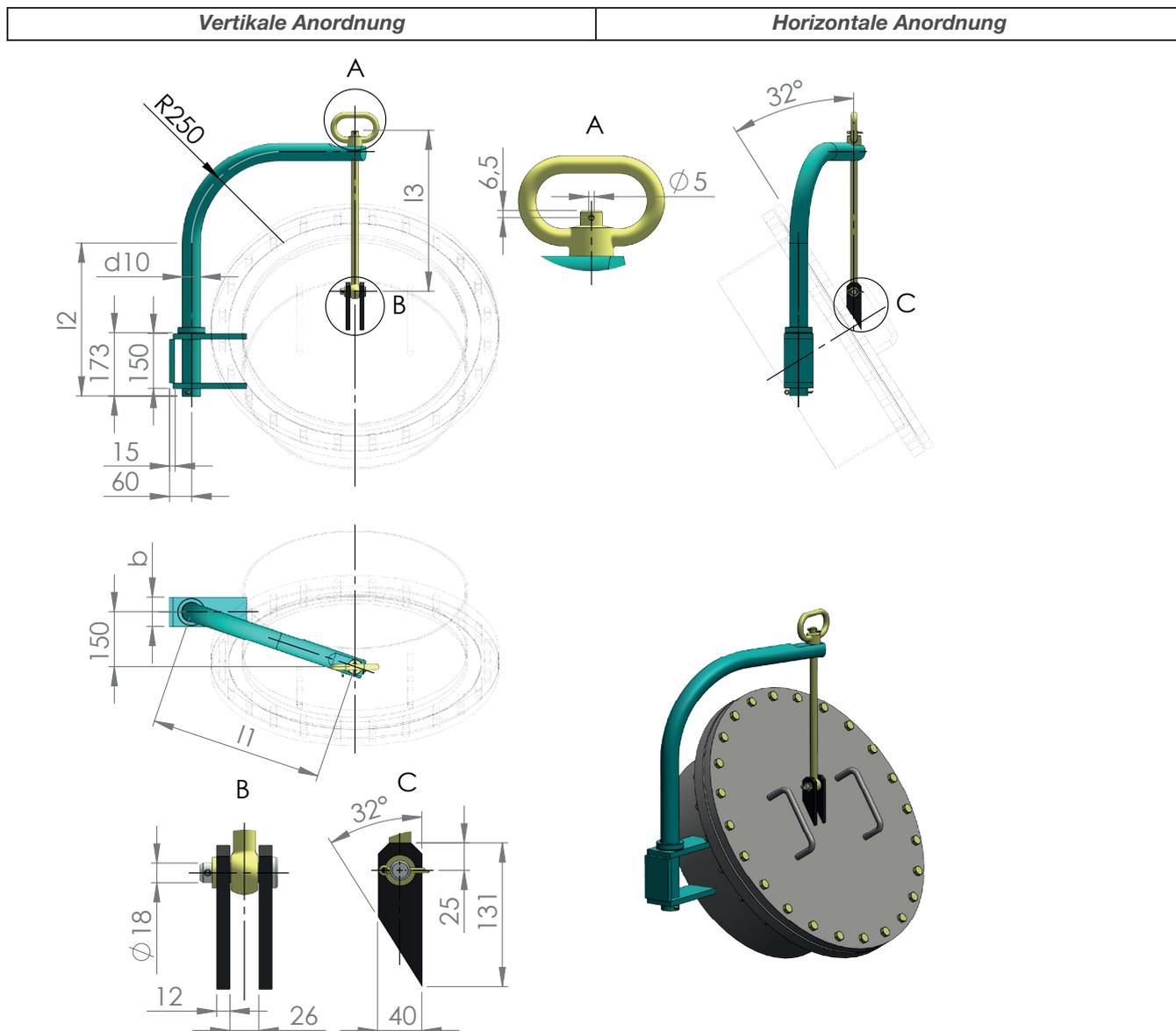
Bezeichnung einer Schwenkvorrichtung für vertikale Anordnung Nennweite DN 20" Nenndruck 150lb#
Schwenkvorrichtung 20"/508x698,5x50-150#-V

Pos.-Nr.	Benennung und Werkstoffe	
1	Schwenkarm	S235JR
2	Bund	
3	Tragbügel	S235JR
4	Aufhängeöse	
5	Augenschraube	5.6
6	Bügelmutter	C 35 N
7	Gleitscheibe	Ms
8	Bolzen	St
9	Scheibe	
10	Splint	
11	Splint	

Nennweite DN	Nenn- druck PN	d2	b	d10	l1	l2	Vertikale Anordnung		Horizontale Anordnung		Gewicht kg	
							e1	e2	e1	e2		
16"	150#	596,9	70	40	350	220	0	12	220	15		
	300#	647,7	80	50	375	235					15	20
	400#	647,7									10	
	600#	685,8	400	255	20							
20"	150#	698,5	80	50	405	245	20	240	15	16		
	300#	774,7			440	265	30				20	22
	400#	774,7	100	60	450	270	20				25	
	600#	812,8			470	300	10				35	30
24"	150#	812,8	80	50	460	265	50	260	15	22		
	300#	914,4			510	305	65				35	29
	400#	914,4	100	60	520	315	55				40	
	600#	939,8			530	365	10				65	33

Auch in verzinkter Ausführung

Schwenkvorrichtung für isolierte Verschlüsse



Sonderausführung		
Pos.-Nr.	Benennung und Werkstoffe	
1	Schwenkarm	S235JR
2	Bund	
3	Tragbügel	S235JR
4	Aufhängeöse	
5	Augenschraube	5.6
6	Bügelmutter	C 35 N
7	Gleitscheibe	Ms
8	Bolzen	St
9	Scheibe	
10	Splint	
11	Splint	

Auch in verzinkter Ausführung oder aus Werkstoff 1.4301 bzw. 1.4541

Ihr zertifizierter Partner für



**DIN-Flansche &
Sonderanfertigungen**



Schwenkvorrichtungen



Industriewaschanlagen



Rau GmbH

Rau GmbH

Werk 1

Mannheimer Straße 24
76676 Graben-Neudorf

Tel. +49 (0) 7255 9450

info@rau-flansche.de
www.rau-sv.de

Werk 2

Brühlerstraße 53
76707 Hambrücken

Vertrieb

Herr Andreas Baron

Mobil +49 (0) 151 - 1565 3876
vertrieb@rau-flansche.de

Abnahmeprüfzeugnisse

nach 3.1AD-W1

Ultraschallprüfung

gem. AD-W9

Umstempelungsgenehmigung

des TÜV Süd, 3.2 Abnahmen in
Zusammenarbeit mit dem Tüv