



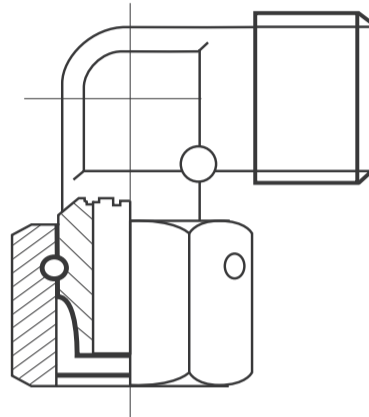
Montageanleitung für Dichtkegel-Verschraubungen/Drehmoment

O-Ring ölen. Rohranschluss in gewünschte Richtung ausrichten und Überwurfmutter von Hand festziehen. Überwurfmutter **1/3 Umdrehung** über den Punkt des deutlich spürbaren Kraftanstiegs anziehen.

Wichtig: Verschraubungsstutzen mit Schlüssel gehalten.

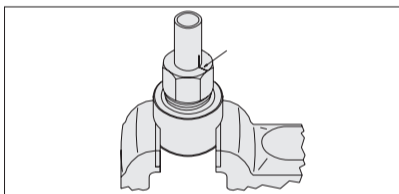
Achtung! Abweichende Anzugswege reduzieren die Nenndruckleistung und die Lebensdauer der Verschraubung. Leckagen oder Herausrutschen der Verschraubung sind die Folge.

Reihe	Rohr-AD	Montagedrehmoment
	Ø mm	Nm
L	6	20
	8	25
	10	45
	12	50
	15	60
	18	70
	22	130
	28	180
	35	300
	42	320

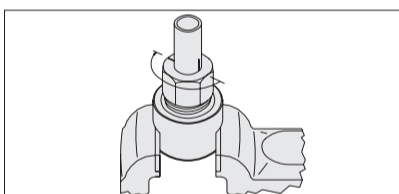


Reihe	Rohr-AD	Montagedrehmoment
	Ø mm	Nm
S	6	20
	8	35
	10	50
	12	65
	14	70
	16	85
	20	135
	25	170
	30	280
	38	320

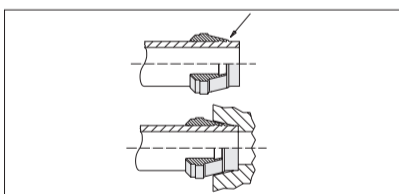
Montageanleitung für Schneidringe



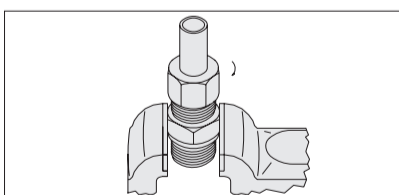
Verschraubungsteile über das Rohrende schieben und mit Öl schmieren. Rohr in Vormontagegestutzen einsetzen und fest gegen den Anschlag am Innenkonus drücken. Dann Überwurfmutter anziehen, bis sich das Rohr in der Verschraubung nicht mehr dreht (Schneidring hat das Rohr umfasst.) Eine an der Überwurfmutter angebrachte Markierung erleichtert die Feststellung der vorgeschriebenen Umdrehung.



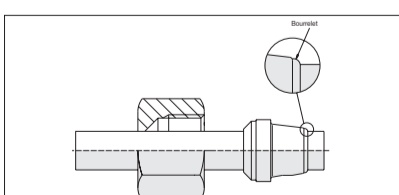
Nun Überwurfmutter 1/2 Umdrehung anziehen. Hierbei schneidet der Schneidring gleichmässig in das Rohr ein.



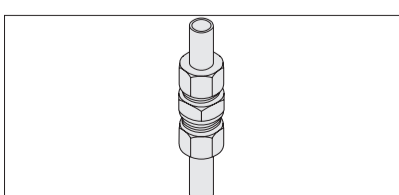
Nach der Vormontage ist zu überprüfen, ob ein sichtbarer Bundaufwurf vor der ersten Schneide vorhanden ist. Kontrolle der Anlage des vormontierten Rohr-Anschlags eines Verschraubungsstutzens. Hierzu ist ein partiell aufgeschlitzter Serienstutzen zu verwenden. Die Stirnfläche des vormontierten Rohres muss am Rohr-Anschlag des Verschraubungsstutzens anliegen.



Das so vormontierte Rohr in den **Verschraubungsstutzen** einsetzen und ca. 1/2 Umdrehung über den Punkt des fühlbaren Kraftanstieges anziehen (Fertigmontage).

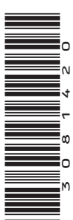


Nach erfolgtem Anzug, Verbindung nochmals lösen; kontrollieren, ob der Bundaufwurf den Raum vor der Schneide ausfüllt. Der Ring darf sich drehen, jedoch nicht axial verschieben lassen.



Das so vormontierte Rohr in den Verschraubungsstutzen einsetzen und ca. 1/2 Umdrehung über den Punkt des fühlbaren Kraftanstieges anziehen (Fertigmontage).

Wichtig: Verschraubungsstutzen mit Schlüssel gehalten.





Instructions de montage et couples de serrage pour les raccords avec cône d'étanchéité

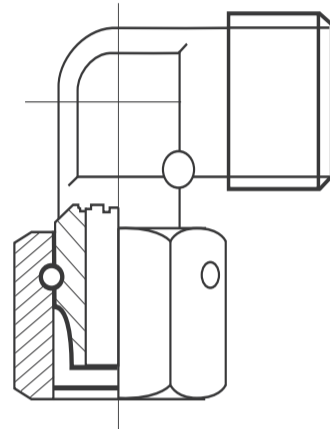
Huiler le O-Ring, orienter le raccord dans la direction voulue, serrer l'écrou à la main. Serrer ensuite l'écrou **1/3 de tour** au-delà d'une résistance augmentant de façon perceptible.

Important: maintenir l'autre partie du raccord

avec une clé.

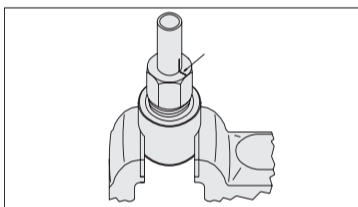
Attention! un serrage non conforme peut réduire la performance et la durée de vie du raccord. Des fuites et un déplacement du raccord peuvent en être les conséquences.

Série	Tube ext.	couple de serrage	
	Ø mm	Nm	
L	6	20	
	8	25	
	10	45	
	12	50	
	15	60	
	18	70	
	22	130	
	28	180	
	35	300	
	42	320	

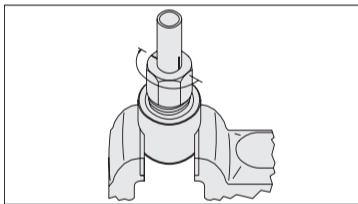


Série	Tube ext.	couple de serrage	
	Ø mm	Nm	
S	6	20	
	8	35	
	10	50	
	12	65	
	14	70	
	16	85	
	20	135	
	25	170	
	30	280	
	38	320	

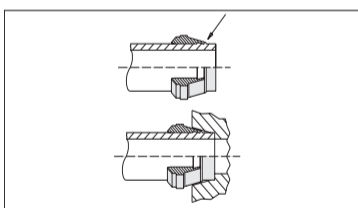
Instructions pour le montage de bagues coupantes



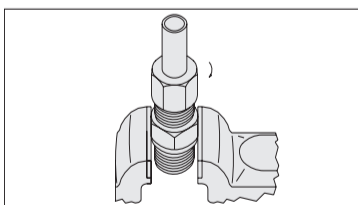
Glissez la partie du raccord sur l'extrémité du tuyau et huilez le raccord. Introduisez et pressez fortement le tuyau jusqu'à la butée du cône intérieur. Serrez ensuite l'écrou jusqu'à ce que le tuyau ne tourne plus dans le raccord. (la bague coupante se solidarise au tuyau) Une marque sur l'écrou facilite la rotation prescrite.



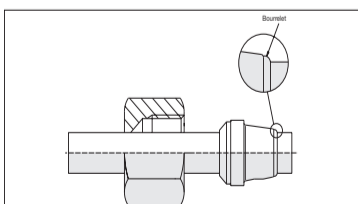
Serrez maintenant l'écrou de 1/2 tour pour que la bague coupante fasse son siège.



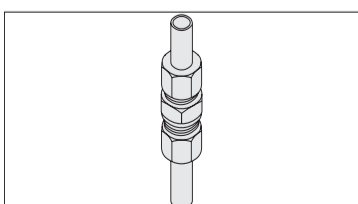
Après le prémontage, il convient de vérifier si un évasement visible est présent devant la première entaille. Contrôle de la disposition du tube prémonté au niveau de la butée du tube d'un raccord. Utiliser à cet effet un support de série partiellement entaillé. La face frontale du tube prémonté doit être en appui sur la butée du tube du raccord.



Introduire le tube pré équipé dans le corps du raccord fileté et le serrer d'environ un 1/2 tour à nouveau, au-delà du point où la résistance au serrage augmente nettement (montage final).



Après serrage, dévisser de nouveau l'assemblage: vérifier si l'évasement remplit l'espace devant l'entaille. La bague peut pivoter mais ne peut pas être déplacée sur son axe.



Introduire le tube pré-monté dans le raccord et serrer 1/2 tour au-delà du point où la résistance au serrage augmente fortement. (montage final).

Important: toujours maintenir le raccord avec une clé pendant le serrage.

