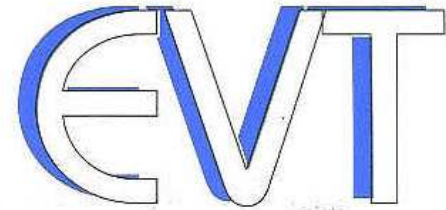


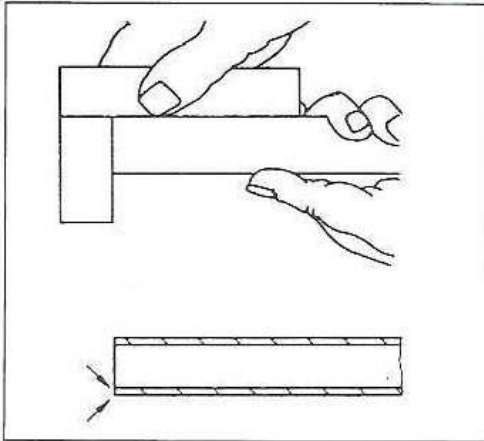
Montage-Anleitung

Assembly instructions



Montage Assembly

1



Rohr rechtwinklig absägen.
Keine Rohrabschneider und keine
Trennschleifer verwenden.

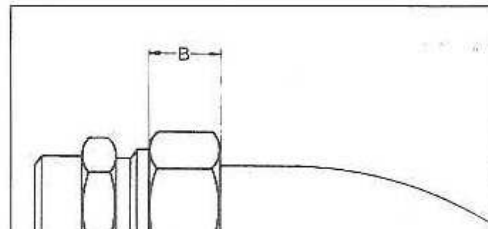
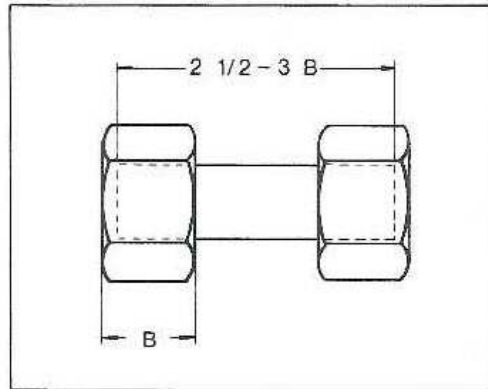
Abgesägtes Rohrende innen und außen
entgraten – nicht zuspitzen.

Reinigen

Cut the pipe square.

*Lightly deburr inside and outside tube
edge – do not temper.*

Clean



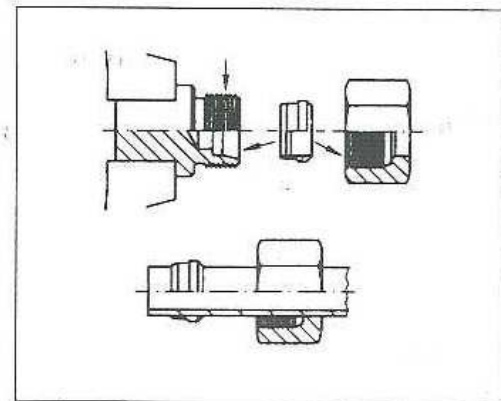
Mindestlänge für kurze Rohrstücke:
3x Höhe der Überwurfmutter (B).
Mindesthöhe für gerades Rohrende vor
Rohrbiegung:
2x Höhe der Überwurfmutter

*Minimum length of straight tube end:
3x height of the nut (B).
Minimum length of straight tube end
before bending the pipe:
2x height of the nut.*

2

Schneidring sowie Gewinde an Ver-
schraubungsstutzen und Überwurfmutter
mit Schmierstoff versehen:
Pflanzenöl für Stahl
EVT-Montagepaste für Edelstahl

*Spray cutting ring, thread cone of the
coupling, and the internal thread of the
nut with lubricant:
vegetable oil for carbon steel
EVT-assembly paste for stainless steel*



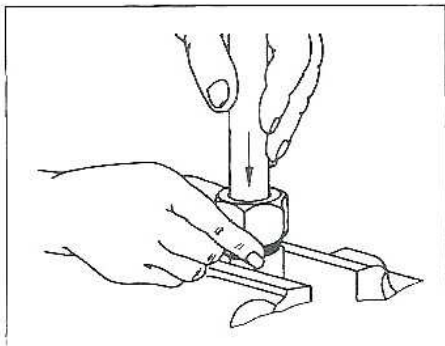
Schneidring und Überwurfmutter in rich-
tiger Positionierung auf das Rohrende
schieben.

Achtung!
Auf richtige Lage des Schneidringes
achten – sonst Fehlmontage.

*Slip the cutting ring and nut into the cor-
rect position on the end of the tube.*

Attention!
*Look at the right position of the cutting
ring.*

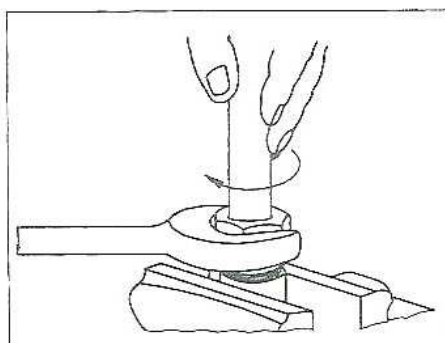
3



Rohr bis zum Anschlag in den eingespannten Vormontagegestützen drücken und die Überwurfmutter so weit wie möglich handfest aufschrauben.

Press tube into the pre-assembly body until it stops and screw on manually until finger-tight.

4.1



Markierung auf Überwurfmutter und Stützen zur späteren Kontrolle der Umdrehungen anbringen.

Überwurfmutter mit Schraubenschlüssel um 1 1/4 Umdrehungen anziehen.

To measure the prescribed turns of the nut mark nut and tube.

Tighten the nut 1 1/4 turn.

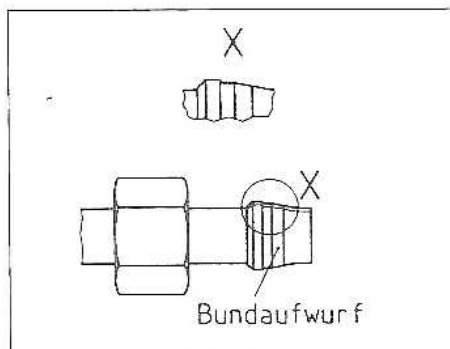
4.2

Bei elektro-hydraulischer Vormontage die Druckeinstellung für entsprechende Rohrdurchmesser und Schneidringtypen beachten.

For electro-hydraulic pre-assembly, observe the pressure setting for the corresponding tube diameters and types of cutting ring.

Kontrolle Check

5



Zur Kontrolle des korrekten Schneidring-Einschnittes ist die Überwurfmutter wieder zu lösen und das Rohr mit dem Schneidring aus dem Vormontagegestützen zu ziehen.

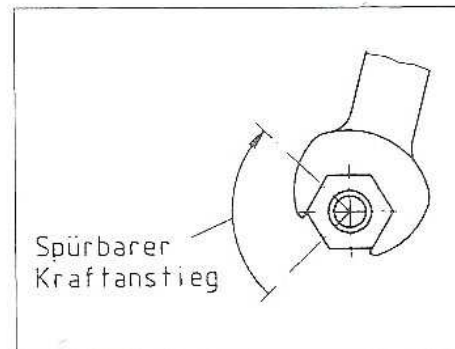
Nach der Vormontage muß sich ein deutlich sichtbarer Bund vor dem Schneidring aufgeschoben haben. Er soll die Stirnfläche des Schneidrings nahezu bedecken. Der Schneidring darf sich auf dem Rohr drehen.

Check if visible collar is in front of the cutting ring edge. The nut must be loosened and the tube pulled out of the pre-assembly body.

After pre-assembly, a clearly visible collar must fill the space in front of the cutting ring edge. It doesn't matter, if the cutting ring rotates on tube end.

Fertigmontage Final assembly

6



Alle Reibflächen an Gewinde und Schneidring erneut einsprühen.

Zur Endmontage das Rohrende mit dem Stützen zusammenschrauben.

Überwurfmutter mit Schraubenschlüssel bis zum deutlichen Ansteigen des Anzugsmoments anziehen und Position markieren. Dann die Überwurfmutter ca. 1/4 Umdrehung über den Punkt des spürbaren Kraftanstieges anziehen, hierbei den Verschraubungsstützen mit einem Schraubenschlüssel gegenhalten. Damit ist der Endzustand der Montage erreicht.

Spray all friction surfaces on the threads and cutting ring again.

For final assembly, screw the end of the pipe back together with the coupling.

Tighten the nut with a spanner until there is a clear increase in resistance. Then tighten the nut approx 1/4 a turn, over the point of force feeling. Use a spanner to hold the body.

This is the final stage of the assembly.