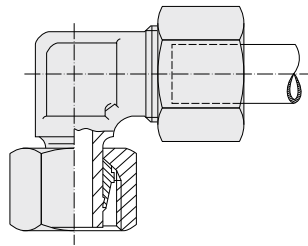




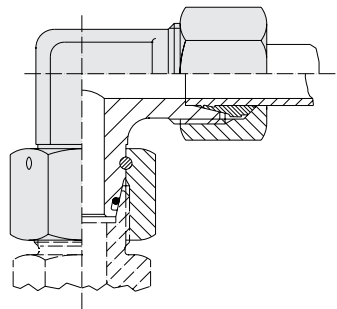
# INSTRUCTIONS D'ASSEMBLAGE ADAPTATEURS ET RACCORDS AVEC CONES (DKO)

Connecteurs à bague taillante entièrement assemblés avec tube équipé de type VA, VB, VC, VD, RL, RS



Lubrifiez le filetage. Insérez ensuite le tube équipé dans le raccord à visser et serrez manuellement. Serrez ensuite à l'aide d'une clé jusqu'à constater une augmentation de la force. Pour l'assemblage final côté tube équipé, l'écrou de raccordement est serré à 30°-60° au-delà du point d'augmentation perceptible de la force.

Accouplements cônes 24° de type VADKO, VBDKO, VCDKO, VDDKO, RLDKO, RSDKO



Lubrifiez le filetage du raccord à visser et le joint torique du côté du raccord 24° (DKO). Insérez les raccords avec cônes 24° dans un raccord à bague 24° et serrez manuellement. Pour l'assemblage final côté raccord 24°, serrez l'écrou de raccord de 1/4 à 1/2 tour. Le raccord à visser doit être maintenu à l'aide d'une clé appropriée.

## QUALITÉ DU TUBE

Nous recommandons l'utilisation de tubes en acier de précision sans soudure avec des dimensions conformes à la norme DIN ISO 10305 Partie 4, Matériau : E235, NBK.

Les tubes en acier inoxydable résistants aux acides doivent être étirés à froid sans soudure et traités à chaud sans calamine conformément à la norme DIN EN 10216-5 - X6 CrNiMoTi17-12-2-CFD et présenter des tolérances conformes à la norme DIN EN ISO 10305-1.