

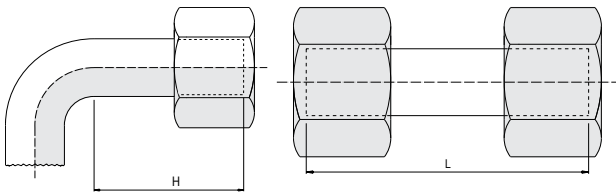


MONTAGEANLEITUNG DS UND S SCHNEIDRING

FERTIGMONTAGE MIT OPTICAM UND ANSCHLIESSENDE ENDMONTAGE IM VERSCHRAUBUNGSSTUTZEN

Eine optimale und prozesssichere Möglichkeit der Schneidringmontage in Stahl und Nichtrostendem Stahl bietet unsere Fertigmontagemaschine OPTICAM.

1. Mindestmaß H+L

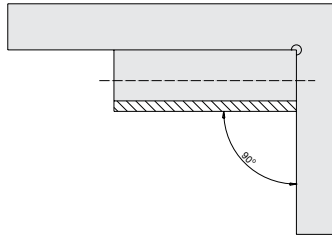


BAUREIHE	LL				L										S									
Rohr-AD	4	5	6	8	6	8	10	12	15	18	22	28	35	42	6	8	10	12	16	20	25	30	38	
H min.	24	25	25	26	31	31	33	33	36	38	42	42	48	48	35	35	37	37	43	50	54	58	65	
L min.	30	32	32	33	39	39	42	42	45	48	53	53	60	60	44	44	47	47	54	63	68	73	82	

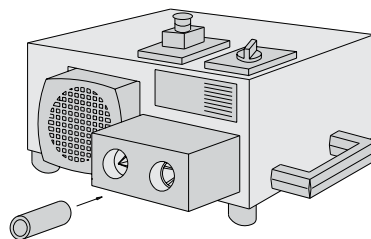
2. Montagekonen (OPTI/F) einölen bzw. bei Edelstahlschneidringen mit Gates Gleitpaste behandeln.

3. Das zu verlegende Rohr rechtwinklig absägen.

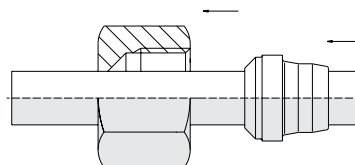
 Keine Rohrabschneider verwenden!



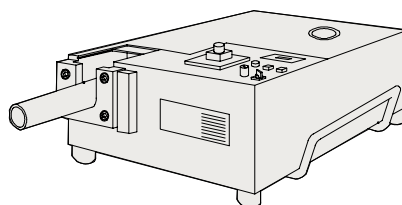
4. Das Rohr innen und aussen entgraten, z.B. mit OPTIGRAT 642.



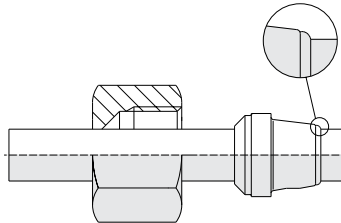
5. Verschraubungsteile wie abgebildet über das Rohrende schieben.



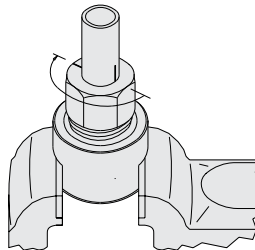
6. Das Rohr in den Montagestutzen der Montagemaschine OPTICAM einsetzen und fest gegen den Anschlag am Innenkonus drücken. Mutter und Schneidring sitzen vor der Montageplatte. Start drücken, gedrückt halten und warten bis die Maschine die Montage beendet hat. Danach Rohr entnehmen.



7. Nach der Montage ist zu überprüfen, ob ein sichtbarer Bundaufwurf vor der ersten Schneide vorhanden ist. Der Ring darf sich auf dem Rohr drehen aber nicht in axialer Richtung beweglich sein.



8. Das so montierte Rohr in den Verschraubungsstutzen einsetzen und die Überwurfmutter bis zum spürbaren Kraftanstieg (Druckpunkt) anziehen. Danach 30° - 60° mit geeignetem Schlüssel endmontieren. Verschraubung mit geeignetem Schlüssel gegenhalten.



ROHRQUALITÄT

Wir empfehlen die Verwendung von nahtlosen Präzisionsstahlrohren mit Abmessungen nach DIN EN ISO 10305 Teil 4, Werkstoff: E235, NBK.

Rohre aus rost- und säurebeständigem Werkstoff müssen nahtlos kaltgezogen, zunderfrei und wärmebehandelt nach DIN EN 10216-5 - X6 CrNiMoTi17-12-2-CFD sein und Toleranzen nach DIN EN ISO 10305-1 aufweisen.