



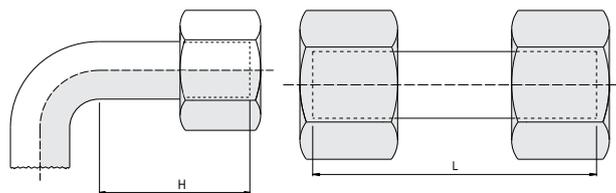
MONTAGEANLEITUNG DS UND S SCHNEIDRING



SERIENMONTAGE MIT VORMONTAGE IM VM UND ANSCHLIESSENDER FERTIGMONTAGE IM VERSCHRAUBUNGSSTUTZEN

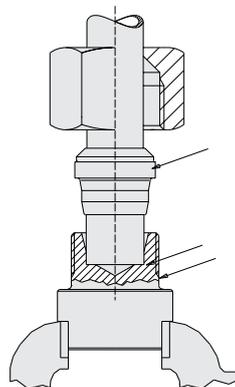
Für Serienmontagen und Montagen mit Edelstahlrohren ist die Vormontage ausschließlich mit Vormontagesutzen "VM" oder mit Vormontagegeräten durchzuführen. Eine optimale Möglichkeit bietet auch unsere Fertigmontagemaschine OPTICAM.

1. Mindestmaß H+L

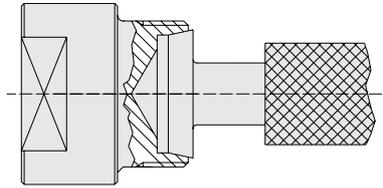


BAUREIHE	LL				L								S										
Rohr-AD	4	5	6	8	6	8	10	12	15	18	22	28	35	42	6	8	10	12	16	20	25	30	38
H min.	24	25	25	26	31	31	33	33	36	38	42	42	48	48	35	35	37	37	43	50	54	58	65
L min.	30	32	32	33	39	39	42	42	45	48	53	53	60	60	44	44	47	47	54	63	68	73	82

2. Zur Gewährleistung einer funktionsgerechten Montage-Qualität sollen Gates-Verschraubungen grundsätzlich im geölten Zustand montiert werden. Hierzu sind der Konus des Stutzens (Verschraubung oder VM), das Gewinde und die 45°-Schulter des Schneidringes zu ölen.



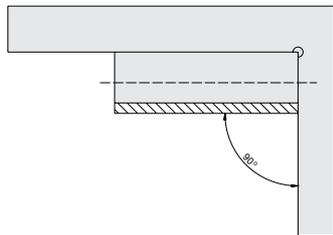
3. Die Maßhaltigkeit der Kone der VM, wird durch regelmäßiges Überprüfen mit einer Konuslehre überwacht.



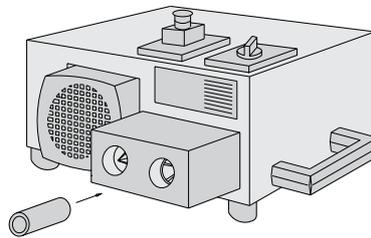
4. Das zu verlegende Rohr rechtwinklig absägen.



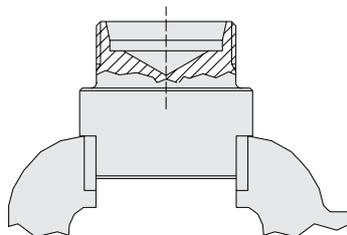
Keine Rohrabschneider verwenden!



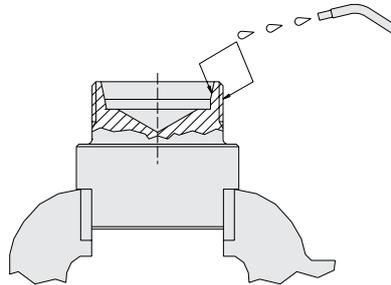
5. Das Rohr innen und außen entgraten, z.B. mit Gates OPTIGRAT 642.



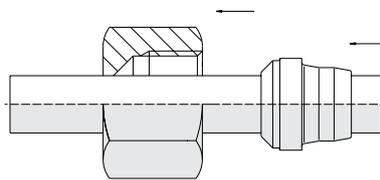
6. Vormontagestutzen der entsprechenden Baureihe und Rohrabmessungen in Schraubstock spannen.



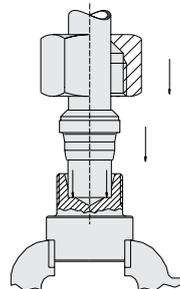
7. Vormontagestutzen einölen - nicht fetten-. Bei nichtrostenden Werkstoffen ist stattdessen Gates Gleitpaste zu verwenden.



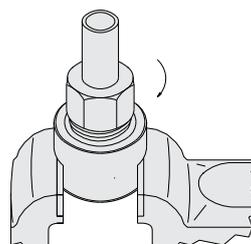
8. Verschraubungsteile wie abgebildet über das Rohrende schieben.



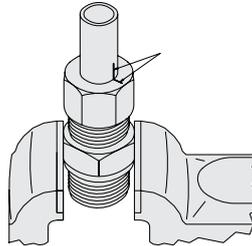
9. Rohr in Vormontagesutzen einsetzen und fest gegen den Anschlag am Innenkonus drücken.



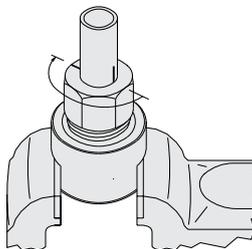
10. Dann die Überwurfmutter anziehen, bis das Rohr sich in der Verschraubung nicht mehr drehen lässt - der Schneidring hat begonnen in das Rohr einzuschneiden.



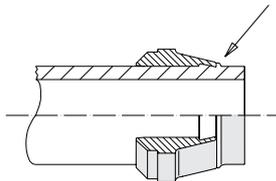
11. Eine mit einem Stift an der Überwurfmutter angebrachte Markierung erleichtert die Feststellung der vorgeschriebenen Umdrehung.



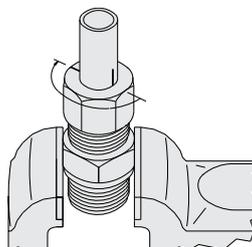
12. Nun Überwurfmutter 1/2 Umdrehung anziehen, hierbei schneidet der Gates-Schneidring gleichmäßig in das Rohr ein.



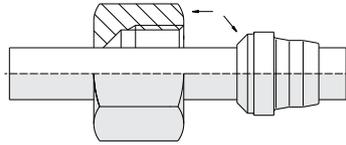
13. Nach der Vormontage ist zu überprüfen, ob ein sichtbarer Bundaufwurf vor der ersten Schneide vorhanden ist.



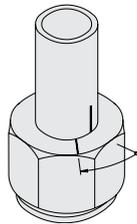
14. Das so vormontierte Rohr in den Verschraubungsstutzen einsetzen und ca. 1/2 Umdrehung über den Punkt des fühlbaren Kraftanstieges anziehen.



15. 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.



16. Nach dem Lösen der Verbindung ist die Überwurfmutter wieder bis zum spürbaren Kraftanstieg (Druckpunkt) anzuziehen. Danach 30° - 60° mit geeignetem Schlüssel endmontieren.



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.