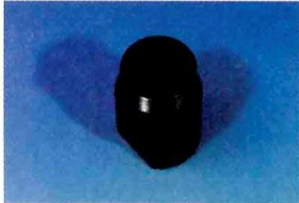
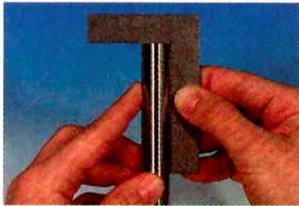


Montageanleitung



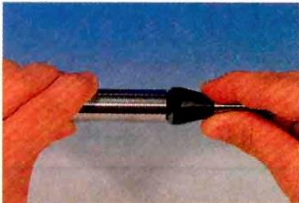
Bei einer Montage von Edelstahlrohren ist die Vormontage ausschließlich im gehärteten VOMO vorzunehmen. Eine direkte Montage im Edelstahlstutzen muß vermieden werden! Die Konen der VOMOS unterliegen einem Verschleiß und müssen deshalb in regelmäßigen Zeitabständen mit einer Konuslehre auf Lehrenhaltigkeit überprüft werden. Um Fehlmontagen von vornherein auszuschließen, sind abgenützte VOMOS gegen neue auszutauschen.



Wir empfehlen nur nahtlose weich geglähte Edelstahlrohre aus Werkstoff 1.4571 nach DIN 2391 Teil 1 oder DIN 2462 Toleranzklasse D4 / T3.

Hinweis: keine geschweißten Rohre!

Die Rohre rechtwinklig in einer Vorrichtung absägen, zulässige Winkelabweichung zur Rohrachse max 0,5°.



Keinen Rohrabschneider verwenden!

Rohre innen und außen leicht entgraten. Fase max. 0,2 x 45° zulässig.

Bei dünnwandigen Rohren empfehlen wir, Verstärkungshülsen zu verwenden! (siehe Hauptkatalog - Rohre)



Für das entsprechende Rohr den dazugehörigen Vormontagegestutzen in den Schraubstock spannen.



Den 24°-Innenkonus und das Außengewinde des VOMO, sowie die gesamte Innenseite der Überwurfmutter mit sf 81 Gleitmittel einfetten. Möglichst die Überwurfmutter einmal lose auf den VOMO aufschrauben, damit sich das Fett im Gewinde besser verteilen kann.

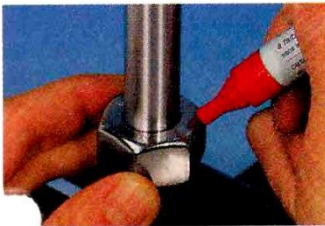


Überwurfmutter und Schneidring über das Rohrende schieben.

Achtung: Schneidkante stets in Richtung des Anschlußkegels.



Die Einheit Rohr, Schneidring und Überwurfmutter in den VOMO schieben. Die Überwurfmutter bis zur fühlbaren Anlage von Hand auf den VOMO aufschrauben. Dabei das Rohr gegen den Anschlag im Grund des VOMOS drücken.



Ein Markierungszeichen an der Überwurfmutter erleichtert die Beobachtung der erforderlichen Umdrehungen.



Mit einem Schlüssel ca. 1 - 1 1/2 Umdrehungen anziehen (je nach Größe unterschiedlich). Hierbei läßt sich das Rohr bis ca. 1/2 Umdrehung radial verdrehen, danach sollte es sich nicht mitdrehen.

Beachte: Bei der Vormontage von sf-brillant Zweikantschneidringen möglichst bis an die oberen Anzugsgrenzwerte anziehen (ca. 1 1/4 - 1 1/2 Umdrehungen).

Kontrolle:



Überwurfmutter lösen.

Einschnitt der Schneidkante am Rohr überprüfen. Der Aufwurf bedeckt einen Teil der Stirnfläche des Schneidringes gleichmäßig am gesamten Umfang. Der Schneidring darf sich radial drehen, jedoch nicht nach vorne verschieben lassen. Auf Grund des zähen Rohrwerkstoffes 1.4571 entsteht bei der Schneidkante kein vergleichbarer Aufwurf wie bei St 35-Rohren.

Beachte: sf-brillant Schneidringe sitzen auch bei korrekter erhöhter Vormontage relativ locker auf dem Rohr.

Fertigmontage im Stutzen:



Nach Gutbefund das vormontierte Rohr in den Verschraubungsstutzen einsetzen. Die Überwurfmutter ca. 1/4 - 1/2 Umdrehung über den spürbaren Kraftanstieg anziehen. Der Stutzen muß mit einem Schlüssel gehalten werden.

Bei den größeren Abmessungen sind Verlängerungen für die Gabelschlüssel notwendig (Rohrverlängerung).

Vormontagestützen für Edelstahl-Schneidringverschraubungen

Artikel Nr.

Typen Nr.

112512 bis 112521

VMS 01 bis VMS 10