



Damit Verbindungen gelingen!

Montageanleitung für Stahl-Schneideringe

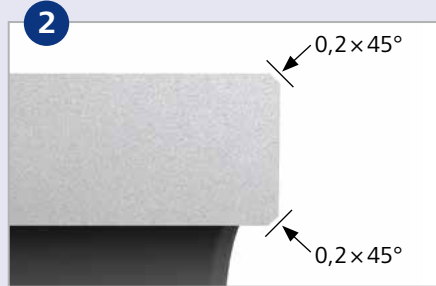
Vormontage mit VMS (Gehärtetes Werkzeug)



1. Rechtwinklig absägen.

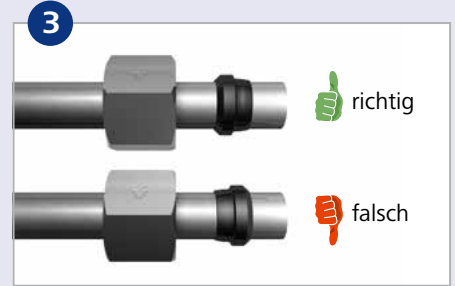
Eine Winkelabweichung von $0,5^\circ$ zur Rohrachse ist zulässig.

Achtung! Um Gratbildung und Schrägschnitt zu vermeiden, keine Trennscheiben oder Rohrschneider benutzen. Bei Einsatz von dünnwandigen Rohren sind Einsteckhülsen zu verwenden.



2. Rohrenden leicht entgraten und Rohr reinigen.

Der Montagebereich am Rohrende muss frei von Schmutz, Spänen und Farbe sein.



3. Montage des Schneidrings

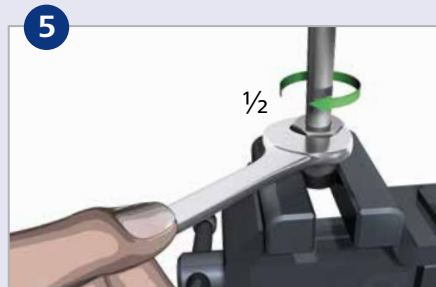
Überwurfmutter und Schneidring auf das Rohr schieben (siehe Abbildung).

Achtung! Auf die richtige Orientierung achten: Gewinde der Überwurfmutter und Schneidkante des Schneidrings zeigen zum Rohrende.



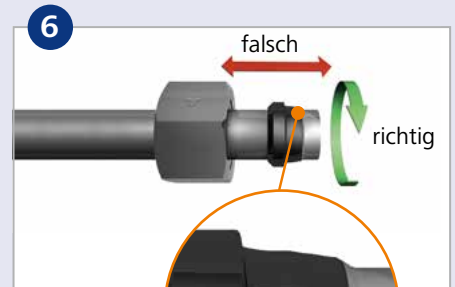
4. Voranzug

Rohr gegen Anschlag im Vor-montagegestützen drücken. Überwurfmutter anziehen, bis der Schneidring das Rohr erfasst – dies ist am deutlich spürbaren Kraftanstieg zu erkennen.



5. Vormontage

Nachdem der Schneidring das Rohr erfasst hat, muss die Überwurfmutter mit einer weiteren $\frac{1}{2}$ -Umdrehung montiert werden.



6. Kontrolle

Einschnitt der Schneidkante überprüfen. Ein deutlicher Materialaufwurf sollte den Raum vor der Schneidkante ausfüllen. Der Schneidring darf sich noch drehen lassen. Ein Verschieben in axialer Richtung darf jedoch nicht mehr möglich sein.



7. Endmontage

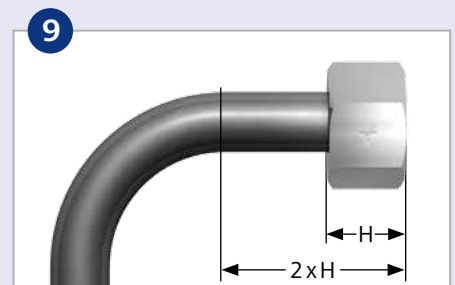
Überwurfmutter bis zum deutlichen Drehmomentanstieg anziehen. Verschraubungskörper gegenhalten und die Überwurfmutter mit einer weiteren $\frac{1}{2}$ -Umdrehung montieren.

Achtung! Abweichende Montagewege reduzieren die Nenndruckleistung wie auch die Lebensdauer der Verbindung. Leckagen können die Folge sein.



8. Wiederholmontage

Nach jeder Demontage erfolgt die Wiederholmontage mit dem gleichen Drehmoment wie bei der Erstmontage. Verschraubungskörper gegenhalten. Unbedingt Schraubenschlüssel in passender Größe verwenden.



9. Mindestlänge vor Biegeradius

Bei Rohrbögen muss die Länge des geraden Rohrendes vor Beginn des Biegeradius mindestens $2 \times$ der Höhe der Überwurfmutter entsprechen. Das gerade Rohrende darf weder oval noch konisch sein.