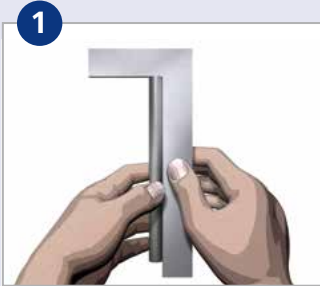




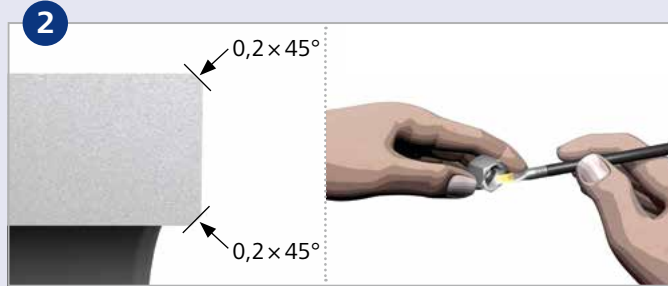
## Damit Verbindungen gelingen!

### Montageanleitung für Edelstahl-Schneidring

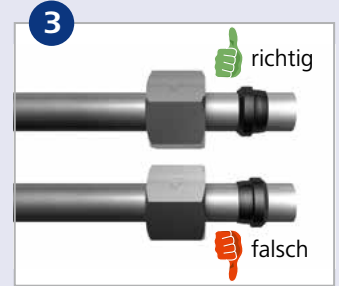
Vormontage mit geeigneter Maschine und passendem Werkzeug



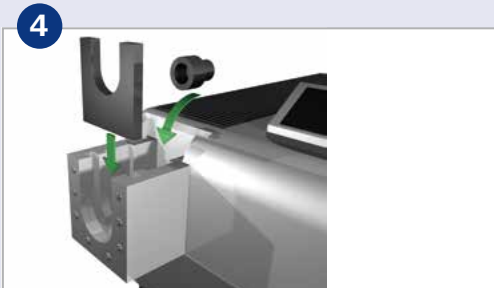
**1. Rechtwinklig absägen.**  
Eine Winkelabweichung von  $0,5^\circ$  zur Rohrachse ist zulässig.  
**Achtung!** Um Gratbildung und Schrägschnitt zu vermeiden, keine Trennscheiben oder Rohrabschneider benutzen. Bei Einsatz von dünnwandigen Rohren sind Einsteckhülsen zu verwenden.



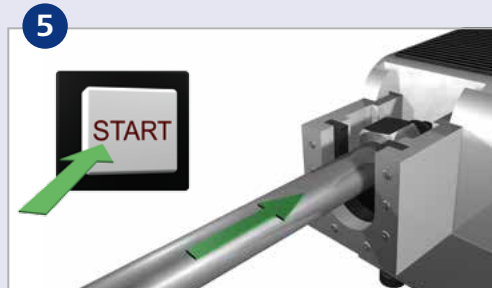
**2. Rohrenden leicht entgraten und Rohr reinigen.**  
Der Montagebereich am Rohrende muss frei von Schmutz, Spänen und Farbe sein.  
• Die Gewinde an Mutter und Stutzen wie auch der  $24^\circ$ -Konus der Verschraubung sind mit – beispielsweise – Volz-Fettpaste 325 ausreichend einzufetten.  
• Wir empfehlen grundsätzlich die Verwendung von Volz „Low Friction“-beschichteten Überwurfmuttern.



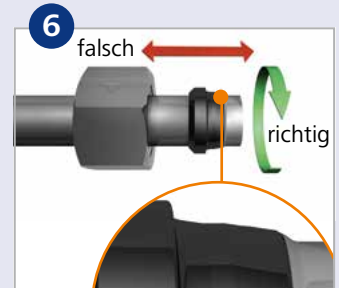
**3. Montage des Schneidrings**  
Überwurfmutter und Schneidring auf Rohr schieben (siehe Abbildung).  
**Achtung!** Auf die richtige Orientierung achten: Gewinde der Überwurfmutter und Schneidkante des Schneidrings zeigen zum Rohrende.



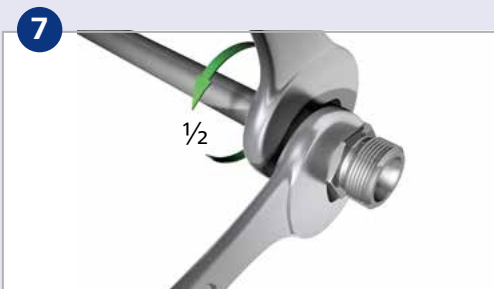
**4. Geeignetes Werkzeug einsetzen.**  
Werkzeug passend zum Rohr verwenden. Den Maschinendruckwert der Rohrabmessung und dem Material entsprechend einstellen (siehe Bedienungsanleitung der Maschine). Eine Vorabprüfung wird dringend empfohlen.  
**Achtung!** Werkzeug regelmäßig auf Verschleiß prüfen und ggf. austauschen. Auf Sauberkeit achten. Werkzeug regelmäßig fetten.



**5. Vormontage**  
Rohr mit Überwurfmutter und Schneidring in Maschine einlegen. Rohr gegen Anschlag im Werkzeug drücken. Position halten, Montagevorgang starten, wie in Bedienungsanleitung beschrieben. Nach Abschluss des Montagevorganges Rohr zur Sichtkontrolle entnehmen.



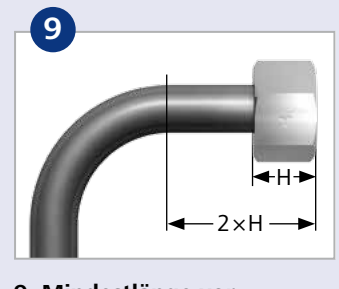
**6. Kontrolle**  
Einschnitt der Schneidkante überprüfen. Ein deutlicher Materialaufwurf sollte den Raum vor der Schneidkante ausfüllen. Der Schneidring darf sich noch drehen lassen. Eine Verschiebung in axialer Richtung darf jedoch nicht mehr möglich sein.



**7. Endmontage**  
Überwurfmutter bis zum deutlichen Drehmomentanstieg anziehen. Verschraubungskörper gegenhalten, während die Überwurfmutter mit einer weiteren  $\frac{1}{2}$ -Umdrehung montiert wird.  
**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. Beim Gewinde ausreichend Fett verwenden. 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.