


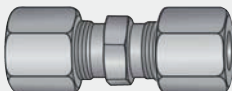
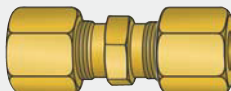
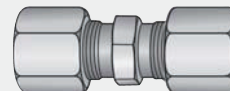
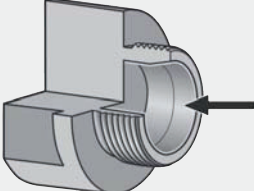
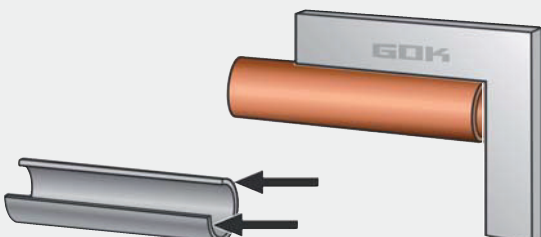
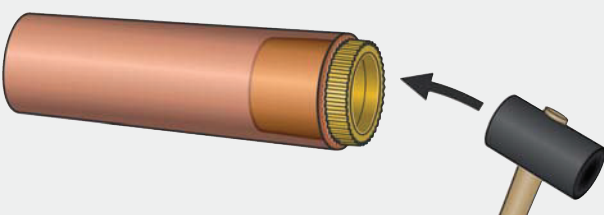


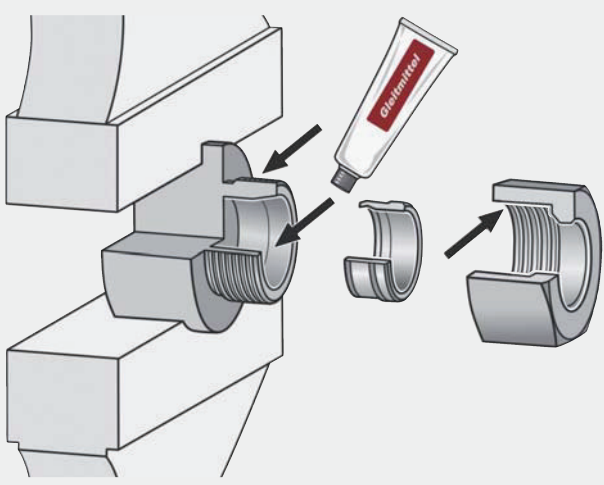
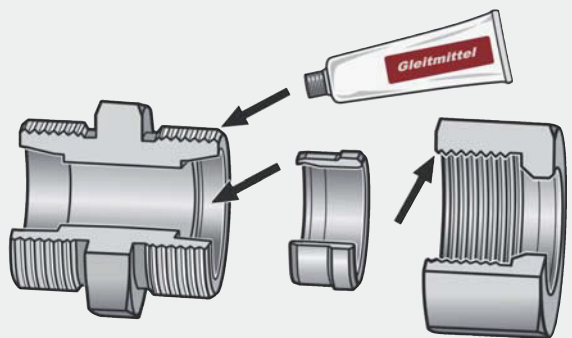
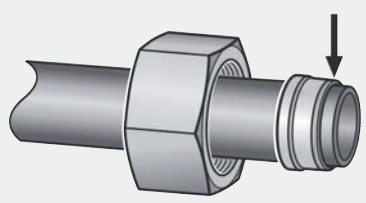
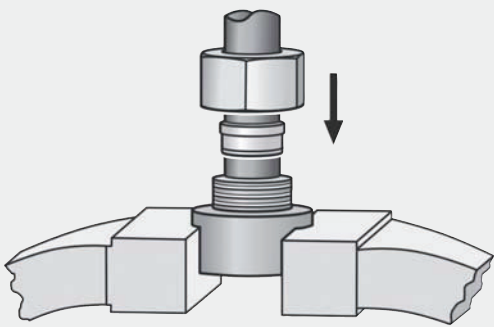
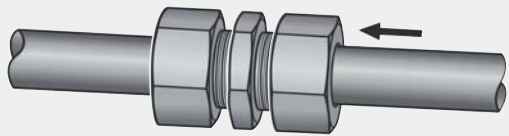
Montageanleitung - Schneidringverschraubungen

nach DIN EN ISO 8434-1 / DIN 2353 in Anlehnung an DIN 3859-2 und nach DIN 3387-1

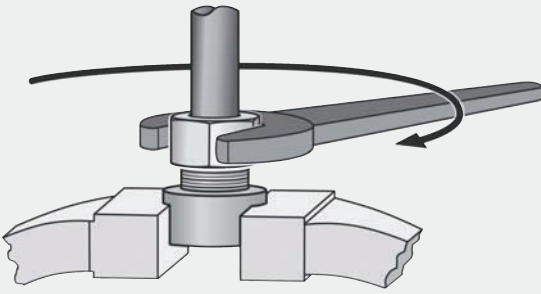
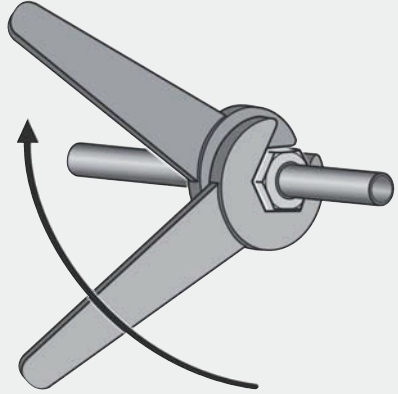
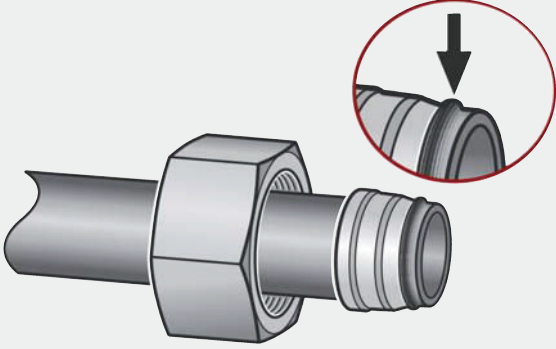
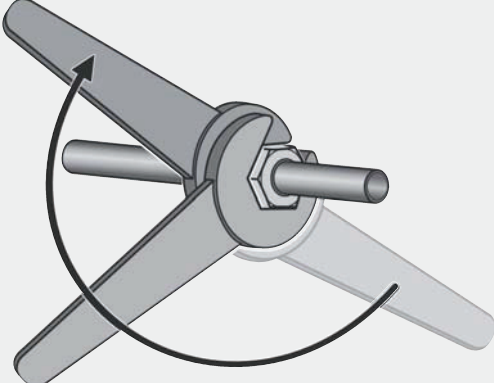
| | | | |
|---|--|--|--|
| Rohr: Ausführung, Abmessung und empfohlene Werkstoffsorte | Stahl Präzisionsstahlrohr oder Rohrstutzen, Maße nach DIN EN 10305 Teile 1-4, 6 | Kupfer und Kupferknetlegierung - Kupferrohr DIN EN 1057 - GOK Messing-Lötstutzen - Messing-Rohr aus CW614N, CW617N | Edelstahl Edelstahlrohr, Maße nach DIN EN 10305-1 oder DIN EN ISO 1127 Grenzabmaße D4 und T4 X6CrNiMo- Ti17-12-2 nach DIN EN 10088-3 |
| |  |  |  |
| Schneidring- verschraubung: Werkstoffpaarung | St Stahl Schneidringausführung Stahl bzw. Messing | MS Messing Schneidringausführung Messing | X Edelstahl Schneidringausführung Edelstahl |
| |  |  |  |
| D | | V | |
| Direktmontage im Verschraubungsstutzen | | Vormontage im Vormontagesutzen VOMO und Fertigmontage im Verschraubungsstutzen | |

| | | |
|---|--|--------|
|  | Konen eines VOMO unterliegen einem Verschleiß. Daher in regelmäßigen Abständen (ca. nach jeder 50. Vormontage) mit Konuslehren auf Lehrenhaltigkeit überprüfen! Nicht lehrenhaltige oder abgenutzte VOMO austauschen, um Fehlmontage auszuschließen. | V |
|  | Rohr rechtwinklig absägen. Eine Winkeltoleranz von 0,5° ist zulässig. Keine Rohrabschneider und keine Trennschleifer verwenden. Rohrenden innen und außen leicht entgraten. Zulässige Anfasung maximal 0,2 x 45°. Danach reinigen. HINWEIS: Formabweichungen am Rohrende, wie z. B. schief gesägte oder falsch entgratete Rohre reduzieren die Lebensdauer und die Dichtheit der Verbindung. | D V |
|  | Bei allen nahtlosen, dünnwandigen Rohren und weichen Rohrwerkstoffen (z. B. Kupfer oder Aluminium): Verstärkungshülse bis zum Rändelrand in das Rohr einstecken. Mit einem Hammer (Kunststoff oder Gummi) die Verstärkungshülse ganz einschlagen. Hierbei wird der Rändelhals in die Innenwand des Rohres gepresst und sichert die Verstärkungshülse gegen Verschieben oder Herausfallen. | D V |

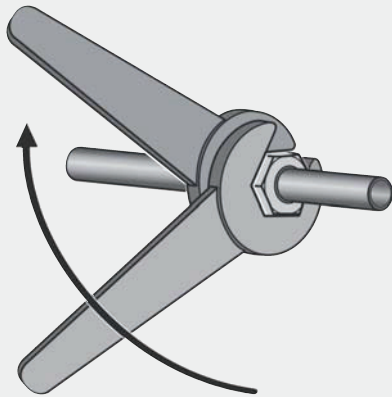
Montageanleitung - Schneidringverschraubungen

| | | |
|---|--|--------|
|  | <p>Für das ausgewählte Rohr den dazugehörigen VOMO in den Schraubstock einspannen. Gewinde und Konus des VOMO sowie Gewinde der Überwurfmutter mit Gleitmittel versehen. Überwurfmutter einmal lose auf den VOMO aufschrauben, damit sich das Gleitmittel besser verteilen kann.</p> | V |
|  | <p>Gewinde und Konus des Verschraubungsstutzens sowie Gewinde der Überwurfmutter leicht einölen (z. B. Gleitmittel, nicht fetten!). HINWEIS: Bei verzinkten Rohrverschraubungen mit farbloser Gleitbeschichtung kann das Einölen entfallen.</p> | D V |
|  | <p>Überwurfmutter und anschließend Schneidring mit der Schneide Richtung Rohrende aufschieben. ACHTUNG! Auf richtige Lage des Schneidringes achten → sonst Fehlmontage.</p> | D V |
|  | <p>Überwurfmutter von Hand bis zur fühlbaren Anlage von VOMO, Schneidring und Überwurfmutter festschrauben. Rohr gegen Anschlag im VOMO drücken.</p> | V |
|  | <p>Überwurfmutter von Hand bis zur fühlbaren Anlage von Verschraubungsstutzen, Schneidring und Überwurfmutter festschrauben. Rohr gegen Anschlag im Verschraubungsstutzen drücken. ACHTUNG! Rohr muss am Anschlag anliegen, sonst erfolgt kein Rohreinschnitt.</p> | D |

Montageanleitung - Schneidringverschraubungen

| | | |
|--|--|------------------|
|  | <p>Vormontage im VOMO: Überwurfmutter um 1 - 1 1/2 Umdrehungen (je nach Abmessung und Werkstoff) anziehen. VOMO mit Gabelschlüssel gegenhalten.</p> | V |
|  | <p>Erstmontage: Überwurfmutter um ca. 1 1/2 Umdrehungen anziehen. Verschraubsstutzen mit Gabelschlüssel gegenhalten.</p> <p>Dabei darf sich das Rohr nicht mitdrehen.</p> <p>ACHTUNG! Abweichender Anzugsweg reduziert die Druckbelastbarkeit und die Lebensdauer der Rohrverschraubung. Leckagen oder Herausrutschen des Rohres können die Folge sein.</p> | D D V |
| <p>Bundaufwurf: teilweise sichtbar aufgeworfenes Rohrmaterial</p>  | <p>Kontrolle: Rohranschluss durch Lösen der Überwurfmutter demontieren.</p> <p>VOMO: Der Bundaufwurf vor der ersten, vorderen Schneide muss gleichmäßig vorhanden sein und 80 % der Schneidenstirnfläche bedecken.</p> <p>HINWEIS: Bei Edelstahlrohren entsteht auf der Schneidkante kein vergleichbarer Bundaufwurf wie bei Stahlrohren. Edelstahl-Schneidringe sitzen relativ locker auf dem Rohr.</p> <p>Bei Werkstoff STAHL: Bundaufwurf muss die Schneidenstirnfläche voll ausfüllen. Schneidring darf sich drehen, aber nicht axial verschieben lassen.</p> | D V V D |
|  | <p>Fertigmontage im Verschraubsstutzen bei VOMO: Überwurfmutter von Hand bis zur fühlbaren Anlage von Verschraubsstutzen, Schneidring und Überwurfmutter festschrauben. Überwurfmutter 1/4 bis 1/2 Umdrehung über den Punkt des spürbaren Kraftanstieges anziehen, hierbei Verschraubsstutzen mit Gabelschlüssel gegenhalten.</p> <p>Werkseitig vormontierte Schneidringe: Überwurfmutter 1/4 - 1/3 Umdrehungen anziehen!</p> <p>ACHTUNG! Abweichender Anzugsweg reduziert die Druckbelastbarkeit und die Lebensdauer der Rohrverschraubung. Leckagen oder Herausrutschen des Rohres können die Folge sein.</p> | V |

Montageanleitung - Schneidringverschraubungen



Wiederholmontage:

Nach jedem Lösen des Rohranschlusses ist die Überwurfmutter wieder fest anzuziehen (gleicher Kraftaufwand) wie bei Fertig- bzw. Erstmontage, hierbei Verschraubungsstutzen mit Gabelschlüssel gegenhalten.

D

V

Dichtheit:

Gemäß den geltenden Installations- und Bauvorschriften für Rohrleitungen wird empfohlen, die Dichtheit jeder Rohrverschraubung nach erfolgter Montage mit Prüf- und/oder Betriebsmedium unter Prüf- und/oder Betriebsdruck, z. B. mittels schaubildenden Mitteln nach DIN EN 14291, zu prüfen.

Geltungsbereich DIN 3387-1: Schneidringverschraubungen für alle Gase nach DVGW Arbeitsblatt G 260.

D


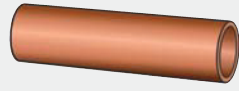

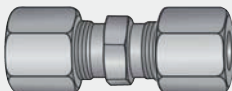
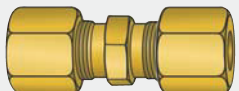
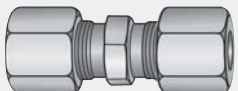




V

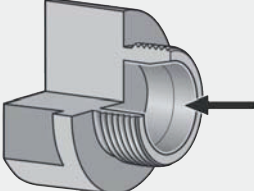
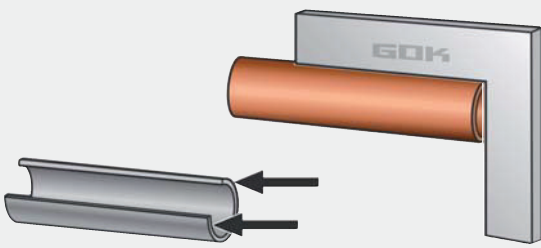
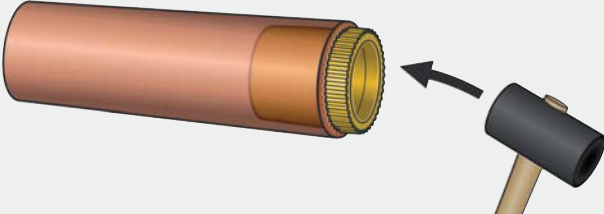
WARNUNG

- Die Demontage und/oder das Nachziehen von Verschraubungen und Verschraubungsteilen ist nur in vollständig drucklosem Zustand zulässig!
- Die Verwendung von Schneidringverschraubungen unterliegt den jeweiligen Installationsvorschriften, z. B. DVGW-TRGI, TRF 1996.

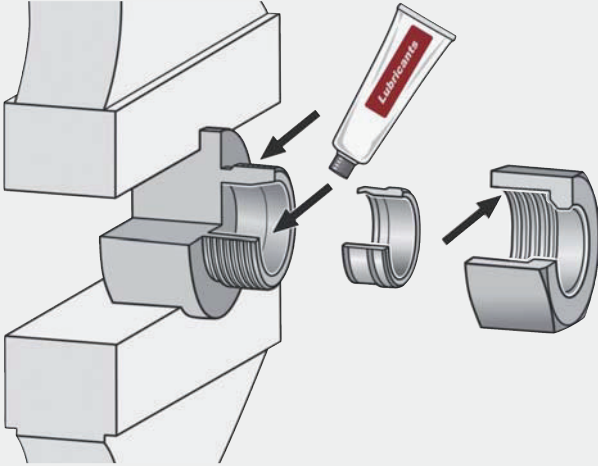
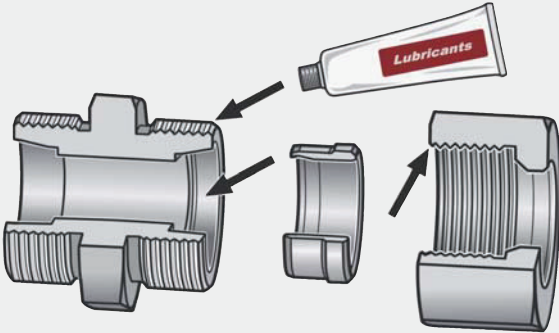
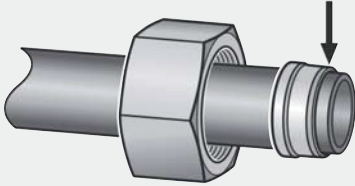
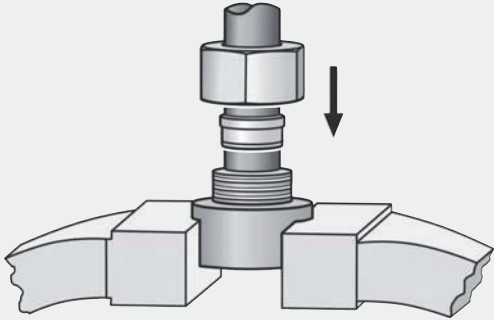
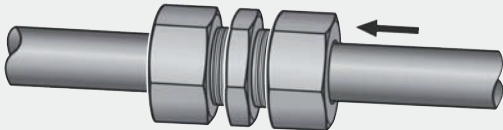
Assembly instructions - Compression fittings

acc. to EN ISO 8434-1 / DIN 2353 with reference to DIN 3859-2 and DIN 3387-1

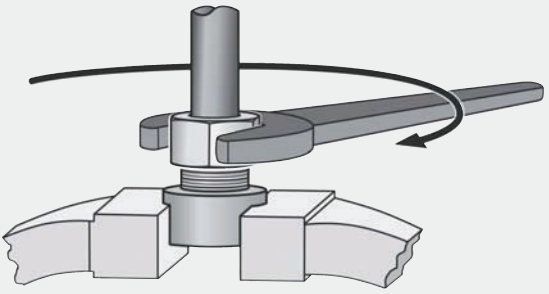
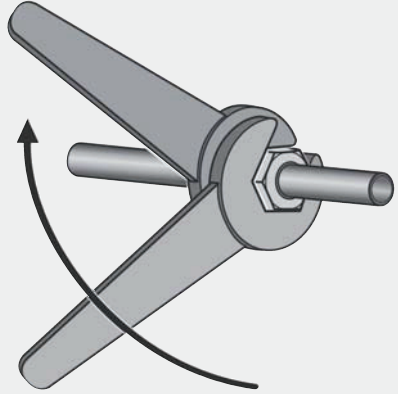
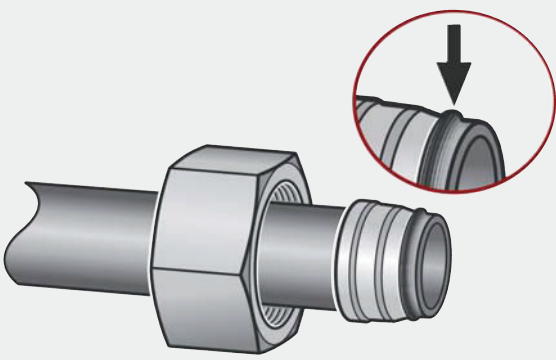
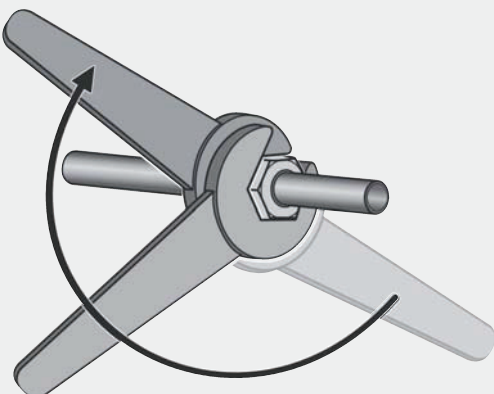
| | | | |
|---|--|--|---|
| Pipe: design, dimensions and recommended material type | Steel Precision steel pipe or pipe sockets, dimensions acc. to EN 10305 Parts 1-4, 6 | Copper and wrought copper alloy - Copper pipe EN 1057 - GOK brass brazed nipple - brass pipe made from CW614N, CW617N | Stainless steel Stainless steel pipe, dimensions acc. to EN 10305-1 or EN ISO 1127 dimension tolerances D4 and T4 X6CrNiMoTi17-12-2 acc. to EN 10088-3 |
| |  |  |  |
| Compression fitting: material mating | St Steel Olive design steel or brass | MS Brass Olive design brass | X Stainless steel Olive design stainless steel |
| |  |  |  |
|    | |  | |
| D Direct assembly in screw socket | | V Pre-assembly in the VOMO pre-assembly tool socket and final assembly in screw socket | |

| | | |
|---|--|----------------------|
|  | VOMO cones are subject to wear. Therefore, check accuracy to gauge regularly (approx. after every 50th pre-assembly) with a cone gauge. Replace VOMOs that are not accurate to gauge or which are showing signs of wear to prevent incorrect assembly. | V |
|  | Saw pipes at a right angle. An angle tolerance of 0.5° is permitted. Do not use a pipe cutter or an angle grinder. Slightly deburr the inside and outside of the pipe ends. Maximum permitted bevel 0.2 x 45°. Then clean the pipe. NOTE: Shape deviations at the end of the pipe, such as pipes sawn at an angle or incorrectly deburred, reduce the life and leakproofness of the connection. | D V |
|  | For all seamless, thin-wall pipes and soft pipe materials (e.g. copper or aluminium): Insert a reinforcing sleeve into the pipe to the edge of the knurl. Tap the reinforcing sleeve completely into the pipe with a hammer (plastic or rubber). This presses the collar of the knurl against the inside of the pipe and prevents the sleeve moving or falling out. | D V |

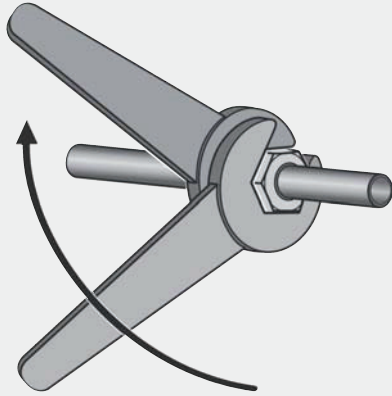
Assembly instructions - Compression fittings

| | | |
|---|--|--------|
|  | <p>Place the VOMO pre-assembly tool for the selected pipe in the vice. Lubricate the thread and cone of the VOMO and the thread of the coupling nut. Screw the coupling nut onto the VOMO loosely so that the lubricant can spread more evenly.</p> | V |
|  | <p>Slightly oil the thread and cone of the screw socket and the thread of the coupling nut (e.g. lubricant, not grease).</p> <p>NOTE : There is no need to oil zinc-plated pipe joints with a transparent anti-friction coating.</p> | D V |
|  | <p>Slide the coupling nut and then the olive on to the pipe with the cutting edge facing the end of the pipe.</p> <p>NOTE : Make sure that the olive sits properly → otherwise incorrect assembly.</p> | D V |
|  | <p>Tighten the coupling nut by hand until you feel that the VOMO, olive and coupling nut are pressed together. Press the pipe against the end stop in the VOMO.</p> | V |
|  | <p>Tighten the coupling nut by hand until you feel that the screw socket, olive and coupling nut are pressed together. Press the pipe against the end stop in the screw socket.</p> <p>NOTE : The pipe must touch the end stop, otherwise the pipe will not be cut.</p> | D |

Assembly instructions - Compression fittings

| | | |
|---|---|------------------|
|  | <p>Pre-assembly in the VOMO : Tighten the coupling nut by 1 - 1 1/2 turns (depending on the dimensions and material). Hold the VOMO in place with an open-end spanner.</p> | V |
|  | <p>Initial assembly: Tighten the coupling nut by approx. 1 1/2 turns. Hold the screw socket in place with an open-end spanner.</p> <p>The pipe must not rotate.</p> <p>NOTE : If the screw is not properly tightened, this will reduce the pressure-bearing capacity and life of the screwed joint. This may cause leaks or the pipe may slide out.</p> | D D V |
| <p>Collar: Partly visible pipe material collar</p>  | <p>Check: Dismantle the pipe connection by loosening the coupling nut.</p> <p>VOMO pre-assembly tool: The collar in front of the first, front cutting edge must be even and cover 80% of the cutting face.</p> <p>NOTE : With stainless steel pipes there is no collar on the cutting edge as there is with steel pipes. Stainless steel olives sit relatively loosely on the pipe.</p> <p>With STEEL : The collar must completely fill the cutting face. The olive may turn but it must not be possible to move it in an axial direction.</p> | D V V D |
|  | <p>Final assembly in the screw socket with the VOMO : Tighten the coupling nut by hand until you feel that the screw socket, olive and coupling nut are pressed together. Tighten the coupling nut 1/4 to 1/2 turn more than the point at which you feel the pressure increase; hold the screw socket in place with an open-end spanner.</p> <p>Factory-installed olives: Tighten the coupling nut 1/4 - 1/3 turn.</p> <p>NOTE : If the screw is not properly tightened, this will reduce the pressure-bearing capacity and life of the screwed joint. This may cause leaks or the pipe may slide out.</p> | V |

Assembly instructions - Compression fittings



Repeat assembly:

Each time you loosen the pipe connection, you must tighten the coupling nut again (same force) the same as in final and initial assembly; hold the screw socket in place with an open-end spanner.

D

V

Leakproofness:

In accordance with the applicable installation and construction regulations for piping, it is recommended that the leakproofness of every screwed joint is tested after assembly with test and/or operating medium under test and/or operating pressure; e.g. with foaming material according to EN 14291.

Field of applicability DIN 3387-1: Compression fittings for all gases acc. to DVGW Worksheet G 260.

[DVGW: German Technical and Scientific Association for Gas and Water]

D


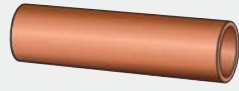

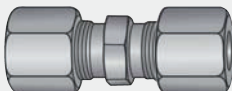
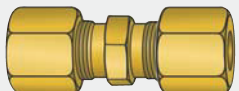
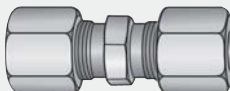
V

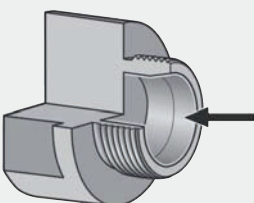
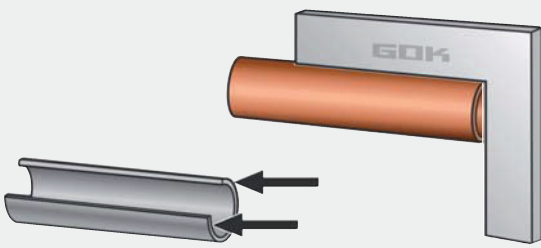
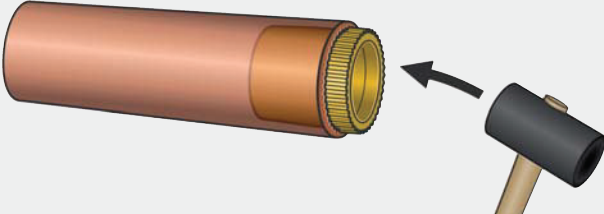
⚠ WARNING

- Dismantling and/or tightening of screwed joints and screwed parts is permitted only when they are not under any pressure.
- The use of compression fittings is subject to the respective installation regulations, such as DVGW-TRGI, TRF 1996.

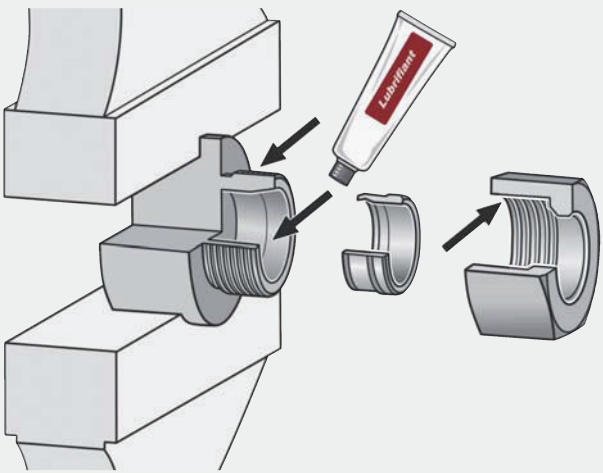
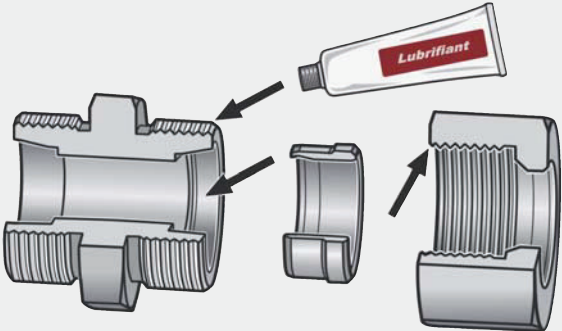
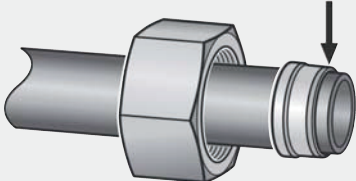
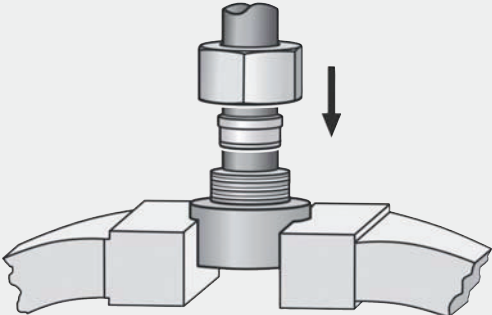
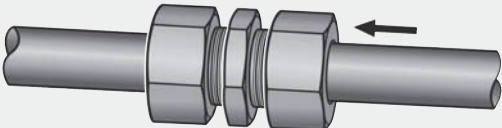
Notice de montage - Raccords vissés à bague coupante

conformément à EN ISO 8434-1 / DIN 2353 selon DIN 3859-2 et conformément à DIN 3387-1

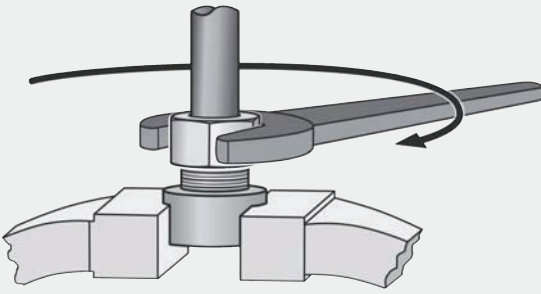
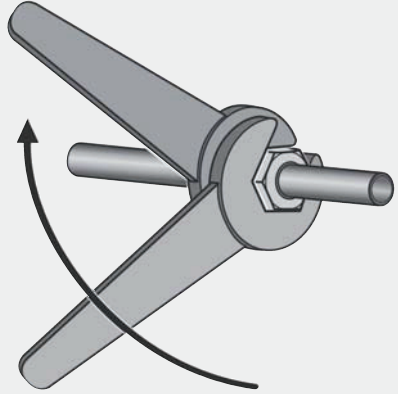
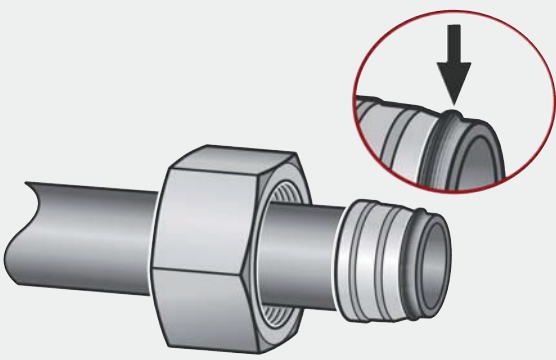
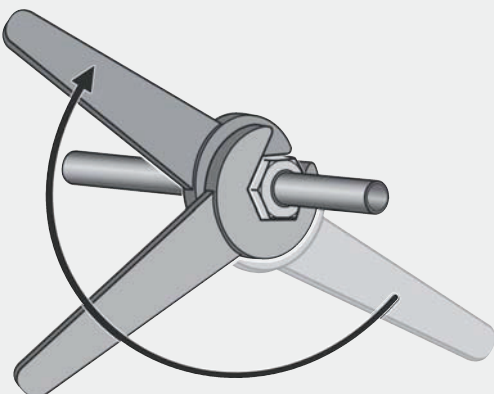
| | | | |
|---|---|--|--|
| Tube : exécution, dimensions et matériau recommandé | A acier Tube ou tubulure de précision en acier, cotes selon EN 10305 parties 1-4, 6 | C uivre et alliage à forger à base de cuivre - Tube de cuivre EN 1057 - Raccord à souder en laiton GOK - Tube en laiton en CW614N, CW617N | A acier inoxydable Tube en acier inoxydable, cotes selon EN 10305-1 ou EN ISO 1127, tolérances sur les dimensions D4 et T4 X6CrNiMo- Ti17-12-2 selon EN 10088-3 |
| |  |  |  |
| R accord vissé à bague coupante : matériau compo- site | A acier S t Exécution de la bague coupante en acier ou laiton | L aiton M S Exécution de la bague coupante en laiton | A acier inoxydable X Exécution de la bague coupante en acier inoxydable |
| |  |  |  |
| D | M ontage direct sur l'embout à visser | | V |
| | | recommandé en cas de montage en série | |
| | | P rémontage dans l'embout de prémontage V O M O et montage final dans l'embout à visser | |

| | | |
|---|---|----------------------|
|  | Les cônes d'un VOMO sont soumis à l'usure. Il faut donc, à intervalles réguliers (tous les 50 prémontages env.), vérifier la justesse des cotes avec un calibre de cône ! Remplacer les VOMO usés ou qui ne sont pas à la cote afin d'exclure tout mauvais montage. | V |
|  | Scier le tube à angle droit. Une tolérance angulaire de 0,5° est admise. N'utiliser ni coupe-tube ni tronçonneuse à meule. Ebavurer légèrement les extrémités du tube à l'intérieur et à l'extérieur. Chanfrein autorisé maximum 0,2 x 45°. Nettoyer le tube ensuite. REMARQUE : Des différences de forme à l'extrémité du tube, des tubes sciés en biais ou mal ébavurés par ex. réduisent la durée de vie et l'étanchéité du raccord. | D V |
|  | P our tous les tubes sans soudure à parois fines et matériaux doux pour tubes (cuivre ou aluminium par ex.) : Insérer des douilles de renforcement dans le tube jusqu'à la bordure moletée. Enfoncer la douille de renforcement complètement avec un marteau en matière synthétique ou en caoutchouc. Le col du moletage est alors pressé contre la paroi interne du tube, bloquant la douille de renforcement qui ne peut plus se décaler ni tomber. | D V |

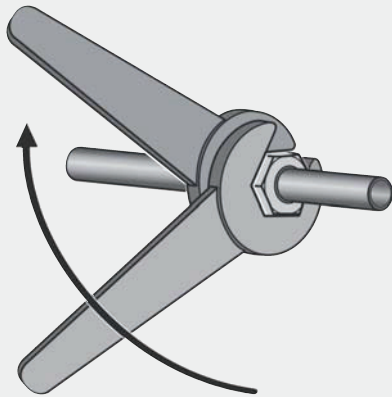
Notice de montage - Raccords vissés à bague coupante

| | | |
|---|---|--------|
|  | <p>Serrer le VOMO correspondant au tube choisi dans l'étau. Enduire de lubrifiant le filet et le cône du VOMO ainsi que le filet de l'écrou-raccord. Visser une fois l'écrou-raccord sur le VOMO sans serrer pour mieux étaler le lubrifiant.</p> | V |
|  | <p>Huiler légèrement le filet et le cône de l'embout à visser ainsi que le filet de l'écrou-raccord (utiliser par ex. un lubrifiant, pas de graisse!). REMARQUE : Il est inutile d'huiler les raccords de tube galvanisés avec revêtement lubrifiant transparent.</p> | D V |
|  | <p>Insérer l'écrou-raccord puis la bague coupante avec la lame tournée vers l'extrémité du tube. ATTENTION ! Veiller au bon positionnement de la bague coupante → sinon, défaut de montage en résultat.</p> | D V |
|  | <p>Serrer à la main l'écrou-raccord jusqu'à sentir la mise en place de VOMO, de la bague coupante et de l'écrou-raccord. Engager le tube dans VOMO jusqu'en butée.</p> | V |
|  | <p>Serrer à la main l'écrou-raccord jusqu'à sentir la mise en place de l'embout à visser, de la bague coupante et de l'écrou-raccord. Engager le tube dans l'embout à visser jusqu'en butée. ATTENTION ! Le tube doit être en butée, sinon, le tube ne sera pas coupé.</p> | D |

Notice de montage - Raccords vissés à bague coupante

| | | |
|---|--|------------------|
|  | <p>Prémontage dans V O M O : Serrer l'écrou-raccord d'un tour à un tour et demi (selon dimensions et matériau). Maintenir VOMO avec une clé à fourche.</p> | V |
|  | <p>P remier montage : Serrer l'écrou-raccord d'un tour à un tour et demi environ. Maintenir l'embout à visser avec une clé à fourche.</p> <p>Le tube ne doit pas tourner.</p> <p>ATTENTION ! Une course de serrage différente réduit la capacité de charge de pression et la durée de vie du raccord de tube. Des fuites ou un glissement du tube peuvent en résulter.</p> | D D V |
| <p>B ourrelet à collerette : Matériau repoussé du tube en partie visible</p>  | <p>C ontrôle : Démonter le raccord du tube en dévissant l'écrou-raccord.</p> <p>V O M O : Le bourrelet à collerette devant la première lame de devant doit être uniforme et recouvrir à 80 % de la surface frontale coupante.</p> <p>R E M A R Q U E : Dans le cas de tubes en acier inoxydable, il n'apparaît pas de bourrelet à collerette similaire sur le bord de la lame comme dans le cas des tubes en acier. Les bagues coupantes en acier inoxydable sont relativement lâches sur le tube.</p> <p>M atériau A C I E R : Le bourrelet à collerette doit couvrir toute la surface frontale coupante. La bague coupante peut être tournée, mais ne doit pas se déplacer dans le sens axial.</p> | D V V D |
|  | <p>M ontage final dans l'embout à visser dans V O M O : Serrer à la main l'écrou-raccord jusqu'à sentir la mise en place de l'embout à visser, de la bague coupante et de l'écrou-raccord. Serrer l'écrou-raccord d'1/4 à 1/2 tour jusqu'au point de sentir une augmentation sensible de l'effort, en maintenant l'embout à visser avec une clé à fourche.</p> <p>B agues coupantes prémontées en usine : Serrer l'écrou-raccord d'un 1/4 à 1/3 tour !</p> <p>ATTENTION ! Une course de serrage différente réduit la capacité de charge de pression et la durée de vie du raccord de tube. Des fuites ou un glissement du tube peuvent en résulter.</p> | V |

Notice de montage - Raccords vissés à bague coupante



Montage répétitif :

A chaque démontage du raccord, il faut resserrer à fond l'écrou-raccord comme lors du premier montage ou du montage final, en appliquant la même force et en maintenant l'embout à visser avec une clé à fourche.

D

V

Étanchéité :

Conformément aux prescriptions d'installation et de construction en vigueur s'appliquant aux tuyauteries, il est recommandé de vérifier l'étanchéité de tout raccord vissé, une fois le montage terminé, à l'aide d'un fluide de contrôle et/ou d'exploitation sous pression d'essai et/ou de service, par ex. à l'aide de produits moussants selon EN 14291.

Domaine d'application DIN 3387-1 : raccords vissés à bague coupante pour tous les gaz suivant la fiche de travail G 260 DVGW (fédération allemande de l'eau et du gaz).

D


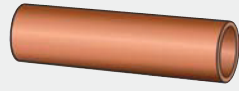

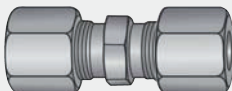
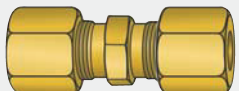
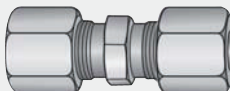





V

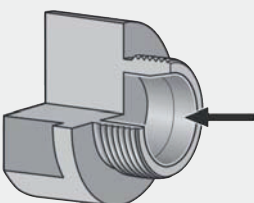
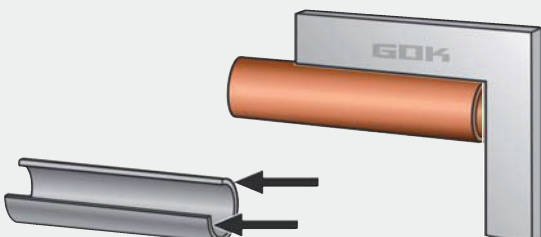
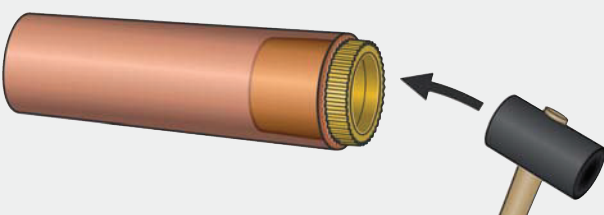
AVERTISSEMENT

- Le démontage et/ou le serrage des raccords et des éléments vissés ne sont autorisés qu'à l'état complètement hors pression !
- L'utilisation de raccords vissés à bague coupante est régie par les prescriptions d'installation respectives, par ex. DVGW-TRGI, TRF 1996.

Instrukcja montażu – śrubunki z pierścieniem wcinającym

wg DIN EN ISO 8434-1 / DIN 2353 w oparciu o DIN 3859-2 oraz wg DIN 3387-1

| | | | |
|---|---|---|--|
| Rura: wersja, wymiary i zalecany rodzaj materiału | Stal Stalowa rura precyzyjna lub króciec rurowy, wymiary wg DIN EN 10305, części 1-4, 6 | Miedź i stopy miedziane - Rura miedziana DIN EN 1057 - Króciec mosiężny lutowany GOK - Rura mosiężna z CW614N, CW617N | Stal szlachetna Rura ze stali szlachetnej, wymiary wg DIN EN 10305-1 lub DIN EN ISO 1127 Wymiary graniczne D4 i T4 X6CrNiMoTi17-12-2 wg DIN EN 10088-3 |
| |  |  |  |
| Śrubunki z pierścieniem wcinającym: dobór materiału | St Stal Wersja pierścienia wcinającego ze stali lub mosiądzu | MS Mosiądz Wersja pierścienia wcinającego z mosiądzu | X Stal szlachetna Wersja pierścienia wcinającego ze stali szlachetnej |
| |  |  |  |
|    | |   | |
| D Bezpośredni montaż w krótcu śrubunka | | V Montaż wstępny w krótcu do montażu wstępnego VOMO i pełen montaż w krótcu śrubunka | |

| | | |
|---|--|--------|
|  | VOMO ulegają zużyciu. Dlatego należy je regularnie (mniej więcej co 50 montażi wstępnych) kontrolować przy użyciu wzorca! W celu wykluczenia nieprawidłowego montażu należy wymieniać króćce VOMO, które nie są zgodne z wzorcem lub są zużyte. | V |
|  | Przepiłować rurę pod kątem prostym. Dopuszczalne jest odchylenie od kąta prostego o 0,5°. Nie korzystać z obcinaka do rur ani szlifierki-przecinarki. Delikatnie wygładzić końce rur od strony wewnętrznej i zewnętrznej. Dopuszczalne fazowanie to maks. 0,2 x 45°. Następnie oczyścić końce. WSKAZÓWKA: Zniekształcenia na końcach rur, np. krzywo przycięte lub niedokładnie wygładzone rury, zmniejszają żywotność i szczelność połączenia. | D V |
|  | W przypadku wszystkich bezszwowych rur o cienkich ściankach oraz rur wykonanych z miękkich tworzyw (np. miedź lub aluminium): Wsunąć tuleję wzmacniającą do rury aż do brzegu radełka. Wbić młotkiem (z tworzywa lub gumy) do końca tuleję wzmacniającą. W następstwie tego szyjka radełka wciska się w wewnętrzną część rury i zabezpiecza tuleję przed przesunięciem lub wypadnięciem. | D V |

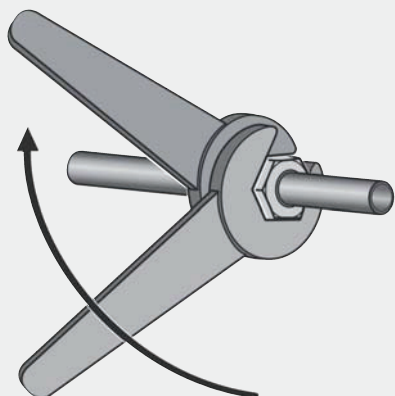
Instrukcja montażu – śrubunki z pierścieniem wcinającym

| | | |
|--|---|----------------|
| | <p>Zamocować króciec VOMO wybranej rury w imadle. Nasmarować gwint i stożek VOMO oraz gwint nakrętki. Nakręcić jeden raz nakrętkę na VOMO, by dobrze rozprowadzić środek smarujący.</p> | <p>V</p> |
| | <p>Lekko nasmarować gwint i stożek króca śrubunka oraz gwint nakrętki (np. środkiem smarującym, nie smarem!). WSKAZÓWKA: W przypadku ocynkowanych śrubunków z bezbarwną warstwą poślizgową można zrezygnować ze smarowania.</p> | <p>D V</p> |
| | <p>Nasunąć nakrętkę, a następnie pierścień wcinający z krawędzią tnącą skierowaną w kierunku końca rury. UWAGA! Skontrolować prawidłowe położenie pierścienia wcinającego → w przeciwnym razie zostanie on nieprawidłowo zamontowany.</p> | <p>D V</p> |
| | <p>Przykręcić ręcznie nakrętkę, by VOMO, pierścień wcinający i nakrętka przylegały do siebie. Wsunąć rurę do oporu do VOMO.</p> | <p>V</p> |
| | <p>Przykręcić ręcznie nakrętkę, by króciec śrubunka, pierścień wcinający i nakrętka przylegały do siebie. Wsunąć rurę do oporu do króca śrubunka. UWAGA! Rura musi przylegać do ogranicznika, w przeciwnym razie rura nie zostanie nacięta.</p> | <p>D</p> |

Instrukcja montażu – śrubunki z pierścieniem wcinającym

| | | |
|---|---|--------|
| | <p>Montaż wstępny w króćcu VOMO: Dokręcić nakrętkę o 1–1,5 obrotu (w zależności od wymiarów i tworzywa). Przytrzymać kluczem płaskim VOMO.</p> | V |
| | <p>Montaż wstępny: Dokręcić nakrętkę o ok. 1,5 obrotu. Przytrzymać kluczem płaskim króciec śrubunka.</p> | D |
| | <p>Rura nie może się przy tym obracać.</p> <p>UWAGA! Inny sposób dokręcania obniża wytrzymałość na obciążenie ściskające i skraca żywotność śrubunka. Może to spowodować nieszczelność lub wysunięcie się rury.</p> | D V |
| <p>Nadatek: częściowo widoczny, wystający materiał, z którego wykonana jest rura</p> | <p>Kontrola: Wymontować przyłącze rurowe, odkręcając nakrętkę.</p> | D V |
| | <p>VOMO: Nadatek znajdujący się przed pierwszą, przednią krawędzią tnącą musi być równomierny, musi przykrywać 80% powierzchni czołowej krawędzi tnącej.</p> <p>WSKAZÓWKA: W przypadku rur ze stali szlachetnej na krawędzi tnącej nie ma takiego nadatku, jaki występuje na rurach stalowych. Pierścienie wcinające ze stali szlachetnej umieszczone są na rurze stosunkowo luźno.</p> | V |
| | <p>Pełen montaż w króćcu śrubunka z VOMO: Przykręcić ręcznie nakrętkę, by króciec śrubunka, pierścień wcinający i nakrętka przylegały do siebie. Dokręcić nakrętkę zaciskową o od 1/4 do 1/2 obrotu od momentu wycucia większego oporu, przytrzymując przy tym króciec śrubunka kluczem płaskim.</p> | D |
| | <p>Zamontowane fabrycznie pierścienie wcinające: Dokręcić nakrętkę o 1/4–1/3 obrotu!</p> <p>UWAGA! Inny sposób dokręcania obniża wytrzymałość na obciążenie ściskające i skraca żywotność śrubunka. Może to spowodować przeciekanie lub wysunięcie się rury.</p> | V |

Instrukcja montażu – śrubunki z pierścieniem wcinającym

**Ponowny montaż:**

Po każdym rozłączeniu przyłącza rurowego należy ponownie mocno dokręcić nakrętkę (z taką samą siłą), tak jak przy pełnym lub pierwszym montażu, przytrzymując przy tym króciec śrubunka kluczem płaskim.

D

V

Szczelność:

Zgodnie z obowiązującymi przepisami instalacyjnymi i budowlanymi dotyczącymi przewodów rurowych po montażu zaleca się skontrolowanie szczelności każdego złącza rurowego przy użyciu środka kontrolnego i/lub środka roboczego pod ciśnieniem kontrolnym i/lub roboczym, np. przy użyciu środków pniących zgodnie z DIN EN 14291.

Zakres obowiązywania DIN 3387-1: Śrubunki z pierścieniem wcinającym stosowane do wszystkich gazów zgodnie z kartą roboczą DVGW G 260.

D

V

⚠ OSTRZEŻENIE

- Demontaż i/lub dokręcanie śrubunków i elementów połączeń można wykonywać wyłącznie po całkowitym zredukowaniu ciśnienia!
- Korzystanie z śrubunków z pierścieniem wcinającym podlega obowiązującym przepisom instalacyjnym, np. DVGW-TRGI, TRF 1996.