

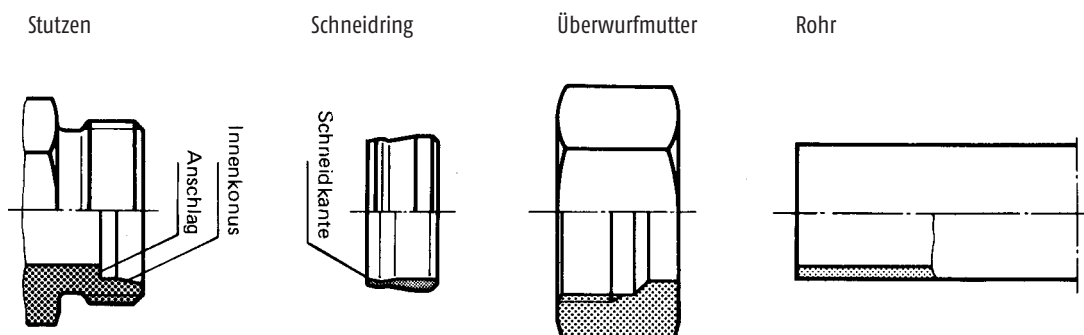
Schneidring-Verschraubungen

MONTAGEANLEITUNG, TECHNISCHE INFORMATIONEN

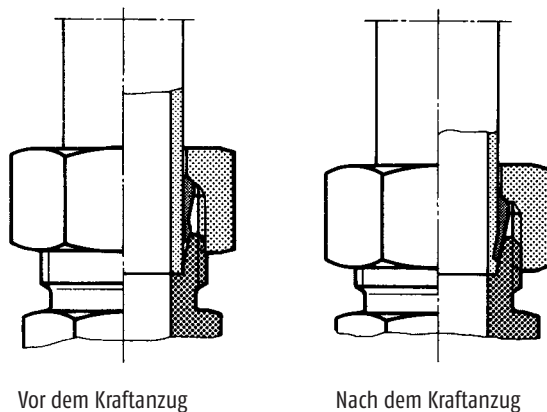


RO-FI Ihr starker Partner in Sachen Edelstahl

Montageanleitung

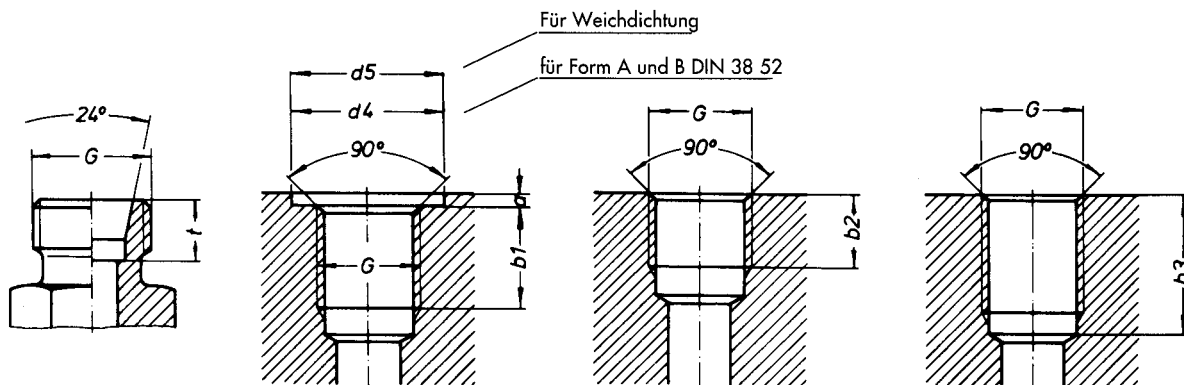


1. Rohr rechtwinklig absägen (keine Rohrabschneider verwenden) Rohrenden innen und außen leicht entgraten.
2. Gewinde und Schneidring mit SMF Montagefett einfetten.
3. Nacheinander Überwurfmutter und Schneidring auf das Rohr schieben. Der Schneidring zeigt mit seinem stärkeren Bund zur Überwurfmutter.
4. Rohr gegen Anschlag im Verschraubungsstutzean drücken und Überwurfmutter von Hand so weit wie möglich aufschrauben. Der Schneidring muss dabei zwischen Rohr, Überwurfmutter und Innenkonus des Stutzens fest zum Anliegen gebracht werden.
5. Überwurfmutter mit Schraubenschlüssel wie folgt anziehen: Bis Rohr-AD 18 etwa 1½ Umdrehungen. Ab Rohr-AD 20 etwa 1¼ Umdrehungen. Die Schneidkante des Schneidringes dringt dabei in die Rohrwandung ein und erzeugt einen deutlich sichtbaren Materialaufwurf.
6. Überwurfmutter lösen und Schneidringeinschnitt prüfen. Der Materialaufwurf soll 70–80% der Schneidringstirnfläche (stirnseitigen Wanddicke des Schneidringes) abdecken.
7. Anschließend Verschraubung wieder zusammenfügen. Überwurfmutter zunächst mit Schraubenschlüssel bis zum spürbaren Kraftanstieg und danach noch um ca. ¼ Umdrehung anziehen.



Für die Serienmontage empfehlen wir je nach Seriengröße gehärtete Vormontagestutzen

Schneidringanschluss und Einschraublöcher



Schneidringanschluss
DIN 2353

Einschraubloch Form X
DIN 3852 Blatt 1 und 2
(für zylindrische
Einschraubzapfen)

Einschraubloch Form Z
DIN 3852 Blatt 1 und 2
(für kegelige Einschraubzapfen)

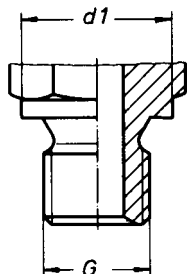
Einschraubloch
NPT (USAS B 2.1 - 1968)

Bau- reihe	Rohr AD	Schneidring- anschluss		Einschraublöcher Form X Metrisches Gewinde DIN 3852 Blatt 1					Form Z Metr. Gewinde DIN 3852 Blatt 1		Form X Whitworth-Rohrgewinde DIN 3852 Blatt 2					Form Z Whitworth- Rohrgewinde DIN 3852 Blatt 2		NPT- Rohrgewinde USAS B 2.1-1968	
		DIN 2353 G	t	G	d4	d5	a	b1	G	b2	G	d4	d5	a	b1	G	b2	G	b3
LL sehr leicht	4	8 x 1,0	4,0	-	-	-	-	-	8 x 1,0	5,5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	5	10 x 1,0	5,5	-	-	-	-	-	8 x 1,0	5,5	-	-	-	-	-	1/8"	5,5	1/8"	11,6
	6	10 x 1,0	5,5	-	-	-	-	-	10 x 1,0	5,5	-	-	-	-	-	1/8"	5,5	1/8"	11,6
	8	12 x 1,0	5,5	-	-	-	-	-	10 x 1,0	5,5	-	-	-	-	-	1/8"	5,5	1/8"	11,6
L leicht	6	12 x 1,5	7,0	10 x 1,0	15	15	1,0	8	10 x 1,0	5,5	1/8"	15	15	1,0	8	1/8"	5,5	1/8"	11,6
	8	14 x 1,5	7,0	12 x 1,5	18	18	1,5	12	12 x 1,5	8,5	1/4"	19	20*	1,5	12	1/4"	8,5	1/4"	16,4
	10	16 x 1,5	7,0	14 x 1,5	20	20	1,5	12	14 x 1,5	8,5	1/4"	19	20*	1,5	12	1/4"	8,5	1/4"	16,4
	12	18 x 1,5	7,0	16 x 1,5	22	23*	1,5	12	16 x 1,5	8,5	3/8"	23	23	2,0	12	3/8"	8,5	3/8"	17,4
	15	22 x 1,5	7,0	18 x 1,5	24	25*	2,0	12	18 x 1,5	8,5	1/2"	27	28*	2,5	14	1/2"	10,5	1/2"	22,6
	18	26 x 1,5	7,5	22 x 1,5	28	28	2,5	14	22 x 1,5	10,5	1/2"	27	28*	2,5	14	1/2"	10,5	1/2"	22,6
	22	30 x 2,0	7,5	26 x 1,5	32	33*	2,5	16	-	-	3/4"	33	33	2,5	16	-	-	3/4"	23,1
	28	36 x 2,0	7,5	33 x 2,0	40	41*	2,5	18	-	-	1"	40	41*	2,5	18	-	-	1"	27,8
	35	45 x 2,0	10,5	42 x 2,0	50	51*	2,5	20	-	-	1 1/4"	50	51*	2,5	20	-	-	1 1/4"	28,3
	42	52 x 2,0	11,0	28 x 2,0	56	56	2,5	22	-	-	1 1/2"	56	56	2,5	22	-	-	1 1/2"	28,3
S schwer	6	14 x 1,5	7,0	12 x 1,5	18	18	1,5	12	12 x 1,5	8,5	1/4"	19	20*	1,5	12	1/4"	8,5	1/4"	16,4
	8	16 x 1,5	7,0	14 x 1,5	20	20	1,5	12	14 x 1,5	8,5	1/4"	19	20*	1,5	12	1/4"	8,5	1/4"	16,4
	10	18 x 1,5	7,5	16 x 1,5	22	23*	1,5	12	16 x 1,5	8,5	3/8"	23	23	2,0	12	3/8"	8,5	3/8"	17,4
	12	20 x 1,5	7,5	18 x 1,5	24	25*	2,0	12	18 x 1,5	8,5	3/8"	23	23	2,0	12	3/8"	8,5	3/8"	17,4
	14	22 x 1,5	8,0	20 x 1,5	26	27*	2,0	14	20 x 1,5	10,5	1/2"	27	28*	2,5	14	1/2"	10,5	1/2"	22,6
	16	24 x 1,5	8,5	22 x 1,5	28	28	2,5	14	22 x 1,5	10,5	1/2"	27	28*	2,5	14	1/2"	10,5	1/2"	22,6
	20	30 x 2,0	10,5	27 x 1,5	33	33	2,5	16	-	-	3/4"	33	33	2,5	16	-	-	3/4"	23,1
	25	36 x 2,0	12,0	33 x 2,0	40	41*	2,5	18	-	-	1"	40	41*	2,5	18	-	-	1"	27,8
	30	42 x 2,0	13,5	42 x 2,0	50	51*	2,5	20	-	-	1 1/4"	50	51*	2,5	20	-	-	1 1/4"	28,3
	38	52 x 2,0	16,0	48 x 2,0	56	56	2,5	22	-	-	1 1/2"	56	56	2,5	22	-	-	1 1/2"	28,3

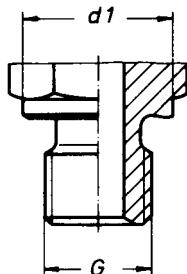
*abweichend von DIN 3852 Blatt 1 und 2

11.2007_1.000

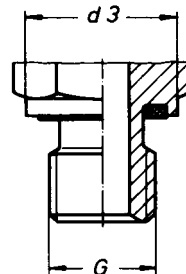
Einschraubzapfen zylindrisch



Einschraubzapfen
Form A
DIN 3852 Blatt 1 und 2
Abdichtung durch Dichtung



Einschraubzapfen
Form B
DIN 3852 Blatt 1 und 2
Abdichtung durch Dichtkante



Einschraubzapfen
Form E
mit Weichdichtung
(Viton)

Bau- reihe	Rohr- AD	Metrisches Gewinde zylindrisch DIN 3852 Blatt 1			Whitworth-Rohrgewinde zylindrisch DIN 3852 Blatt 2		
		G	d1	d3	G	d1	d3
LL sehr leicht	4	-	-	-	-	-	-
	5	-	-	-	-	-	-
	6	-	-	-	-	-	-
	8	-	-	-	-	-	-
L leicht	6	10 x 1,0	14	14	1/8"	14	14
	8	12 x 1,5	17	17	1/4"	18	19*
	10	14 x 1,5	19	19	1/4"	18	19*
	12	16 x 1,5	21	22*	3/8"	22	22
	15	18 x 1,5	23	24*	1/2"	26	26
	18	22 x 1,5	27	27	1/2"	26	26
	22	26 x 1,5	31	32*	3/4"	32	32
	28	33 x 2,0	39	40*	1"	39	39
	35	42 x 2,0	49	50*	1 1/4"	49	50*
	42	28 x 2,0	55	55	1 1/2"	55	55

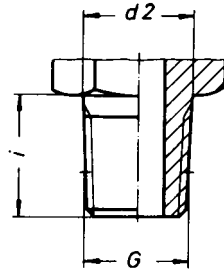
*abweichend von DIN 3852

Bau- reihe	Rohr- AD	Metrisches Gewinde zylindrisch DIN 3852 Blatt 1			Whitworth-Rohrgewinde zylindrisch DIN 3852 Blatt 2		
		G	d1	d3	G	d1	d3
S schwer	6	12 x 1,5	17	17	1/4"	18	19*
	8	14 x 1,5	19	19	1/4"	18	19*
	10	16 x 1,5	21	22*	3/8"	22	22
	12	18 x 1,5	23	24*	3/8"	22	22
	14	20 x 1,5	25	26*	1/2"	26	26
	16	20 x 1,5	27	27	1/2"	26	26
	20	27 x 2,0	32	32	3/4"	32	32
	25	33 x 2,0	39	40*	1"	39	39
	30	42 x 2,0	49	50*	1 1/4"	49	50*
	38	48 x 2,0	55	55	1 1/2"	55	55

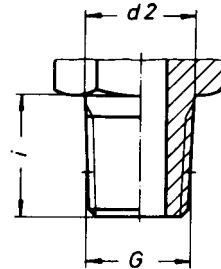
11.2007_1.000

www.rofi.de

Einschraubzapfen kegelig + NPT



Einschraubzapfen
Form C
DIN 3852
Abdichtung durch
Kegelgewinde



Einschraubzapfen
NPT (USAS B 2.1 - 1968)

Bau- reihe	Metrisches Gewinde kegelig DIN 158				Whitworth-Rohr- gewinde kegelig DIN 3859			NPT-Rohrgewinde kegelig		
	Rohr- AD	G	d2	i	G	d2	i	G	d2	i
LL sehr leicht	4	8 x 1,0	8,40	8	1/8"	9,97	8	1/8"	10,287	9,967
	5	8 x 1,0	8,40	8	1/8"	9,97	8	1/8"	10,287	9,967
	6	10 x 1,0	10,40	8	1/8"	9,97	8	1/8"	10,287	9,967
	8	10 x 1,0	10,40	8	1/8"	9,97	8	1/8"	10,287	9,967
L leicht	6	10 x 1,0	10,40	8	1/8"	9,97	8	1/8"	10,287	9,967
	8	12 x 1,5	12,53	12	1/4"	13,53	12	1/4"	13,716	15,103
	10	14 x 1,5	14,53	12	1/4"	13,53	12	1/4"	13,716	15,103
	12	16 x 1,5	16,53	12	3/8"	17,01	12	3/8"	17,145	15,255
	15	18 x 1,5	18,53	12	1/2"	21,32	14	1/2"	21,336	19,850
	18	22 x 1,5	22,65	14	1/2"	21,32	12	1/2"	21,336	19,850
	22	-	-	-	-	-	-	3/4"	26,670	20,155
	28	-	-	-	-	-	-	1"	33,401	25,006
	35	-	-	-	-	-	-	1 1/4"	42,164	25,616
	42	-	-	-	-	-	-	1 1/2"	48,260	26,040

Bau- reihe	Metrisches Gewinde kegelig DIN 158				Whitworth-Rohr- gewinde kegelig DIN 3859			NPT-Rohrgewinde kegelig		
	Rohr- AD	G	d2	i	G	d2	i	G	d2	i
S schwer	6	12 x 1,5	12,53	12	1/4"	13,53	12	1/4"	13,716	15,103
	8	14 x 1,5	14,53	12	1/4"	13,53	12	1/4"	13,716	15,103
	10	16 x 1,5	16,53	12	3/8"	17,01	12	3/8"	17,145	15,255
	12	18 x 1,5	18,53	12	3/8"	17,01	12	3/8"	17,145	15,255
	14	20 x 1,5	20,65	14	1/2"	21,32	14	1/2"	21,336	19,850
	16	22 x 1,5	22,65	14	1/2"	21,32	14	1/2"	21,336	19,850
	20	-	-	-	-	-	-	3/4"	26,670	20,155
	25	-	-	-	-	-	-	1"	33,401	25,006
	30	-	-	-	-	-	-	1 1/4"	42,164	25,616
	38	-	-	-	-	-	-	1 1/2"	48,260	26,040

11.2007_1.000



www.rofi.de

Verkauf Süd

Karl-Arnold-Straße 7
D-73230 Kirchheim/Teck
Tel. +49 (0) 70 21 94 35-0
Fax +49 (0) 70 21 5 60 31
kirchheim@rofi.de

Verkauf Nord / Export

Mittelgönrather Straße 15
D-42655 Solingen
Tel. +49 (0) 2 12 2 32 54-0
Fax +49 (0) 2 12 2 32 54-11
solingen@rofi.de

Verkauf Mitte

Ostendstraße 3
D-63110 Rodgau-Niederroden
Tel. +49 (0) 61 06 2 85 79-30
Fax +49 (0) 61 06 2 22 08
rodgau@rofi.de

RO-FI Ihr starker Partner in Sachen Edelstahl



Zuverlässig durch Qualitätsmanagement - ISO 9001