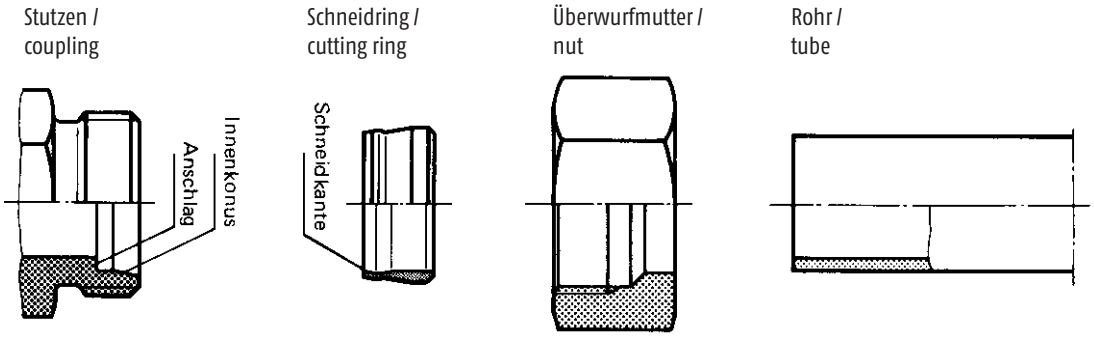
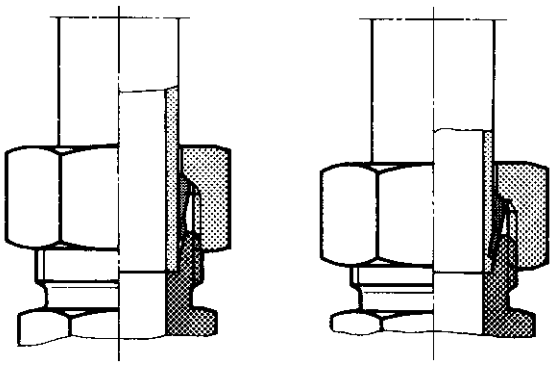
Montageanleitung / Assembly instruction



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. ⅙ Umdrehung anziehen.

1. Cut the tube square (do not use a roll cutter) and lightly deburr the end of the tube inside and out. Use tube inserts for thin walled tubes.
2. Grease the ring, cone and thread with SMF-special grease.
3. Place the nut and cutting ring on the tube. The thicker end of the ring must face the nut.
4. With the end of the tube firmly butted home on the step of coupling body, tighten the nut by hand as much as possible. The ring will now be firmly fitting between the nut, cone and tube.
5. Tighten the nut with a spanner: Tighten the nut until the tube can not be moved any more. After that tighten further for approx. ¼-½ turn. The ring will cut into the tube causing a clearly visible wall of metal ahead of it. The ring may rotate on the tube.
6. Loosen the nut and inspect cut. The wall of metal should be done equally on the whole circumference.
7. For final assembly use the spanner again. Apply more power to increase for another ⅙ turn. Stainless steel couplings ought to be preassembled by using pre-assembling tools. The cone may be damaged when assemble in coupling.



Vor dem Kraftanzug /
before assembly

Nach dem Kraftanzug /
after assembly

Für die Serienmontage empfehlen wir
je nach Seriengröße gehärtete Vormontagestutzen

www.rofi.de