

Anzugs-Drehmomente für Schneidringe

Couples de serrage pour bagues coupantes

Verschraubungs-Drehmomente für Schneidring-Montage Konus nach DIN 3861

Couples de serrage pour montage de la bague coupante Cône selon DIN 3861

Rohr Ø tube Ø mm	Gewinde metrisch filetage métrique	Manuell manuel Nm
06L	M12 x 1,5	20
08L	M14 x 1,5	25
10L	M16 x 1,5	30
12L	M18 x 1,5	40
15L	M22 x 1,5	60
18L	M26 x 2,0	90
22L	M30 x 2,0	170
28L	M36 x 2,0	210
35L	M45 x 2,0	360
42L	M52 x 2,0	490
06S	M14 x 1,5	25
08S	M16 x 1,5	30
10S	M18 x 1,5	40
12S	M20 x 1,5	50
14S	M22 x 1,5	70
16S	M24 x 1,5	80
20S	M30 x 2,0	140
25S	M36 x 2,0	230
30S	M42 x 2,0	300
38S	M52 x 2,0	430

L

S

Hinweise:

Die Werte in den Tabellen für Anzugsdrehmomente sind Richtwerte. Sie können in Funktion der eingesetzten Materialien und der Komponententoleranzen variieren.

Die Werte der Anzugsdrehmomente in Nm auf dem Kegel (DIN 3861) stellen die für eine richtige Vormontage und zum Aufwerfen eines Rands um das gesamte Rohr (mit 80 % Abdeckung der Schneidringfront) notwendigen Drehmomente dar.

Nach richtiger Vormontage und Kontrolle, dass alle verwendeten Komponenten konform sind, sind die vorbereiteten Rohre auf der Maschine zu montieren und mit einem Schlüssel festzuziehen, bis man einen gewissen Widerstand spürt. Danach die Überwurfmutter unter Einsatz eines Gegenschlüssels um eine weitere Viertelumdrehung anziehen.

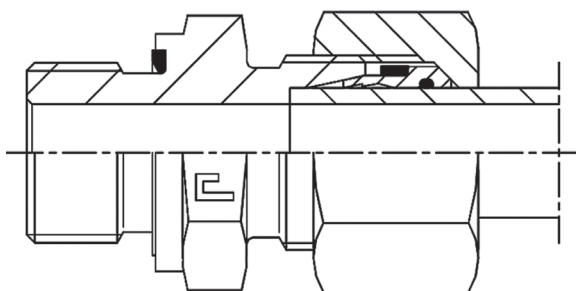
Remarques:

Les valeurs de couple de serrage indiquées dans les tables sont indicatives. Elles peuvent varier en fonction du matériel utilisé et des tolérances des composants.

Les valeurs de serrage indiquées en Nm sur le cône (DIN 3861) représentent les couples de serrage nécessaires qui permettent un pré-montage correct et la création d'un rebord sur la circonférence totale du tube (avec 80% de couverture de la face de la bague coupante).

Après le pré-montage correct et le contrôle que tous les composants soient conformes, il faut monter les tubes préparés sur la machine et visser à l'aide d'une clé jusqu'à sentir une certaine résistance. En suite il faut serrer l'écrou d'un quart de tours supplémentaire avec l'utilisation d'une clé pour le maintien du contre écrou.

Vormontagemaschine / Machine de pré-montage; Seite/page 467

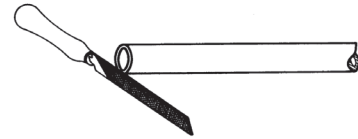
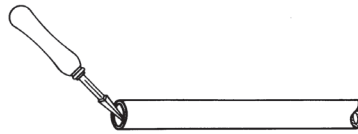
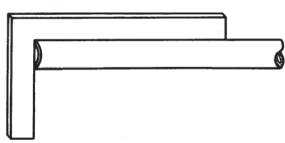


Montagehinweise für Schneidring-Rohrverschraubungen

Instructions de montage pour raccords à bague coupante

Für Stahl und Edelstahl

- Rohrende rechtwinklig absägen
- Rohrende innen und aussen entgraten

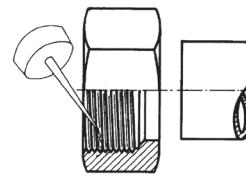


- Gewinde, Konus und Schneidring einölen
- Für die Montage von Edelstahl-Verschraubungen sollte unbedingt eine metallfreie Paste verwendet werden (H-POWER Inox Fix)

Pour acier et acier inoxydable

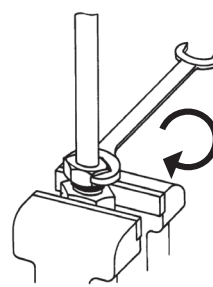
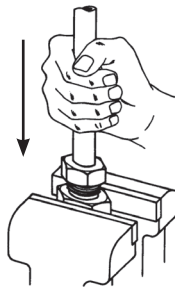
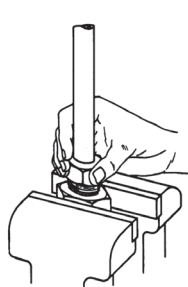
- Couper le bout du tuyau à angle droit
- Eliminer les bavures internes et externes

- Huiler les filetages, le cône et la bague coupante
- Pour le montage de raccords en acier inoxydable, il faudrait absolument utiliser une pâte exempte de métal (H-POWER Inox Fix)



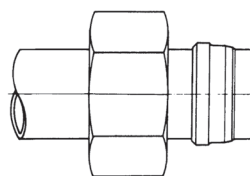
- Vormontagestutzen (Seite 466) mit Schraubstock festklemmen
- Rohr mit Mutter und Schneidring gegen Konusanschlag drücken und Mutter von Hand festziehen, danach die Mutter mit einem Schlüssel festziehen, bis die Schneidkante des Rings in Kontakt mit dem Rohr kommt und dessen Drehung blockiert
- Überwurfmutter mit Schlüssel 3/4 Umdrehung anziehen
- Bei Edelstahl 1 - 1 1/4 Umdrehung

- Serrer l'outil de présertissage (page 466)
- Pousser le tube avec l'écrou et bague coupante contre le siège du cône et visser l'écrou à la main, ensuite visser l'écrou avec une clé jusqu'à ce que l'arête coupante de la bague entre en contact avec le tube et en empêche la rotation
- Serrer l'écrou de 3/4 de tour au moyen de la clé
- Acier inoxydable 1 - 1 1/4 de tour



- Die Mutter losschrauben und kontrollieren, dass das Rohr einen gut aufgeworfenen Rand auf dem ganzen Umfang aufweist. Nach DIN 3859 Teil II. muss der Rand mindestens 80 % der Schneidkante abdecken. Der Schneidring darf dabei noch drehbar sein. Diese Kontrolle ist im Interesse der Sicherheit aller Beteiligten zwingend vorgeschrieben! Wenn der aufgeworfene Rand nicht zufriedenstellend ist, muss die Vormontage unbedingt wiederholt werden

- Dévisser l'écrou et contrôler que le tube présente sur toute la circonférence un rebord bien marqué. Selon DIN 3859 Partie II. le rebord doit couvrir minimum 80 % de la face de la bague coupante. Il reste toujours possible à la bague coupante de tourner. Ce contrôle est obligatoire pour assurer la sécurité de tous! Si le rebord n'est pas satisfaisant, il faut obligatoirement refaire le pré-montage



Verschraubung definitiv montieren:

- Nach richtiger Vormontage das Rohr auf der Verschraubung anbringen und mit einem Schlüssel festziehen, bis man einen gewissen Widerstand spürt. Danach um eine weitere 1/4 Umdrehung anziehen und dabei mit einem Gegenschlüssel festhalten
- Endmontage bei Edelstahl 1/2 Umdrehung

Montage définitif du raccord:

- Après avoir exécuté correctement le pré-montage, raccorder le tube sur le raccord, serrer avec une clé jusqu'à sentir une certaine résistance; à partir de ce moment visser encore sur 1/4 de tour en faisant usage d'une clé pour maintenir le contre écrou.
- Montage final un 1/2 tour pour l'acier inoxydable