

Initial assembly of fittings up to 1" / 25 mm

Step 1:

Insert the pipe into the fitting and make sure that the pipe rests correctly on the shoulder provided for this purpose. Then tighten the nut hand tight.

High pressure applications or applications with a high safety factor: Tighten the nut so that the pipe can no longer be rotated freely.

Step 2:

Mark the nut in 6 o'clock position.

Step 3:

Hold the fitting body tight and turn the nut with a matching spanner for 1-1/4 revolution. The mark should now be in the 9 o'clock position.

Note: For size 2, 3 and 4 as well as 1/16", 1/8" and 3/16" you should follow the instructions above, but only tighten the nut for 3/4 of a revolution.

Optionally: After initial assembly you can use a gap gauge to check whether the nut has been tightened correctly. If the gap gauge does not fit between nut and body, the fitting has been sufficiently tightened.

Erstmontage von Verschraubungen bis 1" / 25 mm

Schritt 1:

Führen Sie das Rohr in die Verschraubung ein und stellen Sie sicher, dass das Rohr richtig auf der dafür vorgesehenen Schulter aufliegt. Danach drehen Sie die Mutter handfest.

Hochdruckanwendungen oder Anwendungen mit hohem Sicherheitsfaktor: Drehen Sie die Mutter so fest, dass das Rohr sich nicht frei drehen lässt.

Schritt 2:

Markieren Sie die Mutter auf der 6-Uhr-Position.

Schritt 3:

Halten Sie den Verschraubungskörper fest und drehen Sie die Mutter mit einem passenden Schraubenschlüssel um 1-1/4 Umdrehungen.

Die Markierung sollte nun auf der 9-Uhr-Position stehen.

Anmerkung: Für Verschraubungen der Größe 2, 3 und 4 mm sowie 1/16", 1/8" und 3/16", folgen Sie den oben aufgeführten Anweisungen, drehen Sie die Mutter jedoch nur mit einer 3/4 Umdrehung fest.

Optional: Nach der Erstmontage kann mit einer Prüfllehre überprüft werden, ob die Mutter fest genug angezogen wurde. Passt die Prüfllehre nicht zwischen Mutter und Körper, dann ist die Verschraubung fest genug angezogen.

Premier montage de raccords jusqu'à 1" / 25 mm

Etape 1:

Introduisez le tuyau dans le raccord et assurez-vous que le tuyau repose bien sur l'épaule prévue à cet effet. Serrez ensuite fermement l'écrou.

Utilisations sous haute pression ou utilisations avec facteur de sécurité élevé: Serrez les écrous fermement pour que le tuyau ne puisse tourner librement.

Etape 2:

Marquez l'écrou sur la position à 6 heures.

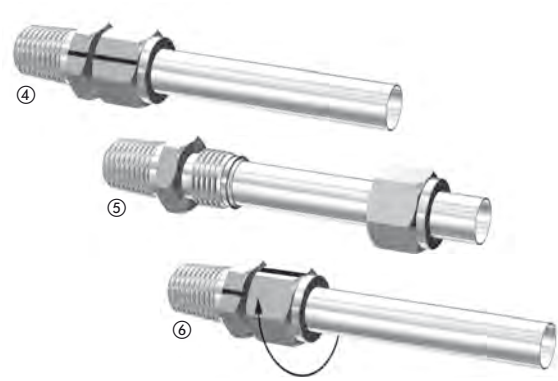
Etape 3:

Tenez fermement le corps du raccord et tournez l'écrou avec une clé adaptée d'1¼ de tour.

Le marquage doit à présent se trouver sur la position à 9 heures.

Remarque: Pour les raccords de taille 2, 3 et 4 mm ainsi que 1/16", 1/8" et 3/16", suivez les instructions énumérées ci-dessus, tournez cependant fermement l'écrou de 3/4 seulement.

En option: Après le premier montage, il est possible de vérifier avec une jauge de contrôle si l'écrou a été suffisamment serré. Si la jauge de contrôle ne passe pas entre l'écrou et le corps, le raccord est alors suffisamment serré.



Reassembly

Step 4:

Before disassembling mark body and nut with a continuous line.

Step 5:

For reassembly insert the pipe into the fitting until it bottoms and make sure that the ferrules are correctly fitted into the cone.

Step 6:

Now tighten the nut, so that the marks on nut and body are in line again. Now tighten the nut lightly, until you notice a significant increase of torque. The fitting has thereby reached its nominal position.

Note: The gap gauge cannot be used for reassembled fittings.

Wiedermontage

Schritt 4:

Vor der Demontage Körper und Mutter mit einer durchgehenden Linie markieren.

Schritt 5:

Bei der Wiedermontage stecken Sie das Rohr bis zum Anschlag in die Verschraubung und stellen Sie sicher, dass die Klemmringe richtig am Konus anliegen.

Schritt 6:

Ziehen Sie nun die Mutter fest, so dass Markierungen auf Mutter und Körper wieder „in einer Linie“ sind. Drehen Sie die Mutter nun leicht fest, bis Sie einen signifikanten Anstieg des Drehmoments feststellen. Die Verschraubung hat somit ihre Sollposition erreicht.

Anmerkung: Die Prüfllehre kann nicht bei wiedermontierten Verschraubungen verwendet werden.

Remontage

Etape 4:

Avant le démontage, marquer le corps et l'écrou avec une ligne continue.

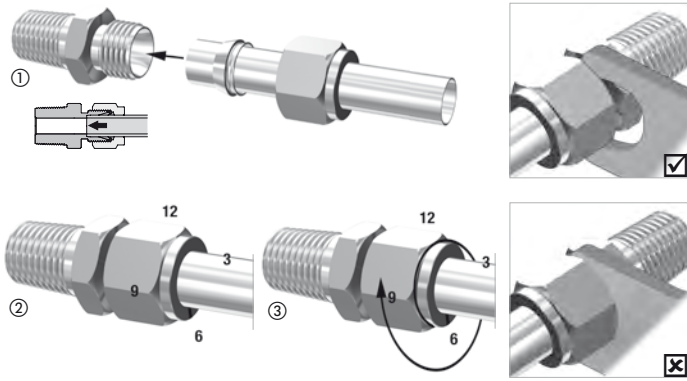
Etape 5:

Pour le remontage, insérez le tuyau jusqu'à la butée dans le raccord et assurez-vous que les bagues de serrage sont ajustées correctement au niveau du cône.

Etape 6:

Serrez à présent l'écrou afin que les marquages sur l'écrou et le corps soient à nouveau „alignés“. Serrez légèrement l'écrou jusqu'à ce que vous constatiez une augmentation significative du moment de couple. Le raccord a ainsi atteint sa position de consigne.

Remarque: La jauge de contrôle ne peut pas être utilisée pour des raccords remontés.



Primo montaggio dei raccordi sino a 1" / 25 mm

Operazione 1:

Introdurre il tubo nel raccordo e accertarsi che il tubo poggi correttamente all'apposito spallamento. A questo punto serrare manualmente il dado.

Applicazioni ad alta pressione con elevato fattore di sicurezza: serrare il dado in modo che il tubo non possa più ruotare liberamente.

Operazione 2:

Contrassegnare il dado in posizione „ore 6“.

Operazione 3:

Trattenere il corpo del raccordo e con una chiave idonea ruotare il dado di 1-1/4 di giro. Il contrassegno deve ora trovarsi in posizione „ore 9“.

Nota: Per i raccordi da 2, 3 e 4 mm e da 1/16", 1/8" e 3/16", seguire le istruzioni specificate sopra, ruotando però il dado solo di 3/4 di giro.

Optional: Dopo il primo montaggio è possibile controllare con un riscontro se il dado è stato serrato sufficientemente. Se il riscontro non può essere inserito tra il dado e il corpo del raccordo, significa che è stato sufficientemente serrato.

Ensamblaje inicial de conectores de hasta 1" / 25 mm

Paso 1:

Introduzca el tubo en el conector y asegúrese de que el tubo se asienta adecuadamente en el hombro previsto para este fin. A continuación, apriete firmemente la tuerca con la mano.

Empleo a altas presiones o con coeficiente de seguridad alto: Atornille la tuerca con firmeza, de tal modo que el tubo no pueda girar libremente.

Paso 2:

Marque la tuerca en la posición de 6 horas.

Paso 3:

Agarre firmemente el cuerpo del conector y atornille la tuerca con una llave de tuercas apropiada a intervalos de 1-1/4 de vuelta.

La marca deberá hallarse ahora en la posición de 9 horas.

Nota: Para conectores de 2, 3 y 4 mm así como 1/16", 1/8" y 3/16", siga las instrucciones arriba especificadas. No obstante, apriete la tuerca sólo a 3/4 de vuelta.

Opcional: Tras el ensamblaje inicial se puede comprobar con una galga si la tuerca se ha apretado lo suficiente. Si la galga no encaja entre tuerca y cuerpo, el conector está apretado con la firmeza suficiente.

Первичный монтаж резьбовых соединений до 1" / 25 мм

Этап 1:

Введите трубу в резьбовое соединение и убедитесь в том, что труба правильно прилегает к предназначенному для этого буртику. Затем затяните гайку рукой.

Использование в системах высокого давления или при высоких требованиях к безопасности: затяните гайку так, чтобы трубу было нельзя свободно проворачивать.

Этап 2:

Сделайте на гайке отметку в точке „6 часов“.

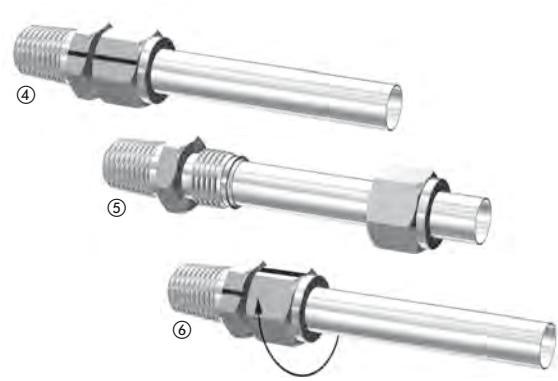
Этап 3:

Удерживая корпус резьбового соединения,

поверните гайку на 1-1/4 оборота подходящим гаечным ключом. Отметка должна находиться в точке „9 часов“.

Примечание: При монтаже резьбовых соединений размера 2, 3 и 4 мм или 1/16", 1/8" и 3/16" следуйте приведённым выше инструкциям, но поверните гайку только на оборота.

Опция: После первого монтажа с помощью контрольного калибра можно проверить, плотно ли затянута гайка. Если контрольный калибр не проходит между гайкой и корпусом, значит, резьбовое соединение затянуто достаточно плотно.



Rimontaggio

Operazione 4:

Prima dello smontaggio, contrassegnare il corpo e il dado con una linea continua.

Operazione 5:

In fase di rimontaggio, inserire il tubo sino all'arresto nel raccordo e accertarsi che gli anelli poggino correttamente al cono.

Operazione 6:

A questo punto, serrare il dado in modo che i contrassegni sul dado e sul corpo si trovino di nuovo „in linea“. Serrare ora leggermente il dado, sino ad avvertire un netto aumento della coppia di serraggio. Il raccordo ha così raggiunto la sua posizione nominale.

Nota: Il riscontro non può essere utilizzato per i raccordi rimontati.

Ensamblaje posterior

Paso 4:

Antes del desmontaje, marque el cuerpo y la tuerca con una línea continua.

Paso 5:

Al realizar el ensamblaje posterior, introduzca el tubo hasta el tope en el conector y asegúrese de que los anillos anteriores se asientan adecuadamente en el cono.

Paso 6:

Apriete a continuación la tuerca, de modo que las marcas sobre la tuerca y el cuerpo se encuentran de nuevo en línea. Ahora apriete la tuerca sólo levemente hasta notar un aumento significativo del momento de giro. De este modo, el conector habrá alcanzado su posición prevista.

Nota: La galga no ha de ser utilizada con conectores ensamblados por segunda vez.

Повторный монтаж

Этап 4:

Перед демонтажом нанести на корпус и гайку сплошную линию.

Этап 5:

При повторном монтаже вставьте трубу в резьбовое соединение до упора и убедитесь в том, что зажимные кольца правильно прилегают к конусу.

Этап 6:

Затяните гайку так, чтобы отметки на гайке и корпусе снова составили одну линию. Слегка поворачивайте гайку до тех пор, пока не почувствуете значительно увеличение момента вращения. Резьбовое соединение находится в нужном положении.

Примечание: Использовать контрольный калибр при повторном монтаже резьбовых соединений невозможно.