

MONTAGEANLEITUNG DS- UND S-SCHNEIDRING

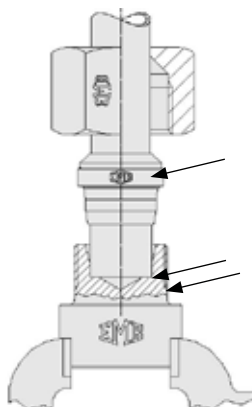
Serienmontage mit Vormontage im VM und anschliessender Fertigmontage im Verschraubungsstutzen.

Für Serienmontagen und Montagen mit Edelstahlrohren ist die Vormontage ausschliesslich mit Vormontagestutzen "VM" oder mit Vormontagegeeräten durchzuführen. Eine optimale Möglichkeit bietet auch unsere Fertigmontagemaschine OPTICAM.

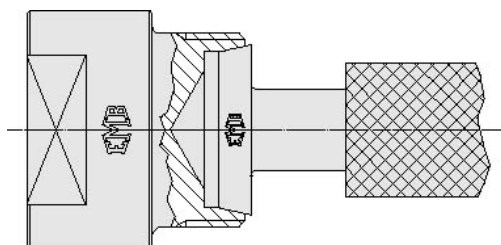
1. Mindestmaß H+L


Baureihe	LL				L										S									
	Rohr AD	H min.	L min.																					
	4	5	6	8	6	8	10	12	15	18	22	28	35	42	6	8	10	12	16	20	25	30	38	
	24	25	25	26	31	31	33	33	36	38	42	42	48	48	35	35	37	37	43	50	54	58	65	
	30	32	32	33	39	39	42	42	45	48	53	53	60	60	44	44	47	47	54	63	68	73	82	

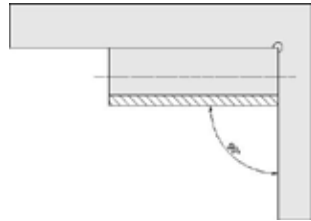
2. Zur Gewährleistung einer funktionsgerechten Montage-Qualität sollen EMB-Verschraubungen grundsätzlich im geölten Zustand montiert werden. Hierzu sind der Konus des Stutzens [Verschraubung oder VM], das Gewinde und die 45° Schulter des Schneidringes zu Ölen.



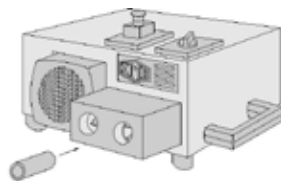
3. Die Maßhaltigkeit der Konen der VM, wird durch regelmäßiges Überprüfen mit einer Konuslehre überwacht.



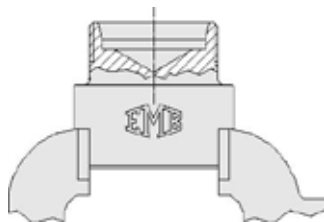
4. Das zu verlegende Rohr rechtwinklig absägen.  Keine Rohrabschneider verwenden!



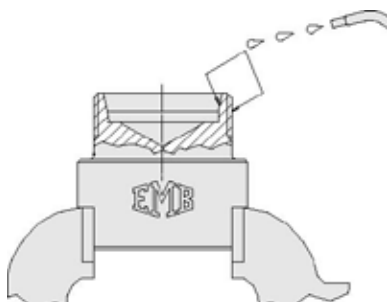
5. Das Rohr innen und aussen entgraten, z.B. mit EMB OPTIGRAT 642.



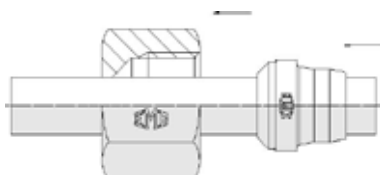
6. Vormontagestutzen der entsprechenden Baureihe und Rohrabmessungen in Schraubstock spannen.



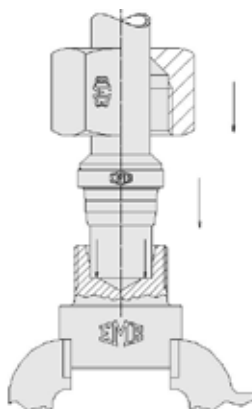
7. Vormontagestutzen einölen - nicht fetten-. Bei nichtrostenden Werkstoffen ist stattdessen EMB Gleitpaste zu verwenden.



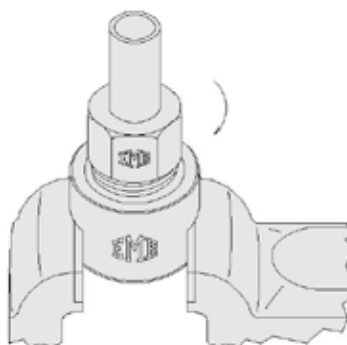
8. Verschraubungsteile wie abgebildet über das Rohrende schieben.



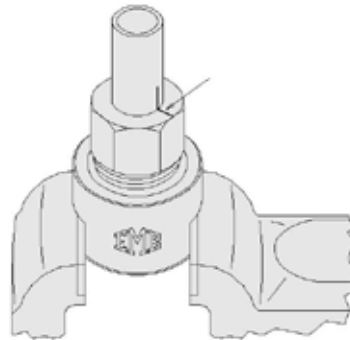
9. Rohr in Vormontagestutzen einsetzen und fest gegen den Anschlag am Innenkonus drücken.



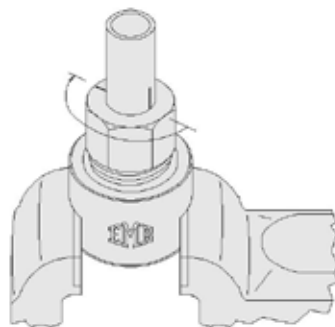
10. Dann die Überwurfmutter anziehen, bis das Rohr sich in der Verschraubung nicht mehr drehen lässt - der Schneidring hat begonnen in das Rohr einzuschneiden.



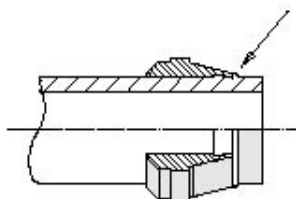
11. Eine mit einem Stift an der Überwurfmutter angebrachte Markierung erleichtert die Feststellung der vorgeschriebenen Umdrehung.



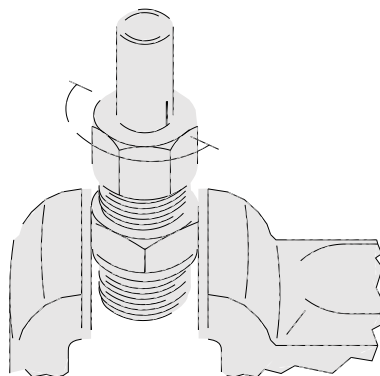
12. Nun Überwurfmutter 1/2 Umdrehung anziehen, hierbei schneidet der EMB-Schneidring gleichmäßig in das Rohr ein.



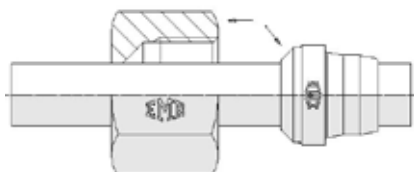
13. Nach der Vormontage ist zu überprüfen, ob ein sichtbarer Bundaufwurf vor der ersten Schneide vorhanden ist.



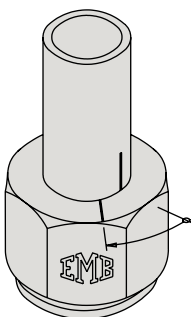
14. Das so vormontierte Rohr in den Verschraubungsstutzen einsetzen und ca. 1/2 Umdrehung über den Punkt des fühlbaren Kraftanstieges anziehen.



15. Nach erfolgtem Anzug Verbindung nochmals lösen; kontrollieren, ob der Bundaufwurf den Raum vor der Schneide ausfüllt. Ring darf sich drehen, jedoch nicht axial verschieben lassen.



16. Nach dem Lösen der Verbindung ist die Überwurfmutter wieder bis zum spürbaren Kraftanstieg (Druckpunkt) anzuziehen. Danach 30° - 60° mit geeignetem Schlüssel endmontieren.



Rohrqualität

Wir empfehlen die Verwendung von nahtlosem Präzisionsstahlrohr mit Maßen nach DIN EN ISO 10305 Teil 4, Werkstoff E235, Ausführung NBK.

Rohre aus rost- und säurebeständigem Werkstoff müssen nahtlos kaltgezogen, zunderfrei und wärmebehandelt nach DIN EN 10216-5 - X6 CrNiMoTi17-12-2-CFD sein und Toleranzen nach DIN EN ISO 10305-1 aufweisen.