

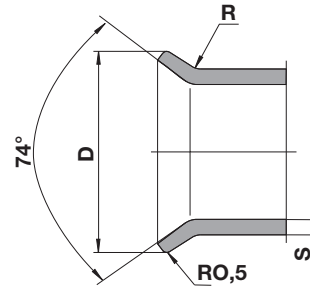
Montageanleitung Assembly Instructions

schwer
fittings

Zum Bördeln von Edelstahlrohren empfehlen wir, einen gehärteten bzw. hartstoffbeschichteten Bördeldorn zu verwenden. Den Bördelkragen am Rohr auf Maßhaltigkeit gemäß folgender Tabelle prüfen:

Rohr-AD Tube AD	Rohr-AD Tube AD	D	D	S	R
mm	inch	min	max	max	
6	1/4"	8,4	9,2	1,5	0,8
8	5/16"	10,1	10,8	1,5	0,8
10	3/8"	12	12,5	1,5	1
12	1/2"	16	16,7	2	1,5
14		18,8	19,5	2	1,5
15		19,4	20	2	1,5
16	5/8"	19,4	20	2,5	1,5
18		23,5	24	2,5	2
20	3/4"	24	24,5	2,5	2
25	1"	29,5	30,2	3	2,3
30		37,4	38	3	2,3
32	1 1/4"	37,6	38,3	3	2,3
38	1 1/2"	43,5	44,5	3	2,8

For flaring of stainless steel tubes we recommend the use of a hardened or mechanically resistant flaring mandrel. Check the flare of the tube with the dimensions shown in the following table:



Achtung

Der Bördelkragen muß rechtwinkelig und konzentrisch zum Rohr, sowie auch zum 37° Bördelstutzen sein. Ungleiche Bördelungen deuten entweder auf defekte Werkzeuge oder auf Bedienfehler hin. Der Innenkegel des Rohres muß sauber sein, bei Oberflächenfehlern (Längsriefen etc.) muß unbedingt mit einem Polierdorn geglättet werden.

Fertigmontage

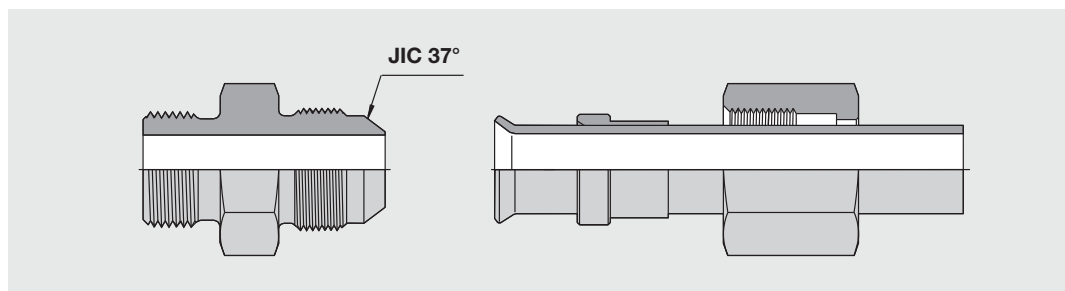
- Das aufgebördelte Rohrende auf den 37° Kegel des Verschraubungsstutzens aufdrücken.
- Die Überwurfmutter bis zur Anlage von Hand aufschrauben.
- Mit dem Schlüssel die Überwurfmutter ca. 1/4 – 1/2 Umdrehung bis zum spürbaren Kraftanstieg anziehen.

N.B.

The flare collar must be square and concentric to the tube as well as to the flared body of 37°. Unequal flares point to either defective tools or to operational errors. The inside cone of the tube must be clean, if the surface is faulty (longitudinal strias etc.) it should be polished with a polishing mandrel.

Final assembly

- Press the flared tube end to the body's cone of 37°
- Turn union nut manually onto the stud
- Continue turning the nut with a spanner approx. 1/4 – 1/2 turn beyond of clearly perceptible resistance.



Wichtig

Der Stutzen muß mit dem Schlüssel gegengehalten werden. Nach jedem Lösen der Verbindung ist der Wiederanzug ohne erhöhten Kraftaufwand vorzunehmen!

Important

Use a second spanner to stop fitting body from moving. Every time the union is unscrewed re-tightening can be effected without increased force!

Einschraubzapfen und Einschraublöcher

Screwed Plugs and Tapped holes

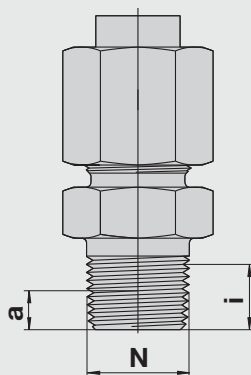
schwer
fittings

■ mit NPTF-Gewinde
nach ANSI B 1.20.3:

■ with NPTF thread
to ANSI B 1.20.3:

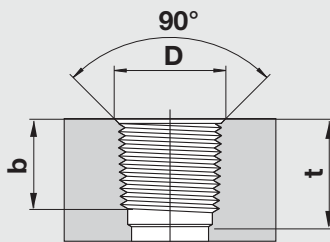
Einschraubzapfen
mit NPTF Gewinde
nach ANSI B 1.20.3

Male screwed plugs
NPTF thread
to ANSI B 1.20.3



Einschraublöcher
mit NPTF-Gewinde
nach ANSI B 1.20.3

Tapped holes NPTF thread
to ANSI B 1.20.3



N	Gangzahl / 1" Pitch / 1"	i	a	D	b	t
1/8"	27	6,7	4,1	10,2	6,9	11,6
1/4"	18	10	5,8	13,6	10,0	16,4
3/8"	18	10,5	6,1	17,0	10,3	17,3
1/2"	14	13,5	8,1	21,2	13,6	22,6
3/4"	14	14	8,6	26,6	14,1	23,1
1"	11 1/2	17	10,2	33,2	16,8	27,8
1 1/4"	11 1/2	18	10,7	42,0	17,3	28,3
1 1/2"	11 1/2	18,5	10,7	48,0	17,3	28,3