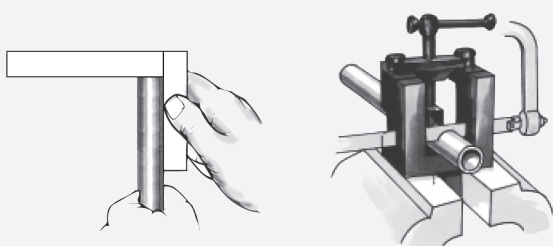


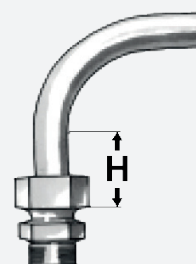
Monteringsanvisning - Skärringskopplingar försedda med D, DPR, DSW och WDDS-skärringar

Vid användandet av skärringskopplingar måste hydraulrör användas. Rören skall vara sömlösa och kalldragna pressionsstålrör med toleranser enl. DIN 2391C och EN 10305-1. Tunnväggiga stålrör och tjockväggiga hårda PA-rör kan användas i kombination med förstärkningshylsa VH. För att uppnå ett bra resultat skall en härdad förmonteringsstuds (VOMO) användas. OBS! Montera aldrig flera rör i samma kopplingskropp. När det gäller rostfria rör och kopplingar skall alltid härdad förmonteringsstuds användas

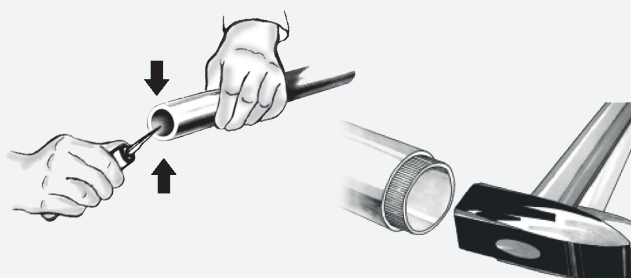
Preparering av rör



Skär av röret vinkelrätt, max avvikelse 5%. Använd om möjligt avskärningsblock. **Använd aldrig s.k. rörvaskare.**

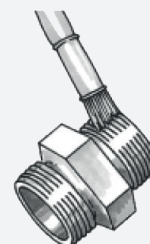


Minsta raka längden som erfordras mätt från rörets ända till rörets bøj är 2 x mutterhöjden



Grada röret på ut- och insidan. Stödhylsa VH skall användas då rörets godstjocklek understiger 10% av rörets ytterdiameter. Hylsan knackas in i röret med den räfflade kanten mot rörets ända.

Preparering av koppling

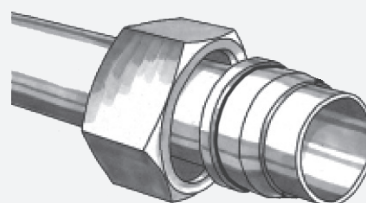


Olja in skärring och muttergångar samt tätkonan i kopplingskroppen. **OBS! Vid montering av rostfria kopplingar MÅSTE alltid specialolja användas. Se art.grupp HDS eller GLEITMO**

Tabell för stödhylsor för hydraulrör i stål

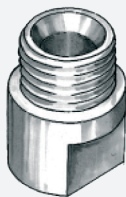
Godstjocklek	för glödgade stålrör av material st 37,4																														
	4	6	8	6	8	10	12	15	18	22	28	35	42	6	8	10	12	14	16	20	25	30	38								
3,5																								x							
3																								x							
2,5													x	x										x	o						
2													x	x	x	x								x	x	o	o				
1,5													x	x	x	x	o	o							x	o	o	o	o	o	
1													x	o	o	o	o	o	o						x	o	o	o	o	o	o
0,75																															o
0,5																															o
Rör YD	4	6	8	6	8	10	12	15	18	22	28	35	42	6	8	10	12	14	16	20	25	30	38								
Tryckkl.	LL				L								S																		

- o VH erfordras
- x VH rekommenderas, speciellt för ledningar som ofta demonteras och är utsatta för stora påfrestningar (vibrationer)

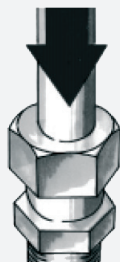


Träd på överfallsmuttern och skärringen på röret. Var noga med att skärringen vänds åt rätt håll samt att eventuell o-ring (DSW) inuti skärringen sitter rätt.

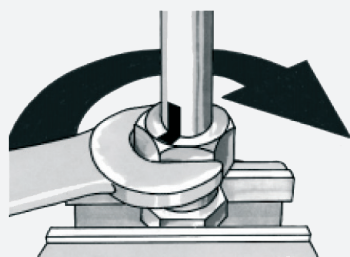
Förmontering av koppling



Kopplingarna bör om möjligt förmonteras i skruvstycke med härdad förmonteringsstuds VOMO. Kopplingar i rostfritt stål skall alltid monteras i förmonteringsstuds.



Tryck sedan in röret så att det bottnar mot anslaget i kopplingskroppen. **Röret måste alltid bottna.** Montera **aldrig** flera rör i samma kopplingskropp.

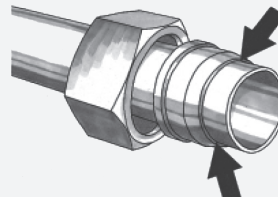


Drag åt muttern för hand. Fullfölj därefter åtdragningen **ett varv** för förmontering. **OBS! Röret får ej dras med runt.**

WDDS

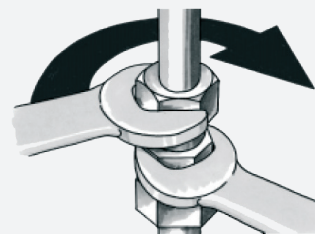
Dra åt muttern för hand. Fullfölj därefter dragningen till stopp, 1 till 1.1/4" varv, 360° - 450°.

Kontroll



Lossa muttern och kontrollera att skärningen har pressat upp materialet i röret till en synlig ansats. Återfjädringskraften i skärningens material medger att ringen kan vridas på röret men inte förskjutas axiellt.

Slutmontering



D, DPR, DSW

Slutmontera sedan röret i kopplingskroppen genom att dra åt muttern till den märkbara vridmomentökningen. Därefter ytterligare **30°-60°**.

WDDS

Slutmontera genom att med nyckel dra tills mekansikt stopp uppstår. Skärningen kommer då i kontakt med sidan av kopplingen efter 90°-150°. Det är svårt att överdra denna typ av skärning då den, genom sin konstruktion, har ett inbyggt överdragningskydd. **VIKTIGT!** Montera **aldrig** ett rör med monterad WDDS-skärning i en annan kopplingskropp än den som förmonteringen är utförd i.