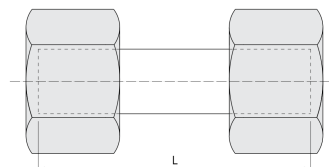
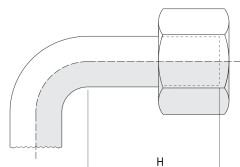


Belangrijk bij roestvaststalen buis

Monteer in een VM-voormontagestuk of met geschikte montageapparatuur. Het gebruik van Gates-montagepasta is altijd verplicht.

1 Controleer de minimale vrije lengtes H en L



Serie LL · maten in mm				
Buis-OD	4	5	6	8
H min.	24	25	25	26
L min.	30	32	32	33

Serie L · maten in mm										
Buis-OD	6	8	10	12	15	18	22	28	35	42
H min.	31	31	33	33	36	38	42	42	48	48
L min.	39	39	42	42	45	48	53	53	60	60

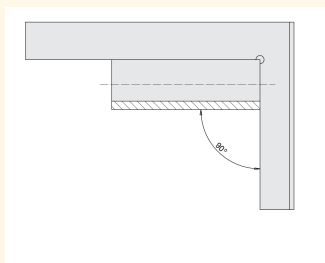
Serie S · maten in mm										
Buis-OD	6	8	10	12	16	20	25	30	38	
H min.	35	35	37	37	43	50	54	58	65	
L min.	44	44	47	47	54	63	68	73	82	

Alle afmetingen in mm · H en L volgens de brontekening

2 Buis voorbereiden en onderdelen plaatsen

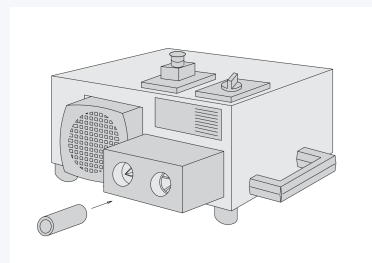
2 Buis haaks afzagen

Zaag exact onder 90°. Gebruik geen pijpsnijder.



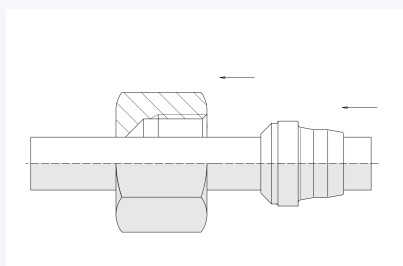
3 Binnen en buiten ontbramen

Ontbraam beide zijden, bijvoorbeeld met Gates OPTIGRAT 642.



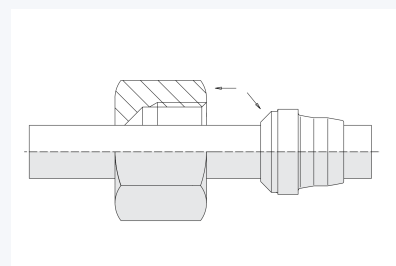
4 Onderdelen opschuiven

Schuif wartelmoer en snijring over het buiseinde zoals afgebeeld.



5 Snijring juist plaatsen

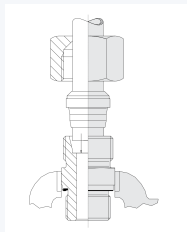
De schouder van de snijring moet naar de wartelmoer wijzen.



3 Visuele controlpunten

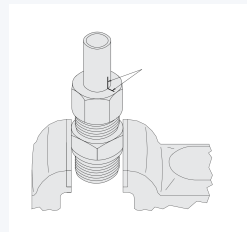
6 Buis volledig insteken

Druk de buis stevig tegen de aanslag in de binnenconus.



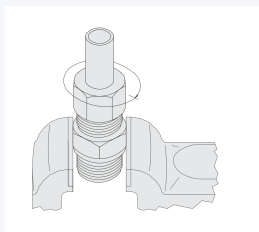
7 Aandraaien tot aangrijppunt

Draai aan tot de buis niet meer kan draaien; de ring klemt nu.



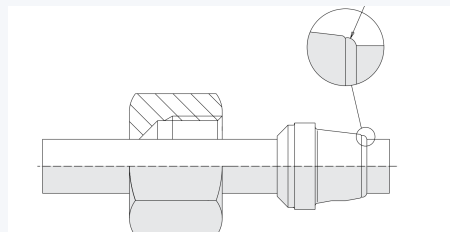
8 Startpositie markeren

Zet een duidelijke stiftmarkering op de wartelmoer.



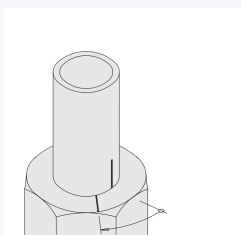
9 Eén volle omwenteling

Draai de wartelmoer 1 volle slag aan. De ring snijdt gelijkmatig in.



10 Lossen en controleren

Maak los. Voor de eerste snijkant moet rondom materiaalopstuwing zichtbaar zijn; de ring mag draaien.



11 Eindmontage / hermontage

Draai tot het voelbare drukpunt en vervolgens 30°-60° verder met een passende sleutel.



vanaf het voelbare drukpunt

Aanbevolen buiskwaliteit

Staal: naadloze precisiebuis volgens DIN EN ISO 10305-4, materiaal E235, uitvoering NBK.

Roest- en zuurbestendig materiaal: naadloos koudgetrokken, vrij van walshuid en warmtebehandeld volgens DIN EN 10216-5, X6CrNiMoTi17-12-2-CFD, met toleranties volgens DIN EN ISO 10305-1.