

Hochdruckleitung/ *Stationary high-pressure line* - stationär / stationary -

Kurzanleitung Schneidringmontage/ *Brief instruction mounting cutting ring*

- **MONTAGEHINWEISE SIND ZWINGEND ZU BEACHTEN!**
OBSERVE FORCEFUL INSTRUCTION FOR INSTALLATION!

- **KEINE MONTAGE OHNE MONTAGEDORN!**
NO MOUNTING WITHOUT PRE-ASSEMBLY PIN

- **PASSEND FÜR 12-28 MM ROHR**
CONVENIENT FOR 12-28 MM PIPE

- **BEI FRAGEN ZUR ORDNUNGSGEMÄßEN MONTAGE:**
QUESTIONS CONCERNING CORRECT ASSEMBLING:
+49(0)52 62/993 99-0

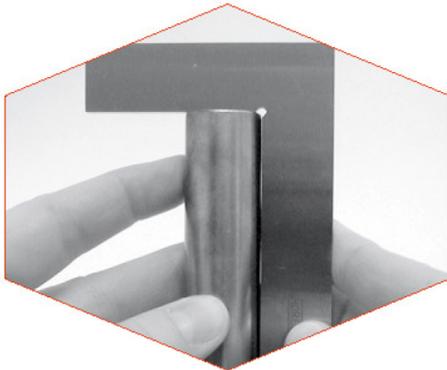
MEIER-BRAKENBERG GmbH & Co. KG
Brakenberg 29 • 32699 Extertal
Tel: +49(0)52 62/993 99-0 • Fax: +49(0)52 62/993 993
E-Mail: info@meier-brakenberg.de
Internet: www.meier-brakenberg.de

Montageanleitung gemäß DIN3859-2

Um einwandfreie Rohrverbindungen zu erhalten, sind bei der Montage aller Verschraubungssysteme grundlegende Voraussetzungen zu erfüllen. Unsachgemäße Montage kann zu Funktionsstörungen führen und beeinträchtigt die Sicherheit.

9.1 Rohrvorbereitung

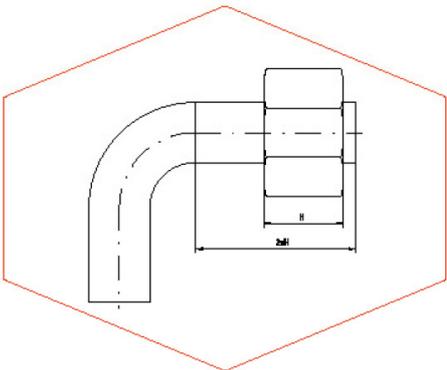
1. Rohre rechtwinklig absägen. Winkelabweichung bis $\frac{1}{2}^\circ$ zur Rohrachse ist zulässig. Keine Rohrabschneider verwenden!
2. Rohr an den Schnittkanten innen und außen leicht entgraten. Fase bis $0,2 \times 45^\circ$ ist zulässig. Späne und Schmutz entfernen.



3. Bei Rohrbögen ist die Mindesthöhe des geraden Rohrendes bis Biegeradius zu beachten. Sie muss mind. der 2-fachen Höhe der Überwurfmutter entsprechen.

9.2 Montage Schneidringverschraubung

Rohre aus nichtrostenden Stählen sind in gehärteten Vormontagestützen oder entsprechenden Vorrichtungen vorzumontieren. Dies ist auch für Serienmontagen mit Bauteilen aus anderen Werkstoffen empfehlenswert.

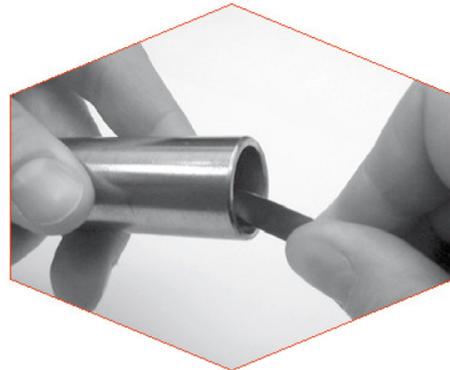


Assembly Instructions according to DIN 3859-2

In order to ensure proper screwed pipe connections, several basic prerequisites must be met in the assembly of all screw connection systems. Improper assembly may lead to malfunctions and impair safety. A selection of appropriate pipe grades can be found in chapter 16.

9.1 Preparation of Pipes

1. Saw off pipe at a right angle. Deviation of angle pipe axis of up to $\frac{1}{2}^\circ$ is permissible. Do not use a pipe cutter!
2. Lightly deburr pipe in the inside and outside of the cut edges. Bevel angles of up to $0,2 \times 45^\circ$ is permissible. Remove chips and particles.



3. For pipe bends, the minimum height from the straight pipe end to the bending radius must be noted. This must be at least twice the height of the union nut.

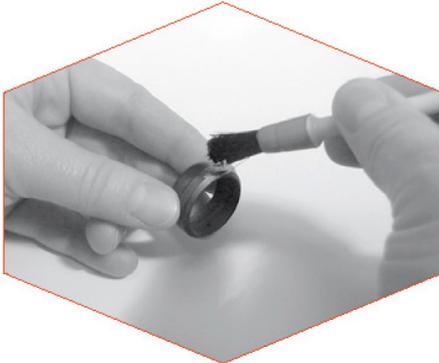
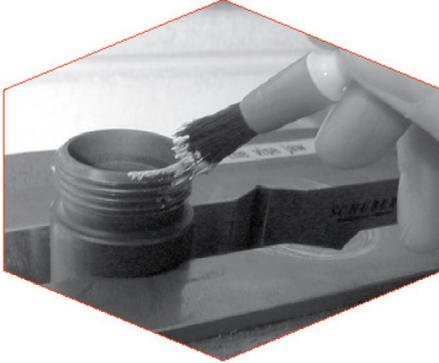
9.2 Assembly of Cutting Ring Screw Connection

Pipes of rustproof steel must be pre-assembled in hardened pre-assembly connection pieces or the corresponding devices. This can also be recommended for serial assembly using components of other materials.



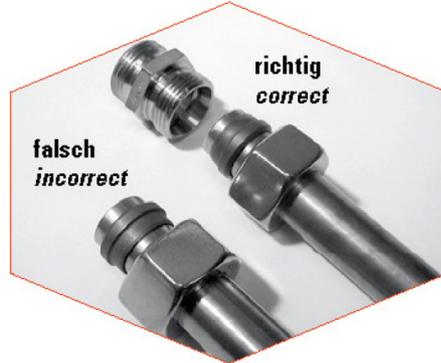
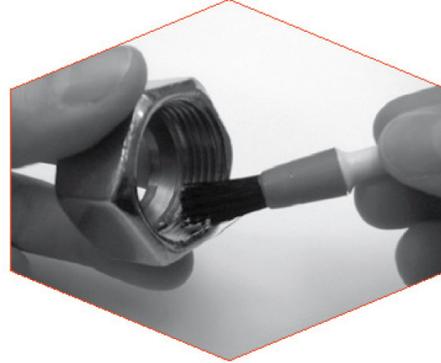
9.3 Montage mit gehärteten Vormontagestutzen

1. Gewinde der Überwurfmutter, Gewinde und Konus des Vormontagestutzen und Schneidring leicht einfetten, z.B. mit Gleitmittel „Gleitmo 810“ oder Weicon High-Tech-Paste „ASW 040P“.
2. Überwurfmutter und Schneidring auf das Rohr schieben. Stellen Sie sicher, daß der Schneidring richtig in Position gebracht ist (siehe unten)



9.3 Assembly with Hardened Pre-Assembly Connection Pieces

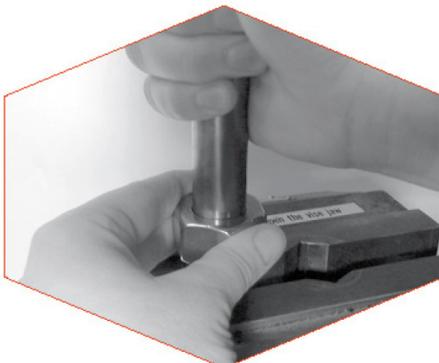
1. Lightly grease the threads of the union nut, thread and cone of the pre-assembly connection piece and cutting ring, using, for example anti seize agent „Gleitmo 810“ or Weicon High-Tech-Paste „ASW 040P“.
2. Slide union nut and cutting ring onto the pipe. Ensure that the cutting ring is positioned correctly (see drawing below).



3. Überwurfmutter so weit als möglich von Hand auf den Vormontagestutzen schrauben. Gleichzeitig das Rohr gegen den Anschlag drücken. Sobald der Schneidring das Rohr erfasst hat, wird ein

deutlicher Drehmomentanstieg spürbar. Ein Markierungszeichen an der Überwurfmutter erleichtert die Beobachtung der erforderlichen Umdrehungen. Überwurfmutter mit Schlüssel 1 1/4 Umdrehung anziehen. Achtung: Das Rohr darf nicht mitdrehen!

4. Überprüfen, ob sich am Rohr vor der (ersten) Schneidkante ein sichtbarer Bund aufgeworfen hat.

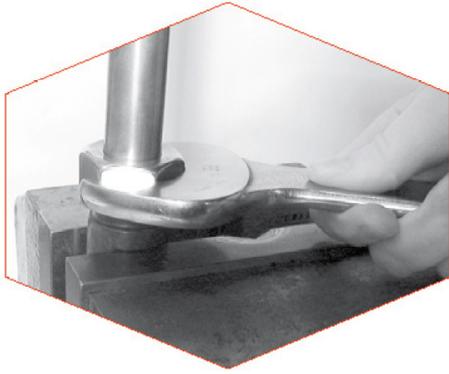


3. Screw the union nut onto the pre-assembly connection piece as far as possible by hand. At the same time, press the pipe against the stop. As soon as the cutting ring has cut into the pipe, the

tightening moment will increase noticeably. A flag at the union nut facilitates the observation of the necessary revolutions. Tighten union nut using a wrench by approx. 1 1/4 revolution. Important: Do not turn the pipe with the nut!

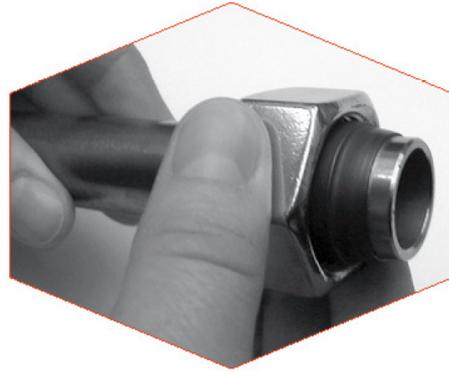
4. Check whether a visible collar has formed on the pipe in front of the (first) cutting edge.





9.4 Fertigmontage im Verschraubungsstutzen

Vormontiertes Rohr in den Verschraubungsstutzen einsetzen. Mutter um ca. ½ Umdrehung über den spürbaren Punkt des Kraftanstiegs nachziehen und dabei den Verschraubungsstutzen mit Schlüssel gegenhalten.



9.4 Final Assembly in Screwed Connection Piece

Insert the pre-assembled pipe into the screwed connection piece. Tighten union nut approx. ½ revolution beyond the point at which the tightening moment increases noticeably, holding the screwed connection piece with a wrench.



Zwingend erforderliche Montagewerkzeuge: / forcefully required assembling tools:

- Montagedorn / Pre assembly pin
- Stabiler, gut befestigter Schraubstock / robust, very well fixed bench vice
- Schlüsselverlängerung, ca. 1 m Länge / wrench-extension

Achtung: Es dürfen ausschließlich Original Meier-Brakenberg Bauteile verwendet werden. z.B. verzinktes Material ist nicht mit den Edelstahlleitungen kompatibel!

Attention: Use and install only original parts from Meier-Brakenberg, e. g. galvanized material cannot be used in combination with Meier-Brakenberg stainless steel pipes and fittings!

☞ **Haben Sie noch Fragen? / If you have any further questions, don't hesitate to contact us!**
Wir beraten Sie gern. Rufen Sie uns an! Tel.: +49(0)52 62/993 99-0