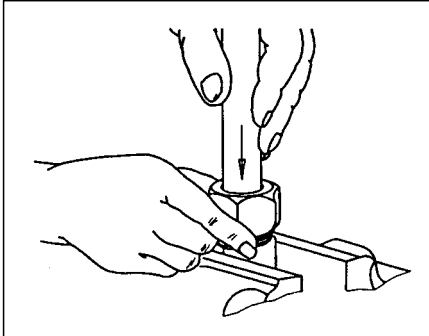


złączy CONEXA z pierścieniem zacinającym wg normy DIN 2353 wykonanych ze stali węglowej i stali kwasoodpornej

for CONEXA coupling with cutting ring in accordance to DIN 2353 out of carbon steel and stainless steel

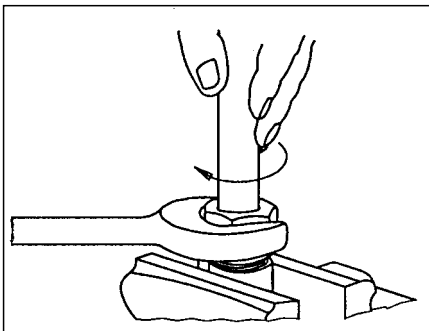
3



Wciśnij rurę z nałożoną nakrętką i pierścieniem do gniazda korpusu do momentu aż poczujesz opór. Następnie dokręć ręcznie nakrętkę.

Press tube into the pre-assembly body until it stops and screw on manually until finger-tight.

4.1



Aby prawidłowo dokręcić nakrętkę względem rury zaznacz pozycję na obydwu elementach.

Wykonaj obrót nakrętką o 1 1/4 obrotu.

To measure the prescribed turns of the nut mark nut and tube.

Tighten the nut 1 1/4 turn.

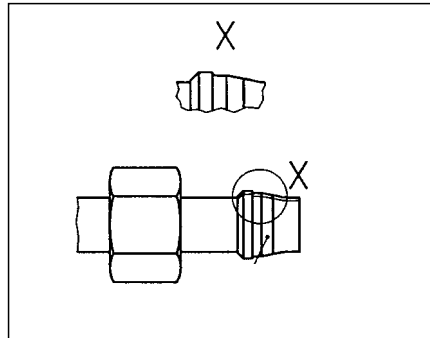
4.2

W przypadku montażu elektro-hydraulicznego przestrzegaj ustawień ciśnienia właściwego dla danej średnicy rury oraz typu pierścienia zacinającego.

For electro-hydraulic pre-assembly, observe the pressure setting for the corresponding tube diameters and types of cutting ring.

Kontrola Check

5



Sprawdź czy poniżej pierścienia zacinającego jest widoczne zgrubienie (pierścień). W tym celu należy odkręcić nakrętkę i wyciągnąć rurę z korpusu złącza.

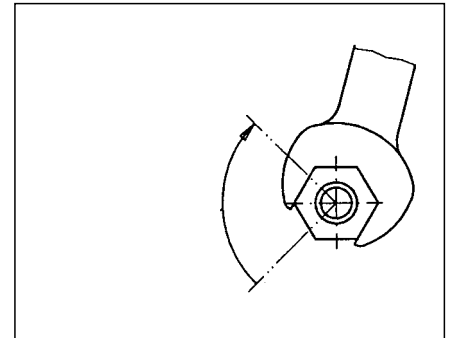
Po dokonaniu wstępnego zaciśnięcia, widoczne zgrubienie musi znajdować się przed krawędzią pierścienia zacinającego. Nie ma znaczenia czy pierścień zacinający obraca się na rurze.

Check if visible collar is in front of the cutting ring edge. The nut must be loosened and the tube pulled out of the pre-assembly body.

After pre-assembly, a clearly visible collar must fill the space in front of the cutting ring edge. It doesn't matter, if the cutting ring rotates on tube end.

Montaż końcowy Final assembly

6



Zwilż ponownie wszystkie powierzchnie tarcia na gwintach i pierścieniu zacinającym.

Ponownie wciśnij rurę i nakręć nakrętkę na korpus.

Dokręcaj nakrętkę za pomocą klucza aż nastąpi wyraźny wzrost oporu. Następnie wykonaj ok. 1 obrotu ponad położenia, w którym nastąpił rzeczywisty wzrost oporu. Użyj drugiego klucza w celu przytrzymania korpusu.

Montaż połączenia zostało zakończony.

Spray all friction surfaces on the threads and cutting ring again.

For final assembly, screw the end of the pipe back together with the coupling.

Tighten the nut with a spanner until there is a clear increase in resistance. Then tighten the nut approx 1/4 a turn, over the point of force feeling. Use a spanner to hold the body.

This is the final stage of the assembly.