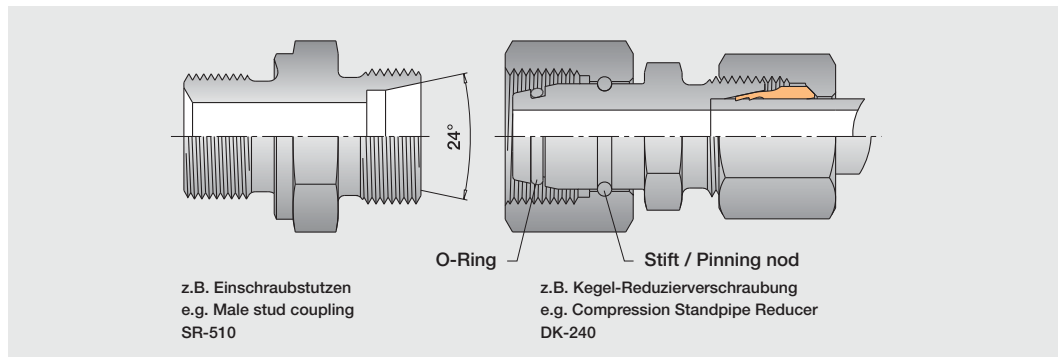


Technische Informationen

Technical Information

Technische Informationen über die richtungseinstellbaren sf-Dichtkegelverschraubungen, passend für den Anschluß an Gewindestutzen nach DIN 3853 mit 24°-Innenkonen (Bohrungsform W DIN 3861)

Technical information on the adjustable sf-Cone Sealing Couplings, suitable for connection to a Coupling Body to DIN 3853 with a 24° Cone (Port form W to DIN 3861)



■ Funktionsweise

Bei Dichtkegelverschraubungen ist die Überwurfmutter über einen Stift drehbar auf den Stutzen montiert. Der Stift befindet sich dabei formschlüssig zwischen zwei im Querschnitt halbkreisförmigen Radialnuten des Stutzens und der Überwurfmutter und nimmt so die Haltefunktion der Dichtkegelverschraubung wahr. Die Abdichtung erfolgt entsprechend der DIN 3865 durch den O-Ring des 24°-Dichtkegels im Bereich des 24°-Innenkonus des Gewindestutzens (Bohrungsform W nach DIN 3861).

■ Vorteile

- richtungseinstellbar durch die auf dem Stutzen drehbare Überwurfmutter
- aufschraubbar auf üblicherweise für Schneidringanschlüsse vorgesehene Gewindestutzen nach DIN 3853
- geringe Querschnittsveränderung
- einfache und schnelle Montage durch fixierten Anzugsweg bei geringem Drehmoment
- hohe Leckagesicherheit durch O-Ring-Abdichtung
- hohe Belastbarkeit bei Druckschwankungen und Schwingungen im System
- hohe Ausreißsicherheit durch formschlüssige Konstruktion

■ Montage

Den 24°-Konus, das Außengewinde des Stutzens sowie das Innengewinde der Überwurfmutter leicht mit MO-5GP-Gleitmittel einfetten! Den Dichtkegel in den 24°-Innenkonus des Stutzens einsetzen und die Überwurfmutter bis zur Anlage von Hand auf das Gewinde des Stutzens aufschrauben. Danach wird die Überwurfmutter ca. 1/4-1/2 Umdrehung nachgezogen. Der Stutzen muß dabei mit einem Schlüssel gegengehalten werden.

■ Operation

The nut on sf adjustable cone sealing couplings can be turned, due to the retaining pin which holds the nut in place. This pin sits in a groove between the nut and the coupling body. Sealing is by means of the O-Ring on the 24° cone and conforms to DIN 3865.

■ Advantages

- positionable as the nut can be turned on the stud
- can be assembled onto compression studs and onto studs to DIN 3853
- minimal cross-section variation
- easier and quicker assembly because of minimum movement exerting little torque
- highly leak resistant due to O-Ring seal
- highly resistant to pressure surges and vibrations in the system
- low risk of strip off due to construction method

■ Assembly

Lubricate the 24° cone, the cutter thread of the coupling body and the inside thread of the nut with MO-5-GP lubricant. Insert the flare adaptor into the 24° body and tighten union nut manually. Then tighten the union nut with a spanner by approx. 1/4-1/2 turn. The coupling body should be held with a second spanner.