

Upute za montažu

Montage-Anleitung – Assembly instructions

Odlučili ste se za BIJUK HPC cijevnu spojnicu, zato što pridajete veliku važnost trajnoj sigurnosti u radu. I racionalnost montaže govori u prilog Vašoj odluci za BIJUK HPC.

Brz i jednostavan postupak montaže direktno u spojni nastavak.

Sie haben sich für BIJUK HPC Rohrverschraubungen entscheiden, weil Sie Wert auf dauerhafte Betriebssicherheit legen. Aber auch die rationale Montagemöglichkeit spricht für BIJUK HPC.

Ein schnelles einfaches Verfahren ist die montage.

You decided for BIJUK HPC tube couplings because you attach great importance to continue operational reliability. Another argument for BIJUK HPC is rational assembly of the tube couplings.

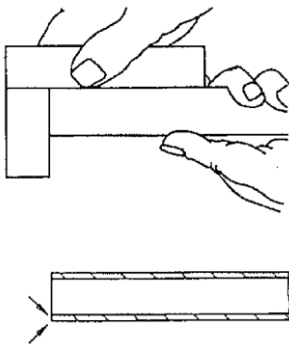
A common system for assembly is the mountin on the coupling bodys.

Predmontaža

Vormontage

Pre-assembly

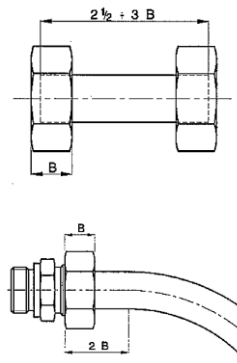
1.



Prepilite cijev pod pravim kutem. Ne koristite rezač cijevi. Na prepiljenom završetku cijevi odstranite srh s unutrašnje i izvanjske strane – nemojte oštiriti.

Rohr rechtwinkling absägen. Keine Rohrabschneider oder Trennschleifer verwenden. Abgesägtes Rohrende innen und außen entgraten – nicht zuspitzen.

Cut the pipe square. Lightly deburr inside and outside tube edge – do not temper.



Najmanja dužina kratke cijevi: 3 x visina matice (B)

Najmanja dužina za ravan završetak cijevi prije savijanja 2 x visina matice (B)

Mindestlänge für kurze Rohrstücke:

3 x Höhe der Überwurfmutter (B).

Mindesthöhe für gerades Rohrende vor Rohrbiegung:

2 x height of the nut.

Minimum length of straight tube end:

3 x height of the nut (B).

Minimum lenaht of straight tube end before bendina the pipe:

2.

Rezni prsten, navoje na nastavku armature i maticu poprskati PTFE sprejem.

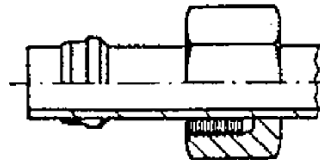
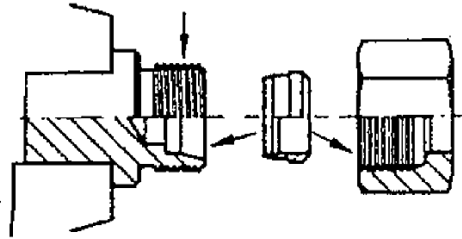
Schneidring sowie Gewinde an Verschraubungsstutzen und Überwurfmutter mit Bio Fluid einsprühen..

Spray cutting ring, thread cone of the coupling, and the internal thread of the nut with Bio Fluid.

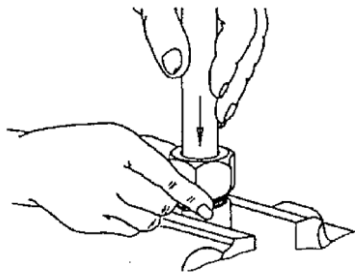
Gurnuti rezni prsten i maticu u pravilan položaj na završetku cijevi.

Schneidring und Überwurfmutter in richtiger Positionierung auf das Rohrende schieben.

Slip the cutting ring and nut into the correct position on the end of the tube.



3.

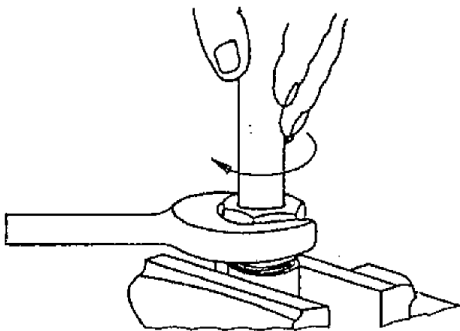


Ugurati cijev do kraja u spojni nastavak koji se nalazi pritegnut u škripcu, a zatim pritegnuti maticu što je moguće čvršće.

Rohr bis zum Anschlag in den eingespannten Verschraubungsstutzen drücken und die Überwurfmutter so weit wie möglich handfest aufschrauben.

Press tube into the coupling body until it stops and screw on manually until fingertight.

4.1



Staviti oznake na nastavak i na maticu radi kasnije kontrole okretaja. Ključem okrenuti maticu za 1 i ¼ kruga.

Markierungen auf Überwurfmutter und Stutzen zur späteren Kontrolle der Umdrehungen anbringen. Überwurfmutter mit Schraubenschlüssel um 1 ¼ Umdrehung anziehen.

To measure the prescribed turns of the nut mark nut and tue. Tighten nut 1 ¼ turn.

4.2

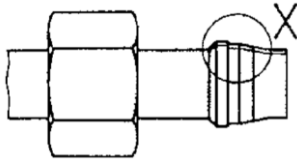
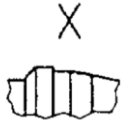
Prilikom elektro-hidraulične montaže voditi računa o odgovarajućem tlaku ovisno o promjeru cijevi i tipu reznog prstena.

Bei elektro-hydraulischer Vormontage die Druckeinstellung für entsprechende Rohrdurchmesser und Schneidringtypen beachten.

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

Kontrola
Kontrolle
Check

5.



Time je završena predmontaža. Za kontrolu korektnog urezivanja reznog prstena treba ponovno otpustiti maticu i cijev s reznim prstenom izvući iz nastavka.

Damit ist die Vormontage abgeschlossen. Zur Kontrolle der korrekten Schneidring-Einschnittes ist die Überwurfmutter wieder zu lösen und das Rohr mit Schneidring aus dem Verschraubungsstutzen zu ziehen.

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.

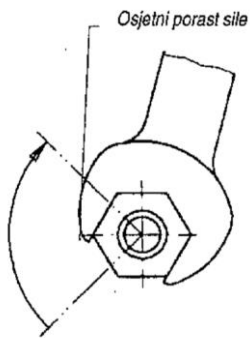
Nakon predmontaže, jasno vidljiv porub mora ispuniti prostor ispred reznog prstena, koji pokriva gotovo cijelu njegovu prednju stranu. Ne smeta ako se rezni prsten okreće na završetku cijevi.

Nach der Vormontage muß sich ein deutlich sichtbarer Bund vor dem Schneidring aufgeschoben haben. Er soll die Stirnfläche des Schneidrings nahezu bedecken. Der Schneidring darf sich auf dem Rohr drehen.

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

Završna montaža
Endmontage
Final assembly

6.



Za završnu montažu ponovno privijčati zajedno završetak cijevi s nastavkom. Sve površine trenja na navojima i reznom prstenu iznova pošpricati. Pritegnuti maticu ključem za vijke do velikog otpora i označite položaj. Zatim pritegnuti maticu za još četvrt okretaja. Time je završena montaža.

Zur Endmontage wieder das Rohrende mit dem Stutzen zusammenschrauben. Alle Reibflächen an Gewinde und Schneidring erneut einsprühen. Überwurfmutter mit Schraubenschlüssel bis zum deutlichen Ansteigen des Anzugmomentes anziehen und Position markieren. Dann die Überwurfmutter ca. ¼ Umdrehung über die Punkt spürbaren Kraftanstieges anziehen. Damit ist der Endzustand der Montage erreicht.

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. ¼ a turn. This is the final stage of the assembly.

Ponovljena montaža
Wiederholmontage
Repeated assembly

6.

Nakon svake demontaže, matica se može ponovno stegnuti bez prevelikog utroška snage.

Nach jedem Lösen ist die Überwurfmutter ohne erhöhten Kraftaufwand wieder anzuziehen.

After every disassembly operation, the nut can be retightened without increased force.

Hidraulična montaža

Schneidring-Rohrverschraubungen – Hydraulic assembly



Strojna montaža

U odnosu na ručnu montažu znatno smanjuje vrijeme montaže, uloženi trud i cijenu. Uređaj je učinkovit, siguran i pouzdan. Područje uporabe su cijevi veličina od $\Phi 6$ mm do $\Phi 42$ mm. Svaka kompanija ima slobodan izbor uređaja za montažu. Svaki uređaj za montažu ima svoju tablicu pritisaka. Konus mora biti pregledan pravilno, a obrada unutrašnjih površina mora biti bez oštećenja.

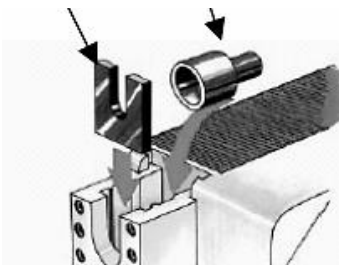
Maschinelle Montage

Im Vergleich zur manuellen Direkt-Montage, können Sie mit dem Einsatz eines Montagegerätes, die Montagezeiten, Kosten und den Aufwand spürbar senken! Eine elektrohydraulische Vormontage ist effizient, sicher und zuverlässig. Alle Standard Rohrabmessungen von $\Phi 6$ mm bis $\Phi 42$ mm können funktionell Vormontiert werden. Jede Installationsfirma hat die Möglichkeit einer freien Auswahl. Jedes Fabrikat stellt seine notwendigen Druckparameter bei. Desweiteren müssen die Montagekonusen überprüft werden. Die Oberflächenqualität der Konus darf nicht beschädigt sein.

Machine assembly

Compared to manual assembly it greatly reduces assembly time, effort and costs. The machine assembly is efficient, safe and reliable. The tool range cover all tube sizes from $\Phi 6$ mm until $\Phi 42$ mm. Each company has the free choice of the assembly machine. Every assembly machine has to be delivered with a pressure table. The cone must be checked regularly and the surface treatment „internal“ must be without any damage.

2.
Ploče i konusi za montažu
Gegenplatte und Montagekonusen
Back plates and assembly cones



Predmontaža s uređajem za montažu

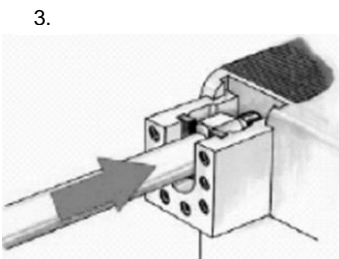
Odrežite točnu dužinu cijevi (odrezati pod 90°) i navucite brtveći prsten s maticom u pravu poziciju (5). Podmažite prsten za brtvljenje, cijev i konus. Ručno pritisnite kraj cijevi dok se ne zaustavi na dnu površine. Držite cijev čvrsto i pritisnite gumb „START“. Time je završena predmontaža. Za kontrolu korektnog urezivanja reznog prstena treba ponovno otpustiti maticu i cijev s reznim prstenom izvući iz nastavka. Nakon predmontaže, jasno vidljiv porub mora ispuniti prostor ispred reznog prstena, koji pokriva gotovo cijelu njegovu prednju stranu. Ne smeta ako se rezni prsten okreće na završetku cijevi.

Montage mit Gerät

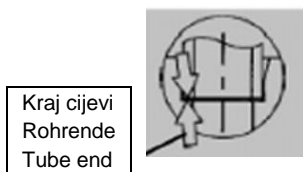
Das sorgfältig abgelängte Rohr „Rechtwinkligkeit beachten“ ist mit Schneidring und Mutter, in richtiger Positionierung auf das Rohr zu schieben (5) und die Werkzeuge und die Baugröße zugehörige Druckangabe ist zu wählen. Das Rohrende (5) fest in den Montagekonusenanschlag (4) drücken. Das Rohr festhalten und die START-Taste am Montagegerät betätigen. Damit ist die Vormontage abgeschlossen. Zur Kontrolle der korrekten Schneidring-Einschnittes ist die Überwurfmutter wieder zu lösen und das Rohr mit Schneidring aus dem Verschraubungsstutzen zu ziehen. Nach der Vormontage muß sich ein deutlich sichtbarer Bund vor dem Schneidring aufgeschoben haben. Er soll die Stirnfläche des Schneidrings nahezu bedecken. Der Schneidring darf sich auf dem Rohr drehen.

Pre assembly with the assembly device

Cut the correct length of the tube (90° cut), and slip the cutting ring with nut into the correct position (5). Spray the cutting ring, the tube and the assembly cone with lubricant. Press the tube-end firmly manually into the assembly cone until it stopson bottom surface. Hold the tube firmly and press the button „START“. 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 does not matter, if the cutting ring rotates on tube end.

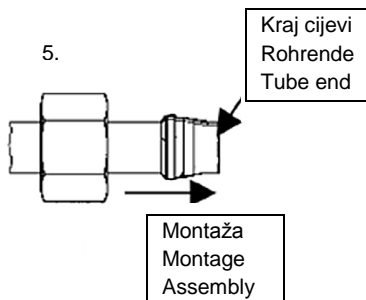


4.



Kraj cijevi
Rohrende
Tube end

5.



Kraj cijevi
Rohrende
Tube end

Montaža
Montage
Assembly