























STAUFF Connect

Metrische Rohrverschraubungen, Montagewerkzeuge
und Zubehör

Produktkatalog

Version
02/2026

	Schneidring-Fertigmontage-Maschine mit Cloud-Anbindung SPR-PRC-POC-A-A-IOT	250		STAUFF Form EVO Rohrumformmaschine mit Cloud-Anbindung SFO-F-A-A-IOT	272
	Schneidring Montagestutzen für die maschinelle Montage FI-MFK	252		Cloud-Anbindung SFO-F-A-A-IOT	272
	Gegenhalteplatte für die maschinelle Montage FI-GP	253		Umformstutzen FI-FST	274
	Cloud-Anbindung SPR-PRC-POC-A-A-IOT	254		Innendorn FI-ID	274
	Optionale Werkzeugaufnahme für Rohre mit geringen Biegeradien SPR-PRC-POC-RTH	254		Klemmbacken FI-FB	275
	Zubehör	254		Zubehör	276
	Schneidring-Montage- und 37°-Bördel-Maschine mit automatischer / manueller Druckeinstellung SPR-PRC-MA-D-A	256			
	Zubehör	258			
	Schneidring Montagestutzen für die maschinelle Montage FI-MFK	259			
	Gegenhalteplatte für die maschinelle Montage FI-GP-PRC	260			
	Klemmbacken für 37°-Bördelungen FI-KB-PRC	261			
	Tragbare Schneidring-Montage-Maschine mit manueller Druckeinstellung (Set) SPR-PRC-H-E-SET	262			
	Schneidring Montagestutzen für die maschinelle Montage FI-MVK-PRC-H-M	264			
	Manuelles Schneidring-Vormontagegerät SPR-PRC-MP	266			
	Schneidring Montagestutzen für die manuelle Montage FI-MFK	267			
	Gegenhalteplatte für die manuelle Montage FI-GP-PRC	268			
	Schneidring Montagestutzen für die manuelle Fertigmontage FI-FK	270			

STAUFF Press Schneidring-Fertigmontage-Maschine Typ SPR-PRC-POC-A-A-IOT



Produktbeschreibung

Die STAUFF Press Schneidring-Montagemaschine des Typs SPR-PRC-POC-A-A-IOT ermöglicht die druck-/weggesteuerte Fertigmontage von Schneidringen der Extra-Leichten Baureihe (LL), der Leichten Baureihe (L) sowie der Schweren Baureihe (S) entsprechend ISO 8434-1 / DIN 2353 auf Rohrenden mit Außendurchmessern zwischen 4 mm und 42 mm.

Die als robustes Tischgerät für den dauerhaften Einsatz in der Werkstatt konzipierte Maschine wird in Verbindung mit gehärteten und verschleißunempfindlichen Schneidring Montagesetzen FI-MFK und Gegenhalteplatten FI-GP genutzt, die speziell für die maschinelle Montage ausgelegt wurden.

Über die kombinierte Druck- und Wegsteuerung des Gerätes kann Werkzeugverschleiß rechtzeitig erkannt werden, bevor dieser einen negativen Einfluss auf das Montageergebnis hat. Eine maximale Lebensdauer der Werkzeuge wird durch den sorgfältigen Umgang mit den Komponenten und der zweckmäßigen Bedienung der Montagemaschine erreicht. Weitere Faktoren sind Lagerung (geschützt vor Verschmutzung und Korrosion), regelmäßige Reinigung und Schmierung (mit geeigneten Schmiermitteln) und die gewissenhafte Vorbereitung von Rohrenden vor der Montage (Abtrennen, Entgraten und Reinigen).

Dank kurzer Werkzeugwechsel-, Einrichte- und Montagezeiten lassen sich neben der Serienmontage von Schneidringen auch kleine und mittlere Stückzahlen mit einem hohen Maß an Wirtschaftlichkeit, Reproduzierbarkeit und Prozesssicherheit verarbeiten. Realisiert wird dies unter anderem über die in den Gegenhalteplatten standardmäßig integrierten RFID-Transponder zur automatischen Werkzeuggrößenerkennung und den Werkzeugkontaktschalter. Montagevorgänge können so ohne weiteren Knopfdruck durch Andrücken des Rohrendes in den Schneidring Montagesetzen gestartet und vollständig abgeschlossen werden. Der Montagebereich wird währenddessen durch ein Lichtgitter gegen Eingreifen abgesichert, so dass aktuelle Unfallverhütungsvorschriften eingehalten werden.

Bei der **Fertigmontage** wird der Schneidring zu 100% in das Rohrende eingeschnitten. Der manuelle Endanzug im Verschraubungskörper beträgt in diesem Fall nur noch 30° (entspricht 1/12 Umdrehung) ab Festpunkt. Bitte beachten Sie die entsprechend Montageanleitung.

Die maschinelle Fertigmontage minimiert das Risiko von Fehlern (Unter- und Übermontage) beim Endanzug im Verschraubungskörper und daraus resultierende Leckagepotentiale, die zu oftmals zeit- und kostenintensiven Maschinenstillständen und Umweltbelastungen führen können. Aufgrund der Zeitvorteile beim Endanzug generiert die maschinelle Fertigmontage außerdem deutliche Einsparpotentiale im Vergleich zur rein manuell durchgeführten Direktmontage sowie zur maschinellen Vormontage.

Bei fehlerhaften oder unvollständig durchgeführten Montagen, bei denen die Druck- und Wegparameter deutlich von den in der Maschine hinterlegten Werten abweichen, stoppt die Schneidring-Montagemaschine automatisch den Montagevorgang und gibt eine entsprechende Warnmeldung auf dem Bedienfeld aus.

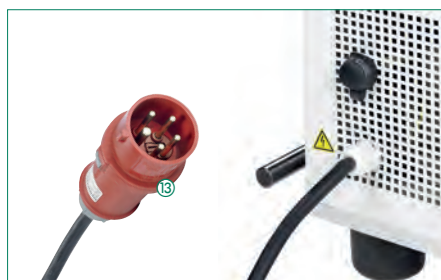
Die integrierte Cloud-Anbindung ermöglicht die Fernwartung und erleichtert die Dokumentation von Montagevorgängen, weitere Informationen siehe Seite 256.



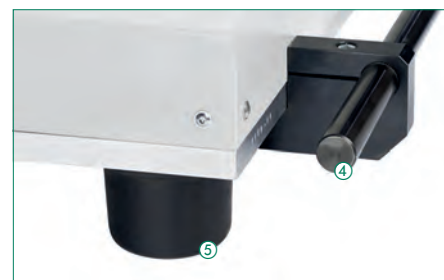
Bedienbereich der Schneidring-Montagemaschine



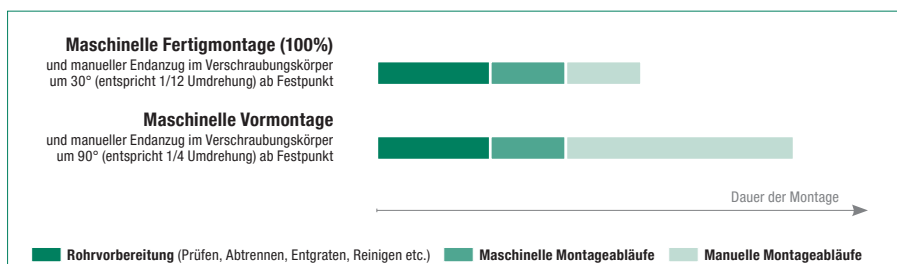
Geräuschdämpfende Werkzeugablage



Elektrischer Anschluss und Ethernet-Anschluss (RJ45)



Seitliche Griffleisten; sicherer Stand und ruhiger Betrieb dank robuster Gummi-Maschinenfüße



Gesamt-Montagezeiten für Schneidring-Verbindungen im Direktvergleich (am Beispiel einer mittleren Baugröße)

STAUFF Press Schneidring-Fertigmontage-Maschine Typ SPR-PRC-POC-A-A-IOT

Produktmerkmale

Leistungsfähigkeit

- Fertigmontage (100%)
- Kurze Werkzeugwechsel-, Einrichte- und Montagezeiten
- Werkzeuggrößenerkennung über RFID-Transponder in den Gegenhalteplatten
- Automatischer Montagestart durch integrierten Werkzeugkontaktschalter
- Werkzeugverschleißerkennung über die kombinierte Druck-/Wegsteuerung
- Interner Speicher für bis zu 9 Montageprogramme, die über das Bedienfeld der Maschine ausgewählt werden können: Vorprogrammiert sind die Rohrwerkstoffe Stahl E235 und E355 sowie Edelstahl 316, Parameter für abweichende Werkstoffe (Kupfer, CuNiFe, Tungum, Polyamid etc.) werden bei Bedarf herstellerseitig hinterlegt
- Losgrößenzähler und separater Gesamtstückzahlzähler für jede Werkzeuggröße
- Dokumentierte Prozesskontrolle durch speicherprogrammierbare Steuerung (SPS)
- Menüsprache frei wählbar zwischen Deutsch, Englisch, Französisch und Italienisch
- Manuelle Druckeinstellung möglich

Bauweise

- ① Robustes, nach ergonomischen Gesichtspunkten gestaltetes Maschinengehäuse
- ② Optimierter Montagebereich ermöglicht die Verarbeitung von Rohrbögen mit geringen Biegeradien (bis mindestens 31 mm Abstand von Rohrachse bis Störkante der Maschine möglich) oder komplexen Geometrien
- ③ Geräuschkämpfende Werkzeugablage mit beständiger Gummi-Auflagematte
- ④ Seitliche Griffleisten als feste Anschlagpunkte für den Transport (z.B. mit Hebegurten)
- ⑤ Sicherer Stand dank flexibler Gummi-Maschinenfüße
- ⑥ Typenschild, u.a. mit technischen Daten, Seriennummer und Baujahr

Technische Daten

Anwendungsbereich

- Funktion: Fertigmontage (100%) von Schneidringen auf Rohrenden
- Verfahren: Montage mit kombinierter Druck-/Wegsteuerung
- Durchmesser: Extra-Leicht (LL): 4, 6, 8, 10, 12 mm
Leicht (L): 6, 8, 10, 12, 15, 18, 22, 28, 35, 42 mm
Schwer (S): 6, 8, 10, 12, 14, 16, 20, 25, 30, 38 mm

Abmessungen und Gewicht

- Abmessungen (B x T x H): 780 mm x 650 mm x 305 mm mit seitlichen Griffleisten (demonierbar)
- Abstand von Rohrachse bis Störkante der Maschine: 80 mm
- Höhe der Maschinenfüße: 65 mm Bodenfreiheit ermöglicht den einfachen Transport mittels Gabelstapler oder Hubwagen
- Gewicht: 95 kg (inkl. Betriebsmittel, ohne Montagewerkzeuge)

Werkstoffe

- Maschinenrahmen: Aluminium
- Maschinengehäuse: Stahl, lackiert
- Auflagematte: NBR (Perbunan®)
- Maschinenfüße: Naturkautschuk
- Montagestutzen: Stahl, PVD-beschichtet
- Gegenhalteplatten: Stahl, brüniert

Bedienelemente

- ⑦ Bedienfeld zur Anzeige und Auswahl aller relevanten Einstellungen und Montageparameter
- ⑧ Freigabe-Schalter zur verbindlichen Bestätigung über das Bedienfeld getätigter Eingaben
- ⑨ Status-Leuchte zur Kennzeichnung der Betriebsbereitschaft und laufender Montagevorgänge

Schutzeinrichtungen

- ⑩ Elektro-Hauptschalter (bei Bedarf gegen nicht autorisierte Betätigung absicherbar)
- ⑪ Separater Not-Halt-Schalter zum unmittelbaren Stopp aller Maschinenbewegungen
- ⑫ Lichtgitter zum Schutz des Anwenders bei Eingriff in den Montagebereich

Anschlüsse (auf der Rückseite der Maschine)

- ⑬ Elektrischer Anschluss entsprechend IEC 60309 CEE 16A (Kabellänge: 4 m) und Ethernet-Anschluss (RJ45) zur herstellerseitigen Wartung und Dateneinspielung

Montagewerkzeuge

- ⑭ Verschleißunempfindlicher Schneidring Montagestutzen FI-MFK
- ⑮ Gegenhalteplatte FI-GP mit RFID-Transponder

Motorkonfiguration

- Spannungsversorgung: 400 V AC @ 50 Hz - 3 Phasen
460 V AC @ 60 Hz - 3 Phasen
- Leistungsaufnahme: 2,7 A
- Anschlussleistung: 0,9 kW
- Elektrischer Anschluss: Phasenwendestecker entsprechend IEC 60309 CEE 16A
- Kabellänge: 4 m

Alternative Motorkonfigurationen und Steckerausführungen sind auf Anfrage verfügbar. Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an STAUFF.

Hydrauliksystem

- Betriebsmittel: Hydrauliköl Shell Tellus S2 MA 46 oder gleichwertig (im Auslieferungszustand befüllt und betriebsbereit)
- Betriebsmittelvolumen: 4 Liter
- Maximaler Arbeitsdruck: 450 bar

Betriebsbedingungen

- Lagerungstemperatur: -10°C ... +70°C
- Umgebungstemperatur: +15°C ... +35°C
- Umgebungsbedingungen: Trocken, ohne kondensierende Feuchtigkeit
Betrieb ausschließlich in waagerechter Position
- Geräuschemission: geringer als 66 dB(A) nach EN ISO 11202 im Vollast-Betrieb mit maximalen Rohrabmessungen



STAUFF Wartungsverträge

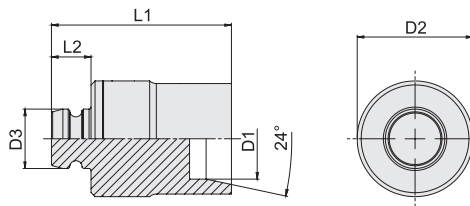
Bitte kontaktieren Sie STAUFF für einen Wartungsvertrag, der optimalen Service für Ihre STAUFF Montagemaschine bietet.



STAUFF Maschinenvermietung

Bitte kontaktieren Sie STAUFF für eine Mietmaschine und weitere Details, welche Möglichkeiten dieser Service bietet.

Schneidring Montagestutzen für die maschinelle Montage
Typ FI-MFK ▪ Baureihen LL / L / S



Bau-reihe	Rohr-Ø		Abmessungen				Gewicht kg ca. per 100	Bestellbezeichnungen
	D1	D2	D3	L1	L2	D3		
LL	4	30	14,8	50	10	12,98	FI-MFK-04LL-W100	
	6	30	14,8	50	10	13,28	FI-MFK-06LL-W100	
	8	30	14,8	50	10	13,68	FI-MFK-08LL-W100	
L	6	30	14,8	50	10	13,57	FI-MFK-06L-W100	
	8	30	14,8	50	10	14,01	FI-MFK-08L-W100	
	10	30	14,8	50	10	14,63	FI-MFK-10L-W100	
	12	30	14,8	50	10	16,09	FI-MFK-12L-W100	
	15	30	14,8	50	10	16,63	FI-MFK-15L-W100	
	18	30	14,8	50	10	18,23	FI-MFK-18L-W100	
	22	30	14,8	49	10	19,13	FI-MFK-22L-W100	
	28	33,8	14,8	48	10	24,43	FI-MFK-28L-W100	
	35	42,8	14,8	45	10	32,72	FI-MFK-35L-W100	
	42	49,8	14,8	44	10	41,17	FI-MFK-42L-W100	
S	6	30	14,8	50	10	14,14	FI-MFK-06S-W100	
	8	30	14,8	50	10	14,68	FI-MFK-08S-W100	
	10	30	14,8	50	10	15,23	FI-MFK-10S-W100	
	12	30	14,8	50	10	15,89	FI-MFK-12S-W100	
	14	30	14,8	49	10	15,98	FI-MFK-14S-W100	
	16	30	14,8	49	10	16,65	FI-MFK-16S-W100	
	20	30	14,8	45	10	16,43	FI-MFK-20S-W100	
	25	33,8	14,8	42	10	19,02	FI-MFK-25S-W100	
	30	39,8	14,8	40	10	22,88	FI-MFK-30S-W100	
	38	49,8	14,8	36	10	26,41	FI-MFK-38S-W100	

Werkstoff / Oberfläche: **W100** Stahl, PVD-beschichtet

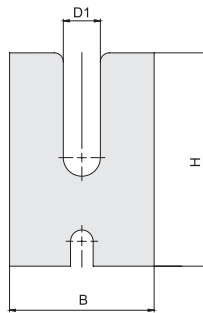
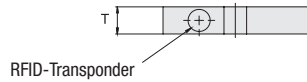
Zubehör



Konuslehren

Seite 283

P

Gegenhalteplatte für die maschinelle Montage
 Typ FI-GP • Baureihen LL / L / S


Bau- reihe	Rohr-Ø mm	Abmessungen mm			Gewicht kg ca. per 100	Bestellbezeichnungen
		D1	B	H		
LL	4	80	118	15	104,43	FI-GP-04LL-W101
	6	80	118	15	102,97	FI-GP-06LL-W101
	8	80	118	15	101,46	FI-GP-08LL-W101
L	6	80	118	15	102,97	FI-GP-06L-W101
	8	80	118	15	101,46	FI-GP-08L-W101
	10	80	118	15	99,93	FI-GP-10L-W101
	12	80	118	15	98,35	FI-GP-12L-W101
	15	80	118	15	95,91	FI-GP-15L-W101
	18	80	118	15	93,40	FI-GP-18L-W101
	22	80	118	15	89,91	FI-GP-22L-W101
	28	80	118	15	84,41	FI-GP-28L-W101
	35	80	118	15	77,56	FI-GP-35L-W101
	42	80	118	15	70,27	FI-GP-42L-W101
S	6	80	118	15	102,97	FI-GP-06S-W101
	8	80	118	15	101,46	FI-GP-08S-W101
	10	80	118	15	99,93	FI-GP-10S-W101
	12	80	118	15	98,35	FI-GP-12S-W101
	14	80	118	15	96,73	FI-GP-14S-W101
	16	80	118	15	95,08	FI-GP-16S-W101
	20	80	118	15	91,67	FI-GP-20S-W101
	25	80	118	15	87,20	FI-GP-25S-W101
	30	80	118	15	82,50	FI-GP-30S-W101
	38	80	118	15	74,49	FI-GP-38S-W101

 Werkstoff / Oberfläche: **W101** Stahl, brüniert

STAUFF Press Cloud-Anbindung ermöglicht die Fernwartung und erleichtert die Dokumentation von Montagevorgängen Typ SPR-PRC-POC-A-A-IOT



Schneidring-Montagemaschinen des Typs SPR-PRC-POC sind werkseitig mit einem eingebauten Modul zur direkten Anbindung an eine von STAUFF betriebene Cloud ausgerüstet. Realisiert wird diese Lösung mit einer integrierten SIM-Karte, die in sämtlichen Industrierregionen der Welt genutzt werden kann.

Dies ermöglicht beispielsweise Software-Updates, ohne dass die Maschine vor Ort an ein lokales Netzwerk angeschlossen werden muss. Auch Parametersätze, die zum Beispiel für vom Standard abweichende Rohr-Werkstoffe durch STAUFF ermittelt wurden, können auf diesem Weg schnell und direkt auf die Maschine übertragen werden.

Kunden erhalten über ein geschütztes Online-Portal Zugriff auf die Cloud und können dort unter anderem detaillierte Informationen zu den durchgeführten Montagevorgängen abrufen und dokumentieren.

Die erforderliche Datensicherheit wird durch Verschlüsselung in beide Richtungen gewährleistet

STAUFF Press Optionale Werkzeugaufnahme für Rohre mit geringen Biegeradien Typ SPR-PRC-POC-RTH



Der Montagekopf unterscheidet sich vom Standardmodell durch eine nach oben verlagerte Aufnahme für den Schneidring Montagesutzen.

Dadurch verkürzt sich der Abstand von der Rohrachse im Montagesutzen bis zur Oberkante der Maschine von im Standard 77 mm auf dann 31 mm. Das bedeutet: Die Schneidringe können problemlos an Rohren mit geringen Achsabständen montiert werden.

Sollten Rohre mit komplexen Geometrien (z.B. mit kurzem Rohrende und 90°-Abgang) verarbeitet werden, lässt sich die Sicherheits-Lichtschanke, die den Montagebereich absichert, bedarfsweise deaktivieren.

Mit dem optionalen Montagekopf können Rohre mit Durchmesser von 6 bis 18 mm in der Leichten Baureihe und 6 mm bis 16 mm in der Schweren Baureihe bearbeitet werden.

Vorhandene Montagewerkzeuge sind auch weiterhin verwendbar. Der Anwender muss lediglich neue Parametersätze in die Maschine einspielen.

Montagewerkzeugmagazin Typ SPR-TM



- Zur geschützten und übersichtlichen Lagerung von bis zu 10 Montagesutzen (Type FI-MFK) sowie von bis zu 10 Gegenhalteplatten (Typen FI-GP und FI-GP-PRC) für die maschinelle Schneidring-Montage
- Montagesutzen und Gegenhalteplatten sind nicht im Lieferumfang dieses Artikels enthalten und müssen separat bestellt werden

Externer Fußschalter Typ SFO/PRC-POC-FS



- Ermöglicht dem Maschinenbediener das Auslösen von Montagevorgängen aus größerer Entfernung zur Maschine (Kabellänge: 7 m)

STAUFF Press Kombinierte Schneidring-Montage- und 37°-Bördelmaschine mit automatischer oder manueller Druckeinstellung ■ Typ SPR-PRC-MA-D-A

Produktbeschreibung

Die elektro-hydraulisch betriebene STAUFF Press Montagemaschine des Typs SPR-PRC-MA-D-A ermöglicht die Montage von Schneidringen der Leichten Baureihe (L) sowie der Schweren Baureihe (S) entsprechend ISO 8434-1 / DIN 2353 auf metrischen Rohrenden mit Außendurchmessern zwischen 6 mm und 42 mm.

Dank wechselbarer Werkzeugköpfe lassen sich mit dem Gerät darüber hinaus auch metrische und zöllige Rohrenden mit Außendurchmessern zwischen 6 mm und 42 mm bzw. 1/4 Zoll und 1 1/2 Zoll mit 37°-Bördelungen entsprechend DIN 3949 oder SAE J514 / ISO 8434-2 versehen.

Kurze Einricht-, Montage- und Werkzeugwechselzeiten – auch bei Anpassung des Rohrdurchmessers oder Änderung des Bearbeitungsverfahrens – erlauben neben dem Serieneinsatz auch die Verarbeitung kleiner und mittlerer Stückzahlen mit einem hohen Maß an Wirtschaftlichkeit, Reproduzierbarkeit und Prozesssicherheit.

Der vom Anwender einstellbare Rückhub des Zylinders trägt zur weiteren Optimierung der Gesamtzykluszeiten bei.

Die als robustes Tischgerät für den dauerhaften Einsatz in der Werkstatt konzipierte Maschine wird in Verbindung mit gehärteten und verschleißunempfindlichen Werkzeugen genutzt, die speziell für die maschinelle Montage ausgelegt wurden.



Werkzeugkopf zur Schneidring-Montage mit automatischer Druckeinstellung / Größenerkennung



Werkzeugkopf zur Schneidring-Montage mit manueller Druckeinstellung



Werkzeugkopf zum 37°-Bördeln mit manueller Druckeinstellung



Bedienbereich der Montagemaschine mit Bedienknopf mit Druck- und Drehfunktion sowie Parameteranzeige



Geräuschdämpfende Werkzeugablage



Sicherer Stand und ruhiger Betrieb dank robuster Gummi-Maschinenfüße



USB-Anschluss zur herstellereitigen Wartung und Dateneinspielung



Elektrischer Anschluss mit Phasenwendestecker entsprechend IEC 60309 CEE 16A



Anschlüsse für Werkzeugkopf zur Schneidring-Montage und für Fußschalter

P

Kombinierte Schneidring-Montage- und 37°-Bördelmaschine mit automatischer oder manueller Druckeinstellung ■ Typ SPR-PRC-MA-D-A

Produktmerkmale

Leistungsfähigkeit

- Druckgesteuerte Montage von Schneidringen auf Rohrenden sowie 37°-Bördeln von Rohrenden dank wechselbarer Werkzeugköpfe
- Schneidringmontage wahlweise mit Werkzeugkopf SPR-PRC-TH-C-MA zur automatischen Druckeinstellung (Größenerkennung über Gegenhalteplatten) oder mit Werkzeugkopf SPR-PRC-TH-C-M zur manuellen Druckeinstellung (über Bedienknopf mit Druck- und Drehfunktion sowie Parameteranzeige)
- Kurze Einricht-, Montage- und Werkzeugwechselzeiten (bei Änderung des Rohrdurchmessers oder des Bearbeitungsverfahrens)
- Einstellbarer Rückhub des Zylinders zur Optimierung der Gesamtzykluszeiten
- Interner Speicher für bis zu 8 Montageprogramme (bei automatischer Druckeinstellung), die über den Bedienknopf der Maschine ausgewählt werden können: Vorprogrammiert sind die Rohrwerkstoffe Stahl E235 und E355 sowie Edelstahl 316, Parameter für abweichende Werkstoffe (Kupfer, CuNiFe, Tungum, Polyamid etc.) werden bei Bedarf herstellereitig hinterlegt
- Losgrößenzähler und separater Gesamtstückzahlzähler
- Bedienungs-, service- und wartungsfreundlich

Bauweise

- ① Kompaktes und robustes Tischgerät ermöglicht mobilen und flexiblen Einsatz
- ② Optimierter Montagebereich mit ca. 65 mm Abstand von Rohrachse bis Störkante der Maschine ermöglicht die Verarbeitung von Rohrbögen mit geringen Biegeradien oder komplexen Geometrien
- ③ Geräuschkämpfende Werkzeugablage mit beständiger Gummi-Auflagematte
- ④ Seitliche Griffleisten als feste Anschlagpunkte für den Transport (z.B. mit Hebegurten)
- ⑤ Sicherer Stand und ruhiger Betrieb dank robuster Gummi-Maschinenfüße
- ⑥ Typenschild, u.a. mit technischen Daten, Seriennummer und Baujahr

Technische Daten

Anwendungsbereich

- Funktion: Druckgesteuerte Montage von Schneidringen
Leicht (L): 6, 8, 10, 12, 15, 18, 22, 28, 35, 42 mm
Schwer (S): 6, 8, 10, 12, 14, 16, 20, 25, 30, 38 mm
- Druckgesteuertes 37°-Bördeln von metrischen Rohrenden (DIN 3949 bzw. SAE J 514 / ISO 8434-2):
Leicht (L): von 6 x 1 mm bis 42 x 4 mm
Schwer (S): von 6 x 1 mm bis 38 x 5 mm
- Druckgesteuertes 37°-Bördeln von zölligen Rohrenden (SAE J 514 / ISO 8434-2):
1/4, 5/16, 3/8, 1/2, 5/8, 3/4, 7/8, 1, 1-1/4, 1-1/2 Zoll

Abmessungen und Gewicht

- Abmessungen (B x T x H): 660 mm x 515 mm x 265 mm
mit seitlichen Griffleisten (demontierbar)
- Abstand von Rohrachse bis Störkante der Maschine: 65 mm
- Höhe der Maschinenfüße: 30 mm Bodenfreiheit
- Gewicht (Maschine): 66 kg
(inklusive Betriebsmittel, ohne Montagewerkzeuge)
- Gewicht (Werkzeugköpfe): SPR-PRC-TH-C-A: 6,0 kg
SPR-PRC-TH-C-M: 5,5 kg
SPR-PRC-TH-F-M: 19,5 kg

Werkstoffe

- Maschinenrahmen: Stahl
- Maschinenhaube: Kunststoff
- Auflagematte: NBR (Perbunan®)
- Maschinenfüße: Naturkautschuk
- Montagewerkzeuge: Stahl, unbeschichtet, gehärtet

Bedienelemente

- ⑦ Bedienknopf mit Druck- und Drehfunktion zur Auswahl aller relevanten Einstellungen und Montageparameter
- ⑧ Hinterleuchtete Parameteranzeige
- ⑨ Freigabe-Schalter zur verbindlichen Bestätigung über den Bedienknopf getätigter Eingaben
- ⑩ Leuchtdrucktaster zur Rückstellung des Zylinders und zur Anzeige von Fehlmontagen

Schutzeinrichtungen

- ⑪ Wahlschalter für Betriebsarten (bei Bedarf abschließbar und so gegen nicht autorisierte Betätigung absicherbar)
- ⑫ Elektro-Hauptschalter
- ⑬ Separater Not-Halt-Schalter zum unmittelbaren Stopp aller Maschinenbewegungen

Anschlüsse

- ⑭ Elektrischer Anschluss entsprechend IEC 60309 CEE 16A (Kabellänge: 4 m)
- ⑮ USB-Anschluss zur herstellereitigen Wartung und Dateneinspielung
- ⑯ Anschlüsse für Werkzeugkopf zur Schneidring-Montage mit automatischer Druckeinstellung sowie für externen Fußschalter SPR-PRC-FS (optional erhältlich)

Montagewerkzeuge

- Werkzeugkopf SPR-PRC-TH-C-MA zur Schneidring-Montage mit automatischer Druckeinstellung (Vormontage ist voreingestellt) und Größenerkennung über die Gegenhalteplatten
- Werkzeugkopf SPR-PRC-TH-C-M zur Schneidring-Montage mit manueller Druckeinstellung
- Werkzeugkopf SPR-PRC-TH-F-M zum 37°-Bördeln mit manueller Druckeinstellung
- Verschleißunempfindlicher Schneidring Montagestutzen FI-MFK
- Gegenhalteplatte FI-GP-PRC
- 37°-Bördel-Klemmbacken FI-KB-...-PRC

Motorkonfiguration

- Spannungsversorgung: 400 V AC @ 50 Hz - 3 Phasen
- Leistungsaufnahme: 2,8 A
- Anschlussleistung: 1,2 kW
- Elektrischer Anschluss: Phasenwendestecker
entsprechend IEC 60309 CEE 16A
- Kabellänge: 4 m

Alternative Motorkonfigurationen und Steckerausführungen sind auf Anfrage verfügbar. Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an STAUFF.

Hydrauliksystem

- Betriebsmittel: Hydrauliköl Shell Nuto H 32 oder gleichwertig
(im Auslieferungszustand befüllt und betriebsbereit)
- Betriebsmittelvolumen: 4 Liter
- Maximaler Arbeitsdruck: 200 bar

Betriebsbedingungen

- Lagerungstemperatur: -10°C ... +70°C
- Umgebungstemperatur: +10°C ... +50°C
- Umgebungsbedingungen: Trocken, ohne kondensierende Feuchtigkeit
Betrieb ausschließlich in waagerechter Position
geringer als 60 dB(A) nach EN ISO 11202



STAUFF Wartungsverträge

Bitte kontaktieren Sie STAUFF für einen Wartungsvertrag, der optimalen Service für Ihre STAUFF Montagemaschine bietet.



STAUFF Maschinenvermietung

Bitte kontaktieren Sie STAUFF für eine Mietmaschine und weitere Details, welche Möglichkeiten dieser Service bietet.

Werkzeugkopf für die Schneidring-Montage (mit automatischer Druckeinstellung) Typ SPR-PRC-TH-C-MA



- Werkzeugkopf SPR-PRC-TH-C-MA zur Schneidring-Montage mit automatischer Druckeinstellung (Vormontage ist voreingestellt) und Größenerkennung über die Gegenhalteplatten
- Erforderlich: Schneidring Montagestutzen FI-MFK und Gegenhalteplatten FI-GP-PRC

Werkzeugkopf für die Schneidring-Montage (mit manueller Druckeinstellung) Typ SPR-PRC-TH-C-M



- Werkzeugkopf SPR-PRC-TH-C-M zur Schneidring-Montage mit manueller Druckeinstellung
- Erforderlich: Schneidring Montagestutzen FI-MFK und Gegenhalteplatten FI-GP-PRC

Werkzeugkopf für 37°-Bördelungen (mit manueller Druckeinstellung) Typ SPR-PRC-TH-F-M



- Werkzeugkopf SPR-PRC-TH-F-M zum 37°-Bördeln mit manueller Druckeinstellung
- Erforderlich: Klemmbacken FI-KB-PRC

P

Montagewerkzeugmagazin Typ SPR-TM

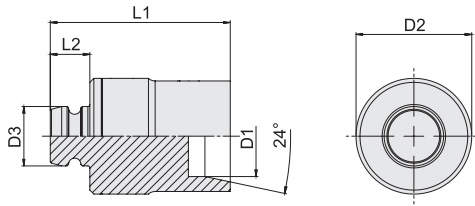


- Zur geschützten und übersichtlichen Lagerung von bis zu 10 Montagestutzen (Type FI-MFK) sowie von bis zu 10 Gegenhalteplatten (Typen FI-GP und FI-GP-PRC) für die maschinelle Schneidring-Montage
- Montagestutzen und Gegenhalteplatten sind nicht im Lieferumfang dieses Artikels enthalten und müssen separat bestellt werden

Externer Fußschalter Typ SPR-PRC-FS



- Ermöglicht dem Maschinenbediener das Auslösen von Montagevorgängen aus größerer Entfernung zur Maschine (Kabellänge: 5 m)

**Schneidring Montagestutzen für die maschinelle Montage
Typ FI-MFK ■ Baureihen LL / L / S**


Bau- reihe	Rohr-Ø mm	Abmessungen mm				Gewicht kg ca. per 100	Bestellbezeichnungen
		D1	D2	D3	L1		
L	6	30	14,8	50	10	13,57	FI-MFK-06L-W100
	8	30	14,8	50	10	14,01	FI-MFK-08L-W100
	10	30	14,8	50	10	14,63	FI-MFK-10L-W100
	12	30	14,8	50	10	16,09	FI-MFK-12L-W100
	15	30	14,8	50	10	16,63	FI-MFK-15L-W100
	18	30	14,8	50	10	18,23	FI-MFK-18L-W100
	22	30	14,8	49	10	19,13	FI-MFK-22L-W100
	28	33,8	14,8	48	10	24,43	FI-MFK-28L-W100
	35	42,8	14,8	45	10	32,72	FI-MFK-35L-W100
	42	49,8	14,8	44	10	41,17	FI-MFK-42L-W100
S	6	30	14,8	50	10	14,14	FI-MFK-06S-W100
	8	30	14,8	50	10	14,68	FI-MFK-08S-W100
	10	30	14,8	50	10	15,23	FI-MFK-10S-W100
	12	30	14,8	50	10	15,89	FI-MFK-12S-W100
	14	30	14,8	49	10	15,98	FI-MFK-14S-W100
	16	30	14,8	49	10	16,65	FI-MFK-16S-W100
	20	30	14,8	45	10	16,43	FI-MFK-20S-W100
	25	33,8	14,8	42	10	19,02	FI-MFK-25S-W100
	30	39,8	14,8	40	10	22,88	FI-MFK-30S-W100
	38	49,8	14,8	36	10	26,41	FI-MFK-38S-W100

 Werkstoff / Oberfläche: **W100** Stahl, PVD-beschichtet

Zubehör


Konuslehren

Seite 283

Gegenhalteplatte für die maschinelle Montage Typ FI-GP-PRC ▪ Baureihen L / S



Baureihe	Rohr-Ø mm	Bestellbezeichnungen
L	6	FI-GP-06L/S-PRC-MA-W1
	8	FI-GP-08L/S-PRC-MA-W1
	10	FI-GP-10L/S-PRC-MA-W1
	12	FI-GP-12L/S-PRC-MA-W1
	15	FI-GP-15L-PRC-MA-W1
	18	FI-GP-18L-PRC-MA-W1
	22	FI-GP-22L-PRC-MA-W1
	28	FI-GP-28L-PRC-MA-W1
	35	FI-GP-35L-PRC-MA-W1
	42	FI-GP-42L-PRC-MA-W1
S	6	FI-GP-06L/S-PRC-MA-W1
	8	FI-GP-08L/S-PRC-MA-W1
	10	FI-GP-10L/S-PRC-MA-W1
	12	FI-GP-12L/S-PRC-MA-W1
	14	FI-GP-14S-PRC-MA-W1
	16	FI-GP-16S-PRC-MA-W1
	20	FI-GP-20S-PRC-MA-W1
	25	FI-GP-25S-PRC-MA-W1
	30	FI-GP-30S-PRC-MA-W1
	38	FI-GP-38S-PRC-MA-W1

Werkstoff / Oberfläche: **W1** Stahl, unbeschichtet, gehärtet

Klemmbacken für 37°-Bördelungen
 Typ FI-KB ▪ Baureihen L / S


37°-Bördeln von metrischen Rohrenden

Baureihe	Rohr-Ø mm	Bestellbezeichnungen		
		DIN 3949	SAE J514 / ISO 8434-2	
L	6	FI-KB-06L/S-PRC-MF-W1	FI-KB-06-PRC-F-W1	
	8	FI-KB-08L/S-PRC-MF-W1	FI-KB-08/5/16-PRC-F-W1	
	10	FI-KB-10L/S-PRC-MF-W1	FI-KB-10-PRC-F-W1	
	12	FI-KB-12L/S-PRC-MF-W1	FI-KB-12-PRC-F-W1	
	15	FI-KB-15L-PRC-MF/F-W1		
	18	FI-KB-18L-PRC-MF/F-W1		
	22	FI-KB-22L-PRC-MF/F-W1		
	28	FI-KB-28L-PRC-MF-W1	FI-KB-28-PRC-F-W1	
	35	FI-KB-35L-PRC-MF-W1	FI-KB-35-PRC-F-W1	
	42	FI-KB-42L-PRC-MF-W1	FI-KB-42-PRC-F-W1	
	S	6	FI-KB-06L/S-PRC-MF-W1	FI-KB-06-PRC-F-W1
		8	FI-KB-08L/S-PRC-MF-W1	FI-KB-08/5/16-PRC-F-W1
10		FI-KB-10L/S-PRC-MF-W1	FI-KB-10-PRC-F-W1	
12		FI-KB-12L/S-PRC-MF-W1	FI-KB-12-PRC-F-W1	
14		FI-KB-14S-PRC-MF/F-W1		
16		FI-KB-16S-PRC-MF-W1	FI-KB-16-PRC-F-W1	
20		FI-KB-20S-PRC-MF-W1	FI-KB-20-PRC-F-W1	
25		FI-KB-25S-PRC-MF-W1	FI-KB-25-PRC-F-W1	
30		FI-KB-30S-PRC-MF/F-W1		
30 x 5		FI-KB-30SX5-PRC-MF-W1		
38		FI-KB-38S-PRC-MF-W1		
38 x 5		FI-KB-38SX5-PRC-MF-W1	FI-KB-38/1-1/2-PRC-F-W1	

37°-Bördeln von zölligen Rohrenden

Rohr-Ø mm	Bestellbezeichnungen	
	SAE J514 / ISO 8434-2	
1/4	FI-KB-1/4-PRC-F-W1	
5/16	FI-KB-08/5/16-PRC-F-W1	
3/8	FI-KB-3/8-PRC-F-W1	
1/2	FI-KB-1/2-PRC-F-W1	
5/8	FI-KB-5/8-PRC-F-W1	
3/4	FI-KB-3/4-PRC-F-W1	
7/8	FI-KB-7/8-PRC-F-W1	
1	FI-KB-1-PRC-F-W1	
1-1/4	FI-KB-1-1/4-PRC-F-W1	
1-1/2	FI-KB-38/1-1/2-PRC-F-W1	

Werkstoff / Oberfläche: W1 Stahl, unbeschichtet, gehärtet

STAUFF Press Tragbare Schneidring-Montagemaschine mit manueller Druckeinstellung (Set) Typ SPR-PRC-H-E-SET

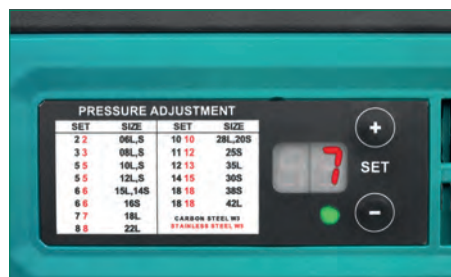
Produktbeschreibung

Mit der akkubetriebenen STAUFF Press Montage-
maschine des Typs SPR-PRC-H-E-SET bietet STAUFF
eine tragbare, ergonomisch gestaltete und gleichzeitig
robuste Alternative für die Montage von Schneidringen
aus Stahl und Edelstahl der Leichten Baureihe (L)
sowie der Schwere Baureihe (S) entsprechend ISO 8434-1
/ DIN 2353 auf metrischen Rohrenden mit Außen-
durchmessern zwischen 6 mm und 42 mm.

Die Maschine wurde für den Betrieb in der Hand, mit
einem Dreibein oder einer Tischhalterung optimiert.
Sie bietet den bestmöglichen technischen Kompromiss
zwischen maximaler Flexibilität, Wirtschaftlichkeit und
einem Höchstmaß an Prozesssicherheit mit erheblichen
Zeit- und Kosteneinsparpotentialen bei der Montage von
Schneidring-Rohrverschraubungen.

Kurze Werkzeugwechsel- und Einrichtzeiten (mit nur
wenigen Sekunden, um Druckparameter zu verändern)
ermöglichen den Einsatz der Montagemaschine selbst
bei Verarbeitung von mittleren und kleinen Stückzahlen,
z.B. in den Bereichen Wartung, Instandhaltung oder bei
der Überholung und Reparatur von Leitungssystemen.
Da üblicherweise mehr als 200 Montagen mit einer
Akkuladung durchgeführt werden können, eignet sich
die Maschine auch für die Serienmontage.

Die Montagemaschine wird als Lieferstandard in einem
robusten Transportkoffer mit Rollen ausgeliefert, welcher
eine Reihe an Zubehör enthält und Platz für weitere
Montagewerkzeuge bietet.



Bedienelement zur Druckparameter-Einstellung
(Vorgaben auf der Maschine angegeben) inkl. Statusleuchten



Montagemaschine, die mittels Maschinenhalter
auf dem Dreibein befestigt wird



Robuster Transportkoffer mit Rollen



STAUFF Press Tragbare Schneidring-Montagemaschine mit manueller Druckeinstellung (Set) Typ SPR-PRC-H-E-SET

Technische Daten

Anwendungsbereich

- Funktion: Druckgesteuerte Montage von Schneidringen aus Stahl und Edelstahl (ISO 8434-1 / DIN 2353) auf metrischen Rohrenden
Leicht (L): 6, 8, 10, 12, 15, 18, 22, 28, 35 und 42 mm
Schwer (S): 6, 8, 10, 12, 14, 16, 20, 25, 30 und 38 mm

Abmessungen und Gewicht

- Abmessungen (B x T x H): 440 mm x 330 mm x 80 mm
(inklusive wiederaufladbarem Akku)
- Gewicht (Maschine): 6,9 kg
(inklusive wiederaufladbarem Akku)
- Gewicht (Koffer): 16,6 kg
(inklusive Montagemaschine und Zubehör)
- Koffer: Schutzklasse IP67 entsprechend DIN EN 60529 und integriertes Entlüftungsventil

Werkstoffe

- Maschinenabdeckung: Kunststoff
- Werkzeugkopf: Stahl, unbeschichtet, gehärtet
- Montagewerkzeuge: Edelstahl, gehärtet

Bestandteile / Stückliste

Set (ausgeliefert in einem robusten Transportkoffer mit Rollen):

- ① Leichte und nach ergonomischen Gesichtspunktes gestaltete Schneidring-Montagemaschine für den Betrieb in der Hand, mit einem Dreibein oder einer Tischhalterung
- ② Wiederaufladbarer Akku
- ③ Zusätzlich wiederaufladbarer Akku
- ④ Akku-Ladegerät
- ⑤ Klemmen (zur Positionierung des Montagestutzens)
- ⑥ Montageöl mit Pinsel (zur Pflege und Schmierung des Montagestutzens)
- ⑦ Schultergurt

Separat zu bestellen:

- ⑧ Schneidring Montagestutzen **FI-MVK-PRC-H-M-HR**

Ersatzteile

- Montageöl mit Pinsel **SPR-PRC-H-M-OS**
(zur Pflege und Schmierung des Montagestutzens)
- Wiederaufladbarer Akku **SPR-PRC-H-M-BP**
- Akku-Ladegerät **SPR-PRC-H-M-BC**

Wiederaufladbarer Akku

- Ermöglicht üblicherweise mehr als 200 Montagen mit einer Akkuladung (in Abhängigkeit vom eingestellten Druckwert und anderen Einflussfaktoren)
- Akku-Ausführung: Lithium-Ion (18V / 5.0 Ah)

Akku-Ladegerät

- Ladezeit eines vollständig entleerten Akkus beträgt etwa 75 Minuten
- Spannungsversorgung: 230 V AC @ 50 Hz - 1 Phase
- Elektrischer Anschluss: Schuko-Stecker (Typ F entsprechend CEE 7/4)
- Kabellänge: 1,10 m

Optionales Zubehör



▪ Dreibein **SPR-PRC-H-M-TP**



▪ Tischhalterung **SPR-PRC-H-M-TS**



▪ Maschinenhalter **SPR-PRC-H-M-MH**
(dient als Befestigung der Maschine auf dem Dreibein und der Tischhalterung)

Schneidring Montagestutzen für die maschinelle Montage Typ FI-MVK-PRC-H-M ▪ Baureihen L / S



Baureihe	Rohr-Ø mm	Bestellbezeichnungen
L	6	FI-MVK-06L-PRC-H-M-HR
	8	FI-MVK-08L-PRC-H-M-HR
	10	FI-MVK-10L-PRC-H-M-HR
	12	FI-MVK-12L-PRC-H-M-HR
	15	FI-MVK-15L-PRC-H-M-HR
	18	FI-MVK-18L-PRC-H-M-HR
	22	FI-MVK-22L-PRC-H-M-HR
	28	FI-MVK-28L-PRC-H-M-HR
	35	FI-MVK-35L-PRC-H-M-HR
	42	FI-MVK-42L-PRC-H-M-HR
S	6	FI-MVK-06S-PRC-H-M-HR
	8	FI-MVK-08S-PRC-H-M-HR
	10	FI-MVK-10S-PRC-H-M-HR
	12	FI-MVK-12S-PRC-H-M-HR
	14	FI-MVK-14S-PRC-H-M-HR
	16	FI-MVK-16S-PRC-H-M-HR
	20	FI-MVK-20S-PRC-H-M-HR
	25	FI-MVK-25S-PRC-H-M-HR
	30	FI-MVK-30S-PRC-H-M-HR
	38	FI-MVK-38S-PRC-H-M-HR

Werkstoff / Oberfläche: HR Edelstahl, gehärtet

Manuelles Schneidring-Vormontagegerät Typ SPR-PRC-MP

Produktbeschreibung

Mit dem manuellen Schneidring-Vormontagegerät können Hydraulikrohre aus Stahl und Edelstahl mit einem Außendurchmessern von 6 - 42 mm vormontiert werden.

Für den flexiblen Einsatz vor Ort wird das Gerät in einem stabilen Stahlkoffer ausgeliefert. Im Koffer ist außerdem Platz für STAUFF Montagestützen Typ FI-MFK und Gegenhalteplatten Typ FI-GP-PRC vorgesehen. Diese sind nicht im Lieferumfang enthalten, können aber separat bezogen werden.



Produktmerkmale

- Druckgesteuerte, manuelle Montage von Schneidringen aus Stahl und Edelstahl (ISO 8434-1 / DIN 2353) auf metrischen Rohrenden von 6 bis 42 mm in der leichten bzw. 6 bis 38 mm in der schweren Baureihe
- Für Schneidringe der Serie FI-DS, FI-WDDS und FI-WDDS-W5
- Druckwerte am Gerät ablesbar und über Manometer genau einstellbar
- inkl. stabilen Stahlkoffer mit Stauraum für Zubehör
- Bestens geeignet für den flexiblen Vor-Ort-Einsatz, z.B. für die Montage auf der Baustelle ohne Stromanschluss

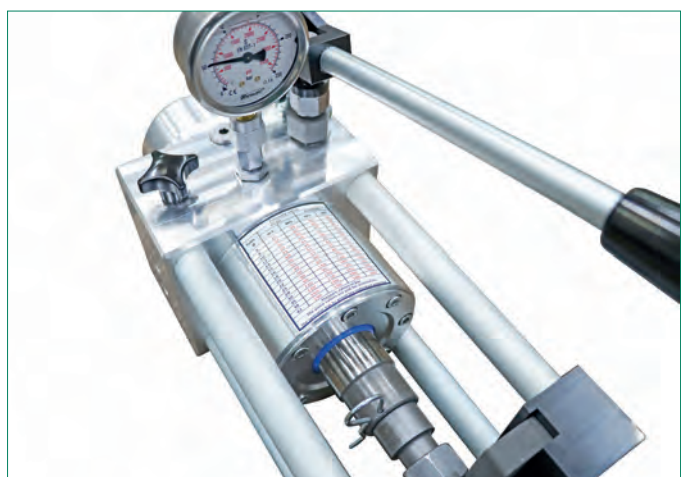
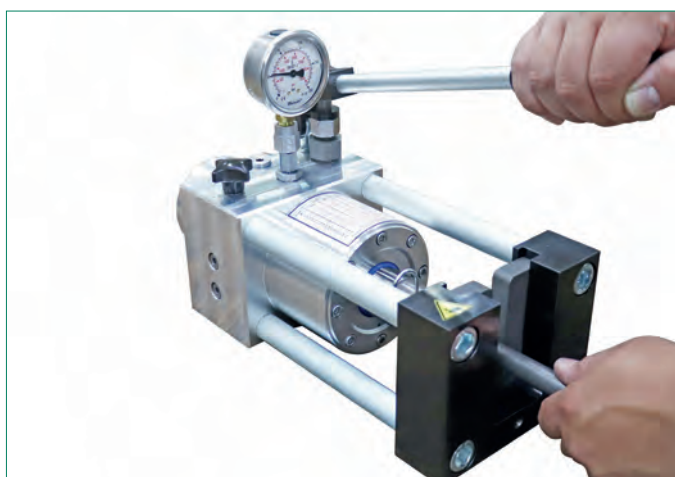
Bestellbezeichnung

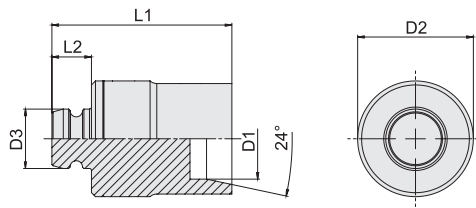
- Manuelles Schneidring-Vormontagegerät

SPR-PRC-MP

Technische Daten

- Abmessungen L x T x H (mit Koffer):
435,7 mm x 253 mm x 150 mm
(750 mm x 335 mm x 175 mm)
- Gewicht (mit Koffer):
15 kg (23 kg)



**Schneidring Montagestutzen für die manuelle Montage
Typ FI-MFK ▪ Baureihen LL / L / S**


Bau- reihe	Rohr-Ø mm	Abmessungen mm				Gewicht kg ca. per 100	Bestellbezeichnungen
		D1	D2	D3	L1		
L	6	30	14,8	50	10	13,57	FI-MFK-06L-W100
	8	30	14,8	50	10	14,01	FI-MFK-08L-W100
	10	30	14,8	50	10	14,63	FI-MFK-10L-W100
	12	30	14,8	50	10	16,09	FI-MFK-12L-W100
	15	30	14,8	50	10	16,63	FI-MFK-15L-W100
	18	30	14,8	50	10	18,23	FI-MFK-18L-W100
	22	30	14,8	49	10	19,13	FI-MFK-22L-W100
	28	33,8	14,8	48	10	24,43	FI-MFK-28L-W100
	35	42,8	14,8	45	10	32,72	FI-MFK-35L-W100
	42	49,8	14,8	44	10	41,17	FI-MFK-42L-W100
S	6	30	14,8	50	10	14,14	FI-MFK-06S-W100
	8	30	14,8	50	10	14,68	FI-MFK-08S-W100
	10	30	14,8	50	10	15,23	FI-MFK-10S-W100
	12	30	14,8	50	10	15,89	FI-MFK-12S-W100
	14	30	14,8	49	10	15,98	FI-MFK-14S-W100
	16	30	14,8	49	10	16,65	FI-MFK-16S-W100
	20	30	14,8	45	10	16,43	FI-MFK-20S-W100
	25	33,8	14,8	42	10	19,02	FI-MFK-25S-W100
	30	39,8	14,8	40	10	22,88	FI-MFK-30S-W100
	38	49,8	14,8	36	10	26,41	FI-MFK-38S-W100

 Werkstoff / Oberfläche: **W100** Stahl, PVD-beschichtet

Zubehör


Konuslehren

Seite 283

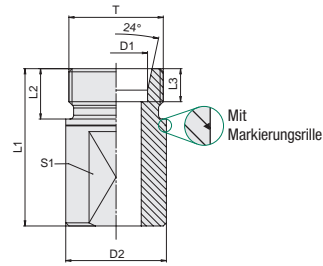
Gegenhalteplatte für die manuelle Montage Typ FI-GP-PRC ▪ Baureihen L / S



Baureihe	Rohr-Ø mm	Bestellbezeichnungen
L	6	FI-GP-06L/S-PRC-MA-W1
	8	FI-GP-08L/S-PRC-MA-W1
	10	FI-GP-10L/S-PRC-MA-W1
	12	FI-GP-12L/S-PRC-MA-W1
	15	FI-GP-15L-PRC-MA-W1
	18	FI-GP-18L-PRC-MA-W1
	22	FI-GP-22L-PRC-MA-W1
	28	FI-GP-28L-PRC-MA-W1
	35	FI-GP-35L-PRC-MA-W1
	42	FI-GP-42L-PRC-MA-W1
S	6	FI-GP-06L/S-PRC-MA-W1
	8	FI-GP-08L/S-PRC-MA-W1
	10	FI-GP-10L/S-PRC-MA-W1
	12	FI-GP-12L/S-PRC-MA-W1
	14	FI-GP-14S-PRC-MA-W1
	16	FI-GP-16S-PRC-MA-W1
	20	FI-GP-20S-PRC-MA-W1
	25	FI-GP-25S-PRC-MA-W1
	30	FI-GP-30S-PRC-MA-W1
	38	FI-GP-38S-PRC-MA-W1

Werkstoff / Oberfläche: **W1** Stahl, unbeschichtet, gehärtet

Schneidring Montagestutzen für die manuelle Fertigmontage
Typ FI-FK • Baureihen LL / L / S



Bau- reihe	Rohr-Ø mm	Abmessungen mm						Gewicht kg ca. per 100	Bestellbezeichnungen
		D1	Gewinde T	D2	L1	L2	L3		
LL	4	M 8 x 1	14	40	8	4	11	3,74	FI-FK-04LL-HR
	6	M 10 x 1	14	40	8	5,5	11	3,81	FI-FK-06LL-HR
	8	M 12 x 1	14	41	9	5,5	11	4,00	FI-FK-08LL-HR
L	6	M 12 x 1,5	14	43	10	7	11	4,21	FI-FK-06L-HR
	8	M 14 x 1,5	15	43	10	7	12	4,96	FI-FK-08L-HR
	10	M 16 x 1,5	17	44	11	7	14	6,57	FI-FK-10L-HR
	12	M 18 x 1,5	20	44	11	7	17	9,06	FI-FK-12L-HR
	15	M 22 x 1,5	23	45	12	7	19	12,34	FI-FK-15L-HR
	18	M 26 x 1,5	29	46	12	7,5	24	19,62	FI-FK-18L-HR
	22	M 30 x 2	32	48	14	7,5	27	25,11	FI-FK-22L-HR
	28	M 36 x 2	38	48	14	7,5	32	35,07	FI-FK-28L-HR
	35	M 45 x 2	48	60	16	10,5	41	69,87	FI-FK-35L-HR
	42	M 52 x 2	54	60	16	11	46	87,41	FI-FK-42L-HR
S	6	M 14 x 1,5	15	45	12	7	12	5,34	FI-FK-06S-HR
	8	M 16 x 1,5	17	45	12	7	14	6,92	FI-FK-08S-HR
	10	M 18 x 1,5	20	45	12	7,5	17	9,44	FI-FK-10S-HR
	12	M 20 x 1,5	22	45	12	7,5	17	10,87	FI-FK-12S-HR
	14	M 22 x 1,5	24	47	14	8	19	13,59	FI-FK-14S-HR
	16	M 24 x 1,5	27	48	14	8,5	22	17,49	FI-FK-16S-HR
	20	M 30 x 2	32	50	16	10,5	27	25,83	FI-FK-20S-HR
	25	M 36 x 2	38	62	18	12	32	46,15	FI-FK-25S-HR
30	M 42 x 2	44	64	20	13,5	36	62,34	FI-FK-30S-HR	
38	M 52 x 2	54	66	22	16	46	95,92	FI-FK-38S-HR	

Werkstoff / Oberfläche: HR Stahl, unbeschichtet, gehärtet

Zubehör



Konuslehren

Seite 283

STAUFF Form EVO Rohrumformmaschine Typ SFO-F-A-A-IOT



Produktbeschreibung

Die Rohrumformmaschine des Typs SFO-F-A-A-IOT ermöglicht die wirtschaftliche und prozesssichere Herstellung von Rohrenden aus Stahl, Edelstahl und anderen Werkstoffen mit der für das STAUFF Form EVO System charakteristischen Kontur.

Die als robustes Tischgerät für den dauerhaften Einsatz in der Werkstatt konzipierte Maschine wird in Verbindung mit Formstutzen FI-FST und Spannbacken FI-FB genutzt. Bei ausgewählten Rohrabmessungen kommen Formstutzen mit eingeschraubten Innendornen FI-ID zum Einsatz, die ein Einschnüren des Rohres im Bereich der Umformung verhindern.

Formstutzen, Spannbacken und Innendornen wurden speziell für den maschinellen Umformprozess ausgelegt und können bei Bedarf schnell und einfach ohne jegliches Werkzeug ausgetauscht werden. Die daraus resultierenden kurzen Werkzeugwechsel- und Einrichtezeiten tragen neben den niedrigen Taktzeiten zur hohen Wirtschaftlichkeit des System bei.

Sämtliche für den Umformprozess erforderlichen Werkzeuge sind eindeutig mit den Rohrabmessungen gekennzeichnet, so dass Montagefehler aufgrund fehlerhafter Zuordnung praktisch ausgeschlossen werden können.



**STAUFF Form EVO Dichtring
Typ FI-FD, siehe Seite 32**



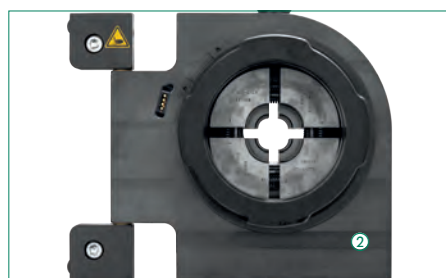
Bedienbereich der Rohrumformmaschine



Geräuschdämpfende Werkzeugablage



Seitliche Griffleisten; sicherer Stand und ruhiger Betrieb dank robuster Gummi-Maschinenfüße



Geöffneter Spannkopf mit eingesetzten Spannbacken



Einsetzen des Formstutzens mit Bajonettverschluss – ohne jegliches Werkzeug



Elektrische Anschlüsse

Cloud-Anbindung ermöglicht die Fernwartung und erleichtert die Dokumentation von Montagevorgängen



Rohrumformmaschinen des Typs SFO-F-A-A sind werkseitig mit einem eingebauten Modul zur direkten Anbindung an eine von STAUFF betriebene Cloud ausgerüstet. Realisiert wird diese Lösung mit einer integrierten SIM-Karte, die in sämtlichen Industrieregionen der Welt genutzt werden kann.

Dies ermöglicht beispielsweise Software-Updates, ohne dass die Maschine vor Ort an ein lokales Netzwerk angeschlossen werden muss. Auch Parametersätze, die zum Beispiel für vom Standard abweichende Rohr-Werkstoffe durch STAUFF ermittelt wurden,

können auf diesem Weg schnell und direkt auf die Maschine übertragen werden.

Kunden erhalten über ein geschütztes Online-Portal Zugriff auf die Cloud und können dort unter anderem detaillierte Informationen zu den durchgeführten Montagevorgängen abrufen und dokumentieren.

Die erforderliche Datensicherheit wird durch Verschlüsselung in beide Richtungen gewährleistet

STAUFF Form EVO Rohrformmaschine Typ SFO-F-A-A-IOT

Produktmerkmale

Leistungsfähigkeit

- Konstant hohe Prozesssicherheit, Zuverlässigkeit und Reproduzierbarkeit durch die Wegsteuerung der Maschine, die den Umformprozess nach manuellem Start ausführt und anhand hinterlegter Parameter überwacht
- Fest integrierte Lichtschranke im Spannkopf fährt automatisch den Startpunkt nach jeder Umformung an
- Hohe Wirtschaftlichkeit dank kurzer Taktzeiten – ideal für die Serienverarbeitung
- Schneller und einfacher Austausch von Formstutzen (mit Bajonettverschluss) und Spannbacken bei Wechsel der zu verarbeitenden Rohrabmessungen – ohne jegliches Werkzeug
- Praktisch ausgeschlossen sind Verwechslungsgefahr und Montagefehler aufgrund fehlerhafter Zuordnung durch eindeutige Kennzeichnung sämtlicher Werkzeuge
- Oberflächenschonende Klammerung des Rohres während der Umformung
- Losgrößenzähler und separater Gesamtstückzahlzähler für jede Werkzeuggröße
- Menüsprache frei wählbar zwischen Deutsch, Englisch, Französisch und Italienisch
- Hoher Anwendungskomfort mit eindeutiger Klartext-Kommunikation über das Bedienfeld

Bauweise

- ① Robustes und ergonomisch gestaltetes Maschinengehäuse
- ② Leicht zugänglicher Spannkopf mit Lichtschranke zur einfachen Positionierung der Spannbacken und optimierter Montagebereich mit ca. 110 mm Abstand von Rohrachse bis Störkante der Maschine zur Verarbeitung von Rohrbögen mit geringen Biegeradien oder komplexen Geometrien
- ③ Geräuschdämpfende Werkzeugablage mit beständiger Gummi-Auflagematte
- ④ Seitliche Griffleisten als feste Anschlagpunkte für den Transport (z.B. mit Hebegurten)
- ⑤ Sicherer Stand dank flexibler Gummi-Maschinenfüße
- ⑥ Typenschild, u.a. mit technischen Daten, Seriennummer und Baujahr

Technische Daten

Anwendungsbereich

- Funktion: Kaltumformung nahtloser kaltgezogener Präzisionsstahlrohre entsprechend EN 10305-1 (Werkstoffe E235, E355) und Edelstahlrohre (Werkstoff 1.4571 / AISI 316 Ti)

Parameter für abweichende Werkstoffe können bei Bedarf herstellenseitig hinterlegt werden. Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an STAUFF.

- Verfahren: Umformung mit kombinierter Druck-/Wegsteuerung
- Baureihen & Abmessungen: Leichte Baureihe (L): 6 x 1,5 mm bis 42 x 4 mm
Schwere Baureihe (S): 6 x 1,5 mm bis 38 x 6 mm

Abmessungen und Gewicht

- Abmessungen (B x T x H): 850 mm x 890 mm x 330 mm
mit seitlichen Griffleisten (demontierbar)
- Abstand von Rohrachse bis Störkante der Maschine: 110 mm
- Höhe der Maschinenfüße: 65 mm Bodenfreiheit
ermöglicht den einfachen Transport mittels Gabelstapler oder Hubwagen
- Gewicht: 210 kg
(inklusive Betriebsmittel, ohne Werkzeuge)

Werkstoffe

- Maschinenrahmen: Aluminium
- Maschinengehäuse: Stahl, lackiert
- Auflagematte: NBR (Perbunan®)
- Maschinenfüße: Naturkautschuk
- Formringe: Stahl, zink/nickel-beschichtet
- Formringe (Dichtungen): FKM (Viton®)

Bedienelemente

- ⑦ Bedienfeld zur Anzeige und Auswahl aller relevanten Einstellungen und Umformparameter
- ⑧ Freigabe-Schalter zur verbindlichen Bestätigung über das Bedienfeld getätigter Eingaben
- ⑨ Status-Leuchte zur Kennzeichnung der Betriebsbereitschaft und laufender Montagevorgänge

Schutzeinrichtungen

- ⑩ Elektro-Hauptschalter (bei Bedarf gegen nicht autorisierte Betätigung absicherbar)
- ⑪ Separater Not-Halt-Schalter zum unmittelbaren Stopp aller Maschinenbewegungen

Anschlüsse (auf der Rückseite der Maschine)

- ⑫ Elektrischer Anschluss entsprechend IEC 60309 CEE 16A (Kabellänge: 4 m)
- ⑬ Fußschalteranschluss für externen Fußschalter Typ SFO/PRC-POC-FS
- ⑭ Ethernet-Anschluss (RJ45) zur herstellenseitigen Wartung und Dateneinspielung
- ⑮ Antenne IoT-Gateway zur Fernwartung und erleichtert die Dokumentation von Montagevorgängen
- ⑯ Gehäusefilter mit wechselbaren Filtervlies zur sauberen Wärmeregulierung

Rohrformwerkzeuge

- ⑰ Spannbacken FI-FB mit eindeutiger Kennzeichnung der Rohrabmessung
- ⑱ Variante eines Formstutzens FI-FST mit eingeschraubtem Innendorn FI-ID
- ⑲ Formstutzen FI-FST mit eindeutiger Kennzeichnung der Rohrabmessungen

Motorkonfiguration

- Spannungsversorgung: 400 V AC @ 50 Hz - 3 Phasen
460 V AC @ 60 Hz - 3 Phasen
- Leistungsaufnahme: 2,55 A
- Anschlussleistung: 1,0 kW
- Elektrischer Anschluss: Phasenwendestecker
entsprechend IEC 60309 CEE 16A
- Kabellänge: 4 m

Alternative Motorkonfigurationen und Steckerausführungen sind auf Anfrage verfügbar. Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an STAUFF.

Hydrauliksystem

- Betriebsmittel: Hydrauliköl Shell Tellus S2 MA 46 oder gleichwertig
(im Auslieferungszustand befüllt und betriebsbereit)
- Betriebsmittelvolumen: 6,1 Liter
- Maximaler Arbeitsdruck: 700 bar

Betriebsbedingungen

- Lagerungstemperatur: -10°C ... +70°C
- Umgebungstemperatur: +15°C ... +35°C
- Umgebungsbedingungen: Trocken, ohne kondensierende Feuchtigkeit
Betrieb ausschließlich in waagerechter Position
geringer als 69 dB(A) nach EN ISO 11202
im Vollast-Betrieb mit maximalen Rohrabmessungen
- Geräuschemission:



STAUFF Wartungsverträge

Bitte kontaktieren Sie STAUFF für einen Wartungsvertrag, der optimalen Service für Ihre STAUFF Rohrformmaschine bietet.



STAUFF Maschinenvermietung

Bitte kontaktieren Sie STAUFF für eine Mietmaschine und weitere Details, welche Möglichkeiten dieser Service bietet.

STAUFF Form EVO Formstutzen ▪ Typ FI-FST
STAUFF Form EVO Innendorn ▪ Typ FI-ID



Werkstoff / Oberfläche: **HR** Stahl, unbeschichtet, gehärtet

Rohr-Ø	Rohr-Wandstärke	Gewicht pro Stück	Bestellbezeichnungen	
mm	mm	kg ca.	Formstutzen	Innendorn
6	1,5	1,95	FI-FST-06L/S-F2-S-A	
	2,0			
8	1,5	1,97	FI-FST-08L/S-F2-S-A	
	2,0			
	2,5			
10	1,5	1,98	FI-FST-10L/S-F2-S-A	
	2,0			
	2,5			
	3,0			
12	1,5	1,99	FI-FST-12L/S-1.5-F2-S-A	FI-ID-12x1.5-HR/2
	2,0		FI-FST-12L/S-2/2.5/3-F2-S-A	
	2,5			
	3,0			
15	1,5	2,0	FI-FST-15L-F2-S-A	FI-ID-15x1.5-HR/2
	2,0			FI-ID-15x2.0-HR/2
	2,5			FI-ID-15x2.5-HR/2
16	1,5	2,04	FI-FST-16S-2/2.5-F2-S-A	FI-ID-18x2.5-HR/2
	2,0			FI-ID-16x2.0-HR/2
	2,5		FI-FST-16S-3/4-F2-S-A	FI-ID-16x2.5-HR/2
	3,0			
	4,0			
18	2,0	1,97	FI-FST-18L-2/2.5-F2-S-A	FI-ID-18x2.0-HR/2
	2,5		FI-FST-18L-3-F2-S-A	FI-ID-18x2.5-HR/2
	3,0			
	4,0			
20	2,0	1,98	FI-FST-20S-2/2.5-F2-S-A	FI-ID-20x2.0-HR/2
	2,5		FI-FST-20S-3/3.5/4-F2-S-A	FI-ID-20x2.5-HR/2
	3,0			
	3,5			
	4,0			
22	2,0	1,95	FI-FST-22L-2/2.5-F2-S-A	FI-ID-22x2.0-HR/2
	2,5		FI-FST-22L-3/3.5-F2-S-A	FI-ID-22x2.5-HR/2
	3,0			
	3,5			
25	2,0	1,96	FI-FST-25S-2/2.5-F2-S-A	FI-ID-25x2.0-HR/2
	2,5		FI-FST-25S-3/3.5/4/5-F2-S-A	FI-ID-25x2.5-HR/2
	3,0			
	3,5			
	4,0			
5,0				
28	2,0	1,96	FI-FST-28L-2/2.5/3-F2-S-A	FI-ID-28x2.0-HR/2
	2,5			FI-ID-28x2.5-HR/2
	3,0		FI-FST-28L-3.5/4-F2-S-A	FI-ID-28x3.0-HR/2
	3,5			
	4,0			
30	2,5	1,95	FI-FST-30S-2.5/3-F2-S-A	FI-ID-30x2.5-HR/2
	3,0		FI-FST-30S-4/5/6-F2-S-A	FI-ID-30x3.0-HR/2
	4,0			
	5,0			
	6,0			
35	2,5	2,0	FI-FST-35L-2.5/3-F2-S-A	FI-ID-35x2.5-HR/2
	3,0		FI-FST-35L-4/5-F2-S-A	FI-ID-35x3.0-HR/2
	4,0			
	5,0			
38	3,0	1,82	FI-FST-38S-3/4-F2-S-A	FI-ID-38x3.0-HR/2
	4,0		FI-FST-38S-5/6-F2-S-A	FI-ID-38x4.0-HR/2
	5,0			
	6,0			
42	3,0	1,94	FI-FST-42L-F2-S-A	FI-ID-42x3.0-HR/2
	3,5			FI-ID-42x3.5-HR/2
	4,0			FI-ID-42x4.0-HR/2

Bitte beachten:

Sämtliche Angaben gelten ausschließlich für nahtlose kaltgezogene Präzisionsstahlrohre entsprechend EN 10305-1 (Werkstoffe E235, E355) und Edelstahlrohre (Werkstoff 1.4571 / AISI 316 Ti).

Bitte wenden Sie sich an STAUFF bezüglich der Verarbeitung von Rohren aus Edelstahl und anderen Werkstoffen.

STAUFF Form EVO Klemmbacken • Type FI-FB



Rohr-Ø mm	Baureihe	Gewicht pro Stück kg ca.	Bestellbezeichnungen
6	L / S	2,37	FI-FB-06L/S-F2-S-A
8	L / S	2,36	FI-FB-08L/S-F2-S-A
10	L / S	2,32	FI-FB-10L/S-F2-S-A
12	L / S	2,30	FI-FB-12L/S-F2-S-A
15	L	2,37	FI-FB-15L-F2-S-A
16	S	2,31	FI-FB-16S-F2-S-A
18	L	2,28	FI-FB-18L-F2-S-A
20	S	2,24	FI-FB-20S-F2-S-A
22	L	2,32	FI-FB-22L-F2-S-A
25	S	2,17	FI-FB-25S-F2-S-A
28	L	2,32	FI-FB-28L-F2-S-A
30	S	2,05	FI-FB-30S-F2-S-A
35	L	1,92	FI-FB-35L-F2-S-A
38	S	1,92	FI-FB-38S-F2-S-A
42	L	1,77	FI-FB-42L-F2-S-A

 Übersicht Rohrabmessungen
 Parameter und Werkzeuge STAUFF Form EVO

Stahl

Größe	Wandstärke								
	1	1,5	2	2,5	3	3,5	4	5	6
	E235/ E355	E235/ E355	E235/ E355	E235/ E355	E235/ E355	E235/ E355	E235/ E355	E235/ E355	E235/ E355
6	-		-	-	-	-	-	-	-
8	-				-	-	-	-	-
10	-					-	-	-	-
12	-	■				-	-	-	-
15	-	■	■	■	-	-	-	-	-
16	-	■	■	■		-		-	-
18	-	-	■	■		-		-	-
20	-	-	■	■				-	-
22	-	-	■	■				-	-
25	-	-	■	■					-
28	-	-	■	■	■				-
30	-	-	-	■	■				
35	-	-	-	■	■				
38	-	-	-	-	■		■		
42	-	-	-	-	■	■	■		

Parameter und Werkzeug verfügbar. Verwendung ohne Innendom.

Edelstahl

Wandstärke	Wandstärke								
	1	1,5	2	2,5	3	3,5	4	5	6
	316ti	316ti	316ti	316ti	316ti	316ti	316ti	316ti	316ti
-				-	-	-	-	-	-
-				-	-	-	-	-	-
-					-	-	-	-	-
-	■				-	-	-	-	-
-	■	■	■	-	-	-	-	-	-
-	-	■	■		-		-	-	-
-	-	-	■	■		-		-	-
-	-	-	■	■				-	-
-	-	-	■	■				-	-
-	-	-	■	■	■	-		-	-
-	-	-	-	■	■	-		-	-
-	-	-	-	-	■	-	■		-
-	-	-	-	-	-	■	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	■	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	■	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	■

Parameter und Werkzeug verfügbar. Verwendung mit Innendom.

P

Externer Fußschalter für Rohrumformmaschine Typ SFO/PRC-POC-FS



- Ermöglicht dem Maschinenbediener das Auslösen von Montagevorgängen aus größerer Entfernung zur Maschine (Kabellänge: 7 m)

STAUFF Form EVO Öl Typ Oel-Stauff-Form-1L



- Ermöglicht die fehlerfreie, maschinelle Umformung der Rohrkontur mit STAUFF Form EVO Maschinen bei Verwendung von Edelstahlrohren

STAUFF Montageöl mit Pinsel Typ SPR-PRC-H-M-OS



- Ermöglicht die fehlerfreie, maschinelle Umformung der Rohrkontur mit STAUFF Form EVO Maschinen bei Verwendung von Edelstahlrohren



Gewindeplatte

FI-TIB

282



Konuslehren

FI-KOL

283

Gewindeplatte Typ FI-TIB

Produktbeschreibung

Gewindeplatten als universelles Hilfsmittel für die Werkstatt, das Lager oder den Verkaufsbereich erlauben die schnelle und einfache Bestimmung von gängigen Gewindearten und -größen, z.B. von Einschraub-Rohrverschraubungen und Messkupplungen.

Die Gewindeplatten werden in zwei Varianten angeboten:

FI-TIB-M/G

▪ 13 Metrische Gewinde (zylindrisch)

M8 x 1 / M10 x 1 / M12 x 1,5 / M14 x 1,5 /
M16 x 1,5 / M18 x 1,5 / M20 x 1,5 / M22 x 1,5 /
M26 x 1,5 / M27 x 2 / M33 x 2 / M42 x 2 / M48 x 2

▪ 8 Whitworth Rohrgewinde

G1/8 / G1/4 / G3/8 / G1/2 / G3/4 / G1 / G1 1/4 / G1 1/2

FI-TIB-N/U

▪ 8 NPT Gewinde

1/8–27 NPT / 1/4–18 NPT / 3/8–18 NPT /
1/2–14 NPT / 3/4–14 NPT / 1–11.5 NPT /
1 1/4–11.5 NPT / 1 1/2–11.5 NPT

▪ 9 UN/UNF Gewinde

7/16–20 UNF / 1/2–20 UNF / 9/16–18 UNF /
3/4–16 UNF / 7/8–14 UNF / 1 1/16–12 UN /
1 5/16–12 UN / 1 5/8–12 UN / 1 7/8–12 UN



Produktmerkmale

- Decken alle gängige Anschlussgewinde von Rohrverschraubungen und Messkupplungen ab
- Aus hochfestem Vergütungsstahl gefertigt
- Mit einer extrem beständigen KTL-Beschichtung (kathodische Tauchlackierung) verarbeitet
- Lasergekennzeichnete Gewindeangaben direkt neben den Einschraublöchern
- Gummifüße sorgen für sicheren Stand

Technische Daten

- Abmessungen (B x T x H): 275 mm x 190 mm x 31 mm
- Bodenfreiheit: 13 mm (Höhe der Gummifüße)
- Gewicht: 6,0 kg

Hinweis

Gewindeplatte helfen bei einer ersten, grundlegenden Bestimmung von Gewindearten und -größen.

Sie ersetzen nicht hochpräzise Gewindelehren und Messwerkzeuge (sofern diese erforderlich werden).

Q



Konuslehren Typ FI-KOL

Produktbeschreibung

Diese Konuslehren sind zur Verschleißprüfung des 24° Konus für alle STAUFF Fertigmontagestutzen 6 - 42 mm vorgesehen. Um die Genauigkeit bei der Schneidringmontage zu gewährleisten, müssen Verschleiß oder Beschädigung des Montagestutzens nach max. 50 Montagen (DIN 3859-2) überprüft werden.

Dieser Satz ist passend für alle Fertigmontagestutzen Typ FI-MFK als auch Handmontagestutzen Typ FI-FK.

Die Konuslehren sind einzeln oder als kompletter Satz für alle Größen im praktischen Koffer erhältlich.

Produktmerkmale

- Gewährleisten exakte Schneidringmontage, da das Soll des Konus im Stutzen genau überprüft werden kann
- Vorzeitiger Wechsel der Stutzen wird vermieden
- Einfache Handhabung

Technische Daten

- Abmessungen Koffer (B x T x H):
357 mm x 305 mm x 80 mm
- Abmessung Konuslehre (L)
95 mm



Bestellbezeichnungen

- Set Konuslehren im Koffer (Größe 6 bis 42)

FI-Box-Konuslehren-Satz-6-42

Konuslehren einzeln

Größe	Bestellbezeichnung
06L/S	FI-KOL-06L/S-W1
08L/S	FI-KOL-08L/S-W1
10L/S	FI-KOL-10L/S-W1
12L/S	FI-KOL-12L/S-W1
14S	FI-KOL-14S-W1
15L	FI-KOL-15L-W1
16S	FI-KOL-16S-W1
18L	FI-KOL-18L-W1
20S	FI-KOL-20S-W1
22L	FI-KOL-22L-W1
25S	FI-KOL-25S-W1
28L	FI-KOL-28L-W1
30S	FI-KOL-30S-W1
35L	FI-KOL-35L-W1
38S	FI-KOL-38S-W1
42L	FI-KOL-42L-W1





STAUFF Clean
System zur Innenreinigung von Rohren und Schläuchen
SC

286



Handrohrbieger

TUB-MA

288



Biege- und Absägevorrichtung

TUBSD-MA

289



Rohr Absägevorrichtung

TUSD-MA

290



Hand Rohrentgrater

TUD-MA

291

STAUFF CLEAN System zur Innenreinigung von Rohren und Schläuchen

Produktbeschreibung

STAUFF Clean besteht im Wesentlichen aus einer speziellen Druckluftpistole und einer Reihe speziell geformter Kunststoffdüsen. Diese nutzt Druckluft im Bereich von 6 ... 8 bar, um ein Schaumstoffprojektil durch die Kunststoffdüse in die zu reinigende Leitung zu beschleunigen. Diese Methode ist nicht nur sicher und umweltverträglich; die Funktionsweise ist auch noch denkbar einfach und die fachgerechte Bedienung schnell zu erlernen.

Die **Druckluftpistole** ist der Teil des Systems, über den die angeschlossene Druckluft kontrolliert und das Projektil gestartet werden kann.

Die **Kunststoffdüsen** wurden speziell entwickelt, um eine luftdichte Verbindung zwischen der Druckluftpistole und der zu reinigenden Leitung herzustellen. Die Hauptaufgabe liegt darin, das eingesetzte Projektil entsprechend zu komprimieren und so den problemlosen Übergang in die Leitung zu ermöglichen.

Das **Projektil** übernimmt die eigentliche Reinigung: Da es rund 15% größer als der eigentliche Innendurchmesser der zu reinigenden Leitung ist, entsteht Reibung zwischen der Innenfläche und dem Projektil, welche Verschmutzungen wirkungsvoll ablöst.

STAUFF Clean ist wahlweise einzeln oder in verschiedenen Sets mit Koffer, Haltering und Kunststoffdüsen erhältlich.



R

STAUFF CLEAN Druckluftpistole



Produktmerkmale

- Druckluftpistole
- Leichte Bauweise und ergonomisches Design
- Einfache Bedienung
- Anschluss an Druckluftleitung über Schnellverschlusskupplung
- Für alle Arten von Düsen verwendbar
- Wahlweise einzeln oder in verschiedenen Sets mit Koffer, Haltering und Kunststoffdüsen erhältlich

Technische Daten

- Druckluftbedarf:
6 ... 8 bar
- Effektives Volumen:
250 ... 400 l/min

Bestellbezeichnungen

- Druckluftpistole ohne Zubehör **SC-LG**
- Set (Druckluftpistole, Koffer und Haltering) **SC-LK**
- Set (Druckluftpistole, Koffer und Haltering) mit 10 Düsen des Typs Universal **SC-10UV-K**
- Set (Druckluftpistole, Koffer und Haltering) mit 18 Düsen des Typs Metric Tube **SC-18MT-K**
- 10 Düsen des Typs JIC **SC-10J-K**
- 7 Düsen des Typs BSP **SC-7B-K**

Bitte wenden Sie sich an STAUFF für besondere Anschlussadapter und Kupplungen.

**STAUFF CLEAN
Kunststoffdüsen**
Düsen des Typs Universal (SC-U-SET)

Dank der konisch geformten Auflage eignen sich Düsen des Typs Universal für nahezu 90% aller Anwendungen, wie z.B. Rohre und Schläuche mit und ohne Verschraubungen oder sonstige Armaturen im Bereich der Hydraulik und Pneumatik, aber auch für Kondensator- und Kesselrohre sowie Leitungen in der Lebensmittelindustrie. Entsprechend sind Düsen dieses Typs auch mit folgenden Verschraubungen einsetzbar: JIC, SAE und BSP.

Das Set beinhaltet 10 Düsen der folgenden Durchmesser: 6 mm, 8 mm, 10 mm, 13 mm, 16 mm, 19 mm, 25 mm, 32 mm, 38 mm und 50 mm.

Düsen des Typs JIC (SC-J-SET)

Düsen des Typs JIC eignen sich insbesondere für die Verwendungen mit Verschraubungen des Typs JIC und SAE. Dank Ihrer Bauweise funktionieren Sie sowohl für Innen- als auch für Außengewinde und garantieren dabei jederzeit eine luftdichte Verbindung.

Das Set beinhaltet 10 Düsen der folgenden Durchmesser: 6 mm, 8 mm, 10 mm, 13 mm, 16 mm, 19 mm, 25 mm, 32 mm, 38 mm und 50 mm.

Düsen des Typs Metric Tube (SC-M-SET)

Düsen des Typs Metric Tube wurden zur Verwendung mit metrischen Rohren entwickelt und werden über den Außendurchmesser der Leitung ausgewählt. Der Innendurchmesser der Düsen ist reduziert um dem Innendurchmesser der Leitung zu entsprechen. Die Düsen werden aus Vollmaterial gefertigt und sind für höchste Lebensdauer ausgelegt.

Das Set beinhaltet 18 Düsen der folgenden Durchmesser: 6 mm, 8 mm, 10 mm, 12 mm, 14 mm, 15 mm, 16 mm, 18 mm, 20 mm, 22 mm, 25 mm, 28 mm, 30 mm, 35 mm, 38 mm, 42 mm, 50 mm und 60 mm.

Düsen des Typs BSP (SC-B-SET)

Düsen des Typs BSP eignen sich insbesondere für die Verwendungen mit Verschraubungen des Typs BSP. Dank Ihrer Bauweise funktionieren Sie sowohl für Innen- als auch für Außengewinde und garantieren dabei jederzeit eine luftdichte Verbindung.

Das Set beinhaltet 7 Düsen der folgenden Durchmesser: 6 mm, 10 mm, 13 mm, 16 mm, 19 mm, 25 mm und 32 mm.



Haltering für Düsen (SCN-AR)
Erforderlich für Größe 6-32 mm / 1/4-1 1/4 in

Kunststoffdüsen sind bei Bedarf auch einzeln erhältlich.

**STAUFF CLEAN
Projekteile**
**Standard Projektil
Typ SCP-S**

Für die Reinigung von Schläuchen, Rohren oder Leitungen ohne Endstücke oder Einschränkungen.


**Coupling Projektil
Typ SCP-C**

Für die Reinigung von Schlauchleitungen oder die Entfernung loser Verunreinigungen aus Rohren oder Schläuchen bestimmt.


**Abrasive Projektil
Typ SCP-A**

Für die Innenreinigung von Metallrohren, um leichte Verunreinigungen (Rost und Zunder) zu entfernen.


**Grinding Projektil
Typ SCP-G**

Für die Innenreinigung von Metallrohren zur Entfernung mittlerer und schwerer Verunreinigungen (Rost und Zunder).



Größe	Leitungsinwendurchmesser		Bestellbezeichnungen			
	mm	(in)	Coupling (SCP-S)	Coupling (SCP-C)	Abrasive (SCP-A)	Grinding (SCP-G)
07	4,8	3/16	SCP-S-07	SCP-C-07	SCP-A-07	SCP-G-07
10	6,4	1/4	SCP-S-10	SCP-C-10	SCP-A-10	SCP-G-10
12	7,9	5/16	SCP-S-12	SCP-C-12	SCP-A-12	SCP-G-12
14	9,5	3/8	SCP-S-14	SCP-C-14	SCP-A-14	SCP-G-14
16	11,1	7/16	SCP-S-16	SCP-C-16	SCP-A-16	SCP-G-16
18	12,7	1/2	SCP-S-18	SCP-C-18	SCP-A-18	SCP-G-18
20	14,3	9/16	SCP-S-20	SCP-C-20	SCP-A-20	SCP-G-20
22	15,9	5/8	SCP-S-22	SCP-C-22	SCP-A-22	SCP-G-22
26	19,1	3/4	SCP-S-26	SCP-C-26	SCP-A-26	SCP-G-26
28	20,6	13/16	SCP-S-28	SCP-C-28	SCP-A-28	SCP-G-28
30	22,2	7/8	SCP-S-30	SCP-C-30	SCP-A-30	SCP-G-30
33	25,4	1	SCP-S-33	SCP-C-33	SCP-A-33	SCP-G-33
36	26 / 27	1 1/16	SCP-S-36	SCP-C-36	SCP-A-36	SCP-G-36
40	31,8	1 1/4	SCP-S-40	SCP-C-40	SCP-A-40	SCP-G-40
45	34,9	1 3/8	SCP-S-45	SCP-C-45	SCP-A-45	SCP-G-45
50	38,1	1 1/2	SCP-S-50	SCP-C-50	SCP-A-50	SCP-G-50
55	44,5	1 3/4	SCP-S-55	SCP-C-55	SCP-A-55	SCP-G-55
60	50,8	2	SCP-S-60	SCP-C-60	SCP-A-60	SCP-G-60
80			SCP-S-80	SCP-C-80	SCP-A-80	SCP-G-80

Bitte beachten Sie: Eine optimale Reinigungsleistung kann nur dann erzielt werden, wenn Projektil nur ein einziges Mal eingesetzt und im Anschluss entsorgt werden.

Sicherheitshinweise: Das Rohr- oder Schlauchende sollte stets mit einem geeigneten Auffangbehälter für das Projektil gesichert werden, um Verletzungen durch das mit hoher Geschwindigkeit austretende Projektil zu vermeiden.

Bitte tragen Sie und alle umstehenden Personen bei Verwendung des Gerätes immer eine Schutzbrille, Gehörschutz und eine Staubmaske.

R

Handrohrbieger Typ TUB-MA

Produktbeschreibung

In Verbindung mit einem handelsüblichen Schraubstock ermöglicht der Handrohrbieger des Types TUB-MA das manuelle Biegen von gängigen Hydraulikrohren.

Er eignet sich für Rohre aus Stahl und Edelstahl mit Außendurchmessern von 6, 8, 10, 12, 14, 15, 16, 18 und 22 mm mit den definierten Mindestwandstärken.

Zusätzlich zu der metrischen Version ist eine Variante zur Verarbeitung zölliger Rohrleitungen mit Durchmessern zwischen 1/4 und 7/8 Zoll verfügbar.

Die acht Biegerollen aus Stahl (sechs in der zölligen Version), sorgen für eine maximale Verschleißfestigkeit.

Eine auf die Biegerollen gelaserte Skala unterstützt die Genauigkeit der gewünschten Biegewinkel mit einem Höchstmaß an Präzision.

Ausgeliefert wird der Handrohrbieger mit sämtlichen erforderlichen Komponenten und mehrsprachiger Bedienungsanleitung als Komplettsset im hochwertigen Stahlkoffer.

Produktmerkmale

- Kleine Biegeradien erlauben Kompakte Montagen
- Optimierte Biegekontur, welche kleine Biegeradien ohne Abflachung des Rohres bietet
- Verschleißfeste Rollen aus Stahl
- Bestens geeignet für den flexiblen Vor-Ort-Einsatz, z.B für die Montage auf der Baustelle

Technische Daten

- Abmessungen (B x T x H): 640 mm x 165 mm x 70 mm
- Gewicht (inkl. Koffer):
Metrische Version 13,8 kg
Zoll Version 12,1 kg



Bestellbezeichnungen

- Set Handrohrbieger im Koffer (metrische Version)
- Set Handrohrbieger im Koffer (zöllige Version)

TUB-MA-M622-LV-KIT
TUB-MA-I4140D-LV-KIT

Zubehör / Ersatzteile

Beschreibung	Bestellbezeichnung
Biegehebel Einzelteil	TUB-MA-S-Biegehebel
Schraubstock Grundplatte Einzelteil	TUB-MA-S-Grundplatte
Führungsrolle	TUB-MA-S-Führungsrolle-W32
Gegenhalterrolle	TUB-MA-S-Gegenhalterrolle-W101
Führungsrollenbefestigung	TUB-MA-S-Führungsrollenbefestigung
Schraube M12x32	TUB-MA-S-Schraube-M12x32
Drehzapfen	TUB-MA-S-Drehzapfen
Biegehebelverlängerung	TUB-MA-S-Biegehebelverlängerung-W32
Biegerolle 6/8 mm	TUB-T-BE-M6/8-MIOD-W32
Biegerolle 10 mm	TUB-T-BE-M10-MIOD-W32
Biegerolle 12 mm	TUB-T-BE-M12-M622-W32
Biegerolle 14/15 mm	TUB-T-BE-M14/15-M622-W32
Biegerolle 16 mm	TUB-T-BE-M16-MIOD-W32
Biegerolle 18 mm	TUB-T-BE-M18-M622-W101
Biegerolle 20 mm	TUB-T-BE-M20-M622-W101
Biegerolle 22 mm	TUB-T-BE-M22-MIOD-W101
Biegerolle 1/2"	TUB-T-BE-080D-I4140D-W32
Biegerolle 3/4"	TUB-T-BE-120D-I4140D-W101

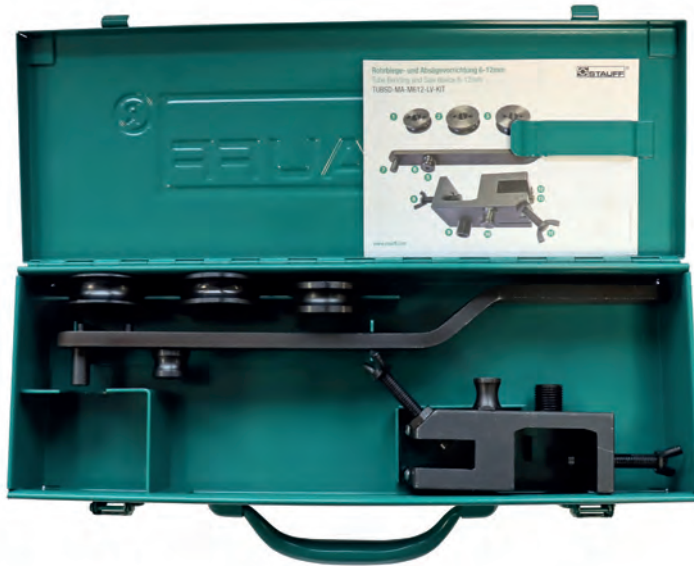
Teilezuordnung unter: www.stauff.com/de/kategorie/025000/025022/025025/025021B

R



Durchmesser	Metrisch	Zoll	Radius	Mindestwandstärke
6/8 mm (1/4" / 5/16")	•	•	33 mm / 1.30 in	1,5 mm / .06 in
10 mm (3/8")	•			1,5 mm / .06 in
12 mm	•			
1/2"		•	40 mm / 1.57 in	2,0 mm / .08 in
14 mm	•			1,5 mm / .06 in
15 mm	•			
16 mm (5/8")	•	•	48 mm / 1.89 in	1,5 mm / .06 in
18 mm	•			2,0 mm / .08 in
3/4"		•		
20 mm	•			
22 mm (7/8")	•	•		

Rohrbiege- und Absägevorrichtung Typ TUBSD-MA



Produktbeschreibung

Für den kurzfristigen Einsatz vor Ort wurde dieser stabile Stahlkoffer mit allen erforderlichen Komponenten für das Biegen und Absägen von Hydraulikrohren aus Stahl oder Edelstahl konzipiert. Der Koffer enthält eine kombinierte Handrohrbiege- und Absägevorrichtung, die sich mit einem handelsüblichen Schraubstock fixieren lässt oder direkt an einer Werkbankarbeitsplatte bis 35 mm angebracht werden kann. Die Kontur der Haltevorrichtung stellt einen rechtwinkligen Schnitt sicher.

Drei verschleißarme Biegerollen aus Stahl ermöglichen die Bearbeitung von Stahl- oder Edelstahlrohren mit den Außendurchmessern von 6, 8, 10 und 12 mm. Die optimierte Biegekontur der Rollen verhindert auch bei kleinen Biegeradien eine Deformierung des Rohres. Ebenfalls im Lieferumfang enthalten ist ein Biegehebel. Abgesägt wird mit einer handelsüblichen Bügelsäge.

Im Koffer ist außerdem Platz für den STAUFF Universal Innen- und Außenentgrater für Rohrdurchmesser von 6 - 35 mm vorgesehen. Er ist nicht im Lieferumfang enthalten, kann aber, wie alle Komponenten dieses praktischen Reparatursets, separat bezogen werden.

Bestellbezeichnung

▪ Rohrbiege- und Absägevorrichtung im Koffer

TUBSD-MA-M612-LV-KIT

Zubehör / Ersatzteile

Beschreibung	Bestellbezeichnung
Biegerolle 6/8mm (Radius 19/20mm)	TUBSD-T-BE-M6/8-W101
Biegerolle 10mm (Radius 25mm)	TUBSD-T-BE-M10-W101
Biegerolle 12mm (Radius 26mm)	TUBSD-T-BE-M12-W101
Biegehebel Komplett	TUBSD-S-Biegehebel-Komplett-W101
Schraubstock Grundplatte komplett	TUBSD-S-Grundplatte-komplett-W101
Gegenhalterrolle	TUBSD-S-Gegenhalterrolle-W101
Biegerollen Befestigung	TUBSD-S-Biegerollen-Befestigung-W101
Rundkopfniet Satz 4 Stück	Kit-TUBSD-S-Rundkopfnieten-W32
Sägeführung Satz 2 Stück	Kit-TUBSD-S-Sägeführung-W101
Drehzapfen	TUBSD-S-Drehzapfen-W101
Führungsrollenbefestigung	TUBSD-S-Führungsrollenbefestigung-W101
Führungsrolle	TUBSD-S-Führungsrolle-W101
Flügelschraube Komplett	TUBSD-S-Flügelschraube-W101

Teilezuordnung unter: www.stauff.com/de/kategorie/025000/025022/025026/025022D

Produktmerkmale

- Biegen und Absägen mit einer Vorrichtung
- Verschleißfeste Biegerollen aus Stahl
- Kleine Biegeradien erlauben kompakte Montagen
- Optimierte Biegekontur: Der Rohrquerschnitt wird beim Einspannen nicht deformiert
- Sägeblattführung garantiert rechtwinkligen Schnitt
- Mit und ohne Schraubstock einsetzbar
- Bestens geeignet für den flexiblen Vor-Ort-Einsatz, z.B für die Montage auf der Baustelle

Technische Daten

- Abmessungen (B x T x H):
355 mm x 125 mm x 56 mm
- Gewicht (inkl. Koffer): 3,4kg



Rohr Absägevorrichtung Typ TUSD-MA

Produktbeschreibung

Mit dieser Vorrichtung können Rohre aus Stahl und Edelstahl mit Außendurchmessern von 6 - 42 mm exakt rechtwinklig geschnitten werden. Sie kann entweder mit einem Schraubstock eingesetzt oder einfach nur zum Schneiden auf das Rohr geklemmt werden.

Das Absägen erfolgt mittels handelsüblicher Bügelsäge.

Produktmerkmale

- Rechtwinkliger Schnitt von Rohren bis 42 mm
- Rohrquerschnitt wird beim Einspannen nicht deformiert
- Robuste, langlebige Ausführung
- Kein Schraubstock notwendig, Vorrichtung kann alternativ auch einfach auf das Rohr geklemmt werden
- Sägeblattführung kann bei Verschleiß leicht separat ausgetauscht werden
- Bestens geeignet für den flexiblen Vor-Ort-Einsatz, z.B. für die Montage auf der Baustelle

Technische Daten

- Abmessungen (B x T x H):
80 mm x 70 mm x 140 mm
- Gewicht: 1,6 kg



Bestellbezeichnungen

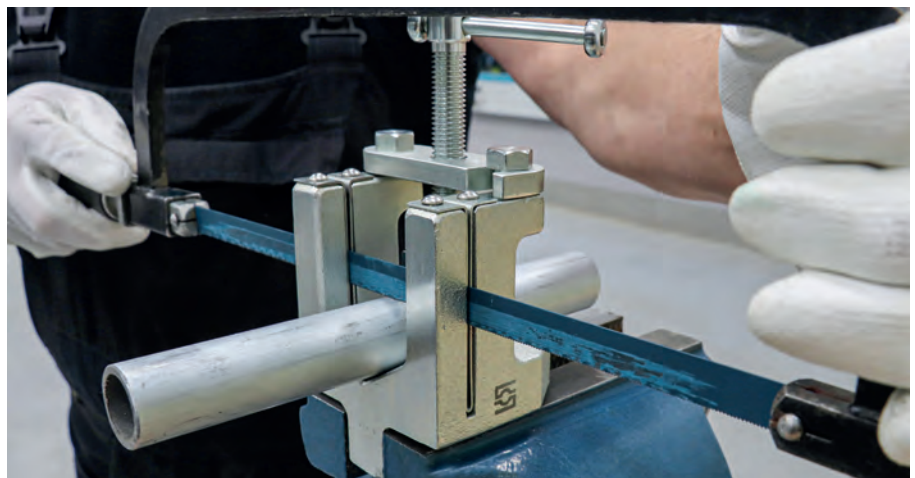
- Rohr Absägevorrichtung

TUSD-MA-M642

Zubehör / Ersatzteile

Beschreibung	Bestellbezeichnung
Rundkopfniet 4 Stück	Kit-TUSD-MA-S-Rundkopfnieten-W32
Sägeführung 2 Stück	Kit-TUSD-MA-S-Sägeführung-W101
Schrauben für Klemmbügel 2 Stück	Kit-TUSD-MA-S-Klemmbügelschrauben-W32
Klemmbügel komplett	TUSD-MA-S-Klemmbügel-komplett-W32

Teilezuordnung unter: www.stauff.com/de/kategorie/025000/025022/025027/025022E



Hand Rohrentgrater Typ TUD-MA

Produktbeschreibung

Der STAUFF Universal Innen- und Außenentgrater für Rohrdurchmesser von 6 - 35 mm hat hochwertige geschliffene Schneiden aus gehärtetem Spezialstahl und ermöglicht ein fließendes „ratterfreies“ Arbeiten. Erhältlich auch für Rohre mit Außendurchmessern von 10 - 54 mm.

Besonders praktisch: Für beide Größen gibt es Adapter zur Nutzung mit Akkuschrauber oder Bohrmaschine bei niedriger Drehzahl.

Produktmerkmale

- Müheloses und schnelles Entgraten von Stahl- und Edelstahlrohren
- Hochwertige geschliffene Schneiden aus gehärtetem Spezialstahl
- Ratterfreies Arbeiten

Technische Daten

- Abmessungen TUD-MA-0635 (Ø x H):
48 mm x 60 mm
- Gewicht: 0,2 kg
- Abmessungen TUD-MA-1054 (Ø x H):
70 mm x 90 mm
- Gewicht: 0,6 kg
- Abmessungen TUD-ADA1-0635 (Ø x H):
65 mm x 85 mm inkl. Welle
- Gewicht: 0,2 kg
- Abmessungen TUD-ADA2-1054 (Ø x H):
91 mm x 92 mm inkl. Welle
- Gewicht: 0,4 kg

Bestellbezeichnungen

Beschreibung	Bestellbezeichnung
Hand Rohr Entgrater 6 - 35mm	TUD-MA-0635
Adapter für Rohr Hand Entgrater 6 - 35mm	TUD-ADA1-0635
Hand Rohr Entgrater 10 - 54mm	TUD-MA-1054
Adapter für Rohr Hand Entgrater 10 - 54mm	TUD-ADA2-1054

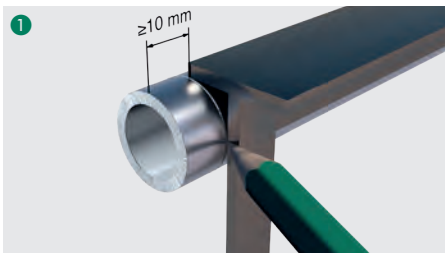


Montageanleitungen für 24°-Rohrverschraubungen mit Zwei-Kanten-Schneidring (Typ FI-DS)	296-303
Manuelle 100%-Fertigmontage mit dem Montagestutzen FI-FK und Endmontage im Verschraubungskörper	296
Manuelle Vormontage mit dem Montagestutzen FI-FK und Endmontage im Verschraubungskörper	298
Direktmontage im Verschraubungskörper	300
Maschinelle 100%-Fertigmontage mit einer Montagemaschine STAUFF Press und Endmontage im Verschraubungskörper	302
Maschinelle Vormontage mit einer Montagemaschine STAUFF Press und Endmontage im Verschraubungskörper	303
Montageanleitungen für 24°-Rohrverschraubungen mit weichdichtendem Schneidring (Typ FI-WDDS)	304-309
Manuelle Vormontage mit dem Montagestutzen FI-FK und Endmontage im Verschraubungskörper	304
Direktmontage im Verschraubungskörper	306
Maschinelle Vormontage mit einer Montagemaschine STAUFF Press und Endmontage im Verschraubungskörper	308
Montageanleitungen für Verstärkungshülsen	310
Montageanleitungen für STAUFF Form EVO Rohrverschraubungen	312
Montageanleitungen für 37°-Bördelrohrverschraubungen	316
Montageanleitungen für 24°-Schweißkegel mit O-Ring	320
Montageanleitungen für Rohrverschraubungen mit 24°-Dichtkegel / O-Ring	322
Montageanleitungen für Rohrverschraubungen mit Rohransatz	322
Montageanleitungen für Rohrverschraubungen mit Einschraubstutzen	323
Montageanleitungen für Schwenkverschraubungen	326
Montageanleitung für einstellbare Verschraubungen mit Kontermutter (WEE, VEE, TEE, LEE)	327

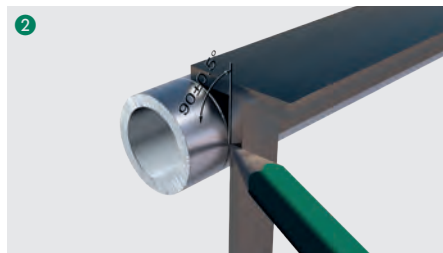
Montageanleitungen für 24°-Rohrverschraubungen mit Zwei-Kanten-Schneidring (Typ FI-DS)

Manuelle 100%-Fertigmontage mit dem Montagestutzen FI-FK und Endmontage im Verschraubungskörper

1. Rohrvorbereitung



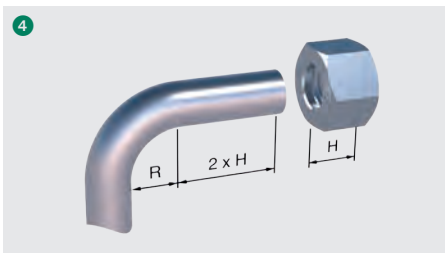
1 Sägen Sie das Rohrende in einem rechten Winkel (90°) und mindestens 10 mm entfernt vom Trennschnitt des Herstellers / Lieferanten ab.



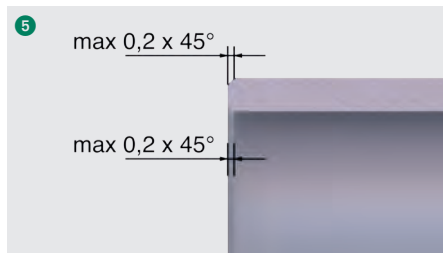
2 Die maximal zulässige Winkelabweichung beträgt $\pm 0,5^\circ$ zur Rohrachse.



3 Bitte verwenden Sie keine Rohrschneider oder Trennschleifer.



4 Die Länge der geraden Rohrenden von Rohrbögen muss mindestens der doppelten Länge der Überwurfmutter entsprechen.



5 Entgraten Sie die Innen- und Außenseite des Rohrendes leicht (max $0,2 \times 45^\circ$). Reinigen Sie den Montagebereich des Rohres von etwaigen Verschmutzungen, Späne und Farbresten.

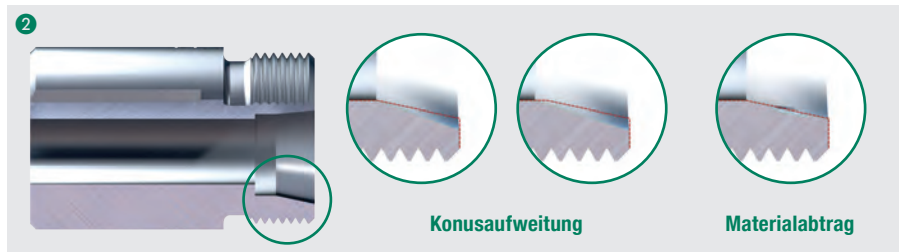


6 Bitte beachten Sie: Nicht fachgerecht vorbereitete und verschmutzte Rohre können die Lebensdauer der Rohrverschraubungen verringern und unter Umständen zu Leckagen führen.

2. Montagevorbereitung

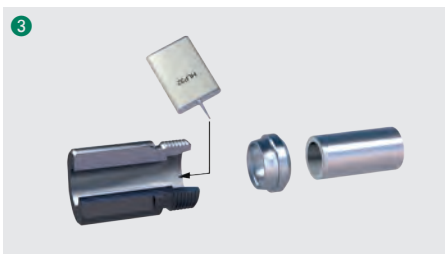


1 Gehärtete Montagestutzen sind verschleißarm und ermöglichen gleichmäßige Montageergebnisse mit einem Höchstmaß an Genauigkeit, Zuverlässigkeit und Prozesssicherheit.



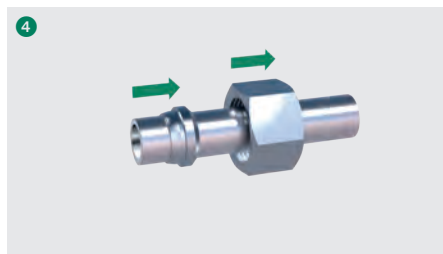
2 Montagestutzen sollten regelmäßig auf Beschädigungen und Maßhaltigkeit überprüft werden. Beschädigte und nicht maßhaltige Montagestutzen sind zwingend auszutauschen.

Mögliche Beschädigungen sind das teilweise oder vollständige Aufweiten des 24°-Konus sowie Materialabtrag.



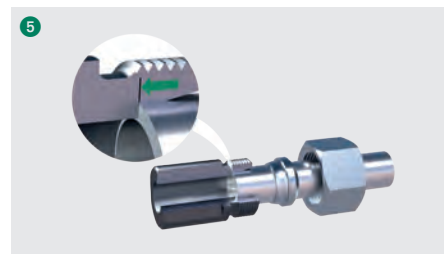
3 Benetzen Sie den 24°-Konus des Montagestutzens leicht (z.B. mit Hydrauliköl HLP32). Verwenden Sie kein Schmierfett!

Fahren Sie unverzüglich mit der Montage fort, um Schmutzanhaftungen zu vermeiden.



4 Schieben Sie nacheinander die Überwurfmutter und den Schneidring auf das Rohrende.

Beachten Sie dabei die korrekte Ausrichtung des Schneidrings: Die Schneide des Schneidrings muss in Richtung des Rohrendes zeigen.



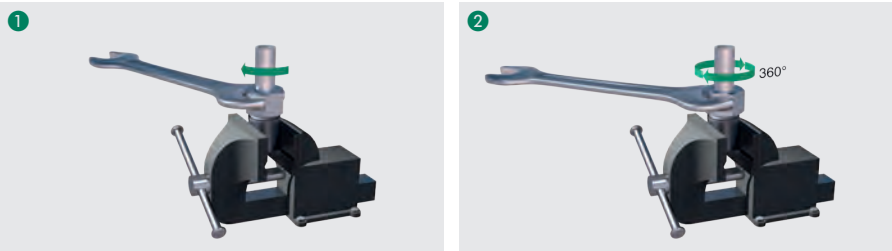
5 Schieben Sie das Rohrende vorsichtig in den 24°-Konus des Montagestutzens, bis dieses bündig am Anschlag anliegt.

Das Rohr muss während des gesamten Montagevorgangs in dieser Position gehalten werden.

Montageanleitungen für 24°-Rohrverschraubungen mit Zwei-Kanten-Schneidring (Typ FI-DS)

Manuelle 100%-Fertigmontage mit dem Montagestutzen FI-FK und Endmontage im Verschraubungskörper

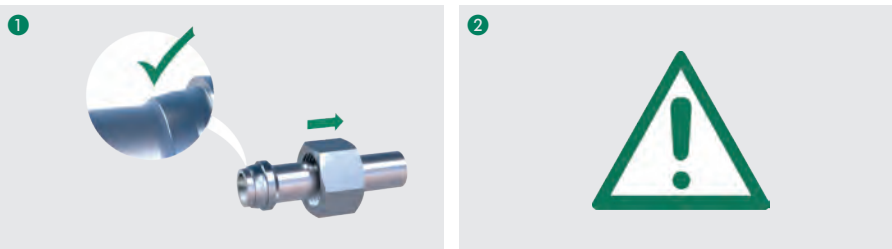
3. Montage im Montagestutzen



Ziehen Sie die Überwurfmutter bis zum Punkt des deutlich spürbaren Kraftanstiegs an (Druckpunkt). Ab diesem Punkt kann das Rohr nicht mehr in der Verschraubung gedreht werden.

Verwenden Sie einen geeigneten Gabelschlüssel, um die Überwurfmutter um eine weitere volle Umdrehung (360°) über den Druckpunkt hinaus anzuziehen.

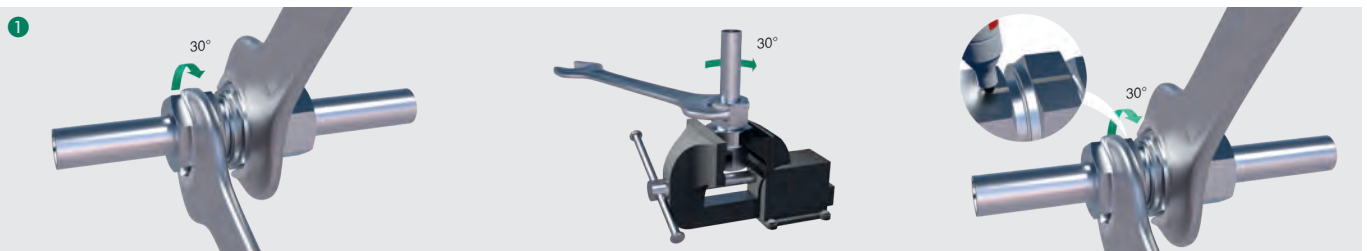
4. Überprüfung



Lösen Sie die Überwurfmutter vollständig, um das Montageergebnis visuell zu überprüfen. Vor dem Schneidring muss ein deutlicher Materialaufwurf erkennbar sein und sollte die Schneidenstirnfläche fast vollständig bedecken. Unter Umständen ist es zu diesem Zeitpunkt noch möglich, den Schneidring auf dem Rohr (radial) zu drehen. Er lässt sich allerdings nicht mehr in Rohrrichtung (axial) verschieben.

Bitte beachten Sie: Bei zu geringem Materialaufwurf lässt sich der Schneidring noch in Rohrrichtung (axial) verschieben. Dann ist die Montage mit erhöhtem Kraftaufwand zu wiederholen. Das Montageergebnis ist im Anschluss erneut zu überprüfen.

5. Endmontage im Verschraubungskörper



Schieben Sie das vormontierte Rohrende vorsichtig in den 24°-Konus des Verschraubungskörpers.

Verwenden Sie einen geeigneten Gabelschlüssel, um die Überwurfmutter um eine weitere 1/12-Umdrehung (30°) über den Punkt des deutlich spürbaren Kraftanstiegs (Festpunkt) hinaus anzuziehen.

Verwenden Sie einen geeigneten Gabelschlüssel, um den Verschraubungskörper während der Montage gegenzuhalten. Für den Fall ungünstiger Montagebedingungen oder großen Rohrabmessungen empfiehlt sich die Montage im Schraubstock.

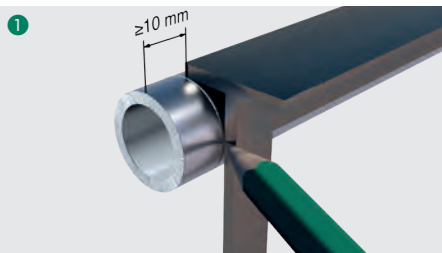
Eine Markierungslinie auf der Überwurfmutter und dem Verschraubungskörper erleichtert die Beachtung und Überprüfung des korrekten Anzugwinkels.

6. Wiederholmontage

Für die Wiederholmontage verwenden Sie einen geeigneten Gabelschlüssel, um die Überwurfmutter um eine weitere 1/12-Umdrehung (30°) über den Punkt des deutlich spürbaren Kraftanstiegs (Festpunkt) hinaus anzuziehen.

Montageanleitungen für 24°-Rohrverschraubungen mit Zwei-Kanten-Schneidring (Typ FI-DS) Manuelle Vormontage mit dem Montagestutzen FI-FK und Endmontage im Verschraubungskörper

1. Rohrvorbereitung



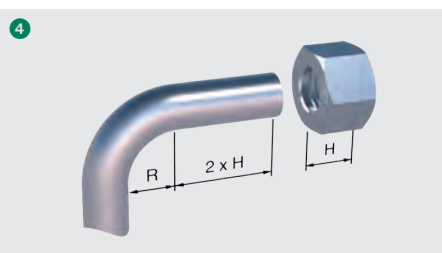
1 Sägen Sie das Rohrende in einem rechten Winkel (90°) und mindestens 10 mm entfernt vom Trennschnitt des Herstellers / Lieferanten ab.



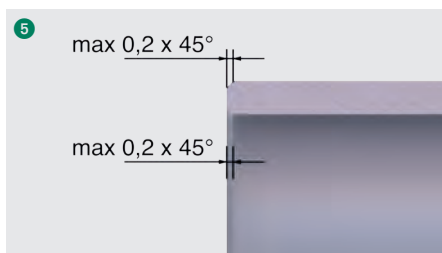
2 Die maximal zulässige Winkelabweichung beträgt $\pm 0,5^\circ$ zur Rohrachse.



3 Bitte verwenden Sie keine Rohrschneider oder Trennschleifer.



4 Die Länge der geraden Rohrenden von Rohrbögen muss mindestens der doppelten Länge der Überwurfmutter entsprechen.

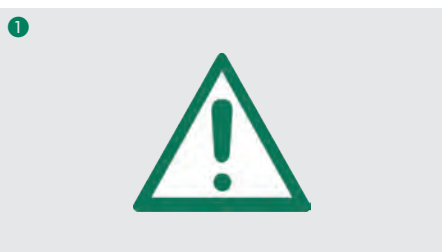


5 Entgraten Sie die Innen- und Außenseite des Rohrendes leicht (max $0,2 \times 45^\circ$). Reinigen Sie den Montagebereich des Rohres von etwaigen Verschmutzungen, Späne und Farbresten.

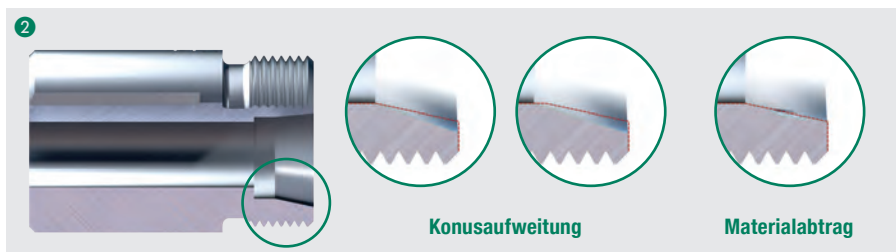


6 Bitte beachten Sie: Nicht fachgerecht vorbereitete und verschmutzte Rohre können die Lebensdauer der Rohrverschraubungen verringern und unter Umständen zu Leckagen führen.

2. Montagevorbereitung

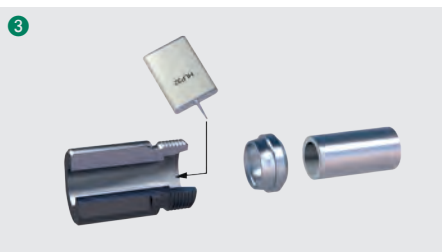


1 Gehärtete Montagestutzen sind verschleißarm und ermöglichen gleichmäßige Montageergebnisse mit einem Höchstmaß an Genauigkeit, Zuverlässigkeit und Prozesssicherheit.



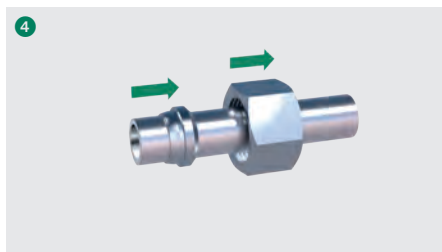
2 Montagestutzen sollten regelmäßig auf Beschädigungen und Maßhaltigkeit überprüft werden. Beschädigte und nicht maßhaltige Montagestutzen sind zwingend auszutauschen.

Mögliche Beschädigungen sind das teilweise oder vollständige Aufweiten des 24°-Konus sowie Materialabtrag.



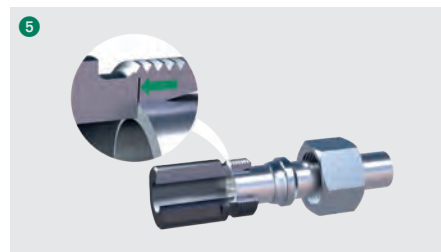
3 Benetzen Sie den 24°-Konus des Montagestutzens leicht (z.B. mit Hydrauliköl HLP32). Verwenden Sie kein Schmierfett!

Fahren Sie unverzüglich mit der Montage fort, um Schmutzanhaftungen zu vermeiden.



4 Schieben Sie nacheinander die Überwurfmutter und den Schneidring auf das Rohrende.

Beachten Sie dabei die korrekte Ausrichtung des Schneidrings: Die Schneide des Schneidrings muss in Richtung des Rohrendes zeigen.

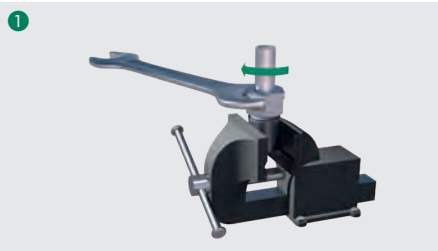


5 Schieben Sie das Rohrende vorsichtig in den 24°-Konus des Montagestutzens, bis dieses bündig am Anschlag anliegt.

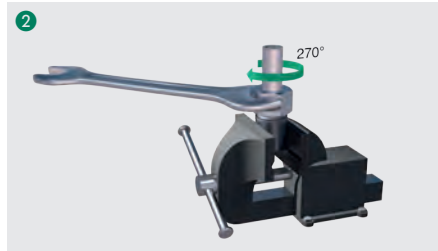
Das Rohr muss während des gesamten Montagevorgangs in dieser Position gehalten werden.

Montageanleitungen für 24°-Rohrverschraubungen mit Zwei-Kanten-Schneidring (Typ FI-DS) Manuelle Vormontage mit dem Montagestutzen FI-FK und Endmontage im Verschraubungskörper

3. Vormontage im Montagestutzen

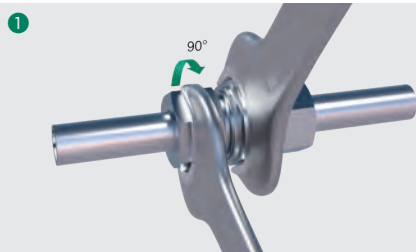


Ziehen Sie die Überwurfmutter bis zum Punkt des deutlich spürbaren Kraftanstiegs an (Druckpunkt). Ab diesem Punkt kann das Rohr nicht mehr in der Verschraubung gedreht werden.



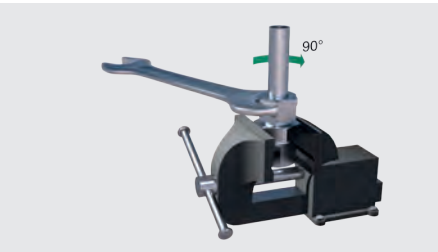
Verwenden Sie einen geeigneten Gabelschlüssel, um die Überwurfmutter um eine weitere 3/4-Umdrehung (270°) über den Druckpunkt hinaus anzuziehen.

4. Endmontage im Verschraubungskörper

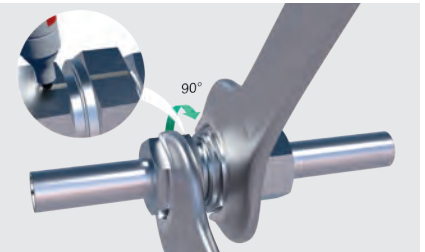


Schieben Sie das vormontierte Rohrende vorsichtig in den 24°-Konus des Verschraubungskörpers.

Verwenden Sie einen geeigneten Gabelschlüssel, um die Überwurfmutter um eine weitere 1/4-Umdrehung (90°) über den Punkt des deutlich spürbaren Kraftanstiegs (Festpunkt) hinaus anzuziehen.

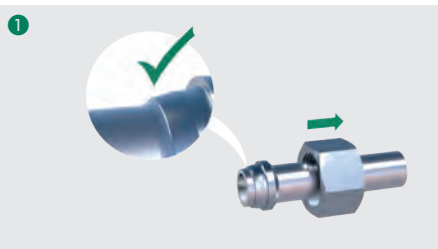


Verwenden Sie einen geeigneten Gabelschlüssel, um den Verschraubungskörper während der Montage gegenzuhalten. Für den Fall ungünstiger Montagebedingungen oder großen Rohrabmessungen empfiehlt sich die Montage im Schraubstock.



Eine Markierungslinie auf der Überwurfmutter und dem Verschraubungskörper erleichtert die Beachtung und Überprüfung des korrekten Anzugswinkels.

5. Überprüfung



Lösen Sie die Überwurfmutter vollständig, um das Montageergebnis visuell zu überprüfen. Vor dem Schneidring muss ein deutlicher Materialaufwurf erkennbar sein und sollte die Schneidenstirnfläche mit ca. 80% bedecken. Unter Umständen ist es zu diesem Zeitpunkt noch möglich, den Schneidring auf dem Rohr (radial) zu drehen. Er lässt sich allerdings nicht mehr in Rohrrichtung (axial) verschieben.



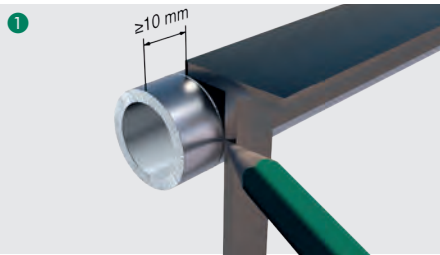
Bitte beachten Sie: Bei zu geringem Materialaufwurf lässt sich der Schneidring noch in Rohrrichtung (axial) verschieben. Dann ist die Montage mit erhöhtem Kraftaufwand zu wiederholen. Das Montageergebnis ist im Anschluss erneut zu überprüfen.

6. Wiederholmontage

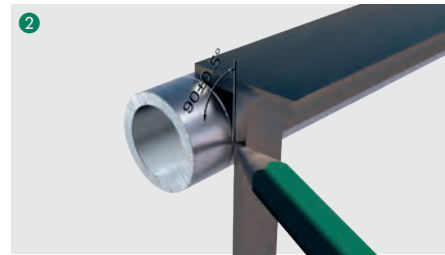
Für die Wiederholmontage verwenden Sie einen geeigneten Gabelschlüssel, um die Überwurfmutter um eine weitere 1/12-Umdrehung (30°) über den Punkt des deutlich spürbaren Kraftanstiegs (Festpunkt) hinaus anzuziehen.

Montageanleitungen für 24°-Rohrverschraubungen mit Zwei-Kanten-Schneidring (Typ FI-DS) Direktmontage im Verschraubungskörper

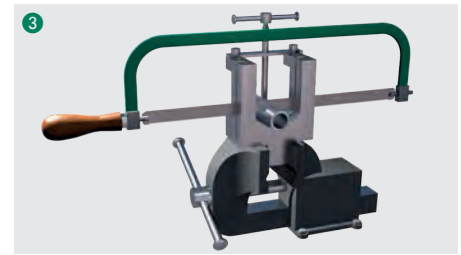
1. Rohrvorbereitung



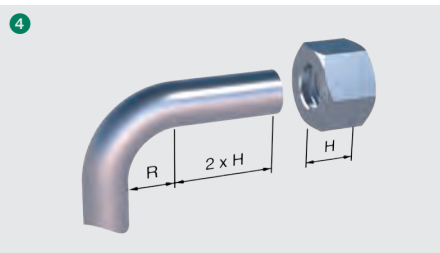
1 Sägen Sie das Rohrende in einem rechten Winkel (90°) und mindestens 10 mm entfernt vom Trennschnitt des Herstellers / Lieferanten ab.



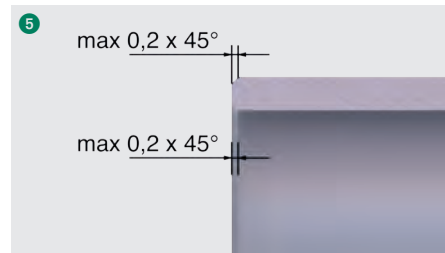
2 Die maximal zulässige Winkelabweichung beträgt $\pm 0,5^\circ$ zur Rohrachse.



3 Bitte verwenden Sie keine Rohrschneider oder Trennschleifer.



4 Die Länge der geraden Rohrenden von Rohrbögen muss mindestens der doppelten Länge der Überwurfmutter entsprechen.

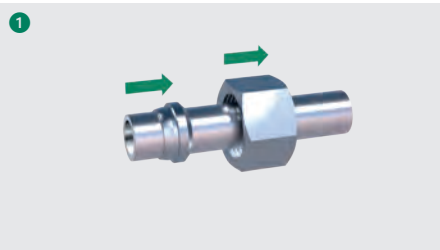


5 Entgraten Sie die Innen- und Außenseite des Rohrendes leicht (max $0,2 \times 45^\circ$). Reinigen Sie den Montagebereich des Rohres von etwaigen Verschmutzungen, Späne und Farbresten.



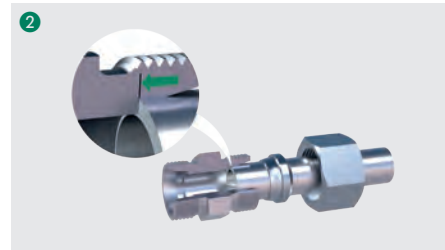
6 Bitte beachten Sie: Nicht fachgerecht vorbereitete und verschmutzte Rohre können die Lebensdauer der Rohrverschraubungen verringern und unter Umständen zu Leckagen führen.

2. Montagevorbereitung



1 Schieben Sie nacheinander die Überwurfmutter und den Schneidring auf das Rohrende.

Beachten Sie dabei die korrekte Ausrichtung des Schneidrings: Die Schneide des Schneidrings muss in Richtung des Rohrendes zeigen.

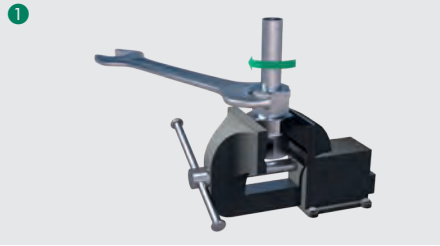


2 Schieben Sie das Rohrende vorsichtig in den 24°-Konus des Verschraubungskörpers, bis dieses bündig am Anschlag anliegt.

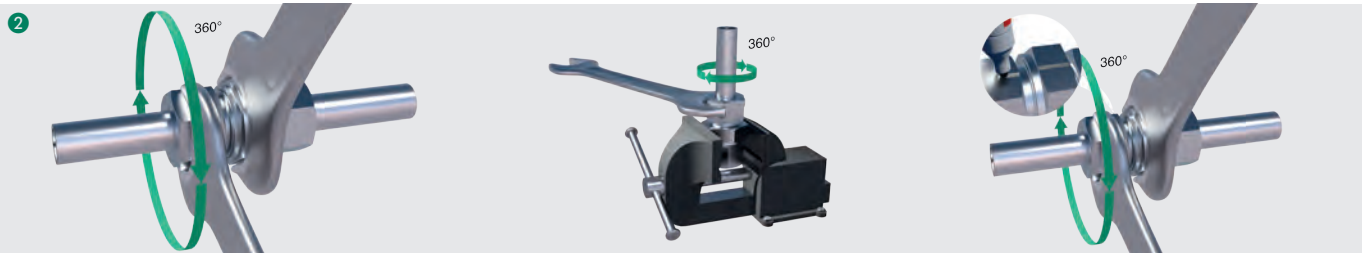
Das Rohr muss während des gesamten Montagevorgangs in dieser Position gehalten werden.

Montageanleitungen für 24°-Rohrverschraubungen mit Zwei-Kanten-Schneidring (Typ FI-DS) Direktmontage im Verschraubungskörper

3. Direktmontage im Verschraubungskörper



Ziehen Sie die Überwurfmutter bis zum Punkt des deutlich spürbaren Kraftanstiegs an (Druckpunkt). Ab diesem Punkt kann das Rohr nicht mehr in der Verschraubung gedreht werden.

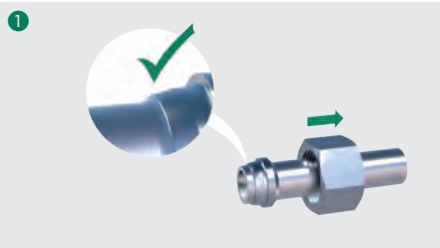


Verwenden Sie einen geeigneten Gabelschlüssel, um die Überwurfmutter um eine weitere volle Umdrehung (360°) über den Druckpunkt hinaus anzuziehen.

Verwenden Sie einen geeigneten Gabelschlüssel, um den Verschraubungskörper während der Montage gegenzuhalten. Für den Fall ungünstiger Montagebedingungen oder großen Rohrabmessungen empfiehlt sich die Montage im Schraubstock.

Eine Markierungslinie auf der Überwurfmutter und dem Verschraubungskörper erleichtert die Beachtung und Überprüfung des korrekten Anzugswinkels.

4. Überprüfung



Lösen Sie die Überwurfmutter vollständig, um das Montageergebnis visuell zu überprüfen. Vor dem Schneidring muss ein deutlicher Materialaufwurf erkennbar sein und sollte die Schneidenstirnfläche fast vollständig bedecken. Unter Umständen ist es zu diesem Zeitpunkt noch möglich, den Schneidring auf dem Rohr (radial) zu drehen. Er lässt sich allerdings nicht mehr in Rohrrichtung (axial) verschieben.



Bitte beachten Sie: Bei zu geringem Materialaufwurf lässt sich der Schneidring noch in Rohrrichtung (axial) verschieben. Dann ist die Montage mit erhöhtem Kraftaufwand zu wiederholen. Das Montageergebnis ist im Anschluss erneut zu überprüfen.

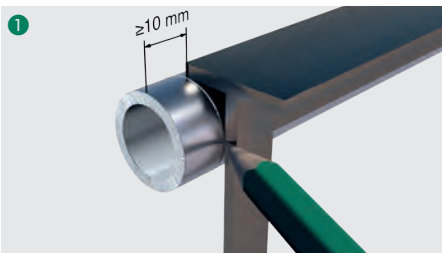
5. Wiederholmontage

Für die Wiederholmontage verwenden Sie einen geeigneten Gabelschlüssel, um die Überwurfmutter um eine weitere 1/12-Umdrehung (30°) über den Punkt des deutlich spürbaren Kraftanstiegs (Festpunkt) hinaus anzuziehen.

Montageanleitungen für 24°-Rohrverschraubungen mit Zwei-Kanten-Schneidring (Typ FI-DS)

Maschinelle 100%-Fertigmontage mit einer Montagemaschine STAUFF Press und Endmontage im Verschraubungskörper

1. Rohrvorbereitung



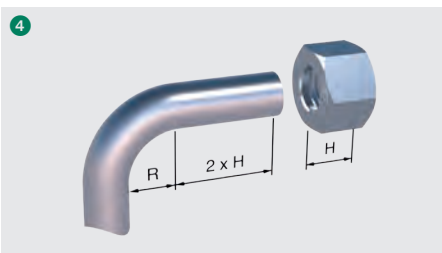
1 Sägen Sie das Rohrende in einem rechten Winkel (90°) und mindestens 10 mm entfernt vom Trennschnitt des Herstellers / Lieferanten ab.



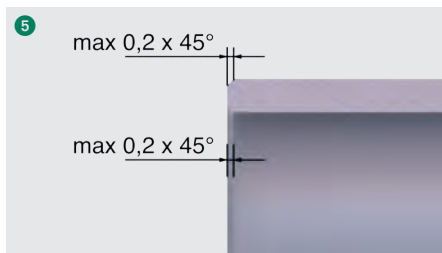
2 Die maximal zulässige Winkelabweichung beträgt $\pm 0,5^\circ$ zur Rohrachse.



3 Bitte verwenden Sie keine Rohrschneider oder Trennschleifer.



4 Die Länge der geraden Rohrenden von Rohrbögen muss mindestens der doppelten Länge der Überwurfmutter entsprechen.



5 Entgraten Sie die Innen- und Außenseite des Rohrendes leicht (max 0,2 x 45°). Reinigen Sie den Montagebereich des Rohres von etwaigen Verschmutzungen, Späne und Farbresten.



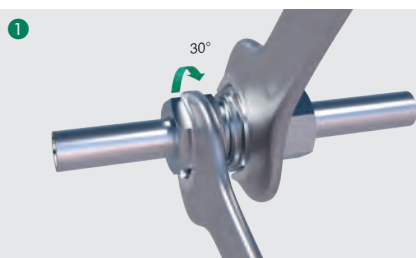
6 Bitte beachten Sie: Nicht fachgerecht vorbereitete und verschmutzte Rohre können die Lebensdauer der Rohrverschraubungen verringern und unter Umständen zu Leckagen führen.

2. Montagevorbereitung, maschinelle Montage und Überprüfung

Details zur Montagevorbereitung, der eigentlichen Montage und der Überprüfung des Montageergebnisses entnehmen Sie bitte den detaillierten Montageanleitungen der jeweiligen Maschine.

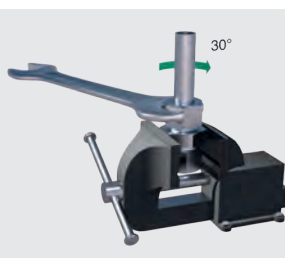


3. Endmontage im Verschraubungskörper

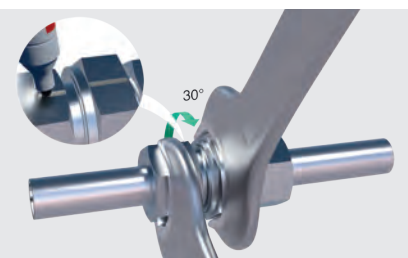


1 Schieben Sie das vormontierte Rohrende vorsichtig in den 24°-Konus des Verschraubungskörpers.

Verwenden Sie einen geeigneten Schraubenschlüssel, um die Überwurfmutter um eine weitere 1/12-Umdrehung (30°) über den Punkt des deutlich spürbaren Kraftanstiegs (Festpunkt) hinaus anzuziehen.



Verwenden Sie einen geeigneten Gabelschlüssel, um den Verschraubungskörper während der Montage gegenzuhalten. Für den Fall ungünstiger Montagebedingungen oder großen Rohrabmessungen empfiehlt sich die Montage im Schraubstock.



2 Eine Markierungslinie auf der Überwurfmutter und dem Verschraubungskörper erleichtert die Beachtung und Überprüfung des korrekten Anzugwinkels.

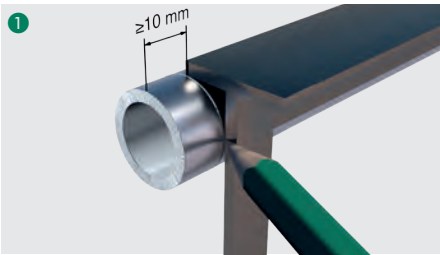
4. Wiederholmontage

Für die Wiederholmontage verwenden Sie einen geeigneten Gabelschlüssel, um die Überwurfmutter um eine weitere 1/12-Umdrehung (30°) über den Punkt des deutlich spürbaren Kraftanstiegs (Festpunkt) hinaus anzuziehen.

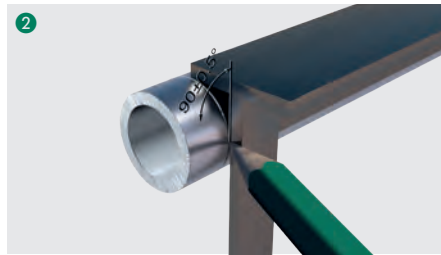
Montageanleitungen für 24°-Rohrverschraubungen mit Zwei-Kanten-Schneidring (Typ FI-DS)

Maschinelle Vormontage mit einer Montagemaschine STAUFF Press und Endmontage im Verschraubungskörper

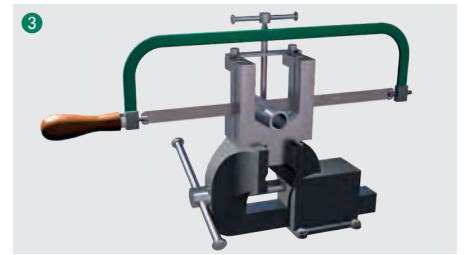
1. Rohrvorbereitung



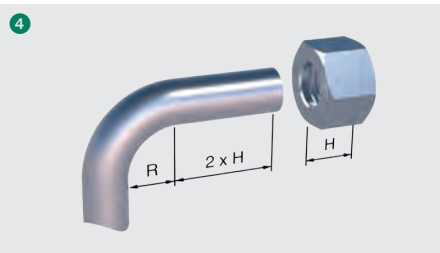
1 Sagen Sie das Rohrende in einem rechten Winkel (90°) und mindestens 10 mm entfernt vom Trennschnitt des Herstellers / Lieferanten ab.



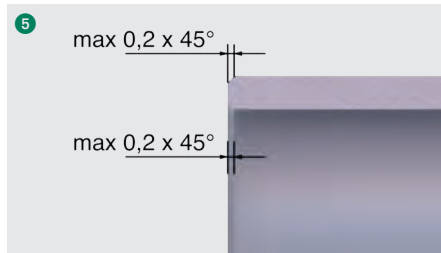
2 Die maximal zulässige Winkelabweichung beträgt $\pm 0,5^\circ$ zur Rohrachse.



3 Bitte verwenden Sie keine Rohrschneider oder Trennschleifer.



4 Die Länge der geraden Rohrenden von Rohrbögen muss mindestens der doppelten Länge der Überwurfmutter entsprechen.



5 Entgraten Sie die Innen- und Außenseite des Rohrendes leicht (max $0,2 \times 45^\circ$). Reinigen Sie den Montagebereich des Rohres von etwaigen Verschmutzungen, Späne und Farbresten.



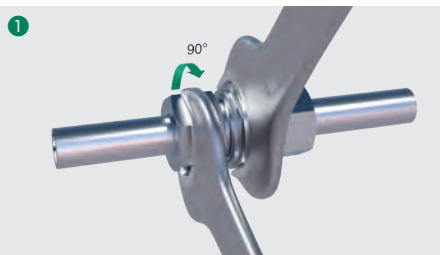
6 Bitte beachten Sie: Nicht fachgerecht vorbereitete und verschmutzte Rohre können die Lebensdauer der Rohrverschraubungen verringern und unter Umständen zu Leckagen führen.

2. Montagevorbereitung, maschinelle Montage und Überprüfung

Details zur Montagevorbereitung, der eigentlichen Montage und der Überprüfung des Montageergebnisses entnehmen Sie bitte den detaillierten Montageanleitungen der jeweiligen Maschine.

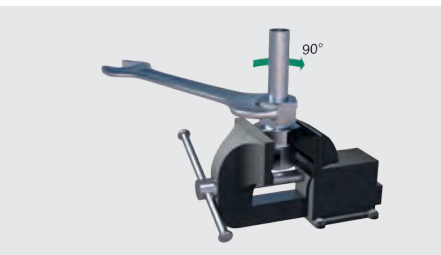


3. Endmontage im Verschraubungskörper

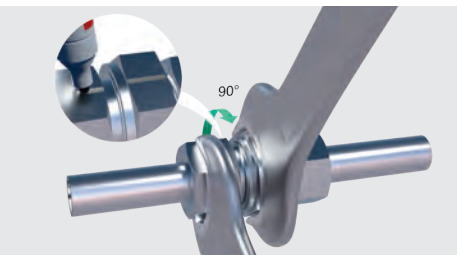


1 Schieben Sie das vormontierte Rohrende vorsichtig in den 24°-Konus des Verschraubungskörpers.

Verwenden Sie einen geeigneten Gabelschlüssel, um die Überwurfmutter um eine weitere 1/4-Umdrehung (90°) über den Punkt des deutlich spürbaren Kraftanstiegs (Festpunkt) hinaus anzuziehen.



Verwenden Sie einen geeigneten Gabelschlüssel, um den Verschraubungskörper während der Montage gegenzuhalten. Für den Fall ungünstiger Montagebedingungen oder großen Rohrabmessungen empfiehlt sich die Montage im Schraubstock.



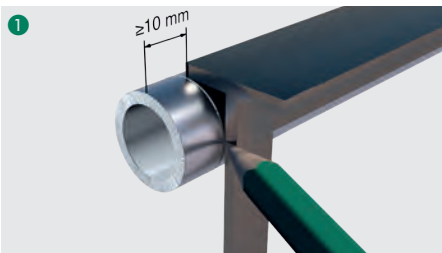
Eine Markierungslinie auf der Überwurfmutter und dem Verschraubungskörper erleichtert die Beachtung und Überprüfung des korrekten Anzugswinkels.

4. Wiederholmontage

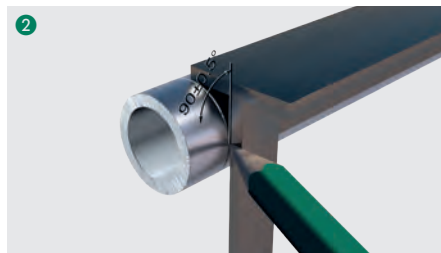
Für die Wiederholmontage verwenden Sie einen geeigneten Gabelschlüssel, um die Überwurfmutter um eine weitere 1/12-Umdrehung (30°) über den Punkt des deutlich spürbaren Kraftanstiegs (Festpunkt) hinaus anzuziehen.

Montageanleitungen für 24°-Rohrverschraubungen mit weichdichtendem Schneidring (Typ FI-WDDS/FI-WDDS-W5) Manuelle Vormontage mit dem Montagestutzen FI-FK und Endmontage im Verschraubungskörper

1. Rohrvorbereitung



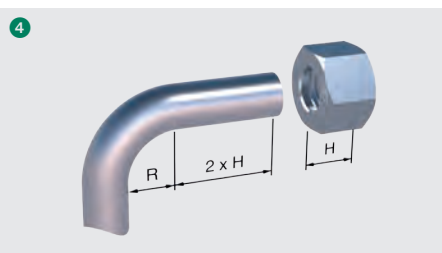
1 Sägen Sie das Rohrende in einem rechten Winkel (90°) und mindestens 10 mm entfernt vom Trennschnitt des Herstellers / Lieferanten ab.



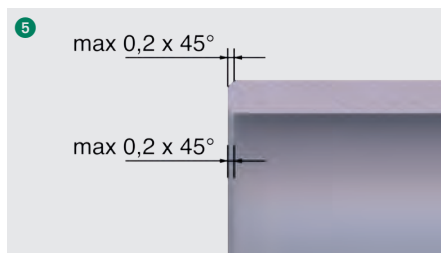
2 Die maximal zulässige Winkelabweichung beträgt $\pm 0,5^\circ$ zur Rohrachse.



3 Bitte verwenden Sie keine Rohrschneider oder Trennschleifer.



4 Die Länge der geraden Rohrenden von Rohrbögen muss mindestens der doppelten Länge der Überwurfmutter entsprechen.



5 Entgraten Sie die Innen- und Außenseite des Rohrendes leicht (max $0,2 \times 45^\circ$). Reinigen Sie den Montagebereich des Rohres von etwaigen Verschmutzungen, Späne und Farbresten.



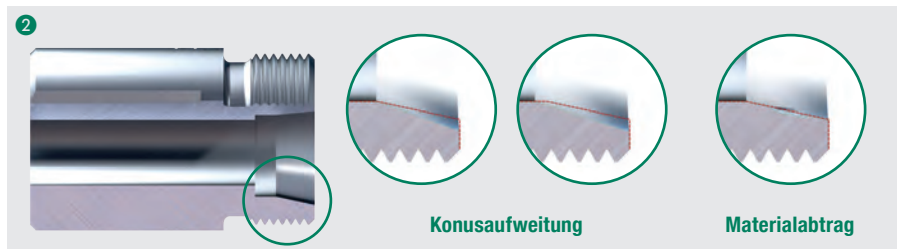
6 Bitte beachten Sie: Nicht fachgerecht vorbereitete und verschmutzte Rohre können die Lebensdauer der Rohrverschraubungen verringern und unter Umständen zu Leckagen führen. Schlecht entgratete Rohrenden können zur Beschädigung des innenliegenden O-Ringes führen!

Bitte beachten Sie: Bei Verwendung von dünnwandigen Rohren ist die Montage von Verstärkungshülsen erforderlich. Details siehe Seite 310.

2. Montagevorbereitung

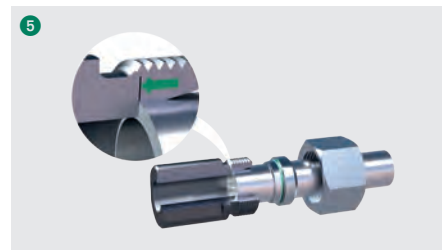
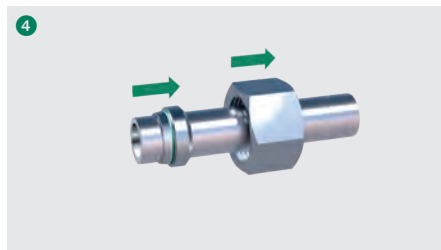
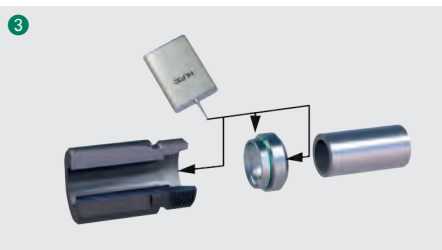


1 Gehärtete Montagestutzen sind verschleißarm und ermöglichen gleichmäßige Montageergebnisse mit einem Höchstmaß an Genauigkeit, Zuverlässigkeit und Prozesssicherheit.



2 Montagestutzen sollten regelmäßig auf Beschädigungen und Maßhaltigkeit überprüft werden. Beschädigte und nicht maßhaltige Montagestutzen sind zwingend auszutauschen.

Mögliche Beschädigungen sind das teilweise oder vollständige Aufweiten des 24°-Konus sowie Materialabtrag.



Bitte beachten Sie bei Verwendung von FI-WDDS-W5 mit Edelstahlverschraubungen: Gewinde und 45°-Konus an Überwurfmutter sowie Gewinde des Verschraubungsstutzens mit Edelstahl-Montagepaste ausreichend einfetten oder eine versilberte Überwurfmutter verwenden.

Benetzen Sie den 24°-Konus des Montagestutzens und die beiden weichdichtenden Elemente des Schneidrings leicht (z.B. mit Hydrauliköl HLP32). Verwenden Sie kein Schmierfett!

Schieben Sie nacheinander die Überwurfmutter und den Schneidring auf das Rohrende.

Schieben Sie das Rohrende vorsichtig in den 24°-Konus des Montagestutzens, bis dieses bündig am Anschlag anliegt.

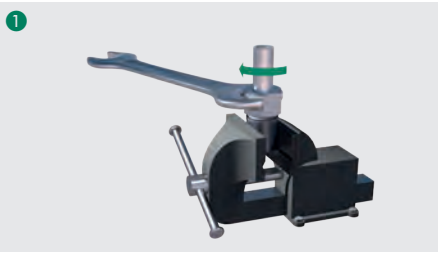
Fahren Sie unverzüglich mit der Montage fort, um Schmutzanhaftungen zu vermeiden.

Beachten Sie dabei die korrekte Ausrichtung des Schneidrings: Die Schneide des Schneidrings muss in Richtung des Rohrendes zeigen.

Das Rohr muss während des gesamten Montagevorgangs in dieser Position gehalten werden.

Montageanleitungen für 24°-Rohrverschraubungen mit weichdichtendem Schneidring (Typ FI-WDDS/FI-WDDS-W5) Manuelle Vormontage mit dem Montagestutzen FI-FK und Endmontage im Verschraubungskörper

3. Vormontage im Montagestutzen



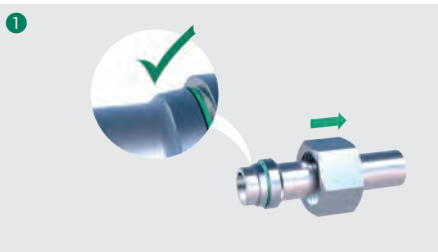
Bitte beachten Sie bei Verwendung von FI-WDDS-W5 mit Edelstahlverschraubungen: Gewinde und 45°-Konus an Überwurfmutter sowie Gewinde des Verschraubungsstutzens mit Edelstahl-Montagepaste ausreichend einfetten oder eine versilberte Überwurfmutter verwenden.

Verwenden Sie einen geeigneten Schraubenschlüssel. Ziehen Sie die Überwurfmutter bis zum ersten spürbaren Kraftanstieg, dem Druckpunkt an. Der Druckpunkt definiert den Punkt, an dem der Schneidring beginnt in das Rohr einzuschneiden.

Das Rohr kann dann nicht mehr in der Verschraubung gedreht werden. Ziehen Sie die Überwurfmutter nun bis zu Montageende an. Das Montageende liegt ca. 1 Umdrehung (360°) hinter dem Druckpunkt

und wird durch einen deutlich spürbaren Kraftanstieg signalisiert. Der Schneidring kommt an der Stirnfläche des Verschraubungskörpers zur Anlage.

4. Überprüfung



Lösen Sie die Überwurfmutter vollständig, um das Montageergebnis visuell zu überprüfen. Vor dem Schneidring muss ein deutlicher Materialaufwurf erkennbar sein und sollte die Schneidenstirnfläche mit ca. 80% bedecken.

Unter Umständen ist es zu diesem Zeitpunkt noch möglich, den Schneidring auf dem Rohr (radial) zu drehen. Er lässt sich allerdings nicht mehr in Rohrrichtung (axial) verschieben.

5. Endmontage im Verschraubungskörper



Bitte beachten Sie bei Verwendung von FI-WDDS-W5 mit Edelstahlverschraubungen: Gewinde und 45°-Konus an Überwurfmutter sowie Gewinde des Verschraubungsstutzens mit Edelstahl-Montagepaste ausreichend einfetten oder eine versilberte Überwurfmutter verwenden.

Benetzen Sie das am 24°-Kegel angeordnete weichdichtende Element des Schneidrings leicht (z.B. mit Hydrauliköl HLP32). Verwenden Sie kein Schmierfett!

Fahren Sie unverzüglich mit der Montage fort, um Schmutzanhaftungen zu vermeiden.

Schieben Sie das vormontierte Rohrende vorsichtig in den 24°-Konus des Verschraubungskörpers.

Ziehen Sie die Überwurfmutter bis zum ersten spürbaren Kraftanstieg an. Anschließend ziehen Sie die Überwurfmutter nun bis zu Montageende an.

Der Schneidring kommt nach ca. 90°-120° an der Stirnfläche des Verschraubungskörpers zur Anlage. Das Montageende wird erneut durch einen deutlich spürbaren Kraftanstieg signalisiert.

Verwenden Sie einen geeigneten Schraubenschlüssel, um den Verschraubungskörper während der Montage innerhalb der Rohrleitung gegenzuhalten. Für den Fall ungünstiger Montagebedingungen oder großen Rohrabmessungen empfiehlt sich die Montage im Schraubstock.

Eine Markierungslinie auf der Überwurfmutter und dem Verschraubungskörper erleichtert die Beachtung und Überprüfung des korrekten Anzugswinkels.

6. Wiederholmontage

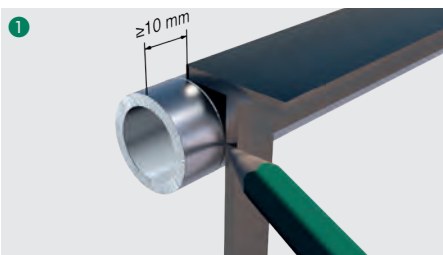
Prüfen Sie das am 24°-Kegel angeordnete weichdichtende Element des Schneidrings auf Beschädigungen.

Schieben Sie das Rohrende vorsichtig in den 24°-Konus des Verschraubungskörpers.

Anschließend ziehen Sie die Überwurfmutter nun bis zum Montageende an. Der Schneidring kommt nach ca. 90°-120° an der Stirnfläche des Verschraubungskörpers zur Anlage. Das Montageende wird erneut durch einen deutlich spürbaren Kraftanstieg signalisiert.

Montageanleitungen für 24°-Rohrverschraubungen mit weichdichtendem Schneidring (Typ FI-WDDS/FI-WDDS-W5) Direktmontage im Verschraubungskörper

1. Rohrvorbereitung



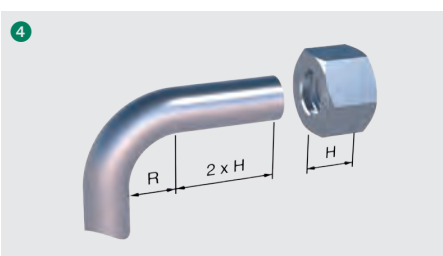
1 Sagen Sie das Rohrende in einem rechten Winkel (90°) und mindestens 10 mm entfernt vom Trennschnitt des Herstellers / Lieferanten ab.



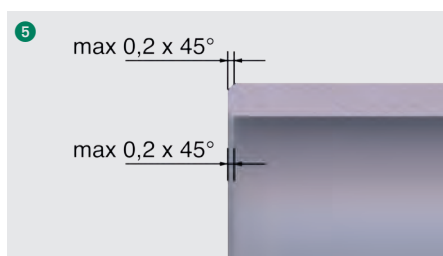
2 Die maximal zulässige Winkelabweichung beträgt $\pm 0,5^\circ$ zur Rohrachse.



3 Bitte verwenden Sie keine Rohrschneider oder Trennschleifer.



4 Die Länge der geraden Rohrenden von Rohrbögen muss mindestens der doppelten Länge der Überwurfmutter entsprechen.



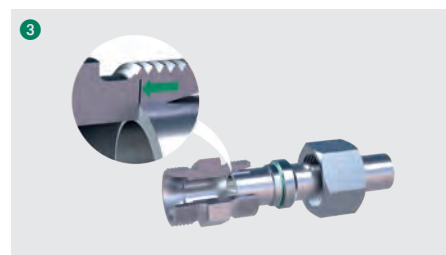
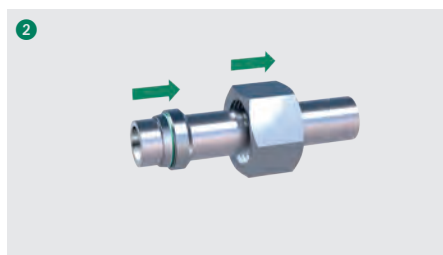
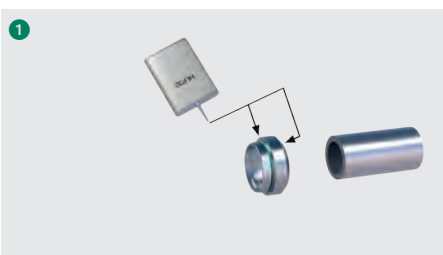
5 Entgraten Sie die Innen- und Außenseite des Rohrendes leicht ($\max 0,2 \times 45^\circ$). Reinigen Sie den Montagebereich des Rohres von etwaigen Verschmutzungen, Späne und Farbresten.



6 Bitte beachten Sie: Nicht fachgerecht vorbereitete und verschmutzte Rohre können die Lebensdauer der Rohrverschraubungen verringern und unter Umständen zu Leckagen führen. Schlecht entgratete Rohrenden können zur Beschädigung des innenliegenden O-Ringes führen!

Bitte beachten Sie: Bei Verwendung von dünnwandigen Rohren ist die Montage von Verstärkungshülsen erforderlich. Details siehe Seite 310.

2. Montagevorbereitung



Bitte beachten Sie bei Verwendung von FI-WDDS-W5 mit Edelstahlverschraubungen: Gewinde und 45°-Konus an Überwurfmutter sowie Gewinde des Verschraubungsstutzens mit Edelstahl-Montagepaste ausreichend einfetten oder eine versilberte Überwurfmutter verwenden.

Benetzen Sie die beiden weichdichtenden Elemente des Schneidrings leicht (z.B. mit Hydrauliköl HLP32). Verwenden Sie kein Schmierfett!

Schieben Sie nacheinander die Überwurfmutter und den Schneidring auf das Rohrende.

Schieben Sie das Rohrende vorsichtig in den 24°-Konus des Verschraubungskörpers, bis dieses bündig am Anschlag anliegt.

Fahren Sie unverzüglich mit der Montage fort, um Schmutzanhaftungen zu vermeiden.

Beachten Sie dabei die korrekte Ausrichtung des Schneidrings: Die Schneide des Schneidrings muss in Richtung des Rohrendes zeigen.

Das Rohr muss während des gesamten Montagevorgangs in dieser Position gehalten werden.

Montageanleitungen für 24°-Rohrverschraubungen mit weichdichtendem Schneidring (Typ FI-WDDS/FI-WDDS-W5) Direktmontage im Verschraubungskörper

3. Vormontage im Verschraubungskörper



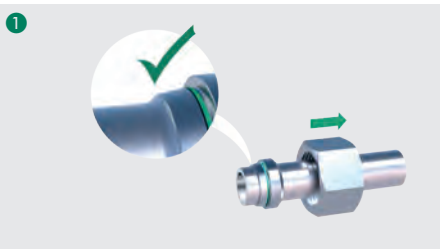
Bitte beachten Sie bei Verwendung von FI-WDDS-W5 mit Edelstahlverschraubungen: Gewinde und 45°-Konus an Überwurfmutter sowie Gewinde des Verschraubungsstutzens mit Edelstahl-Montagepaste ausreichend einfetten oder eine versilberte Überwurfmutter verwenden.

Verwenden Sie einen geeigneten Schraubenschlüssel. Ziehen Sie die Überwurfmutter bis zum ersten spürbaren Kraftanstieg, dem Druckpunkt an. Der Druckpunkt definiert den Punkt, an dem der Schneidring beginnt in das Rohr einzuschneiden.

Das Rohr kann dann nicht mehr in der Verschraubung gedreht werden. Ziehen Sie die Überwurfmutter nun bis zu Montageende an. Das Montageende liegt ca. 1 Umdrehung (360°) hinter dem Druckpunkt

und wird durch einen deutlich spürbaren Kraftanstieg signalisiert. Der Schneidring kommt an der Stirnfläche des Verschraubungskörpers zur Anlage.

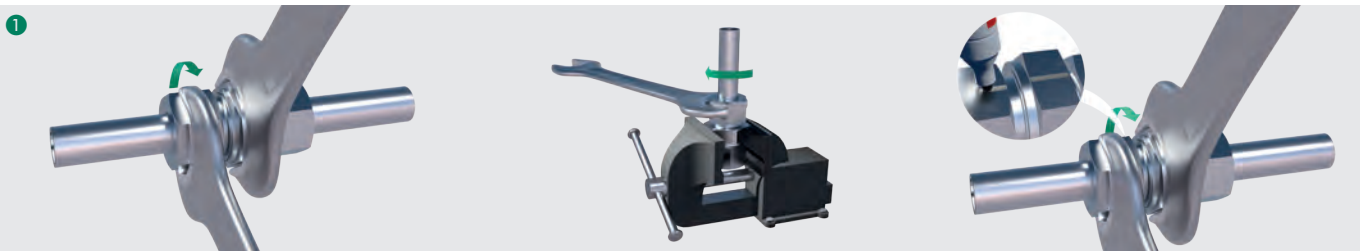
4. Überprüfung



Lösen Sie die Überwurfmutter vollständig, um das Montageergebnis visuell zu überprüfen. Vor dem Schneidring muss ein deutlicher Materialaufwurf erkennbar sein und sollte die Schneidenstirnfläche mit ca. 80% bedecken.

Unter Umständen ist es zu diesem Zeitpunkt noch möglich, den Schneidring auf dem Rohr (radial) zu drehen. Er lässt sich allerdings nicht mehr in Rohrrichtung (axial) verschieben.

5. Endmontage im Verschraubungskörper



Bitte beachten Sie bei Verwendung von FI-WDDS-W5 mit Edelstahlverschraubungen: Gewinde und 45°-Konus an Überwurfmutter sowie Gewinde des Verschraubungsstutzens mit Edelstahl-Montagepaste ausreichend einfetten oder eine versilberte Überwurfmutter verwenden.

Benetzen Sie das am 24°-Kegel angeordnete weichdichtende Element des Schneidrings leicht (z.B. mit Hydrauliköl HLP32). Verwenden Sie kein Schmierfett!

Fahren Sie unverzüglich mit der Montage fort, um Schmutzanhaftungen zu vermeiden.

Schieben Sie das vormontierte Rohrende vorsichtig in den 24°-Konus des Verschraubungskörpers.

Ziehen Sie die Überwurfmutter bis zum ersten spürbaren Kraftanstieg an. Anschließend ziehen Sie die Überwurfmutter nun bis zu Montageende an.

Der Schneidring kommt nach ca. 90°-120° an der Stirnfläche des Verschraubungskörpers zur Anlage. Das Montageende wird erneut durch einen deutlich spürbaren Kraftanstieg signalisiert.

Verwenden Sie einen geeigneten Schraubenschlüssel, um den Verschraubungskörper während der Montage innerhalb der Rohrleitung gegenzuhalten. Für den Fall ungünstiger Montagebedingungen oder großen Rohrabmessungen empfiehlt sich die Montage im Schraubstock.

Eine Markierungslinie auf der Überwurfmutter und dem Verschraubungskörper erleichtert die Beachtung und Überprüfung des korrekten Anzugwinkels.

6. Wiederholmontage

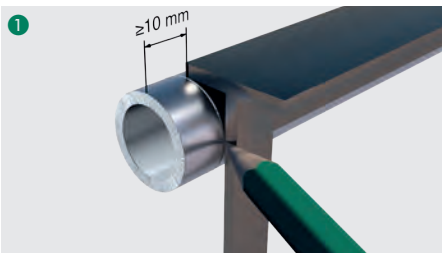
Prüfen Sie das am 24°-Kegel angeordnete weichdichtende Element des Schneidrings auf Beschädigungen.

Schieben Sie das Rohrende vorsichtig in den 24°-Konus des Verschraubungskörpers.

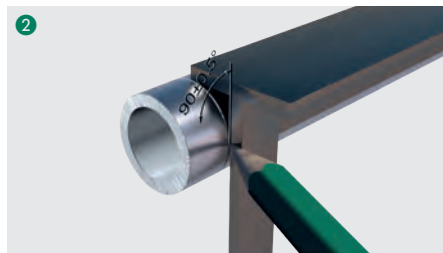
Anschließend ziehen Sie die Überwurfmutter nun bis zum Montageende an. Der Schneidring kommt nach ca. 90°-120° an der Stirnfläche des Verschraubungskörpers zur Anlage. Das Montageende wird erneut durch einen deutlich spürbaren Kraftanstieg signalisiert.

Montageanleitungen für 24°-Rohrverschraubungen mit weichdichtendem Schneidring (Typ FI-WDD5/FI-WDD5-W5) Maschinelle Vormontage mit einer Montagemaschine STAUFF Press und Endmontage im Verschraubungskörper

1. Rohrvorbereitung



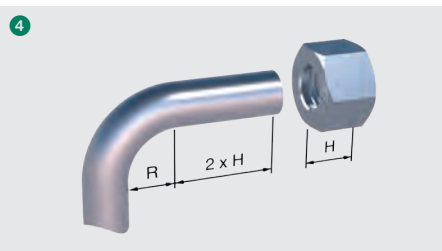
1 Sägen Sie das Rohrende in einem rechten Winkel (90°) und mindestens 10 mm entfernt vom Trennschnitt des Herstellers / Lieferanten ab.



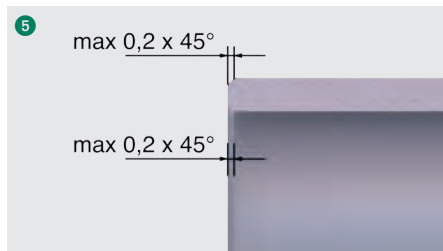
2 Die maximal zulässige Winkelabweichung beträgt $\pm 0,5^\circ$ zur Rohrachse.



3 Bitte verwenden Sie keine Rohrschneider oder Trennschleifer.



4 Die Länge der geraden Rohrenden von Rohrbögen muss mindestens der doppelten Länge der Überwurfmutter entsprechen.



5 Entgraten Sie die Innen- und Außenseite des Rohrendes leicht (max $0,2 \times 45^\circ$). Reinigen Sie den Montagebereich des Rohres von etwaigen Verschmutzungen, Späne und Farbresten.



6 Bitte beachten Sie: Nicht fachgerecht vorbereitete und verschmutzte Rohre können die Lebensdauer der Rohrverschraubungen verringern und unter Umständen zu Leckagen führen. Schlecht entgratete Rohrenden können zur Beschädigung des innenliegenden O-Ringes führen!

Bitte beachten Sie: Bei Verwendung von dünnwandigen Rohren ist die Montage von Verstärkungshülsen erforderlich. Details siehe Seite 310.

2. Montagevorbereitung, maschinelle Montage und Überprüfung

Details zur Montagevorbereitung, der eigentlichen Montage und der Überprüfung des Montageergebnisses entnehmen Sie bitte den detaillierten Montageanleitungen der jeweiligen Maschine.



3. Endmontage im Verschraubungskörper



Bitte beachten Sie bei Verwendung von FI-WDD5-W5 mit Edelstahlverschraubungen: Gewinde und 45°-Konus an Überwurfmutter sowie Gewinde des Verschraubungsstutzen mit Edelstahl-Montagepaste ausreichend einfetten oder eine versilberte Überwurfmutter verwenden.

Benetzen Sie das am 24°-Kegel angeordnete weichdichtende Element des Schneidrings leicht (z.B. mit Hydrauliköl HLP32). Verwenden Sie kein Schmierfett!

Fahren Sie unverzüglich mit der Montage fort, um Schmutzanhaftungen zu vermeiden.

Schieben Sie das vormontierte Rohrende vorsichtig in den 24°-Konus des Verschraubungskörpers.

Ziehen Sie die Überwurfmutter bis zum ersten spürbaren Kraftanstieg an. Anschließend ziehen Sie die Überwurfmutter nun bis zu Montageende an.

Der Schneidring kommt nach ca. 90°-120° an der Stirnfläche des Verschraubungskörpers zur Anlage. Das Montageende wird erneut durch einen deutlich spürbaren Kraftanstieg signalisiert.

Verwenden Sie einen geeigneten Schraubenschlüssel, um den Verschraubungskörper während der Montage innerhalb der Rohrleitung gegenzuhalten. Für den Fall ungünstiger Montagebedingungen oder großen Rohrabmessungen empfiehlt sich die Montage im Schraubstock.

Eine Markierungslinie auf der Überwurfmutter und dem Verschraubungskörper erleichtert die Beachtung und Überprüfung des korrekten Anzugswinkels.

6. Wiederholmontage

Prüfen Sie das am 24°-Kegel angeordnete weichdichtende Element des Schneidrings auf Beschädigungen.

Schieben Sie das Rohrende vorsichtig in den 24°-Konus des Verschraubungskörpers.

Anschließend ziehen Sie die Überwurfmutter nun bis zum Montageende an. Der Schneidring kommt nach ca. 90°-120° an der Stirnfläche des Verschraubungskörpers zur Anlage. Das Montageende wird erneut durch einen deutlich spürbaren Kraftanstieg signalisiert.

Bitte beachten Sie bei Verwendung von FI-WDD5-W5 mit Edelstahlverschraubungen: Gewinde und 45°-Konus an Überwurfmutter sowie Gewinde des Verschraubungsstutzen mit Edelstahl-Montagepaste ausreichend einfetten oder eine versilberte Überwurfmutter verwenden.

Montageanleitungen für Verstärkungshülsen (Typ FI-VH)

Auswahltabelle für Rohr aus Stahl und Edelstahl

Bau-reihe	Rohr-Ø mm	Rohr-Wandstärke mm								
		0,5	0,75	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0
LL	4									
	6	●								
	8	●								
L	6	●	●							
	8	●	●							
	10	●	●							
	12	●	●	○						
	15	●	●	●						
	18	●	●	●	○					
	22	●	●	●	○	○				
	28	●	●	●	○	○	○			
	35	●	●	●	●	○	○	○		
	42	●	●	●	●	○	○			
	S	6	●	●						
8		●	●							
10		●	●							
12		●	●	○						
14		●	●	●						
16		●	●	●	○					
20		●	●	●	●	○				
25		●	●	●	●	○				
30		●	●	●	●	●	○			
38		●	●	●	●	●	●	○	○	

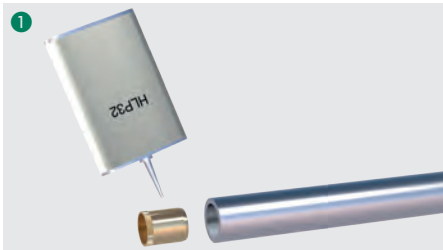
Auswahltabelle für Rohr aus NE-Metallen

Bau-reihe	Rohr-Ø mm	Rohr-Wandstärke mm								
		0,5	0,75	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0
LL	4									
	6	●	●							
	8	●	●							
L	6	●	●	●						
	8	●	●	●						
	10	●	●	●	○					
	12	●	●	●	●					
	15	●	●	●	●					
	18	●	●	●	●	●				
	22	●	●	●	●	●	●			
	28	●	●	●	●	●	●	●		
	35	●	●	●	●	●	●	●	●	
	42	●	●	●	●	●	●	●	●	
	S	6	●	●	●					
8		●	●	●						
10		●	●	●						
12		●	●	●						
14		●	●	●	●					
16		●	●	●	●	●				
20		●	●	●	●	●	●			
25		●	●	●	●	●	●	●		
30		●	●	●	●	●	●	●	●	
38		●	●	●	●	●	●	●	●	●

● Zwingend erforderlich ○ Empfohlen, insbesondere unter widrigen Betriebsbedingungen

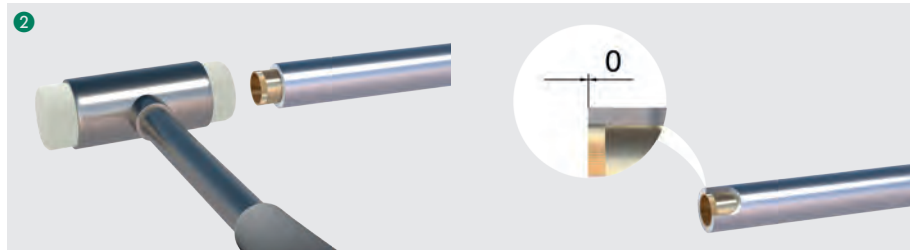
Für den Einsatz mit Rohren aus Kunststoff sind Verstärkungshülsen zwingend erforderlich.

Montage



Benetzen Sie die Außenseite der Verstärkungshülse leicht (z.B. mit Hydrauliköl HLP32).

Stecken Sie die Hülse anschließend bis zu Rändelhals in das Rohrende.



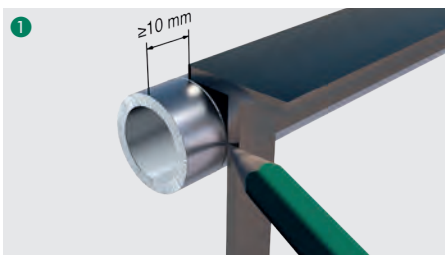
Schlagen Sie die Verstärkungshülse mit einem Hartgummi- oder Kunststoffhammer vollständig in das Rohrende ein.

Hierbei wird der Rändelhals der Hülse in die Innenwand der Rohrleitung gepresst, schließt bündig mit dem Rohrende ab und ist so gegen ein späteres Verschieben oder Herausfallen gesichert.

S

Montageanleitungen für STAUFF Form EVO Rohrverschraubungen Maschinelle Rohrendenumformung und Montage im Verschraubungskörper

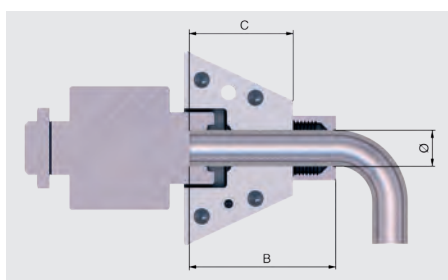
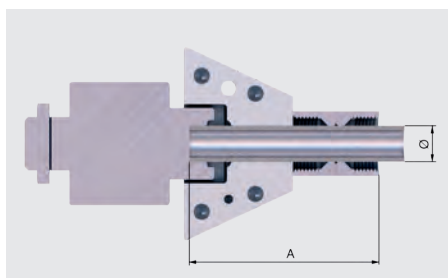
1. Rohrvorbereitung



Sägen Sie das Rohrende in einem rechten Winkel (90°) und mindestens 10 mm entfernt vom Trennschnitt des Herstellers / Lieferanten ab.

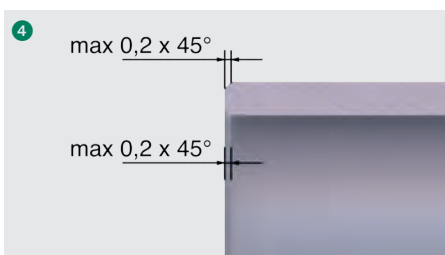
Die maximal zulässige Winkelabweichung beträgt $\pm 0,5^\circ$ zur Rohrachse.

Bitte verwenden Sie keine Rohrschneider oder Trennschleifer.



Bau-reihe	Rohr-Ø mm	Mindestlänge A		Mindestlänge B Gerade Rohrabschnitte vor Rohrbögen mm	Einstecktiefe C inkl. 10 mm Türdicke mm
		Gerade Rohrenden mm			
L	6	75	52	52	52
	8	75	52	52	52
	10	74	52	52	52
	12	75	54	54	54
	15	89	66	66	59
	18	99	74	74	67
	22	106	82	82	72
	28	112	87	87	75
	35	138	106	106	81
S	6	77	54	54	54
	8	77	54	54	52
	10	77	54	54	52
	12	78	56	56	54
	16	98	72	72	61
	20	115	84	84	70
	25	129	96	96	79
	30	148	111	111	82
	38	170	126	126	94

Bitte beachten Sie die in der Tabelle gelisteten Mindestlängen für gerade Rohrenden (Abmessung A) und gerade Rohrabschnitte vor Rohrbögen (Abmessung B).

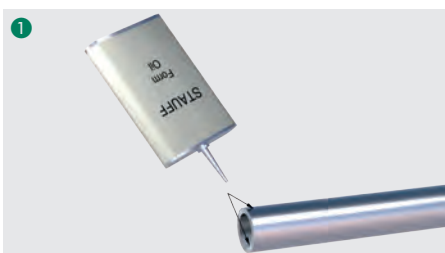


Entgraten Sie die Innen- und Außenseite des Rohrendes leicht (max 0,2 x 45°). Reinigen Sie den Montagebereich des Rohres von etwaigen Verschmutzungen, Späne und Farbbrechen.

Bitte beachten Sie: Nicht fachgerecht vorbereitete und verschmutzte Rohre können die Lebensdauer der Rohrverschraubungen verringern und unter Umständen zu Leckagen führen.



2. Vorbereitung und maschinelles Umformen



Benetzen Sie die Innen- und Außenseite des Rohrendes leicht (z.B. mit einem dünnen Film aus Hydrauliköl HLP32), bevor Sie den maschinellen Umformvorgang starten. Verwenden Sie kein Schmierfett!

Wichtig: Für Rohrenden aus Edelstahl bitte ausschließlich Original-STAUFF-Formöl verwenden. Die Verwendung anderer Öle ist nicht gestattet und kann zur Beschädigung der Montagewerkzeuge führen.

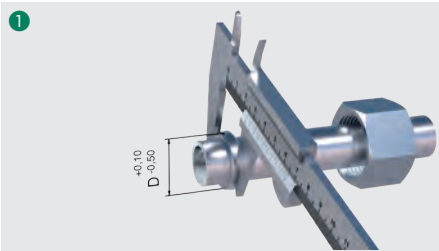
Fahren Sie unverzüglich mit der Montage fort, um Schmutzanhaftungen zu vermeiden.

Falls der Schmierfilm auf der Außenseite des Rohres zu dick ist, wird Öl zwischen Formstutzen und Rohr eingeschlossen, was zu fehlerhaften Rohrkonturen führen kann.

Details zum eigentlichen maschinellen Umformvorgangs entnehmen Sie bitte den detaillierten Montageanleitungen der jeweiligen Maschine.

Montageanleitungen für STAUFF Form EVO Rohrverschraubungen Maschinelle Rohrendenumformung und Montage im Verschraubungskörper

3. Überprüfung

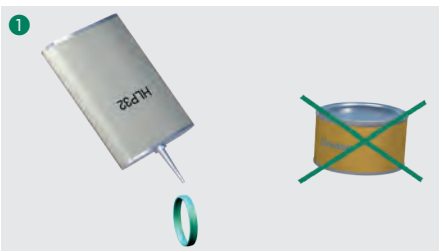


Kontrolldurchmesser D (Toleranz $D +0,1/-0,5$) des umgeformten Rohrendes anhand der nebenstehenden Maßtabelle mit einem geeigneten Messmittel (Messschieber) überprüfen.

Hinweis: Die Funktion ist mit Erreichen des Kontrolldurchmesser erfüllt, auch wenn die Kontur der Umformung je nach Rohr- \emptyset optisch abweichen kann.

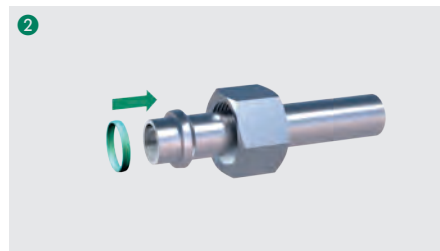
Bau-reihe	Rohr- \emptyset	Abmessung
	mm	D mm
L	6	9,5
	8	12,1
	10	14,0
	12	16,1
	15	20,1
	18	23,7
	22	27,1
	28	33,1
	35	42,1
	42	49,4
S	6	9,5
	8	12,1
	10	14,0
	12	16,1
	16	21,7
	20	26,1
	25	31,1
	30	37,1
	38	46,9

4. Montage im Verschraubungskörper

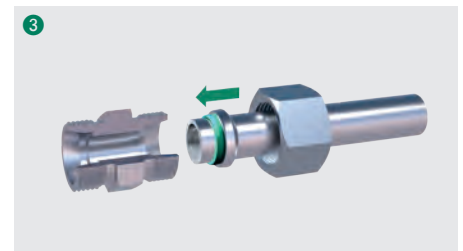


Dichtring innen und außen leicht einölen (z.B. mit Hydrauliköl HLP32). Verwenden Sie kein Schmierfett!

Fahren Sie unverzüglich mit der Montage fort, um Schmutzanhaftungen zu vermeiden.



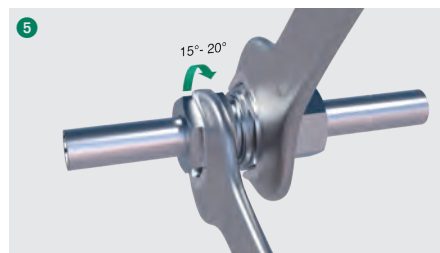
Dichtring auf das umgeformte Rohrende aufstecken (seitengleiches Profil um Montagefehler vorzubeugen).



Rohrende mit aufgestecktem Dichtring vorsichtig in den 24°-Konus des Verschraubungskörpers einschieben.

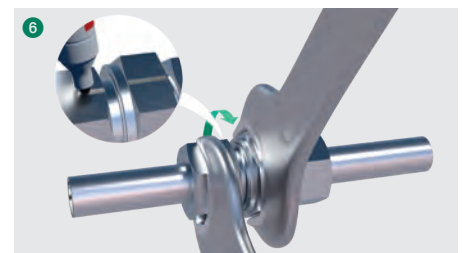


Überwurfmutter mit einem kurz gefassten Gabelschlüssel bis zum Punkt des deutlich spürbaren Kraftanstiegs (Festpunkt) anziehen.



Montage durch Anzug der Überwurfmutter mit einem Drehwinkel von 15°-20° über den Festpunkt hinaus abschließen. Während der gesamten Montage den Verschraubungskörper mit einem zweiten geeigneten Gabelschlüssel gehalten.

Alternativ kann die Montage über ein Drehmoment erfolgen. **Tabelle mit Drehmomenten siehe Punkt 6.**



Eine Markierungslinie auf der Überwurfmutter und dem Verschraubungskörper erleichtert die Beachtung und Überprüfung des korrekten Anzugswinkels.



Bitte beachten Sie bei Verwendung von Edelstahlkomponenten: Gewinde und 45°-Konus an Überwurfmutter sowie Gewinde des Verschraubungsstutzes mit Edelstahl-Montagepaste ausreichend einfetten oder eine versilberte Überwurfmutter verwenden.

5. Wiederholmontage

Für die Wiederholmontage folgen Sie bitte den Anweisungen ab Punkt 4.

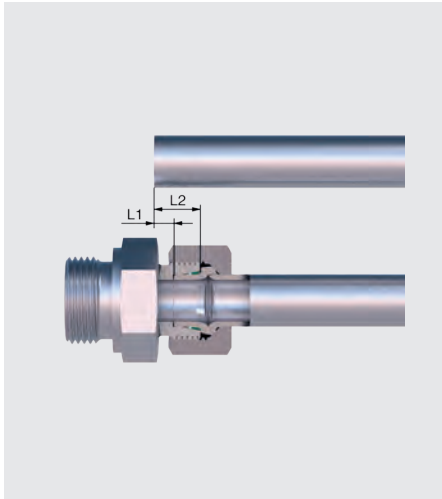
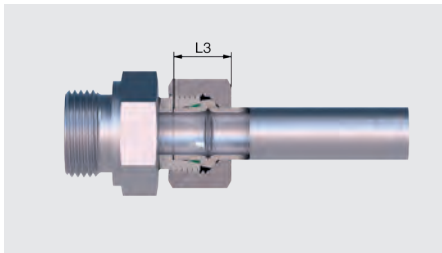
Montageanleitungen für STAUFF Form EVO Rohrverschraubungen

Maschinelle Rohrendenumformung und Montage im Verschraubungskörper

6. Drehmomente zur Alternativmontage für STAUFF Form EVO Rohrverschraubungen

Baureihe	Rohr-Ø mm	Abmessungen mm Gewinde	Anziehen bis Festpunkt, dann Anzugswinkel	Drehmoment N-m
L	6	M 12 x 1,5	15° ... 20°	23
	8	M 14 x 1,5		32
	10	M 16 x 1,5		40
	12	M 18 x 1,5		50
	15	M 22 x 1,5		65
	18	M 26 x 1,5		110
	22	M 30 x 2		120
	28	M 36 x 2		160
	35	M 45 x 2		275
	42	M 52 x 2		410
S	6	M 14 x 1,5	15° ... 20°	30
	8	M 16 x 1,5		40
	10	M 18 x 1,5		55
	12	M 20 x 1,5		60
	16	M 24 x 1,5		85
	20	M 30 x 2		160
	25	M 36 x 2		200
	30	M 42 x 2		270
	38	M52 x 2		400

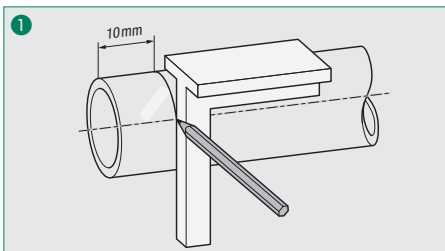
Montageanleitungen für STAUFF Form EVO Rohrverschraubungen Maschinelle Rohrendenumformung und Montage im Verschraubungskörper

Kalkulationsabmessungen


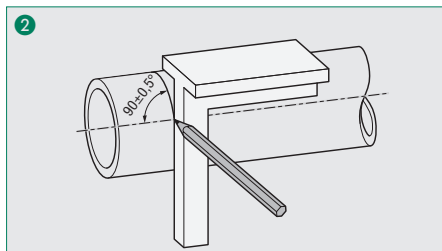
Rohr-Ø mm	Rohr- Wandstärke mm	L1 mm	L2 mm	L3 mm
6	1,5	7,3	13,8	14,6 (L+S)
	2,0	7,6	14,1	
8	1,5	7,5	14,0	14,6 (L+S)
	2,0	7,1	13,6	
	2,5	6,6	13,1	
10	1,5	6,0	12,4	14,5 (L) 15,5 (S)
	2,0	6,3	12,7	
	2,5	6,0	12,4	
	3,0	5,7	12,1	
12	1,5	5,2	11,7	14,6 (L) 15,6 (S)
	2,0	5,4	11,9	
	2,5	5,1	11,6	
	3,0	4,9	11,4	
15	1,5	6	12,5	15,6
	2,0	6,4	12,9	
	2,5	6,4	12,9	
16	1,5	6,9	14,8	18,4
	2,0	7,4	15,3	
	2,5	7,0	14,9	
	3,0	7,0	14,9	
	4,0	6,2	14,1	
18	2,0	6,8	13,7	16,4
	2,5	6,5	13,4	
	3,0	6,8	13,7	
	4,0	6,4	13,3	
20	2,0	7,7	17,7	21,6
	2,5	7,8	17,8	
	3,0	7,7	17,7	
	3,5	7,4	17,4	
	4,0	7,3	17,3	
22	2,0	5,5	12,5	17,5
	2,5	5,7	12,7	
	3,0	5,8	12,8	
	3,5	5,9	12,9	
25	2,0	7,1	18,6	24,5
	2,5	7,6	19,1	
	3,0	7,7	19,2	
	3,5	7,7	19,2	
	4,0	7,8	19,3	
	5,0	7,8	19,3	
28	2,0	5,4	12,4	18
	2,5	5,8	12,8	
	3,0	5,7	12,7	
	3,5	5,3	12,3	
	4,0	6,2	13,2	
30	2,5	7,9	20,8	27,2
	3,0	8,0	20,9	
	4,0	8,2	21,1	
	5,0	8,5	21,4	
	6,0	8,2	21,1	
	7,0	8,2	21,1	
35	2,5	7,7	17,6	22
	3,0	7,8	17,7	
	4,0	8,6	18,5	
	5,0	8,7	18,6	
38	3,0	9,8	25,2	31
	4,0	11,0	26,4	
	5,0	11,3	26,7	
	6,0	11,4	26,8	
42	3,0	8,1	18,5	22,7
	3,5	7,9	18,3	
	4,0	8,6	19,0	

Montageanleitungen für STAUFF Connect 37°-Bördelrohrverschraubungen Maschinelles Bördeln von Rohrenden und Montage im Verschraubungskörper

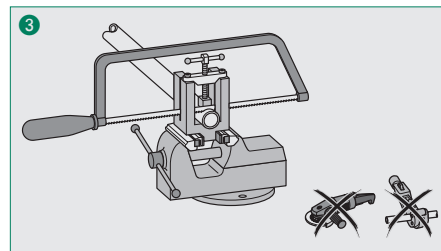
1. Rohrvorbereitung



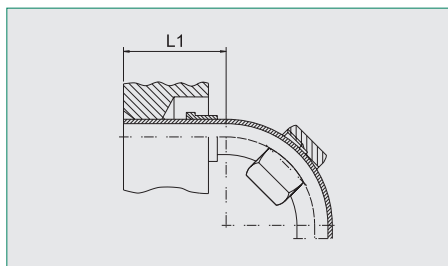
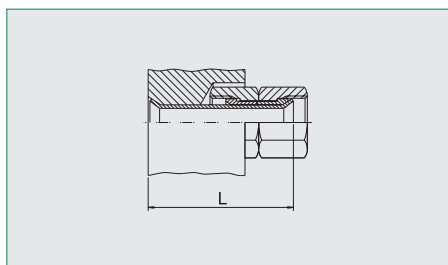
Sägen Sie das Rohrende in einem rechten Winkel (90°) und mindestens 10 mm entfernt vom Trennschnitt des Herstellers / Lieferanten ab.



Die maximal zulässige Winkelabweichung beträgt $\pm 0,5^\circ$ zur Rohrachse.

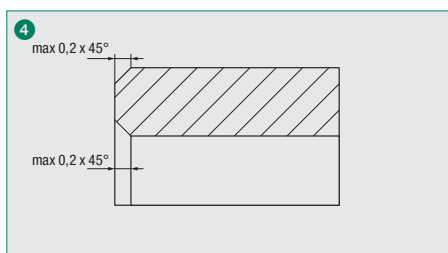


Bitte verwenden Sie keine Rohrschneider oder Trennschleifer.



Bau-reihe	Rohr-Ø mm	Mindestlänge L Gerade Rohrenden mm	Mindestlänge L1 Gerade Rohrabschnitte vor Rohrbögen mm
L	6	59	43
	8	62	44
	10	64	46
	12	67	47
	15	75	50
	18	76	58
	22	81	60
	28	88	60
	35	92	62
	42	130	70
S	6	61	43
	8	64	44
	10	66	46
	12	68	47
	16	79	52
	20	82	58
	25	94	60
	30	96	62
38	136	70	

Bitte beachten Sie die in der Tabelle gelisteten Mindestlängen für gerade Rohrenden (Abmessung L) und gerade Rohrabschnitte vor Rohrbögen (Abmessung L1). Falls es die Einbausituation verlangt, dass gerade Rohrabschnitte vor Rohrbögen (Anmessung L1) kürzer als in der Tabelle angegeben ausgelegt werden müssen, so muss das Rohr vor dem Bördeln gebogen werden.



Entgraten Sie die Innen- und Außenseite des Rohrendes leicht (max 0,2 x 45°). Reinigen Sie den Montagebereich des Rohres von etwaigen Verschmutzungen, Späne und Farbbreuten.



Bitte beachten Sie: Nicht fachgerecht vorbereitete und verschmutzte Rohre können die Lebensdauer der Rohrverschraubungen verringern und unter Umständen zu Leckagen führen.

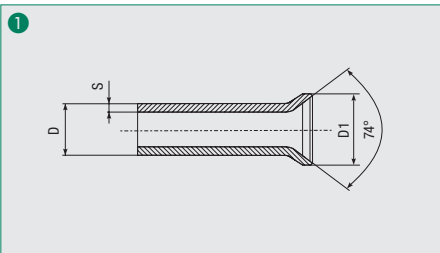
2. Vorbereitung und maschinelles Bördeln

Details zur Montagevorbereitung und des eigentlichen maschinellen Bördelvorgangs entnehmen Sie bitte den detaillierten Montageanleitungen der jeweiligen Maschine.

Montageanleitungen für STAUFF Connect 37°-Bördelrohrverschraubungen

Maschinelles Bördeln von Rohrenden und Montage im Verschraubungskörper

3. Überprüfung



Stellen Sie die Maßhaltigkeit des Bördelkragens sicher und prüfen Sie diesen auf Risse und sonstige Beschädigungen.

Der Kontrolldurchmesser entspricht dabei dem Außendurchmesser D1 des Bördelkragens (siehe Tabelle rechts). Der Bördelkragen muss rechtwinklig zur Rohrachse und konzentrisch zum Rohr positioniert sein.

Bitte beachten Sie: Ist dies nicht der Fall, kann die dauerhafte Funktion der Bördelrohrverbindung nicht garantiert werden

4. Montage im Verschraubungskörper

Benetzen Sie die O-Ringe des Bördeladapters leicht (z.B. mit Hydrauliköl HLP32). Schieben Sie den Adapter in den 24°-Konus des Verschraubungskörpers.

Es wird empfohlen, den Bördeladapter zuvor mit einem Schraubstock dauerhaft und verliersicher in den 24°-Konus des Verschraubungskörpers einzupressen. Hierbei sind sämtliche Bauteile vor eventueller Beschädigung zu schützen.

Setzen Sie den Bördelkragen auf den Bördeladapter, welcher nun fest im Verschraubungskörper sitzt, und ziehen Sie die Überwurfmutter bis zum Punkt des deutlich spürbaren Kraftanstiegs an (Druckpunkt).

Verwenden Sie einen geeigneten Gabelschlüssel, um die Überwurfmutter um eine weitere halbe Umdrehung (180°) über den Druckpunkt hinaus anzuziehen und die Montage abzuschließen.

Während der gesamten Montage den Verschraubungskörper mit einem zweiten geeigneten Gabelschlüssel gegenhalten.

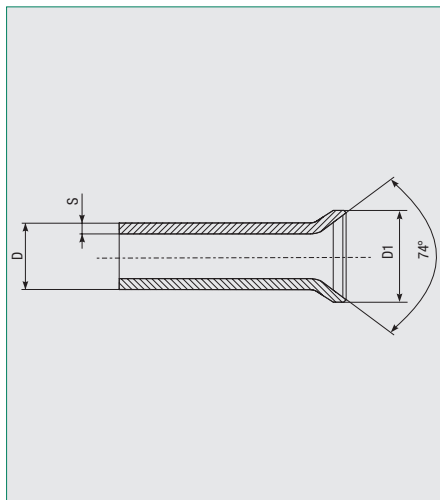
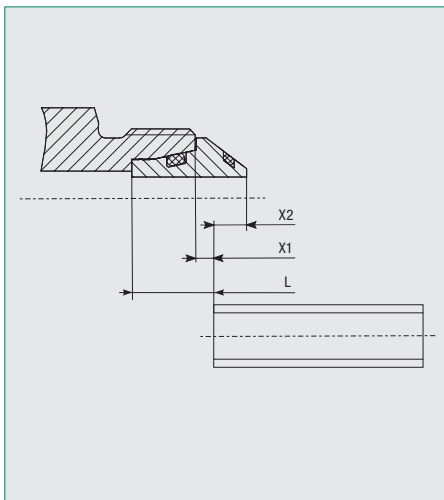
Rohr-Ø D mm	Abmessungen S mm	D1 _{min} mm	D1 _{max} mm
6	1	9,1	10
	1,5		
8	1	11,3	12
	1,5		
	2		
10	1	13,1	14
	1,5		
	2		
12	1	15,3	16
	1,5		
	2		
14	1,5	18,6	19,6
	2		
	2,5		
	3		
15	1,5	19,1	20
	2		
	2,5		
16	1,5	20,6	22
	2		
	2,5		
	3		
18	1,5	23,2	24
	2		
	2,5		
20	2	25,6	26,8
	2,5		
	3		
	3,5		
22	1,5	26,5	27,5
	2		
	2,5		
	3		
25	2	31,1	33
	2,5		
	3		
	4		
28	2	32,7	33,3
	2,5		
	3		
	4		
30	2,5	37	38,7
	3		
	4		
	5		
	6		
35	2	41,8	42,7
	2,5		
	3		
	4		
38	2,5	46	47,2
	3		
	4		
	5		
	6		
42	2	48,8	49,8
	3		
	4		

5. Wiederholmontage

Nach jedem Lösen der Verbindung ist diese wieder mit dem gleichen Kraftaufwand wie bei der Erstmontage anzuziehen.

Montageanleitungen für STAUFF Connect 37°-Bördelrohrverschraubungen
 Maschinelles Bördeln von Rohrenden und Montage im Verschraubungskörper

Kalkulationsabmessungen



Rohr-Ø mm D	Abmessungen mm				D1 min	D1 max
	S	X1	X2	L		
6	1	1	3,5	8	9,1	10
	1,5	2	2,5	9		
8	1	1	4	8	11,3	12
	1,5	2	3	9		
	2	2,5	2,5	9,5		
10	1	1	4,5	8	13,1	14
	1,5	2	3,5	9		
	2	3	2,5	10		
12	1	1	4,5	8	15,3	16
	1,5	2	3,5	9		
	2	3	2,5	10		
14	1,5	0,5	5,5	8,5	18,6	19,6
	2	1	5	9		
	2,5	2	4	10		
	3	3	3	11		
15	1,5	1	4,5	8	19,1	20
	2	2	3,5	9		
	2,5	3	2,5	10		
16	1,5	0	6,5	8,5	20,6	22
	2	1	5,5	9,5		
	2,5	1,5	5	10		
	3	2,5	4	11		
18	1,5	0	5,5	7,5	23,2	24
	2	1	4,5	8,5		
	2,5	1,5	4	9		
20	2	1	7	11,5	25,6	26,8
	2,5	2	6	12,5		
	3	3	5	13,5		
	3,5	4	4	14,5		
22	1,5	1	5,7	8,5	26,5	27,5
	2	2	4,7	9,5		
	2,5	3	3,7	10,5		
	3	3,5	3,2	11		
25	2	1	7	13	31,1	33
	2,5	1,5	6,5	13,5		
	3	2,5	5,5	14,5		
	4	4	4	16		
28	2	1,5	5,7	9	32,7	33,3
	2,5	2,5	4,7	10		
	3	3	4,2	10,5		
30	2	-0,5	9	13	37	38,7
	2,5	0,5	8	14		
	3	1	7,5	14,5		
	4	3	5,5	16,5		
	5	4,5	4	18		
35	2	1,5	6,5	12	41,8	42,7
	2,5	2	6	12,5		
	3	3	5	13,5		
	4	4,5	3,5	15		
38	2,5	0	10	16	46	47,2
	3	0,5	9,5	16,5		
	4	2	8	18		
	5	4	6	20		
	2	1,5	7	12,5		
42	3	3	6,5	14	48,8	49,8
	4	4,5	5	15,5		

Die korrekte Rohrlänge kann durch Messung des Abstandes zwischen den Stirnseiten der beiden in die Verschraubungskörper eingepressten Bördeladapter ermittelt werden. Die Abmessung X2 muss dann jeweils für beide Anschlussseiten hinzugefügt werden.

Alternativ kann auch der Abstand zwischen den Stirnseiten der beiden Verschraubungskörper gemessen werden. Die Abmessung X1 muss dann jeweils für beide Anschlussseiten abgezogen werden.

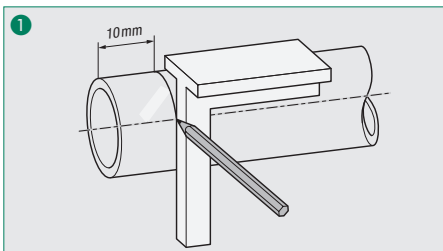
Die Abmessung L entspricht dem maßlichen Unterschied der Rohrlänge im Vergleich von Bördelverschraubungen mit Schneidringverschraubungen.

Beim Wechsel des Verschraubungssystems von Schneidringverschraubungen zu Bördelverschraubungen müssen die Rohre entsprechend um Abmessung L gekürzt werden.

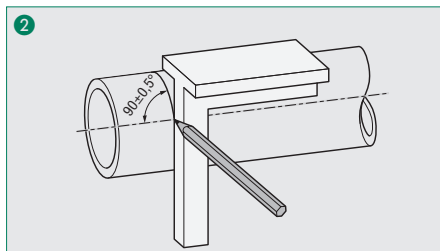
Stellen Sie die Maßhaltigkeit des Bördelkragens sicher. Der Kontrolldurchmesser entspricht dabei dem Aussendurchmesser D1 des Bördelkragens (siehe Tabelle rechts). Der Bördelkragen muss rechtwinklig zur Rohrachse und konzentrisch zum Rohr positioniert sein. Bitte beachten Sie: Ist dies nicht der Fall, kann die dauerhafte Funktion der Bördelrohrverbindung nicht garantiert werden.

Montageanleitungen für 24°-Schweißkegel mit O-Ring

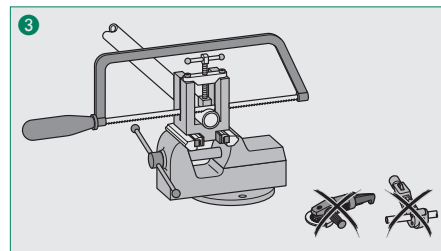
1. Rohrvorbereitung



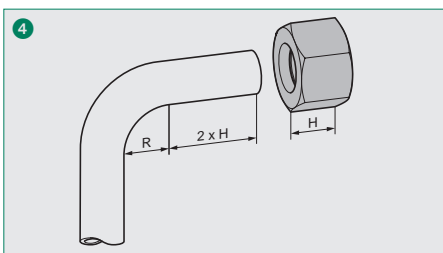
1 Sägen Sie das Rohrende in einem rechten Winkel (90°) und mindestens 10 mm entfernt vom Trennschnitt des Herstellers / Lieferanten ab.



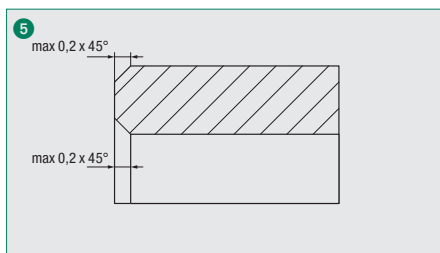
2 Die maximal zulässige Winkelabweichung beträgt $\pm 0,5^\circ$ zur Rohrachse.



3 Bitte verwenden Sie keine Rohrschneider oder Trennschleifer.



4 Die Länge der geraden Rohrenden von Rohrbögen muss mindestens der doppelten Länge der Überwurfmutter entsprechen.



5 Entgraten Sie die Innen- und Außenseite des Rohrendes leicht (max 0,2 x 45°). Reinigen Sie den Montagebereich des Rohres von etwaigen Verschmutzungen, Späne und Farbresten.



6 Bitte beachten Sie: Nicht fachgerecht vorbereitete und verschmutzte Rohre können die Lebensdauer der Rohrverschraubungen verringern und unter Umständen zu Leckagen führen.

2. Montagevorbereitung und Anschweißen

Schieben Sie die Überwurfmutter über den Schweißkegel.

Der O-Ring ist vor dem Schweißen zu entfernen (normalerweise einzeln in der Lieferung).

Der Schweißkegel ist nach den gültigen Vorgaben für Schweißverfahren anzuschweißen.

Der Anwender ist für die korrekte Ausführung des Schweißverfahrens verantwortlich.

Entfernen Sie die Schweißrückstände an der Schweißnaht und säubern Sie die O-Ring-Nut.

Montieren Sie den O-Ring und stellen Sie sicher, dass dieser drallfrei positioniert ist.

Benetzen Sie den 24°-Konus des Stutzens und den O-Ring des Schweißkegels leicht (z.B. mit Hydrauliköl HLP32). Verwenden Sie kein Schmierfett!

Fahren Sie unverzüglich mit der Montage fort, um Schmutzanhaftungen zu vermeiden.

3. Montage im Verschraubungskörper

Schieben Sie die Schweißkegel im final ausgerichteten Zustand in den 24°-Konus des Verschraubungskörpers.

Ziehen Sie die Überwurfmutter bis zum Punkt des deutlich spürbaren Kraftanstiegs an (Festpunkt).

Schließen Sie die Montage mit einer weiteren 1/3-Umdrehung (120°) über den Festpunkt hinaus ab.

Eine Markierungslinie auf der Überwurfmutter und dem Verschraubungskörper erleichtert die Beachtung und Überprüfung des korrekten Anzugwinkels.

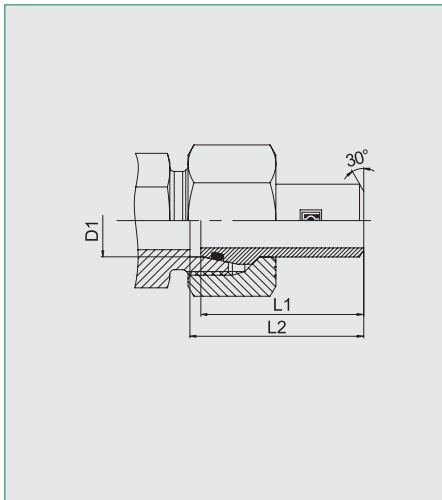
4. Wiederholmontage

Nach jedem Lösen der Verbindung ist diese wieder mit dem gleichen Kraftaufwand wie bei der Erstmontage anzuziehen.

O-Ringe sind auf Beschädigungen zu überprüfen und ggf. zu ersetzen.

Montageanleitungen für 24°-Schweißkegel mit O-Ring

Kalkulationsabmessungen



Bau- reihe	Rohr-Ø	Abmessungen		
	D1 mm	L1 mm	L2 mm	
L	6	31	32	
	8	31	32	
	10	32,5	33,5	
	12	32,5	33,5	
	15	35	36	
	18	36	37	
	22	38,5	39,5	
	28	41,5	42,5	
	35	47	49,5	
	42	47	50	
	S	6	31	32
		8	31	32
10		32,5	33,5	
12		32,5	33,5	
14		38,5	39,5	
16		39	41	
20		44,5	47	
25		49,5	53,5	
30		52,5	57,5	
38		56,5	64,5	

Montageanleitungen für Rohrverschraubungen mit 24°-Dichtkegel / O-Ring

1. Montagevorbereitung

Stellen Sie zunächst sicher, dass der O-Ring drallfrei in der entsprechenden Nut auf dem Dichtkegel positioniert ist.

Benetzen Sie den O-Ring auf dem Dichtkegel (z.B. mit Hydrauliköl HLP32). Verwenden Sie kein Schmierfett!

Fahren Sie unverzüglich mit der Montage fort, um Schmutzanhaftungen zu vermeiden.

2. Montage im Verschraubungskörper

Schieben Sie die Dichtkegelverschraubung im final ausgerichteten Zustand in den 24°-Konus des Verschraubungskörpers.

Ziehen Sie die Drahtstiftmutter bis zum Punkt des deutlich spürbaren Kraftanstiegs an (Festpunkt) und schließen Sie die Montage mit einer weiteren 1/3-Umdrehung (120°) über den Festpunkt hinaus ab.

Eine Markierungslinie auf der Mutter und dem Verschraubungskörper erleichtert die Beachtung und Überprüfung des korrekten Anzugswinkels.

Verwenden Sie einen geeigneten Gabelschlüssel, um den Verschraubungskörper während der Montage gegenzuhalten.

Baureihe	Rohr-Ø (mm)	Abmessungen (mm) Gewinde	Anziehen bis Festpunkt, dann Anzugswinkel	Drehmoment (N-m)
L	6	M 12 x 1,5	120° (1/3 Umdrehung)	20
	8	M 14 x 1,5		30
	10	M 16 x 1,5		40
	12	M 18 x 1,5		50
	15	M 22 x 1,5		65
	18	M 26 x 1,5		110
	22	M 30 x 2		120
	28	M 36 x 2		160
	35	M 45 x 2		275
	42	M 52 x 2		410
S	6	M 14 x 1,5	120° (1/3 Umdrehung)	30
	8	M 16 x 1,5		40
	10	M 18 x 1,5		50
	12	M 20 x 1,5		70
	14	M 22 x 1,5		78
	16	M 24 x 1,5		85
	20	M 30 x 2		160
	25	M 36 x 2		200
	30	M 42 x 2		270
	38	M 52 x 2		400

Montageanleitungen für Rohrverschraubungen mit Rohransatz

1. Montagevorbereitung

Verschraubungen mit Rohransatz werden werkseitig mit Schneidring und Überwurfmutter an der Schaftseite montiert.

2. Montage im Verschraubungskörper

Schieben Sie die Rohrverschraubung im Rohransatz im final ausgerichteten Zustand in den 24°-Konus des Verschraubungskörpers.

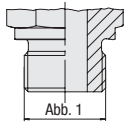
Ziehen Sie die Überwurfmutter bis zum Punkt des deutlich spürbaren Kraftanstiegs an (Festpunkt) und schließen Sie die Montage mit einer weiteren 1/12-Umdrehung (30°) über den Festpunkt hinaus ab.

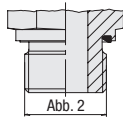
Verwenden Sie einen geeigneten Gabelschlüssel, um den Verschraubungskörper während der Montage gegenzuhalten.

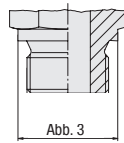
Eine Markierungslinie auf der Mutter und dem Verschraubungskörper erleichtert die Beachtung und Überprüfung des korrekten Anzugswinkels.

Montageanleitungen für Rohrverschraubungen mit Einschraubstutzen Whitworth Rohrgewinde (zylindrisch)

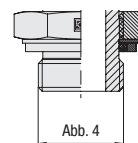
Anzieh-Drehmomente


Metallische Dichtkante

 Whitworth Rohrgewinde (zylindrisch)
 DIN 3852-2 (Form B) / ISO 1179-4 (Typ B)

Profildichtring

 Whitworth Rohrgewinde (zylindrisch)
 ISO 1179-2 (Typ E)

Dichtfläche für Dichtringe

Whitworth Rohrgewinde (zylindrisch)


**O-Ring mit Kammerring
(einstellbar)**

Whitworth Rohrgewinde (zylindrisch)

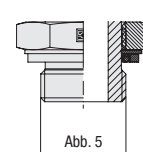
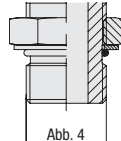
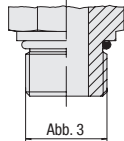
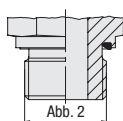
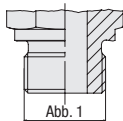
Serie	Gewinde	Gerade Einschraubstutzen			Rückschlag-ventile	Einstellbare Winkel-Einschraubversch.	Verschlussstopfen		
		Abb. 1 Metallische Dichtkante Drehm. N-m ca.	Abb. 2 Profildichtring Drehm. N-m ca.	Abb. 3 Dichtfläche für Dichtringe	Abb. 2 Profildichtring Drehm. N-m ca.	Abb. 4 O-Ring mit Kammerring Drehm. N-m ca.	FI-VSV Abb. 2 Profildichtring Drehm. N-m ca.	FI-VS Abb. 1 Metallische Dichtkante Drehm. N-m ca.	Abb. 2 Profildichtring Drehm. N-m ca.
L	G 1/8	25	18	20	18	25	18	25	15
	G 1/4	55	35	50	35	50	33	40	25
	G 3/8	95	70	80	70	80	70	95	50
	G 1/2	185	90	140	90	105	90	130	70
	G 3/4	250	180	190	180	220	180	250	120
	G 1	400	310	330	310	370	250	400	200
	G 1 1/4	670	450	540	450	500	400	600	320
S	G 1 1/2	800	540	630	540	600	500	800	400
	G 1/8	30	25				18	25	15
	G 1/4	80	55	60	55	50	33	40	25
	G 3/8	130	80	100	80	80	70	95	50
	G 1/2	220	115	160	115	105	90	130	70
	G 3/4	350	180	280	180	220	181	250	120
	G 1	700	310	440	310	370	250	400	200
	G 1 1/4	850	450	580	450	500	400	600	320
G 2	1200	750				500	800	400	

Die angegebenen Anziehdrehmomente sind Richtwerte in N-m (Newton-Meter) mit einer Toleranz von +10% und beziehen sich ausschließlich auf Originalkomponenten aus dem Produktbereich STAUFF Connect aus Stahl mit Zink/Nickel-Beschichtung und Stahl als Gegenwerkstoff.

Für Anziehdrehmomente mit abweichenden Werkstoffen und/oder Oberflächen wenden Sie sich bitte rechtzeitig vor Anwendung an STAUFF.

Montageanleitungen für Rohrverschraubungen mit Einschraubstutzen Metrisches Gewinde (zylindrisch)

Anzieh-Drehmomente



Metallische Dichtkante

Profildichtring

O-Ring

**O-Ring ohne Kammerring
(einstellbar)**

**O-Ring mit Kammerring
(einstellbar)**

Metrisches Gewinde (zylindrisch)
DIN 3852-1 (Form B) /
ISO 9974-3 (Typ B)

Metrisches Gewinde (zylindrisch)
ISO 9974-2 (Typ E)

Metrisches Gewinde (zylindrisch)
ISO 6149-2 /-3

Metrisches Gewinde (zylindrisch)
ISO 6149-2 /-3

Metrisches Gewinde (zylindrisch)

Serie	Gewinde	Gerade Einschraubstutzen			Rückschlag-ventile	Einstellbare Winkel Einschraubverschraubung		Verschlussstopfen		
		Abb. 1 Metallische Dichtkante	Abb. 2 Profildichtring	Abb. 3 O-Ring	Abb. 2 Profildichtring	Abb. 5 O-Ring mit Kammerring	Abb. 4 O-Ring	Abb. 2 FI-VSV Profildichtring	Abb. 2 FI-VS Profildichtring	Abb. 3 O-Ring
		Drehm. N-m ca.	Drehm. N-m ca.	Drehm. N-m ca.	Drehm. N-m ca.	Drehm. N-m ca.	Drehm. N-m ca.	Drehm. N-m ca.	Drehm. N-m ca.	Drehm. N-m ca.
L	M 8 x 1	14							10	
	M 10 x 1	25	18	15	18	18	15	12	12	15
	M 12 x 1,5	45	25	25	25	35	25	25	23	22
	M 14 x 1,5	70	45	35	45	55	35	45	30	45
	M 16 x 1,5	90	55	40	55	80	40	55	50	55
	M 18 x 1,5	120	70	45	70	105	45	70	65	70
	M 22 x 1,5	170	125	60	125	125	60	125	90	100
	M 26 x 1,5 ²	230	180		180			180	100	170
	M 27 x 2		180	100		200	100	180	130	180
	M 33 x 2	400	310	160	310	370	160	250	250	215
M 42 x 2	700	450	210	450	500	210	400	310	330	
M 48 x 2	900	540	260	540	600	260	500	380	420	
S	M 12 x 1,5	60	35	35	35	35	35	25	23	22
	M 14 x 1,5	80	55	40	55	55	45	45	30	45
	M 16 x 1,5	130	70	55	70	80	55	55	50	55
	M 18 x 1,5	190	90	70	90	105	70	70	65	70
	M 20 x 1,5	220	125		125			80	80	
	M 22 x 1,5	300	135	100	135	125	100	125	90	100
	M 26 x 1,5		180					180	100	170
	M 27 x 2	420	180	170	180	220	170	180	130	180
	M 33 x 2	600	310	310	310	370	310	250	250	215
	M 42 x 2	700	450	330	450	500	330	400	310	330
M 48 x 2	950	540	420	540	600	420	500	380	420	

²M 27 x 2 entsprechend ISO 6149.

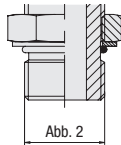
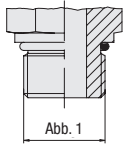
Die angegebenen Anziehdrehmomente sind Richtwerte in N-m (Newton-Meter) mit einer Toleranz von +10% und beziehen sich ausschließlich auf Originalkomponenten aus dem Produktbereich STAUFF Connect aus Stahl mit Zink/Nickel-Beschichtung und Stahl als Gegenwerkstoff.

S

Für Anziehdrehmomente mit abweichenden Werkstoffen und/oder Oberflächen wenden Sie sich bitte rechtzeitig vor Anwendung an STAUFF.

Montageanleitungen für Rohrverschraubungen mit Einschraubstutzen UN/UNF Gewinde

Anzieh-Drehmomente



**O-Ring ohne Kammerring
(nicht einstellbar)**

**O-Ring ohne Kammerring
(einstellbar)**

UN/UNF Gewinde

UN/UNF Gewinde
ISO 11926-2/-3

Serie	Gewinde	Gerade Einschraubstutzen	
		Abb. 1 O-Ring Drehm. N-m ca.	Abb. 2 O-Ring Drehm. N-m ca.
L	7/16-20 UNF	18	18
	1/2-20 UNF	28	
	9/16-18 UNF	30	34
	3/4-16 UNF	50	55
	7/8-14 UNF	60	80
	1 1/16-12 UN	95	100
	1 5/16-12 UN	150	150
	1 5/8-12 UN	200	290
S	1 7/8-12 UN	325	325
	7/16-20 UNF	20	20
	9/16-18 UNF	35	46
	3/4-16 UNF	70	80
	7/8-14 UNF	100	80
	1 1/16-12 UN	170	185
	1 5/16-12 UN	270	
	1 5/8-12 UN	285	340
1 7/8-12 UN	415	415	

Die angegebenen Anziehdrehmomente sind Richtwerte in N-m (Newton-Meter) mit einer Toleranz von +10% und beziehen sich ausschließlich auf Originalkomponenten aus dem Produktbereich STAUFF Connect aus Stahl mit Zink/Nickel-Beschichtung und Stahl als Gegenwerkstoff.

Für Anziehdrehmomente mit abweichenden Werkstoffen und/oder Oberflächen wenden Sie sich bitte rechtzeitig vor Anwendung an STAUFF.

Montageanleitungen für Schwenkverschraubungen

1. Montagevorbereitung

Benetzen Sie den O-Ring am Einschraubgewinde der Schwenkverschraubung (z.B. mit Hydrauliköl HLP32). Verwenden Sie kein Schmierfett!

Fahren Sie unverzüglich mit der Montage fort, um Schmutzanhaftungen zu vermeiden.

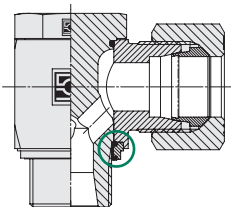
2. Montage im Verschraubungskörper

Platzieren Sie den Dichtkantenring bzw. den Dichtring mit Elastomerdichtung auf der Unterseite der Schwenkverschraubung (zu erkennen an der deutlich größeren Ausdrehung am Gehäuse) und zentrieren diesen über dem Hohlraubengewinde. Dichtringe mit Elastomerdichtung werden darüber hinaus von der Ausdrehung am Gehäuse zentriert – dabei ist keinerlei Spiel zwischen Dichtring und Gehäuse zulässig.

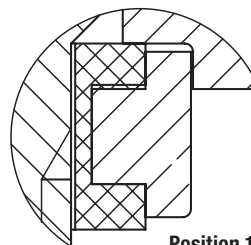
Richten Sie die Schwenkverschraubung aus und ziehen Sie die von oben eingesetzte Hohlschraube bis zum Punkt des deutlich spürbaren Kraftanstiegs an (Druckpunkt).

Schließen Sie die Montage mit einer weiteren 1/6-Umdrehung (60°, anzuwenden bei Dichtringen mit Elastomerdichtung) bzw. einer weiteren 1/4-Umdrehung (90°, anzuwenden bei Dichtkantenringen) über den Druckpunkt hinaus ab. Verwenden Sie einen geeigneten Schraubenschlüssel, um das Gehäuse der Schwenkverschraubung während der Montage ausgerichtet zu halten.

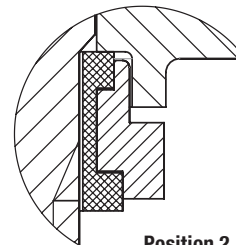
Positionierung und Ausrichtung der Dichtringe mit Elastomerdichtung



Anwendbar für RSWND / RSW / RST



Position 1



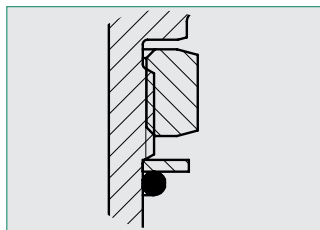
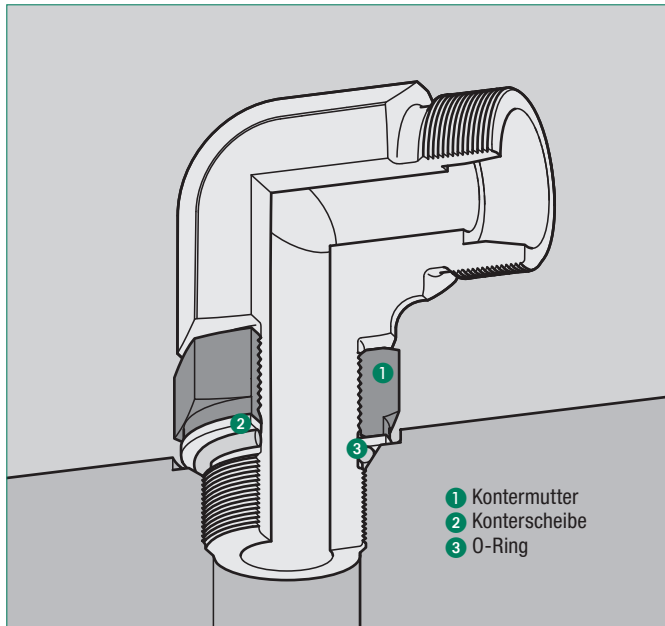
Position 2

Bau-reihe	Rohr-Ø m ^m	Gewinde	Position
L	6	G 1/8	2
	8	G 1/4	2
	10	G 1/4	2
	12	G 3/8	1
	15	G 1/2	1
	18	G 1/2	1
	22	G 3/4	1
	28	G 1	1
	35	G 1 1/4	1
	42	G 1 1/2	1
S	6	G 1/4	2
	8	G 1/4	2
	10	G 3/8	1
	12	G 3/8	1
	14	G 1/2	1
	16	G 1/2	1
	20	G 3/4	1
	25	G 1	1
	30	G 1 1/4	1
	38	G 1 1/2	1

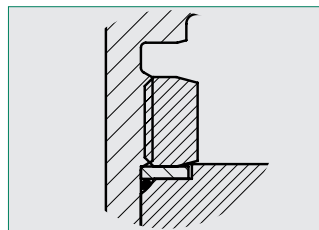
Bau-reihe	Rohr-Ø m ^m	Gewinde	Position
L	6	M 10x1	2
	8	M 12x1,5	1
	10	M 14x1,5	2
	12	M 16x1,5	1
	15	M 18x1,5	1
	18	M 22x1,5	1
	22	M 26x1,5	1
	28	M 33x2	1
	35	M 42x2	1
	42	M 48x2	1
S	6	M 12x1,5	1
	8	M 14x1,5	2
	10	M 16x1,5	1
	12	M 18x1,5	1
	14	M 20x1,5	1
	16	M 22x1,5	1
	20	M 27x2	1
	25	M 33x2	1
	30	M 42x2	1
	38	M 48x2	1

Montageanleitung für einstellbare Verschraubung mit Kontermutter z.B. WEE, VEE, TEE, LEE

Für Einschraublöcher gemäß ISO 6149 oder SAE UNO

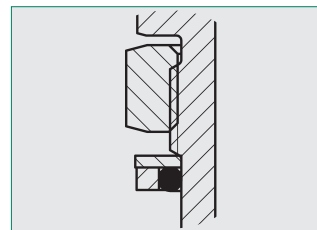
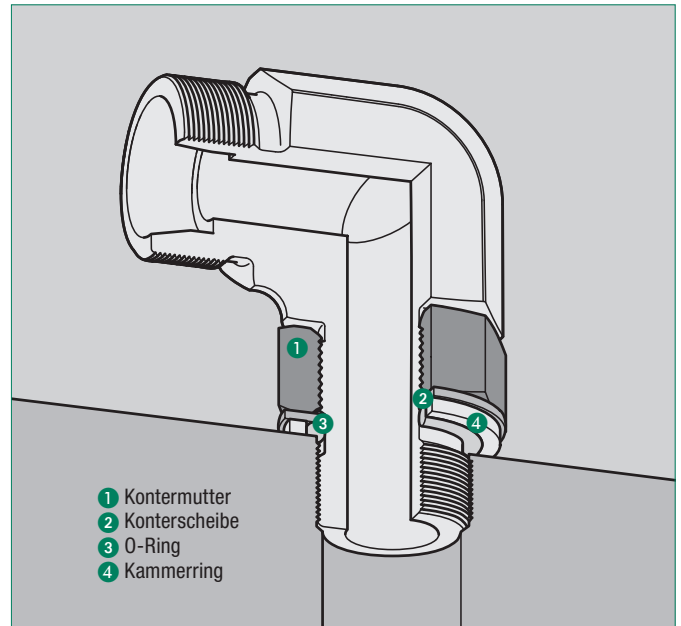


Vor der Montage

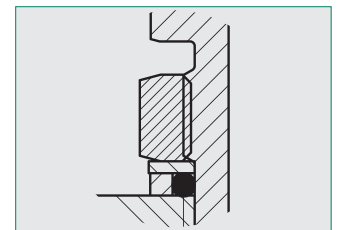


Nach der Montage

Für Einschraublöcher Form X gemäß DIN 3852-2, ISO 1179-1

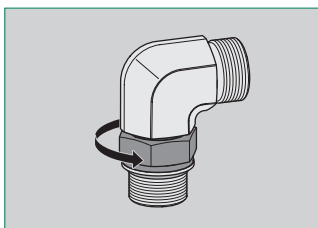


Vor der Montage



Nach der Montage

1. Montagevorbereitung



Benetzen Sie den O-Ring (z.B. mit Hydrauliköl HLP32). Verwenden Sie kein Schmierfett!

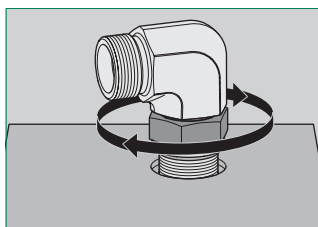
Fahren Sie unverzüglich mit der Montage fort, um Schmutzanhaftungen zu vermeiden.

Kontermutter, Konterscheibe und O-Ring so weit wie möglich zurückdrehen.

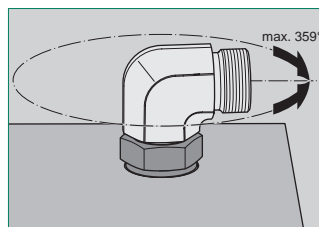


Bitte beachten Sie: Auf die Verwendung des Kammrings bei Einschraublöchern Form X!

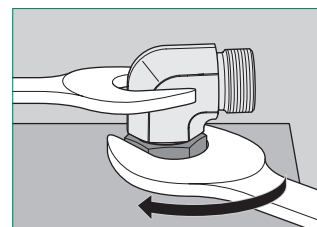
2. Montage



Schrauben Sie den Verschraubungskörper vollständig ein.



Stellen Sie die Richtung ein. Achtung: Maximal eine Umdrehung gegen die Einschraubrichtung zurückdrehen!



Ziehen Sie die Kontermutter nach vorgegebenem Drehmoment (siehe S. 171-179) fest, halten Sie dabei den Verschraubungskörper mit einem Schraubenschlüssel in Einstellrichtung gegen.

Produktspezifische Kurzbezeichnungen

344

Produktspezifische Kurzbezeichnungen

Bezeichnung	Produktkategorie	Produktbeschreibung	Seite
FI-AB	Anschlusssteile	37°-Bördelanschlusssteile (Set)	37
FI-AS	Schweißverschraubungen	Gerade Anschweißverschraubung	114
FI-ASV	Schweißverschraubungen	Gerade Anschweißverschraubung für Rohre	120
FI-BA	Anschlusssteile	24°-/ 37°-Bördeladapter mit O-Ringen	34
FI-BH	Anschlusssteile	Druckhülse für 37°-Bördelrohrverschraubungen	35
FI-BM	Anschlusssteile	Überwurfmutter für 37°-Bördelrohrverschraubungen	36
FI-Box-... (FI-KOL-...)	Prüf- / Hilfsmittel	Konuslehren-Satz	283
FI-BUZ	Ersatzteile / Zubehör	Verschlussstopfen mit Dichtkante	235
FI-DGWE-...-M-WD	Drehverschraubungen	Winkel Drehverschraubung	197
FI-DGWE-...-R-WD	Drehverschraubungen	Winkel Drehverschraubung	196
FI-DIR	Ersatzteile / Zubehör	Dichtring mit Elastomerdichtung für Einschraubstutzen von Schwenkverschraubungen	245
FI-DKI	Ersatzteile / Zubehör	Dichtkantenring (innen) für Innengewinde von Manometerverschraubungen	246
FI-DKR	Ersatzteile / Zubehör	Dichtkantenring (außen) für Einschraubstutzen von Schwenkverschraubungen	244
FI-DS	Anschlusssteile	Schneidring (Zwei Schneidkanten)	28
FI-EGE-...-M	Verschraubungen mit Rohransatz	Gerade Einschraubverschraubung mit Rohransatz	157
FI-EGE-...-M-WD	Verschraubungen mit Rohransatz	Gerade Einschraubverschraubung mit Rohransatz	160
FI-EGE-...-N	Verschraubungen mit Rohransatz	Gerade Einschraubverschraubung mit Rohransatz	161
FI-EGE-...-R	Verschraubungen mit Rohransatz	Gerade Einschraubverschraubung mit Rohransatz	156
FI-EGE-...-R-WD	Verschraubungen mit Rohransatz	Gerade Einschraubverschraubung mit Rohransatz	158
FI-EGED-...-M-WD	Verschraubungen mit 24°-Dichtkegel / O-Ring (DKO)	Gerade Einschraubverschraubung mit 24°-Dichtkegel / O-Ring	136
FI-EGED-...-N	Verschraubungen mit 24°-Dichtkegel / O-Ring (DKO)	Gerade Einschraubverschraubung mit 24°-Dichtkegel / O-Ring	137
FI-EGED-...-R-WD	Verschraubungen mit 24°-Dichtkegel / O-Ring (DKO)	Gerade Einschraubverschraubung mit 24°-Dichtkegel / O-Ring	134
FI-EL	Verschraubungen mit Rohransatz	Einstellbare L-Verschraubung mit Rohransatz	168
FI-ELD	Verschraubungen mit 24°-Dichtkegel / O-Ring (DKO)	Einstellbare L-Verschraubung mit 24°-Dichtkegel / O-Ring (DKO)	153
FI-EMA-...-R	Aufschraub- / Manometerverschraubungen	Manometerverschraubung mit Rohransatz	131
FI-EMAD-...-R	Aufschraub- / Manometerverschraubungen	Manometerverschraubung mit 24°-Dichtkegel / O-Ring	130
FI-ES	Schottverschraubungen	Einschweiß Schottverschraubung	110
FI-ET	Verschraubungen mit Rohransatz	Einstellbare T-Verschraubung mit Rohransatz	167
FI-ETD	Verschraubungen mit 24°-Dichtkegel / O-Ring (DKO)	Einstellbare T-Verschraubung mit 24°-Dichtkegel / O-Ring (DKO)	152
FI-EVD	Verschraubungen mit 24°-Dichtkegel / O-Ring (DKO)	Einstellbare Winkelverschraubung (45°) mit 24°-Dichtkegel / O-Ring	151
FI-EW	Verschraubungen mit Rohransatz	Einstellbare Winkelverschraubung mit Rohransatz	166
FI-EWD	Verschraubungen mit 24°-Dichtkegel / O-Ring (DKO)	Einstellbare Winkelverschraubung (90°) mit 24°-Dichtkegel / O-Ring	150
FI-FB	Montagewerkzeuge / -maschinen	Klemmbacken	275
FI-FD	Anschlusssteile	STAUFF Form EVO Dichtring	32
FI-FK	Montagewerkzeuge / -maschinen	Schneidring Montaggestutzen für die manuelle Fertigmontage	270
FI-FST	Montagewerkzeuge / -maschinen	Formstutzen	274
FI-G	Verbindungsverschraubungen	Gerade Verschraubung	96
FI-G	Verbindungsverschraubungen	Gerade Reduzierschraubung	97
FI-GA-...-M	Aufschraub- / Manometerverschraubungen	Aufschraubverschraubung	126
FI-GA-...-N	Aufschraub- / Manometerverschraubungen	Aufschraubverschraubung	127
FI-GA-...-R	Aufschraub- / Manometerverschraubungen	Aufschraubverschraubung	124
FI-GE-...-M	Einschraubverschraubungen	Gerade Einschraubverschraubung	44
FI-GE-...-Mk	Einschraubverschraubungen	Gerade Einschraubverschraubung	64
FI-GE-...-M-OR	Einschraubverschraubungen	Gerade Einschraubverschraubung	57
FI-GE-...-M-WD	Einschraubverschraubungen	Gerade Einschraubverschraubung	52
FI-GE-...-N	Einschraubverschraubungen	Gerade Einschraubverschraubung	65
FI-GE-...-R	Einschraubverschraubungen	Gerade Einschraubverschraubung	40
FI-GE-...-R-DF	Einschraubverschraubungen	Gerade Einschraubverschraubung	55
FI-GE-...-Rk	Einschraubverschraubungen	Gerade Einschraubverschraubung	60
FI-GE-...-R-WD	Einschraubverschraubungen	Gerade Einschraubverschraubung	48
FI-GE-...-U	Einschraubverschraubungen	Gerade Einschraubverschraubung	70
FI-GP	Montagewerkzeuge / -maschinen	Gegenhalteplatte für die maschinelle Montage	253
FI-GP-PRC	Montagewerkzeuge / -maschinen	Gegenhalteplatte für die maschinelle/manuelle Montage	260/268
FI-GS	Schottverschraubungen	Gerade Schottverschraubung	108
FI-ID	Montagewerkzeuge / -maschinen	Innendorn	274
FI-K	Verbindungsverschraubungen	Kreuzverschraubung	104
FI-KB	Montagewerkzeuge / -maschinen	Klemmbacken für 37°-Bördelungen	261
FI-KR	Ersatzteile / Zubehör	Kammerring (schmal) für Einschraubstutzen von Verschraubungen mit Kontermutter	247
FI-LE-...-M	Einschraubverschraubungen	L-Einschraubverschraubung	89
FI-LE-...-Mk	Einschraubverschraubungen	L-Einschraubverschraubung	91
FI-LE-...-N	Einschraubverschraubungen	L-Einschraubverschraubung	92
FI-LE-...-R	Einschraubverschraubungen	L-Einschraubverschraubung	88
FI-LE-...-Rk	Einschraubverschraubungen	L-Einschraubverschraubung	90
FI-LEE-...-M-OK	Verschraubungen mit Kontermutter	Einstellbare L-Einschraubverschraubung mit Kontermutter	175
FI-LEE-...-M-OR	Verschraubungen mit Kontermutter	Einstellbare L-Einschraubverschraubung mit Kontermutter	177
FI-LEE-...-R-OK	Verschraubungen mit Kontermutter	Einstellbare L-Einschraubverschraubung mit Kontermutter	173
FI-LEE-...-U	Verschraubungen mit Kontermutter	Einstellbare L-Einschraubverschraubung mit Kontermutter	179
FI-M	Anschlusssteile	Überwurfmutter	33
FI-MA-...-R	Aufschraub- / Manometerverschraubungen	Manometerverschraubung	129
FI-MFK	Montagewerkzeuge / -maschinen	Schneidring Montagestutzen für die maschinelle Montage	252/259
FI-MFK	Montagewerkzeuge / -maschinen	Schneidring Montagestutzen für die manuelle Montage	267
FI-MVK-PRC-H-M	Montagewerkzeuge / -maschinen	Schneidring Montagestutzen für die maschinelle Montage	264
FI-RED-...-R	Ersatzteile / Zubehör	Gewindereduzierung	226
FI-RED-...-R-WD	Ersatzteile / Zubehör	Gewindereduzierung	224
FI-REDS	Verschraubungen mit Rohransatz	Gerade Reduzierschraubung mit Rohransatz	162
FI-RESD	Verschraubungen mit 24°-Dichtkegel / O-Ring (DKO)	Gerade Reduzierschraubung mit 24°-Dichtkegel / O-Ring für Rohrenden	144
FI-RESD	Verschraubungen mit 24°-Dichtkegel / O-Ring (DKO)	Distanzadapter mit 24°-Dichtkegel / O-Ring	148
FI-RST-...-M-DK	Schwenkverschraubungen	T-Schwenkverschraubung (Hochdruck Ausführung)	191
FI-RST-...-M-WD	Schwenkverschraubungen	T-Schwenkverschraubung (Hochdruck Ausführung)	193

Produktspezifische Kurzbezeichnungen

Bezeichnung	Produktkategorie	Produktbeschreibung	Seite
FI-RST-...-R-DK	Schwenkverschraubungen	T-Schwenkverschraubung (Hochdruck Ausführung)	190
FI-RST-...-R-WD	Schwenkverschraubungen	T-Schwenkverschraubung (Hochdruck Ausführung)	192
FI-RSW-...-M-DK	Schwenkverschraubungen	Winkel Schwenkverschraubung (Hochdruck Ausführung)	187
FI-RSW-...-M-WD	Schwenkverschraubungen	Winkel Schwenkverschraubung (Hochdruck Ausführung)	189
FI-RSW-...-R-DK	Schwenkverschraubungen	Winkel Schwenkverschraubung (Hochdruck Ausführung)	186
FI-RSW-...-R-WD	Schwenkverschraubungen	Winkel Schwenkverschraubung (Hochdruck Ausführung)	188
FI-RSWND-...-M-DK	Schwenkverschraubungen	Winkel Schwenkverschraubung (Mitteldruck Ausführung)	183
FI-RSWND-...-M-WD	Schwenkverschraubungen	Winkel Schwenkverschraubung (Mitteldruck Ausführung)	185
FI-RSWND-...-R-DK	Schwenkverschraubungen	Winkel Schwenkverschraubung (Mitteldruck Ausführung)	182
FI-RSWND-...-R-WD	Schwenkverschraubungen	Winkel Schwenkverschraubung (Mitteldruck Ausführung)	184
FI-RV	Hydraulikventile	Rückschlagventil	200
FI-RVA	Hydraulikventile	Rückschlagventil	201
FI-RVI-...-R	Hydraulikventile	Aufschraub Rückschlagventil	210
FI-RVIA-...-R	Hydraulikventile	Aufschraub Rückschlagventil	211
FI-RVV-...-M-WD	Hydraulikventile	Einschraub Rückschlagventil	203
FI-RVV-...-R-WD	Hydraulikventile	Einschraub Rückschlagventil	202
FI-RVVA-...-M-WD	Hydraulikventile	Einschraub Rückschlagventil	205
FI-RVVA-...-R-WD	Hydraulikventile	Einschraub Rückschlagventil	204
FI-RVZ-...-M-WD	Hydraulikventile	Einschraub Rückschlagventil	207
FI-RVZ-...-R-WD	Hydraulikventile	Einschraub Rückschlagventil	206
FI-RVZA-...-M-WD	Hydraulikventile	Einschraub Rückschlagventil	209
FI-RVZA-...-R-WD	Hydraulikventile	Einschraub Rückschlagventil	208
FI-S	Anschlusssteile	Schneidring (Eine Schneidkante)	28
FI-SKM	Ersatzteile / Zubehör	Sechskant Kontermutter	237
FI-SN	Schweißverschraubungen	24°-Schweißkegel mit O-Ring	116
FI-SNR	Schweißverschraubungen	24°-Schweißkegelreduzierung mit O-Ring	118
FI-SNV	Verschraubungen mit 24°-Dichtkegel / O-Ring (DKO)	Gerade Verschraubung mit 24°-Dichtkegel / O-Ring	138
FI-SNV	Verschraubungen mit 24°-Dichtkegel / O-Ring (DKO)	Gerade Reduzierschraubung mit 24°-Dichtkegel / O-Ring	140
FI-T	Verbindungsverschraubungen	T-Verschraubung	100
FI-T	Verbindungsverschraubungen	T-Reduzierschraubung	101
FI-TE-...-M	Einschraubverschraubungen	T-Einschraubverschraubung	83
FI-TE-...-Mk	Einschraubverschraubungen	T-Einschraubverschraubung	85
FI-TE-...-N	Einschraubverschraubungen	T-Einschraubverschraubung	86
FI-TE-...-R	Einschraubverschraubungen	T-Einschraubverschraubung	82
FI-TE-...-Rk	Einschraubverschraubungen	T-Einschraubverschraubung	84
FI-TEE-...-M-OK	Verschraubungen mit Kontermutter	Einstellbare T-Einschraubverschraubung mit Kontermutter	175
FI-TEE-...-M-OR	Verschraubungen mit Kontermutter	Einstellbare T-Einschraubverschraubung mit Kontermutter	177
FI-TEE-...-R-OK	Verschraubungen mit Kontermutter	Einstellbare T-Einschraubverschraubung mit Kontermutter	173
FI-TEE-...-U	Verschraubungen mit Kontermutter	Einstellbare T-Einschraubverschraubung mit Kontermutter	179
FI-TIB	Prüf- / Hilfsmittel	Gewindeplatte	282
FI-VD	Ersatzteile / Zubehör	Verschlussstopfen mit 24°-Dichtkegel / O-Ring (DKO)	234
FI-VEE-...-M-OK	Verschraubungen mit Kontermutter	Einstellbare Winkel Einschraubverschraubung (45°) mit Kontermutter	175
FI-VEE-...-M-OR	Verschraubungen mit Kontermutter	Einstellbare Winkel Einschraubverschraubung (45°) mit Kontermutter	177
FI-VEE-...-R-OK	Verschraubungen mit Kontermutter	Einstellbare Winkel Einschraubverschraubung (45°) mit Kontermutter	173
FI-VEE-...-U	Verschraubungen mit Kontermutter	Einstellbare Winkel Einschraubverschraubung (45°) mit Kontermutter	179
FI-VES	Hydraulikventile	Rückschlagventil Einbausatz	212
FI-VH	Anschlusssteile	Verstärkungshülse	31
FI-VS-...-M-OR	Ersatzteile / Zubehör	Verschlussstopfen für Einschraublöcher	233
FI-VS-...-M-WD	Ersatzteile / Zubehör	Verschlussstopfen für Einschraublöcher	231
FI-VS-...-R	Ersatzteile / Zubehör	Verschlussstopfen für Einschraublöcher	232
FI-VS-...-R-WD	Ersatzteile / Zubehör	Verschlussstopfen für Einschraublöcher	230
FI-VSK	Ersatzteile / Zubehör	Verschlussstopfen für Rohrenden	236
FI-VSV-...-M-WD	Ersatzteile / Zubehör	Verschlussstopfen für Einschraublöcher (Schwere Ausführung)	229
FI-VSV-...-R-WD	Ersatzteile / Zubehör	Verschlussstopfen für Einschraublöcher (Schwere Ausführung)	228
FI-W	Verbindungsverschraubungen	Winkelverschraubung	99
FI-WAS	Schweißverschraubungen	Winkel Anschweißverschraubung	115
FI-WDDS	Anschlusssteile	Weichdichtender Schneidring	29
FI-WDDS-W5	Anschlusssteile	Weichdichtender Schneidring (Edelstahl)	30
FI-WE-...-M	Einschraubverschraubungen	Winkel Einschraubverschraubung	75
FI-WE-...-Mk	Einschraubverschraubungen	Winkel Einschraubverschraubung	78
FI-WE-...-N	Einschraubverschraubungen	Winkel Einschraubverschraubung	80
FI-WE-...-R	Einschraubverschraubungen	Winkel Einschraubverschraubung	74
FI-WE-...-Rk	Einschraubverschraubungen	Winkel Einschraubverschraubung	76
FI-WEE-...-M-OK	Verschraubungen mit Kontermutter	Einstellbare Winkel Einschraubverschraubung (90°) mit Kontermutter	174
FI-WEE-...-M-OR	Verschraubungen mit Kontermutter	Einstellbare Winkel Einschraubverschraubung (90°) mit Kontermutter	176
FI-WEE-...-R-OK	Verschraubungen mit Kontermutter	Einstellbare Winkel Einschraubverschraubung (90°) mit Kontermutter	172
FI-WEE-...-U	Verschraubungen mit Kontermutter	Einstellbare Winkel Einschraubverschraubung (90°) mit Kontermutter	178
FI-WS	Schotverschraubungen	Winkel Schotverschraubung	109
FI-WV	Hydraulikventile	Wechselventil	213
Oel-Stauff-Form-1L	Montagewerkzeuge / -maschinen	STAUFF Form EVO Öl	276
O-RING	Ersatzteile / Zubehör	O-Ring für Einschraubstutzen	239
O-RING	Ersatzteile / Zubehör	O-Ring für 24° / 37°-Bördeladapter	240
O-RING	Ersatzteile / Zubehör	O-Ring für 24°-Dichtkegelverschraubungen / 24°-Schweißkegel	242
O-RING	Ersatzteile / Zubehör	O-Ring für Hohlschrauben von Schwenkverschraubungen	243
SFO/PRC-POC-FS	Montagewerkzeuge / -maschinen	Externer Fußschalter	254/276
SFO-F-A-A-IOT	Montagewerkzeuge / -maschinen	Rohrumformmaschine mit Cloud-Anbindung	272
SPR-PRC-FS	Montagewerkzeuge / -maschinen	Externer Fußschalter	258
SPR-PRC-H-M-OS	Montagewerkzeuge / -maschinen	STAUFF Montageöl mit Pinsel	276

Produktspezifische Kurzbezeichnungen

Bezeichnung	Produktkategorie	Produktbeschreibung	Seite
SPR-PRC-H-E-SET	Montagewerkzeuge / -maschinen	Tragbare Schneidring-Montagemaschine mit manueller Druckeinstellung (Set)	262
SPR-PRC-MA-D-A	Montagewerkzeuge / -maschinen	Kombinierte Schneidring-Montage- und 37°-Bördelmaschine	256
SPR-PRC-MP	Montagewerkzeuge / -maschinen	Manuelles Schneidring-Vormontagegerät	266
SPR-PRC-POC-A-A-IOT	Montagewerkzeuge / -maschinen	Schneidring-Fertigmontage-Maschine mit Cloud-Anbindung	250/254
SPR-PRC-POC-RTH	Montagewerkzeuge / -maschinen	Optionale Werkzeugaufnahme für Rohre mit geringen Biegeradien	254
SPR-PRC-TH-C-M	Montagewerkzeuge / -maschinen	Werkzeugkopf für die Schneidring-Montage (mit manueller Druckeinstellung)	258
SPR-PRC-TH-C-MA	Montagewerkzeuge / -maschinen	Werkzeugkopf für die Schneidring-Montage (mit automatischer Druckeinstellung)	258
SPR-PRC-TH-F-M	Montagewerkzeuge / -maschinen	Werkzeugkopf für 37°-Bördelungen (mit manueller Druckeinstellung)	258
SPR-TM	Montagewerkzeuge / -maschinen	Montagewerkzeugmagazin	254/258
STAUFF CLEAN	Rohrbearbeitung	System zur Innenreinigung von Rohren und Schläuchen	286
TUB-MA	Rohrbearbeitung	Handrohrbieger	288
TUBSD-MA	Rohrbearbeitung	Rohrbiege- und Absägevorrichtung	289
TUD-MA	Rohrbearbeitung	Hand Rohrentgrater	291
TUSD-MA	Rohrbearbeitung	Rohr Absägevorrichtung	290
WDG	Ersatzteile / Zubehör	Profildichtring für Einschraubstützen	238
WDG	Ersatzteile / Zubehör	Profildichtring für Einschraubstützen	238

