

# INSTRUCTIONS DE MONTAGE DANS LE CORPS DES RACCORDS

## Instructions for the assembly of the couplings

Lorsqu'une bague a été pré-sertie sur un tube au moyen d'un raccord de série veiller à ce que le montage final de cette même bague soit bien réalisé dans le cône ayant été utilisé pour le pré-montage.

**1** Couper le tube d'équerre et enlever les bavures inférieures et extérieures.

**2** Bien huiler le filetage et le cône inférieur.

**3** Huiler la bague et l'écrou entièrement. (Ne pas graisser)

**4** Glisser la bague et l'écrou sur le tube. Ne pas monter la bague à l'envers.

**5** Visser l'écrou à la main jusqu'au point de contact.

Pousser le tube contre la butée du cône intérieur.

Serrer jusqu'à immobiliser le tube en rotation. Mettre un repère sur l'écrou pour faciliter le contrôle du nombre de tour à effectuer.

Serrer l'écrou de 3, 4 tours, la bague serre le tube. (Le tube ne doit pas tourner)

Le serrage définitif s'effectue en serrant l'écrou de 3/4 de tour. La bague s'incruste ainsi dans la paroi du tube.

**6** CONTROLE : après montage, desserrer l'écrou et contrôler si le bourrelet refoulé remplit toute la face coupante de la bague. Si ce n'est pas le cas, serrer encore un peu, peu importe si la bague tourne sur le tube.

**7** REPETITION DE MONTAGE : Après desserrage, le resserrage de l'écrou doit s'effectuer sans grands efforts.

**8** La partie droite (D) du tube doit avoir une longueur minimum de 2 fois la hauteur (H) de l'écrou.

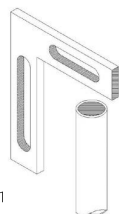


Fig. 1

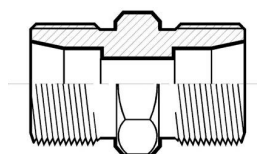


Fig. 2

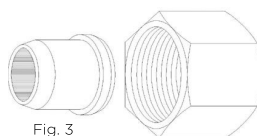


Fig. 3

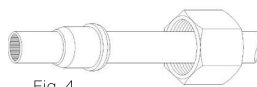


Fig. 4



Fig. 5

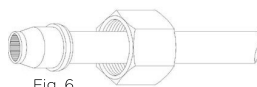


Fig. 6



Fig. 7

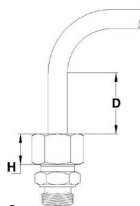


Fig. 8

When a cutting ring is pre-crimped on a pipe with a series coupling, you have to watch that the final assembly of this cutting ring is effectively made in the cone before used for the pre-assembly.

**1** Cut the pipe straight and take the interior and exterior turnings off.

**2** Oil the thread and the interior cone enough.

**3** Oil the cutting ring and the nut completely (don't grease).

**4** Slip the cutting ring and the nut on the pipe. Don't put the ring in the wrong side.

**5** Screw the nut by hand, until you reach the contact point.

Push the pipe against the stop of the interior cone.

Hold tight until you stop the rotating pipe. Put a mark on the nut to make the control of the numbers of rotations to do easier.

Hold the nut tight with 3 or 4 rotations, the cutting ring holds the pipe tight. (The pipe must not turn)

You make the final tightening by holding the nut tight with a 3/4's rotation. The cutting ring becomes embedded in the pipe's inside surface.

**6** CHECKING: after the assembly, unscrew the nut and check if the blistered deformed part fills all the cutting side of the cutting ring.

If it's not the case, hold a bit more tight. It's not important if the cutting ring turns on the pipe.

**7** REPETITION OF THE ASSEMBLY: after the unscrewing, the tightening has to be made without forcing too much.

**8** The straight part (D) of the pipe must have a minimum length which will be times higher (H) than the nut.