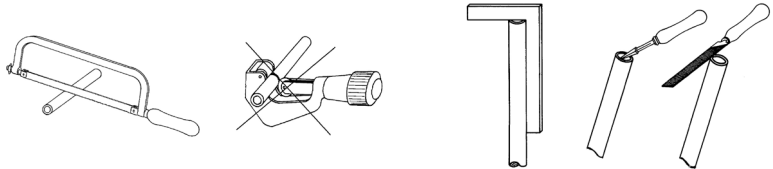
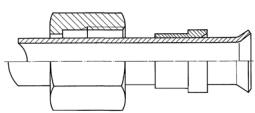
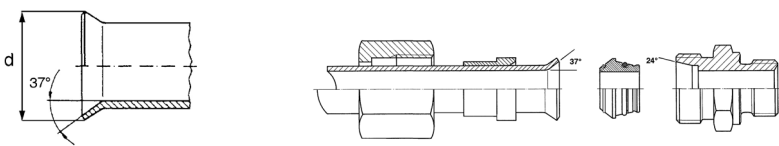
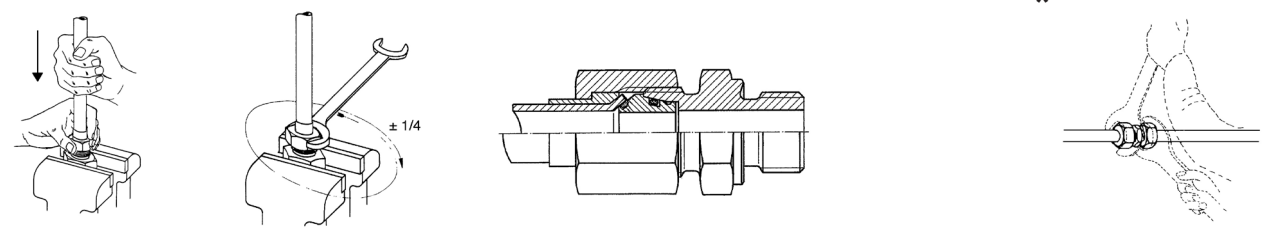



DIN 3949 → ← DIN 2353

Montage voorschriften voor flarekoppelingen 37°	Instructions de montage pour tube évasé 37°	Assembly instructions for flare couplings 37°																																																					
<p>De buis haaksafzagen, bramen aan de binnen- en buitenzijde verwijderen en goed schoonmaken. Geen pijpsnijder gebruiken omdat dit een schuin snijvlak met veel braamvorming oplevert.</p>	<p>Couper le tube à angle droit, nettoyer et ébavurer le tube à l'extérieur et à l'intérieur. De préférence ne pas utiliser de coupe-tube car la face de coupe n'est pas droite et il y a beaucoup de bavures qui se créent.</p>	<p>Cut the pipe right angled and lightly debur inside and outside, remove all dirt and swarf. Do not use a pipe cutter because the wall of the pipe will not be right angled and swarf will also be created.</p>																																																					
																																																							
<p>De wartelmoer en tussenring op de buis schuiven. De tussenring dient met de dunne kant naar de wartelmoer gericht te zijn, zodat de wartelmoer over de tussenring heen schuift.</p>	<p>Glisser l'écrou sur le tube, puis la manchette avec le côté le plus petit vers l'écrou afin que l'écrou glisse au-dessus de la manchette.</p>	<p>Slide the nut and flare sleeve on the pipe. Ensure that the thinner end of the sleeve is facing the nut.</p>																																																					
																																																							
<p>Aan het uiteinde van de buis met een flaregereedschap of flaremachine een flarerand aanbrengen. De diameter van de flarerand wordt weergegeven in tabel. Belangrijk: bij een te kleine flarerand zal geen goede montage en/of afdichting mogelijk zijn. De flarekonus moet tijdens het flaren haaks op de buis staan en concentrisch met de drukring zijn, de binnenkonus braamvrij en schoon.</p>	<p>A l'extrémité du tube il faut exécuter un évasement de 37°. Le diamètre du cône est indiquées dans tableau. Attention: un cône évasé trop petit ne peut pas assurer un bon fonctionnement du raccord. Le cône d'évasement doit être parfaitement en angle droit par rapport au tube pendant l'opération d'évasement. Le cône intérieur doit être propre et sans bavure.</p>	<p>Flare the end of the tube with a flaring tool or flaring machine. The flaring diameters are given in table. Important: if the flare is too short, proper operation of the fitting cannot be guaranteed. The flare cone must be square to the tubular axle and concentric to the collar. The inner cone must be clean and free of flutes.</p>																																																					
																																																							
<p>De drukring met cilindrische zijde in het koppelingshuis aanbrengen en de buis met de flarerand tegen de drukring plaatsen. Vervolgens de wartelmoer handvast aandraaien. Hierna de wartelmoer met een sleutel aandraaien zodat de drukring in het koppelingshuis wordt gedrukt. Als er bij het aandraaien van de wartelmoer voelbaar verhoogde kracht nodig is, de moer nog ± 1/4 slag aandraaien.</p>	<p>Il faut introduire la manchette avec le côté cylindrique dans le corps du raccord et placer le tube avec le cône évasé contre la manchette. Ensuite serrer l'écrou à la main et alors il faut serrer l'écrou avec une clef afin que la manchette soit comprimée dans le corps du raccord. Lorsque pendant le serrage de l'écrou l'on ressent une résistance il faut encore tourner un quart de tour.</p>	<p>Insert the adaptor into the coupling body and press the flared tube onto the adaptor. Tighten the nut by hand as much as possible. Tighten the nut with a spanner until the adaptor is pressed captively into the coupling body. When the torque must be intensified, tighten the nut approx. 1/4 turn more.</p>																																																					
<p>* Na iedere demontage, bij hermontage de wartelmoer zonder te veel verhoogde kracht aandraaien.</p>	<p>* Après chaque démontage ou remontage il faut serrer l'écrou sans trop de force.</p>	<p>* After dismantling, the nut must be re-tightened without using excessive force</p>																																																					
																																																							
<p>De diameter "d" van de flarerand moet binnen de waarden liggen die in onderstaande tabel zijn weergegeven.</p>	<p>Le diamètre "d" du cône évasé doit rester dans les limites indiquées dans le tableau dessus.</p>	<p>The flaring diameter "d" may not be out of the limits given in the table below.</p>																																																					
	<table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <thead> <tr> <th colspan="2"></th> <th>6</th> <th>8</th> <th>10</th> <th>12</th> <th>14</th> <th>15</th> <th>16</th> <th>18</th> <th>20</th> <th>22</th> <th>25</th> <th>28</th> <th>30</th> <th>35</th> <th>38</th> <th>42</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">d</td> <td>min.</td> <td>9,1</td> <td>11,3</td> <td>13,1</td> <td>15,3</td> <td>18,6</td> <td>19,1</td> <td>20,6</td> <td>23,2</td> <td>25,6</td> <td>26,5</td> <td>31,1</td> <td>32,7</td> <td>37</td> <td>41,8</td> <td>46</td> <td>48,8</td> </tr> <tr> <td>max.</td> <td>10</td> <td>12</td> <td>14</td> <td>16,2</td> <td>19,6</td> <td>20,2</td> <td>22</td> <td>24,2</td> <td>27,8</td> <td>27,8</td> <td>33</td> <td>33,8</td> <td>38,9</td> <td>42,7</td> <td>47,2</td> <td>49,8</td> </tr> </tbody> </table>				6	8	10	12	14	15	16	18	20	22	25	28	30	35	38	42	d	min.	9,1	11,3	13,1	15,3	18,6	19,1	20,6	23,2	25,6	26,5	31,1	32,7	37	41,8	46	48,8	max.	10	12	14	16,2	19,6	20,2	22	24,2	27,8	27,8	33	33,8	38,9	42,7	47,2	49,8
		6	8	10	12	14	15	16	18	20	22	25	28	30	35	38	42																																						
d	min.	9,1	11,3	13,1	15,3	18,6	19,1	20,6	23,2	25,6	26,5	31,1	32,7	37	41,8	46	48,8																																						
	max.	10	12	14	16,2	19,6	20,2	22	24,2	27,8	27,8	33	33,8	38,9	42,7	47,2	49,8																																						
<p>Voor een snelle machinale flaring kijk op onze website.</p>	<p>Pour un évasement machinal et rapide, voir notre website.</p>	<p>For faster flaring check the flaring machines on our website</p>																																																					