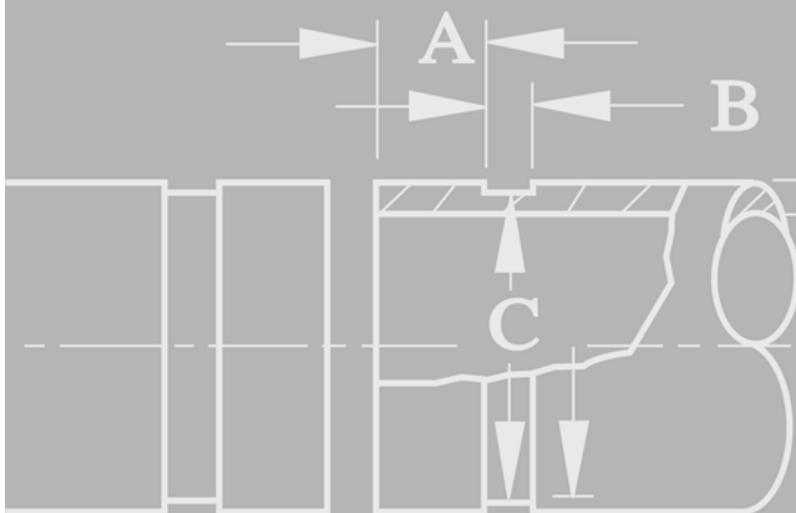




Genutete und angebohrte  
Leitungssysteme

## INSTALLATIONSANLEITUNG

Für eine richtige Verwendung des Shurjoint-Produkts lesen Sie dieses Handbuch vor Gebrauch sorgfältig durch. Bewahren Sie das Handbuch griffbereit für eine künftige Bezugnahme auf.



**Shurjoint Metals Inc.**  
**Shurjoint Piping Products, Inc.**

[www.shurjoint.com](http://www.shurjoint.com)

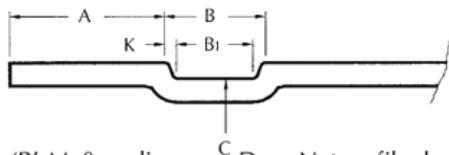
I-1000 Rev. 1/04 Nov. 04

# SHURJOINT

# Vorgaben für gerollte Rohrnuten

DIN 2440/DIN2448  
(ISO-4200) Stahlrohr

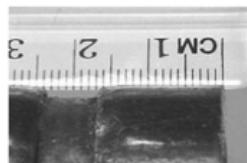
- 1. Gehäusedichtung (Maß A)** muss innerhalb der  $\pm 0,8$  mm Toleranz der in der Tabelle aufgelisteten 'A'-Maße liegen. Diese Dichtfläche muß frei sein von tiefen Rillen, Kratzern und/oder Furchen, die sich nachteilig auf den Dichtungseffekt auswirken können.
- 2. Nutbreite (Maß B)** muss innerhalb der  $\pm 0,8$  mm Toleranz der in der Tabelle aufgelisteten



'B'-Maße liegen. Das Nutprofil darf gerundet sein, solange die 'K'- und 'B1'-Werte innerhalb der maximal erlaubten Toleranzen, siehe unten, liegen.

Um eine optimale Verbindung zu erreichen, muss das 'K'-Maß so klein wie möglich sein. Bei Bearbeitung des Rohrendes mit der

Nutmachine muß das Bedienpersonal auf den Einpressdruck der oberen Walzenrolle achten. Um das bestmögliche Nutprofil zu erzielen ist ein geringer Druck bei einer viel-



Prüfe Maße A, K, B, B1

zahl Rohrdrehungen nötig. Bitte prüfen: Vergewissern Sie sich immer, dass die 'B1'- und 'K'-Maße innerhalb der oben aufgelisteten Toleranzmaße liegen.

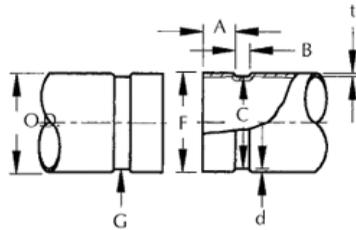
- 3. Nutdurchmesser (Maß C&G):** Die aufgelisteten Nutdurchmesser stellen Durchschnittswerte dar. Die Nut muss an jeder Stelle des Rohrumfanges gleichmäßig tief sein. Der Nutdurchmesser wird am besten anhand seines Umfangs gemessen. (G) mithilfe eines Maßbandes mit einer Breite von 6mm oder schmalere als die Nutbreite B.
- 4. Nuttiefe (Maß d):** Die in dieser Tabelle aufgelisteten Werte sind nur Bezugswerte und eine geringfügig tiefere Nut ist akzeptabel. Sind die Nutwerte jeder flacher als die hier aufgelisteten, ist die Verbindung fehlerhaft.
- 5. Für den Rohraußendurchmesser zeigt die folgende Tabelle die Mindestwandstärke, die für gerollte Rohrnuten erlaubt ist (Maß t), und die maximale Aufspreizung am Rohrende (Durchmesser, Maß F).**

Größe	A (mm)	B (mm)	B1 (mm)	K (mm)
DN25 – DN40	15,9 $\pm$ 0,8	7,1 $\pm$ 0,8	4,1 Min.	1,5 Max.
DN50 – DN150	15,9 $\pm$ 0,8	8,7 $\pm$ 0,8	4,7 Min.	2,0 Max.
DN200 – DN300	19,0 $\pm$ 0,8	11,9 $\pm$ 0,8	7,9 Min.	2,0 Max.

Hinweis: Das K-Maß beginnt, wo der Rohraußendurchmesser anfängt, sich zu verjüngen, und endet am Kontaktpunkt mit dem Nutgrund.



Empfohlenes Maßband  
Maßband - Prüfe Maß G



## SPEZIFIKATION GEROLLTE ROHRNUT

Rohrrollgröße	Rohrrollgröße	Rohräußen- durchmesser	Rohräußen- durchmesser Toleranzen	Gehäuse- dichtung	Nuttiefe	Nuttdurch- messer	Nutumfang	Nuttiefe (Bezug)	Mindestwand- stärke	max. Aufspreizung (Durchmesser)
DN	IPS	D		A	B	C	G	d	t	F
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
				+ 0.8	+ 0.8	+0 -0.8	+0 -2.5			
20	3/4	26.7	+ 0.25	15.9	7.1	23.8	74.7	1.6	2.0	29.2
25	1	33.4	+ 0.33	15.9	7.1	30.2	94.8	1.6	2.0	36.3
32	1-1/4	42.2	+ 0.41	15.9	7.1	39.0	122.5	1.6	2.3	45.0
40	1-1/2	48.3	+ 0.48	15.9	7.1	45.1	141.6	1.6	2.3	51.1
50	2	60.3	+ 0.61	15.9	8.7	57.1	179.3	1.6	2.3	63.0
65	3" OD	76.2	+ 0.76	15.9	8.7	72.3	217.0	2.0	2.6	78.7
80	3	88.9	+0.89 -0.79	15.9	8.7	84.9	226.6	2.0	2.9	91.4
100	4-1/4" OD	108.0	+1.09 -0.79	15.9	8.7	103.7	325.6	2.1	3.2	110.5
100	4	114.3	+1.14 -0.79	15.9	8.7	110.1	345.7	2.1	3.2	116.8
125	5-1/4" OD	133.0	+1.35 -0.79	15.9	8.7	129.1	405.4	2.1	3.6	135.9
125	5-1/2" OD	139.7	+1.42 -0.79	15.9	8.7	135.6	425.8	2.1	3.6	142.2
150	6-1/4" OD	159.0	+1.60 -0.79	15.9	8.7	153.2	481.0	2.2	4.0	161.3
150	6	168.3	+1.60 -0.79	15.9	8.7	164.0	515.0	2.2	4.0	170.9
200	8	219.1	+1.60 -0.79	19.0	11.9	214.4	673.2	2.3	4.5	223.5
250	10	273.1	+1.60 -0.79	19.0	11.9	268.3	842.5	2.4	5.0	277.4
300	12	323.9	+1.60 -0.79	19.0	11.9	318.3	999.5	2.8	5.6	328.2
350	14" OD	355.6	+1.60 -0.79	23.8	11.9	350.0	1099.0	2.8	4.2	359.7
375	15" OD	381.0	+1.60 -0.79	23.8	11.9	375.4	1178.8	2.8	4.2	385.1
400	16" OD	406.4	+1.60 -0.79	23.8	11.9	400.8	1258.5	2.8	4.2	410.5
450	18" OD	457.2	+1.60 -0.79	25.4	11.9	451.6	1418.0	2.8	4.2	461.3
500	20" OD	508.0	+1.60 -0.79	25.4	11.9	502.4	1577.5	4.4	4.8	512.1
550	22" OD	558.8	+1.60 -0.79	25.4	12.7	550.1	1727.3	4.4	4.8	563.9
600	24" OD	609.6	+1.60 -0.79	25.4	12.7	600.8	1886.5	2.5	4.8	614.7

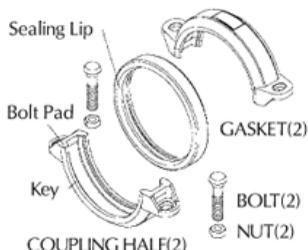
# INSTALLATIONSANLEITUNG

## Modell Nr. 7705 Kupplung

UL Aufgelistet unter Kontrollnr. 6N31

VdS aufgelistet unter Nr. G4980052,

Arbeitsdruck 16 bar



### Vor der Installation:

Vergewissern Sie sich, daß die Rohre den richtigen Außendurchmesser haben und die Rohrenden korrekt gerollte oder geschnittene Nuten haben. Siehe die Leistungsdaten im Folgenden.

Achten Sie darauf, daß die mitgelieferte Dichtung zweckentsprechend ist. Unsere Standard-EPM-Dichtung ist für nassen und trockenen (ölfreie Luft) Sprinkleranlagen bis zu 300 psi (2.0 Mpa) in der Umgebungstemperatur gedacht. Für weitere Anwendungen wenden Sie sich bitte an Ihren Händler für das richtige Dichtungsmaterial.

**ACHTUNG: VERWENDEN SIE NIE EPDM-DICHTUNGEN FÜR PETROLEUMPRODUKTE bzw. MINERALÖLHALTIGE PRODUKTE**

### Installation der Kupplung Modell Nr. 7705

1. Geben Sie Silikonschmiere auf die Dichtungslippen und die Außenseite der Dichtung.
2. Befestigen Sie die Dichtung auf einem Rohrende. Positionieren Sie das zweite Rohr vor dem ersten und schieben Sie die Dichtung in ihre Position über die beiden Rohrenden. Die Dichtung darf weder über dem Rohrende hängen, noch in die Nut greifen.
3. Setzen Sie die Kupplungshälften über die Dichtung und achten Sie darauf, daß die Keile sich in den Nuten befinden.
4. Befestigen Sie die Schrauben und Muttern, bis sie fest sitzen und die Schraubenköpfe Metall berühren. Die Muttern müssen nicht weiter fest gezogen werden.

**ACHTUNG: UNGLEICHES FESTZIEHEN VON MUTTERN KANN DIE DICHTUNG QUETSCHEN.**

## Kupplung Modell Nr. 7705

### LEISTUNGSDATEN

Nenn	Kupplungs- breite Pro 5.5m Röhrenden	Stahlröhre mit geschnittenen Nuten				Stahlröhre mit gerollten Nuten			
		Max. größe	Erlaubter Arbeitsdruck	Ablenkung		Max. Pro 5.5m Röhrenden mm	Erlaubter Arbeitsdruck Kupplung	Ablenkung	
				Abstand mm	Grad pro Bar			Abstand Rohr mm	der Bar
DN32	1-1/4"	16	0-16	2° 10'	208	16	0-16	2° 10'	208
DN40	1-1/2"	16	0-16	1° 54'	182	16	0-16	1° 54'	182
DN50	2"/60,3	16	0-3.2	3° 02'	292	16	0-16	1° 31'	146
DN65	2-1/2"	16	0-3.2	2° 24'	231	16	0-16	1° 12'	116
DN65	3"O.D./76,1	16	0-3.2	2° 24'	231	16	0-16	1° 12'	116
DN80	3"/88,4	16	0-3.2	2° 04'	198	16	0-16	1° 02'	99
DN100	4"/114,3	16	0-6.3	3° 09'	303	16	0-3.2	1° 36'	154
DN125	5"/139,7	16	0-6.3	2° 35'	248	16	0-3.2	1° 19'	126
DN150	6"/168,3	16	0-6.3	2° 11'	210	16	0-3.2	1° 07'	107
DN150	6-1/2"O.D.	16	0-6.3	2° 11'	210	16	0-3.2	1° 07'	107
DN200	8"	16	0-6.3	1° 39'	158	16	0-3.2	0° 50'	80

# INSTALLATIONSANLEITUNG

## Modell K-9 DOGTOOTH®

### Starrkupplung

UL und cUL aufgelistet unter Kontrollnr. 6N31

Arbeitsdruck: 175 Psi (1200)kPa)

VdS aufgelistet unter Nr. G4980053,

Arbeitsdruck 10 bar

#### Vor der Installation

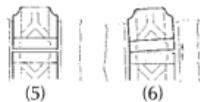
Vergewisse daß die Rohre (Außendurchmesser) und die Rohrende gerollte oder tene Nuten haben. Leistungsdaten im Folgenden.



Achten Sie darauf, daß die mitgelieferte Dichtung zweckentsprechend ist. Unsere Standard- EPDM-Dichtung (Typ A) mit violettem Farbcode ist für nasse und trockene (ölfreie Luft) Sprinkleranlagen bis zu 175 psi (1200 kPa) in der Umgebungstemperatur gedacht. Für weitere Anwendungen wenden Sie sich bitte an Ihren Händler für das richtige Dichtungsmaterial.

**ACHTUNG: VERWENDEN SIE NIE EPDM-DICHTUNG FÜR PETROLEUMPRODUKTE bzw. MINERALÖLHALTIGE PRODUKTE**  
Installation

- Dichtungsschmierung:** Geben Sie Silikonschmiere auf die Dichtungslippen und die Außenseite der Dichtung.
- Dichtungsanbringung:** Befestigen Sie die Dichtung auf einem Rohrende. Positionieren Sie das zweite Rohr vor dem ersten und schieben Sie die Dichtung in ihre Position über die beiden Rohrenden. Die Dichtung darf weder über dem Rohrende hängen, noch in die Nut greifen.
- Gehäuse:** Setzen Sie die Kupplungshälften über die Dichtung und achten Sie darauf, daß die Keile sich in den Nuten befinden.
- Schrauben festziehen:** Befestigen Sie die Schrauben und Muttern, bis sie fest sitzen, bei einem Drehmoment von 55 Nm(40 Lb-Ft).
- Schraubenabstand:** Keine Metallberührung ist vonnöten. Normalerweise sehen Sie eine gewisse Lücke von 1,6 bis 3,2 mm(1/16"-1/8"). Achten Sie darauf, daß die Lücken auf beiden Seiten gleich sind. Zu starkes Drehmoment beim Festziehen kann zu Fehlfunktionen führen.



- Anbringen an Rohre mit geschnittenen oder gerollten Nuten:** Beim Anbringen einer K-9 Starrkupplung an Rohre mit geschnittenen oder gerollten Nuten dürfen Schraubenlücken auf beiden Seiten den vorgesehenen Bereich wie oben gezeigt überschreiten. In diesem Fall schleifen Sie die Zähne im Gehäuse ab und installieren die Kupplung neu.

#### K-9 Leistungsdaten/Abmessungen

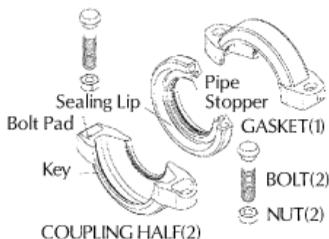
Nennbreite	Kupplungsgröße	Rohre Außendurchmesser	Max. Arbeitsdruck Bar	Max. Endbelastung kN	Abstand Röhrende	Abmessungen			Schraubengröße Ø x L	Gewicht kgs
						A	B	C		
DN32	1-1/4"	42.2	12	2.24	0-16	65	102	45	3/8 x 1-3/4	0.5
DN40	1-1/2"	48.3	12	2.92	0-16	71	108	45	3/8 x 2-1/8	0.6
DN50	2"	60.3	12	3.4	3.2	83	124	45	3/8 x 2-1/8	0.8
DN65	2-1/2"	73.0	12	5.1	3.2	96	137	45	3/8 x 2-1/8	0.9
DN65	3" O.D.	76.1	12	5.5	3.2	102	140	45	3/8 x 2-1/8	0.9
DN80	3"	88.9	12	7.5	6.4	114	151	45	3/8 x 3	1.0
DN100	4"	114.3	12	12.7	6.4	143	184	51	3/8 x 3	1.4
DN125	5"	141.3	12	18.9	6.4	175	228	51	1/2 x 3	2.0
DN150	6-1/2" O.D.	165.1	12	25.8	6.4	197	252	51	1/2 x 3	2.5
DN150	6"	168.3	12	26.8	6.4	200	255	51	1/2 x 3	2.5
DN200	8"	219.1	12	45.4	6.4	261	339	63	3/4 x 3-3/4	7.2

# INSTALLATIONSANLEITUNG

Modell Nr. 7706 SHURJOINT-

## Übergangskupplung

UL- und cUL-gelistet unter Kontrollnr. 6N31



### VOR DER INSTALLATION

Vergewissern Sie sich, daß das eingesetzte Rohr den passenden Aussendurchmesser und die richtige Wanddicke besitzt und die Rohrenden richtig gerollte oder geschnittene Nuten haben. Beziehen Sie sich auf die unten angegebenen Leistungsdaten.

Prüfen Sie, ob die mitgelieferte Dichtung ihrem Verwendungszweck entspricht. Unsere Standard-EPDM-Dichtung ist für nasse und trockene (ölfreie) Sprinkleranlagen bis zu 300 psi (2,0 MPa) in Umgebungstemperaturen konzipiert. Für anderweitige Verwendungszwecke fragen Sie bitte Ihren Händler nach dem geeigneten Dichtungsmaterial.

**VORSICHT: EPDM-DICHTUNGEN DÜRFEN NIE FÜR PETROLEUMPRODUKTE VERWENDET WERDEN.**

### 7706 Leistungsdaten-Abmessungen

Kupplungsgröße Aussendurchm. (Normgröße)	Max. Arbeitsdruckpsi (Bar)	Max. Ende Druck (kN)	Rohrende Trenn-belastung nm	Abmessungen mm			Bolzengröße Ø x L	Gewicht kg
				A	B	C		
60.3 x 48.3(2" x 1/2")	20	5.9	0.32	85	122	48	3/8" x 2"	1.0
73.0x 60.3 (2-1/2" x 2")	20	8.7	0.32	96	144	48	3/8" x 2"	1.7
76.1x 60.3 (3" OD x 2")	20	9.4	0.32	102	138	48	3/8" x 2"	1.8
88.9x 60.3 (3" x 2")	20	12.8	0.32	116	168	48	1/2" x 3"	2.7
88.9x 73.0 (3" x 2-1/2")	20	12.8	0.32	116	168	48	1/2" x 3"	2.2
88.9x 76.1 (3" x 3" OD)	20	12.8	0.32	116	168	48	1/2" x 3"	2.2
114.3x 60.3 (4" x 2")	20	21.2	0.48	146	198	52	1/2" x 3"	4.1
114.3x 73.0 (4" x 2-1/2")	20	21.2	0.48	146	198	52	1/2" x 3"	3.9
114.3x 76.1 (4" x 3" OD)	20	21.2	0.48	146	198	52	1/2" x 3"	3.9
114.3x 88.9 (4" x 3)	20	21.2	0.48	146	198	52	1/2" x 3"	3.4
165.1x 88.9 (6-1/2" ODx 3)	12	25.8	0.64	202	269	52	5/8" x 3-1/2"	6.7
168.3x 88.9 (6" x 3")	12	26.8	0.64	208	275	52	5/8" x 3-1/2"	6.9
165.1x 114.3 (6-1/2" ODx 4")	12	25.8	0.64	202	269	52	5/8" x 3-1/2"	6.2
168.3x 114.3 (6" x 4")	12	26.8	0.64	208	275	52	5/8" x 3-1/2"	6.4
219.1x 165.1(8"x 6-1/2" OD)	12	45.4	0.64	260	334	57	3/4"x 4-3/4"	8.0
219.1x 168.3(8" x 6")	12	45.4	0.64	260	334	57	3/4" x 4-3/4"	7.9

1. **Dichtungsschmiere:** Tragen Sie Silikonschmiere auf die Dichtungslippen und die Aussenseite der Dichtung auf.

2. **Dichtungsinstallation:** Befestigen Sie die größere Dichtungsöffnung am größeren Rohrende. Richten Sie das kleinere Rohrende mit dem zuerst eingesetzten Rohr aus und stecken Sie das kleinere Rohrende in die Dichtung. Das Rohr läßt sich durch leichte Drehbewegungen leichter anbringen. Die Dichtung darf weder über das Rohrende hinausragen, noch in die Nut in einem der Rohre hineinrutschen.

3. **Es ist keine metallene Unterlegscheibe erforderlich, um zu verhindern,** daß das kleinere Rohr in das größere Rohr hineinrutscht. Im Design der Dichtung ist ein besonderer Rohranschlag eingebaut, der ein Hineinrutschen des kleineren Rohres verhindert. Dennoch muß das kleine Rohr behutsam und vorsichtig hineingesteckt werden, bis die Gehäuse angebracht sind die Installation abgeschlossen ist.



4. **Gehäuseanbringung:** Legen Sie die Kupplungshälften über die Dichtung und achten Sie darauf, daß die Keile in den Nuten einrasten.

5. **Muttern fest anziehen:** Ziehen Sie Bolzen und Muttern wechselweise fest an, bis die Bolzenköpfe fest am Metall angepresst sind.

**VORSICHT: BEI UNGLEICHMÄSSIG ANGEZOGENEN MUTTERN KANN DIE DICHTUNG GEQUETSCHT WERDEN.**

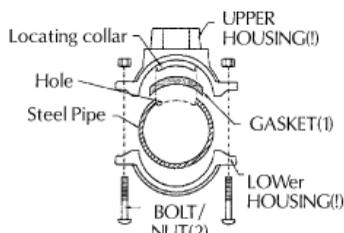
# INSTALLATIONSANLEITUNG

Mod. Nr. 7721/7722, Mechanische

## T-Stücke

UL Aufgelistet unter Kontrollnr. 6N31

Arbeitsdruck 16 bar



### (Nutenausgang)

#### 1. Rohrvorbereitung

Legen Sie den richtigen Platz auf dem Rohr fest und schneiden ein Loch mit einer Lochsäge oder einem anderen Lochschneidewerkzeug. Entfernen Sie Zinken und reinigen Sie die Rohroberfläche innerhalb 16 mm vom Loch, wo der Dichtungsring sitzen soll. **ACHTUNG: SCHMUTZ, SCHUPPEN, ZINKEN ODER**

**ANDERE UNREINHEITEN IN DIESEM BEREICH KÖNNEN ZU LECKS FÜHREN!**

- Geben Sie Silikonschmiere auf die Dichtungslippen und die Außenseite der Dichtung und repositionieren Sie sie.
- Setzen Sie das Oberteil auf das Rohr und prüfen Sie, ob die Zunge korrekt in das Rohr paßt. Befestigen Sie das Unterteil von der anderen Seite des Rohrs. Setzen Sie Schrauben und Muttern ein und ziehen Sie sie mit den Fingern fest.
- Prüfen Sie erneut, ob Ober- und Unterteil korrekt auf dem Rohr sitzen. Ziehen Sie Schrauben und Muttern abwechselnd mit einem Drehmomentschlüssel fest, bis sie das unten vorgeschriebene Drehmoment erreicht haben. Keine Metallberührung ist vonnöten, und normalerweise sehen Sie eine gewisse Lücke. **ACHTUNG: UNGLEICHES FESTZIEHEN VON MUTTERN KANN DIE DICHTUNG QUETSCHEN.**

### Mod. 7721 (Gewindeausgang) und 7722 (Nutenausgang)

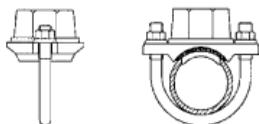
#### LEISTUNGSDATEN

Größe	Modell nr.	Lochdurchm.				Größe	Modell nr.	Lochdurchm.			
		Lochsäge Größe	Max. erlaubter Durchm.	Ma. W.P	Schraube Drehmom ent.			Lochsäge Größe	Max. erlaubter Durchm.	Ma. W.P	Schraube Drehmo ment.
HxB		(mm)	(mm)	Bar	(Nm)	HxB		(mm)	(mm)	Bar	(Nm)
2 x 1/2	7721	38	41	16	55	4 x 1-1/4	7721	51	54	16	68
2 x 3/4	7721	38	41	16	55	4 x 1-1/2	7721 7722	51	54	16	68
2 x 1	7721	38	41	16	55	4 x 2	7721 7722	64	67	16	68
2 x 1-1/4	7721	45	47	16	55	4 x 2-1/2	7721 7722	70	73	16	68
2 x 1-1/2	7721	45	47	16	55	4 x 3	7721 7722	89	92	16	136
2-1/2 x 1/2	7721	38	41	16	55	6 x 1-1/4	7721	51	54	16	136
2-1/2 x 3/4	7721	38	41	16	55	6 x 1-1/2	7721 7722	51	54	16	136
2-1/2 x 1	7721	38	41	16	55	6 x 2	7721 7722	64	67	16	136
2-1/2 x 1-1/4	7721	51	54	16	55	6 x 2-1/2	7721 7722	70	73	16	136
2-1/2 x 1-1/2	7721	51	54	16	55	6 x 3	7721 7722	89	92	16	136
3 x 1	7721	38	41	16	68	6 x 4	7721 7722	115	118	16	136
3 x 1-1/4	7721	51	54	16	68	8 x 2	7721 7722	64	67	16	150
3 x 1-1/2	7721 7722	51	54	16	68	8 x 2-1/2	7721 7722	70	73	16	150
3 x 2	7721 7722	64	67	16	68	8 x 3	7721 7722	89	92	16	150
4 x 1	7721	38	41	16	68	8 x 4	7721 7722	115	118	16	150

\* Max. Arbeitsdruck 300 psi = 20 bar.

# INSTALLATIONSANLEITUNG

## Mod. 723 "Sattelsatz"- Kleine mechanische T-Stücke Arbeitsdruck 12 Bar



### 1. Rohrvorbereitung

Legen Sie den richtigen Platz auf dem Rohr fest und schneiden ein Loch mit einer Lochsäge oder einem anderen Lochschneidewerkzeug. Entfernen Sie Zinken und reinigen Sie die Rohroberfläche innerhalb 16 mm vom Loch, wo der Dichtungsring sitzen soll. **ACHTUNG:**

**SCHMUTZ, SCHUPPEN, ZINKEN ODER ANDERE UNREINHEITEN IN DIESEM BEREICH KÖNNEN ZU LECKS FÜHREN!**

- Geben Sie Silikonschmiere auf die Dichtungsrippen und die Außenseite der Dichtung und repositionieren Sie sie.
- Setzen Sie das Oberteil auf das Rohr und prüfen Sie, ob die Zunge korrekt in das Rohr paßt. Befestigen Sie das Unterteil von der anderen Seite des Rohrs. Setzen Sie Schrauben und Muttern ein und ziehen Sie sie mit den Fingern fest.
- Profane Sie erneut, ob Ober- und Unterteil korrekt auf dem Rohr sitzen. Ziehen Sie Schrauben und Muttern abwechselnd mit einem Drehmomentschlüssel fest, bis sie das unten vorgeschriebene Drehmoment erreicht haben. Keine Metallberührung ist vonnöten, und normalerweise sehen Sie eine gewisse Lücke. **ACHTUNG: UNGLEICHES FESTZIEHEN VON MUTTERN KANN DIE DICHTUNG QUETSCHEN.**

## Mod. 723 "Sattelsatz"- Kleine mechanische T-Stücke LEISTUNGSDATEN

Größe HxB	Lochgröße (mm)	Abnah-me (mm)	Max. W.P. Bar	Schraube Erf. Drehmoment (Nm)	Größe HxB	Lochgröße (mm)	Abnahme (mm)	Max. W.P. Bar	Schraube Erf. (Nm)
1-1/4" x 1/2"	30	44	12	40	2" x 1/2"	30	53	12	40
1-1/4" x 3/4"	30	44	12	40	2" x 3/4"	30	53	12	40
1-1/4" x 1"	30	47	12	40	2" x 1"	30	56	12	40
1-1/2" x 1/2"	30	46	12	40	2-1/2" x 1/2"	30	58	12	40
1-1/2" x 3/4"	30	46	12	40	2-1/2" x 3/4"	30	58	12	40
1-1/2" x 1"	30	49	12	40	2-1/2" x 1"	30	61	12	40

## Anwendbare Rohr/Ausgangstyp/Druckraten

Modell	Größe Zoll	Rohrliste	Ausgangstyp	Arbeitsdruck bar
7721	2" x 1/2" to 1-1/2" 2-1/2" x 1/2" to 1-1/2" 3" x 1" to 3" x 2" 4" x 1" to 4" x 3" 6" x 1-1/4" to 4" 8" x 2" to 4"	Sch.10 Sch.40 BS1387 Medium	Gewinde	16
7722	3" x 1-1/2" to 2" 4" x 1-1/2" to 2" 6" x 1-1/2" to 4" 8" x 2" to 4"	Sch.10 Sch.40 BS1387 Medium	Nuten	16
723	1-1/4" x 1/2" to 1" 1-1/2" x 1/2" to 1" 2" x 1/2" to 1" 2-1/2" x 1/2" to 1"	Sch.10 Sch.40 BS1387 Medium	Gewinde	12