

**ASSEMBLY SYSTEM
MONTAGESYSTEME**
TOF-PE

1
Cut the pipe (HD or PE-X) with a trimmed angle edge.
(For PE-X use a reinforcement bushing).

Rohr (HD oder PE-X) rechtwinklig mit engratetem Winkelschnitt ablängen.
(Für PE-X Verstärkungsbüchse benutzen).



2
Mount the nut.

Den Ring auf das Rohr setzen.



3
Mount the anti threading ring.

Den zugfesten Ring auf das Rohr setzen.



4
Mount the cone-shaped seal.

Die konische Dichtung auf das Rohr setzen.



House the pipe inside the body joint and put the rubber seal inside the cone-shaped flare, bringing the anti threading ring close to the packing.

Das Rohr in das Gehäuseinnere der Kupplung schieben und die Dichtung auf die Innenseite der konischen Ansenkung legen, wobei der zugfeste Ring an der Dichtung anzuliegen hat.

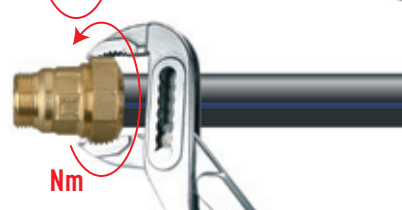
6
Screw the nut by hand.

Ring von Hand festschrauben.



7
Tighten the nut using the right pipe wrench, according to the table.

Ring mit einem Schlüssel tabellengemäß anziehen.



Nm

**ASSEMBLY SYSTEM
MONTAGESYSTEME**
TOF-PE/OT

1
Cut the pipe (HD or PE-X) with a trimmed angle edge.
(For PE-X use a reinforcement bushing).

Rohr (HD oder PE-X) rechtwinklig mit engratetem Winkelschnitt ablängen.
(Für PE-X Verstärkungsbüchse benutzen).



2
Mount the nut.

Den Ring auf das Rohr setzen.



3
Mount the anti threading ring.

Den zugfesten Ring auf das Rohr setzen.



4
Mount the cone-shaped seal.

Die konische Dichtung auf das Rohr setzen.



House the pipe inside the body joint and put the rubber seal inside the cone-shaped flare, bringing the anti threading ring close to the packing.

Das Rohr in das Gehäuseinnere der Kupplung schieben und die Dichtung auf die Innenseite der konischen Ansenkung legen, wobei der zugfeste Ring an der Dichtung anzuliegen hat.

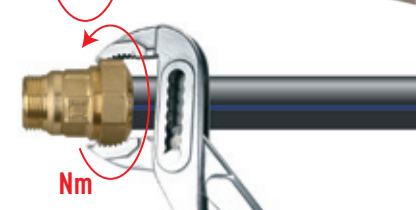
6
Screw the nut by hand.

Ring von Hand festschrauben.



7
Tighten the nut using the right pipe wrench, according to the table.

Ring mit einem Schlüssel tabellengemäß anziehen.



Nm

**RETAINING NUT TORQUE FOR PE PIPE
ANZUGSMOMENT RINGE FÜR PE-ROHR**

PE PIPE MEASURE PE-ROHRMASS	20	25	32	40	50	63	75	90	110
RETAINING NUTS TORQUE IN Nm ANZUGSMOMENT RINGE IN Nm	40	50	70	90	115	140	155	175	190

**RETAINING NUT TORQUE FOR PE/OT PIPE
ANZUGSMOMENT RINGE FÜR PE/OT-ROHR**

PE PIPE MEASURE PE-ROHRMASS	20	25	32	40	50	63	75	90	110
RETAINING NUTS TORQUES IN Nm ANZUGSMOMENT RINGE IN Nm	40	50	70	90	115	140	155	175	190



ASSEMBLY SYSTEM
MONTAGESYSTEME

TOF PUSH

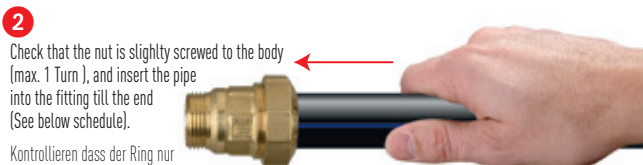
**EASY MOUNTING, ONLY 3 OPERATIONS,
HIGH SAFETY DUE TO THE DIRECT
MOUNTING OF THE FITTING**

**EINFACH MONTAGE, NUR 3
OPERATIONEN, HOHE SICHERHEIT
DA VERSCHRAUBUNG DIREKT
MONTIERT IST**



1
Cut the pipe (HD or PE-X) with a trimmed angle edge.
(For PE-X use a reinforcement bushing).

Rohr (HD oder PE-X) rechtwinklig mit engratetem Winkelschnitt ablängen.
(Für PE-X Verstärkungsbüchse benutzen).

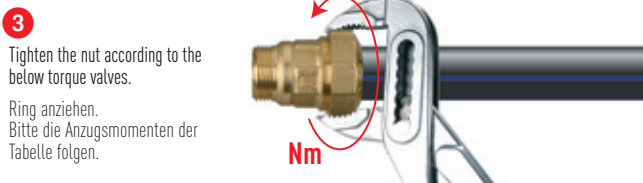


2
Check that the nut is slightly screwed to the body (max. 1 Turn), and insert the pipe into the fitting till the end (See below schedule).

Kontrollieren dass der Ring nur minimal (max 1 Rund) eingeschraubt zum Gehäuse ist und dann Verschraubung bis Ende montieren (Siehe Tabelle).

MIN. LENGHT OF THE PIPE INSIDE THE FITTING
MIN. LÄNGE DER LEITUNG IM VERSCHRAUBUNG

Pipe / Rohr	Ø20	Ø25	Ø32	Ø40	Ø50	Ø63
Lmin (mm)	30	35	40	45	50	60



3
Tighten the nut according to the below torque valves.

Ring anziehen.
Bitte die Anzugsmomenten der Tabelle folgen.

Nm

RETAINING NUT TORQUE FOR ZINC-COATED PIPE ANZUGSMOMENT RINGE FÜR ZINKROHR

PE PIPE MEASURE PE-ROHRMASS	20	25	32	40	50	63	75	90	110
RETAINING NUTS TORQUE IN Nm ANZUGSMOMENT RINGE IN Nm	40	50	70	90	115	140	155	175	190

ASSEMBLY SYSTEM
MONTAGESYSTEME

FLANGED/MIT FLANSCH



1
Cut the HD PE pipe , with a trimmed angle edge.
HD PE Rohr , rechtwinklig mit engratetem Winkelschnitt ablängen.

2
Mount the flange.
Flansch einsetzen.

3
Mount the anti threading ring and the cone-shaped seal.
Zugfesten Ring und konische Dichtung auf das Rohr setzen.

4
House the pipe inside the body joint.
Das Rohr in das Gehäuseinnere der Kupplung einführen.

5
Compact the seal and the white plastic olive close to the fitting, put the rubber seal inside the cone-shaped flare, bringing the ring close to the packing.
Dichtung und Dichtkegel aus weißem Kunststoff zum Anschluss hin verdichten. Die Dichtung auf die Innenseite der konischen Ansenkung schieben, wobei der zugfeste Ring an der Dichtung anzuliegen hat..

6
Mount screws, nuts and washers as in the picture.
Schrauben, Muttern und U-Scheiben wie angezeigt einsetzen.

7
Tighten the screws and the nuts in a sequential manner to avoid uneven tightening.
Schrauben kreuzweise anziehen und den Anzug ausgleichen, damit es am Flansch und an den Schrauben zu keinen Zugungleichgewichten kommt.

**RETAINING TORQUE FOR EACH ROD = 45Nm
ANZUGSMOMENT PRO ZUGSTANGE = 45 Nm**