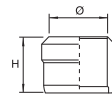



**Codice 6905**

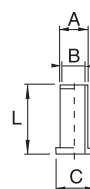
 Ogiva conica  
Olive

TUBO	L
4	6
6	7
8	7,5
10	9,5
12	9,5
14	9,5
15	9,5
16	9,5
18	10


**Codice 6908**

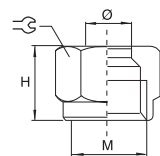
 Bussola di rinforzo  
Internal support bush

TUBO	A	B	C	L
4/2,7	2,7	2,1	3,7	13
6/4	4	3,2	5	13
8/6	6	5	7	16,5
10/8	8	7	9	17
12/9	9	8	11	19
12/10	10	9	11	19
14/12	12	11	13,5	21
15/12,5	12,5	11,6	14	21
16/13	13	12	15,5	22
18/15	15	14	17,5	23


**Codice 6968**

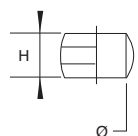
 Dado di bloccaggio  
Nut

TUBO	H	M	🔩
4	11	10	M8x1
6	11,5	12	M10x1
8	12	14	M12x1
10	15,5	19	M16x1,5
12	15,5	22	M18x1,5
14	18,5	27	M22x1,5
15	17	27	M22x1,5
16	18,5	30	M24x1,5
18	18,5	32	M26x1,5


**Codice 6904**

 Ogiva biconica  
Olive

TUBO	H
4	5,5
6	6,5
8	6,5
10	7,5
12	8


**RACCORDI AD OGIVA INOX AISI 316 DIN 2353  
COMPRESSION FITTINGS INOX AISI 316 DIN 2353**
**ISTRUZIONI PER IL CORRETTO ASSEMBLAGGIO  
DEI RACCORDI**

- Assicurarsi che il tubo abbia un taglio a 90° con una tolleranza di  $\pm 1/2$  grado rispetto all'asse del tubo stesso. Dopo aver pulito il tubo ed aver eliminato eventuali bave, smussare leggermente l'estremità interna ed esterna dello stesso.
- Lubrificare il filetto e la parte interna del raccordo, l'ogiva ed il filetto del dado. Non utilizzare grasso.
- Calzare il dado e l'ogiva sul tubo da inserire ed assicurarsi che siano nel giusto verso. Avvitare il dado manualmente sul raccordo assicurandosi che il tubo rimanga in posizione di completo inserimento.
- Eseguire il serraggio finale stringendo il dado per 1 giro e 1/2 tenendo fermo il raccordo con una chiave e facendo girare il solo dado con una seconda chiave. Non girare mai il raccordo, agire esclusivamente sul dado.

**ATTENZIONE:** Il serraggio non completo (meno di 1 giro e 1/2) riduce la pressione massima e potrebbe provocare perdite o sfilamento del tubo.

- Verificare che la parte di taglio dell'ogiva sia penetrata correttamente nella superficie del tubo. Un riporto visibile di materiale dovrebbe presentarsi prima dell'anello di taglio. L'ogiva potrebbe ruotare sul tubo ma non dovrebbe potersi muovere in senso assiale.
- Stringere nuovamente il dado sul raccordo sino al completo serraggio.
- La lunghezza minima del tratto rettilineo di tubo prima di eventuali curve deve essere almeno pari a due volte l'altezza del dado.

**INSTRUCTIONS FOR RIGHT  
FITTINGS ASSEMBLY**

- Ensure that the tube end is cut at 90° with an angular maximum offset of  $\pm 1/2$  degree in relation to the tube axis. After clean, lightly deburr tube ends at the inside and outside edge.
- Lubricate the thread and the inside part of the fitting body, the ring and the thread of the nut. Don't use grease.
- Place nut and cutting ring on the tube. Ensure that cutting ring and nut are facing the right way. Manually screw the nut on to the fitting body keeping the tube completely inserted in.
- Finally tighten the nut using a wrench for 1 and 1/2 turns by holding the fitting body with a second wrench. Never turn the fitting body, hold the body and turn the nut.

**WARNING:** Any deviation in the number of tightening turns reduces the maximum pressure and may cause leakages or slipping of the tube.

- Check penetration of cutting edge. A visible ring of material should fill the space in front of the cutting ring and face. Cutting ring may turn on tube but should not be capable of axial displacement.
- Tighten the nut again on to fitting body until a sharp condition rise in torque is felt.
- Minimum length of straight tube and for tube bends, up to start of the bending radius must be at least twice the net length.

