



## Allgemeines

- Rohrlängen genau bestimmen und rechtwinklig absägen. Rohrende entgraten und metallisch blank reinigen.
- Flussmittelauftrag nur dort vornehmen, wo später Lötgut sein soll.
- Beim Löten die von DILO empfohlenen Hilfsmittel verwenden und die Lötvorschriften des Lötgutlieferanten beachten.
- Gelötete Teile ruhig halten, bis Lötgut erstarrt ist und auskühlen lassen (nicht abschrecken). Lötzunder durch Spülen im Wasser und anschließendem Beizen entfernen.
- Verschraubung vor der Montage trocknen.
- Bei der Montage dürfen nur Anschlussteile verwendet werden, die keine Beschädigungen durch Schläge, Stöße oder übergelaufenes Lötgut aufweisen.
- Es ist darauf zu achten, dass das Rohrnetz spannungsfrei gehalten ist und dass die Rohrteile zueinander fluchten. Etwaige Abweichungen lassen sich leicht mit dem DILO-Richtwerkzeug ausrichten.
- Vor endgültigem Zusammenbau prüfen, ob DILO- Nut und -Feder frei von Verunreinigungen sind.
- Die Verschraubungen sollten, um die Reibung zu vermindern, an den Gewinden und an den Anlageflächen der Überwurfmutter - insbesondere bei austenitischen Werkstoffen - mit einem geeigneten Schmiermittel geschmiert werden. Dadurch wird bei der Montage das aufgewandte Drehmoment besser in Axialkraft umgesetzt und ein Festsetzen bzw. Fressen der Gewinde vermieden. Bei der Wahl der Schmiermittel sind Einsatztemperatur, Medium, Korrosion und Werkstoff zu beachten.
- Kurzes, kräftiges Anziehen der Überwurfmutter bewirkt einwandfreie Dichtheit. (**Drehmoment beachten**)

Der Einschraubzapfen der DILO-Einschraub-Verschraubung ist in Standard-Ausführung mit O-Ring- Abdichtung ausgestattet.

Bei der Montage der DILO-Einschraub-Verschraubungen empfehlen wir zur Abdichtung des Einschraubzapfens nach DIN 3852-1 Form B und DIN EN ISO 1179-4 den Einsatz von Weichmetalldichtungen, wie z. B. Kupferscheiben, gegenüber dem Gehäuse oder Block.

Bei Beachtung dieser Hinweise ist die Montage einfach und zeitsparend. Zu kurze oder nicht fluchtende Rohre verursachen dagegen Nacharbeit.



**Montagebeispiel:**



1. Rohre rechtwinklig absägen



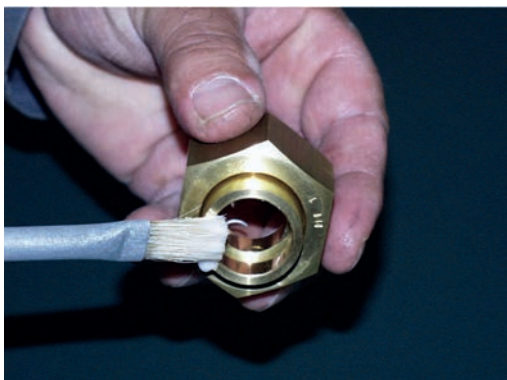
2. Rohr innen und außen entgraten



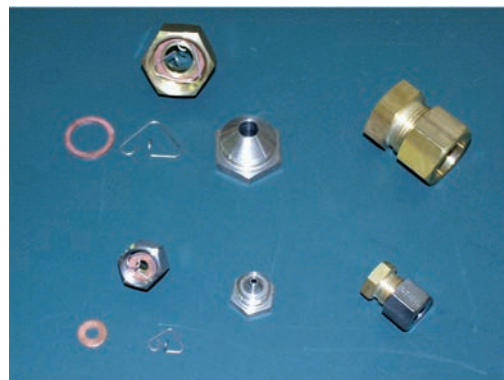
3. Rohr metallisch blank reinigen



4. Flussmittel am Rohr auftragen



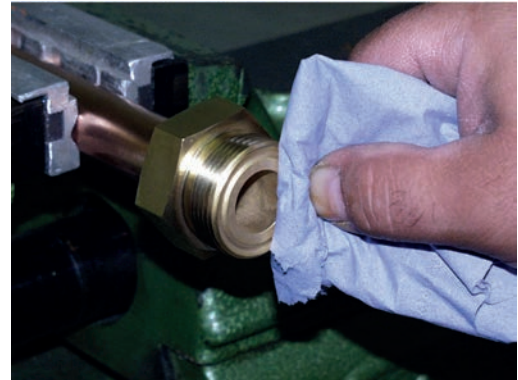
5. Flussmittel am Lötteil auftragen



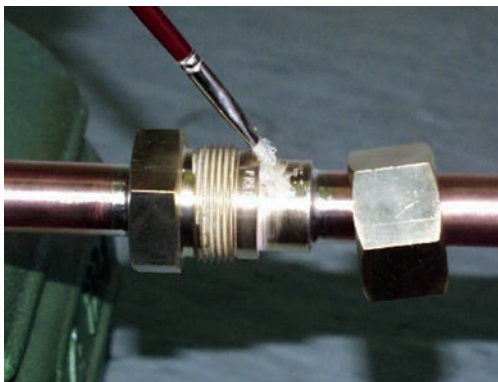
6. Lötthilfen anbringen



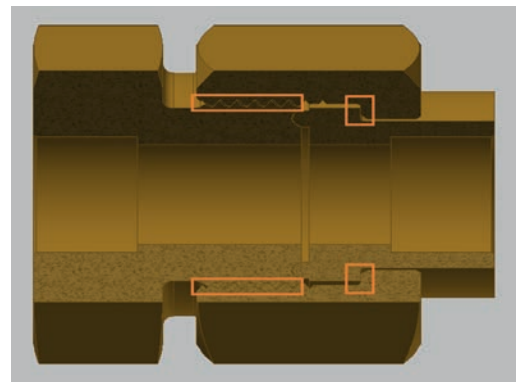
7. Lötvorschriften des Lötgutlieferanten beachten



8. DILLO-Nut und -Feder vor Zusammenbau reinigen



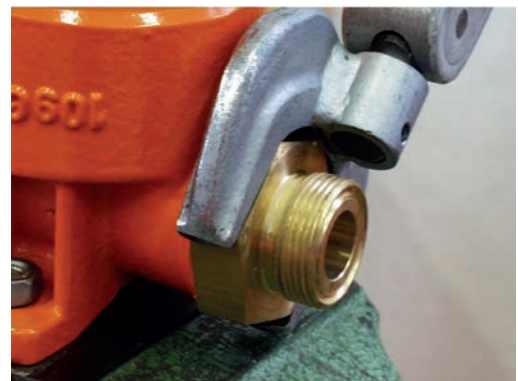
9. Mit geeignetem Schmiermittel schmieren



10. Schmierstellen an einer DILLO-Rohrverschraubung



11. Kurzes, kräftiges Anziehen der Überwurfmutter mit Gegenhalten (Drehmoment beachten)



12. Abdichtung des Einschraubzapfens gegenüber Gehäuse oder Block mit Kupferdichtung

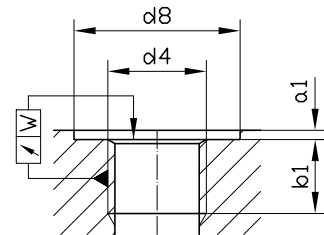
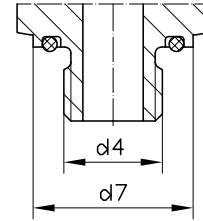


 MONTAGEBEISPIEL

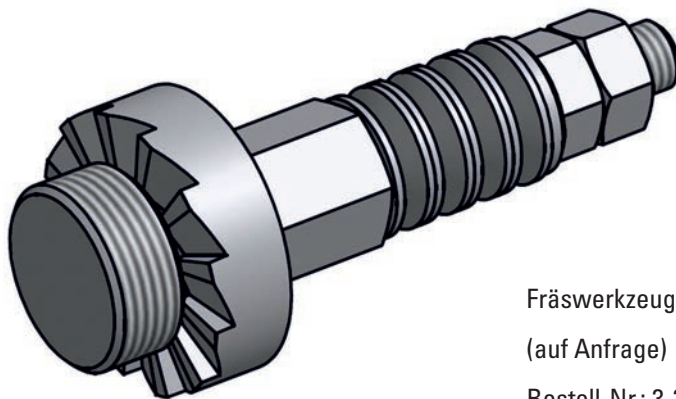

Einschraubstutzen mit O-Ring-Abdichtung

Drehmoment siehe Drehmomentdiagramm  
Einschraubgewinde

Einschraubloch siehe Tabelle  
In Anlehnung an DIN 3852-1 Form X und  
DIN EN ISO 1179-1  
Dichtsitz mit Fräs Werkzeug herstellen



DN	d4	d7	d8	a1	b1	W
8	M16 x 1,5 G 3/8 A	26	27	1,5	14	0,1
12	G 1/2 A	36	37	2,5	16	0,1
20	M33 x 2 G 1 A	49	50	2,5	20	0,2
40	G 1 1/2 A	65	66	2,5	24	0,2



Fräs Werkzeug  
(auf Anfrage)  
Bestell-Nr.: 3-216-...