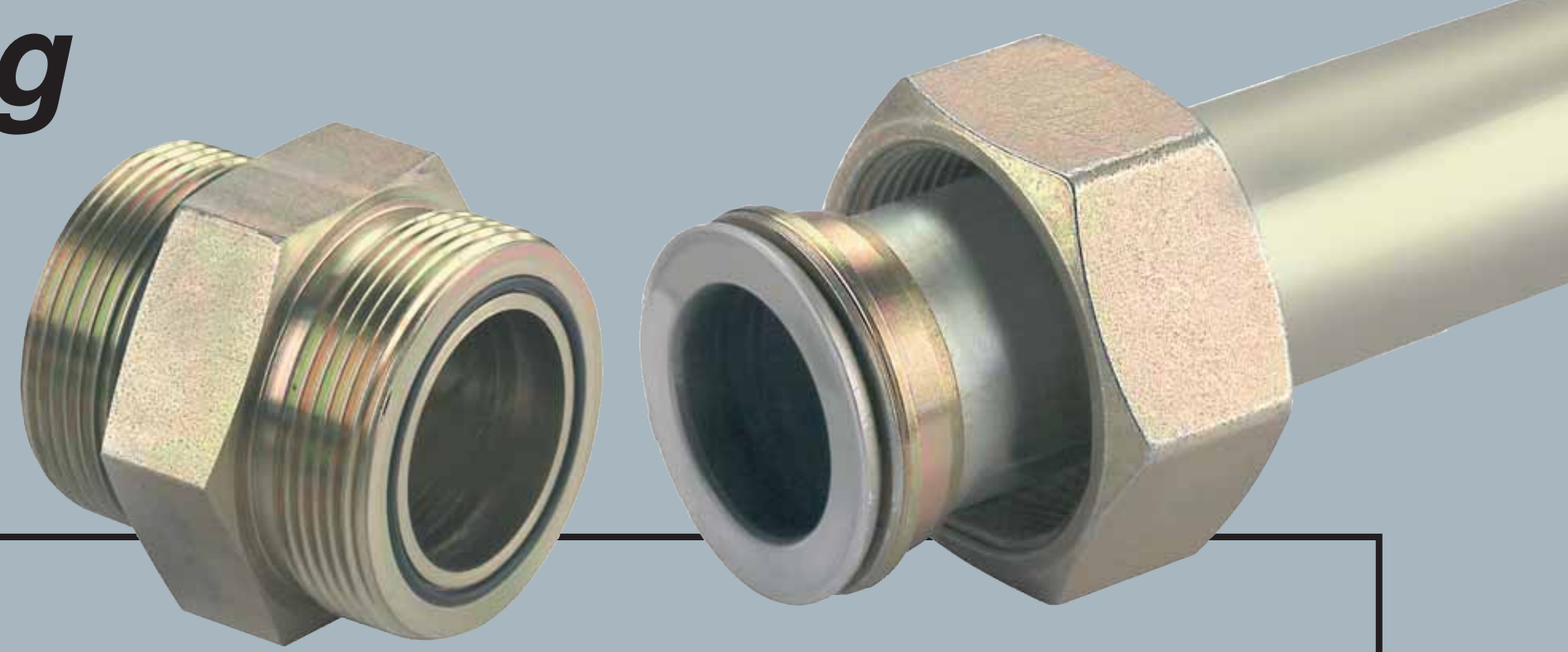


# O-Lok® Plus

## Montageanleitung



**acesolutions™**  
advanced connection enhancements

### O-Lok® Plus Vorteile

- Höhere Drücke
- Größere Abmessungen
- Neues Flange-Seal System
- Erhöhte Korrosionsbeständigkeit gegenüber Weißrost
- Teile einzeln verpackt zum Schutz vor Verschmutzung und Beschädigung
- Erweitertes Standard-Produktprogramm
- Parflange®-Rohrvorbereitung

#### Rohrauswahl

- Geeignete Werkstoffe auswählen

#### Rohrvorbereitung

- Sorgfältig ablängen

Stahrohr	Edelstahl-Rohr
nahtlos kaltgezogen	nahtlos kaltgezogen
NF A 49330 ISO 3304 R DIN 2391 C pt 1 BS 3602 pt1 SAE J524	NF A 49341 DIN 17458 DA/T3 ASTM A 269 1.4571 auf Anfrage

#### Tabelle Rohrvorbereitung

Metrisches Rohr [mm] Rohr Ø   Wandstärke	Gerade Mindestlänge bis zur Biegung L1 [mm]	Extralänge - L [mm] für Rohr Wandstärke								
		1	1,5	2	2,5	3	3,5	4	5	
6	1,0 - 1,5	4,5	5,5							
8	1,0 - 2,0	4,5	5,0							
10	1,0 - 2,0	2,5	4,0	3,5						
12	1,0 - 3,0	3,5	4,5	4,5	4,0	4,0				
14	1,5 - 2,0		5,0	5,0						
15	1,0 - 2,0		4,5	5,0						
16	1,5 - 3,0		3,0	3,0	3,0	2,5				
18	1,5 - 2,0		6,0	5,5						
20	2,0 - 3,5			3,5	4,0	4,0	3,5			
22	1,5 - 2,5			6,5	7,0					
25	2,0 - 4,0				4,0	4,5		4,0		
28	1,5 - 3,0			6,0	7,0					
30	2,0 - 4,0			5,0				5,0		
32	2,0 - 4,0							3,5		
35	2,0 - 3,0							7,0		
38	2,0 - 5,0							5,0	5,0	4,5
50	3,0							4,0		

● Vor dem Absägen Rohrlänge berechnen  
● Extra-Länge „L“ hinzufügen

● Mindestlängen L<sub>1</sub> für gerade Rohrstücke beachten (siehe Tabelle rechts)

● Rohr rechtwinklig absägen  
● Max. ±1° Abweichung  
△ Keine Rohrabschneider verwenden  
● EO-Absägevorrichtung (AV) zum manuellen Ablängen

● Rohr außen und innen entgraten  
● Fase max. 0,3mm x 45°  
● Empfehlung: Handentgrater Modell 226  
△ Verschmutzungen können zu Verschleiß oder Versagen der Werkzeuge führen

#### Zölliges Rohr [inch]

Rohr Ø   Wandstärke	Gerade Mindestlänge bis zur Biegung L1 [mm]	Extralänge - L [inch] für Rohr Wandstärke										
		0,028"	0,035"	0,049"	0,065"	0,083"	0,095"	0,109"	0,120"	0,134"	0,156"	0,188"
1/4"	0,020 - 0,065	4,5	5,0	4,0								
3/8"	0,020 - 0,095	3,5	3,5	4,0	4,0	4,0						
1/2"	0,028 - 0,095		3,5	3,5	3,5	3,5						
5/8"	0,035 - 0,120			4,0	4,0	3,0	4,5	4,0	4,5			
3/4"	0,035 - 0,156			4,0	4,0	3,0	2,5	3,5	4,0	4,5		
1"	0,035 - 0,188				3,5	3,5	2,5	4,5	5,0	5,0		
1.1/4"	0,049 - 0,188					4,0	3,0	3,0	4,0	4,0	4,5	4,5
1.1/2"	0,049 - 0,220						4,5	4,5	5,0	5,0	5,0	6,0
2"	0,083 - 0,120							4,0	4,0	5,0	5,0	5,5

### ORFS-Flanschen und Montage von O-Lok® Plus Verbindungen

- Sichere Methode
- Wirtschaftlichstes Verfahren
- Parflange®-Prozess verwenden

Parflange® Maschinen:

- Bördeldorn entsprechend Rohrabmessung auswählen
- Speziellen Dorn „SS“ für Edelstahlrohr verwenden
- Bördeldorn darf keinen Verschleiß, Beschädigungen und Verschmutzungen aufweisen
- Bördeldorn sauber halten und regelmäßig schmieren

Spannbacken entsprechend Rohrabmessung auswählen

- Spezielle Spannbacken „SS“ für Edelstahlrohr verwenden
- Spannbacken dürfen weder Verschleiß noch Abrieb aufweisen
- Ausschließlich Original Parker Werkzeuge für O-Lok® Plus verwenden

Bördeldorn in Werkzeugaufnahme stecken

- Sicherstellen, dass die automatische Schmiereinheit gefüllt ist (1040LUBSS)

O-Lok® Plus Stützhülse in geöffnete Spannbacke einlegen

- Spannbackenhälften zusammenfügen

Geschlossenen Backensatz in die konische Werkzeugaufnahme einlegen

Mutter über das Rohrende schieben

- Gewinde zeigt zum Rohrende

Rohrende bis zum Anschlag einführen

Parflange® 1025: Rohr spannen

- Parflange® 1040: Automatische Rohrspannung
- START-Taste betätigen
- △ Nicht in den Arbeitsbereich greifen

Parflange® 1025: Spannhebel öffnen

- Parflange® 1040: Spannbacken öffnen automatisch
- Rohrende mit Spannbacken aus der Maschine entnehmen
- Backen im Separator durch Seitwärtsbewegung des Rohres lösen

### Kontrolle Bördelflansch

● Rohrende zur Kontrolle reinigen  
△ Bördelung prüfen: Dichtfläche darf keine Risse, Grate, Riefen oder Abdrücke aufweisen

● Bördeldurchmesser kontrollieren  
● Bördeldurchmesser darf nicht größer sein als der äußere Durchmesser der Stützhülse-Stirnfläche  
● Bördeldurchmesser darf nicht kleiner sein als der innere Durchmesser der Stützhülse-Stirnfläche  
● Im Zweifel nachmessen und mit Tabelle vergleichen

Rohr A.D. mm	Inch	Ø D	
		Min. [mm]	Max. [mm]
6	1/4"	12,10	12,75
8		14,85	15,75
10	3/8"	14,85	15,75
12	1/2"	18,00	18,90
14		22,20	23,45
15		22,20	23,45
16	5/8"	22,20	23,45
18		26,60	27,85

Rohr A.D. mm	Inch	Ø D	
		Min. [mm]	Max. [mm]
20	3/4"	26,60	27,85
22		32,95	34,20
25	1"	32,95	34,20
28		39,35	40,55
30		39,35	40,55
32	1.1/4"	39,35	40,55
35		47,25	48,50
38	1.1/2"	47,25	48,50
50	2"	58,90	60,60

### Installation

● O-Ring schmieren  
● Stahlverschraubungen nicht schmieren  
△ Edelstahl: Gewindefschmierung erforderlich  
● Hochleistungsschmierstoff EO-NIROMONT verwenden

● Mutter auf den Körper schrauben  
● Mutter von Hand bis zur fühlbaren Anlage aufschrauben  
● Position der Mutter markieren

● Mutter entsprechend Tabelle festziehen  
● Empfehlung: mit einem Schraubenschlüssel mit der laut α angegebenen Anzahl der Umdrehungen anziehen  
● Eine Schlüsselfläche entspricht 60° Anzugswinkel

Metr. Rohr [mm]	Zoll Rohr [inch]	SAE Größe	SAE Gewinde	Drehmoment Nm -0% + 10%		α Schlüsselflächen von Fingerfest® Dichtkegel	
				Stahl	Edelstahl	Rohr	Dichtkegel
6	1/4"	-4	9/16-18	25	32	1/4 - 1/2	1/2 - 3/4
8	5/16"	-6	11/16-16	40	50	1/4 - 1/2	1/2 - 3/4
10	3/8"	-6	11/16-16	40	50	1/4 - 1/2	1/2 - 3/4
12	1/2"	-8	13/16-16	65	70	1/4 - 1/2	1/2 - 3/4
14		-10	1-14	80	100	1/4 - 1/2	1/2 - 3/4
15		-10	1-14	80	100	1/4 - 1/2	1/2 - 3/4
16	5/8"	-10	1-14	80	100	1/4 - 1/2	1/2 - 3/4
18		-12	1.3/16-12	115	145	1/4 - 1/2	1/3 - 1/2
20	3/4"	-12	1.3/16-12	115	145	1/4 - 1/2	1/3 - 1/2
22		-16	1.7/16-12	150	190	1/4 - 1/2	1/3 - 1/2
25	1"	-16	1.7/16-12	150	190	1/4 - 1/2	1/3 - 1/2
28		-20	1.11/16-12	190	235	1/4 - 1/2	1/3 - 1/2
30		-20	1.11/16-12	190	235	1/4 - 1/2	1/3 - 1/2
32	1.1/4"	-20	1.11/16-12	190	235	1/4 - 1/2	1/3 - 1/2
35		-24	2-12	245	305	1/4 - 1/2	1/3 - 1/2
38	1.1/2"	-24	2-12	245	305	1/4 - 1/2	1/3 - 1/2
50	2"	-32	2.1/2-12	-	490	-	-

\* „Schlüsselflächen von Fingerfest®-Methode für Stahl und Edelstahl“

### O-Lok® Plus: Austausch O-Ring

- Zur Montage von O-Ringen „CORG“ Werkzeug verwenden

● O-Ring in den seitlichen Schlitz des Werkzeuges einlegen

● Offenes Ende des Werkzeuges auf den O-Lok® Plus Körper setzen

● Bei aufgesetztem Montagewerkzeug den Kolben des Werkzeuges drücken, bis der O-Ring in die Nut am Körper gleitet

„CORG“ Werkzeug

● Funktionsweise des „CORG“ Werkzeuges