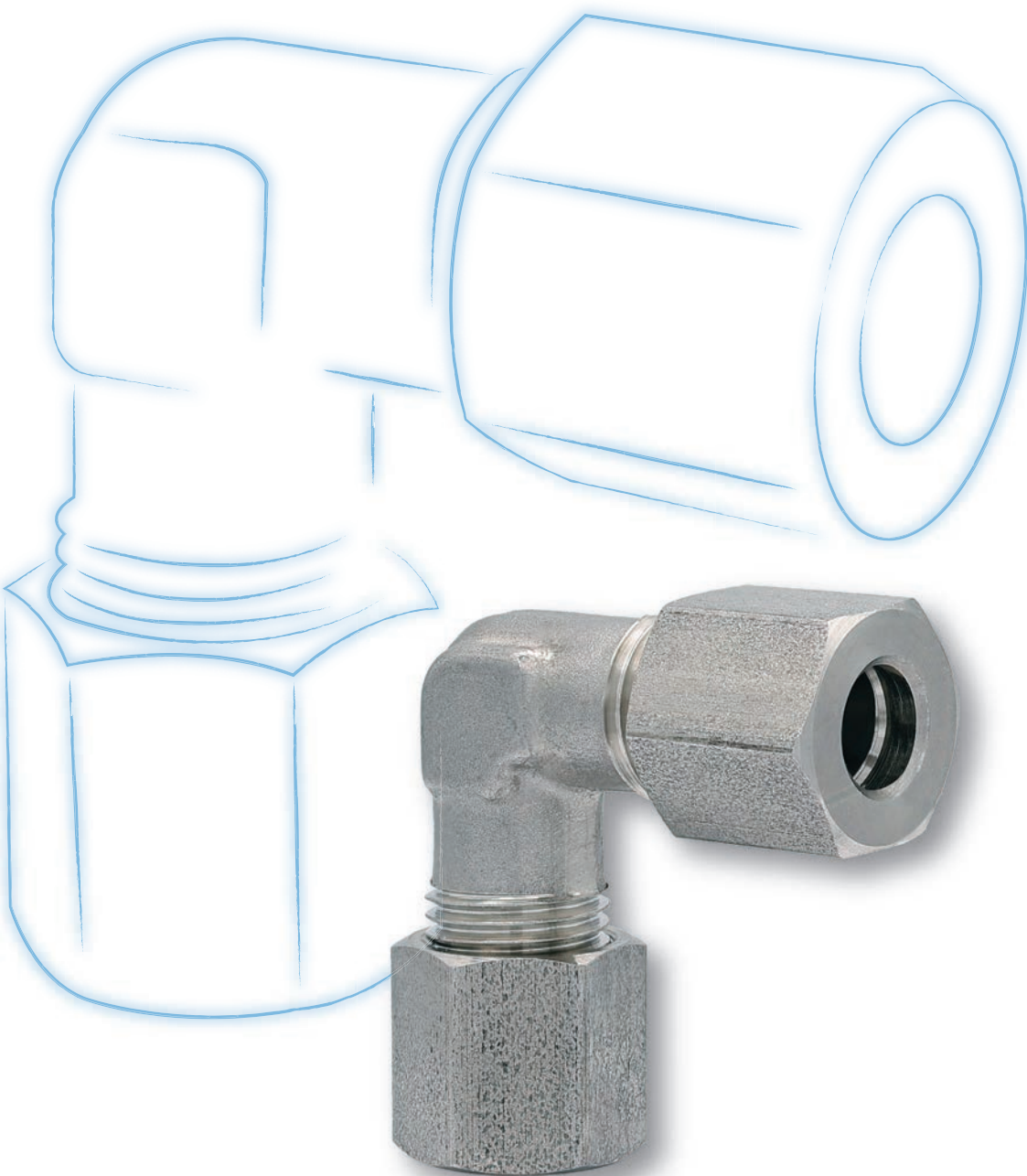




OX LINE



IT

EN

FR

DE

Raccordi a Ogiva in Acciaio Inox 316L

I Raccordi ad Ogiva della serie OX sono realizzati completamente in Acciaio Inox AISI 316L (1.4404) e permettono la connessione di tubi in Acciaio.

La connessione con il tubo è semplice e non necessita l'utilizzo di grassi e ciò consente al raccordo di mantenere la caratteristica di prodotto food-grade.

Le sedi delle ogive, le ogive ed i dadi sono dimensionati seguendo le prescrizioni della normativa ISO8434/DIN 2353.

316L Stainless Steel Compression Fittings

The OX fittings are completely made in AISI 316L (1.4404) and they are suitable for assembly with stainless steel pipes. The pipe connection is easy and needs no grease, allowing thereby to keep the food grade degree of the product. The olive seat, the olives and the nuts are all manufactured according to ISO8434/DIN 2353 norm.

Raccords à bague en Acier Inox 316L

Les raccords à bague de la série OX sont fait entièrement en acier inox AISI 316 L (1.4404) et conçus pour le montage avec tuyaux en acier. Le montage avec le tuyau est très simple et surtout ne nécessite pas de graisse ainsi que le raccord maintient le degré de produit de qualité alimentaire. Le siège de la bague, la bague et l'écrou sont produits selon la norme ISO 8434/DIN2353.

Schneidringverschraubungen aus Edelstahl 1.4404

Die Schneidringverschraubungen der OX Baureihe sind aus Edelstahl 316L (1.4404) und ermöglichen die Verbindung mit Stahlrohren. Die Montage ist sehr einfach und erfordert keinen Fetteinsatz; damit behält die Verschraubung die Lebensmittelqualitätsstufe.

Das Schneidringgehäuse, der Schneidring und die Überwurfmutter werden gemäß der ISO8434/DIN 2353 hergestellt.

OX Line

1

Corpo
Body
Corps
Körper

Acciaio inox AISI 316L (1.4404)
Stainless steel AISI 316L (1.4404)
Acier inox AISI 316L (1.4404)
Edelstahl AISI 316L (1.4404)

2

Dado
Nut
Écrou
Überwurfmutter

Acciaio inox AISI 316L (1.4404)
Stainless steel AISI 316L (1.4404)
Acier inox AISI 316L (1.4404)
Edelstahl AISI 316L (1.4404)

3

Ogiva
Olive
Bague
Schneidring

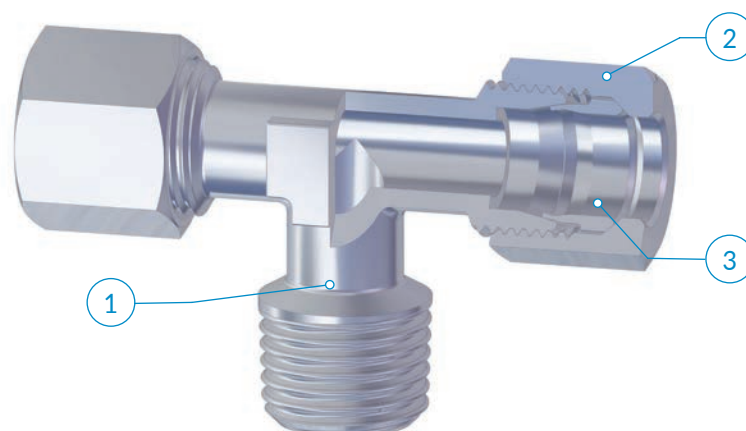
Acciaio inox AISI 316L (1.4404)
Stainless steel AISI 316L (1.4404)
Acier inox AISI 316L (1.4404)
Edelstahl AISI 316L (1.4404)



-40° ÷ 250°C



80 bar



	G1/8	G1/4	G3/8	G1/2	R1/8	R1/4	R3/8	R1/2
4					•			
6	•				•	•		
8		•			•	•		
10		•	•			•	•	
12			•	•			•	•

Tubi di collegamento consigliati:

Tubi in Acciaio Inox senza saldatura secondo normativa DIN EN 10216-5

Tolleranze accettabili sui tubi:

Secondo normativa DIN EN 10216-5

Campi di applicazione:

Industria alimentare, farmaceutica e strumentazione

Recommended pipes:

Seamless Stainless steel pipes according to the DIN EN 10216-5 Norm

Acceptable hoses tolerances:

According to DIN EN 10216-5

Application fields:

Food and Pharma industry and instrumentation

Tubes conseillés:

Tubes sans soudures selon la norme DIN EN 10216-5

Tolérances permises:

Selon la norme DIN EN 10216-5

Domaines d'emploi:

Alimentaire, pharma et instrumentation

Empfohlene Röhre:

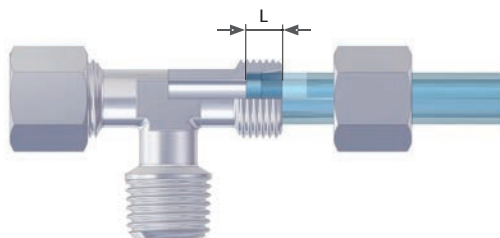
Nahtlose Röhre gemäß DIN EN 10216-5

Angenommene Rohrtoleranzen:

Gemäß DIN EN 10216-5

Anwendungsbereiche:

Nahrungsmittel, Pharma und Messung



OD	L
4	4
6	5,5
8	5,5
10	7
12	7

La lunghezza minima L del tubo montato tra 2 raccordi deve essere almeno 2.5-3 volte l'altezza del dado utilizzato per il serraggio. Nel caso occorra collegare al raccordo tubi curvi, assicurarsi che la curvatura del tubo sia ad una distanza H almeno pari al doppio dell'altezza del dado.

Tubo
Le estremità dei tubi smontate vanno montate nello stesso raccordo usato per il serraggio. Per il taglio dei tubi NON utilizzare un tube cutter ma un seghetto tradizionale che favorisce un taglio in squadra e limita la formazione di bave.

The min. pipe length "L" between two fittings has to be at least 2.5-3 times the nut height. To connect a curved pipe, make sure the pipe curve be at least at a distance "H" equaling twice the nut height.

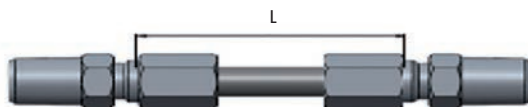
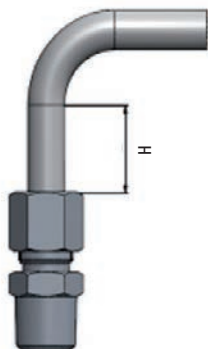
Pipe
If disassembled, the pipe endings have to be re-assembled in the same fitting shoulder as previously used. To cut the tube, DO NOT use a pipe cutter but a saw that allows for a square cut and limits burrs.

La longueur min. " L" du tube assemblé entre deux raccords doit correspondre au moins à 2,5-3 fois l'hauteur de l'écrou. Pour connecter un tube coudé, vérifier que la courbure du tube soit à une distance "H" au moins égale à deux fois l'hauteur de l'écrou.

Tube
Une fois démonté, le tube devra être monté dans le même raccords employé avant. Pour couper le tube, ne pas utiliser un coupe tube mais une scie traditionnelle, qui permet une coupure à angle droit et limite les bavures.

Die Rohrlänge zwischen zwei Verschraubungen muss mindestens 2,5-3 Mal der Überwurfmutterhöhe entsprechen. Beim Einsatz von Winkelrohren, muss die Rohrkrümmung mindestens zweimal die Überwurfmutterhöhe entfernt sein (H).

Rohr
Wenn demontiert, muss die Rohrende in das gleiche Verschraubungsgehäuse wie zuvor, montiert werden. Rohren dürfen mit keinem Rohrabschneider sondern mit einer traditionellen Säge abgesägt werden, die einen rechtwinkligen Schnitt ermöglicht und eventuelle Gratbildung beschränkt.



Ø Tube	Ø 4	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12
H min.	22	23	24	31	31
L min.	33	34	36	46	46

1
Tagliare il tubo ad angolo retto rispetto all'asse del tubo stesso. E' ammesso uno scostamento massimo di 0.5° rispetto all'asse del tubo.

2
Sbavare il tubo sul bordo interno ed esterno facendo attenzione a non rovinare il piano d'appoggio.

3
Infilare il dado e l'ogiva sul tubo facendo attenzione a montare l'ogiva con il dentino di aggancio rivolto verso l'estremità del tubo da serrare.

4
Inserire il tubo nell'apposita sede del corpo portandolo fino alla battuta prevista, assicurandosi che il corpo, il dado e il tubo siano in asse tra loro.

5
Serrare manualmente il dado fino al totale avvvitamento.

1
Cut the pipe square. A max 0.5° deviation to the pipe axis is allowed

2
Deburr the pipe internally and externally, making sure not to damage the pipe edge.

3
Slide the nut and the ferrule on the pipe. Make sure the ferrule cutting edge is facing the pipe ending.

4
Insert the pipe into the fitting against the shoulder. All components have to be in axis.

5
Tighten the nut manually all the way down.

1
Couper le tube à angle droit par rapport à l'axe du tube même. Un écart maxi de 0,5° est permis.

2
Ebavurer le tube à l'intérieur et à l'extérieur sans endommager le plan d'appui.

3
Glisser l'écrou et la bague sur le tube. Le coté coupante de la bague doit être positionnée vers l'extrémité du tube.

4
Insérer le tube dans le siège du raccords jusqu' au fond et s'assurer que le corps, l'écrou et le tube soient dans axe.

5
Visser à la main jusqu'au fond.

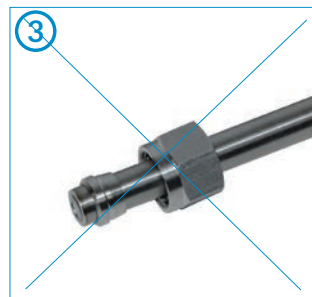
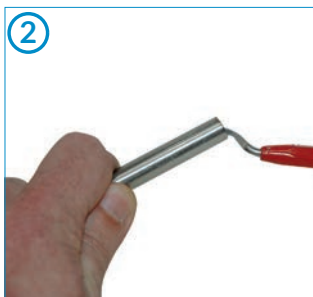
1
Das Rohr rechtwinkelig zum Achse absägen. Eine Maximal Abweichung von 0.5° zu dem Rohrachse ist genehmigt.

2
Rohr innen und außen entgraten ohne die Rohrfläche dabei zu beschädigen.

3
Überwurfmutter und Schneidring auf das Rohr schieben. Der Schneidring muss in der Richtung des Rohrendes sein.

4
Rohr in das Verschraubungsgehäuse bis zum Anschlag einstecken. Der Körper, der Schneidring und die Überwurfmutter müssen alle in Achse sein.

5
Überwurfmutter manuell festziehen.



6
Con l'ausilio di una chiave effettuare il serraggio finale del dado sul tubo avvitandolo di circa ¼ - 1 giro a seconda della dimensione del raccordo utilizzato, controllando che il tubo non giri insieme al dado. Si consiglia di utilizzare una chiave dinamometrica e far riferimento alle coppie di serraggio indicate in tabella.

7
DOPPIO CONTROLLO
Al solo scopo di verifica svitare il dado e controllare che l'ogiva abbia inciso in modo uniforme il tubo.

8
MONTAGGIO FINALE
Riavvitare il dado di un ¼ di giro oltre la chiusura indicata al punto 6.

6
By means of a wrench, tighten the nut by ¼ - 1 turn depending upon the fitting size. Avoid any pipe rotation during this phase. For this purpose, it is recommended to use a torque wrench and to refer to the torque force stated in the chart above.

7
DOUBLECHECK
Loosen the nut and make sure that the ferrule has left an even groove on the pipe.

8
FINAL ASSEMBLY
Tighten the nut by ¼ of a turn beyond the number of turns stated at point 6.

6
Serrer l'écrou +/- ¼ - 1 tours à l'aide d'une clef adéquate selon la taille du raccords et éviter la rotation du tube pendant le serrage. On conseille une clef dynamométrique et de se référer aux couples de serrage indiquées ci-dessus.

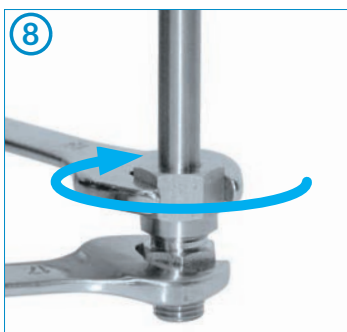
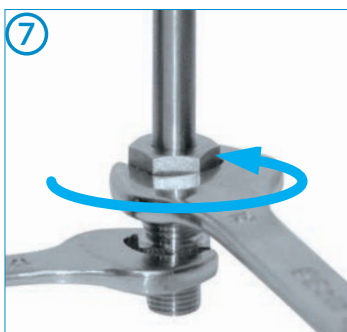
7
CONTRÔLE
Pour raison de sécurité, dévisser l'écrou et vérifier que la bague ait bien gravé d'une façon uniforme le tube

8
MONTAGE DEFINITIF
Visser l'écrou ¼ de tours au delà du point de serrage indiqué au point 6.

6
Mit einem Schlüssel, die Überwurfmutter um ¼ - 1 Umdrehungen je nach der Verschraubungsgröße weiterziehen. Dafür wird ein dynamometrischer Schlüssel empfohlen und auf die oben genannt Drehmomente, Bezug nehmen. Die Rotation des Rohres muss dabei vermieden werden.

7
KONTROLLE
Aus Sicherheitsgründen, die Überwurfmutter wieder lösen und überprüfen, dass dieselbe eine uniforme Gravur rund um das Rohr hinterlassen hat.

8
ENDMONTAGE
Überwurfmutter um ¼ Umdrehungen über das, beim Punkt 6. angegebene Drehmoment, festziehen.



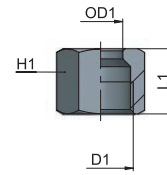
i Coppie di serraggio
Tightening torques
Couples de serrage
Drehmomente

Ø Tube	Nm
Ø 4	10
Ø 6	20
Ø 8	25
Ø 10	30
Ø 12	65

OX 10

Dado Nut Écrou Überwurfmutter

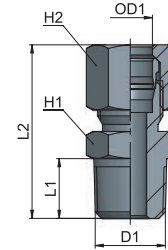
Type	OD1	D1	L1	H1	g 
10 00 04	4	M8x1	11	10	4,3
10 00 06	6	M10x1	11,5	12	5,6
10 00 08	8	M12x1	12	14	7,1
10 00 10	10	M16x1,5	15,5	19	18,4
10 00 12	12	M18x1,5	15,5	22	25,8



OX 11

Diritto maschio conico Taper straight, male Union simple mâle conique Gerade Einschraub, kegelig

Type	OD1	D1	L1	L2	H1	H2	g 
11 04 18	4	R1/8	8	27	10	10	12,9
11 06 18	6	R1/8	8	27	11	12	14,7
11 06 14	6	R1/4	11	31	14	12	24,0
11 08 18	8	R1/8	8	29	12	14	17,5
11 08 14	8	R1/4	11	32	14	14	25,0
11 10 14	10	R1/4	11	35,5	17	19	42,4
11 10 38	10	R3/8	11,5	37	17	19	51,2
11 12 38	12	R3/8	11,5	37	19	22	59,3
11 12 12	12	R1/2	14	40,5	22	22	81,1



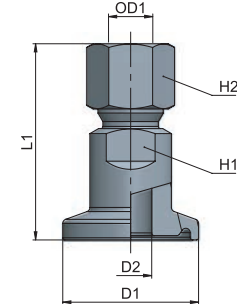
OX 11 XT

Raccordo a ogiva con attacco Clamp Clamp to compression fitting Raccord à bague avec connexion Clamp Schneidringverschraubung mit Clamp

Type	OD1	D1	D2	L1	H1	H2	g 
11 06 XT D25	6	25	4,55	35,5	12	12	-
11 06 XT D50,4	6	50,4	4,55	35,5	12	12	-
11 08 XT D25	8	25	7,75	36	12	14	-
11 08 XT D50,4	8	50,4	7,75	36	12	14	-
11 10 XT D25	10	25	7,75	40,5	16	19	-
11 10 XT D50,4	10	50,4	7,75	40,5	16	19	-



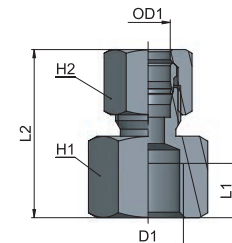
Surface finishing of the Clamp side: SF1 Class



OX 13

Diritto femmina Female straight Union simple femelle Gerade Aufsraub

Type	OD1	D1	L1	L2	H1	H2	g 
13 06 18	6	G1/8	8,5	28	14	12	20,5
13 08 14	8	G1/4	10,5	31	19	14	35,1
13 10 14	10	G1/4	10,5	34,5	19	19	51,6
13 10 38	10	G3/8	10,5	36,5	22	19	61,8
13 12 38	12	G3/8	10,5	36,5	22	22	70,2
13 12 12	12	G1/2	12,5	37,5	24	22	69,2



AP	55
AR	63
AV	221
CO	157
CX	255
EV	217
GU	119
GU Safety	135
GX	281
GX Safety	291
HP	317
MA	27
MB	41
MC	83
MF	235
MM	333
MO	93
MP	323
MT	339
MV	171
MX	241
MY	229
OX	261
PA	113
PE	79
PM	329
PN	67
PT	347
PU	131
PU Safety	149
PUX	287
PV	203
PVX	311
PX	249
QO	363
RA	101
RF	269
RT	355
RX	275
Tools	369
Tubings	375
VF	295
VT	359
VX	299

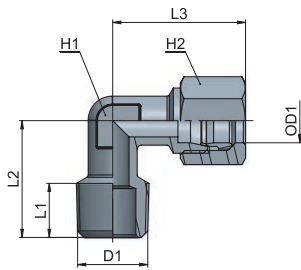
OX 14

Gomito maschio conico

Taper elbow fitting, male

Raccord à coude mâle conique

Winkel, kegelig



Type	OD1	D1	L1	L2	L3	H1	H2	g Δ
14 04 18	4	R1/8	6,5	17	23	10	10	16,7
14 06 18	6	R1/8	6,5	17	24	10	12	19,2
14 06 14	6	R1/4	10	21,5	24	10	12	21,9
14 08 14	8	R1/4	10	21,5	24,5	10	14	23,1
14 10 14	10	R1/4	12,5	24,5	30,5	12	19	46,8
14 10 38	10	R3/8	11,5	24,5	30,5	12	19	49,8
14 12 38	12	R3/8	12,5	25,5	33	17	22	72,5
14 12 12	12	R1/2	13,5	30	35	19	22	91,2

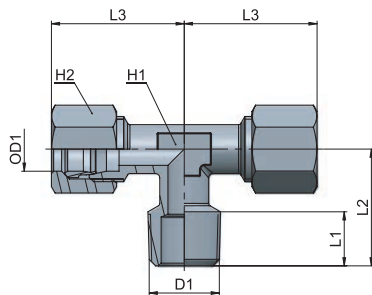
OX 20

T centrale conico

Taper male T

T mâle, central

T-Einschraub



Type	OD1	D1	L1	L2	L3	H1	H2	g Δ
20 04 18	4	R1/8	6,5	17	23	10	10	25,3
20 06 18	6	R1/8	6,5	17	24	10	12	29,6
20 06 14	6	R1/4	10	21,5	24	10	12	32,7
20 08 14	8	R1/4	10	21,5	24,5	10	14	35,1
20 10 14	10	R1/4	12,5	24,5	30,5	12	19	72,6
20 10 38	10	R3/8	11,5	24,5	30,5	12	19	76,9
20 12 38	12	R3/8	12,5	25,5	33	17	22	117,1
20 12 12	12	R1/2	13,5	30	33	19	22	126,2

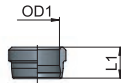
OX 22

Ogiva

Olive

Bague

Schneidring



Type	OD1	L1	g Δ
22 00 04	4	5,5	0,3
22 00 06	6	6	0,8
22 00 08	8	5,7	1,0
22 00 10	10	8	2,2
22 00 12	12	8	2,5

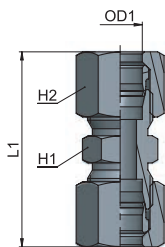
OX 26

Giunzione intermedia

Union

Union simple égale

Gerade Verbindung



Type	OD1	L1	H1	H2	g Δ
26 04 04	4	34	9	10	14,9
26 06 06	6	34	11	12	20,4
26 08 08	8	36	12	14	26,5
26 10 10	10	45	17	19	66,4
26 12 12	12	45	19	22	85,8

OX 28

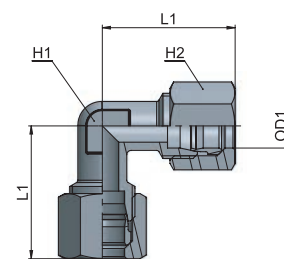
Gomito intermedio

Union elbow

Raccord à coude

Winkerverschraubung

Type	OD1	L1	H1	H2	g 
28 04 04	4	23	10	10	21,5
28 06 06	6	24	10	12	25,3
28 08 08	8	24,5	10	14	28,3
28 10 10	10	30,5	12	19	66,0
28 12 12	12	33	17	22	99,2



OX 29

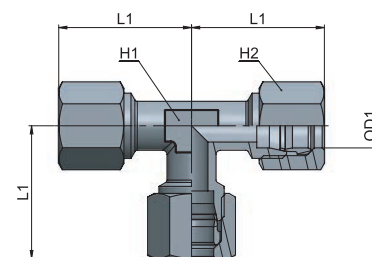
T intermedio

Union T

T égal

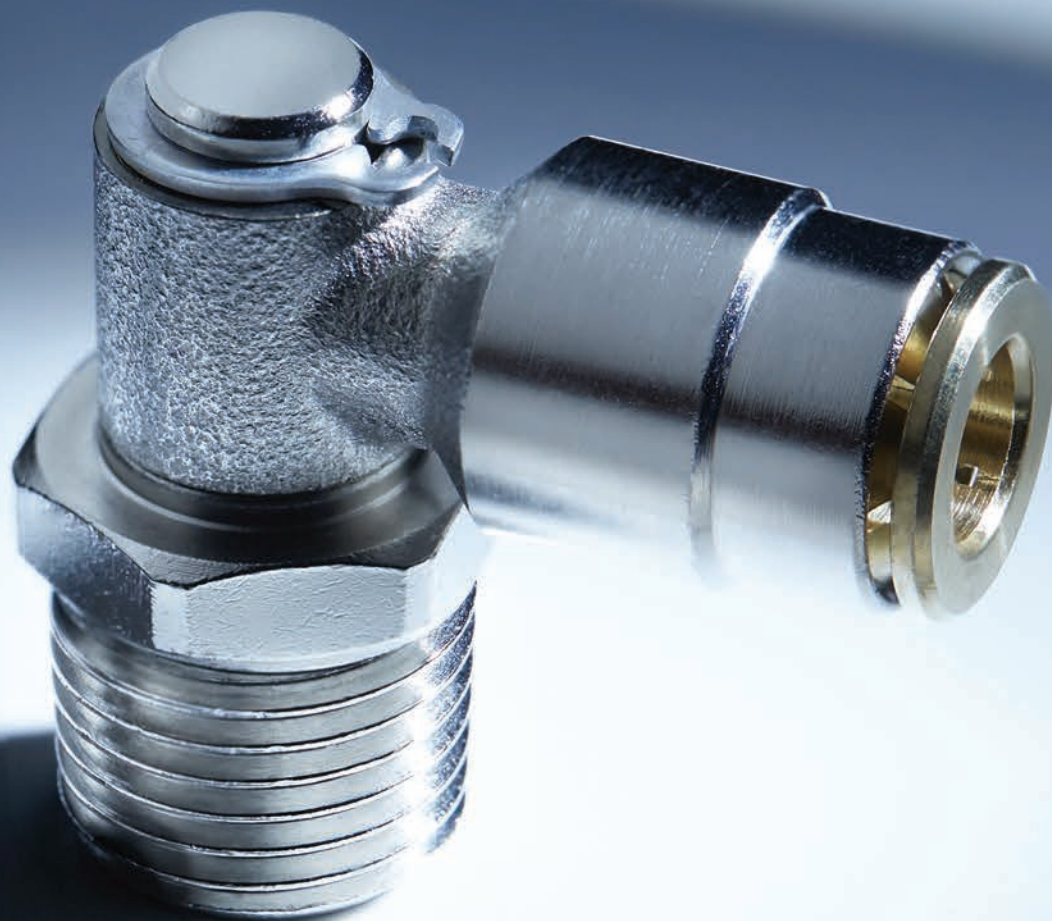
T-Verschraubung

Type	OD1	L1	H1	H2	g 
29 04 04	4	23	10	10	30,2
29 06 06	6	24	10	12	36,2
29 08 08	8	24,5	10	14	40,9
29 10 10	10	30,5	12	19	94,1
29 12 12	12	33	17	22	143,0



OX
LINE

AP	55
AR	63
AV	221
CO	157
CX	255
EV	217
GU	119
GU Safety	135
GX	281
GX Safety	291
HP	317
MA	27
MB	41
MC	83
MF	235
MM	333
MO	93
MP	323
MT	339
MV	171
MX	241
MY	229
OX	261
PA	113
PE	79
PM	329
PN	67
PT	347
PU	131
PU Safety	149
PUX	287
PV	203
PVX	311
PX	249
QO	363
RA	101
RF	269
RT	355
RX	275
Tools	369
Tubings	375
VF	295
VT	359
VX	299



cmatic