

Suggerimenti per il montaggio

Montaggio con piastra a saldare

Posizionare la piastra inferiore nella posizione pre-scelta e bloccarla con un magnete o con un'appropriata attrezzatura. Saldare quindi la piastra. Inserire il semiguscio inferiore della staffa, posizionare il tubo, mettere il secondo semiguscio e serrare le viti. Non saldare la piastra inferiore con la staffa di plastica montata, le piastre inferiori allungate possono essere avvitate direttamente sul telaio della macchina. Attenzione agli interassi dei tubi (si sconsiglia il contatto fra due staffe).

Montaggio con binario

I binari sono forniti con lunghezza di 2 metri. Saldare o avvitare il binario sul telaio della macchina, inserire il dado scorrevole nel binario e girarlo leggermente in modo che non possa ruotare, inserire la parte inferiore della staffa, posizionare il tubo, mettere il secondo semiguscio e serrare le viti. Attenzione agli interassi dei tubi (si sconsiglia il contatto fra due staffe).

Montaggio raggruppato

Consiste nel montare due staffe una sopra l'altra usando due viti speciali. Con questo montaggio si possono raggruppare due o più staffe bloccando le viti speciali con un'appropriata piastrina di sicurezza.

Mounting details

Weld plate mounting

Weld lower plate in position. Press on lower clamp half, lay tube, put on top clamp half, insert screws and tighten. Don't weld with plastic clamps on them. Prolonged lower plate can be screwed directly to the surface. Ensure the clamp halves are not in contact with each other.

Rail mounting

Mounting rails are supplied in 2m lengths. Weld or screw mounting rail in position. Insert nut into rail and turn to fix at correct spacing. Press on lower clamp half, lay tube, put on top clamp half, insert screw and tighten. Ensure the clamp halves are not in contact with each other.

Stacking

Consists of 2 clamp halves, stacking bolt(s) and a bolt locking plate. To construct a stack, fasten a weld plate or rail nut and locate 2 clamp halves and tube, securing with stacking bolt(s). Once tight, these bolts must be held with a locking plate. The next clamp can then be assembled and so on, until the stack is complete, the last clamp being secured with conventional bolt(s) and top plate. For each stack a mounting shape of your choice should be ordered, components from wich start and finish the stack. We reserve the right to make modifications in the interest of technical progress.

Distanza suggerita tra una staffa e l'altra dello stesso gruppo.
 Recommend distance for installation of clamps of same group code.
 Empfohlener Schellenabstand.
 Distance conseillée entre les colliers.

Ø est. tubo - Ø tube Rohr-AD / Tube-OD in mm	Distanza fra le staffe in m Distances of clamps in meters Schellenabstand in m Distance entre les colliers en mètres
a 6 bis 12,7	0,9
a 15 bis 22	1,2
a 23 bis 28	1,5
a 30 bis 38,1	2
a 40 bis 48,3	2,5
a 50 bis 57	3
a 60 bis 70	3,4
a 76,1 bis 88,9	3,7
a 101,6 bis 108	4
a 114,3 bis 133	4,3
a 139,7 bis 165,1	5
a 168,3 bis 324	5,5

Posizionare le staffe prima e dopo una curva a 90° (a gomito)
 When an elbow or bend be supported the clamps, should be positioned as close as possible on each side of the bend.

Rohrbögen direkt vor und hinter dem Bogen mit RSB-Schellen abfangen.
 Monter les colliers avant et après une courbe à 90°.

Montagehinweise

Montage auf Anschweißplatten

Anschweißplatten auf einer mit der Belastung abgestimmten Unterlage anschweißen. Untere Schellenhälfte auf Anschweißplatte klemmen, Rohr einlegen, zweite Schellenhälfte aufsetzen und mit den Schrauben festziehen. Nicht mit aufgesetzter Kunststoff-Schelle schweißen! Verlängerte Anschweißplatten können mit der Unterlage verschraubt werden.

Auf Vorspannung achten (Schellenhälften dürfen sich nach der Montage nicht berühren)!

Montage auf Tragschienen

Tragschienen werden wahlweise in Stücken zu 2 m geliefert. Tragschiene anschweißen oder mit Befestigungswinkel anschrauben. Tragschienenmutter in Schiene einführen und bis zum Anschlag drehen (auf richtigen Abstand achten). Untere Schellenhälfte aufkleben, Rohr einlegen, zweite Schellenhälfte aufsetzen und mit den Schrauben festziehen. Auf Vorspannung achten (Schellenhälften dürfen sich nach Montage nicht berühren)!

Aufbaumontage

Anschweißplatte oder Tragschiene anschweißen oder mit Befestigungswinkel anschrauben. Untere Schellenhälfte aufkleben, Rohr einlegen, obere Schellenhälfte aufsetzen und mit Aufbauschrauben festziehen (Aufbauschraube steht über). Durch Auflegen eines Sicherungsbleches auf die obere Schellenhälfte wird ein Verdrehen der Aufbauschraube verhindert. Zweite Rohrschelle nun in gleicher Weise aufmontieren usw. Form und Maßänderungen, die der technischen Entwicklung dienen, vorbehalten.

Conseils pour le montage

Montage avec plaque à souder

Poser la plaque inférieure et fixer avec un aimant, ou bien avec un autre outillage. Souder la plaque; poser le collier inférieur, le tube, le deuxième demi-collier et serrer les vis. Ne pas souder la plaque inférieure après le montage du collier en plastique.

Les plaques inférieures allongées sont capables pour le montage direct sur le châssis de la machine. Il faut bien contrôler la distance entre les tubes (le contact entre les colliers est déconseillé).

Montage avec rail support

Les rails supports sont livrés en longueur 2 mètres. Souder ou bien visser le rail sur le châssis de la machine, insérer le contre écrou hexagonal dans le rail et le tourner, poser le collier inférieur, poser le tube, poser le deuxième demi-collier et serrer les vis. Il faut bien contrôler la distance entre les tubes (le contact entre les colliers est déconseillé).

Montage groupé

C'est le montage de deux colliers, un au-dessus de l'autre par deux vis spéciales. Par ce montage c'est possible de grouper, deux ou bien plusieurs colliers en bloquant les vis spéciales par une propre plaque de sécurité.

Max. momento torcente per il fissaggio delle viti. Staffe con piastra superiore.

Max. bolt tightening Torque in Nm, for clamps with upper plate.

Max. Schraubenanzugsmoment in Nm, montage mit Deckplatte.

Max. effort en Nm, montage avec plaque supérieure.

Serie – Series Baureihe – Série			n° tu/Werkstoff/Material/Matériel		
			Polypropylen	Polyamide	Aluminium
Standard		M 6	8	10	12
Doppia – Twin Doppel – Double	Gr. 1	M 6	5	6	-
	Gr. 2 ÷ 4	M 8	12	12	-
	Gr. 5		8	8	-
Pesante Heavy Schwere Lourde	Gr. 1	M 10	12	20	30
	Gr. 2		12	20	30
	Gr. 3		15	25	35
	Gr. 4	M 12	30	40	55
	Gr. 5	M 16	45	55	120
	Gr. 6	M 20	80	150	220
	Gr. 7	M 24	110	200	250
	Gr. 8	M 30	180	350	500
Gr. 9	M 30	200	370	500	