

**FluidConnectors
Niederlassungen Europa**

Parker-Ermeto Ges.mBH
Badener Straße 12
A-2700 Wiener Neustadt
Tel: (43) (2622) 23501
Fax: (43) (2622) 66212

Parker Hannifin S.A.-N.V.
Av. Marcel Thiry Laan 200 D
B-1200 Brussels
Tel: (32) (2) 7621800
Fax: (32) (2) 7623330

Parker Hannifin GmbH
Geschäftsbereich Ermeto
Am Metallwerk 9
D-33659 Bielefeld
Tel: (49) (521) 4048-0
Fax: (49) (521) 4048-280

Parker Hannifin GmbH
Fluid Verbindungsteile
Freiherr-vom-Stein-Straße 1
D-35325 Mücke
Tel: (49) (6400) 922-0
Fax: (49) (6400) 922-102

Parker Hannifin GmbH
Geschäftsbereich Polyflex
An der Tuchbleiche 4
D-68623 Lampertheim
Tel: (49) (6256) 81-0
Fax: (49) (6256) 81-100

Parker Hannifin Danmark A/S
Industrigrenen 11
DK-2635 Ishøj
Tel: (45) (43) 560400
Fax: (45) (43) 733107

Parker Hannifin España S.A.
P.I. Las Monjas - C/. Estaciones, 8
E-28850 Torrejón de Ardoz (Madrid)
Tel: (349) (1) 6757300
Fax: (349) (1) 6757711

Parker Hannifin S.A.
17, Rue des Bûchillons
Z.I. du Mont Blanc - B.P. 524
F-74112 Annemasse Cedex
Tel: (33) (450) 878080
Fax: (33) (450) 378685

Parker Hannifin plc
Wetherby Road
GB-Derby DE24 8JH
Tel: (44) (1332) 365631
Fax: (44) (1332) 368038

Parker Hannifin S.p.A.
Via Privata Archimede 1
I-20094 Corsico (MI)
Tel: (39) (02) 45192.1
Fax: (39) (02) 4479340

Parker Hannifin A/S
Berghagan - P.O. Box 8
N-1405 Langhus
Tel: (47) (64) 867760
Fax: (47) (64) 866888

Parker Hannifin B.V.
Edisonstraat 1
Postbus 340
NL-7570 AH Oldenzaal
Tel: (31) (541) 585000
Fax: (31) (541) 585459

Parker Hannifin Sp.z o.o.
ul. Parowcowa 8B
PL-02-445 Warszawa
Tel: (48) (22) 8634942
Fax: (48) (22) 8634944

Parker Hannifin Sweden AB
Fagerstagatan 51
Box 8314
S-16308 Spanga-Stockholm
Tel: (46) (8) 7602960
Fax: (46) (8) 7618170

Parker Hannifin Oy
Ylästöntie 16
SF-01510 Vaantaa
Tel: (358) (9) 476731
Fax: (358) (9) 47673200

Katalog 4043-1/D
April 1998



Hydraulisches Montage- und Bördelgerät mit Elektroniksteuerung

Allgemeines

Der EOMAT III/A, eine Weiterentwicklung des bewährten EOMAT III, ist eine elektronisch gesteuerte Hydraulik-Antriebseinheit zur EO-2 und Progressivringmontage sowie zur Rohrbördelung (SAE J 514 / SAE J 533 b) für Stahl- und Edelstahlrohre (Werkstoff 1.4571) von 4 bis 42 mm Rohr-AD.

Der benötigte Arbeitsdruck wird nach Wahl von Montageart und Rohrabmessung durch einen Microprozessor automatisch ermittelt und ein Multifunktions-Display informiert über die aktuellen Daten. Häufig vorkommende Montagedaten oder Sonderanwendungen können gespeichert werden. Hierfür stehen 26 Speicherplätze zur Verfügung. Diese Ausstattung ermöglicht einen individuellen Einsatz des Gerätes. Die Standardausführung hat einen 380V-Anschluss. Auf Wunsch sind andere Spannungsarten und -frequenzen gegen Aufpreis lieferbar.

Die benötigten Werkzeuge sind mit denen der EOMAT II-Version identisch und die Bausätze für EO-2 oder Progressivring-Montage bzw. Rohrbördelung können manuell ohne Werkzeuge gewechselt werden.



Hydraulisches Montage- und Bördelgerät mit Elektroniksteuerung

Vorteile

Der EOMAT III/A bietet dem Anwender eine Vielfalt an Vorzügen:

- Für die Montage des weichdichtenden Verschraubungssystems EO-2 wird der gleiche Werkzeugsatz verwendet wie bei der Progressivring-Vormontage.
- Die EO-2 Funktionsmutter wird fertig montiert. Der so fertig gestellte Rohranschluss wird dann in den Verschraubungsstutzen eingesetzt, die EO-2 Funktionsmutter festgezogen.
- Kein Werkzeugverschleiß bei der Montage von EO-2 Funktionsmuttern.

- Die Fertigmontage von Progressivringen erfolgt mit nur 1/4 Umdrehung der Überwurfmutter über den Punkt des deutlich fühlbaren Kraftanstiegs.
- Erhebliche Reduzierung der Vormontage-Taktzeiten, da die Vor- und Rücklaufgeschwindigkeiten bedeutend schneller ausgelegt sind als der eigentliche Arbeitshub.
- Automatische Ermittlung der Montageparameter durch Microprozessor. Drucktabellen sind nicht mehr erforderlich.
- 26 Speicherplätze für häufig vorkommende Abmessungen oder spezifische Montagedaten.
- Hohe Einschaltdauer durch vergrößertes Ölvolumen.
- Optimale Reproduzierbarkeit der Montage-Parameter durch kontinuierliche elektronische Druck- und Wegüberwachung.
- Prüfanschluss für den SensoControl Grafik-Printer zur dokumentierbaren Druckverlauf-Kontrolle.
- Elektronische Ölstand- und Öltemperaturüberwachung mit Warnanzeige über das Multifunktions-Display.
- Ölwechsel ohne Demontage der Gerätehaube.
- Standardmäßig 3-sprachiges Multifunktions-Display (deutsch, englisch und französisch).
- Ein Doppel-Fußbedienungs-Schalter ist als Zusatzeinrichtung lieferbar.

Technische Daten

Öl:

Esso Nuto H 32 oder gleichwertig, Füllmenge 15 l (Ölwechsel 1 x jährlich oder alle 2.000 Betriebsstunden. Ölablassschraube an der Geräte-Unterseite).

Arbeitsdruck:

Von 12 bis 200 bar elektronisch geregelt.

Abmessungen:

Breite 690 mm, Höhe 530 mm, Tiefe 320 mm.

Hydraulikpumpe:

1,1 kW - 5,4 l/min.

Vorschubgeschwindigkeit:

19 mm/sek., Arbeitshub 8,7 mm/sek., Rückhubgeschwindigkeit 13,3 mm/sek.

Elektroanschluss:

380 V/3/50 Hz/2,8 A (Standard).

Anschlusskabel:

5m - CEE 16 A, mit Phasenwender.

Gewicht: 100 kg

Technische Daten

der elektronischen Steuerung

Anzeige: LCD-Display, 2 Zeilen mit je 24 Zeichen, Zeichenhöhe 5,5 mm.

Tasten „MENU“: Drei Tasten zum Eingeben des Menüs. Die Tasten-Funktionen erscheinen in der unteren Zeile des LCD-Displays.

Anschlussbuchse „SCGP“: Zum Anschluss des SensoControl Grafik-Printers SCGP-300. Steckverbindung: Typ Lemoso Gr. 1,5-polig.

Anschlussbuchse „FS“: Zum Anschluss des Fußschalters. Steckverbindung: DIN 41524, 3-polig.

Umgebungsbedingungen: Umgebungstemperatur: 0...+50°C, Lagertemperatur: -25...+60°C.

Allgemeines: Lithiumbatterie für Datenspeicherung, Lebensdauer mindestens 5 Jahre.

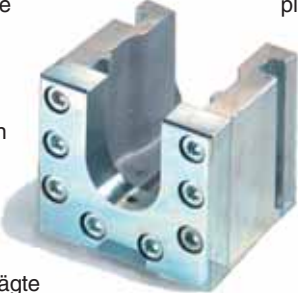
Inbetriebnahme

Phasen-Polarität Gerät einschalten. Die richtige Phasen-Polarität wird durch einen Probelauf ohne Werkzeuge und ohne Bausatz geprüft. Die funktionsbereite (leuchtende) Start-Taste drücken und festhalten. Wenn die Start-Taste nicht leuchtet, ist die grüne Menü-Taste so oft zu drücken, bis die Start-Taste leuchtet. Bei richtiger Phasen-Polarität fährt der Kolben bis Anschlag vor und wieder zurück. Im Display erscheint die Aufforderung „START-TASTE LOSLASSEN“. Bei falscher Phasen-Polarität bewegt sich der Kolben nicht. Ist dies der Fall, Gerät abschalten und mit Hilfe eines Schraubendrehers den Phasenwender im Stecker umschalten.

Einstellung der Montageparameter

EO-2 Funktionsmuttern-Montage

1. Einstellung der Montageparameter durch Menüwahl-Tasten (siehe Absatz „Bedienung des Multifunktions-Displays“).
2. Montage-Bausatz in die Werkzeugaufnahme einhängen. (Gewicht ca. 5,5 kg)
3. Montagekonus (MOK) und Gegenhalteplatte (GHP) entsprechend der Rohrgröße und Baureihe auswählen.
4. Montagekonus in Werkzeugaufnahme einsetzen. Gegenhalteplatte in die Aussparung des Bausatzes einlegen.
5. EO-2 Funktionsmutter auf das rechtwinklig abgesägte und entgratete Rohr aufschieben.
6. Rohr mit EO-2 Funktionsmutter in Vormontagebausatz zwischen Gegenhalteplatte und Montagekonus einlegen.
7. Rohr gegen den Anschlag im Montagekonus drücken. In dieser Stellung das Rohr festhalten und Start-Taste (bzw. rechten Fußschalter) drücken und festhalten bis „START-TASTE LOSLASSEN“ im Display erscheint. Die Vormontage ist abgeschlossen.
8. Den montierten Rohranschluss aus der Gegenhalteplatte herausnehmen. Überwurfmutter zurückdrehen und kontrollieren (Stichprobe), dass der Spalt zwischen Dichtring und Haltering geschlossen ist.



Einsetzen in die Verschraubung

Das Rohrende in den Verschraubungsstutzen stecken und bis zum deutlich fühlbaren Kraftanstieg montieren (Blockmontage). Der Stutzen muss gegengehalten werden.

Wiederholmontage

1. Nach dem Lösen der Überwurfmutter kann der Dichtring vom Rohrende abgezogen werden. Er ist auf Beschädigungen zu überprüfen und gegebenenfalls zu ersetzen.
2. Zum Austausch des Dichtringes alten Dichtring vom Rohr ziehen. Neuen Dichtring mit dem Metallinnenkonus zum Haltering auf das Rohr schieben.
3. Unabhängig vom Austausch des Dichtringes das Rohrende in den Verschraubungsstutzen stecken und bis zum deutlich fühlbaren Kraftanstieg montieren (Blockmontage). Der Stutzen muss gegengehalten werden.

Progressivring-Vormontage

1. Einstellung der Montageparameter durch Menüwahl-Tasten (siehe Absatz „Bedienung des Multifunktions-Displays“).
2. Bausatz für Vormontage in die Werkzeugaufnahme einhängen. (Gewicht ca. 5,5 kg)
3. Montagekonus (MOK) und Gegenhalteplatte (GHP) entsprechend der Rohrgröße und Baureihe auswählen.
4. Montagekonus in Werkzeugaufnahme einsetzen. Gegenhalteplatte in die Aussparung des Bausatzes einlegen.
5. Progressivring, Überwurfmutter und Montagekonus einlegen.
6. Überwurfmutter und Progressivring auf das rechtwinklig abgesägte und entgratete Rohr aufschieben.
7. Rohr mit Überwurfmutter und Progressivring in Vormontagebausatz zwischen Gegenhalteplatte und Montagekonus einlegen.
8. Rohr gegen den Anschlag im Montagekonus drücken. In dieser Stellung das Rohr festhalten und Start-Taste (bzw. rechten Fußschalter) drücken und festhalten bis „START-TASTE LOSLASSEN“ im Display erscheint. Die Vormontage ist abgeschlossen.
9. Das vormontierte Rohr aus der Gegenhalteplatte herausnehmen. Der Progressivring bzw. Schneidring hat unter Aufwurf eines sichtbaren Bundes in das Rohr eingeschnitten (Kontrolle!).

Fertigmontage

Gewinde und Konus des Verschraubungsstuzens einölen. Das vormontierte Rohr in den zugehörigen Verschraubungsstutzen einsetzen. Die Überwurfmutter ca. 1/4 Umdrehung über den Punkt des deutlich fühlbaren Kraftanstiegs anziehen.

Wiederholmontage

Nach Fertigstellung der Verbindung sowie nach jedem Lösen ist das Festziehen der Überwurfmutter ohne erhöhten Kraftaufwand vorzunehmen.

Wichtige Hinweise!

Montagevorgang nur bei eingelegtem Rohr mit EO-2 Funktionsmutter bzw. Überwurfmutter und Progressivring durchführen (Nichtbeachtung kann zu Beschädigung der Werkzeuge führen). Längere Rohre sind beim Montagevorgang abzustützen. Die Montagekonen sind regelmäßig mit entsprechenden Konuslehren auf Maßhaltigkeit zu überprüfen und wenn nötig zu ersetzen.

Achtung: Während der (Vor)montage nicht in den Arbeitsbereich des Montage-Bausatzes greifen!

Rohrbördelung

1. Einstellung der Montageparameter durch Menüwahl-Tasten (siehe Absatz „Bedienung des Multifunktions-Displays“).
2. Bausatz für Rohrbördelung in die Werkzeugaufnahme einhängen. (Gewicht ca. 19,5 kg)



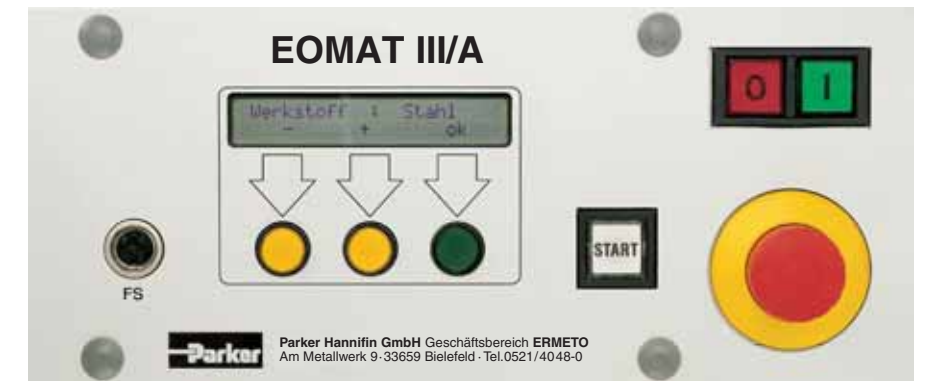
3. Bördeldorn schmieren.
4. Bördelbackensatz entsprechend der Rohrgröße einsetzen.
5. Überwurfmutter und anschließend Stützhülse auf das Rohr schieben.
6. Rohr in der Bördelbacken-Bohrung bis zur Anschlagplatte vorschieben. Um ein Verkanten zu vermeiden, sind längere Rohre bei der Bördelung abzustützen.
7. Start-Taste (bzw. rechten Fußschalter) drücken und festhalten bis „START-TASTE LOSLASSEN“ im Display erscheint. Der Bördelvorgang ist abgeschlossen.
8. Rohr mit Bördelbacken nach oben aus dem Bausatz heben.
9. Zum Lösen des Rohres die Bördelbacken in die dafür vorgesehene Aussparung des Bausatzes legen und das Rohr seitlich verkanten.

Wichtige Hinweise!

Bördeldorn nicht ohne eingelegtes Rohr in die Bördelbacken fahren. Der aufgeraute Bereich der Bördelbacken muss unbedingt öl- und fettfrei sein, um ein Durchrutschen des Rohres zu vermeiden.

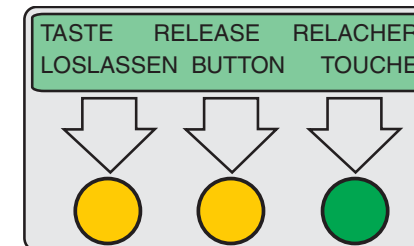
Achtung: Während des Bördelvorgangs nicht in den Arbeitsbereich des Bördel-Bausatzes greifen!

Bedienung des Multifunktions-Displays

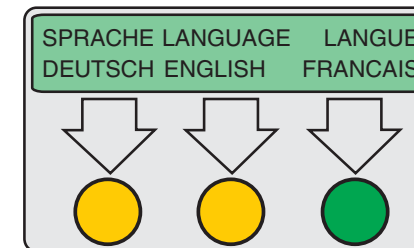


Sprachwahl (deutsch/englisch/französisch)

1. Für Änderung der Sprache Gerät abschalten.
2. Bei festgehaltener grüner Menüaste Gerät einschalten.
3. Folgendes Bild erscheint nach einigen Sekunden im Display:



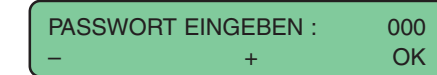
4. Nach Loslassen der grünen Menüaste werden die Sprachen angezeigt:



5. Für deutsche Sprache die linke gelbe Taste, für englische Sprache die rechte gelbe Taste, für französische Sprache die grüne Taste drücken. Alle weiteren Angaben erscheinen grundsätzlich in der gewählten Sprache, auch nachdem das Gerät ausgeschaltet war.

Passworteingabe

1. Für Passwort-Änderungen Gerät abschalten.
2. Bei festgehaltener linker gelber Taste Gerät einschalten.
3. Folgendes Bild erscheint nach einigen Sekunden im Display:



4. Mit einer gelben Taste (+ oder -) die 1. Ziffer (blinkend) eingeben. Mit grüner Taste bestätigen. Die 2. und 3. Ziffer in gleicher Weise eingeben. Nach Eingabe der 3. Ziffer erscheint folgendes Bild im Display:



- 5a. Die Meldung verschwindet nach einigen Sekunden. Es erscheint das Bild von Punkt 3.
- 5b. oder es erscheint folgendes Bild:



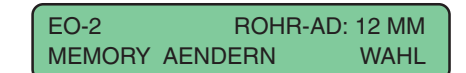
- Mit der linken gelben Taste „ÄNDERN“ kann ein neues Passwort eingegeben werden. Vorgehen wie unter Punkt 4. Mit der rechten gelben Taste „AN“ wird der Passwortschutz eingeschaltet. Immer, wenn am EOMAT III eine der 3 Menüasten gedrückt wird, d.h. die Montageparameter verändert werden sollen, muss das Passwort eingegeben werden. Mit der grünen Taste „AUS“ wird der Passwortschutz ausgeschaltet. Alle Montageparameter können ohne Passworteingabe verändert werden.
6. Ab Werk wird das Passwort auf „000“ voreingestellt.
 7. Wird ein falsches Passwort eingegeben, muss die Eingabe von neuem versucht werden. Der Menüpunkt kann nur durch Abschalten des Geräts verlassen werden.

Menüwahl für Standardprogramm Stahl und Edelstahl

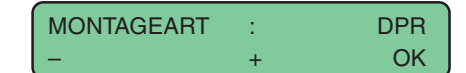
Alle Einstelldaten sind fest programmiert. Nur Montageart und Rohrabmessung müssen eingegeben werden.

Anwendungsbeispiel: Vormontage mit Progressivring, Rohr-AD 16 mm

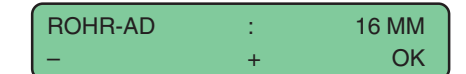
1. Daten der letzten Einstellung im Display (beliebiges Beispiel):



2. Die grüne Taste „WAHL“ drücken. Die Start-Taste ist jetzt außer Betrieb.



3. Mit einer gelben Taste (+ oder -) die Montageart wählen bis „DPR“ erscheint. Mit grüner Taste „OK“ bestätigen:



4. Mit einer gelben Taste (+ oder -) den Rohr-Außendurchmesser wählen. Mit grüner Taste „OK“ bestätigen. Alle benötigten Daten sind nun eingegeben und es erscheint folgendes Display:



5. Die Start-Taste ist jetzt funktionsbereit (leuchtet). Der Montagevorgang kann nun, wie ab Punkt 2 des Absatzes Progressivring-Vormontage, EO-2 Funktionsmuttern-Montage oder Rohrbördelung beschrieben, begonnen werden.

Bedienung des Multifunktions-Displays

Programmieren von Speicherplätzen für Sonderanwendungen

Für Sonderanwendungen können individuelle Montagedrücke und Haltezeiten eingegeben und gespeichert werden. Diese liegen im Normalfall nicht vor und können nur durch Probemontagen ermittelt werden. Bei Bedarf ist Rücksprache mit unserem technischen Außendienst zu halten. Es stehen 26 Speicherplätze zur Verfügung, die mit den Buchstaben A bis Z gekennzeichnet sind.

Anwendungsbeispiel:

Progressivring-Vormontage für Rohr-Ausendurchmesser 16 mm eingeben und speichern:

1. Montageart und Rohr-Außendurchmesser wählen wie beim Standardprogramm:

DPR ROHR-AD: 16 MM
MEMORY AENDERN WAHL

2. Rechte gelbe Taste „ÄNDERN“ drücken. Die Start-Taste ist jetzt außer Betrieb.

MONTAGEDRUCK : 36 BAR
- + OK

3. Mit einer gelben Taste (+ oder -) kann für Sonderanwendungen der Montagedruck (19-200 bar) individuell eingegeben werden: Mit grüner Taste „OK“ bestätigen.

HALZEIT : 1.0 SEC
- + OK

4. Mit einer gelben Taste (+ oder -) die Haltezeit (0-9sec) einstellen. Im Normalfall ist eine Sekunde ausreichend. Mit grüner Taste „OK“ bestätigen. Nun erscheint im Display immer der Speicherplatz „A“:

A : 35 BAR 0.5 SEC
- + OK

5. Mit einer gelben Taste (+ oder -) kann ein anderer Speicherplatz (A-Z) gewählt werden. In unserem Beispiel soll Platz „A“ überschrieben werden. Mit grüner Taste „OK“ bestätigen. Jetzt erscheint im Display der gewählte Speicherplatz mit dem gewählten Montagedruck und der gewählten Haltezeit:

A : 45 BAR 1.0 SEC
MEMORY AENDERN WAHL

6. Der Speichervorgang ist abgeschlossen. Die Start-Taste ist jetzt funktionsbereit (leuchtet). Der gespeicherte Montagevorgang kann nun, wie ab Punkt 2 des Absatzes Progressivring-Vormontage, EO-2 Funktionsmutter-Montage bzw. Rohrbördelung beschrieben, begonnen werden.

Abrufen von Speicherplätzen

z.B. Speicherplatz „A“

1. Daten der letzten Einstellung im Display (beliebiges Beispiel):

DPR ROHR-AD: 10 MM
MEMORY AENDERN WAHL

2. Linke gelbe Taste „MEMORY“ drücken. Die Start-Taste ist jetzt außer Betrieb. Nun erscheint im Display immer der Speicherplatz „A“:

A : 45 BAR 1.0 SEC
- + OK

3. Mit einer gelben Taste (+ oder -) den gewünschten Speicherplatz auswählen und mit der grünen Taste „OK“ bestätigen:

A : 45 BAR 1.0 SEC
MEMORY AENDERN WAHL

4. Die Start-Taste ist jetzt funktionsbereit (leuchtet). Der Montagevorgang kann nun, wie ab Punkt 2 des Absatzes Progressivring-Vormontage, EO-2 Funktionsmutter-Montage bzw. Rohrbördelung beschrieben, begonnen werden.

Display-Anzeige während des Betriebs (Beispiel):

LL ROHR-AD: 10 MM
30°C 6 BAR ABBRUCH

oder

A : 45 BAR 1.0 SEC
30°C 6 BAR ABBRUCH

Öltemperatur und Druck werden zur Kontrolle angezeigt. Mit der grünen Taste „BRUCH“ (bzw. mit dem linken Fußschalter) kann jederzeit der laufende Montagevorgang abgebrochen werden.

Display-Warnanzeigen:

ZU GERINGER MONTAGEWEG
UNTERMONTAGE ! WEITER

Montage überprüfen. Z.B. wenn die Vormontage ohne Werkzeug, oder ohne Progressivring bzw. Mutter durchgeführt wurde. Grüne Taste „weiter“ drücken.

ZU HOHER DRUCK
UEBERMONTAGE ! WEITER

Diese Meldung erscheint nur bei den wegabhängigen Montagearten LL und DPR. Z.B. wenn ein bereits montiertes Rohr eingelegt wurde. Grüne Taste „weiter“ drücken.

BOERDEL ROHR-AD: 16 MM
FALSCHER BAUSATZ !

Der eingehängte Bausatz passt nicht zu der gewählten Montageart. Die Bausatzüberprüfung gilt nur bei Montagen für das EO-Standardprogramm. Richtigen Bausatz einhängen. Es erscheint die Display-Anzeige während des Betriebes. Die Start-Taste ist jetzt funktionsbereit (leuchtet).

OELSTAND ZU GERING

Gerät abschalten. Auf Undichtigkeit prüfen. Öl nachfüllen.

OELTEMPERATUR ZU HOCH

Gerät abschalten und einige Zeit abkühlen lassen.

Bestellzeichen EOMAT III/A und Zubehör



Grundgerät ohne Bausätze und Werkzeuge: EOMATIII/A380VX

Doppel-Fußbedienungsschalter: EOMATIIIFUSSX

Bausatz für EO-2 Funktionsmutter-Montage und Progressivring-Vormontage: EOMATSCHNEIDRX

Bausatz für Rohr-Bördelung: EOMATBOERDELBX

Werkzeugaufnahmefach für Montagekonen und Gegenhalteplatten: EOMATWERKZEUGAUFN.X

Baureihe	Rohr-AD	Werkzeuge für EO-2 Montage und Progressivring-Vormontage			Bördelbackensätze Bestell-Nr.
		Montagekonus	Gegenhalteplatte	Konuslehren	
LL	4	MOK04LL	GHP04	KONU04+05LL	
	6	MOK06LL	GHP06		
	8	MOK08LL	GHP08	KONU06+08LL	
	10	MOK10LL	GHP10		
	12	MOK12LL	GHP12	KONU10+12LL	
L	6	MOK06L	GHP06	KONU06+08L/S	M157406
	8	MOK08L	GHP08		M157408
	10	MOK10L	GHP10	KONU10+12L/S	M157410
	12	MOK12L	GHP12		M157412
	15	MOK15L	GHP15	KONU15+18L	M157415
	18	MOK18L	GHP18		M157418
	22	MOK22L	GHP22	KONU22+28L	M157422
	28	MOK28L	GHP28		M157428
	35	MOK35L	GHP35*	KONU35+42L	M157435
	42	MOK42L	GHP42*		M157442
S	6	MOK06S	GHP06	KONU06+08L/S	M157406
	8	MOK08S	GHP08		M157408
	10	MOK10S	GHP10	KONU10+12L/S	M157410
	12	MOK12S	GHP12		M157412
	14	MOK14S	GHP14	KONU14+16S	M157414
	16	MOK16S	GHP16		M157416
	20	MOK20S	GHP20	KONU20+25S	M157420
	25	MOK25S	GHP25		M157425
	30	MOK30S	GHP30	KONU30+38S	M157430
	38	MOK38S	GHP38		M157438

Gegenhalteplatten, Konuslehren und Bördelbackensätze mit Rohr-AD 6, 8, 10 und 12 sind für die Baureihen L und S gleich.
*Hinweis: Für die Fertigmontage von EO-2 Funktionsmuttern FM 35 und 42L sind die zweiteiligen Gegenhalteplatten GHP35 bzw. 42 zu verwenden.

Für Ihre Sicherheit:

Rohrverbindungselemente sind teilweise extremen Belastungen wie z.B. Schwingungen und unkontrollierten Druckspitzen ausgesetzt. Nur die Verwendung von Ermeto Original-Komponenten und die Einhaltung der EO Montagevorschriften garantieren Ihnen Produktsicherheit und Einhaltung geltender Normen. Ein Nichtbefolgen dieser Regel kann die Funktionssicherheit beeinträchtigen und zum Verlust unserer Gewährleistung führen.