

Istruzioni per il montaggio



Per il premontaggio di un anello tagliente sul tubo d'acciaio inossidabile si consiglia di usare una boccola di premontaggio temperata SF 592. Un montaggio diretto sul filetto del corpo deve essere evitato. I coni interni della boccola sono soggetti all'usura, e devono essere controllati in tempi regolari. Per evitare montaggi scorretti si consiglia di sostituire le boccole logorate.



Consigliamo l'uso di tubi inossidabili senza saldatura in materiale 1.4571 secondo DIN 2391 parte 1 o DIN 2462 classe di tolleranza D4/T3.

Segando il tubo, l'estremità deve rimanere ad angolo retto, divergenza consentita max. 0,5°.



Non usare tagliatubi a rullo.

Sbavare il tubo all'interno ed esterno. Per tubi con pareti di poco spessore consigliamo di impiegare le bussole di rinforzo SF 595.



Stringere la boccola di premontaggio SF 592 nella morsa.



Lubrificare il cono interno, il filetto della boccola e l'interno del dado con il lubrificante sf 5 GP. Per una distribuzione regolare del lubrificante si può anche avvitare il dado liberamente sulla boccola di premontaggio.



Nr. d'ordinazione per il lubrificante 5 GP

tubetto 100 g: sf 5GP 100

tubetto 250 g: sf 5GP 250

tubetto 500 g: sf 5GP 500

tubetto 1000 g: sf 5GP 1000



Infilare poi il dado e l'anello tagliente sull'estremità del tubo osservando che gli spigoli taglienti siano dalla parte estrema del tubo.



Dunque spingere il tubo con il dado e l'anello nel cono della boccola di premontaggio, e avvitare a mano il dado fino a sentire resistenza.



Una marcatura del dado facilita l'osservazione dei giri di fissaggio.



Stringere con una chiave per 1-1 1/4 di giri. Il tubo può anche ruotare, ma non più di mezzo giro.

Osserva: usando l'anello tagliente SF brillant stringere verso i valori massimi (ca. 1 1/4-1 1/2 di giri).

■ Controllo



allentare il dado e controllare l'intagliatura degli spigoli taglienti che devono aver sollevato un bordo visibile e regolare intorno al tubo, ricoprendo buona parte dell'area frontale dell'anello. Esso stesso può anche girare radialmente ma non deve lasciarsi spostare in avanti. Usando il materiale 1.4571 per i tubi si scorge una diversità del bordo in confronto al materiale St 35.

Osserva: gli anelli taglienti SF-brillant anche se stretti al massimo rimangono relativamente lenti sul tubo.

■ Montaggio finale sul corpo



introdurre poi il tubo pronto nella sede del corpo e dare 1/4 o 1/2 giro di chiave al dado, dopo il punto di forza. Si consiglia di controtenere l'esagono del corpo con un'altra chiave. I diametri grandi necessitano l'aiuto di un prolungamento della chiave.

Bussole di rinforzo sf 595



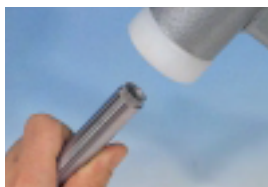
Spesso vengono impiegati tubi con uno spessore di pareti minore, che poi non sono in grado di sostenere la pressione dell'anello tagliante.

Per garantire la funzionalità di un'unione con questi tubi consigliamo di servirsi delle nostre bussole di rinforzo. (Vedi catalogo pag. 5.107).

Montaggio



le bussole di rinforzo si lasciano introdurre facilmente nel tubo fino alla zigrinatura.



Con un martello morbido, la parte zigrinata viene piantata nel tubo. Si forma una sede di pressione senza che il tubo venga allargato.



La bussola di rinforzo aumenta la stabilità del tubo nel punto di allacciamento del montaggio.

Codolo di chiusura con O-Ring sf 589



Il codolo di chiusura va inserito nel cono del corpo. Il dado si stringe a mano fino a quando il codolo si mantiene saldo, con l'aiuto di un utensile si dà al dado 1/8 di giri che è sufficiente per chiudere ermeticamente il raccordo. Un serraggio troppo forte può deformare il cono mettendo a rischio la giusta funzionalità.



svasatubi
RE 10-56



**boccola di
premontaggio** SF 592 ...



morsa tagliatubi
SF AV 6-42



matrice per coni
KL