

Руководство по монтажу



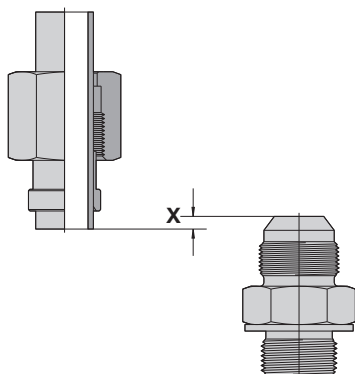
Для надежного монтажа отбортованных резьбовых PC-соединений мы рекомендуем пригодные для изгибания холодным способом и отбортовки, бесшовные мягкие прокатленные трубы из нержавеющей стали по DIN 2391, часть 1, или DIN 2462, класс допуска D4/T3.

■ Подготовка труб

- Проверить трубы на продольную ребристость и внутренний диаметр
- Точно и прямоугольно разрезать аппаратом трубы поперек, при этом обратить внимание на прибавку наложения
- Снять заусенцы с концов трубы изнутри и снаружи
- Тщательно очистить трубу изнутри и снаружи от стружки
- Не использовать труборез!

■ Прибавка наложения

- Каждая отбортовка укорачивает длину трубы в зависимости от толщины стенки трубы.
- Чтобы точно удлинить трубу, нужно учесть прибавку наложения x .



Внешний диаметр трубы		
Внешний диаметр трубы	Внешний диаметр трубы	X
мм	дюйм	мм
6	1/4"	2
8	5/16"	2
10	3/8"	2
12	1/2"	3
14		3,5
15		3,5
16	5/8"	3,5
18		3,5
20	3/4"	3,5
25	1"	3,5
30		4,5
32	1 1/4"	4,5
38	1 1/2"	4,5

■ Отбортовка

- Поместить на трубу накидную гайку и упорное кольцо.
- Надежное присоединение требует точно отбортованных труб. Поэтому мы рекомендуем использовать, прежде всего, для серийного монтажа электрогидравлический аппарат для отбортовки.

■ Процесс отбортовки

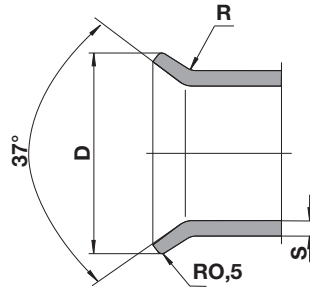
- Установить давление на электрогидравлическом аппарате в соответствии с рекомендациями производителя аппарата.
- Поместить двусоставные зажимные кулачки, соответствующие внешнему диаметру трубы, в аппарат для отбортовки труб.
- Протянуть трубу через двусоставные зажимные кулачки до упора и зажать.
- Начать процесс отбортовки.
- Зажим трубы и отбортовка происходят автоматически.
- Готовую отбортованную трубу вынуть вместе с зажимными кулачками

Руководство по монтажу



Для отбортовки труб из нержавеющей стали мы рекомендуем использовать закаленный, а именно покрытый твердым материалом отбортовочный стержень. Отбортованный краевой выступ на трубе можно проверить на точность размеров по следующей таблице:

Внешний диаметр трубы		Внешний диаметр трубы D		D	S	R
мм	дюйм	мин.	макс.	макс.		
6	1/4"	8,4	9,2	1,5	0,8	
8	5/16"	10,1	10,8	1,5	0,8	
10	3/8"	12	12,5	1,5	1	
12	1/2"	16	16,7	2	1,5	
14		18,8	19,5	2	1,5	
15		19,4	20	2	1,5	
16	5/8"	19,4	20	2,5	1,5	
18		23,5	24	2,5	2	
20	3/4"	24	24,5	2,5	2	
25	1"	29,5	30,2	3	2,3	
30		37,4	38	3	2,3	
32	1 1/4"	37,6	38,3	3	2,3	
38	1 1/2"	43,5	44,5	3	2,8	

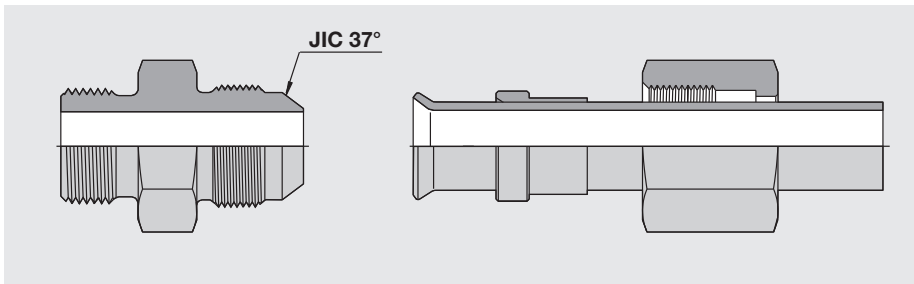


Внимание

Отбортованный краевой выступ должен находиться концентрически, под прямым углом к трубе, а также к 37° отбортованному штуцеру. Неровные краевые выступы указывают либо на дефектные инструменты, либо на ошибку, допущенную при эксплуатации. Внутренний конус трубы должен быть чистым, изъёмны поверхности (продольная ребристость и т.д.) обязательно должны быть сглажены полировочным стержнем.

Окончательный монтаж

- Отбортованный конец трубы поместить на 37° конус резьбового штуцера.
- От руки накрутить накидную гайку до упора.
- Закрутить накидную гайку ключом примерно на 1/4 – 1/2 оборота до ощутимого усилия.



Важно

Штуцер должен удерживаться ключом. После отвинчивания соединения произвести повторную затяжку без увеличения силы!