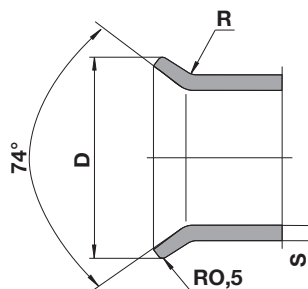


montážní postup



Pro vyhrdlování trubek z nerezavějících ocelí doporučujeme tvrzený, nebo povrchově povlakovaný vyhrdlovací trn. Vyhrdlení na trubce zkontrolujte podle následující tabulky:

trubka	trubka	D	D	S	R
mm	inch	min	max	max	
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

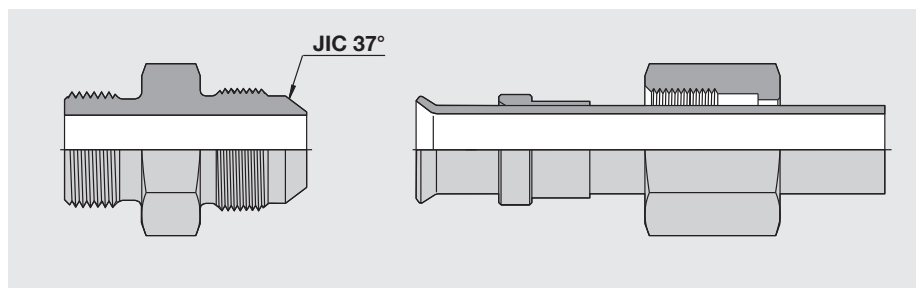


upozornění

Vyhrdlení na trubce musí být v ose trubky a kolmo na osu trubky. Také tak k tělesu šroubení 37°. Nestejnoměrná vyhrdlení znamenají buď poškození nástrojů a nebo chybu v postupu. Vnitřní kónusy na trubce musí být čisté, povrchová poškození (podélné rýhy a tak dále) se musí opravit leštícím kuželem.

konečná montáž

- Vyhrdlený konec trubky dotlačte na kužel 37° tělesa šroubení.
- Převlečnou matici našroubujte na doraz rukou.
- Klíčem dotáhněte převlečnou matici 1/4 až 1/2 otáčky.



důležité

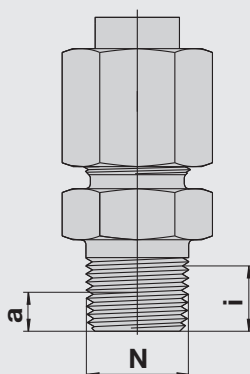
Těleso šroubení musí být při utahování převlečné matice přidržováno klíčem. Po rozebírání není nutno při opětovné montáži používat zvýšenou dotahovací sílu.

závitové čepy a díry

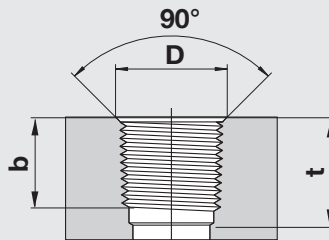


■ s NPTF – závitem ANSI B 1.20.3:

závitový čep s NPTF
závitem podle
ANSI B 1.20.3



závitové díry s NPTF
závitem podle
ANSI B 1.20.3



N	počet chodů / 1"	i	a	D	b	t
1/8"	27	6,7	4,1	10,2	6,9	11,6
1/4"	18	10	5,8	13,6	10,0	16,4
3/8"	18	10,5	6,1	17,0	10,3	17,3
1/2"	14	13,5	8,1	21,2	13,6	22,6
3/4"	14	14	8,6	26,6	14,1	23,1
1"	11 1/2	17	10,2	33,2	16,8	27,8
1 1/4"	11 1/2	18	10,7	42,0	17,3	28,3
1 1/2"	11 1/2	18,5	10,7	48,0	17,3	28,3