

Istruzioni di montaggio



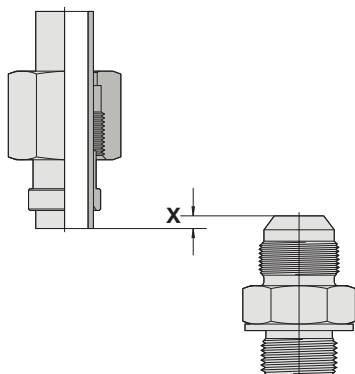
Per un corretto montaggio di questi raccordi consigliamo l'utilizzo di tubo senza saldatura, senza saldatura, ricotto secondo le norme DIN 2391, Parte 1, o DIN 2462, classe di tolleranza D4/T3.

■ Preparazione del tubo

- controllare il tubo sulla scanalatura longitudinale del diametro interno
- sistemare il tubo in un dispositivo
- sbavare il tubo all'interno e all'esterno
- pulire accuratamente il tubo
- non utilizzare una taglia tubi a rullo

■ Evitare sfilamenti

- ogni svasatura accorcia la lunghezza del tubo
- per poter tagliare esattamente il tubo, la svasatura deve avere una lunghezza tale da mantenere il contatto con la superficie di tenuta del raccordo evitando sfilamenti.



tubo diam. esterno		tubo diam. esterno	X
mm	inch		mm
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

■ Svasatura

- far scivolare il dado e l'anello sull'estremità del tubo
- per il montaggio di parecchi raccordi consigliamo l'utilizzo di una svasatubi elettroidraulica, in quanto il funzionamento ottimale del raccordo è dato da una precisa svasatura.

■ Processo di svasatura

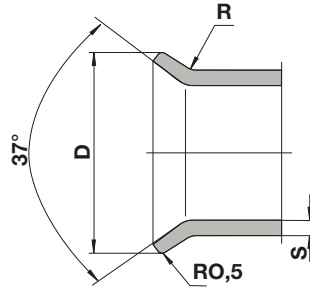
- impostare la pressione della svasatubi elettroidraulica come specificato dal costruttore del dispositivo
- posizionare il tubo nella morsa della svasatubi
- iniziare il processo di svasatura
- la svasatura avviene in maniera automatica
- una volta che il tubo è pronto rilasciare le ganasce del dispositivo

Istruzioni di montaggio



Per la svasatura del tubo in acciaio inox consigliamo di visionare la seguente tabella:

tubo diam. esterno	tubo diam. esterno	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

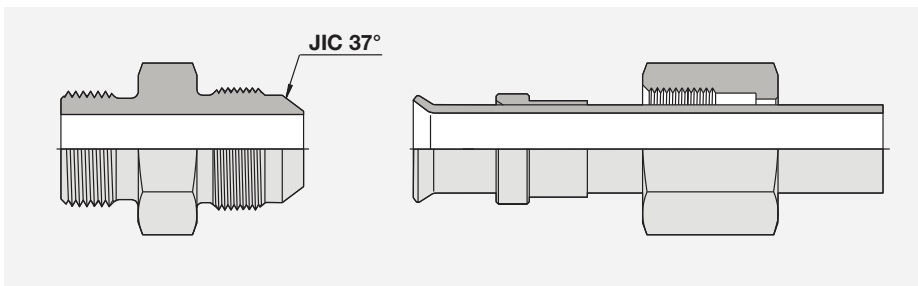


■ Attenzione

La svasatura del tubo deve essere ad angolo retto e deve coincidere con quella del raccordo 37°. Una svasatura imperfetta compromette la tenuta tra il tubo ed il raccordo. L'interno del tubo deve essere completamente pulito, libero da scarti di lavorazione e reso liscio.

■ Assemblaggio finale

- Inserire il cono del raccordo svasato 37° nella svasatura del tubo
- Far scorrere il dado fino all'estremità del tubo
- Con una chiave stringere il dado di ¼ - ½ giro



■ Importante

Controtenere con una chiave l'esagono del raccordo. Non stringere più del necessario il dado.