

Instrukcja montażu



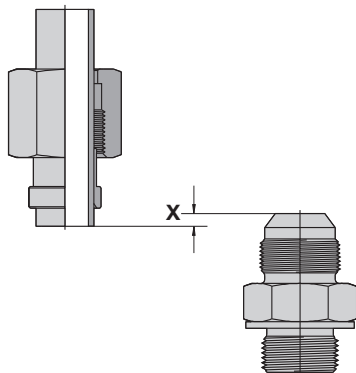
W celu bezpiecznego montażu złączek kielichowych pC zaleca się stosowanie rur bezszwowych ze stali szlachetnej poddanej wyżarzaniu zmiękczającemu, nadającej się do gięcia na zimno oraz nadającej się do połączeń kielichowych – według normy DIN 2391.

■ Przygotowanie rur

- rury należy skontrolować ze względu na rowki wzdłużne oraz średnicę wewnętrzną
- rury należy dokładnie przyciąć na wymiar pod kątem prostym - w odpowiednim przyrządzie – należy przy tym zwrócić uwagę na wielkość zakładki,
- końce rur wewnątrz i na zewnątrz należy poddać lekkiej obróbce usuwającej zadziory,
- należy oczyścić dokładnie rury z wiórów wewnątrz i na zewnątrz,
- nie należy używać obcinarki do rur!

■ Naddatek przeznaczony na zakładkę

- każda obróbka kielichowa skraca długość rury w zależności od grubości ścianki rury,
- w celu dokładnego przycięcia rury na długość należy uwzględnić naddatek przeznaczony na zakładkę (x).



| Sred. zew. rury (AD) | Sred. zew. rury (AD) | X |
|-------------------------|-------------------------|-----|
| mm | inch | mm |
| 6 | 1/4" | 2,0 |
| 8 | 5/16" | 2,0 |
| 10 | 3/8" | 2,0 |
| 12 | 1/2" | 3,0 |
| 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 |

■ Obróbka kielichowa

- nakrętkę zewnętrzną oraz pierścień dociskowy należy nasunąć na rurę,
- prawidłowe wykonanie połączenia rur wymaga dokładnej obróbki kielichowej rur. Dlatego zalecamy (przede wszystkim dla montażu seryjnego) użycie urządzeń elektro – hydraulicznych do obróbki kielichowej.

■ Przebieg obróbki kielichowej

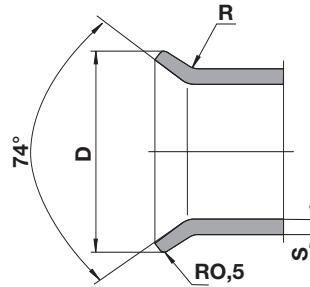
- należy ustawić odpowiednie ciśnienie w urządzeniu do obróbki kielichowej - według zaleceń danego producenta urządzenia,
- należy ułożyć w urządzeniu do obróbki kielichowej 2 sztuki szczęk mocujących – odpowiednich do danej średnicy zewnętrznej rury,
- rurę należy przesunąć do oporu przez 2 częściowe szczęki mocujące i zaciśnąć,
- należy zapoczątkować przebieg obróbki kielichowej,
- zaciśnięcie rury oraz obróbka kielichowa następuje automatycznie,
- należy wyjąć gotową rurę po obróbce kielichowej razem ze szczękami mocującymi.

Instrukcja montażu



W celu wykonania obróbki kielichowej rur ze stali nierdzewnej zalecamy stosowanie hartowanego (względnie pokrytego materiałem hartowanym) trzpienia do obróbki kielichowej. Kołnierz kielichowy na rurze należy skontrolować ze względu na wymiary według poniższej tabeli:

| Śred. zew. rury (AD) | Śred. zew. rury (AD) | 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 |

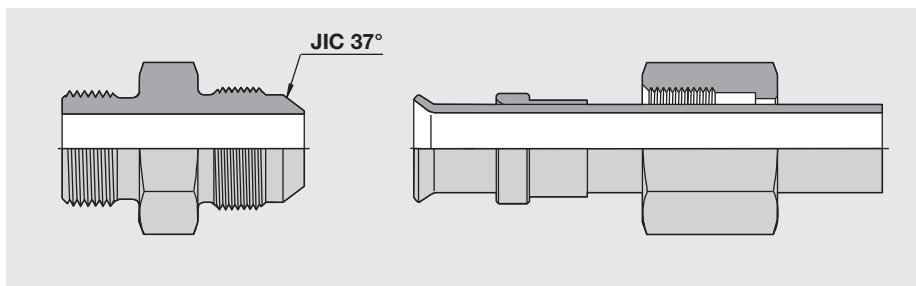


Uwaga

Kołnierz kielichowy musi być wykonany pod kątem prostym oraz koncentrycznie w stosunku do rury oraz pod kątem 37° w stosunku do króćca kielichowego. Niedokładna obróbka kielichowa wskazuje na uszkodzone narzędzia lub błąd obsługowy. Stożek wewnętrzny rury musi być czysty. W przypadku wad powierzchniowych (rowki wzdłużne itp.) należy koniecznie wygładzić powierzchnię za pomocą trzpienia do polerowania.

Montaż końcowy

- końiec rury poddany obróbce kielichowej należy docisnąć do króćca złączki,
- nakrętkę zewnętrzną należy dokręcić ręcznie do uzyskania kontaktu,
- nakrętkę zewnętrzną należy dokręcić kluczem o ok. 1/4 do 1/2 obrotu – aż do wyraźnego wzrostu siły oporu.



Ważna uwaga

Króciec podczas dokręcania należy trzymać kluczem (naciskając w przeciwnym kierunku). Po każdym poluzowaniu połączenia należy ponownie dokręcić połączenie – bez użycia zwiększonej siły!