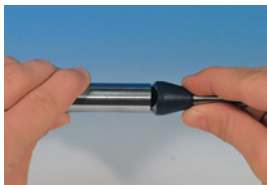
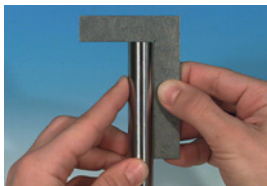


Инструкция по сборке



При монтаже труб из нержавеющей стали предварительную установку нужно проводить исключительно в закаленном предмонтажном штупере. Нужно избегать непосредственного монтажа штупера из нержавеющей стали! Конусы предмонтажных штуперов подвержены износу и, поэтому должны регулярно проверяться шаблонами конуса на соответствие качеству шаблона. Чтобы с самого начала исключить ошибки монтажа, изношенные предмонтажные штуперы нужно заменять новыми.

Мы рекомендуем только бесшовные мягко накалинные трубы из высококачественной стали из материала 1.4571 по DIN EN 10305 или DIN EN ISO 1127 допуск D4 / T3.

Указание: не использовать сваренные трубы!

Трубы прямоугольно отпиливают в устройстве, допустимое отклонение угла к оси трубы максимум 0,5°.

Не использовать труборезы!

Трубы внутри и снаружи слегка зачистить. Максимально допустимая фаска 0,2 x 45°. Для тонкостенных труб мы рекомендуем использовать муфты усиления! (см. основной каталог - трубы)

Для предварительной сборки соответствующей трубы штупер зажать в тиски.

Обратите внимание: при размерах свыше 25 мм использовать монтажный аппарат. Предмонтажный штупер нужно регулярно (после 60 предварительных монтажей) сверять с шаблоном конуса.

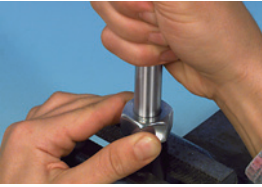
24° - внутренний конус и наружную резьбу предмонтажного штупера, а также всю внутреннюю сторону накидной гайки смазать смазкой sf 5 GP. По возможности свободно навинтить в один оборот накидную гайку на предмонтажный штупер, чтобы смазка лучше смогла распределиться в винтовой резьбе.

Данные для заказа смазки Gliss 5 GP
 тюбик 100 г: MO-5GP100
 банка 250 г: MO-5GP250
 банка 500 г: MO-5GP500
 банка 1 000 г: MO-5GP1000

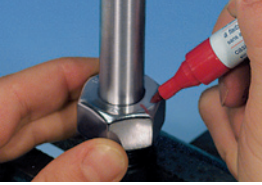


Накидную гайку и врезное кольцо продеть через конец трубы.

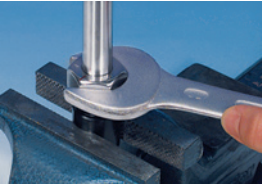
Внимание: режущая кромка всегда должна идти в направлении соединительного конуса.



Трубу, врезное кольцо и накидную гайку поместить в предмонтажный штуцер. Накидную гайку вплоть до осязательного сопротивления от руки навинчивают на предмонтажный штуцер. При этом трубу зажимают у основания предмонтажного штуцера.



Знак маркировки на накидной гайке облегчает соблюдение количества необходимых оборотов.



Ключом завинтить примерно на 1 - 1 1/4 оборота (в зависимости от размера). При этом труба может радиально повернуться примерно на 1/2 оборота, затем она не должна больше вращаться.

Обратите внимание: При предварительном монтаже sf - бриллиантового двугранного врезного кольца завинчивать по возможности до предела (примерно 1 1/4 - 1 1/2 оборота).

Контроль



Отвинтить накидную гайку. Проверить разрез режущей кромки в трубе. Возвышенность покрывает одну часть торцевой поверхности равномерно по всем охвату. Врезное кольцо может радиально поворачиваться, но не должно сдвигаться вперед. На основании жесткого материала трубы 1.4571 у режущей кромки не возникает никакой возвышенности, как у труб St 35.

Обратите внимание: sf-бриллиантовые врезные кольца даже при правильном повышенном предварительном монтаже сидят относительно свободно на трубе.

Монтаж готовых конструкций в штуцер



После осмотра материала предварительно смонтированную трубу поместить в штуцер соединения.

Повернуть накидную гайку примерно на 1/4 - 1/2 оборота до осязательного напряжения. Штуцер нужно удерживать ключом. При больших габаритах необходимы удлинения для гаечных ключей (удлинения трубы).

DVGW Дополнение монтажа. Руководство по встраиванию разборных трубных соединений для газовых трубопроводов

1. Разборные трубные соединения с ввертными цапфами формы А, Е и F не должны применяться в установке по DVGW-TRGI или TRF
2. DVGW - знак технического контроля: DG4502BM0334
3. подходит для газа по DVGW рабочий лист G 260

4. дополнительное номинальное давление:	серия	внешний диаметр трубы	номинальное давление
L		06, 08, 10, 12, 15, 18	PN бар
		22, 35, 42	250
S		06, 08, 10, 12, 14, 16, 20, 25, 30, 38	100
			250

5. допустимая рабочая температура: -20° до + 70° C
6. трубы соответствуют стандартам EN ISO 1127 или DIN 2462
7. осевая прочность: при разрыве и сдвиге
8. многократное использование: 10 раз



Усилительные гильзы SR-595

По причинам издержек часто используются тонкостенные трубы, которые не выдерживают при монтаже давление врезного кольца.

Чтобы, тем не менее, гарантировать функцию завинчивания, мы рекомендуем использование усилительных sf-гильз.

■ Монтаж



Усилительные гильзы легко вводятся в трубу вплоть до накатанных рифлений.



Накатанная часть легко забивается в трубу мягким молотком. Возникает спрессованное место, причем труба не расширяется.



Усилительная гильза сидит устойчиво и предохраняет трубу от пережима во время монтажа.



Резьбовые заглушки SR-589

Резьбовая заглушка вводится конусной стороной в конус. Накидная гайка закручивается рукой, пока заглушка не будет сидеть крепко. Гаечным ключом мы закручиваем накидную гайку примерно на 1/8 оборота. Этого вполне достаточно, чтобы уплотнить соединение. Более сильное завинчивание могло бы деформировать конус и сделать невозможным его дальнейшее использование.



Устройство для снятия грата MO-RE10-56

Предмонтажный штуцер SR-592 ...

Установка для распиливания труб MO-AV 6-42

Шаблон конуса MO-KL