



■ Руководство по монтажу

Зажимные соединения с конусным кольцом серии u2 поставляются в смонтированном, чистом, упакованном виде. Накладные гайки и зажимные и конусные кольца от руки накручены на корпус резьбового соединения, так что, оно готово к монтажу. Обратите внимание на то, что на соединения перед монтажом не должна попасть грязь или инородные тела, т.к. они могут привести к негерметичному соединению.

■ Замена и выбор труб (соединения от 6 мм 1/4" до 25 мм 1")

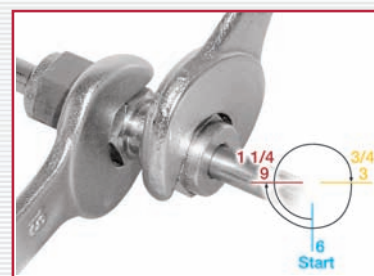
Мы рекомендуем прокатанные бесшовные или прокатанные сварные и протянутые трубы из нержавеющей стали. Труба должна быть обрезана под прямым углом. Грат необходимо снять. По возможности не создавать фаску на конце трубы. Пожалуйста, убедитесь в том, что труба очищена и на ограничителе соединения нет частичек грязи. Убедитесь, что труба чистая в основании корпуса резьбового соединения. Трубы с большими допусками во внешнем диаметре могут с трудом надеваться на основание, поэтому рекомендуется тщательная проверка. После нее от руки накрутите накладную гайку.

■ Монтаж

Таким образом, достигнута стартовая точка, и Вы можете пометить накладную гайку на видном месте. Рекомендуемая позиция – 6 часов. Удерживая корпус резьбового соединения подходящим ключом, поворачивайте второй ключ примерно на 1 ¼ оборота, так, чтобы отметка оказалась на 9 часах. Теперь соединение крепко и плотно смонтировано. С помощью таких действий Вы можете полностью контролировать монтаж.

■ Монтаж для применения при высоком давлении и с высоким фактором риска:

Закрепите корпус резьбового соединения гаечным ключом, а другим затяните накладную гайку так, чтобы трубу больше нельзя было повернуть от руки. Как правило, ок. 1/8 оборота. Отметьте позицию 6 часов. Удерживая корпус резьбового соединения подходящим ключом, поворачивайте второй ключ примерно на 1 ¼ оборота, так, чтобы отметка стояла на 9 часах.



Внимание: Трубы 1/16" – 3/16" или 2 – 4 мм затягивается только на ¾ оборота от стартовой точки. Для монтажа резьбовых соединений более 25 мм или 1" требуется гидравлический аппарат предварительного монтажа. Момент затяжки ключа не дает гарантии корректного монтажа. Только 1 ¼ или ¾ оборота накладной гайки, а также последующий контроль гарантируют надежность.

■ Демонтаж и повторный монтаж

Резьбовые соединения можно неоднократно демонтировать и заново монтировать. Надежное герметичное уплотнение гарантировано при условии, если уплотнительные поверхности не повреждены или не загрязнены. Резьбовое соединение находится в разобранном состоянии. Предварительно смонтированную трубу с накладной гайкой вставьте в корпус резьбового соединения до тех пор, пока переднее зажимное кольцо не будет плотно лежать на крае внешнего конуса резьбового соединения. От руки крепко закрутите накладную гайку. С помощью ключа затяните накладную гайку немного дальше в предварительно смонтированное первоначальное состояние.



При затягивании ощутимо усиленное сопротивление. Удерживайте корпус резьбового соединения ключом, а другим затягивайте накладную гайку, не прилагая чрезмерного усилия.

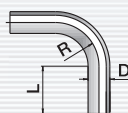
■ Предварительный монтаж (когда необходимо или целесообразно)

При монтажных работах в ограниченном пространстве целесообразно провести монтаж в закаленном предмонтажном штупере. Предмонтажный штупер зажимается в тиски. Монтаж, в том числе, конечный монтаж, проводится, как описано выше.



■ Инструмент PATM для предварительного монтажа:

Внешний диаметр трубы мм	Номер детали	Внешний диаметр трубы мм	Номер детали	Внешний диаметр трубы мм	Номер детали
2	PATM2	10	PATM10	18	PATM18
3	PATM3	12	PATM12	20	PATM20
4	PATM4	14	PATM14	22	PATM22
6	PATM6	15	PATM15	25	PATM25
8	PATM8	16	PATM16		



■ Минимальные прямые длины труб перед сгибом трубы:

D	мм	3	6	8	10	12	16	18	25
L рекомендовано		18	21	22	23	28	30	32	35
L минимум		15	17	18	19	25	27	28	33
R	Радиус сгиба – по рекомендации производителя аппарата для гибки труб.								