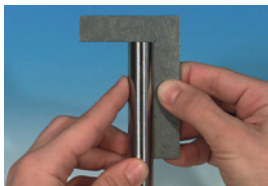


Istruzioni per il montaggio



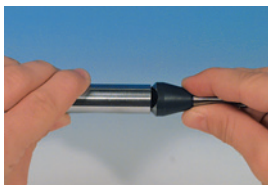
Per il premontaggio dell'anello tagliante su tubo in acciaio inox si deve usare una boccola di premontaggio temperata. I coni interni della boccola sono soggetti a usura e per evitare montaggi scorretti se ne consiglia la sostituzione periodica.



Consigliamo l'uso di tubi INOX senza saldatura in materiale 1.4571 secondo DIN EN 10305 o DIN EN ISO 1127 classe di tolleranza D4/T3.

Consiglio: non utilizzare tubo saldato!

Tagliando il tubo, l'estremità deve rimanere ad angolo retto; divergenza consentita max. 0,5°.



Non usare tagliatubi a rullo

Smavare leggermente il tubo all'interno e all'esterno. Smusso max 0,2x45°

Per i tubi con spessori sottili si consiglia l'utilizzo di bussole di rinforzo. (vedere capitolo sui tubi)



Si consiglia di effettuare il premontaggio con l'ausilio di una morsa.

Attenzione: Per le misure di tubo con diametro superiore ai 25 mm si consiglia l'utilizzo di una macchina per il premontaggio. Ricordare che la boccola di premontaggio (VOMO) deve essere regolarmente ri-calibrata (circa dopo 60 premontaggi).



Il cono interno dei raccordi ad anello tagliante 24°, il filetto esterno della boccola così come l'interno del dado, devono essere lubrificati con il grasso MO-5GP.



Nr. d'ordinazione per il lubrificante 5 GP
 Tube 100 g: MO-5GP100
 Dose 250 g: MO-5GP250
 Dose 500 g: MO-5GP500
 Dose 1000 g: MO-5GP1000



Far scorrere il dado e l'anello all'estremità del tubo.

Attenzione: Posizionare gli spigoli taglienti all'estremità del tubo.



Dunque spingere il tubo con il dado e l'anello nel cono della boccola di premontaggio, e avvitare a mano il dado fino a sentire resistenza.



Una marcatura del dado facilita l'osservazione dei giri di fissaggio.



Stringere con una chiave per 1-1 1/4 di giri. Il tubo può anche ruotare, ma non più di mezzo giro.

Osserva: usando l'anello tagliente SF brillant stringere verso i valori massimi (ca. 1 1/4-1 1/2 di giri).

Controllo



allentare il dado e controllare l'intagliatura degli spigoli taglienti che devono aver sollevato un bordo visibile e regolare intorno al tubo, ricoprendo buona parte dell'area frontale dell'anello. Esso stesso può anche girare radialmente ma non deve spostarsi in avanti. Usando il materiale 1.4571 per i tubi si scorge una diversità del bordo rispetto al materiale St 35.

Osserva: gli anelli taglienti SF-brillant anche se stretti al massimo rimangono relativamente lenti sul tubo.

Montaggio finale sul corpo



introdurre poi il tubo pronto nella sede del corpo e dare 1/4 o 1/2 giro di chiave al dado, dopo il punto di forza. Si consiglia di controtenere l'esagono del corpo con un'altra chiave. I diametri grandi necessitano di un prolungamento della chiave.

DVGW Montaggio. Istruzioni per il montaggio di raccordi per tubi in metallo.

1. I raccordi a compressione con vite di tipo A, E ed F non possono essere utilizzati negli impianti secondo DVGW, TRGI o TRF.
2. DVGW- marchio di certificazione: DG4502BM0334
3. Adatto per gas secondo DVGW G 260

4. Valutazione della pressione:

	Serie	Pressione diametro esterno del tubo	PN bar
L	06, 08, 08, 10, 12, 15, 18	250	
	22, 35, 42	100	
S	06, 08, 10, 12, 14, 16, 20, 25, 30, 38	250	

5. Valutazione della temperatura: -20° fino a + 70° Celsius

6. Tubo secondo EN ISO EN ISO 1127/DIN 2462

7. Resistenza assiale: taglio e trazione

8. Molteplice utilizzo: 10 volte



Bussole di rinforzo SR-595

Spesso vengono impiegati tubi con uno spessore minimo, che non sono in grado di sostenere la pressione dell'anello tagliante.

Per garantirne la funzionalità consigliamo l'utilizzo delle nostre bussole di rinforzo

Montaggio



Le bussole di rinforzo si lasciano introdurre facilmente nel tubo fino alla zigrinatura.



Con un martello morbido, la parte zigrinata viene inserita nel tubo. Si forma una sede senza che il tubo venga deformato.

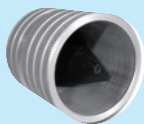


La bussola di rinforzo aumenta la stabilità del tubo nel punto di allacciamento del montaggio.



Codolo di chiusura con O-Ring SR-589

Il codolo di chiusura va inserito nel cono del corpo. Il dado si stringe a mano fino a quando il codolo si mantiene saldo, con l'aiuto di un utensile si dà al dado 1/8 di giro che è sufficiente per chiudere ermeticamente il raccordo. Un serraggio troppo forte può deformare il cono mettendo a rischio la giusta funzionalità.



svasatubi
MO-RE10-56



boccola di premontaggio
SR-592 ...



morsa tagliatubi
MO-AV 6-42



matrice per coni
MO-KL