

# GOK


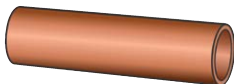

Komponenten • Lösungen • Systeme

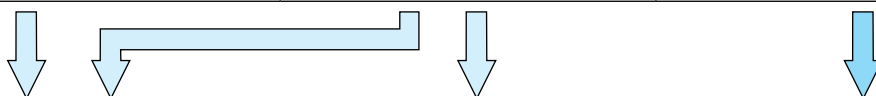


## **Инструкция по монтажу – Штуцерное соединение с врезным кольцом (DG-4502CM0253)**

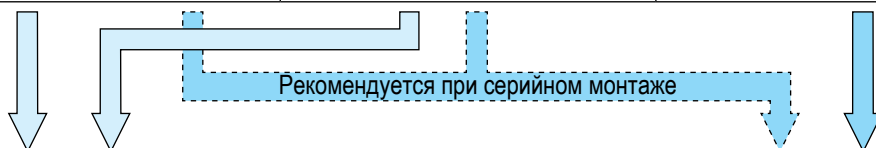
# Инструкция по монтажу – Штуцерное соединение с врезным кольцом

согласно EN ISO 8434-1 со ссылкой на DIN 2353 и DIN 3387-1

<b>Труба:</b> конструкция, размеры и рекомендованный сорт материала	<b>Сталь</b> Стальная труба повышенной точности или штуцер, размеры по стандарту EN 10305 части 1-3, 6	<b>Медь или медный деформируемый сплав</b> - Медная труба по стандарту EN 1057 - Латунный штуцер GOK - Медная труба из CW614N, CW617N	<b>Высококачественная сталь</b> Труба из высококачественной стали, размеры по стандарту EN 10305-1 или EN ISO 1127, предельное отклонение D4 и T4 X6CrNiMoTi17-12-2 по стандарту EN 10088-3
<b>Труба из алюминия см. указание<sup>1)</sup></b>			

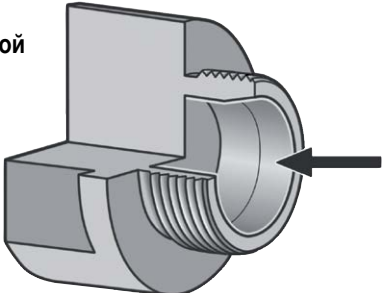
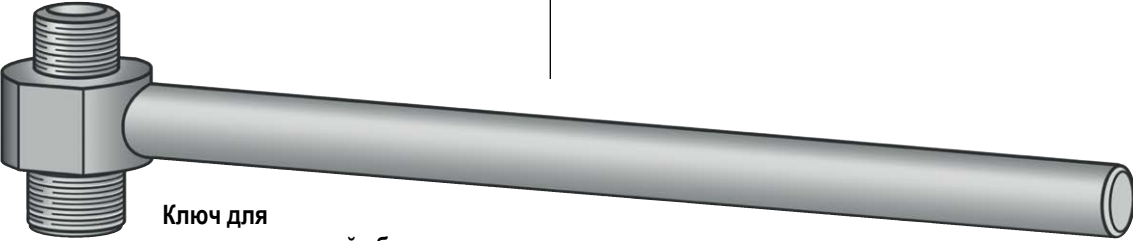


<b>Штуцерное соединение с врезным кольцом:</b> подбор материала	<b>St Сталь</b> Врезное кольцо из стали или латуни	<b>MS Латунь</b> Врезное кольцо из латуни	<b>X Высококачественная сталь</b> Врезное кольцо из высококачественной стали
			



**D**      **Прямой монтаж в резьбовом штуцере**

**V**      **Предварительный монтаж со штуцером предварительной сборки или с ключом для предварительной сборки и окончательный монтаж в резьбовом штуцере**

<p><b>Штуцер предварительной сборки</b></p>  <p><b>Ключ для предварительной сборки</b></p> 	<p><b>Проверка штуцера предварительной сборки или ключа для предварительной сборки типа VOMO</b></p> <p>Конусы резьбового штуцера VOMO подвержены износу. Поэтому следует проводить регулярную проверку (примерно после каждого 50-го предварительного монтажа) при помощи калибра для контроля конусов на соответствие калибру! Не соответствующие калибру или изношенные резьбовые штуцеры VOMO следует заменить во избежание ненадлежащего монтажа.</p>
--	--

<sup>1)</sup> Для алюминиевых труб использовать штуцерное соединение с врезным кольцом из стали или высококачественной стали и усилительную втулку из стали. Не использовать латунь: опасность коррозии!

## Инструкция по монтажу – Штуцерное соединение с врезным кольцом

	<p><b>Подготовка трубы</b> Отпилить трубу под прямым углом. Допустим угловой допуск в 0,5°. Не использовать труборезы и угловые шлифовальные машины. Снять заусенцы на концах трубы с внешней и внутренней стороны. Максимально допустимый угол разделки кромок 0,2 x 45°. Затем произвести очистку.</p> <p><b>УКАЗАНИЕ:</b> Отклонение формы на концах трубы, например, криво срезанная труба или труба с плохо удаленными заусенцами, снижает срок службы и герметичность соединения.</p>	<p>D</p> <p>V</p>
	<p><b>Для всех бесшовных, тонкостенных труб и мягких материалов трубы (например, медь или алюминий):</b> Вставить армирующую втулку в трубу до края накатки. Полностью вбить армирующую втулку при помощи молотка (пластикового или резинового). При этом шейка накатки прижимается к внутренней стенке трубы и предотвращает сдвиг или выпадение армирующей втулки.</p>	<p>D</p> <p>V</p>
	<p><b>Смазка</b> Для выбранной трубы</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- зажать соответствующий штуцер предварительной сборки в тисках,</li> <li>- подготовить соответствующий ключ для предварительной сборки.</li> </ul> <p>Нанести смазку на резьбу и конус штуцера VOMO, а также на резьбу накидной гайки. Один раз не туго навернуть накидную гайку на штуцер VOMO для лучшего распределения смазки.</p>	<p>V</p>
	<p><b>Смазка</b> Немного смазать резьбу и конус резьбового штуцера, а также резьбу накидной гайки (например, смазкой, но не жиром).</p> <p><b>УКАЗАНИЕ:</b> Необязательно смазывать оцинкованные трубные соединения с прозрачным антифрикционным покрытием.</p>	<p>D</p> <p>V</p>

	<p><b>Выравнивание</b> Сдвинуть накидную гайку и врезное кольцо врезной кромкой в направлении конца трубы.</p> <p><b>ВНИМАНИЕ!</b> Следить за правильным положением врезного кольца → иначе - ненадлежащий монтаж.</p>	<p>D</p> <p>V</p>
	<p><b>Предварительная затяжка</b> Навернуть накидную гайку от руки до ощутимого прилегания штуцера VOMO, врезного кольца и накидной гайки.</p> <p><b>Штуцер предварительной сборки</b> Удерживается в тисках, труба прижимается к упору.</p> <p><b>Ключ для предварительной сборки</b> Труба должна прилегать к упору, чтобы врезное кольцо правильно врезалось в трубу.</p>	<p>V</p>
	<p><b>Предварительная затяжка</b> Завинтить накидную гайку вручную до плотного прилегания резьбового штуцера, врезного кольца и накидной гайки. Прижать трубу до упора резьбового штуцера.</p> <p><b>ВНИМАНИЕ!</b> Труба должна быть плотно прижата к упору, иначе не произойдет врезания в трубу.</p>	<p>D</p>
	<p><b>Затяжка резьбового соединения</b> Затянуть накидную гайку на штуцере VOMO гаечным ключом на один-полтора оборота (в зависимости от размера и материала)</p> <p><b>ВНИМАНИЕ!</b> Иная траектория затяжки уменьшает сопротивление давлению и срок службы трубного резьбового соединения. Это может привести к протечкам и соскальзыванию трубы.</p>	<p>V</p>

	<p><b>Затяжка резьбового соединения — первичный монтаж</b> Затянуть накидную гайку гаечным ключом примерно на полтора оборота. Удерживать резьбовой штуцер от проворачивания с помощью второго гаечного ключа.</p>	D
<p><b>Выступ:</b> частично видимый выступающий материал трубы</p>	<p><b>Проверка</b> Демонтировать трубное соединение ослаблением накидной гайки. Проверяется глубина кромки среза.</p>	D V
	<p><b>Затяжка резьбового соединения (окончательный монтаж в резьбовом штуцере)</b> Навернуть накидную гайку от руки до ощутимого прилегания резьбового штуцера, врезного кольца и накидной гайки. Удерживая резьбовой штуцер от проворачивания с помощью второго гаечного ключа, затянуть накидную гайку на четверть-пол-оборота дальше точки ощутимого сопротивления.</p> <p><b>Врезные кольца, установленные на заводе:</b> Завинтить накидную гайку на 1/4 - 1/3 оборота!</p> <p><b>ВНИМАНИЕ!</b> Недолжная затяжка снижает способность выдерживать давление, а также срок службы соединения. Это также может привести к протечкам и соскальзыванию трубы.</p>	V D

	<p><b>Повторный монтаж</b> После ослабления трубного соединения необходимо снова прочно затянуть накидную гайку с тем же усилием, что и при первичном монтаже, удерживая резьбовой штуцер от проворачивания гаечным ключом.</p>	<p>D V</p>
<p><b>Герметичность:</b> В соответствии с действующими правилами монтажа и строительства трубопроводов рекомендуется проверить герметичность каждого штуцерного резьбового соединения по завершении монтажа при помощи контрольной и/или рабочей среды под контрольным и/или рабочим давлением, например, при помощи пенообразующих материалов по стандарту EN 14291. Область действия стандарта DIN 3387-1: Штуцерные соединения с врезным кольцом для всех газов в соответствии с рабочим стандартом G 260 Немецкого союза специалистов водо- и газоснабжения.</p>		<p>D V</p>

### **⚠ ОСТОРОЖНО**

- Демонтаж или подвинчивание резьбовых соединений или их частей разрешено только при полностью стравленном давлении!
- Использование штуцерных соединений с врезным кольцом должно осуществляться согласно соответствующему стандарту по монтажу, например DVGW-TRGI, TRF, DWA-A 791, TRÖI.