

GOK

Komponenten • Lösungen • Systeme

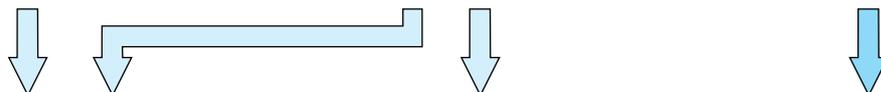


Инструкция по монтажу – Штуцерное соединение с врезным кольцом (DG-4502CM0253)

Инструкция по монтажу – Штуцерное соединение с врезным кольцом

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

| | | | |
|--|---|--|--|
| Труба: конструкция, размеры и рекомендованный сорт материала | Сталь Стальная труба повышенной точности или штуцер, размеры по стандарту EN 10305 части 1-3, 6 | Медь или медный деформируемый сплав - Медная труба по стандарту EN 1057 - Латунный штуцер GOK - Медная труба из CW614N, CW617N | Высококачественная сталь 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 |
| Труба из алюминия см. указание¹⁾ |  |  |  |

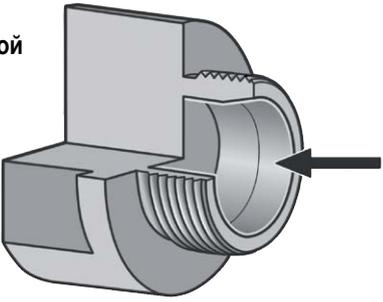
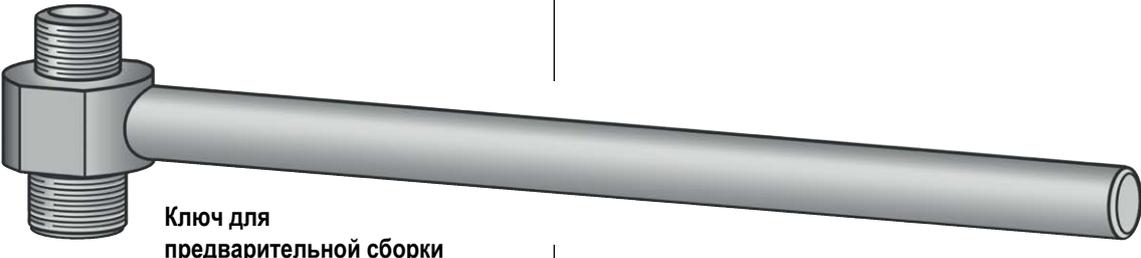


| | | | |
|--|--|---|--|
| Штуцерное соединение с врезным кольцом: подбор материала | St Сталь Врезное кольцо из стали или латуни | MS Латунь Врезное кольцо из латуни | X Высококачественная сталь Врезное кольцо из высококачественной стали |
| |  |  |  |



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>Штуцер предварительной сборки</p>   <p>Ключ для предварительной сборки</p> | <p>Проверка штуцера предварительной сборки или ключа для предварительной сборки типа VOMO</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> |
|---|--|

¹⁾ 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>Подготовка трубы 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>УКАЗАНИЕ: 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>Для всех бесшовных, тонкостенных труб и мягких материалов трубы (например, медь или алюминий): 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>Смазка Для выбранной трубы</p> <ul style="list-style-type: none"> - зажать соответствующий штуцер предварительной сборки в тисках, - подготовить соответствующий ключ для предварительной сборки. <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>Смазка Немного смазать резьбу и конус резьбового штуцера, а также резьбу накидной гайки (например, смазкой, но не жиром).</p> <p>УКАЗАНИЕ: Необязательно смазывать оцинкованные трубные соединения с прозрачным антифрикционным покрытием.</p> | <p>D</p> <p>V</p> |

| | | |
|--|--|-------------------|
| | <p>Выравнивание Сдвинуть накидную гайку и врезное кольцо врезной кромкой в направлении конца трубы.</p> <p>ВНИМАНИЕ! Следить за правильным положением врезного кольца → иначе - ненадлежащий монтаж.</p> | <p>D</p> <p>V</p> |
| | <p>Предварительная затяжка Навернуть накидную гайку от руки до ощутимого прилегания штуцера VOMO, врезного кольца и накидной гайки.</p> <p>Штуцер предварительной сборки Удерживается в тисках, труба прижимается к упору.</p> <p>Ключ для предварительной сборки Труба должна прилегать к упору, чтобы врезное кольцо правильно врезалось в трубу.</p> | <p>V</p> |
| | <p>Предварительная затяжка Завинтить накидную гайку вручную до плотного прилегания резьбового штуцера, врезного кольца и накидной гайки. Прижать трубу до упора резьбового штуцера.</p> <p>ВНИМАНИЕ! Труба должна быть плотно прижата к упору, иначе не произойдет врезания в трубу.</p> | <p>D</p> |
| | <p>Затяжка резьбового соединения Затянуть накидную гайку на штуцере VOMO гаечным ключом на один-полтора оборота (в зависимости от размера и материала)</p> <p>ВНИМАНИЕ! 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>Затяжка резьбового соединения — первичный монтаж Затянуть накидную гайку гаечным ключом примерно на полтора оборота. Удерживать резьбовой штуцер от проворачивания с помощью второго гаечного ключа.</p> | D |
| <p>Выступ: частично видимый выступающий материал трубы</p> | <p>Проверка Демонтировать трубное соединение ослаблением накидной гайки. Проверяется глубина кромки среза.</p> | D V |
| | <p>Затяжка резьбового соединения (окончательный монтаж в резьбовом штуцере) 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>Врезные кольца, установленные на заводе: Завинтить накидную гайку на 1/4 - 1/3 оборота!</p> <p>ВНИМАНИЕ! Недолжная затяжка снижает способность выдерживать давление, а также срок службы соединения. Это также может привести к протечкам и соскальзыванию трубы.</p> | V |

| | | |
|--|---|----------------|
| | <p>Повторный монтаж 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>Герметичность: 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.