

5.3 Сделайте несколько движений рукояткой насоса одновременно, слегка вращая трубу. Как только труба зафиксирована в патроне, прекратите движения рукояткой.



5.4 Установите коромысло обжимной головки в нижнее рабочее положение и зафиксируйте, закрутив захват коромысла против часовой стрелки до упора.



5.5 Медленно работайте насосом, удерживая трубку до тех пор, пока коромысло не освободится из захвата.



5.6 Откройте перепускной клапан, отвинтите накидную гайку и извлеките предварительно обжатую сборку.

5.7 Плотно вставьте предварительно обжатую сборку в основание фитинга. Удерживая фитинг в неизменном положении вспомогательным гаечным ключом, затяните накидную гайку до момента, когда резко возрастает прикладываемое усилие, а затем немного подожмите.

6. ИНСТРУКЦИЯ ПО КОНТРОЛЮ СОЕДИНЕНИЙ

Используйте проходной калибровочный щуп НТА-Пром для проверки зазора между гайкой и шестигранным основанием фитинга.

Если щуп **ПРОХОДИТ** в зазор между гайкой и корпусом фитинга, то это означает, что требуется дополнительная затяжка.

Если щуп **НЕ ПРОХОДИТ** в зазор между гайкой и корпусом фитинга, то это означает, что степень затяжки гайки фитинга при перво-начальной сборке является достаточной.

Также для контроля зазора между гайкой и шестигранным основанием фитинга можно использовать штангенциркуль. Размеры зазоров для основных фитингов приведены в таблице 3.

Таблица 3. Размеры зазоров для основных фитингов

№	Диаметр трубки, мм	Размер зазора
1	25	3,97
2	32	4,49
3	38	5,11
4	50	7,85

7. ПОВТОРНАЯ СБОРКА

7.1 Закройте перепускной кран.

7.2 Поддерживайте коромысло обжимной головки в верхнем рабочем положении.

7.3 Следуйте инструкции раздела 5, пункты с 5.1 по 5.7.



www.nta-prom.ru

Рекомендуем пройти курсы компании «НТА-Пром» по монтажу фитингов
<http://nta-prom.ru/training/>

МОНТАЖ

обжимных фитингов НТА-Прим размером от 25 мм (1") и более

Фитинги для трубок с диаметром от 25 мм и выше 1" требуют предварительного обжима колец на гидравлическом обжимном устройстве (DHS).

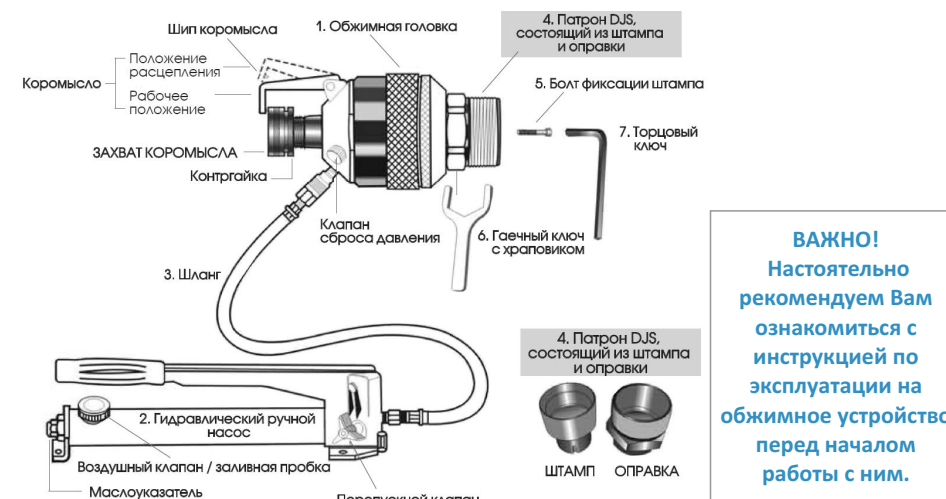


Рисунок 1. Внешний вид обжимного устройства

Рекомендуемая толщина стенки трубки при использовании гидравлического обжимного устройства и номера заказа штампов представлены в таблице 1 и 2.

Таблица 1. Рекомендуемая толщина стенки дюймовой трубки при использовании гидравлического обжимного устройства и номера заказа штампов

Наружный диаметр трубки в дюймах	Толщина стенки бесшовной трубки из нержавеющей стали		Номер заказа штампа	Номер заказа коромысла
	Мин. (дюймы)	Макс. (дюймы)		
1/2	0,049	0,083	DJS - 8	9AGP-DHS-1.3-AL(черный)
5/8	0,065	0,109	DJS -10	9AGP-DHS-1.3-AL(черный)
3/4	0,065	0,109	DJS -12	9AGP-DHS-1.3-AL(черный)
1	0,083	0,120	DJS -16	9AGP-DHS-2.9-AL(красный)
1-1/4	0,083	0,156	DJS -20	9AGP-DHS-2.9-AL(красный)
1-1/2	0,095	0,188	DJS -24	9AGP-DHS-2.9-AL(красный)
2	0,109	0,188	DJS -32	9AGP-DHS-2.3-AL(синий)

www.nta-prom.ru

Подробную информацию Вы можете найти на сайте компании www.nta-prom.ru
или по телефону: +7 (495) 363-63-00
и эл. почте: info@nta-prom.ru



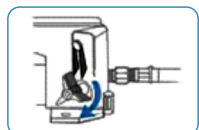
Таблица 2. Рекомендуемая толщина стенки метрической трубы при использовании гидравлического обжимного устройства и номера заказа штампов

Наружный диаметр трубки в мм	Толщина стенки бесшовной трубки из нержавеющей стали		Номер заказа штампа
	Мин. (мм)	Макс. (мм)	
12	1,2	2,0	DJS -12M (черный)
14	1,5	2,2	DJS -14M (черный)
15	1,5	2,2	DJS -15M (черный)
16	1,5	2,2	DJS -16M (черный)
18	1,5	2,5	DJS -18M (черный)
20	1,8	2,8	DJS -20M (черный)
22	1,8	2,8	DJS -22M (черный)
25	2,2	3,0	DJS -25M (красный)
28	2,5	3,5	DJS -28M (красный)
30	2,5	3,5	DJS -30M (красный)
32	2,8	4,0	DJS -32M (красный)
38	3,0	4,5	DJS -38M (красный)
50	3,0	5,0	DJS -50M (синий)

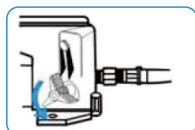
1. ПРОВЕРКА УРОВНЯ МАСЛА

Перед началом эксплуатации необходимо убедиться в наличии масла в гидравлическом ручном насосе.

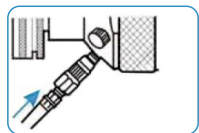
2. ПОДГОТОВКА ИНСТРУМЕНТА



2.1 Откройте перепускной кран.

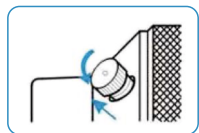


2.4 Закройте перепускной кран.

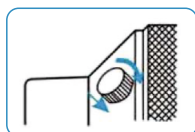


2.2 Подсоедините ручной насос к обжимной головке.

2.5 Прокачайте рукояткой насос до тех пор, пока масло не освободится от пузырьков воздуха. Удаление воздуха из гидравлической системы обеспечивает совершение поршнем цилиндра плавных возвратно-поступательных движений.



2.3 Откройте клапан сброса давления на один оборот для выпуска воздуха из обжимной головки.

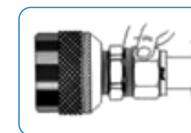


2.6 Закройте перепускной кран с усилием от руки.

3. СБОРКА ОБЖИМНОЙ ГОЛОВКИ



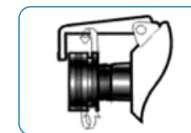
3.1 Выберите патрон DJS согласно таблицам 1 и 2.



3.3 Закрепите болт фиксации штампа в обжимной головке с помощью ключа.



3.2 Вкрутите от руки патрон DJS в обжимную головку и подожмите гаечным ключом.



3.4 Проверните захват коромысла против часовой стрелки до момента надежного его сцепления с шипом коромысла и заблокируйте захват с помощью контргайки.

4. ПОДГОТОВКА ТРУБЫ



4.1 Отрежьте трубу строго перпендикулярно к ее поверхности.

4.2 Удалить заусенцы с внутренней и наружной поверхности среза трубы.

4.3 Убедиться в отсутствии царапин и других дефектов на наружной поверхности трубы.

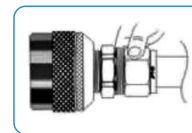


Рисунок 2. Эскиз фитинга с поверхностями для смазки

5. ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС



5.1 Поместите накидную гайку и обжимные кольца на трубе в правильной ориентации и последовательности. Предварительно необходимо смазать заднее обжимное кольцо фитинга и обе резьбы молибденовой смазкой (эскиз фитинга с поверхностями для смазки приведены на рисунке 2).



5.2 Затяните от руки накидную гайку на патроне DJS и убедитесь, что трубопровод упирается в основание патрона.



www.nta-prom.ru

Рекомендуем пройти курсы компании «НТА-Пром» по монтажу фитингов
<http://nta-prom.ru/training/>

www.nta-prom.ru

Рекомендуем пройти курсы компании «НТА-Пром» по монтажу фитингов
<http://nta-prom.ru/training/>

