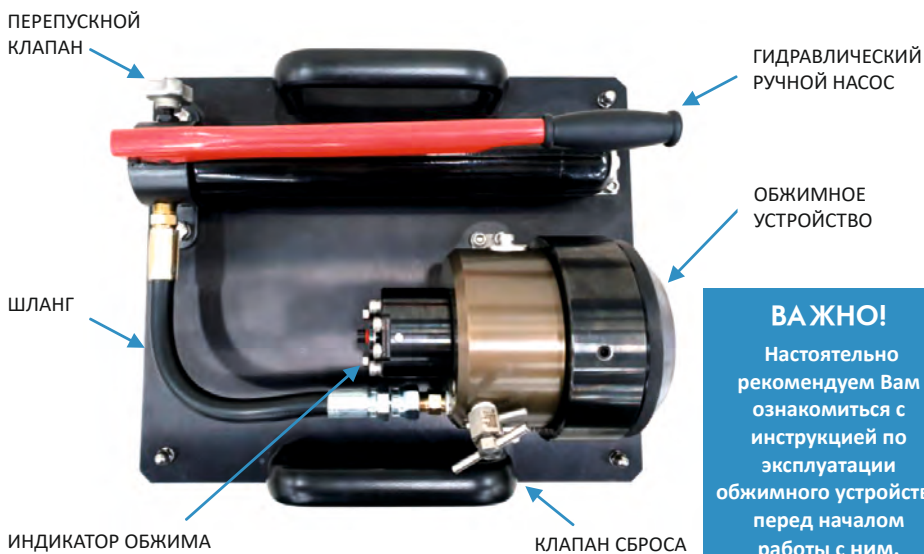


МОНТАЖ

обжимных фитингов DK-LOK размером от 25 мм (1") и более

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



ВАЖНО!

Настоятельно рекомендуем Вам ознакомиться с инструкцией по эксплуатации обжимного устройства перед началом работы с ним.

РЕКОМЕНДУЕМАЯ ТОЛЩИНА СТЕНКИ ТРУБКИ

при использовании гидравлического обжимного устройства и номера заказа патронов

Наружный диаметр трубки в дюймах	Толщина стенки бесшовной трубки из нержавеющей стали		Номер заказа патрона
	Мин. (дюймы)	Макс. (дюймы)	
1/2	0,065	0,083	DJS-8
5/8		0,095	DJS-10
3/4		0,109	DJS-12
1	0,083	0,120	DJS-16
1¼	0,095	0,156	DJS-20
1½		0,188	DJS-24
2	0,109		DJS-32

www.nta-prom.ru

Подробную информацию Вы можете найти на сайте компании www.nta-prom.ru
+7 (495) 363-63-00
info@nta-prom.ru



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

ОСТОРОЖНО!

Использование трубки ниже рекомендуемой минимальной толщины стенки может привести к смятию трубки внутри инструмента.

1. ПОДГОТОВКА ИНСТРУМЕНТА



1.1 Откройте перепускной клапан.

1.2 Откройте клапан сброса на один оборот для сброса воздуха из обжимной головки.

1.3 Закройте перепускной клапан.



1.4 Качайте рукоятку насоса до тех пор, пока из системы не выйдет воздух. Это обеспечит надёжную и плавную работу инструмента.

1.5 Закройте клапан сброса от руки с усилием.



2. СБОРКА ОБЖИМНОЙ ГОЛОВКИ

2.1 Выберите патрон DJS нужного диаметра

ПРИМЕЧАНИЕ: Во избежание деформации фитинга рекомендуется наносить DKLUB-0311 на поверхность основания.



www.nta-prom.ru

Получите техническую консультацию по монтажу обжимных фитингов, импульсной трубки и работе с монтажным инструментом.



2.2



2.2 Вкрутите от руки патрон DJ5 в обжимную головку и затяните гаечным ключом.



2.3



2.3 Закрутите болт фиксации штампа в обжимной головке с помощью шестигранного ключа.

2.4 Убедитесь, что видна красная линия индикатора обжима.

2.4



3. ПОДГОТОВКА ТРУБКИ



✓

3.1 Отрежьте трубку строго перпендикулярно к ее поверхности.



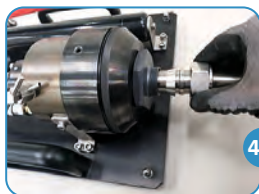
✗

3.2 Удалите заусенцы с внутренней и наружной поверхности среза трубки.

3.3 Убедитесь в отсутствии царапин и других дефектов на наружной поверхности трубки.



4. ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС



4.1

4.1 Поместите накидную гайку и обжимные кольца на трубке 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 1).

www.nta-prom.ru



Получите техническую консультацию по монтажу обжимных фитингов, импульсной трубки и работе с монтажным инструментом.



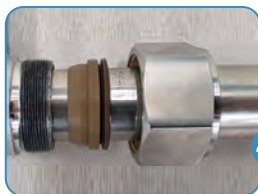
4.2 Затяните от руки накидную гайку на патроне DJS и убедитесь, что трубка упирается в основание патрона.



4.3 Нажмите на индикатор до момента его фиксации в обжимном устройстве.
Качайте рукоятку насоса, пока не станет видна красная линия индикатора.



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



4.5 Вставьте предварительно обжатую сборку в корпус фитинга.
Удерживая корпус фитинга гаечным ключом, затяните гайку на 3/4 оборота с помощью другого гаечного ключа.

5. ИНСТРУКЦИЯ ПО КОНТРОЛЮ СОЕДИНЕНИЙ

Используйте проходной калибровочный щуп DIG 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 первоначальной сборке является достаточной.



www.nta-prom.ru

Получите техническую консультацию по монтажу обжимных фитингов, импульсной трубки и работе с монтажным инструментом.