



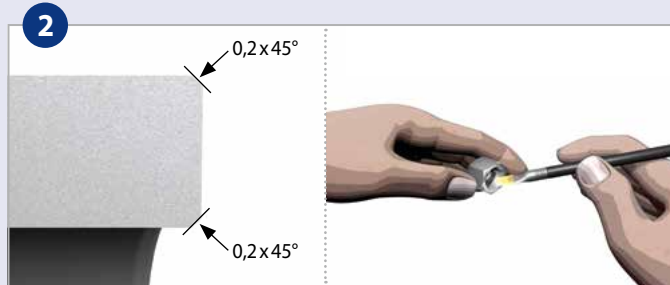
By połączenia zawsze były udane!

## Instrukcja montażu pierścienia zacinającego ze stali szlachetnej

Wstępny montaż łączników rurowych za pomocą przeznaczonej do tego maszyny i odpowiedniego narzędzia

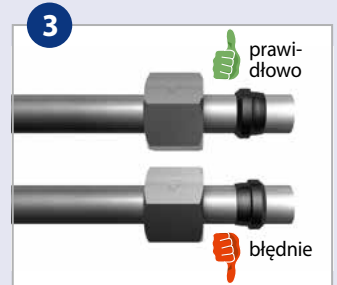


**1. Odciąć rurę pod kątem prostym.**  
Dopuszczalna jest odchyłka kątowa od osi rury 0,5°.  
**Uwaga!** Aby uniknąć powstawania zadziorów i obcinania skośnego, nie należy używać tarczy tnącej ani obcinaka do rur. W przypadku rur cienkościennych należy stosować tulejki wzmacniające.

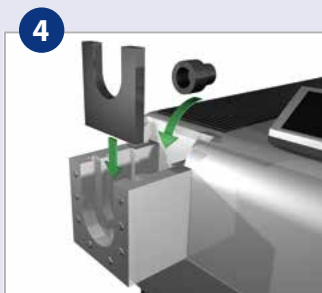


**2. Ostrożnie usunąć zadziory na końcach rury i oczyścić rurę.**  
Koniec rury w obrębie montażu musi być wolny od zanieczyszczeń, opiłków i farby.

- Gwinty na nakrętce i króćcu oraz stożek uszczelniający o kącie rozwarcia 24° łącznika rurowego należy nasmarować odpowiednią ilością pasty smarowej, np. Volz-Fettpaste 325.
- Zasadniczo zalecamy stosowanie nakrętek nasadowych z powłoką ślizgową Volz "Low Friction".



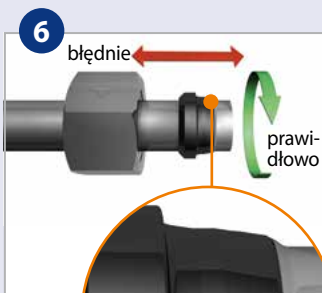
**3. Montaż kształtowego pierścienia zacinającego**  
Nakrętkę nasadową i pierścień zacinający nasunąć na rurę (tak jak na rysunku).  
**Uwaga!** Należy zwrócić uwagę na właściwą orientację: gwint nakrętki nasadowej oraz krawędź tnąca pierścienia zacinającego muszą być zwrócone ku końcowi rury.



**4. Należy użyć odpowiedniego narzędzia.**  
Zastosować narzędzie pasujące do rury. Wartość siły nacisku maszyny ustawić stosownie do rozmiaru rury i materiału (patrz instrukcja obsługi maszyny). Bezwzględnie zaleca się wykonanie wcześniejszej próby.  
**Uwaga!** Należy regularnie sprawdzać stan zużycia narzędzia i w razie potrzeby dokonywać jego wymiany. Zwracać uwagę na czystość narzędzia. Ponadto narzędzie powinno być regularnie smarowane.



**5. Montaż wstępny**  
Włożyć rurę z nakrętką nasadową i pierścieniem zacinającym do maszyny. Docisnąć rurę w narzędziu do oporu. Przytrzymać we właściwej pozycji, rozpocząć proces montażu w sposób opisany w instrukcji obsługi. Po zakończeniu montażu wyjąć rurę w celu przeprowadzenia kontroli wizualnej.



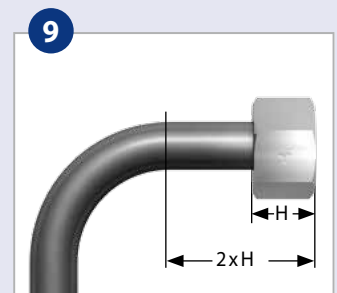
**6. Kontrola**  
Sprawdzić wcięcie krawędzi tnącej. Przestrzeń przed krawędzią tnącą powinna wypełniać wyraźne odsadzenie materiału. Pierścień zacinający może się jeszcze obracać. Nie powinno jednak już być możliwe przesuwanie go w kierunku osiowym.



**7. Montaż końcowy**  
Nakrętkę nasadową dokręcić do punktu wyraźnego narastania siły momentu obrotowego. Króciec łącznika unieruchomić drugim kluczem, jednocześnie zamontować nakrętkę nasadową obracając ją o kolejne pół obrotu.  
**Uwaga!** Odmienne od powyższego sposoby montażu obniżają parametry ciśnienia znamionowego oraz trwałość łącznika. Może to skutkować nieszczelnościami.



**8. Ponowny montaż łącznika rurowego**  
przy którym trzeba zachować tę samą wartość momentu obrotowego, co przy pierwszym montażu. Należy posmarować gwint wystarczającą ilością smaru. Unieruchomić drugim kluczem króciec łącznika. Bezwzględnie należy używać kluczy o odpowiednim rozmiarze.



**9. Minimalna długość prostego końca rury przy łuku rury**  
Przy łuku rury długość jej prostego końca mierzona od początku promienia gięcia musi odpowiadać co najmniej 2-krotnej wysokości nakrętki nasadowej. Prosty koniec rury nie może być ani owalny ani stożkowany.