

# üzembehelyezési útmutató

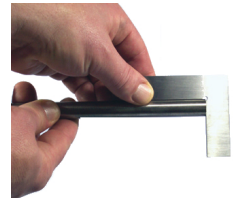
## számára DIN 2353 és DIN EN ISO 8434-1 szerinti vágógyűrűs csatlakozók

### 1 általános

- 1.1 A (csőátmérőhöz viszonyítottan) kis csőfalvastagságú csövek esetében a beépítés során csőszűkület léphet fel, ami viszont szivárgáshoz vezethet. A csőszűkület általában nem haladhatja meg a 0,3 mm-t 16 mm-es külső csőátmérőig és a 0,4 mm-t 18 mm-nél nagyobb csövek esetében. A nagyobb csőszűkületek elkerülése érdekében használjon megfelelő megerősítő hüvelyeket.

### 2 Szerelés a csavaros csatlakozó darabba

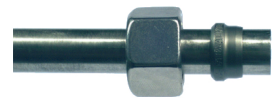
- 2.1 A csövet derékszögben vágják le. A lehető legtisztább vágás érdekében használjon csőfűrészelt. 0,5°-nál nagyobb szögtűrés nem megengedett. Bármilyen eltérés a cső végén rontja a csatlakozás funkcióját. A vágott éleket kívül és belülről és belülről is lecsiszoljuk. Óvatosan távolítsa el az esetlegesen jelenlévő forgácsokat és szennyeződések. Megjegyzés: Ne használjon csővágót vagy csiszológépet.



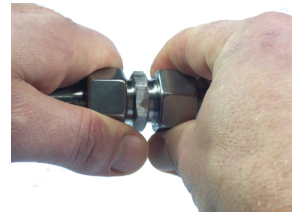
- 2.2 Kenje meg a csavaros csatlakozás menetét és kúpját, valamint a csatlakozóanya menetét.



- 2.3 Először nyomja rá a csőre a csatlakozó anyát, majd a vágógyűrűt úgy, hogy a vágóél a cső vége felé mutasson.



- 2.4 Vezesse a csövet a szerelvény ütközőjéhez, és kézzel húzza meg a csatlakozóanyát. Nyomja a csövet a szerelvényhez. Megjegyzés: A csőnek érintkeznie kell a szerelvény ütközőjével, különben a cső nem vágódik megfelelően.



- 2.5 A csövön és az anyán található jelölővonal megkönnyíti a már meghúzáskor megtett meghúzási távolság nyomon követését.

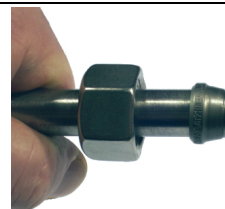


- 2.6 Húzza meg a csatlakozóanyát a csavarkulccsal kb. 11/2 fordulatot, és tartsa a csavaros csatlakozódarabot egy csavarkulccsal. Megjegyzés: Az eltérő meghúzási útvonal csökkenti a csatlakozás nyomásterhelhetőségét, és szivárgásokhoz vezet.



- 2.7 A csatlakozást újra meg kell lazítani, hogy ellenőrizni lehessen a megfelelő rögzítést. A vágógyűrű felületét láthatóan ki kell tölteni feldobott anyaggal (gallérdobás).

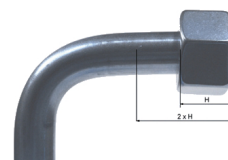
Megjegyzés: A vágógyűrűnek képesnek kell lennie elfordulni a csövön.



- 2.8 Miután az ellenőrzés pozitív eredménnyel zárult, a csatlakozást újra fel kell szerelni. Ebből a célból a kézzel szorító ellenállás után legfeljebb ¼ fordulat szükséges a végső összeszereléshez.

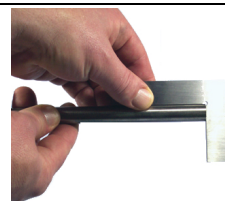


- 2.9 A csőkanyarokra történő szerelésnél a cső hosszának a cső végétől a kanyar elejéig legalább kétszer akkora kell lennie, mint a csatlakozóanya magassága. Az egyenes csővégen ezen a területen nem lehet olyan eltérés, amely meghaladja a cső DIN 2391-1 szerinti mérettűrését.

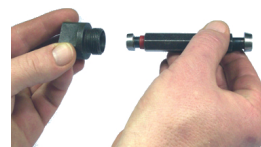


### 3 Előszereles az előszerelési csapba, végszerelés a csavaros csapba

- 3.1 A csövet derékszögben vágják le. 0,5°-nál nagyobb szögtűrés nem megengedett. Bármilyen eltérés a cső végén rontja a csatlakozás funkcióját. A vágott éleket kívül és belülről és belülről is lecsiszoljuk. Óvatosan távolítsa el az esetlegesen jelenlévő forgácsokat és szennyeződéseket. Megjegyzés: Ne használjon csővágót vagy csiszológépet.



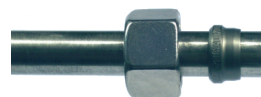
- 3.2 A szerelés előtti csatlakozóelem kúpját 50 szerelés után ellenőrizni kell egy kúpmérővel. A mérőeszköz kúpba való behelyezése után a mérőeszköz felső széle egy szintben kell, hogy legyen az előszerelési csatlakozódarab felső szélével, vagy kissé ki kell, hogy álljon.



- 3.3 Zsírozza meg az előszerelet csatlakozóelem menetét és kúpját, valamint a csatlakozóanya menetét.



- 3.4 Először nyomja rá a csőre a csatlakozó anyát, majd a vágógyűrűt úgy, hogy a vágóél a cső vége felé mutasson.



- 3.5 Vezesse a csövet az előszerelési szerelvény megállójához, és kézzel húzza meg a csatlakozóanyát. Nyomja a csövet az előszerelet csatlakozódarabhoz. Megjegyzés: A csőnek érintkeznie kell az előszerelési csap ütközőjével, különben a cső nem vágódik el megfelelően. Ezután húzza tovább egy csavarkulccsal, amíg kézzel már nem tudja megcsavarni a csövet.



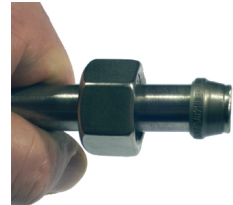
- 3.6 A csövön és az anyán lévő jelölővonal megkönnyíti a meghúzási távolság nyomon követését meghúzáskor.



- 3.7 Húzza meg a csatlakozóanyát egy villáskulccsal kb. 3/4 fordulatot. Megjegyzés: Az eltérő meghúzási útvonal csökkenti a csatlakozás nyomásterhelhetőségét, és szivárgásokhoz vezet.



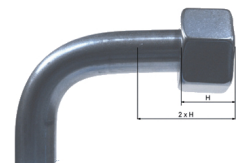
- 3.8 A csatlakozást újra meg kell lazítani, hogy ellenőrizni lehessen a helyes összeszerelést. A vágógyűrű felületét láthatóan 80%-ig ki kell tölteni feldobott anyaggal (feldobott gallér). Megjegyzés: A vágógyűrűnek képesnek kell lennie elfordulni a csövön.



- 3.9 A csatlakozócsatlakozásba történő végső szereléshez a csatlakozóanyát kézzel addig kell szorosan becsavarni, amíg a csatlakozócsatlakozás, a vágógyűrű és a csatlakozóanya érintkezni nem érződik. Ezután húzza meg a csatlakozóanyát egy villáskulccsal kb. 1/4 fordulatot az erő érzékelhető növekedése után, miközben a csavaros csatlakozót egy másik villáskulccsal tartja. Megjegyzés: Az eltérő meghúzási útvonal csökkenti a csatlakozás nyomásterhelhetőségét, és szivárgásokhoz vezet.

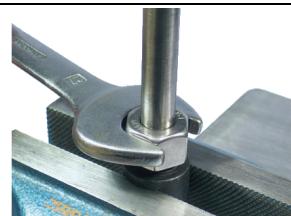


- 3.10 A csőkanyarokra történő szerelésnél a cső hosszának a cső végétől a kanyar elejéig legalább kétszer akkornak kell lennie, mint a csatlakozóanya magassága. Az egyenes csővégen ezen a területen nem lehet olyan eltérés, amely meghaladja a cső DIN 2391-1 szerinti mérettűrését.



#### 4 Gyárilag előre összeszerelt csavaros csatlakozások készre szerelése

- 4.1 Zsírozza meg a csavaranya menetét, a vágógyűrűt és a csavaros csatlakozódarab menetét, majd kézzel húzza meg, amíg a csavaros csatlakozódarab, a vágógyűrű és a csavaranya érezhetően meg nem áll. Húzza meg a csatlakozóanyát kb. 1/4 fordulatot az erő érzékelhető növekedése után, miközben a csavarozott csatlakozóelemet egy villáskulccsal tartja. Megjegyzés: Az eltérő meghúzási érték csökkenti a csatlakozás nyomásterhelhetőségét és szivárgáshoz vezet.



A legfrissebb információkat a STASTO Store-ban a [www.stasto.eu](http://www.stasto.eu) oldalon is megtalálja.

az ábrák csak tájékoztató jellegűek  
konstrukciós, méret és anyagválogatás joga fenntartva