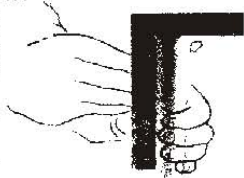


Присоединение стальной трубы (DIN 2391) к фитингу (DIN 2353) с врезающимся кольцом (DIN 3861) и накидной гайкой (DIN 3870).

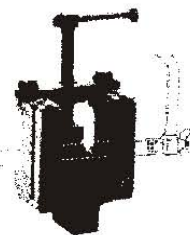
### 1. Подготовка внутренней и внешней поверхности трубы.

1.1



1.1. Отрежьте трубу под прямым углом. Допустимое отклонение от оси трубы  $0,5^\circ$ .

1.2



1.2. Трубу рекомендуется отрезать под прямым углом при помощи ножовки и тисков или ленточнопильным станком.

**Внимание:** никогда не применяйте труборезы или отрезные диски, после использования которых, края концов трубы остаются очень зазубренными или неровными. Концы трубы с зазубринами или неправильными углами сокращают срок службы и эффективность уплотнения между штуцером и врезающимся кольцом.

1.3



1.3. Осторожно снимите заусенцы с внутренней и внешней поверхности трубы, не повредив торец трубы (максимальная фаска  $0,2 \times 45^\circ$ )

## 2. Подготовка штуцера, врезающегося кольца и накидной гайки.

2.1



2.1. Смажьте маслом врезающееся кольцо, резьбу накидной гайки, коническое основание и резьбу штуцера.

2.2



2.2. Установите накидную гайку и, затем, врезающееся кольцо на конец трубы

При этом верхняя (широкая) часть врезающегося кольца должна быть направлена к внутреннему торцу накидной гайки.

**Внимание:** Врезающееся кольцо всегда должно быть установлено в правильном направлении

## 3. Установка трубы на штуцер

3.1.

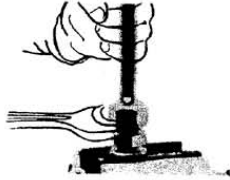


3.1. Вставьте трубу в штуцер до тех пор, пока она не достигнет ограничителя внутри штуцера, и вручную плотно прикрутите накидную гайку.

**Внимание:** Труба должна полностью опираться на ограничитель внутри штуцера. В противном случае будет невозможно правильное врезание кольца.

3

3.2



3.2. Докрутите накидную гайку примерно на полтора оборота (момент затяжки приведен в приложении). Убедитесь, что труба не проворачивается вместе с накидной гайкой.

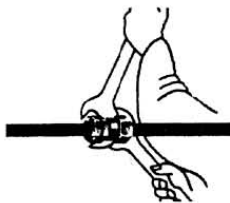
#### 4. Контроль соединения



4.1. Открутите накидную гайку и проверьте однородность насечек на трубе; они должны сформировать манжету из материала трубы перед первой врезной кромкой врезающегося кольца. Допускается вращение кольца на трубе. Если врез неоднородный, повторите затягивание гайки, прикрутив ее плотнее.

**Внимание:** Концы размонтированных труб должны быть установлены на те же штуцера, что и при предварительной сборке.

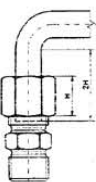
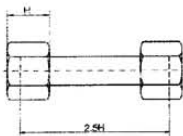
#### 5. Новая сборка.



5.1. Каждый раз при размонтировании трубопроводных соединений, плотно прикрутите накидную гайку как и при первом монтаже (с тем же усилием) придерживая штуцер при помощи второго гаечного ключа.

4

**6. Минимальные размеры трубы.**

<p><b>6.1</b></p> 	<p><b>6.1. Минимальная длина прямых труб на изгибах должна быть как минимум в два раза больше высоты накидной гайки (Н).</b></p>	<p><b>6.2</b></p> 	<p><b>6.2. Минимальная длина трубы между двумя штуцерами должна быть как минимум в 2,5 – 3 раза больше накидной гайки.</b></p>
---	--	---	--

**Внимание:** Прямой отрезок трубы на изгибах (2Н) не должен отличаться по закругленности и выпуклости и превышать допуски на эти размеры согласно DIN 2391.

**Приложение. Таблица усилий затяжки при сборке соединений с врезающимся кольцом**

Серия	Типоразмер	Усилие затяжки, Нм	Серия	Типоразмер	Усилие затяжки, Нм
Легкая	6 LS	15 - 20	Тяжелая	6 LS	25 - 30
	8 LS	25 - 30		8 LS	30 - 35
	10 LS	35 - 40		10 LS	40 - 45
	12 LS	50 - 60		12 LS	60 - 65
	15 L	65 - 70		14 S	70 - 75
	18 L	85 - 90		16 S	90 - 100
	22 L	180		20 S	180
	28 L	250		25 S	240
	35 L	360		30 S	350
42 L	650	38 S	650		