

Istruzioni di montaggio

Tubi:

Impiegare tubi in acciaio inossidabile trafilati a freddo, ricotti e senza saldatura al fine di ottenere i migliori risultati nel centraggio e nella svasatura.

Verificare che il tubo sia esente da rugosità longitudinali interne. Tagliare il tubo con sega a dentatura fine o con una apposita apparecchiatura, assicurandosi che il taglio sia a squadra. Togliere le sbavature con cura sia all'esterno sia all'interno. Pulire bene le estremità del tubo (interno ed esterno).

Svasatura:

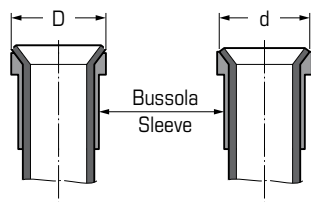
Posizionare il dado e poi la bussola sul tubo. La parte aperta del dado e della bussola devono essere orientate a lato dell'estremità del tubo. Svasare l'estremità del tubo per formare l'entrata conica di 37°.

Una svasatura correttamente eseguita fornirà un servizio duraturo e soddisfacente anche sotto condizioni d'impiego critico costante. Il diametro massimo della svasatura è uguale al diametro esterno della bussola.

Il diametro minimo della svasatura è uguale al diametro interno della bussola.

Se la svasatura del tubo è troppo corta, la totalità dell'entrata del raccordo non sarà sufficientemente utilizzata e la parete del tubo potrà essere schiacciata di fatto dall'insufficiente serraggio della superficie. In questo caso il collegamento ottenuto non offre la massima sicurezza contro le fughe.

Se le svasature del tubo sono troppo lunghe rischieranno di interferire con i filetti del dado col risultato di bloccarlo al momento del serraggio.



Per operare correttamente, la svasatura deve essere perpendicolare e concentrica al tubo ed alla bussola.

Gli errori di perpendicolarità e di concentricità sono imputabili ad un taglio non corretto del tubo od a una forma irregolare realizzata con l'ausilio di un utensile a svasare difettoso.

Fitting assembly

Tube:

To obtain the best self-centring and flare employ stainless steel cold seamless tube in annealed condition.

Verify that the tube is imperfect perpendicularity and concentricity free.

Tubes must be cut square with fine tooting and-saw or with proper device.

Burrs must be removed inside and outside of the tube.

Tube end must be clear (inside and outside).

Pipe flaring:

Place the nut and the sleeve on the tube.

Open side of nut and sleeve must be oriented towards tube end.

Flare tube end to form the 37° cone shaped entrance.

Flaring which has been done properly guarantees a longer and more satisfactory life even when subject to critica1 conditions over extended periods.

The maximum outside faring diameter must be same as the outside sleeve diameter; while the minimum diameter must be the same as the sleeve's maximum inside diameter.

If the pipe flaring is too short, nearly all the fitting's contact surface will go unutilised.

There is therefore the risk that the pipe surface will be squashed owing to the inadequate contact surface.

In such cases maximum safety against leaks or the flare breaking is not guaranteed.

If the pipe flaring is too long, problems arise with the nut thread which will get jammed and thus prevent the fitting from being assembled properly.

Diam. esterno mm	External diam. inch.	d (min.) mm	D (max.) mm
6	1/4	8	9.7
8	5/16	9.5	11.3
10	3/8	11.2	12.7
12	1/2	14.9	17.3
16	5/8	17.9	20.2

To function most efficiently, the flaring must be perpendicular and concentric with will the pipe and bush.

Imperfect perpendicularity and concentricity could be the result of the pipe being cut incorrectly or an irregular formation caused by the cutting tool or deflective flaring.