

Istruzioni per il montaggio raccordi 2S

1. Avvertenze

Le presenti istruzioni per il montaggio descrivono le due possibilità di montaggio previste secondo la norma DIN 3859 Parte 2:

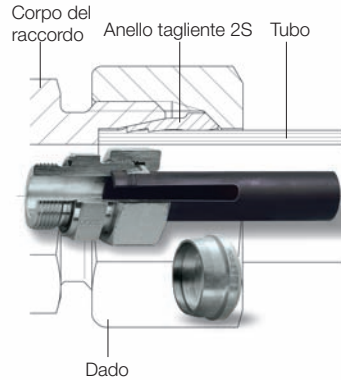
- Montaggio diretto nel corpo del raccordo
- Premontaggio manuale in punzoni temprati

Tutti i dati riportati di seguito sono stati rilevati alle seguenti condizioni:

- Tubi d'acciaio di precisione senza saldatura a norma EN 10305-1.
- Materiale grezzo 1.0255+N a norma DIN 1630.
- Protezione anticorrosione dei componenti per i raccordi a vite in VOSS Zink-Nickel.

Per i montaggi in serie consigliamo l'impiego di apparecchi di premontaggio VOSS. Sono da considerarsi valide in questo caso le indicazioni riportate nei relativi manuali d'uso.

Per il corretto funzionamento dei raccordi ad anello tagliente 2S è molto importante il rispetto di quanto riportato nelle istruzioni di montaggio. Un uso improprio comporta rischi per la sicurezza e la tenuta che può avere come conseguenza anche l'interruzione completa del collegamento.



Attenzione!

Osservare le norme di sicurezza relative al montaggio nonché le raccomandazioni per l'impiego delle boccole.

2. Preparazione del tubo

2.1 Nel determinare la lunghezza del tubo è necessario rispettare le misure minime delle estremità dritte.

In caso di premontaggio meccanico è indispensabile attenersi alle lunghezze minime riportate nelle relative istruzioni delle macchine di premontaggio.

Serie	Tubo Ø est.	H	L
L	6/ 8	31	39
L	10/12	33	42
L	15	36	45
L	18	38	48
L	22/28	42	53
L	35/42	48	60

Serie	Tubo Ø est.	H	L
S	6/ 8	35	44
S	10/12	37	47
S	14/16	43	54
S	20	50	63
S	25	54	68
S	30	58	72
S	38	65	82

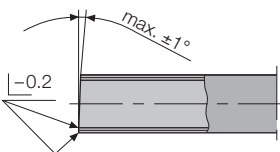
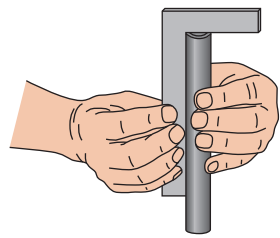
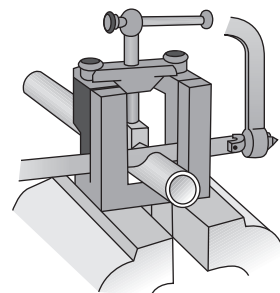
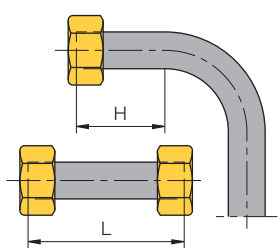
2.2 Segare il tubo ad angolo retto. È consentita una tolleranza angolare da $\pm 1^\circ$. Non impiegare né tagliatubi né troncatrici.

2.3 Sbavare leggermente le estremità del tubo all'interno ed all'esterno. Pulire la condotta.



Attenzione!

- I tubi tagliati in modo obliquo o sbavati in modo errato riducono la durata e la tenuta del collegamento.
- Per i tubi in acciaio a pareti sottili o tubi morbidi in materiali non ferrosi è necessario impiegare boccole di rinforzo.



3. Preparazione al montaggio

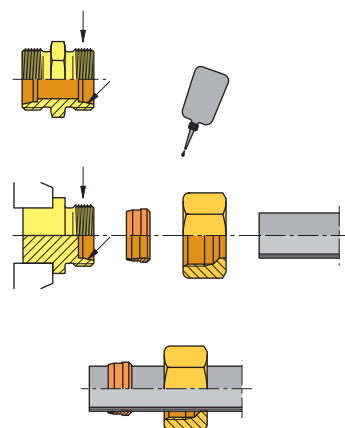
3.1 Per facilitare il montaggio consigliamo di lubrificare la filettatura ed il cono del corpo del raccordo o del punzone di premontaggio manuale.

3.2 Inserire in successione il dado e l'anello tagliente 2S sull'estremità del tubo. Gli spigoli taglienti dell'anello tagliente 2S sono rivolti verso l'estremità del tubo.



Attenzione!

Accertarsi che l'anello tagliente 2S sia posizionato in modo corretto, altrimenti si realizza un montaggio errato.



4. Montaggio diretto nel corpo del raccordo

4.1 Inserire l'estremità del tubo premendolo contro la battuta nel corpo del raccordo. Durante la procedura di premontaggio è necessario che il tubo venga mantenuto in battuta per evitare montaggi errati.

4.2 Avvitare a fondo manualmente il dado; così facendo si assembla il dado, l'anello tagliente 2S e il corpo del raccordo.

- 4.3 Stringere il dado con la chiave fissa.
- fino a Ø est. del tubo 18 mm 1 1/2 giro
 - da Ø est. del tubo 20 mm 1 1/4 giro

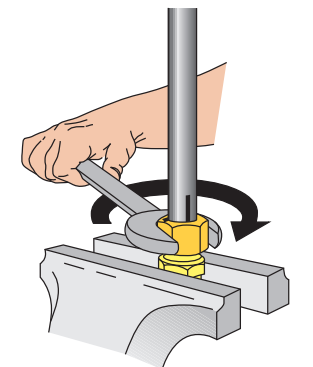
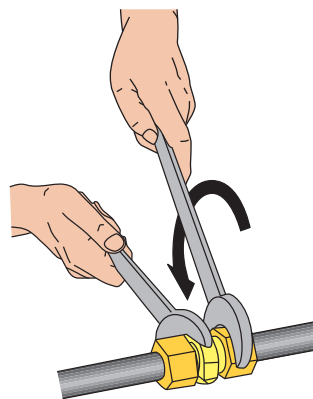
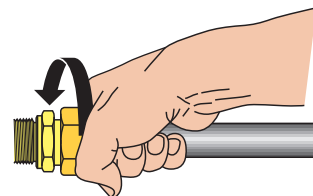
Avvisi:

- Nel montaggio sulla condotta, è necessario tenere bloccato il corpo del raccordo con una chiave.
- Per il rispetto dei giri prescritti si consiglia di effettuare dei contrassegni sul dado e sul tubo.
- Le indicazioni di montaggio riportate al punto 4.3 sono valide anche per il premontaggio in morsa.



Attenzione!

- Ogni corpo raccordo può essere impiegato una sola volta per un primo montaggio. In caso di ripetuto impiego può essere pregiudicato il funzionamento.
- Dopo il montaggio è assolutamente necessario eseguire un controllo visivo per accertarsi del corretto risultato di montaggio. (vedere punto 6. Controllo)



5. Premontaggio in punzoni di premontaggio temprati

I punzoni di premontaggio temprati sono resistenti all'usura e permettono risultati di montaggio uniformi poiché hanno tolleranze più ristrette. Dopo ca. 50 premontaggi è necessario controllare il mantenimento delle dimensioni.

I punzoni di premontaggio non più a misura o danneggiati nell'area del cono devono essere sostituiti per evitare montaggi errati.

5.1 Inserire l'estremità del tubo premendolo contro la battuta nel punzone di premontaggio. Durante la procedura di premontaggio è necessario che il tubo venga mantenuto in battuta per evitare montaggi errati.

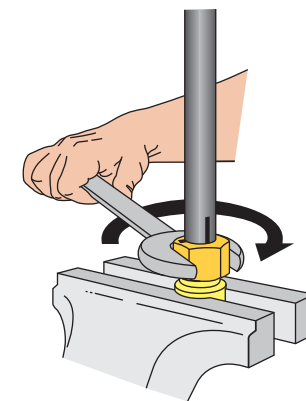
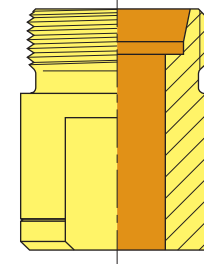
5.2 Avvitare a fondo manualmente il dado; così facendo si assembla il dado, l'anello tagliente 2S e il punzone di premontaggio.

- 5.3 Stringere il dado con la chiave fissa.
- fino a Ø est. del tubo 18 mm 1 1/2 giro
 - da Ø est. del tubo 20 mm 1 1/4 giro



Attenzione!

Dopo ogni premontaggio è assolutamente necessario eseguire un controllo visivo per accertarsi del corretto risultato di montaggio. (vedere punto 6. Controllo)



6. Controllo

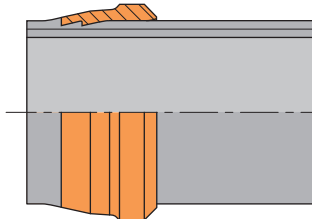
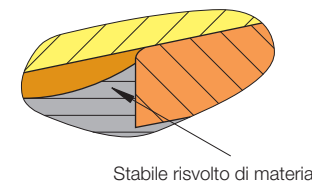
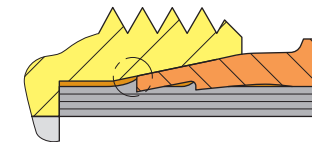
Svitare il dado e controllare il risvolto di materiale. Esso deve coprire ca. l'80 % della superficie frontale del tagliente.

L'anello tagliente, in questa posizione, si deve ancora poter girare. Rimuovere eventuali impurità presenti.



Attenzione!

In caso di risvolto di materiale ridotto è necessario ripetere il montaggio con maggiore forza. Controllare nuovamente il risultato.



7. Montaggio finale

7.1 L'estremità del tubo premontata nel corpo del raccordo deve essere reintrodotta nello stesso corpo del raccordo nel quale è stata montata. Quindi avvitare manualmente senza tensioni il dado.

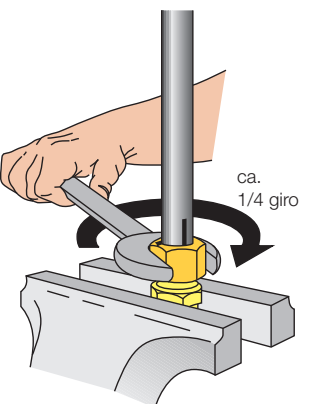
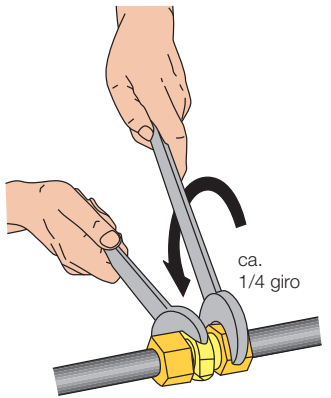
7.1.1 Stringere il dado con una chiave (senza prolunga) fino a quando non si percepisce un aumento sensibile della forza.

7.1.2 Quindi stringere ancora per un altro 1/4 di giro.

7.2 L'estremità del tubo premontata manualmente nel punzone di premontaggio temprato o premontato meccanicamente deve essere inserita accuratamente in un corpo raccordo non ancora impiegato per il montaggio (quindi nuovo) ed avvitare il dado manualmente senza tensioni.

7.2.1 Stringere il dado con una chiave (senza prolunga) fino a quando non si percepisce un aumento sensibile della forza.

7.2.2 Quindi stringere ancora per un altro 1/4 di giro.



8. Montaggi ripetuti

Sul raccordo per tubi si possono effettuare montaggi ripetuti. In questo caso, il dado di raccordo viene serrato con la stessa forza applicata durante il primo montaggio.