

Istruzioni per il montaggio raccordi 2S plus

1. Avvertenze

Le presenti istruzioni di montaggio descrivono le due possibilità d'installazione previste dalla norma DIN 3859 parte 2:

- Montaggio diretto nel corpo del raccordo.
- Premontaggio nei punzoni temprati.

Tutti i dati riportati di seguito sono validi alle seguenti condizioni:

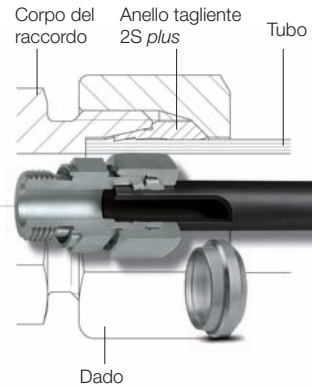
- Tubi d'acciaio di precisione senza saldatura a norma EN 10305-1.
- Materiale grezzo 1.0225+N a norma DIN 1630.
- Protezione anticorrosione VOSS Zink-Nickel.

Per i montaggi in serie si raccomanda l'uso delle macchine di premontaggio VOSS. Per le sequenze di montaggio, valgono le indicazioni riportate nelle relative istruzioni per l'uso.



Attenzione!

Osservare scrupolosamente le norme di sicurezza relative al montaggio riportate nel catalogo VOSS, come pure le raccomandazioni per l'uso delle boccole.

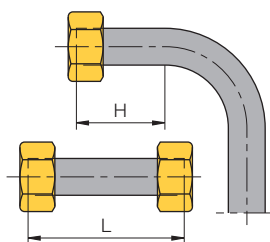


Per il corretto funzionamento dei raccordi ad anello tagliente 2S plus è fondamentale che vengano rispettate le istruzioni di montaggio. Un uso improprio può pregiudicare la sicurezza e la tenuta del raccordo e, in casi estremi, può causarne il guasto completo.

2. Preparazione del tubo

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

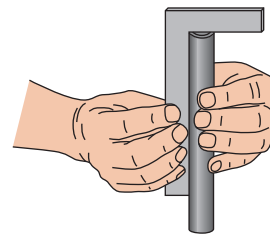
In caso di premontaggio meccanico, è indispensabile attenersi alle lunghezze minime indicate nelle istruzioni per l'uso delle macchine di premontaggio.



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 ammessa una tolleranza angolare di $\pm 1^\circ$. Non utilizzare tagliatubi né troncatrici.

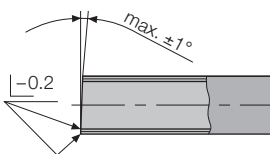


2.3 Sbavare leggermente le estremità del tubo all'interno e all'esterno. Pulire la condotta.



Attenzione!

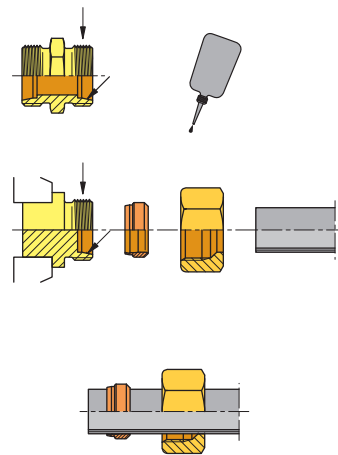
- I tubi tagliati in modo obliquo o sbavati in modo errato riducono la durata e la tenuta del collegamento.
- Per i tubi d'acciaio a pareti sottili o i tubi morbidi in metalli non ferrosi è necessario impiegare le boccole di rinforzo.



3. Preparazione al montaggio

3.1 Per facilitare il montaggio, si consiglia di lubrificare la filettatura e il cono del corpo del raccordo o del punzone di premontaggio manuale.

3.2 Applicare in successione il dado e l'anello tagliente 2S plus all'estremità del tubo. Gli spigoli vivi dell'anello tagliente 2S plus sono rivolti verso l'estremità del tubo.



Attenzione!

Accertarsi che l'anello tagliente 2S plus sia posizionato correttamente, altrimenti si ottiene un montaggio errato.

4. Montaggio diretto nel corpo raccordo

4.1 Inserire l'estremità del tubo nel corpo del raccordo premendo contro la battuta. Durante la procedura di montaggio, il tubo va mantenuto in battuta per evitare errori di montaggio.

4.2 Avvitare a fondo manualmente il dado di raccordo, fino ad assemblare il corpo del raccordo, l'anello tagliente 2S plus e il dado.

4.3 Serrare il dado con la chiave fissa.

- fino a DE 18 mm
1 1/2 giro
- da DE 20 mm
1 1/4 di giro

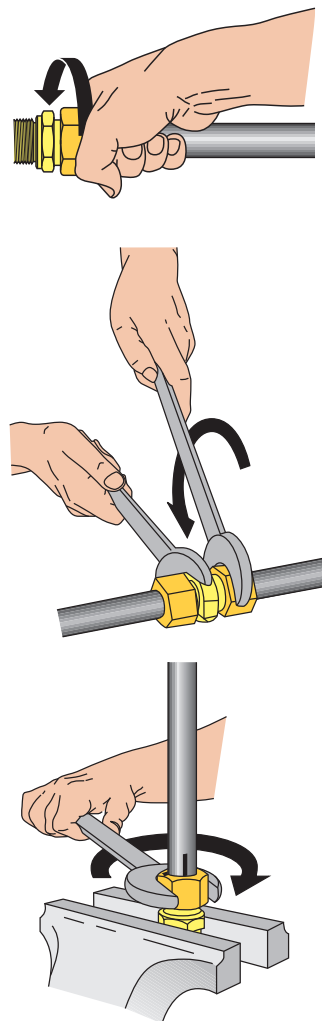
Avvisi:

- Durante il montaggio all'interno della condotta è necessario tenere bloccato il corpo del raccordo con una chiave.
- Per rispettare i giri prescritti si consiglia di contrassegnare opportunamente il dado e il tubo.
- Le indicazioni di montaggio riportate al punto 4.3 valgono anche per il premontaggio in morsa.



Attenzione!

- Ogni corpo del raccordo può essere utilizzato una sola volta per un primo montaggio. In caso d'impiego ripetuto, si rischia di pregiudicare il funzionamento.
- Dopo il montaggio è assolutamente necessario eseguire un controllo visivo per accertare che il montaggio sia corretto (ved. punto 6. Controllo).



5. Premontaggio nel punzone di premontaggio temprato

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

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

5.1 Inserire l'estremità del tubo nel punzone di premontaggio, premendo contro la battuta. Durante la procedura di montaggio, il tubo va mantenuto contro la battuta per evitare errori di montaggio.

5.2 Avvitare a fondo manualmente il dado di raccordo, fino ad assemblare il punzone di premontaggio, l'anello tagliente 2S plus e il dado.

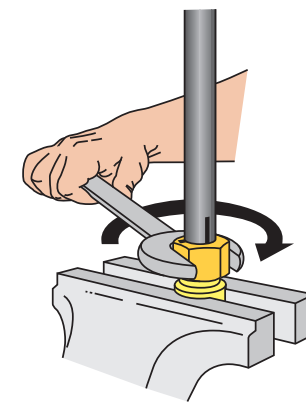
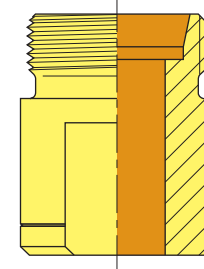
5.3 Serrare il dado con la chiave fissa.

- fino a DE 18 mm
1 1/2 giro
- da DE 20 mm
1 1/4 di giro



Attenzione!

Dopo ogni premontaggio è assolutamente necessario eseguire un controllo visivo per accertare che il montaggio sia corretto (ved. punto 6. Controllo).



6. Controllo

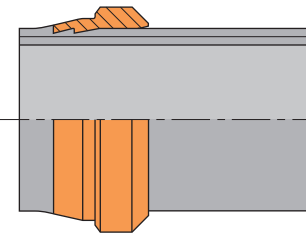
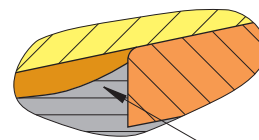
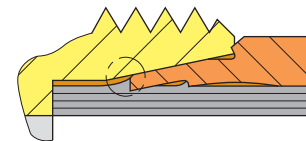
Svitare il dado e controllare il risvolto del materiale. Esso deve coprire almeno l'80% della superficie frontale tagliente.

In questa posizione, l'anello tagliente si deve ancora poter girare. Rimuovere le eventuali impurità.



Attenzione!

Se il risvolto del materiale è insufficiente, ripetere il montaggio con maggiore forza. Controllare nuovamente il risultato.



7. Montaggio finale

7.1 L'estremità del tubo montata nel corpo del raccordo va reinserita con cautela nello stesso corpo del raccordo nel quale è stata montata. Successivamente, avvitare il dado manualmente senza creare tensioni.

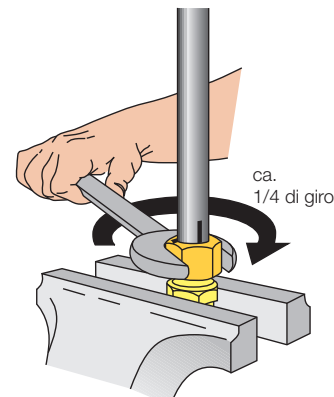
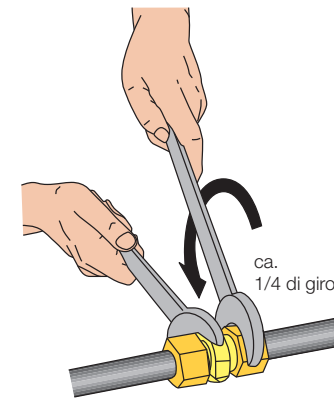
7.1.1 Serrare il dado di raccordo con la chiave (senza prolunga) fino a quando si percepisce un aumento sensibile della resistenza.

7.1.2 A questo punto serrare ancora di 1/4 di giro.

7.2 L'estremità del tubo premontata nel punzone di premontaggio temprato o premontata meccanicamente va inserita con cautela in un corpo di raccordo non ancora utilizzato per il montaggio (nuovo), dopo di che il dado va avvitato senza creare tensioni.

7.2.1 Serrare il dado di raccordo con la chiave (senza prolunga), fino a quando si percepisce un aumento sensibile della resistenza.

7.2.2 A questo punto serrare ancora di 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.