

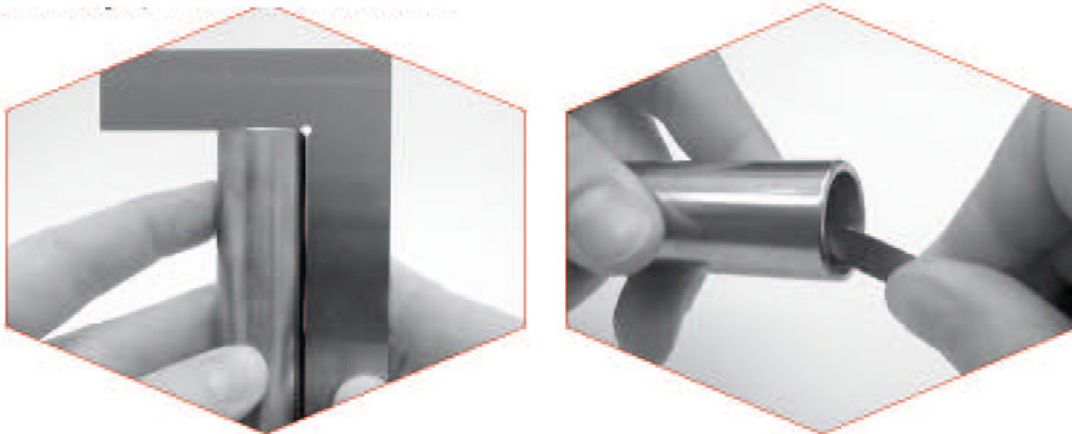
SZERELÉSI ÚTMUTATÓ VÁGÓGYŰRŰS CSAVARZATOKHOZ

1. Szerelési útmutató DIN 3859-2 szabvány szerint

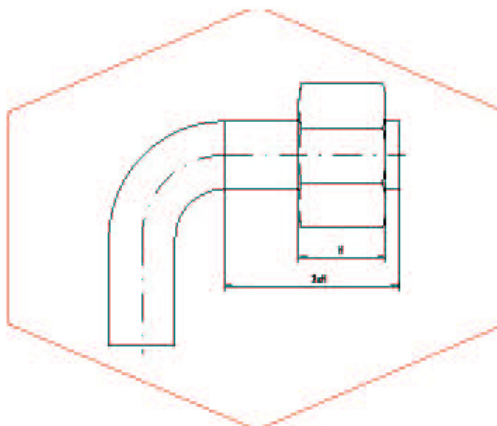
Kifogástalan csőkötések érdekében bármely csavarzati rendszer szereléséről is legyen szó, elengedhetetlen az alapvető előfeltételek megteremtése. Egy szakszerűtlen szerelés működési zavarokat okozhat és negatív hatással lehet a biztonságra.

2. A cső előkészítése

1. Vágjuk derékszögűre a csövet! A cső tengelyéhez képest max. $1/2^\circ$ eltérés megengedett. Nem szabad csővágót használni!
2. A vágási él mentén sorjazzuk le kívül-belül a csövet! $0,2 \times 45^\circ$ -os él megengedett! Távolítsuk el a forgácsmaradékokat, valamint a szennyeződést!



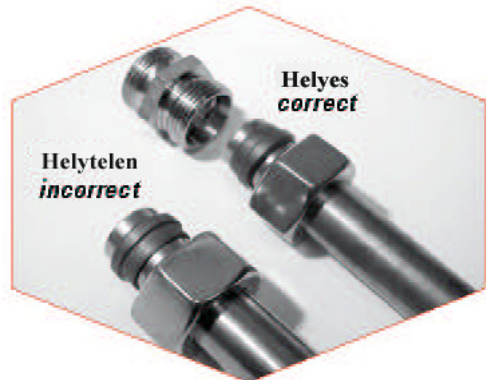
3. Csőívek esetén az egyenes csővég minimum hosszát az ív rádiuszától kell számolni, mely legalább a hollander szélességének a 2-szerese kell hogy legyen!



3. Vágógyűrűs csavarzat szerelése

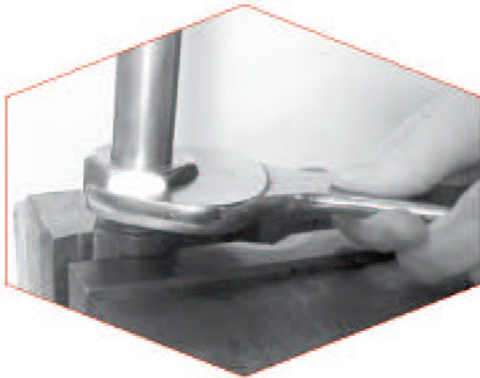
A rozsdamentes acélcsövet megerősített előszerelési csomk vagy megfelelő berendezés segítségével kell előkészíteni. Ez az egyéb anyagminőségekből készült alkatrészek sorozatszerelésénél is ajánlott!

4. Szerelés megerősített előszerelési csomk segítségével



1. Zsírozzuk be enyhén a hollandert menetét, az előszerelési csomk menetét és kúpját, valamint a vágógyűrűt, például „Gleitmo 810” vagy Weicon High-Tech Paste „ASW 040P” kenőanyagokkal.
2. Csúsztassuk a csőre a hollandert és a vágógyűrűt! Bizonyosodjunk meg róla, hogy a vágógyűrű a megfelelő pozícióra került!
3. Kézzel csavarjuk annyira rá a hollandert az előszerelési csomkra, amennyire az csak lehetséges. Ezzel egyidejűleg nyomjuk ütközésig a csövet! Amennyiben a vágógyűrű elkapta a csövet, megnövekedett forgatónyomaték érezhető. A hollandert megjelölése megkönnyíti a kötelező fordulatok számlálását. A hollandert 1 ¼ fordulatig kell meghúzni. Figyelem: a cső nem szabad, hogy a hollanderral együtt forogjon!

4. Ellenőrizze, hogy a csövön az első vágógyűrű előtt, látható benyomódás keletkezett-e!



5. Készreszerelés csavarzatcsonkban

Az előreszerelt csövet helyezük bele a csavarzatcsonkba. Az anyag kb. $\frac{1}{2}$ fordulattal a megakadási pont fölé húzzuk és eközben a csavarzatot villáskulccsal ellentartjuk.

