

Инструкция по монтажу грувлочных соединений

Подготовка труб к монтажу



Шаг 1:

Осмотрите подготовленные трубы.

Убедитесь, что:

- отрез сделан ровно;
- кромка среза не имеет острых краев (при монтаже возможно повреждение манжеты);
- торец трубы не содержит металлической стружки и посторонних предметов.



Шаг 2:

Установите трубу в станок для накатки канавки.



Шаг 3:

Выполните накатку. Убедитесь, что канавка сделана согласно стандартам для каждого размера труб.

Монтаж муфты жесткой и гибкой



Шаг 1:

Смажьте края трубы и наружные части манжеты силиконовой или эквивалентной смазкой, не содержащей нефтепродукты.



Шаг 2:

Установите манжету на одной из стыкуемых труб таким образом, чтобы манжета была полностью надета на трубу, не выступая за край.



Шаг 3:

Сведите вместе концы труб и сдвиньте манжету, выровняв ее по центру между участками с канавками на каждой трубе. Манжета не должна заходить на монтажные канавки.



Шаг 4:

Нанесите поверх манжеты смазку для защиты от закусывания и повреждений при последующем монтаже корпуса муфты.



Шаг 5:

Состыкуйте две части корпуса муфты между собой*.

Убедитесь в том, что зацепные торцы муфты находятся над канавками. Вставьте болты в монтажные проушины и наживите гайки. При затяжке гаек чередуйте болты до тех пор, пока не будет выполнена необходимая фиксация с установлением равномерных зазоров между двумя частями корпуса.

Неравномерное затягивание может привести к защемлению или изгибу манжеты.

* В случае монтажа жесткой муфты следует соединить две части корпуса таким образом, чтобы зацепной торец в месте стыка одной части совпал с зацепным торцом другой.



Монтаж отвода под муфту



Шаг 1:

Осмотрите подготовленные трубы.

Убедитесь, что

- отверстие сделано ровно;
- срез трубы не содержит металлической стружки, способной повредить манжету, а также грязи и других посторонних предметов;
- отверстие сделано в соответствии с таблицей размеров, которая находится в каталоге.



Шаг 2:

Расположите манжету на корпусе отвода так, чтобы она совпала с выемками в металле.



Шаг 3:

Поместите две части корпуса отвода на трубу с отверстием, состыкуйте их между собой. Вставьте соединительные болты в монтажные проушины и наживите гайки.



Шаг 4:

При затяжке гаек чередуйте болты до тех пор, пока не будет выполнена необходимая фиксация с установлением равномерных зазоров между двумя частями корпуса отвода.

Неравномерное затягивание может привести к защемлению или изгибу манжеты.

Внимание !

Правильный **момент затяжки** болтов необходим для достижения заявленных характеристик.

- Чрезмерная затяжка болтов может привести к повреждению болта и/или корпуса, что может вызвать разъединение трубного соединения.
- Недостаточная затяжка болтов может снизить способность удержания давления, нагрузку на изгиб, герметичность соединения и привести к его разъединению. Разъединение трубного соединения может вызвать серьезный материальный ущерб и травмы.

Момент затяжки для хомутов	
Размер болтов (дюйм)	N.m
3/8	40
1/2	110
5/8	135
3/4	175
7/8	245

Момент затяжки для отводов	
Размер болтов (дюйм)	N.m
3/8	40
1/2	110
5/8	135
3/4	-
7/8	-

Монтаж фланца накидного разъёмного

Перед монтажом убедитесь, что диаметр накидного фланца подобран согласно диаметру трубопровода (как условный проход, так и внешний диаметр). Убедитесь, что «канавка» на торце трубопровода накатана с учетом всех стандартов для данных работ. Фланцы могут комплектоваться уплотнениями двух видов.



Шаг 1:

Наденьте на трубопровод накидной фланец и скрепите его части соединительным болтом.

Края и наружную поверхность манжеты перед установкой необходимо покрыть тонким слоем силиконовой смазки. Не следует использовать смазку, содержащую нефтепродукты.



Шаг 2:

Наденьте манжету соответствующей стороной на трубу, равномерно распределив ее в углублении фланца. Соедините накидной фланец с ответным фланцем, добившись необходимого выравнивания. Равномерно затяните все гайки.



Шаг 3:

Монтаж выполнен.

Примеры монтажа гравлочных соединений

