

5.3 Сделайте несколько движений рукояткой насоса одновременно, слегка вращая трубу. Как только труба зафиксируется в патроне, прекратите движения рукояткой.



5.4 Установите коромысло обжимной головки в нижнее рабочее положение и зафиксируйте, закрутив захват коромысла против часовой стрелки до упора.



5.5 Медленно работайте насосом, удерживая трубку до тех пор, пока коромысло не освободится из захвата.



5.6 Откройте перепускной клапан, отвинтите накидную гайку и извлеките предварительно обжатую сборку.

5.7 Плотно вставьте предварительно обжатую сборку в основание фитинга. Удерживая фитинг в неизменном положении вспомогательным гаечным ключом, затяните накидную гайку до момента, когда резко возрастает прикладываемое усилие, а затем немного подожмите.

6. ИНСТРУКЦИЯ ПО КОНТРОЛЮ СОЕДИНЕНИЙ

Используйте проходной калибровочный щуп НТА-Пром для проверки зазора между гайкой и шестигранным основанием фитинга.

Если щуп ПРОХОДИТ в зазор между гайкой и корпусом фитинга, то это означает, что требуется дополнительная затяжка.

Если щуп НЕ ПРОХОДИТ в зазор между гайкой и корпусом фитинга, то это означает, что степень затяжки гайки фитинга при перво-начальной сборке является достаточной.

Также для контроля зазора между гайкой и шестигранным основанием фитинга можно использовать штангенциркуль. Размеры зазоров для основных фитингов приведены в таблице 3.

Таблица 3. Размеры зазоров для основных фитингов

№	Диаметр трубки, мм	Размер зазора
1	25	3,97
2	32	4,49
3	38	5,11
4	50	7,85

7. ПОВТОРНАЯ СБОРКА

7.1 Закройте перепускной кран.

7.2 Поддерживайте коромысло обжимной головки в верхнем рабочем положении.

7.3 Следуйте инструкции раздела 5, пункты с 5.1 по 5.7.



www.nta-prom.ru

Рекомендуем пройти курсы компании «НТА-Пром» по монтажу фитингов
<https://nta-prom.ru/tech-support/obuchenie/>

МОНТАЖ

обжимных фитингов НТА-Пром размером от 25 мм (1") и более

Фитинги для трубок с диаметром от 25 мм и выше 1" требуют предварительного обжима колец на гидравлическом обжимном устройстве (DHS).

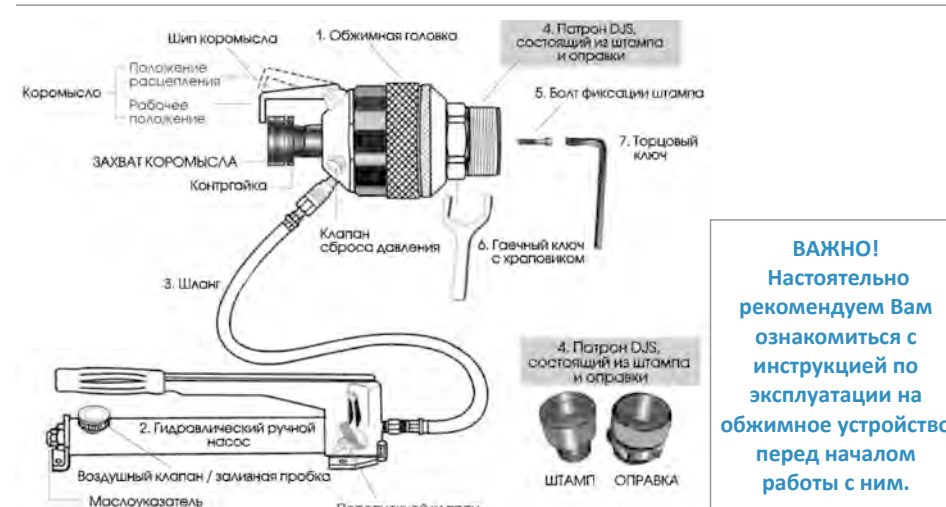


Рисунок 1. Внешний вид обжимного устройства

Рекомендуемая толщина стенки трубки при использовании гидравлического обжимного устройства и номера заказа штампов представлены в таблице 1 и 2.

Таблица 1. Рекомендуемая толщина стенки дюймовой трубки при использовании гидравлического обжимного устройства и номера заказа штампов

Наружный диаметр трубки в дюймах	Толщина стенки бесшовной трубки из нержавеющей стали		Номер заказа штампа	Номер заказа коромысла
	Мин. (дюймы)	Макс. (дюймы)		
1/2	0,049	0,083	DJS - 8	9AGP-DHS-1.3-AL(черный)
5/8	0,065	0,109	DJS -10	9AGP-DHS-1.3-AL(черный)
3/4	0,065	0,109	DJS -12	9AGP-DHS-1.3-AL(черный)
1	0,083	0,120	DJS -16	9AGP-DHS-2.9-AL(красный)
1-1/4	0,083	0,156	DJS -20	9AGP-DHS-2.9-AL(красный)
1-1/2	0,095	0,188	DJS -24	9AGP-DHS-2.9-AL(красный)
2	0,109	0,188	DJS -32	9AGP-DHS-2.3-AL(синий)

www.nta-prom.ru

Подробную информацию Вы можете найти на сайте компании www.nta-prom.ru или по телефону: +7 (495) 363-63-00 и эл.почте: zakaz@nta-prom.ru



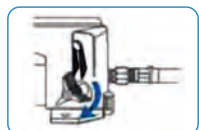
Таблица 2. Рекомендуемая толщина стенки метрической трубы при использовании гидравлического обжимного устройства и номера заказа штампов

Наружный диаметр трубки в мм	Толщина стенки бесшовной трубки из нержавеющей стали		Номер заказа штампа
	Мин. (мм)	Макс. (мм)	
12	1,2	2,0	DJS -12M (черный)
14	1,5	2,2	DJS -14M (черный)
15	1,5	2,2	DJS -15M (черный)
16	1,5	2,2	DJS -16M (черный)
18	1,5	2,5	DJS -18M (черный)
20	1,8	2,8	DJS -20M (черный)
22	1,8	2,8	DJS -22M (черный)
25	2,2	3,0	DJS -25M (красный)
28	2,5	3,5	DJS -28M (красный)
30	2,5	3,5	DJS -30M (красный)
32	2,8	4,0	DJS -32M (красный)
38	3,0	4,5	DJS -38M (красный)
50	3,0	5,0	DJS -50M (синий)

1. ПРОВЕРКА УРОВНЯ МАСЛА

Перед началом эксплуатации необходимо убедиться в наличии масла в гидравлическом ручном насосе.

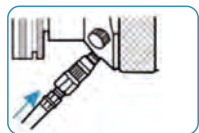
2. ПОДГОТОВКА ИНСТРУМЕНТА



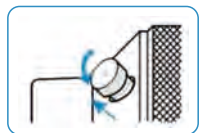
2.1 Откройте перепускной кран.



2.4 Закройте перепускной кран.



2.2 Подсоедините ручной насос к обжимной головке.



2.3 Откройте клапан сброса давления на один оборот для выпуска воздуха из обжимной головки.

2.5 Прокачайте рукояткой насос до тех пор, пока масло не освободится от пузырьков воздуха. Удаление воздуха из гидравлической системы обеспечивает совершение поршнем цилиндра плавных возвратно-поступательных движений.



2.6 Закройте перепускной кран с усилием от руки.

3. СБОРКА ОБЖИМНОЙ ГОЛОВКИ



3.1 Выберите патрон DJS согласно таблицам 1 и 2.



3.3 Закрепите болт фиксации штампа в обжимной головке с помощью ключа.



3.2 Вкрутите от руки патрон DJS в обжимную головку и подожмите гаечным ключом.



3.4 Проверните захват коромысла против часовой стрелки до момента надежного его сцепления с шипом коромысла и заблокируйте захват с помощью контргайки.

4. ПОДГОТОВКА ТРУБЫ



4.1 Отрежьте трубу строго перпендикулярно к ее поверхности.

4.2 Удалить заусенцы с внутренней и наружной поверхности среза трубы.

4.3 Убедиться в отсутствии царапин и других дефектов на наружной поверхности трубы.



Рисунок 2. Эскиз фитинга с поверхностями для смазки

5. ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС



5.1 Поместите накидную гайку и обжимные кольца на трубе в правильной ориентации и последовательности. Предварительно необходимо смазать заднее обжимное кольцо фитинга и обе резьбы молибденовой смазкой (эскиз фитинга с поверхностями для смазки приведены на рисунке 2).



5.2 Затяните от руки накидную гайку на патроне DJS и убедитесь, что трубопровод упирается в основание патрона.



www.nta-prom.ru

Рекомендуем пройти курсы компании «НТА-Пром» по монтажу фитингов
<https://nta-prom.ru/tech-support/obuchenie/>

www.nta-prom.ru

Рекомендуем пройти курсы компании «НТА-Пром» по монтажу фитингов
<https://nta-prom.ru/tech-support/obuchenie/>

