

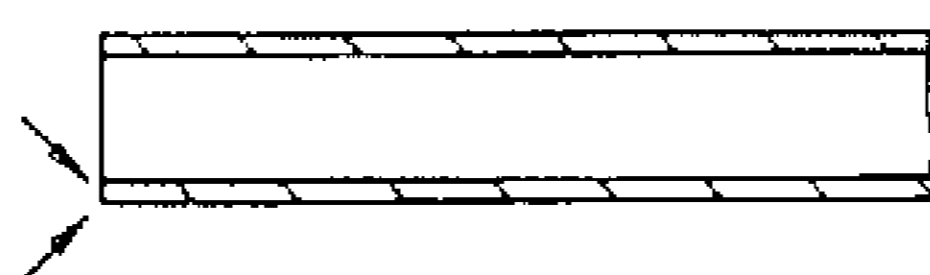
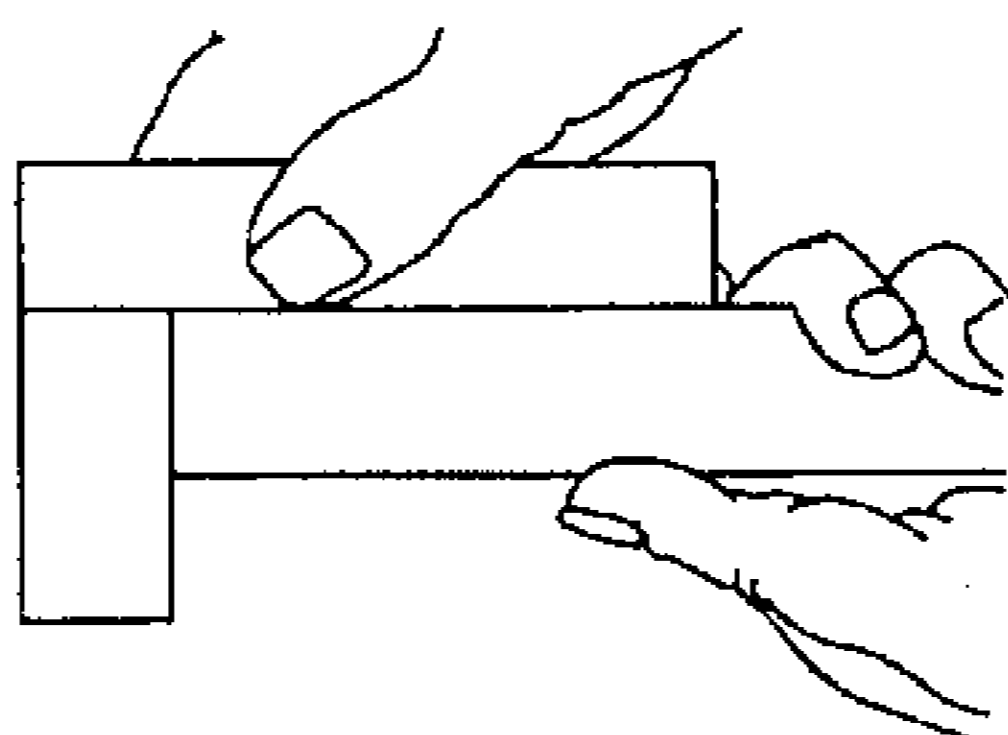
# Upute za montažu

Upute za montažu prema DIN 3859-2 vrijede za kompresijske priključke s brtvećim prstenima prema DIN EN ISO 8434-1 međunarodnoj normi i DIN 2353.

Odlučili ste se za BIJUK cijevnu spojnicu, zato što pridajete veliku važnost trajnoj sigurnosti u radu.

I racionalnost montaže govori u prilog Vašoj odluci za BIJUK. Brz i jednostavan postupak montaže direktno u spojni nastavak.

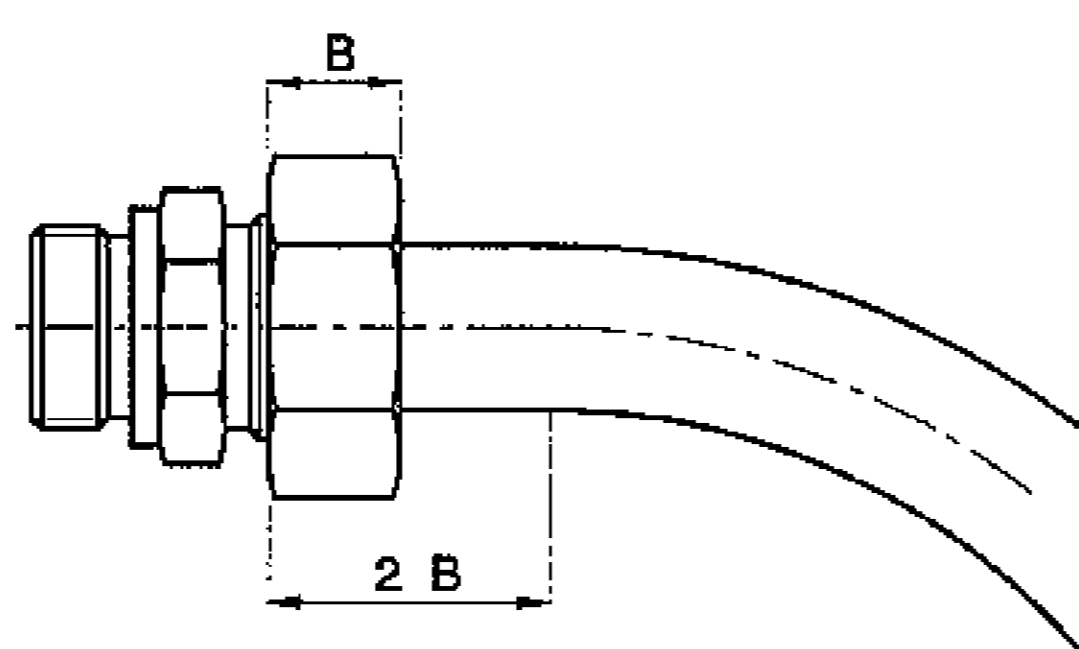
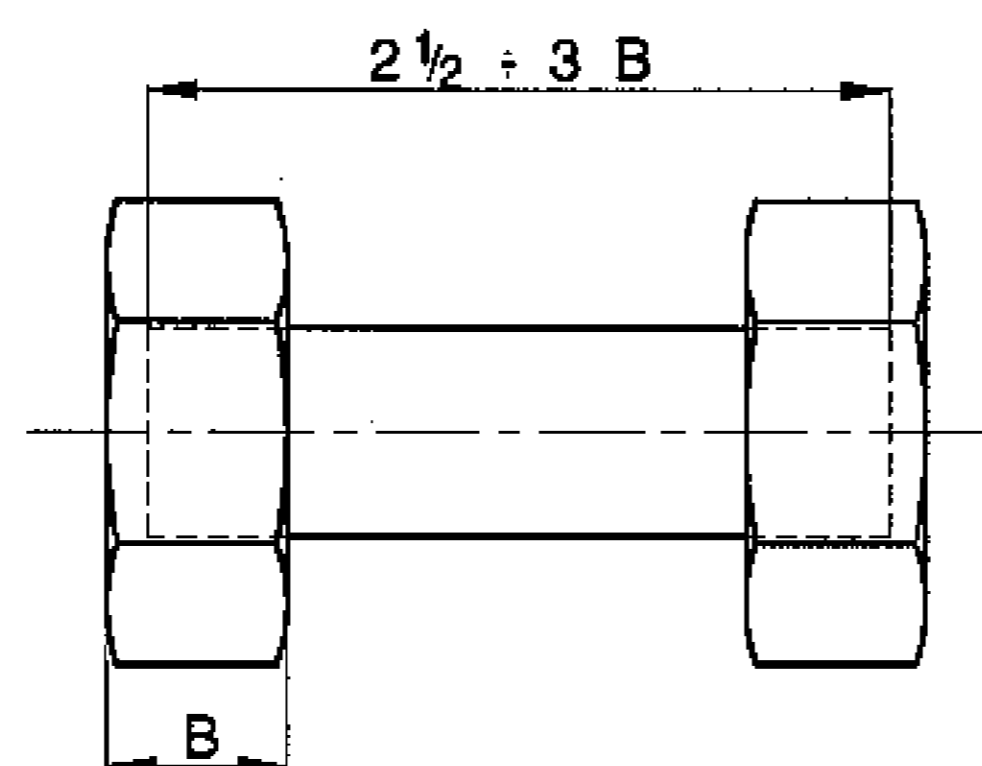
1.



Prepilite cijev pod pravim kutem.

Ne koristite rezač cijevi.

Na prepiljenom završetku cijevi odstranite srh s unutrašnje i izvanjske strane – nemojte oštriti.



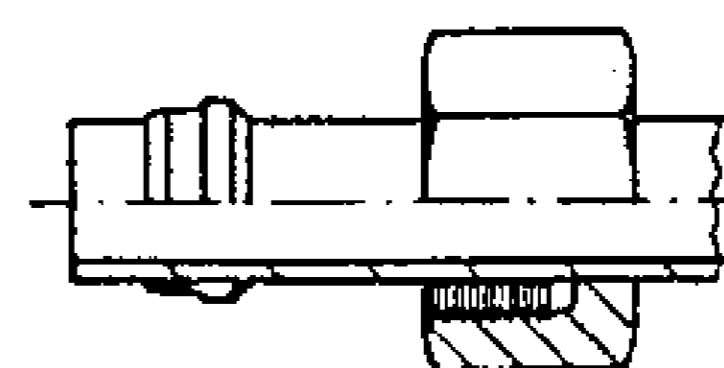
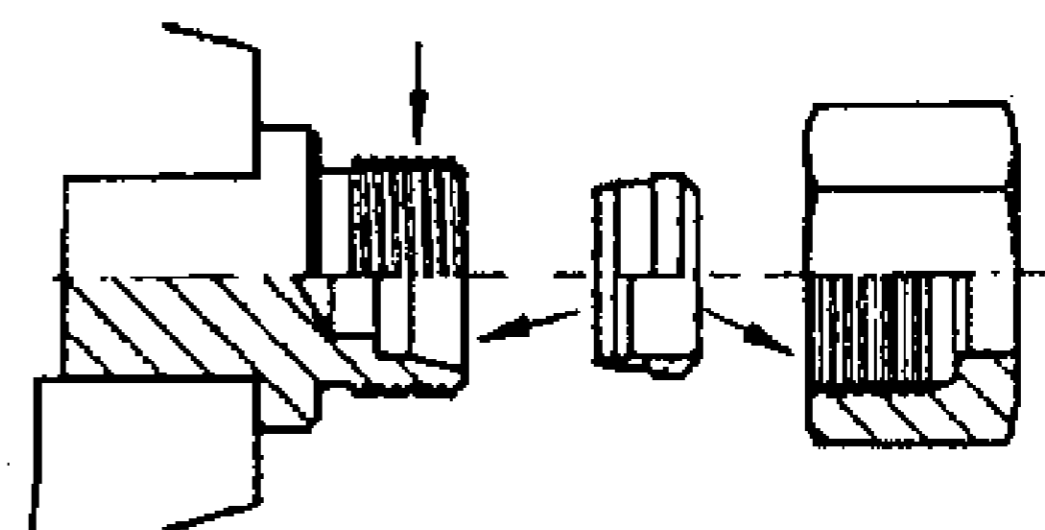
Minimalna dužina za kratke cijevi:  $2 \frac{1}{2}$  do 3 x visine matice (B).

Minimalna dužina za ravan završetak cijevi prije savijanja: 2 x visina matice (B).

2.

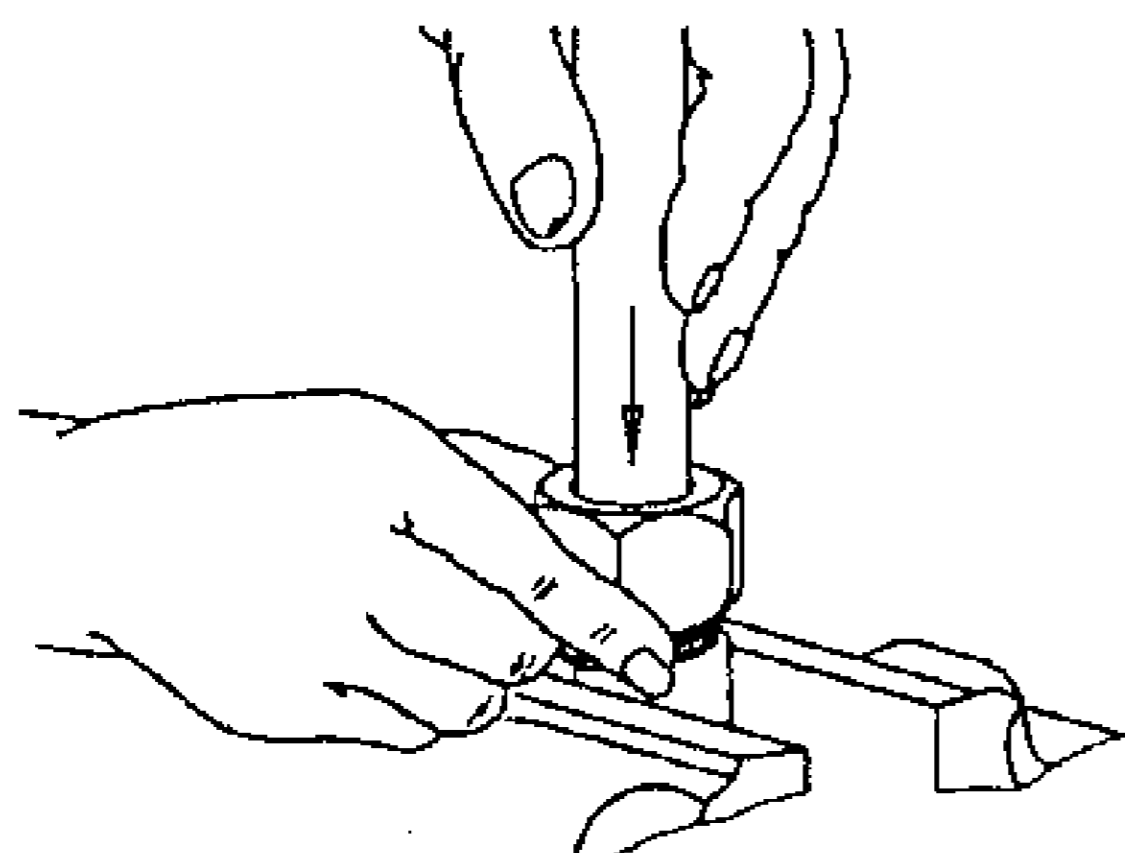
Rezni prsten, navoje na nastavku armature i maticu poprskati PTFE sprejem.

Gurnuti rezni prsten i maticu u pravilan položaj na završetku cijevi.



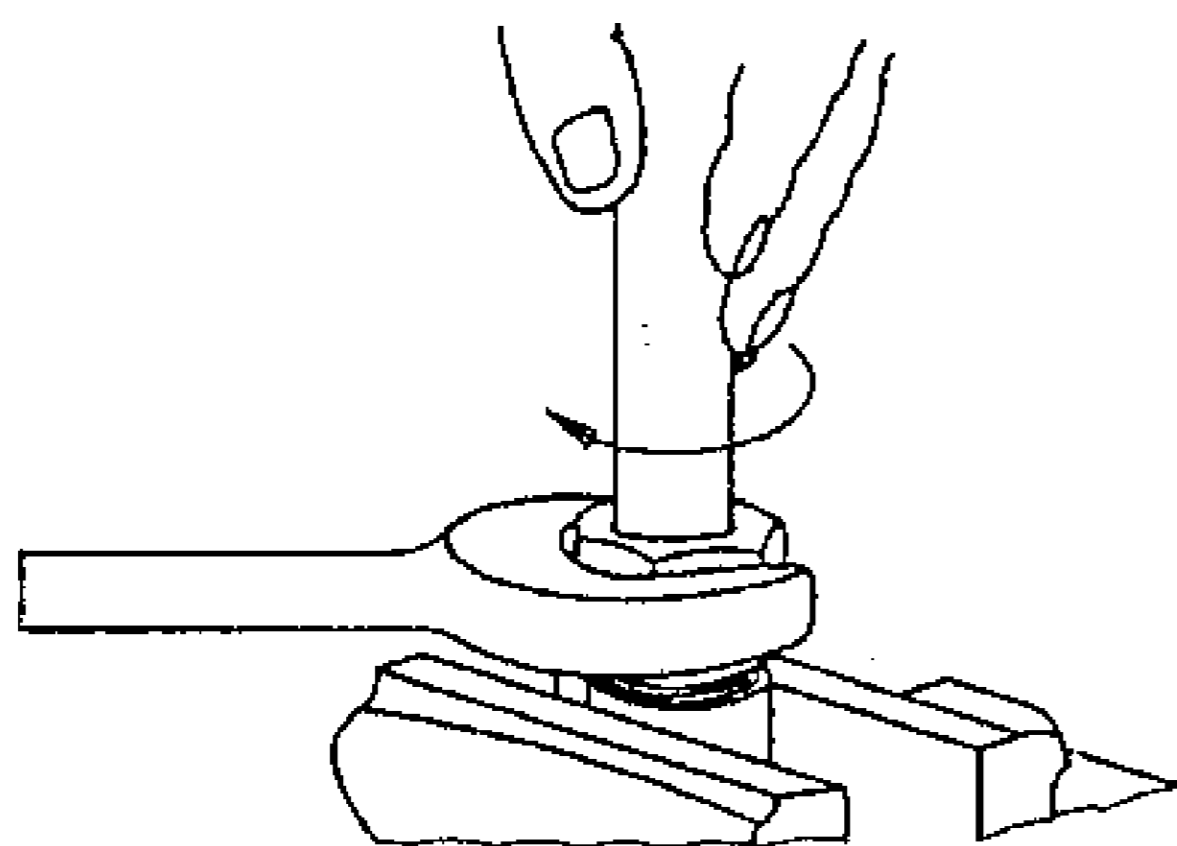
# Upute za montažu

3.



Ugurati cijev do kraja u spojni nastavak koji se nalazi pritegnut u škripcu, a zatim pritegnuti maticu sto je moguće čvršće.

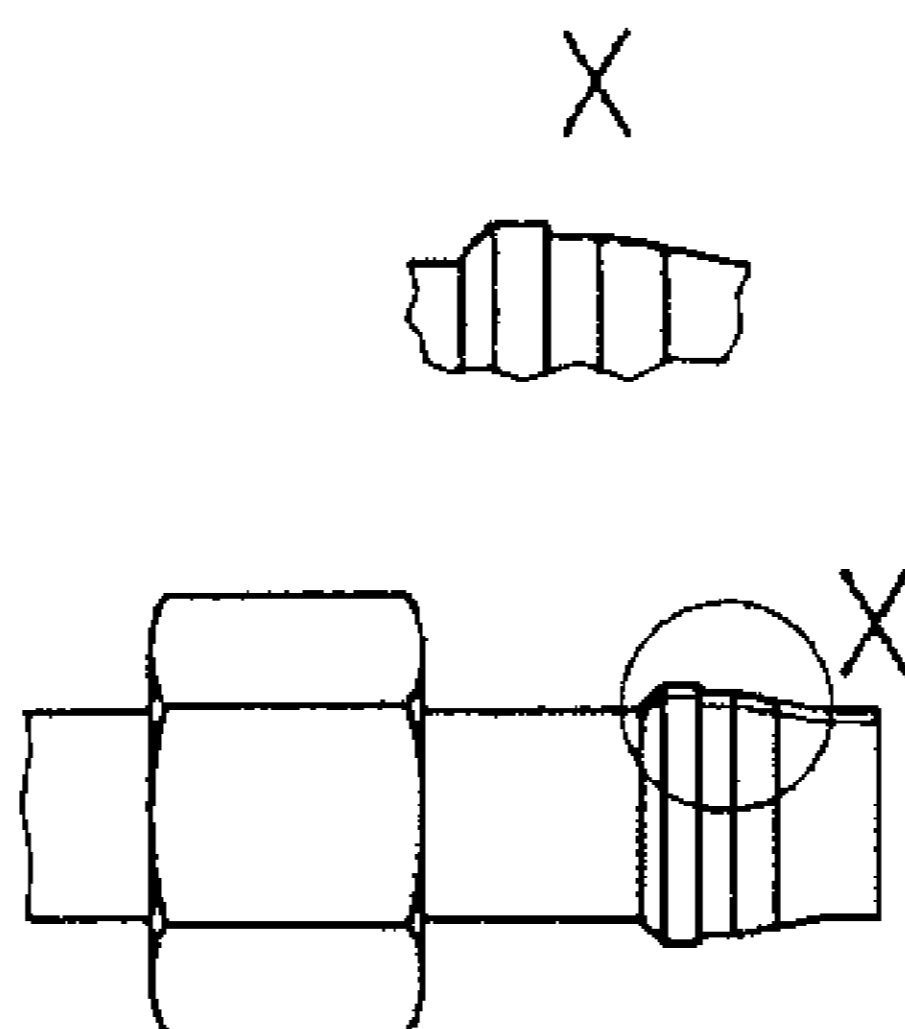
4



Staviti oznake na nastavak i na maticu radi kasnije kontrole okretaja. Ključem okrenuti maticu za  $1 \frac{1}{4}$  kruga.

## Kontrola

5.

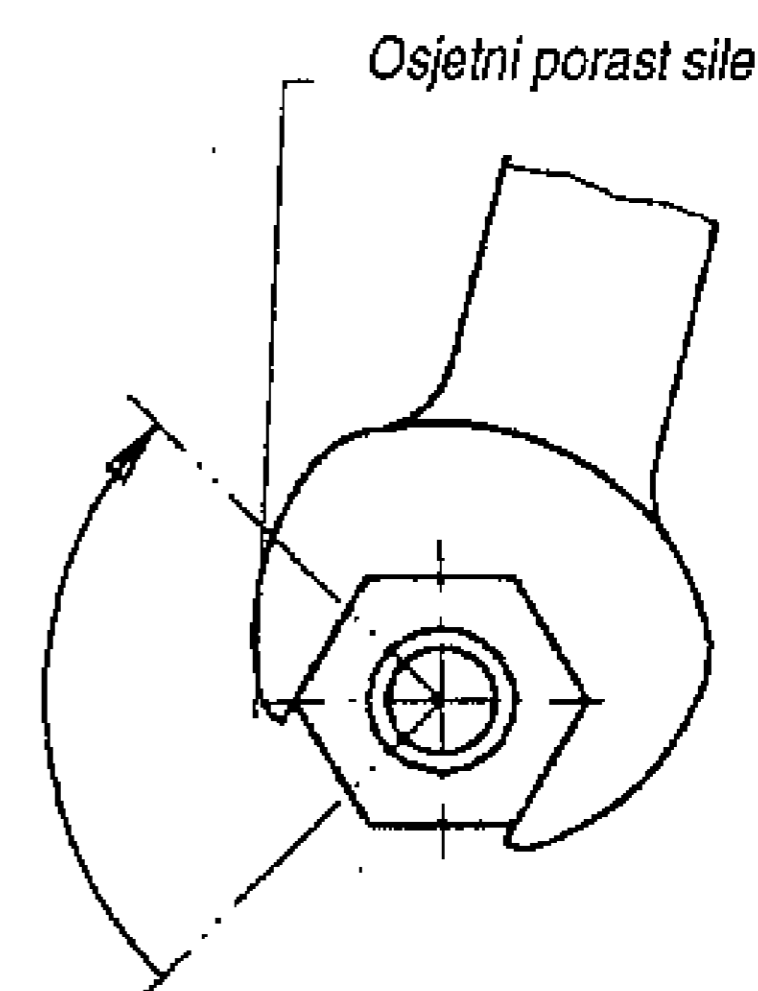


Time je završena predmontaža. Za kontrolu korektnog urezivanja reznog prstena treba ponovno otpustiti maticu i cijev s reznim prstenom izvući iz nastavka.

Nakon predmontaže, jasno vidljiv porub mora ispuniti prostor ispred reznog prstena, koji pokriva gotovo cijelu njegovu prednju stranu. Ne smeta ako se rezni prsten okreće na završetku cijevi.

## Završna montaža

6.



Za završnu montažu ponovno privijčati zajedno završetak cijevi s nastavkom. Sve površine trenja na navojima i reznom prstenu iznova pošpricati. Pritegnuti maticu ključem za vijke do velikog otpora i označite položaj. Zatim pritegnite maticu za još četvrt okretaja. Time je završena montaža.

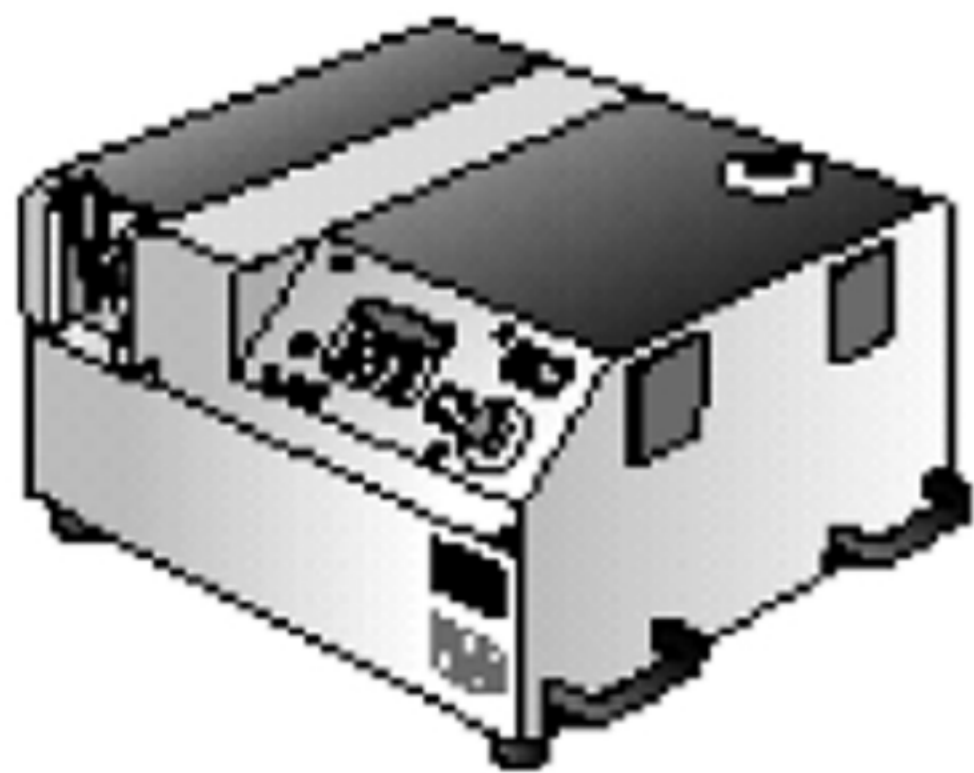
## Ponovljena montaža

7.

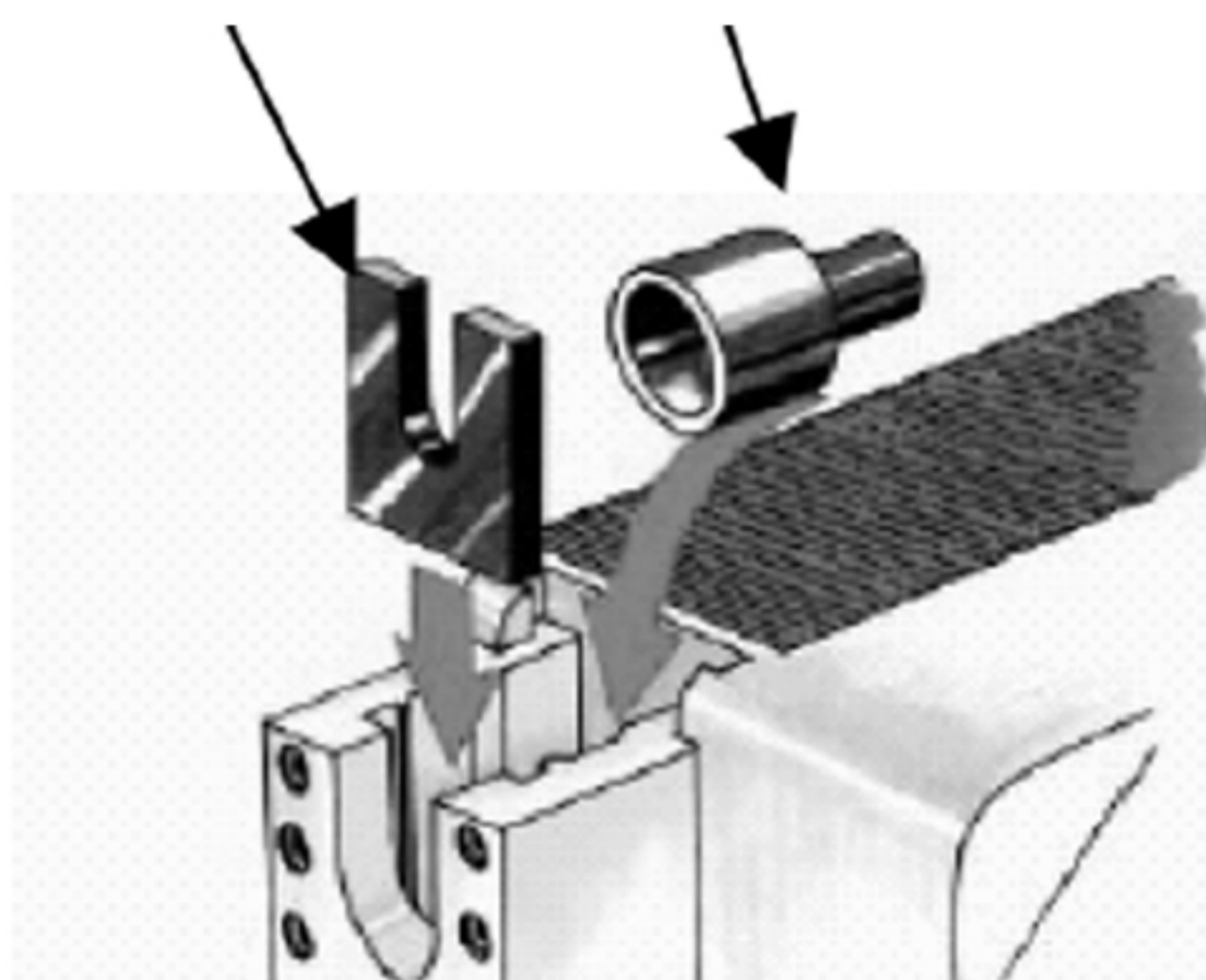
Nakon svake demontaže, matica se može ponovno stegnuti bez velikog utroška snage.

# Hidraulična montaža

1



Ploče i konusi za montažu



## Uređaj za montažu

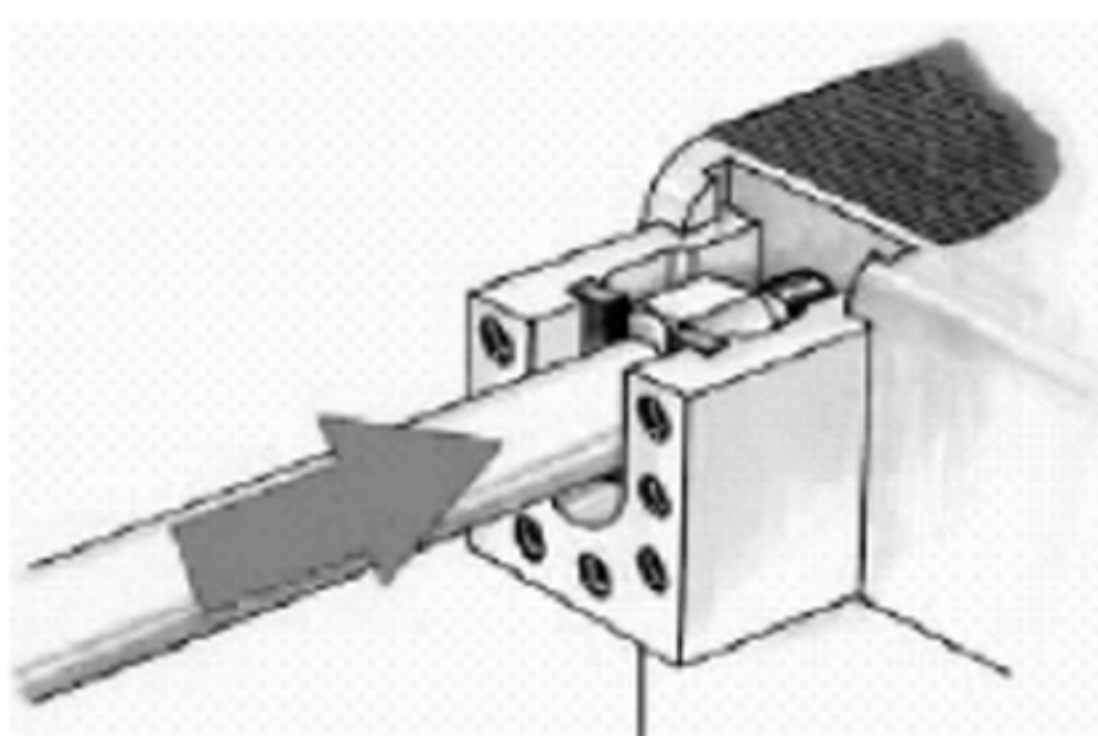
U odnosu na ručnu montažu znatno smanjuje vrijeme montaže, uloženi trud i cijenu. Uređaj je učinkovit, siguran i pouzdan. Područje uporabe su cijevi veličina od  $\varnothing 6$  mm do  $\varnothing 42$  mm.

Svaka kompanije ima slobodan izbor uređaja za montažu. Svaki uređaj za montažu ima svoju tablicu pritisaka. Konus mora biti pregledan pravilno, a obrada unutrašnjih površina mora biti bez oštećenja.

## Predmontaža s uređajem za montažu

Odrežite točnu dužinu cijevi (odrezati pod  $90^\circ$ ) i navucite brtveći prsten s maticom u pravu poziciju (slika 5). Podmažite prsten za brtvljenje, cijev i konus. Ručno pritisnite kraj cijevi dok se ne zaustavi na dnu površine. Držite cijev čvrsto i pritisnite gumb „START“.

3



Time je završena predmontaža. Za kontrolu korektnog urezivanja reznog prstena treba ponovno otpustiti maticu i cijev s reznim prstenom izvući iz nastavka.

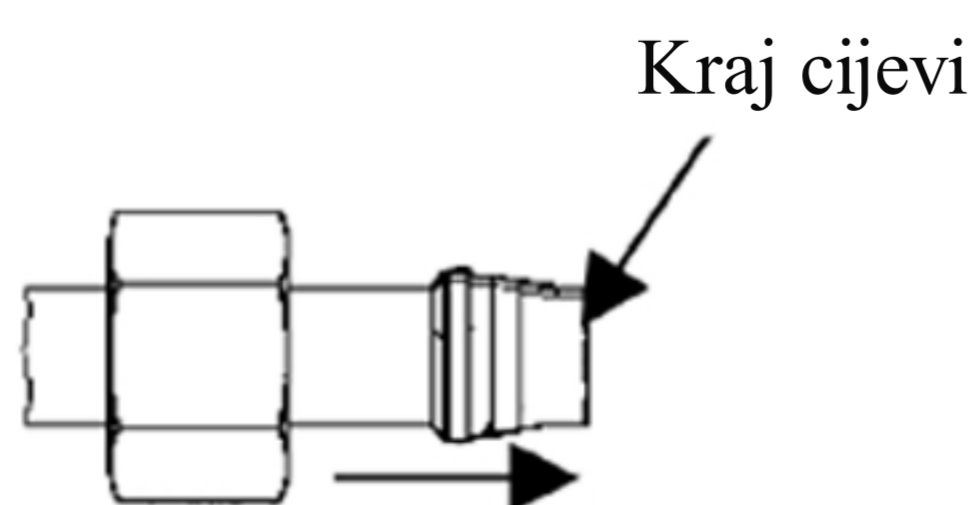
Nakon predmontaže, jasno vidljiv porub mora ispuniti prostor ispred reznog prstena, koji pokriva gotovo cijelu njegovu prednju stranu. Ne smeta ako se rezni prsten okreće na završetku cijevi.

4



Kraj cijevi

5



Kraj cijevi

Smjer montaže

# Montažni momenti

Montaža prema: ISO 9974-2/3, DIN ISO 6149-2/3 i DIN 3852-1/11

Red	Vanjski $\phi$ cijevi	Navoj	Ravni uvrtni priključci				Nepovratni ventili	Okretne spojnice	Podesivi priključci		Čepovi
			Oblik A	Oblik B	Oblik E	O-brtva	RHV/RHZ; Oblik E	WH/TH	O-brtva	VSTI	
			Nm	Nm	Nm	Nm	Nm	Nm	Nm	Nm	Nm
L	6	M 10x1	9	18	18	18	18	18	18	15	12
	8	M 12x1.5	20	30	25	35	25	45	35	25	25
	10	M 14x1.5	35	45	45	45	35	55	45	35	35
	12	M 16x1.5	45	65	55	55	50	80	55	40	50
	15	M 18x1.5	55	80	70	70	70	100	70	45	65
	18	M 22x1.5	65	140	125	160	125	140	180	60	90
	22	M 26x1.5	90	190	180	250	145	320	180	100	135
	28	M 33x2	150	340	310	310	210	360	310	160	225
	35	M 42x2	240	500	450	450	360	540	450	210	360
	42	M 48x2	290	630	540	540	540	700	600	260	360
S	6	M 12x1.5	20	35	35	-	35	45	35	35	-
	8	M 14x1.5	35	55	55	-	45	55	60	45	-
	10	M 16x1.5	45	70	70	-	55	80	95	55	-
	12	M 18x1.5	55	110	90	-	70	100	120	90	-
	14	M 20x1.5	55	150	125	-	100	125	-	-	-
	16	M 22x1.5	65	170	135	-	125	135	190	100	-
	20	M 27x2	90	270	180	-	135	320	190	170	-
	25	M 33x2	150	410	310	-	210	360	500	310	-
	30	M 42x2	240	540	450	-	360	540	600	330	-
	38	M 48x2	290	700	640	-	540	700	600	420	80

Tolerancija: +10%

Podmazati prije spajanja

Momenti za priključke od čelika

Montaža prema: ISO 1179-1/2 i DIN 3852-2/11

Red	Vanjski $\phi$ cijevi	Navoj	Ravni uvrtni priključci				Nepovratni ventili	Okretne spojnice	Čepovi
			Oblik A	Oblik B	Oblik E	O-brtva	RHV/RHZ; Oblik E	WH/TH	VSTI
			Nm	Nm	Nm	Nm	Nm	Nm	Nm
L	6	G 1/8-A	9	18	18	18	18	18	13
	8	G 1/4-A	35	35	35	35	35	35	30
	10	G 1/4-A	35	35	35	35	35	35	-
	12	G 3/8-A	45	70	70	70	50	70	60
	15	G 1/2-A	65	140	90	90	85	110	80
	18	G 1/2-A	65	100	90	90	65	110	-
	22	G 3/4-A	90	180	180	180	140	180	140
	28	G 1-A	150	330	310	310	190	310	200
	35	G 1 1/4-A	240	540	450	450	360	450	400
	42	G 1 1/2-A	290	630	540	540	540	540	450
S	6	G 1/8-A	-	-	-	-	-	25	-
	6	G 1/4-A	35	55	55	-	45	55	-
	8	G 1/4-A	35	55	55	-	45	55	-
	10	G 3/8-A	45	90	80	-	60	90	-
	12	G 3/8-A	45	90	80	-	60	90	-
	14	G 1/2-A	65	150	115	-	145	110	-
	16	G 1/2-A	65	130	115	-	100	110	-
	20	G 3/4-A	90	270	180	-	145	115	-
	25	G 1-A	150	340	310	-	260	420	-
	30	G 1 1/4-A	240	540	450	-	360	550	-
38	G 1 1/2-A	290	700	540	-	540	600	-	

Tolerancija: +10%

Podmazati prije spajanja

Momenti za priključke od čelika