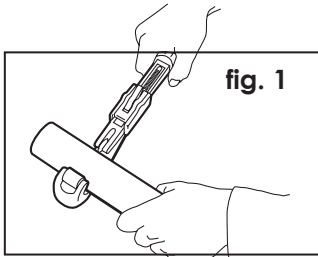
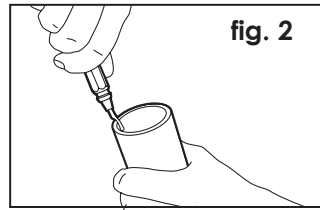


INSTRUKCJA ZAPRASOWYWANIA ZŁĄCZEK MODUŁOWYCH QIK 90 mm - 110 mm



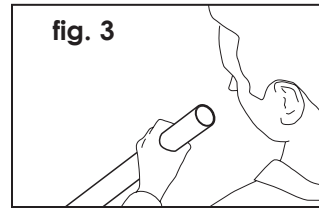
1. CIĘCIE RURY

Obcinakiem krążkowym utnij rurę o wymaganej długości (fig.1).



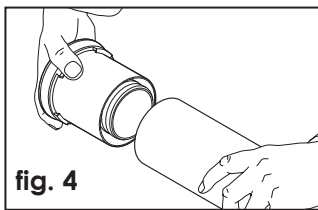
2. GRADOWANIE RURY

Gratownikiem (fig.2) wykonaj widoczne szfazy wewnątrz rury. Musisz być pewien, że ucięta rura jest okrągłego kształtu.



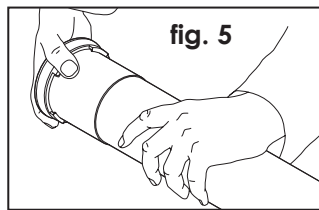
3. KONTROLA RURY

Po wykonaniu gradowania należy skontrolować wzrokowo (fig.3) czy szfazowana wewnętrzna krawędź jest równomierna na całym obwodzie oraz ewentualnie usunąć resztki polietylenu.



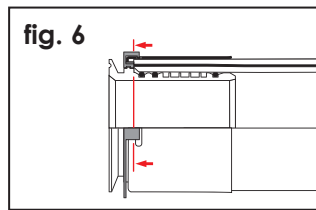
4. PRZYGOTOWANIE ADAPTERA

Przygotuj i wzrokowo sprawdź, czy adapter (tuleja) (fig.4), która będzie zaprasowywana jest wolna od widocznych uszkodzeń / wgnieceń.



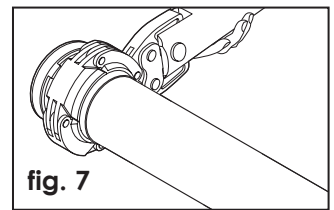
5. ŁĄCZENIE ZŁĄCZKI Z RURĄ

Włóż adapter (tuleję) do rury, do oporu (fig.5). Prawidłowa głębokość osadzenia spowoduje widoczność rury w oknie kontrolnym adaptera (tulei) (fig.6).



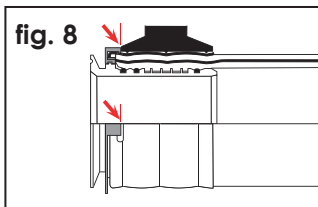
6. ZAPRASOWYWANIE

Założ szcękę zaciskową o profilu U na adapter (tuleję) (fig.7) na styk z plastikowym ogranicznikiem (fig.8). Rozpocznij proces zaprasowywania. Sprawdź koniecznie wcześniej czy zaciskarka ma odpowiedni moment tła: wymagany wynosi 32Nm.



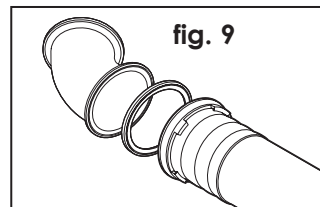
7. ŁĄCZENIE ADAPTERA (TULEI) I ZŁĄCZKI-BAZY

Przed połączeniem złączki-bazy z adapterem (tuleją) koniecznie należy upewnić się, że ich powierzchnie łączenia i uszczelki są czyste i wolne od zanieczyszczeń.



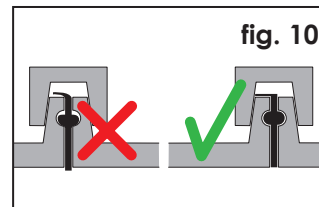
8. POZYCJA SZCZĘKI U

Dwie czerwone strzałki dokładnie pokazują miejsce przyłożenia szczęki o profilu U do plastikowego ogranicznika (fig.8).



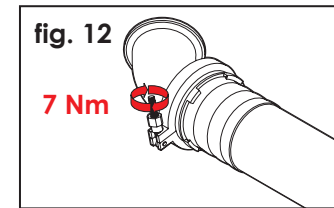
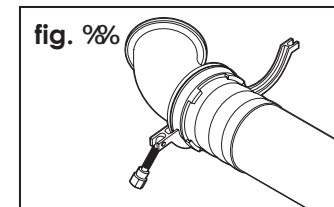
9. POZYCJA ZŁĄCZKI

Złącz odpowiednio adapter (tuleję) ze złączką/bazą za pomocą i wnti nUWg_ck Y[c n i gWhY_ . I dYk b] ^ g] z czy uszczelka k W] i Ygi d fuk Xyc Y ^ dcmW] (fig.10). Dc_f uchwyt zaciskowy i Wya (fig.11) (fig.12). Mca YbhcVfctowy wynosi 7 Nm.

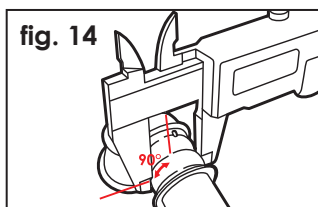
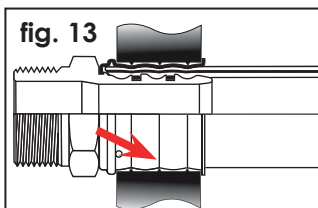


10. POZYCJA I

I a j i gWhY_ . WbHU'bY' k : fcX_j i dck YfmWb] y WYb]U'VUm]]UXUdHYFU fZ] "%\$E



12. 7 Nm



Złączki modułowe QIK 90mm - 110mm prawidłowe średnice zaprasowanych adapterów (tulei)

Do zaprasowywania złączek modułowych QIK używamy wyłącznie szczęk o profilu U, po wykonaniu połączenia należy upewnić się, czy zastosowana zaciskarka ma odpowiednią siłę zacisku a także, czy szczęki nie są uszkodzone / zużyte. Średnice zaprasowanych adapterów (tulei) powinny wynosić:

- Ø 50 - zakres prawidłowy: 50.0 - 50.5 mm
- Ø 63 - zakres prawidłowy: 63.0 - 63.5 mm
- Ø 75 - zakres prawidłowy: 75.0 - 75.5 mm
- Ø 90 - zakres prawidłowy: 91.0 - 91.5 mm
- Ø 110 - zakres prawidłowy: 111.0 - 111.6 mm

Prawidłowy pomiar średnicy zaprasowanego adaptera (tulei) wykonujemy w środkowym rowku (fig. 13), za pomocą suwmiarki, dokładnie tak, jak jest to przedstawione na (fig. 14).