

Instrukcje montażu

Dla bezpiecznego i prawidłowego montażu wstępnego i końcowego



Ważne wskazówki dotyczące instrukcji montażu VOSS

Maksymalne bezpieczeństwo usług i funkcji VOSS zakłada, że przestrzegane są wszystkie instrukcje montażu, eksploatacji zalecenia na temat rur.

Zasadniczo rekomendujemy używanie urządzeń do montażu wstępnego VOSS. Od rozmiaru rur L18/S16 stosowanie urządzeń do montażu wstępnego jest niezbędne! Należy bezwzględnie przestrzegać instrukcji obsługi używanego aktualnie urządzenia do montażu wstępnego!

Montaż należy zacząć dopiero wtedy, kiedy będą Państwo pewni, że zrozumieli instrukcje obsługi i montażu poszczególnych maszyn/urządzeń do montażu wstępnego, narzędzi i produktów VOSS. Błędne postępowanie skutkuje ryzykiem w zakresie bezpieczeństwa i szczelności oraz może doprowadzić do całkowitej awarii połączenia.

Producent nie może nadzorować przestrzegania instrukcji obsługi i montażu poszczególnych maszyn/urządzeń do montażu wstępnego, narzędzi i produktów VOSS Fluid, jak również warunków i metod instalacji, eksploatacji, używania i konserwacji danych produktów. Nieprawidłowe postępowanie może prowadzić do szkód materialnych, a w konsekwencji zagrazić osobom. VOSS Fluid GmbH nie przyjmuje dlatego żadnej odpowiedzialności ani odpowiedzialności cywilnej za straty, szkody ani koszty, które wynikają z nieprawidłowej instalacji, niefachowej eksploatacji, nieprawidłowego zastosowania i konserwacji oraz które w jakikolwiek sposób się z nimi wiążą. Nieprzestrzeganie skutkuje utratą gwarancji.

VOSS Fluid GmbH zastrzega sobie prawo do wprowadzenia zmian lub uzupełnień przedstawionych informacji bez wcześniejszego uprzedzenia. W razie potrzeby prosimy zgłosić się po najnowszą wersję instrukcji obsługi lub montażu albo odwiedzić naszą sekcję pobierania na stronie: www.voss.net

Ogólne wskazówki dotyczące instrukcji montażu VOSS

Zawsze przed całym procesem montażu i w jego trakcie zwracać uwagę na czystość wszystkich elementów łącznie z rurą. Zabrudzenia mogą spowodować awarię systemu.

Przed montażem należy sprawdzić, czy podjęto wszystkie konieczne środki zgodnie z daną instrukcją.

Specyfikacja dopuszczanej rury stalowej:

Bezspoinowo ciągnięte na zimno, wyżarzane normalnie precyzyjne rury stalowe wg DIN EN 10305-4, materiał E235+N, numer materiału 1.0308+N lub E355, numer materiału 1.0580. Rury należy zamawiać wg średnicy zewnętrznej i wewnętrznej.

Specyfikacje dopuszczonych rur ze stali nierdzewnej:

Bezspoinowo ciągnięte na zimno, wyżarzane rozpuszczająco, bezzgorzelinowe rury ze stali nierdzewnej w stanie fabrycznym CFA lub CFD o wymiarach i tolerancjach wg DIN EN 10305-1 i wszystkich pozostałych warunkach dostawy wg DIN EN 10216-5, materiał X6CrNiMoTi17-12-2, numer materiału 1.4571. Rury należy zamawiać wg średnicy zewnętrznej i wewnętrznej.

Przygotowanie rury powinno zawsze przebiegać tak samo dokładnie, jak faktyczny montaż wstępny i końcowy połączenia. W przypadku dłuższych rur proszę sprawdzić końcowe fragmenty pod kątem uszkodzeń lub odkształceń.

Zaleca się zaopatrzenie wstępnie wyposażonych przewodów rurowych, które nie są bezpośrednio montowane końcowo, w kołpaki ochronne.

Oznaczenie na nakrętce nasadowej złączkowej i rurze ułatwia prawidłowe dokręcenie.

Aby rozpocząć montaż elementów VOSS z uszczelnkami elastomerowymi, należy sprawdzić, co następuje:

- Czystość i brak uszkodzeń wpustu i/lub powierzchni uszczelniającej
- Czystość i brak uszkodzeń uszczelki elastomerowej

Ustalanie momentu dociągającego połączeń wkręcanych

Zawarte w katalogu momenty dociągające obowiązują pod następującymi warunkami:

- Stalowe połączenia śrubowe z powłoką powierzchniową VOSS coat
- Podane stopnie ciśnienia nominalnego wymagają wytrzymałości na rozciąganie materiału ciernego wynoszącej $\geq 600 \text{ N/mm}^2$
- Należy przestrzegać naszych zaleceń dotyczących smarowania czopów wkręcanych

W przypadku innych wartości wytrzymałości, współczynnika sprężystości podłużnej i połączenia tarcia użytkownik musi doświadczalnie dopasować momenty dociągające.

Przestrzeganie zalecanego momentu dociągającego tworzy warunki do pełnego wykorzystania wartości ciśnienia i odpowiednich zabezpieczeń.

Moment dociągający wkrętów z gwintem wewnętrznym są podane jako zalecenia w tabeli danego typu połączenia śrubowego.

Objaśnienie symboli i dalsze wskazówki



Kontrola wzrokowa



Dokręcić za pomocą narzędzia wg danych w instrukcji



Dociągnąć ręcznie lub wykonać inne czynności manualne



Oliwienie, smarowanie w miejscu oznaczonym strzałką

Wszystkie dane w milimetrach [mm]

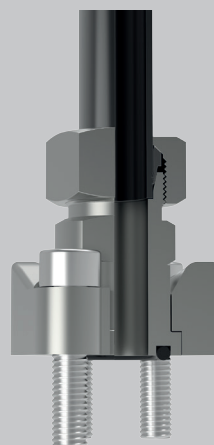
Instrukcja montażu kołnierza z przyłączem pierścienia zacinającego

1

Wskazówki

Przed rozpoczęciem montażu proszę zapoznać się z ogólnymi wskazówkami w aktualnym katalogu VOSS i sprawdzić aktualność instrukcji montażu!

Montaż wstępny i montaż przewodu rurowego jest wykonywany za pomocą przyłączy pierścienia zacinającego w taki sam sposób, jak przedstawiono w instrukcjach montażu rurowych połączeń śrubowych (patrz odpowiedni wariant przyłącza).



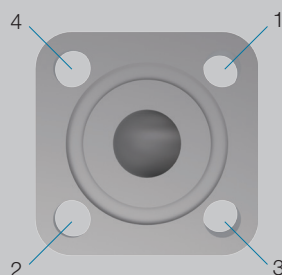
2

Montaż kwadratowego kołnierzowego połączenia śrubowego z pierścieniem zacinającym lub przyłączem zawijającym

Montaż króćca kołnierzowego

Pierścień o-ring i śruby z gniazdem sześciokątnym posmarować lekko środkiem smarnym (np. opartym na oleju mineralnym olejem hydraulicznym HLP32).

Okrągły pierścień uszczelniający (o-ring) starannie włożyć w wyczyszczony rowek króćca kołnierzowego i przykręcić ten króciec za pomocą 4 śrub z łbem walcowym i pierścieni sprężynowych, z uwzględnieniem momentu dociągającego, równomiernie na krzyż do powierzchni przyłączeniowej.



Kołnierze

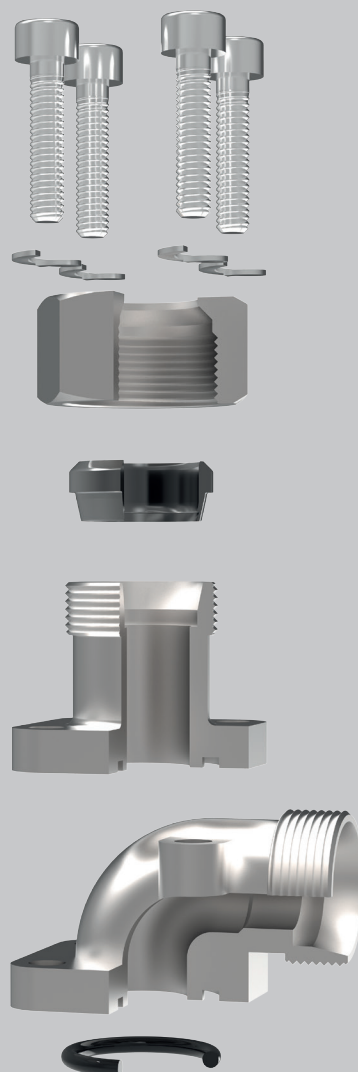
Momenty dociągające

Śruba z łbem walcowym ISO 4762-8.8 ¹⁾	Moment dociągający Nm* -10%
M 6	10
M 8	25

* Nm = zalecane momenty dociągające dla śrub z łbem walcowym M6–M8 przy wartości tarcia μ łącznie: 0,14

Zamontować połączenie rurowe według danej instrukcji montażu VOSS.

¹⁾ ISO 4762-8.8 (wcześniej DIN 912-8.8)



Kołnierze

3

Montaż kołnierowego połączenia śrubowego SAE

Montaż króćca kołnierowego

Pierścień o-ring i śruby z gniazdem sześciokątnym posmarować lekko środkiem smarnym (np. opartym na oleju mineralnym olejem hydraulicznym HLP32).

Okrągły pierścień uszczelniający (o-ring) starannie włożyć w wyczyszczony rowek króćca kołnierowego i przykręcić ten króciec za pomocą 4 śrub z łbem walcowym i połówek kołnierza, z uwzględnieniem momentu dociągającego, równomiernie na krzyż do powierzchni przyłączeniowej.

Momenty dociągające

Śruba z łbem walcowym ISO 4762-10.9 ²⁾	Moment dociągający Nm* -10%
M 8	25
M 10	50
M 12	85
M 14	135
M 16	210

* Nm = zalecane momenty dociągające dla śrub z łbem walcowym M8 – M16 przy wartości tarcia μ łącznie: 0,14

²⁾ ISO 4762-10.9 (wcześniej DIN 912-10.9)

