



Srubunek obrotowy, katowy 14 S-M 20 x 1,5, Stal ocynkowana



**Numer artykułu SKU:
WHO14SM**

Numer artykułu producenta:

Czas wysyłki: 24-48h

OPIS PRODUKTU

Typ stal ocynkowana

Materiały:

Korpus: Stal ocynkowana ew. z uszczelkami elastomerowymi: NBR

Zakres temperatury:

-40°C do maks. +120°C (z uszczelka elastomerowa: -35°C do maks. +100°C)

Typ stal szlachetna i srubunek NC

Materiały:

Korpus: 1.4571, w przeciwnym razie dostępne uszczelnienie elastomerowe: Viton

Zakres temperatury:

-60°C do maks. +400°C (z uszczelka elastomerowa: -20°C do maks. +200°C, połączenie srubowe NC na zapytanie do +550°C)

Montage Schneidringverschraubungen und NC-Klemmringverschraubungen

1) odciąć rurę pod kątem prostym ogradować z zewnątrz i wewnątrz i oczyścić. Nie używać obcinaka do rur. W przypadku cienkościennych lub miękkich rur należy użyć tulei wzmacniającej.

2) Dobrze nasmarować gwint króca i stożka, nakretkę nasadową i pierścien tnący. Do złązek gwintowanych z pierścieniem zaciskowym ze stali szlachetnej koniecznie stosować PASTE ES (w przypadku srubunków NC opcjonalnie).

3) nakretkę nasadową i pierścien tnący nasunąć na rurę. Dopilnować prawidłowego położenia pierścienia tnącego/zaciskowego NC - w innym przypadku montaż będzie nieprawidłowy.

4) nakretki nasadowe nakręcić ręcznie aż do oporu. Przymocować oznaczenie nakretki nasadowej do kontroli ilości zadanych obrotów. Wcisnąć rurę do ogranicznika w stożku, - w innym przypadku nie wystąpi ciecie na pierścieniu. Nakretkę nasadową dociągnąć kluczem płaskim o 1 obrót (połączenie srubowe pierścienia tnącego DIN), lub ok. 1 1/4 obrotów (połączenie gwintowe pierścienia zaciskowego). Przy przykręcaniu rura nie może się krecić.

5) Do kontroli montażu poluzować nakretkę nasadową. Pierścien tnący: Narzucony surowiec musi przykryć przednią powierzchnię pierścienia tnącego. Jeżeli nie pokryje, lekko dociągnąć pierścien. W wyniku sprężynowania pierścienia tnącego można jeszcze obrócić pierścien - nie jest to błędne działanie. Pierścien zaciskowy NC: Pierścienia zaciskowego nie można już przesuwac. Montaż końcowy: nakretkę nasadową przykręcić na krócu aż do odczuwalnego docisku. Następnie dokręcić 1/2 obrotu (połączenie srubowe pierścienia tnącego DIN), wzgl. 1/4 obrotu (złącze gwintowane pierścienia zaciskowego NC).

6) Endmontage: Überwurfmutter auf Stutzen bis zum merklichen Kraftanstieg montieren. Danach mit 1/4 - 1/2 Drehung (Schneidringverschraubung), bzw. 3/4-Drehung (NC-Klemmringverschraubung) festziehen.

Uwaga:

Montaż złączy skręcanych ze stali szlachetnej tylko przy wykorzystaniu odpowiednich środków smarowych.

Hinweise zu NC-Klemmringverschraubungen

Zalety:

Kompatybilny ze wszystkimi połączeniami srubowymi pierścienia tnącego zgodnie z DIN EN ISO 8434-1 (DIN 2353). Jest odporny również na obciążenia dynamiczne, takie jak wibracje i pulsacje. Możliwość odkręcania i dokręcania tak często, jak to konieczne. Pierścien zaciskowy NC nie jest hartowany, w przeciwieństwie do pierścienia tnącego, dlatego nie może rdzewieć i ma dobrą odporność chemiczną. Smarowanie gwintu nakretki nie jest konieczne podczas pierwszego montażu ze względu na powłokę srebrną, Szczelność próżniowa Q 10⁸ mbar l/s, Idealny do stosowania w sektorze gazowym i wodnym

Benötigte Rohrqualität:

Połączenia skręcane muszą być wykonane na ulepszanych cieplnie, bezszwowych rurach ze stali szlachetnej (1.4571) zgodnie z DIN EN ISO 1127. Właściwa klasa tolerancji to D4/T3, powierzchnia nie może wykazywać żadnych uszkodzeń a jej twardość nie może przekraczać normy Rockwell HRB 90.

DANE TECHNICZNE

Waga	0,37 kg
Ciśnienie robocze	400 bar
Rodzaj gwintu	M
Zakres temperatury	-35 do +100 °C
Typoszereg	typoszereg ciężki
Materiał	stal ocynkowana
Gwint wkręcany	M 20 x 1,5
Średnica rury zew.	14 S (M22 x 1,5)

Nr kat.	WHO14SM
EAN-13	4050571869618

Data wygenerowania podsumowania: 06.06.2026r, g. 14:38