PRODOTTO | *PRODUCT*

RACCORDO A TEE C/BUSSOLA INOX

TEE FITTING

CODICE ARTICOLO | *CODE*
558

FAMIGLIA | *FAMILY*

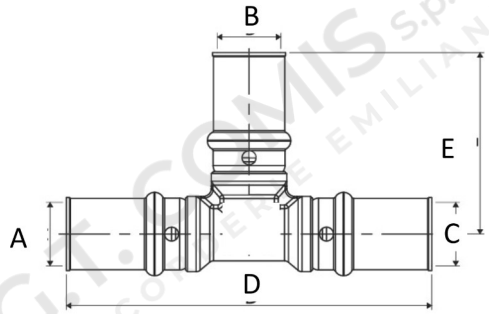
RACCORDI A PRESSARE PER TUBO MULTISTRATO PINZA TH-H-U
PRESS FITTINGS FOR MULTILAYER PIPE

MATERIALE | *MATERIAL*

CORPO CW617N, BUSSOLA SS304, O-RING NBR

FILETTATURA | *THREAD*

01 DISEGNO TECNICO | *TECHNICAL DRAWING*



02 IMMAGINE PRODOTTO | *PRODUCT PICTURE*



03 DATI TECNICI | *TECHNICAL DATA*

CODICE	Ø	A MM	B MM	C MM	D MM	E MM	X TUBO MM	PROFILO PINZA	CONF.	PACK
1077016	16 X 16 X 16	Ø16	Ø16	Ø16	81	40	2 X 2 X 2	TH-H-U	10	120
1077020	20 X 20 X 20	Ø20	Ø20	Ø20	85	43	2 X 2 X 2	TH-H-U	10	80
1077026	26 X 26 X 26	Ø26	Ø26	Ø26	100	50	3 X 3 X 3	TH-H-U	5	45
1077032	32 X 32 X 32	Ø32	Ø32	Ø32	102	54	3 X 3 X 3	TH-H-U	5	30
1077050	20 X 16 X 16	Ø20	Ø16	Ø16	84	41	2 X 2 X 2	TH-H-U	10	80
1077052	20 X 16 X 20	Ø20	Ø16	Ø20	82	41	2 X 2 X 2	TH-H-U	10	80
1077054	20 X 20 X 16	Ø20	Ø20	Ø16	82	43	2 X 2 X 2	TH-H-U	10	80
1077056	20 X 26 X 20	Ø20	Ø26	Ø20	94,5	51	2 X 3 X 2	TH-H-U	5	60
1077060	26 X 16 X 26	Ø26	Ø16	Ø26	101	48	3 X 2 X 3	TH-H	5	50
1077064	26 X 20 X 20	Ø26	Ø20	Ø20	99	49	3 X 2 X 2	TH-H	5	50
1077065	26 X 20 X 26	Ø26	Ø20	Ø26	99	49	3 X 2 X 3	TH-H	5	45

04 NOTE TECNICHE | *NOTES*

PRESSIONE MASSIMA D'ESERCIZIO: PN40
TEMPERATURA MASSIMA D'ESERCIZIO: 95°C

05 ISTRUZIONI DI MONTAGGIO | INSTALLATION INSTRUCTIONS

01

UTILIZZARE L'APPOSITO TAGLIATUBI PER EFFETTUARE UN TAGLIO NETTO E PERPENDICOLARE ALL'ASSE DEL TUBO.
USE THE APPROPRIATE PIPE CUTTER TO MAKE A CLEAN CUT PERPENDICULAR TO THE PIPE AXIS.



02

UTILIZZARE L'APPOSITO CALIBRATORE PER CALIBRARE E SBAVARE IL TUBO, ASSICURANDOSI DI RIMUOVERE COMPLETAMENTE EVENTUALI TRUCIOLI RESIDUI. VERIFICARE CHE LA SMUSSATURA INTERNA SIA UNIFORME LUNGO TUTTA LA CIRCONFERENZA DEL TUBO.
USE A SUITABLE CALIBRATION AND DEBURRING TOOL TO CALIBRATE THE PIPE AND REMOVE ANY BURRS OR RESIDUAL SHAVINGS. ENSURE THAT THE INTERNAL CHAMFER IS UNIFORM AROUND THE ENTIRE CIRCUMFERENCE OF THE PIPE.



03

INSERIRE IL TUBO SUL PORTATUBO DEL RACCORDO FINO A RAGGIUNGERE LA BATTUTA DELL'ANELLO IN PLASTICA. VERIFICARE IL CORRETTO POSIZIONAMENTO DEL TUBO, ASSICURANDOSI CHE SIA VISIBILE ATTRAVERSO TUTTE LE FINESTRE DI ISPEZIONE PRESENTI SULLA GHIERA IN PLASTICA.
PUSH THE PIPE ONTO THE FITTING INSERT UNTIL IT REACHES THE PLASTIC RING STOP. CHECK THAT THE PIPE IS CORRECTLY POSITIONED BY ENSURING IT IS VISIBLE THROUGH ALL THE INSPECTION WINDOWS ON THE PLASTIC COLLAR.



04

POSIZIONARE CORRETTAMENTE LA PINZA DI PRESSATURA SUL RACCORDO E AVVIARE IL CICLO DI PRESSATURA TRAMITE L'APPOSITO PULSANTE ELETTRICO DELLA MACCHINA.ATTENZIONE: UN POSIZIONAMENTO ERRATO DELLA PINZA POTREBBE COMPROMETTERE IL CORRETTO FUNZIONAMENTO DEL SISTEMA.
POSITION THE PRESSING JAWS CORRECTLY ON THE FITTING AND START THE PRESSING CYCLE USING THE MACHINE'S ELECTRIC ACTIVATION BUTTON.WARNING: INCORRECT POSITIONING OF THE PRESSING JAWS MAY COMPROMISE THE PROPER OPERATION OF THE SYSTEM.

