G.T. COMIS S.p.A.
RACCORDERIE EMILIANE

SCHEDA TECNICA
TECHNICAL DATA SHEET

PRODOTTO | *PRODUCT*

RACCORDO A TEE FEMMINA C/BUSSOLA INOX

FEMALE TEE FITTING

CODICE ARTICOLO | *CODE*
560

FAMIGLIA | *FAMILY*

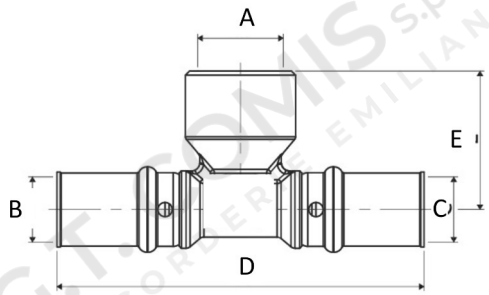
RACCORDI A PRESSARE PER TUBO MULTISTRATO PINZA TH-H-U
PRESS FITTINGS FOR MULTILAYER PIPE

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
1076815	16 X 1/2	Ø16	1/2”	Ø16	86,5	28	2	TH-H-U	10	110
1076817	20 X 1/2”	Ø20	1/2”	Ø20	88	31	2	TH-H-U	5	100
1076822	20 X 3/4”	Ø20	3/4”	Ø20	94	35	2	TH-H-U	5	80
1076823	26 X 3/4”	Ø26	3/4”	Ø26	104	39	3	TH-H	5	50
1076832	32 X 1” X 32	Ø32	1”	Ø32	110	44	3	TH-H-U	5	30

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.

