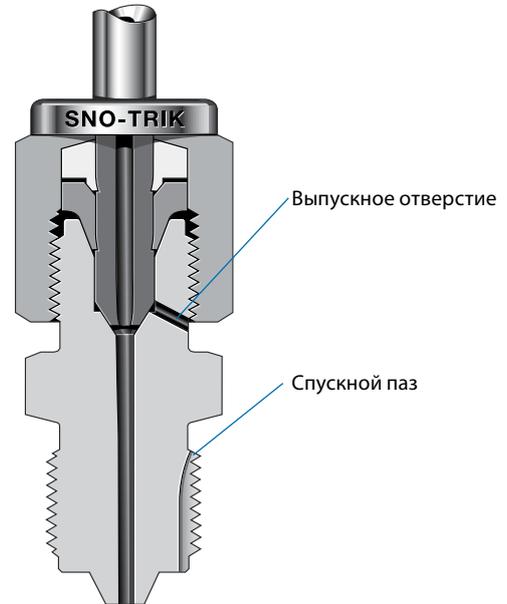


Характеристики

- Фитинги изготавливаются из нержавеющей стали 316.
- Заднее обжимное кольцо изготавливается из закаленной нержавеющей стали S17400, что позволяет добиться надежного охвата на закаленных или отожженных трубках.
- Выпускные отверстия позволяют мгновенно обнаруживать утечки.
- Уникальное действие обжимного кольца помогает предотвратить чрезмерную деформацию места уплотнения у патрубка и на корпусе.
- Фитинг не уменьшает толщину стенки трубки.
- Фитинги легко монтируются, отсоединяются и устанавливаются обратно, обеспечивая надежное герметичное уплотнение.
- Спускной паз на соединителях с наружной резьбой упрощает продувку среды перед работой.



Номинальные параметры давления

Фитинг высокого давления

- Номинальные параметры для трубных обжимных фитингов высокого давления и соединителей с резьбой определяются при использовании закаленных трубок Swagelok® при комнатной температуре.
- Номинальное давление для трубных обжимных фитингов высокого давления и соединителей с резьбой при использовании с отожженными трубками составляет 2067 бар (30 000 фунтов на кв. дюйм, ман.) при комнатной температуре.

Используемые материалы

Деталь	Материал
Заднее обжимное кольцо	Нерж. сталь S17400
Все остальные детали	Нерж. сталь 316

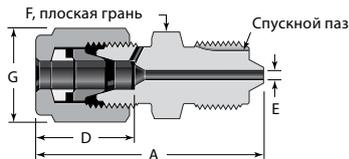
Трубный фитинг

- Номинальные параметры давления для трубной резьбы основаны на данных лабораторных испытаний внутренней и наружной резьбы производства компании Swagelok Company.

Информация по размещению заказа и габариты

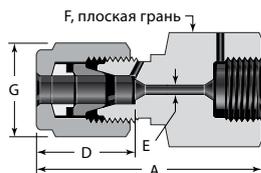
Габариты приводятся только для справки и могут изменяться.

Соединители с наружной резьбой высокого давления и трубным обжимным фитингом высокого давления



Наружн. диам. трубки дюймы	Унифицированный размер резьбы	Код заказа	Габариты, мм (дюймы)					Номинальные параметры давления бары (фунты на кв. дюйм, ман.)
			A	D	E	F, дюймы	G, дюймы	
1/4	9/16-18	SS-440-1-44M	49,8 (1,96)	20,8 (0,82)	2,3 (0,09)	5/8	3/4	4134 (60 000)
	3/4-16	SS-440-1-64M	58,9 (2,32)			13/16		
3/8	9/16-18	SS-640-1-44M	56,9 (2,24)	26,4 (1,04)	2,3 (0,09)	13/16	15/16	
	3/4-16	SS-640-1-64M	61,2 (2,41)					
9/16	3/4-16	SS-940-1-64M	76,5 (3,01)	36,8 (1,45)	3,0 (0,12)	1 1/4	1 3/8	
	1 1/8-12	SS-940-1-94M	81,0 (3,19)					

Соединители с внутренней резьбой высокого давления для трубных обжимных фитингов высокого давления

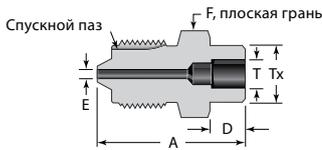


Наружн. диам. трубки дюймы	Унифицированный размер резьбы	Код заказа	Габариты, мм (дюймы)					Номинальные параметры давления бары (фунты на кв. дюйм, ман.)
			A	D	E	F, дюймы	G, дюймы	
1/4	9/16-18	SS-440-7-44F	47,5 (1,87)	20,8 (0,82)	2,3 (0,09)	7/8	3/4	4134 (60 000)
3/8	3/4-16	SS-640-7-64F	57,4 (2,26)	26,4 (1,04)	3,0 (0,12)	1 1/8	15/16	
9/16	1 1/8-12	SS-940-7-94F	79,5 (3,13)	36,8 (1,45)	4,8 (0,19)	1 3/8	1 3/8	

Информация по размещению заказа и габариты

Габариты приводятся только для справки и могут изменяться.

Переходники с наружной резьбой высокого давления и торцом под приварку вращуруб



Наружн. диам. трубки, дюймы		Размер резьбы	Код заказа	Габариты, мм (дюймы)				Номинальные параметры давления бары (фунты на кв. дюйм, ман.)
T	Tx			A	D	E	F, дюймы	
1/4	1/2	9/16-18	SS-44M-A-4TSW	33,0 (1,30)	7,1 (0,28)	2,3 (0,09)	5/8	1378 (20 000)
3/8	5/8	3/4-16	SS-64M-A-6TSW	40,6 (1,60)	7,9 (0,31)	3,0 (0,12)	13/16	1378 (20 000)
1/2	3/4	1 1/8-12	SS-94M-A-8TSW	50,5 (1,99)	9,7 (0,38)	4,8 (0,19)	1 1/4	1033 (15 000)

Инструкции для трубных обжимных фитингов высокого давления с конусом и обжимными кольцами

Монтаж — закаленные трубки

⚠ Для надлежащего первоначального монтажа трубных обжимных фитингов высокого давления на закаленные трубки необходимо использовать инструмент предварительной установки (см. стр. В-84).

1. Установите гайку и обжимные кольца на инструмент предварительной установки.
2. Вставьте коническую трубку в инструмент предварительной установки.
3. Убедитесь, что трубка вставлена до упора в конусовидный буртик на корпусе инструмента предварительной установки.
4. Затягивайте гайку до тех пор, пока трубка не сможет проворачиваться вручную.
5. Отметьте на гайке точку, соответствующую положению часовой стрелки, указывающей на 6 часов.
6. Удерживая неподвижно инструмент предварительной установки, затяните гайку на 1 1/4 оборота, так чтобы отмеченная точка оказалась в положении, соответствующем часовой стрелке, указывающей на 9 часов.
7. Ослабьте гайку и извлеките трубку с предварительно установленными обжимными кольцами из инструмента предварительной установки.
8. Вставьте трубку с предварительно установленными обжимными кольцами в корпус фитинга до упора переднего обжимного кольца; закрутите гайку *вручную*.
9. Удерживая корпус фитинга в неподвижном положении, затяните гайку на 3/8 оборота для трубок диаметром 3/8 и 9/16 дюйма и на 1/4 оборота для трубок диаметром 1/4 дюйма.

Монтаж — отожженные трубки

Для надлежащего монтажа трубных обжимных фитингов высокого давления на отожженные трубки предлагается использовать инструмент предварительной установки. При использовании инструмента предварительной установки следуйте инструкциям для закаленных трубок. Если инструмент предварительной установки не используется, следуйте представленным ниже инструкциям.

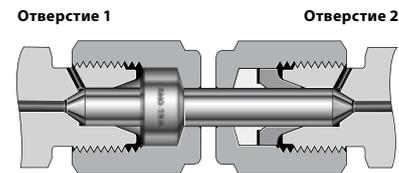
1. Вставьте коническую трубку в трубный обжимной фитинг.
2. Убедитесь, что трубка вставлена до упора в конусовидный буртик на корпусе трубного обжимного фитинга.
3. Затягивайте гайку до тех пор, пока трубка не сможет проворачиваться вручную.
4. Отметьте на гайке точку, соответствующую положению часовой стрелки, указывающей на 6 часов.
5. Удерживая неподвижно корпус фитинга, затяните гайку на 1 1/4 оборота, так чтобы отмеченная точка оказалась в положении, соответствующем часовой стрелке, указывающей на 9 часов.

Монтаж — внутренняя и наружная резьба высокого давления

1. Закрутите гайку *вручную*.
2. Затяните гайку на 1/8 оборота.

Монтаж — соединители для проходного канала

1. Снимите гайку и обжимные кольца с первого из двух отверстий трубных обжимных фитингов высокого давления, которые нужно соединить. Выбросьте обжимные кольца.
2. Наденьте гайку на короткий торец соединителя для проходного канала. См. рисунок, отверстие 1.
3. Снимите гайку и обжимные кольца с отверстия 2 и установите их на инструмент предварительной установки.
4. Вставьте длинный торец соединителя для проходного канала в инструмент предварительной установки, убедившись, что он вставлен до упора в конусовидный буртик на корпусе инструмента.
5. Затягивайте гайку до тех пор, пока соединитель для проходного канала не сможет проворачиваться вручную.
6. Отметьте на гайке точку, соответствующую положению часовой стрелки, указывающей на 6 часов.
7. Удерживая неподвижно инструмент предварительной установки, затяните гайку на 1 1/4 оборота, так чтобы отмеченная точка оказалась в положении, соответствующем часовой стрелке, указывающей на 9 часов.
8. Ослабьте гайку и извлеките торец соединителя для проходного канала с предварительно установленными обжимными кольцами из инструмента предварительной установки.
9. Вставьте торец соединителя для проходного канала с предварительно установленными обжимными кольцами в отверстие 2 до упора переднего обжимного кольца; закрутите гайку *вручную*.
10. Удерживая корпус фитинга в неподвижном положении, затяните гайку на 3/8 оборота для трубок диаметром 3/8 и 9/16 дюйма и на 1/4 оборота для трубок диаметром 1/4 дюйма.
11. Затяните первую гайку на отверстии 1 *вручную*.
12. Удерживая корпус фитинга в неподвижном положении, затяните гайку на 3/8 оборота для трубок диаметром 3/8 и 9/16 дюйма и на 1/4 оборота для трубок диаметром 1/4 дюйма.



Инструкции по повторной сборке

Трубные обжимные фитинги Swagelok высокого давления можно многократно разбирать и собирать.

1. Вставьте трубку с предварительно установленными обжимными кольцами в корпус фитинга до упора переднего обжимного кольца; закрутите гайку *вручную*.
2. Удерживая корпус фитинга в неподвижном положении, затяните гайку на 3/8 оборота для трубок диаметром 3/8 и 9/16 дюйма и на 1/4 оборота для трубок диаметром 1/4 дюйма.