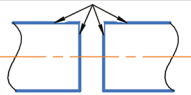


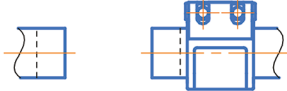
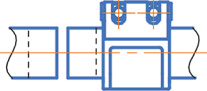
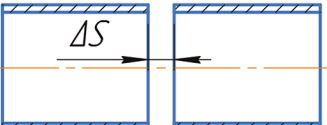
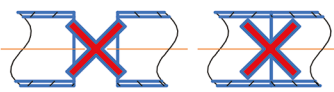
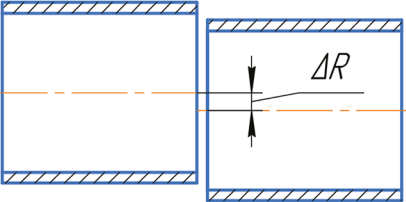
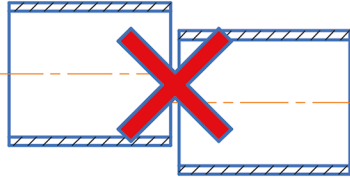
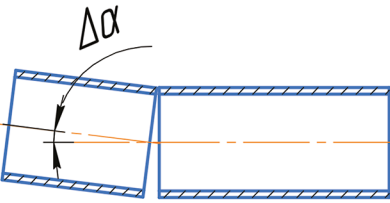
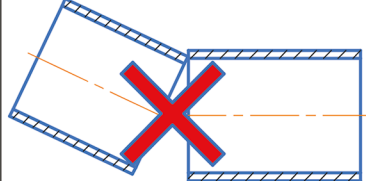
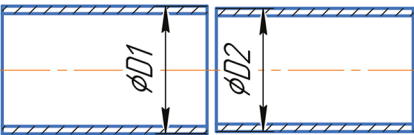

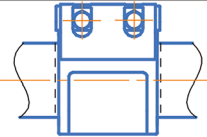
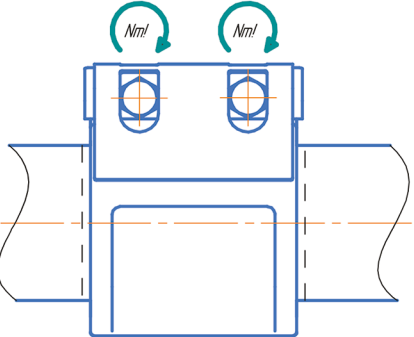


1.		– Очистить поверхности труб в месте соединения, удалить заусенцы на краях труб, снять фаски или притупить острые кромки.	
2.		– Расположить муфту симметрично относительно концов труб. – Отметить маркером на трубах границы расположения муфты.	
3.		– Смазать подготовленную поверхность трубы (силиконовая смазка, эмульсия, мыльный раствор).	
4.		– Надеть муфту на одну из соединяемых труб.	
5.		– Закрепить трубы с учетом допускаемых отклонений и зазоров. (РЗ 10756396.24.20.40.001 – §6).	
5.1		– Зазор соединяемых труб должен соответствовать указанному на этикетке муфты.	
5.2		– Несовмещение осей соединяемых труб должно быть не более 1% от наружного диаметра, но не более 3 мм. Большее радиальное отклонение должно быть переведено в угловое.	
5.3		– Угловое смещение должно быть не более: – 5° при диаметре труб до 60,3 мм.; – 4° при диаметре труб от 63,5 мм.; – 2° при диаметре труб от 219,1 мм.; – 1° при диаметре труб от 609,6 мм.	
5.4		– Разность диаметров труб должна быть не более: – 2% при диаметре труб до 300 мм.; – 6 мм. при диаметре труб от 300 мм.	
6.		– Установить муфту по отмеченным границам, закрутить болты «от руки», чередуя болты во время затяжки.	
7.		– Взять динамометрический ключ, установить величину предельного момента, равного 70–80% от необходимого момента затяжки, указанного на этикетке. – Произвести предварительную затяжку. При затяжке чередовать болты между собой, контролировать равномерное стягивание муфты, без перекосов. – На динамометрическом ключе установить предельный момент, указанный на этикетке. – Произвести затяжку. При затяжке чередовать болты между собой, контролировать равномерное стягивание муфты, без перекосов. Провести затяжку первого, а затем второго болтов до максимального момента. Повторить три раза, при этом срабатывание ключа при третьем повторе должно происходить при одинаковом угловом отклонении рукоятки ключа от стартового значения для каждого болта.	

	<p>Зазор между соединяемыми трубами превышает указанный на этикетке муфты или отсутствует.</p>
	<p>Несовмещение осей соединяемых труб более 1% от наружного диаметра или более 3 мм. Такое отклонение должно быть переведено в угловое.</p>
	<p>Угловое отклонение более:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 5° при диаметре труб до 60,3 мм; - 4° при диаметре труб от 63,5 мм; - 2° при диаметре труб от 219,1 мм; - 1° при диаметре труб от 609,6 мм.
	<p>При превышении углового отклонения необходима установка двух муфт, при этом угловое отклонение в каждом соединении должно быть с допустимым отклонением.</p>
	<p>Разность диаметров труб более:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 2 мм. при диаметре труб до 100 мм; - 2% при диаметре труб от 100 мм; - 6 мм. при диаметре труб от 300 мм.
	<p>После окончательной затяжки болтов пальцы в проушинах муфты должны быть параллельны друг другу – разница между расстоянием "а" и расстоянием "б" должна быть не более:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 5 мм при диаметре труб до 100 мм; - 10 мм при диаметре труб от 100 мм; - 15 мм при диаметре труб от 219,1 мм; - 5% от номинального диаметра муфты при диаметре труб от 609,6 мм. <p>Не допускается эксплуатация муфт с разностью расстояний, превышающую указанные пределы.</p>