

TİNGLERİ TANITIMI

ANALARI VE
PAZARINDA 66 YIL

de dünya çapında yüzlerce mühendislik firması ile yüksek kalitede fittings, valf ve manifold sağlama jüstikleri, CNC makine, lazer muayene ve entegre son teknolojileri birleştirmektedir. Ham-Let'in ileri teknolojileri, müşterilerimize ihtiyaç duydukları yerde ve verimli ürünleri sunabilmektedir.



.ERİ

1950'inden beri yüksek basınçlı uygulamalar için amül, yüksek kalitede tüp fitting ve vanaları geliştirme alanındaki büyük çalışmaları ile Hırvat ürünlerein içinde gelen bir imalatçı olarak ismiştir. LET-LOK® konnektörleri; petro-kimya, yaniletken, elektronik ile birlikte diğer ana sanayi ç, tehlaklı kimyasalar ve gazların bulunduğu fitting konusunda hızla artan talepleri

Karşılamak için geliştirilmiştir. LET-LOK® tüp fittingleri, yüksek basınç, impuls, titresim, vakum ve sıcaklık gibi yüksek performans gerektiren alanlardaki talepleri karşılamak için itina ile imal edilip test edilmektedir. Bu tüp fittingleri, modern ve ileri bilgisayarlı otomasyon kullanılarak, çok hassas toleranslarla üretilmektedir. Bu hassas fittinglerin üretilmesi konusundaki en önemli sorunluklarından birisi, yetenekli sanatkarları ile birlikte sıkı kalite kontrolünün sağlanması ile gerçekleştirilmektedir.

ŞMASI

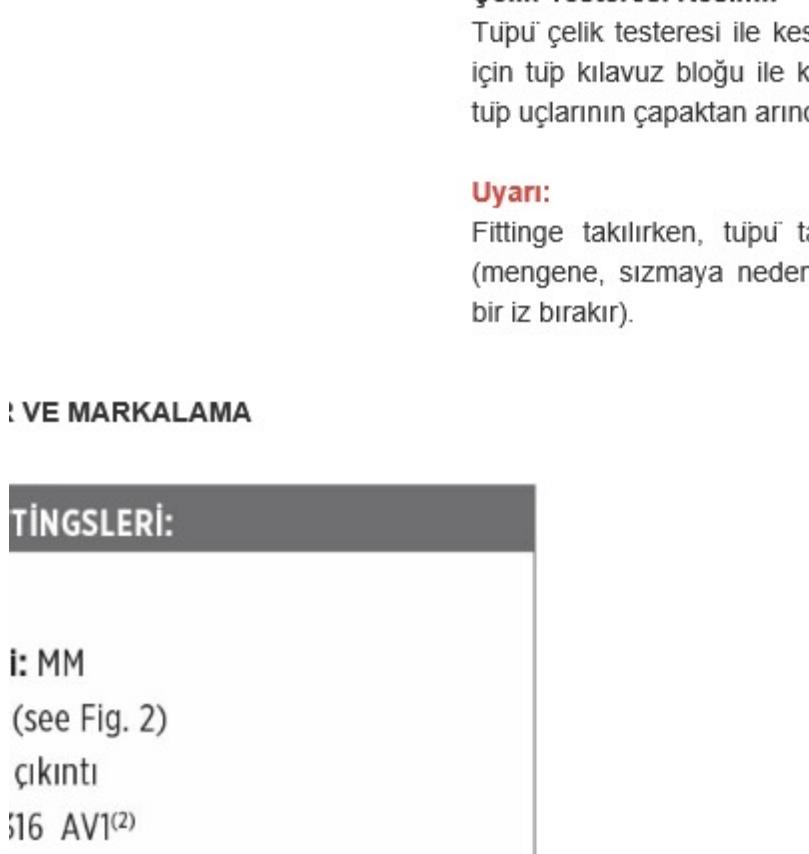
sızdırma ve kavrama tüpü için kullanılan bir rantaç ile fitting bir sızdırma terlibat içi; tüpü, tüp fitting gövdesi omzu karşısında aya kadar komple terlibat içine takın. İki yüksük, arasında, somunun saat istikametine döndürülmesi eti yardımı ile ileri doğru harekete geçirilir. Arka arka kişi karşıına sürüle ve ön yüksük kuvvet sürürlür. Arka yüksük, gövdemin yivli yüzeyinde bir işturmak için ön yüksüğü dışarı kaldırırken, radyal olarak kalıplanır. El ile kurulmuş 1/4 turluk bir döndürme kesin sızdırma temin yükselti basınç ile birlikte ultra yükselti vakum sızdırma sağlar. Arka yüksük, gövdemin yivli sızdırma olusturmak için ön yüksüğü dışarı doğru eşiği etkin sızdırma sağlar.

dan, somunda 1/4 turluk bir döndürme kesin eder. Bu işlem de, yüksek basınç ile birlikte ultra eşiği etkin sızdırma sağlar.



TALİMATI

kurulmuş şekilde temin edilmektedir. Kullanımından önce sökülmeli, pislik ya da diğer erilebilir.



2. Somunu sıkın. (Şekil A ve B'e bakın)



İNİN İÇİNE TAKIN.

olmasını ve somunun elle kurulmuş olduğunu kontrol edin. Busomunun 11/4 tur döndürülmesi, 1/4" (6 mm) ve daha büyük çaplı tüpler için gerekmektedir. Bu işaret, 3/16" (4 mm) ve daha küçük çaplı tüpler için somunun 3/4 tur döndürme gerekmektedir. 1 sıkma için bir gergste görevi görecektir.

ALİMATLARI

kulüp tekrar-tekrar, sızdırma olabilir.

yövdesi ile bağlantılı

leyin.

nunu orijinal konumuna

ullanın.

: hissedilinceye kadar

TÜP KESİMI

Tüp kesmenin iki yolu vardır:

1. Tüp kesici

2. Çelik testeri

Tüp Kesici:

Sızdırmasız bir tüp bağlantısı elde etmek için tüp, kare şeklinde kesilmelidir. Uygun birçaklı iyi kalitede bir tüp kesici tısviye edilir. Kesicinin her bir turu ile derin kesikler alarak kesme süresini azaltmaya çalışılmamalıdır. Bu işlem, tüpü sentetize etmektedir. Tüp ucu, fittinge zarar verilmesinin önlenmesi ve tüpün fittingin alt kısmına ulaşmasının temin edilmesi için çapaklardan arındırılmalıdır.

Çelik Testeresi Kesimi:

Tüpü çelik testeresi ile kesmek ve kare uçlar elde etmek için tüp kılavuz bloğu ile kesilmelidir. Bu kesme yöntemi, tüp uçlarının çapaktan arındırılmasını zorlu kılmaktadır.

Uyarı:

Fittinge takılırken, tüpü takılı bir mengenede tutmayı (mengene, sızmeye neden olup ovaliteye yol açabilecek bir iz bırakır).

VE MARKALAMA

TİNGLERİ:

I: MM

(see Fig. 2)

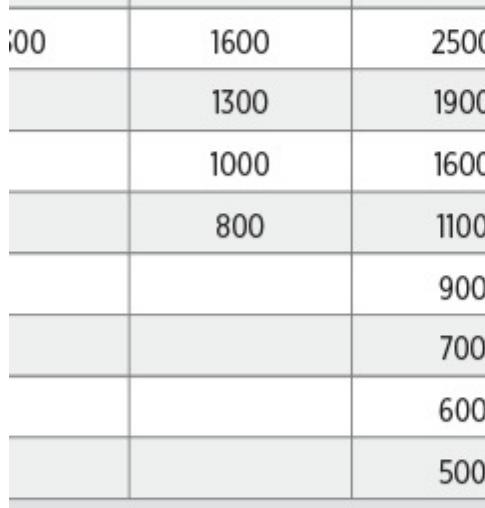
çıkıntı

16 AV1⁽²⁾

2) Basamaklı çıkıştı

16 6M⁽²⁾ SD8⁽²⁾

Şekil 1 Ön yüz



Dikişsiz tüpler için maksimum çalışma basıncı (psig). Basınç değerini tek kaynaklı tüp için .80 ile çarpar. Cift kaynaklı tüp için basınç değerini .85 ile çarpar.

LET-LOK® FITTINGLERİ İÇİN TÜP VERİLERİ

Maksimum fitting güvenilirliği ve performansını temin etmek için, her bir uygulama için tüp seçilirken büyük itina gösterilmelidir.

TÜP SEÇİMİ

LET-LOK® fittingleri ile kullanmak üzere tüp siparişi verilirken dört deşikenin dikkate alınmalıdır:

1. Malzeme

2. Tüp et kalınlığı

3. Tüp yüzey bitirme işlemi

4. Tüp sertliği

Tüp, ASTM A213 ya da ASTM A269 standardına göre, dikişsiz, tamamen tavlanmış olmalıdır.

Tüp, çiziksiz olmalı ve bukme ve kıvrılma için uygun olmalıdır.

TÜPÜN TAŞINMASI

Tüp, asınmaları sızıntılarına sebep olabilir. Bu yüzden, tüpün düzgün taşınması sızıntı olasılıklarını azaltır.

Alınması Gereken Bazi Önlemler:

1. Tüpler zeminde sürükleşmemelidir.

2. Özellikle büyük dış çaplı tüpler, tüp raflarından sırerek çıkarılmamalıdır.

Bakır Tüp

Bir rulodan bakır tüp kullanılıyorsa, tüpün ucundan tutulma ve rulo, tüp düz bir yüzey üzerinde olacak şekilde çıkarılmalıdır.

LET-LOK® INCH FITTINGLERİ

Te ve Dirsek : (Şekil 3'e bakın)

Düz Fittings : (Şekil 4'e bakın)

Gövde : Çıkıntı LET-LOK® 316 1/2(1) AV2(2) işaretli

Somun : Çıkıntı LET-LOK® 316 1/2(1) BU2(2) işaretli

Şekil 3 Arka yüz

LET-LOK® 316 1/2" SD8

Şekil 3 Ön yüz

LET-LOK® 316 AV2

Şekil 4

LET-LOK® 316 AV2

Z ÇELİK TÜPLER - INCH OLARAK TÜPÜN ET KALINLIĞI

0.012	0.014	0.016	0.020	0.028	0.035	0.049	0.065	0.083	0.095	0.109	0.120	0.134	0.156	0.188	
6860	8150	9480	12080												
				8550	10950										
				5500	7100	10300									
				4100	5200	7600	10300								
				4100	5900	8100									
				3350	4850	6550									
				2650	3750	5150	6750								
				2950	4050	5250	6050								
				2450	3350	4250	4950	5850							
				2050	2850	3650	4250	4850							
				2400	3100	3600	4200	4700							
				2400	2800	3300	3600	4100	4900						
				2300	2700	3000	3400	4000	4900						

TÜP OD TOLERANSLARI

1/16" - 1/8" } ± 0.003"

2 mm - 3 mm } ± 0.005"

3/16" - 1" } ± 0.005"

4 mm - 25 mm } ± 0.005"

ASTM A-213, A269 ya da eşlenik standartları tarafından karşılanan tavlanmış 304 ya da 316 paslanmaz çelik tüp, 75,000 psi (5167 bar) gerilme gücüne dayanır. Metal içi -20 °F dan -100 °F (-29 °C +37 °C).

Önerilen sipariş bilgileri: ASTM A269 veya A213 ya da eşlenik standartta tamamen tavlanmış yüksek kalitede (Tip 304L veya 316L) paslanmaz çelik hidrolik kaynaksız veya kaynaklı ve 90HRB veya daha az sertliğinde sahip tüp. Tüp aşınmazı olmalı ve bükmek ve kıvrılma için uygun olmalıdır.

Z ÇAKLIKA UYGULAMALARI

ASTM B75 standartları ve eşlenik standartları tarafından karşılanan tavlanmış bakır kaynaklı tüp, 30,000 psi (2067 bar) gerilme gücüne dayanır. Metal içi -20 °F (-29 °C +37 °C).

Önerilen sipariş bilgileri: Yüksek kalitede yumuşak tavlanmış kaynaklı ASTM B75 ya da eşlenik değerde bakır tüp.

ASTM B75 standartları ve eşlenik standartları tarafından karşılanan tavlanmış bakır kaynaklı tüp, 30,000 psi (2067 bar) gerilme gücüne dayanır. Metal içi -20 °F (-29 °C +37 °C).

Önerilen sipariş bilgileri: Yüksek kalitede yumuşak tavlanmış kaynaklı ASTM B75 ya da eşlenik değerde bakır tüp.

ASTM B75 standartları ve eşlenik standartları tarafından karşılanan tavlanmış bakır kaynaklı tüp, 30,000 psi (2067 bar) gerilme gücüne dayanır. Metal içi -20 °F (-29 °C +37 °C).

Önerilen sipariş bilgileri: Yüksek kalitede yumuşak tavlanmış kaynaklı ASTM B75 ya da eşlenik değerde bakır tüp.

ASTM B75 standartları ve eşlenik standartları tarafından karşılanan tavlanmış bakır kaynaklı tüp, 30,000 psi (2067 bar) gerilme gücüne dayanır. Metal içi -20 °F (-29 °C +37 °C).

Önerilen sipariş bilgileri: Yüksek kalitede yumuşak tavlanmış kaynaklı ASTM B75 ya da eşlenik değerde bakır tüp.