

Raccordi per tubi in acciaio inox

Per la procedura di serraggio, la struttura dei raccordi e le specifiche del tubo applicabile, vedere P1300.

Raccordi per tubi in acciaio inox
Giunti con filettatura femmina

SKUF

M Materiale: EN 1.4401 equiv.

Codice componente		R (PT)	T	L	B	C	F	E	H	Quadrati		Prezzo unitario	Sconto volumi elevati
Tipo	D	Selezione T	Rc (PT)							H1	H2	1 ~ 9 pz.	10 ~ 30 pz.
SKUF	4	1	1/8	34.8	11	17.8	15.3	3.5	27.5	14	14		
		2	1/4	35.8	13	17.8	15.3	3.5	28.5	14	17		
	6	1	1/8	34.9	11	17.9	15.4	5	27.5	14	14		
		2	1/4	35.9	13	17.9	15.4	5	28.5	14	17		
	8	3	3/8	37.9	14	17.9	15.4	5	30.5	14	22		
		2	1/4	36.8	13	18.8	16.8	6	29	15.87	17		
	10	3	3/8	38.8	14	18.8	16.8	6	31	15.87	22		
		2	1/4	37.8	13	19.8	17.8	8	30	19	17		
	12	3	3/8	39.8	14	19.8	17.8	8	32	19	22		
		3	3/8	42.8	14	22.8	22.8	10	32	23	22		

Raccordi per tubi in acciaio inox
Adattatori con filettatura maschio

SKMA

M Materiale: EN 1.4401 equiv.

Codice componente		R (PT)	T	L	E	B	ℓ1	H	Prezzo unitario		Sconto volumi elevati
Tipo	D	Selezione T	R (PT)						1 ~ 9 pz.	10 ~ 30 pz.	
SKMA	4	1	1/8	30.5	2.5	9	18	10			
		1	1/8	34	3	10	19	12			
	6	2	1/4	39	3	13	19	14			
		1	1/8	34	6	10	19	14			
	8	2	1/4	34	6	12	18	14			
		3	3/8	40	6	14	19	17			
	10	2	1/4	44	8	13	24	14			
		3	3/8	45	8	14	24	17			
	12	3	3/8	49	10	14	28	17			

Raccordi per tubi in acciaio inox
Kit di virole

SKFPK

Virola anteriore

Virola posteriore

*Le virole anteriore e posteriore (1 ciascuna) vengono fornite in kit.

M Materiale: EN 1.4401 equiv.

Codice componente		Prezzo unitario	Sconto volumi elevati
Tipo	D	1 ~ 9 kit	10 ~ 30 kit
SKFPK	3.18 (1/8 poll.)		
	4		
	6		
	6.35 (1/4 poll.)		
	8		
	9.53 (3/8 poll.)		
	10		
	12		
	12.7 (1/2 poll.)		

Caratteristiche e struttura dei raccordi

Un raccordo per tubi in acciaio inox si compone di un corpo principale, una virola anteriore, una virola posteriore e un dado. La gamma di temperature d'esercizio dei raccordi per tubi in acciaio inox è -196 ~ 600°C.

Illustrazione dei componenti

Raccordi per tubi in acciaio inox
Diramazione con raccordo a T

SKUTM

M Materiale: EN 1.4401 equiv.

Codice componente		R (PT)	T	L	L1	L2	L3	ℓ	B	F	E	H	Prezzo unitario		Sconto volumi elevati
Tipo	D	Selezione T	R (PT)										1 ~ 9 pz.	10 ~ 30 pz.	
SKUTM	4	1	1/8	21	41	27.8	55.8	20.5	11	15.3	3.5	14			
		1	1/8	21	41	27.9	55.8	20.5	11	15.4	5	14			
	6	2	1/4	23	43	28.9	57.8	21.5	13	15.4	5	14			
		1	1/8	22	44	29.8	59.6	22	11	16.8	5	15.87			
	8	2	1/4	23	44	29.8	59.6	22	13	16.8	6	15.87			
		1	1/8	25	46	30.8	61.6	23	13	17.8	7	19			
	10	2	1/4	25	46	30.8	61.6	23	13	17.8	7	19			
		3	3/8	30	55	38.3	76.5	27.5	14	22.8	9	23			
	12	3	3/8	30	55	38.3	76.5	27.5	14	22.8	9	23			

Raccordi per tubi in acciaio inox
Giunti per ripartizione

SKUWE

M Materiale: EN 1.4401 equiv.

Codice componente		L	B	C	F	E	h	H	ℓ	Diam. foro di montaggio	Spessore piastrina max per montaggio	Prezzo unitario	Sconto volumi elevati
Tipo	D											1 ~ 9 pz.	10 ~ 30 pz.
SKUWE	4	59.6	28	17.8	15.3	3.5	17	14	45	11.5	13		
	6	59.8	28	17.9	15.4	5	17	14	45	11.5	13		
	8	62.6	29	18.8	16.8	6	17	15.87	47	13.2	13.5		
	10	64.6	30	19.8	17.8	8	22	19	49	16.2	14.5		
	12	73.6	32	22.8	22.8	10	26	23	52	19.5	16		

Raccordi per tubi in acciaio inox
Spine

SKPGK

Selezionare la stessa dimensione D dei raccordi per tubi in acciaio inox.

M Materiale: EN 1.4401 equiv.

Codice componente		Dado quadrato H	Prezzo unitario	Sconto volumi elevati
Tipo	D		1 ~ 9 pz.	10 ~ 30 pz.
SKPGK	3.18 (1/8 poll.)	12		
	4	14		
	6	14		
	6.35 (1/4 poll.)	14		
	8	15.87		
	9.53 (3/8 poll.)	19		
	10	19		
	12	23		
	12.7 (1/2 poll.)	23		

ex Example

Procedura di serraggio dei raccordi

- Inserire il tubo nel raccordo fino a che la punta non tocca lo spallamento interno, senza rimuovere il dado.
- Serrare il dado a mano fino a quando non smette di ruotare. Contrassegnare la posizione come punto ○.
- Fissare saldamente il corpo del raccordo con una chiave e serrare il dado con un'altra chiave del numero di giri indicato a destra.

Nota: per il collegamento di tubi in plastica, utilizzare l'inserto (SKITK) per i tubi e serrare i tubi con Ø4~Ø12.7 di 1 1/4~1 1/2 giri.

Diam. Ø4
Marcatura
3/4 di giro

Diam. Ø6~Ø12.7
1 1/4 di giro
Marcatura

Serraggio dopo la rimozione

- Confermare la posizione del dado (posizione standard per la rotazione) prima di allentare e rimuovere il dado. Accertarsi che la virola anteriore sia applicata nella posizione adeguata. Accertarsi che non vi siano corpi estranei sulla superficie conica, sul lato anteriore e posteriore del corpo.
- Inserire il tubo fino in fondo fino a ottenere uno stretto contatto della virola anteriore, quindi serrare il dado a mano. (Inserire con cautela per evitare di graffiare la porzione conica del corpo principale con l'estremità del tubo.)
- Serrare un po' più in avanti rispetto alla posizione prima di allentare con una chiave.

Posizione prima di serrare il dado

15°~30°
Posizione riserrata (Serrare con una rotazione appena maggiore)

[Specifiche del tubo applicabile]

· Tipo di tubo applicabile: Tubo in acciaio inox

Tubi in acciaio inox (JIS G3459) conformi a EN 1.4301 equiv. ed EN 1.4401 equiv. per tubi in acciaio inox.

· Tolleranza D.E. : ±0.05mm

· Durezza superficie tubo: HV190 o inf. (HRB90 o inf.)

· Condizioni della superficie tubo: evitare di utilizzare tubi con difetti come rugosità superficiale e graffi.

Pressione d'esercizio ammessa a seconda dello spessore del tubo in acciaio inox (MPa) (poll.)

D.E. tubo (mm)	Spessore (mm)		
	1.0	1.5	2.0
6.35 (1/4 poll.)	38.7	58.1	-
9.53 (3/8 poll.)	25.8	38.7	-
12.7 (1/2 poll.)	19.3	29.0	38.7

Ordering Example

Codice componente - T

SKUF4 - 2

SKUWE6

Ordering Example

Codice componente

SKFPK12.7