



Установка и монтаж регуляторов прямого и непрямого действия

Составил:

Преподаватель:

Предмет: КИПИА

Группа

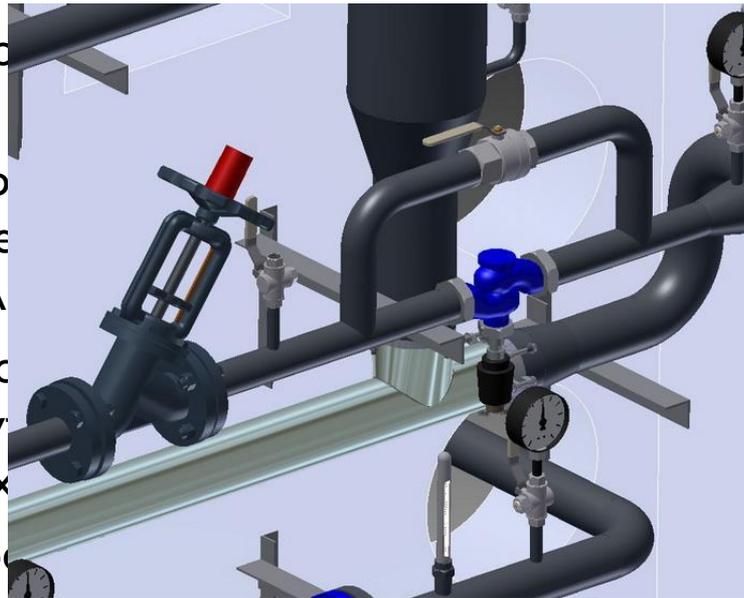
Год 2017

Введение

- **1 Установку регулятора температуры прямого действия**
- **2 Последовательность паковки резьбового соединения**
- **3 Моменты затяжки шестигранных гаек фланцевого соединения**

Установку регулятора температуры прямого действия

- **Установку регулятора температуры прямого действия** следует выполнять в соответствии с инструкцией по монтажу, кроме того необходимо учесть:
- Монтажное положение регулятора должно быть указано в инструкции по монтажу.
- Перед регулятором по ходу движения воды должен быть установлен сетчатый фильтр.
- Монтаж регулятора должен осуществляться на прямом участке трубопровода длиной не менее 10DN. В противном случае показания регулятора будут отличаться от паспортных.
- Монтаж регулятора должен осуществляться на прямом участке трубопровода длиной не менее 10DN. В противном случае показания регулятора будут отличаться от паспортных.
- Перед и после регулятора по ходу движения воды должны быть установлены манометры, а в месте установки датчика температуры контрольный термометр. Следует помнить, что врезка термометра в трубопровод DN50 и менее без устройства расширителя не допускается.



Последовательность паковки резьбового соединения

- 1. Взять прядь льняного волокна с таким количеством нитей, чтобы в скрученном состоянии её диаметр были примерно равен глубине резьбы на монтируемом элементе. Длина пряди должна обеспечивать количество подмотки в 1,5-2 раза превосходящее число витков резьбы.
- 2. Отступив примерно 50-70 мм от начала пряди, следует слегка скрутить её, уложить в первый виток резьбы и удерживая её рукой, плотно намотать длинную ветвь пряди по часовой стрелке, укладывая её в каждый виток резьбы.
- 3. Дойдя до конца резьбы, продолжить намотку вторым слоем, перемещая витки к началу резьбы. Длина второго слоя намотки должна быть примерно равна $\frac{2}{3}$ длины резьбы.
- 4. Оставшийся конец пряди (50-70мм) намотать аналогично по часовой стрелке, укладывая от конца резьбы к её началу.
- 5. Нанести слой герметика поверх подмотки.
- 6. Навернуть рукой сопрягаемые элементы. При правильной подмотке, монтируемый элемент должен завернуться на 1,5-2 оборота.
- 7. Гаечным ключом или динамометрическим продолжить наворачивание элемента. В случае, когда монтируемому элементу необходимо придать определённое положение, закончить наворачивание в необходимом для этого элемента положении.

Моменты затяжки шестигранных гаек фланцевого соединения

DN	Гайка/Болт	Момент, Нм
15 - 32	M 10	15 - 30
40 - 65	M 12	35 - 50
80 - 100	M 16	75 - 100
125 - 150	M 16	80 - 120
200	M 20	150 - 200
250 - 400	M 24	340 - 410
500	M 27	340 - 410