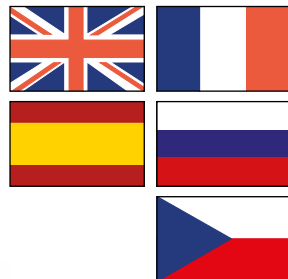


MaxiFit MaxiDaptors



• MaxiFit Plus • MaxiFit Xtra • MaxiFit Large Diameter

INSTALLATION INSTRUCTIONS – GB
INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN – ESP
NOTICE DE MONTAGE – FR

ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ – RUS
MONTÁŽNÍ NÁVOD – CZ



PIONEERS IN PIPE SOLUTIONS

CRANE

BUILDING SERVICES & UTILITIES



MaxiDaptors

MaxiDaptor products are supplied ready assembled and should not be dismantled. Size range: DN50 to DN700.

1. Viking Johnson MaxiDaptor FA's come in three configurations (Fig. 1) with the selection being a function of the outside diameter and nominal flange drilling.
2. Examine the pipe ends and ensure they are round, smooth, free from bulges, dents and score marks and within the outside diameter range given on the MaxiDaptor label. Weld beads must be ground flush, maintaining correct surface profile. Ensure that pipe ends are free from scale, rust, or any loose debris or other surface defects that may affect coupling performance. (Fig. 2)
3. Check grade of gasket is suitable for conveyed medium.
4. If the MaxiDaptor has 'T' bolts connecting the main flange body and end ring, ensure that their heads are correctly located in the recesses in the back flange (Fig. 5).
5. Place the MaxiDaptor onto pipe end (Fig. 3). Adjust the setting gap between pipe end and MaxiDaptor as necessary (Fig. 4). See setting gap table, but if in doubt contact Viking Johnson Technical Support. Ensure that the pipe end is concentric with the bore of the mating flange. (Fig. 4)
6. Prior to insertion of flange connecting bolts rotate the Maxidaptor body so that the nuts are easily accessible during installation now Fit flange gasket (Viking Johnson recommend the use of an IBC gasket) and ensure it is concentric with the flange connecting bolts (Fig.5). Bolt the MaxiDaptor to the mating flange (See Fig. 6) using standard bolting procedures.
7. For Maxidaptors with three T' bolts/studs tighten in a triangular pattern (Fig. 7), where MaxiDaptors have more or less than three bolts tighten 'T' bolts/studs in a diametrically opposed sequence (Fig. 8), in all cases give the nuts one or two turns at a time to draw up the end ring evenly. Using a Torque Wrench, all the nuts must be thoroughly tightened to achieve the bolt torque figures given below, working around the flange adaptor as many times as necessary. On completion, radial gap between pipe and flange adaptor end ring should be even all the way round. Rubber may be seen to extrude into the gap.

Bolt Torque Table		
Bolt	Torque	
	lbf.ft	Nm
M12	40 - 50	55 - 65
M16	70 - 90	95 - 120

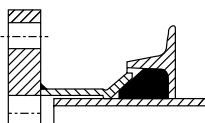
Setting Gap Table	
All Nominal Sizes	Recommended Setting Gap
Straight Sleeve MaxiDaptor	
Sizes u.t.i 150mm Nom.	20mm
Sizes 175 to 300mm Nom.	25mm
Sizes over 300mm Nom.	45mm
Expanded Sleeve MaxiDaptor	
Sizes u.t.i 600mm Nom.	130mm

Notes:

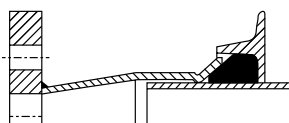
- A. Standard Viking Johnson MaxiDaptors **DO NOT PREVENT PIPE PULL OUT**. The user must ensure adequate external restraint to the pipework is provided. This is essential.
- B. When installing Viking Johnson MaxiDaptors on GRP pipe and certain AC pipes a reduced bolt torque is required - contact the Viking Johnson technical support for further advice.



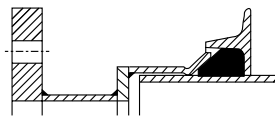
Fig. 1 Configurations for MaxiFit Flange Adaptors



Type 1 Straight Sleeve



Type 2 Expanded Sleeve



Type 3 Expanded Sleeve

Fig. 2

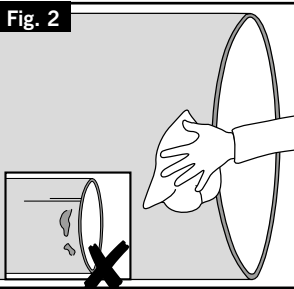


Fig. 3

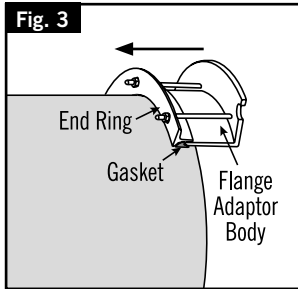


Fig. 4

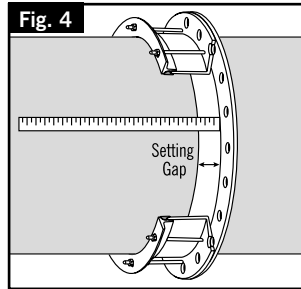


Fig. 5

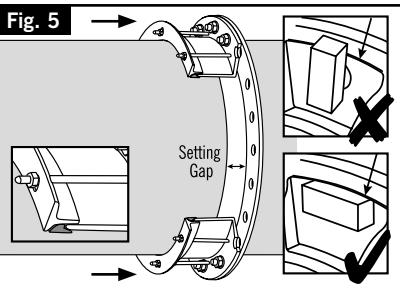
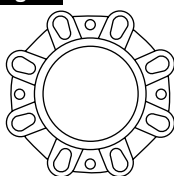
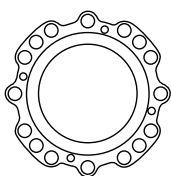


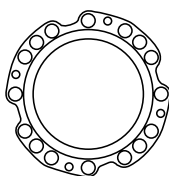
Fig. 6



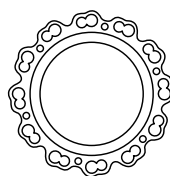
DN50 (2") to DN150 (6")



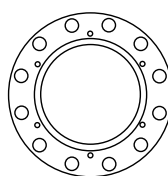
DN175 (7")



DN200 (8")



DN225 (9") to DN300 (12")



DN350 (13") & Above

MaxiDaptor FA's have common bolt holes for all drillings.

Flange configurations are combined PN10 and PN16. To assemble against mating flange, locate the four common holes first, the remaining holes will then align with their respective mating flange holes.

Flange configurations for bolting to PN10, PN16 or ANSI Class 150 flanges. Connect the MaxiDaptor to the other flanges using the appropriate flange bolt holes.

Fig. 7

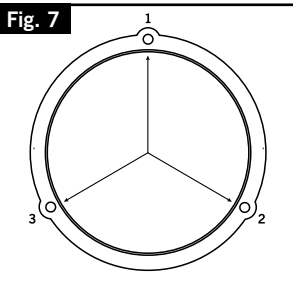
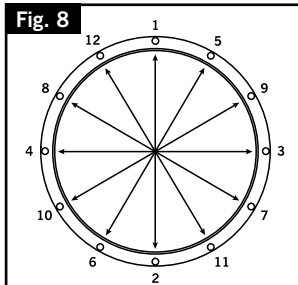


Fig. 8



Every effort has been made to ensure that the information contained in this publication is accurate at the time of publishing. Crane Ltd assumes no responsibility or liability for typographical errors or omissions or for any misinterpretation of the information within the publication and reserves the right to change without notice.

MaxiDaptors

Los productos MaxiDaptor se suministran ya montados y no deben desmontarse.
Intervalo de tamaños: DN50 - DN700.

1. Los adaptadores de brida MaxiDaptor de Viking Johnson (Fig. 1) vienen en tres configuraciones distintas, y su selección se hará en función del diámetro externo y el taladro nominal para brida.
2. Examine los extremos de las tuberías y asegúrese de que son redondos y lisos, no tienen abolladuras, mellas ni ralladuras y están dentro del intervalo de diámetros exteriores especificados en la etiqueta del MaxiDaptor. Los rebordes de soldadura deben estar limados al ras, manteniendo el correcto perfil de la superficie. Asegúrese de que los extremos de las tuberías no tengan escamas, óxido ni ningún tipo de residuo suelto o cualquier otro defecto de la superficie que pueda afectar a la precisión de la unión. (Fig. 2)
3. Compruebe la categoría de la junta para asegurarse de que sea apta para el medio transportado.
4. Si el MaxiDaptor tiene pernos en T que conectan el cuerpo principal de la brida con el anillo extremo, asegúrese de que las cabezas estén situadas correctamente en los huecos de la brida trasera (Fig. 5).
5. Coloque el MaxiDaptor en el extremo de la tubería (Fig. 3). Ajuste la separación entre el extremo de la tubería y el MaxiDaptor según sea necesario (Fig. 4). Consulte la tabla de ajustes de separación, pero en caso de duda póngase en contacto con el Departamento de Asistencia Técnica de Viking Johnson. Asegúrese de que el extremo de la tubería y el diámetro interior de la brida de acoplamiento queden concéntricos. (Fig. 4)
6. Antes de introducir los pernos de conexión de la brida, haga girar el cuerpo del MaxiDaptor de modo que las tuercas resulten fácilmente accesibles durante la instalación. Coloque la junta de la brida (Viking Johnson recomienda utilizar una junta IBC) y asegúrese de que quede concéntrica con respecto a los pernos de conexión de la brida (Fig.5). Atornille el MaxiDaptor a la brida de acoplamiento (ver Fig. 6) con los pernos siguiendo los procedimientos normales.
7. Los MaxiDaptors con tres pernos en T/espárragos deben apretarse en triángulo (Fig. 7). Si los MaxiDaptors tienen más o menos de tres pernos en T/espárragos, deberán apretarse en cruz en secuencia (Fig. 8). En ambos casos las tuercas deberán apretarse una o dos vueltas cada vez para ir acercando el anillo extremo uniformemente. Con una llave dinamométrica, deberán apretarse todas las tuercas del todo hasta alcanzar las cifras de par de apriete que se detallan a continuación, repitiendo la operación por todo el adaptador de brida tantas veces como sea necesario. Cuando haya acabado, la separación radial entre la tubería y el anillo extremo del adaptador de brida debería ser la misma en todo el contorno. Es posible que se vea el caucho extruido dentro de la separación.

Tabla de pares de apriete para pernos

Perno	Par de apriete	
	lb. ft.	Nm
M12	40 - 50	55 - 65
M16	70 - 90	95 - 120

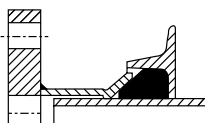
Tabla de ajustes de separación

Todos los tamaños nominales	Ajuste recomendado de separación
MaxiDaptor de manguito recto	
Tamaño nominal hasta 150 mm inclusive	20 mm
Tamaño nominal de 175 a 300 mm	25 mm
Tamaño nominal mayor de 300 mm	45mm
MaxiDaptor de manguito largo	
Tamaño nominal hasta 600 mm inclusive	130 mm

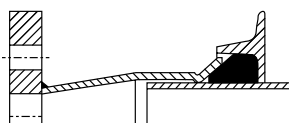
Notas:

- A. Los MaxiDaptors estándar de Viking Johnson **NO EVITAN QUE SE SALGAN LAS TUBERÍAS**. El usuario deberá proporcionar un método de contención exterior apropiado para las tuberías. Esto es algo imprescindible.
- B. Para instalar los MaxiDaptor de Viking Johnson en tuberías de plástico reforzado con fibra de vidrio (GRP) y en algunas tuberías de asbesto-cemento (AC) hará falta un par de apriete menor. Póngase en contacto con el departamento técnico de Viking Johnson para que le asesoren con más detalle.

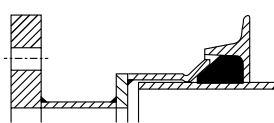
Fig. 1 Configuraciones para adaptadores de brida MaxiFit



Tipo 1, manguito recto



Tipo 2, manguito alargado



Tipo 3, manguito alargado

Fig. 2

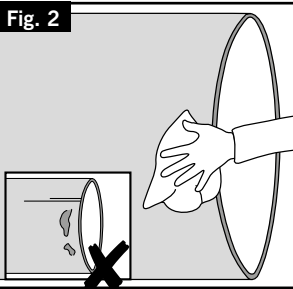


Fig. 3

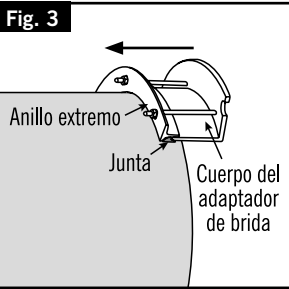


Fig. 4

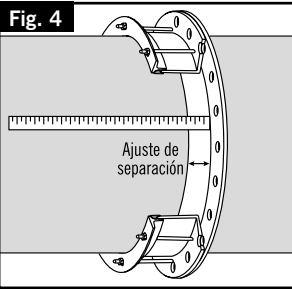


Fig. 5

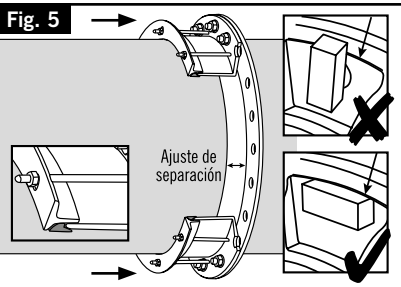
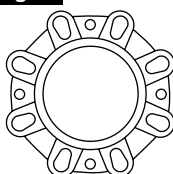
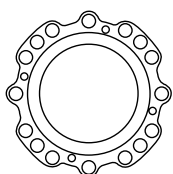


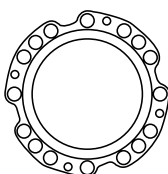
Fig. 6



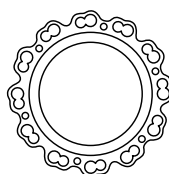
DN50 (2") a DN150 (6")



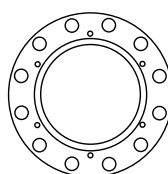
DN175 (7")



DN200 (8")



DN225 (9") a DN300 (12")



DN350 (13") y superior

Los adaptadores de brida MaxiDaptor tienen orificios para pernos comunes para todos los taladros

La configuración de las bridas es una combinación de PN10 y PN16. Para montar sobre la brida de acoplamiento, localizar primero los cuatro orificios comunes; los demás orificios se alinearán con sus respectivos orificios de la brida de montaje.

Configuraciones de brida para atornillado de bridas PN10, PN16 o ANSI clase 150. Conecte el MaxiDaptor a las otras bridas mediante los orificios de los pernos de la brida apropiados.

Fig. 7

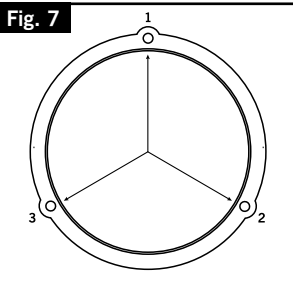
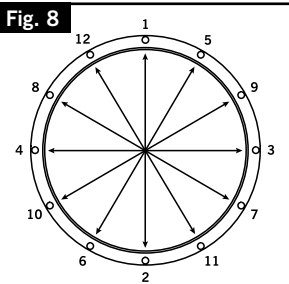


Fig. 8



Se ha hecho todo lo posible para garantizar que la información contenida en este documento sea exacta en el momento de la publicación. Crane Ltd no asume ninguna responsabilidad por errores tipográficos u omisiones, ni por la interpretación errónea de la información incluida en esta publicación, y se reserva el derecho de modificarla sin previo aviso.



MaxiDaptor

Les raccords MaxiDaptor sont fournis préassemblés et ne doivent pas être désassemblés. Gamme de dimensions : DN50 à DN700.

1. Les adaptateurs à brides Viking Johnson MaxiDaptor se déclinent en trois configurations (Fig. 1) portant sur le diamètre extérieur et la taille nominale de la bride.
2. Examinez les extrémités des tuyaux et assurez-vous qu'elles sont arrondies, lisses, sans bosses, entailles ni rayures et dans les limites des tolérances de diamètre extérieur figurant sur l'étiquette de l'adaptateur MaxiDaptor. Les cordons de soudure doivent être meulés pour une surface lisse, tout en maintenant un profil correct. Assurez-vous que les extrémités de tuyaux sont exemptes de dépôts calcaires, de rouille ou de débris et défauts de surface risquant d'affecter la performance des raccords (Fig. 2).
3. Vérifiez que le grade du joint est adapté aux produits transportés.
4. Si l'adaptateur MaxiDaptor est doté de boulons en T reliant le corps principal de la bride à la contre-bride, vérifiez que les têtes sont correctement positionnées dans les encoches de la bride arrière (Fig. 5).
5. Placez le MaxiDaptor sur l'extrémité d'un tuyau (Fig. 3). Réglez l'écart de montage entre l'extrémité du tuyau et l'adaptateur MaxiDaptor, selon les besoins (Fig. 4). Consultez le tableau des écarts et, dans le doute, contactez le support technique de Viking Johnson. Vérifiez que l'extrémité du tuyau est concentrique à l'alésage de la bride de contact. (Fig. 4)
6. Avant d'insérer les boulons de fixation de la bride, faites tourner le corps du MaxiDaptor pour accéder facilement aux écrous en cours d'installation. Posez le joint de bride (Viking Johnson recommande l'utilisation d'un joint IBC) et vérifiez qu'il est concentrique à la bride portant les boulons de fixation de la bride (Fig.5). Serrez l'adaptateur MaxiDaptor sur la bride de contact (voir Fig. 6) en suivant les procédures de boulonnage standard.
7. Pour les adaptateurs dotés de trois boulons ou goujons en T, serrez selon un schéma triangulaire (Fig. 7). Lorsque les adaptateurs ont plus ou moins de trois boulons ou goujons en T, serrez les fixations diamétralement opposées (Fig. 8). Dans tous les cas, serrez les écrous d'un ou deux tours à la fois, pour attirer la contre-bride de manière égale. À l'aide d'une clé dynamométrique, serrez tous les écrous selon les valeurs indiquées au tableau ci-dessous, en travaillant de manière circulaire d'un boulon à l'autre, autant de fois que nécessaire. Une fois cette opération terminée, l'écart radial entre le tuyau et l'adaptateur à bride devrait être uniformément égal. Il est possible que le caoutchouc ressorte par l'interstice.

Tableau de serrage des boulons

Boulon	Couple	
	lbf/ft	Nm
M12	40 - 50	55 - 65
M16	70 - 90	95 - 120

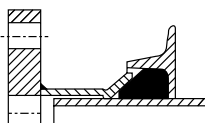
Tableau des interstices de montage

Toutes tailles nominales	Interstice de montage recommandé
Adaptateur MaxiDaptor à manchon droit	
Tailles jusqu'à 150 mm nom.	20 mm
Tailles de 175 à 300 mm nom.	25 mm
Tailles supérieures à 300 mm nom.	45 mm
Adaptateur MaxiDaptor à manchon étendu	
Tailles jusqu'à 600 mm nom.	130 mm

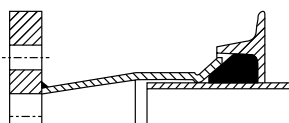
Remarques :

- A. Raccords Viking Johnson MaxiDaptor - **NON AUTOBUTE** (NE RESISTE PAS AUX POUSES LONGITUDINALES) et les tuyaux peuvent se déboîter des raccords, à moins que les charges ne soient compensées par d'autres moyens. L'utilisateur doit s'assurer de la contrainte extérieure adéquate à la tuyauterie installée. Cette mesure est essentielle.
- B. Lors de l'installation d'adaptateurs Viking Johnson MaxiDaptor sur des tuyaux en fibre de verre et certains tuyaux en fibrociment, les boulons doivent être serrés à un couple réduit. Contactez le support technique de Viking Johnson pour davantage d'informations.

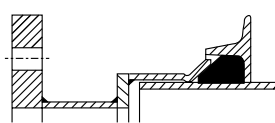
Fig. 1 Configurations des adaptateurs à brides MaxiFit



Type 1 - Raccord droit



Type 2 - Raccord réduit



Type 3 - Raccord en espalier

Fig. 2

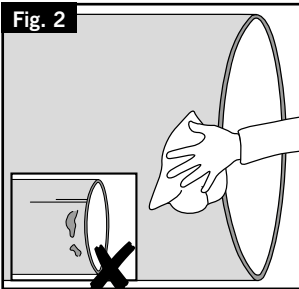


Fig. 3

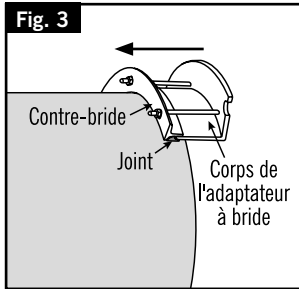


Fig. 4

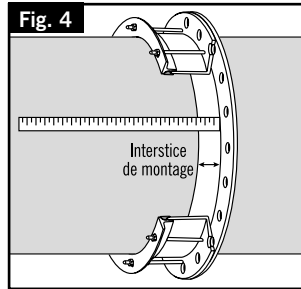


Fig. 5

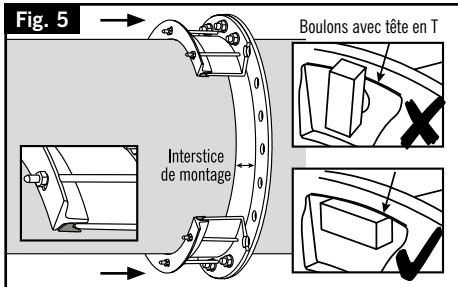
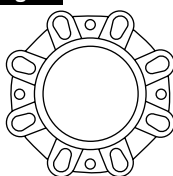
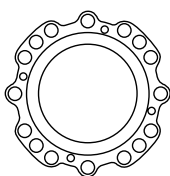


Fig. 6



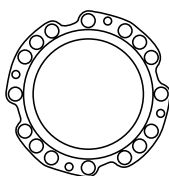
DN50 (2") à DN150 (6")

Les adaptateurs à brides MaxiDaptor ont des trous de boulons communs à toutes les tailles.

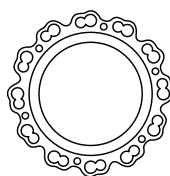


DN175 (7")

Les configurations de brides sont de types PN10 et PN16 combinés. Pour l'assemblage contre la bride de contact, repérez tout d'abord les quatre trous communs, et les trous restants s'aligneront sur leurs trous de bride respectifs.

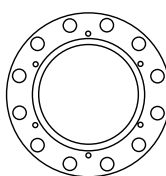


DN200 (8")



DN225 (9") à DN300 (12")

Configurations de brides pour le boulonnage des brides PN10, PN16 ou ANSI de classe 150. Connectez l'adaptateur MaxiDaptor aux autres brides en vous basant sur les trous de boulons de bride appropriés.



DN350 (13") et au-delà

Fig. 7

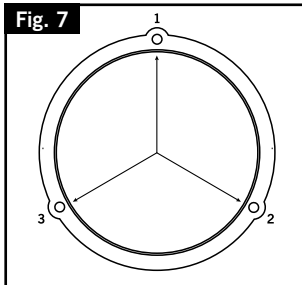
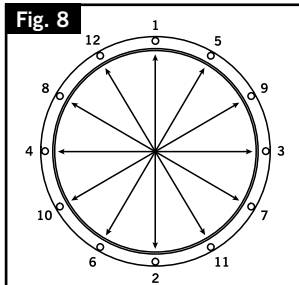


Fig. 8



Toutes les précautions ont été prises pour vérifier l'exactitude des informations figurant aux présentes au moment de la publication. Crane Ltd n'accepte aucune responsabilité ni obligation relative à de quelconques erreurs typographiques ou omissions ni à une interprétation erronée des informations figurant aux présentes et se réserve le droit de modifier cette publication sans préavis.

MaxiDaptors

Фланцевые адаптеры MaxiDaptor поставляются в собранном виде, и их не следует разбирать перед монтажом. Диапазон наружных диаметров: от DN50 до DN700.

1. Фланцевые адаптеры Viking Johnson MaxiDaptor изготавливаются в трех вариантах исполнения (рис. 1), выбор варианта зависит от наружного диаметра и номинальной рассверловки фланца.
2. Осмотрите концы труб и убедитесь, что они круглые, гладкие, не имеют выступов, вмятин и сколов и соответствуют диапазону наружных диаметров, указанному на табличке MaxiDaptor. Наплавленный металл необходимо зачистить заподлицо, чтобы обеспечить правильный профиль поверхности. Концы труб должны быть очищены от отложений, ржавчины, загрязнений или иных дефектов поверхности, которые могут повлиять на работу фланцевого адаптера. (Рис. 2)
3. Материал прокладки должен соответствовать перекачиваемой среде.
4. Если корпус основного фланца и прижимное кольцо MaxiDaptor соединяются при помощи болтов с Т-образной головкой, головки болтов необходимо правильно расположить в выемках на корпусе фланца (рис. 5).
5. Установите MaxiDaptor на конец трубы (рис. 3). При необходимости отрегулируйте посадочный зазор между концом трубы и MaxiDaptor (рис. 4). См. таблицу значений посадочного зазора, при возникновении вопросов обращайтесь в отдел технической поддержки Viking Johnson. Установите конец трубы по центру относительно внутреннего диаметра ответного фланца. (Рис. 4)
6. Перед вставкой соединительных болтов фланца поверните корпус MaxiDaptor так, чтобы обеспечить легкий доступ к гайкам во время установки, затем установите манжету фланца (компания Viking Johnson рекомендует использовать манжету IBC) и проверьте ее центрирование относительно соединительных болтов фланца (рис. 5). Прикрепите MaxiDaptor болтами к ответному фланцу (см. рис. 6) согласно стандартной процедуре затяжки болтов.
7. Для фланцевых адаптеров MaxiDaptor с тремя болтами/шпильками с Т-образной головкой производите затяжку по форме треугольника (рис. 7), для MaxiDaptor с иным количеством болтов производите затяжку диаметрально противоположных болтов/шпилек с Т-образной головкой (рис. 8), во всех случаях проворачивайте гайки на один или два оборота за раз для обеспечения равномерной посадки прижимного кольца. Все шпильки необходимо тщательно затянуть при помощи динамометрического ключа на момент затяжки, указанный ниже, проходя весь фланцевый адаптер столько раз, сколько необходимо. По окончании операции радиальный зазор между трубой и прижимным кольцом фланцевого адаптера должен быть одинаковым по всей окружности. Резина может немного выдавливаться в зазор.

Таблица значений момента затяжки болтов

Болт	Момент затяжки	
	фунтов-силы на фут	Нм
M12	40–50	55–65
M16	70–90	95–120

Таблица значений посадочного зазора

Все номинальные размеры	Рекомендуемый посадочный зазор
MaxiDaptor с прямым переходным патрубком	
Размеры до 150 мм (включительно) ном.	20 мм
Размеры от 175 до 300 мм ном.	25 мм
Размеры от 300 мм ном.	45 мм
MaxiDaptor с расширенным переходным патрубком	
Размеры до 600 мм (включительно) ном.	130 мм

Примечания:

- A. Стандартные фланцевые адаптеры Viking Johnson MaxiDaptor НЕ ПРЕДОТВРАЩАЮТ СЯГИВАНИЕ ТРУБЫ. Следует обеспечить достаточное внешнее крепление трубопровода. Это необходимо.
- B. При установке фланцевых адаптеров Viking Johnson MaxiDaptor на трубы из стеклопластика и некоторые трубы из асбестоцемента необходимо уменьшить момент затяжки болтов. Для получения подробной информации следует обратиться в отдел технической поддержки Viking Johnson.

Рис. 1 Варианты исполнения фланцевых адаптеров MaxiFit



Рис. 2

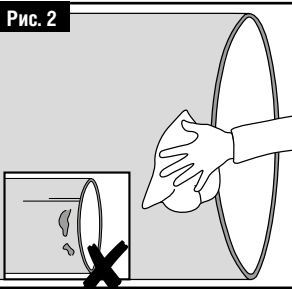


Рис. 3



Рис. 4

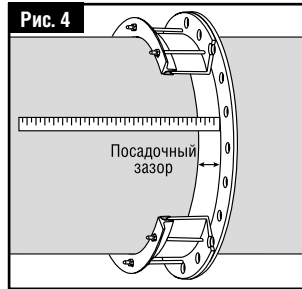


Рис. 5

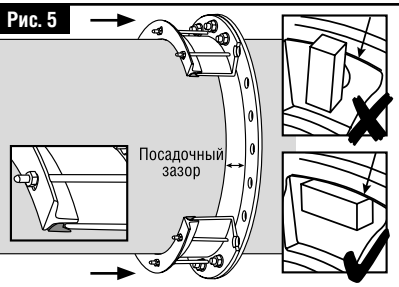


Рис. 6

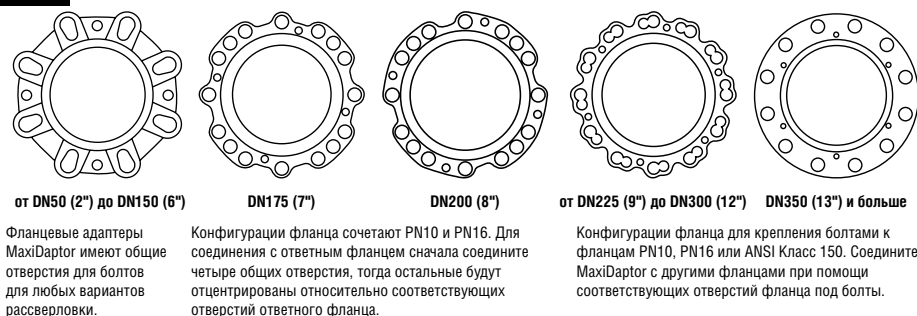


Рис. 7

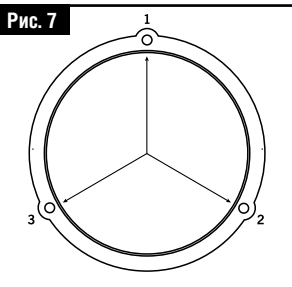
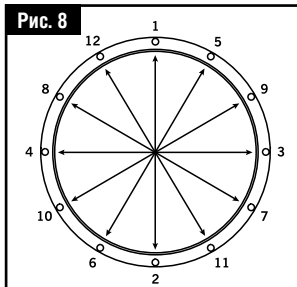


Рис. 8



Были предприняты все усилия для того, чтобы информация, содержащаяся в данной публикации, была точна на момент издания. Компания Crane Ltd не несет гражданской или юридической ответственности за возможные опечатки, пропуски или неправильное представление информации в данной публикации и сохраняет за собой право на внесение изменений без предварительного уведомления.



MaxiDaptor

MaxiDaptor příruby jsou dodávány ve smontovaném stavu a neměly by být demontovány. Rozsah rozměrů: DN50 až DN700.

1. Viking Johnson MaxiDaptor příruby se dodávají ve třech konfiguracích (viz obr. 1) v závislosti na vnějším průměru trubky a nominálním vrtání příruby.
2. Prohlédněte konce trubek a ujistěte se, že jsou kulaté, hladké, bez vydutí, promáčknutí a rýh po značení a odpovídají stanoveným odchylkám pro uvedený materiál. Svary je nutno odstranit při dodržení správného profilu povrchu. Zajistěte, aby konce potrubí byly zbaveny otřepů, rzi nebo jakýchkoli volných zbytků nebo jiných povrchových vad, které mohou mít vliv na funkci spojky. (Obr.2)
3. Zkontrolujte, že je materiál těsnění vhodný pro dopravované médium.
4. Jestliže má MaxiDaptor "T" šrouby spojující přírbové těleso a koncový kroužek, ujistěte se, že jsou jejich hlavy správně usazeny do vybrání v zadní části příruby (obr. 5).
5. Umístěte MaxiDaptor na konec trubky (obr. 3). Upravte vzdálenost mezi koncem trubky a MaxiDaptorem podle potřeby (obr. 4). Více v tabulce nastavení vzdálenosti, v případě pochybností kontaktujte Viking Johnson technickou podporu. Ujistěte se, aby byl konec trubky soustředný s proti-přírubou. (Obr. 4)
6. Před vsazením šroubů pro spojení přírub otočte Maxidaptor tak, že matice budou při montáži snadno přístupné. Dále vsaďte těsnění mezi příruby (Viking Johnson doporučuje použít těsnění IBC) a ujistěte se, že je soustředné se šrouby spojující příruby (Obr.5). Přišroubujte MaxiDaptor k proti-přírubě (viz obr. 6) s použitím standardních utahovacích postupů.
7. Maxidaptory se 3 šrouby T ' šrouby dotahujte podle trojúhelníkového vzoru (viz obr. 7), MaxiDaptor s více nebo méně než třemi šrouby tyto utahujte v diametrálně protilehlých sekvencích (obr. 8), ve všech případech dejte matici jednu nebo dvě otáčky po dobu rovnoměrného utahení koncových kroužků. Všechny šrouby musí být důkladně utaheny pomocí momentového klíče v souladu s údaji v tabulce utahovacích momentů kolem celého přírbového adaptéru podle potřeby. Po dokončení by měla být radiální mezera mezi trubkou a koncovým kroužkem příruby rovnoměrně stejná po celém obvodu. Těsnění může být vidět vytlačení do této mezery.

Tabulka utahovacích momentů

Šroub	Moment	
	lbf.ft	Nm
M12	40 - 50	55 - 65
M16	70 - 90	95 - 120

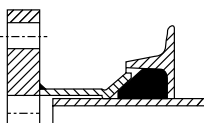
Tabulka nastavení vzdálenosti

Všechny světlosti	Doporučená vzdálenost
MaxiDaptor s přímým středovým dílem	
Světlosti do DN 150	20mm
Světlosti DN 175 – DN 300	25mm
Světlosti nad DN 300	45mm
MaxiDaptor s s rozválcovaným středovým dílem	
Světlosti do DN 600	130mm

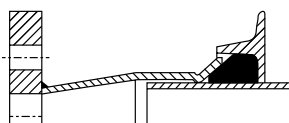
Poznámky:

- A. Spojky MaxiFit **NEZABRAŇUJÍ VYTAŽENÍ POTRUBÍ**. Uživatel musí zabezpečit odpovídající externí zajištění. To je zásadní.
- B. Při instalaci spojek Viking Johnson na sklolaminátovém (GRP) potrubí a určitých AC potrubí je vyžadován snížený utahovací moment - kontaktujte Viking Johnson technickou podporu pro další doporučení.

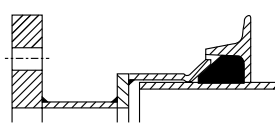
Obr. 1 Konfigurace pro MaxiFit příruby



Typ 1 Přířímý středový díl

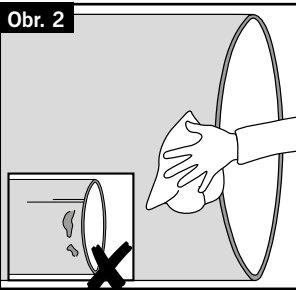


Typ 2 Rozválnovaný středový díl

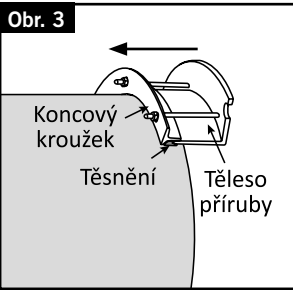


Typ 3 Středový díl s přírubou

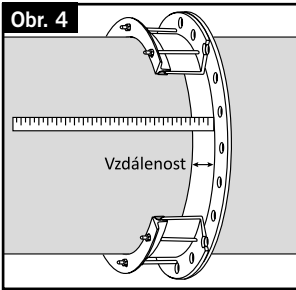
Obr. 2



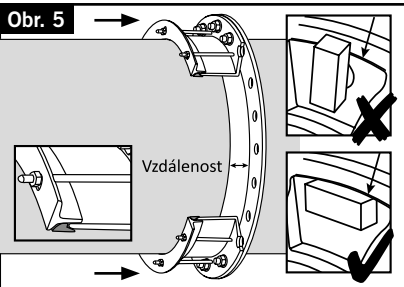
Obr. 3



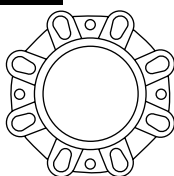
Obr. 4



Obr. 5

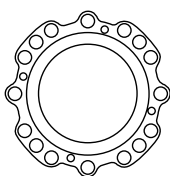


Obr. 6



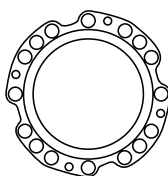
DN 50 až DN 150

Příruby MaxiDaptor mají shodné vrtání.

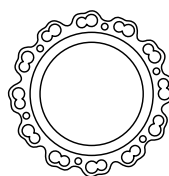


DN 175 (7'')

Vrtání přírub PN 10 a PN 16. Pro montáž s proti-přírubou přiložte nejprve 4 běžné otvory, zbývající otvory se pak srovnají s otvory v proti-přírubě.

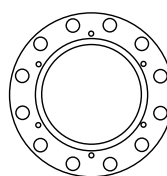


DN 200 (8'')



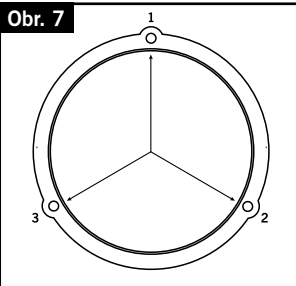
DN 225 (9'') až DN 300 (12'')

Vrtání přírub pro spojení dle PN 10, PN 16 nebo ANSI Class 150. Připojte MaxiDaptor k proti-přírubě za použití správných otvorů.

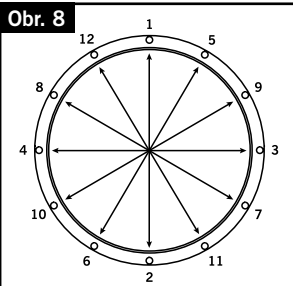


DN 350 (13'') a více

Obr. 7



Obr. 8



Byla vynaložena veškerá snaha k zajištění přesných informací obsažených v této publikaci v čase jejího vydání. Crane Ltd nepřebírá žádnou zodpovědnost nebo právní odpovědnost za typografické chyby nebo opomenutí nebo za jakýkoli mylný výklad těchto informací z této publikace a vyhrazuje si právo změny bez oznámení.

Equipment that you will require for installation:

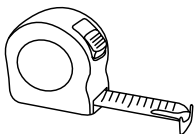
Equipo necesario para la instalación:

Outils nécessaires pour l'installation du raccord grand diamètre:

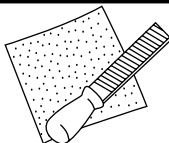
Оборудование, которое вам потребуется для установки:

Nářadí potřebné k montáži:

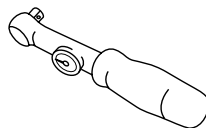
- Tape Measure • Cinta métrica
- Règle graduée • Рулетка • Metr



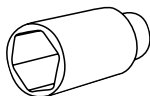
- Rag / File • Trapo / Lima
- Toile émeri / lime • Тряпка / напильник • Hadr ke zdrsnění povrchu / pilník



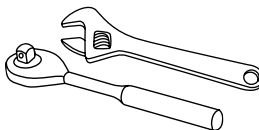
- Torque Wrench • Llave dinamométrica
- Clé dynamométrique
- Динамометрический ключ
- Momentový klíč



- Deep Socket • Boca larga
- Douille allongée
- Глубокий присоединительный штепсель • Dlouhý nástrčný klíč



- Ratchet or Spanner
- Trinquete o llave inglesa
- Clé à cliquet ou clé à molette
- Торцовый накладной ключ или гаечный ключ • Ráčna nebo klíč



ISO 14001 • EMS 51874



ISO 9001 • FM 00311



YouTube

To visit our Video Library go to:

Para visitar nuestra videoteca consulte:

Pour visiter notre bibliothèque vidéos se rendre à :

Чтобы войти в нашу Видеотеку, воспользуйтесь ссылкой:

Navštivte naši video knihovnu:

<http://www.youtube.com/user/CraneBSU>



46-48 WILBURY WAY
HITCHIN,
HERTFORDSHIRE
SG4 0UD. UK

TELEPHONE: +44 (0)1462 443322
FAX: +44 (0)1462 443311
EMAIL: info@vikingjohnson.com
www.vikingjohnson.com

DR8525_02_2016