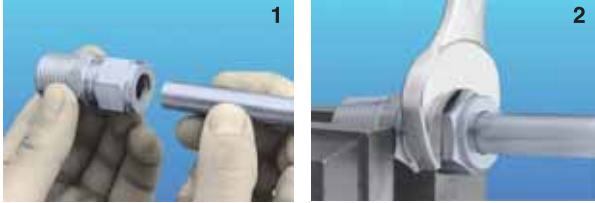


## LET-LOK® KURMA TALİMATLARI

LET-LOK® fittingleri, el ile kurulmuş şekilde temin edilmektedir. Kullanımdan önce sökülmesi, pislik ya da diğer partiküllerinin girişine izin verebilir.

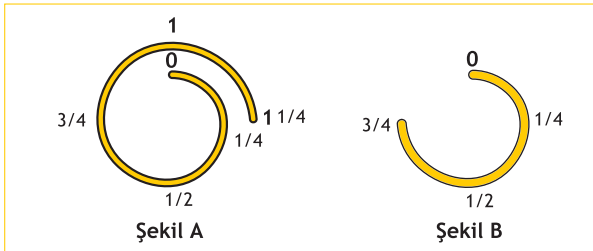


### 1. Tüpü LET-LOK® fittingsinin içine takın.

Tüpün fitting çıkıntısında olmasını ve somunun elle kurulmuş olduğunu kontrol edin. Bu noktada fitting gövdesindeki somun altığına bir işaretin çizilmesi tavsiye edilir. Bu işaret, başlangıç noktası ve uygun sıkma için bir gösterge görevi görecek.

### 2. Somunu sıkın.

(Şekil A ve B'ye bakın) Somunun 1 1/4 tur döndürülmesi, 1/4" (6mm) ve daha büyük çaplı tüpler için gerekmektedir. 3/16" (4 mm) ve daha küçük çaplı tüpler için somunun 3/4 tur döndürme gerekmektedir.



### Yeniden Kurulması Talimatları

LET-LOK® bağlantıları, söküp tekrar-tekerrar, sızdırmazlık kaybı olmaksızın yeniden yapılabilir.

1. Sökmeden önce, fitting gövdesi ile bağlantılı somun konumunu işaretle.
2. Yeniden takmak için, somunu orijinal konumuna sıkma için bir anahtar kullanın.
3. Torkta hafif bir yükselme hissedilinceye kadar anahtar ile hafifçe sıkın.

### Tüp Kesimi

Tüp kesmenin iki yolu vardır:

1. Tüp kesicisi
2. Çelik testeresi

### Tüp Kesici:

Sızdırmaz bir tüp bağlantısı elde etmek için tüp, kare şekilde kesilmelidir. Uygun bıçaklı iyi kalitede bir tüp kesicisi tavsiye edilir.

Kesicinin her bir turu ile derin kesikler olarak kesme süresini azaltmaya çalışmayın. Bu işlem, tüpü sertleş tirecektir.

Tüp ucu, fittinge zarar verilmesinin önlenmesi ve tüpün fittingin alt kısmına ulaşmasının temin edilmesi için çapaklardan arındırılmalıdır.

### Çelik Testeresi Kesimi:

Tüp çelik testeresi ile kesmek ve kare uçlar elde etmek için tüp kılavuz bloğu ile kesilmelidir.

Bu kesme yöntemi, tüp uçlarının çapaktan arındırılmasını zorunlu kılmaktadır.

### Uyarı:

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

### TÜPÜN TAŞINMASI

Tüpdeki aşınmalar sızıntılara sebep olabilir. Bu yüzden, tüpün düzgün taşınması sızıntı olasılıklarını azaltır.

### Alınması Gereken Bazı Önlemler:

- 1- Tüpler zeminde sürüklenmemelidir.
- 2- Özellikle büyük OD tüplerinde, tüpler tüp raflarından sürterek çıkarılmamalıdır.

### Bakır Tüp

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

# LET-LOK® TÜP FİTTİNGSLERİ

## LET-LOK® TUBE FITTINGS

### FİZİKSEL FARKLILIKLAR VE MARKALAMA LET-LOK® METRİK FİTTİNGSLERİ:

Te & Dirsek (Şekil 1)

Gövde çıkıntısı işareti: MM

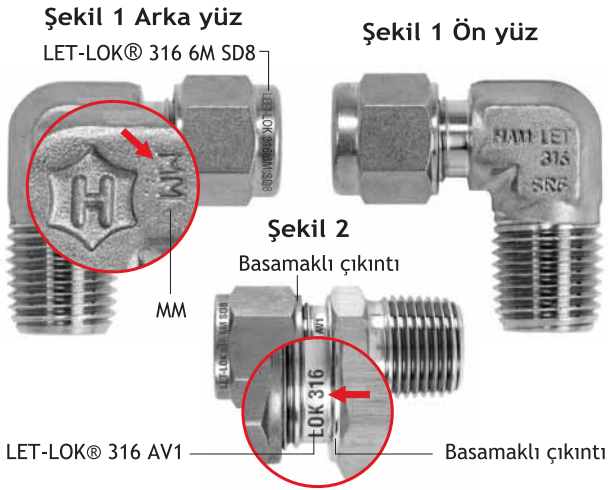
Straight Connectors: (see Fig. 2)

Gövde: Basamaklı çıkıntı

İşareti: LET-LOK® 316 AV1<sup>(2)</sup>

Somun: (Şekil 1 ve 2) Basamaklı çıkıntı

İşareti: LET-LOK® 316 6M<sup>(1)</sup> SD8<sup>(2)</sup>



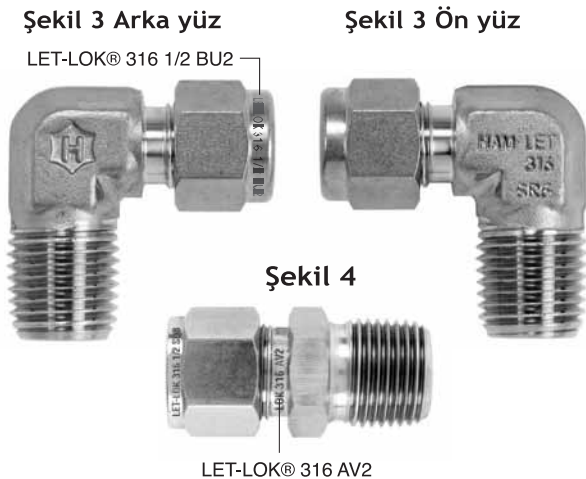
### LET-LOK® INCH FİTTİNGSLERİ

Te ve Dirsek: (Şekil 3'e bakın)

Düz Fittings: (Şekil 4'e bakın)

Gövde: Çıkıntı LET-LOK® 316 1/2<sup>(1)</sup> AV2<sup>(2)</sup> iş aretli

Somun: Çıkıntı LET-LOK® 316 1/2<sup>(1)</sup> BU2<sup>(2)</sup> iş aretli



(1) Tüp O.D. (2) Malzeme kümesi

### YÜKSEK EMNİYET

Zor şartlar ve yüksek basıncın olduğu yerlerde, aşğıdaki kurma prosedürleri tavsiye edilmektedir:

1. Somunun elle kurulmuş olduğunu kontrol edin.
2. Tüpü takın (çıkıntıya)
3. Somunu, tüp serbest olarak dönmeyinceye kadar anahtar ile döndürün.
4. Somun konumunu iş aretleyin
5. Somunu 1 1/4 tur döndürün

Bu yöntem, tüp O.D. ( dış çap ) minimum toleransta olsa bile, tam 1 1/4 tur dönmesi ile yüksüklerin tüp ile kontak halinde olmasını temin etmektedir.

### LET-LOK® FİTTİNGSLERİ İÇİN TÜP VERİLERİ

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

### TÜP SEÇİMİ

LET-LOK® fittingsi ile kullanmak üzere tüp siparişi verilirken dört değişken dikkate alınmalıdır:

1. Malzeme
2. Tüp et kalınlığı
3. Tüp yüzey bitirme iş lemi
4. Tüp sertliği

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

Tüp, çiziksiz olmalı ve bükme ve kıvrırma için uygun olmalıdır.

### TÜP OD TOLERANSLARI

$$\left. \begin{array}{l} 1/16'' - 1/8'' \\ 2\text{mm} - 3\text{mm} \end{array} \right\} \pm 0.003''$$

$$\left. \begin{array}{l} 3/16'' - 1'' \\ 4\text{mm} - 25\text{mm} \end{array} \right\} \pm 0.005''$$

O.D. toleransının iki katı ovallık, LET-LOK® fittingsi için uygun değildir.

Tüp, makul derecede yuvarlak olmalıdır.  
Tüp uçları, çapaksız olmalıdır.

Tüp sertliği : Tüp sertliği, fitting malzemesi sertliğinden düşük olmalıdır.

Sertlik, Rockwell HRB 80'in üzerinde olmamalıdır.