

# LET-LOK® TÜP FİTTİNGSLERİ

## LET-LOK® TUBE FITTINGS

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

Te & Dirsek (Şekil 1)

Gövde çıkıntısı işareti: MM

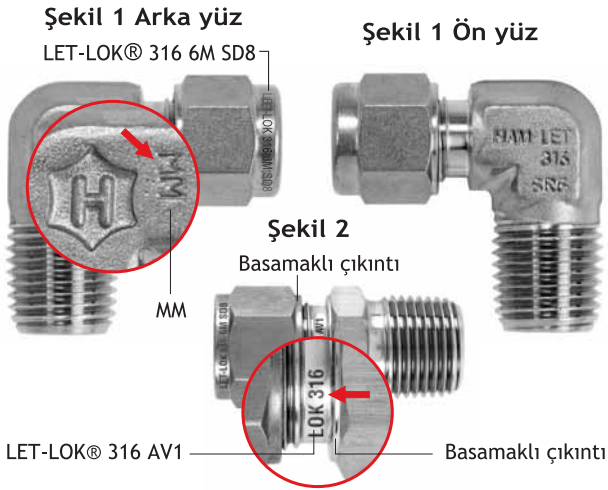
Straight Connectors: (see Fig. 2)

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>



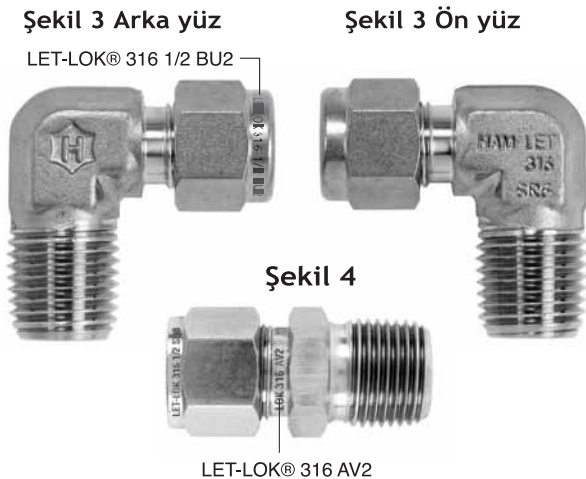
### LET-LOK® INCH FİTTİNGSLERİ

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 değışken 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.