



RACCORDI A COMPRESSIONE PER TUBI METALLICI
COMPRESSION FITTINGS FOR METALLIC TUBES



CARATTERISTICHE TECNICHE / TECHNICAL FEATURES

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Corpo, dado e ogiva in ottone
- Filettatura: conica ISO 7/1; BS 21; DIN 2999
- Filettatura: cilindrica ISO 228/1

Impiego: Tubi in rame, ferro, acciaio, alluminio, ottone, ecc.

Fluidi compatibili: Acqua, olio, aria compressa, fluidi in genere per l'impiantistica idraulica, oleodinamica, idropneumatica, ecc.

Prova idraulica: 4x pressione max d'esercizio

Pressione massima di esercizio: 150 bar

NOTA: Pressioni e temperatura vengono determinate dal tipo di tubo impiegato, pertanto tali valori sono da definirsi in base alle caratteristiche del tubo stesso.

VANTAGGI PRINCIPALI

Questi raccordi basano il loro funzionamento sulla compressione di un anello tagliente che, deformandosi alle estremità, realizza l'aggrappaggio del tubo e la tenuta fra quest'ultimo e il raccordo. La particolare forma dell'anello gli permette di autocentrarsi fra dado e sede del raccordo, consentendo l'impiego di questi raccordi con tubo di diverso materiale.

MAIN FEATURES

- Body, nut and olive made in brass
- Threading: tapered ISO 7/1; BS 21; DIN 2999
- Threading: parallel ISO 228/1

Application: Tube made in copper, steel, iron, aluminium, brass, etc.

Fluids: Water, oils, compressed air, fluids in general for the hydraulic, pneumatic and oleodynamic plants, etc.

Hydraulic test: 4x maximum operation pressure

Maximum operation pressure: 150 bar

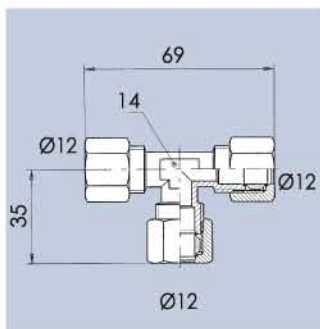
NOTA: The working pressures and working temperature depend on which type of tube is used, for this reason, the value must be determined in accordance with the tube's features.

MAIN ADVANTAGES

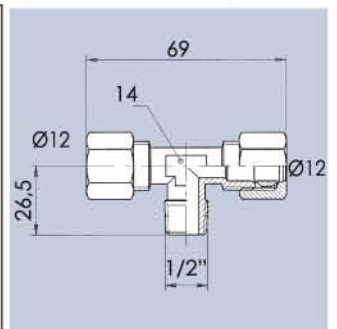
These fittings base their operation by the means of a compression of one ring, which buckling itself at the ends, realize the clamping of the tube and the tightness between the tube and the body-fitting.

DIMENSIONI DI INGOMBRO / OVERALL DIMENSION

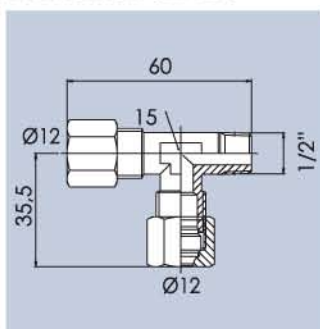
RACCORDO TRIPLO TEE CONNECTOR



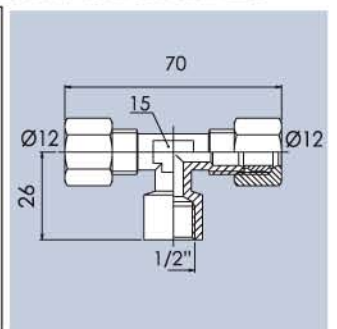
RACCORDO TRIPLO CON ATTACCO CENTRALE M TEE CONNECTOR WITH MALE ADAPTOR CENTRE LEG



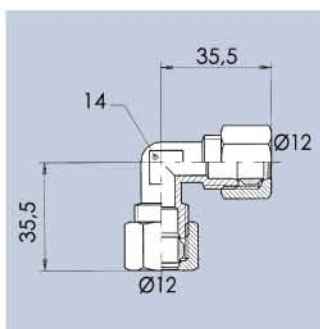
RACCORDO TRIPLO CON ATTACCO LATERALE M TEE CONNECTOR WITH MALE ADAPTOR OFF SET LEG



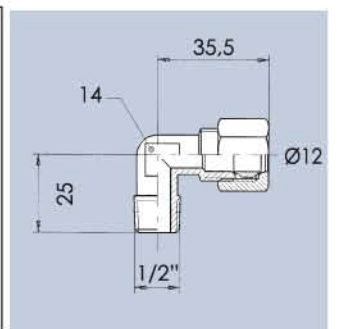
RACCORDO TRIPLO CON ATTACCO CENTRALE F TEE CONNECTOR WITH FEMALE ADAPTOR CENTRE LEG



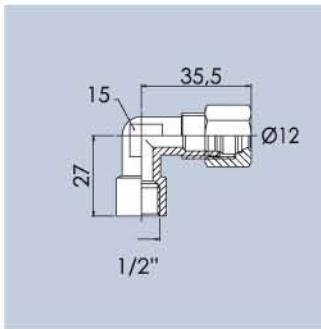
RACCORDO A SQUADRA DOPPIO ELBOW CONNECTOR



RACCORDO A SQUADRA, ATTACCO M ELBOW CONNECTOR WITH MALE ADAPTOR

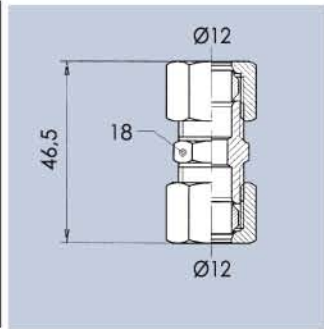


RACCORDO A SQUADRA, ATTACCO F
ELBOW CONNECTOR WITH FEMALE ADAPTOR



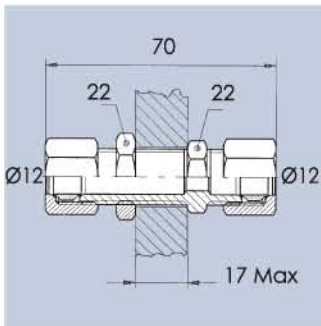
RAC.COM. 00.007

RACCORDO DOPPIO
STRAIGHT CONNECTOR



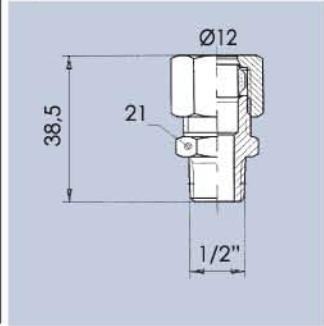
RAC.COM. 00.008

RACCORDO DOPPIO, PASSA PARETE
BUL KHEAD CONNECTOR



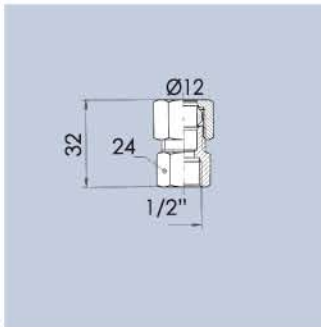
RAC.COM. 00.009

RACCORDO ATTACCO M CONICO
STRAIGHT MALE ADAPTOR (TAPER)



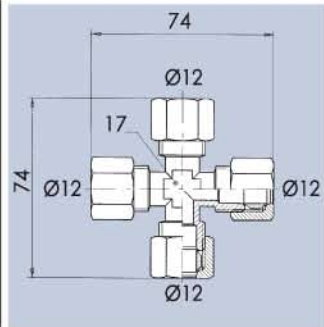
RAC.COM. 00.010

RACCORDO ATTACCO F
STRAIGHT FEMALE ADAPTOR



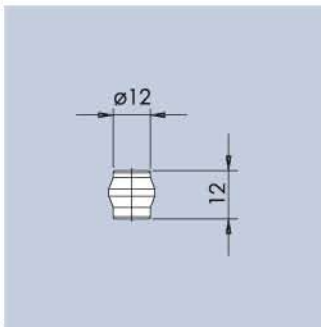
RAC.COM. 00.011

RACCORDO A CROCE
EQUAL CROSS



RAC.COM. 00.012

TAPPO
PLUG



RAC.COM. 00.013

MATASSA TUBO RAME CU-DHP RICOTTO Ø12 X 1 mm
SOFT COPPER TUBE IN COIL CU-DHP Ø12 X 1 mm

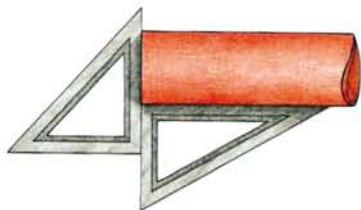


TUB.RAM.00.001 codice tubo rame al metro
 TUB.RAM.00.002 codice matassa 60 metri

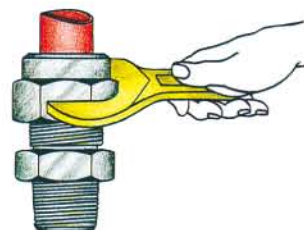
ISTRUZIONI DI MONTAGGIO / ASSEMBLING INSTRUCTIONS

Per garantire le migliori prestazioni dei nostri raccordi, riportiamo una sequenza di operazioni da eseguire durante il montaggio, che contribuiranno ad eliminare sprechi di tempo e cattive applicazioni del prodotto.
 To ensure the best function of our fittings, please follow the under mentioned instructions, in order to avoid waste of time and bad applications of the product.

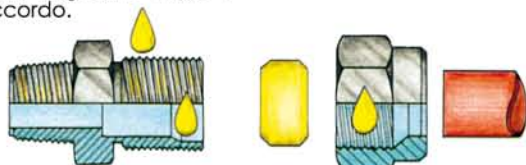
1
 Tagliare il tubo a 90° togliendo le bave interne ed esterne.
 Cut the tube at 90° and remove internal and external burrs.



5
 Stringere il dado (1 giro e 1/4 o 1/2) ponendo, se necessario, dei punti di riferimento.
 Tighten the nut with the spanner one and a quarter turns, marking reference points, if necessary.



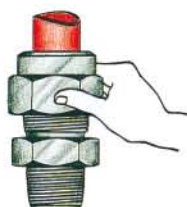
2
 Oliare le filettature del dado e del corpo del raccordo, compresa l'ogiva. Quindi infilare sul tubo dado e ogiva, facendo attenzione che quest'ultima abbia la parte tagliente verso il raccordo.
 Lightly oil the tube nut, olive and fitting thread. Slide the nut and olive onto the tube ensuring that the sharp side of the olive is facing the fitting.



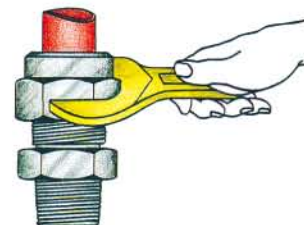
6
 A garanzia che l'ogiva abbia inciso il tubo svitare il dado e controllare l'uniformità del solco.
 To ensure that the olive has gripped the tube correctly. Unscrew the nut and make sure that the groove made by the olive is even.



3
 Avvitare manualmente il dado fino ad ottenere una certa resistenza dell'ogiva.
 Screw the nut onto the fitting by hand until hand-tight.



7
 Riserrare il dado per circa 1/4 di giro. Altra avvertenza per un buon montaggio: nel caso di tubi curvi, in prossimità del raccordo, il tubo stesso dovrà avere una distanza rettilinea almeno pari al doppio dell'altezza del dado.
 Tighten the nut again with an extra quarter turn. Additional information to ensure correct assembly, where fitting to curved tubes ensure that the section entering the fitting is straight for a minimum length of twice the nut height.



4
 Verificare la completa adesione del tubo al corpo, forzando il medesimo verso l'interno del raccordo e quindi, con la chiave, bloccare il tubo.
 Ensure the tube is pushed fully home into the fitting before tightening the nut with the correct spanner.



Ci riserviamo il diritto di apportare ai nostri prodotti, senza preavviso, ogni modifica necessaria a migliorarli
 In order to improve our products, we reserve the right to modify them, without notice

GREINER®
 Rubinetteria e Strumentazione
 Azienda con sistema di gestione certificato secondo
 UNI-EN-ISO - 9001 : 2000



Associato AIB
 Sistema Confindustria

GREINER SPA - via Montesuello, 212
 25065 LUMEZZANE S.S. - Brescia (Italy)
 Tel. +39.030.8927511 - Fax +39.030.8927590
 Fax Greiner Instruments +39.030.8927570
 Fax Uff. Tec., Qualità +39.030.8927580
www.greiner.it - e-mail: greiner@greiner.it