

RACCORDI A PRESSARE MULTIPINZA, SERIE RM
16x2; 20x2; 26x3; 32x3

Codice	Codice	Misura	Tipologia raccordo	Immagine
RM153	RM153Y033	(16 x 2) x 1/2" M x (16 x 2)	a T filettato maschio	
	RM153Y037	(20 x 2) x 1/2" M x (20 x 2)		
	RM153Y049	(26 x 3) x 3/4" M x (26 x 3)		
	RM153Y059	(32 x 3) x 1" M x (32 x 3)		
RM154	RM154Y033	(16 x 2) x 1/2" F x (16 x 2)	a T filettato femmina	
	RM154Y037	(20 x 2) x 1/2" F x (20 x 2)		
	RM154Y049	(26 x 3) x 3/4" F x (26 x 3)		
	RM154Y059	(32 x 3) x 1" F x (32 x 3)		
RM179	RM179X023	16 x (16 x 2)	diritto, con calotta per base adattatore ed attacco a pressare	
RM179	RM179X033	18 x (16 x 2)		
RM179	RM179X103	3/4" E x (16 x 2)	diritto, con calotta per base Eurocono ed attacco a pressare	
RM179	RM179X106	3/4" E x (20 x 2)		
RM179SP	RM179Y043	3/8" x (16 x 2)	diritto, con sede piana e calotta filettata ISO 228, ed attacco a pressare	
RM179SP	RM179Y053	1/2" x (16 x 2)		
RM179SP	RM179Y056	1/2" x (20 x 2)		
RM179SP	RM179Y063	3/4" x (16 x 2)		
RM179SP	RM179Y066	3/4" x (20 x 2)		
RM179SP	RM179Y069	3/4" x (26 x 3)		
RM173	RM173Y033	16 x (16x2)	rubinetto d'arresto a vitone	
RM173	RM173Y037	20 x (20 x 2)		
RM18	RM18Y033	1/2" F x (16 x 2)	diritto in tre pezzi, con filetto femmina	
RM18	RM18Y037	1/2" F x (20 x 2)		
RM18	RM18Y049	3/4" F x (26 x 3)		
RM19	RM19Y033	1/2" F x (16 x 2)	curvo in tre pezzi, con filetto femmina	
RM19	RM19Y037	1/2" F x (20 x 2)		
RM19	RM19Y049	3/4" F x (26 x 3)		

Installazione

Per prevenire il danneggiamento degli elementi di tenuta idraulica nella fase di installazione e garantire l'efficacia della giunzione, si raccomanda di rispettare le seguenti prescrizioni.



Tagliare il tubo perpendicolarmente al proprio asse, utilizzando la cesoia R990M, (si consiglia di ruotare leggermente la cesoia durante l'operazione), oppure la tagliatubi a rotella RP204, al fine di limitare l'ovalizzazione del tubo stesso.



La perfetta tenuta dei raccordi a pressione meccanica è possibile solo se il tubo ed il raccordo hanno diametri e spessore nominali corrispondenti. Onde evitare assemblaggi non corretti, pertanto, è opportuno controllare le dimensioni dei componenti prima di effettuare la pressatura.

Sbavare e calibrare la superficie interna del tubo utilizzando l'apposito utensile RP209R (verificando la corrispondenza tra la misura della fresa utilizzata e la misura del tubo). Lubrificare la superficie interna del tubo.



Inserire il tubo a fondo nel raccordo; la corretta posizione di accoppiamento è segnalata dalla visibilità della tubazione attraverso le fessure dell'anello ferma bussola. La forma a terminale svasato della bussola, inoltre, facilita l'inserimento del tubo.