

OGÓLNE WYTYCZNE MAGAZYNOWANIA, TRANSPORTU, MONTAŻU I EKSPLOATACJI

OPASKA DO NAWIERCANIA HAKU Z ODEJŚCIEM GWINTOWANYM DO
NAWIERCANIA RUR PE i PVC Nr kat. 5250



Fabryka Armatury Hawle Spółka z o.o.

ul. Piaskowa 9 | 62-028 Koziegłowy

☎ +48 61 81 11 400

📠 +48 61 81 11 413

✉ info@hawle.pl

hawle.pl

hawle

made for generations.

NP: 781-10-01-712
REGON: 630244674
BDO: 000061148

1. PRZEZNACZENIE

2. OPIS TECHNICZNY

3. MONTAŻ I DEMONTAŻ

4. KONSERWACJA

5. URUCHOMIENIE I BADANIE SZCZELNOŚCI

6. WARUNKI GWARANCJI

7. KONTAKT

Fabryka Armatury Hawle Spółka z o.o.

ul. Piaskowa 9 | 62-028 Koziegłowy

☎ +48 61 81 11 400

📠 +48 61 81 11 413

✉ info@hawle.pl

hawle.pl



made for generations.

NP: 781-10-01-712
REGON: 630244674
BDO: 000061148

1. PRZEZNACZENIE

Opaski do nawiercania HAKU z odejściem gwintowanym do rur PE i PVC znajdują zastosowanie do wykonywania odgałęzień od rurociągów wody pitnej i nieagresywnych ścieków. Uniwersalna opaska do nawiercania z odejściem gwintowanym nr katalogowy 3350 stanowi element wyposażenia systemów wodociągowych umożliwiając dokonanie w głównej mierze połączenia przyłączy domowych do przewodów sieciowych rozprowadzających oraz zabudowy takich elementów wyposażenia jak zawory na i odpowietrzające, armatura kontrolno-pomiarowa itp.

Maksymalna temperatura medium do +40°C.

Stosowanie do innych mediów – za zapytanie!

Opaski przeznaczone są na rury PE i PVC wszystkich klas ciśnieniowych do PN16!

W wykonaniu z taśmą stalową dla rur w klasie SDR11 i lepszej.

Dostępne są w zakresie średnic DN40-DN500 z odejściem ½" – 2". w zależności od średnicy rury.

Przeznaczona do nawierceń :

- w stanie bezciśnieniowym,
- nawiercania pod ciśnieniem poprzez zasuwę odcinającą zabudowaną na opasce,
- do nawiercania pod ciśnieniem przy współpracy z nasadką odcinającą Hawle nr kat. 3720.

Podczas montażu należy przestrzegać obowiązujących ogólnie norm i przepisów dotyczących bezpieczeństwa i higieny pracy.

2. OPIS TECHNICZNY

Opaski HAKU do nawiercania pod ciśnieniem rur PE i PVC z odejściem gwintowanym składają się z:

- korpusu z żeliwa sferoidalnego EN-GJS-400 pokrytego żywicą epoksydową,
- wklejone uszczelki z elastomeru znajdujące się w obu częściach korpusu. Uszczelki obejmują całą powierzchnię przylegania rury,

Kilka pierścieni uszczelniających o zwiększającym się przekroju, umieszczonych koncentrycznie w stosunku do nawiercanego otworu rozkłada ciśnieniem na dużą powierzchnię i tym samym chroni powierzchnię rury przed deformacją,

- śruby M16 ze stali nierdzewnej A2,
- dla średnic rury DN 250/280-DN500 opaski dostępne są w wykonaniu z taśmą stalową.

3. MONTAŻ I DEMONTAŻ

Przed montażem opaski należy:

- przed zamontowaniem należy sprawdzić zgodność otrzymanej opaski z zamówieniem oraz przeznaczeniem na określony rodzaj rury i określoną średnicę zewnętrzną rury,
- sprawdzić stan powłoki ochronnej korpusu, w przypadku stwierdzenia drobnych uszkodzeń powłoki należy użyć do ich usunięcia zestawu naprawczego nr kat. 3442 lub farby renowacyjnej nr kat. 4341,
- powierzchnię zewnętrzną rury należy oczyścić z brudu, resztek gruntu względnie tłuszczu,
- nałożyć górny korpus opaski na rurę,
- sprawdzić dokładność przylegania uszczelki do powierzchni rury – przy lekkim zacisku na opaskę, uszczelka opaski musi na całym obwodzie przylegać równo do powierzchni rury,
- założyć dolny korpus.

Dla opasek z pełnym korpusem:

- ustawić opaskę w docelowym położeniu, skręcić śrubami obydwu korpusy (skręcając na krzyż kluczem dynamometrycznym. Nie używać przedłużeń klucza!),
- MOMENTY DOKRĘCANIA
 - Śruby M10: min. 50 Nm – max 60 Nm,
 - Śruby M12: min. 60 Nm – max 70 Nm,
 - Śruby M14: min. 70 Nm – max 80 Nm,
 - Śruby M16: min. 80 Nm – max 90 Nm,
 - Śruby M20: min. 110 Nm – max 120 Nm.
- zamontować zasuwę odcinającą, jeśli nawiercanie rury ma się odbyć pod ciśnieniem na czynnym przewodzie, pamiętając o doszczelnieniu połączenia gwintowanego zasuwy z opaską. Zasuwa musi być w położeniu w 100% otwartym. Po montażu opaski i zasuwy wykonać próbę ciśnieniową podłączając pompę od strony wolnego kołnierza zasuwy na ciśnienie przewidziane projektem. Po pozytywnej próbie przystąpić do nawiercania,
- przewiercić rurę zgodnie z instrukcją producenta aparatu do nawiercania,
- po nawierceniach należy wycofać wiertło i zamknąć zasuwę,
- zdemontować aparat do nawiercania,
- przystąpić do montażu pozostałych elementów przyłącza przewidzianych projektem.

Dla opasek z taśmami stalowymi:

- ustawić opaskę w docelowym położeniu, dokręcić śruby obejm na krzyż kluczem dynamometrycznym (moment 60-70 Nm.). Nie używać przedłużeń klucza!,
- zamontować zasuwę odcinającą, jeśli nawiercanie rury ma się odbyć pod ciśnieniem na czynnym przewodzie. Zasuwa musi być w położeniu w 100% otwartym. Po montażu opaski i zasuwy wykonać próbę ciśnieniową podłączając pompę od strony wolnego kołnierza zasuwy na ciśnienie przewidziane projektem. Po pozytywnej próbie przystąpić do nawiercania,
- przewiercić rurę zgodnie z instrukcją producenta aparatu do nawiercania,
 - po nawierceniach należy wycofać wiertło i zamknąć zasuwę,

- zdemontować aparat do nawiercania,
- przystąpić do montażu pozostałych elementów przyłącza przewidzianych projektem.

Jeśli chcemy zmienić położenie odejścia na wstępnie zamontowanej na rurociągu opasce to należy:

1. Odkręcić śruby montażowe
2. Zdemontować obejmę dolną opaski
3. Zdemontować korpus opaski
4. Przyłożyć do rurociągu korpus opaski w nowo ustalonym miejscu
5. Przyłożyć do rurociągu obejmę dolną centralnie pod korpusem opaski
6. Wkręcić śruby montażowe

Zabrania się zmiany położenia odejścia wstępnie zamontowanej opaski przez obracanie jej na rurociągu .

Może to doprowadzić do oderwania, podwinięcia lub uszkodzenia uszczelek odpowiadających za szczelność połączenia opaski z rurociągiem.

4. KONSERWACJA

Opaski do nawiercania HAKU z odejściem gwintowanym nie wymagają konserwacji w całym okresie eksploatacji.

5. URUCHOMIENIE I BADANIE SZCZELNOŚCI

Po zamontowaniu sprawdzić zgodnie z obowiązującymi przepisami szczelność rurociągu przed zasypaniem wykopu.

Należy przestrzegać podanych maksymalnych wartości ciśnień roboczych i rodzaju rur dla jakich opaski są przeznaczone.

6. WARUNKI GWARANCJI

Producent udziela gwarancji na wyrób zmontowany i użytkowany zgodnie z przeznaczeniem i parametrami pracy określonymi w kartach katalogowych oraz zgodnie z informacjami zamieszczonymi w ogólnych wytycznych obsługi armatury Hawle oraz niniejszej instrukcji.

Manipulowanie przy wyrobach (zmiany, wymiana części, luzowanie fabrycznych połączeń itp.) jest niedopuszczalne i powoduje wygaśnięcie zobowiązań gwarancyjnych i odpowiedzialności za wyrób.

7. KONTAKT

Fabryka Armatury Hawle Spółka z o.o.

ul. Piaskowa 9 | 62-028 Koziegłowy

☎ +48 61 81 11 400

✉ +48 61 81 11 413

✉ info@hawle.pl

hawle.pl



made for generations.

NIP: 781-10-01-712
REGON: 630244674
BDO: 000061148

Wszelkie dodatkowe pytania dotyczące doboru, montażu i eksploatacji prosimy kierować do:

- właściwych terytorialnie Regionalnych Menedżerów Sprzedaży – nr telefonów dostępne na stronie www.hawle.pl.
- działu Serwisu tel.: 609 550 550
- lub bezpośrednio do:

Fabryka Armatury Hawle Spółka z o.o.

62-028 Koziegłowy
ul. Piaskowa 9
e-mail: info@hawle.pl

Dział Techniczny

tel.: (061) 81 11 409
tel.: (061) 81 11 410
tel.: (061) 81 11 437
fax: (061) 81 11 413
e-mail: techniczny@hawle.pl