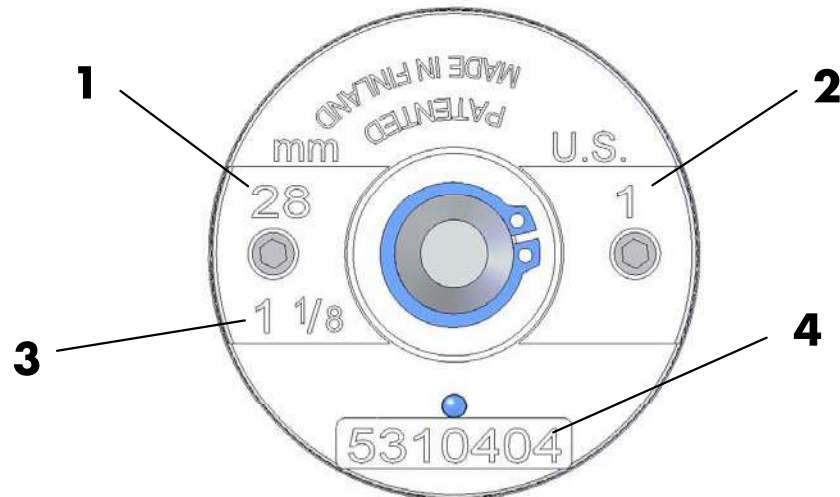


6.2 Kärjen valinta ja säätö

6.2.1 Kärjen tunnistaminen

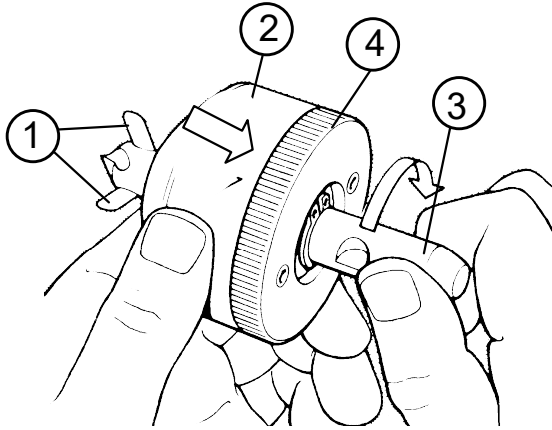
Tarvittava kärki voidaan tunnistaa sen kanteen tehdyistä merkinnöistä seuraavasti:



Kärjen tunnistaminen: 1. Kärjen halkaisija millimetreinä, 2. Kärjen nimellishalkaisija tuumina (USA), 3. Kärjen halkaisija tuumina, 4. Kärjen numero

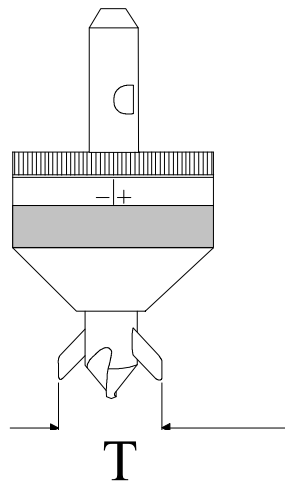
6.2.2 Kaulushalkaisijan hienosäätö

➔ **HUOM!** Säätö tehdään aina muovaintapit ulkoasennossa.



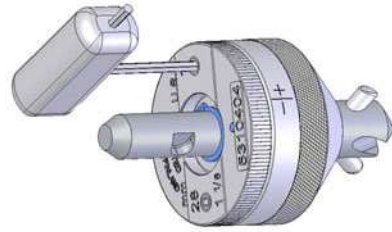
Muovaintapit (1) saadaan ulos painamalla vaippaa (2) rungon suuntaan ja kiertämällä runkoa (3) myötäpäivään lukkoasentoon asti. Merkitse kannen (4) uritukseen kohdistuspiste +/- viivan kohtaan, jos haluat helpottaa säätämistä.

Kaulustuskärjet on esisäädetty tehtaalla kunkin kärjen kanteen leimattuun nimelliskokoon. Putkien halkaisijoiden tai liitostavan vaihtuessa kärkiä joudutaan säätämään oikeanlaisen liitoksen aikaansaamiseksi.



Tarkista kärjen säätömitta T

Kärjen koosta riippuen säätömitan T tulee olla 0,5 - 1,4 mm (0.020" - 0.055") suurempi kuin haaraputken ulkohalkaisija (O.D.)



1. Löysää ruuveja kansilevyssä noin yksi kierros käyttäen 3 mm:n kuusiokoloavainta.

2. Suurentaaksesi kaulusta käännä vaippaa plus (+) suuntaan kanteen nähden. Pienentääksesi kaulusta käännä vaippaa miinus (-) suuntaan pidellen kiinni kannesta.

Yksi lovi vaipassa vastaa 0,25 mm tai 0.01" mittaa kaulushalkaisijassa.



3. Kiristä kannen ruuvit ja tarkasta säätö mittaamalla muovaintappien etäisyys niiden ulkopinnoista ja tee koekaulustus.

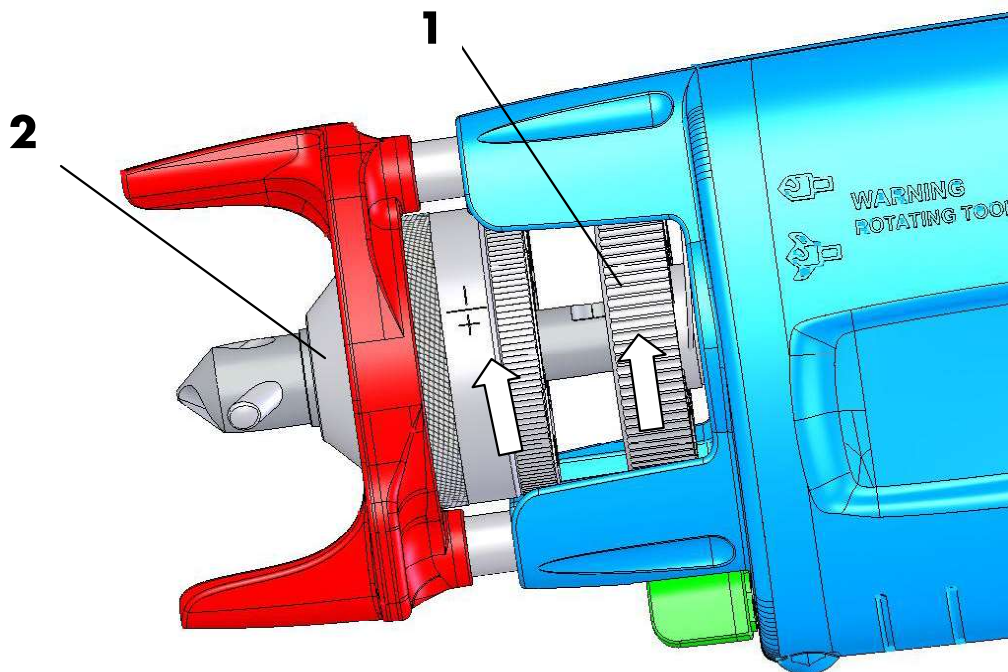
6.3 Kärjen kiinnitys ja irrotus

6.3.1 Kiinnitys

Kierrä istukkarengasta (1) ja työnnä kärki (2) koneeseen. Vapauta istukkarengas. Kierrä kärkeä kunnes se lukkiutuu. Varmista, että kärki on lukkiutunut tukevasti.

6.3.2 Irrotus

Kierrä istukkarengasta (1) ja kärkeä (2) samaan suuntaan (n. $\frac{1}{4}$ kierrosta) samalla vetäen kärkeä ulos. Vapauta istukkarengas.



Kärjen kiinnitys ja irrotus 1. istukkarengas, 2. kärki