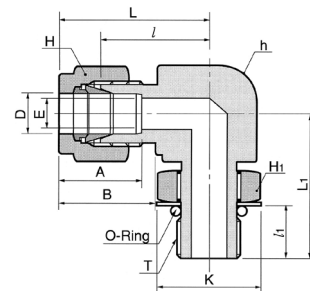


## Złącze kolankowe nastawne z gwintem zewnętrznym SAE z o-ringiem

Wartości ciśnień dla złączki DLS-UP znajdują się w tabeli nr 20 na stronie 13



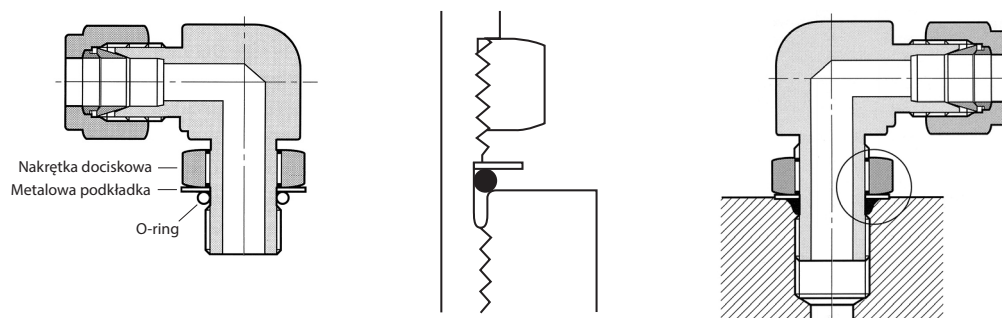
## Połączenie rury stalowej z wewnętrznym gwintem prostym SAE boss

DLS-...-...UP

Kod	Śr. zewn. rury		Gwint prosty T(U)	E min	Odległość powierzchni płaskich						A	B	l	l <sub>1</sub>	L	L <sub>1</sub>	K	Oznaczn. wielkości o-ringu
	in	mm			h	H	H <sub>1</sub>	in	mm	in								
DLS-4-4UP	1/4	6.35	7/16-20	4.82	1/2	12.70	9/16	14.28	9/16	14.28	15.24	17.78	21.08	9.90	28.44	28.44	16.51	-904
DLS-5-5UP	5/16	7.93	1/2-20	5.84	9/16	14.28	5/8	15.87	5/8	15.87	16.25	18.54	22.86	9.90	30.22	29.46	18.28	-905
DLS-6-6UP	3/8	9.52	9/16-18	7.11	5/8	15.87	11/16	17.46	11/16	17.46	16.76	19.30	24.63	11.17	32.00	32.25	20.06	-906
DLS-6-8UP	3/8	9.52	3/4-16	7.11	13/16	20.64	11/16	17.46	7/8	22.22	16.76	19.30	27.43	12.70	34.79	37.84	25.65	-908
DLS-8-8UP	1/2	12.70	3/4-16	10.41	13/16	20.64	7/8	22.22	7/8	22.22	22.86	21.84	27.43	12.70	37.59	37.84	25.65	-908
DLS-10-10UP	5/8	15.87	7/8-14	12.70	1	25.40	1	25.40	1	25.40	24.38	21.84	29.46	14.22	39.62	43.43	29.46	-910
DLS-12-12UP	3/4	19.05	1-1/16-12	15.74	1-1/16	26.98	1-1/8	28.57	1-1/4	31.75	24.38	21.84	31.24	16.76	41.40	48.76	36.57	-912
DLS-14-14UP	7/8	22.22	1-3/16-12	18.28	1-1/4	31.75	1-1/4	31.75	1-3/8	34.92	25.90	21.84	33.02	16.76	43.18	50.54	40.38	-914
DLS-16-16UP	1	25.40	1-5/16-12	22.35	1-3/8	34.92	1-1/2	38.10	1-1/2	38.10	31.24	26.41	38.35	16.76	50.54	53.59	43.94	-916
DLS-20-20UP	1-1/4	31.75	1-5/8-12	27.68	1-11/16	42.76	1-7/8	47.63	1-7/8	47.63	41.14	38.86	45.72	16.76	67.81	58.16	54.86	-920
DLS-24-24UP	1-1/2	38.10	1-7/8-12	33.90	2	50.80	2-1/4	57.15	2-1/8	53.98	50.03	45.21	50.80	16.76	77.97	60.45	62.23	-924
DLS-32-32UP	2	50.80	2-1/2-12	45.97	2-3/4	69.85	3	76.20	2-3/4	69.85	67.56	62.73	69.85	16.76	107.18	71.62	80.26	-932

## Instrukcja instalacji

Złącze z gwintem równoległym SAE oraz ISO.



1. Nasmaruj o-ring smarem zgodnym z materiałem o-ringu oraz medium z układzie
2. Poluzuj nakrętkę dociskową
3. Wkręć ręcznie złącze w gwint wewnętrzny typu boss tak głęboko aż metalowa podkładka oprze się o powierzchnię płaską
4. Ustaw złącze w odpowiednim kierunku delikatnie odkręcając je, nie więcej niż jeden obrót
5. Trzymając korpus złącza w ustawionej pozycji dokręć kluczem nakrętkę dociskową aż podkładka dotknie powierzchni płaskiej.