



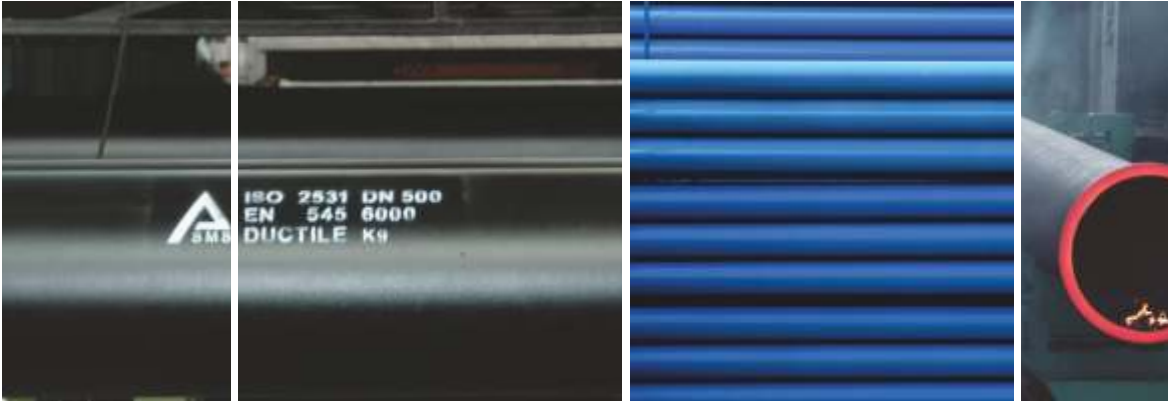
bağlantı ve montaj

joint and assembly



SAMSUN MAKİNA SANAYİ A.Ş.





BAĞLANTI VE MONTAJ

JOINT AND ASSEMBLY

T-Tip ve Standart Tip bağlantılar su endüstrisinde kauçuk bilezik bağlantılı sistemler için mihenk taşı olarak kabul edilmektedir. Eşsiz tasarım bütün koşullar altında çabuk ve efektif montaj sunmaktadır.

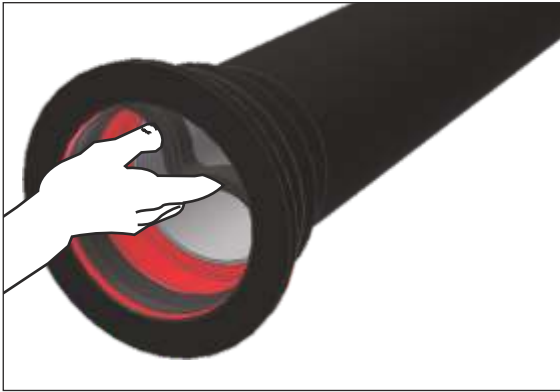
The T-Type and Standard Type joints are considered as the most important point for the rubber ring jointing systems in the water systems. By its unique design quick and effective assembly under all conditions is possible.

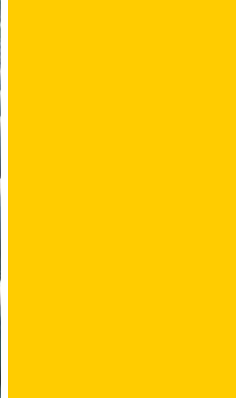
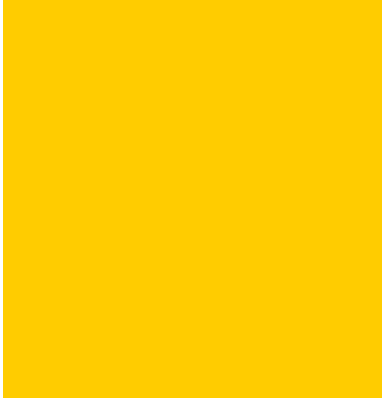
Muflu bağlantılı Boru ve Ek Parçaları için Bağlantı Talimatları / Jointing Instructions for Socket-Spigot Pipe and Fittings (Push-on Type)

Contanın Takılması / Gasket Insertion

Conta temizlenmeli, resimde görüldüğü gibi bükülmeli ve mufa yerleştirilmelidir. DN600'den büyük contalar yerleştirilirken iki yerde bükme gereklidir. Contadaki yiv muftaki tutucu ökçe üzerine yerleştirilmelidir. Contanın tutucu topuğu yerine sıkıca yerleşmeli ve borunun ağzından contanın topuğu taşmamalıdır.

The gasket must be cleaned, flexed as shown and then placed into the socket. When placing gaskets over DN600 flexing in two places is necessary. The groove in the gasket should be placed on the retaining bead in the socket. The retaining heel of the gasket must be firmly bedded in its seat and the heel of the gasket should not poured out of the mouth of the pipe.

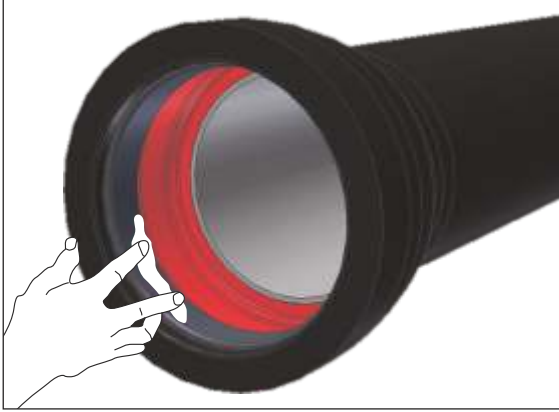




Kayganlaştırıcı Sıvı / Lubricant

Kayganlaştırıcı sıvı mufla temasta olacak conta yüzeyinin içine, muf kanalına ve borunun mufa giren kısmının 50 mm'sine ince bir film tabakası halinde uygulanmalıdır. Kullanılacak sıvı sadece boru imalatçısının temin ettiği olmalıdır. Boru mufunun yağlandıktan sonra toprağa veya kanal kenarına değmesine izin verilmemelidir.

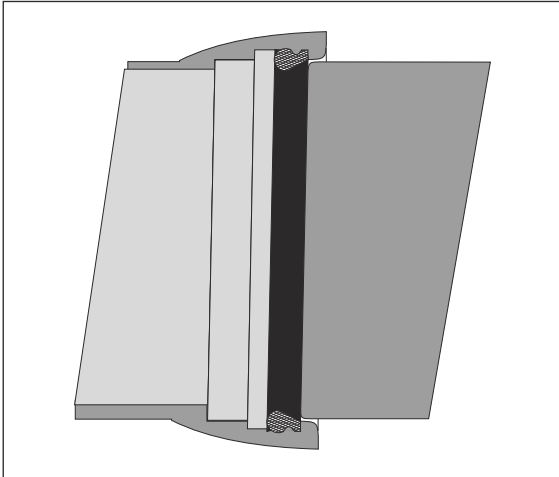
The lubricant must be applied as a thin film layer to the inner surface of the gasket where it will contact with the entering spigot, to chamfer and to the 50 mm part of the pipe entering into the socket. Only the lubricant supplied by the pipe manufacturer must be used. The pipe spigot should not be allowed to touch the ground or trench after it is lubricated.



Borunun Hizalanması / Pipe Alignment

Bağlantı yapılacak boru diğer borunun mufuna hizalanmalı ve conta ile temas edene kadar sokulmalıdır. Bağlantının nihai montajı bu pozisyonda yapılmalıdır. Boru spigot uçları pahlıdır. Montaj öncesi, borular kesildiği takdirde; boru spigotunun ucu contaya hasar vermemesi için mutlaka pahlandırılmalıdır. Boruların montaj yönü, akış yönünden bağımsızdır.

The spigot of the pipe to be jointed must be aligned and inserted into the adjacent socket till it contacts with the gasket. Final assembly of the joint must be finalized at this position. The ends of pipe is already chamfered. When the pipe is cut, before assembly, the ends of the pipe to be chamfered for to avoid gasket damage. Installation of the pipe directions is not functionally related to the direction of flow.





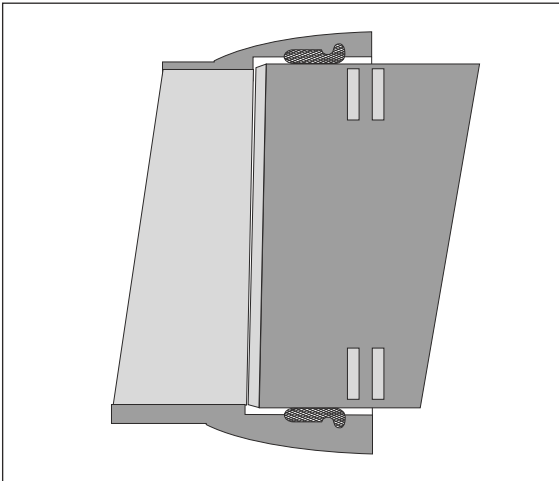
Komple Monte Edilmiş Bağlantı / Completely Assembled Joint

Boruların uç kısmında 2 adet beyaz şerit bulunmaktadır. Borunun muflu kısmı, boru ucundaki şerit ile ikinci şeritin ortasına kadar itilerek sokulması sonucunda montaj tamamlanmış olur.

Bağlantı montajında zorlanılması durumunda muf çıkartılmalı ve ikinci kez denemeden önce 90° döndürülmelidir. Hala zorluk devam ediyorsa muf çıkartılarak contanın durumu gözden geçirilmelidir.

There are two white stripes at the end of the pipes. The assembly is completed by inserting spigot part of the pipe until the half of the second stripe.

While joint assembly if difficulty is encountered, the spigot must be removed and rotated 90° before second attempt. If the difficulty still continues the spigot should be removed and the position of the gasket should be examined.



Sapma / Deflection

Bağlantılar DN300'e kadar olan borular için her yöne 5° 'e kadar, DN350 - 800 arası için 4° 'e kadar, DN900 - 1600 arası için 3° 'e kadar ve DN1800 - 2200 arası için 2° 'e kadar saptırılabilir. Bütün muflar oluklu olmalıdır. Bir bağlantı yaparken borular aynı hizada olmalı ve gerekirse sapma bağlantıdan sonra yapılmalıdır.

The joints could be deflected in any direction up to 5° for pipes up to DN300, up to 4° for DN350 - 800, up to 3° for DN900 - 1600 and up to 2° for DN1800 - 2200 pipes. All spigots must be chamfered. While making a joint, pipes should always be in line and if necessary, deflection is to be made after the joint.



MUFLU BAĞLANTILI BORU VE EK PARÇALARI İÇİN MONTAJ METOTLARI / ASSEMBLY METHODS FOR SOCKET-SPIGOT PIPE AND FITTINGS (PUSH-ON TYPE)

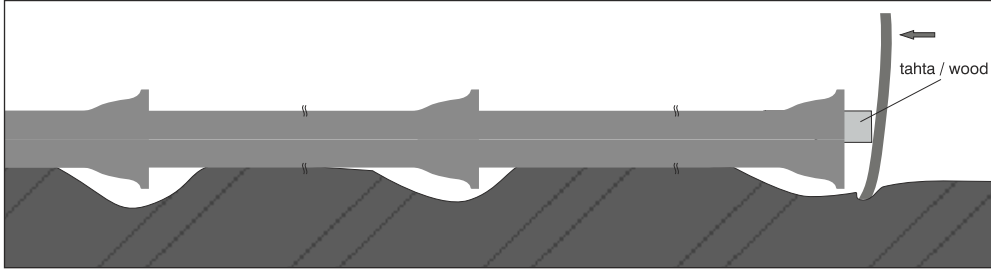
Bağlantının montajı çabuk ve basit olup boyut ve yerel koşullara bağlı olarak aşağıdaki metotların herhangi birisi ile yapılabilir:

Assembly of the joint is quick and simple and due to the size and local conditions, the assembly could be carried out by using any of the following methods:

Manivela Metodu / Crowbar Method

Mufun boru ucuna tam olarak girmesi bir manivela veya uygun bir levye ile borunun ucunun mufun içine doğru itilmesi ile sağlanır.

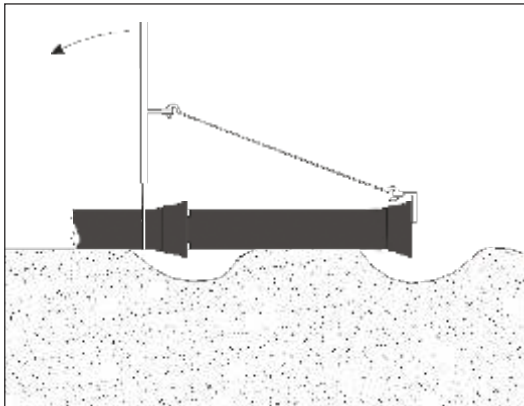
The complete entry of the spigot into the socket could be obtained by shoving with a crowbar or suitable lever against the face of the socket of the entering pipe.



Çatal Alet Metodu / Fork Tool Method

DN100 ila DN150 boru bağlantıları için montaj amaçlı olarak çatal tip alet kullanılabilir. Çatal, döşenen son borunun üzerindeki mufun arkasına yerleştirilir. Bir tarafında delik, diğer tarafında kanca olan tel halat şekilde gösterildiği gibi bağlanarak diğer borunun mufuna tutturulur. Çatal tutamağı ok yönüne çekilir ve muf borunun içine girer. Bu sırada makul bir kuvvet uygulanmalıdır.

Fork type tool could be used for assembly of DN100 to DN150 pipe joints. The fork is placed over and behind the socket of the last laid pipe. A wire rope, with an eye at one end and a hook at the other end, is connected to the socket of the pipe to be jointed as shown in the picture. The fork handle is pulled in the arrow direction and the spigot enters into the socket. Reasonable force must be applied in this action.

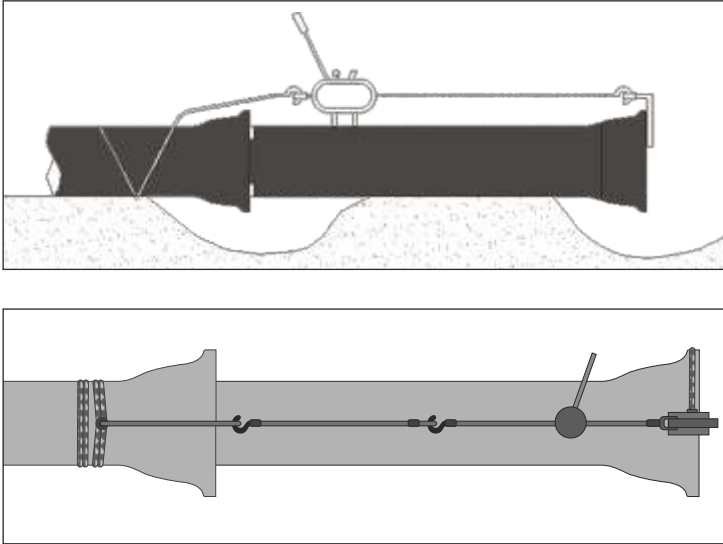




Tirfor veya Gel-Beri Metodu / Tirfor or Come-Along Method

DN 150'den büyük bağlantılar için tel halat veya zincirli gergi şemada gösterildiği gibi kullanılabilir. Bu gergiler piyasadan satın alınabilir.

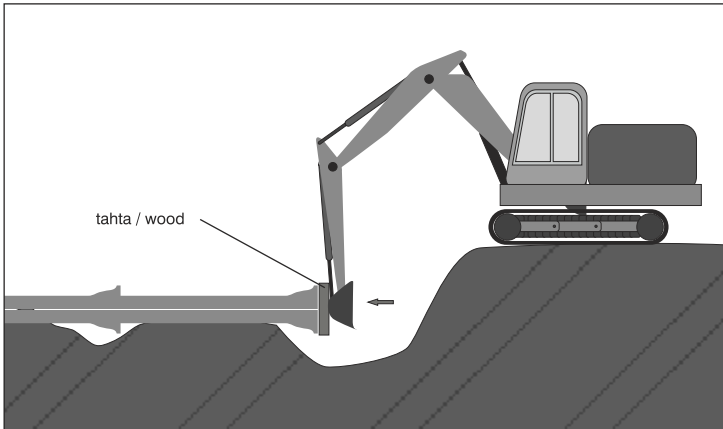
A wire rope or chain puller could be used for joints over DN150, as given in the figure. Those pullers could be purchased from hardware stores.

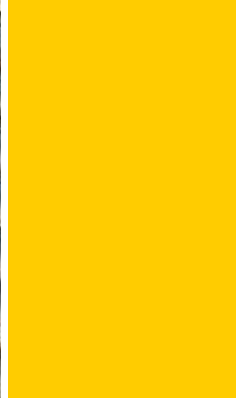
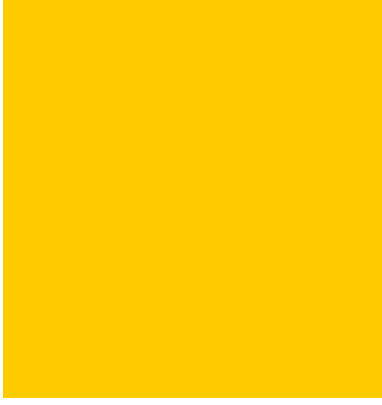


Ekskavatör Metodu / Excavator Method

Kanalın beko veya ekskavatör ile hazırlandığı yerlerde her iki makinede mufu yerine yerleştirmek için kullanılabilir. Bu sistem temel olarak büyük çaplı boruda kullanılır ve boruya hasar vermeyi önlemek için boru ile ekskavatör kovası arasında ağaç takoz yerleştirmek gereklidir.

Where a backhoe or excavator excavates the trench, either machine could be used to shove the spigot to its place. This system is basically used on larger diameter pipes and in order to prevent damage to the pipe a timber header must be placed between the pipe and the bucket.

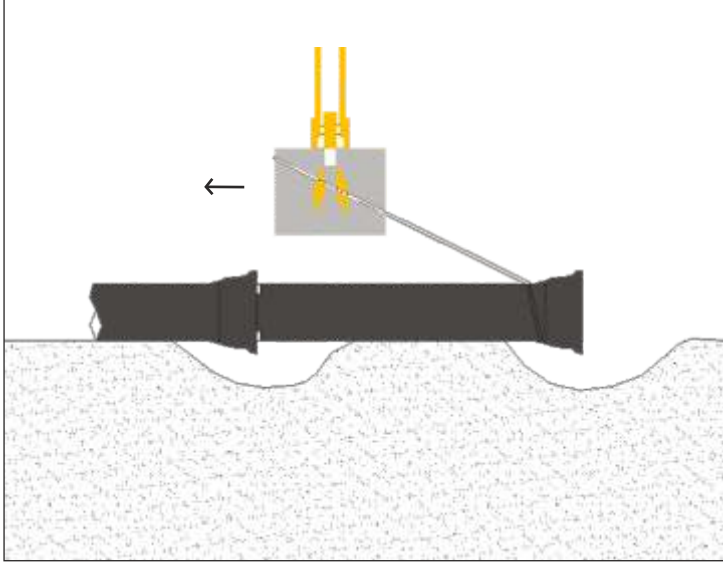




Ekskavatör veya Beko ile Çekme Metodu / Excavator or Backhoe Slewing Method

Bu metotta boru önce bağlantı için muf boru ağzına gelecek şekilde pozisyonlandırılır. Boru çevresine elastik halat sarılır ve beko kovaasına bağlanır. Kova daha sonra boruyu mufa doğru çeker.

In this method the pipe is first placed for jointing, with the spigot in the socket entrance. A sheathed webbing sling is encircled the pipe and connected to the excavator or backhoe bucket. Then the bucket is pulled back, drawing the pipe into the socket.

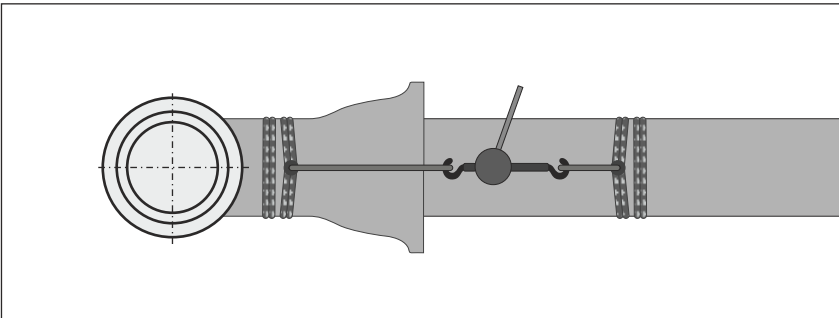
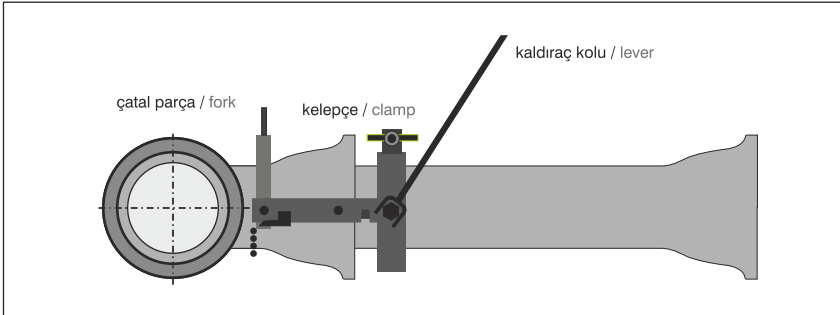
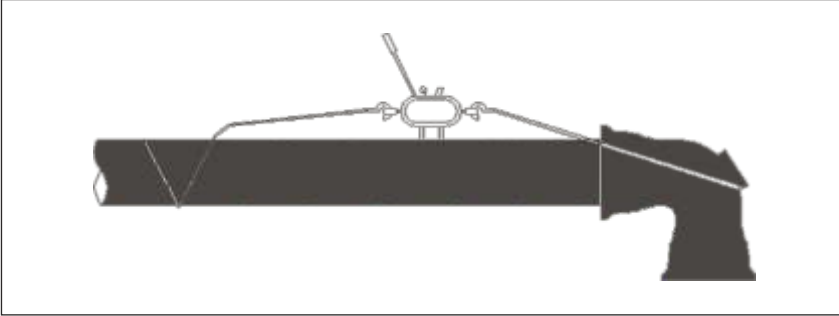


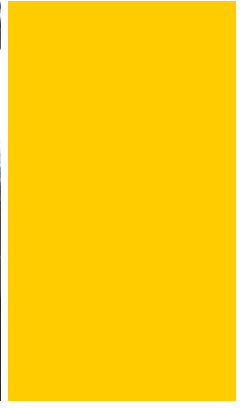
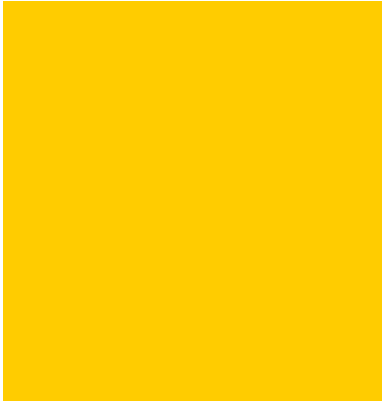


Ek Parçaları / Fittings

Ek parçaları aşağıdaki şekillerde belirtildiği gibi monte edilebilirler. Boru montajında kullanılan ekipmanlar, ek parçalarında da kullanılır.

Fittings could be assembled given in the following diagrams. Equipment used in pipe assembly are also used in fittings.





T-LOK TİP BAĞLANTILI BORU VE EK PARÇALARI İÇİN BAĞLANTI TALİMATLARI / JOINTING INSTRUCTIONS FOR T-LOCK TYPE PIPE AND FITTINGS

Tanımlama / Identification

T-Lok kilitli bağlantının tanımlanmasını sağlamak için boru imalatçıları kimlik bandının kullanılmasını tavsiye etmektedir. Bu, T-Lok bağlantısı yapılan ek yerleri üzerine;

1. PVC bant kullanarak boruya (veya kullanıldığı yerde gömleğe) işaret koymak,
2. Primer boya ile dolgu öncesi işaretleme yapmak ile sağlanır.

In order to provide the identification of the T-Lock restraining joint the pipe manufacturers recommend the use of the identification tape. This should be located over the T-Lock joints by;

1. Marking the pipe (or sleeving where used) using PVC tape
2. Marking over joint with primary paint before back fill.

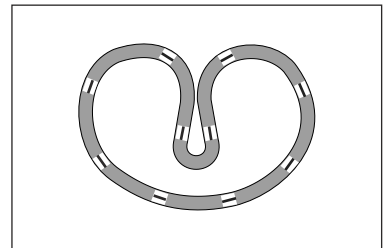
Contanın Yerleştirilmesi / Gasket Insertion

Contanın yerleştirilmesinden önce muftaki bütün çamur, kum, çakıl gibi yabancı maddeler temizlenmelidir. Conta yatağının temiz olmasına dikkat edilmelidir. Yataktaki yabancı maddeler sızıntıya yol açabilir.

Conta temiz bir bezle silinmeli, bükülmeli ve mufa yumru önde olacak şekilde yerleştirilmelidir. Bu şekilde conta muf içinde topuğu tutucu oluğa oturacak şekilde düzgün bir biçimde yerleşir.

Before the insertion of the gasket all foreign materials inside the socket (mud, sand, gravel and like) should be removed. The gasket seat should be clean. Foreign materials in the gasket seat may lead to leaks.

The gasket must be wiped with a clean cloth, flexed and then set in the socket. By this way the gasket is seated evenly around the inside of the socket with the heel of the gasket fitting snugly in the retaining groove.



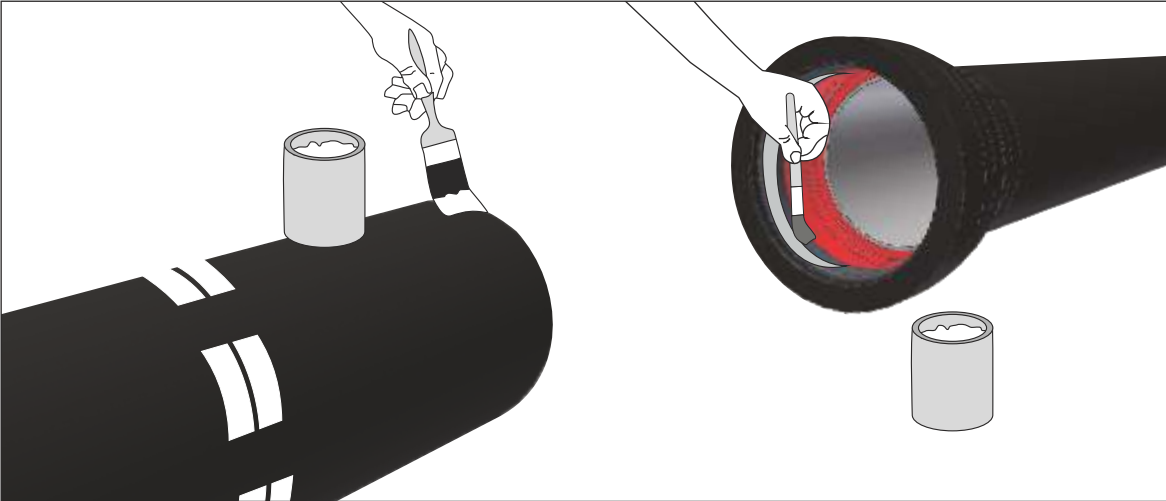


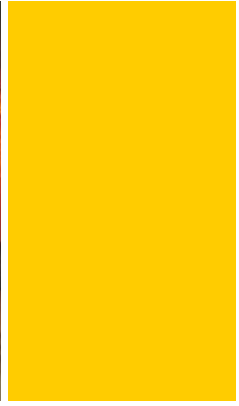
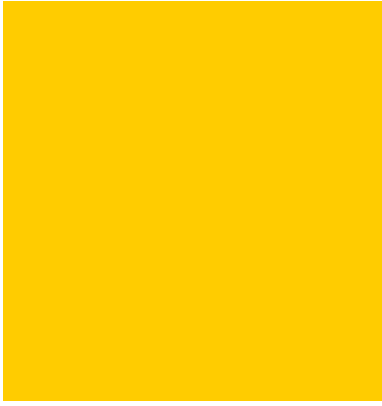
BAĞLANTI VE MONTAJ JOINT AND ASSEMBLY

Kayganlaştırıcı Sıvının Uygulanması / Application of Lubricant

Mufun ön 150 mm'si tam olarak temizlenmelidir. Kayganlaştırıcı sıvı mufla temasta olacak conta yüzeyinin içine, muf kanalına ve borunun mufa giren kısmının 50 mm'sine bir fırça ile ince bir film tabakası halinde uygulanmalıdır. Kullanılacak sıvı sadece boru imalatçısının temin ettiği olmalıdır. Boru mufunun yağlandıktan sonra toprağa veya kanal kenarına değmesine izin verilmemelidir.

The front 150 mm of the socket must be cleaned thoroughly. The lubricant must be applied with a brush to the exposed surface of the gasket, which would contact with the entering pipe spigot, to the socket channel and spigot end of the pipe for about 50 mm as a thin film layer. The lubricant to be used must be the one supplied by the pipe manufacturer. The pipe spigot should not be allowed to touch the ground or the trench after it is lubricated.

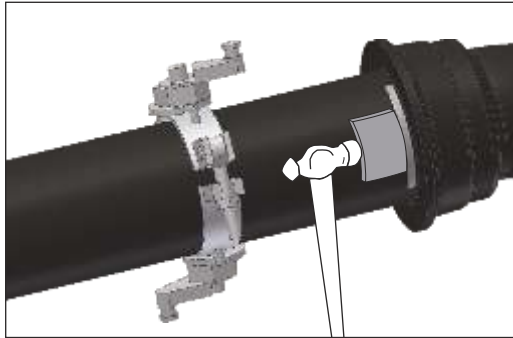
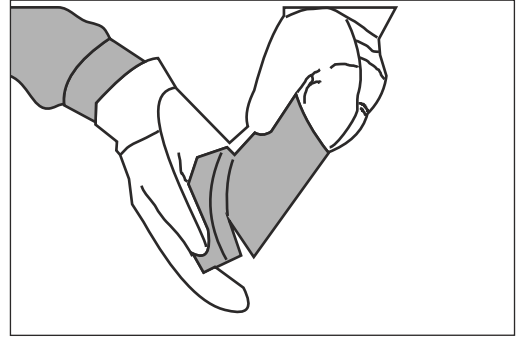




DN80 - 400 T-Lok Conta Sisteminin Demontajı / Dismantling of DN80 - 400 T-Lock Gasket System

1. Elleri korumak için eldiven giyerken taşıyıcı örs (yivli ve eğik çelik blok) bir dış şim geçirin ve şimin ön tarafını yağlayın. Bağlantının altından başlayarak ve örs vurarak şimi contanın altına sürün. Örsü şimden sökün ve yeni bir şim sokun.

While wearing protective gloves, insert an extractor shim into the carrying anvil-slotted and curved steel block-and apply lubricant over the leading edge of the shim. Starting from the bottom of the joint, drive the shim under the gasket by striking the anvil. Remove the anvil from the shim and insert a new shim.

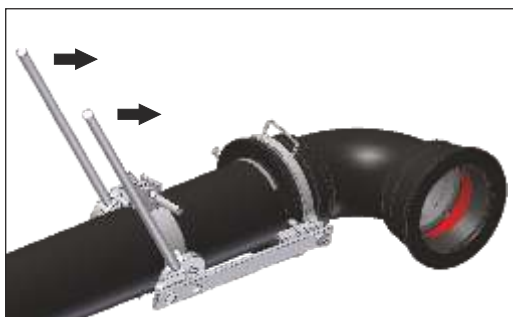
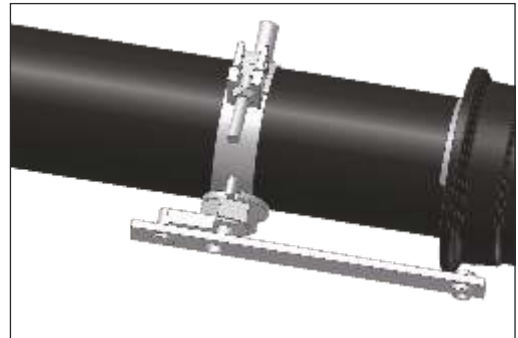


2. Bağlantının tüm çevresinde conta altında şimleri sürmeye devam edin. Şimler arasındaki boşluğun minimum olmasına dikkat edin. Nihai şimi her iki taraftaki şimlerin üstüne çıkacak şekilde sokun.

Continue driving shims under the gasket around the whole circumference of the joint. Keep the gap in between the shims to be minimum. Insert the final shim so that it is overlapped by the shims on either side.

3. Resimde belirtildiği gibi halka ve boru kelepçelerini, somun kolları soket yüzünden uzak olacak şekilde pozisyonlandırın.

As given in the figure, attach the yoke and the pipe clamp, positioning the crank nut arms pointing away from the socket face.



4. Döndürme tutamaklarını çevirerek mufu borudan çıkartın. Bağlantı demonte olana kadar tutamakları hafifçe itin. Contanın tekrar kullanılması tavsiye olunmaz.

Push the spigot out of the socket by turning the crank nuts with the crank handles. Push the handles lightly till the joint is dismantled. Re-use of the gasket is not recommended.









ISO 9001
BUREAU VERITAS
Certification



SAMSUN MAKİNA SANAYİ A.Ş.

Merkez / Head Office:

Kuleli Sokak No: 14, 06700 Gaziosmanpaşa, ANKARA / TÜRKİYE

Tel: (+90 312) 446 33 50 • Fax: (+90 312) 447 42 91

info@samsunmakina.com.tr • www.samsunmakina.com.tr

export@samsunmakina.com.tr

Fabrika / Factory:

Organize Sanayi Bölgesi, Yaşar Doğu Caddesi, No: 41,

55300 Kutlukent, Tekkeköy - Samsun / Türkiye

Tel: (+90 362) 266 51 60 • Fax: (+90 362) 266 51 62