

Universal EasiTee



Sizes 80mm – 300mm (3" – 12") • Misure 80 mm – 300 mm (3" – 12")

INSTALLATION INSTRUCTIONS – GB
ISTRUZIONI PER L'INSTALLAZIONE – I



PIONEERS IN PIPE SOLUTIONS

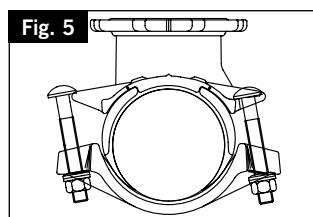
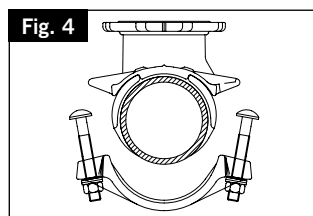
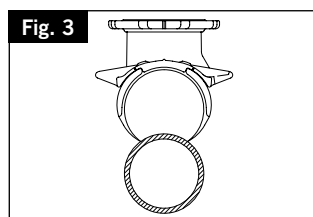
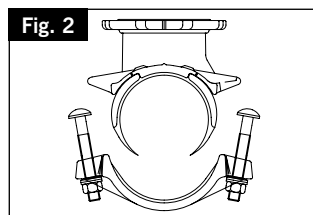
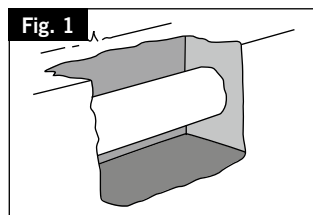


Universal EasiTee

These fitting instructions apply to Viking Johnson Universal EasiTee.

- 1) Prepare pipe surface, ensuring that the main is free from loose surface deposits, mud, rust, scale etc. (Fig. 1)
- 2) Remove EasiTee from packaging and ensure that the diameter of the main falls within the outside diameter range of the EasiTee.
- 3) For 100mm to 300mm sizes, do not disassemble nuts and washers. Simply loosen the nuts and swing the bolt heads out of the recesses and separate the two halves of the EasiTee. (Fig. 2)
- 3a) For 80mm size, unscrew the nuts from the bolts and separate the two halves of the EasiTee.
- 4) Install the branch housing first and then offer up the plain housing ensuring that both gasket tapers lay flat against the pipe. (Fig. 3&4)
- 5) For 100mm to 300mm sizes, swing over bolt heads and locate in the branch housing slotted holes. Loosely tighten the nuts. (Fig. 5)
- 5a) For 80mm size, locate captive clamp bolts in the bolt holes. Fit the washers and loosely tighten the nuts. (Fig. 6)

N.B. The bolts should be orientated so that the nuts are tightened against the plain housing.

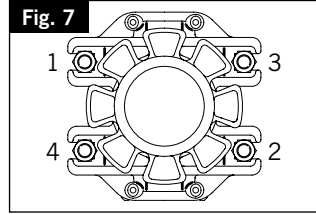
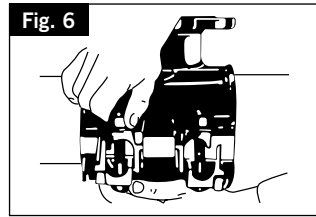




- 6) Place the EasiTee in the desired orientation and then commence bolt up. Follow the diagram tightening sequence. Tighten all bolts evenly to ensure the two halves are drawn together uniformly (1,2,3 & 4 ... 1,2,3 & 4 etc) (Fig. 7). Use a torque wrench to confirm that the recommended bolt torque has been achieved on all nuts.

(For side entries it is necessary to support the EasiTee before and during assembly.)

- 7) Mount the isolation valve on the flanged outlet of the EasiTee using the standard flange bolting techniques, placing the gaskets between the flanges and supporting the valve weight.
- 8) Pressure test assembly as required, then connect drilling equipment to the valve and proceed with the drilling operation, following the machine manufacturer's instructions and supporting the machine weight.
- 9) Once operation is complete, connection of new pipework can proceed.



BOLT / TORQUE TABLE			
Nominal Diameter (mm)	Bolt Size	Torque	
		Lbf.ft	Nm
80 – 150	M16	70-80	95-110
200 – 250	M20	110-120	150-165
300	M24	210-220	285-300

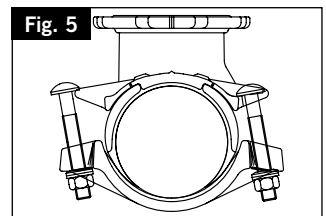
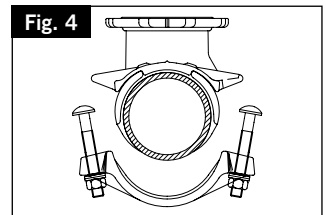
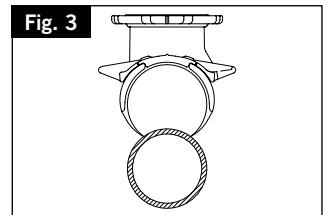
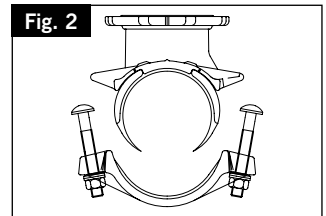
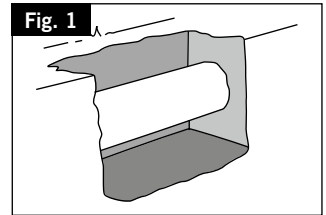


Universal EasiTee

Le presenti istruzioni per l'installazione si applicano al giunto Universal EasiTee Viking Johnson.

- 1) Preparare la superficie del tubo, verificando che la condotta principale sia priva di depositi, fango, ruggine, incrostazione ecc. (Fig. 1)
- 2) Rimuovere EasiTee dall'imballaggio e verificare che il diametro della condotta principale rientri nella gamma di diametri esterni del giunto EasiTee.
- 3) Per le misure da 100 mm a 300 mm, non smontare dadi e rondelle. È sufficiente allentare i dadi, estrarre le teste dei bulloni dagli alloggiamenti e separare le due metà del giunto EasiTee. (Fig. 2)
- 3a) Per la misura da 80 mm, svitare i dadi dai bulloni e separare le due metà del giunto EasiTee.
- 4) Installare prima il semigiunto con derivazione e poi il semigiunto piano verificando che entrambe le parti rastremate delle guarnizioni aderiscano al tubo. (Fig. 3&4)
- 5) Per le misure da 100 mm a 300 mm, estrarre le teste dei bulloni e introdurle nelle asole del semigiunto con derivazione. Stringere i dadi senza bloccarli. (Fig. 5)
- 5a) Per la misura da 80 mm, introdurre i bulloni di fissaggio prigionieri nei relativi fori. Installare le rondelle e stringere i dadi senza bloccarli. (Fig. 6)

Nota: i bulloni devono essere orientati in modo che i dadi siano serrati contro il semigiunto piano.



- 6) Collocare il giunto EasiTee con l'orientamento desiderato e iniziare ad avvitare i bulloni. Seguire la sequenza di serraggio del diagramma. Serrare tutti i bulloni uniformemente per assicurare l'avvicinamento uniforme delle due metà (1,2,3 e 4 ... 1,2,3 e 4 ecc.) (Fig. 7).

(Per derivazioni laterali è necessario sostenere il giunto EasiTee prima e durante l'assemblaggio).

- 7) Montare la valvola di isolamento sull'uscita flangiata del giunto EasiTee seguendo le tecniche di serraggio standard delle flange, posizionando le guarnizioni tra le flange e sostenendo il peso della valvola.
- 8) Sottoporre a test di pressione il gruppo secondo necessità, quindi collegare il dispositivo di perforazione alla valvola e procedere con l'operazione di perforazione, seguendo le istruzioni del fabbricante della macchina e sostenendo il peso della macchina.
- 9) Al termine dell'operazione, è possibile procedere al collegamento della nuova tubazione.

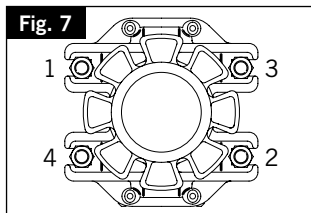
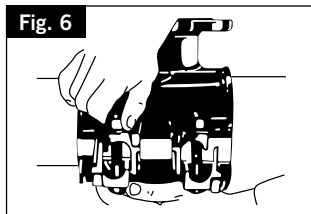


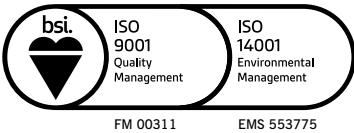
TABELLA DELLE COPPIE DI SERRAGGIO/DEI BULLONI

Diametro Nominale (mm)	Misura Dei Bulloni	Coppia Di Serraggio	
		Lbf.ft	Nm
80 – 150	M16	70-80	95-110
200 – 250	M20	110-120	150-165
300	M24	210-220	285-300



Every effort has been made to ensure that the information contained in this publication is accurate at the time of publishing. Crane Ltd assumes no responsibility or liability for typographical errors or omissions or for any misinterpretation of the information within the publication and reserves the right to change without notice.

È stato applicato il massimo impegno per garantire che le informazioni contenute nel presente documento siano accurate al momento della pubblicazione. Crane Ltd declina ogni responsabilità per eventuali omissioni o errori tipografici o qualsivoglia interpretazione errata delle informazioni contenute nella pubblicazione e si riserva il diritto di modifica senza preavviso.



To visit our Video Library go to:
Per visitare la libreria video accedere a:
<http://www.youtube.com/user/CraneBSU>



46-48 WILBURY WAY
HITCHIN,
HERTFORDSHIRE
SG4 0UD. UK

TELEPHONE: +44 (0)1462 443322
FAX: +44 (0)1462 443311
EMAIL: info@vikingjohnson.com
www.vikingjohnson.com

DR10278C_10_09_2019_REV06_R39/050L

PIONEERS IN PIPE SOLUTIONS