

Поэтому нельзя сваривать трубы и фасонные части впритык, так как это приводит в некоторых случаях к наплыву металла внутрь стыка и, следовательно, к невысокому качеству соединений. Более целесообразным является соединение труб и фасонных частей при помощи приварных патрубков (муфт) длиной 60-100 мм, благодаря которым устраняется возможность наплыва металла при сварке. Зазор между трубами и патрубком принимается равным 2 мм. При монтаже пылесосных систем встречаются различные фасонные части. Наиболее часто применяют стальные тройники, к ответвлениям которых присоединяют на резьбе пылесосные клапаны. Эта фасонная часть (как и другие части) имеет условный номер, показывающий ее место в монтажной схеме.. Менее часто встречаются крестовины для присоединения двух пылесосных клапанов. Дешевле всего [купить унитаз](#) можно тут.

Диаметры крестовин. В ряде случаев для уменьшения числа сварных стыков и муфт приваривают ответвления к концам целых труб, в результате чего образуются тройники и крестовины. Такое решение, широко применявшееся в здании на Смоленской площади, в гостиницах на Комсомольской площади и по Дорогомиловской набережной и в других зданиях, дает меньшее число сварных соединений. Получаются укрупненные фасонные части, из которых легко комплектуются пылесосные стояки. Применяют также отводы, косые крестовины, прочистки и другие фасонные части. Основные размеры тройника с прочисткой. Для изготовления сварных фасонных частей требуется специальная организация производства на санитарно-техническом заводе. Следует иметь в виду, что недостаточно хорошее качество изготовления сварных деталей может привести к плохим результатам работы системы во время эксплуатации.