



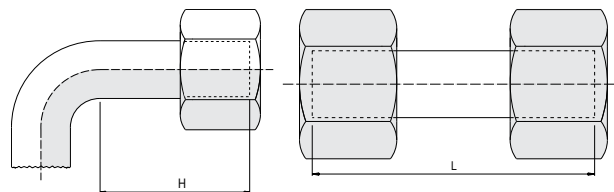
INSTRUCTIONS D'ASSEMBLAGE DES BAGUES TAILLANTES DS ET S



ASSEMBLAGE FINAL AVEC L'OPTICAM GATES ET ASSEMBLAGE FINAL ULTÉRIEUR DANS LE RACCORD À BAGUE

Notre machine d'assemblage final OPTICAM offre une possibilité d'assemblage optimale et sûre pour les bagues taillantes en acier et en acier inoxydable.


1. Dimensions min. H + L

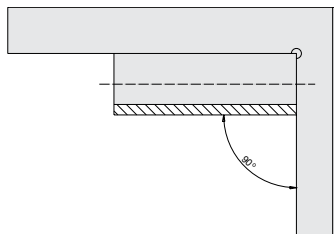


SÉRIE	LL				L								S										
Diam. ext. tube	4	5	6	8	6	8	10	12	15	18	22	28	35	42	6	8	10	12	16	20	25	30	38
H min.	24	25	25	26	31	31	33	33	36	38	42	42	48	48	35	35	37	37	43	50	54	58	65
L min.	30	32	32	33	39	39	42	42	45	48	53	53	60	60	44	44	47	47	54	63	68	73	82

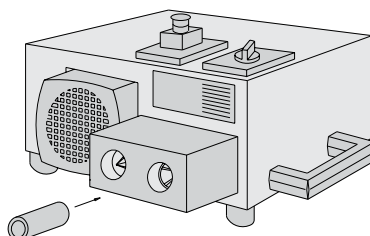
2. Lubrifiez les cônes d'assemblage (OPTI/F) : traitez les bagues taillantes en acier de haute qualité avec la pâte lubrifiante Gates.

3. Coupez le tube à utiliser à angle droit.

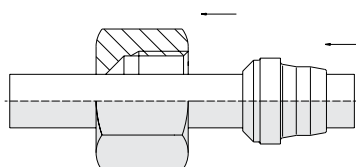
 N'utilisez pas de coupe-tube !



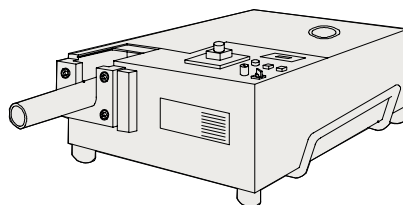
4. Ébavurez l'intérieur et l'extérieur du tube, en utilisant par exemple la machine Gates OPTIGRAT 642.



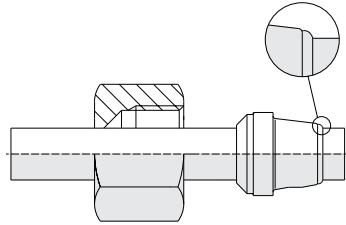
5. Faites glisser les pièces à visser sur l'extrémité du tube comme illustré.



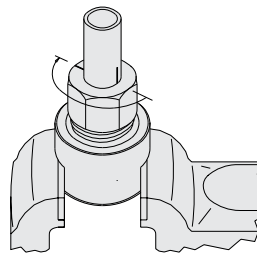
6. Insérez le tube dans la pièce de montage de la machine d'assemblage Gates OPTICAM et appuyez fermement pour le positionner dans le cône intérieur. L'écrou et la bague taillante se trouvent devant la plaque de montage. Appuyez sur démarrer et attendez que la machine ait terminé l'assemblage. Puis retirez le tube.



- Après l'assemblage, vérifiez si un épaulement est visible devant la première découpe. La bague peut tourner sur le tube, mais elle ne doit pas être mobile dans la direction axiale.



- Insérez le tube ainsi équipé dans le connecteur à visser et serrez l'écrou de raccordement jusqu'à constater une augmentation de la force (point de pression). Vissez ensuite à 30° - 60° avec une clé appropriée. Maintenez le raccord avec une clé appropriée.



QUALITÉ DU TUBE

Nous recommandons l'utilisation d'un tube en acier de précision sans soudure avec des dimensions conformes à la norme DIN EN ISO° 10305 Partie 4, Matériau : E235, NBK.

Les tubes en acier inoxydable résistants aux acides doivent être étirés à froid sans soudure et traités à chaud sans calamine conformément à la norme DIN EN° 10216-5 - X6 CrNiMoTi17-12-2-CFD et présenter des tolérances conformes à la norme DIN EN ISO° 10305-1.