

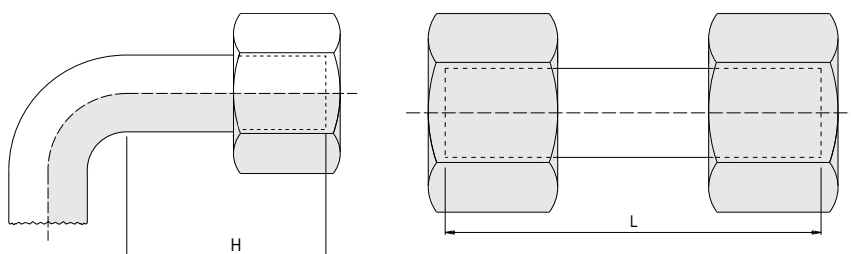


INSTRUCTIONS D'ASSEMBLAGE DES BAGUES TAILLANTES DS ET S

ASSEMBLAGE DIRECT DANS UN RACCORD À BAGUE

Les tubes en acier inoxydable doivent être montés dans un connecteur de prémontage (VM) ou à l'aide de machines d'assemblage. L'utilisation de la pâte lubrifiante Gates est obligatoire dans tous les cas.

1. Dimensions min. H + L

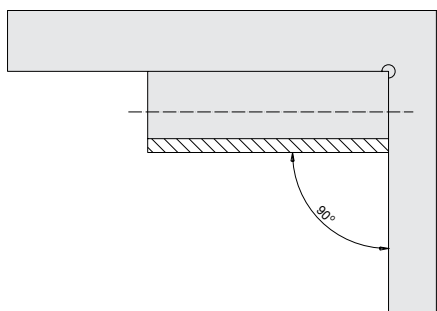


SÉRIE	LL				L										S									
Diam. ext. tube	4	5	6	8	6	8	10	12	15	18	22	28	35	42	6	8	10	12	16	20	25	30	38	
H min.	24	25	25	26	31	31	33	33	36	38	42	42	48	48	35	35	37	37	43	50	54	58	65	
L min.	30	32	32	33	39	39	42	42	45	48	53	53	60	60	44	44	47	47	54	63	68	73	82	

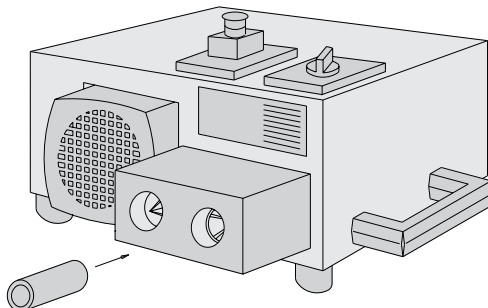
2. Le tube doit être coupé à angle droit.



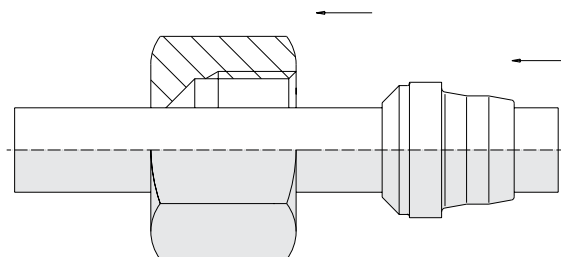
N'utilisez pas de coupe-tube !



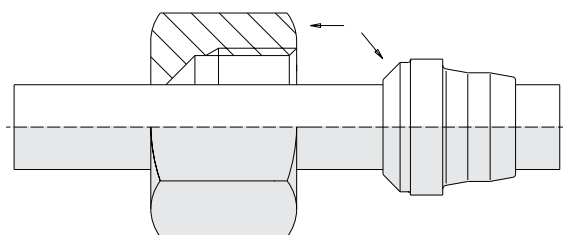
3. Ébavurez l'intérieur et l'extérieur du tube , en utilisant par exemple la machine Gates OPTIGRAT 642.



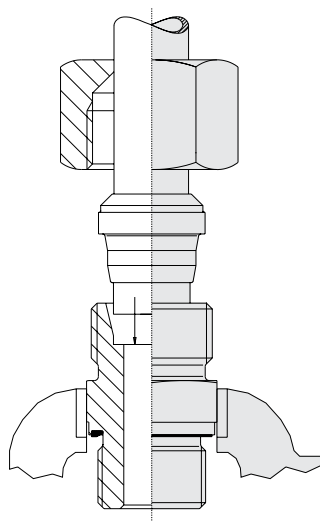
4. Placez les pièces de raccordement sur le tube comme illustré.



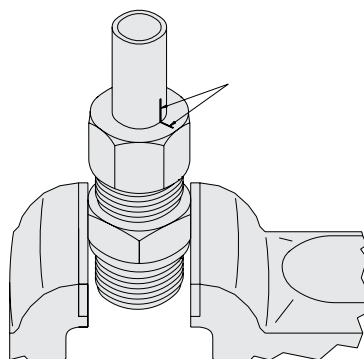
5. L'épaulement de la bague taillante doit être orienté vers l'écrou de raccordement.



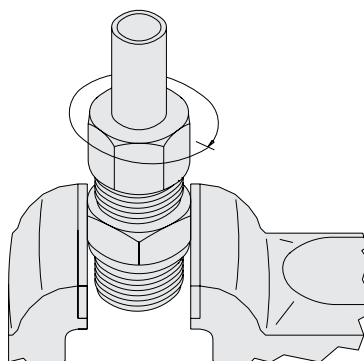
6. Insérer le tube dans le raccord fileté et le pousser fermement en position au fond du cône intérieur.



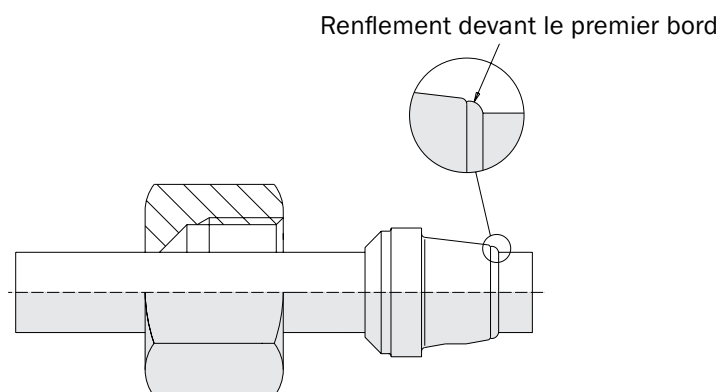
7. Serrez ensuite l'écrou jusqu'à ce que le tube ne puisse plus être tourné dans le raccord fileté - la bague taillante est serrée sur le tube.



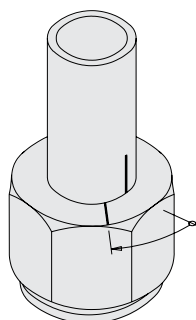
8. Une marque appliquée avec un stylo sur l'écrou de raccordement permet de déterminer plus facilement si le tour prescrit a été effectué.



9. Serrez maintenant l'écrou de raccordement d'un tour, la bague taillante Gates coupe ainsi uniformément dans le tube et forme une projection de matériau visible devant son extrémité.



10. Après l'avoir serré, desserrer à nouveau la connexion ; vérifier si l'espace à l'avant de la bague est comblé. La bague peut tourner.



11. Après avoir desserré la connexion, l'écrou de raccordement doit être resserré jusqu'à constater une augmentation de la force (point de pression). Vissez ensuite de 30° - 60° à l'aide d'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.