



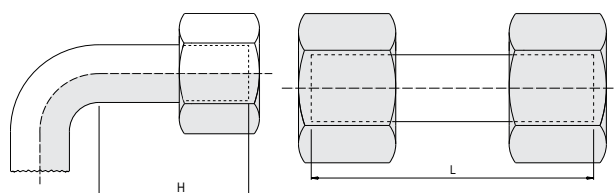
INSTRUCCIONES DE MONTAJE DEL ANILLO DE CORTE DS Y S



MONTAJE FINAL CON GATES OPTICAM Y POSTERIOR MONTAJE FINAL EN LA CONEXIÓN DEL TUBO

Nuestra máquina de montaje final OPTICAM ofrece una opción óptima y segura para el proceso de montaje del anillo de corte en acero y acero inoxidable.

1. Dimensiones mín. Al.+Lo.



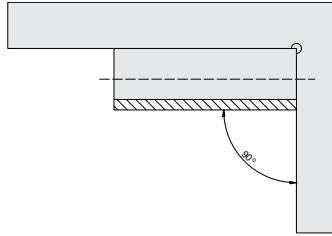
SERIE	LL				L										S									
Diá. ext. del tubo	4	5	6	8	6	8	10	12	15	18	22	28	35	42	6	8	10	12	16	20	25	30	38	
Al. mín.	24	25	25	26	31	31	33	33	36	38	42	42	48	48	35	35	37	37	43	50	54	58	65	
Lo. mín.	30	32	32	33	39	39	42	42	45	48	53	53	60	60	44	44	47	47	54	63	68	73	82	

- Lubrique los conos de montaje (OPTI/F), es decir, trate los anillos de corte de acero de alta calidad con la pasta lubricante de Gates.

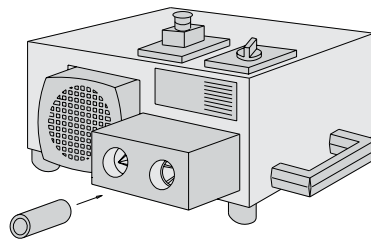
3. Sierre el tubo para colocarlo en ángulo recto.



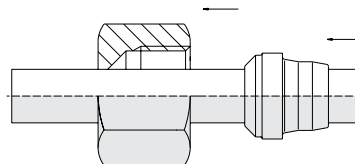
No utilice un cortatubos.



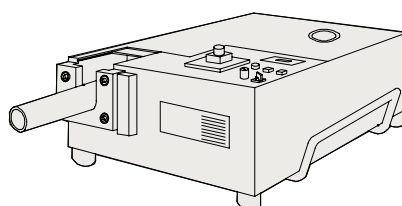
4. Desbarbe el tubo por dentro y por fuera, por ejemplo, con OPTIGRAT 642 de Gates.



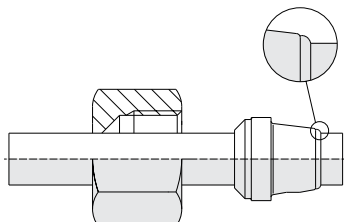
5. Deslice las piezas de unión atornillada sobre el extremo del tubo como se muestra en la ilustración.



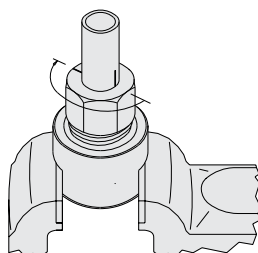
6. Inserte el tubo en la pieza de conexión de montaje de la máquina de montaje OPTICAM de Gates y presiónelo firmemente para colocarlo en su posición en el cono interior. La tuerca y el anillo de corte se asientan delante de la placa de montaje. Pulse Start y espere hasta que la máquina haya completado el montaje. A continuación, extraiga el tubo.



7. Después del montaje, se debe comprobar si hay una proyección de resalte visible delante del primer corte. El anillo puede girar sobre el tubo, pero es posible que no se pueda mover en dirección axial.



8. Introduzca el tubo instalado en el casquillo roscado y apriete la tuerca de unión hasta que se produzca un aumento apreciable de la fuerza (punto de presión). A continuación, atornille entre 30° y 60° con una llave adecuada. Sujete la unión atornillada con una llave adecuada.



CALIDAD DEL TUBO

Recomendamos el uso de un tubo de acero de precisión sin uniones con dimensiones conformes con la norma DIN EN ISO 10305 Parte 4, Material: E235, NBK.

Los tubos fabricados con materiales resistentes al óxido y a los ácidos se deben estirar en frío sin problemas, sin incrustaciones y tratados térmicamente de acuerdo con DIN EN 10216-5 - X6 CrNiMoTi17-12-2-CFD, y deben presentar tolerancias de acuerdo con DIN EN ISO 10305-1.