



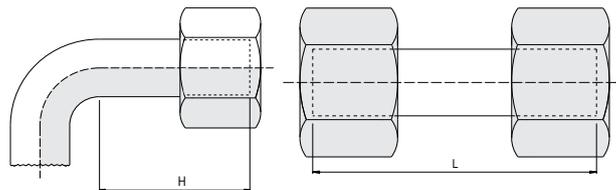
INSTRUCCIONES DE MONTAJE DEL ANILLO DE CORTE DS Y S



MONTAJE EN SERIE CON PREMONTAJE EN VM Y MONTAJE FINAL POSTERIOR EN LA CONEXIÓN DEL TUBO

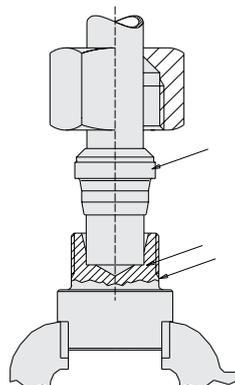
En el caso de montajes en serie y montajes con tubos de acero de alta calidad, el premontaje debe realizarse exclusivamente con piezas de conexión de premontaje «VM» o con dispositivos de premontaje. Nuestra máquina de montaje final OPTICAM también ofrece unas posibilidades óptimas.

1. Dimensiones mín. Al.+Lo.

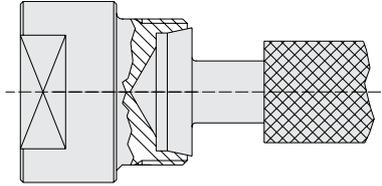


SERIES	LL				L								S										
Diá. ext. del tubo	4	5	6	8	6	8	10	12	15	18	22	28	35	42	6	8	10	12	16	20	25	30	38
H min.	24	25	25	26	31	31	33	33	36	38	42	42	48	48	35	35	37	37	43	50	54	58	65
L min.	30	32	32	33	39	39	42	42	45	48	53	53	60	60	44	44	47	47	54	63	68	73	82

2. Con el fin de garantizar una calidad de montaje funcional, las uniones atornilladas de Gates deben instalarse, por lo general, con aceite. Para ello, debe lubricarse el cono de la pieza de conexión (conexión roscada o VM), la rosca y el resalte de 45° del anillo de corte.

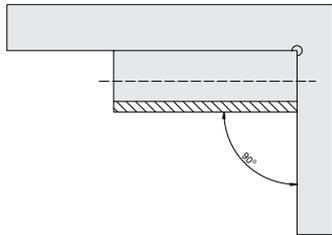


3. La precisión del tamaño de los conos del VM se controla mediante exámenes periódicos con un calibrador de cono.

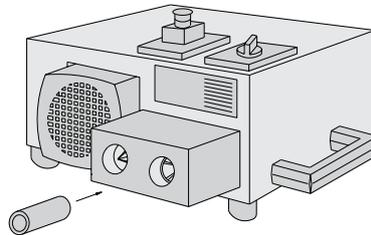


4. Sierre el tubo para colocarlo en ángulo recto.

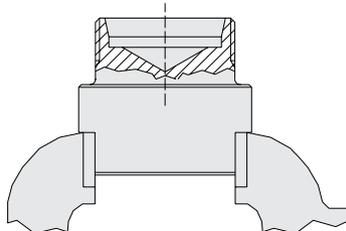
 No utilice un cortatubos.



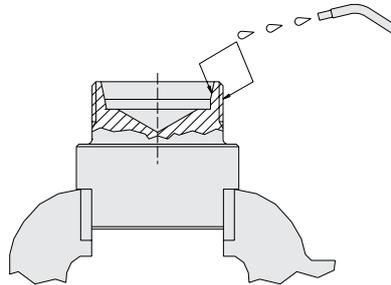
5. Desbarbe el tubo por dentro y por fuera, por ejemplo, con OPTIGRAT 642 de Gates.



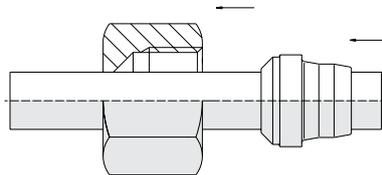
6. Tense las piezas de conexión del premontaje de las respectivas series y dimensiones del tubo en un tornillo de banco.



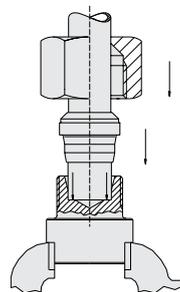
7. Lubrique las piezas de conexión del premontaje; no las engrase. Utilice pasta lubricante de Gates con materiales inoxidables.



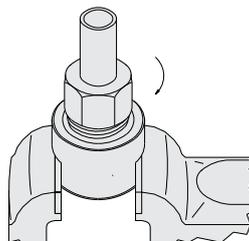
8. Empuje las piezas de unión atornillada sobre el extremo del tubo como se muestra.



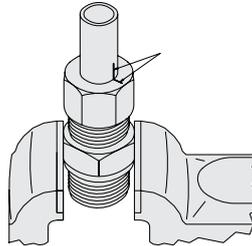
9. Introduzca el tubo en las piezas de conexión del premontaje y presiónelo firmemente hasta colocarlo en su posición en el cono.



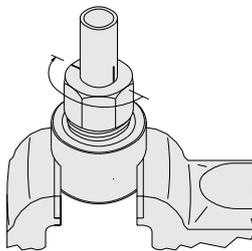
10. A continuación, apriete la tuerca de unión hasta que el tubo ya no se pueda mover en la unión atornillada; el anillo de corte ha comenzado a cortar el tubo.



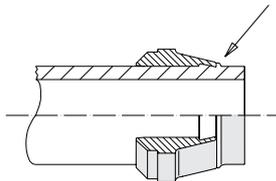
11. Una marca aplicada con un rotulador en la tuerca de unión facilita determinar si se ha realizado el giro prescrito.



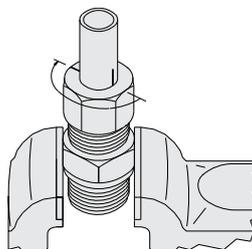
12. A continuación, apriete la tuerca de unión 1/2 vuelta y el anillo de corte de Gates cortará uniformemente en el tubo.



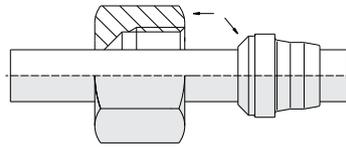
13. Después del premontaje, debe examinarse si hay una proyección de resalte visible antes del primer borde.



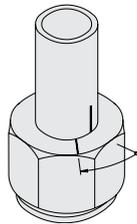
14. Introduzca el tubo premontado en el casquillo roscado y apriételo aprox. 1/2 vuelta más allá del punto de aumento perceptible de la fuerza.



15. Retire de nuevo la conexión después de que se haya apretado; compruebe si la proyección de resalte llena el espacio delante del borde. El anillo puede girar; sin embargo, no puede moverse axialmente.



16. Después de aflojar la conexión, se debe volver a apretar la tuerca de unión hasta que haya un aumento perceptible de la fuerza (punto de presión). A continuación, atornille entre 30° y 60° con una llave adecuada.



CALIDAD DEL TUBO

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

Los tubos hechos de 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.