



BEDIENUNGSANLEITUNG
UNIPRESS / M



TRAGBARES GERÄT MIT MANUELLER BETÄTIGUNG FÜR
DIE SCHNEIDRINGMONTAGE, ANFERTIGUNG VON 37°
BÖRDELTULPEN

1.1 HERSTELLER:

Gates Tube Fittings GmbH
Kolumbusstr. 54
53881 Euskirchen

Tel: 02251/1256-0
Fax: 02251/1256-400

1.2 LEISTUNGSMERKMALE:

Schneidringvormontage: Nennweite 6 – 42 mm, Rohr-Aussendurchmesser
Bördeltulpen: Nennweite 6 – 22 mm, Rohr-Aussendurchmesser

1.3 BEDIENELEMENTE DES GERÄTES:

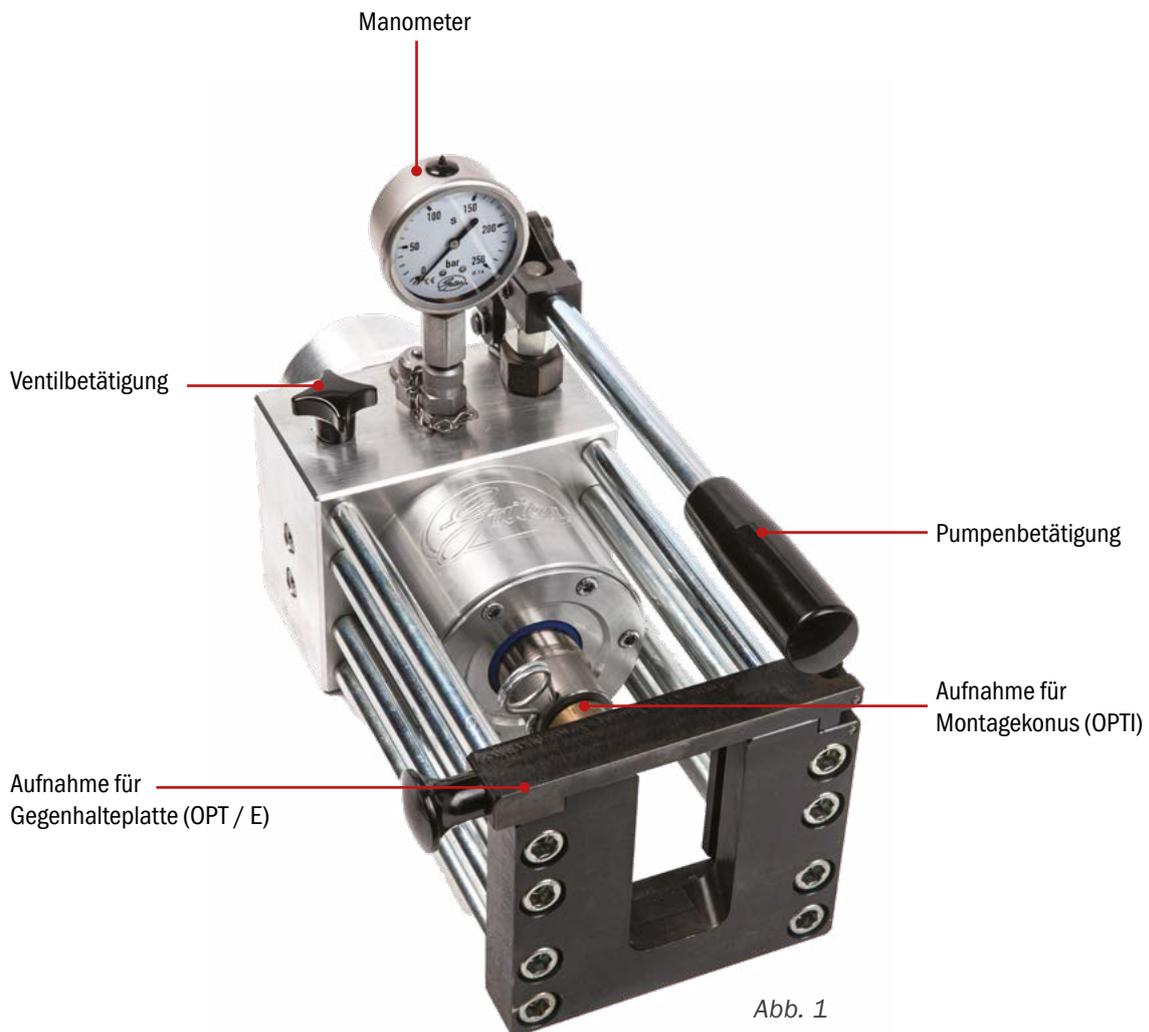


Abb. 1

2. ARBEITSABLAUF:

2.1 SCHNEIDRINGVORMONTAGE

Für **jeden Rohrdurchmesser** sind ein **Montagekonus (OPTI)** und eine **Gegenhalteplatte (OPT / E)** erforderlich. Bei den Rohrdurchmessern 6, 8, 10 und 12 muß bei den **Montagekonen (OPTI)** zwischen leichter (L) und schwerer (S) Reihe unterschieden werden. Die Gegenhalteplatten sind bei beiden Reihen gleich.

Die Werte in der Tabelle gelten für Doppelschneidringe (DS) montiert auf Stahlrohr (St 35.4), bzw. DS – Ringe in 1.4571 auf Rohr aus 1.4571.

2.2 RÜSTEN

Zunächst werden die für den zu verarbeitenden Rohrdurchmesser und Baureihe richtigen Werkzeuge ausgewählt.

Anschließend wird der Montagekonus (OPTI) in die dafür vorgesehene Aufnahme gesteckt und mit dem Federstecker, wie in Abb. 2 abgebildet, gesichert, wobei der Konus vorher leicht eingeölt werden sollte.

Die Gegenhalteplatte (OPT / E) wird einfach in die Führung eingeschoben (siehe Abb. 2).



Abb. 2

2.3 MONTAGEBETRIEB

Als erstes muß das Ventil mittels der Ventilbetätigung (siehe Abb. 1) geschlossen werden. Dazu wird der Sterngriff im Uhrzeigersinn festgedreht.

Mutter und Schneidring auf das rechtwinklig abgesägte, sowie innen und außen entgratete Rohr schieben (siehe Abb. 3).



Abb. 3

Das Rohr so einlegen, dass Mutter mit Schneidring zwischen Gegenhalteplatte und Montagestutzen liegen (Abb. 4). Dabei ist unbedingt darauf zu achten, dass das Rohrende bis zum Anschlag in den Montagestutzen geschoben wird.



Abb. 4

Das Rohr nun leicht gegen den Konus drücken und den Zylinder mittels Pumpenbetätigung (Abb. 1) vorfahren. Pumpen Sie so lange bis der gewünschte Druck, den Sie zuvor aus **Tabelle 1** entnommen haben, erreicht ist. Der Sterngriff für die Ventilbetätigung wird nun geöffnet, so dass der Zylinder durch die Feder-Kraft zurück gestellt werden kann. Sie sollten den Zylinder nicht ganz zurückfahren lassen, da sonst bei der nächsten Montage der gesamte Hub erneut gefahren werden muß. Nun kann das Rohr aus der Vorrichtung entnommen werden.

Tabelle 1

UNIPRESS/M		
BAUREIHE	DS-RINGE (STAHL) BEI VORMONTAGE AUF STAHLROHR (ST 37.4 - NBK)	DS-RINGE (EDELSTAHL) BEI VORMONTAGE AUF EDELSTAHLROHR (1.4571)
6-L/S	40	50
8-L/S	40	50
10-L/S	40	65
12-L/S	55	65
14-S	65	75
15-L	70	75
16-S	80	90
18-L	80	90
20-S	95	110
22-L	90	110
25-S	110	135
28-L	100	135
30-S	120	160
35-L	115	180
38-S	150	250
42-L	150	250

**Die angegebenen Einstelldrücke sind als Richtwerte zu verstehen. Daher sind die Ergebnisse der Vormontagen grundsätzlich zu überprüfen und die Einstelldrücke ggfs. zu korrigieren.*

Achtung! Zu verwendende Montagestutzen "OPTI". Die Endmontage im Verschraubungsstutzen muß mit ca. 1/2 Umdrehung über den Punkt des fühlbaren Kraftanstiegs erfolgen.

Es ist bedeutungslos, wenn sich der Schneidring nach dem Vormontieren auf dem Rohr drehen läßt. Wichtig ist der richtige Bundaufwurf vor dem Schneidring, wie er in unseren Unterlagen, z. B. Katalog beschrieben wird.

3. ARBEITSABLAUF

3.1 BÖRDELVORGANG

Für jeden Rohrdurchmesser ist ein Paar Bördelbacken (UNI-BBO.) erforderlich.

37° - Bördelungen, GTF ABO - , oder SAE - System, können mit diesem Gerät angefertigt werden. Hierzu sind allerdings unterschiedliche Bördelbacken erforderlich.

Bördelsystem	erforderliche Bördelbacke
GTF-ABO (37° System mit zusätzlicher O-Ringabdichtung)	UNI-BBO 20 - S
SAE - System	UNI-BB 20 - S

3.2 RÜSTEN

Zunächst werden die für den zu verarbeitenden Rohrdurchmesser richtigen Werkzeuge ausgewählt.

Der Bördelvorsatz wird in die Pumpe eingehangen (siehe Abb. 5 + 6), wobei dieser nicht, auf dem Untergrund auf dem die Pumpe steht, aufliegen sollte.



Abb. 5



Abb. 6

Nun wird der Bördeldorn von vorne durch den Bördelvorsatz in die Aufnahme geschoben und mit dem Federstecker gesichert (siehe Abb. 6).

Das Bördelwerkzeug (UNI BBO) wird von oben in den Vorsatz eingelegt (siehe Abb.7).

3.3 MONTAGEBETRIEB

Bevor das Rohr gebördelt werden muss, müssen Bördelmutter und Stützring aufgebracht werden. Das zu bearbeitende Rohr wird von vorne in die Backen bis zum Anschlag (siehe Abb. 7) eingeschoben.



Abb. 7

Nun wird verfahren wie in der Schneidringmontage schon beschrieben, wobei Sie den erforderlichen Druck aus **Tabelle 2** entnehmen.

Nach dem Bördelvorgang entnehmen Sie das Rohr mit der Bördelbacke und legen sie in die Aussparung, die sich auf der Oberseite des Bördelkopfes befindet, so wie in Abb. 8 dargestellt. Durch ein seitliches Verkanten des Rohres wird die Verklebung des Werkzeuges mit dem Rohr gelöst.



Abb. 8

Tabelle 2

UNIPRESS/M		
*BÖRDELDRÜCKE FÜR BÖRDELTULPEN (ABO) AN STAHLROHREN ST (ST 37.4-NBK)		
DURCHMESSER	WANDSTÄRKE	DRUCK IN BAR
6	1	65
	1,5	80
8	1	65
	1,5	80
10	1	65
	1,5	80
	2	110
12	1	65
	1,5	80
	2	110
14	1,5	85
	2	120
	2,5	200
15	1,5	85
	2	125
	2,5	200
16	1,5	95
	2	125
	2,5	200
18	1,5	95
	2	125
	2,5	215
20	1,5	130
	2	135
	2,5	225
	3	250
22	1,5	115
	2	140
	2,5	230
	3	250

*Die angegebenen Bördeldrücke sind als Richtwerte zu verstehen. Daher sind die Bördelerggebnisse (Durchmesser der Bördeltulpe) grundsätzlich zu überprüfen und die Bördeldrücke ggfs. zu korrigieren. Hierzu finden Sie eine Maßtabelle im Gates-Katalog.

4. WARTUNG:

Empfohlenes Hydrauliköl C32.

Bitte Markenprodukte verwenden.

Füll-Volumen ca.0,8 l.

Viskosität: 16-32 mm²/s bei 50° C

Ölwechsel-Intervall 1000 Arbeitsstunden.



DRIVEN BY POSSIBILITY™