



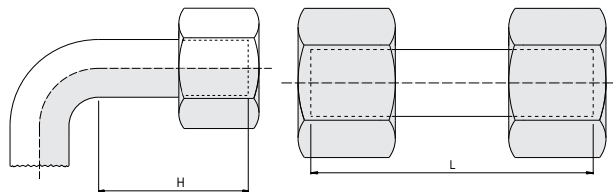
# INSTRUCTIONS D'ASSEMBLAGE DES BAGUES TAILLANTES DS ET S



## ASSEMBLAGE DE SÉRIE AVEC PRÉ-ASSEMBLAGE DANS LE « VM » ET ASSEMBLAGE FINAL ULTÉRIEUR DANS LE RACCORD À BAGUE

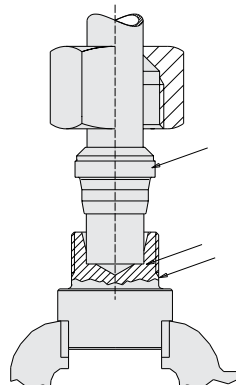
Pour les montages de séries et les montages avec des tuyaux en acier de haute qualité, le pré-assemblage doit être effectué exclusivement à l'aide des pièces de raccordement de pré-assemblage « VM » ou à l'aide de dispositifs de pré-assemblage. Notre machine d'assemblage final OPTICAM offre également des possibilités optimales.

### 1. Dimensions min. H + L

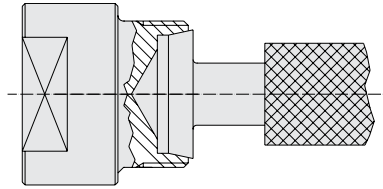


SÉRIE	LL				L								S										
Diam. ext. tube	4	5	6	8	6	8	10	12	15	18	22	28	35	42	6	8	10	12	16	20	25	30	38
H min.	24	25	25	26	31	31	33	33	36	38	42	42	48	48	35	35	37	37	43	50	54	58	65
L min.	30	32	32	33	39	39	42	42	45	48	53	53	60	60	44	44	47	47	54	63	68	73	82


- Afin de garantir une qualité d'assemblage fonctionnelle, les raccords à visser Gates doivent généralement être installés lubrifiés. Pour cela, le cône de la pièce de raccordement (raccord à visser ou VM), le filetage et l'épaule à 45° de la bague taillante doivent être lubrifiés.

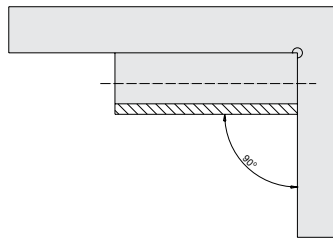


3. La précision des tailles des cônes du VM est surveillée par des examens réguliers à l'aide d'une jauge à cône.

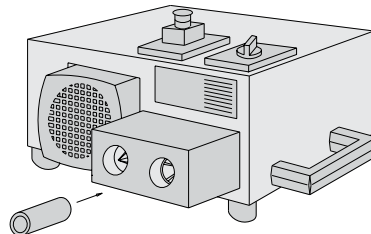


4. Le tube doit être coupé à angle droit.

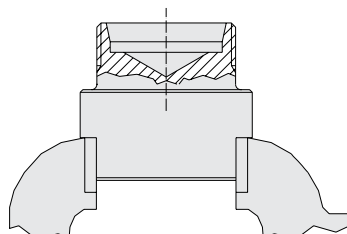
 N'utilisez pas de coupe-tube !



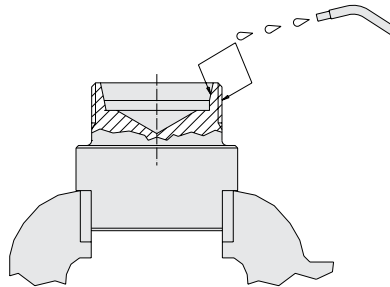
5. Ébavurez l'intérieur et l'extérieur du tube, en utilisant par exemple la machine Gates OPTIGRAT 642.



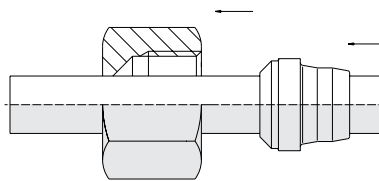
6. Montez dans un étau les pièces de raccordement de pré-assemblage de la série et des dimensions de tube appropriées.



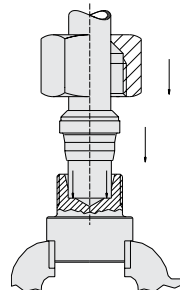
7. Lubrifiez les pièces de raccord de pré-assemblage, mais ne les graissez pas. Utilisez la pâte lubrifiante Gates avec des matériaux inoxydables.



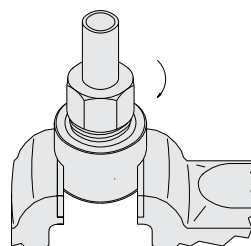
8. Placez les pièces de raccordement sur le tube comme illustré.



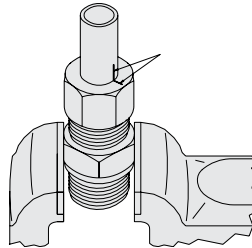
9. Insérez le tube dans les pièces de raccordement du pré-assemblage et appuyez fermement pour le positionner au niveau du cône intérieur.



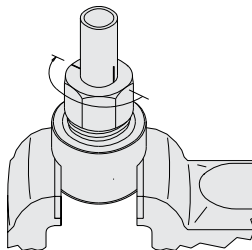
10. Serrez ensuite l'écrou de raccordement jusqu'à ce que le tube ne soit plus mobile dans le raccord à visser - la baguettaillante a commencé à couper dans le tube.



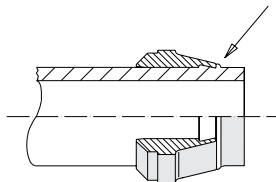
11. Une marque appliquée avec un stylo sur l'écrou de raccordement permet de déterminer plus facilement si le tour prescrit a été effectué.



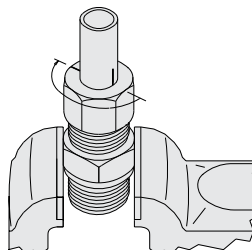
12. Serrez ensuite l'écrou de raccordement d'un demi-tour, la bague taillante Gates coupe ensuite uniformément dans le tube.



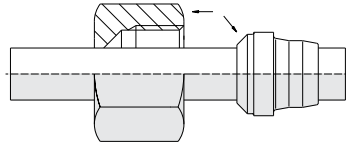
13. Après le pré-assemblage, vérifiez si un épaulement est visible devant la première arête.



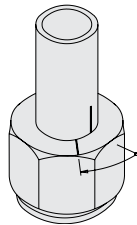
14. Insérez le tube ainsi prémonté dans le connecteur à visser et serrez d'environ 1/2 tour au-delà du point d'augmentation perceptible de la force.



15. Une fois le raccord serré, retirez-le à nouveau ; vérifiez si l'épaulement remplit l'espace devant l'arête. La bague peut tourner. Elle ne doit cependant pas être mobile axialement.



16. 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 DES TUBES

Nous recommandons l'utilisation de tubes 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.