



INSTRUCCIONES DE USO  
**UNIPRESS / M**



DISPOSITIVO PORTÁTIL DE ACCIONAMIENTO MANUAL PARA  
EL MONTAJE DE ANILLOS DE CORTE, ABOCARDADO A 37°

### 1.1 FABRICANTE / PROVEEDOR:

Gates Tube Fittings GmbH  
Kolumbusstr. 54  
53881 Euskirchen

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

### 1.2 CARACTERÍSTICAS DE RENDIMIENTO:

Premontaje del anillo de corte: Anchura nominal 6 - 42 mm, diámetro exterior  
Campana de bengala: Anchura nominal 6 - 22 mm, diámetro exterior

### 1.3 ELEMENTOS DE FUNCIONAMIENTO DEL DISPOSITIVO:

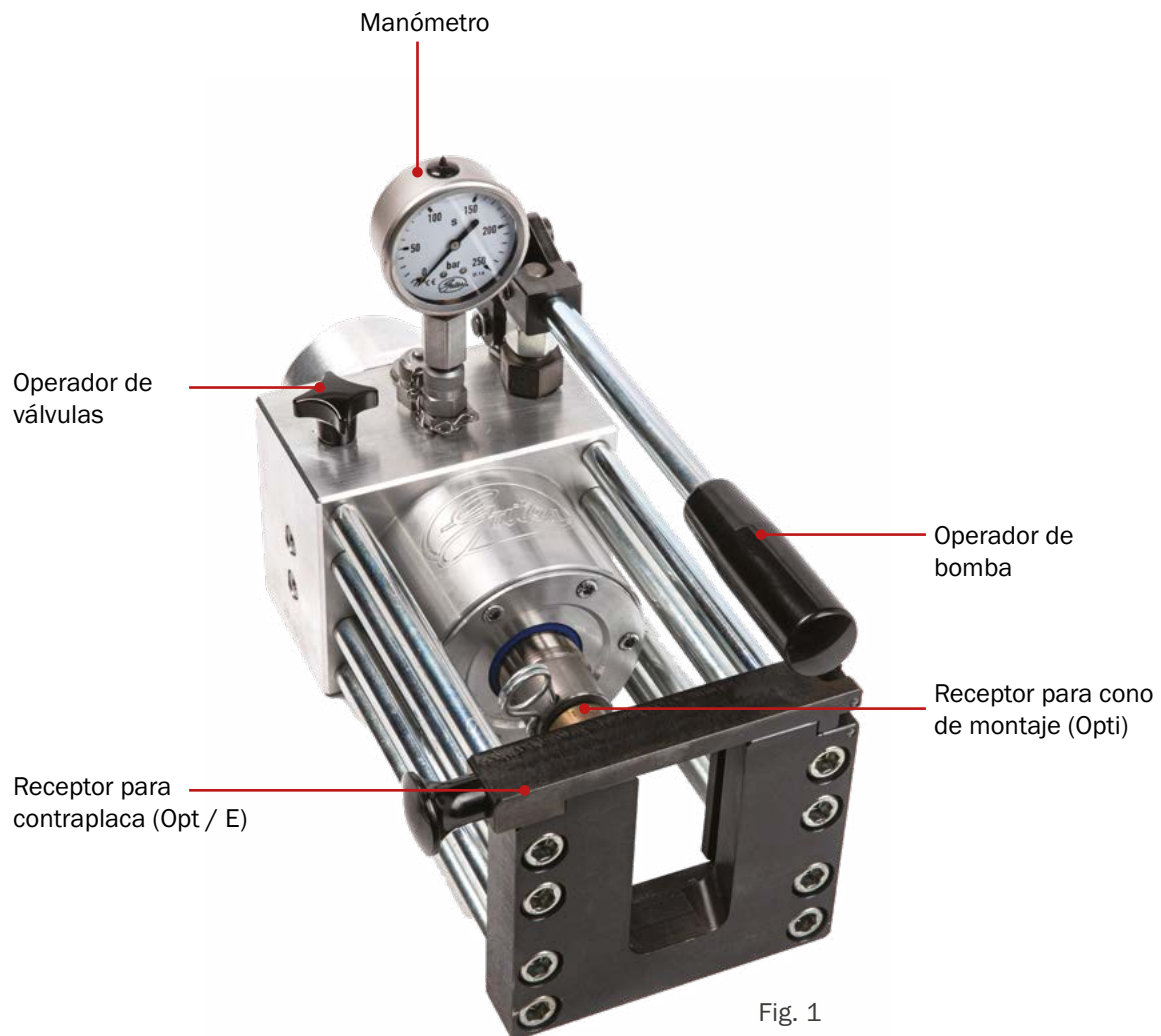


Fig. 1

## 2. SECUENCIA DE TRABAJO / SECUENCIA OPERATIVA:

### 2.1 PREMONTAJE DEL ANILLO DE CORTE

Se necesita **un cono de montaje (Opti)** y una **contraplaca (OPT / E)** para **cada diámetro de tubo**. Para los diámetros de tubo 6, 8, 10 y 12 es necesario diferenciar entre las series ligera (L) y pesada (S) para los conos de montaje (**OPTI**). Las contraplacas son las mismas para ambas series.

Los valores de la tabla son válidos para anillos cortantes de doble filo (DS) instalados en tubos de acero (St 35.4), y para anillos DS de 1.4571 en tubos de 1.4571.

Con este dispositivo es posible procesar otros materiales de tuberías, como acero inoxidable, cobre, etc.

### 2.2 EQUIPAMIENTO

En primer lugar, seleccione las herramientas adecuadas para los diámetros de tubo y la línea de productos que vaya a procesar.

A continuación, se coloca el cono de montaje (OPTI) en el receptor previsto a tal efecto y se fija con el tapón elástico, tal como se muestra en la Fig. 2. El cono debe engrasarse ligeramente de antemano.

La contraplaca (OPT / E) se introduce simplemente en la guía (véase la fig. 2).

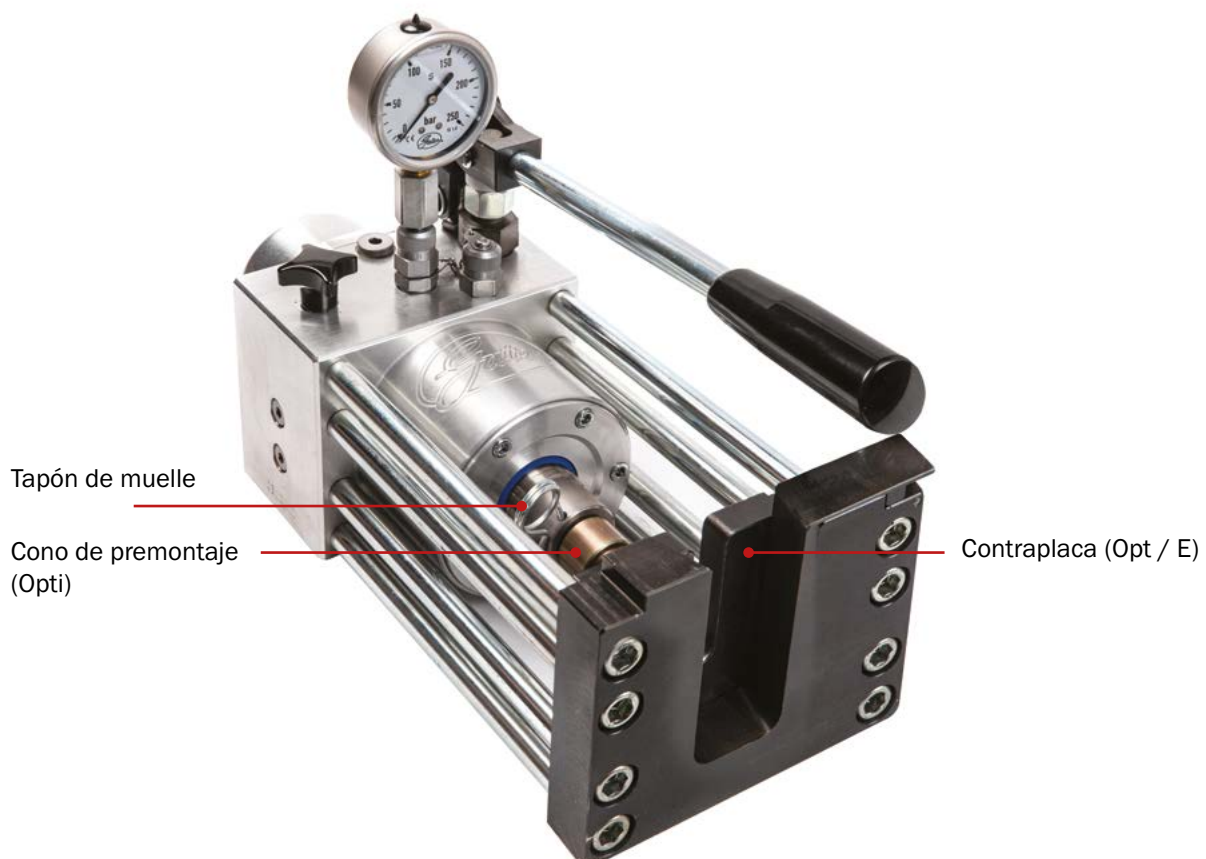


Fig. 2

## 2.3 MODO DE MONTAJE

En primer lugar, cierre la válvula con el automatismo (véase la fig. 1).  
Para ello, la empuñadura en estrella se enrosca en el sentido de las agujas del reloj.

Deslice la tuerca y el anillo de corte en el tubo, que ha sido serrado en ángulo recto y desbarbado por dentro y por fuera (véase la Fig. 3).



Fig. 3

Introduzca el tubo de forma que la tuerca con el anillo de corte quede entre la contraplaca y el espárrago de montaje (fig. 4). Al hacerlo, es imprescindible que el tubo se introduzca hasta el tope del espárrago de montaje.



Fig. 4

Utilice la mano izquierda para presionar ligeramente el tubo contra el cono, de modo que pueda hacer avanzar el cilindro accionando la bomba (Fig. 1) con la mano derecha. Bombee hasta alcanzar la presión necesaria indicada en **Tabla 1**.

La empuñadura en estrella para el accionamiento de la válvula está ahora abierta, de modo que el cilindro puede posicionarse hacia atrás por acción del muelle. No deje que el cilindro retroceda completamente, ya que entonces habrá que realizar de nuevo toda la carrera en el siguiente montaje.

Ahora se puede retirar el tubo del aparato.

**Tabla 1**

UNIPRESS/M		
LÍNEA DE PRODUCTOS	ANILLOS DS (ACERO) PARA PREMONTAJE SOBRE TUBO DE ACERO ST 37.4 - NBK	ANILLOS DS DE ACERO INOXIDABLE PARA PREMONTAJE EN TUBO DE ACERO INOXIDABLE (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

\*Las presiones de ajuste introducidas deben leerse únicamente como valores estándar. Por este motivo, los resultados del premontaje deben comprobarse minuciosamente y, en caso necesario, deben corregirse las presiones de ajuste.

¡Precaución! Espárrago de montaje a utilizar: Opti El montaje final en el cuerpo debe efectuarse con un giro de aprox. 1/2 por encima del punto en el que la fuerza aumenta de forma tangible.

Es indiferente que el anillo de corte siga girando alrededor del tubo después del premontaje. Lo importante, sin embargo, es la correcta boca de la campana del collarín delante del anillo de corte, tal y como se describe en nuestra documentación, por ejemplo, en nuestro catálogo.

### 3. SECUENCIA DE TRABAJO / SECUENCIA OPERATIVA

#### 3.1 PROCEDIMIENTO DE INSTALACIÓN

Se necesita un par de mordazas de abocardar (**Uni BBO..**) para **cada diámetro de tubo**.

37 ° bengalas, GTF ABO - o SAE - sistema se puede producir con este dispositivo. Sin embargo, para estos procedimientos son necesarias diferentes mandíbulas de ensanchamiento.

Sistema de abocinamiento	Mordaza abocinada necesaria
GTF ABO (sistema de 37° con junta tórica adicional)	UNI-BBO 20 - S
SAE - sistema	UNI-BB 20 - S

Con esta máquina es posible procesar otros materiales usados en tubería, como por ejemplo el acero inoxidable, el cobre, etc.

#### 3.2 EQUIPAMIENTO

En primer lugar, seleccione las herramientas adecuadas para los diámetros de tubo que vaya a procesar.

El accesorio abocinamiento se cuelga en la bomba (véanse las figuras 5 + 6), pero no debe apoyarse en la superficie sobre la que está la bomba.



Fig. 5



Fig. 6

A continuación, el mandril de abocardado se introduce en el receptáculo desde la parte delantera a través del accesorio de abocardado y se fija con el tapón de resorte (véase la fig. 6).

La herramienta de abocardado (UNI BBO) se inserta en el accesorio desde arriba (véase la Fig. 7).

### 3.3 MODO DE MONTAJE

Antes de abocardar el tubo, hay que instalar la tuerca abocardada y el anillo de refuerzo. El tubo que se va a procesar se introduce por delante hasta el tope (véase la fig. 7). Esto puede resultar bastante difícil con las nuevas herramientas, pero mejorará rápidamente.



Fig. 7

Ahora proceda como se describe para el montaje del anillo cortante, pero leyendo la presión requerida en **Tabla 2**.

Después del procedimiento de abocardado, retire el tubo con la mordaza de abocardado y colóquelo en el rebaje de la parte superior del cabezal de abocardado, como se muestra en la Fig. 8. Al inclinar el tubo hacia un lado, se libera la abrazadera entre la herramienta y el tubo.



Fig. 8

Tabla 2

UNIPRESS/M		
*PRESIONES DE ABOCARDADO PARA CAMPANAS DE ABOCARDADO (ABO) EN TUBOS DE ACERO ST 37.4-NBK		
DIÁMETRO:	GROSOR DE LA PARED	PRESIÓN EN 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

\*Las presiones de abocardado introducidas deben leerse únicamente como valores estándar. Por este motivo, los resultados del abocardado (diámetro de la campana de abocardado) deben comprobarse minuciosamente y las presiones de abocardado deben corregirse en caso necesario.

Encontrará una tabla de medición a tal efecto en el catálogo de Gates Tube Fittings.



#### **4. PARA EL MANTENIMIENTO:**

Se recomienda aceite hidráulico C32.

El volumen de llenado es de aproximadamente 0,8 l.

Para un nuevo llenado, utilice únicamente productos de marca.

Viscosidad: 16-32 mm<sup>2</sup>/S a 50 °C

El cambio de aceite debe realizarse a más tardar después de 1000 horas de trabajo.



**DRIVEN BY POSSIBILITY™**