

Guida per l'assemblaggio di tubi flessibili

Guide for the hose assemblies

- | | |
|---|---|
| <p>1. Selezionare il tubo (vedere sezione "Scelta del tubo flessibile"), i raccordi (vedere sezione "Scelta dei raccordi") e le boccole.</p> <p>2. Dopo aver calcolato la lunghezza desiderata, tagliare il tubo perpendicolarmente all'asse, evitando di danneggiare i rinforzi.</p> <p>3. Se è necessario, pelare il tubo alla lunghezza richiesta.</p> <p>4. Controllare che i componenti prescelti siano esenti da danni o che siano incompleti.</p> <p>5. Marcare le boccole per la rintracciabilità del tubo raccordato.</p> <p>6. Posizionare le boccole sul tubo, poi inserire i raccordi posizionandoli nei gradi desiderati (vedere figura a fondo pagina), considerando la curvatura naturale del tubo.</p> <p>7. Pressare le boccole al diametro specificato dalle tabelle tecniche di riferimento.</p> <p>8. Controllare con un calibro il diametro di pressatura realizzato. Le misurazioni vanno eseguite al centro della lunghezza della boccola. La tolleranza del diametro di pressatura è +0 / -0,2 mm.</p> <p>9. Controllare il collasso del raccordo avvalendosi dei tamponi "Passa / non Passa".</p> <p>10. Se necessario modificare il diametro di pressatura in base al corretto collasso del raccordo.</p> <p>11. Se richiesto testare in pressione il tubo raccordato utilizzando appositi banchi prova.</p> <p>12. Rimuovere ogni possibile contaminazione pulendo l'interno del tubo con aria compressa, oppure lavando o flussando a seconda delle richieste.</p> <p>13. Tappare le estremità del tubo raccordato.</p> | <p>1. Choose the hose (see section "Selection of the hose"), the fittings (see section "Selection of the fittings") and the ferrules.</p> <p>2. After determining the desired length, cut the hose perpendicular to the axes, avoiding damage to the reinforcements.</p> <p>3. If skiving is request, remove the cover to the required length.</p> <p>4. Check that the components chosen are free from damage or are incomplete.</p> <p>5. Marking the ferrule with a traceability of the hose assembly.</p> <p>6. Position the ferrule on the hose, then insert the fittings placing them to the required angle (see figure at bottom of page), considering the natural curve of the hose.</p> <p>7. Crimp the ferrules to the diameter specified in the technical data.</p> <p>8. Check the swage diameter with a calliper, the measurements must be taken in the middle of the ferrule. The diameter tolerance of swaging is +0;-0.2 mm.</p> <p>9. Check the collapse of the fitting using the gauges "GO / NO GO".</p> <p>10. If is necessary, adjust the swaging diameter according to the correct collapse of the fitting.</p> <p>11. If is required, test the hose assemblies under pressure using special test benches.</p> <p>12. Remove all possible contamination, cleaning the inside of the hose with compressed air, or by washing or flushing in according to the requests.</p> <p>13. Fit the plastic caps on the ends of the hose assembly.</p> |
|---|---|

Per l'angolo di orientamento dei raccordi si può fare riferimento alla figura sottostante.

For the correct fitting orientation can refer the picture below.

