

Instructions de montage



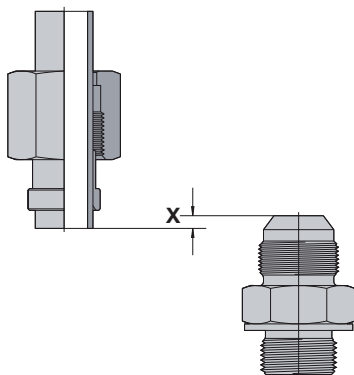
Pour un montage en toute sécurité des raccords pour tube évasé pC, nous vous recommandons l'utilisation de tubes sans soudure, recuits doux, permettant le cintrage à froid et l'évasement, selon DIN 2391, Partie 1, ou DIN 2462 Tolérance D4/T3..

■ Préparation du tube

- Vérifier qu'il n'y ait pas de rayures longitudinales sur le diamètre intérieur du tube.
- Couper le tube proprement et à angle droit à l'aide d'un outil. Penser à la longueur supplémentaire pour l'évasement.
- Ebavurer légèrement l'extrémité interne et externe du tube.
- Retirer soigneusement les copeaux sur les parties interne et externe du tube.
- Ne jamais utiliser de coupe tube !

■ Longueur d'évasement

- Chaque évasement réduit la longueur du tube, diminution relative à son épaisseur.
- Afin de couper le tube à la longueur exacte, penser à la longueur supplémentaire pour l'évasement.



Tube Diam. Ext.		X
mm	Pouce	mm
6	1/4"	2
8	5/16"	2
10	3/8"	2
12	1/2"	3
14		3,5
15		3,5
16	5/8"	3,5
18		3,5
20	3/4"	3,5
25	1"	3,5
30		4,5
32	1 1/4"	4,5
38	1 1/2"	4,5

■ Evasement

- Glisser l'écrou et la manchette sur le tube.
- Pour un fonctionnement en toute sécurité, l'évasement du tube doit être très précis. Pour cette raison et particulièrement en cas de montage en série, nous vous recommandons l'utilisation d'une machine à évaser électrohydraulique.

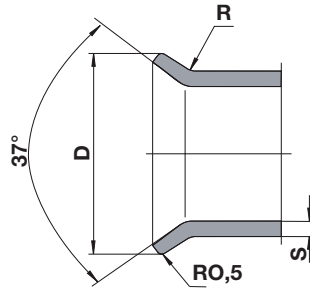
■ Etapes de l'évasement

- Régler la pression de la machine à évaser électrohydraulique selon les indications données sur la machine.
- Dans le dispositif d'évasement de la machine, placer les mors (2 pièces) correspondant au diamètre extérieur du tube.
- Glisser le tube entre les mors jusqu'à la butée, et le maintenir enfoncé.
- Démarrer le processus d'évasement.
- Le serrage du tube et l'évasement s'effectuent automatiquement
- Une fois l'opération terminée, retirer le tube avec les mors.

Instructions de montage

Pour l'évasement de tubes inox, nous vous recommandons l'utilisation de mors traités ou recouverts d'une matière dure. Une fois le tube évasé, contrôler les dimensions d'après le tableau suivant :

Tube Diam. Ext.		D	D	S	R
mm	Pouce	min	max	max	
6	1/4"	8,4	9,2	1,5	0,8
8	5/16"	10,1	10,8	1,5	0,8
10	3/8"	12	12,5	1,5	1
12	1/2"	16	16,7	2	1,5
14		18,8	19,5	2	1,5
15		19,4	20	2	1,5
16	5/8"	19,4	20	2,5	1,5
18		23,5	24	2,5	2
20	3/4"	24	24,5	2,5	2
25	1"	29,5	30,2	3	2,3
30		37,4	38	3	2,3
32	1 1/4"	37,6	38,3	3	2,3
38	1 1/2"	43,5	44,5	3	2,8

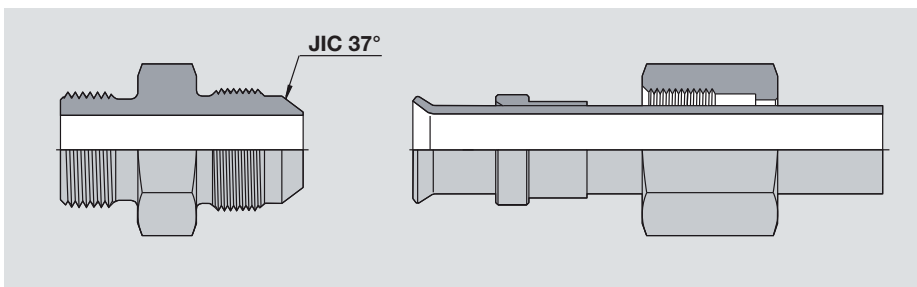


■ Attention

L'évasement doit être à angle droit, concentrique par rapport au tube et au raccord 37°. Un évasement irrégulier signifie l'utilisation d'outils défectueux ou une erreur de manipulation. Le cône intérieur du tube doit être propre. Dans le cas où la surface présente des défauts (rainures, etc...), ceux-ci doivent impérativement être lissés avec un mors à polir.

■ Montage final

- Insérer l'extrémité évasée du tube sur le cône 37° du raccord.
- Visser l'écrou manuellement, jusqu'à sentir une résistance.
- A l'aide d'une clé, visser l'écrou d'environ 1/4 à 1/2 tour jusqu'à sentir une forte résistance.



■ Important

Avec une clé, contre-serrer le corps du raccord. Après avoir deserré le raccordement, ce dernier doit pouvoir être resserré sans demander trop de force !