vendite@tecno2.it
+39 011 8224969

Macchina crimpaggio tubazioni by SpeedFlow

TECNO2 s.r.l. Strada del Cascinotto 139/43 10156 Torino Italy
Phone +39 011 8224969 Fax +39 011 0708775 Web www.tecno2.com

vendite@tecno2.it
+39 011 8224969

Identificazione componenti:

ATTENZIONE

Leggere con attenzione le istruzioni per identificare tutti I componenti

La macchina crimpatrice produce fino a 35 T di spinta. Tenere entrambe le mani Lontano dalla macchina durante l'uso.

Consulta il costruttore dei raccordi e delle tubazione per un corretto settaggio Della macchina.

Indossa sempre indumenti protettivi come occhiali protettivi e guanti.

- Posiziona la macchina su una superficie robusta e ben illuminata

- Controlla che la macchina sia calibrata accuratamente prima di iniziare a lavorare

- Posiziona il piatto di pressione (quello piatto) nella base di appoggio dentro la macchina

- Verifica che il piatto di pressione montato sull' anello di compressione sia completamente appoggiato e privo di gioco

PROCEDURA CALIBRAZIONE

- Posiziona l'anello di compressione nella macchina secondo l'ordine mostrato qui vicino.

- Posiziona la vite di regolazione crimpaggio in questo modo :
  MICROMETRICO STANDARD : 100
  MICROMETRICO "DC" : "95"
  MICROMETRICO METRICO : "0"

-Porta il tampone di spinta a contatto con l'anello di compressione e applica forza fino a che l'anello di compressione non è completamente chiuso e la linea bianca sulla vite di regolazione non è a filo con la superficie come nella foto qui vicino.

- Nel modello D101S , è presente uno switch elettrico che disattiva la potenza della pompa.

- Se la linea bianca non è visibile o la pompa non si disattiva quando l'anello di crimpaggio è completamente chiuso ripetere la procedura di calibrazione

vendite@tecno2.it
+39 011 8224969

ISTRUZIONI PER IL CRIMPAGGIO

- Posiziona il piatto di compressione sulla base della macchina e seleziona il coretto anello di crimpaggio per la combinazione tubo-raccordo che desideri crimpare.

-Lubrifica la superficie di contatto delle "dita" dell'anello di compressione con l anello conico (utilizza il lubrificante in dotazione con la macchina) la scorretta lubrificazione può danneggiare il gli anelli.

- Configura la vite di regolazione del crimpaggio sui settaggi raccomandati dal costruttore di raccordi per la combinazione tubo-raccordo che vuoi crimpare.

- Posiziona l'anello di compressione sopra l'anello di crimpaggio e allinea il raccordo nella posizione corretta.

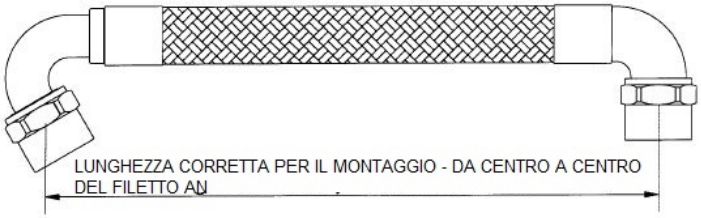
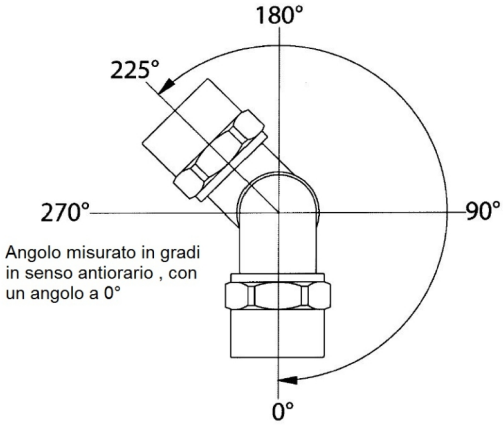
- Con delicatezza porta il tampone di spinta a contatto con l'anello di compressione fino a che il tubo e il raccordo non sono fermi in posizione. Lasciare in leggerissima pressione e riverificare l'allineamento del tubo e del raccordo.

- Continua ad applicare pressione fino a che la linea bianca sulla vite di regolazione non è allineata alla vite di calibrazione o finchè lo switch elettrico non disattiva la macchiona

- Una volta terminata la crimpatura del tubo sul raccordo misura il diametro affichè sia conforme alle specifiche richieste dal costruttore.

NOTA : Ogni anello di compressione opera in un range limitato di diametri. Non sforzare e/o usare diametri non sufficienti .

vendite@tecno2.it
+39 011 8224969

SPECIFICHE CRIMPAGGIO SPEEDFLOW				
TUBI SERIE 500				
MISURA DEL TUBO	INFORMAZIONI ANELLO CRIMPATURA		IMPOSTAZIONE MICROMETRO	MISURA FINALE TUBO CRIMPATO +0,2 -0,1
	CODICE	MISURA mm		
-6	550-506	14 mm	2,55	15,0 mm
-8	550-508	16 mm	4,60	19,0 mm
-10	550-510	22 mm	1,30	22,5 mm
-12	550-512	25 mm	3,00	26,5 mm
-16	550-516	31mm	3,80	33,5 mm

SPECIFICHE CRIMPAGGIO SPEEDFLOW				
TUBI SERIE 200				
MISURA DEL TUBO	INFORMAZIONI ANELLO CRIMPATURA		IMPOSTAZIONE MICROMETRO	MISURA FINALE TUBO CRIMPATO +0,2 -0,1
	CODICE	MISURA mm		
-2	550-502	7 mm	tba	tba
-3	550-503	8 mm	1,10	8,1mm
-4	550-504	10mm	tba	tba