

UTENSILI E COMPONENTI NECESSARI



Al fine di ottenere una perfetta giunzione tra tubo e raccordo consigliamo vivamente di seguire con attenzione le seguenti istruzioni di montaggio.



TAGLIO

Tagliare il tubo alla lunghezza desiderata utilizzando gli appositi tagliatubo APE [art. *3AP1451263]: il taglio deve essere perpendicolare all'asse del tubo.



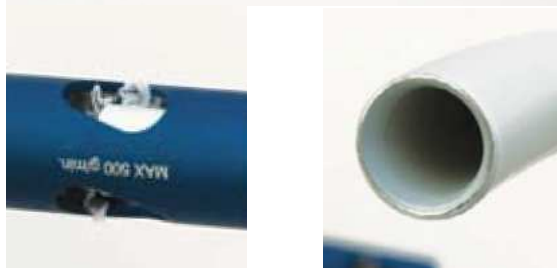
CALIBRATURA E SVASATURA

Prima dell'inserimento del portagomma nel tubo l'operazione più importante da eseguire è la calibratura e svasatura del tubo stesso.

Inserire all'interno del tubo il calibratore (art. *9100--- oppure art. *3AP150) e ruotarlo più volte fino ad ottenere una circonferenza perfettamente tonda; in questo modo, allo stesso tempo il calibratore crea uno smusso d'invito a forma tronco conica grazie alla presenza di tre frese disposte a 120° alla base del calibratore.

Una volta calibrato e svasato il tubo eliminare i trucioli che si sono formati a seguito di queste operazioni.

Prima di procedere verificare che i calibratori siano perfettamente integri.





LUBRIFICAZIONE

Prima dell'inserimento del tubo sul portagomma è strettamente necessario lubrificare il bordo interno del tubo mediante un'apposita soluzione a base siliconica (art.*3AP141).

Il lubrificante ha la doppia funzione di favorire l'inserimento del tubo e preservare gli o-ring nel tempo, evitando la formazione di tagli e/o la rimozione degli stessi che pregiudicherebbero la capacità di tenuta.



INSTALLAZIONE

Inserire il tubo sul raccordo, assicurandosi mediante la finestra di ispezione che il tubo sia stato inserito in battuta fino alla rondella in PE.

L'operazione deve essere eseguita senza il minimo sforzo: in caso contrario vi chiediamo di sfilare il tubo e riesaminare il raccordo per visionare l'integrità degli o-ring.



PRESSATURA

Una volta inserito il tubo sul raccordo si procede alla pressatura degli stringitubo utilizzando le apposite pressatrici (art.li *3AP143B, *3AP143E e *3AP149B) con opportune ganasce o inserti. Le pressatrici APE hanno un fine corsa, ovvero a fine pressatura la pressatrice si riapre: dopo l'operazione verificare sempre che l'impronta lasciata sia uniforme e che i margini della ganascia combacino.



Attenzione: Qualsiasi pressatrice in commercio può essere usata purché sia corredata di ganasce che rispettino il profilo della serie AP

(profilo TH: Ø16, Ø18, Ø20, Ø26, Ø32;
profilo H e B: Ø16, Ø20, Ø26, Ø32;
profilo U: Ø16, Ø20, Ø40, Ø50, Ø63.).

Il tubo collegato al raccordo non deve essere piegato.