

Instrucciones de montaje



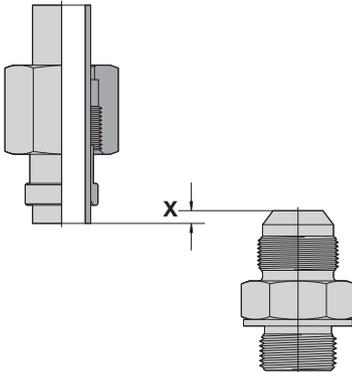
Para un montaje seguro de racores para tubo abocardado-pC recomendamos tubo de acero inoxidable sin soldadura, recocido blando, que se pueda doblar en frío y abocardar conforme a DIN 2391, parte 1, ó DIN 2462, clase de tolerancia D4/T3

■ Preparación del tubo

- Verificar que el tubo carece de rayas longitudinales interiores
- Cortar el tubo a medida con un dispositivo exactamente y a escuadra, asimismo tener en cuenta el añadido para recubrimiento
- Desbarbar ligeramente los extremos del tubo interna y externamente
- Limpiar el tubo cuidadosamente de virutas interna y externamente
- ¡No utilizar cortatubos!

■ Añadido para recubrimiento

- Cada proceso de abocardado acorta la longitud de un tubo en dependencia de su espesor.
- Para poder cortar el tubo exactamente, debe tenerse en cuenta el añadido para recubrimiento x.



Ø ext. tubo	Ø ext. tubo	X
mm	Pulg.	mm
6	1/4"	2,0
8	5/16"	2,0
10	3/8"	2,0
12	1/2"	3,0
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

■ Abocardado

- Deslizar tuerca de apriete y férula sobre el tubo.
- Un racor seguro funcionalmente precisa tubos exactamente abocardados. Por este motivo recomendamos, ante todo para montajes en serie, la utilización de máquinas de abocardado electro-hidráulicas.

■ Procedimiento de abocardado

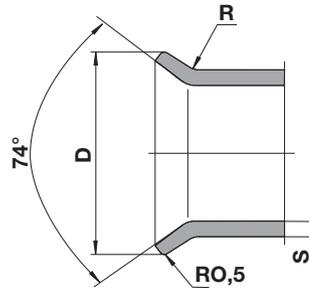
- Ajustar la presión de la máquina de abocardado electro-hidráulica conforme a las indicaciones del fabricante correspondiente de la máquina.
- Encajar en el dispositivo de abocardado las mordazas de sujeción (2 piezas) correspondientes a los respectivos diámetros exteriores de los tubos.
- Deslizar el tubo a través de las mordazas de sujeción (2 piezas) hasta que haga tope y sostenerlo presionado.
- Comenzar el proceso de abocardado.
- La sujeción y el abocardado del tubo se efectúan automáticamente.
- Sacar el tubo abocardado junto con las mordazas de sujeción.

Instrucciones de montaje



Para realizar el abocardado de tubos de acero inoxidable recomendamos la utilización de mandriles para abocardar templados o recubiertos con materiales extraduros. Controlar que el cuello abocardado del tubo mantiene las medidas conforme a la siguiente tabla:

Ø ext. tubo	Ø ext. tubo D	D	S	R	
mm	Pulg.	Mín.	Máx.	Máx.	
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

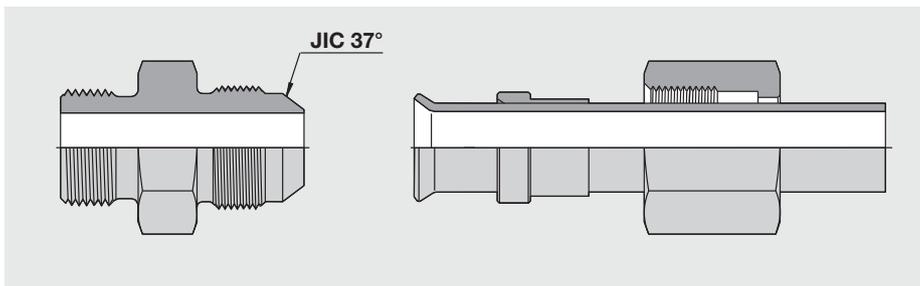


■ Atención

El cuello abocardado debe mantener el ángulo uniformemente y ser concéntrico al tubo así como al cuerpo del racor a 37°. Procesos de abocardado desiguales se deben a herramientas defectuosas o al manejo incorrecto de ellas. El cono interior del tubo debe estar limpio, en caso de fallos superficiales (estrías longitudinales) se deberá pulir el tubo con un mandril de pulir.

■ Montaje final

- Presionar el extremo del tubo abocardado contra el cono a 37° del cuerpo del racor.
- Enroscar la tuerca de apriete manualmente hasta percibir el tope.
- Apretar la tuerca de apriete con llave aprox. de ¼ a ½ vuelta hasta percibir un incremento notable de la fuerza necesaria.



■ Importante

El cuerpo del racor debe sujetarse con llave. ¡Tras desmontar una unión, deberá realizarse un nuevo apriete sin necesidad de aumentar la fuerza aplicada!