

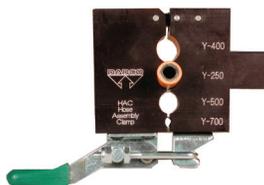
Montagem de um Conjunto de Mangueira com Terminais de Mangueira Cravados

Ferramentas de Montagem de Conjuntos de Mangueira

Cortador de Mangueira e Braçadeiras



90.320.7
Cortador de Mangueira



90.320.6
Braçadeira para Montagem de Mangueira



90.320.9
Braçadeira para Montagem de Mangueira

Montagem do Conjunto de Mangueira

Preparação da Mangueira

1. Meça a mangueira.
2. Corte a mangueira no comprimento adequado usando o cortador de mangueira 90.320.7 (uma faca afiada também pode ser usada). É importante usar uma lâmina afiada, pois um corte limpo é necessário para a vedação adequada.
3. Não deve haver rebarbas se o corte foi feito de forma limpa. Entretanto, se houver rebarbas, remova-as com uma faca afiada.

Preparação do Terminal da Mangueira

1. Inspeção o terminal da mangueira para garantir que não tenha ocorrido nenhum dano durante o transporte.
2. Certifique-se de que a porca giratória esteja devidamente cravada e gire livremente.

Conjunto do Terminal de Mangueira Cravado

1. Prensione a braçadeira de montagem da mangueira 90.320.6/9 em uma morsa de bancada.
2. Insira a mangueira através da braçadeira 90.320.6/9 90.320.6/9, deixando comprimento suficiente saindo da braçadeira para instalar o terminal de mangueira apropriado (F.1).
3. Puxe a alavanca para fechar a braçadeira 90.320.6/9 (F.2).

Somente DADCOFLEX® 90.400 (Y-400) e 90.500 (Y-500);

1. Bata levemente o adaptador da mangueira na mangueira com um martelo de borracha. Certifique-se de que o terminal da mangueira fique bem encaixado. O indicador na parte externa do soquete indica o tamanho (F.3).
2. Abra a braçadeira 90.320.6/9 e remova o conjunto de mangueira (mangueira e terminal de mangueira).
3. O conjunto de mangueira agora está pronto para ser cravado. Consulte a tabela de mangueiras abaixo para determinar a castanha e o anel de crimpagem adequados.

Somente MINIFLEX® 90.700 (Y-700) / 90.705 (Y-705);

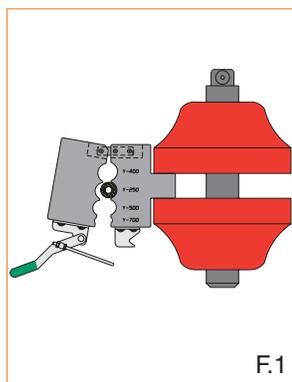
Para uso com os terminais de mangueira 90.504.943, 90.504.954 e 90.504.959. Para os sistemas MINILink®, consulte o boletim B11110B.

1. Rosqueie o terminal na mangueira. Certifique-se de que a mangueira fique bem ajustada contra o ressalto.
2. Bata no terminal com um martelo de borracha até que a extremidade da mangueira se encaixe no terminal (F.4).
3. Abra a braçadeira 90.320.6/9 e remova o conjunto de mangueira.
4. O conjunto de mangueira agora está pronto para ser cravado. Consulte as informações sobre a mangueira abaixo para determinar a castanha e o anel de crimpagem adequados.

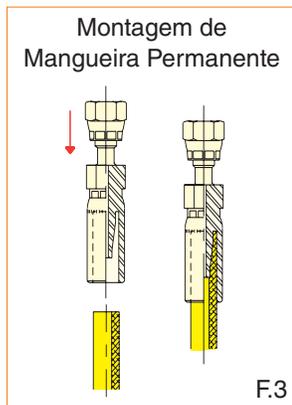
OBSERVAÇÃO: Os conjuntos de mangueiras 90.700 (Y-700) com adaptadores de mangueira de 90° em cada extremidade devem ser cravados na fábrica.

Mangueira	Castanha	Anel	Diâmetro do Cravado
90.400 (Y-400)	80C-P04 Castanha Vermelha	Anel 82C-R01	14.22 - 14.73 .560 - .580
90.500 (Y-500)	80C-P03 Castanha Cinza	Anel 82C-R01	12.19 - 12.70 .480 - .500
90.700 (Y-700)	MINI-CRIMP - 90.710.8	Anel Desnecessário	7.00 - 7.25 .276 - .285
90.705 (Y-705)	MINI-CRIMP - 90.710.8	Anel Desnecessário	7.00 - 7.25 .276 - .285

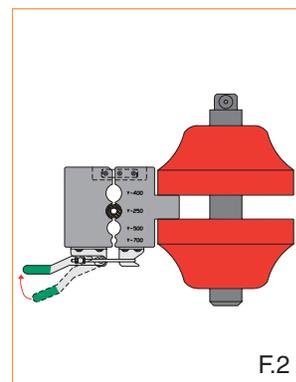
Consulte a próxima página para obter instruções sobre cravando e calibrador de crimpagem



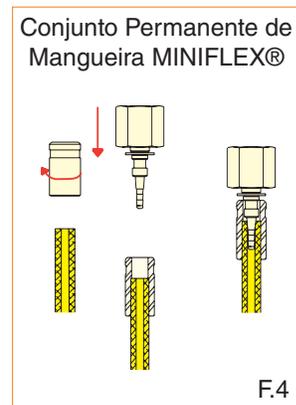
F.1



F.3



F.2



F.4

Montagem de um Conjunto de Mangueira com Terminais de Mangueira Cravados

Prensa e Castanhas



90.710.8
Mini-Crimp



80C-P03
Castanha Cinza



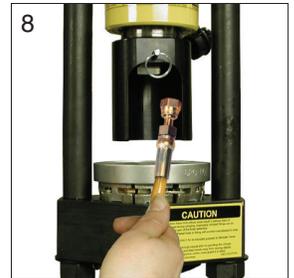
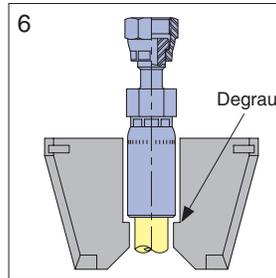
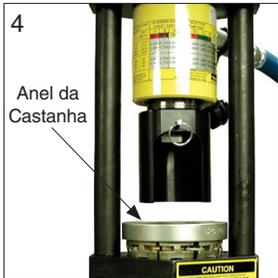
80C-P04
Castanha Vermelha



90.720
Unidade de Prensa Portátil

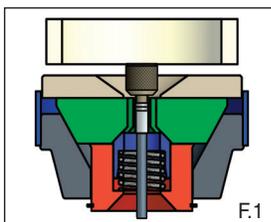
Cravando

1. Antes de cravar, consulte as informações sobre a mangueira na página anterior para determinar a castanha e o anel de crimpagem adequados. (Para cravar com o 90.710.8 da DADCO, consulte as instruções abaixo).
2. Remova o pino do tubo da Prensa Karrykrimp e mova o tubo para trás.
3. Coloque a castanha de cravar na cavidade da base da prensa.
4. Coloque o anel da castanha na parte superior da castanha.
5. Posicione a mangueira e o adaptador da mangueira na castanha por baixo.
6. Apoie a parte inferior do terminal de mangueira no degrau da castanha de crimpagem.
7. Acione a prensa até que o anel da castanha entre em contato com a placa de base da prensa.
8. Libere a pressão e remova o terminal de mangueira completamente.
9. Verifique se o diâmetro da seção cravada está correto usando paquímetros e a tabela da página um ou o 90.320.CG da DADCO.

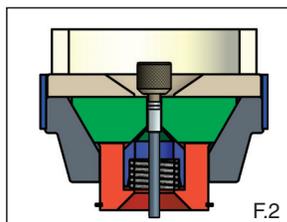


Cravando com o Mini-Crimp 90.710.8

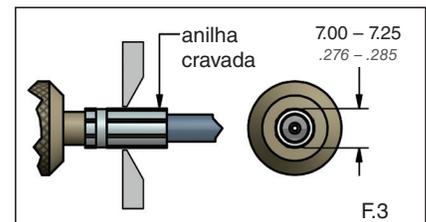
1. Coloque o Mini-Crimp 90.710.8 na prensa. Não é necessário um anel de castanha.
2. Insira o conjunto de mangueira por baixo através do centro do Mini-Crimp (F.1). Para obter instruções sobre a montagem de um conjunto de mangueira MINILink®, solicite o Boletim nº B11110B.
3. Acione a prensa de crimpagem hidráulica ou pneumática para cravar permanentemente o terminal de mangueira à mangueira.
4. Quando o Mini-Crimp começar a se fechar, posicione o terminal da mangueira para garantir que todo o comprimento da anilha seja cravado (F.2).
5. Remova o conjunto de mangueira cravado do Mini-Crimp 90.710.8.
6. Usando um paquímetro, meça o diâmetro da anilha cravada nas partes planas para verificar se está dentro da faixa de dimensão de crimpagem (F.3) ou verifique o diâmetro de crimpagem usando o 90.320.CG da DADCO.



Mini-Crimp antes de ativar a prensa hidráulica ou pneumática.



O Mini-Crimp "chega ao fundo" quando a prensa fixa permanentemente o terminal de mangueira à mangueira.



Diâmetro da anilha cravada = Consulte a página um

Montagem de um Conjunto de Mangueira com Terminais de Mangueira Cravados

Medidor de Crimpagem da Mangueira

NOVO!

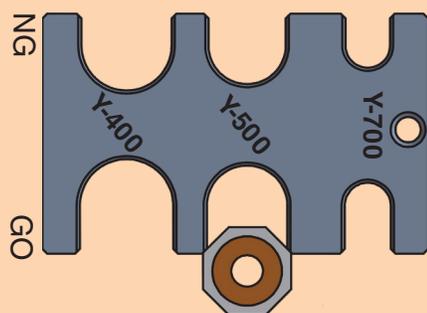
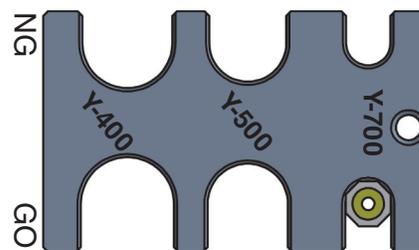
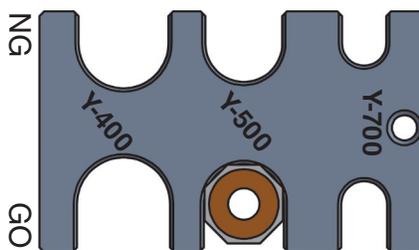
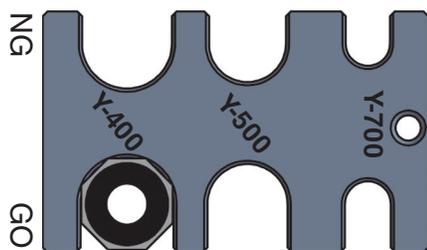


90.320.CG
Medidor de Crimpagem da Mangueira

Verificação da Crimpagem da Mangueira com o DADCO 90.320.CG:

1. Posicione as partes planas do terminal cravado no 90.320.CG Medidor de Crimpagem da Mangueira.
2. Verifique a conformidade de dois a três pontos planos.
3. Coloque o terminal no entalhe "GO" do medidor. Se o terminal da mangueira se encaixar no encaixe apropriado do entalhe "GO": **os terminais estão dentro da especificação.**
4. Coloque o terminal no entalhe "NG" do medidor. Se o adaptador da mangueira NÃO se encaixar no encaixe apropriado do entalhe "NG": **os terminais estão dentro da especificação.**
5. Se o terminal de mangueira se encaixar facilmente no entalhe "NG", o terminal de mangueira está com crimpagem excessiva. **Veja as causas principais abaixo.**
6. Se o terminal de mangueira NÃO se encaixar no entalhe "GO", o terminal da mangueira está com a pressão reduzida. Veja as causas principais abaixo.

Cravando Dentro da Especificação:

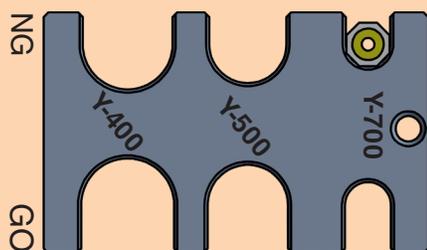


Indicações de Falha:

- O terminal de mangueira não se encaixa no entalhe "GO".
- O terminal cravado é muito grande - crimpagem insuficiente.
- Problema mais comum e que causa vazamentos.

Causas Principais:

- A castanha está desgastada
- Anel de prensagem incorreta.
- Castanha/Prensa de cravar incorreta.
- A prensa de cravar não foi avançada o suficiente - ou parou antes de ser concluída.



Indicações de Excesso de Crimpagem:

- O terminal de mangueira se encaixa na fenda "NG".
- A crimpagem é muito pequena - crimpagem excessiva.
- É possível em um conjunto de parte plana, mas é importante fazer uma amostragem de vários conjuntos de terminais.

Causas Principais:

- O medidor está danificado ou irregular.
- Peça subdimensionada.
- Castanha de crimpagem e/ou ferramentas incorretas.