

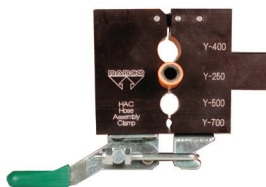
## Montagem de um Conjunto de Mangueira com Terminais de Mangueira Cravados

### Ferramentas de Montagem de Conjuntos de Mangueira

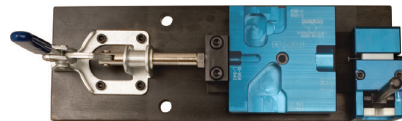
#### Cortador de Mangueira e Braçadeiras



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. Penda 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);**

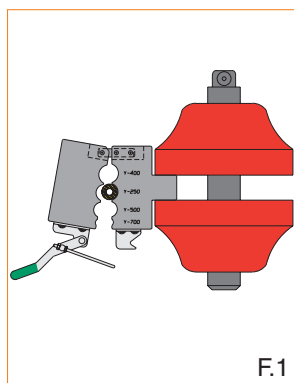
Para uso com os terminais de mangueira 90.504.943, 90.504.954 e 90.504.959. Para os sistemas MINILink®, consulte o boletim B11110B.

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.

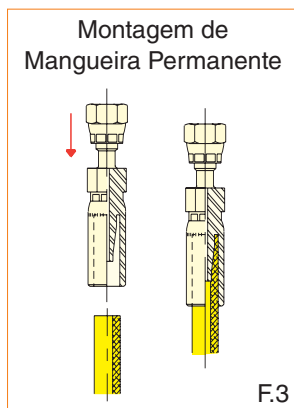
**OBSERVAÇÃO:** Os conjuntos de mangueiras 90.700 (Y-700) com adaptadores de mangueira de 90° em cada extremidade devem ser cravados na fábrica.

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

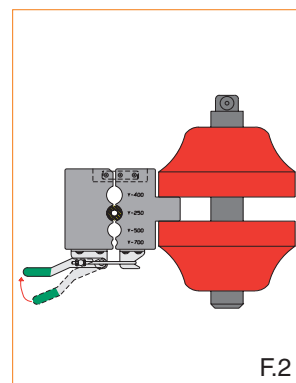
Consulte a próxima página para obter instruções sobre cravando e calibrador de crimpagem



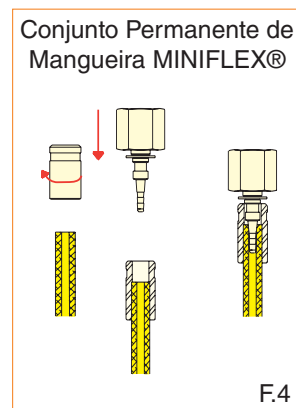
F.1



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



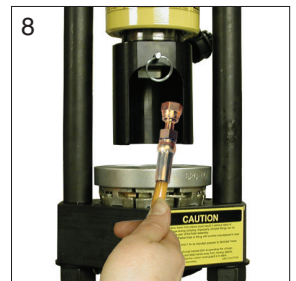
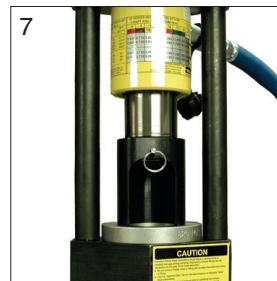
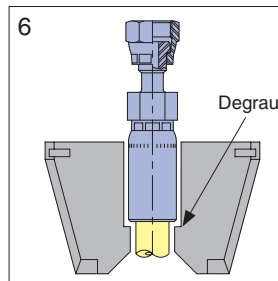
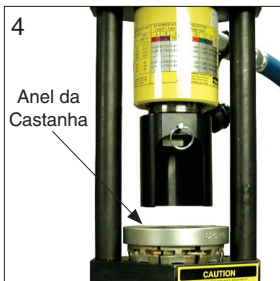
80C-P04  
Castanha Vermelha



90.720  
Unidade de Prensa Portátil

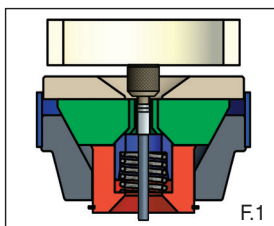
### Cravando

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.

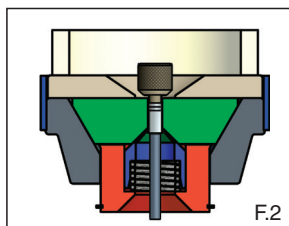


### Cravando com o Mini-Crimp 90.710.8

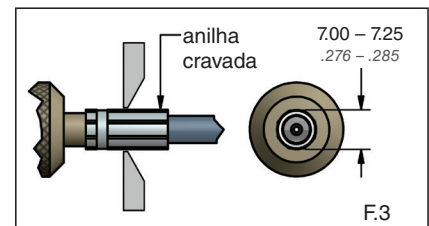
1. Coloque o Mini-Crimp 90.710.8 na prensa. Não é necessário um anel de castanha.
2. Insira o conjunto de mangueira por baixo através do centro do Mini-Crimp (F.1). Para obter instruções sobre a montagem de um conjunto de mangueira MINILink®, solicite o Boletim nº B11110B.
3. Acione a prensa de crimpagem 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!**

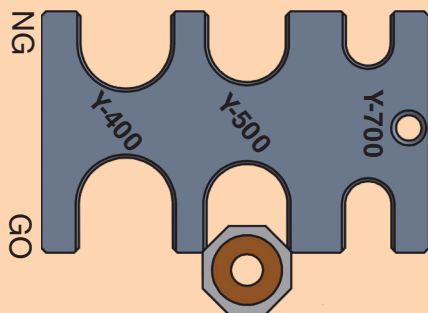
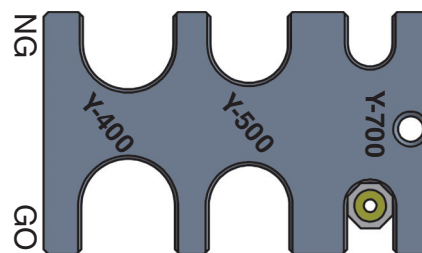
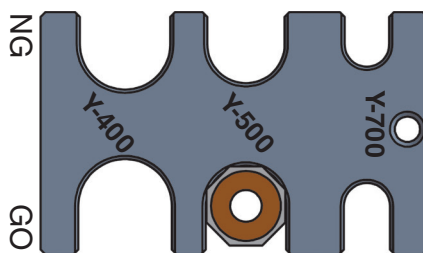
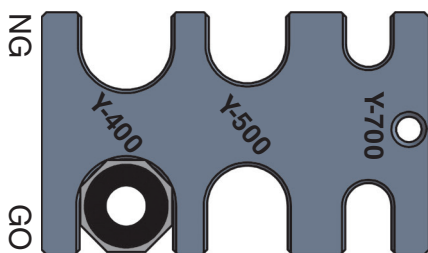


**90.320.CG**  
Medidor de Crimpagem da Mangueira

#### 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:

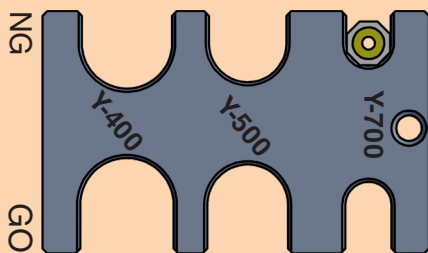


#### Indicações de Falha:

- 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.