



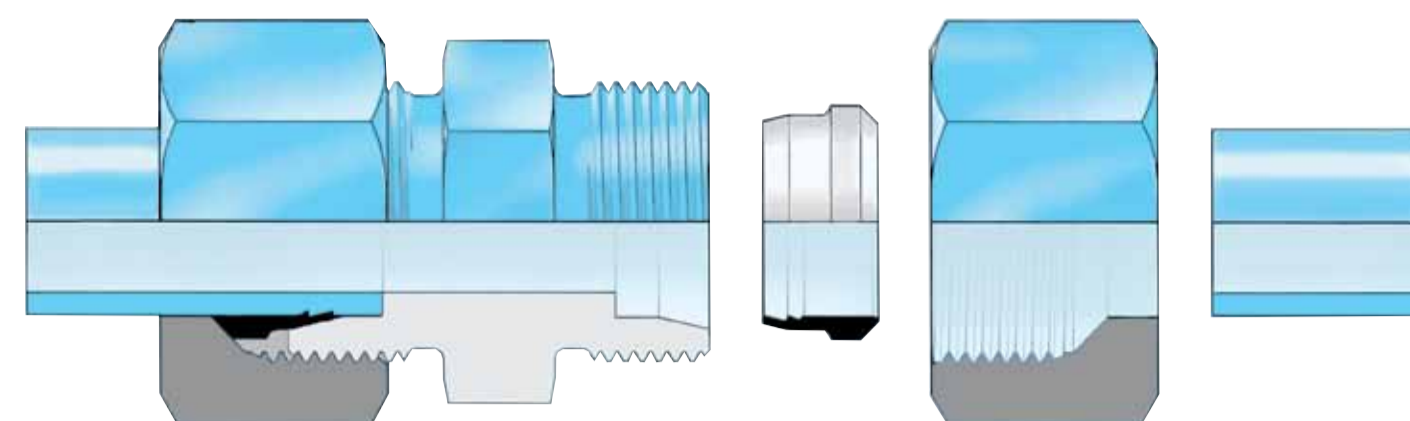
Ermeto Original

Raccords à bague progressive

Instructions de montage



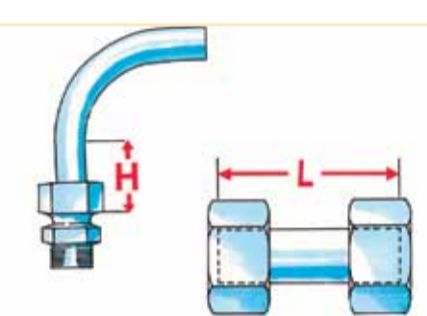
Le raccord à bague progressive EO



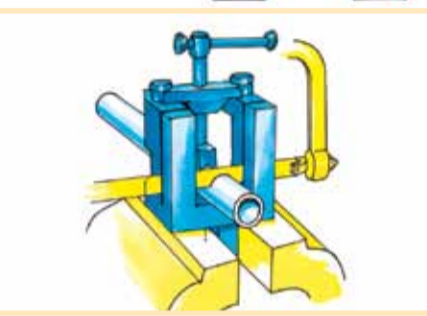
Préparation de montage



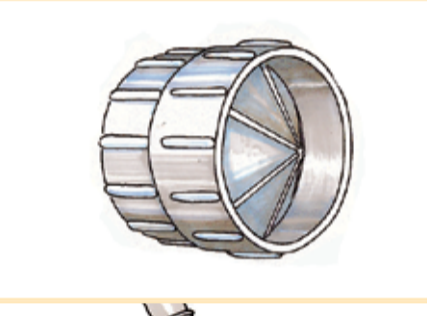
• Les raccords doivent être sélectionnés, en fonction des tubes et de leurs applications



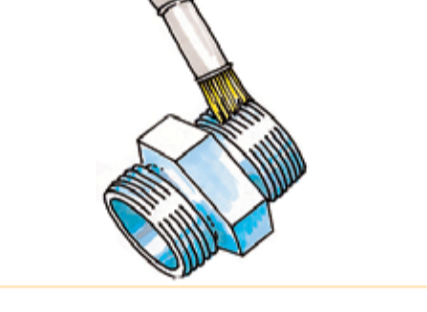
• Respecter la hauteur des écrous H = 2x largeur de l'écrou
• Utiliser les raccords droits intermédiaires «G2» en lieu et place des tubes



• Couper le tube d'équerre
• Maximum de déviation + ou -1°
• Ne pas utiliser de coupe tube
• Appareil de coupe EO (AV)



• Ebavurer l'intérieur et l'extérieur du tube
• Chanfrein max. 0,3 mm x 45°
• Conseil :
Outil à ebavurer modèle 226



• Les filets des raccords en inox doivent être lubrifiés
• EO-NIROMONT est un lubrifiant à haute performance

Montage avec EOMAT / EO-Karrymat



Prémontage avec EOMAT / EO-KARRYMAT
• Méthode privilégiée
• et économique

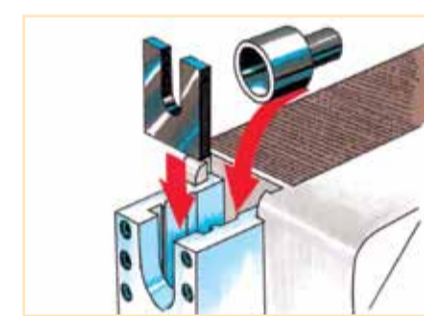
Automatik

12-L PSR/DPR
Compteur MOK en fin de vie 123456

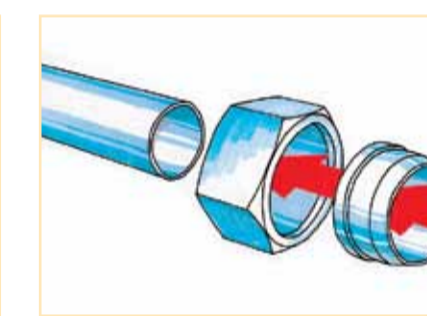
• EOMAT PRO : Reconnaissance automatique de l'outil
• Contrôle (voir instructions)
• Nettoyer et lubrifier régulièrement le cône et le filetage
• Pour EOMAT PRO utiliser cône de montage «MOK...PRO» avec la puce électronique



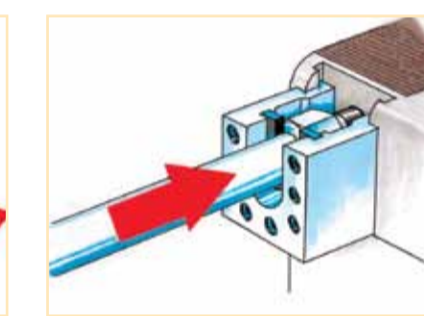
• Utilisez le cône de montage MOK d'origine Parker
• Contrôle (voir instructions)
• Nettoyer et lubrifier régulièrement le cône et le filetage



• Mettre en place l'outillage correspondant
• Ils doivent être nettoyés et lubrifiés régulièrement
• EO-KARRYMAT : fermer la vanne de la pompe à main
• Plaques d'appui pour 35-L et 42-L en 2 parties



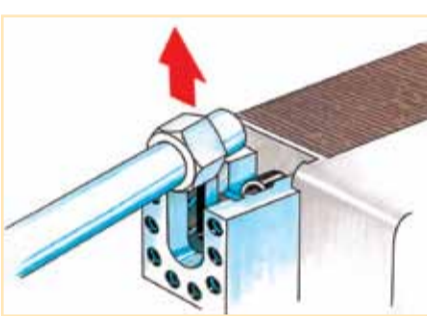
• Glisser l'écrou de raccord et la bague taillante PSR sur l'extrémité du tube comme illustré ci-dessus



• Introduire le tube avec l'écrou et la bague taillante PSR
• Pousser le tube jusqu'à venir en butée sur le cône de montage

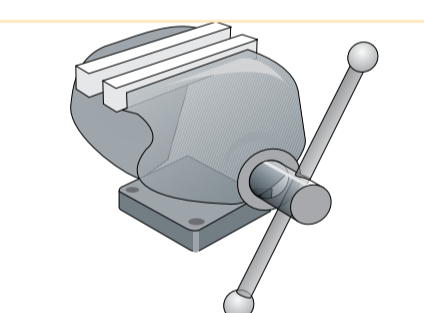


• Maintenir le tube dans cette position
• EOMAT : maintenir la touche appuyée jusqu'à la fin du montage
• Utiliser un support et une commande à pied pour tubes longs
• EO-KARRYMAT : actionner la pompe à main jusqu'à la pression désirée

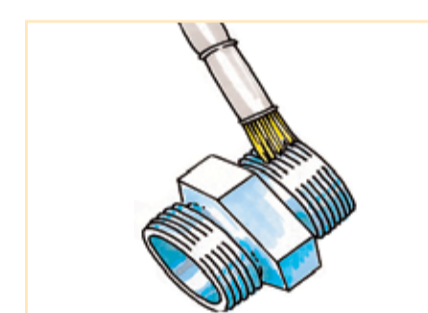


• Après le pré-serrissage retirer le tube pour contrôle
• EO-KARRYMAT : ouvrir la vanne de la pompe à main

Montage à l'étau



• Méthode fiable pour réparations
• Economique pour petites quantités
• Pour des diamètres ext. de tube supérieurs à 25 mm, utiliser EO-KARRYMAT / EOMAT



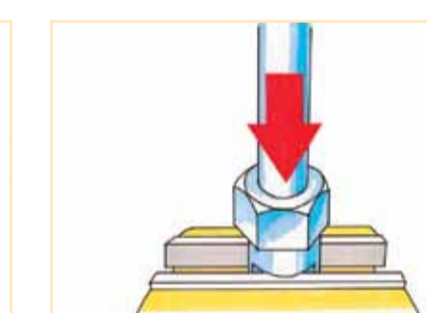
• Les filets des raccords en inox doivent être lubrifiés
• EO-NIROMONT est un lubrifiant à haute performance



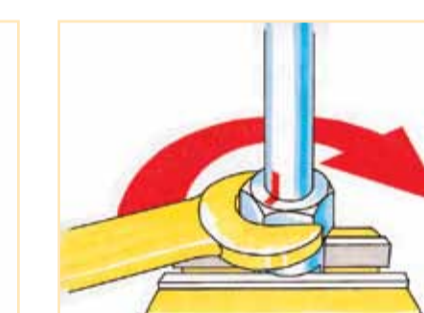
• Contrôlez (voir les instructions de contrôle)
• Le cône des outils de pré-assemblage doit être vérifié régulièrement (tout les 50 pré-assemblages) avec le calibre KONU
• Nettoyer et lubrifier régulièrement le cône et le filetage



• Utilisez les blocs de pré-montage VOMO
• Un corps de raccords ne peut être utilisé que pour un seul prémontage
• Visser l'écrou avec la bague taillante à la main sur le raccord

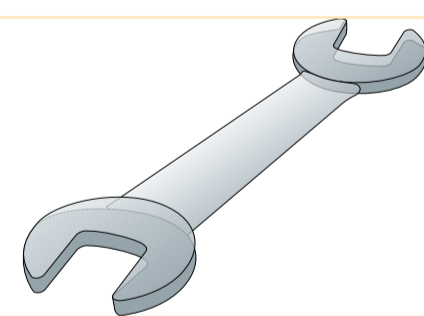


• Pousser le tube en butée dans le cône de serrissage

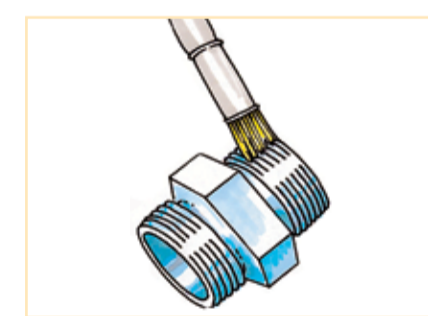


• Repérer la position de l'écrou
• Serrer l'écrou d'environ 1 1/2 tours.
• Il est recommandé d'utiliser des clés avec rallonge pour les diamètres de tube au-dessus de 20 mm (tableau)

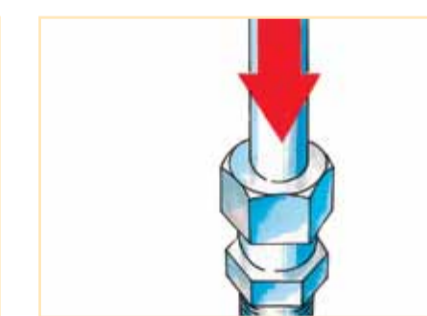
Montage direct



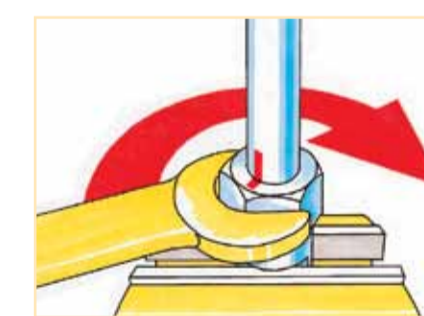
• Procédure simple pour petites dimensions
• Pas économique pour les assemblages en série
• Les tubes de diamètre 30, 35, 38 et 42 mm doivent être pré-assemblés en utilisant un étau
• Les raccords à bague progressive EO en acier inoxydable doivent être pré-serrés avec des outils traités (VOMO)



• Les filets des raccords en inox doivent être lubrifiés
• EO-NIROMONT est un lubrifiant haute performance pour raccords en inox

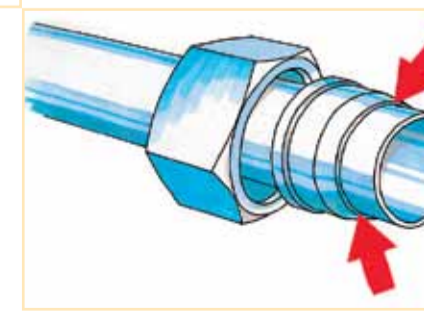


• Visser l'écrou à la main sur le raccord jusqu'à blocage
• Presser fermement l'extrémité du tube en butée dans le raccord

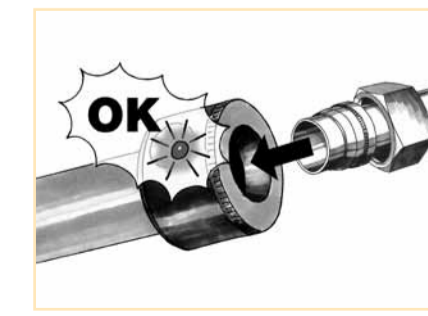


• Repérer la position de l'écrou
• Serrer l'écrou d'1 1/2 tours
• Il est recommandé d'utiliser des clés avec rallonge pour les diamètres de tube au-dessus de 20 mm (tableau)
• N'utiliser qu'une seule fois les corps de raccord

Contrôle

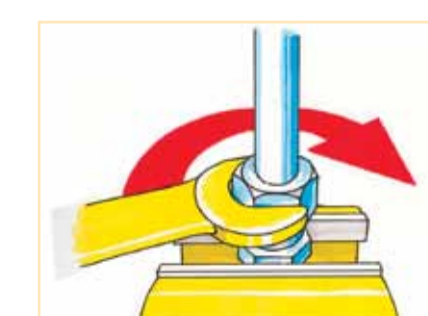


• Glisser l'écrou
• La bague progressive a pénétré le tube en formant une collerette visible (contrôle visuel)
• Il est sans importance que la bague tourne sur le tube

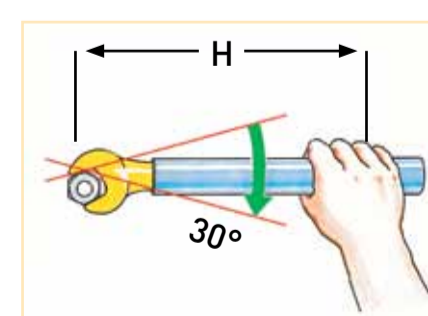


• Utiliser le calibre AKL pour le contrôle des grandes séries

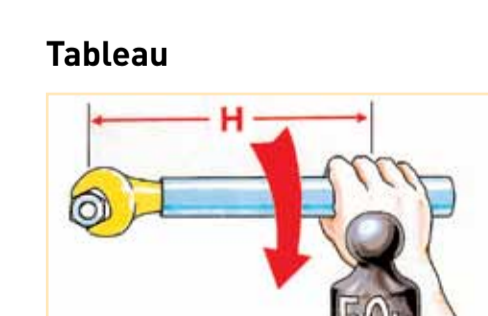
Assemblage final



• Serrer à la clé jusqu'au point de résistance (sans clé rallongée)
• Repérer la position de l'écrou



• Ensuite serrer selon angle de 30° (1/12 tour)
• Il est recommandé d'utiliser des clés avec rallonge pour les diamètres de tube au-dessus de 20 mm (tableau)
• Couples de serrage sur demande



| Taille | Longueur de clé H (mm) |
|-----------|------------------------|
| 22-L | 400 |
| 28-L 20-S | 500 |
| 35-L 25-S | 800 |
| 42-L 30-S | 1000 |
| 38-S | 1200 |

Pour votre sécurité

Les raccords peuvent être, dans certaines circonstances, soumis à des contraintes parfois très élevées telles que vibrations et pointes de pression incontrôlées. Le respect des instructions de montage et de service des composants Parker, peuvent seuls garantir la sécurité, la fiabilité des produits et la conformité aux normes. Le non respect de ces règles aurait pour conséquence la perte de vos droits. De plus il peut compromettre la sécurité et la fiabilité des produits, causer des dégâts matériels et parfois des accidents corporels. En tout état de cause, la garantie ne s'applique qu'aux produits Parker.



www.parker.com
Ermeto@parker.com

ENGINEERING YOUR SUCCESS.