

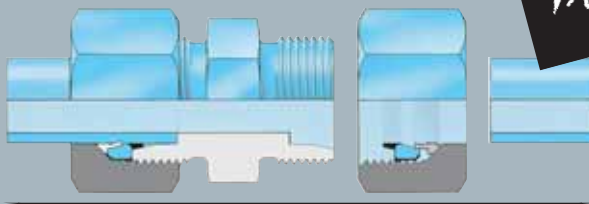
EO[®] Ermeto Originale

EO2-Plus

Istruzioni di Assemblaggio



Il Sistema di Raccordi EO2-Plus



Combinazioni Materiali

- Selezionare i tipi FM adatti



	Tubo in acciaio	Tubo in acciaio inossidabile	Tubo in plastica es. Poliammide
Raccordo in acciaio	FM...CF	FM...SSA	FM...CF+E
Raccordo in acciaio inossidabile	-	FM...71	FM...71+E

Preparazione Tubo



- Tagliare e sbavare accuratamente
- Non assemblare sotto tensione
- Fissare su componenti rigidi



- Tagliare il tubo a squadra
- Deviazione max. ± 1°
- △ Non utilizzare tagliatubi
- Utilizzare utensile tagliatubi EO (AV)



- Rimuovere bave interne ed esterne
- Smusso max. consentito 0.3mm x 45°
- Sbavature troppo larghe possono danneggiare le guarnizioni

Ghiere di Supporto VH/E



- Ghiera di supporto VH per tubi dalle pareti sottili o in metallo dolce



- Inserire VH nell'estremità del tubo



- Ghiera di supporto E per tubi in plastica

Assemblaggio con EOMAT / EO-KARRYMAT



- Metodo consigliato
- Metodo più efficace



- EOMAT II: Regolare in accordo alla Tabella A sulla macchina
- EOMAT III/A: Selezionare Menu
- EO-KARRYMAT: Fare riferimento alla tabella sulla macchina
- Macchine non EOMAT: Controllare l'adeguatezza



- Controllare la profondità di inserimento (Tabella B, vedere le istruzioni allegate alla scatola del prodotto)



- Inserire gli utensili adeguati
- Piastre di appoggio in 2 pezzi per 35-L e 42-L
- EO-KARRYMAT: Chiudere la valvola sulla pompa manuale



- Posizionare il tubo con il dado a duplice funzione dentro la matrice
- Spingere con forza l'estremità del tubo dentro il cono di assemblaggio



- Stringere il tubo con forza
- EOMAT: Premere e trattenere il tasto di avvio
- Utilizzare il supporto e l'interruttore a pedale per tubi lunghi
- EO-KARRYMAT: Azionare la pompa manuale fino al raggiungimento della pressione di assemblaggio. Poi aprire la valvola sulla pompa manuale

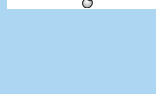


- Stringere il tubo con forza
- EOMAT: Premere e trattenere il tasto di avvio
- Utilizzare il supporto e l'interruttore a pedale per tubi lunghi
- EO-KARRYMAT: Azionare la pompa manuale fino al raggiungimento della pressione di assemblaggio. Poi aprire la valvola sulla pompa manuale

Assemblaggio nella Morsa



- Metodo affidabile
- Economico solo per l'assemblaggio di piccole quantità



- △ Le filettature dei raccordi in acciaio inossidabile devono essere lubrificate
- △ EO-NIROMONT è uno speciale lubrificante ad alte prestazioni per raccordi in acciaio inossidabile



- Controllare la profondità di inserimento (Tabella B, vedere le istruzioni allegate alla scatola del prodotto)



- Utilizzare l'utensile di pre-assemblaggio VOIMCO
- Il corpo del raccordo può essere utilizzato una sola volta
- Avvitare manualmente il dado fino a quando è possibile



- △ Spingere con forza l'estremità del tubo dentro il cono di assemblaggio



- Serrare fino a un forte aumento della resistenza (da 1 giro a 1 e 1/2)
- △ Si consiglia l'uso della chiave prolunga per dimensioni con diam.est. superiore a 20mm (Tabella C)



- Serrare fino a un forte aumento della resistenza (da 1 giro a 1 e 1/2)
- △ Si consiglia l'uso della chiave prolunga per dimensioni con diam.est. superiore a 20mm (Tabella C)

Assemblaggio Diretto



- Procedura semplice per assemblaggi singoli di piccole dimensioni
- Non economico per assemblaggi in serie
- △ Tubi con diametro di 30, 35, 38 e 42mm devono essere pre-assemblati nella morsa



- △ Le filettature dei raccordi in acciaio inossidabile devono essere lubrificate
- △ EO-NIROMONT è uno speciale lubrificante ad alte prestazioni per raccordi in acciaio inossidabile



- △ Spingere con forza l'estremità del tubo dentro il cono di assemblaggio



- Serrare fino a un forte aumento della resistenza (da 1 giro a 1 e 1/2)
- △ Si consiglia l'uso della chiave prolunga per dimensioni con diam.est. superiore a 20mm (Tabella C)



- Serrare fino a un forte aumento della resistenza (da 1 giro a 1 e 1/2)
- △ Si consiglia l'uso della chiave prolunga per dimensioni con diam.est. superiore a 20mm (Tabella C)

Sostituzione Anello di Tenuta



- L'anello di tenuta DOZ può essere cambiato separatamente



- Dopo lo smontaggio è possibile sigillare l'anello di tenuta dall'estremità del tubo
- Verificare se danneggiato e sostituire se necessario
- L'abrasione delle parti esterne in gomma non influisce sulle prestazioni

Verifica Assemblaggio



- Controllare se c'è spazio tra l'anello di tenuta e l'anello di ritenzione



- Verifica assemblaggio: lo spazio tra l'anello di tenuta e l'anello di ritenzione deve essere chiuso
- E' consentito un lieve allentamento (max. 0,2 mm)



- △ Lo spazio non è chiuso: controllare tutti i componenti, il tubo, la macchina, gli utensili e l'impostazione della pressione. Se necessario, ripetere l'assemblaggio con la pressione aumentata

Assemblaggio Finale



- Installazione del sistema di tubi



- △ Le filettature dei raccordi in acciaio inossidabile devono essere lubrificate
- △ EO-NIROMONT è uno speciale lubrificante ad alte prestazioni per raccordi in acciaio inossidabile



- Assemblare il raccordo fino al serraggio consentito dalla chiave (senza prolunga)



- △ Quindi serrare con forza il raccordo con min. 1/6 di giro (max. 1/4) (da 1 a 1 e 1/2 facce)
- △ Si consiglia l'uso della chiave prolunga per dimensioni con diam.est. superiore a 20mm (Tabella C)

Tabella C

Dimensione	Lunghezza chiave H [mm]
22-L	400
28-L 20-S	500
35-L 25-S	800
42-L 30-S	1000
38-S	1200

Per la Vostra Sicurezza
I raccordi per tubo possono essere sottoposti, in alcune circostanze, a sollecitazioni elevate, come vibrazioni e picchi di pressione incontrollati. Solo l'utilizzo di componenti originali Parker-Ermeto e il rispetto delle istruzioni di assemblaggio possono garantire l'affidabilità di questi prodotti e la loro conformità alle norme applicabili. Il mancato rispetto di queste regole può compromettere la sicurezza di funzionamento e l'affidabilità e determinerebbe di conseguenza la perdita dei diritti di garanzia.