



I vantaggi di Triple-Lok® Plus

- Aumento della gamma delle pressioni fino a PN 500 bar
- Migliorata la resistenza alla corrosione da ruggine bianca
- Confezionato individualmente per evitare contaminazioni e danni
- Incrementata la gamma di prodotti standard
- Preparazione tubo Parflange®

Selezione tubo
● Selezionare il materiale adatto per il tubo

Preparazione tubo
● Tagliare e sbavare accuratamente

Tubo in acciaio

trafilato a freddo senza saldatura	saldato & ri-trafilato	Tubo in acciaio inossidabile
NF A 49330 ISO 3304 R DIN 2391C pt 1 BS 3602 pt1 SAE J524	NF A 49341 DIN 2393 BS 3602/2 SAE J525	NF A 49341 DIN 17458 DA/T3 ASTM A 269 1.4571

Tabella preparazione tubo

Tubo metrico [mm]	Tubo in pollici [pollici]	Lunghezza extra ~ L [mm]	Lunghezza minima diritta per iniziare la curvatura L1 [mm]		
Tubo Ø	Spessore parete	Tubo Ø	Spessore parete		
6	1,0 - 1,5	1/4"	0,020 - 0,065	2,0	40
8	1,0 - 1,5	5/16"	0,020 - 0,065	2,0	40
10	1,0 - 1,5	3/8"	0,020 - 0,065	2,0	42
12	1,0 - 2,5	1/2"	0,028 - 0,083	2,5	43
14	1,5 - 2,0			2,5	52
15	1,0 - 2,5			2,5	52
16	1,5 - 2,5	5/8"	0,035 - 0,095	2,5	52
18	1,5 - 3,0			3,0	56
20	2,0 - 3,0	3/4"	0,035 - 0,109	3,0	57
22	1,5 - 3,0			3,0	58
25	2,0 - 3,0	1"	0,035 - 0,120	3,0	58
28	1,5 - 3,0			4,0	65
30	2,0 - 3,0			4,0	65
32	2,0 - 3,0	1.1/4"	0,049 - 0,120	4,0	65
35	2,0 - 3,0			4,0	70
38	2,0 - 4,0	1.1/2"	0,049 - 0,120	4,0	70
42*	2,0 - 3,0			5,0	80

*Tubo O.D. 42 mm:
- 1015: non adatta
- KarryFlare: è necessario lo speciale punzone di svasatura KARRYFLARE/FPIN42

● Calcolare la lunghezza del tubo prima del taglio
● Aggiungere una lunghezza extra "L"

● Lunghezza minima dalle estremità di tubo dritto (si veda la tabella a destra)

● Tagliare il tubo a squadra
● Deviazione max. ± 1°
● Non utilizzare tagliatubi
● Utilizzare tagliatubi AV per taglio manuale

● Rimuovere bave interne ed esterne
● Smusso massimo 0.3mm x 45°
● Raccomandazione: utensile per sbavatura 226 per tubo interno ed esterno
● Una sbavatura ed una pulizia corretta del diametro interno è fondamentale per la qualità della superficie di tenuta

Processo di svasatura a 37° Parflange®

- Metodo consigliato
- Metodo più efficace
- Parflange® raccomandato

Parflange® 1040 **Parflange® 1025**

- Selezionare il punzone di svasatura a seconda delle dimensioni del tubo
● Utilizzare il punzone speciale "SS" per tubo in acciaio inossidabile
● Il punzone deve essere pulito, non deve essere usurato, danneggiato e senza particelle metalliche
● Caricare l'attrezzatura all'interno della macchina
● Mantenere pulito il punzone di svasatura e lubrificarlo regolarmente
- Selezionare le matrici di svasatura in base al diametro esterno del tubo
● La superficie di presa deve essere pulita e non usurata
● Per svasatura Triple-Lok® Plus utilizzare solo attrezzatura originale Parker
- Caricare l'attrezzatura all'interno della macchina
● Mantenere le superfici scorrevoli pulite e lubrificate
- Far scorrere il dado e la bussola come mostrato all'interno dell'estremità del tubo
- Premere il tubo con forza all'interno della matrice fino in fondo
● Parflange® 1025: Azionare la maniglia di fissaggio
● Parflange® 1040: Fissaggio automatico del tubo
- Serrare il tubo con forza
● Premere il tasto di avvio
● Non avvicinare le mani all'area di funzionamento
- Parflange® 1025: sbloccare le matrici
● Parflange® 1040: lo sblocco della matrice è automatico
● Rimuovere il tubo dalla macchina
● Utilizzare il separatore di matrici per liberare il tubo

Svasatura a 37° con EOMAT/KarryFlare

- Metodo efficace
- Parflange® raccomandato

EOMAT II **EOMAT III/A** **KarryFlare**

- Il punzone di flangiatura è integrato nel blocco di svasatura
● Il punzone deve essere pulito, non deve essere usurato, danneggiato e senza particelle metalliche
● Mantenere il punzone di svasatura pulito
● KarryFlare: Il punzone di svasatura per tubo con O.D. da 42mm deve essere posizionato con la faccia in alto
- Selezionare le matrici di svasatura in base al diametro esterno del tubo
● La superficie di presa deve essere pulita e non usurata
● Per svasatura Triple-Lok® Plus utilizzare solo attrezzatura originale Parker
● Mantenere le superfici scorrevoli pulite e lubrificate
- Far scorrere il dado e la bussola come mostrato all'interno dell'estremità del tubo
- Lubrificare l'estremità interna del tubo
● E' raccomandato il lubrificante 1040SS
- Premere il tubo con forza all'interno della matrice fino in fondo
● KarryFlare: Chiudere la valvola sulla pompa manuale
● KarryFlare: Mantenere il coperchio chiuso
- EOMAT II: Regolazione in accordo alla pressione sulla macchina
● EOMAT III/A: Selezionare Menu (FLARE)
● KarryFlare: Fare riferimento alla tabella sulla macchina
● Macchine Non-EOMAT: Controllarne l'adeguatezza
- Serrare il tubo con forza
● EOMAT: Premere e trattenere il tasto di avvio
● KarryFlare: Azionare la pompa manuale fino al raggiungimento della pressione di assemblaggio
● Non avvicinare le mani all'area di funzionamento
● KarryFlare: Non superare la pressione massima di 400 bar
- KarryFlare: Aprire la valvola sulla pompa manuale
● Rimuovere il tubo dalla macchina
● Utilizzare il separatore della matrice per liberare il tubo

Controllare la svasatura

● Pulire la svasatura per il controllo
● Controllare che sopra la superficie non ci siano crepe, bave, graffi e ammaccature

● Controllo dimensionale della svasatura
● Il diametro esterno della svasatura non deve superare il diametro esterno della bussola
● Misurare in caso di dubbio

Tubo O.D. mm	Pollici	Ø D [mm]		Tubo O.D. mm		Ø D [mm]	
		Min.	Max.	Min.	Max.		
6	1/4"	8,60	9,70	20	3/4"	23,40	24,70
8	5/16"	10,20	10,30	22	7/8"	26,50	27,80
10	3/8"	11,70	12,70	25	1"	29,70	31,00
12	1/2"	16,00	17,30	28		37,60	38,90
14		19,30	20,20	30		37,60	38,90
15		19,30	20,20	32	1.1/4"	37,60	38,90
16	5/8"	19,30	20,20	35		43,20	45,30
18		23,40	24,70	38	1.1/2"	43,20	45,30
				42		52,00	54,80

Installazione nel raccordo

- Raccordi in acciaio: Non lubrificare
- Raccordi in acciaio inossidabile: E' necessario lubrificare
- Utilizzare lo speciale lubrificante ad alte prestazioni EO-NIROMONT per raccordi in acciaio inossidabile
- Inserire il dado filettato sul corpo
- Stringere fino ad un completo contatto del metallo (fino a quando è possibile manualmente)
- Marchiare il corpo e il dado con il segno controllo della qualità
- Stringere con la chiave per il numero di facce indicate
- Utilizzare la chiave prolunga per raccordi più larghi (28 mm)
- 1 faccia = 60°

Raccomandazioni per il serraggio	Coppia di assemblaggio Nm -0% + 10%	
	Acciaio	Acciaio inossidabile
6	15	30
8	20	40
10	30	60
12	60	115
14	75	145
15	75	145
16	75	145
18	110	180
20	110	180
22	135	225
25	175	255
28	260	295
30	260	295
32	260	295
35	340	345
38	340	345
42	380	400

* "Facce con metodo di serraggio manuale" per acciaio e acciaio inossidabile