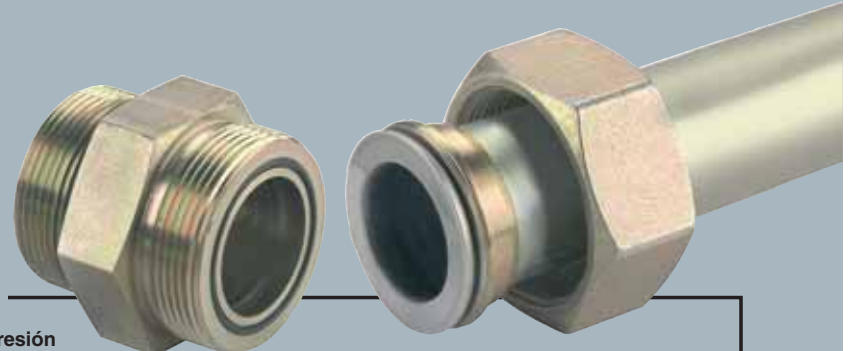


# O-Lok® Plus

## Instrucciones de montaje



**acesolutions™**  
advanced connection enhancements

### Ventajas O-Lok® Plus

- Incremento de presión
- Tamaños mayores
- Nuevo sistema Flange-Seal
- Mayor resistencia a la corrosión por óxido blanco
- Empaquetados individualmente para evitar contaminación y daño
- Gama de producto estándar más amplia
- Preparación de tubo Parflange®

Tubo de acero	Tubo de acero inoxidable	Cuadro de preparación de tubo										
		Tubo métrico [mm]		Longitud extra - L (mm) para espesor de tubo								
Sin soldadura estirado en frío	Soldado y recocido	Diám.tubo	Espeso de pared	Longitud recta mínima para comenzar a doblar L1 [mm]	1	1.5	2	2.5	3	3.5	4	5
NF A 49330	NF A 49341	6	1.0 - 1.5	40	4.5	5.5						
ISO 3304 R	DIN 2393	8	1.0 - 2.0	40	5.0	5.0						
DIN 2391C pt 1	BS 3602/2	10	1.0 - 2.0	40	2.5	4.0	3.5					
SAE J524	SAE J525	12	1.0 - 3.0	50	3.5	4.5	4.0	4.0				
		14	1.5 - 2.0	50		5.0						
		15	1.0 - 2.0	50		5.0						
		16	1.5 - 3.0	50		3.0	3.0	2.5				
		18	1.5 - 2.0	50		6.0						
		20	2.0 - 3.5	50		3.5	4.0	4.0	3.5			
		22	1.5 - 2.5	50		6.5						
		25	2.0 - 4.0	50		4.0	4.5			4.0		
		28	1.5 - 3.0	50		6.0	7.0					
		30	2.0 - 4.0	50		5.0				5.0		
		32	2.0 - 4.0	50		3.5				3.5		
		35	2.0 - 3.0	50		7.0				7.0		
		38	2.0 - 5.0	50		5.0				5.0		4.5
		50	3.0	50		4.0				4.0		

Tubo en pulgada [pulgada]	Espeso de pared	Longitud recta mínima para comenzar a doblar L1 [mm]	Longitud extra - L (mm) para espesor de tubo																	
			0.028"	0.035"	0.049"	0.065"	0.083"	0.095"	0.109"	0.120"	0.134"	0.156"	0.188"							
1/4"	0.020 - 0.065	40	4.5	5.0	4.0															
3/8"	0.020 - 0.095	40		3.5	3.5	4.0	4.0	4.0												
1/2"	0.028 - 0.095	50		3.5	3.5	3.5	3.5	3.5												
5/8"	0.035 - 0.120	50		4.0	4.0	3.0	4.5	4.0												
3/4"	0.035 - 0.156	50		4.0	4.0	3.0	2.5	3.5	4.0	4.5										
1"	0.035 - 0.188	50		3.5	3.5	2.5	4.5	4.5	5.0	4.5										
1.1/4"	0.049 - 0.188	50				4.0	3.0	3.0	4.0	4.0										
1.1/2"	0.049 - 0.220	50				4.5	4.0	5.0	5.0	5.0										
2"	0.083 - 0.120	50				4.0	4.0			5.0										

### Máquina de abocardar y montaje O-Lok® Plus

- Método preferido
- Método más eficiente
- Recomendación Parflange®

1. Selección punzón de abocardado según dimensiones de tubo
2. Selección mordazas especiales SS para tubo de acero inoxidable para evitar corrosión por contacto
3. Cargue el punzón en la máquina
4. Coloque el manguito en la mitad inferior de la mordaza
5. Coloque las mordazas en su carcasa
6. Deslice la tuerca en el tubo antes de embriar!
7. Presione firmemente el tubo en la mordaza contra el tope
8. Tire de la manivela para atrapar el tubo dentro de las mordazas
9. Afloje las mordazas

● Use punzón especial SS para tubo de acero inoxidable

● La superficie de agarre debe mantenerse limpia y libre de desgastes

● Use herramientas de Parker genuinas para O-Lok® Plus

● 1040 ajuste de mordaza automático en ciclo

● Pulse el botón para comenzar el ciclo de embriado

● Mantenga las manos fuera del área de trabajo

● Saque el tubo de la máquina

● Use el separador de mordazas para liberar el tubo

● Parflange® 1040: el desapriete de mordazas es automático

### Comprobación del abocardado

Diá.ext. de tubo [mm]	Pulgada	Ø D		Diá.ext. de tubo [mm]	Pulgada	Ø D	
		Min. [mm]	Max. [mm]			Min. [mm]	Max. [mm]
6	1/4"	12.10	12.75	22	3/4"	26.60	27.85
8	5/16"	14.85	15.75	20		32.95	34.20
10	3/8"	14.85	15.75	25	1"	32.95	34.20
12	1/2"	18.00	18.90	28		39.35	40.55
14		22.20	23.45	30		39.35	40.55
15		22.20	23.45	32	1.1/4"	39.35	40.55
16	5/8"	22.20	23.45	35		47.25	48.50
18		26.60	27.85	38	1.1/2"	47.25	48.50
				50	2"	58.90	60.60

### Instalación del racor

Recomendación de apriete	Tubo en pulgada [pulgada]	Módulo SAE	Rosca SAE	Par de apriete Nm -0% + 10%		α caras después de apretado a mano*	
				Acero	Acero inóx.	Tubo	Tuerca giratoria
6	1/4"	-4	9/16-18	25	32	1/4 - 1/2	1/2 - 3/4
8	5/16"	-6	11/16-16	40	50	1/4 - 1/2	1/2 - 3/4
10	3/8"	-6	11/16-16	40	50	1/4 - 1/2	1/2 - 3/4
12	1/2"	-8	13/16-16	65	70	1/4 - 1/2	1/2 - 3/4
14		-10	1-14	80	100	1/4 - 1/2	1/2 - 3/4
15		-10	1-14	80	100	1/4 - 1/2	1/2 - 3/4
16	5/8"	-10	1-14	80	100	1/4 - 1/2	1/2 - 3/4
18		-12	1.3/16-12	115	145	1/4 - 1/2	1/3 - 1/2
20	3/4"	-12	1.3/16-12	115	145	1/4 - 1/2	1/3 - 1/2
22		-16	1.7/16-12	150	190	1/4 - 1/2	1/3 - 1/2
25	1"	-16	1.7/16-12	150	190	1/4 - 1/2	1/3 - 1/2
28		-20	1.11/16-12	190	235	1/4 - 1/2	1/3 - 1/2
30		-20	1.11/16-12	190	235	1/4 - 1/2	1/3 - 1/2
32	1.1/4"	-20	1.11/16-12	190	235	1/4 - 1/2	1/3 - 1/2
35		-24	2-12	245	305	1/4 - 1/2	1/3 - 1/2
38	1.1/2"	-24	2-12	245	305	1/4 - 1/2	1/3 - 1/2
50	2"	-32	2.1/2-12	-	490	-	-

\* Método para acero y acero inóx.

### Junta tórica de recambio O-Lok® Plus

- Se debería usar la herramienta de montaje Parker CORG para O-Lok® Plus con muesca para junta cautiva

1. Inserte la junta tórica en la ranura situada en el lateral de la herramienta
2. Coloque el extremo abierto de la herramienta sobre el extremo del racor que contacta con el tubo
3. Presione el pistón de la herramienta hasta que la junta tórica se posiciona en la muesca del racor

● Funcionamiento de la herramienta de montaje Parker CORG