



I vantaggi di O-Lok® Plus

- Aumento della gamma delle pressioni
- Dimensioni più larghe
- Nuovo sistema "Flange-Seal"
- Migliorata la resistenza alla corrosione da ruggine bianca
- Confezionato individualmente per evitare contaminazioni e danni
- Incrementata la gamma di prodotti standard
- Preparazione tubo Parflange®

Seleziona il tubo	Tubo in acciaio		Tubo in acciaio inossidabile		Tabella preparazione tubo									
	trafilato a freddo senza saldatura	saldato & ri-trafilato	trafilato a freddo senza saldatura		Tubo metrico [mm]	Lunghezza minima dritta per iniziare la curvatura L1 [mm]								
<p>Preparazione tubo</p> <p>● Tagliare e sbavare accuratamente</p>	<p>NF A 49330 ISO 3304 R DIN 2391 C pt 1 BS 3602 pt1 SAE J524</p>	<p>NF A 49341 DIN 2393 BS 3602/2 SAE J525</p>	<p>NF A 49341 DIN 17458 DA/T3 ASTM A 269 1.4571 a richiesta</p>	Tubo Ø	Spessore parete	Lunghezza extra - L [mm] per spessore parete tubo								
				1	1,5	2	2,5	3	3,5	4	5			
<p>● Calcolare la lunghezza del tubo prima del taglio</p> <p>● Aggiungere una lunghezza extra "L"</p>	<p>● Lunghezza minima dalle estremità di tubo dritto (si veda la tabella a destra)</p>	<p>● Tagliare il tubo a squadra</p> <p>● Deviazione ±1°</p> <p>△ Non utilizzare tagliatubi</p> <p>● Utilizzare tagliatubi AV per taglio manuale</p>	<p>● Rimuovere bave interne ed esterne</p> <p>● Smusso massimo 0.3mm x 45°</p> <p>● Raccomandazione: Utensile per sbavatura 226 per tubo interno ed esterno</p> <p>△ Una sbavatura ed una pulizia corretta del diametro interno è fondamentale per la qualità della superficie di tenuta</p>	Tubo Ø	Spessore parete	Lunghezza extra - L [mm] per spessore parete tubo								
				0,028"	0,035"	0,049"	0,065"	0,083"	0,095"	0,109"	0,120"	0,134"	0,156"	0,188"
<p>● Pulire la flangia per il controllo</p> <p>△ Controllare che sopra la superficie di tenuta non ci siano crepe, bave, graffi e ammaccature</p>	<p>● Controllo dimensionale della svasatura</p> <p>● Il diametro esterno della svasatura non deve superare il diametro esterno della bussola</p> <p>● Il diametro esterno della svasatura non deve essere inferiore al diametro più piccolo del lato frontale della bussola</p> <p>● Misurare in caso di dubbio</p>	<p>Controllo della flangia</p>		Tubo O.D. mm	Pollici	Ø D Min. [mm]	Max. [mm]	Tubo O.D. mm	Pollici	Ø D Min. [mm]	Max. [mm]			
		6	1/4"	12,10	12,75	20	3/4"	26,60	27,85					
<p>● Lubrificare l'O-ring</p> <p>● Per raccordi in acciaio: Non lubrificare la filettatura</p> <p>△ Per raccordi in acciaio inossidabile: E' necessario lubrificare</p> <p>● EO-NIROMONT è uno speciale lubrificante ad alte prestazioni per raccordi in acciaio inossidabile</p>	<p>● Inserire il dado filettato sul corpo</p> <p>● Stringere fino ad un completo contatto del metallo</p> <p>● Marchiare il corpo e il dado con il segno controllo della qualità</p>	<p>● Serrare fino al livello di torsione consigliato</p> <p>● Raccomandato: Serrare con la chiave per il numero di facce indicate α</p> <p>● 1 faccia = 60°</p>	<p>Installazione nel raccordo</p>		Tubo metrico [mm]	Tubo in pollici [pollici]	Dimens. taglia SAE	Filettatura SAE	Coppia di assemblaggio Nm -0% + 10%	Acciaio	Acciaio inossidabile	α facce con metodo di serraggio manuale*	Tubo	Dado girevole
			6	1/4"	-4	9/16-18	25	32	1/4 - 1/2	1/2 - 3/4				
<p>O-Lok® Plus: Sostituzione dell'O-ring</p> <p>● L'utensile di assemblaggio CORG di Parker deve essere utilizzato per raccordi O-Lok® Plus con scanalatura O-ring prigioniera (O-Lok® Plus)</p>	<p>● Inserire l'O-ring all'interno della scanalatura posizionata a lato dell'utensile</p>	<p>● Posizionare l'estremità aperta dell'utensile al di sopra dell'estremità del tubo del raccordo</p>	<p>● Premere il pistone dell'utensile fino a quando l'O-ring viene rilasciato all'interno della scanalatura del raccordo</p>	<p>Funzione dell'utensile di assemblaggio CORG di Parker</p>		<p>Utensile di assemblaggio</p>		<p>Utensile di assemblaggio</p>		<p>Utensile di assemblaggio</p>		<p>Utensile di assemblaggio</p>		
				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	-	-			

Macchine di assemblaggio e flangiatura O-Lok® Plus	
<p>Parflange® 1040</p> <p>● Metodo consigliato</p> <p>● Metodo più efficace</p> <p>● Parflange® raccomandato</p>	<p>Parflange® 1025</p> <p>● Metodo consigliato</p> <p>● Metodo più efficace</p> <p>● Parflange® raccomandato</p>
<p>1. Selezionare il punzone di svasatura a seconda delle dimensioni del tubo</p> <p>2. Utilizzare il punzone speciale "SS" per tubo in acciaio inossidabile</p> <p>3. Il punzone deve essere pulito, non deve essere usurato, danneggiato e senza particelle metalliche</p> <p>4. Mantenere pulito il punzone di svasatura e lubrificarlo regolarmente</p>	<p>1. Selezionare le matrici di flangiatura a seconda delle dimensioni del tubo</p> <p>2. Utilizzare le matrici speciali "SS" per tubo in acciaio inossidabile per evitare corrosioni dovute al contatto</p> <p>3. La superficie di presa deve essere pulita e non usurata</p> <p>4. Per flangiatura O-Lok® Plus utilizzare solo attrezzatura originale Parker</p>
<p>1. Caricare il punzone nella macchina</p> <p>2. Assicurarsi che il sistema lubrificante sia pieno di olio (1040LUBSS)</p>	<p>1. Posizionare la bussola nella metà inferiore della matrice</p> <p>2. Posizionare la metà superiore sopra la metà inferiore</p>
<p>1. Posizionare le matrici nell'apposito alloggiamento</p>	<p>1. Far scorrere il dado sul tubo prima della flangiatura!</p> <p>2. Lato filettature in direzione della macchina</p>
<p>1. Premere il tubo con forza all'interno della matrice fino in fondo</p>	<p>1. Parflange® 1025: Tirare in basso la maniglia per fissare il tubo all'interno delle matrici</p> <p>2. Parflange® 1040: fissaggio automatico della matrice nel ciclo</p> <p>3. Premere il tasto per avviare il ciclo di flangiatura</p> <p>4. Non avvicinare le mani all'area di funzionamento</p>
<p>1. Sbloccare le matrici</p> <p>2. Parflange® 1040: lo sblocco della matrice è automatico</p> <p>3. Rimuovere il tubo dalla macchina</p> <p>4. Utilizzare il separatore della matrice per liberare il tubo</p>	

Controllo della flangia	
<p>1. Pulire la flangia per il controllo</p> <p>2. Controllare che sopra la superficie di tenuta non ci siano crepe, bave, graffi e ammaccature</p>	<p>1. Controllo dimensionale della svasatura</p> <p>2. Il diametro esterno della svasatura non deve superare il diametro esterno della bussola</p> <p>3. Il diametro esterno della svasatura non deve essere inferiore al diametro più piccolo del lato frontale della bussola</p> <p>4. Misurare in caso di dubbio</p>
<p>1. Lubrificare l'O-ring</p> <p>2. Per raccordi in acciaio: Non lubrificare la filettatura</p> <p>3. Per raccordi in acciaio inossidabile: E' necessario lubrificare</p> <p>4. EO-NIROMONT è uno speciale lubrificante ad alte prestazioni per raccordi in acciaio inossidabile</p>	<p>1. Inserire il dado filettato sul corpo</p> <p>2. Stringere fino ad un completo contatto del metallo</p> <p>3. Marchiare il corpo e il dado con il segno controllo della qualità</p>
<p>1. Serrare fino al livello di torsione consigliato</p> <p>2. Raccomandato: Serrare con la chiave per il numero di facce indicate α</p> <p>3. 1 faccia = 60°</p>	<p>1. Posizionare l'estremità aperta dell'utensile al di sopra dell'estremità del tubo del raccordo</p> <p>2. Premere il pistone dell'utensile fino a quando l'O-ring viene rilasciato all'interno della scanalatura del raccordo</p>
<p>1. Funzione dell'utensile di assemblaggio CORG di Parker</p>	

O-Lok® Plus: Sostituzione dell'O-ring	
<p>1. L'utensile di assemblaggio CORG di Parker deve essere utilizzato per raccordi O-Lok® Plus con scanalatura O-ring prigioniera (O-Lok® Plus)</p>	<p>1. Inserire l'O-ring all'interno della scanalatura posizionata a lato dell'utensile</p> <p>2. Posizionare l'estremità aperta dell'utensile al di sopra dell'estremità del tubo del raccordo</p> <p>3. Premere il pistone dell'utensile fino a quando l'O-ring viene rilasciato all'interno della scanalatura del raccordo</p>
<p>1. Funzione dell'utensile di assemblaggio CORG di Parker</p>	

O-Lok® Plus: Sostituzione dell'O-ring	
<p>1. L'utensile di assemblaggio CORG di Parker deve essere utilizzato per raccordi O-Lok® Plus con scanalatura O-ring prigioniera (O-Lok® Plus)</p>	<p>1. Inserire l'O-ring all'interno della scanalatura posizionata a lato dell'utensile</p> <p>2. Posizionare l'estremità aperta dell'utensile al di sopra dell'estremità del tubo del raccordo</p> <p>3. Premere il pistone dell'utensile fino a quando l'O-ring viene rilasciato all'interno della scanalatura del raccordo</p>
<p>1. Funzione dell'utensile di assemblaggio CORG di Parker</p>	