

INSTRUCTION DE MONTAGE POUR FLEXIBLES SAE 100 R 1A - 100 R 2A (ROBE ÉPAISSE)

Flexible hose assembly instructions SAE 100 R1 A - 100 R 2A (Thick sheath)

A/ PRÉPARATION DES TUYAUX

Pour ces tuyaux haute pression et très haute pression, l'accrochage de l'embout se fait sur la tresse métallique qu'il faut dénuder. Avec un couteau, entailler la robe extérieur en caoutchouc sur toute sa circonférence et jusqu'à la tresse sans blesser cette dernière. La longueur à dénuder est déterminée sur les douilles et pour chaque dimension, par une saignée sur les angles du six pans (Fig. 1). Toujours avec le couteau et suivant une génératrice, couper la robe en caoutchouc jusqu'à la tresse (Fig.1).

Amorcer le décollement du recouvrement avec un tournevis ou un autre outil non tranchant puis, à l'aide de pince, arracher progressivement le caoutchouc (Fig.2).

Il est recommandé de brosser la tresse pour finir d'éliminer toutes les particules de caoutchouc pouvant y adhérer (Fig.3). Au cours de cette opération, prendre les précautions nécessaires pour ne pas «ébouffier» la tresse.

B/ VISSAGE DES EMBOUTS SUR LES TUYAUX (R1A-R2A-R1 AT-R2 AT)

Serrer la douille dans un étau ou un touret, modérément, afin d'éviter les déformations. Visser le tuyau à l'intérieur de la douille (filetage à gauche) jusqu'en butée et, très important, dévisser d'un quart de tour (Fig.4).

Placer l'extrémité du tuyau, muni de la douille verticalement.

Huiler légèrement l'intérieur du tuyau ainsi que l'extrémité du corps (Fig.5). Employer de l'huile minérale neutre, type extrême pression.

Engager l'embout dans le tuyau en poussant et visser sans le bloquer contre la douille (Fig.6)

Un jeu de 0,2 à 0,8 mm maximum est nécessaire (Fig.7).

Pour des séries importantes, nous vous recommandons nos machines à visser. Après assemblage, nettoyer et souffler la tuyauterie. Si l'utilisation n'est pas immédiate, obturer les extrémités.

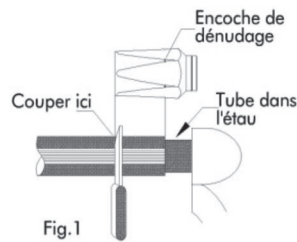


Fig.1

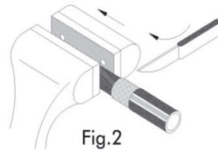


Fig.2

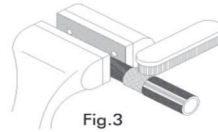


Fig.3

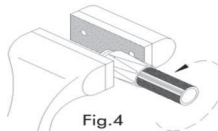


Fig.4

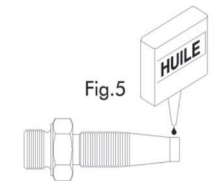


Fig.5

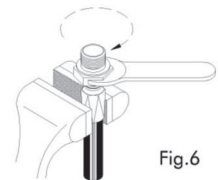


Fig.6

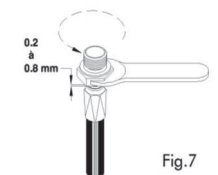


Fig.7

A/ PREPARING THE HOSES

The fittings for these «High Pressure and High pressure» hoses are attached to the metal braid which has to be skived. Using a knife, cut round the whole of the rubber sheath down to the braid without damaging it. The length to be skived is shown on the ferrules for each size by a notch on the corners of the hex flats (Fig.1). Still using the knife, cut the rubber sheath axially down to the braid (Fig.1).

Loosen the sheath with a screwdriver or other non-cutting tool and then use pliers to pull the rubber off gradually (Fig.2).

The braid should be brushed to remove any rubber particles that may be stuck to it (Fig.3). While doing this, take care not to «ruffe» the braid.

B/ SCREWING THE CONNECTORS TO THE HOSES (R1A-R2A-R1 AT-R2 AT)

Clamp the ferrule in a vice or mill but not so tightly to cause damage. Screw the hose right up inside the ferrules (left hand thread) and then unscrew a quarter turn (this is very important) (Fig.4).

Position the end of the hose with the ferrule vertical.

Lightly oil the inside of the hose and the end of the nipple (Fig.5). Use very high pressure, neutral mineral oil.

Push the fitting into the hose and screw up to the ferrule (Fig.6).

Leaving a gap of 0,2 to 0,8 mm maximum (Fig.7).

For large production runs we recommend using our screwing machines. After assembly, clean and blow the pipes. If the pipes will not be used immediately, cover the ends.