

Fiche technique 19PK

Instructions de montage et de mise en œuvre

1 Découpe du tube

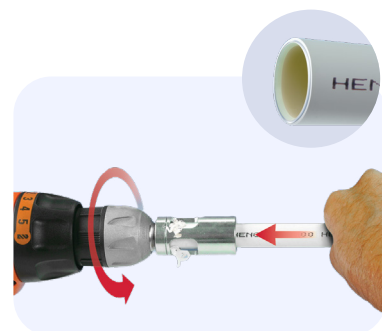
- Coupez toujours le tube à angle droit (90°).
- Utilisez pour cela un outil Henco, à savoir une cisaille à guillotine. – La cisaille à guillotine est équipée de guides afin de garantir une coupe à angle droit.
- Ne coupez pas le tube dans un coude.



2 Calibrage (facultatif)

Le calibrage n'est pas strictement nécessaire avec les raccords à sertir Henco, mais il facilite le montage. Pour cela, utilisez le Kalispeed de Henco :

1. Placez le tube bien droit dans le Kalispeed et enfoncez-le en tournant jusqu'à la butée.
2. Faites tourner le Kalispeed jusqu'à ce que des copeaux soient visibles et qu'un chanfrein régulier soit réalisé à l'intérieur et à l'extérieur.
3. Retirez le Kalispeed et débarrassez le tube ainsi que l'outil des copeaux.



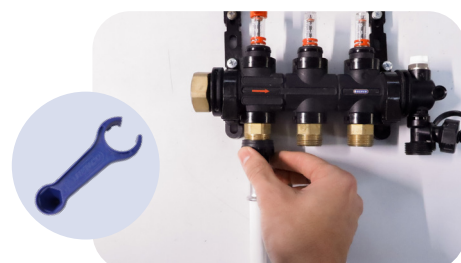
3 Insérer le tube dans le raccord

- Enfoncez le tube (calibré) jusqu'à la butée dans le raccord à sertir.
- Vérifiez, à travers les fenêtres de contrôle, que celles-ci prennent entièrement la couleur du tube.



4 Installation d'un raccordement 19 PK

- Serrez à la main le raccord EK sur le distributeur.
- Si nécessaire, vous pouvez utiliser l'outil EK05 à cet effet.
- Le couple de serrage est compris entre 5 et 10 Nm.



5 Contrôle avant le pressage

- Vérifiez à nouveau que le tube est bien enfoncé dans le raccord jusqu'à la butée et que les fenêtres de contrôle sont entièrement colorées.



6 Presses adaptées

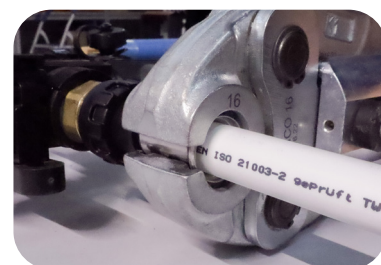
Les raccords à sertir peuvent être sertis à l'aide des machines suivantes :

- Presse hydraulique M-BMINI3 avec mâchoires de sertissage : TH16 – TH20
- Presse manuelle M-BM1620



7 Procédure de presse

1. Ouvrez la mâchoire de sertissage.
2. Placez le raccord, avec le rebord de guidage de la douille de sertissage, dans la rainure prévue à cet effet de la mâchoire de sertissage.
3. Fermez la mâchoire de sertissage et lancez le sertissage.
 - La sertisseuse doit effectuer le cycle complet.
 - Une fois le sertissage terminé, la douille de sertissage doit être entièrement entourée par la mâchoire.
4. Il est interdit d'effectuer plusieurs sertissages sur la même douille de sertissage.



8 Contrôle après le pressage

- Ouvrez la mâchoire de la presse et vérifiez à nouveau que le tube est toujours enfoncé à fond
- (fenêtres de contrôle entièrement colorées).

