

INSTRUKCJA ZACISKANIA WĘŻY

Niniejsza instrukcja opisuje czynności niezbędne do wykonania procesu zaciskania końcówek przewodów hydraulicznych.

1. W zależności jakie ciśnienie przepływa w przewodzie, stosuje się węże od 1 do 4 oplotowych, im wyższe ciśnienie, tym większa ilość oplotu. Szczegóły patrz na TABELA DOBORU WĘŻA NA NOMINALNE CIŚNIENIE PRACY.

2. Przewód należy przyciąć na odpowiednią długość wg zamówienia, przecinarką do przewodów. Należy tak odmierzyć długość przewodu aby łącznie z wielkością zakutych końcówek posiadał on długość zgodną z zamówieniem.

3. Następnie na obcięte końce przewodu nakładane są tulejki i końcówki, które są odpowiednie do średnicy przewodu oraz do rodzaju gwintu i stożka uszczelniającego. Należy pamiętać aby zaciśnąć końcówkę za tak zwanym "zamkiem" końcówki. Zaciśnięcie końcówki na choince przed "zamkiem" może doprowadzić do zsunienia się końcówki z węża podczas jego pracy.

4. Tak przygotowany materiał zaciskany jest na końcach przewodu w zaciskarce. Aby prawidłowo określić średnicę zacisku należy posłużyć się TABELĄ ZACISKANIA TULEJEK ZACISKOWYCH. Przy zaciskaniu należy sprawdzić przewężenie końcówek wg tabeli średnic zacisku za pomocą próbników. Przewężenie jest prawidłowe gdy wynosi do 0,25mm od średniej nominalnej.