



Unidade Hidráulica de Pré-Crimpagem Atuada Pneumaticamente (AHSU) Instruções de Montagem e Operação



AHSU com sua base

Definições

Este documento usa afirmações e símbolos para identificar questões de segurança. Leia as definições abaixo antes de montar e operar o AHSU.

Cuidado: Declarações que identificam condições ou práticas que podem resultar em danos ao equipamento ou à propriedade.

AVISO: Declarações que identificam condições ou práticas que podem resultar em dano pessoal ou perda de vida.



CUIDADO!
Indica informação de advertência.

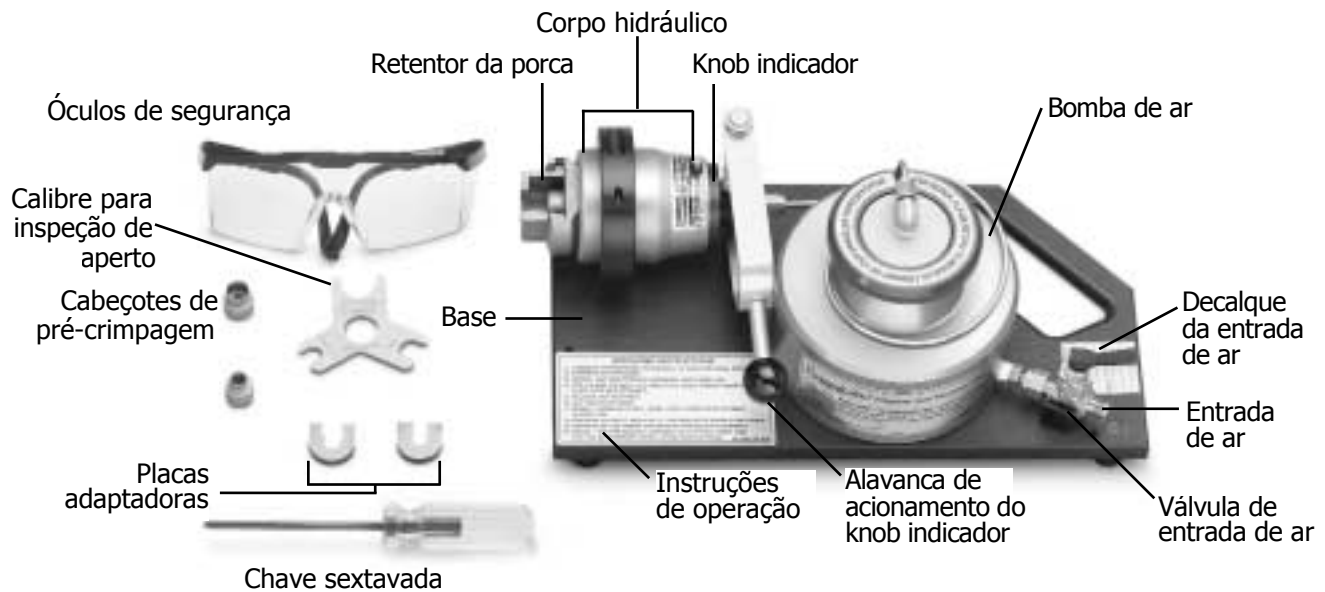


AVISO!
PROTEÇÃO DOS OLHOS
O equipamento de proteção dos olhos deve ser usado enquanto se opera ou trabalha perto do AHSU.




LEIA E ENTENDA ESTAS INSTRUÇÕES ANTES DE USAR O AHSU.




Componentes (Unidade com Cabeçote e Base)



Precauções de Segurança

-  Use óculos de segurança ao montar e operar o AHSU.
-  Não altere indevidamente qualquer componente do AHSU.
-  Envie o AHSU ao seu representante Swagelok local se ocorrer qualquer sinal de vazamento do fluido hidráulico ou de mau funcionamento.

Montagem

1. Conecte a alimentação de ar apropriada à válvula de entrada de ar do AHSU.
 2. Ajuste a pressão da alimentação de ar para o valor apresentado na tabela ao lado ou no decalque existente na entrada de ar para o material e bitola do tubo.
-  A pressão da entrada de ar deve estar limitada a um valor menor do que 90 psig (6,2 bar). Se a pressão da entrada exceder 90 psig será ativada a válvula de alívio de pressão da unidade.

Pressão de Ar Comprimido Requerida na Entrada de Ar,		
Tamanho	Tubo em Aço Inox	Tubo em Latão ou Cobre Macio
Tubos em Polegadas		
400	40 (2,8)	35 (2,4)
600	60 (4,2)	35 (2,4)
810	70 (4,9)	45 (3,1)
Tubos Métricos		
6M0	40 (2,8)	35 (2,4)
8M0	50 (3,5)	35 (2,4)
10M0	60 (4,2)	40 (2,8)
12M0	70 (4,9)	45 (3,1)

3. Selecione o tamanho adequado do cabeçote de pré-crimpagem (refira-se ao tamanho marcado em cada cabeçote).
4. Remova o parafuso localizado no furo do cabeçote de pré-crimpagem anteriormente instalado no corpo hidráulico, girando-o no sentido anti-horário com a chave Allen.
5. Pressione o retentor da porca para remover o cabeçote de pré-crimpagem.
6. Pressione o retentor da porca e instale o cabeçote selecionado. Aperte o parafuso do eixo o suficiente para manter o cabeçote firme, tomando cuidado para não quebrar o parafuso por aperto excessivo.
7. Insira a placa adaptadora adequada no retentor da porca, para os tamanhos de 1/4" e 3/8" e para 6, 8 e 10 mm. O decalque na placa fornece informações sobre o tamanho.

Operação

1. Posicione a porca e as anilhas Swagelok no cabeçote de pré-crimpagem na ordem e orientação apresentadas.

Nota: A face dianteira da porca deve se alinhar com a ranhura que fica na parte externa do cabeçote de pré-crimpagem.



2. Acione o knob indicador basculando sua alavanca de ajuste até que o knob encaixe na posição e fique nivelado com o corpo hidráulico.
3. Insira o tubo na porca; assegure-se que o tubo encoste firmemente no ombro do cabeçote de pré-crimpagem.
4. Segure o tubo firmemente no cabeçote de pré-crimpagem e pressione a manopla de entrada de ar da válvula e mantenha-a pressionada por 3 segundos após a liberação do knob indicador. As anilhas estarão então pré-crimpadas no tubo.
5. Abra a válvula de entrada de ar.
6. Pressione o retentor da porca para remover o conjunto pré-crimpado.
7. Instale o conjunto pré-crimpado no corpo da conexão. Rosqueie a porca no corpo da conexão apertando-a firmemente com a mão. Enquanto segura o corpo da conexão com uma chave apropriada, aperte a porca 1/2 volta com outra chave.

Instruções para Calibração

O calibre do AHSU da Swagelok para verificação de aperto assegura ao instalador ou inspetor que a conexão foi suficientemente apertada.

Para verificar o aperto posicione o calibre Swagelok no espaço existente entre a porca e o corpo da conexão:

- Se o calibre **não entrar** no espaço, **a conexão está suficientemente apertada.**
- Se o calibre **entrar** no espaço, **há necessidade de aperto adicional.**



Solução de Problemas

1. Se for difícil remover o tubo do AHSU depois da pré-crimpagem, balance suavemente o tubo para frente e para trás para removê-lo.

⚠ Não gire o tubo.

2. Se o knob indicador não soltar, verifique se a entrada está com a pressão de ar correta para o material e tamanho do tubo.
3. Se o knob indicador não soltar com a pressão de ar correta, ou se estiver vazando óleo, envie a unidade para seu representante Swagelok local.
4. Se a borda frontal da porca Swagelok não se alinhar com o centro da ranhura que fica na parte externa do cabeçote de pré-crimpagem verifique se está sendo usado o cabeçote correto e se as anilhas têm a orientação apropriada.
5. Se depois de seguir as instruções de pré-crimpagem e aplicar 1/2 volta na porca o calibre de inspeção do aperto indicar que a conexão não está adequadamente apertada, verifique se a pressão do ar está ajustada para a pressão recomendada de ar, conforme o decalque existente na entrada de ar.

SWAGELOK COMPANY

29500 Solon Road, Solon, Ohio 44139-3492 U.S.A.
Fone: +1.440.248.4600 FAX: +1.440.349.5970

Garantia Vitalícia Limitada da Swagelok

A Swagelok garante ao comprador deste Produto que durante a vida do Produto seus componentes não-elétricos estarão isentos de defeitos de material e mão de obra. Todos os componentes elétricos instalados no Produto são garantidos como isentos de defeitos de material e mão de obra por 12 meses a partir da data da compra. O fabricante somente será responsável se o produto for usado conforme especificado neste catálogo e nas instruções fornecidas por escrito.

A compensação ao comprador fica limitada à substituição e à instalação de quaisquer peças que venham a falhar por defeito de material ou mão de obra.

O FABRICANTE REPUDIA, ESPECIFICAMENTE, QUALQUER OUTRA REPRESENTAÇÃO EXPRESSA OU IMPLÍCITA, GARANTIA, OU RESPONSABILIDADE RELACIONADA ÀS CONDIÇÕES DE USO DO PRODUTO, E, EM CASO ALGUM, A SWAGELOK, OU QUALQUER TERCEIRO, SERÁ RESPONSÁVEL POR QUAISQUER DANOS DIRETOS OU INDIRETOS, CONSEQÜENTES OU INCIDENTAIS.