

# Construcción de un ensamble de manguera con Adaptadores de manguera crimpados

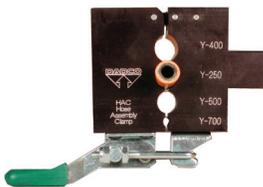
## Herramientas para construir ensambles de manguera

### Cortador de manguera y prensas



90.320.7

Cortador de manguera



90.320.6

Prensa para ensambles de manguera



90.320.9

Prensa para ensambles de manguera

## Construcción de ensambles de manguera

### Preparación de la manguera

1. Mida la manguera.
2. Corte la manguera a la longitud adecuada usando el cortador de manguera 90.320.7 (también se puede usar un cuchillo afilado). Es importante utilizar un borde afilado, pues para un sellado perfecto, es necesario que el corte sea limpio.
3. Si el corte es limpio, no debe haber rebaba. Sin embargo, si hay rebaba, retírela con un cuchillo afilado.

### Preparación de adaptador de manguera

1. Revise el adaptador de manguera para asegurarse de que no se dañó durante el envío.
2. Asegúrese de que la tuerca giratoria esté correctamente crimpada y gira libremente.

### Ensamble de adaptador de manguera crimpado

1. Asegure la prensa para ensambles de manguera 90.320.6/9 en un tornillo de banco usando la lengüeta de la prensa.
2. Inserte la manguera hacia arriba a través del 90.320.6/9, permitiendo que la manguera sobresalga de la prensa para instalar el adaptador de manguera adecuado (F.1).
3. Jale de la palanca para cerrar el 90.320.6/9 (F.2).

**Para DADCOFLEX® 90.400 (Y-400) y 90.500 (Y-500) únicamente;**

1. Con un mazo de goma, golpee ligeramente el adaptador de manguera contra la manguera. Asegúrese de que el adaptador de manguera quede ajustado contra el hombro. La guía en el exterior del contorno del casquillo indica el hombro (F.3).
2. Abra el 90.320.6/9 y retire el ensamble de manguera (manguera y adaptador de manguera).
3. El ensamble de manguera ahora está listo para crimparlo. Consulte la tabla de mangueras más abajo para determinar el anillo y el dado para crimpar adecuados.

**Para MINIFLEX® 90.700 (Y-700) / 90.705 (Y-705) únicamente;**

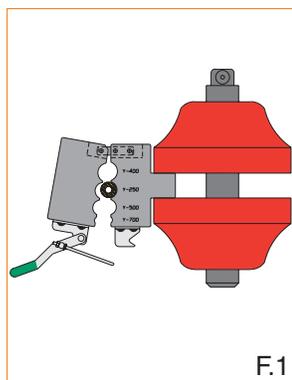
Para usarse con adaptadores para mangueras: 90.504.943, 90.504.954 y 90.504.959. Para sistemas MINILink®, consulte el boletín B11110B

1. Atornille la férula a la manguera. Asegúrese de que la manguera quede ajustada contra el hombro.
2. Golpee ligeramente el niple con un mazo de goma hasta que el extremo de la manguera toque fondo (F.4).
3. Abra el 90.320.6/9 y retire el ensamble de manguera.
4. El ensamble de manguera ahora está listo para crimparlo. Consulte la tabla de mangueras más abajo para determinar el anillo y el dado para crimpar adecuados.

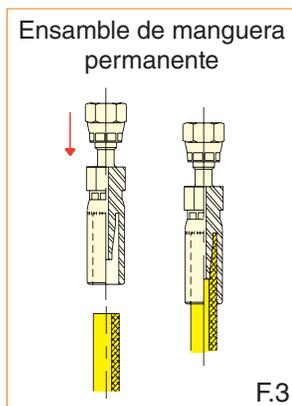
**NOTA:** Los ensambles de mangueras 90.700 (Y-700) con adaptadores de manguera de 90° en cada extremo deben crimparse en la fábrica.

HOSE	CRIMP DIE	RING	CRIMP DIAMETER
90.400 (Y-400)	80C-P04 RED DIE	82C-R01 RING	14.22 - 14.73 .560 - .580
90.500 (Y-500)	80C-P03 GRAY DIE	82C-R01 RING	12.19 - 12.70 .480 - .500
90.700 (Y-700)	MINI-CRIMP - 90.710.8	NO RING REQUIRED	7.00 - 7.25 .276 - .285
90.705 (Y-705)	MINI-CRIMP - 90.710.8	NO RING REQUIRED	7.00 - 7.25 .276 - .285

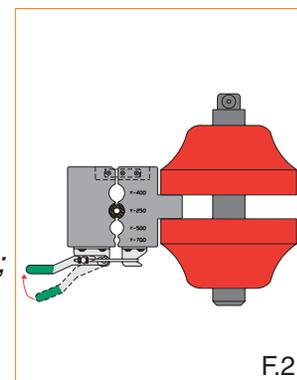
En la siguiente página encontrará instrucciones sobre crimpado y calibración del crimpado.



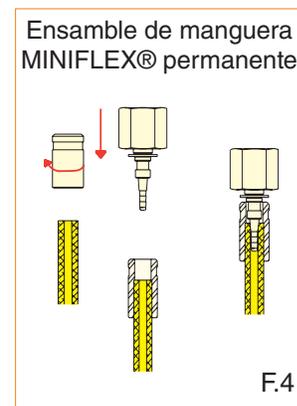
F.1



F.3



F.2



F.4

# Construcción de un ensamble de manguera con Adaptadores de manguera crimpados

## Crimpadora y dados



90.710.8  
Mini-Crimp



80C-P03  
Dado gris



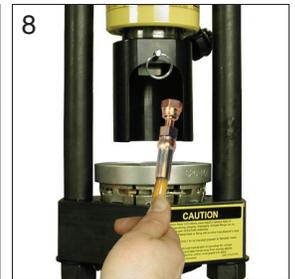
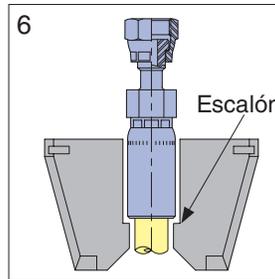
80C-P04  
Dado rojo



90.720  
Unidad portátil para crimpar

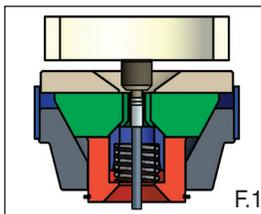
### Crimpado

1. Antes de crimpar, consulte la información de la manguera en la página anterior para determinar el anillo y el dado adecuados. (Para crimpar con el 90.710.8 de DADCO, consulte las siguientes instrucciones).
2. Retire el seguro del actuador en la máquina Karrykrimp y mueva el actuador hacia atrás.
3. Coloque el dado para crimpar en la cavidad de la base del crimpador.
4. Coloque el anillo para el dado encima del dado para crimpar.
5. Inserte la manguera y el adaptador de manguera en el dado por la parte de abajo.
6. Apoye la parte inferior del adaptador de manguera en el escalón del dado para crimpar.
7. Accione hasta que el anillo del dado entre en contacto con la placa base de la crimpadora.
8. Deje de hacer presión y retire el adaptador de manguera terminado.
9. Verifique que el diámetro de la sección crimpada sea correcto usando calibradores y la tabla en la página uno o con el 90.320.CG de DADCO.

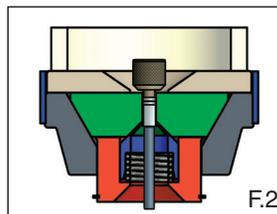


### Crimpado con el Mini-Crimp 90.710.8

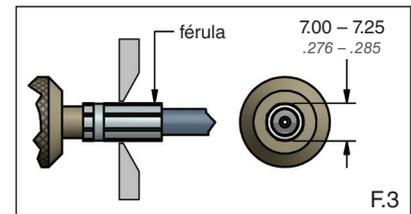
1. Coloque el Mini-Crimp 90.710.8 en la máquina para crimpar. No se necesita un anillo para el dado.
2. Inserte el ensamble de manguera desde abajo a través del centro del Mini-Crimp (F.1). Las instrucciones para construir un ensamble de mangueras MINILink® las encuentra en el boletín No. B11110B.
3. Active la máquina de crimpado hidráulica o neumática para crimpar de manera permanente el adaptador a la manguera.
4. Conforme el Mini-Crimp empiece a cerrarse, coloque el adaptador de manguera para asegurarse de que toda la longitud de la férula quede crimpada (F.2).
5. Retire del Mini-Crimp 90.710.8 el ensamble de mangueras terminado.
6. Use calibradores para medir el diámetro del casquillo crimpado en sus caras planas y verificar que esté dentro del rango de dimensiones de crimpado (F.3); también puede verificar el diámetro del crimpado con el calibrador 90.320.CG de DADCO.



Mini-Crimp antes de activar la crimpadora hidráulica o neumática.



Mini-Crimp "alcanza su límite" cuando la crimpadora fija permanentemente el adaptador de la manguera a la manguera.



Diámetro del casquillo crimpado = Ver página uno

# Construcción de un ensamble de manguera con Adaptadores de manguera crimpados

## Calibrador de crimpado de la manguera

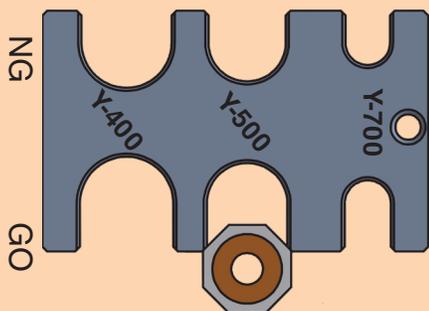
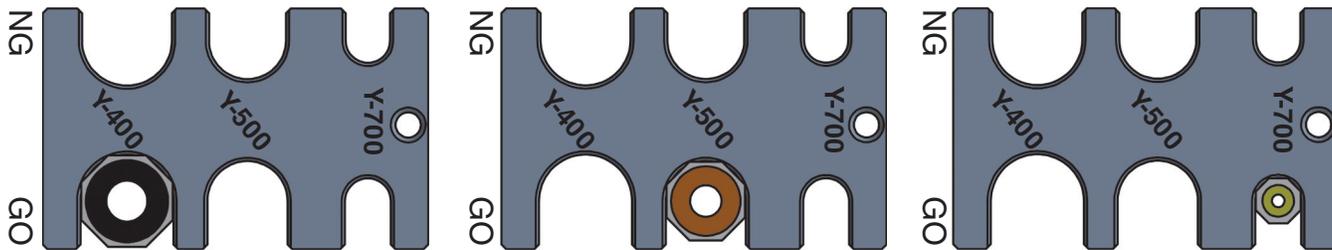


**90.320.CG**  
Calibrador de crimpado de la manguera

### Verificar el crimpado de la manguera con el 90.320.CG de DADCO:

1. Coloque las caras planas del casquillo crimpado en el calibrador 90.320.CG.
2. Verifique la conformidad de dos o tres de las caras planas.
3. Coloque el crimpado en la ranura "GO" del calibrador. Si el adaptador de manguera encaja en la ranura "GO" correspondiente, **las caras planas están dentro de las especificaciones.**
4. Coloque el crimpado en la ranura "NG" del calibrador. Si el adaptador de manguera NO encaja en la ranura "NG" correspondiente, **las caras planas están dentro de las especificaciones.**
5. Si el adaptador de manguera encaja fácilmente en la ranura "NG", el adaptador de manguera está sobre-crimpado. **Véanse las causas más abajo.**
6. Si el adaptador de manguera NO encaja en la ranura "GO", el adaptador está sub-crimpado. **Véanse las causas más abajo.**

### Crimpado dentro de las especificaciones:

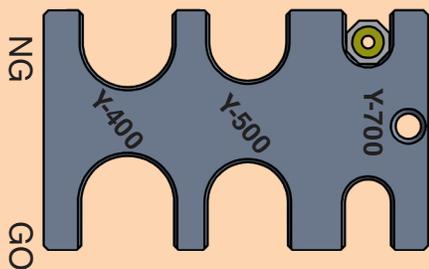


### Subcrimpado:

- El adaptador de manguera no encaja en la ranura "GO".
- El crimpado es poco apretado = sub-crimpado.
- Es el problema más común y ocasionará fugas.

### Causas fundamentales:

- La herramienta está desgastada.
- Placa de prensado incorrecta.
- Dado/herramientas de crimpado incorrectas.
- La prensa de crimpado no avanzó lo suficiente o se detuvo antes de terminar.



### Sobre-crimpado:

- El adaptador de manguera encaja en la ranura "NG".
- El crimpado está demasiado apretado = sobre-crimpado.
- Posible en un algunas caras planas, es importante probar varias caras planas.

### Causas fundamentales:

- La herramienta está dañada o irregular.
- Pieza demasiado pequeña.
- Dado/herramientas de crimpado incorrectas.