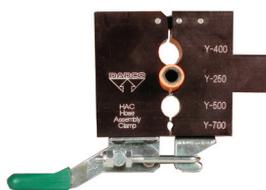


Herstellen einer Schlauchleitung mit gekrimpten Schlauchadaptern

Werkzeuge zur Schlauchmontage Schlauchscherer und Klemmen



90.320.7
Schlauchscherer



90.320.6
Schlauchmontage-Klemme



90.320.9
Schlauchmontage-Klemme

Herstellung der Schlauchleitungen Vorbereitung des Schlauchs

1. Schlauch messen.
2. Schneiden Sie den Schlauch mit der Schlauchscherer 90.320.7 auf die passende Länge (Sie können auch ein scharfes Messer verwenden). Für eine richtige Abdichtung, ist eine scharfe Schnittkante wichtig.
3. Die Schnittkante muss sauber sein, Überstände mit einem scharfen Messer entfernen.

Vorbereitung des Schlauchadapters

1. Den Adapter auf Transportbeschädigungen überprüfen.
2. Sicherstellen, dass die Überwurfmutter richtig verpresst ist und sich frei drehen lässt.

Montage des Schlauchadapters

1. Die Schlauchmontageklemme 90.320.6/9 an der Lasche in einem Schraubstock befestigen.
2. Den Schlauch in die Klemme 90.320.6/9 einführen, so dass genügend Schlauch über die Schlauchklemme hinausragt, um den entsprechenden Schlauchadapter (F.1) zu montieren.
3. Zum Schließen des 90.320.6/9 (F.2), legen Sie den Hebel um.

Nur DADCOFLEX® 90.400 (Y-400), & 90.500 (Y-500);

1. Klopfen Sie den Schlauchadapter mit einem Gummihammer leicht auf den Schlauch. Stellen Sie sicher, dass der Schlauch fest am Hülsenboden anliegt. Die Rändelung an der Außenseite der Hülse zeigt den Hülsenboden an (F.3).
2. Öffnen Sie den 90.320.6/9 und entnehmen Sie die Schlauchleitung (Schlauch mit Schlauchadapter).
3. Die Schlauchleitung ist nun fertig zum Verpressen. Siehe nachstehende Schlauchtafel zur Bestimmung des geeigneten Krimpeinsatzes und Rings.

Nur MINIFLEX® 90.700 (Y-700) / 90.705 (Y-705);

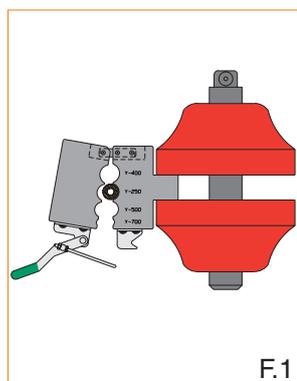
Zur Verwendung mit den Schlauchadaptern 90.504.943, 90.504.954 und 90.504.959. Für MINILink®-Systeme siehe Bulletin B11110B.

1. Schrauben Sie die Hülse auf den Schlauch. Achten Sie darauf, dass der Schlauch eng am Bund anliegt.
2. Mit dem Gummihammer die Überwurfmutter mit Nippel ganz in den Schlauch klopfen (F.4).
3. Öffnen Sie den 90.320.6/9 und nehmen Sie die Schlauchleitung heraus.
4. Die Schlauchleitung ist nun fertig zum Verpressen. Zur Bestimmung des geeigneten Krimpwerkzeuges und Rings siehe die nachstehenden Schlauchinformationen.

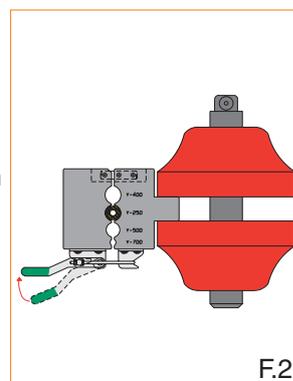
HINWEIS: 90.700 (Y-700)-Schlauchleitungen mit 90°-Schlauchadaptern an beiden Enden müssen werkseitig gekrimpt werden.

Schlauch	Krimpeinsatz	Ring	Krimp-Durchmesser
90.400 (Y-400)	80C-P04 Roter Einsatz	82C-R01 Ring	14,22 - 14,73
90.500 (Y-500)	80C-P03 Grauer Einsatz	82C-R01 Ring	12,19 - 12,70
90.700 (Y-700)	Mini-Crimp - 90.710.8	Kein Pressring erforderlich	7,00 - 7,25
90.705 (Y-700)	Mini-Crimp - 90.710.8	Kein Pressring erforderlich	7,00 - 7,25

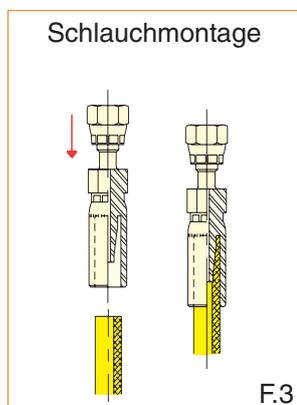
Siehe nächste Seite für Anleitung zum Krimpen und zum Krimpmaß



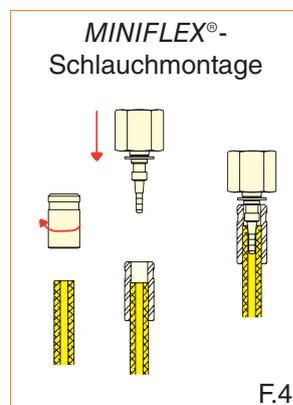
F.1



F.2



F.3



F.4

Herstellen einer Schlauchleitung mit gekrimpten Schlauchadaptern

Krimpergerät und Einsatz



90.710.8
Mini-Crimp



80C-P03
Grauer Krimpeinsatz



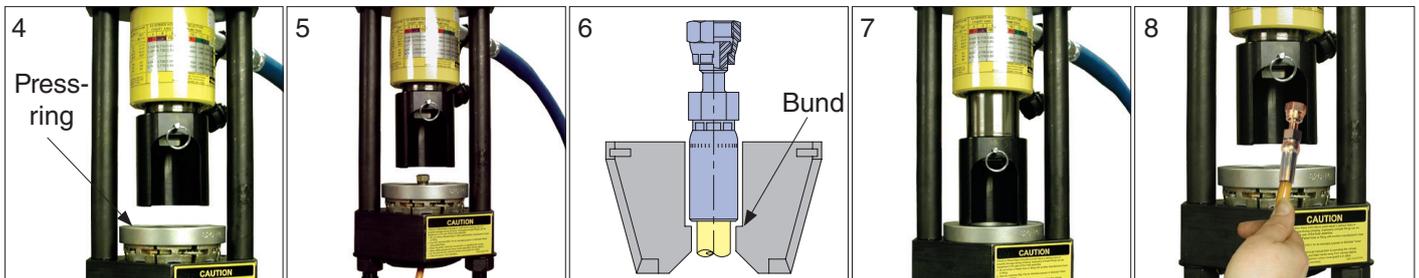
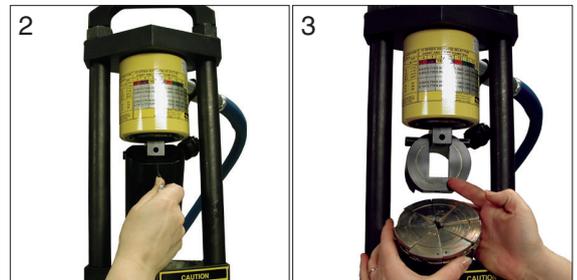
80C-P04
Roter Krimpeinsatz



90.720
Tragbares Krimpergerät

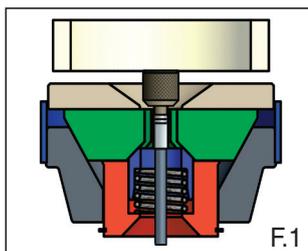
Krimpen

1. Vor dem Krimpen die Schlauchinformationen auf der vorhergehenden Seite beachten, um den passenden Krimpeinsatz und Ring zu bestimmen. (Für das Krimpen mit DADCOs 90.710.8 siehe Anweisungen unten).
2. Entfernen Sie den Stift aus dem Pressring des Karry Krimpergerätes und schieben Sie diesen zurück.
3. Setzen Sie den Krimpeinsatz in den Konus des Krimpergerätes.
4. Setzen Sie den Ring oben auf den Krimpeinsatz.
5. Führen Sie den Schlauch mit Schlauchadapter von unten in den Krimpeinsatz ein.
6. Die Unterseite des Schlauchadapters auf den Bund des Einsatzes aufsetzen.
7. Pressen Sie, bis der Ring die Grundplatte des Krimpers berührt.
8. Den Druck ablassen und den fertigen Schlauch entnehmen.
9. Überprüfen Sie den korrekten Durchmesser der gekrimpten Hülse mit einem Messschieber gem. der Tabelle auf Seite 1, oder mit DADCO's 90.320.CG.

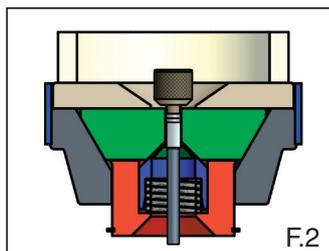


Krimpen mit Mini-Crimp 90.710.8

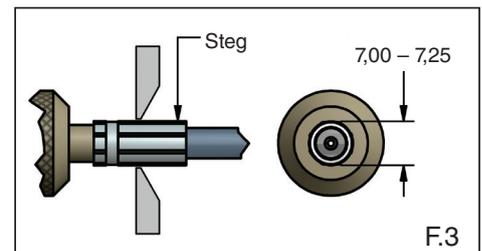
1. Legen Sie den Mini-Crimp 90.710.8 in den Krimper ein. Es wird kein Ring benötigt.
2. Führen Sie den Schlauch mit Schlauchadapter von unten in den Mini Krimpeinsatz ein (F.1). Zur Montage eines *MINILink*[®]-Schlauchadapters fordern Sie das Bulletin Nr. B11110B an.
3. Betätigen Sie den hydraulischen oder pneumatischen Krimper, um den Schlauchadapter dauerhaft auf den Schlauch zu krimpen.
4. Wenn der Mini-Crimp sich schließt, positionieren Sie den Schlauchadapter so, dass die gesamte Länge der Hülse gekrimpt wird (F.2).
5. Entnehmen Sie die fertige Schlauchleitung aus dem Mini-Crimp 90.710.8.
6. Messen Sie den Krimpdurchmesser zwischen den Stegen mit einem Messschieber, um sicherzustellen, dass er innerhalb der Toleranz liegt (F.3), oder überprüfen Sie den Krimpdurchmesser mit DADCO's 90.320.CG.



Mini-Crimp, bevor der hydraulische oder pneumatische Krimper aktiviert wird.



Mini-Crimp „Endposition“, der Krimpeinsatz hat den Schlauchadapter dauerhaft auf dem Schlauch verpresst.



Durchmesser der gekrimpten Hülse = siehe Seite 1

Herstellen einer Schlauchleitung mit gekrimpten Schlauchadaptern

Schlauch-Krimplehre

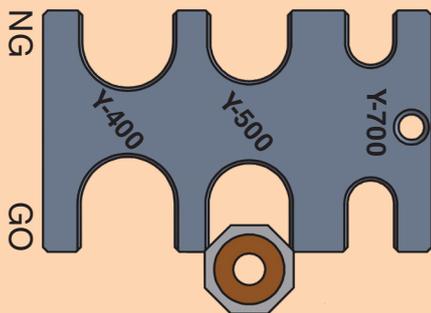
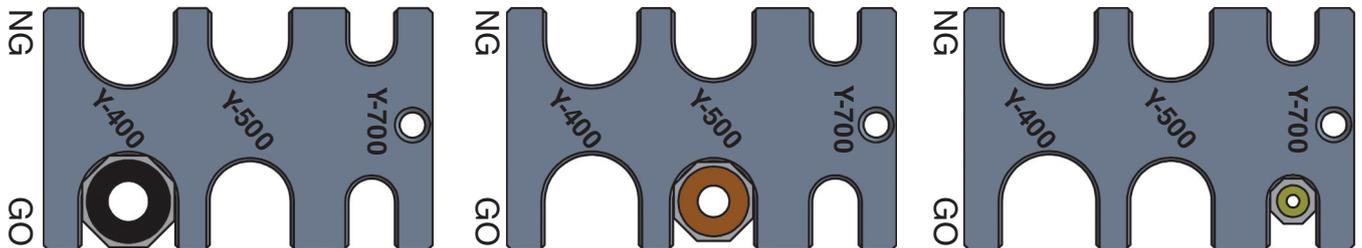


90.320.CG
Schlauch-Krimplehre

Krimpung mit DADCO 90.320.CG prüfen:

1. Schieben Sie die gekrimpte Hülse in die Schlauchkrimplehre 90.320.CG, die man zwischen den Stegen prüfen muss.
2. Prüfen Sie an zwei bis drei Positionen auf Übereinstimmung.
3. Prüfen Sie die Hülse mit dem „GO“-Schlitz der Lehre. Wenn die Krimphülse in den entsprechenden „GO“-Schlitz **passt, liegt die Krimpung innerhalb der Toleranz.**
4. Prüfen Sie die Hülse mit dem „NG“-Schlitz der Lehre. Wenn die Krimphülse NICHT in den entsprechenden „NG“-Schlitz passt, **liegt die Krimpung innerhalb der Toleranz.**
5. Wenn die Hülse leicht in den „NG“-Schlitz passt, ist die Krimphülse zu stark gekrimpt. **Mögliche Ursachen unten.**
6. Wenn die Hülse NICHT in den „GO“-Schlitz passt, ist die Krimphülse nicht ausreichend gekrimpt. **Mögliche Ursachen unten.**

Krimpung innerhalb der Toleranz:

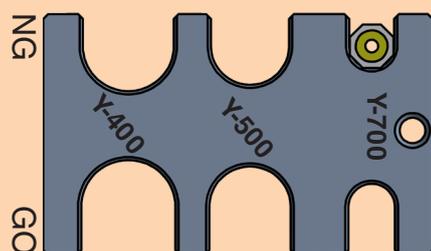


Anzeichen Krimpmaß zu groß:

- Krimphülse passt nicht in den „GO“-Schlitz.
- Krimpung ist zu groß - zu wenig gekrimpt.
- Dies ist das häufigste Problem und führt zu Undichtigkeiten.

Ursachen:

- Krimpeinsatz ist verschlissen.
- Falscher Pressring.
- Falscher Krimpeinsatz.
- Zu kurzer Krimpweg (zu wenig Öl), oder Krimpung zu früh abgebrochen.



Anzeichen Krimpmaß zu klein:

- Krimphülse passt in den „NG“-Schlitz.
- Krimpung ist zu klein - Überkrimpung.
- Möglich bei einer Prüfposition, wichtig ist, mehrere Positionen zu prüfen.

Ursachen:

- Die Presse ist beschädigt oder unsymmetrisch.
- Untermaß-Teil.
- Falscher Krimpeinsatz und/oder defekte Presse.