



Ablauf einer Schlauchproduktion (Gates-Armaturen)

- 1.** Schlauchtyp und Nennweite gemäss Muster oder Durchfluss und Anwendung ermitteln.
Auslegung nach **N-A-D-I-A**.
 - z.B. 2SC (280 bar) oder 4SH (350 bar)
 - Druck-, Saug- oder Rücklaufleitung?

- 2.** Gewinde der Armaturenanschlüsse mit Hilfe der Gewindetabelle ermitteln oder gemäss Gegenstück bestimmen.

- 3.** Schlauch auf die gewünschte Länge zuschneiden.
(Mehrlänge der beiden Armaturen ist an der Gesamtlänge abzurechnen.)

- 4.** Innenreinigung des Schlauchs:
 - mit Pressluft durchspülen oder Rohrreinigungs-Projektile durchschliessen.

- 5.** Dauerhafte Kennzeichnung auf Armatur - z.B. PF-350/0815.
(Vorschrift nach Europäischer Gesetzgebung ISO 4413)
 - Hersteller
 - max. Arbeitsdruck in bar (Maximaldruck der Armatur beachten)
 - Monat und Herstelljahr

- 6.** Einstecktiefe der Presshülse am Schlauch markieren und kontrollieren (Einsteckkontrolle).

- 7.** Einrichten der Hydraulikschlauchpresse gemäss Pressmasstabelle:
 1. korrekte Pressbacken einlegen
 2. korrektes Pressmass einstellen.

- 8.** Schlauch in einem Pressvorgang einseitig verpressen.

- 9.** Kontrolle von Endpressmass gemäss Pressmasstabelle.

- 10.** Bei zweiter Armatur eventuell Winkel einstellen und ebenfalls in einem Pressvorgang verpressen.

- 11.** Kontrolle der Gesamtlänge nach DIN-Norm oder Muster.

- 12.** Schlauchleitung mit Pressluft durchspülen (Durchgangskontrolle).

- 13.** Schlauch mit Schutzstopfen oder Verschlusszapfen verschliessen.

Procédure de fabrication d'un tuyau hydraulique (raccords Gates)

- 1.** Type de tuyau et diamètre nominal du modèle ou indiquer le débit et l'application.
Dimensions, conception selon N-A-P-I-A.
Par exemple, 2SC (280 bar) ou 4SH (350 bar)- tuyau de pression, d'aspiration ou de retour?
- 2.** Déterminer le filetage des raccords en utilisant la table des filetages ou selon le modèle.
- 3.** Coupez le tuyau à la longueur désirée.
(La longueur des raccords doit être déduite).
- 4.** Nettoyer l'intérieur du tuyau à l'air comprimé ou à l'aide d'un projectile en mousse.
- 5.** marquage permanent sur l'armature - par exemple, PF-350/0815(conformément à la législation européenne ISO 4413)
 - Fabricant
 - Pression maximale de service en bar (voir pression max. de l'armature)
 - Mois et année de fabrication.
- 6.** Marquer et contrôler la profondeur d'insertion de la douille à sertir sur le tuyau (insertion de la douille).
- 7.** Préparer la presse à sertir selon la table de sertissage.
 1. Insérez les mâchoires de presse correspondantes.
 2. Régler le diamètre de sertissage.
- 8.** Sertir le tuyau en une seule fois.
- 9.** Contrôler le diamètre de sertissage final selon la table.
- 10.** Régler l'angle si besoin et sertir le deuxième raccord en une fois.
- 11.** Contrôler la longueur du tuyau selon la norme DIN ou le modèle.
- 12.** Purger le tuyau à l'air comprimé (contrôle du passage).
- 13.** Boucher les extrémités du flexible avec des bouchons de protection