

Werkzeuge zur Schlauchmontage

Mini Schlauchschere
90.320.7



Klemmhalterung
90.320.6 (HAC)



Teil Nr.	AD	ID	Max. Arbeitsdruck	Berstdruck	Biege- radius	Empfohlener Schlauchadapter	Krimpeinsatz
90.700 (Y-700)	5	2	500 bar 7250 psi	1890 bar 27405 psi	15	MINILink [®] (M8) ORFS (9/16-18) D-24 (M12)	Mini-Crimp 90.710.8 Siehe Rückseite
90.705 (Y-705)	5	2	500 bar 7250 psi	1940 bar 28130 psi	20	Zip (S12.65) ORFS (9/16-18) D-24 (M12) MINILink [®] (M8)	

Herstellen der Schlauchleitung

Schlauch Vorbereiten

- Schlauch Messen.
- Schlauch mit der 90.320.7 / 90.320.5 Schlauchschere auf passende Länge abschneiden (Auch mit scharfem Messer möglich). Es ist wichtig eine saubere Schnittkante zu erhalten.
- Bei einem sauberen Schnitt gibt es keinen Grat, falls doch, diesen mit einer scharfen Klinge entfernen.

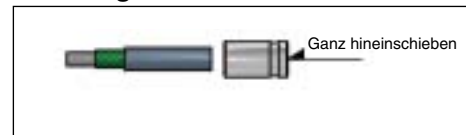
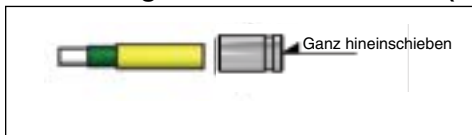
Adapter vorbereiten

- Den Adapter auf Transportbeschädigungen begutachten.
Zusammenbau mit 90.320.6 HAC (DADCO kontaktieren bei Gebrauch des 90.320.9).

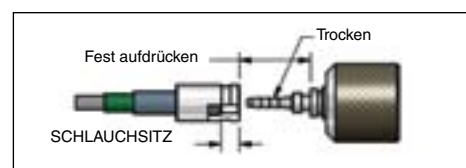
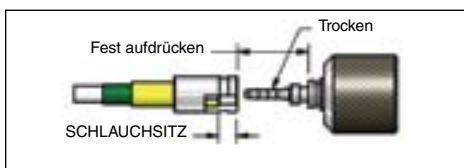
- Die 90.320.6 Klemmhalterung an einem Schraubstock sicher befestigen.
- Führen Sie den Schlauch durch die Klemmhalterung, genug überstehen lassen um die entsprechende Armatur zu installieren. 3. Hebel ziehen, zum Schießen der 90.320.6 (F.1).



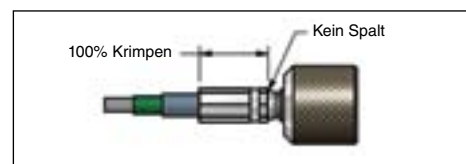
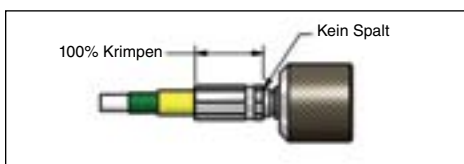
90.700 (Y-700) Feste Fitting Installation / 90.705 (Y-705) Feste Fitting Installation



- Die Hülse bis auf Anschlag auf den Schlauch schieben.



- Den trockenen Nippel durch die Hülse auf den Schlauch pressen.
- Den Nippel weiter in den Schlauch mit einem Gummihammer klopfen, bis der Nippel im Schlauch aufliegt. Öl oder Fett sollte nicht verwendet werden.



- Die 90.320.6 Klemmhalterung öffnen und den Schlauch entnehmen. Die Schlauchleitung ist nun fertig zum Verpressen (Krimpen). Siehe Beschreibung auf der Rückseite.

Mini-Crimp 90.710.8

Zum Gebrauch eines hydraulischen oder pneumatischen Krimpers.
Kein Krimpring erforderlich.

Die folgenden Schritte sind auch anwendbar für das vorige Model, 90.710.1, Mini-Crimp.



90.710.8
Mini-Crimp

Arbeitsgang

Bitte folgen Sie den unteren Richtlinien für einen einwandfreien Arbeitsgang.

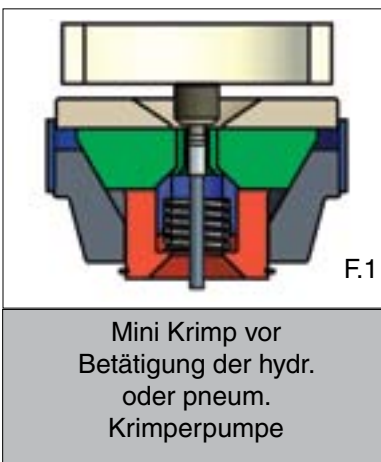
1. Setzen Sie den Krimpeinsatz 90.710.8 in den Krimper ein. Kein Krimpring erforderlich.
2. Führen Sie den montierten Schlauch, von unten durch die Mitte des Krimpeinsatzes ein (F.1).
Für die Beschreibung zur Herstellung einer *MiniLink*® Schlauchleitung, siehe Rückseite dieses Bulletins.
3. Betätigen Sie die hydraulische oder pneumatische Krimperpumpe, um die Armatur dauerhaft auf den Schlauch zu verpressen.
4. Wenn sich die Backen schließen, positionieren Sie die Armatur so, dass die Hülse auf der ganzen Länge verpresst wird (F.2).



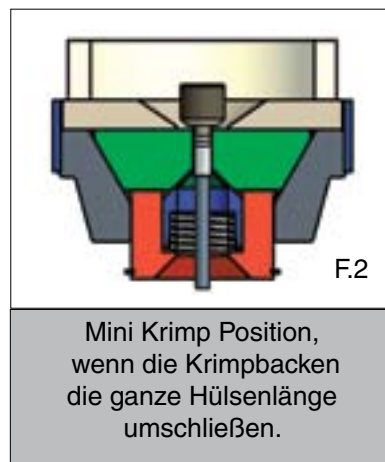
5. Entnehmen Sie den fertigen Schlauch aus dem Mini Krimper.
6. Messen Sie den Hülsendurchmesser zwischen den Stegen, um sicher zu stellen dass die Hülse innerhalb der Tolleranz ist (F.3).



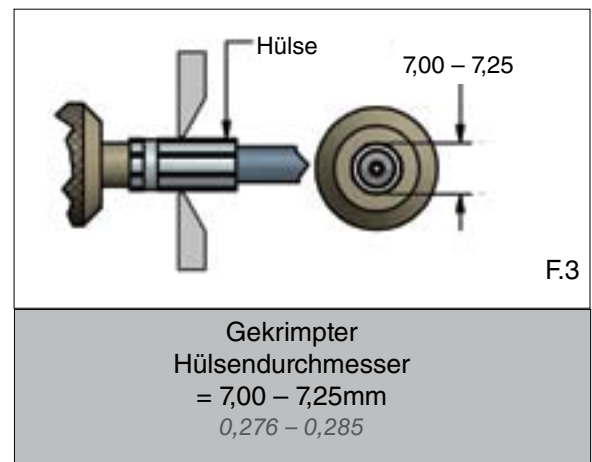
90.720
Transportabler Krimper



Mini Crimp vor
Betätigung der hydr.
oder pneum.
Krimperpumpe



Mini Crimp Position,
wenn die Krimpbacken
die ganze Hülslänge
umschließen.



Gekrimpter
Hülsendurchmesser
= 7,00 - 7,25mm
0,276 - 0,285

Beachte: 90.700 / 90.705 Schlauchmontagen mit 90° Schlauchadapter auf beiden Seiten müssen bei DADCO verpresst werden.

