

1)



Asegúrese de que el extremo de los tubos está cortado a escuadra dentro de un ángulo de + 1/2" con respecto al eje del tubo. Eliminar las rebabas y aristas vivas hasta el chaflán máximo de 0,2mm x 45° tanto en el borde interior como exterior del tubo.

2)



Lubrique la rosca y el cono del cuerpo del racor, el bicono y rosca de la tuerca

3)



Inserte la tuerca y el bicono sobre el tubo

4)



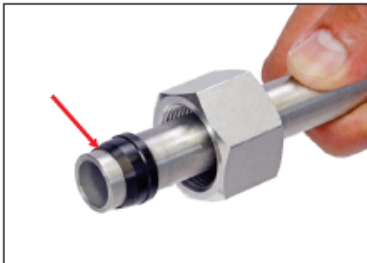
Enrosca la tuerca manualmente en el cuerpo del racor hasta que quede apretada con los dedos, sujetar el tubo contra el resalte en el cono del cuerpo del premontaje

5)



Apriete la tuerca con la llave 1-1/2 vuelta desde la posición apretada con los dedos

6)



Afloje la tuerca, retire el tubo del cuerpo del accesorio, compruebe la penetración del filo de corte. Un collar visible llena completamente el espacio en la parte delantera del primer filo de corte. No importa si el bicono gira en el extremo del tubo.

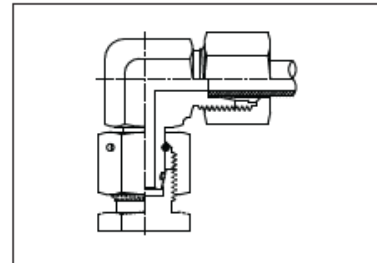
7)



Montaje repetido

Cada vez que se desmonta el racor, la tuerca debe volver a apretarse firmemente con el mismo par de apriete que el requerido para el montaje final.

8)



Montaje final de los racores cónicos

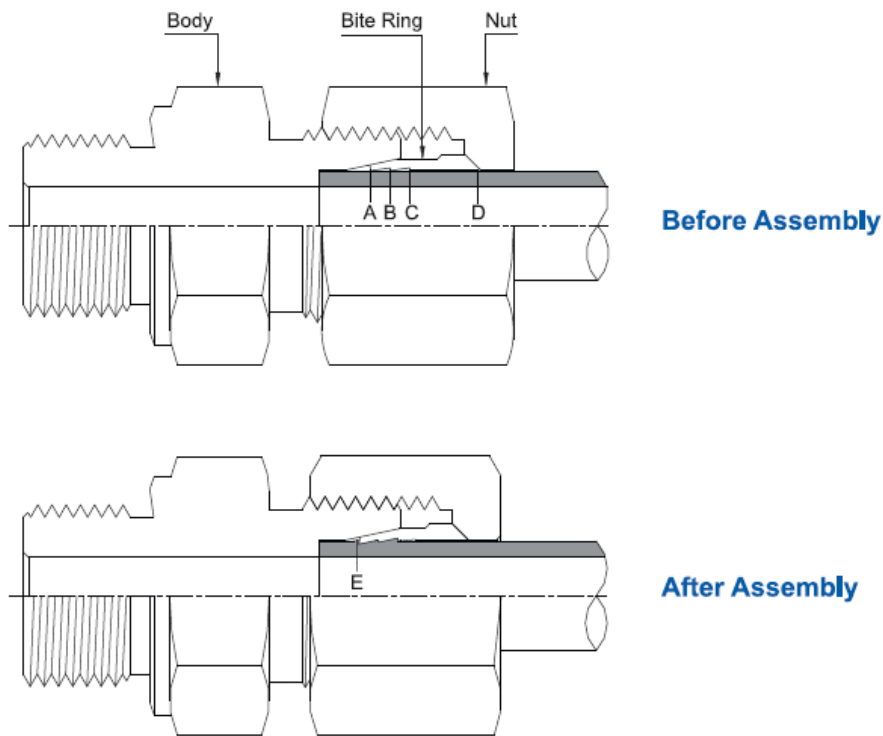
Después de aplicar aceite en la junta tórica, apriete la tuerca 1/3 de vuelta más allá del punto de resistencia perceptible

We recommend stainless steel cold drawn fully annealed seamless tubing to DIN 17458 or equivalent and provide tolerances to DIN 2391 part 1

The following tube wall thickness are recommended with stainless steel Bite-Lok® Tube Fittings

TUBE O. D. mm	Tolerance mm	Wall thickness mm	Weight kg/m	Calculated pressure DIN 2413		TUBE O. D. mm	Tolerance mm	Wall thickness mm	Weight kg/m	Calculated pressure DIN 2413	
				I bar	III bar					I bar	III bar
6	±0.1	1	0.125	372	357	20	±0.08	2.5	1.095	368	291
6		1.5	0.168	526	505	20		3	1.277	357	343
6		2	0.200	662	636	20		3.5	1.443	408	392
6		2.25	0.211	725	696	20		4	1.600	458	439
8	±0.1	1	0.175	347	277	22	±0.08	2	1.002	267	218
8		1.5	0.244	412	396	22		2.5	1.220	334	267
8		2	0.300	526	505	22		3	1.426	328	315
8		2.5	0.344	630	604	25		2	1.152	235	193
10	±0.1	1	0.225	294	238	25	±0.08	2.5	1.408	294	238
10		1.5	0.319	357	343	25		3	1.635	353	281
10		2	0.401	458	439	25		4	2.092	378	363
10		2.5	0.469	551	529	25		4.5	2.307	418	402
10		3	0.525	638	612	25		5	2.501	458	439
12	±0.08	1	0.275	245	201	28	±0.08	2	1.302	210	174
12		1.5	0.394	368	291	28		2.5	1.594	263	214
12		2	0.501	391	376	28		3	1.874	315	253
12		2.5	0.594	474	455	28		4	2.402	342	328
12		3	0.615	551	529	28		5	2.876	415	399
15	±0.08	1.5	0.507	294	238	30	±0.08	3	2.028	294	238
15		2	0.651	321	309	30		4	2.605	321	309
15		2.5	0.782	391	376	30		5	3.400	391	376
15		3	0.901	458	439	35		2	1.644	168	141
16	±0.08	2	0.701	368	291	35	±0.15	2.5	2.018	210	174
16		2.5	0.845	370	355	35		3	2.392	252	206
16		3	0.977	433	416	35		4	3.086	336	269
18	±0.08	1.5	0.620	245	201	35	±0.15	5	3.742	342	328
18		2	0.801	327	262	35		6	4.351	401	385
18		2.5	0.967	333	320	38		4	3.405	309	249
18		3	1.126	391	376	38		5	4.131	318	305
18						38		6	4.807	373	358
					42	7	5.426	427	410		
					42	±0.2	3	2.930	210	174	
					42		4	3.798	280	227	

**Note :** Parallel sleeves are recommended where thin walled tube are subject to serve strains.



**E:** Después del montaje, un collar visible rellena el espacio delante del primer borde de mordida

#### DISEÑO:

Seaxcel ha diseñado el DIN2353 muy cuidadosamente con la consideración apropiada que tiene bordes que muerden gemelos para tener apretón firme y seguro en la tubería para proporcionar la conexión sin escapes del tubo y de componentes en sistemas flúidos. La función importante de los anillos de mordida es tener una mordida progresiva controlada del anillo en el tubo debido a una geometría interna única del anillo de mordida.

#### FUNCIÓN:

A medida que se aprietan los racores Bite-Lok, el anillo de mordida se desplaza hacia la superficie del tubo y el borde de mordida delantero "A" del anillo de mordida comienza a morder el tubo, en el momento en que el segundo borde de mordida "B" del anillo de mordida entra en contacto con la superficie del tubo se produce un fuerte aumento del par de apriete, Tan pronto como ambos bordes de mordida han mordido el tubo a la profundidad diseñada, el tercer borde de tope "C" del anillo de mordida entra en contacto con la superficie del tubo, un aumento considerable en el par de apriete que ya es perceptible, al mismo tiempo, el anillo de mordida se agarra firmemente en el tubo proporcionando un sellado perfecto.

Gracias al diseño de los bordes gemelos de mordida y tope del anillo de mordida, la fuerza resultante se distribuye adecuadamente. Esta distribución con los bordes interiores "D" del anillo de mordida aumenta la seguridad con respecto a las tensiones de flexión. De este modo se eliminan las vibraciones de la zona de mordida.