

ISTRUZIONI DI ASSEMBLAGGIO FR5 DN4

La raccordatura è il processo più importante al fine di ottenere un prodotto finito che risponda alle caratteristiche dichiarate della tubazione, pertanto la scelta dei raccordi ottimali, il giusto diametro di pressatura e la corretta operazione di pressatura sono i requisiti fondamentali per ottenere un prodotto conforme alle aspettative.

Usate sempre prodotti originali ZEC per avere la massima garanzia di sicurezza e di durata delle prestazioni.

Materiali necessari:

- pinza taglia tubo
- pinza oleodinamica a batteria o manuale
- calibro



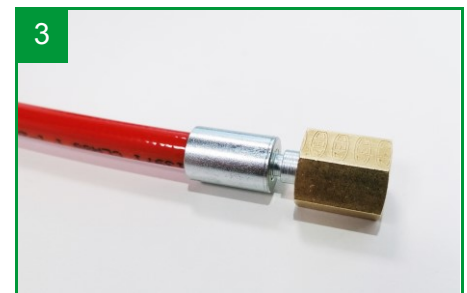
Tagliare il tubo della lunghezza voluta usando le apposite pinze taglia tubo. Il taglio deve essere perfettamente perpendicolare.

Cut the hose at the required length using the proper hose cutter. The cut must be perpendicular to the hose's longitudinal axis.



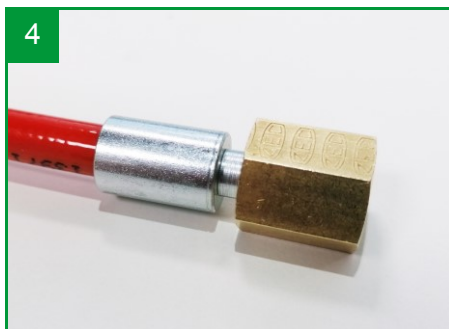
Inserire la boccola con l'intaglio rivolto verso il lato appena tagliato.

Insert the ferrule with the incision on the side of the cut hose.



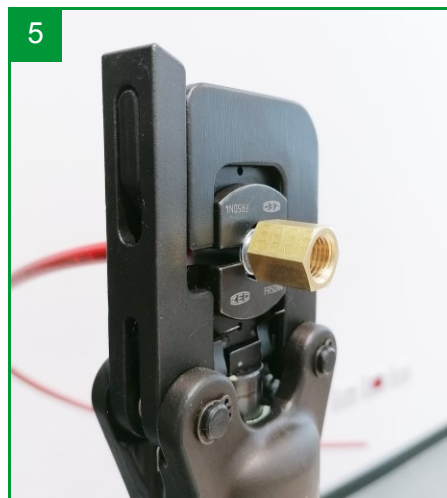
Inserire l'inserto provvisto di dado fino in battuta.

Insert the fittings with his nut until the stop.



Far scorrere la boccola in direzione del dado fino in battuta. Non ci deve essere più spazio tra la boccola e l'inserto.

Slide the ferrule until it stops. There must be no more space between the ferrule and the insert.



Pressare la boccola usando le ganasce PZFR5DN4. Chiudere le ganasce fino all'apertura automatica delle stesse. Le ganasce della pinza devono stringere la boccola in tutta la sua lunghezza.

Crimp the ferrule using the die set PZFR5DN4. Close the die until they automatically open. The pliers' die must cover the whole ferrule length.



Ruotare la boccola di 90° e pressare nuovamente. Ispezionare quindi il tubo pressato: la boccola deve essere pressata uniformemente lungo tutta la lunghezza.

Turn the ferrule of 90° and crimp again. Make a visual inspection of the fittings after the crimping: the ferrule must be uniformly crimped.



Controllare il diametro di pressatura, facendo la media tra due misurazioni a 90° e verificare che corrisponda con i dati riportati sulla Tabella di Pressatura ZEC.

Check the crimping diameter by averaging two measurements at 90° and verify that it corresponds with the data shown on the ZEC Crimping Table.

ASSEMBLY INSTRUCTIONS FR5 DN4

The assembly of the hose is the most important process in order to obtain a finished product satisfying the specifications of the hose, therefore the selection of the optimum hose fittings, correct crimping diameter and right assembly operation are fundamental requirements to get a product complying with expectations.

Use always ZEC products in order to guarantee the correct assembly and the best performances.

Required tool:

- hose cutter
- fluid power crimping tool, manual or battery operated
- caliper