

# 3.2

## APE MULTYGAS

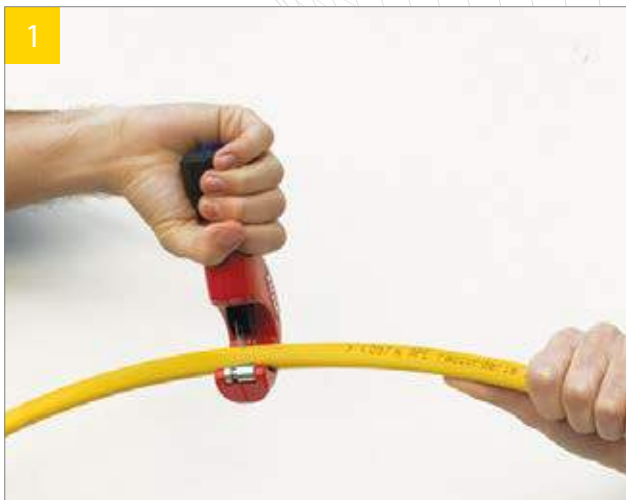
### ISTRUZIONI E MONTAGGIO

#### UTENSILI E COMPONENTI NECESSARI



Al fine di ottenere una perfetta giunzione tubo – raccordo, si prega di seguire attentamente le seguenti istruzioni di montaggio.

1



#### TAGLIO

Tagliare il tubo alla lunghezza desiderata, il taglio dev'essere perpendicolare all'asse del tubo, utilizzando gli appositi taglia tubo Ape \*3AP1451263.

2



#### CALIBRATURA E SVASATURA

È l'operazione più importante da eseguire prima dell'inserimento del porta gomma nel tubo. Inserire all'interno del tubo il calibratore (art. \*9100--- oppure art. \*3AP150), ruotarlo più volte fino ad ottenere una circonferenza perfettamente tonda, contemporaneamente il calibratore crea uno smusso d'invito a forma tronco conica grazie alla presenza di tre frese disposte a 120° alla base del calibratore. Una volta calibrato e svasato il tubo



eliminare i trucioli che si sono formati a seguito di queste operazioni. Verificare prima di calibrare che i calibratori siano perfettamente integri. Ape offre diverse soluzioni di calibratori.



3

**LUBRIFICAZIONE**

Prima dell'inserimento del tubo sul portagomme è strettamente necessario lubrificare il bordo interno del tubo mediante un'apposita soluzione a base silconica (art.\*3AP141).

Il lubrificante ha la doppia funzione di favorire l'inserimento del tubo e preservare gli o-ring nel tempo. Le operazioni sopra descritte hanno lo scopo di evitare tagli agli o-ring e/o la rimozione degli stessi, pregiudicando la capacità di tenuta.

4

**INSTALLAZIONE**

Inserire il tubo sul raccordo, assicurandosi mediante i fori di ispezione che il tubo sia stato inserito in battuta fino alla rondella di teflon.

L'operazione deve essere eseguita senza il minimo sforzo, in caso contrario vi chiediamo di sfilare riesaminare il raccordo per visionare l'integrità degli o-ring.



5

**PRESSATURA**

Una volta inserito il tubo sul raccordo si procede alla pressatura delle bussole stringi tubo utilizzando le apposite pressatrici (art.li \*3AP143B, \*3AP143E e \*3AP149B) con le opportune ganasce o inserti. Le pressatrici Ape hanno un fine corsa, quindi a fine pressatura la pressatrice si riapre, dopo l'operazione verificare che l'impronta lasciata sia uniforme e che i margini della ganasce combacino.



Attenzione: Qualsiasi pressatrice in commercio può essere usata purché sia corredata di ganasce che rispettino il profilo della serie AP (vedi tabella).

**Attezione: il tubo collegato al raccordo non deve essere piegato.**