

Produz flanges profissionais em tubos metálicos em questão de segundos. Produz flanges simples e duplos para padrões SAE e DIN em tubos de 3/16" a 1/2".

CARACTERÍSTICAS:

- O cabeçote de punção tem punções OP1* e OP2* posicionadas lado a lado para maior eficiência;
- A operação da alavanca proporciona velocidade e eficiência;
- Apresenta extração da punção automática;
- O canal liso da castanha não marca o tubo;
- Disponível em uma maleta plástica resistente.

*OP1 = Operação 1 / OP2 = Operação 2



11 5588-7799
RUA GAZETA, 180 - SÃO PAULO/SP
CEP: 04327-120

MANUAL FLANGEADOR DE TUBOS



www.sbu.com.br

SBU 5000

Cria flanges simples e duplos para parafusos SAE e DIN.
Inclui 14 castanhas e 16 punções.

Medidas: 45° - 3/16", 1/4", 5/16", 3/8" e 1/2"
mm - 4,75, 6,00, 8,00 e 12,00

37° - 3/16", 1/4", 5/16" e 3/8"
DIN - 3/16" (4,75mm) e 1/4"



Cabeçote de punção 37° e DIN
OP.1 - SAE (Simple) 37°, "boleada"
OP.1 - DIN (Simple), "boleada-cogumelo"
OP.2 - SAE/DIN (Duplo)



Cabeçote de punção 45°
OP.1 - SAE (Simple) 45°
OP.2 - SAE (Duplo)



Nota: O tubo deve ser cortado em esquadro e as rebordos internos e externos retidos antes do flangeamento. Uma gota de óleo na punção reduz a fricção e pode melhorar os resultados. Se o tubo for revestido de plástico, este deve ser removido 3 mm da extremidade do tubo a ser flangeado. Verifique se o tubo não está marcado ou qualquer metal removido durante esta operação. Remova os detritos do tubo após o flangeamento. **IMPORTANTE:** As punções e as castanhas contidas neste kit devem ser usadas apenas com esse equipamento.

MONTAGEM DA FERRAMENTA

Prenda a base da ferramenta numa morsa. Encaixe a alavanca na câmara (ver imagem). Selecione o cabeçote de punção apropriado e encaixe no corpo da ferramenta.



FLANGEAMENTO



1. Puxe o pino de travamento e abra a morsa. Selecione a castanha apropriada e instale-a na ferramenta com o lado do flange voltado para o cabeçote de punção.



2. Insira o tubo na parte de trás da castanha até sua extremidade estar nivelada com a frente da mesma.



5. Puxe a alavanca em sua direção até que a punção pressione o tubo e "afunde-o" na castanha.



3. Assegure-se de que a castanha esteja presa firmemente.



4. Gire o cabeçote de punção para a OP.1 da medida desejada.

6. Solte - A alavanca e o cabeçote de punção retornarão automaticamente.

Nesse ponto você já fez um flange simples DIN ou SAE boleada. Se você deseja um flange duplo, você vai precisar fazer a OP.2 como se segue.

7. Gire o cabeçote de punção para a OP.2 da medida da OP.1. Note: OP.2 é sempre ao lado da OP.1

8. Repita os passos 5 e 6.



9. Solte o parafuso, abra a morsa e retire o tubo da castanha.

10. Inspeccione o tubo flangeado em busca de falhas.