



aerospace
climate control
electromechanical
filtration
fluid & gas handling
hydraulics
pneumatics
process control
sealing & shielding



Parflange® 1025

Centro de trabajo Parflange 1025 para
O-Lok® y Triple-Lok®



ENGINEERING YOUR SUCCESS.

Parflange® 1025

Centro de trabajo Parflange 1025 para O-Lok® y Triple-Lok®

La máquina Parflange® 1025 está diseñada para conformar tubo en frío para conexiones O-Lok® y Triple-Lok®. Usa el proceso de abocardado orbital Parflange®. La máquina Parflange® 1025 prensa el material de tubo suavemente y alcanza una conexión robusta con una superficie pulida en el extremo del tubo. El O-Lok® y las férulas SAE están firmemente fijadas al extremo del tubo, resultando en una conexión rígida de alta presión. La 1025 es la máquina más pequeña del programa Parflange®. Se recomienda para tareas de montaje de bajos volúmenes en dimensiones de tubo pequeñas o medias.



Ideal para

- proyectos de trabajo
- mantenimiento de planta
- uso en taller
- montaje sobre el terreno





Proceso con un único botón



Fijar férula



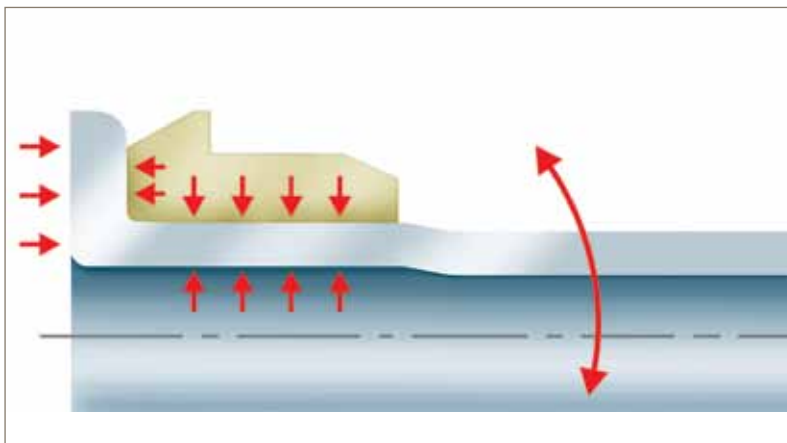
Portátil

Características, ventajas y beneficios

- Resistencia a vibración superior
- Fácil uso
- Alta calidad
- Pequeño radio de curvatura
- Ahorro en coste
- Vida de servicio más larga
- Tecnología probada



Conforme a ISO/SAE



Pedido Máquina

y Especificaciones

Máquina	
Máquina básica Parflange® 1025. Fácil de usar, incluye manual de operaciones, rellena de aceite hidráulico o lubricante. Sin herramientas Parflange®.	
Tipo	Código de pedido
Máquina básica 400V, Fase 3, 50 Hz	1025-380VTRI50
Máquina básica 230V, Fase 1, 50 Hz	1025-220VMONO50

Piezas de repuesto	
Tipo	Código de pedido
Manual de operaciones 1025 UK/DE/FR/IT	1025/MANUAL
Mantenimiento preventivo estándar	1025/INSPECTION
Herramienta lubricante:	
1L EO-NIROMONT	LUBSS
Correa de transmisión	1025/028Polyv
Leva guía con tornillo	1025/0281031
Kit de juntas para depósito hidráulico	1025/0281042
Kit de lubricación	1025/0281200

Especificaciones	
Propósito	Un abocardado de 180° para O-Lok® y 37° para Triple-Lok®
Proceso	Abocardado orbital según el proceso Parflange®
Aplicaciones	Máquina de sobremesa para uso en taller, proyectos de trabajo, mantenimiento de planta, montaje sobre el terreno. No indicada para producción en masa.
Material de tubo	Acero y acero inoxidable
Diámetro de tubo	Métrico: 6 a 25 mm, Pulgada: ¼" a 1"
Capacidad máxima	O-Lok® (D.E.tubo x espesor de pared) Tubo de acero: 25 x 4 (1 x 0.134) Tubo de acero inoxidable: 25 x 2.5 (1 x 0.095) Triple-Lok® (D.E.tubo x espesor de pared) Tubo de acero: 25 x 3 (1 x 0.120) Tubo de acero inoxidable: 25 x 3 (1 x 0.120) Es posible conformado de tubo de mayores dimensiones
Ancho mínimo del codo en U	140 mm
Especificación de tubo	Tubo de precisión totalmente destemplado en frío, fundido sin fisuras
Operación	Amordazado manual, abocardado automático
Tiempo de ciclo	Aprox. 15 a 20 segs.
Herramientas	Punzón de abocardado B30 y mordazas de agarre M40... (vea catálogo 4100)
Agarre de herramienta	Manual, por palanca excéntrica
Lubricación de herramienta	Dispositivo de lubricación automático
Lubricante	EO-NIROMONT LUBSS (relleno a la entrega de la máquina)
Aceite hidráulico	HLP 23 0.5L (relleno a la entrega de la máquina)
Instalación	Banco rígido y requiere suministro eléctrico
Dimensiones	390 x 670 x 460 mm
Peso	85 Kg
Voltaje	400 V, trifásico o 230 V, monofásico



- Ideal para pequeñas cantidades
- Rápido cambio de herramientas
- Fácil uso
- Sin necesidad de programación o ajustes
- Entrega "lista para usar"

El proceso Parflange®



Para O-Lok®, la férula se sitúa dentro de la mordaza primero



El tubo se inserta dentro de las herramientas hasta que toque firmemente el tope



Después de iniciar el proceso, la mordaza agarra el tubo y el punzón comienza su movimiento orbital y el avance hacia adelante



Mientras se mueve, el punzón frontal expande la pared del tubo desde el interior



Tan pronto como la superficie de trabajo plana del punzón contacta con el final del tubo, el proceso de abocardado comienza



La superficie frontal está continuamente enrollada y comprimida. Desde el interior, la superficie de tubo se va expandiendo ligeramente para agarrar la férula



Tan pronto como el contorno definido de la brida se alcanza, el movimiento orbital se detiene y el punzón se retira



El final de tubo se libera y puede ser retirado de la máquina



La conexión está lista para montar

La tecnología Parflange®

Con el proceso de la Parflange®, la fijación de la férula en el tubo se consigue mecánicamente durante el proceso de conformado orbital en frío con la máquina Parflange®. El proceso abocarda progresivamente hasta embriar el tubo. La acción de intervalo final en el ciclo asegura que la superficie de estanqueidad producida es lisa y plana, y también elimina riesgos de "rebote" del material. Este abocardado aporta tanto el poder de fijación y una superficie de estanqueidad (eliminando la soldadura por capilaridad, y por ello, evita la formación de una trayectoria de fugas potencial que suele encontrarse en las soldaduras de férulas por capilaridad). El único punto de estanqueidad se halla entre el cuerpo del terminal y la cara de la brida del tubo mediante la junta tórica durómetro. El proceso de abocardado es muy rápido y necesita muy poca limpieza antes o después. Así, el proceso realiza la integridad de la unión y reduce costes. El proceso Parflange® utiliza un conformado orbital en frío para producir al final del tubo una superficie sellante de 90°

plana, lisa, y firme. El proceso abocarda progresivamente y entonces embriar el tubo. El proceso de Parflange® reúne los requisitos para conformado mecánico de tubo que se exigen en la normativa SAE J1453, y ha sido especificado después, mediante pruebas exhaustivas realizadas por la mayoría de los grandes fabricantes de equipo móvil. Abocardar con Parflange® elimina la necesidad de soldadura estándar o por capilaridad de la férula al extremo del tubo.

Ventajas de Parflange® sobre soldadura normal o por capilaridad

Más rápido

De 9 a 12 veces más rápido que la soldadura por inducción comparable.

Preparación de tubo sencilla

El proceso Parflange® no requiere una limpieza del tubo y la férula previa o posterior al embriado.

Seguridad

A diferencia de la soldadura por capilaridad, el proceso Parflange® no requiere

ningún flux, aleación, limpiador posterior o inhibidor de herrumbre. El único aditivo asociado con la tecnología Parflange® es un lubricante ambientalmente seguro a aplicar sobre el punzón de abocardar.

Medioambiente

El proceso Parflange® es medioambientalmente limpio y seguro. No requiere llama abierta ni ninguna forma de calentamiento. Además, no hay emisión de humos peligrosos, como es típico en soldadura por aporte o capilaridad.

Energía

El proceso Parflange® usa sólo una fracción de la energía necesaria para soldar por aporte o por capilaridad.

Resistencia a corrosión

El proceso Parflange® admite el uso de componentes galvanizados o no (ej. tubo y férula). Así, el alto coste de los montajes electrogalvanizados tras producción, se elimina por el uso de tubo pregalvanizado.

Libre de fugas

El proceso Parflange® elimina la vía de fuga potencial presente en la soldadura por aporte o capilaridad.

Instrucciones para proceso Parflange® 1025



Abocardado O-Lok®

- Método preferido
- Método más eficiente
- Recomendado Parflange®
- Selección de tubo y preparación de tubo, ver CAT. 4100
- Para detalles de máquina, ver el manual de funcionamiento
- Instalación final de terminales, ver CAT. 4100



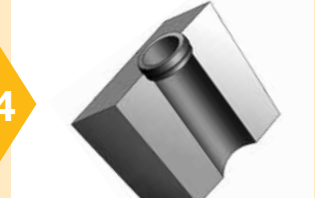
- Seleccione el punzón de abocardar de acuerdo con las dimensiones de tubo
- Use punzones especiales SS para tubo de acero inoxidable
- Los punzones deben estar limpios y libres de desgaste, deterioro y partículas metálicas
- Mantenga el punzón de abocardar limpio



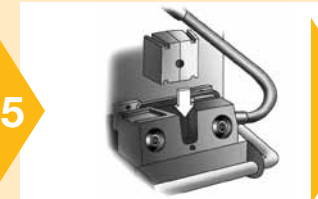
- Seleccione las mordazas de acuerdo con las dimensiones de tubo
- Utilice mordazas especiales SS para tubo de acero inoxidable para evitar corrosión por contacto
- La superficie de agarre debe estar limpia y libre de desgaste
- Utilice sólo herramienta genuinamente Parker para abocardado con O-Lok®



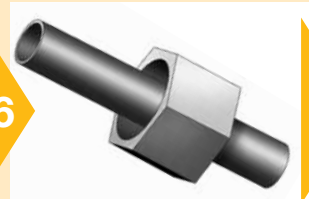
- Inserte el punzón dentro de la máquina
- Asegure que el sistema de lubricación se llena con aceite EO-NIROMONT (LUBSS)



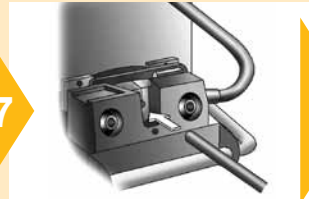
- Coloque la férula en la mitad de la mordaza más inferior
- Emplace la mitad superior sobre la inferior



- Coloque las mordazas en la carcasa de mordazas



- ¡Coloque la tuerca sobre el tubo antes de abocardar!
- Coloque las roscas hacia la máquina

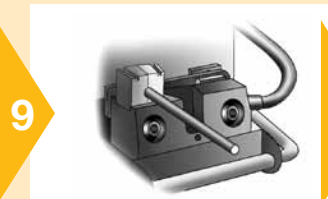
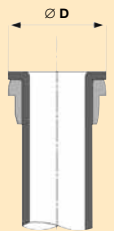


- ⚠ Presione el tubo firmemente en la mordaza contra el tope del tubo



- Presione hacia abajo la manivela para agarrar el tubo a las mordazas
- Sostenga el tubo con firmeza
- Presione el botón para comenzar el ciclo de abocardado

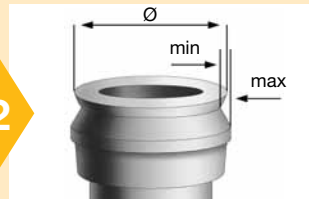
- ⚠ Mantenga las manos fuera del área de trabajo



- Libere la mordaza
- Retire el extremo del tubo con las mordazas de la máquina
- Use el separador de mordazas para liberar el tubo



- Limpie el abocardado para inspección
- ⚠ Compruebe la superficie de estanqueidad por roturas, rebabas, arañazos y picaduras



- Comprobación del abocardado
- El diámetro exterior del abocardado debe estar próximo pero no exceder el diámetro exterior de la férula
- El diámetro exterior del abocardado no debe ser menor que el diámetro más pequeño del frente de la férula
- Medir en caso de duda

D.E. tubo		Ø D	
mm	pulg	min. [mm]	max. [mm]
6	1/4"	12.10	12.75
8		14.85	15.75
10	3/8"	14.85	15.75
12	1/2"	18.00	18.90
14		22.20	23.45
15		22.20	23.45
16	5/8"	22.20	23.45
18		26.60	27.85
20	3/4"	26.60	27.85
22		32.95	34.20
25	1"	32.95	34.20
28		39.35	40.55
30		39.35	40.55
32	1 1/4"	39.35	40.55
35		47.25	48.50
38	1 1/2"	47.25	48.50
50	2"	58.90	60.60

Instrucciones para proceso Parflange® 1025



Triple-Lok®, abocardado a 37°

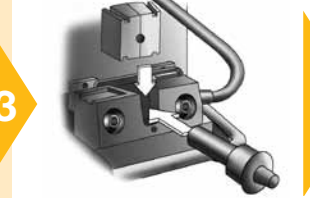
- Método preferido
- Método más eficiente
- Selección de tubo y preparación de tubo, ver CAT 4100
- Para detalles de máquina vea manual de funcionamiento
- Instalación de terminales final, de acuerdo con el CAT 4100



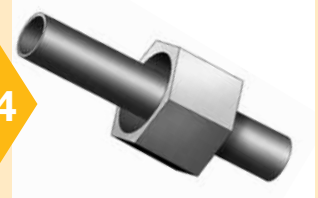
- Seleccione el punzón de abocardar de acuerdo a dimensiones de tubo
- Use punzones especiales SS para tubo de acero inoxidable
- Los punzones deben estar limpios y libres de desgaste, deterioro y partículas metálicas
- Cargue la herramienta en su máquina
- Mantenga el punzón de abocardar limpio



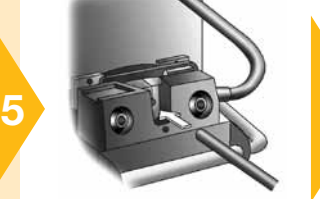
- Seleccione el punzón de abocardar de acuerdo a dimensiones de tubo
- Use punzones especiales SS para tubo de acero inoxidable
- Los punzones deben estar limpios y libres de desgaste
- Use sólo herramientas Parker genuinas para abocardar Triple-Lok®



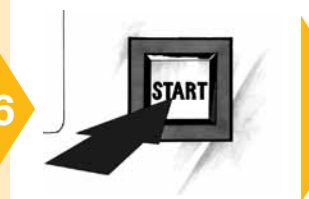
- Cargue el punzón en la máquina
- Mantenga las superficies deslizantes limpias y lubricadas
- Compruebe que el sistema de lubricación está lleno de aceite EO-NIROMONT (LUBSS)



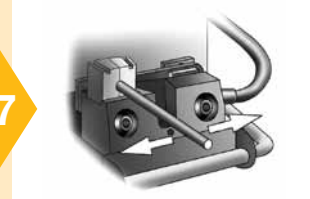
- Deslice la tuerca y la férula comose muestra en el extremo del tubo



- ⚠ Presione el tubo firmemente en la mordaza contra el tope del tubo
- Accione la palanca de agarre

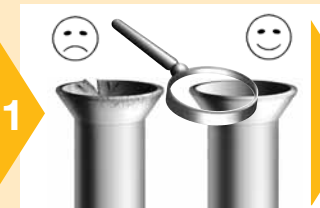


- Sujete el tubo firmemente
- Presione el botón de arranque
- ⚠ Mantenga las manos fuera del área de trabajo

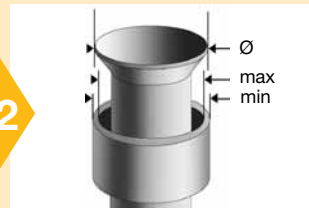


- Libere las mordazas
- Retire el extremo del tubo con las mordazas de la máquina
- Use el separador de mordazas para liberar el tubo

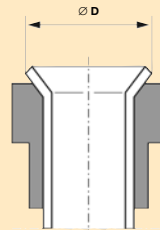
Comprobación de abocardado



- Limpie el abocardado para inspección
- ⚠ Compruebe la superficie de estanqueidad por roturas, rebabas, arañazos y picaduras



- Comprobación dimensional del abocardado
- El diámetro exterior del abocardado no debe exceder el diámetro exterior de la férula
- El diámetro exterior del abocardado no debe ser menor que el diámetro más pequeño del frente de la férula
- Medir, en caso de duda



D.E. tubo		Ø D	
mm	pulg	Min.	Max.
6	1/4"	8.6	9.7
8	5/16"	10.2	11.3
10	3/8"	11.7	12.7
12	1/2"	16.0	17.3
14		19.3	20.2
15		19.3	20.2
16	5/8"	19.3	20.2
18		23.4	24.7
20	3/4"	23.4	24.7
22	7/8"	26.5	27.8
25	1"	29.7	31.0
28		37.6	38.9
30		37.6	38.9
32	1 1/4"	37.6	38.9
35		43.2	45.3
38	1 1/2"	43.2	45.3
42		52.0	54.8
50	2"	59.2	61.2



- Comprobación de instrucciones y juegos de herramientas vea CAT 4100

Parker en el mundo

Europa, Oriente Medio y África

AE – Emiratos Árabes Unidos, Dubai
Tel: +971 4 8127100
parker.me@parker.com

AT – Austria, Wiener Neustadt
Tel: +43 (0)2622 23501-0
parker.austria@parker.com

AT – Europa Oriental, Wiener Neustadt
Tel: +43 (0)2622 23501 900
parker.easteurope@parker.com

AZ – Azerbaiyán, Bakú
Tel: +994 50 2233 458
parker.azerbaijan@parker.com

BE/LU – Bélgica, Nivelles
Tel: +32 (0)67 280 900
parker.belgium@parker.com

BY – Bielorrusia, Minsk
Tel: +375 17 209 9399
parker.belarus@parker.com

CH – Suiza, Etoy
Tel: +41 (0)21 821 87 00
parker.switzerland@parker.com

CZ – República Checa, Klecany
Tel: +420 284 083 111
parker.czechrepublic@parker.com

DE – Alemania, Kaarst
Tel: +49 (0)2131 4016 0
parker.germany@parker.com

DK – Dinamarca, Ballerup
Tel: +45 43 56 04 00
parker.denmark@parker.com

ES – España, Madrid
Tel: +34 902 330 001
parker.spain@parker.com

FI – Finlandia, Vantaa
Tel: +358 (0)20 753 2500
parker.finland@parker.com

FR – Francia, Contamine s/Arve
Tel: +33 (0)4 50 25 80 25
parker.france@parker.com

GR – Grecia, Atenas
Tel: +30 210 933 6450
parker.greece@parker.com

HU – Hungría, Budapest
Tel: +36 1 220 4155
parker.hungary@parker.com

IE – Irlanda, Dublín
Tel: +353 (0)1 466 6370
parker.ireland@parker.com

IT – Italia, Corsico (MI)
Tel: +39 02 45 19 21
parker.italy@parker.com

KZ – Kazajstán, Almaty
Tel: +7 7272 505 800
parker.easteurope@parker.com

NL – Países Bajos, Oldenzaal
Tel: +31 (0)541 585 000
parker.nl@parker.com

NO – Noruega, Asker
Tel: +47 66 75 34 00
parker.norway@parker.com

PL – Polonia, Varsovia
Tel: +48 (0)22 573 24 00
parker.poland@parker.com

PT – Portugal, Leca da Palmeira
Tel: +351 22 999 7360
parker.portugal@parker.com

RO – Rumania, Bucarest
Tel: +40 21 252 1382
parker.romania@parker.com

RU – Rusia, Moscú
Tel: +7 495 645-2156
parker.russia@parker.com

SE – Suecia, Spånga
Tel: +46 (0)8 59 79 50 00
parker.sweden@parker.com

SK – Eslovaquia, Banská Bystrica
Tel: +421 484 162 252
parker.slovakia@parker.com

SL – Eslovenia, Novo Mesto
Tel: +386 7 337 6650
parker.slovenia@parker.com

TR – Turquía, Estambul
Tel: +90 216 4997081
parker.turkey@parker.com

UA – Ucrania, Kiev
Tel: +380 44 494 2731
parker.ukraine@parker.com

UK – Reino Unido, Warwick
Tel: +44 (0)1926 317 878
parker.uk@parker.com

ZA – República Sudafricana, Kempton Park
Tel: +27 (0)11 961 0700
parker.southafrica@parker.com

América del Norte

CA – Canadá, Milton, Ontario
Tel: +1 905 693 3000

US – EE UU, Cleveland
Tel: +1 216 896 3000

Asia y el Pacífico

AU – Australia, Castle Hill
Tel: +61 (0)2-9634 7777

CN – China, Shanghai
Tel: +86 21 2899 5000

HK – Hong Kong
Tel: +852 2428 8008

IN – India, Mumbai
Tel: +91 22 6513 7081-85

MY – Malasia, Shah Alam
Tel: +60 3 7849 0800

JP – Japón, Tokyo
Tel: +81 (0)3 6408 3901

KR – Corea, Seúl
Tel: +82 2 559 0400

NZ – Nueva Zelanda, el Monte Wellington
Tel: +64 9 574 1744

SG – Singapur
Tel: +65 6887 6300

TH – Tailandia, Bangkok
Tel: +662 186 7000-99

TW – Taiwán, Taipei
Tel: +886 2 2298 8987

América del Sur

AR – Argentina, Buenos Aires
Tel: +54 3327 44 4129

BR – Brasil, Sao Jose dos Campos
Tel: +55 800 727 5374

CL – Chile, Santiago
Tel: +56 2 623 1216

MX – México, Apodaca
Tel: +52 81 8156 6000

Centro Europeo de Información de Productos
Teléfono sin cargo: 00 800 27 27 5374
(desde AT, BE, CH, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, IE, IL, IS, IT, LU, MT, NL, NO, PL, PT, RU, SE, SK, UK, ZA)

Parker Hannifin España SA

P.O. Box No. 74
C/ Estaciones, 8 - P.I. Las Monjas
28850 Torrejón de Ardoz (Madrid)
Tel.: +34 902 330 001
Fax: +34 91 675 77 11
parker.spain@parker.com
www.parker.com

