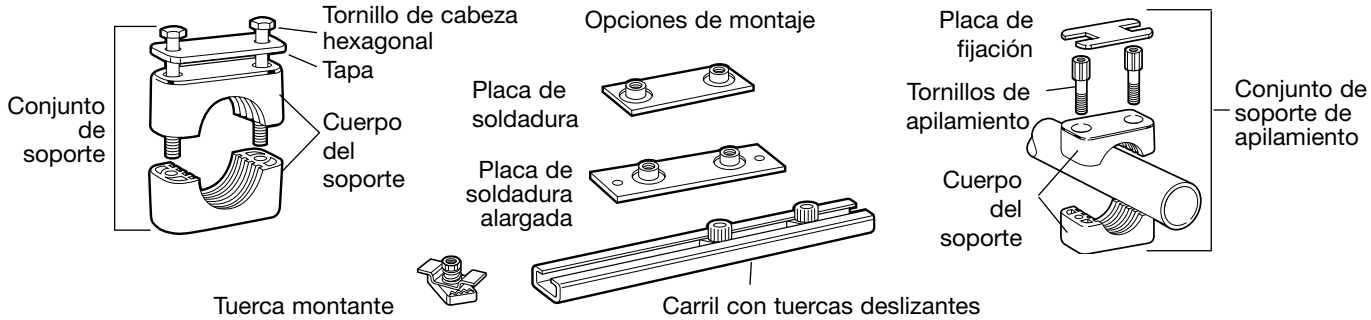


Opciones de montaje del sistema de soporte



Placas de soldadura

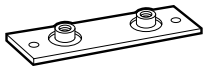
Las placas de soldadura van montadas directamente sobre la estructura del soporte y suelen utilizarse para instalaciones con un solo tubo, o cuando hay poco espacio.



- Sitúe la placa de soldadura sobre la superficie de montaje.
- Sujete la placa con una soldadura en ángulo recto. La soldadura debe cubrir al menos el 75% del perímetro de la placa.

Nota: No realice la soldadura con las mitades del cuerpo del soporte colocadas en su sitio, pues el calor excesivo podría dañar el material termoplástico

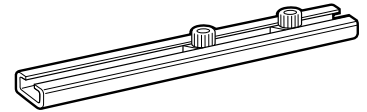
Si no le resulta conveniente soldar, también puede atornillar placas de soldadura alargadas a la estructura del soporte. Para ello, perfora y rosca dos orificios de montaje en cada placa e inserte en ellos tornillos M6 o UNC de 1/4-20. Véase la tabla.



Grupo	Separación de los orificios	
	Fraccionario	Métrico
1	2 pulg.	50 mm
3	2 1/2 pulg.	64 mm
5	3 3/8 pulg.	86 mm
6	4 pulg.	100 mm

Carril

El carril suele utilizarse para instalaciones en las que hay tubos múltiples (uno junto a otro). Los conjuntos montados sobre el carril pueden ajustarse fácilmente una vez colocado el carril.



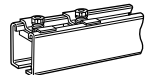
- Corte el carril hasta la longitud adecuada
- Sitúe el carril sobre la superficie de montaje y sujételo con soldaduras en ángulo recto. Las soldaduras deben abarcar toda la longitud del carril por ambos lados. Los carriles también pueden ser taladrados y atornillados en su posición.
- Inserte tuercas deslizantes y gírelas en sentido horario para bloquearlas. Las tuercas deslizantes pueden insertarse en cualquier punto a lo largo del carril.

Nota: No realice la soldadura con las mitades del cuerpo del soporte colocadas en su sitio, pues el calor excesivo podría dañar el material termoplástico

Tuerca montante

Las tuercas montantes permiten acoplar el conjunto a cualquier sistema de tuercas montantes estructurales de tamaño estándar de 1 5/8 pulg.

- Inserte tuercas montantes y gírelas en sentido horario para bloquearlas. Las tuercas montantes pueden insertarse en cualquier punto a lo largo del carril.

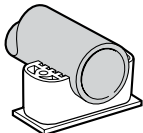


Instrucciones de montaje del sistema de soporte



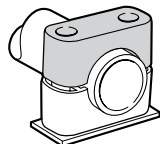
Paso 1. Sitúe una de las mitades del cuerpo sobre el componente de montaje (placa de soldadura, tuercas deslizantes, conjunto de apilamiento o tuercas montantes).

Nota: Las dos mitades del cuerpo son idénticas y están diseñadas para encajar a presión para facilitar su montaje.



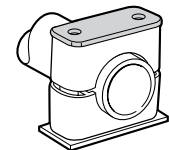
Paso 2. Sitúe el tubo o la manguera a través de la mitad del cuerpo.

Nota: Si va a montar los tubos en carril o en montante, puede ajustar el conjunto para que queden bien alineados.

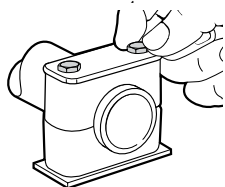


Paso 3. Sitúe la otra mitad del cuerpo del soporte sobre el tubo o manguera.

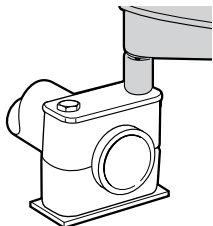
Insertar aquí los pasos 3A, B, C y D para apilar soportes adicionales



Paso 4. Sitúe la tapa sobre el conjunto del cuerpo del soporte.



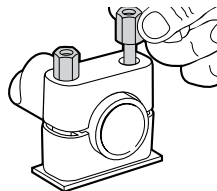
Paso 5. Inserte los tornillos de cabeza hexagonal a través de la tapa y del conjunto del cuerpo del soporte. Apriételes firmemente.



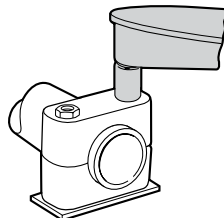
Paso 6. Con una llave dinamométrica, apriete cada tornillo con un par de torsión máximo de 7,9 N{m (70 pulg. {lb). Al apretar los tornillos, hágalo de forma alternada, para que vayan tirando uniformemente del conjunto por ambos lados.

Para apilar soportes adicionales

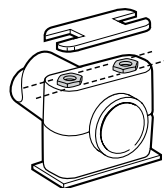
(Insertar los pasos 3 A, B, C y D entre los pasos 3 y 4)



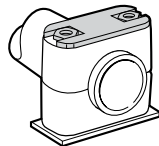
Paso 3A – Inserte los tornillos de apilamiento de cabeza hexagonal a través del conjunto del cuerpo del soporte. Apriételes firmemente.



Paso 3B – Con una llave dinamométrica, apriete cada uno de los tornillos de apilamiento con un par de torsión máximo de 7,9 N{m (70 pulg. {lb). Al apretar los tornillos, hágalo de forma alternada, para que vayan tirando uniformemente del conjunto por ambos lados.



Paso 3C – Alinee los tornillos de apilamiento de modo que las caras planas hexagonales queden bien colocadas para recibir la placa de fijación.



Paso 3D – Sitúe la placa de fijación sobre el conjunto del cuerpo del soporte y los tornillos de apilamiento

Repita los pasos 1 a 6 para cada soporte adicional.

Nota: El último soporte de cada pila debe ser no apilable. Si necesita apilar más de tres (3) soportes, contacte a un distribuido autorizado de Swagelok

www.swagelok.com