

Procedure 1103: Set-up 5111A / 1765A Crimping Machines

effective 02/08

Preparation

- Using the appropriate table from the Brass Fitting Section of the current DPL (Dixon™ Price List), select the proper ferrule and die.

Notes

- 1. The ID (Inside Diameter) of the correct ferrule should be between 0.010" and 0.031" larger than the O.D. (Outside Diameter) of the hose.
- 2. Using ribbed dies or plain dies is a matter of preference.
- 3. When using ribbed dies with some ferrules, one 'rib' may crimp on the end of the ferrule resulting in an unacceptable appearance. If this happens, insert all die segments with numbers facing in.
- 4. **DO NOT** use the machine without the cover plate in place.
- 5. If the wing nuts are too tight, the die holders may bind. 

Process

For 5111A machines:

- 1. Remove the two wing nuts and the cover plate on the machine.
- 2. Insert the dies into the die holders with segment numbers facing out.
- 3. Replace cover plate and install wing nuts.

For 1765A machines:

- 1. Remove the two wing nuts and the cover plate on the machine.
- 2. Insert the dies into the die holders with numbers on all die segments facing out.
- 3. Replace cover plate and install wing nuts.
- 4. Loosen the thumbscrew on the stop and swing the stop down.
- 5. Ensure the machine is in the retracted (fully open) position.
- 6. Disconnect air supply.
- 7. Slide the hose with stem and ferrule through the die opening.
- 8. For BFM and BFW style ferrules, align the end of the ferrule closest to the hose with the face of the dies.
- 9. For BF850, BFMW1050 and BFL style ferrules align the end of the ferrule closest to the hex on the stem with the face of the dies.
- 10. Swing the stop up and position it so that it contacts the end of the stem. Retighten the thumbscrew.
- 11. Reconnect air supply and crimp ferrule.
- 12. If necessary, adjust stop to position crimp in desired location on ferrule.

Procédure 1103: Réglage du 5111A / Machine de sertissage 1765A

Effectif 02/08

Préparation

En utilisant la table appropriée de la section de raccord de laiton du catalogue Dixon, choisissez la bonne bague d'extrémité et filière (die).

Notes

1. Le diamètre intérieur de la bague d'extrémité devrait être entre 0.010" et 0.031" plus large que le diamètre extérieur du boyau.
2. Se servir d'une filière avec ou sans nervures est une préférence personnelle.
3. Lorsque vous utilisez une filière à nervures avec certaines bagues d'extrémité, une des nervures peut sertir sur l'extrémité de la bague causant une apparence inacceptable, Si cela arrive insérez tous les segments de la filière avec les numéros qui ont face vers l'intérieur.
4. **NE PAS** utiliser la machine sans le couvercle en place.
5. Si les écrous à oreilles sont trop serrés, le support à filière peut coller ou coincer.



Procès

Pour les machines 5111A:

1. Retirez les 2 écrous à oreilles et le couvercle de la machine.
2. Insérez les filières dans le support avec les numéros de segment face vers l'extérieur.
3. Remettez le couvercle et installez les écrous à oreilles. **Pour les machines 1765A:**

1. Retirez les 2 écrous à oreilles et le couvercle de la machine.
2. Insérez les filières dans le support avec les numéros de segment vers l'extérieur.
3. Remettez le couvercle et installez les écrous à oreilles.
4. Desserrez la vis à main sur l'arrêt et pivotez l'arrêt vers le bas.
5. Assurez-vous que la machine soit sur la position rétractée (complètement ouverte).
6. Déconnectez l'alimentation d'air.
7. Glissez le boyau avec la tige et la bague d'extrémité à travers l'ouverture de la filière.
8. Pour les bagues d'extrémité à style BFM et BFW, alignez l'extrémité de la bague la plus près du boyau avec la face de la filière.
9. Pour les viroles à style BF850, BFMW1050 et BFL alignez l'extrémité de la bague la plus près de l'hexagone sur la tige avec la face des filières.
10. Pivotez l'arrêt vers le haut et positionnez-le de façon qu'il fasse contact avec le bout de la tige. Resserrez la vis à main.
11. Reconnectez l'alimentation d'air et sertir la bague d'extrémité.
12. Si nécessaire, ajustez l'arrêt sur la position de sertissage sur la position désirée de la bague.