

Abrazadera con una oreja con pasador

103

Recomendada para sistemas de seguridad del pasajero

Ventajas

- Conexión segura y fiable para los infladores
- Montaje sencillo y seguro
- Diseño flexible
- Uso eficiente de espacio



Segura: Fijación fiable de los infladores del airbag con sistemas de seguridad para el pasajero

Rentable: Permite una alternativa versátil a los infladores acoplados, eliminando la necesidad de soportes hechos a la medida

Ahorro de espacio: La posición de la oreja de 180 o 45 grados permite un fácil montaje

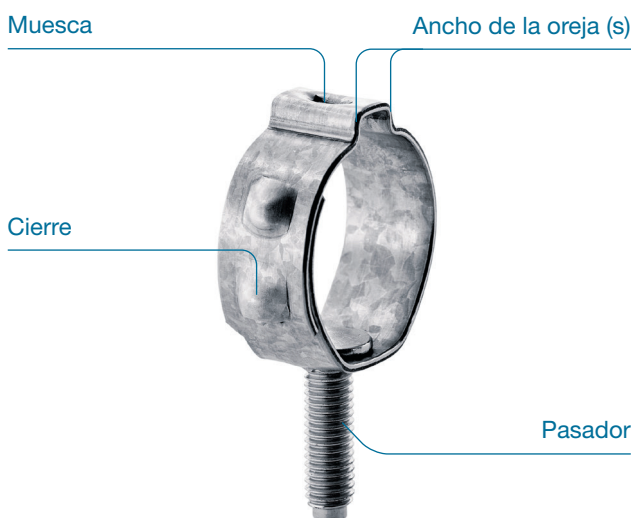
Flexible: Posicionamiento de la abrazadera con fácil ajuste

Fabricación a medida: diversos diámetros disponibles con pasadores M5 o M6 para infladores de tamaño estándar

Fuerte: Material de baja aleación de alta resistencia y con elevada capacidad de sujeción así como buena resistencia a la corrosión

Montaje fiable: Montaje fácil y rápido con el equipo de supervisión de proceso

CARACTERÍSTICAS Y APLICACIÓN



Abrazadera con una oreja con pasador 103

DATOS TÉCNICOS GENERALES

Material

Banda: Acero de alta resistencia, N° de material 1.0934

Recubrimiento de la banda: Galfán

Pasador: Acero aleado, N° de material 1.5525

Recubrimiento del pasador: Acero cincado, cromatizado en azul

Resistencia a la corrosión conforme a DIN EN ISO 9227

≥ 72 h

Rango de tamaños	ancho x espesor	tamaño del pasador
20.6 – 50.0 mm	10.0 x 1.0 mm	M5 y M6
20.6 – 50.0 mm	14.0 x 1.0 mm	M5 y M6

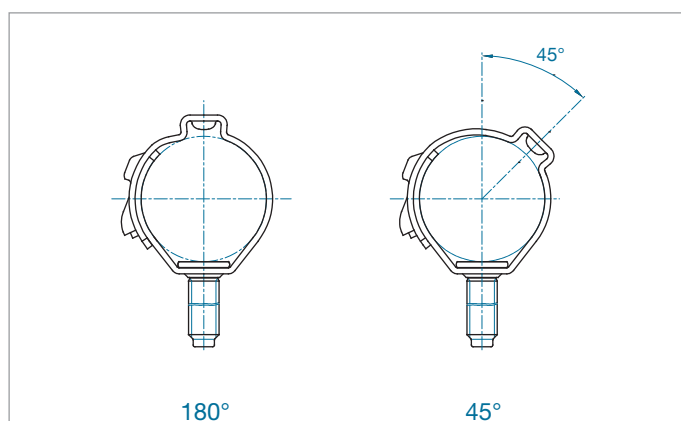
Material

La banda de las abrazaderas con una oreja con pasador de Oetiker se fabrica con acero de alta resistencia recubierto de Galfán. Los pasadores se fabrican con una aleación de acero cincado, cromatizado en azul.

Características de los bordes de banda

En el proceso de fabricación de las bandas Oetiker se realizan controles rigurosos, acondicionando el material de la ranura y formando un radio de borde laminado o maquinado. Este proceso reduce el riesgo de daño causado por bordes afilados o cuadrados cuando la abrazadera comprime el material adyacente.

Opciones de posicionamiento de la oreja



Oreja de la abrazadera (elemento de cierre)

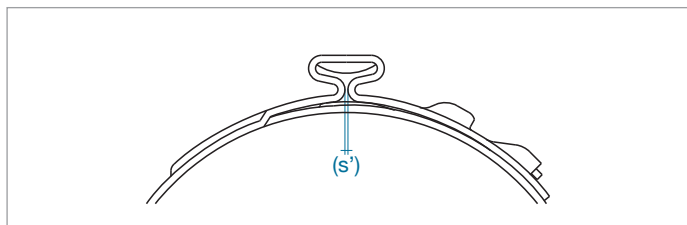
Usando herramientas diseñadas o aprobadas por Oetiker, se obtiene una reducción del diámetro de la abrazadera proporcional al ancho de la «oreja». La reducción máxima del diámetro es proporcional al ancho (s) de la «oreja» abierta, por ejemplo, el ancho de la oreja estándar es de 5.5 mm.

La reducción máxima teórica del diámetro viene dada por la fórmula:

$$\text{Reducción máx. del diámetro} = \frac{\text{Ancho de la oreja (s)}}{\pi}$$

DATOS TÉCNICOS
GENERALES

Oreja de la abrazadera (elemento de cierre)



! Nota: El dibujo no representa el cierre completo de la «oreja» (s'), sirve exclusivamente para mostrar el croquis de una abrazadera cerrada.

Cierre mecánico

El cierre es un diseño unido mecánicamente cuya función es la de asegurar que la abrazadera permanezca redonda.

Diseño de la oreja

La muesca integrada en la oreja aumenta de forma efectiva la fuerza de sujeción y produce un efecto resorte cuando el diámetro de la aplicación se contrae o se dilata debido a influencias térmicas o mecánicas.

Diámetro normal del inflador (mm)	Diámetro de la abrazadera abierta (mm)
-----------------------------------	--

20.0	20.6
20.4	21.2
25.0	25.7
25.4	26.2
30.0	30.8
35.0	35.8

Características de los pasadores

El pasador estándar se produce de acuerdo con la norma ISO 898-1, clase de propiedad 9.8, y el comienzo del núcleo del pasador, de extremo cilíndrico, se produce de acuerdo con la norma DIN ISO 4753 SD para evitar el roscado cruzado durante el montaje de la tuerca. Opcionalmente, los pasadores se pueden suministrar con un «pico» de material adicional añadido en la parte superior de la cabeza, y al cerrarse sobre la aplicación pueden reducir el desplazamiento axial de la abrazadera.

Recomendaciones para el montaje

La «oreja» de la abrazadera se deforma con una fuerza constante de las mordazas de la herramienta; esta práctica se denomina «cierre con prioridad de fuerza».

Este método de montaje garantiza que se aplique una fuerza uniforme y repetible a la aplicación en combinación con una fuerza de tracción constante sobre el cierre mecánico de la abrazadera. El uso de esta metodología, cuando se cierra la abrazadera de la serie 103, compensará cualquier variación de tolerancia de los componentes y garantizará que la abrazadera aplique una fuerza radial constante a la aplicación. Las fluctuaciones en las tolerancias de los componentes son absorbidas por las variaciones en la separación de la «oreja» (s'). El equipo de monitorización del montaje de la abrazadera y la recopilación de datos del proceso se obtienen cuando se incluye una «herramienta eléctrica neumática con control electrónico» **ELK Oetiker** en el proceso de montaje.

! Nota: No aplique fuerza de prensado adicional, es suficiente una vuelta completa de la herramienta para el cierre.

DATOS DE MONTAJE

Dimensiones del material (mm)	Tamaño (mm)	Pasador	Par de apriete máx. de la tuerca (Nm)	Fuerza de cierre máx. (N)
10.0 x 1.0	20.6 - 50.0	M6 x 1.0	10.0	4600
10.0 x 1.0	20.6 - 50.0	M5 x 0.8	6.0	5000
14.0 x 1.0	20.6 - 50.0	M6 x 1.0	10.0	7000
14.0 x 1.0	20.6 - 50.0	M5 x 0.8	6.0	7400

Tenaza neumática recomendada	Cabezal de la tenaza EL recomendada	Cabezal de la tenaza ME recomendada
HO 5000 EL/ME	13900772	13900773
HO 5000 EL/ME	13900772	13900773
HO 7000 EL/ME	13900772	13900773
HO 7000 EL/ME	13900772	13900773