Технология опрессовки рукавов высокого давления

Комплектныерукававысокогодавленияизготавливаются всоответствии соследующими действиями на специальных установках. Даже в небольшом цеху эти установки создают технологическую линию, представленную ниже:

МАТЕРИАЛЫ: - гидр.шланги - фитинги - зажим.втулки	▶	РЕЗКА: - установки для порезки рукавов	▶	СНЯТИЕ СЛОЯ: - установки для снятия слоя	▶	СБОРКА ФИТИНГОВ И ВТУЛОК	▶	ОПРЕСОВКА ФИТИНГОВ - гидравлические опресовочные установки	▶	ПРОВЕРКА - проверка размеров после опрес. - испытания под давл.	▶	ГОТОВЫЕ ГИДР. РУКАВА

Последовательные технологические операции:

1. Отмерить рукав с помощью измерительных приспособлений.
2. Отрезать рукав отмеренной длины. Чаще всего с помощью циркулярной пилы с электрическим приводом, оснащенной стальным диском или специальными зубьями.
3. Снятие наружного или внутреннего слоя резины в области опрессовки (в случае, когда это требуется для данного вида рукава). Осуществляется это на специальных установках с регулируемыми приспособлениями соответствующими данному диаметру шланга.
4. Монтирование зажимной втулки (вручную).
5. Сборка рукава с фитингом осуществляется вручную или с помощью специальных установок.
6. Опрессовка фитингов. Самая важная операция в целом процессе изготовления шланга и осуществляется на специальных гидравлических опрессовочных установках с ручным или электрическим приводом.
7. Контроль изготовленного шланга. В зависимости от требований, контроль включает в себя:
   - измерение диаметра втулки после опрессовки,
   - проверка внутренней деформации после опрессовки,
   - тестирование на установке высокого давления, чаще всего под давлением в 1,5 или 2 раза высшем от максимального рабочего давления,
   - тестирование на установке высокого давления для испытаний, до момента разрыва рукава (этот вид контроля осуществляется на выборочном шланге из целой партии).
8. Дополнительной операцией (если требуется) является очистка шланга изнутри. Производится с помощью специальных установок, напр. простреливание пробки из пенки сжатым воздухом или мытьё внутреннего слоя шланга.
9. Маркировка рукава с целью дальнейшей идентификации. Производиться в соот. с конкретными требованиями, чаще всего, на зажимную втулку наносится следующая информация: производитель, дата изготовления шланга и при надобности рабочее давление.

Выше представленная технология изготовления шлангов относится к технологическим линиям средней величины.

КРИТЕРИИ ПОДБОРКИ УСТАНОВОК

Основные критерии подборки установок, а заодно и вопросы, на которые следует ответить, планируя инвестицию - это:

- размер (внутренний диаметр) изготавливаемых шлангов - к какому максимальному внутреннему диаметру шланга требуется установка?
- вид изготавливаемых шлангов - напр. только рукава с 1 и 2 оплётками, не требующие снятия резинового слоя.
- планируемая величина продукции - сколько шлангов будет изготавливаться, напр. 500 шт./неделя.
- степень разновидности шлангов - часто ли будут меняться типы изготавливаемых шлангов?

Опрессовочные установки для шлангов низкого давления

EC-PW-4-8

ECKSTEIN PW 4-8

Малое опрессовочное приспособление, предназначенное для опрессовки шлангов с текстильным упрочнением, втулками (типа EC) из листового металла. Опрессовка осуществляется с помощью настольных тисков.
Диапазон работы (внутренний диаметр шланга) ок. 5÷10 мм.

EC-PWZ

ECKSTEIN PWZ

Опрессовочные щипцы, предназначенные для опрессовки шлангов с текстильным упрочнением, втулками (типа EC) Позволяет производить опрессовку в труднодоступных местах. В комплекте находится три комплекта зажимных колодок.
Диапазон работы (внутренний диаметр шланга) ок. 5÷10 мм.

EC-UPS-1

ECKSTEIN UPS 1

Ручная опрессовочная установка, предназначенная для опрессовки шлангов с текстильным упрочнением, втулками (типа EC) из листового металла. По стандарту, установка оснащена двумя комплектами колодок. Широкий диапазон специальных колодок.
Диапазон работы (внутренний диаметр шланга) ок. 4÷18 мм.

OP-TUB-H25

TUBOMATIC H25, H25 PI

Опрессовочная установка предназначенна для обжима втулок на шлнгах низкого давления. оснащена тремя комплектами колодок.
Диап. работы (диаметры обжима): 10 ÷ 25 мм.
Привод: ручной (H25),
пневматический макс. 7 бар (H25 PI).

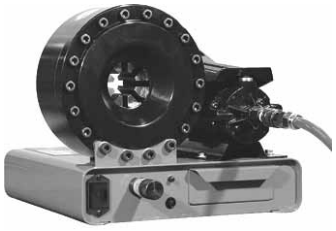
OP-TUB-H25PI

Гидравлические опрессовочные установки - сервисные

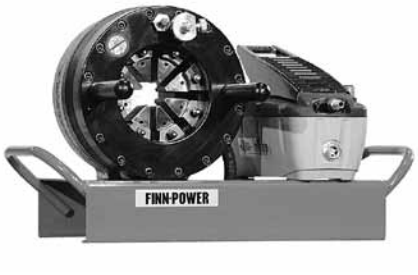
FP-P16HP

FP-P20HP

FINN-POWER P16 HP, P20 HP
Пресс с ручным гидравлическим насосом, предназначен для ремонтных цехов, технических машин, сервис пунктов и т.п.. Компактная конструкция и небольшой вес позволяют выполнять ремонтные работы непосредственно на месте аварии. P16HP оснащён электрическим счётчиком показывающим диаметр сжатия, P20HP - механическим. Доступна версия P20HPL с электрическим счётчиком.



FP-P16AP



FP-P20AP

FINN-POWER P16 AP, P20 AP
Пресс с пневматическим приводом гидравлического насоса, предназначен для ремонтных цехов, сервис-пунктов и т.п.. P16AP оснащён электрическим счётчиком показывающим диаметр сжатия, P20AP- механическим. Расход сжатого воздуха - 255 л./мин. (P16AP), 400 л./мин. (P20AP), давление ок. 6-7 бар.

FP-P20CS

FP-P32CS

FINN-POWER P20 CS, P32 CS
Пресс с электрическим двигателем 1,5 кВт, приводящимся в действие с помощью аккумулятора 12 В или 24 В. Предназначены, в основном, для оснащения сервисных и технических машин. Диаметр сжатия устанавливается с помощью микрометрического регулятора с электрическим счётчиком. Головку можно разместить по правой или левой стороне.

индекс	макс. внутр. диам. шланга [дюйм]	диапазон диам. зажима [мм]	макс. разжим колодок [мм]	сила зажима [T]	теоретическая производит. [зажим./час]	масса [кг]
FP-P16HP	1	10 ÷ 45	+20	95	-	26,00
FP-P20HP	1.1/2 (1.1/4*)	10 ÷ 61	+25	137	-	66,00
FP-P16AP	1	10 ÷ 45	+20	95	-	28,00
FP-P20AP	1.1/2 (1.1/4*)	10 ÷ 61	+25	137	-	59,00
FP-P20CS	1.1/2 (1.1/4*)	10 ÷ 61	+25	137	250	83,00
FP-P32CS	2 (1.1/2*)	10 ÷ 87	+33	200	150	125,00

* - для шлангов с 4 оплётками

Гидравлические опрессовочные установки - сервис и производство

FP-P20X

FP-P20MSN

FP-P21MS

FINN-POWER P20 X, P20 (версии MS, UC), P21 (версии MS, UC)

Настольный пресс P20 в версиях MS, IS или VS предназначен для небольших цехов, занимающихся производством гидравлических рукавов. Приводится в действие трёхфазовым электрическим двигателем 3 кВт (400 В). Пресс P20X является версией пресса P20 с упрощённой гидравлической схемой, приводится в действие однофазовым электрическим двигателем1,5 кВт (230 В), предназначен для поштучного производства шлангов. Пресс P21 является версией P20, отличается конструкцией головки, которая упрощает опрессовку угловых фитингов, рекомендуется для производства с большим количеством нетипичных фитингов.

FP-P32UCN

FINN-POWER P32 (версии MS, UC)

Пресс предназначен для небольших цехов, занимающихся производством и сервисом гидравлических рукавов. Большая от P20 головка даёт возможность опрессовки рукавов размером до 2”. Версии MS, IS, VS отличаются способом управления. Приводится в действие трёхфазовым электрическим двигателем 4 кВт (400 В). Доступен также в упрощённой версии P32X.

FP-P51UC

FINN-POWER P51 (версии MS, UC), P60 (версия UC)

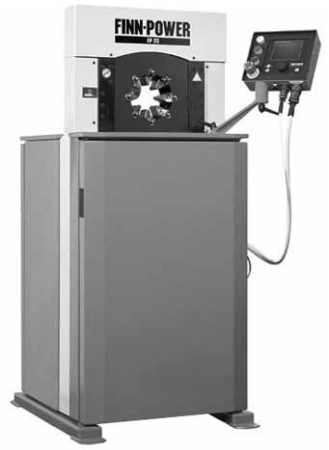
Самый большой станок из выпускаемых «настольных» прессов. Отличающаяся форма головки (без продольного движения колодок) облегчает размещение и опрессовку рукава. При использовании колодок для больших диаметров даёт возможность опрессовки рукавов размером до 4”. Версии MS, IS, VS отличаются способом управления. Приводится в действие трёхфазовым электрическим двигателем 4 кВт (400 В). Предназначена для цехов, занимающихся производством гидравлических рукавов больших размеров. Версия P60 характеризуется большим ходом колодок, что особенно важно при опрессовке промышленных рукавов.

индекс	макс. внутр. диам. шланга [дюйм]	диапазон диам. зажима [мм]	макс. разжим колодок [мм]	сила зажима [Т]	теоретическая производит. [зажим./час]	масса [кг]
FP-P20X	1.1/2	10 ÷ 61	+25	137	340	110,00
FP-P20MSN (UCN)	1.1/2 (1.1/4*)	10 ÷ 61	+25	137	850	157,00
FP-P21MS (UC)	1.1/2 (1.1/4*)	10 ÷ 61	+34	137	850	186,00
FP-P32MSN (UCN)	2 (1.1/2*)	10 ÷ 87	+33	200	850	205,00
FP-P32X	2 (1.1/2*)	10 ÷ 87	+33	200	230	150,00
FP-P51MS (UC)	2.1/2 (4**)	10 ÷ 87	+46	280	720	260,00
FP-P60UC	2.1/2 (4**)	10 ÷ 87	+64	260	720	260,00

* - для шлангов с 4 оплётками
** - для промышленных рукавов

Гидравл. опрессовочные установки - для серийного производства

Опрессовочные станки FINN-POWER серии FP это стационарные, промышленные предназначены для серийного произв-ва эластичных гидравлических рукавов а также для монтажа промышленных шлангов большого диаметра. Срок эксплуатацци десятки лет.



FP-FP20UC

FP-FP120UCN

ПРЕИМУЩЕСТВО ПРЕСОВ FINN-POWER НОВОГО ПОКОЛЕНИЯ:

- Новое управление UC, обогачено рядом функций (напр. Показывает текущее положение кулачков) это дает возможность более эффективно и просто управлять прессом.
- Возможность устанавливать панель кправления в наиболее удобном положении для оператора.
- На боковых монтажных шинах можно розместить вешаки для комплектов колодок и другие аксесуары.
- Новый, модернизированный гидр.агрегат можна разместить возле пресса или же в другом месте, что дает возможность большего доступа к рабочему месту.
- Мощный корпус ис прочного пластика в форме панелей, которые легко демонтировать без помощи инструментов, дает возможность быстрого доступа для сервисных целей.
- Регулятор энергозбережения выключает мотор когда пресс временно не задействован.

В зависимости от модэли пресса FINN-POWER серии FP производят в традиционном металлическом корпусе с новым управлением UC (FP20) а также как пресса новой генерации в пластиковом корпусе и с управлением UC (FP120 (S), FP140 (S) а также FP145).

индекс	макс. внутр. диам. шланга [дюйм]	диапазон диам. зажима [мм]	макс. разжим колодок [мм]	сила зажима [T]	теоретическая производит. [зажим./час]	мощность мотора [кВт]
FP-FP20UC	1.1/2	10 ÷ 61	+68	150	2300	3
FP-FP120UCN	2	10 ÷ 87	+68	280	2400	5,5
FP-FP120SUCN	2		+68	280	3000	7,5
FP-FP140UCN	2.1/2 / 4*	10 ÷ 124	+82	320	2000	5,5
FP-FP140SUCN	2.1/2 / 4*		+82	320	2500	7,5
FP-FP145UCN	2.1/2 / 4*	10 ÷ 124	+82	350	2400	7,5

* - для промышленных шлангов

Гидравлические опрессовочные установки - „heavy duty”

FP-FP160(165)UC

FP-FP170(175)UC

FINN-POWER FP160 (165) (версия UC)
Пресс для серийного производства, рекомендуется для опрессовки рукавов с большими диаметрами (макс. внутр. диаметр 6”). Диапазон диаметров зажима с использованием специальных колодок от 4 до 230 мм. Мощность электродвигателя - 5,5 кВт (400 В). Педаль ножного управления в комплекте. Прессы FP160 и FP165 уже много лет используются ведущими производителями силовой гидравлики, промышленных рукавов, в судостроительной промышленности.

FINN-POWER FP170 (175) (версия UC)
Прессы FP170 и FP175 - „гиганты FINN POWER”, предназначены для опрессовки рукавов с огромными диа- метрами (макс. внутр. диаметр 10”), для уменьшения диаметров больших труб или соединения путём опрес- совки больших элементов. Диапазон диаметров зажима от 84 до 360 мм, сила зажима до 830 Т(FP175).

индекс	макс. внутр. диам. шланга [дюйм]	диапазон диам. зажима [мм]	макс. разжим колодок [мм]	сила зажима [Т]	теоретическая производит. [зажим./час]	масса [кг]
FP-FP160UC	6	10 ÷ 202	+125	350	1800	2000/225
FP-FP165UC	6	10 ÷ 202	+125	500	1260	2460/225
FP-FP170UC	10	10 ÷ 320	+155	660	1160	4280/245
FP-FP175UC	10	10 ÷ 320	+155	830	1140	4400/310

FP-SP350UC

FINN-POWER
SP 100, 100Z, 350, 350S, 1200 (в. UC)

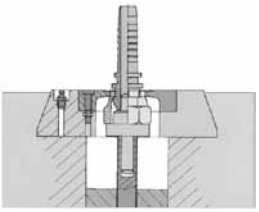
Специальный станок с боковой загрузкой рукава. Позволяет производить опрессовку рукавов нестандартной формы (напр. в автотранспортной промышленности).

- возможность опрессовки гидравлических рукавов: до 1.1/4”,
- стандартный диапазон диаметра зажима: от 10 до 54 мм,
- максимальный разжим колодок: +25 мм,
- максимальная высота загрузочного отверстия: 48 мм,
- максимальная сила зажима: 350 кН (SP 350), 1200 кН (SP 1200),
- теоретическая производительность: 480 зажимов /час (SP 350), 950 (SP 350S), 420 (SP 1200).

Гидравлические прессы (для опрессовки шлангов низкого давления и кабелей)

FP-CC22UC

FP-NC20UC



Станки предназначены для опрессовки рукавов низкого давления с фитингами не требующими большой силы зажима (резиновые шланги - без усиления, в стальной оплётке, с текстильным упрочнением, тефлоновые шланги опрессовываются обжимными кольцами из стальной или алюминиевой жести). Характеризуются высокой эффективностью производства. Применяются также для опрессовки фитингов кабелей и т.д.

индекс	диаметр шланга [дюйм]	диапазон диам. зажима [мм]	макс. разжим колодок [мм]	сила зажима [T]	теоретическая производит. [зажим./час]	масса [кг]	тип колодок
FP-CC22UC	1.1/4	10 ÷ 54	+25	68	1700	125	CC22, P20
FP-CC24UC	1.1/4	10 ÷ 61	+25	130	1280	178	P20
FP-NC20UC	-	12 ÷ 49	+18	50	2100	220	NC20
FP-NC30UC	-	12 ÷ 63	+26	66	2400	240	NC30
FP-NC40UC	-	12 ÷ 105	+26	93	2700	240	NC40

Опрессовочные станки FINN-POWER применяются также в разного рода технологических операциях во многих отраслях промышленности, связанных с опрессовкой кабелей и изоляторов, с уменьшением диаметра труб, с формовкой металлических элементов. С целью получения более подробной информации по опрессовочным станкам, обращайтесь в Технический Отдел TUBES INTERNATIONAL.

Система быстрой замены колодок FINN-POWER

Дополнительным приспособлением настольных установок (P 20, P 21, P 32, P 51) является система быстрой замены зажимных колодок, которая включает в себя: подставку под установку (со специальными отверстиями для колодок) (рис.1) или вешалку (рис.2), а также магнитное приспособление, которое позволяет одновременно заменить комплект колодок (рис.3). Установки серии FP стандартно оснащены системой QC.

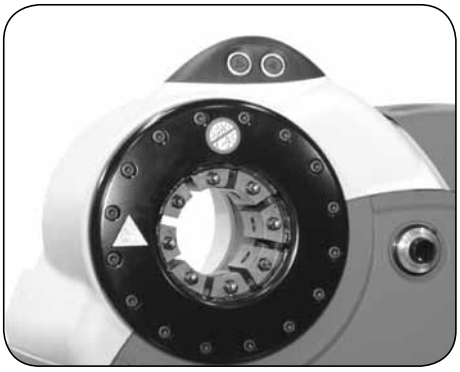
рис. 1

рис. 2

рис. 3

индекс	описание
FP-QCT-20X	подставка под пресс P20X с магнитн.приспос.
FP-QCT-20	подставка под пресс P 20 или P 21 с магнитн.приспос.
FP-RACK-20	вешалка для пресса P 20 с магнитн.приспос.
FP-RACK-32	вешалка для пресса тип 32 с магнитн.приспос.
FP-QCT-51	подставка под пресс P51 / P60 с магнитн.приспос.
FP-QCTN-20	подставка под пресс 20 MS(UC) с магнитн.приспос.
FP-QCTN-32	подставка под пресс 32 MS(UC) с магнитн.приспос.

Версии управления установок опрессовки фитингов FINN-POWER



MS(N)

Версия управления используется в новых прессах P20MSN а также P32MSN. Заменяе управление MS и IS. Кроме управление двумя кнопками (сжимание/разжимание) прес может обслуживатся с помощью педали (опция), бампера (опция) или полуавтоматическом режиме. Имеет режим энергосбережения.

Версии управления установок опрессовки фитингов FINN-POWER

UC

Новая версия управления которая используется в большинстве обжимных станков FINN-POWER предназначенных для серийного производства различных рукавов. Это улучшенная версия VS.

Версия STANDARD

ОСНОВНЫЕ ФУНКЦИИ

- зажим согласно заданного диаметра,
- возможность подтягивание данных через USB,
- работа в ручном или автомат. режиме,
- графический интерфейс простой для пользователя,
- указатель актуального диам. зажима,
- режим энергозбережения,
- возможность росширения управления с помощью доп. пакетов.

ПАКЕТ II

МНОГОСТУПЕНЧАТЫЙ ЗАЖИМ

- зажим согласно заданного диаметра ли давления,
- функции ПАКЕТА I.

ПАКЕТ I

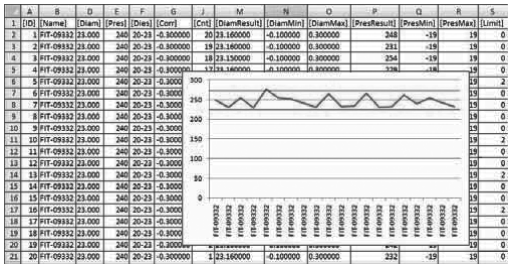
ЗАЖИМ СОГЛАСНО
ВЫБРАНОГО ДАВЛЕНИЯ

- идеально подходит для материалов что характериз. большим диапазоном размеров или для матералов чуствительных к сжатию.

ПАКЕТ III

МОНИТОРИНГ ПРОЦЕСА ПРОДУКЦИИ

- передача данных через порт USB/FTB,
- функции ПАКЕТА II.



	A	B	D	E	F	G	J	M	N	O	P	Q	R	S
1	[ID]	[Name]	[Diam]	[Pres]	[Dies]	[Corr]	[Cnt]	[DiamResult]	[DiamMin]	[DiamMax]	[PresResult]	[PresMin]	[PresMax]	[Limit]
2	1	FIT-09332	23.000	240	20-23	-0.300000	20	23.160000	-0.100000	0.300000	248	-19	19	0
3	2	FIT-09332	23.000	240	20-23	-0.300000	19	23.160000	-0.100000	0.300000	231	-19	19	0
4	3	FIT-09332	23.000	240	20-23	-0.300000	18	23.150000	-0.100000	0.300000	254	-19	19	0
5	4	FIT-09332	23.000	240	20-23	-0.300000	17	23.160000	-0.100000	0.300000	238	-19	19	0
6	5	FIT-09332	23.000	240	20-23	-0.3000							19	2
7	6	FIT-09332	23.000	240	20-23	-0.3000							19	0
8	7	FIT-09332	23.000	240	20-23	-0.3000							19	0
9	8	FIT-09332	23.000	240	20-23	-0.3000							19	0
10	9	FIT-09332	23.000	240	20-23	-0.3000							19	0
11	10	FIT-09332	23.000	240	20-23	-0.3000							19	2
12	11	FIT-09332	23.000	240	20-23	-0.3000							19	0
13	12	FIT-09332	23.000	240	20-23	-0.3000							19	0
14	13	FIT-09332	23.000	240	20-23	-0.3000							19	2
15	14	FIT-09332	23.000	240	20-23	-0.3000							19	0
16	15	FIT-09332	23.000	240	20-23	-0.3000							19	0
17	16	FIT-09332	23.000	240	20-23	-0.3000							19	2
18	17	FIT-09332	23.000	240	20-23	-0.3000							19	0
19	18	FIT-09332	23.000	240	20-23	-0.3000							19	0
20	19	FIT-09332	23.000	240	20-23	-0.3000							19	0
21	20	FIT-09332	23.000	240	20-23	-0.300000	1	23.160000	-0.100000	0.300000	232	-19	19	0

Версии управления установок опрессовки фитингов FINN-POWER

MS

Основная версия управления для установок в малых цехах при поштучной продукции. Управление двумя кнопками: сжимание - разжимание.
Требуемый диаметр зажима устанавливается с помощью микрометрического регулятора на зажимной головке.

IS

Версия управления установок, предназначенных для серийной и поштучной продукции. Микрометрический регулятор размещён на панели управления. Регулируемый диаметр разжимания колодок. Функция фиксации зажима (2 сек.).
Возможна работа:
- с ручным способом управления (с помощью 2 кнопок - как в версии MS),
- с полуавтоматическим способом управления (одна кнопка
- сжимание и разжимание),
- с автоматическим способом управления, с применением бампера размещённого за зажимающей головкой.

Опрессовка после прижатия шланга с фиттингом к бамперу.
Бампер в комплекте с установкой.

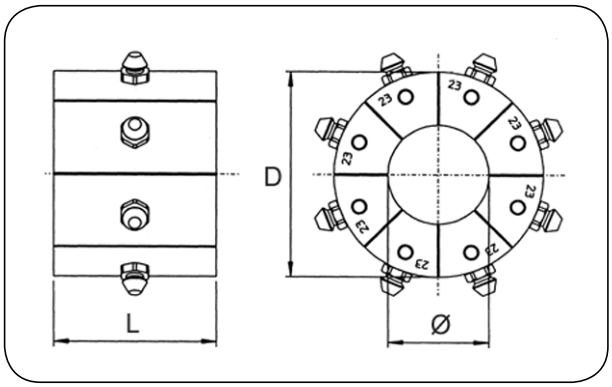
VS

Версия управления для серийной продукции. Имеет те же функции что и версия IS плюс функция коррекции диаметра зажима и регулировка времени фиксации зажима (до 5 сек.). Управление с помощью цифровой системы с экраном; параметры зажимов остаются в электронной памяти установки.

Версии управления IS и VS с 2010 года заменены управлением UC.

Дополнительные аксессуары и эксплуатационные материалы

индекс	описание
FP-691417	механический бампер к прессу P20 / P21 MS
FP-691418	механический бампер к прессу P32 MS
FP-691563	педаль управления к прессам 145 / 140 / 120 / FP20 / P60 / P51 / P21 / CC24 / CC22
FP-043167	вкладыш масляного фильтра к P20 / P32 / P51
FP-019302	смазка к установкам - упаковка 400 г



Зажимные колодки к установкам FINN-POWER

Все прессы FINN-POWER приспособлены к работе с заменяемыми зажимными колодками. Колодки не входят в комплект с установкой и заказываются отдельно по желанию клиента. По заказу доступны специальные колодки других размеров, фигурные колодки и колодки для маркировки фитингов.

* - длинные колодки, пример индекса: FP-20-16L.

тип 16		
индекс	диам.зажима Ø [мм]	LxD [мм]
FP-16-10	10 ÷ 12	55x39
FP-16-12	12 ÷ 14	
FP-16-14	14 ÷ 16	
FP-16-16	16 ÷ 19	
FP-16-19	19 ÷ 23	
FP-16-23	23 ÷ 27	
FP-16-27	27 ÷ 31	65x39
FP-16-31	31 ÷ 38	

тип 20 (20L)			
индекс	диам.зажима Ø [мм]	LxD тип 20 [мм]	LxD тип 20L [мм]
FP-20-10	10 ÷ 12	55x84	-
FP-20-12	12 ÷ 14		
FP-20-14	14 ÷ 16		
FP-20-16*	16 ÷ 19		75x84
FP-20-19*	19 ÷ 23		
FP-20-23*	23 ÷ 27		
FP-20-27*	27 ÷ 31	70x84	
FP-20-31*	31 ÷ 36		
FP-20-36	36 ÷ 41	75x84	-
FP-20-41	41 ÷ 47		
FP-20-47	47 ÷ 54	85x84	
FP-20-54	54 ÷ 61		

тип 32 (32L)			
индекс	диам.зажима Ø [мм]	LxD тип 32 [мм]	LxD тип 32L [мм]
FP-32-10	10 ÷ 12	55x99	-
FP-32-12	12 ÷ 14		
FP-32-14	14 ÷ 16		
FP-32-16	16 ÷ 19		
FP-32-19	19 ÷ 22		
FP-32-22	22 ÷ 26	70x99	
FP-32-26	26 ÷ 30		
FP-32-30	30 ÷ 34		
FP-32-34	34 ÷ 39	75x99	
FP-32-39	39 ÷ 45		
FP-32-45	45 ÷ 51	90x99	
FP-32-51	51 ÷ 57		
FP-32-57	57 ÷ 63	100x99	
FP-32-63*	63 ÷ 69	110x99	120x99
FP-32-69*	69 ÷ 75		
FP-32-74*	74 ÷ 80		
FP-32-78*	78 ÷ 87		

тип 140 (140L)			
индекс	диам.зажима Ø [мм]	LxD тип 140 [мм]	LxD тип 140L [мм]
FP-140-84*	84 ÷ 92	110x140	120x140
FP-140-92*	92 ÷ 100		
FP-140-100*	100 ÷ 108		
FP-140-108*	108 ÷ 116		
FP-140-116*	116 ÷ 124		

тип 160		
индекс	диам.зажима Ø [мм]	LxD [мм]
FP-160-084	84 ÷ 92	116x220
FP-160-092	92 ÷ 100	
FP-160-100	100 ÷ 108	
FP-160-108	108 ÷ 116	
FP-160-116	116 ÷ 126	
FP-160-126	126 ÷ 136	
FP-160-136	136 ÷ 146	
FP-160-146	146 ÷ 156	
FP-160-156	156 ÷ 166	
FP-160-166	166 ÷ 178	
FP-160-178	178 ÷ 190	
FP-160-190	190 ÷ 202	

тип 170		
индекс	диам.зажима Ø [мм]	LxD [мм]
FP-170-205	205 ÷ 220	220x220
FP-170-220	220 ÷ 235	
FP-170-235	235 ÷ 250	
FP-170-250	250 ÷ 270	
FP-170-270	270 ÷ 290	
FP-170-290	290 ÷ 320	

таблица подбора типа колодок к типу пресса

тип пресса	тип колодок								
	16	20	20L	32	32L	140	140L	160	170
P16	X								
P20, P21		X							
CC22, CC24		X							
P32				X					
P51, P60				X		X			
FP20		X	X						
FP120				X					
FP140				X		X			
FP145				X	X	X	X		
FP160, FP165				X	X			X	
FP170, FP175				X	X			X	X

TUBES® International

Установки для резки рукавов

OP-CTF1/E

TF 1/E

Установка предназначена для резки гидравлических рукавов с 1, 2 и 4 оплётками до 1.1/4”, с 6 оплётками до 1”.
Применяется в цехах и автосервисах.
- максимальный наружный диаметр шланга: 60 мм,
- привод: трёхфазовый двигатель 1,1 кВт,
  аккумулятор 12 В (опция),
- зубчатый диск: Ø 250 мм (2900 обор./мин.),
- масса: 31 кг,
- возможность подсоединения к вытяжной инсталляции.

OP-CTF1/ECO

TF 1/ECO

Установка предназначена для резки гидравлических рукавов с 1, 2, с 4 оплётками до 1”.
Применяется в цехах и автосервисах.
- максимальный наружный диаметр шланга: 45 мм,
- привод: трёхфазовый двигатель 0,75 кВт (400 В),
  аккумулятор 12 В (опция),
- зубчатый диск: Ø 250 мм (2900 обор./мин.),
- масса: 28 кг,
- возможность подсоединения к вытяжной инсталляции.

OP-CTF2

TF 2

Установка предназначена для резки гидравлических рукавов с 1, 2 и 4 оплётками до 2”, с 6 оплётками до 1.1/2”.
Используется в мастерских и для небольшого серийного производства.
- максимальный наружный диаметр шланга: 75 мм,
- привод: трёхфазовый двигатель 3 кВт (400 В),
- зубчатый диск: Ø 250 мм (2900 обор./мин.),
- масса: 130 кг,
- возможность подсоединения к вытяжной инсталляции.
- доп. оборудование под заказ: измерительный стол 2,7 м, система центрирования шланга, измеритель длины шланга, счётчик резки

OP-CTF2/E

TF 2/E

Установка предназначена для резки гидравлических рукавов с 1, 2 и 4 оплётками до 2”, с 6 оплётками до 1.1/2”.
Используется в мастерских и для небольшого серийного производства.
- максимальный наружный диаметр шланга: 75 мм,
- привод: трёхфазовый двигатель 3 кВт (400 В),
- зубчатый диск: Ø 250 мм (2900 обор./мин.),
- масса: 44 кг,
- возможность подсоединения к вытяжной инсталляции.
- доп. оборудование под заказ: система центрирования шланга, измеритель длины шланга, счётчик резки.

Установки для резки рукавов

OP-CTF3

TF 3

Установка предназначена для резки гидравлических рукавов с 1, 2 оплётками до 3”, с 4, 6 оплётками до 2”.
Используется для серийного производства.
- максимальный наружный диаметр шланга: 100 мм,
- привод: трёхфазовый двигатель 5,5 кВт (400 В),
- зубчатый диск: Ø 400 мм (2900 обор./мин.),
- масса: 187 кг,
- возможность подсоединения к вытяжной инсталляции.
- опционально: измерительный стол 2,7 м, система центрирования шланга, измеритель длины шланга, счётчик резки.

OP-CTF4

TF 4

Установка предназначена для резки гидравлических рукавов с 1, 2 оплётками до 3”, с 4 оплётками до 2.1/2”, с 6 оплётками до 2” а также промышленных до 3”.
Используется для серийного производства.
- максимальный наружный диаметр шланга: 100 мм,
- привод: трёхфазовый двигатель 5,5 кВт (400 В),
- зубчатый диск: Ø 400 мм (2900 обор./мин.),
- счётчик резки,
- пневматический прижим шланга,
- масса: 240 кг,
- опционально: измерительный стол 3 м, система центрирования шланга, измеритель длины шланга, вытяжной вентилятор.

OP-CTF5

TF 5

Установка предназначена для резки гидравлических рукавов с 1, 2, 4, с 6 оплётками до 3” а также промышленных до 4”.
Используется для серийного производства.
- максимальный наружный диаметр шланга: 160 мм
- привод: трёхфазовый двигатель: 7,5 кВт (400 В),
- зубчатый диск: Ø 520 мм (2900 обор./мин.),
- счётчик резки,
- регулируемая скорость резания,
- пневматический прижим шланга,
- масса: 480 кг,
- опционально: измерительный стол 3 м, система центрирования шланга, измеритель длины шланга, вытяжной вентилятор.

OP-CTF5/ECO

TF 5/ECO

Установка предназначена для резки гидравлических рукавов с 1, 2, 4, с 6 оплётками до 3” а также промышленных до 4”.
Используется для серийного производства.
- максимальный наружный диаметр шланга: 160 мм
- привод: трёхфазовый двигатель: 7,5 кВт (400 В),
- зубчатый диск: Ø 520 мм (2900 обор./мин.),
- регулируемая скорость резания,
- пневматический прижим шланга к диску,
- масса: 340 кг,
- опционально: измерительный стол 3 м, система центрирования шланга, измеритель длины шланга, счётчик резки, вытяжной вентилятор.

TUBES® International

Установки для резки рукавов

HY-9085-01-01

KNIFE CUT 4-30 BT

Пневматическая установка для резки резиновых и термопластических шлангов с текстильной оплеткой, а также пластиковых димаетрами от 4 мм до 30 мм. Имеет приспособление для резки одинарных и спареных шлангов. Обслуживается с помощью педали.Гарантирует чистую и перпендикулярную резку.
- максимальный наружный диаметр шланга: 30 мм,
- привод: певматический 6 бар,
- сила резки 1683 N,
- масса: 14 кг.

HY-9006-01-00

MINI CUT 5-50

Установка предназначена для резки гидравлических рукавов 1 и 2 оплеточных до 2”, а также 4 оплетчных до 1.1/4”. Применяется в цехах и автосервисах.
- максимальный наружный диаметр шланга: 80 мм,
- привод: трёхфазовый двигатель 3 кВт,
- двигатель 12/24 В 1,1 кВт (акумуляторне питание),
- скорость вращения: 2880 обор./мин.,
- стандартныйрежущийдиск: Ø 300x3x50 мм - гладкий, (возможность применения зубчатого диска),
- масса: 45 кг,
- возможность подсоед. к вытяжной инсталляции (Ø 63 мм).

HY-9009-00-00

MAXI CUT 5-60 OT

Установка предназначена для резки гидравлических рукавов1, 2 и 4 оплеточных до 2”.
Применяется для серийной продукции гидравлических рукавов.
- максимальный наружный диаметр шланга: 80 мм,
- привод: трёхфазовый двигатель 5,5 кВт,
- питание воздухом мин. 6 бар,
- скорость вращения: 2850 обор./мин.,
- стандартныйрежущийдиск: Ø 400x4x50 мм - гладкий, (возможность применения зубчатого диска),
- пневматический дожим шланга к режущему диску,
- три скорости резки,
- масса: 140 кг,
- возможность подсоед. к вытяжной инсталляции (Ø 100 мм).

HY-9010-00-00

POWER CUT 5-75 OT

Установка предназначена для резки гидравлических рукавов1, 2 оплеточных до 3”, 6 оплеточных до 2”).
Применяется для серийной продукции гидравлических рукавов.
- максимальный наружный диаметр шланга: 90 мм,
- привод: трёхфазовый двигатель 7,5 кВт,
- питание воздухом мин. 6 бар,
- скорость вращения: 2850 обор./мин.,
- стандартныйрежущийдиск: Ø 400x4x50 мм - гладкий, (возможность применения зубчатого диска),
- пневматический дожим шланга к режущему диску,
- регулируемая скорость резки,
- масса: 210 кг,
- возможность подсоед. к вытяжной инсталляции (Ø 100 мм).

Установки для резки рукавов

FP-CM30

FINN-POWER CM30 (CM30/12V)

Установка предназначена для резки гидравлических рукавов с 1 и 2 оплетками до диаметра 2” (CM30/12V - 1.1/4”) и 4 оплеточных до 1.1/4” (CM30/12V - 3/4”).
Применяется в цехах и автосервисах.
- привод: трёхфазовый двигатель 3 кВт,
  двигатель 12 В 1,1 кВт
- скорость вращения: 2750 обор./мин.,
- режущий диск: Ø 300 мм,
- возможность подсоед. к вытяжной инсталляции,
- масса: 50 кг.

FP-CM35

FINN-POWER CM35

Установка предназначена для резки гидравлических рукавов с 1 и 2 оплетками до диаметра 2” и 4 оплеточных до 1.1/4”.
Используется в мастерских и для небольшого серийного производства.
- привод: трёхфазовый двигатель 3 кВт,
- скорость вращения: 2750 обор./мин.,
- режущий диск: Ø 300 мм,
- возможность подсоед. к вытяжной инсталляции,
- масса: 60 кг.

FP-CM91

FINN-POWER CM91

Установка предназначена для резки гидравлических рукавов с 1, 2, 4 и 6 оплетками до диаметра 3”.
Используется для серийного производства
- привод: трёхфазовый двигатель 11 кВт,
- скорость вращения: 2900 обор./мин.,
- режущий диск: Ø 650 мм,
- электронное управление,
- регулируемая скорость порезки,
- счетчик отрезаний,
- опционально: стол для измерения длинны рукава, вытяжной вентилятор, тормоз мотора.

Установки для резки рукавов

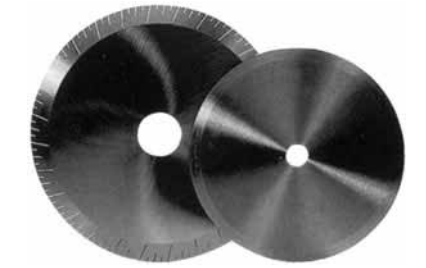
FP-CM75PH

FINN-POWER CM75 PH

Установка предназначена для резки гидравлических рукавов с 1, 2 и 4 оплетками до диаметра 2”.
Используется для серийного производства.
- максимальный наружный диаметр рукава: 80 мм,
- привод: трёхфазовый двигатель 7,5 кВт,
- скорость вращения: 2840 обор./мин.,
- стандартный диск: Ø 520x4x38 мм - зубчатый, (возможность использования гладкого диска),
- пневматический прижим шланга к диску,
- регулируемая скорость порезки,
- масса: 270 кг.

Доп. оборудование стол для измерения длинны рукава (длина 2 м, с доп.модулем - 4 м) а также вытяжной вентилятор.

индекс	описание
FP-CM75PH/S	стол для измерения длинны рукава
FP-CM75PH/W	вытяжной вентилятор



Режущие диски

Диски сделаны из закалённой стали. Доступны две версии дисков:
- стандартные (гладкие),
- зубчатые.

Зубчатые диски позволяют применять более высокие скорости резки, в основном к шлангам с 4 и 6 оплётками.

индекс	описание
HY-9002-00-02	стадартный диск 200x3x40 мм
HY-9001-00-92	стадартный диск 250x3x16 мм
HY-9001-00-93	стадартный диск 250x3x25 мм
HY-9006-06-01	стадартный диск 250x3x25,4 мм
HY-9006-00-01	стадартный диск 250x3x32 мм
HY-9003-00-01	стадартный диск 300x3x16 мм
HY-9003-00-04	стадартный диск 300x3x50 мм
HY-9009-01-04	стадартный диск 400x4x50 мм
FP-055201	стадартный диск 520x4x38 мм

индекс	описание
HY-9006-01-02	зубчатый диск TS 250x3x40 мм
HY-9003-01-02	зубчатый диск TS 300x3x50 мм
HY-9009-01-02	зубчатый диск TS 400x3x50 мм
HY-9005-00-04	зубчатый диск TS 520x3x50 мм
FP-12251	зубчатый диск TF 520x4x38 мм

индекс	описание
HY-9006-01-05	адартер - кольцо 40x25,4 мм
HY-9006-01-06	адартер - кольцо 40x32 мм
HY-9005-01-07	адартер - кольцо 50x32 мм
HY-9005-01-04	адартер - кольцо 50x38 мм
HY-9005-01-05	адартер - кольцо 50x40 мм

Установки для снятия резинового шара гидр. шлангов

HY-9020-00-05

SKALMAN

Очень простое, ручное приспособление, предназначенное для снятия внутреннего или наружного резинового слоя с гидравлических рукавов от 3/16” до 2”.
Незаменимое в каждом цеху, изготовляющем гидравлические шланги.
Работает с приспособлениями типа EST, IST.
Закрепляется в тисках. Масса 4 кг.

HY-9020-04-01

MIDI SKIVE 5-50B

Установка предназначенная для снятия внутреннего или наружного резинового слоя с гидравлических шлангов с 1, 2 и 4 оплётками, диаметрами от 3/16” до 2”.
Применяется для серийного производства гидравлических рукавов. Работает с инструментами типа EST и IST.
Приводится в действие с помощью трёхфазового мотора 0,37 кВт.
Масса 35 кг.

HY-9082-03-00
HY-9082-02-00
HY-9083-03-00

POWER SKIVE 5-50
TWIN SKIVE 5-50
TWIN PUSH 5-50

Установка предназначенная для полуавтоматического снятия внутреннего или наружного резинового слоя с гидравлических шлангов с 1, 2, 4 и 6 оплётками диаметрами от 3/16” до 2”, а также для сборки рукавов с фитингами. Применяется для серийного производства гидравлических шлангов. Производительность 400 ÷ 600 шт./час. Привод: воздух давление минимум 6 бар.

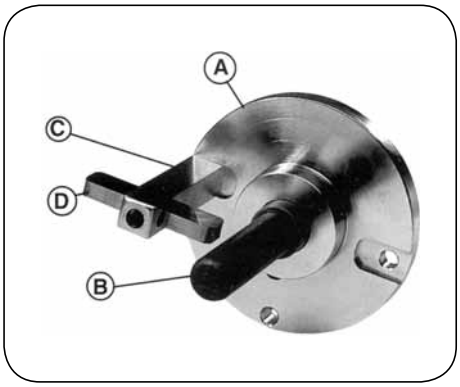
POWER SKIVE 5-50 (HY-9082-03-00)
- привод: трёхфазовый двигатель 0,75 кВт,
- работает с приспособлениями типа EST, IST и установками для сборки рукавов с арматурой.

TWIN SKIVE 5-50 (HY-9082-02-00)
- привод: трёхфазовый двигатель 2 x 0,75 кВт,
- работает с приспособлениями типа OST и установками для сборки рукавов с арматурой,
- одновременное снятие наружного и внутреннего слоя (экономия времени).

TWIN PUSH 5-50 (HY-9083-03-00)
- предназначена только для сборки рукавов с арматурой.

TUBES® International

Инструменты для снятия резинового шара гидр. шлангов



EST

Инструмент предназначен для снятия внешнего резинового слоя гидравлических шлангов. Комплектный инструмент состоит из основы (A) с рукояткой для ножа (C), режущего ножа (D) и стержня (B). Длина резки регулируется длиной выдвижения стержня, а глубина резки, величиной продвижения ножа к стержню. Стержень изготовлен из закалённой стали, а основа и рукоятка для ножа из оцинкованной стали. Режущий нож имеет 4 режущие стороны. Так называемый длинная рукоятка ножа, применяется в случае необходимости более длинной резки. Для установки POWER SKIVE требуются две рукоятки для ножа и два ножа.

Установка EST-S (короткая рукоятка для ножа)		
индекс	описание	длина снятия
HY-9022-00-00	основа + рукоятка для ножа (100мм)	
HY-9022-00-01	рукоятка для ножа (100 мм)	
HY-9022-00-03	режущий нож	
HY-9022-02-03	стержень 3/16”	23 ÷ 37 мм
HY-9022-00-04	стержень 1/4”	23 ÷ 37 мм
HY-9022-00-05	стержень 5/16”	23 ÷ 40 мм
HY-9022-00-06	стержень 3/8”	23 ÷ 46 мм
HY-9022-00-08	стержень 1/2”	23 ÷ 46 мм
HY-9022-00-10	стержень 5/8”	23 ÷ 65 мм
HY-9022-00-12	стержень 3/4”	23 ÷ 65 мм
HY-9022-00-16	стержень 1”	23 ÷ 65 мм
HY-9022-01-20	стержень 1.1/4”	23 ÷ 60 мм
HY-9022-01-24	стержень 1.1/2”	23 ÷ 60 мм

Установка EST-L (длинная рукоятка для ножа)		
индекс	описание	длина снятия
HY-9022-01-00	основа + рукоятка для ножа (125мм)	
HY-9022-00-02	рукоятка для ножа (125 мм)	
HY-9022-00-03	режущий нож	
HY-9022-00-16	стержень 1”	40 ÷ 75 мм
HY-9022-01-20	стержень 1.1/4”	45 ÷ 85 мм
HY-9022-01-24	стержень 1.1/2”	45 ÷ 85 мм
HY-9022-01-32	стержень 2”	45 ÷ 85 мм

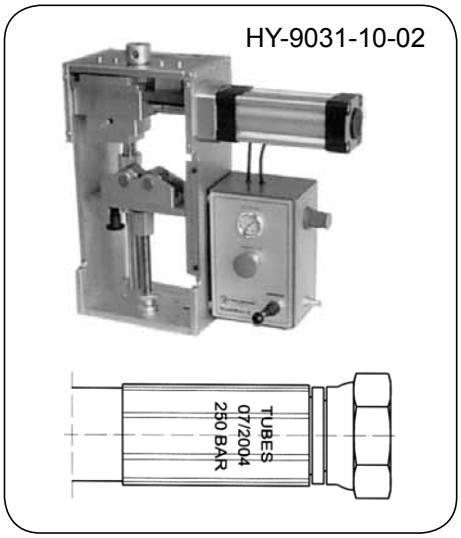
IST

Инструмент предназначен для снятия внутреннего резинового слоя многооплёточных шлангов с 3 - 6 слоями усиления. Внутренний слой снимается в случае применения фитингов типа INTERLOCK. Комплектный инструмент состоит из специального режущего ножа и передвижного стержня. Длина резки регулируется длиной выдвижения стержня от 5 до 35 мм, а глубина резки - выдвижением ножа из стержня (1 до 6 мм). Инструмент изготовлен из закалённой стали. Режущие ножи приспособлены к одному или двум размерам установок и не входят в комплект установки (следует заказывать отдельно).

индекс	описание
HY-9025-15-06	режущий инструмент IST 3/8”
HY-9025-15-08	режущий инструмент IST 1/2”
HY-9025-15-10	режущий инструмент IST 5/8”
HY-9025-15-12	режущий инструмент IST 3/4”
HY-9025-15-16	режущий инструмент IST 1”
HY-9025-15-20	режущий инструмент IST 1.1/4”
HY-9025-15-24	режущий инструмент IST 1.1/2”
HY-9025-15-32	режущий инструмент IST 2”

индекс	описание	IST
HY-9025-01-05	режущий нож 5 мм	3/8”
HY-9025-01-06	режущий нож 6 мм	1/2”
HY-9025-01-08	режущий нож 8 мм	5/8”, 3/4”
HY-9025-01-10	режущий нож 10 мм	1”, 1.1/4”
HY-9025-02-10	режущий нож 10 мм (длинный)	1.1/2”, 2”

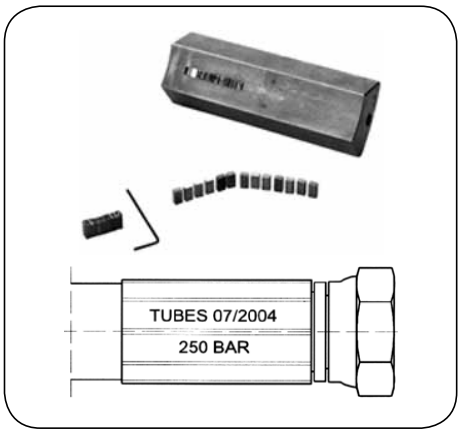
Установки для маркировки фитингов



MARKMAN II

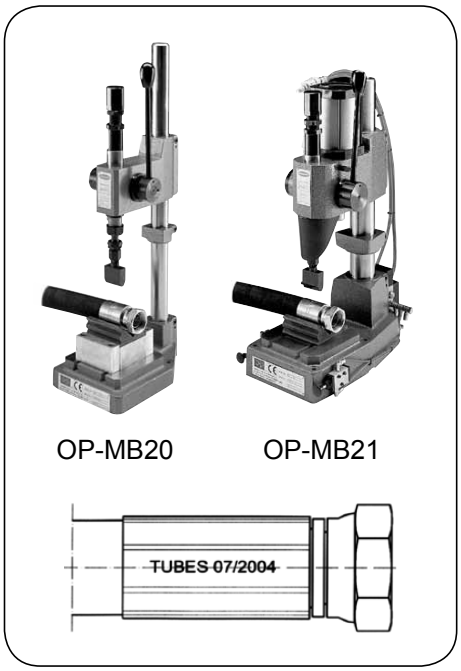
Установка для маркировки зажимных втулок для гидравлических рукавов. Маркировка осуществляется перед сборкой рукава, путём вытачивания надписи в устройстве. Маркировка в двух или трёх строчках по 10 знаков величиной: 4 или 3 мм. Диапазон наружных диаметров втулок от 13 мм до 85 мм (3/16” до 2”). Привод установки - ручной рычаг (версия II-M, индекс HY-9031-10-01) или пневмодвигатель (версия II-P на рисунке), привод - воздух, 6 бар.
Масса 28 кг (II-M), 35 кг (II-P).

индекс	описание
HY-9031-10-05	адаптер QC
HY-9031-10-04	трёхстрочный держатель шрифта 4 мм
HY-9031-00-04	комплект шрифтов 4 мм



Маркирующие колодки FINN-POWER

Маркировка зажимных втулок с помощью маркирующих колодок для установок опрессовки фитингов FINN-POWER осуществляется во время опрессовки фитинга. Маркирующая часть колодок имеет канавку позволяющую поместить надпись (12-16 знаков величиной 2 или 3 мм, в зависимости от размера колодок). Возможна маркировка в двух строках, используя две маркирующие части в составе колодок.
Комплекты маркирующих колодок, одинарные маркирующие части, шрифты доступны для всех стандартных колодок с номинальным диаметром зажима 14 до 78 мм.



MB20, MB21

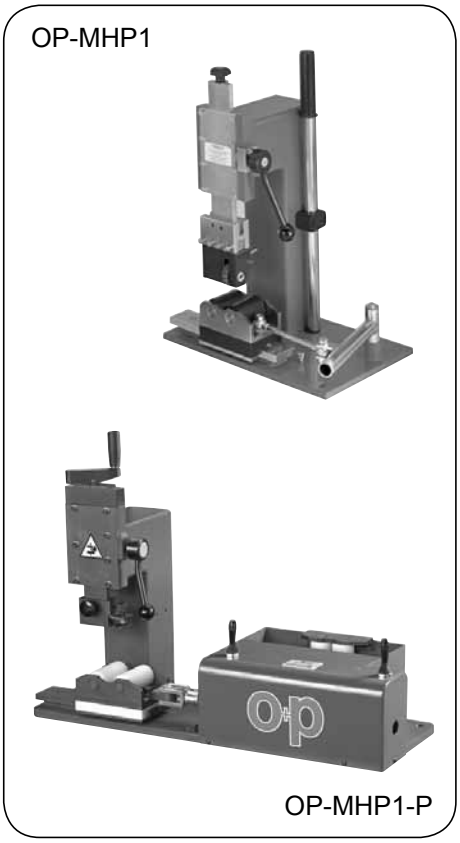
Установка для динамического выдавливания маркировки на зажимных втулках рукава. Заменяемые три типа пружин позволяют регулировать силу прижатия. Надписи могут включать до 15 знаков высотой 2 мм, в 1 или 2 строках.
Привод: ручной (MB20),
пневматический 7 бар (MB21),
Масса: 40 кг (MB20),
64 кг (MB21),

Принадлежности: таблица ниже (заказываются отдельно).

индекс	описание
OP-MB-PC34	однострочный держатель шрифта
OP-MB-PC34001	двухстрочный держатель шрифта
OP-MB-CASE	комплект шрифтов 2 мм

С целью оптимального подбора установки и маркирующих элементов следует контактироваться с Техническим Отделом TUBES INTERNATIONAL®.

Установки для маркировки фитингов



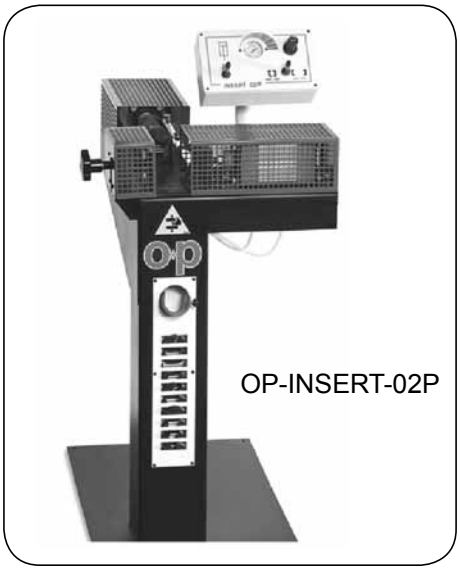
MARKER HP1, HP1 P

Установка для динамического выдавливания маркировки на зажимных втулках рукава до диаметра 2”. Стандартно укомплектован односрочным держателем шрифта, который может местить до 16 знаков высотой 3 мм.
Привод: ручной (HP1),
пневматический макс. 6 бар (HP1 P).
Масса: 26 кг (HP1),
50 кг (HP1 P).

Принадлежности (заказываются отдельно):

индекс	описание
OP-MHP-PC2	двухстрочный держатель шрифта
OP-MHP-CASE	комплект шрифтов
OP-MHP-NUM	держатель шрифта с 3 роликами
OP-MHP-PP	пневматическая педаль

Установки для сборки фитингов



INSERT - 02P

Установка приспособленная для сборки шланга с фитингом диаметром до 2”. Применение этой установки значительно сокращает время производства шлангов.

- привод и управление: пневматическое до 7 бар,
- закрепление рукава: пневматическое,
- масса 58 кг.

Инструменты для сборки фитингов заказываются отдельно.

индекс	описание
OP-INS-02PSET	набор инструментов для сбора рукава 2”

Установка для тестирования гидравлических шлангов P160, P160B, P160E

UF-P160/P

UF-P160B/P

UF-P160E/P

Установка для тестирования гидравлических рукавов статическим давлением. Предназначена для проведения итоговой проверки качества изготовленного шланга в производственных цехах.

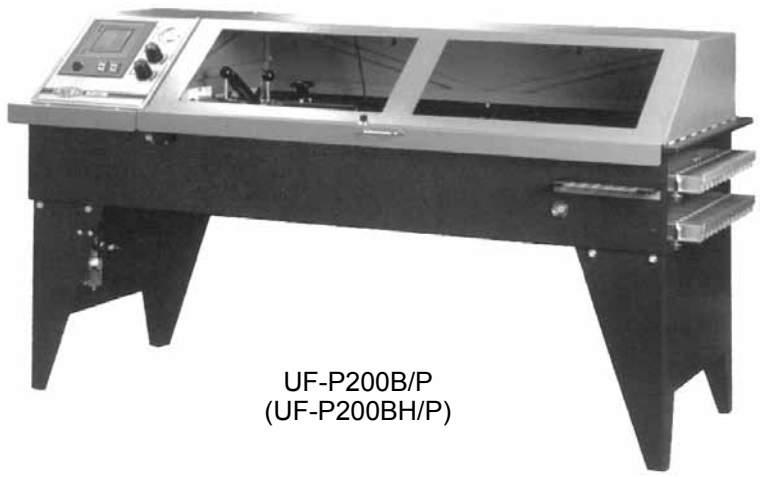
Характеристика:
- закрывающаяся рабочая камера с устройством безопасности, подавляющим давление во время открытия камеры,
- закрытая система рабочей жидкости с контейнером, объёмом 100 л.,
- антикоррозийная, безопасная для применения и окружающей среды рабочая жидкость (эмульсия водно-масляная),
- возможность тестирования рукавов диаметром до 2” (также в мотках) и жёстких шлангов, а также других компонентов гидравлики (краны, цилиндры и т.п.),
- тестируемые рукава присоединены к установке с помощью адаптеров STECKO,
- ручная процедура тестирования (P 110), полуавтоматическая (P 160) с быстрым наполнением и обезводушиванием тестируемого рукава, в версии P 160E электронное управление даёт возможность распечатать рапорты тестов, др. функции: электронное сохранение и обработка данных.

параметр	индекс установки		дополнительные аксессуары и опции	индекс
	UF-P160/P (UF-P160B/P)	UF-P160E/P		
давление тестирования [бар]	120 ÷ 1300		адаптеры STECKO - метрические (DN4 ÷ DN12)	UF-405901
привод	усиливатель пневмо-гидравличный		адаптеры STECKO - дюймовые (1/4” ÷ 3/4”)	UF-405902
пропускная способность	1,1		антикоррозийная жидкость 10 л	UF-EM10L
привод воздухом	7 бар, 20 нл/мин		фильтр (без вкладышей)	UF-600901
размеры раб. камеры [мм]	1590x795x370	1200x600x500	вкладыш фильтра 5μм	UF-6004
габариты [мм]	2210x950x1325	1400x600x1200	вкладыш фильтра 12μм	UF-6005
масса без раб. жидкости [кг]	210		установка очистки шлангов (P 160)	UF-405903
стандартные аксессуары	инструкция применения, всасывающий фильтр 100μм, блок подготовки воздуха		насос быстрого наполнения (P 160)	UF-405904
			тестирование при низком давл. 20-200 бар (P 160)	UF-ND160

Установка UF-P160/P(UF-P160B/P),UF-P160E/P стандартно поставляется с комплектом адаптеров STECKO (UF-405901, UF-405902) и антикоррозийной жидкостью (UF-EM10L).

TUBES® International

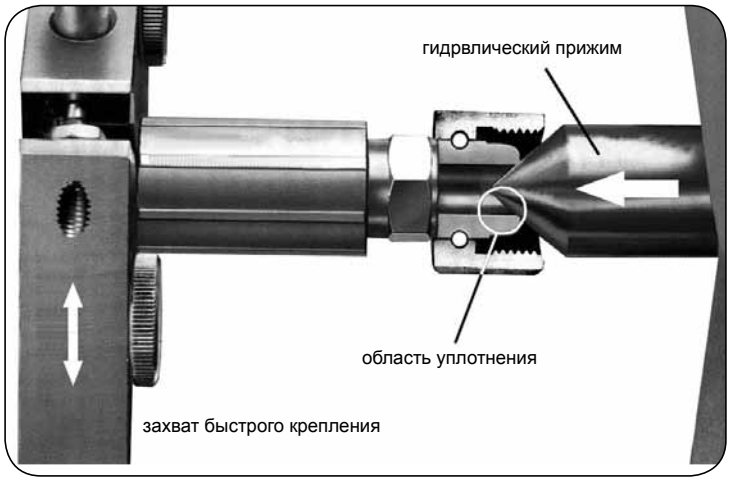
Установка для тестирования гидравлических шлангов P200B, P200BH



UF-P200B/P
(UF-P200BH/P)

Установка для тестирования гидравлических рукавов статическим давлением. Предназначена для проведения итоговой проверки качества изготовленного шланга в цехах серийной продукции.

- закрывающаяся рабочая камера с устройством безопасности, подавляющим давление во время открытия камеры,
- закрытая система рабочей жидкости с контейнером объёмом 100 л,
- антикоррозийная, безопасная для применения и окружающей среды рабочая жидкость (эмульсия водно-масляная),
- возможность тестирования рукавов диаметром до 1.1/4” (также в мотках) и жёстких шлангов, а также других компонентов гидравлики (краны, цилиндры и т.п.),
- тестированные рукава присоединены к установке с помощью системы быстрого крепления и уплотнены с помощью гидравлического зажима,
- автоматическая процедура тестирования, с быстрым наполнением, обезводушиванием и автоматическим опустошением тестируемого рукава,
- высокая производительность тестирования: до 1000 рукавов (DN12, L=800 мм) во время одной смены (8 часов),
- электронное управление даёт возможность распечатать рапорты тестов, сохранение и обработку данных.

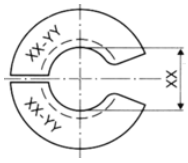
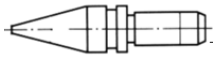


Принцип действия системы быстрого крепления рукава

Гидравлический шланг (рукав с фитингами) помещён между двумя тестирующими головками и зажат системой быстрого крепления. Край зажимной втулки упирается в опорную пластину. Гидравлическая система прижимает уплотняющие гнёзда к внутренней поверхности фитинга, гарантируя быстрое уплотнение тестируемого рукава без применения вкручиваемых адаптеров.

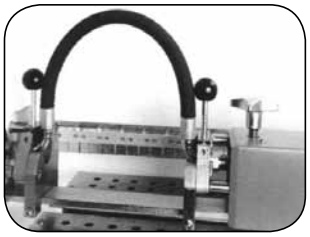
Установка для тестирования гидравлических шлангов P200B, P200BH

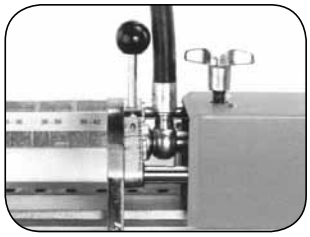
параметр	индекс установки	
	UF-P200B/P,	UF-P200BH/P
давление тестирования [бар]	120 ÷ 1300	120 ÷ 3000
привод	пневмогидравлический усилитель	
пропускная способность [л/мин]	1,1	
насос быстрого наполнения [л/мин]	4,5	
привод воздухом	7 бар, 20 нл/мин	
электропривод	400 В, 0,38 кВт	
размеры рабочей камеры [мм]	1590x795x370	
габариты [мм]	2210x950x1325	
масса без раб. жидкости [кг]	210	
стандартные аксесуары	инструкция пользователя, всас. фильтр 100 µм, блок подготовки воздуха	

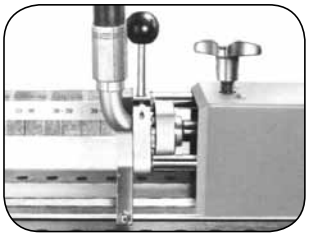
дополнительные аксессуары и опции	индекс
опорные пластины с диаметром зажима XX от 8 до 42 мм (12 шт.)	UF-HS400-..... 
уплотняющий конус (6 шт.)	UF-DSP400-..... 
уплотняющий конус - заглушка (3 шт.)	UF-BDSP400-.....
уплотняющая пластина (120°)	UF-DS400-1
тестирование при низком давл. 20 - 120 бар	UF-ND200
антикоррозийная жидкость 10 л	UF-EM10L

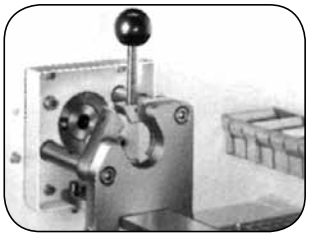
Установка UF-P200B/P,UF-P200BH/P стандартно поставляется с комплектом опорных пластин (UF-HS400-...) уплотняющих конусов (UF-DSP400-..., UF-BDSP400-...), уплотняющей пластиной (UF-DS400-1) и антикоррозийной жидкостью (UF-EM10L).

Примеры практического использования системы быстрого крепления шлангов в установке P200B (P200BH)



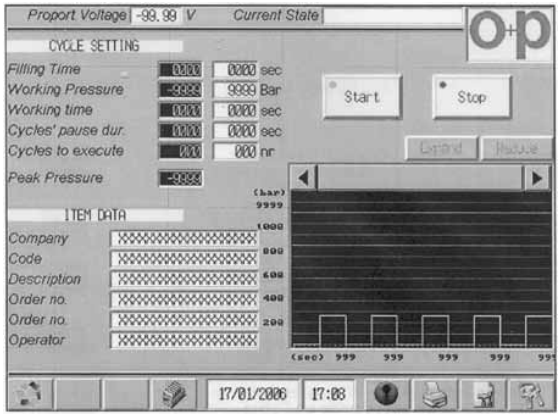






Установка для тестирования гидравлических шлангов BC1200 ECO, BC1200 E, BC1200 EES

Установка для тестирования шлангов, небольших приводов и других элементов силовой гидравлики под статическим и пульсовым давлением.
В устройстве BC1200 E оба конца тестируемого шланга подключаются к присоединительным блокам к левой стенке камеры тестирования. Процедура наполнения и тестирования - ручная - путём передвижения клапанов и регулятора давления. Регуляция импульсов давления - ручная - путём передвижения клапанов.



В установке BC1200 EES один подсоединительный блок стационарный а второй двигающийся - в зависимости от длинны рукава. Прцедура наполнения и тэста автоматическая - согласно выставленной на панели программы (давление тэстирования и время, в случае импульсного тэстирования время и максимальное давление, время паузы, количество циклов).
Результаты тэста могут быть распечатаны на принтэре, который является доп. опцией установки BC1200 EES.

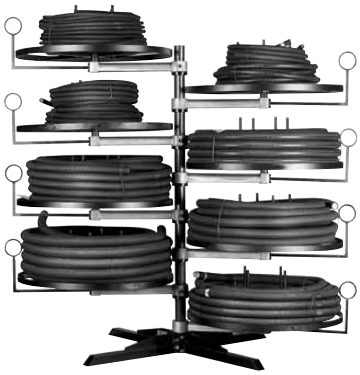
параметр	индекс устройства		
	OP-BC1200 ECO	OP-BC1200 E	OP-BC1200 EES
давление тестирования [бар]	30 ÷ 1200	100 ÷ 1200	
привод	пневматический усилитель	электрический гидравлический насос, гидравлический усилитель 1:10	
питание	-	400 В, 50 Гц	
испытательная жидкость	гидравлическое масло		
объём бака под масло [л]	30	110	
поток при наполнении [л/мин]	1,5	17	
управление	ручное	ручное	электрическое
процедура тестирования	ручное	ручное	автоматическое
кол-во и размер присоединений	1 x 1/4” BSP	3 x 1/4” BSP	9 x 1/4” BSP
освещение камеры тестирования	-	-	да
размеры камеры тестирования [мм]	1200 x 550 x 250	2000 x 830 x 500	2000 x 830 x 300
наружные размеры [мм]	1500 x 600 x 1200	2500 x 875 x 1200	2500 x 955 x 1200
масса без масла [кг]	140	619	533

Стояки для гидравлических шлагов

OP-SR-HC

OP-SRB-6

OP-SR6


OP-SR8

параметр	OP-SR-HC	OP-SRB6	OP-SR6	OP-SR8
максимальная нагрузка [кг]	250	1200	660	1900
нагрузка на одну полку [кг]	-	200	110	240
габаритные размеры [мм]	2020x1280x918	1600x1600x2200	1341x1524x1978	2372x2372x2173
масса [кг]	-	110	84	156

OP-SRAV-01

AV 01

Стояк с барабаном с ручным приводом для размотки и намотки шланга с внутренним диаметром до 1”.
- грузоподъемность: 240 кг,
- диаметр барабана: 1050 мм,
- размеры: 1150x1050x1350 мм,
- масса: 45 кг,
- опционно: направляющая шланга, направляющая намотки.

OP-SRAV-01EL

AV 01 EL

Стояк с барабаном с электрическим приводом для размотки и намотки шланга с внутренним диаметром до 1”, управление педалью; аварийный выключатель размещен на стойке возле педали; имеет переключатель оборотов (назад/перед) и переключатель скорости оборотов 25/50 обор./мин.
- грузоподъемность: 240 кг,
- диаметр барабана: 800 мм,
- размеры: 950 x 800 x 1350 мм,
- масса: 88 кг,
- мощность: 400 В, 50 Гц,
- опционно: направляющая шланга, направляющая намотки.

Устройства для фильтрации масла

OP-CF1

CF 1

Устройство для закачки а также для отсасывания и фильтрации масла из баков опресовочных машин и гидравлических систем.
- электрический привод 400 В, 0,55 кВт,
- насос 39 л./мин.,
- фильтр 30 µм (также 25 и 10 µм),
- фильтр всас. 90 µм,
- масса 58 кг.

Устройства для удаления заусенцев

OP-RS02

OP-RS01

S 01, S 02

Устройство предназначено для конечной обработки труб после порезки (удаление заусенцев внутри и снаружи).

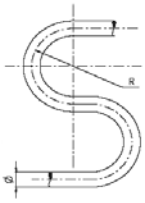
параметр	S 01	S 02
макс. диаметр трубки [мм]	42	75
напряжение [В]	230	400
мощность [кВт]	0,18	0,37
масса [кг]	28	65

Устройства для згибания гидравлических труб

OP-RM18

M 18

Очень простое в использовании ручное устройство для згибания гидравлических труб диаметром от 6 до 8 мм, крепится в тисках; для небольших производств. В комплекте идут сгибающие ролики; масса 6 кг.

рисунок	сгиб. ролик	мин. радиус изгиба R [мм]	внешний диам. трубки [мм]
	6-8	32,75	6x1
		33,75	8x1
	10-12	35	10x1
		36	12x1,5
	14	36	14x1,5
	15	43,5	15x1,5
	16	43,5	16x1,5
	18	51	18x2

Устройства для згибания гидравлических труб

OP-RCM42

OP-RCMS42

OP-RC42

OP-RCUC42MSET

Устройства для згибания гидравлических труб с внешним диаметром от 6 до 42 мм (толщина стенки до 4 мм). Инструменты заказываются отдельно.

CM 42 (CMS 42)

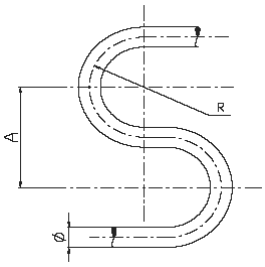
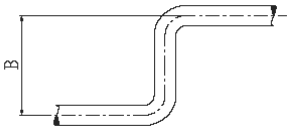
Устройства с ручным двухуровневым гидравлическим насосом. Версия CMS 42 имеет металлическую подставку с контейнером для инструментов. Масса 40 кг (CMS 42 ÷ 48 кг).

C 42

Устройство с электроприводом гидравлической системы (400 В, 1,1 кВт), приспособлено для серийной продукции. Масса 100 кг.

Инструменты для згибания

Набор инструментов для згибания CUC42MSET для устройств: C 42, CMS 42, CM 42, MINI CENTER, CENTER JUNIOR состоит из роликов для згибания гидравлических труб метрических с внешним диаметром 6, 8, 10, 12, 14, 15, 16, 18, 20, 22, 25, 28, 30, 32, 35, 38 и 42 мм. Также доступны отдельные элементы набора инструментов для дюймовых труб (таблица ниже).

рисунок	индекс ролика	внешний диам. тирубки [мм]	мин. радиус изгиба R [мм]	угол изгиба	A [мм]	B [мм]
	набор инструментов для згибания труб метрических гидравлических RCUC42MSET					
	OP-RCUC42M06	6	15	170°	60	70
	OP-RCUC42M08	8	16,5	170°	60	70
	OP-RCUC42M10	10	27,5	170°	70	115
	OP-RCUC42M12	12	32,7	170°	80	120
	OP-RCUC42M14	14	46	170°	110	180
	OP-RCUC42M15	15	46	170°	110	180
	OP-RCUC42M16	16	48	170°	110	180
	OP-RCUC42M18	18	48	170°	110	190
	OP-RCUC42M20	20	66	160°	140	230
	OP-RCUC42M22	22	66	160°	140	240
	OP-RCUC42M25	25	81,5	160°	170	270
	OP-RCUC42M28	28	81	160°	180	300
	OP-RCUC42M30	30	98,5	150°	220	300
	OP-RCUC42M32	32	101	150°	220	300
	OP-RCUC42M35	35	125,5	120°	250	440
	OP-RCUC42M38	38	116	120°	250	440
	OP-RCUC42M42	42	126	120°	250	440
	набор инструментов для згибания труб дюймовых гидравлических					
	OP-RCUC42P01	1/8”	27,5	170°	70	115
	OP-RCUC42P02	1/4”	46	170°	110	180
	OP-RCUC42P06	3/8”	48	170°	110	180
	OP-RCUC42P08	1/2”	66	160°	140	240
	OP-RCUC42P12	3/4”	81	160°	180	300
	OP-RCUC42P16	1”	125	120°	250	440
	OP-RCUC42P20	1 1/4”	126	120°	250	440

Устройства для згибания гидравлических труб

OP- RC50ES

C50ES

Полуавтоматическое устройство для сгибания гидравлических труб с гидравлическим насосом и електроприводом. Конструкция и принцип действия состоит в обертывании трубы на вращающимся шаблоне. Устройство управляется электроникой с встроенной панели управления позволяет добиться точной гибки. При нажатии «Пуск» на панели управления, устройство самостоятельно сгибает трубу с заданным углом без дополнительного вмешательства со стороны оператора. Дополнительная двойная электрическая педаль с выключателем безопасности. Инструменты (шаблоны), на которых сгибается труба заказываются отдельно (18 размеров).

- диапазон гибки труб: Ø 6 ÷ 50 мм (толщина стенки 3 мм),
- мощность: 400 В, 50 Гц, 1,1 кВт,
- максимальный угол изгиба: 180°,
- скорость изгиба угла 90°: 6 сек.,
- точность изгиба: ± 1°,
- управление: електронное,
- масса: 173 кг,
- дополнительно: питание 220 В.

Инструменты для згибания

Набор инструментов для гибки OP-RCUC50DSET предназначен для устройства OP-RC50ES. Состоит из 18 комплектов шаблонов. Инструменты также доступны по оддельности.

рисунок	индекс	внешний диам. тирубки [мм]	мин. радиус изгиба R [мм]
	OP-RCUC50DSET	набор инструментов (шаблонов) для гибки труб (18 шт.)	
	инструменты (шаблоны) для гибки труб (по отдельности)		
	OP-RCUC50D06	6	20
	OP-RCUC50D08	8	22
	OP-RCUC50D10	10	25
	OP-RCUC50D12	12	25
	OP-RCUC50D14	14	35
	OP-RCUC50D15	15	35
	OP-RCUC50D16	16	40
	OP-RCUC50D18	18	40
	OP-RCUC50D20	20	50
	OP-RCUC50D22	22	50
	OP-RCUC50D25	25	65
	OP-RCUC50D28	28	75
	OP-RCUC50D30	30	90
	OP-RCUC50D32	32	90
	OP-RCUC50D35	35	95
	OP-RCUC50D38	38	95
	OP-RCUC50D42	42	115
	OP-RCUC50D50	50	135

Многофункциональные устройства для обработки труб

OP-RMC

MINI CENTER

Многофункциональное устройство для обработки гидравлических труб 6 ÷ 42 мм (толщина стенки до 4 мм).
Функции:
- изгиб,
- устраниение заусенцев,
- предварительная сборка зажимных колец DIN 2353,
- отбортовка труб JIC 37°.

Электропривод 230 В, 1,7 кВт.
Масса 183 кг.
Отдельно заказываются инструменты для згибания, монтажа колец DIN 2353 и отбортовки.

OP-RCJ

CENTER JUNIOR

Многофункциональное устройство для обработки гидравлических труб 6 ÷ 42 мм (толщина стенки до 4 мм).
Функции:
- порезка (до 100 мм),
- изгиб,
- устраниение заусенцев,
- предварительная сборка зажимных колец DIN 2353,
- отбортовка труб JIC 37°,

Оснащено небольшим устройством для чистки труб.

Электропривод 230 В, 4,6 кВт.
Пневматическое питание 220 л./мин..
Масса 262 кг.
Отдельно заказываются инструменты для згибания, монтажа колец DIN 2353 и отбортовки.

Инструмент для монтажа колец DIN 2353 и отбортовки труб (JIC 37°)

Инструменты для MINI CENTER, CENTER JUNIOR, US 01, US 02, US-FL/01, US-FL/01MAN.

индекс	описание
OP-RUNIBSET	набор гнезд метрических 6 ÷ 42 мм DIN 2353 (20 шт.)
OP-RUNIP1SET	набор плит метрических 6 ÷ 42 мм DIN 2353 (16 шт.)
OP-RUNIP2SET	набор плит метрических 6 ÷ 42 мм DIN 2353 (20 шт.) для US 02
OP-RPA02	контейнер для инструментов для монтажа колец DIN 2353
OP-RUNISFLSET	набор метрических инструментов для отбортовки 6 ÷ 42 мм (17 шт.)
OP-RUSFLBL	блок для отбортовки 37°
OP-RPA01	контейнер для инструментов для отбортовки

Устройства для монтажа колец DIN 2353

OP-RUS015MAN

US 015MAN

Ручное устройство для начального монтажа колец DIN 2353 на гидравлических трубах с внутренним диаметром от 6 до 15 мм; крепится в тисках. Масса 12 кг.
Отдельно заказываются гнезда и плиты для монтажа зажимных колец.

индекс	описание
OP-RUNIB015SET	набор гнезд метрических 6 ÷ 15 мм(10 шт.)
OP-RUNIP015SET	набор плит метрических 6 ÷ 15 мм (6 шт.)

OP-RUS01

US 01

Ручное устройство для начального монтажа колец DIN 2353 на гидравлических трубах. Пневматический привод 6 бар, ручная установка давления.
Приводится в действие простым нажатием кнопки - операция виполняется быстро и чётко. Масса 42 кг.
Отдельно заказываются инструменты для монтажа зажимных колец.

OP-RUS02

US 02

Ручное устройство для начального монтажа колец DIN 2353 на гидравлических трубах. Электрический привод (400 В, 0,75 кВт), автоматическая система регулирования давления. Приводится в действие простым нажатием кнопки - операция виполняется быстро и чётко. Масса 54 кг.
Отдельно заказываются инструменты для монтажа зажимных колец.

Устройства для монтажа колец DIN 2353 и отбортовки труб (JIC 37°)

OP-RUS-FL/01

OP-RUS-FL/01MAN

US-FL/01, US-FL/01MAN

Устройства для начального монтажа колец DIN 2353 на гидравлических трубах и отбортовки концов труб (система соединения JIC 37°).
Версия US-FL/01 оснащена электрическим приводом (400 В, 0,75 кВт - опция 220 В, 12 В), ручной установкой давления. Приводится в действие простым нажатием кнопки - операция виполняется быстро и чётко.
Версия US-FL/01MAN имеет ручной привод гидравлическского насоса.
Масса US-FL/01: 58 кг.
Масса US-FL/01MAN: 38 кг.
Отдельно заказываются инструменты для монтажа зажимных колец и отбортовки труб.

Устройство для отбортовки труб (ORFS 90° / JIC 37°)

OP-RUS-FL 9037ECO

US-FL 9037 ECO

Устройство предназначено для отбортовки концов труб под углом 90° (ORFS) и 37° (JIC). Операция выполняется автоматически при нажатии кнопки на панели управления. Для отбортовки труб устройство использует процесс холодного орбитального формирования, которое обеспечивает ровную и гладкую поверхность. Отбортовка труб выполняется с помощью специальных инструментов адаптированных к диаметру труб, которые обрабатываются.
Инструменты (волнообразные шаблоны, челюсти, которые крепят трубы) заказываются отдельно.

- отбортовка труб (ORFS 90°): Ø 6 ÷ 38x5 мм,
- отбортовка труб (JIC 37°): Ø 6 ÷ 42x4 мм,
- мощность: 400 В, 50 Гц, 2,3 кВт,
- масса: 425 кг,
- дополнительно: питание 220 В.

Инструменты для отбортовки труб (ORFS 90° / JIC 37°)

Инструменты предназначены для отбортовки труб с помощью устройства RUS-FL9037ECO.

ORFS

JIC

Устройства для чистки шлангов, рукавов и труб

Защита от загрязнения гидравлических систем становится все более важной в связи с их возрастающим уровнем сложности, уменьшением допустимых погрешностей. Загрязнение гидравлического масла приводит к снижению эффективности работы машин, нестабильному управлению, авариям, отключению машины во время ремонта и повторяющимися дефектами.

знаете ли вы что

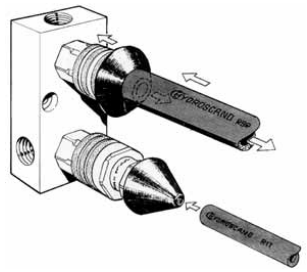
ЗАГРЯЗНЕНИЯ ГИДРАВЛИЧЕСКИХ СИСТЕМ ЭТО ПРИЧИНА 80% ВСЕХ НЕПОЛАДОК ?

Требования, касающиеся чистоты гидравлического масла, определены нормой ISO 4406 а также американской NAS 1638. Эти нормы определяют класс чистоты масла в зависимости от определённой величины загрязнения - чем меньше число, определяющее клас, тем чище масло.

NAS 1638	00	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
ISO 4406	8/4	9/6	10/7	11/8	12/9	13/10	14/11	15/12	16/13	17/14	18/15	19/16	20/17	21/18

Спобобы чистки шлангов, рукавов и гидравлических труб:

- продувка сжатым воздухом (не отвечает нормам, хотя эффективно),
- проталкивание сжатым воздухом пробок из пенки,
- мытье.



HY-9036-01-00

MICRO JET 5-50

Простое устройство для чистки шлангов и труб сжатым воздухом; имеет два сопла из пластика, одно для шланга з диаметром от 3/16” до 1” и второе - от 1” до 2”. Дожатие шланга к соплу открывает воздушный клапан для очистки шланга.
- давление воздуха: мин. 6 бар,
- присоединение пневматической инсталяции: 1/2” BSP.

OP-SC

SPEEDY CLEAN

Устройство для мытья шлангов и рукавов специальным раствором. Гарантирует получение класса чистоты ISO 4406: 16/13, NAS 1638: 8.

- диаметр шланга от 1/4” до 2”,
- электропривод 400 В,
- пневмопривод 6 бар - 7 л./мин.,
- вместительность бака 33 л.,
- операционное давление: 60 бар,
- масса 90 кг,
- универсальный адаптер для шланга от 1/4” до 2”.

Устройства ULTRACLEAN для чистки шлангов, рукавов и труб

Устройство ULTRACLEAN предназначено для чистки шлангов, рукавов, труб, силовой гидравлики и для других промышленных применений. Чистка заключается в простреливании через шланг чистящих пробок с помощью сжатого воздуха.

Применение устройств и метод очистки ULTRACLEAN позволяет достигнуть класса чистоты гидравлической жидкости ISO 13/10.

UC-EL

UC-HL

UC-HLMAX

EL, HL, HLMAX

Ручное устройство для простреливания чистящих пробок.
Диапазон диаметров (для шлангов):
- EL - 1/8” ÷ 1.1/4”,
- HL - 1/8” ÷ 2”,
- HLMAX - 1/8” ÷ 3.1/2”,

Подача воздуха пр. 6 бар (шланг 1/2”). Рекомендуется фильтр 5 µм. HL, HLMAX поставляются с быстроразъёмным соединением с вращающимся штекером, EL - с быстроразъёмным соединением.

BM-1

Настольное устройство для простреливания чистящих пробок.
Диапазон диаметров (для шлангов):
- BM-1 - 1/8” ÷ 1.1/4”,

Подача воздуха пр. 6 бар (шланг 1/2”). Производительность до 500 рукавов / час.
В комплекте фильтр 5 µм, педаль управления и 7 сопел по выбору пользователя.
Доступен модуль PVS сигнализирующий момент вылета пробки из очищаемого шланга.

UC-BM-1

Устройства ULTRACLEAN для чистки шлангов, рукавов и труб

Наборы с устройством UC-EL (экономическая версия)

EL7

Устройство для чистки шлангов, рукавов и труб 1/8'' до 1.1/4''.
Набор для очистки включает в себя:
- пистолет со штекером UC-EL,
- гнездо соединения под шланг DN12 UC-QRC-C,
- стандартные насадки (7 шт.):
  NH06, NH10, NH13, NH16, NH19, NH25, NH32,
- чемодан UC-CC-LP.

EL7DP

Устройство для чистки шлангов, рукавов и труб 1/8'' до 1.1/4''.
Набор для очистки включает в себя:
- пистолет со штекером UC-EL,
- гнездо соединения под шланг DN12 UC-QRC-C,
- стандартные насадки (7 шт.):
  NH06, NH10, NH13, NH16, NH19, NH25, NH32,
- чемодан UC-CC-LP.
- резервуар для ловки пробок UC-PC,
- набор стандартных чистящих пробок:
  P007, P010, P012, P014, P016, P018 - 100 шт.
  P020, P022, P026 - 50 шт.
  P033 - 40 шт.
  P040 - 30 шт.

Комплект с устройством UC-HL

HL9-2

Устройство обеспечивает возможность чистки шлангов, труб и проводов диаметром 1/8" до 2".
Комплект состоит из:
- пистолета с поворотным разъемом UC-HL,
- гнезда муфты UC-QRC-C,
- стандартных сопел в количестве 9 шт.: NH06, NH10, NH13, NH16, NH19, NH25, NH32, NH38, NH50,
- адаптер сопла 1/8" ÷ 1.1/4" UC-AR1,
- чемодан UC-CC.

Оборудование ULTRACLEAN для очистки шлангов, рукавов и труб

Комплект с устройством UC-HLMAX

HLMAX-1-35

Устройство обеспечивает возможность чистки шлангов, труб и проводов диаметром 1/8” до 2”.
Комплект состоит из:
- пистолета с разъемом UC-HLMAX,
- муфы с поворотным разъемом DN12 UC-QRC-RP,
- стандартного сопла от 2.1/8” до 3.1/2” UC-NU55/90,
- адаптеров для стандартных сопел:
1/8” до 1.1/4” UC-AR2, 1.1/2” до 2” UC-AR3,
- чемодан UC-CC,

Универсальные сопла UC-NU55/90 не требует адаптера.

Адаптеры для сопел

Фиксация стандартных сопел (в размерах до 2”) к устройствам UC-HL и UC-HLMAX дополнительно требует использования соответствующих адаптеров.

индекс адаптера	диапазон размеров сопел	устройство
UC-AR1	1/8” ÷ 1.1/4”	UC-HL
UC-AR2		UC-HLMAX
UC-AR3	1.1/2” ÷ 2”	

Рекомендуемый подбор насадок и пробок в зависимости от диаметра шланга:

диаметр	насадка	пробка
3/16”	UC-NH06	UC-P007
1/4"	UC-NH06	UC-P010 или UC-P012
5/16”	UC-NH08	UC-P012 или UC-P014
3/8”	UC-NH10	UC-P014 или UC-P016
1/2"	UC-NH13	UC-P018 или UC-P020
5/8”	UC-NH16	UC-P022
3/4"	UC-NH19	UC-P026
1”	UC-NH25	UC-P033 или UC-P036
1.1/4”	UC-NH32	UC-P040 или UC-P045
1.1/2”	UC-NH38	UC-P050 или UC-P055
2”	UC-NH50	UC-P060 или UC-P065
2.1/2”	UC-NU55/90	UC-P075
3”	UC-NU55/90	UC-P085
3.1/2”	UC-NU55/90	UC-P100

Таблица носит информационнный характер.

Если для резки шланга использовался наждачный круг, то следует применить пробку большего диаметра.

Устройства ULTRACLEAN для чистки шлангов, рукавов и труб

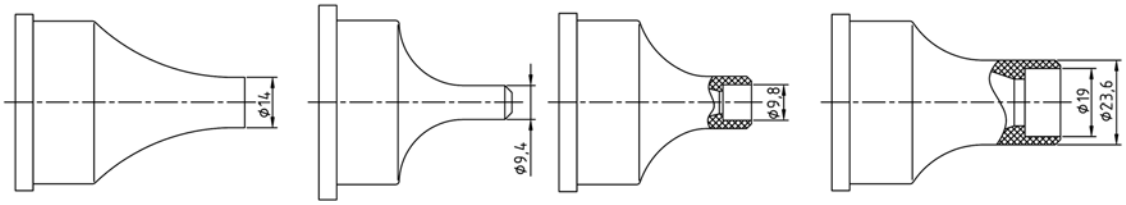
Устройства ULTRACLEAN применяются для очистки:
- гидравлических шлангов и готовых шлангов во время производства,
- уже использованых гидравлических шлангов и готовых шлангов,
- труб во время изготовления шлангов под давлением,
- труб, применяемых в металлических конструкциях (также предохранение от корозии),
- элементов теплообменников,
- паровых котлов,
- систем кондиционирования воздуха,
- стволов огнестрельного оружия,
- в системах химической и продовольственной промышленности.

Виды насадок

Мы предлагаем широкий выбор насадок, что даёт возможность применения устройства ULTRA CLEAN как для очистки шлангов и труб разных видов и размеров, так и для соединений разной формы.

Для шлангов (UC-NH...) - насадки для шлангов помещаются внутри шланга. Их можно использовать также для труб, толстостенных труб и соединений. Это самый популярный вид пробок.
JIC (UC-NJ...) - окончания подходят к приводам и трубам с фитингами JIC с внутренней резьбой.
Для труб (UC-NT...) - натягиваются на трубы. Уплотнение образуется между лицевой гранью трубы и ограничителем, который находится внутри насадки.
FFORX - подходят для соединений с плоским уплотнением с уплотняющим кольцом.
Большая универсальная насадка - похожа на насадку для трубы. Подходит для диаметров в диапазоне от 55 мм (2.1/8'') до 90 мм (3.1/2''), прирост диаметра каждые 10 мм.

Образцы насадок



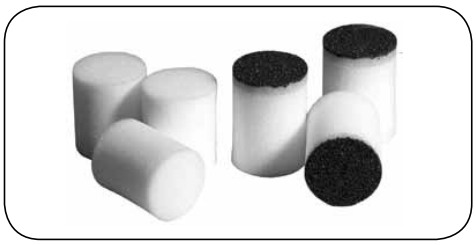
UC-NH16 UC-NJ06 UC-NT10 UC-NJ19/T19

Используя системы ULTRA CLEAN, вы сокращаете периоды простоя, продлеваете срок службы фильтров и снижаете риск повреждения или преждевременного износа систем и оборудования из-за загрязнений !!!

Устройства ULTRACLEAN для чистки шлангов, рукавов и труб

Виды пробок

Стандартные чистящие пробки ULTRACLEAN доступны в диапазоне диаметров от 2 до 150 мм и продаются в готовых пакетах. Пробки, запускаемые в шланг или трубу под давлением, прочищают их внутреннюю поверхность. Давление является необходимым из-за того, что диаметр чистящей пробки на 20 ÷ 30% больше чем внутренний диаметр шланга или трубы.
Внимание: Всегда после использования наждачных или измельчающих пробок следует применить чистящую пробку для удаления остатков загрязнений. Подборка соответственных насадок и пробок осуществляется на основе таблиц в инструкции применения или опираясь на опыт.



Чистящие - для шлангов и туб; удаляют мелкие частицы сыпучих веществ,

Наждачные - для шлангов и труб на внутренней поверхности которых остаётся остаток ржавчины, окалины и т.п.,

Измельчающие - трубы с более толстым слоем загрязнений, камня и ржавчины.

наружный диаметр [мм]	индекс			упаковка [шт.]
	чистящие	наждачные	измельчающие	
2	UC-P002	-	-	100
3	UC-P003	-	-	100
4	UC-P004	-	-	100
5	UC-P005	-	-	100
6	UC-P006	UC-A006	UC-GR006	100
7	UC-P007	UC-A007	UC-GR007	100
8	UC-P008	-	-	100
10	UC-P010	UC-A010	UC-GR010	100
12	UC-P012	UC-A012	UC-GR012	100
14	UC-P014	UC-A014	UC-GR014	100
16	UC-P016	UC-A016	UC-GR016	100
18	UC-P018	UC-A018	UC-GR018	100
20	UC-P020	UC-A020	UC-GR020	50
22	UC-P022	UC-A022	UC-GR022	50
24	UC-P024	UC-A024	UC-GR024	50
26	UC-P026	UC-A026	UC-GR026	50
28	UC-P028	UC-A028	UC-GR028	40
30	UC-P030	UC-A030	UC-GR030	40
33	UC-P033	UC-A033	UC-GR033	40
36	UC-P036	UC-A036	UC-GR036	30
40	UC-P040	UC-A040	UC-GR040	30
45	UC-P045	UC-A045	UC-GR045	20
50	UC-P050	UC-A050	UC-GR050	20
55	UC-P055	UC-A055	UC-GR055	15
60	UC-P060	UC-A060	UC-GR060	15
65	UC-P065	UC-A065	UC-GR065	10
70	UC-P070	UC-A070	UC-GR070	10
75	UC-P075	UC-A075	UC-GR075	10
80	UC-P080	UC-A080	UC-GR080	10
85	UC-P085	UC-A085	UC-GR085	10
90	UC-P090	UC-A090	UC-GR090	10
95	UC-P095	UC-A095	UC-GR095	10
100	UC-P100	UC-A100	UC-GR100	10
110	UC-P110	UC-A110	UC-GR110	10
120	UC-P120	-	-	10
130	UC-P130	-	-	10
140	UC-P140	-	-	10
150	UC-P150	-	-	10

Система CLEAN SEAL защита шлангов от загрязнения

Фирма ULTRA CLEAN является лидером в области устройств для удаления загрязняющих веществ из шлангов и жестких труб. Чтобы полностью обезопасить шланги после их очистки производитель предлагает использовать термоусадочные заглушки. Использование заглушек исключает возможность загрязнения шланга, как при стандартных методах (пластиковые или вкручиваемые заглушки).

Термоусадочные заглушки не оставляют никаких загрязнений после использования. Пока заглушки остаются на окончаниях шланга, можно быть уверенными, что шланг остаётся чистым. Чтобы удалить заглушку следует потянуть за чёрную ленту, которая размещена вдоль залушки. Термоусадочные заглушки являются одноразовыми и повторное их использование невозможно.

UC-CSS-230V

Стационарное устройство для монтажа термоусадочных заглушек оснащено часами с возможностью устанавливания времени работы. (интервал 1 мин.). Диапазон диаметров: от 20 мм до 80 мм внешний диаметр заглушки, что позволяет работать с окончаниями от 1/4” до 2’’.
Мощность: 230 В / 50/60 Гц.

UC-HL1910E

Устройство (пистолет с горячим воздухом) с плавной регулировкой; предназначено для работы с диффузором. Мощность: 230 В / 50/60 Гц.

UC-1.5HD, UC-2.0HD

Диффузор (окончание) доступен в двух вариантах в зависимости от размера сопла: UC-1.5HD 1.1/2’’ (38 мм), UC-2.0HD 2’’ (50 мм). Материал: сталь AISI 304.

UC-HG-STAND

Подставка для пистолета UC-HL1910E оснащена присоской для закрепления на ровной поверхности. Такая конструкция позволяет устанавливать устройство в удобном для вас месте.

Термоусадочные заглушки

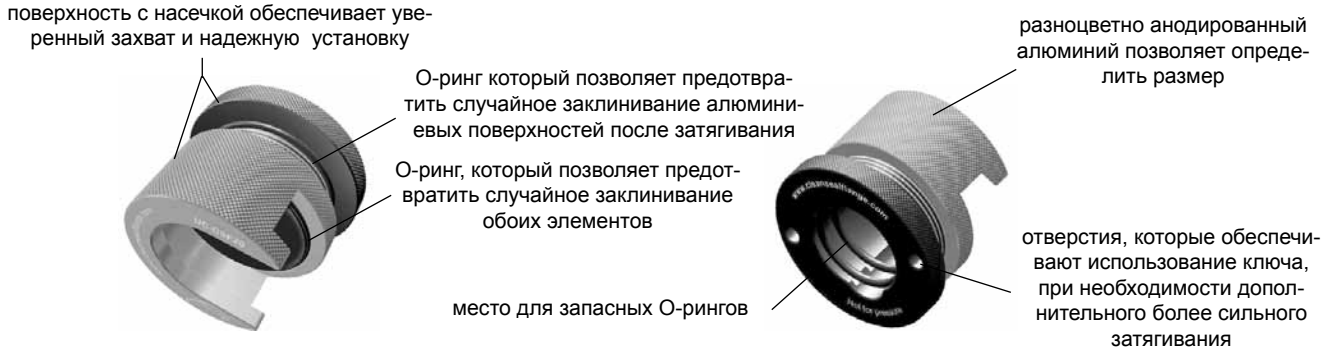
индекс	размеры	размеры шестигранника окончания	индекс	размеры	размеры шестигранника окончания
UC-CSC-2025P	20x25 мм	12 ÷ 18 мм	UC-CSC-3850P	38x50 мм	30 ÷ 32 мм
UC-CSC-2540P	25x40 мм	18 ÷ 22 мм	UC-CSC-4660P	46x60 мм	32 ÷ 41 мм
UC-CSC-2840P	28x40 мм	22 ÷ 24 мм	UC-CSC-5260P	52x60 мм	36 ÷ 47 мм
UC-CSC-3140P	31x40 мм	24 ÷ 27 мм	UC-CSC-6760P	67x60 мм	46 ÷ 60 мм
UC-CSC-3440P	34x40 мм	27 ÷ 30 мм	UC-CSC-8060P	80x60 мм	60 ÷ 72 мм

Система CLEAN SEAL защита шлангов от загрязнения

Устройство защищающее фланцы SAE

Простое, быстрое в использовании и стойкое ручное устройство которое защищает провода с фланцевыми концами SAE. Защищает от загрязнений во время демонтажа или обслуживания оборудования, а также непосредственно после очистки проводов. Монтаж на фланцевом конце SAE не требует использования никаких дополнительных устройств. Предназначенное для блокировки вытока масла из гидравлической системы после отключения проводов. Монтаж происходит через наложение устройства на фланцевый конец и ручное закручивание гаек к поверхности конца. Это решение гарантирует надежную и плотную защиту проводов на время демонтажа. Устройства выступают в разных цветах. Каждый цвет соответствует конкретному размеру с целью легкой и быстрой идентификации.

Преимущества:
- задерживает масло в гидравлической системе,
- монтаж не требует использования дополнительных устройств,
- защищает гидравлическую систему от загрязнений снаружи,
- более быстрый и удобный способ защиты конца SAE по сравнению с использованием стандартных методов,
- практическая защита многоразового использования.



Средства защиты можно заказывать по отдельности или в наборе.

таблица идентификации защитных фланцев			
индекс	размер	предназначение	цвет
UC-CSF-8	1/2”	SAE 3000 SAE 6000 SUPER CAT	серебряный / черный
UC-CSF-10	5/8”		красный / черный
UC-CSF-12	3/4"		синий / черный
UC-CSF-16	1”		зелёный / черный
UC-CSF-20	1.1/4”		желтый / черный
UC-CSF-24	1.1/2”		оранжевый / черный
UC-CSF-32	2”		черный / черный

Комплект UC-CSF-AC

Комплект защищающих фланцов 1/2” ÷ 2”.
В комплект входит:
- фланец 1/2” UC-CSF-8 (2 шт.),
- фланец 5/8” UC-CSF-10 (2 шт.),
- фланец 3/4” UC-CSF-12 (4 шт.),
- фланец 1” UC-CSF-16 (4 шт.),
- фланец 1.1/4” UC-CSF-20 (4 шт.),
- фланец 1.1/2” UC-CSF-24 (2 шт.),
- фланец 2” UC-CSF-32 (2 шт.),
- прочный алюминиевый чемодан.