

## Инструменты ручной сборки для EO/EO-2

### VOMO – Инструменты для подготовки трубных соединений EO/EO-2

Простые, но необходимые инструменты для ручной подготовки фитингов EO.

Использование VOMO обеспечивает надежную врезку кольца в трубу без повреждения внутреннего конуса фитинга.

Подготовка при помощи VOMO или EOMAT делается для всех соединений:

- EO-2 с трубами крупных типоразмеров (наруж. диам. трубы 30 мм и выше)
- EO-Progressive Stop Ring/Progressive Ring с трубами из нержавеющей стали и стальных фитингами (напр., шланговыми фитингами типа "BE").

Для правильного использования см. инструкции по сборке EO. Инструменты VOMO изнашиваются и могут вызвать дефекты сборки. Регулярно проверяйте их при помощи калибров "KONU" (макс. через 50 циклов сборки) и заменяйте их, если они повреждены или изношены.

#### Спецификации:

Материал: закаленная инструментальная сталь

Типоразмеры: 4 LL – 12 LL,  
6 L – 42 L,  
6 S – 38 S

Подготовка: EO-2 и Progressive Stop Ring PSR/EO progressive Ring DPR

#### Характеристики и преимущества инструментов предв. сборки:

1. **Маркировка** – Специальная кромка вырезает круговую отметку на конце трубы, которая указывает, что труба собрана правильно. Неисправности в результате неправильной обрезки и вставки труб можно распознать при окончательной установке.
2. **Гибкость** – Инструменты VOMO можно использовать везде для надежной сборки фитингов – даже там, где недоступны станки EOMAT.
3. **Безопасность** – Инструменты VOMO позволяют избежать опасного срыва неправильно собранных фитингов или труб из нержавеющей стали.



4. **Эффективность** – нет сомнений, что использование инструментов VOMO помогает сэкономить время и усилия при сборке врезных соединений. Небольшое вложение средств немедленно окупается.

5. **Специальное назначение** – инструменты VOMO специально предназначены и произведены по стандартам фитингов EO.

6. **Срок службы** – Сборочные инструменты подвержены износу и должны регулярно проверяться и очищаться (макс. каждые 50 сборок, см. инструкции в главе E). Изношенные инструменты могут вызвать серьезные

неполадки, должны заменяться вовремя. Средний срок службы равен примерно 5000 циклов при правильном использовании. Максимального срока службы можно достичь при помощи следующих факторов:

- Регулярная проверка и очистка
- Хранение в чистоте и с защитой от коррозии
- Правильное удаление заусениц и очистка концов труб
- Правильный выбор и эксплуатация инструментов
- Использование специальной смазки

Серия	Наруж. диам. мм	Инструменты Код заказа	Калибры Код заказа
LL	4	VOMO04LLX	KONU04+05LLX
	6	VOMO06LLX	KONU06+08LLX
	8	VOMO08LLX	
	10	VOMO10LLX	KONU10+12LLX
	12	VOMO12LLX	
L	6	VOMO06LX	KONU06+08LX <sup>1)</sup>
	8	VOMO08LX	KONU10+12LX <sup>1)</sup>
	10	VOMO10LX	
	12	VOMO12LX	KONU15+18LX
	15	VOMO15LX	
	18	VOMO18LX	KONU22+28LX
	22	VOMO22LX	
	28	VOMO28LX	KONU35+42LX
	35	VOMO35LX	
	42	VOMO42LX	
S	6	VOMO06SX	KONU06+08LX <sup>1)</sup>
	8	VOMO08SX	KONU10+12LX <sup>1)</sup>
	10	VOMO10SX	
	12	VOMO12SX	KONU14+16SX
	14	VOMO14SX	
	16	VOMO16SX	KONU20+25SX
	20	VOMO20SX	
	25	VOMO25SX	KONU30+38SX
	30	VOMO30SX	
38	VOMO38SX		

1) Калибры для труб наружным диаметром 6-12 мм идентичны для серий L и S.

### KONU – Калибры для трубных соединений EO/EO-2

Калибры для проверки конусности необходимы для контроля износа таких инструментов как VOMO, МОК или MOS.

Инструмент KONU необходимо регулярно использовать для предотвращения отказов фитингов из-за изношенных или поврежденных инструментов (DIN 3859-2: макс. через 50 сборок).

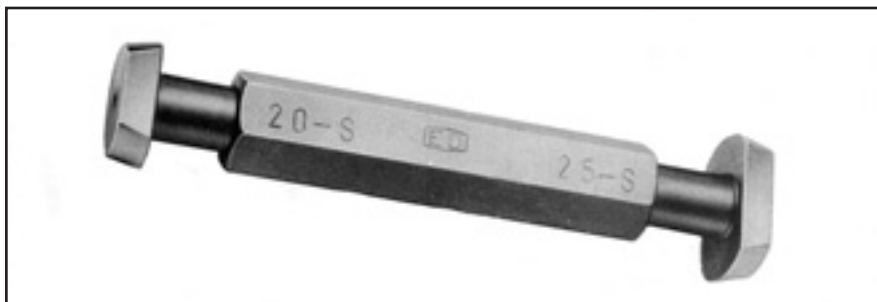
Для правильного использования см. инструкции по сборке EO.

#### Спецификации:

Материал: закалённая инструментальная сталь  
 Типоразмеры: 4 LL – 12 LL,  
 6 L – 42 L,  
 6 S – 38 S  
 (Типоразмеры 6 L – 12 L идентичны 6 S – 12 S)

#### Характеристики и преимущества калибров:

- 1. Специальное назначение** – KONU являются инструментами высокой точности, специально сконструированными и сделанными для фитингов EO.
- 2. Практичность** – Для легкости работы и сокращения количества инвентаря каждый калибр KONU подходит для 2 типоразмеров.
- 3. ISO 9001** – простой, но эффективный метод обеспечения ISO 9001 контроля инструмента.
- 4. Инструмент для обслуживания** – фитинг, имеющий утечку, легко проверить и заменить, если он изношен.

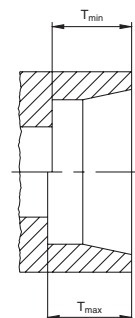


Серия	Наруж. диам. мм	Калибры Код заказа
LL	4	KONU04+05LLX
	6	
	8	KONU06+08LLX
	10	
	12	KONU10+12LLX
L	6	KONU06+08LX <sup>1)</sup>
	8	
	10	KONU10+12LX <sup>1)</sup>
	12	
	15	KONU15+18LX
	18	
	22	KONU22+28LX
	28	
	35	KONU35+42LX
S	6	KONU06+08LX <sup>1)</sup>
	8	
	10	KONU10+12LX <sup>1)</sup>
	12	
	14	KONU14+16SX
	16	
	20	KONU20+25SX
	25	
	30	KONU30+38SX
	38	

<sup>1)</sup> Калибры для труб наружным диаметром 6-12 мм идентичны для серий L и S.

### Контрольная таблица измерения глубины для инструментов (МОК и VOMO)

Тип	T <sub>мин</sub>	T <sub>макс</sub>	Тип	T <sub>мин</sub>	T <sub>макс</sub>
6-L	6,95	7,05	6-S	6,95	7,05
8-L	6,95	7,05	8-S	6,95	7,05
10-L	6,95	7,05	10-S	7,45	7,55
12-L	6,95	7,05	12-S	7,45	7,55
15-L	6,95	7,05	14-S	7,95	8,05
18-L	7,45	7,55	16-S	8,45	8,55
22-L	7,45	7,55	20-S	10,45	10,55
28-L	7,45	7,55	25-S	11,95	12,05
35-L	10,45	10,55	30-S	13,45	13,55
42-L	10,95	11,05	38-S	15,95	16,05



## Дальномер AKL



### Дальномеры AKL

Дальномеры AKL подходят для проверки результатов подготовки фитингов с кольцом PSR. Они используются на подготовливаемых трубах перед окончательной установкой. Зеленый светодиод загорается, когда нет ни одной из указанных ниже неисправностей:

- Чрезмерный износ инструментов МОК
- Чрезмерная сила сборки / давление
- Конец трубы не полностью вставлен в инструмент МОК.

Таким образом, можно не проводить проверку сборки инструментом KONU. Использование AKL не отменяет необходимость проверки врезки (видимый буртик перед кольцом).

### Спецификации

- Функция: Дальномер со светодиодной индикацией
- Для проверки: Станочной подготовки фитингов с врезным кольцом Parker EO Progressive Ring PSR
- Серия: LL/L/S
- Наруж. диам. трубы: 4–38/42 мм
- Размеры: Длина: примерно 130–160 мм  
Диаметр спереди: ~ 30–52 мм
- Питание: 2 x батареи AA – Mignon – LR6 (включено)
- Комплект поставки: Дальномер со светодиодной индикацией, батареи, контрольный образец и инструкции в пластиковой коробке

### Заказ

Типоразмер	Код заказа	Типоразмер	Код заказа	Типоразмер	Код заказа
04-LL	AKL04LL	10-L	AKL10L	10-S	AKL10S
06-LL	AKL06LL	12-L	AKL12L	12-S	AKL12S
08-LL	AKL08LL	15-L	AKL15L	14-S	AKL14S
10-LL	AKL10LL	18-L	AKL18L	16-S	AKL16S
12-LL	AKL12LL	22-L	AKL22L	20-S	AKL20S
06-L/S	AKL06LS	28-L	AKL28L	25-S	AKL25S
08-L/S	AKL08LS	25-L	AKL35L	30-S	AKL30S
		42-L	AKL42L	38-S	AKL38S

### Характеристики и преимущества дальномеров AKL

1. Ясность – В отличие от визуальной проверки, легко принимать решения даже менее опытным операторам.
2. Экономичность – Дальномер AKL быстр в применении. Производственный процесс не замедляется заметно по сравнению с другими методами испытания.
3. Ориентированность на результат – по сравнению с проверкой инструментов, при помощи AKL проверяется результат сборки. Это также помогает обнаружить причину сбоя “Конец трубы не полностью вставлен в инструмент”.
4. Практичность – Дальномеры легки, удобны, и имеют ухо для крепления. Используются стандартные батареи, и это обеспечивает долгий срок службы.
5. Безопасность – измерительная головка сделана из высококачественной стали, ее нельзя отрегулировать или снять. Контрольный образец для регулярной проверки работоспособности поставляется в комплекте с каждым прибором AKL.
6. Инновационность – Для клиентов, у использующих гидравлические трубы заводского изготовления, поскольку в этом случае нелегко проверить качество сборки. Поэтому неправильная сборка, вызванная изношенным сборочным инструментом, часто остается незамеченной. Дальномеры AKL позволяют проводить эффективный контроль поступающих товаров, и обеспечивают про-активный контроль качества в сотрудничестве с поставщиком труб.

### Ограничения

- Дальномеры AKL подходят только для проверки машинной сборки. После окончательного зажатия соединения может быть обнаружен дефект, даже если врезное кольцо было правильно установлено на станке.
- Дальномеры AKL предназначены для фитингов с врезным кольцом PSR. Parker не отвечает за работу прибора с другими фитингами врезного типа. Приборы AKL не подходят для проверки соединений EO2 и EO2-FORM.

- Использование дальномеров AKL не заменяет собой проверку врезки (видимого буртика перед врезным кольцом).

### Функция

Дальномеры AKL подходят для проверки влияния изношенных инструментов на сборку фитингов с врезным кольцом PSR. Они используются на подготовленных трубах до окончательной установки. Прибор AKL точно определяет положение врезного кольца Progressive Ring PSR по отношению к концу трубы. Горящий зеленый светодиод указывает, что конус собранного узла можно использовать и дальше. Светодиод также может мигать, если труба установлена в прибор с допуском. Если износ достигает 0,1 мм, светодиод перестает светиться, что указывает на то, что инструмент изношен. Такие дефектные трубы нельзя устанавливать, изношенный сборочный инструмент необходимо заменить. Проверка должна проводиться регулярно, хотя бы через каждые 50 сборочных циклов. Это позволяет избежать проверки инструмента при помощи калибра KONU.

### Эксплуатация

- Горящий зеленый светодиод указывает на то, что собранный узел можно использовать
- Если светодиод не горит, нельзя использовать собранный узел



### Применение

- Массовое производство гидравлических труб в сборе для мобильной гидравлики, автомобильной и сельскохозяйственной техники
- Промышленные манипуляторы гидравлических труб
- Проверка труб в сборе на месте окончательной установки

## Инструменты ручной сборки соединений EO/EO-2

### Руководство по выбору станка

Инструменты для ручной сборки снижают время сборки и усилия. Высокое качество сборки и постоянство обеспечивают надежную работу фитинга. Инструменты для сборки EO управляют вручную и не требуют внешнего источника питания.

Благодаря малому весу, легкости работы и простой, но надежной конструкции, сборочные приспособления EO являются идеальными инструментами для подготовки небольших партий труб.

Для эффективного массового производства ручные приспособления не подходят, рекомендуется использовать станки EOMAT.



### Характеристики и преимущества

- Гибкость** – Приспособления для ручной сборки можно переносить, они не требуют источника питания. Поэтому они идеальны для сборки, ремонта и обслуживания труб на месте.
- Экономичность** – Приспособления для ручной сборки являются промежуточным звеном между ручной подготовкой фитингов в тисках и технологией Eomat. Приспособления позволяют сэкономить время и усилия при сборке врезных соединений. Небольшие затраты окупаются немедленно.
- Контроль сборки** – После подготовки трубное соединение мож-

но легко проверить перед окончательной установкой. Поэтому меньше риск пропустить этот обязательный этап сборки фитингов.

- Специальное назначение** – Каждое приспособление было специально разработано для эффективного использования в конкретном случае применения. HVM-B – удобный инструмент предварительной установки колец EO Progressive на трубы из мягкой стали. EO-KARRYMAT – реальное решение проблем при установке средних и крупных колец EO-Progressive и фитингов EO-2 на трубы из стали и нержавеющей стали.

### Как выбрать идеальное приспособление для сборки для Вашего оборудования:

	HVM-B	EO-KARRYMAT
		
<b>Метод сборки</b> EO-2: PSR/DPR/D: Triple-Lok®:	не подходит Контролируемый ход не подходит	Контролируемое давление Контролируемое давление не подходит
<b>Спецификации труб:</b> материал: Наружный диаметр, мм: Толщина стенки:	Сталь 4–15 мм без ограничений	Сталь, нержавеющая сталь 6–42 мм без ограничений
<b>Инструмент</b>	Специальные конусы MOSI и упоры HL	Стандартные конусы MOK и упоры GHP
<b>Привод</b>	Рычаг с эксцентриком	Ручной насос
<b>Контроль процесса</b>	Ход определяется геометрией инструмента	Контроль давления в соответствии с таблицей
<b>Предварительная сборка равносильна</b> EO-2: PSR: D/DPR:	– 1 оборот 1 оборот	Закрытие просвета 1½ оборота 1¼ оборота
<b>Рабочие характеристики</b> Общее время цикла: Экономич. объем производства:	10 с. макс. 50 сборок в день	30–60 с. макс. 50 сборок в день
<b>Применение</b>	Простой инструмент для быстрой установки малых колец EO-Progressive на стальные трубы	Самый эффективный для сборки средних и крупных соединений DPR и EO-2 на трубы из соответствующего материала. Ремонтные работы и обслуживание гидравлики

## Приспособление для предварительной сборки HVM-B

Это приспособление представляет собой простой инструмент для быстрой и надежной предварительной установки колец EO-Progressive Stop/Progressive. Приспособление очень удобно и может использоваться в любом месте, где есть тиски. Подходит для серий LL, L и S и типоразмеров труб от 4 до 15 мм наружного диаметра.

### Внимание:

- ⚠ **Не подходит для сборки EO-2.**
- ⚠ **Не подходит для установки врезных колец из нержавеющей стали.**
- ⚠ **Требуется окончательная сборка путем затягивания в корпусе фитинга на 1/2 оборота.**
- ⚠ **Не подходит для труб наружным диаметром более 15 мм**

### Спецификации:

Для предварительной установки: Колец EO Progressive Stop (PSR)/Progressive Ring (DPR)

Предварительная установка равносильна: 1 обороту гайки

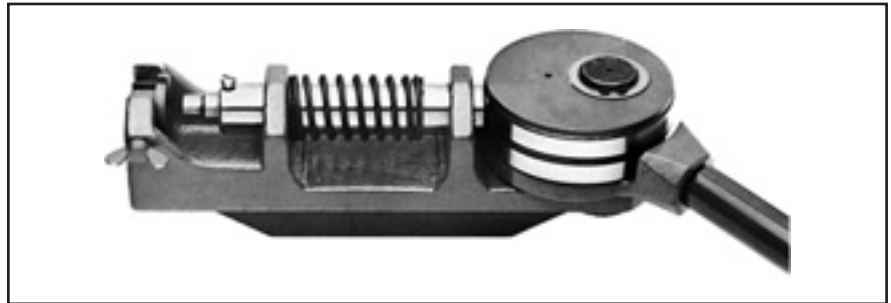
**Проверка сборки и установка фитинга описаны в инструкции по сборке, глава E.**

Наруж. диам.: 4–15 мм

Серия: LL, L и S

Материал трубы и фитинга: Сталь

Вес: Примерно 7,0 кг (без инструментов)



Тип	Код заказа
Приспособление для предв. сборки без инструментов HVM-B	HVMBKPLX

Серия	Наруж. диаметр, мм	Установочная пластина Код заказа	Конус Код заказа	Калибр для проверки конусности Код заказа
LL	4	HL04X	MOSI04LLX	KONU04+05LLX
	6	HL06X	MOSI06LLX	KONU06+08LLX
	8	HL08X	MOSI08LLX	
	10	HL10X	MOSI10LLX	KONU10+12LLX
	12	HL12X	MOSI12LLX	
L	6	HL06X	MOSI06LX	KONU06+08L/X <sup>1</sup>
	8	HL08X	MOSI08LX	
	10	HL10X	MOSI10LX	KONU10+12L/X <sup>1</sup>
	12	HL12X	MOSI12LX	
	15	HL15X	MOSI15LX	KONU15+18L/X
S	6	HL06X	MOSI06SX	KONU06+08L/X <sup>1</sup>
	8	HL08X	MOSI08SX	
	10	HL10X	MOSI10SX	KONU10+12L/X <sup>1</sup>
	12	HL12X	MOSI12SX	
	14	HL14X	MOSI14SX	KONU14+16SX

1) Калибры для труб наружным диаметром 6 – 12 мм аналогичны для серий L и S.

### Характеристики и преимущества:

- Специальное назначение** – HVM-B спроектирован и произведен по стандартам EO-DPR.
- Установка в тиски** – Для легкой работы HVM-B можно установить в тиски.
- Гибкость** – HVM-B можно использовать где угодно для надежной сборки фитингов – даже там, где недоступна технология EOMAT.
- Эффективность** – Нет сомнений, что подготовка HVM-B позволяет сэкономить время и усилия врезных соединений. Небольшие затраты окупаются немедленно.

## Приспособление для предварительной сборки HVM-B

1



2



3



4



5



### Как использовать

- Закрепите HVM-B в тисках.
- Выберите и вставьте нужный конус (MOS-I).
- Конусы промаркированы по наруж. диаметру трубы и серии (например, 10-L).

- Вставьте упор HL соответствующего. размера и закрепите винтом.
- Упоры промаркированы по наруж. диаметру трубы (например, "10").

- Наденьте на трубу гайку "M" и кольцо Progressive Stop PSR/Progressive "DPR" (или врезное кольцо "D"), вставьте инструмент.
- Гайка должна стоять перед упором HL!

- Вставьте трубу в конус до упора.

- Потяните рычаг, эксцентриковый кулачок повернется (предварительная сборка).

### Внимание

- ⚠ Проверка сборки и окончательная сборка описаны в инструкции по работе с PSR/DPR.

### Внимание:

- ⚠ При окончательной установке гайку необходимо затянуть на ½ оборота.

Переносное приспособление EO-KARRYMAT для трубных соединений EO



EO-KARRYMAT – надежное приспособление для быстрой и эффективной подготовки соединений с врезным кольцом. Он обеспечивает подготовку труб из стали и нержавеющей стали крупных размеров там, где недоступна технология EOMAT.

Приспособление EO-KARRYMAT состоит из гидравлического привода и ручного насоса. Давление гидравлики при сборке указывается на манометре. EO-KARRYMAT поставляется как единый агрегат со всеми компонентами, закрепленными на несущей раме с колёсами.

**Спецификации:**

Для предварительной установки:  
EO PSR/DPR and EO-2  
Предварительная установка равносильна:  
Кольца EO Progressive Stop Ring (PSR): 1½ оборота гайки  
Кольца EO Progressive (DPR): 1¼ оборота гайки  
EO-2 “Закрытие просвета”

⚠ **Проверка сборки и установка фитингов описаны в инструкции по сборке, глава E.**

Наруж. диам.: 6–42 мм  
Серия: L and S  
Материал трубы и фитинга: Сталь и нержавеющая сталь  
Вес: примерно. 28 кг  
Экономичный объем производства: макс. 100 сборок в день  
Масло: HLP23–1.22 (заливается перед доставкой)

Тип	Код заказа
Приспособление EO-KARRYMAT в комплекте с ручным насосом, транспортной упаковкой, и руководством по эксплуатации. Инструменты (установочный конус МОК и упор GHP) заказываются отдельно.	EOKARRYMAT
Рекламный буклет UK/DE	4044-DE/UK
Отдельное руководство по эксплуатации UK/DE/FR/IT	4044-T
<b>Запасные части</b>	
Ручной насос	82C-2HP
Датчик давления	EOKARRYMAT/MANO
Налейка с таблицей давления	EOKARRYMAT/CHART
Откидная крышка	EOKARRYMAT/HINGE
Сборочная головка	EOKARRYMAT/BLOCK

**Характеристики и преимущества EO-KARRYMAT:**

- Идеальное средство** – При весе 28 кг, EO-KARRYMAT можно переносить, он не требует источника питания. Поэтому EO-KARRYMAT является идеальным инструментом для сборки, ремонта и обслуживания труб на месте.
- Экономичность** – EO-KARRYMAT является промежуточным звеном между ручной подготовкой фитингов в тисках и технологией EOMAT. Сборка при помощи EO-KARRYMAT намного легче ручной сборки и по результатам приближается к сборке на станке EOMAT.
- Единственный выбор для нерж. стали** – Поскольку прямая установка врезных фитингов на трубы из нержавеющей стали приводит к неисправностям, обязательно использовать специальный инструмент, по стандарту ISO 8483 / DIN 3859 и всем инструкциям производителей. EO-KARRYMAT соответствует этим требованиям.
- Надежность** – Использование EO-KARRYMAT намного легче, чем сборка при помощи ключей. Помогает предотвратить отказ в результате недостаточного зажатия, которое особенно важно для крупных труб из стали и нержавеющей стали.
- Контроль сборки** – После подготовки трубное соединение легко проверить перед окончательной сборкой. Поэтому меньше риск пропустить этот обязательный этап сборки фитингов.
- Специальное назначение** – EO-KARRYMAT был специально разработан для эффективной установки

колец EO Progressive и фитингов EO-2. Инструменты сконструированы по новому патенту EO, который обеспечивает легкую сборку крупных труб из стали и нержавеющей стали без лишних усилий.

**Применение:**

- Ремонтные мастерские
- Передвижные ремонтные службы
- Техобслуживание при технологических разработках, производстве бумаги, шельфовых работах и промышленном производстве
- Сборка трубопроводов на месте

Наруж. диам.	EO-2	PSR/DPR
Ø [мм]	P [бар]	P [бар]
6	45	30
8	55	40
10	65	50
12	75	60
14	95	70
15	95	70
16	110	90
18	110	90
20	160	120
22	120	110
25	210	160
28	160	140
30	300	200
35	250	180
38	350	280
42	300	230
Установка	мин. 60° макс. 90°	~ 30°

## Сборочные станки для EO/EO-2 и Triple-Lok®

### Руководство по выбору станка

Сборка при помощи EOMAT намного более экономична, чем ручная сборка фитингов EO. Время сборки и усилия намного ниже. Правильная и последовательная сборка обеспечивают надежность и герметичность соединения.

Станки EOMAT предназначены специально для колец EO-2, EO PSR/DPR и стандартов Triple Lok®. Сборка осуществляется с высокой точностью и повторяемостью.

Станки EOMAT имеют несколько версий, для различных случаев применения. Все станки предназначены для надёжной работы в мастерских даже в суровых условиях стройки. Работа с инструментами и станком проста.

Как выбрать идеальный станок EOMAT для Вашей ситуации:


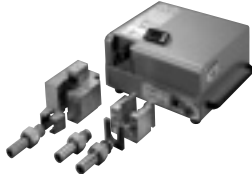
### Характеристики и преимущества:

- 1. Универсальность** – Сборка колец EO-2, EO PSR/DPR и раструбов 37° для Triple-Lok® делается на одном и том же станке.
- 2. Эффективность** – при времени цикла от 12 до 15 секунд станки EOMAT значительно снижают время сборки и усилия. Инвестиции окупаются быстро.
- 3. Безопасность** – Правильная подготовка значительно снижает риск утечки и даже опасного прорыва трубы.
- 4. Прочность** – Даже трубы с раструбом 37° из нержавеющей стали об-

рабатываются за считанные секунды.

- 5. Гибкость** – Можно использовать трубы всех типоразмеров от 6 до 42. Охватывает все распространенные материалы, даже пластиковые трубы (только EO-2 и PSR/DPR).
- 6. Маркировка** – специальная кромка делает на конце трубы круговую метку, которая указывает на правильную установку при пре-сборке. Результаты неправильной обрезки или установки трубы в МОК можно распознать до окончательной установки.
- 7. Надежность** – Более чем 20 лет сотни машин EOMAT успешно работают в тяжёлых условиях эксплуатации.

### Таблица выбора станков предварительной сборки и развальцовки EOMAT

	EOMAT ECO 	EOMAT UNI 
<b>Метод сборки:</b> EO-2 D/PSR/DPR Triple-Lok®	Контроль давления Контроль давления –	Контроль давления Контроль давления Обычный раструб 37°
<b>Спецификация на трубы:</b> <b>Материал</b> <b>Наружный диаметр</b> <b>Толщина стенки:</b> EO-2/PSR/DPR Triple Lok®	Сталь, Нерж. сталь 6–42 мм  Без ограничений не подходит	Сталь, Нерж. сталь 6–42 мм  Без ограничений 6×1–38×4 или 42×3 мм (Наруж. диам. × толщ. стенки)
<b>Принцип работы:</b> <b>Регулировка</b>  <b>Контроль процесса</b> <b>Память</b> <b>Контроль уровня масла</b> <b>Контроль темпер. масла</b> <b>Ножной переключатель</b>	Регулировка давления вручную в соответствии с таблицей В зависимости от: Типа сборки; типоразмера трубы; материала трубы  Манометр Нет Нет Нет Не имеется	Регулировка давления вручную в соответствии с таблицей В зависимости от: Типа сборки; типоразмера трубы; материала трубы  Манометр Нет Визуальный контроль Нет Не имеется
<b>Рабочие характеристики</b> <b>Общее время цикла (с.):</b> Подготовка EO-2 Подготовка PSR/DPR Развальцовка 37°  <b>Экономичный объем производства:</b> <b>Непрерывная работа:</b> <b>Вес</b>	1-фазный/230 В  20 25 –  макс. 100 сборок в день 80 % примерно 30 кг	1-фазный/230 В  12 15 15  макс. 300 сборок в день 80 % примерно 66 кг
<b>Применение</b>	Переносной станок для ремонта и мастерских	Универсальный сборочный станок для мастерских

## Сборочный станок EOMAT ECO Mobile для гидравлических фитингов EO



**EOMAT ECO представляет собой переносной станок для сборки фитингов EO-2 и EO Progressive Ring.**

Этим электро-гидравлическим приспособлением легко управлять; давление сборки указывается на цифровом дисплее. Оборудование надежно и легко в использовании и переноске.

EOMAT ECO идеально для инженеров, обслуживающих гидравлические системы.

### Техническая информация

**Применение:** Сборка фитингов Parker EO2 и PSR Progressive Ring  
сборка врезных фитингов по DIN EN ISO 8434-1

**Технология:** прессование с регулируемым давлением

**Привод:** электро-гидравлический  
**Сборка EO2:** закрытие про-

**света PSR:** 11/2 оборота

**соответствует:** гайки  
**Материал:** сталь и  
**трубы:** нерж. сталь

**Диаметр трубы:** 6–42 мм  
**Серия:** L и S  
**Скорость:** рабочий ход 15–20 с,  
общее время цикла  
примерно 20–25 с

**Размеры:** 750 x 360 x 300 мм  
**Вес:** 30 кг

**Параметры электропитания:** 230В 1-фазный  
50 Гц 700 Вт

### Работа:

Подробные инструкции по сборке приведены в нашем руководстве по фитингам, глава E. Техника безопасности описана в руководстве по эксплуатации станка.

1. Установите конус и упор


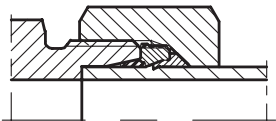


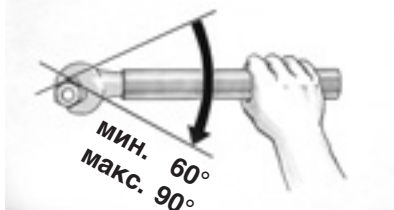
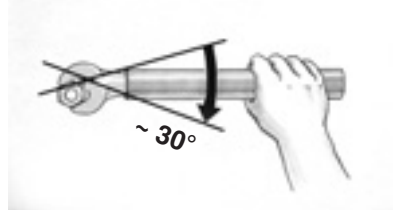
2. Установите давление на дисплее, используйте таблицу
3. Вставьте трубу с гайкой и кольцом
4. Нажмите и удерживайте кнопку START
5. Во время сборки прочно держите трубу, прижимая ее до упора
6. Сборка будет завершена, когда цилиндр вернется в исходное положение
7. Проверка сборки и окончательная установка должны проводиться в соответствии с руководством по эксплуатации.

### Рабочие характеристики:

Экономичный объем производства: макс. 100 сборок в день.

Тип	Код заказа
Базовый станок EOMAT ECO Полной заводской готовности, включая руководство по эксплуатации. Без инструментов	EOMATECO230V
Информационный бюллетень	4046 в каталоге Parker служба EMDC
Руководство по эксплуатации UK/DE/FR/IT/ES	EOMATECO/MANUAL
Наклейка с таблицей давления	EOMATECO/CHART

Рабочее давление

EO <sup>®</sup>	EOMAT ECO		Parker
Наруж. диам. трубы	EO-2	PSR/DPR	
			
Ø (мм)	P (бар)	P (бар)	
6	25	20	
8	35	25	
10	40	35	
12	45	40	
14	60	45	
15	60	45	
16	70	60	
18	70	60	
20	105	75	
22	75	70	
25	135	105	
28	105	90	
30	190	130	
35	160	115	
38	210	180	
42	190	145	
	<p data-bbox="715 1610 874 1639">Установка</p>  <p data-bbox="671 1800 804 1883">мин. 60° макс. 90°</p>	<p data-bbox="1187 1610 1347 1639">Установка</p>  <p data-bbox="1171 1800 1267 1830">~ 30°</p>	

Значения приведены в качестве руководства. Результаты подготовки и развальцовки необходимо тщательно проверить.

## Станок для сборки и развальцовки EOMAT UNI

### Общие сведения

EOMAT UNI представляет собой электро-гидравлический станок для сборки фитингов EO-2 и EO PSR/DPR для труб с раструбом 37° Triple-Lok®.

По сравнению с ручной сборкой, значительно снижены время сборки, усилия и затраты, а также обеспечивается герметичность соединения при постоянном высоком качестве сборки.

Позволяет готовить трубы из распространенных материалов: сталь (ST 37.4 NBK, ST 52.4 NBK), нержавеющая сталь (1.4571/1.4541/316Ti или похожая) и медь.

Диапазон инструментов охватывает все типоразмеры метрических труб от 4 до 42 мм наружного диаметра. Необходимое рабочее давление варьируется и указывается на ЖК-дисплее. Поэтому станок можно использовать в различных ситуациях. Инструменты для подготовки EO-2/PSR/DPR или развальцовки труб можно менять вручную без дополнительных приспособлений.

### Техническая информация

Диаметр трубы: 6–42 мм

Серия: L и S

Масло:

Esso Nuto H 32 или аналог, 3,5л (Для замены масла, см. маркировку на станке)

Рабочее давление:

Варьируется от 15 до 200 бар

Размеры:

Ш 535 мм, В 285 мм, Г 515 мм

### Рабочие характеристики:

Общее время цикла: 12–15 с.

Экономичный объем производства: макс. 100 сборок

Гидравлический насос:

1,2 кВт – 3,7 л/мин

Электропитание:

220–240 В/ 1~ / 50 Гц / 9,5 А

Соединительный кабель:

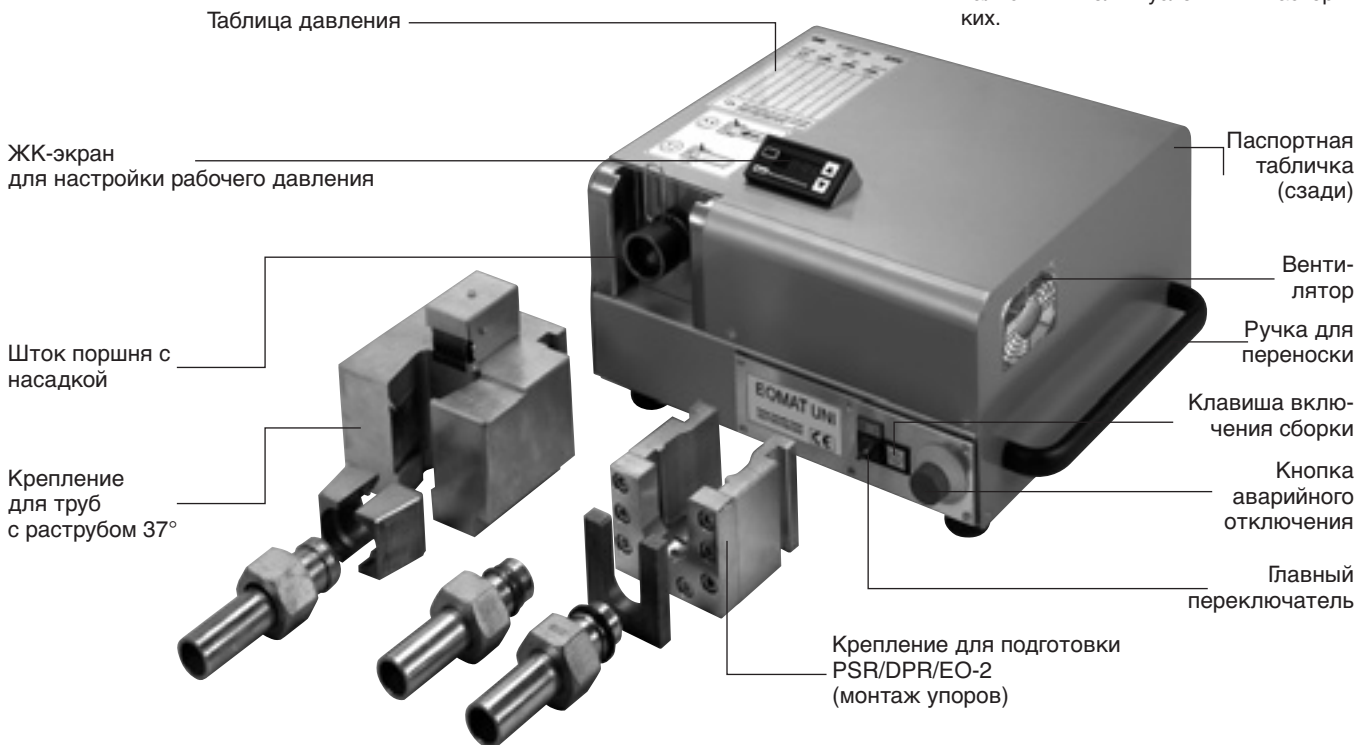
5 м – заземление

Вес: 66 кг

Мы оставляем за собой право вносить изменения в ходе дальнейшего технического усовершенствования.

### Характеристики и преимущества:

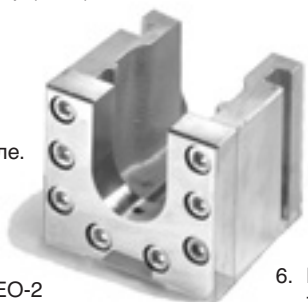
- 1. Универсальность** – Сборка EO-2, EO PSR/DPR и развальцовка труб 37° достигается с помощью одной машины.
- 2. Эффективность** – При времени цикла 15 с EOMAT UNI значительно снижает время сборки и усилия. Инвестиции быстро окупаются.
- 3. Безопасность** – Правильная подготовка значительно уменьшает опасность утечки и даже опасного прорыва трубы.
- 4. Прочность** – Даже трубы из нержавеющей стали с раструбом 37° можно обработать за считанные секунды.
- 5. Гибкость** – Позволяет обрабатывать трубы всех типоразмеров от 4 до 42 мм. Охвачены все материалы труб.
- 6. Инструмент для мастерских** – При весе 66 кг, EOMAT UNI можно перевозить на любые точки.
- 7. Маркировка** – Все приспособления МОК имеют специальную кромку на нижней поверхности, которая при сборке делает круговую метку на конце трубы. Метка показывает, что конец трубы был правильно установлен при пре-сборке.
- 8. Надежность** – На протяжении более чем 20 лет сотни станков эксплуатировались в тяжелых условиях в мастерских.



### Станок для сборки и развальцовки EOMAT UNI

#### Основная операция для функциональных гаек EO-2 Сборка фитингов описана в инструкции к EO-2

1. Отрегулируйте давление EO-2 в соответствии с таблицей (А)
2. Вставьте крепление в держатель инструмента, вес примерно 5,5 кг.
3. Выберите установочный конус (МОК) и упор (GHP) в соответствии с размером и типом трубы.
4. Установите и зафиксируйте конус в держателе. Установите упор в щель крепления.
5. Наденьте гайку EO-2 на трубу, обрезанную под прямым углом и очищенную от заусенцев.
6. Установите трубу с гайкой EO-2 в крепление между опорной пластиной и установочным конусом.
7. Вставьте трубу в конус до упора. Удерживайте трубу в этом положении. Нажмите и удерживайте кнопку START до завершения процесса предварительной сборки.
8. Выньте собранное трубное соединение из упора. Проверка сборки и инструкции по установке приведены в инструкции по сборке фитингов EO-2 (глава E).
9. Проверьте результат сборки перед окончательной установкой.



#### Основная операция для пре-сборки колец EO PSR/DPR Сборка фитингов описана в инструкции на PSR/DPR

1. Отрегулируйте давление PSR/DPR в соответствии с таблицей (А)
2. Вставьте крепление в держатель инструмента, вес примерно 5,5 кг.
3. Выберите установочный конус (МОК) и упор (GHP) в соответствии с размером и типом трубы. Проверьте конус при помощи калибра.
4. Установите конус в держатель инструмента. Установите опорную пластину в щель крепления.
5. Смажьте кольцо, гайку и установочный конус.
6. Наденьте гайку и кольцо на трубу, обрезанную под прямым углом и очищенную от заусенцев.
7. Установите трубу с гайкой и кольцом в крепление между упором и установочным конусом.
8. Вставьте трубу в конус до упора. Удерживайте трубу в этом положении. Нажмите и удерживайте кнопку START до завершения процесса предварительной сборки.
9. Выньте собранное трубное соединение из упора. Проверка сборки и инструкции по установке приведены в инструкции по сборке фитингов EO PSR/DPR (глава E).
10. Проверьте результат сборки перед окончательной установкой.

#### Основная операция для труб 37 Сборка фитингов описана в инструкции на Triple-Lok®

1. Отрегулируйте давление Triple-Lok® в соответствии с таблицей (А)
2. Вставьте крепление для развальцовки в держатель инструмента (вес примерно 19,5 кг).



3. Смажьте развальцовочный штифт.
4. Вставьте развальцовочный штамп, соответствующий типоразмеру трубы.
5. Наденьте гайку и опорную втулку на конец трубы.
6. Проденьте трубу через штамп до упора. Во избежание неправильной установки используйте опору при развальцовке длинных труб.
7. Нажмите кнопку START (или ножной переключатель справа) и удерживайте до появления на экране надписи "RELEASE START BUTTON" (ОТПУСТИТЕ КНОПКУ START). Развальцовка завершена.
8. Поднимите трубу вместе со штампом вверх из крепления.
9. Чтобы освободить трубу, установите штамп в устье крепления и наклоните трубу в сторону.
10. Проверьте результат сборки перед окончательной установкой.

#### Важно!

Продолжайте предварительную сборку, только если труба с гайкой и врезным кольцом установлена в крепление (невыполнение этого правила приведет к повреждению инструмента). Во время подготовки длинные трубы должны иметь достаточную опору. Установочные конусы необходимо регулярно проверять при помощи калибра для проверки конусности и заменять при необходимости.

**Осторожно: не просовывайте руки в рабочую область крепления для предварительной сборки во время работы!**





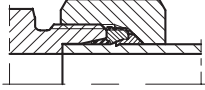
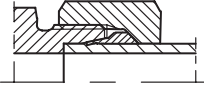
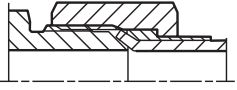


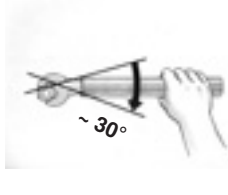


#### Важно!

Не заводите развальцовочный штифт в штамп, если труба не установлена. Во избежание выскальзывания трубы шероховатая поверхность штампа должна быть абсолютно чистой от масла и консистентной смазки.

**Осторожно: не просовывайте руки в рабочую область крепления для развальцовки во время работы!**

## Станок для сборки и развальцовки EOMAT UNI

Таблица настройки давления А

 <b>EOMAT UNI</b> 					
Наруж. диам. трубы  Ø (mm)		EO-2	PSR/DPR	Triple-Lok®	
				P (bar)	P (bar)
6		30	25	20	
8		35	30	25	
10		45	35	35	
12		50	40	35	
14		60	50	45	
15		60	50	60	
16		70	55	60	
18		70	65	70	
20		100	80	95	
22		80	75	95	
25		130	100	105	
28		100	90	125	
30		180	125	135	
35		150	110	155	
38		200	170	165	
42		180	140	185	
 <p>Установка</p>	 <p>МИН. 60° МАКС. 90°</p>	 <p>~ 30°</p>	 <p>МИН. 60° МАКС. 90°</p>		
	Сталь(ST 37.4 NBK, ST 52.4 NBK, ...)				
	Нерж. сталь (ST 1.4571, 1.4541, 1.4301, 316 Ti, ...)				

Значения приведены в качестве руководства. Результаты подготовки и развальцовки необходимо тщательно проверить. Подробные инструкции по подготовке труб, выбору инструментов, проверке сборки и окончательной установке даны в главе E.

### Станок для сборки и развальцовки EOMAT UNI

#### Заказ

Тип	Код заказа
Базовый станок EOMAT UNI Готовый к использованию, с руководством по эксплуатации Заправлен гидравлическим маслом Без креплений для предв. сборки/развальцовки Без инструментов для сборки EO/развальцовки под 37° Базовая модель станка 230 В, 1-фазный, 50 Гц	EOMATUNI230V
Крепление для сборки PSR/DPR/EO-2 EOMATSCHNEIDRX	
Крепление для развальцовки 37° Triple-Lok®	EOMATBOERDELBX
Рекламный буклет EOMAT UNI (англ.)	4042/UK
Рекламный буклет EOMAT UNI (нем.)	4042/DE
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ EOMAT UNI англ/нем/фр/итал	EOMATUNI/MANUAL

Крепления, инструменты, калибры и смазка заказываются отдельно

**Сборочные инструменты для PSR/DPR/EO2 см. стр. H19–H20.**

**Инструменты для развальцовки под 37° для Triple-Lok® см. стр. H29.**

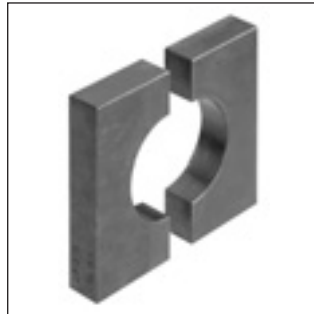
#### Запчасти

Тип	Код заказа
Зажим для МОК	EOMAT/CLIP
Развальцовочный штифт 37°	EOMAT/FLAREPIN
Уплотнительное кольцо под развальцовочный штифт	EOMAT/0212500
Стопор трубы для развальцовочного блока	EOMAT/0213800
Наклейка с таблицей давления	EOMATUNI/CHART

Сборочные инструменты EO PSR/DPR и EO-2 для EOMAT/EO-KARRYMAT



Сборочный конус MOK



Упор GHP



Калибр KONU для MOK



Крепление должно быть установлено на EOMAT UNI III/III

Типоразмер		Код заказа				
Серия	Наруж. диам.	Конусы для EO PSR/DPR MOK	Конусы для EO2 MOK	Упоры GHP	Дальномеры AKL	Калибры KONU
<b>LL<sup>3</sup></b>	4	MOK04LLX	как MOK для PSR/DPR	GHP04X		KONU04+05LLX
	6	MOK06LLX		GHP06X		KONU06+08LLX
	8	MOK08LLX		GHP08X		KONU10+12LLX
	10	MOK10LLX		GHP10X		
	12	MOK12LLX		GHP12X		
<b>L</b>	6	MOK06LX	как MOK для PSR/DPR	GHP06X <sup>1</sup>	AKL06LS	KONU06+08L/SX <sup>1</sup>
	8	MOK08LX		GHP08X <sup>1</sup>	AKL08LS	KONU10+12L/SX <sup>1</sup>
	10	MOK10LX		GHP10X <sup>1</sup>	AKL10L	
	12	MOK12LX		GHP12X <sup>1</sup>	AKL12L	
	15	MOK15LX		GHP15X	AKL15L	KONU15+18LX
	18	MOK18LX	GHP18X	AKL18L	KONU22+28LX	
	22	MOK22LX	GHP22X	AKL22L		
	28	MOK28LX	MOKEO228LX	GHP28X	AKL28L	KONU35+42LX
	35	MOK35LX	MOKEO235LX	GHP35X <sup>2</sup>	AKL35L	
42	MOK42LX	MOKEO242LX	GHP42X <sup>2</sup>	AKL42L		
<b>S</b>	6	MOK06SX	как MOK для PSR/DPR	GHP06X <sup>1</sup>	AKL06LS	KONU06+08L/SX <sup>1</sup>
	8	MOK08SX		GHP08X <sup>1</sup>	AKL08LS	KONU10+12L/SX <sup>1</sup>
	10	MOK10SX		GHP10X <sup>1</sup>	AKL10L	
	12	MOK12SX		GHP12X <sup>1</sup>	AKL12L	
	14	MOK14SX		GHP14X	AKL14L	KONU14+16SX
	16	MOK16SX	GHP16X	AKL16L	KONU20+25SX	
	20	MOK20SX	MOKEO220SX	GHP20X	AKL20L	
	25	MOK25SX	MOKEO225SX	GHP25X	AKL25L	
30	MOK30SX	MOKEO230SX	GHP30X	AKL30L	KONU30+38SX	
38	MOK38SX	MOKEO238SX	GHP38X	AKL38L		

Инструменты для развальцовки, см. KARRYFLARE

- Упоры, калибры и штампидля развальцовки для серий L и S труб наружным диаметром 6, 8, 10 и 12 идентичны.
- Примечание:** Для сборки функциональных гаек EO-2 FM 35L и FM42L используйте разъемные упоры GHP 35 и 42.
- Сборочные инструменты для серий LL для EOMAT UNI под заказ.
- Специальный конус MOK для легкой вставки трубы.

**Стойка для инструментов**

Практичная стойка для хранения 10 конусов MOK и упоров GHP.

Тип	Код заказа
Стойка для инструментов для GHP и MOK	EOMATWERKZGAUFN.X



**Срок службы инструментов**

Инструменты для сборки подвержены износу и должны проходить регулярную очистку и проверку (макс. каждые 50 сборок, инструкции по проверке приведены в главе E). Изношенные инструменты могут вызвать опасные дефекты сборки и должны заменяться вовремя. Средний срок службы инструментов равен примерно 5000 сборочных циклов при правильном использовании. Максимального срока службы можно достичь при соблюдении следующего:

- Регулярная очистка и проверка
- Хранение в чистоте и с защитой от коррозии
- Правильная очистка и удаление заусениц из трубы
- Правильный выбор и эксплуатация инструментов
- Использование специальной смазки

Сборочные инструменты Ferulok для EOMAT/EO-KARRYMAT



Установочный конус



Упор

Размер		Код заказа	
Типоразмер	Наруж. диам. трубы, дюйм	Установочный конус	Упор
4	1/4	975867-4	976521-4
6	3/8	975867-6	976521-6
8	1/2	975867-8	976521-8
10	5/8	975867-10	976521-10
12	3/4	975867-12	976521-12
14	7/8	975867-14	976521-14
16	1	975867-16	976521-16
20	1 1/4	975867-20	976521-20
24	1 1/2	975867-24	976521-24
32	2	975867-32	976521-32

Сборочные инструменты для дюймовых труб с врезными соединениями FERULOK.

Фитинги FERULOK см. каталог TFD US 4300.

Настройка станка согласно соответствующему типоразмеру EO DPR.

## Станок EO2-FORM F3 WorkCenter

Станок EO2-FORM F3 предназначен для экономичного холодного формования гидравлических труб для соединений EO2-FORM. При обработке конец трубы зажимается в пресс-форме. Это придает трубе специальную форму, которая совпадает с формой оригинальных компонентов фитингов EO-2. Использование уплотнителей EO-2 обеспечивает герметичность и полную взаимозаменяемость со всем ассортиментом изделий Ermeto Original по DIN EN ISO 8434-1/DIN 2353.

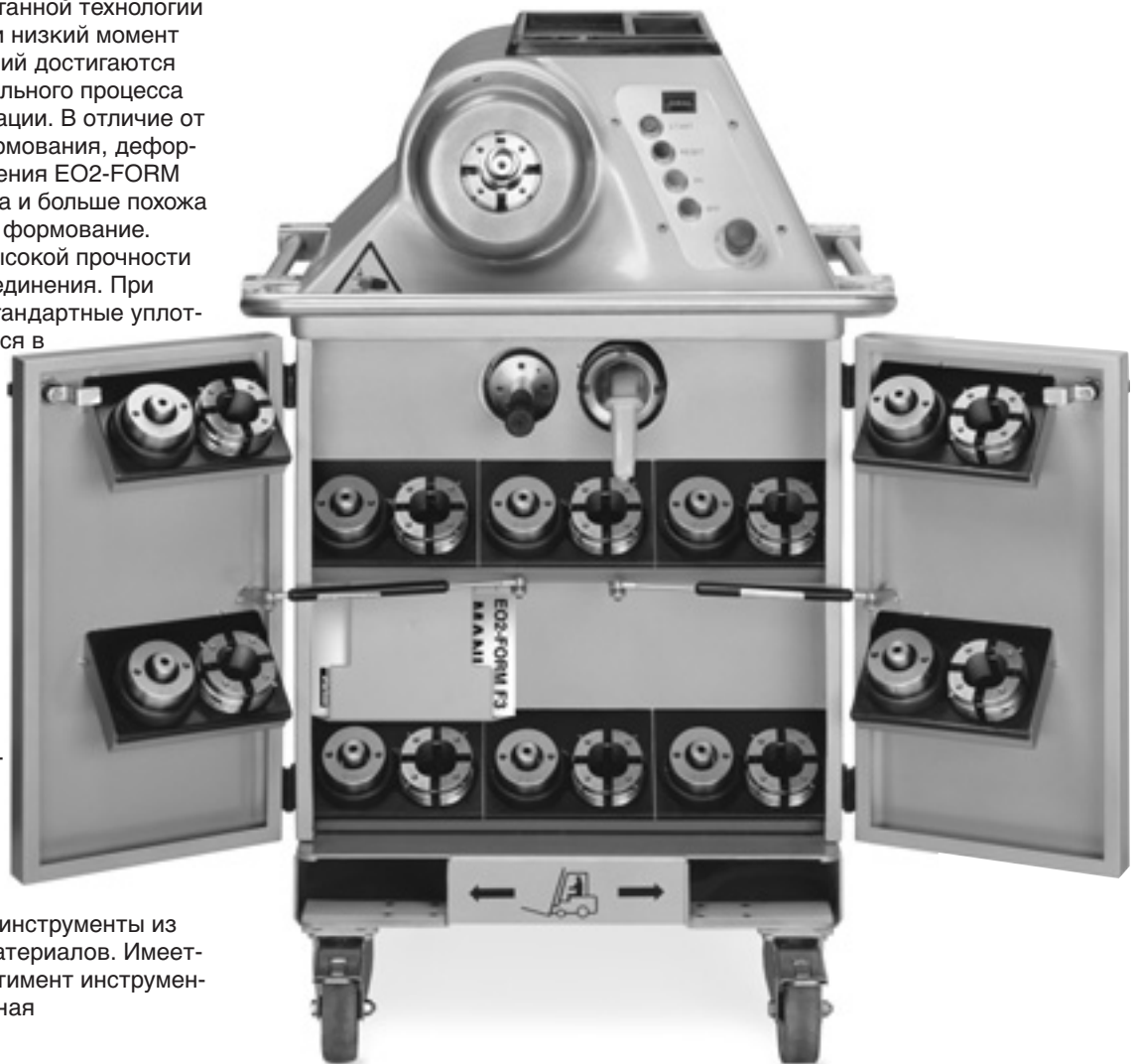
EO2-FORM – привлекательное решение для трубных соединений высокого давления, которое сочетает в себе преимущества сварки, развальцовки и испытанной технологии EO-2. Жесткость и низкий момент затяжки соединений достигаются при помощи уникального процесса холодной деформации. В отличие от других систем формования, деформация под соединения EO2-FORM относительно мала и больше похожа на сжатие, чем на формование. Это приводит к высокой прочности механического соединения. При сборке фитинга стандартные уплотнители вставляются в конец трубы.

Уплотнение EO-2 обеспечивает герметичность даже в суровых условиях эксплуатации. Для облегчения работы и повышения эффективности процесс EO2-FORM полностью автоматизирован. Ручная регулировка инструментов и давления не требуется. Надежную работу обеспечивают мощный привод и инструменты из высокопрочных материалов. Имеется широкий ассортимент инструментов, малая зажимная

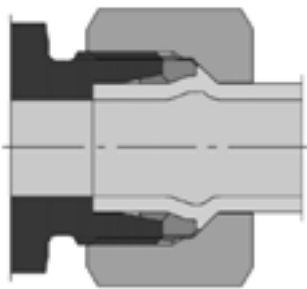
длина позволяет делать компактные изгибы труб. Специальная обработка труб, термическая обработка или химикаты не требуются. Можно использовать оцинкованные трубы.

Станок EO2-FORM F3 подходит почти для всех материалов гидравлических труб, метрических типоразмеров от 6 до 38/42 мм наружного диаметра. В зависимости от размеров и диаметра трубы, деформация занимает около 10 с. Общее время цикла в среднем равно 15. Все детали станка, включая гидравлический силовой агрегат, встроены в корпус. Единственное внешнее соединение – электропитание.

Поколение станков EO2-FORM F3 прекрасно подходит для практической работы в мастерских. Это не просто станок, а полноценный центр обработки труб. Практичный инструментальный отсек внутри корпуса станка позволяет содержать инструменты в порядке и чистоте. Дополнительные верстаки или пространство для хранения инструментов не требуются. Специальные приспособления обеспечивают быструю и легкую настройку станка и смену инструментов. Для транспортировки станок установлен на колеса, и имеет специальные крепления для захвата краном и вилочным погрузчиком.



## СТАНОК EO2-FORM F3 WorkCenter



### Спецификации

- Холодная деформация гидравлических труб
- Трубное соединение высокого давления с эластомерным уплотнителем EO-2
- Подходит для трубных фитингов EO по DIN EN ISO 8434-1
- Размеры труб (наруж. диаметр x толщина стенки, мм)  
Сталь ST37.4: 6x1–38x7/42x4/Нерж. сталь 1.4571: 6x1–38x5/42x3
- Экзотические материалы труб (напр., CuNiFe или Duplex) под заказ
- Время цикла: 15–20 секунд
- Производительность в мастерской (без масляного охлаждения): макс. 100 деформаций в час
- Массовое производство с масляным охлаждением: макс. 200 деформаций в час
- Стандартное электропитание: 400В 50Гц
- Размеры: Ширина закр. 650 мм, откр. 1200 мм, высота 1200 мм, глубина 750 мм
- Вес: примерно 300 кг

### Характеристики и преимущества

1. Концепция **технологии / продукции** – Технология EO2-FORM – это не отдельный станок или система фитингов. Это пополнение товарного ассортимента EO-2, вышедшее в 1993 г. Используются в точности такие же испытанные уплотнительные элементы.
2. Концепция **Workcenter** (“Многоцелевой станок”) – Все инструменты, приспособления, смазочные материалы и руководство оператора отлично располагаются внутри станка. Открываемая дверца, Вы превращаете станок в отдельный рабочий центр для подготовки труб. На верхней полке есть удобные отсеки для линейек, ручек, смазочных материалов и стандартные коробки EO с гайками и уплотнительными кольцами. Не требуется дополнительных верстаков или полок для инструментов.
3. **Легкость в эксплуатации** – Одинарная кнопка START – это все, что нужно для полного цикла формования. Между двумя циклами формования не требуется выставлять ничего в исходное положение или сбрасывать. Для эффективного массового производства можно использовать ножной переключатель. Таблица в верхней части станка содержит важные размеры и пиктограммы, показывающие все необходимые операции.
4. **Легкая смена инструментов** – Эргономичное приспособление в виде пистолета позволяет легко и быстро менять штампы без открытия формовочной головки и необходимости притрагиваться к инструментам. Вторая ручка ускоряет процесс установки формовочного штифта в байонетный механизм.
5. **Легкая работа** – Стандартные инструменты и один набор уплотнительных колец EO2 подходят для всех распространенных типоразмеров гидравлических труб. Не требуется специальных втулок для тонкостенных труб или труб малого диаметра.
6. **Хорошо организованное рабочее место** – Все инструменты и приспособления хорошо организованы в практичном отсеке внутри корпуса станка. Нельзя ничего вымазать, потерять или перепутать.
7. **Легкость транспортировки** – Станок оборудован прочными колесами,

так что его может перемещать один человек без больших усилий и дополнительного оборудования. Имеются стандартные крепления для крана и вилочного погрузчика. Поручень служит одновременно как рукоятка, защита и крепление для ремней при транспортировке на грузовике. Инструменты и приспособления хранятся внутри в безопасности и чистоте.

8. **Легкость снабжения** – В системе EO2-FORM используются те же компоненты, что и в EO2. Специальные наборы гаек и уплотнительных колец можно заказать под одним номером детали (FORM ...). Это снижает трудоемкость заказа и помогает достичь доступности деталей при оптимальном запасе.
9. **Возможности нержавеющей стали** – Формовочные штифты для труб из нержавеющей стали специально предназначены для достижения оптимальных результатов, а обработанная поверхность помогает достичь максимального срока службы. Все формовочные штифты для труб из нержавеющей стали отмечены синей точкой. Штампы можно использовать с трубами как из стали, так и нержавеющей.
10. **Испытанная функциональная система** – EO2-FORM присутствует на рынке на протяжении многих лет. Система одобрена к использованию в судостроении, шельфовых разработках, гидравлических водозапорных системах, производстве прессов и кранов, тяжелой передвижной технике и в общем машиностроении. Система EO2-FORM была испытана и одобрена такими организациями как German Lloyd и DNV и такими конечными пользователями как Daimler-Chrysler.
11. **Экономия** – По сравнению со сваркой или пайкой, EO2-FORM отнимает намного меньше времени. Специальная обработка трубы до и после не требуется. Холодная деформация требует всего лишь части энергии, которая идет на сварку или пайку.
12. **Превосходная вибростойкость** – Патентованный процесс EO2-FORM обеспечивает равномерную структурную деформацию стенки трубы. Нет острых краев или зазубрин, снижающих вибростойкость.
13. **Превосходная механическая прочность** – Рабочая контактная область соединения EO2-FORM представляет собой плоскую переднюю по-

верхность металлического опорного кольца из прочной стали или нержавеющей стали, прошедшей температурную обработку. Это обеспечивает превосходную механическую прочность без усадки, ослабления или необходимости повторного зажатия.

14. **Универсальность** – Станок EO2-FORM может работать со всеми распространенными материалами труб (сталь и нерж. сталь) гидравлических трубопроводов. Можно обрабатывать трубы даже из таких экзотических материалов как Cu-NiFe или Duplex. Инструменты EO2-FORM предназначены для метрических труб наружным диаметром от 6 до 42 мм.
15. **Короткий конец трубы** – Компактная обжимка и специальный штамп подходят для обработки сложных трубных изгибов.
16. **Снижение шума/потерь энергии** – Процесс EO2-FORM дает ровный внутренний контур трубы. Технология обеспечивает минимальные потери давления, нагрев и шум. Отсутствуют скрытые углы, в которых скапливается воздух, грязь или другие источники неисправностей.
17. **Чистота** – Процесс EO2-FORM экологически безопасен. Поскольку не используется нагрев, отсутствуют опасные испарения и дым.
18. **Оцинкованные трубы** – Процесс EO2-FORM позволяет использовать оцинкованные трубы. Вы экономите на чистке и покраске.
19. **Качество** – Зажим трубы и работа инструментов полностью автоматизированы. Правильная геометрия соединения и размеры уплотнителя достигаются при помощи стандартных уплотнительных колец EO-2. Таким образом, высокое и постоянное качество достигается без ручной регулировки.
20. **Испытанная технология** – Начиная с 1993, миллионы фитингов EO-2 работают по всему миру в суровых условиях эксплуатации, обеспечивая герметичность гидравлических систем.
21. **Нет ограничений** – Процесс позволяет использовать технологию эластомерного уплотнения EO-2 даже там, где соединения врезного типа нельзя использовать по стандартам безопасности – например, в гидравлических прессах, кранах, лифтах или шлюзах судовых каналов.

## Станок F3 для трубных соединений высокого давления EO2-FORM

### Станок

Тип	Код заказа
Формовочный станок F3, готов к использованию, включая приспособления для смены инструментов и Руководство по эксплуатации, без инструментов холодной деформации соединений EO2 FORM, в специальном транспортном контейнере	EO2FORMF3400V EO2FORMF3230V
Электропитание 400В / 50Гц / 3 фазы	
Электропитание 230В / 50Гц / 3 фазы	
Ножной переключатель	F3/FOOTSWITCH
Блок охлаждения масла	F3/COOLERKIT
Блок охлаждения масла	4032/UK
EO2-FORM F3 рекламный буклет (нем.)	4032/DE
Руководство по эксплуатации Англ./нем./фр./итал.	4033

Станки EO2-FORM поставляются в специальном контейнере, который необходимо использовать при любой транспортировке во избежание повреждения.

### Запчасти

Инструменты	Код заказа
Держатель пресс-форм	F3/PINHOLDER
Пистолетный держатель зажимных сегментов	F3/DIEHOLDER
Зажимные сегменты	F3/DIECLAMP
Пружина зажимного сегмента Ø 8 мм	F3/DIECLAMPSPRING8
Пружина зажимного сегмента Ø 12 мм	F3/DIECLAMPSPRING12

Корпус станка	Код заказа
Верхняя крышка станка	F3/HEADCOVER
Верхний лоток	F3/TOPTRAY
Дверной замок инструментального отсека	F3/DOORLOCK
Дверная петля	F3/DOORHINGE
Дверной амортизатор	F3/DOORSRING
Лоток внутреннего инструментального отсека	F3/TOOLTRAYIN
Лоток дверного инструментального отсека	F3/TOOLTRAYDOOR
Вкладыш штампа для инструментального лотка (исп. винт M6)	F3/TOOLTRAYDIE
Вкладыш с держателем для приспособлений	F3/HOLDERTRAY
Пластиковая направляющая для вилочн. погрузчика (исп. винт M6)	F3/FORKGUIDE
Переднее колесо со стопором	F3/FRONTWHEEL
Заднее колесо	F3/BACKWHEEL
Масляный фильтр	F3/OILFILTER
Шланг высокого давления	F3/HOSE

Наклейки	Код заказа
Наклейка на дверь EO2-FORM F3	F3/STICKERPARKER
Краткая инструкция, сбоку	F3/STICKERINSTRUC
Смазка, спереди	F3/STICKERLUB
Крепление для крана (1 шт.)	F3/STICKERCRANE
Вилочный погрузчик, спереди	F3/STICKERFORK
Синяя точка, на штампы для нержавеющей стали	F3/STICKERBLUEDOT

Панель управления	Код заказа
Счетчик передней панели	F3/FRONTCOUNTER
Кнопка "Start" (черная, с символом)	F3/STARTSWITCH
Кнопка "Reset" (синяя)	F3/RESETSWITCH
Кнопка "ON" (зеленая)	F3/ONSWITCH
Кнопка "OFF" (красная)	F3/OFFSWITCH
Аварийный выключатель (красный)	F3/STOPSWITCH

Инструменты	Код заказа
Замок формовочного штифта	F3/PINBOLT
Крепежный винт замка (M6x16)	F3/PINSCREW
Винт для сегментов штампа	F3/DIESCREW
Пружина для сегментов штампа	F3/DIESPRING 8,12
Внешний штифт штампа	F3/DIEPIN



Ножной переключатель



Держатель пресс-форм



Пистолетный держатель зажимов



Блок охлаждения масла

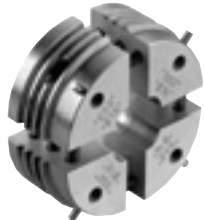




Замок формовочного штифта



Штифт штампа

## Станок F3 для трубных соединений высокого давления EO2-FORM

 Зажим MF3EO-2			 Пресс-форма BF3EO-2	
Наруж. диам. Ø	Зажим для труб из стали и нерж. стали Код заказа	Ø × s	Пресс-форма для стальных труб Код заказа	Пресс-форма для труб из нерж. стали Код заказа <sup>1) 2)</sup>
06-L/S	MF3EO206	06 × 1 06 × 1,5 06 × 2	BF3EO206X1S BF3EO206X1.5S BF3EO206X2S	BF3EO206X1SS BF3EO206X1.5SS
08-L/S	MF3EO208	08 × 1 08 × 1,5 08 × 2 08 × 2,5	BF3EO208X1S BF3EO208X1.5S BF3EO208X2S BF3EO208X2.5S	BF3EO208X1SS BF3EO208X1.5SS
10-L	MF3EO210	10 × 1 10 × 1,5 10 × 2	BF3EO210LX1S BF3EO210LX1.5S BF3EO210LX2S	BF3EO210LX1SS BF3EO210LX1.5SS BF3EO210LX2SS
10-S	MF3EO210	10 × 1,5 10 × 2 10 × 3	BF3EO210SX1.5S BF3EO210SX2S BF3EO210SX3S	BF3EO210SX1.5SS BF3EO210SX2SS
12-L	MF3EO212	12 × 1,5 12 × 2	BF3EO212LX1.5S BF3EO212LX2S	BF3EO212LX1.5SS BF3EO212LX2SS
12-S	MF3EO212	12 × 1,5 12 × 2 12 × 3	BF3EO212SX1.5S BF3EO212SX2S BF3EO212SX3S	BF3EO212SX1.5SS BF3EO212SX2SS BF3EO212SX3SS
15-L	MF3EO215	15 × 1 15 × 1,5 15 × 2	BF3EO215X1S BF3EO215X1.5S BF3EO215X2S	BF3EO215X1.5SS BF3EO215X2SS
16-S	MF3EO216	16 × 2 16 × 2,5 16 × 3	BF3EO216X2S BF3EO216X2.5S BF3EO216X3S	BF3EO216X2SS BF3EO216X2.5SS BF3EO216X3SS
18-L	MF3EO218	18 × 1,5 18 × 2	BF3EO218X1.5S BF3EO218X2S	BF3EO218X1.5SS BF3EO218X2SS
20-S	MF3EO220	20 × 2 20 × 2,5 20 × 3 20 × 3,5	BF3EO220X2S BF3EO220X2.5S BF3EO220X3S BF3EO220X3.5S	BF3EO220X2SS BF3EO220X2.5SS BF3EO220X3SS
22-L	MF3EO222	22 × 1,5 22 × 2	BF3EO222X1.5S BF3EO222X2S	BF3EO222X1.5SS BF3EO222X2SS
25-S	MF3EO225	25 × 2 25 × 2,5 25 × 3 25 × 4	BF3EO225X2S BF3EO225X2.5S BF3EO225X3S BF3EO225X4S	BF3EO225X2SS BF3EO225X2.5SS BF3EO225X3SS
28-L	MF3EO228	28 × 2	BF3EO228X2S	BF3EO228X2SS
30-S	MF3EO230	30 × 3 30 × 4 30 × 5	BF3EO230X3S BF3EO230X4S BF3EO230X5S	BF3EO230X3SS BF3EO230X4SS
35-L	MF3EO235	35 × 2 35 × 3	BF3EO235X2S BF3EO235X3S	BF3EO235X2SS BF3EO235X3SS
38-S	MF3EO238	38 × 3 38 × 4 38 × 5 38 × 6/7	BF3EO238X3S BF3EO238X4S BF3EO238X5S BF3EO238X6+7S	BF3EO238X3SS BF3EO238X4SS BF3EO238X5SS
42-L	MF3EO242	42 × 2 42 × 3	BF3EO242X2S BF3EO242X3S	BF3EO242X2SS BF3EO242X3SS

Выбирайте зажим и пресс-форму исходя из размера и материала труб.

1) Все пресс-формы для труб из нерж. стали отмечены синей точкой на передней поверхности.

2) Инструменты из нерж. стали имеют покрытие TiN.

Штампы для труб из нержавеющей стали должны быть отмечены синей точкой (наклейкой) во избежание путаницы с штампами для стальных труб.

### Срок службы инструментов

Сборочные инструменты подвержены износу и должны регулярно (максимум через каждые 50 сборочных циклов) очищаться и проверяться (инструкции по проверке приведены в главе E). Изношенные инструменты могут привести к опасным дефектам сборки и должны заменяться вовремя. Средний срок службы инструментов равен примерно 5000 циклов при правильном использовании. Максимального срока службы можно достичь при выполнении следующих требований:

- Регулярная очистка и проверка
- Хранение в чистоте с защитой от коррозии
- Надлежащее удаление заусенцев и очистка конца трубы
- Правильный выбор и эксплуатация инструментов
- Использование предписанных смазочных материалов

# Инструменты для ручной развальцовки труб Triple-Lok®

## Руководство по выбору инструмента для развальцовки

Инструменты для ручной развальцовки предназначены для сборки и ремонта трубных соединений Triple-Lok® в полевых условиях.

Ассортимент инструментов для ручной сборки варьируется от простых ударных до приспособлений с ручным насосом для работы в мастерских. Результат развальцовки и рабочие характеристики фитинга зависят от умения и усилий оператора. Не рекомендуется использовать ручные инструменты для развальцовки в промышленном производстве.

### Характеристики и преимущества ручных инструментов для развальцовки

- Гибкость** – Ручные инструменты для развальцовки можно переносить, они не требуют электропитания. Поэтому они идеальны для сборки на месте и ремонта в полевых условиях.
- Специальное назначение** – Каждое приспособление разработано специально под стандарты Parker Triple-Lok®. Трубные соединения подходят сразу без переделки.

Как выбрать идеальный инструмент для Вашего случая применения:

	Инструмент для ручной развальцовки 1004/210A	Ударные инструменты	EO-KARRYFLARE
<b>Метод сборки</b> Triple-Lok® O-Lok®	ударная развальцовка не подходит	ударная развальцовка не подходит	обычная развальцовка не подходит
<b>Характеристики труб</b> Материал Метрические трубы Дюймовые трубы Ограничения	медь, сталь 6–16 мм (1004) 1/8–5/8 (210A) см. спецификации	медь, сталь, нерж. сталь 6–38 мм 1/4"–1 1/2" см. спецификации	сталь, нерж. сталь 6–38 мм 1/4"–1 1/2" см. спецификации EO-KARRYFLARE
<b>Инструменты</b> Зажим Развальцовочный штифт	одно устройство интегрирован в устройство	зажим палец и молоток	Развальцовочный зажим M15 ... (то же что в системе EOMAT) интегрирован в устройство
<b>Принцип работы</b> Развальцовка Контроль процесса Обжимка трубы	удар молотком вручную ручная обжимка	удар молотком вручную вручную	ручной насос давление по таблице автоматическая обжимка
<b>Характеристики</b> Конструкция Вес Размеры (Ш × Д × В)	развальцовка в тисках примерно 1.5 кг –	ручная развальцовка в тисках – –	настольная примерно 29 кг 750 × 360 × 260 мм
<b>Производительность</b> Общее время цикла Объем экономичного производства: Качество	примерно 1–3 мин 10 развальцовок в неделю зависит от оператора	примерно 1–3 мин 10 развальцовок в неделю зависит от оператора	примерно 30–60 с. макс. 50 развальцовок в неделю постоянный результат
<b>Применение</b>	только для ремонта на месте; только для малых типоразмеров. Только для отдельных случаев сборки, не для промышленного произв-ва, аварийные ремонты до нахождения труб, развальцованных промышленным способом.		Эффективно для развальцовки на месте малых партий не для массового произв-ва

### Инструменты для ручной развальцовки труб Triple-Lok®

Эти инструменты для развальцовки под 37° предназначены для труб из меди и алюминиевых сплавов, а также тонкостенных труб из стали и нерж. стали. Зажимной блок устанавливается вместе с трубой на планку. Развальцовочный палец действует от молотка. Имеются отдельные наборы для каждого типоразмера метрических и дюймовых труб.

Эти ручные инструменты подходят для небольших ремонтных работ на месте. Они не подходят для толстостенных труб и промышленного производства. На месте сборки необходимы жесткие тиски.

#### Ударная развальцовка 1004 для малых метрических труб



##### Спецификации

**Конструкция:** Ручной инструмент для небольших ремонтных работ на месте

**Принцип работы:** Удар развальцовочного пальца

**Раструб 37°:** Соединение Triple-Lok® – ISO 8434-2/SAE J514

**Материал трубы:** медь, алюминий и низкоуглеродистая сталь

**Диаметр трубы:** 6 - 16 мм метрические трубы

**Толщина стенки:** макс. 15% от наруж. диаметра трубы.

**Требования:** Жесткие тиски и молоток

**Производительность:** Общее время цикла 1–3 мин

**Объем экономичного произв-ва:** 10 раз в неделю

##### Порядок работы

1. Зажмите конец трубы заподлицо с половинками блока
2. Очистите и смажьте конец трубы и развальцовочный палец
3. Сделайте раструб несколькими резкими ударами молотка
4. Используйте спец. штифт для труб наружным диаметром 20 мм/3/4" и выше
5. Разожмите тиски и выньте трубу

**Подробные инструкции по сборке Triple-Lok® см. в главе E**

##### Заказ

Тип	Код заказа
Ударная развальцовка Полное приспособление, включая зажим и палец	1004-74M
Смазочный материал в банке 0,1 л	1040LUBCAN

#### Характеристики и преимущества

1. **Легкость** – Ручные инструменты можно использовать в любом месте, где нет необходимой мастерской.
2. **Скорость** – Ручные инструменты можно использовать для временного ремонта, пока не найдется нужная труба промышленного изготовления

#### Применение

- Полевой ремонт сельскохозяйственной и строительной техники
- Небольшие местные ремонтные мастерские
- Передвижные ремонтные службы

#### Ударная развальцовка 210A для малых дюймовых труб



##### Спецификации

**Конструкция:** Ручной инструмент для небольших ремонтных работ на месте

**Принцип работы:** Удар развальцовочного пальца

**Раструб 37°:** Соединение Triple-Lok® – ISO 8434-2/SAE J514

**Материал трубы:** медь, алюминий и низкоуглеродистая сталь

**Диаметр трубы:** 1/8" - 5/8" дюймов

**Толщина стенки:** макс. 15% от наруж. диаметра трубы.

**Требования:** Жесткие тиски и молоток

**Производительность:** Общее время цикла 1–3 мин

**Объем экономичного произв-ва:** 10 раз в неделю

##### Порядок работы

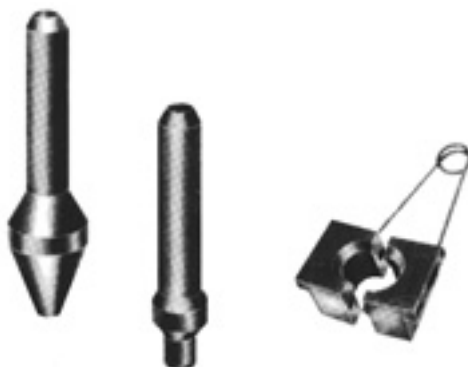
1. Зажмите конец трубы заподлицо с половинками блока
2. Очистите и смажьте конец трубы и развальцовочный палец
3. Сделайте раструб несколькими резкими ударами молотка
4. Разожмите тиски и выньте трубу

**Подробные инструкции по сборке Triple-Lok® см. в главе E**

##### Заказ

Тип	Код заказа
Ударная развальцовка Полное приспособление, включая зажим и палец	210A
Смазочный материал в банке 0,1 л	1040LUBCAN

## Ударная развальцовка для метрических и дюймовых труб



## Спецификации

<b>Конструкция:</b>	Ручной инструмент для небольших ремонтных работ на месте
<b>Принцип работы:</b>	Удар развальцовочного пальца
Раструб 37°:	Соединение Triple-Lok® – ISO 8434-2/SAE J514
Материал трубы:	медь, алюминий, сталь и нерж. сталь
Диаметр трубы:	6–38 мм/1/4" to 1 1/2"
Толщина стенки:	макс. 15% от наруж. диаметра трубы, макс. 10% от наруж. диаметра труб более 20 мм.
Требования:	Жесткие тиски и молоток
Производительность:	Общее время цикла 1–3 мин
Объем экономичного произв-ва:	10 раз в неделю

## Порядок работы

1. Зажмите конец трубы заподлицо с половинками блока
2. Очистите и смажьте конец трубы и развальцовочный палец
3. Сделайте раструб несколькими резкими ударами молотка
4. Используйте спец. штифт для труб наружным диаметром 20 мм/3/4" и выше
5. Разожмите тиски и выньте трубу

Подробные инструкции по сборке Triple-Lok® см. в главе E

Для метрических труб			
Наруж. диам. трубы мм	Спец. штифт Код заказа	Развальцовка Код заказа	Зажим Код заказа
06		P17408	M27406
08		P17408	M05742
10		P17408	M27410
12		P17414	M27412
14		P17414	M27414
15		P17414	M27415
16		P17414	M27416
18		P17418	M27418
20	P1E	P17418	M27420
22	P1E	P17422	M14742
25	P1E	P17422	M27425
30	P1E	P17432	M27430
32	P1E	P17432	M27432
38	P1E	P17438	M24742

Для дюймовых труб			
Наруж. диам. трубы дюйм	Спец. штифт Код заказа	Развальцовка Код заказа	Зажим Код заказа
1/4"		P17408	M04742
5/16"		P17408	M05742
3/8"		P17408	M06742
1/2"		P17414	M08742
5/8"		P17414	M10742
3/4"	P1E	P17418	M12742
7/8"	P1E	P17422	M14742
1"	P1E	P17422	M16742
1.1/4"	P1E	P17432	M20742
1.1/2"	P1E	P17438	M24742

Тип	Код заказа
Смазочный материал в банке 0,1 л	1040LUBCAN

## Переносная развальцовка KarryFlare для соединений Triple-Lok®



KarryFlare представляет собой переносное устройство для легкой и качественной развальцовки труб под 37°. Оно позволяет развальцовывать гидравлические трубы из стали и нерж. стали даже крупных типоразмеров в местах, где недоступна технология Parflange®.

Приспособление KarryFlare состоит из гидравлического блока развальцовки и ручного насоса. Давление гидравлики при сборке показывается на удобно расположенном манометре. KarryFlare идеален для развальцовки неболь-

ших партий труб и установки труб на месте.

Приспособление практично, просто в работе, надежно и легко транспортируется. The KarryFlare поставляется как одно целое со всеми компонентами, надежно закрепленными на практичной несущей раме с колёсами.

### Техническая информация

Развальцовка гидравлических труб под 37°  
 Размеры раструба и геометрия по ISO 8434 / SAE J514  
 Для гидравлических фитингов Parker Triple-Lok®  
 Наруж. диаметр трубы 6–38 мм / ¼–1 ½"  
 Максимальный размер: 38 × 4 мм / 1 ½ × 0,120"  
 Со спец. развальцовочным штифтом для труб наруж. диаметром до 42 мм  
 Материал трубы: сталь и нерж. сталь  
 Вес: примерно 29 кг  
 Размеры: примерно L 750 мм × W 360 мм × H 260 мм  
 Гидравлическое масло: H-LP32-1.2I

### Заказ

KarryFlare и аксессуары

Описание	Код заказа
<b>KarryFlare</b> Инструмент для ручной развальцовки KarryFlare включая ручной насос, ящик для переноски и ручную емкость с гидравлическим маслом, установлен штифт для развальцовки под 37°. Зажим "M15" заказывается отдельно.	KARRYFLARE
<b>Аксессуары</b>	
Смазка в банке 0,1 л	1040LUBCAN
Смазка для инструмента 1 л	LUBSS
Рекламный буклет	LEAF/4049-D1/UK/DE
<b>Запчасти</b>	
Развальцовочный блок, в сборе	KARRYFLARE/BLOC
Стандартный развальцовочный штифт 6–38 мм, с уплотн. кольцом	KARRYFLARE/FPIN
Специальный развальцовочный штифт 42 мм, с уплотн. кольцом	KARRYFLARE/FPIN42
Стопор с направляющей	KARRYFLARE/TSTOPKPL
Наклейка с таблицей давления	KARRYFLARE/CHART
Руководство по эксплуатации	OM/4047-T1

### Производительность

Время цикла: 30-60 с.  
 Экономичный объем производства: макс. 50 развальцовок в день

### Характеристики и преимущества

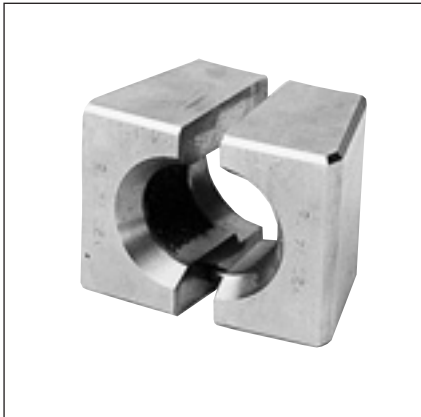
1. Гибкая развальцовка труб на месте
2. Простая эксплуатация
3. KarryFlare - переносное приспособление и не требует электропитания
4. Качество развальцовки сравнимо с EOMAT
5. Экономит время и усилия по сравнению с ручной ударной развальцовкой
6. Надежный и постоянный результат
7. Все компоненты эргономично расположены
8. Прочный и легкий металлический футляр
9. Телескопическая ручка и колеса для удобного перемещения
10. Используется зажим "M15" (EOMAT/1015)

### Применение

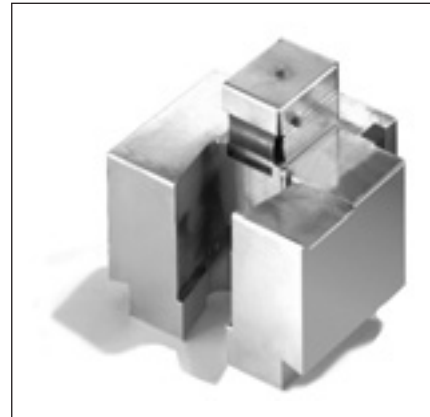
- Сборка малых партий фитингов с раструбом 37°
- полевой ремонт насельскохозяйственного транспорта и передвижной строительной техники
- Ремонтные мастерские и обслуживание установок
- Передвижные ремонтные службы

KARRYFLARE		
 Наружный диаметр трубы Ø [мм] – Ø [дюйм]		 Triple-Lok®, P [бар]
6	1/4	35
8	5/16	45
10	3/8	60
12	1/2	60
14		80
15		100
16	5/8	100
18		120
20	3/4	160
22		160
25	1	180
28		215
30	1 1/4	230
35		270
38	1 1/2	280
42		320

Инструменты для развальцовки 37° для EO-KARRYFLARE и станков EOMAT UNI, II и III



Зажим M1574



На станки EOMAT UNI II/III необходимо установить крепление

Зажимы для метрических труб	
Наруж. диаметр трубы мм	Код заказа
6	M157406-1
8	M157408-1
10	M157410-1
12	M157412
14	M157414
15	M157415
16	M157416
18	M157418
20	M157420
22	M157422
25	M157425
28	M157428
30	M157430
32	M157432
35	M157435
38	M157438
42	M157442

Зажимы для дюймовых труб	
Наруж. диаметр трубы дюйм	Код заказа
1/4"	M047415-1
5/16"	M157408-1
3/8"	M067415-1
1/2"	M087415
5/8"	M107415
3/4"	M127415
1"	M167415
1.1/4"	M207415
1.1/2"	M157438

Диаметры развальцовки по ISO 8434-2/SAE J514 для Triple-Lok®.

Развальцовочный штифт для EO-KARRYFLARE интегрирован в приспособление. Для EOMAT UNI развальцовочные штифты установлены в крепление EOMAT (EOMATBOERDELBX).

Зажимы нельзя заменять на инструменты Parflange® в станках 1025/1040/1050.

**Срок службы инструментов**

Сборочные инструменты подвержены износу и должны регулярно (максимум через каждые 50 сборочных циклов) очищаться и проверяться (инструкции по проверке приведены в главе E). Изношенные инструменты могут привести к опасным дефектам сборки и должны заменяться вовремя. Средний срок службы инструментов равен примерно 5000 циклов при правильном использовании. Максимального срока службы можно достичь при выполнении следующих требований:

- Регулярная очистка и проверка
- Хранение в чистоте с защитой от коррозии
- Надлежащее удаление заусенцев и очистка конца трубы
- Правильный выбор и эксплуатация инструментов
- Использование предписанных смазочных материалов

# Сборочные станки для O-Lok® и Triple-Lok®

## Выбор станков Parflange®

Parflange® 1025 и Parflange® 1050 - станки для орбитальной развальцовки трубных соединений. Уникальная особенность запатентованного процесса Parflange® в том, что деформация конца трубы достигается раскатыванием, а не вдавливанием инструмента в трубу. Станок Parflange® равномерно сжимает материал трубы и достигает высокой прочности соединения благодаря полированной поверхности конца трубы. Втулки O-Lok® надежно крепятся на конце трубы, что дает очень жесткое трубное соединение высокого давления.

### Характеристики и преимущества

- 1. Превосходная герметичность** – Запатентованный процесс Parflange® позволяет добиться уникального качества уплотнительной поверхности и механической прочности.
- 2. Превосходная вибростойкость** – В отличие отобычной развальцовки, технология Parflange® дает жесткое соединение втулки O-Lok® с концом трубы. Соединения Parflange®/O-Lok® работают намного лучше в условиях знакопеременного напряжения при изгибе.
- 3. Легкость использования** – Нет необходимости в программировании или настройке. Высококачественные результаты постоянны и без ручной регулировки.
- 4. Экономия** – По сравнению со сваркой или пайкой, орбитальная раз-

вальцовка отнимает намного меньше времени. Нет необходимости в специальной подготовке или обработке трубы. Для развальцовки требуется всего лишь часть энергии, которая уходит на сварку или пайку.

- 5. Чистота** – Технология Parflange® экологически чиста и безопасна. Поскольку не используется нагрев, отсутствуют опасные испарения и дым.
- 6. Оцинкованные трубы** – Процесс Parflange® позволяет использовать оцинкованные трубы. Вы экономите на чистке и покраске.
- 7. Концепция технологии / продукции** – станки Parflange® специально разработаны по стандартам Parker O-Lok® и Triple-Lok®. Станки, инструменты и изделия работают надежно
- 8. Испытанная технология** – На протяжении более чем 10 лет сотни станков Parflange® работают по всему миру в суровых условиях эксплуатации в

Как выбрать идеальный станок Parflange® для вашего случая применения

Выбор станка	Parflange® 1025		Parflange® 1050	
Метод сборки Triple-Lok® O-Lok®	Орбитальная развальцовка 37° Орбитальная развальцовка 180°		Орбитальная развальцовка 37° Орбитальная развальцовка 180°	
Спецификация на трубы Материал Размеры метрических труб Размеры дюймовых труб	Сталь, Нерж. сталь  6 × 1 - 25 × 4 мм/42 × 3 мм 1/4" × 0.028"-1" × 0.120"		Сталь, Нерж. сталь  6 × 1 to 38 × 5 мм/50 × 3 мм 1/4 × 0.028-1 1/2" × 0.188"	
Инструменты Зажим Штифт	спец. инструменты Parflange® M40 ... (старый: M30 ...) B30 ...		спец. инструменты Parflange® M40 ... B30 ...	
Принцип работы Установка Стандартная подача втулки Доп. подача втулки Зажим трубы Бортование/ Развальцовка Уконтроль процесса	автоматическая регулировка  ручная подача нет ручное зажатие  автоматически полуавтомат		автоматическая регулировка  ручная подача подача втулок O-Lok® гидравлическое зажатие  автоматически полностью автоматический	
			<b>BASIC</b>	<b>PRO</b>
Спецификации Конструкция Вес Размеры (Ш × Д × В)	настольный примерно 85 кг 390 × 670 × 460 мм		одиночно стоящий примерно 380 кг 700 × 840 × 1035 мм	одиночно стоящий примерно 410 кг 700 × 840 × 2030 мм
Рабочие характеристики Версия Напряжение Общее время цикла Экономичный объем производства	1.5 кВт 400 В 3 фазы примерно 50 с.  макс. 100 в день	1.1 кВт 230 В 1 фаза примерно 60 с.  макс. 50 в день	4,5 кВт 400 В 3 фазы примерно 15 с.  макс. 500 в день	4,5 кВт 400 В 3 фазы примерно 15 с.  макс. 1200 в день
Применение	Идеально для проектов и мастерских, обслуживание Высокое качество Не для массового производства	Ремонтные работы на месте там, где недоступно 3-фазное электропитание	Эффективный станок для недорогой и качественной сборки	Эффективный станок для массовой недорогой и качественной сборки

## Станок Parflange® 1025 для сборки O-Lok® и Triple-Lok® в мастерских



Станок Parflange® 1025 предназначен для холодной деформации трубных соединений O-Lok® и Triple-Lok®. В нем используется запатентованная технология орбитальной развальцовки Parflange®. Станок Parflange® 1025 равномерно сжимает материал трубы, достигая высокой прочности соединения благодаря полированной поверхности конца трубы. Фланцевые втулки O-Lok® и SAE надежно крепятся на конце трубы, что дает очень жесткое трубное соединение высокого давления.

Станок 1025 – самый маленький в семействе станков Parflange®. Он рекомендуется для сборки небольших партий труб малых и средних типоразмеров. Максимальный размер трубы 25 × 4 мм/1" (сталь) и 25 × 2.5 мм/1" (нерж. сталь) (3-фазная версия). Его преимущество в быстрой и легкой смене инструментов и простоте работы без ручных регулировок или программирования. Станок можно перевезти в любое место, где имеется электропитание.

Станок Parflange® 1025 поставляется в готовом к работе виде. Инструменты Parflange® приобретаются отдельно. Для каждого типоразмера труб требуются специальные зажимы и штифты Parflange®.

### Спецификации

Назначение:	Фланцевание 180° для O-Lok® и развальцовка 37° для Triple-Lok®
Технология:	Орбитальная развальцовка и фланцевание по технологии Parflange®

Конструкция:	Настольный станок для мастерских
Материал трубы:	Трубы из стали и нерж. стали
Диаметр трубы:	метрич.: 6–25 мм дюйм.: 1/4–1"
Макс. размер:	Сталь 25 × 4/1" × 0.120 (наруж. диам. × толщина стенки) Нерж. сталь 25 × 2.5/1" × 0.095
Спецификации труб:	полностью отожженные бесшовные холоднотянутые или сварные прецизионные трубы
Рабочие характеристики:	
Общее время цикла	1.5 кВт: 50 с; 1.1 кВт: 60 с
Экономичный объем производства	1.5 кВт: макс. 100; 1.1 кВт: макс. 50
Принцип работы:	ручной зажим, автоматическое фланцевание/развальцовка
Время цикла:	примерно 15 – 20 с.
Инструменты:	Развальц. ш тифт В30 ... и зажим М40 ...
Крепление инструментов:	Вручную, рычагом с эксцентриком
Смазка инструментов:	устройство автоматической смазки
Смазочный материал:	LUBSS (залит)
Гидравлическое масло:	HLP 23 0.5L (залит)
Установка:	Жесткий верстак, требуется электропитание
Размеры:	390 × 670 × 460 мм
Вес:	85 кг

### Характеристики и преимущества

- 1. Превосходная герметичность** – Запатентованный процесс Parflange® позволяет добиться уникального качества уплотнительной поверхности и механической прочности.
- 2. Превосходная вибростойкость** – В отличие от обычной развальцовки, технология Parflange® дает жесткое соединение втулки O-Lok® с концом трубы. Соединения Parflange®/O-Lok® работают намного лучше в условиях знакопеременного напряжения при изгибе.
- 3. Легкость использования** – Нет необходимости в программировании или настройке. Высококачественные результаты постоянны и без ручной регулировки.
- 4. Качество** – Установка станка, контроль инструмента и даже смазка полностью автоматизированы, так что высококачественные и постоянные результаты достигаются без ручной регулировки.
- 5. Малые радиусы изгиба** – Компактный зажим и специальные тиски подходят для фланцевания коротких концов труб.
- 6. Экономия** – По сравнению со сваркой или пайкой, орбитальная развальцовка занимает намного меньше времени. Нет необходимости в специальной подготовке или обработке трубы. Для развальцовки требуется всего лишь часть энергии, которая уходит на сварку или пайку.
- 7. Чистота** – Технология Parflange® экологически чиста и безопасна. Поскольку не используется нагрев, отсутствуют опасные испарения и дым.
- 8. Оцинкованные трубы** – Технология Parflange® позволяет использовать оцинкованные трубы. Вы экономите на чистке и покраске.
- 9. Долгий срок службы инструментов** – Станок Parflange® 1025 оборудован устройством автоматической смазки. Инструменты не изнашиваются слишком быстро если оператор забывает регулярно смазывать их.
- 10. Концепция технологии / продукции** – станки Parflange® специально разработаны по стандартам Parker O-Lok® и Triple-Lok®. Станки, инструменты и изделия работают надежно.
- 11. Испытанная технология** – На протяжении более чем 10 лет сотни станков Parflange® работают по всему миру в суровых условиях эксплуатации в мастерских.

### Применение

Работа в мастерских, проектные работы, обслуживание установок, сборка на месте.

Не для эффективного массового производства

### Заказ

Тип	Код заказа
Базовый станок Parflange® 1025 Готов к использованию, включая руководство, заправлен гидравлическим маслом и смазкой Без инструментов Parflange®	
Базовый станок 400 В, 3 фазы, 50 Гц	1025-380VTRI50
Базовый станок 230 В, 1 фаза, 50 Гц	1025-220VMONO50
1025 рекламный буклет (англ.)	4390/UK
1025 рекламный буклет (нем.)	4390/DE
1025 руководство англ./нем./фр./итал.	1025/MANUAL

Станки Parflange® поставляются в специальном контейнере, которых необходимо использовать при любой транспортировке.

### Запчасти

Тип	Код заказа
Смазка для инструментов: 1л	LUBSS
Приводной ремень	1025/028POLYV
Направляющая, с винтом	1025/0281031
Набор для гидравлической емкости	1025/0281042
Набор для смазки	1025/0281200

## Parflange® 1050 WorkCenter



Коробки можно хранить сверху



Легкая заправка смазкой

Новый станок Parflange® 1050 WorkCenter – лучший станок для орбитальной развальцовки и фланцевания трубных соединений O-Lok® и Triple-Lok®. Он сочетает в себе практичность концепции EO2-FORM F3 WorkCenter с испытанной технологией Parflange®. Благодаря прочной конструкции и точному контролю процесса, новый станок Parflange® 1050 WorkCenter позволяет добиться неизменно высокого качества и высокой продуктивности. Корпус станка, программирование цикла и все рабочие элементы обеспечивают хорошую эргономичность, оптимальный производственный поток и наивысшую безопасность. Компактный узел Parflange и компактный корпус позволяют обрабатывать малые и сложные трубные колена. Максимальный срок службы инструментов достигается благодаря автоматической системе смазки инструмента, а также обзору и доступности рабочей зоны. Интегрированные инструментальные отсеки и место для коробок с гайками и втулками делает работу на станке Parflange® 1050 комфортной и эффективной.

### Преимущества Parflange® перед пайкой и сваркой

**Скорость и снижение затрат** – по сравнению с индукционной пайкой скорость выше в 9 – 12 раз.

**Гибкость** – Практичность работы с малыми партиями благодаря малому времени смены инструмента.

**Простота подготовки труб** – Технология Parflange® не требует специальной предварительной или завершающей очистки труб и втулок.

**Безопасность** – в отличие от пайки, технология Parflange® не требует использования флюса, припоя, очистителя или ингибитора ржавчины. Экологически безопасная смазка, которая наносится на штифт – единственная добавка, использующаяся в технологии Parflange®.

**Экология** – Технология Parflange® экологически чиста и безопасна. Она не требует использования открытого пламени и какой бы то ни было формы нагрева. Кроме того, отсутствует выброс опасных паров, типичный для пайки и сварки.

**Энергия** – Технология Parflange® требует только часть энергии, которая уходит на сварку или пайку.

**Коррозионная стойкость** – Технология Parflange® сочетает использование компонентов с покрытиями без (например, труб и втулок). Поэтому можно избежать дорогостоящей гальванизации после сборки благодаря использованию компонентов, уже имеющих защитное покрытие.

**Превосходное качество поверхности** – Технология Parflange® устраняет потенциальный путь утечки, который присутствует в сварных или паяных соединениях.

### Характеристики и преимущества

- Экономия** – По сравнению со сваркой или пайкой, орбитальное фланцевание отнимает намного меньше времени. Нет необходимости в специальной подготовке и обработке трубы. На фланцевание расходуется лишь часть энергии, необходимой для сварки или пайки.
- Оцинкованные трубы** – Технология Parflange® позволяет использовать оцинкованные трубы. Можно сэкономить на очистке труб для оцинковки или покраски после сборки.
- Долгий срок службы инструментов** – Станок Parflange® 1050 оборудован автоматической системой смазки. Оператору не нужно самому смазывать инструмент, чтобы продлить его срок службы.

- Использование существующих инструментов** – Все существующие инструменты Parflange® (зажимы M40 и штифты B30/B40) подходят к станкам нового поколения.
- Концепция WorkCenter** – Открывая дверцы станка, Вы превращаете его корпус в рабочий центр для производства трубных соединений O-Lok® и Triple-Lok®. Все инструменты доступны для быстрой и удобной настройки станка и смены инструментов.
- Низкая стоимость массового производства** – Станок можно заказать с устройством автоматической подачи втулок. Поэтому станок Parflange® 1050 является идеальным решением для недорогого массового производства.
- Универсальность** – Станок Parflange® 1050 делает развальцовку 37° для Triple-Lok® и фланцевание под фитинги O-Lok® (ORFS). Инструменты Parflange® позволяют обрабатывать метрические трубы наружным диаметром от 6 до 50 мм и дюймовые трубы от 1/4 до 2 дюймов.
- Flange Seal** – Станок Parflange® 1050 также совместим с инновационными соединениями Flange Seal, что позволяет снизить стоимость компонентов и сократить время сборки.
- Прочность** – Прочная конструкция станка позволяет массовое производство даже крупных трубных соединений из нержавеющей стали.
- Концепция технологии/продукции** – Станки Parflange® предназначены специально для стандартов фланцев O-Lok®, Triple-Lok® и SAE. Станок, инструменты и изделия настроены на надежную работу.
- Превосходная герметизация** – Запатентованная технология Parflange® позволяет добиться поверхности уплотнения уникального качества и механической прочности.
- Превосходная вибростойкость** – в отличие от обычной развальцовки, технология Parflange® дает прочное крепление втулок O-Lok® на конце трубы. Соединения Parflange®/ O-Lok® работают намного лучше в условиях изгиба с перегибом.
- Эффективность** – Короткое время цикла и автоматическая работа обеспечивают эффективное массовое производство.
- Качество** – Зажим трубы, управление инструментом и даже смазка полностью автоматизированы, поэтому неизменно высокое качество достигается без ручной регулировки.
- Легкость в использовании** – Зажим и фланцевание полностью автоматизированы. Нет необходимости в ручной работе с инструментом. Обработка начинается при вставке конца трубы в оснастку.
- Держатель для коробок** – Верхняя поверхность предназначена для хранения двух стандартных коробок с гайками фитингов и втулками Parflange®. Оператору легко доставать нужные детали.
- Освещенная рабочая зона** – Облегчает вставку втулок Parflange® и визуальный контроль за состоянием инструментов.
- Практичная заправка смазки** – До контейнера со смазкой легко добраться через люк сбоку станка.
- Боковой выдвижной ящик** – стружку, грязь и упавшие компоненты (например, втулки Parflange®) можно убирать при помощи небольшого выдвижного ящика. Это позволяет содержать рабочую зону в чистоте и избегать столкновения движущихся частей.
- Чистота** – Технология Parflange® экологически чиста и безопасна. Поскольку не используются нагрев и химикаты, отсутствуют опасные испарения и температуры.
- Отлично подходит для проектных работ** – После завершения проекта станок можно отставить в сторону. Инструменты не потеют и не загрязняются. Для работы над следующим проектом нужно всего лишь отвезти станок на место и развернуть его там. Это особенно удобно при работе на судовверфях, бумажных фабриках, шельфовых платформах или сталепрокатных станках.
- Готовность** – Станок Parflange® WorkCenter поставляется уже со всем необходимым, включая электрическую вилку, руководство по эксплуатации, пиктограммы с инструкциями на корпусе станка и таблицей размеров для подготовки труб.
- New Generation** – Станок Parflange® 1050 WorkCenter заменяет собой станок Parflange® 1040, пользовавшийся успехом более 12 лет.

### Parflange® 1050 BASIC

#### Техническое описание 1050 BASIC:

Станок Parflange® 1050 представляет собой многоцелевой инструмент для орбитальной развальцовки и фланцевания трубных соединений высокого давления. Уникальная особенность запатентованной технологии Parflange® в том, что деформация конца трубы происходит методом раскатки, а не вдавливания инструмента в трубу.

Станок Parflange® равномерно сжимает материал трубы и производит соединение высокой прочности с полированной поверхностью конца трубы.

Фланцевые втулки O-Lok® и SAE надежно крепятся на конце трубы, что дает очень жесткое соединение высокого давления.

Станок Parflange® 1050 – надежный рабочий центр для массового производства из семейства станков Parflange®.

Станок рекомендован для промышленного производства трубных соединений Triple-Lok® и O-Lok® всех типоразмеров.

Макс. наружный диаметр трубы 50 мм/2".

Мощный привод и быстрая автоматическая работа обеспечивают малое время цикла и эффективное производство. Преимущество станка в быстрой и легкой смене инструментов и простоте работы без необходимости ручной регулировки или программирования. Зажим трубы и смазка автоматизированы.

Станок Parflange® 1050 поставляется в готовом к использованию виде. Инструменты Parflange® приобретаются отдельно. Для каждого типоразмера трубы требуются отдельные зажимы и штифты Parflange®. Станок можно перемещать на колесиках, вилочным погрузчиком или краном. Для основной работы необходимо только электропитание.



#### Спецификации на станок 1050 BASIC:

Назначение:	Фланцевание 180° для O-Lok® и развальцовка 37° для Triple-Lok®
Процесс:	Орбитальная развальцовка и фланцевание по технологии Parflange®
Конструкция:	WorkCenter для промышл. произв-ва
Материал трубы:	Сталь и нержавеющая сталь
Диаметр трубы:	Метрич.: 6 - 50 мм Дюйм.: 1/4" - 2"
Макс. размеры:	Стальные трубы (ST 37, ST 52, ...) Метрич.: 38 × 5/50 × 3 мм (НД трубы × толщина стенки) Дюйм.: 1 1/2" × 0.188 Трубы из нержавеющей стали (1.4571, 316, ...) Метрич.: 38 × 4 мм Дюйм.: 1 1/2" × 0.156
Трубы:	Полностью отожженные, бесшовные, холоднотянутые или сварные прецизионные повторного волочения
Работа:	Автоматический зажим, автоматическая развальцовка/ фланцевание

Скорость:	фланцевание 5–8 с/общее время цикла 15–20 с
Объем экономичного производства:	макс. 500 развальцовок в день
Инструменты:	Развальц. штифт В30 ... или В40 ... Зажимы М40 ...
Инстр. отсек:	10 зажимов, 10 штифтов
Зажим инстр-тов:	Автоматический
Смазка инстр-тов:	Устройство автоматической смазки
Смазка:	LUBSS (поставляется заполненным)
Гидравл. масло:	HLP 46 (поставляется заполненным)
Установка:	Электропитание
Размеры:	700 × 840 × 1035 мм
Место для коробок:	2 платформы, 300 × 500 мм, макс. 5 кг каждая
Вес:	380 кг
Электропитание:	400 В, 3-фазный, 50 Гц, 4.5 кВт
Транспортировка:	На колесиках, вилочным погрузчиком, подъемными приспособлениями

## Parflange® 1050 PRO

### Техническое описание 1050 Pro:

Специальные станки Parflange® 1050 PRO с устройством подачи втулок O-Lok® для массового промышленного производства соединений O-Lok®. Это устройство подачи втулок увеличивает производительность, особенно на больших объемах – работах с трубами одного размера.

В режиме включенного податчика ("Feeder ON"), необходимо просто вставить втулки O-Lok® в салазки податчика. Первый цикл начинается при ручном закрытии защитной крышки. Затем все последующие циклы начинаются при вставке трубы в предварительный зажим. Все другие операции станка (зажим трубы, фланцевание, отпускание трубы, вставка втулок O-Lok® в зажим, предварительное схватывание зажима и работа защитной крышки) полностью автоматизированы. Оператор просто берет трубы и время от времени наполняет податчик втулок O-Lok®.

При отключенном податчике втулок ("Feeder OFF"), станок Parflange® 1050 PRO работает так же как модель Parflange® 1050 BASIC без податчика. Этот режим удобен для достижения максимальной гибкости по размерам и при сборке соединений Triple-Lok®. Для быстрой смены режимов и из соображений безопасности податчик втулок O-Lok® просто отключается (положение "OFF"), но не снимается со станка Parflange® 1050 PRO WorkCenter.

Для работы станка PRO с податчиком O-Lok® PRO необходим сжатый воздух, даже если податчик не используется.



H

### Спецификации на станок 1050 PRO:

#### Отличия модели Parflange® 1050 Pro от Parflange® 1050 Basic

Конструкция:	Parflange® 1050 с дополнительным податчиком втулок O-Lok®	Податчик:	Податчик поставляется в отдельной коробке и должен быть надежно закреплен на станке. Податчик может быть включен (ON) или выключен (OFF) но не должен сниматься.
Обычная работа:	при отключенном податчике аналогично модели Parflange® 1050 Basic	Салазки податчика:	Салазки податчика заказываются отдельно для каждого типоразмера втулок O-Lok®.
Работа податчика:	Рабочий цикл начинается при вставке трубы Автоматический зажим, автоматическая развальцовка/ фланцевание Автоматическая вставка втулок O-Lok® в зажим Автоматическая работа защитной крышки Автоматическое предварительное схватывание зажима	Настройка податчика:	Установка салазок при помощи гаек с накаткой и регулировка колесика в соответствии с таблицей
Время цикла:	фланцевание 5–8 с/примерное общее время цикла 15 – 20 с.	Установка:	Электропитание, для станков с податчиком: подача сжатого воздуха (6 бар)
Объем экономичного производства:	макс. 1200 развальцовок в день	Размеры:	700 × 840 × 2030 мм
Инструменты:	Те же что в Parflange® 1050 BASIC	Вес:	410 кг

### Заказ Parflange® 1050

Тип	Код заказа
Станок Parflange® 1050 Basic Готовый к работе, включая инструкцию по эксплуатации, заправлен гидравлическим маслом и смазкой Без инструментов Parflange® Базовый станок, Европейская версия (не используется с податчиком втулок O-Lok®)	
Покупка	1050EU400VBASIC
Лизинг (продажа в рассрочку на 2 года)	1050BASICLEASEFEE
Аренда (ежемесячно)	1050BASICRENTFEE



Parflange®  
1050 BASIC

Тип	Код заказа
Станок Parflange® 1050 PRO Европейская версия с податчиком втулок O-Lok® без салазок	
Покупка	1050EU400VPRO
Лизинг (продажа в рассрочку на 2 года)	1050PROLEASEFEE
Аренда (ежемесячно)	не доступно



Parflange®  
1050 PRO для  
массового  
производства  
соединений O-Lok®

Салазки податчика для Parflange® 1050 PRO	НД трубы	Код заказа
Салазки податчика O-Lok®	6 мм/1/4"	1050/RAIL04
Салазки податчика O-Lok®	8, 10 мм/3/8"	1050/RAIL06
Салазки податчика O-Lok®	12 мм/1/2"	1050/RAIL08
Салазки податчика O-Lok®	14, 15, 16 мм/5/8"	1050/RAIL10
Салазки податчика O-Lok®	18, 20 мм/3/4"	1050/RAIL12
Салазки податчика O-Lok®	22, 25 мм/1"	1050/RAIL16
Салазки податчика O-Lok®	28, 30, 32 мм/1 1/4"	1050/RAIL20
Салазки податчика O-Lok®	35, 38 мм/1 1/2"	1050/RAIL24



Салазки податчика  
имеются для всех  
типоразмеров O-  
Lok®

1050 рекламный буклет	4391-1
1050 инструкции по эксплуатации UK/DE/FR/IT/ES	1050/MANUAL

Смазка для инструментов, объем: 1л	LUBSS
Сменный картридж для смазки шпинделя	1050/22900001801



Высококачественная смазка  
для Parflange®

Станки Parflange® и податчики поставляются в специальных контейнерах, которые необходимо сохранить для транспортировки в будущем во избежание повреждения. Пожалуйста, не выбрасывайте транспортную упаковку!!!

## Инструменты для станков Parflange®

### Выбор станка и инструментов



Parflange® 1025



Parflange® 1050

#### Parflange® 1025 – параметры фланцевания для O-Lok®

Материал трубы	220 В 1,1 кВт	380 В 1,5 кВт
	Макс. размер трубы, мм (дюйм)	
Сталь ST37	25 × 4 (1" × 0,120)	25 × 4 (1" × 0,120)
Нерж. сталь 304L/316L*	25 × 4 (1" × 0,120)	25 × 4 (1" × 0,120)
Сталь ST52	25 × 4 (1" × 0,120)	25 × 4 (1" × 0,120)

#### Parflange® 1050 – параметры фланцевания для O-Lok®

Материал трубы	Макс. размер трубы, мм (дюйм)
Сталь ST37	38 × 5/50 × 3 (2 × .120)
Сталь ST52	38 × 4 (1 1/2 × .156)
Нерж. сталь 304L/316L*	38 × 4 (1 1/2 × .156)

#### Parflange® 1025 – параметры развальцовки для Triple-Lok®

Материал трубы	Электропитание станка	
	220 В 1.1 кВт	380 В 1.5 кВт
	Макс. размер трубы, мм (дюйм)	
Сталь ST37	25 × 3 (1" × 0,120)	25 × 3 (1" × 0,120)
Нерж. сталь 304L/316L* Сталь TU 52 В	25 × 3 (1" × 0,120)	25 × 3 (1" × 0,120)
Нерж. сталь Duplex (или PW 400)	Не рекомендуется	25 × 2,5 (1 × .095)

#### Parflange® 1050 – параметры развальцовки для Triple-Lok®

Материал трубы	Электропитание станка
	220/380 В 4,5 кВт
	Макс. размер трубы, мм (дюйм)
Сталь TU 37 В	38 × 4/42 × 3 (1 1/2 × .120)
Сталь TU 52 В	38 × 4/42 × 3 (1 1/2 × .120)
Нерж. сталь 304L/316L*	38 × 4/42 × 3 (1 1/2 × .120)
Нерж. сталь Duplex (или PW 400)	38 × 3,6

\* Инструменты Parflange® для труб из нерж. стали имеют другие размеры и специальное покрытие. Эти инструменты отмечены индексом "SS".

## Идентификация инструментов Parflange®



Инструменты Parflange® для O-Lok®

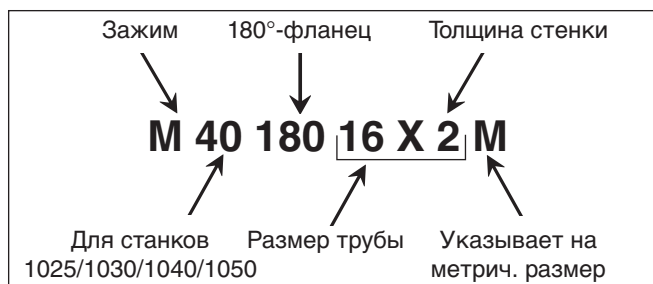


Инструменты Parflange® для Triple-Lok®

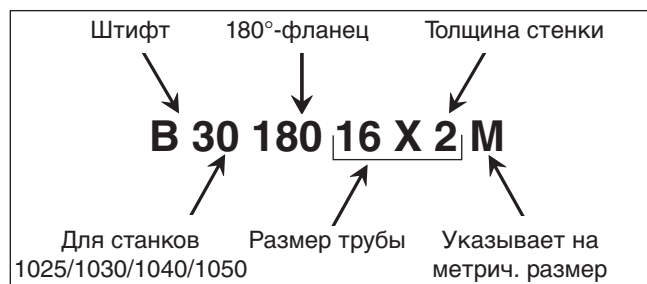


### Инструменты для метрических труб

Система нумерации метрических зажимов

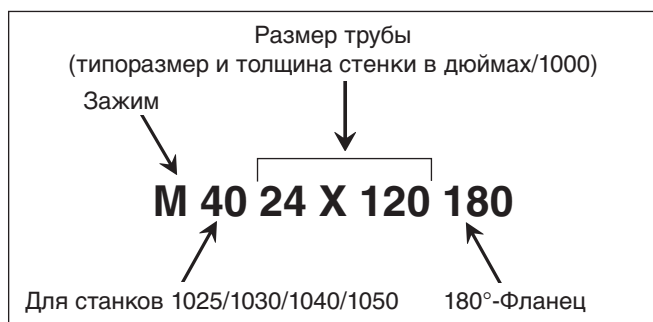


Система нумерации метрических штифтов

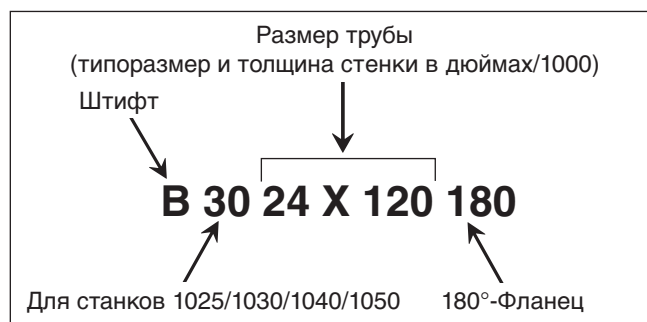


### Инструменты для дюймовых труб

Система нумерации зажимов



Система нумерации штифтов



Инструменты Parflange® для труб из нерж. стали имеют другие размеры и специальное покрытие. Эти инструменты отмечены индексом "SS".

#### Срок службы инструментов

Сборочные инструменты подвержены износу и должны регулярно (макс. 50 сборок) проходить очистку и проверку (см. инструкции по проверке в главе E). Изношенные инструменты могут вызвать опасные дефекты сборки и должны заменяться вовремя. Средний срок службы инструментов примерно равен 5000 циклов при правильном использовании. Максимального срока службы можно достичь, соблюдая нижеперечисленные условия:

- Регулярная проверка и очистка
- Хранение в чистоте с защитой от коррозии
- Надлежащее удаление заусенцев и очистка трубных концов
- Правильный выбор и эксплуатация инструментов
- Использование специальной смазки

## Инструменты Parflange® для O-Lok®

Инструменты Parflange® – Коды заказа для Parflange® 1050/1040/1030/1025

## Инструменты под 90° фланцы (метрические трубы)

Размер трубы мм	Стальные трубы		Трубы из нерж. стали	
	Фланц. штифт Код заказа	Фланц. зажим Код заказа	Фланц. штифт Код заказа	Фланц. зажим Код заказа
6 × 1	B3018006X1M	M4018006X1M		
6 × 1,5	B3018006X1.5M	M4018006X1.5M		
8 × 1	B3018008X1M	M4018008X1M	B3018008X1MSS	M4018008X1MSS
8 × 1,5	B3018008X1.5M	M4018008X1.5M	B3018008X1.5MSS	M4018008X1.5MSS
10 × 1	B3018010X1M	M4018010X1M	B3018010X1MSS	M4018010X1MSS
10 × 1,5	B3018010X1.5M	M4018010X1.5M	B3018010X1.5MSS	M4018010X1.5MSS
10 × 2	B3018010X2M	M4018010X2M		
12 × 1	B3018012X1M	M4018012X1M	B3018012X1MSS	M4018012X1MSS
12 × 1,5	B3018012X1.5M	M4018012X1.5M	B3018012X1.5MSS	M4018012X1.5MSS
12 × 2	B3018012X2M	M4018012X2M		
15 × 1			B3018015X1MSS	M4018015X1MSS
15 × 1,5	B3018015X1.5M	M4018015X1.5M		
15 × 2	B3018015X2M	M4018015X2M		
16 × 1,5	B3018016X1.5M	M4018016X1.5M	B3018016X1.5MSS	M4018016X1.5MSS
16 × 2	B3018016X2M	M4018016X2M	B3018016X2MSS	M4018016X2MSS
16 × 2,5	B3018016X2.5M	M4018016X2.5M		
18 × 1,5	B3018018X1.5M	M4018018X1.5M		
18 × 2	B3018018X2M	M4018018X2M		
20 × 2	B3018020X2M	M4018020X2M	B3018020X2MSS	M4018020X2MSS
20 × 2,5	B3018020X2.5M	M4018020X2.5M		
20 × 3	B3018020X3M	M4018020X3M		
22 × 2	B3018022X2M	M4018022X2M		
22 × 2,5	B3018022X2.5M	M4018022X2.5M		
25 × 2,5	B3018025X2.5M	M4018025X2.5M	B3018025X2.5MSS	M4018025X2.5MSS
25 × 3	B3018025X3M	M4018025X3M		
28 × 2	B3018028X2M	M4018028X2M		
28 × 2,5	B3018028X2.5M	M4018028X2.5M		
30 × 2	B3018030X2M	M4018030X2M		
30 × 3	B3018030X3M	M4018030X3M	B3018030X3MSS	M4018030X3MSS
30 × 4	B3018030X4M	M4018030X4M		
32 × 3	B3018032X3M	M4018032X3M		
32 × 4	B3018032X4M	M4018032X4M		
35 × 3	B3018035X3M	M4018035X3M		
38 × 3	B3018038X3M	M4018038X3M		
38 × 4	B3018038X4M	M4018038X4M		

## Инструменты под 90° фланцы (дюйм. трубы)

Размер трубы дюйм	Стальные трубы	
	Фланц. штифт Код заказа	Фланц. зажим Код заказа
1/4 × 0,035	B3004X035180	M4004X035180
1/4 × 0,049	B3004X049180	M4004X049180
3/8 × 0,035	B3006X035180	M4006X035180
3/8 × 0,049	B3006X049180	M4006X049180
3/8 × 0,065	B3006X065180	M4006X065180
1/2 × 0,035	B3008X035180	M4008X035180
1/2 × 0,049	B3008X049180	M4008X049180
1/2 × 0,065	B3008X065180	M4008X065180
5/8 × 0,065	B3010X065180	M4010X065180
5/8 × 0,083	B3010X083180	M4010X083180
3/4 × 0,065	B3012X065180	M4012X065180
3/4 × 0,083	B3012X083180	M4012X083180
3/4 × 0,095	B3012X095180	M4012X095180
3/4 × 0,120	B3012X120180	M4012X120180
1 × 0,065	B3016X065180	M4016X065180
1 × 0,095	B3016X095180	M4016X095180
1 1/4 × 0,120	B3020X120180	M4020X120180

Другие инстру-ты для дюймовых труб производятся американским подразделением Parker TFD.

## Срок службы инструментов

Сборочные инструменты подвержены износу и должны регулярно (макс. 50 сборок) проходить очистку и проверку (см. инструкции по проверке в главе E). Изношенные инструменты могут вызвать опасные дефекты сборки и должны заменяться вовремя. Средний срок службы инструментов примерно равен 5000 циклов при правильном использовании. Максимального срока службы можно достичь, соблюдая нижеперечисленные условия:

- Регулярная проверка и очистка
- Хранение в чистоте с защитой от коррозии
- Надлежащее удаление заусениц и очистка трубных концов
- Правильный выбор и эксплуатация инструментов
- Использование специальной смазки

## Инструменты Parflange® для Triple-Lok®

### Метрические трубы

Размер трубы мм	Стальные трубы		Трубы из нерж. стали	
	Развальц. штифт Код заказа	Развальц. зажим Код заказа	Развальц. штифт Код заказа	Развальц. зажим Код заказа
6 × 1 6 × 1,5	B3007406X1M B3007406X1.5M	M4007406M M4007406M	B3007406X1MSS	M4007406M
8 × 1 8 × 1,5	B3007408X1M B3007408X1.5M	M4007408M M4007408M	B3007408X1MSS B3007408X1.5MSS	M4007408M M4007408M
10 × 1 10 × 1,5	B3007410X1M B3007410X1.5M	M4007410M M4007410M	B3007410X1MSS B3007410X1.5MSS	M4007410M M4007410M
12 × 1 12 × 1,5 12 × 2	B3007412X1M B3007412X1.5M B3007412X2M	M4007412M M4007412M M4007412M	B3007412X1.5MSS	M4007412M
15 × 1,5 15 × 2	B3007415X1.5M B3007415X2M	M4007415M M4007415M	B3007415X1.5MSS	M4007415M
16 × 1,5 16 × 2	B3007416X1.5M B3007416X2M	M4007416M M4007416M	B3007416X2MSS	M4007416M
18 × 1,5 18 × 2	B3007418X1.5M B3007418X2M	M4007418M M4007418M	B3007418X1.5MSS	M4007418M
20 × 2 20 × 2,5	B3007420X2M B3007420X2.5M	M4007420M M4007420M	B3007420X2MSS B3007420X2.5MSS	M4007420M M4007420M
22 × 1,5 22 × 2 22 × 2,5	B3007422X1.5M B3007422X2M B3007422X2.5M	M4007422M M4007422M M4007422M	B3007422X1.5MSS	M4007420M
25 × 2 25 × 3	B3007425X2M B3007425X3M	M4007425M M4007425M	B3007425X2.5MSS	M4007425M
28 × 2 28 × 2,5	B3007428X2M B3007428X2.5M	M4007428M M4007428M		
30 × 3	B3007430X3M	M4007430M	B3007430X3MSS	M4007430M
32 × 3	B3007432X3M	M4007432M		
35 × 3	B3007435X3M	M4007435M		
38 × 3 38 × 4	B3007438X3M B3007438X4M	M4007438M M4007438M	B3007438X4MSS	M4007438M
42 × 3 42 × 4	B3007442X3M B3007442X4M	M4007442M M4007442M		

### Дюймовые трубы

Размер трубы дюйм	Стальные трубы	
	Фланц. штифт Код заказа	Фланц. зажим Код заказа
1/4 × 0.049	B3004X049074	M4004074
3/8 × 0.049	B3006X049074	M4006074
3/8 × 0.065	B3006X065074	M4006074
1/2 × 0.065	B3008X065074	M4008074
5/8 × 0.065	B3010X065074	M4010074
5/8 × 0.095	B3010X095074	M4010074
3/4 × 0.095	B3012X095074	M4012074
1 × 0.109	B3016X109074	M4016074
1 1/4 × 0.120	B3020X120074	M4020074

Другие инстру-ты для дюймовых труб производятся американским подразделением Parker TFD.

### Срок службы инструментов

Сборочные инструменты подвержены износу и должны регулярно (макс. 50 сборок) проходить очистку и проверку (см. инструкции по проверке в главе E). Изношенные инструменты могут вызвать опасные дефекты сборки и должны заменяться вовремя. Средний срок службы инструментов примерно равен 5000 циклов при правильном использовании. Максимального срока службы можно достичь, соблюдая нижеперечисленные условия:

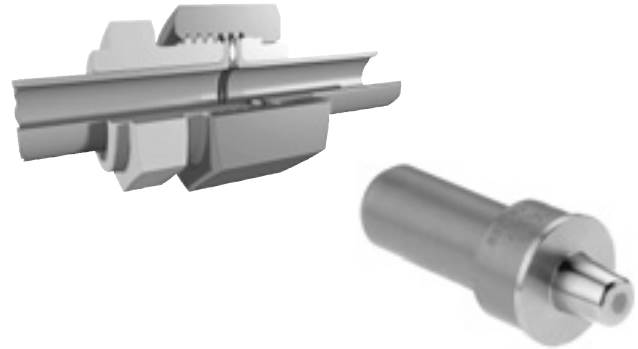
- Регулярная проверка и очистка
- Хранение в чистоте с защитой от коррозии
- Надлежащее удаление заусениц и очистка трубных концов
- Правильный выбор и эксплуатация инструментов
- Использование специальной смазки

## Инструменты Parflange® для Flange Seal

Фланцевые зажимы и штифты Parflange® для станков 1050/1040/1030/1025 –  
Стальные трубы



Зажим М ... 180



Штифт Parflange® В ... 180

## Метрические трубы

Размер трубы (НД × толщина стенки) мм	Фланц. штифт Код заказа	Фланц. зажим Код заказа
6×1	B3018006X1M	M4018006X1MLHP
8×1 8×1,5	B3018008X1M B3018008X1.5M	M4018008X1MLHP M4018008X1.5MLHP
10×1 10×1,5 10×2	B3018010X1M B3018010X1.5M B3018010X2M	M4018010X1MLHP M4018010X1.5MLHP M4018010X2MLHP
12×1 12×1,5	B3018012X1M B3018012X1.5M	M4018012X1MLHP M4018012X1.5MLHP
16×2	B3018016X2M	M4018016X2MLHP
20×2,5	B3018020X2.5M	M4018020X2.5MLHP
25×2,5 25×3	B3018025X2.5M B3018025X3M	M4018025X2.5MLHP M4018025X3MLHP

## Дюймовые трубы

Размер трубы (НД × толщина стенки) мм	Фланц. штифт Код заказа	Фланц. зажим Код заказа
1/4×0,035 1/4×0,049	B4004X035180 B4004X049180	M4004X035180LHP M4004X049180LHP
3/8×0,049 3/8×0,065	B4006X049180 B4006X065180	M4006X049180LHP M4006X065180LHP
1/2×0,049 1/2×0,065 1/2×0,083	B4008X049180 B4008X065180 B400810X083180	M4008X049180LHP M4008X065180LHP M4008X083180LHP
5/8×0,065	B401010X065180	M4010X065180LHP
5/8×0,083	B401010X083180	M4010X083180LHP
3/4×0,065 3/4×0,083	B4012X065180 B4012X083180	M4012X065180LHP M4012X083180LHP
1×0,095	B4016X095180	M4016X095180LHP

## Срок службы инструментов

Сборочные инструменты подвержены износу и должны регулярно (макс. 50 сборок) проходить очистку и проверку (см. инструкции по проверке в главе Е). Изношенные инструменты могут вызвать опасные дефекты сборки и должны заменяться вовремя. Средний срок службы инструментов примерно равен 5000 циклов при правильном использовании. Максимального срока службы можно достичь, соблюдая нижеперечисленные условия:

- Регулярная проверка и очистка
- Хранение в чистоте с защитой от коррозии
- Надлежащее удаление заусениц и очистка трубных концов
- Правильный выбор и эксплуатация инструментов
- Использование специальной смазки