

Трубы гидравлические

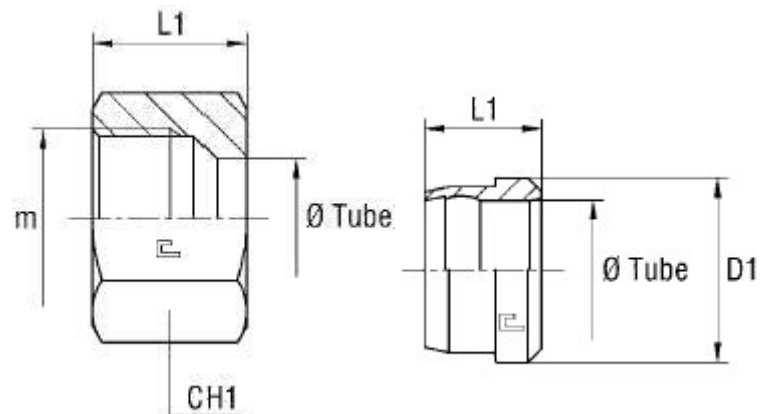
Бесшовные, прецизионные, холоднотянутые трубы используются в гидравлических системах промышленной и мобильной техники.

- Труба гидравлическая фосфатированная, промасленная;
Тип стали: St 37.4, St 44.4, St 52.4, согласно E235N по EN 10305-4.
- Труба гидравлическая с оцинкованным покрытием, без Cr VI;
Тип стали: St 37.4, St 44.4, St 52.4 согласно E235N по EN 10305-4.
- Труба гидравлическая из нержавеющей стали;
Тип стали: 1.4404, 316L, 1.4571 согласно DIN EN 10305-4.

Обозначение	Макс. рабочее давление, Bar	Разрушающее давление, Bar	d1 x d2
6 L	509	1385	6 x 1,0
8 L	367	1000	8 x 1,0
10 L	287	783	10 x 1,0
12 L	367	1000	12 x 1,5
15 L	287	783	15 x 1,5
18 L	236	643	18 x 1,5
22 L	259	706	22 x 2,0
28 L	200	545	28 x 2,0
35 L	243	663	35 x 3,0
42 L	200	545	42 x 3,0
14 S	426	1161	14 x 2,0
16 S	367	1000	16 x 2,0
20 S	451	1229	20 x 2,5
25 S	287	783	25 x 2,5
30 S	287	783	30 x 3,0
38 S	388	1059	38 x 5,0

Врезные кольца, гайки

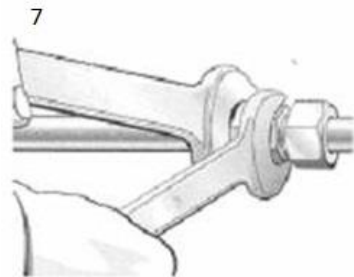
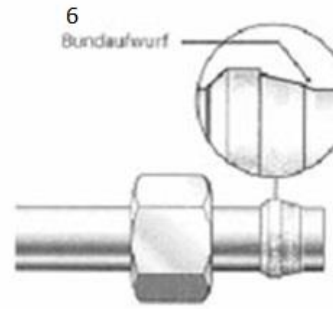
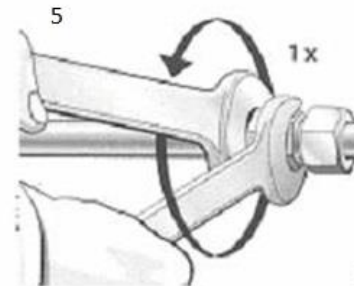
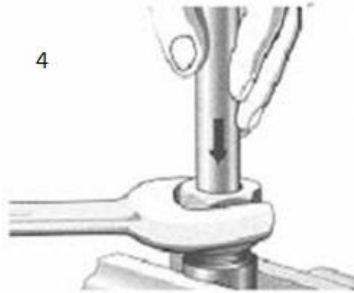
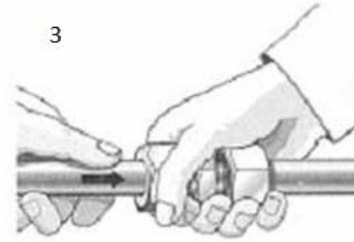
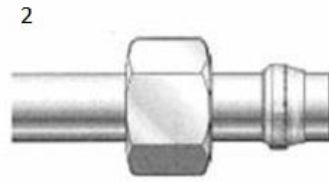
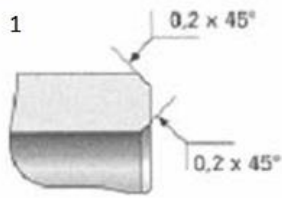
Врезное кольцо помогает быстро собрать и разобрать соединение, избегая сварки, нарезания резьбы или развальцовки, обеспечивая таким образом максимальную простоту и надежность соединения. Во время закручивания гайки, врезное кольцо деформирует трубу под воздействием силы закручивания и конуса 24° устанавливаемых фитингов. Врезка происходит в двух местах.



Серия	Диаметр трубы, мм	Рабочее давл. Ваг	m	L1	CH	Условное обозначение гайки	L1	D1	Условное обозначение кольца
L	6	315	12 x 1,5	14,5	14	6 L	9,5	10	6 LS
	8		14 x 1,5	14,5	17	8 L	9,5	12	8 LS
	10		16 x 1,5	15,5	19	10 L	10	14	10 LS
	12		18 x 1,5	15,5	22	12 L	10	16	12 LS
	15		22 x 1,5	17	27	15 L	10	19	15 L
	18		26 x 1,5	18	32	18 L	10,5	23	18 L
	22	160	30 x 2,0	20	36	22 L	11	27	22 L
	28		36 x 2,0	21	41	28 L	11	33	28 L
	35		45 x 2,0	24	50	35 L	13,5	41	35 L
	42		52 x 2,0	24	60	42 L	13,5	48	42 L

S	6	630	14 x 1,	16,5	17	6 S	9,5	10	6 LS
	8		16 x 1,5	16,5	19	8 S	9,5	12	8 LS
	10		18 x 1,5	17,5	22	10 S	10	14	10 LS
	12		20 x 1,5	17,5	24	12 S	10	16	12 LS
	14		22 x 1,5	20,5	27	14 S	10	19	14 S
	16	400	24 x 1,5	20,5	30	16 S	10,5	21	16 S
	20		30 x 2,0	24	36	20 S	13	26	20 S
	25		36 x 2,0	27	46	25 S	13	32	25 S
	30		42 x 2,0	29	50	30 S	13,5	36	30 S
	38	315	52 x 2,0	32,5	60	38 S	13,5	44	38 S

Руководство по монтажу врезных колец



8. Повторная сборка.

При повторной сборке-разборке гайка затягивается так же, как и при окончательной сборке.

10. Предварительная сборка соединений.

Для облегчения сборочных работ и гарантировано качественного врезания врезного кольца в трубу изготовителем рекомендуется использовать **штуцер предварительного монтажа**, который представлен в данном каталоге для любого типоразмера.

9. Минимальная длина прямой части трубы при изгибах.

На изгибах минимальная прямая часть трубы должна составлять не менее двойной длины гайки.

1. Отрезать трубу под прямым углом.

Допустимое отклонение среза относительно оси трубы должно составлять не более 0,5°.

3. Одеть накидную гайку и врезное кольцо.

Убедитесь, что врезное кольцо одето правильно.

5. Затянуть.

Затянуть гайку до врезания кольца, что ощущается увеличением усилия при вращении.

7. Проверка.

Проверьте врезание кольца. Перед кромкой кольца должен быть образован видимый кант материала трубы. Кольцо не должно иметь перекосов.

2. Слегка зачистить неровности по концам трубы и очистить трубу.

Зачистить трубу снаружи и изнутри и очистить (максимальная фаска 0,2x45°).

Концы трубы должны быть очищены от стружки, загрязнений и краски.

4. Вставить трубу в соединение.

Вставить трубу в соединение до упора.

Затянуть гайку рукой.

6. Окончательная сборка.

Окончательная сборка обеспечивается затягиванием в 1 – 1.1/4 об.

Корпус соединения необходимо крепко зажать с помощью гаечного ключа.