



**HIDRAVLIKA,PNEVMATIKA,
STROJEGRADNJA, TRGOVINA, SERVIS**

SI-Otoče 5a, 4244 PODNART

Tel.: +386 4 533 10 39

Fax.: +386 4 533 10 59

STISKALNICE

ORODJA

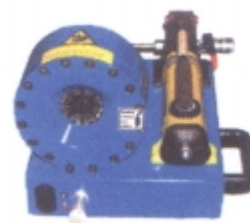
NAVODILA ZA IZDELOVANJE GIBLJIVIH

HIDRAVLIČNIH CEVI

KONTROLNI TRNI

STISKALNICE

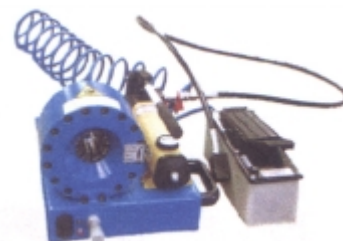
Tubomatic 016 Stiskalnica z ročno črpalko do DN 25



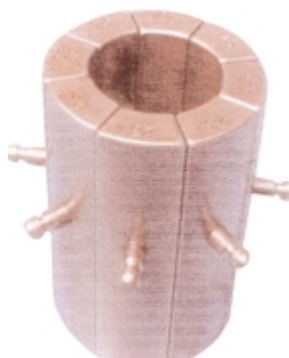
Tubomatic 016 Pi Stiskalnica na zračni pogon do DN 25



**Priprava za
lupljenje gume
na cevi** za Tubomatic 016
(z ročno črpalko)



**Ostale stiskalnice
po dogovoru**



Orodja (čeljusti) za stiskalnico Tubomatic !

Tubo 16M14 Čeljusti Ø 14 mm za cev DN 06

Tubo 16M16 Čeljusti Ø 16 mm za cev DN 08

Tubo 16M19 Čeljusti Ø 19 mm za cev DN 10

Tubo 16M23 Čeljusti Ø 23 mm za cev DN 12

Tubo 16M27 Čeljusti Ø 27 mm za cev DN 16

Tubo 16M31 Čeljusti Ø 31 mm za cev DN 20

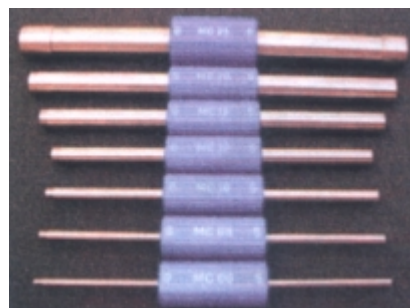
Priključek na cev DN25 (1 cola) se montira brez vstavljenih čeljusti.

ORODJE

Orodje za kvalitetno stiskanje!

MC – Kontrolni trni

Kontrolni trni DN06
Kontrolni trni DN08
Kontrolni trni DN10
Kontrolni trni DN12
Kontrolni trni DN16
Kontrolni trni DN20
Kontrolni trni DN25



MC – Orodje za lupljenje cevi

Orodje za lupljenje cevi DN10
Orodje za lupljenje cevi DN12
Orodje za lupljenje cevi DN16
Orodje za lupljenje cevi DN20
Orodje za lupljenje cevi DN25



MC – Kompletni set

DN06 -25

Kontrolni trni DN06 - 25

Orodje za lupljenje cevi
DN10 - 25

Mc – delni set

DN06 - 16

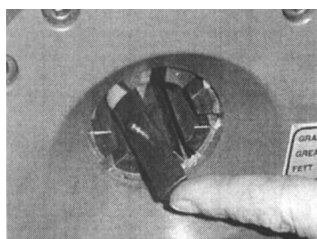
Kontrolni trni DN06 - 16

Orodje za lupljenje
DN10 -16

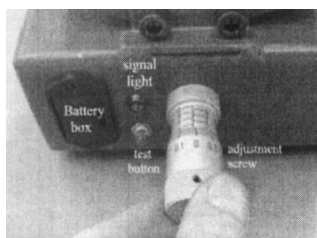
SISTEM ZA ZANESLJIVO IZDELOVANJE HIDRAVLIČNIH GIBLJIVIH CEVI



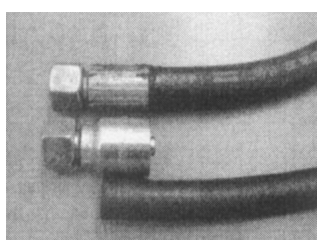
1. Glede na cev iz tabele ugotovite izbiro čeljusti za stiskanje in nastavitve stiskalnice.



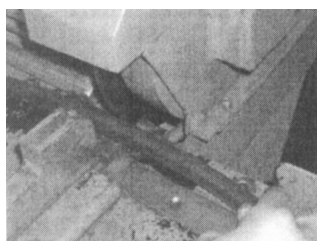
2. Na stiskalnico namestite prave čeljusti.



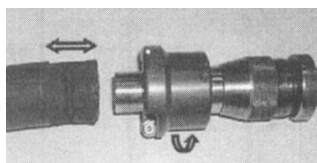
3. Nastavite pravo orientacijsko vrednost za mere stiskalnice in preverite delovanje signalne lučke (le pri stiskalnicah Tubomatic).



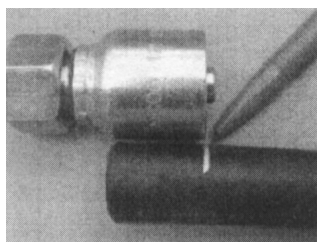
4. Določite pravo dolžino cevi.



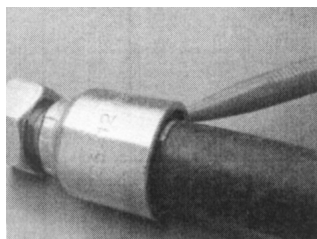
5. Cev odrežite pravokotno, ne da bi jo pregreli in jo nato izpihajte.



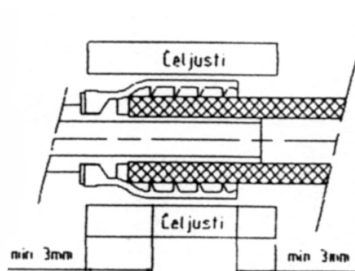
6. Visokotlačne cevi SPC2 in SPC3 kalibrirajte z ustrezno napravo.



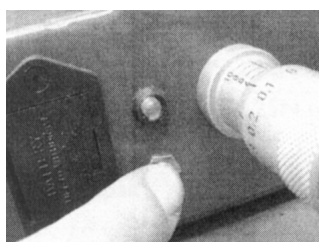
7. Na cevi označite vtično globino.



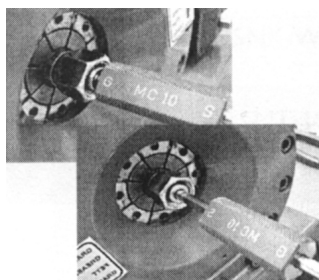
8. Nataknite cev na armaturo in preverite vtično globino vstavljanja (po potrebi cev prevlecite z drsnim sredstvom).



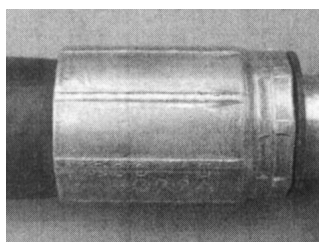
9. Cev z armaturo vložite za min 3 mm čez rob stiskalnih čeljusti v stiskalnici.



10. S stiskalnico stiskajte do osvetlitve rdeče signalne luči.



11. Z kontrolnim trnom kontrolirajte stiskanec in ali korigirajte orientacijsko vrednost za naslednje stiskanje.



12. Z vizualno kontrolo ste izdelavo cevi z dolgo življenjsko dobo zaključili.

DN 06

MC 04

Vaša stiskalnica _____ Čeljusti Ø

Pravo stiskanje boste dosegli z ravnimi nastavki stiskalnih čeljusti

od Ø 14 mm do Ø 16 mm

TIP CEVI	OZNAK A	DELOVNI TLAK, DINAMIČNI	KALIBRIRANJE CEVI	ORIENTACIJS. VREDNOST ZA MERE STISKALNICE	VAŠA MERA ZA NASTAVLJANJE STISKALNICE
STANDARD NA	1SN 2SN	225 bar 400 bar	_____	16,5 mm 18,0 mm	_____
KOMPAKTNA	1SNK 2SNK	280 bar 400 bar	_____	15,5 mm 17,0 mm	_____
VROČA VODA	1SN-W 2SNK-W	220 bar	_____	16,5 mm	_____
TERMOPLAS- TIČNA	MTH1 MT2	300 bar 375 bar	_____	15,5 mm 16,0 mm	_____



Uporabite merilni trn MC 06

Stran G **mora** iti skozi – stran S **ne sme** iti skozi!

Pozor: Mere stiskalnice so orientacijske vrednosti, odvisne od toleranc cevi! Pravilno stiskanje se lahko zagotovi le z merilnim trnom.

DN 08

MC 05

Vaša stiskalnica _____ Čeljusti Ø

Pravo stiskanje boste dosegli z ravnimi nastavki stiskalnih čeljusti

od Ø 16 mm do Ø 17 mm

TIP CEVI	OZNAK A	DELOVNI TLAK, DINAMIČNI	KALIBRIRANJE CEVI	ORIENTACIJS. VREDNOST ZA MERE STISKALNICE	VAŠA MERA ZA NASTAVLJANJE STISKALNICE
STANDARD NA	1SN 2SN	215 bar 350 bar	_____	18,5 mm 19,5 mm	_____
KOMPAKTNA	1SNK 2SNK	250 bar 400 bar	_____	18,0 mm 18,8 mm	_____
VROČA VODA	1SN-W 2SNK-W	220 bar 400 bar	_____	18,5 mm 18,8 mm	_____
TERMOPLAS- TIČNA	MTH1 MT2	250 bar 310 bar	_____	17,5 mm 18,5 mm	_____



Uporabite merilni trn MC 08

Stran G **mora** iti skozi – stran S **ne sme** iti skozi!

Pozor: Mere stiskalnice so orientacijske vrednosti, odvisne od toleranc cevi! Pravilno stiskanje se lahko zagotovi le z merilnim trnom.

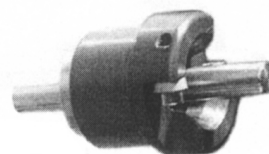
DN 10

MC 06

Vaša stiskalnica _____ Čeljusti Ø

Pravo stiskanje boste dosegli z ravnimi nastavki stiskalnih čeljusti
od Ø 17 mm do Ø 20 mm

TIP CEVI	OZNAK A	DELOVNI TLAK, DINAMIČNI	KALIBRIRANJE CEVI	ORIENTACIJS. VREDNOST ZA MERE STISKALNICE	VAŠA MERA ZA NASTAVLJANJE STISKALNICE
STANDARD NA	1SN 2SN	180 bar 330 bar	_____	20,5 mm 21,5 mm	_____
KOMPAKTNA	1SNK 2SNK	225 bar 380 bar	_____	20,0 mm 20,5 mm	_____
VROČA VODA	1SN-W 2SNK-W	220 bar 400 bar	_____	20,5 mm 20,5 mm	_____
TERMOPLAS- TIČNA	MTH1 MT2	225 bar 300 bar	_____	19,5 mm 20,5 mm	_____
VISOKO- TLAČNA	SPC2 SPC3	400 bar 400 bar	_____	21,5 mm 21,5 mm	_____



Uporabite merilni trn MC 10

Stran G **mora** iti skozi -
stran S **ne sme** iti skozi!

Visokotlačne cevi SPC2 in SPC3

Pred montažo priključka na visokotlačno
cev se s pripravo odstrani zunanji del
gume na cevi.

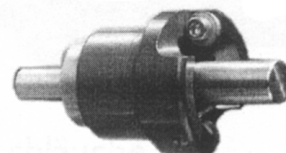
Pozor: Mere stiskalnice so orientacijske vrednosti, odvisne od toleranc cevi! Pravilno
stiskanje se lahko zagotovi le z merilnim trnom.

DN 12
MC 08

Vaša stiskalnica _____ Čeljusti Ø

Pravo stiskanje boste dosegli z ravnimi nastavki stiskalnih čeljusti
od Ø 20 mm do Ø 24 mm

TIP CEVI	OZNAK A	DELOVNI TLAK, DINAMIČNI	KALIBRIRANJE CEVI	ORIENTACIJS. VREDNOST ZA MERE STISKALNICE	VAŠA MERA ZA NASTAVLJANJE STISKALNICE
STANDARD NA	1SN 2SN	160 bar 270 bar	_____	24,0 mm 25,0 mm	_____
KOMPAKTNA	1SNK 2SNK	200 bar 325 bar	_____	23,0 mm 24,5 mm	_____
VROČA VODA	1SN-W 2SNK-W	220 bar 400 bar	_____	24,0 mm 25,5 mm	_____
TERMOPLAS- TIČNA	MTH1 MT2	197 bar 250 bar	_____	24,3 mm 25,0 mm	_____
VISOKO- TLAČNA	SPC2 SPC3	380 bar 400 bar	Ø21 x 29 Ø21 x 29	25,5 mm 25,5 mm	_____



Uporabite merilni trn MC 12

Stran G **mora** iti skozi -
stran S **ne sme** iti skozi!

Visokotlačne cevi SPC2 in SPC3

Pred montažo priključka na visokotlačno
cev se s pripravo odstrani zunanji del
gume na cevi.

Pozor: Mere stiskalnice so orientacijske vrednosti, odvisne od toleranc cevi! Pravilno stiskanje se lahko zagotovi le z merilnim trnom.

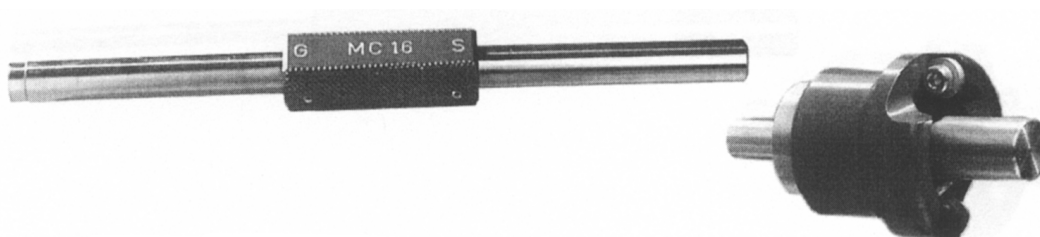
DN 16
MC 10

Vaša stiskalnica _____ Čeljusti Ø

Pravo stiskanje boste dosegli z ravnimi nastavki stiskalnih čeljusti

od Ø 24 mm do Ø 27 mm

TIP CEVI	OZNAK A	DELOVNI TLAK, DINAMIČNI	KALIBRIRANJE CEVI	ORIENTACIJS. VREDNOST ZA MERE STISKALNICE	VAŠA MERA ZA NASTAVLJANJE STISKALNICE
STANDARD NA	1SN 2SN	130 bar 250 bar	_____	27,5mm 28,0 mm	_____
KOMPAKTNA	2SNK	290 bar	_____	27,5 mm	_____
VISOKO- TLAČNA	SPC2 SPC3	350 bar 400 bar	Ø25,0 x 29 Ø25,0 x 29	28,5 mm 28,5 mm	_____



Uporabite merilni trn MC 16

Stran G **mora** iti skozi -
stran S **ne sme** iti skozi!

Visokotlačne cevi SPC2 in SPC3

Pred montažo priključka na visokotlačno
cev se s pripravo odstrani zunanji del
gume na cevi.

Pozor: Mere stiskalnice so orientacijske vrednosti, odvisne od toleranc cevi! Pravilno
stiskanje se lahko zagotovi le z merilnim trnom.

DN 20
MC 12

Vaša stiskalnica _____ Čeljusti Ø

Pravo stiskanje boste dosegli z ravnimi nastavki stiskalnih čeljusti

od Ø 28 mm do Ø 32 mm

TIP CEVI	OZNAK A	DELOVNI TLAK, DINAMIČNI	KALIBRIRANJE CEVI	ORIENTACIJS. VREDNOST ZA MERE STISKALNICE	VAŠA MERA ZA NASTAVLJANJE STISKALNICE
STANDARD NA	1SN 2SN	105 bar 215 bar	_____	31,0mm 32,5 mm	_____
KOMPAKTNA	2SNK	250 bar	_____	31,5 mm	_____
VISOKO- TLAČNA	SPC3	375 bar	Ø29 x 30	33,0 mm	_____



Uporabite merilni trn MC 20

Stran G **mora** iti skozi -
stran S **ne sme** iti skozi!

Visokotlačne cevi SPC2 in SPC3

Pred montažo priključka na visokotlačno
cev se s pripravo odstrani zunanji del
gume na cevi.

Pozor: Mere stiskalnice so orientacijske vrednosti, odvisne od toleranc cevi! Pravilno
stiskanje se lahko zagotovi le z merilnim trnom.

DN 25
MC 16

Vaša stiskalnica _____ Čeljusti Ø

Pravo stiskanje boste dosegli z ravnimi nastavki stiskalnih čeljusti

od Ø 36 mm do Ø 40 mm

TIP CEVI	OZNAK A	DELOVNI TLAK, DINAMIČNI	KALIBRIRANJE CEVI	ORIENTACIJS. VREDNOST ZA MERE STISKALNICE	VAŠA MERA ZA NASTAVLJANJE STISKALNICE
STANDARD NA	1SN 2SN	88 bar 165 bar	_____	39,0 mm 41,0 mm	_____
KOMPAKTNA	2SNK	190 bar	_____	39,5 mm	_____
VISOKO- TLAČNA	SPC3	310 bar	Ø36,5 x 36	41,0 mm	_____



Uporabite merilni trn MC 25

Stran G **mora** iti skozi -
stran S **ne sme** iti skozi!

Visokotlačne cevi SPC2 in SPC3

Pred montažo priključka na visokotlačno
cev se s pripravo odstrani zunanji del
gume na cevi.

Pozor: Mere stiskalnice so orientacijske vrednosti, odvisne od toleranc cevi! Pravilno
stiskanje se lahko zagotovi le z merilnim trnom.

