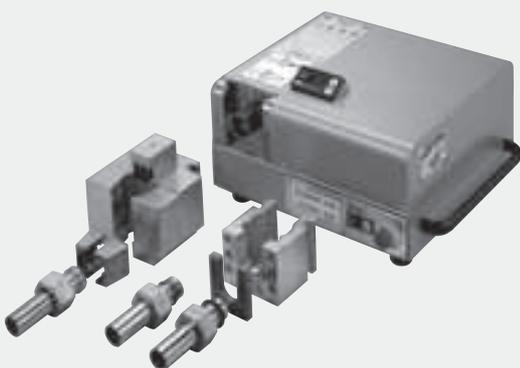




Utensili di montaggio



Macchine di montaggio per O-Lok® e Triple-Lok®

Guida alla selezione delle macchine Parflange®

Le macchine Parflange® 1025 e Parflange® 50 sono macchine di svasatura orbitale progettate per la formatura a freddo di connessioni per tubi ad alta pressione. La caratteristica unica del processo Parflange® è che la deformazione dell'estremità del tubo si ottiene facendo ruotare, anziché solamente spingere, l'utensile nell'estremità del tubo. La macchina Parflange® comprime uniformemente il materiale del tubo e ottiene una giunzione ad alta resistenza con una superficie levigata dell'estremità del tubo. Le bussole O-Lok® sono saldamente fissate sull'estremità del tubo, e di conseguenza la connessione per tubi ad alta pressione risulta molto rigida.

Caratteristiche e vantaggi

- 1. Prestazioni di tenuta superiori.** Il processo Parflange® permette di ottenere una superficie di tenuta dalla qualità e dalla resistenza meccanica uniche.
- 2. Migliore resistenza alle vibrazioni.** Diversamente dalla svasatura convenzionale, il processo Parflange® permette di realizzare una connessione rigida della bussola O-Lok® sull'estremità del tubo. Le connessioni Parflange®/O-Lok® si comportano molto meglio in condizioni di sollecitazioni di curvatura inversa.
- 3. Facile da utilizzare.** Non è necessaria alcuna programmazione o regolazione. Si ottengono costantemente risultati di elevata qualità senza regolazione manuale.
- 4. Risparmio di costi.** Rispetto alla brasatura o alla saldatura, la flangiatura orbitale richiede molto meno tempo. Non è necessaria alcuna particolare preparazione e rifinitura dei tubi. La flangiatura utilizza solo una frazione dell'energia necessaria per la brasatura o la saldatura.
- 5. Pulito.** Il processo Parflange® è pulito e sicuro dal punto di vista ambientale. Dal momento che non viene impiegato calore né agenti chimici, non esistono rischi da fumi o calore.
- 6. Tubature zincate.** Il processo Parflange® consente l'utilizzo di tubature zincate. Si risparmiano i costi di pulizia, placcatura e verniciatura successive al processo.
- 7. Concetto processo/prodotto.** Le macchine Parflange® sono appositamente progettate per rispondere agli standard O-Lok® e Triple-Lok® di Parker. Macchine, utensili e prodotti sono messi a punto per fornire prestazioni affidabili.
- 8. Tecnologia collaudata.** Da oltre 10 anni centinaia di macchine Parflange® sono in funzione in tutto il mondo in condizioni gravose di esercizio in officina.

Come selezionare la macchina Parflange® ideale per una specifica applicazione:

Tabella di selezione macchina	Parflange® 1025		Parflange® 50	
Metodo di montaggio Triple-Lok® O-Lok®	Svasatura orbitale a 37° Flangiatura orbitale a 180°		Svasatura orbitale a 37° Flangiatura orbitale a 180°	
Specifica tubo Materiale Dimensione tubo metrico Dimensione tubo pollici Ampiezza minima curvatura a U	Acciaio, acciaio inossidabile da 6 a 25 da 1/4" a 1"		Acciaio, acciaio inossidabile da 6 a 50 da 1/4" a 2"	
Utensili Matrici di serraggio Punzone di svasatura/flangiatura	Utensili Parflange® speciali M40 ... (precedente: M30 ...) B30 ...		Utensili Parflange® speciali M40 ... B30 ...	
Funzionamento Impostazione Avanzamento bussola standard Avanzamento bussola opzionale Bloccaggio tubo Flangiatura/svasatura Controllo processo	Regolazione automatica Caricamento manuale Non disponibile Bloccaggio manuale Azionamento automatico Semi automatico		Regolazione automatica Caricamento manuale Alimentatore bussola O-Lok® Bloccaggio idraulico Azionamento automatico Completamente automatico	
			BASIC	PRO
Specifiche Struttura peso Dim. (Largh. x Lungh. x H)	Da tavolo 85 kg circa 390x670x460 mm		Indipendente 380 kg circa 700x840x1035 mm	Indipendente 410 kg circa 700x840x2030 mm
Prestazioni Versione Tensione Tempo di ciclo totale Produzione di piccole quantità	1,5 kW 400 V trifase circa 50 sec. max. 100 al giorno	1,1 kW 230 V monofase circa 60 sec. max. 50 al giorno	4,5 kW 400 V trifase circa 15 sec. max. 500 al giorno	4,5 kW 400 V trifase circa 15 sec. max. 1200 al giorno
Applicazione	Ideale per progetti e utilizzo in officina e manutenzione. Risultato ad elevata qualità. No produzione di massa.	Lavori di riparazione in loco, dove l'alimentazione trifase non è disponibile	Macchina di produzione efficiente per montaggio a basso costo e ad elevata qualità.	Macchina di produzione in serie efficiente per montaggio a basso costo e ad elevata qualità.



Macchina da officina Parflange® 1025 per O-Lok® e Triple-Lok®



La macchina Parflange® 1025 è progettata per la formatura a freddo di connessioni per tubi O-Lok® e Triple-Lok® ad alta pressione. Essa utilizza il processo di svasatura orbitale Parflange® e comprime uniformemente il materiale del tubo ottenendo una giunzione altamente resistente con una superficie levigata dell'estremità del tubo. Le bussole flangiate O-Lok® e SAE sono saldamente fissate sull'estremità del tubo, realizzando una connessione molto rigida per tubi ad alta pressione.

La 1025 è la macchina più piccola del programma Parflange®. È consigliata per lavori di montaggio in bassa quantità di tubi dalle dimensioni piccole e medie. La capacità massima del tubo è 25 x 4 mm / 1° pollici (tubo in acciaio) e 25 x 2,5 mm / 1" per il tubo in acciaio inossidabile (versione trifase). Il vantaggio consiste nella rapidità e facilità di sostituzione degli utensili e nella semplicità di funzionamento senza necessità di regolazioni manuali o programmazione. La macchina è trasportabile, dunque può essere portata in qualsiasi luogo di montaggio dotato di alimentazione elettrica.

La Parflange® 1025 viene consegnata pronta per l'uso. Gli utensili Parflange® vengono venduti separatamente. Per ciascuna dimensione di tubo sono necessarie matrici di serraggio e punzoni Parflange® particolari.

Specifiche

Uso:	Flangiatura a 180° per O-Lok® e svasatura a 37° per Triple-Lok®
Processo:	Svasatura e flangiatura orbitale in conformità al processo Parflange®
Struttura:	macchina da tavolo per uso officina
Materiale tubo:	acciaio e acciaio inossidabile

Diametro tubo:	metrico: da 6 a 25 mm – pollici: da ¼ a 1
Capacità massima:	Tubo in acciaio 25x4/1" x 0,120 (diam. est. tubo x spessore parete) Tubo in acciaio inossidabile 25x2/1" x 0,095
Ampiezza minima curvatura a U:	140 mm
Specifica tubo:	Tubo di precisione senza giunti completamente ricotto, trafilato a freddo o saldato
Caratteristiche:	
Tempo ciclo	1,5 kW: 50 sec; 1,1 kW: 60 sec
Produzione di piccole quantità	1,5 kW: max. 100; 1,1 kW: max. 50
Funzionamento:	Bloccaggio manuale, flangiatura/ svasatura automatica
Tempo di ciclo:	da 15 a 20 sec. circa
Utensili:	Punzone di svasatura B30...e matrici di serraggio M40...
Serraggio utensili:	Manuale, tramite leva eccentrica
Lubrificazione utensili:	Dispositivo di lubrificazione automatica
Lubrificante:	EO-NIROMONT LUBSS (consegnato pieno)
Olio idraulico:	HLP 23 0,5 L (consegnato pieno)
Installazione:	banco di lavoro rigido ed alimentazione elettrica necessari
Dimensioni:	390x670x460 mm
Peso:	85 kg

Caratteristiche e vantaggi

- Prestazioni di tenuta superiore.** Il processo Parflange® consente di ottenere una superficie di tenuta di qualità e resistenza meccanica uniche.
- Migliore resistenza alle vibrazioni.** Diversamente dalla svasatura convenzionale, il processo Parflange® permette di realizzare una connessione rigida della bussola O-Lok® sull'estremità del tubo. Le connessioni Parflange®/O-Lok® si comportano molto meglio in condizioni di sollecitazioni di curvatura inversa.
- Facile da utilizzare.** Non è necessaria alcuna programmazione o regolazione. Si ottengono costantemente risultati di elevata qualità senza regolazione manuale.
- Qualità.** L'impostazione della macchina, il controllo degli utensili e la lubrificazione sono completamente automatizzati, in modo da ottenere risultati costanti senza regolazioni manuali.
- Raggi di curvatura ridotti.** Il dispositivo di serraggio compatto e matrici speciali sono ideati per la flangiatura delle estremità corte dei tubi.
- Risparmio di costi.** Rispetto alla brasatura o alla saldatura, la flangiatura orbitale richiede molto meno tempo. Non è necessaria alcuna particolare preparazione e rifinitura dei tubi. La flangiatura utilizza solo una frazione dell'energia necessaria per la brasatura o la saldatura.
- Pulito.** Il processo Parflange® è pulito e sicuro dal punto di vista ambientale. Dal momento che non viene impiegato calore né agenti chimici, non esistono rischi da fumi o calore.
- Tubature zincate.** Il processo Parflange® consente l'utilizzo di tubature zincate. Si risparmiano i costi di pulizia e verniciatura.
- Durata elevata degli utensili.** La macchina Parflange® 1025 è dotata di un dispositivo di lubrificazione automatica. Gli utensili non si usurano rapidamente se l'operatore non esegue una lubrificazione regolare.
- Concetto processo/prodotto.** Le macchine Parflange® sono appositamente progettate per adattarsi agli standard O-Lok® e Triple-Lok® di Parker. Macchine, utensili e prodotti sono messi a punto per fornire prestazioni affidabili.
- Tecnologia collaudata.** Da oltre 10 anni centinaia di macchine Parflange® sono in funzione in tutto il mondo in condizioni gravose di esercizio in officina.

Applicazioni

Utilizzo in officina, lavori di progetto, manutenzione impianti, montaggio in loco.

Non è adatto a una produzione di massa efficiente.

3. Ordinazione

Articolo	Codice di ordinazione
Parflange® 1025 modello di base pronta all'uso, comprensiva di manuale di istruzioni, con pieno di olio idraulico e lubrificante, senza utensili Parflange®	
Modello di base 400 V, trifase, 50 Hz	1025-380VTRI50
Modello di base 230 V, monofase, 50 Hz	1025-220VMONO50
Opuscolo promozionale 1025 Ing	4390/UK
Opuscolo promozionale 1025 Ted	4390/DE
Manuale di istruzioni 1025 ING/TED/FR/IT	1025/MANUAL
Manutenzione preventiva standard	1025/INSPECTION

Le macchine Parflange® sono consegnate in un contenitore speciale, che deve essere conservato per eventuali trasporti, onde evitare danni.

4. Parti di ricambio

Articolo	Codice di ordinazione
Lubrificante per utensili, q.tà 1 L EO-NIROMONT	LUBSS
Cinghia di trasmissione	1025/028Polyv
Guida eccentrico con vite	1025/0281031
Kit guarnizioni serbatoio idraulico	1025/0281042
Kit di lubrificazione	1025/0281200



Parflange® 50 WorkCenter



Le vaschette possono essere appoggiate sul coperchio della macchina



Facile accesso per riempimento serbatoio olio

La WorkCenter Parflange® 50 è la migliore macchina della serie per la svasatura & la flangiatura orbitale dei tubi assemblati O-Lok® e Triple-Lok®. Essa combina il concetto pratico di WorkCenter EO2-FORM F3 con l'ormai consolidata tecnologia Parflange®. Grazie alla robustezza del design e alla precisione del controllo di processo, il WorkCenter Parflange® 50 ottiene significativi risultati di elevata qualità e di elevata produttività. L'alloggiamento della macchina, la programmazione del ciclo e tutti gli elementi di funzionamento sono progettati ai fini di una buona ergonomia, di un ottimale flusso di lavoro e della massima sicurezza. L'unità compatta Parflange® e l'alloggiamento compatto permettono la formatura di curvature semplici o complesse del tubo. La durata massima dell'utensile è ottenuta grazie al sistema automatico di lubrificazione, nonché alla facile visibilità e accessibilità della zona utensili. I compartimenti integrati per gli utensili e lo spazio progettato per i contenitori dei dadi e delle bussole rendono il lavoro con Parflange® 50 comodo ed efficiente.

Vantaggi di Parflange® rispetto alla brasatura o alla saldatura

Più veloce e meno costoso Parflange® è da 9 a 12 volte più veloce rispetto alla brasatura a induzione.

Flessibilità Idonea alla produzione di piccole quantità grazie al breve tempo richiesto per la sostituzione dell'utensile.

Preparazione semplice del tubo Il processo Parflange® non richiede alcuna particolare pulizia del tubo o della bussola né prima né dopo l'utilizzo.

Sicurezza Diversamente dalla brasatura, il processo Parflange® non richiede alcun lussante, lega brasata, detersivo specifico dopo la brasatura o antiruggine. L'unico additivo associato a Parflange® è un lubrificante ecologico da applicare al punzone orbitante.

Ambiente Il processo Parflange® è pulito e sicuro dal punto di vista ambientale, non richiede fiamma libera né alcuna forma di riscaldamento. Inoltre non vi sono emissioni di fumi pericolosi, come avviene normalmente nella saldatura o nella brasatura.

Energia Il processo Parflange® utilizza solo una frazione dell'energia necessaria per la saldatura o la brasatura.

Resistenza alla corrosione Il processo Parflange® consente l'utilizzo di componenti placcati e non placcati (per es. tubo e bussola). Pertanto, si evitano i costi elevati dell'elettroplaccatura degli assemblati dopo la fabbricazione, utilizzando tubi pre-placcati.

Ottima qualità della superficie Il processo Parflange® elimina la potenziale via di perdita presente in prossimità del giunto saldato o brasato.

Caratteristiche e vantaggi

1. **Risparmio dei costi** – In confronto alla saldatura o alla brasatura, la flangiatura orbitale richiede molto meno tempo. Non sono necessarie né una particolare preparazione né una finitura del tubo. La flangiatura utilizza solo una frazione dell'energia necessaria per la brasatura o la saldatura.
2. **Tubazioni zincate** – Il processo Parflange® permette l'utilizzo di tubazioni zincate. Si risparmiano i costi di pulizia, di placcatura o di verniciatura successivi al processo.
3. **Durata elevata dell'utensile** – La macchina Parflange® 50 è dotata di un dispositivo di lubrificazione automatica. Non è necessario che l'operatore lubrifichi gli utensili regolarmente per assicurare una lunga durata del punzone.
4. **Utilizzo degli utensili esistenti** – Tutti gli utensili esistenti Parflange® (matrici M40 e punzoni B30/B40) sono adatti alla macchina di nuova generazione.

5. **Concetto di WorkCenter** – Quando gli sportelli sono aperti, il corpo della macchina si trasforma in un WorkCenter per la produzione di tubi assemblati O-Lok® e Triple-Lok®. Tutti gli utensili si prestano a un'impostazione della macchina rapida e facile, così come la sostituzione degli utensili stessi.

6. **Produzione in serie a basso costo** – La macchina può essere ordinata con un caricatore di bussole automatico. Parflange® 50 rappresenta quindi la soluzione perfetta per una produzione in serie a basso costo.

7. **Universale** – Parflange® 50 può effettuare una svasatura a 37° per connettori Triple-Lok® e tubi flangiati per i raccordi O-Lok® (ORFS). Gli utensili Parflange® sono adatti a tubi metrici da 6 a 50 mm di diametro esterno e tubi in pollici da ¼ a 2" di diametro esterno.

8. **Flange Seal** – Parflange® 50 è in grado di effettuare l'innovativa connessione Flange Seal, che contribuisce a ridurre il costo dei componenti e il tempo di assemblaggio.

9. **Applicazioni gravose** – La struttura rigida della macchina consente l'utilizzo di produzioni di massa di connessioni per tubi in acciaio inossidabile anche di grandi dimensioni.

10. **Concetto processo/prodotto** – Le macchine Parflange® sono appositamente progettate per rispondere agli standard O-Lok®, Triple-Lok® e flange SAE. Macchina, utensili e prodotti sono accuratamente messi a punto per fornire prestazioni affidabili.

11. **Prestazioni di tenuta superiori** – Il processo Parflange® consente di ottenere una superficie di tenuta di qualità e resistenza meccanica uniche.

12. **Migliore resistenza alle vibrazioni** – Al contrario della svasatura convenzionale, il processo Parflange® permette di realizzare una connessione rigida della bussola O-Lok® sull'estremità del tubo. Le connessioni Parflange®/O-Lok® hanno una prestazione di gran lunga migliore in condizioni di sollecitazione di curvatura inversa.

13. **Efficiente** – Il breve tempo di ciclo e il processo automatico consentono un'efficiente produzione in serie.

14. **Qualità** – La graffiatura del tubo, il controllo degli utensili e persino la lubrificazione sono completamente automatizzati, in modo da ottenere risultati di qualità costante ed elevata senza regolazioni manuali.

15. **Facile da utilizzare** – I processi di agraffatura e di flangiatura sono completamente automatizzati. Non è necessaria la manipolazione manuale degli utensili. Il processo viene iniziato spingendo l'estremità del tubo dentro l'attrezzatura.

16. **Supporto per contenitori**: la superficie superiore è stata progettata per alloggiare due contenitori standard adatti per i dadi e le bussole Parflange®. Ogni utensile è facilmente accessibile da parte dell'operatore.

17. **Zona utensili illuminata** – L'inserimento delle bussole Parflange® e il monitoraggio della condizione degli utensili sono facili da eseguire.

18. **Pratico rifornimento di lubrificante** – Il contenitore per il lubrificante degli utensili è facilmente accessibile da uno sportello posto a lato della macchina.

19. **Cassetto laterale** – Trucioli, sporcizia e componenti caduti come le bussole Parflange® possono essere eliminati tramite un piccolo cassetto. Questo permette di mantenere pulita la zona di lavoro e di evitare che le parti mobili si blocchino.

20. **Pulito** – Il processo Parflange® è pulito e sicuro dal punto di vista ambientale. Poiché non vengono utilizzati né calore né prodotti chimici, non si verificano rischi derivanti da fumi o calore.

21. **Perfetto per l'elaborazione di progetti**: dopo aver terminato un progetto di tubazioni, la macchina può essere momentaneamente accantonata. Gli utensili non si perdono e non si sporcano. Per il progetto successivo, la macchina deve essere solo trasportata nella nuova sede e aperta nel WorkCenter. Ciò si rivela particolarmente utile per progetti di tubazioni in cantieri navali, cartiere, piattaforme offshore o acciaierie.

22. **Pronto per l'uso** – il WorkCenter Parflange® viene fornito già dotato di tutti i dettagli necessari quali la spina elettrica, il manuale dell'operatore, brevi pittogrammi di istruzioni sull'alloggiamento della macchina e grafici dimensionali per la preparazione del tubo.

23. **New Generation** – Il WorkCenter Parflange® 50 sostituisce la macchina Parflange® 1040 che ha ottenuto successo sul mercato per oltre 12 anni.

Parflange® 50 BASIC WorkCenter

Descrizione tecnica

50 BASIC WorkCenter:

Parflange® 50 è un WorkCenter di produzione per la svasatura e la flangiatura orbitali di connessioni di tubo per alta pressione. La straordinaria caratteristica del processo Parflange® è rappresentata dal fatto che la deformazione dell'estremità del tubo si ottiene rullando piuttosto che spingendo semplicemente l'utensile nell'estremità del tubo. La macchina Parflange® comprime facilmente il materiale del tubo e ottiene un giunto dall'elevata resistenza con una superficie liscia dell'estremità del tubo. Le bussole O-Lok® sono saldamente fissate all'estremità del tubo, determinando una connessione del tubo ad alta pressione molto rigida.

Parflange® 50 è il WorkCenter di produzione in serie per applicazioni gravose del programma di macchine Parflange®. È raccomandato per la produzione industriale di tutte le misure di connessioni per tubi Triple-Lok® e O-Lok®. La capacità massima del diam. est. del tubo è di 50 mm/2".

Il potente azionamento e il processo veloce e automatico consentono tempi brevi di ciclo per un'efficiente produzione. Il suo vantaggio è costituito da una sostituzione veloce e facile degli utensili e da un semplice funzionamento senza regolazione o programmazione manuali. Il serraggio del tubo e la lubrificazione degli utensili vengono eseguiti automaticamente.

Parflange® 50 viene fornita pronta per l'uso. Gli utensili Parflange® devono essere acquistati separatamente. Per ciascuna dimensione del tubo sono necessari speciali matrici di serraggio e punzoni Parflange®. La macchina può essere trasportata su ruote, per mezzo di sollevatori a forca e gru. Ai fini di un utilizzo standard è necessaria soltanto un'alimentazione elettrica.

Specifiche della macchina

50 BASIC WorkCenter:

Funzione:	Flangiatura a 180° per O-Lok® e svasatura a 37° per Triple-Lok®
Processo:	Svasatura e flangiatura orbitali in conformità al processo Parflange®
Modello:	WorkCenter per produzione industriale
Materiale tubo:	Tubo in acciaio e in acciaio inossidabile
Diametro tubo:	Metrico: da 6 a 50 mm In pollici: da ¼" a 2"
Ampiezza minima curvatura a U:	120 mm
Capacità massima:	Tubo in acciaio (ST 37, ST52, ...) Metrico: 38x5/50x3 mm (diam. est. tubo x spessore parete) In pollici: 2"x0,120 Tubo in acciaio inossidabile (1.4571, 316, ...) Metrico: 38x4 mm In pollici: 1 1/2"x0,156
Specifica tubo:	Tubo di precisione senza giunzione completamente ricotto trafilato a freddo o saldato e ritafilato
Funzionamento:	Serraggio automatico, flangiatura/svasatura automatiche



Velocità:	Tempo di flangiatura 5–8sec./Tempo di ciclo totale appross. da 15 a 20 sec.
Quantità di produzione economica:	max. 500 svasature al giorno
Utensili:	Punzone di svasatura B30 ... oppure B40 ... Matrici di serraggio M40 ...
Compartimenti utensili:	10 set di matrici, 10 punzoni
Serraggio utensile:	Automatico
Lubrificazione utensile:	Dispositivo di lubrificazione automatica
Lubrificante:	LUBSS (pieno alla consegna)
Olio idraulico:	HLP 46 (pieno alla consegna)
Installazione:	Energia elettrica
Dimensioni:	700x840x1035 mm
Piattaforma per contenitori:	2 piattaforme, 300x500 mm, max. 5 kg ciascuna
Peso:	380 kg
Energia elettrica:	400 V, 3-fase, 50 Hz, 4,5 kW
Opzioni trasporto:	Su ruote, per mezzo di carrelli con sollevatore a forca, dispositivi di sollevamento.

Parflange® 50 PRO WorkCenter

Descrizione tecnica 50 Pro WorkCenter:

Per produzione industriale in serie di connessioni O-Lok®, sono disponibili macchine speciali Parflange® 50 PRO con il caricatore di bussole O-Lok®. Questo dispositivo di caricamento della bussola aumenta la produttività, soprattutto nel caso di grosse quantità di singoli tubi con la stessa dimensione.

In modalità "Caricatore-ACCESO" le bussole O-Lok® devono essere semplicemente inserite nei binari del caricatore. L'avvio del primo ciclo avviene manualmente chiudendo il coperchio di sicurezza. Tutti i cicli successivi vengono avviati premendo il tubo dentro le matrici pre-serrate. Tutte le altre operazioni della macchina, quali serraggio, flangiatura, rilascio del tubo, inserimento di bussole O-Lok® nelle matrici, pre-serraggio delle matrici e il funzionamento del coperchio di sicurezza si svolgono completamente in automatico. L'operatore deve solo maneggiare i tubi e riempire di tanto in tanto il caricatore con le bussole O-Lok®.

In modalità "Caricatore-SPENTO", Parflange® 50 PRO funziona come Parflange® 50 BASIC senza il caricatore di bussole O-Lok®. Tale modalità è utile per la massima flessibilità della misura e per l'assemblaggio di Triple-Lok®. Per un cambiamento veloce e per ragioni di sicurezza, il caricatore di bussole Triple-Lok® viene semplicemente spento ma non rimosso dal WorkCenter Parflange® 50 PRO.

Per il funzionamento di macchine O-Lok® PRO è necessaria l'erogazione di aria compressa, anche quando il caricatore di bussole non è utilizzato.



Specifiche della macchina 50 PRO WorkCenter:

Differenze specifiche di Parflange® 50 PRO a confronto con Parflange® 50 BASIC

Modello:	Parflange® 50 con caricatore di bussole O-Lok® aggiuntivo	Utensili:	Stessi utensili di Parflange® 50 BASIC
Funzionamento normale:	Come per Parflange® 50 BASIC quando il caricatore è spento	Caricatore:	Il caricatore viene consegnato in una confezione separata e deve essere fissato fermamente alla macchina. Il caricatore può essere SPENTO o ACCESO ma non deve essere rimosso
Funzionamento del caricatore:	Il ciclo di lavoro è avviato inserendo l'estremità del tubo Serraggio automatico, flangiatura/ svasatura automatica Inserimento automatico di bussole O-Lok® nelle matrici Funzionamento automatico del coperchio di sicurezza Pre-serraggio automatico delle matrici	Binari del caricatore:	I kit binario del caricatore devono essere ordinati separatamente per ciascuna dimensione delle bussole O-Lok®
Usare manuale:	come Parflange® 50 BASIC	Impostazione del caricatore:	Installazione del kit idoneo al binario con dadi zigrinati e regolazione del valore conformemente al grafico
Tempo del ciclo:	Tempo di flangiatura 5-8 sec./tempo totale del ciclo circa 15-20 sec.	Installazione:	Alimentazione elettrica, per macchine con caricatore: erogazione di aria compressa (6 bar)
Produzione di piccole quantità:	massimo 1200 flangiature al giorno	Dimensioni:	700x840x2030 mm
		Peso:	410 kg

Parflange® 50 Ordinazione

Modello	Codice di ordinazione
Macchina Parflange® 50 Basic Pronta all'uso, manuale dell'operatore compreso, riempita di olio idraulico e di lubrificante Senza utensili Parflange® Versione europea della macchina Basic (non preparata per caricatore di bussole O-Lok®)	
Acquisto: Versione EU Versione USA	1050EU400VBASIC 1050US440V60HZBASIC
Leasing (2 anni di pagamento rateale)	1050BASICLEASEFEE
Noleggio (mensile)	1050BASICRENTFEE

Modello	Codice di ordinazione
Macchina Parflange® 50 PRO Versione europea compreso caricatore della bussola O-Lok® senza guide del caricatore	
Acquisto: Versione EU Versione USA	1050EU400VPRO 1050US440V60HZPRO
Leasing (2 anni di pagamento rateale)	1050PROLEASEFEE
Noleggio (mensile)	non disponibile

Binari del caricatore di bussole per Parflange® 50 Pro	Diam. Est. Tubo	Codice di ordinazione
Binario del caricatore di bussole O-Lok®	6 mm/¼"	1050/RAIL04
Binario del caricatore di bussole O-Lok®	8, 10 mm/⅜"	1050/RAIL06
Binario del caricatore di bussole O-Lok®	12 mm/½"	1050/RAIL08
Binario del caricatore di bussole O-Lok®	14, 15, 16 mm/⅝"	1050/RAIL10
Binario del caricatore di bussole O-Lok®	18, 20 mm/¾"	1050/RAIL12
Binario del caricatore di bussole O-Lok®	22, 25 mm/1"	1050/RAIL16
Binario del caricatore di bussole O-Lok®	28, 30, 32 mm/1¼"	1050/RAIL20
Binario del caricatore di bussole O-Lok®	35, 38 mm/1½"	1050/RAIL24

Bollettino promozionale 50	tramite servizio EMDC catalogo Parker 4391-1
Manuale dell'operatore UK/DE/FR/IT/ES	1050/MANUAL
Manutenzione preventiva standard	1050/INSPECTION

Quantità lubrific. per riempimento utensile: 1 litro	LUBSS
Cartuccia sostitutiva per lubrificazione mandrino	1050/22900001801

Le macchine Parflange® e i caricatori sono spediti in contenitori speciali da conservare per evitare danni durante trasporti futuri



Parflange®
50 BASIC



Parflange®
50 PRO per
produzione
in serie di
assemblaggio di
O-Lok®



I kit binario
del caricatore
sono disponibili
per ciascuna
dimensione
O-Lok®



Lubrificante ad alta
prestazione per Parflange®

Utensili per macchine Parflange®

Selezione macchina e utensili



Parflange® 1025



Parflange® 50

Macchine Parflange® 1025 con capacità di flangiatura per O-Lok®

Materiale tubo	220 V 1,1 kW	380 V 1,5 kW
	Dimensione max. tubo mm (pollici)	
Acciaio ST37	25x4 (1"×0,120)	25x4 (1"×0,120)
Acciaio inoss. 304L/316L*	25x2,5 (1"×0,95)	25x2,5 (1"×0,95)
Acciaio ST52	25x4 (1"×0,120)	25x4 (1"×0,120)

Macchine Parflange® 50 con capacità di flangiatura per O-Lok®

Materiale tubo	Dim. max. tubo mm (pollici)
Acciaio ST37	38x5/50x3 (2"×0,120)
Acciaio ST52	38x5 (1 1/2"×0,156)
Acciaio inossidabile 304L/316L*	38x4 (1 1/2"×0,156)

Macchine Parflange® 1025 con capacità di svasatura per Triple-Lok®

Materiale tubo	Alimentazione elettrica della macchina	
	220 V 1,1 kW	380 V 1,5 kW
	Dimensione max. tubo mm (pollici)	
Acciaio ST37	25x3 (1"×0,120)	25x3 (1"×0,120)
Acciaio inossidabile 304L/316L* Acciaio TU 52 B	25x3 (1"×0,120)	25x3 (1"×0,120)
Acciaio inossidabile Duplex (o PW 400)	Sconsigliato	25x2,5 (1"×0,095)

Macchine Parflange® 50 con capacità di svasatura per Triple-Lok®

Materiale tubo	Alimentazione elettrica della macchina
	220/380 V 4.5 kW
	Dimensione max. tubo mm (pollici)
Acciaio TU 37 B	38x4/42x3 (1 1/2"×0,120)
Acciaio TU 52 B	38x4/42x3 (1 1/2"×0,120)
Acciaio inossidabile 304L/316L*	38x4/42x3 (1 1/2"×0,120)
Acciaio inossidabile Duplex (o PW 400)	38x3,6

*Gli utensili Parflange® per tubi in acciaio inossidabile hanno diverse dimensioni e uno speciale rivestimento. Tali tubi sono contrassegnati dal suffisso "SS".

Identificazione degli utensili Parflange®

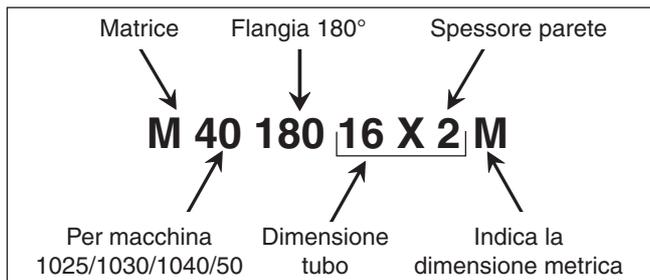


Utensili Parflange® per O-Lok®

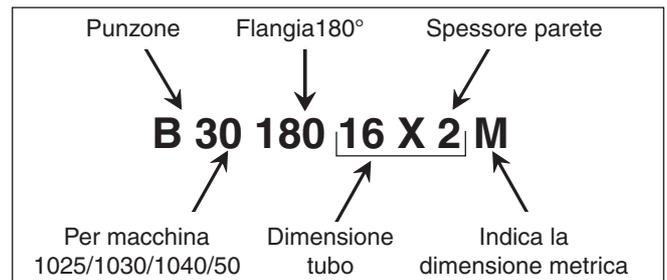
Utensili Parflange® per Triple-Lok®

Utensili per tubature metriche

Sistema di numerazione matrice metrica

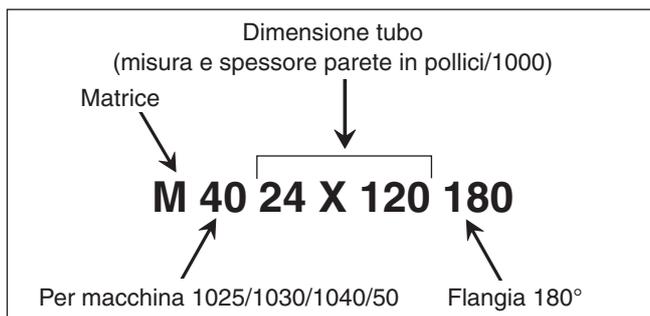


Sistema di numerazione punzone metrico

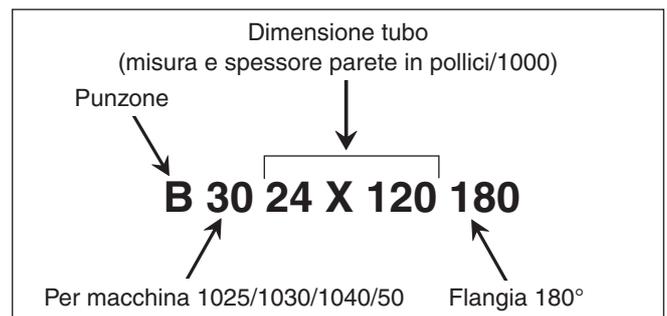


Utensili per tubature in pollici

Sistema di numerazione matrice



Sistema di numerazione punzone



Le attrezzature Parflange® per i tubi in acciaio inox hanno differenti dimensioni e rivestimenti speciali. Tali attrezzature sono marcate con suffisso "SS"

Durata utensili

Gli utensili di montaggio sono soggetti a usura e devono essere regolarmente puliti e controllati (dopo max. 50 montaggi) (per istruzioni di controllo si veda capitolo E). Gli utensili usurati possono causare pericolosi guasti di montaggio e devono essere sostituiti in tempo. Se usato correttamente, la durata media dell'utensile è di circa 5000 cicli. La durata massima può essere ottenuta rispettando i seguenti fattori:

- Pulizia e controllo regolari
- Magazzino pulito e protetto da corrosione
- Sbavatura e pulizia dell'estremità del tubo adeguati
- Selezione e utilizzo dell'utensile adeguati
- Uso di un lubrificante specifico

Utensili Parflange® per O-Lok®

Utensili Parflange® – Codici di ordinazione per Parflange® 50/1040/1030/1025

90°-Selezione utensili di flangiatura (Tubo in mm)

Dimensione tubo mm	Tubo in acciaio		Tubo in acciaio inossidabile	
	Punzone di flangiatura Codice di ordinaz.	Matrice di flangiatura Codice di ordinaz.	Punzone di flangiatura Codice di ordinaz.	Matrice di flangiatura Codice di ordinaz.
06x1,0	B3018006X1M	M4018006X1M		
06x1,5	B3018006X1.5M	M4018006X1.5M		
08x1,0	B3018008X1M	M4018008X1M	B3018008X1MSS	M4018008X1MSS
08x1,5	B3018008X1.5M	M4018008X1.5M	B3018008X1.5MSS	M4018008X1.5MSS
10x1,0	B3018010X1M	M4018010X1M	B3018010X1MSS	M4018010X1MSS
10x1,5	B3018010X1.5M	M4018010X1.5M	B3018010X1.5MSS	M4018010X1.5MSS
10x2,0	B3018010X2M	M4018010X2M		
12x1,0	B3018012X1M	M4018012X1M	B3018012X1MSS	M4018012X1MSS
12x1,5	B3018012X1.5M	M4018012X1.5M	B3018012X1.5MSS	M4018012X1.5MSS
12x2,0	B3018012X2M	M4018012X2M		
15x1,0			B3018015X1MSS	M4018015X1MSS
15x1,5	B3018015X1.5M	M4018015X1.5M		
15x2,0	B3018015X2M	M4018015X2M		
16x1,5	B3018016X1.5M	M4018016X1.5M	B3018016X1.5MSS	M4018016X1.5MSS
16x2,0	B3018016X2M	M4018016X2M	B3018016X2MSS	M4018016X2MSS
16x2,5	B3018016X2.5M	M4018016X2.5M		
18x1,5	B3018018X1.5M	M4018018X1.5M		
18x2,0	B3018018X2M	M4018018X2M		
20x2,0	B3018020X2M	M4018020X2M	B3018020X2MSS	M4018020X2MSS
20x2,5	B3018020X2.5M	M4018020X2.5M		
20x3,0	B3018020X3M	M4018020X3M		
22x2,0	B3018022X2M	M4018022X2M		
22x2,5	B3018022X2.5M	M4018022X2.5M		
25x2,5	B3018025X2.5M	M4018025X2.5M	B3018025X2.5MSS	M4018025X2.5MSS
25x3,0	B3018025X3M	M4018025X3M		
28x2,0	B3018028X2M	M4018028X2M		
28x2,5	B3018028X2.5M	M4018028X2.5M		
30x2,0	B3018030X2M	M4018030X2M		
30x3,0	B3018030X3M	M4018030X3M	B3018030X3MSS	M4018030X3MSS
30x4,0	B3018030X4M	M4018030X4M		
32x3,0	B3018032X3M	M4018032X3M		
32x4,0	B3018032X4M	M4018032X4M		
35x3,0	B3018035X3M	M4018035X3M		
38x3,0	B3018038X3M	M4018038X3M		
38x4,0	B3018038X4M	M4018038X4M		

Richiedere a Parker gli utensili per le dimensioni dei tubi non elencate.

Grassetto: = Dimensioni standard
Regular = Dimensioni non standard

Durata utensili

Gli utensili di montaggio sono soggetti a usura e devono essere regolarmente puliti e controllati (dopo max. 50 montaggi) (per istruzioni di controllo si veda capitolo E). Gli utensili usurati possono causare pericolosi guasti di montaggio e devono essere sostituiti in tempo. Se usato correttamente, la durata media dell'utensile è di circa 5000 cicli. La durata massima può essere ottenuta rispettando i seguenti fattori:

- Pulizia e controllo regolari
- Magazzino pulito e protetto da corrosione
- Sbavatura e pulizia dell'estremità del tubo adeguati
- Selezione e utilizzo dell'utensile adeguati
- Uso di un lubrificante specifico

90°-Selezione utensili di flangiatura (Tubo in pollici)

Tubo in pollici	Tubo in acciaio	
	Punzone di flangiatura Codice di ordinaz.	Matrice di flangiatura Codice di ordinaz.
1/4x0,035	B3004X035180	M4004X035180
1/4x0,049	B3004X049180	M4004X049180
3/8x0,035	B3006X035180	M4006X035180
3/8x0,049	B3006X049180	M4006X049180
3/8x0,065	B3006X065180	M4006X065180
1/2x0,035	B3008X035180	M4008X035180
1/2x0,049	B3008X049180	M4008X049180
1/2x0,065	B3008X065180	M4008X065180
5/8x0,065	B3010X065180	M4010X065180
5/8x0,083	B3010X083180	M4010X083180
3/4x0,065	B3012X065180	M4012X065180
3/4x0,083	B3012X083180	M4012X083180
3/4x0,095	B3012X095180	M4012X095180
3/4x0,120	B3012X120180	M4012X120180
1x0,065	B3016X065180	M4016X065180
1x0,095	B3016X095180	M4016X095180
1 1/4x0,120	B3020X120180	M4020X120180

Ulteriori attrezzature per tubi in pollici possono essere disponibili richiedendoli alla Parker TFD di Columbus!

Lubrificanti

Lubrificante EO-NIROMONT per montaggio raccordi

Lubrificante EO-NIROMONT per utensili di svasatura e formatura

EO-NIROMONT sono lubrificanti ad alte prestazioni sviluppati in modo specifico per il montaggio di raccordi per tubi. Essi assicurano coppie di spunto ridotte in caso di montaggio manuale. In caso di montaggio meccanico, EO-NIROMONT consentono di ottenere la massima durata utile degli utensili. Durante i processi di formatura, come Parflange o EO2-FORM, si ottengono superfici di tenuta lisce e perfette. Speciali additivi impediscono la saldatura a freddo quando si lavora l'acciaio inox.

A differenza dei lubrificanti ad alte prestazioni di Parker, l'esperienza dimostra che l'impiego dei lubrificanti universali reperibili in commercio è spesso associato a problemi, quali il bloccaggio degli utensili per la formatura, in particolare quando si lavorano tubi in acciaio inox.

I lubrificanti ad alte prestazioni EO-NIROMONT di Parker sono disponibili in varie confezioni e con viscosità differenti. Potrete così scegliere il tipo di lubrificante più adatto al tipo di applicazione:

Lubrificante liquido in flacone di plastica (art.: EONIROMONTFLUESSX)

Il lubrificante ad alte prestazioni di Parker per la lubrificazione di filetti, anelli progressivi e per tutti i processi di formatura a freddo, come Parflange o EO2-FORM. Il pratico flacone di plastica consente di applicare il lubrificante direttamente sul punto da lubrificare. EO-NIROMONT liquido non può mancare quando si installano raccordi idraulici.

Ricarica di lubrificante liquido (art.: LUBSS)

Il lubrificante ad alte prestazioni di Parker per tutti i processi di formatura a freddo, come Parflange o EO2-FORM. La viscosità ne consente l'impiego negli impianti di lubrificazione automatici delle macchine Parflange. Indispensabile per la formatura meccanica a freddo di tubi in acciaio inox.

Pasta in lattina

(art.: EONIROMONTPASTX)

Il lubrificante ad alte prestazioni di Parker per la lubrificazione dei filetti degli utensili per il premontaggio VOMO. La pasta è estremamente efficace e si fissa in modo duraturo sui filetti. Sconsigliata per gli utensili di formatura sui quali si attaccano trucioli e il materiale asportato per sfregamento.

Caratteristiche e vantaggi del lubrificante NIROMONT

- 1. Estremamente efficace.** EO-NIROMONT riduce notevolmente lo sforzo di montaggio. Ciò contribuisce ad evitare guasti nei raccordi dovuti ad un montaggio inadeguato.
- 2. Risparmio di costi.** Gli utensili nelle macchine di montaggio durano molto più a lungo, consentendo di ottenere una formatura del tubo di elevata qualità con un'eccellente superficie di tenuta.
- 3. Nessun grippaggio.** Il grippaggio delle filettature in acciaio inossidabile è impossibile se EO-NIROMONT è applicato correttamente.
- 4. Liquido.** Penetra anche nelle fessure più strette.
- 5. Pasta.** Rimane sulla parte per un certo periodo di tempo. Ideale per applicazione su utensili di premontaggio.
- 6. Compatibilità.** EO-NIROMONT e LUBSS non danneggiano le superfici dei raccordi o i materiali di tenuta.

Ordinazione

Articolo	Codice di ordinazione
EO-NIROMONT Pasta lubrificante per montaggio (130 g)	EONIROMONTPASTX
EO-NIROMONT liquido lubrificante per montaggio (250 ccm)	EONIROMONTFLUESSX
Ricambio lubrificante per utensili di formatura (1 L)	LUBSS



EO-NIROMONT



LUBSS