

$\frac{3}{8}$ " - $\frac{1}{2}$ "
В.Д.

ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ НАРЕЗКИ КАНАВОК - СЕРИЯ 'ST'

ДЛЯ НАРЕЗКИ КАНАВОК В ТРУБНЫХ РЕШЕТКАХ



РЕЗЦЫ



1/8" x 3/8" x 1/8"



1/8" x 1/4" x 1/8"

Особенности:

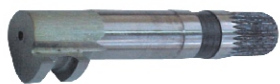
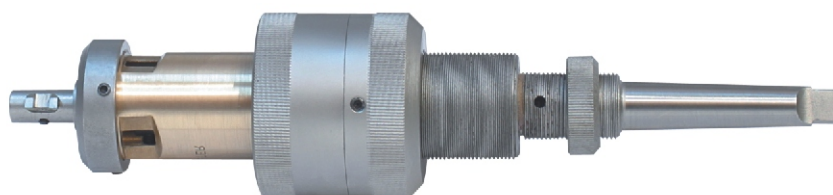
- Высокая производительность.
- Идеально подходит для тех случаев, когда для обработки одного отверстия нужно использовать один инструмент.
- При изготовлении резцы проходят криогенную обработку для увеличения срока службы.

Внешний диаметр трубы		Модель	Запасные резцы		
мм	inch		1/8" x 3/8" x 1/8" расстояние	1/8" x 1/4" x 1/8" расстояние	Специальное расстояние
9.53	3/8	ST-375-970	ST-3703	ST-3703-S	ST-3703-SPEC
12.70	1/2	ST-500-1270	ST-5003	ST-5003-S	ST-5003-SPEC
15.87	5/8	ST-625-1588	ST-6203	ST-6203-S	ST-6203-SPEC
19.05	3/4	ST-750-1900	ST-7503	ST-7503-S	ST-7503-SPEC
22.22	7/8	ST-875-2220	ST-7503	ST-7503-S	ST-7503-SPEC
25.40	1	ST-1000-2540	ST-7503	ST-7503-S	ST-7503-SPEC
31.75	1.1/4	ST-1250-3175	ST-7503	ST-7503-S	ST-7503-SPEC
38.10	1.1/2	ST-1500-3810	ST-7503	ST-7503-S	ST-7503-SPEC
50.80	2	ST-2000-5080	ST-7503	ST-7503-S	ST-7503-SPEC
63.50	2.1/2	ST-2500-6350	ST-7503	ST-7503-S	ST-7503-SPEC

Примечание: В продаже также имеются инструменты этого типа, предназначенные для обработки отверстий класса ММ.

$\frac{3}{8}$ " - 4"
В.Д.

ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ НАРЕЗКИ КАНАВОК - СЕРИЯ 'NW'



РЕЗЕЦ
КРУГЛОЙ
ФОРМЫ



РЕЗЕЦ



РЕЗЕЦ ВМЕСТЕ
С ДЕРЖАТЕЛЕМ

Особенности:

- Благодаря сменным наконечникам и резцам один и тот же инструмент можно использовать для обработки отверстий различных диаметров.
- Легко сменяемые резцы для нарезки канавок различной формы.
- Легко регулируемое положение резца и глубина резки.
- Для нарезки канавок с точно заданными геометрическими параметрами необходимо лишь небольшое давление.

Диаметр отверстий		Модель	Каталожный номер наконечника	Каталожный номер резца круглой формы	Каталожный номер держателя резца	Каталожный номер запасного резца
мм	inch					
9 - 32	3/8 - 1.1/4	1 NW - 2 MT	1 NW - PN	1 NW - CF	1 NW - ТВН	1 NW - TB
16 - 45	5/8 - 1.3/4	3 NW - 3 MT	3 NW - PN	3 NW - CF	3 NW - ТВН	3 NW - TB
19 - 48	3/4 - 1.7/8	4 NW - 4 MT	4 NW - PN	4 NW - CF	4 NW - ТВН	4 NW - TB
38 - 102	1.1/2 - 4	6 NW - 5 MT	6 NW - PN	6 NW - CF	6 NW - ТВН	6 NW - TB

Примечание: В заказе укажите, нужен ли вам резец круглой формы (моноблочной конструкции, из быстрорежущей инструментальной стали) или резец с держателем.



РЕЗЕЦ

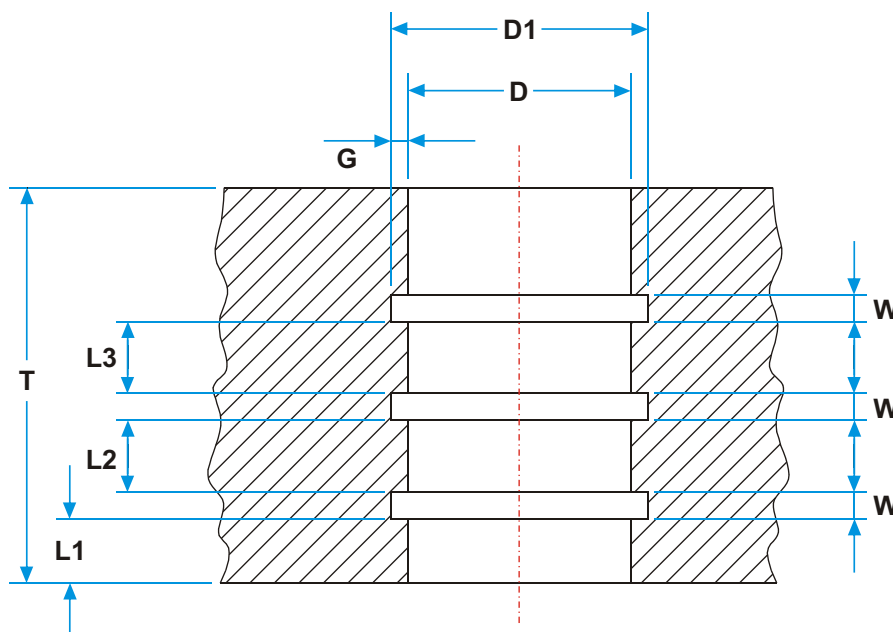
Особенности:

- Для нарезки канавок с точно заданными геометрическими параметрами в отверстиях или в цилиндрах необходимо лишь небольшое давление.
- Легко регулируемое положение и глубина нарезаемых канавок.
- Легко сменяемые резцы для нарезки канавок различной формы.
- Благодаря сменным втулкам и резцам один и тот же инструмент можно использовать для обработки отверстий различных диаметров.
- Срок службы резцов можно продлить благодаря возможности их повторной заточки.

Диаметр отверстий		Модель	Каталожный номер наконечника/втулки	Каталожный номер резца
мм	inch			
10 - 13	0.40 - 0.51	SGT-102	SGT-102-PN	SGT-102-TB
12.7 - 16	0.50 - 0.63	SGT-122	SGT-122-PN	SGT-122-TB
16 - 20	0.63 - 0.79	SGT-162	SGT-162-PN	SGT-162-TB
19 - 32	0.75 - 1.26	SGT-193	SGT-193-PN	SGT-193-TB
30 - 52	1.18 - 2.05	SGT-303	SGT-303-PN	SGT-303-TB
50 - 78	1.97 - 3.07	SGT-504	SGT-504-PN	SGT-504-TB

Примечание: Полный список особенностей инструментов данной серии, их технические характеристики и способы эксплуатации, а также список запасных частей для них можно найти в каталоге СТГ-100.

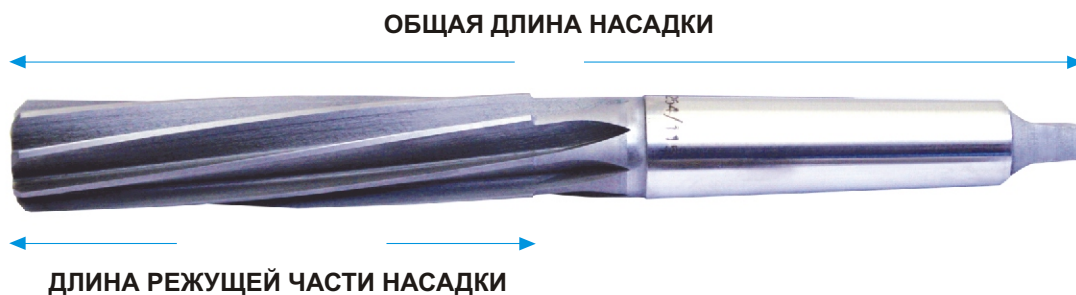
ПРИ ЗАКАЗЕ ИНСТРУМЕНТОВ ДЛЯ НАРЕЗКИ КАНАВОК, А ТАКЖЕ ЗАПАСНЫХ РЕЗЦОВ, НЕОБХОДИМО УКАЗАТЬ СЛЕДУЮЩИЕ ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ:



A)	Диаметр рассверливаемых отверстий и допуски для них	D
B)	Толщина трубной доски	T
C)	Расстояние до первой канавки	L1
D)	Полное число канавок	N
E)	Расстояние между канавками	L2, L3
F)	Ширина канавок	W
G)	Диаметр канавок	D1
H)	Расстояние от последней канавки до задней поверхности трубной решетки	G



ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ РАССВЕРЛИВАНИЯ ОТВЕРСТИЙ В ТРУБНЫХ РЕШЕТКАХ



Особенности:

- Изготовлены из быстрорежущей стали, подвергнутой криогенной обработке и покрытой нитридом титана для увеличения износостойкости.
- Идеально подходят для рассверливания отверстий в трубных решетках в теплообменниках и конденсаторах.
- В продаже также имеются инструменты предназначенные для обработки отверстий класса ММ.
- Кроме перечисленных в таблице ниже, в продаже также имеются инструменты данного типа с большими диаметрами режущей части.

Внешний диаметр трубы		Диаметр режущей части по стандарту "ТЕМА"		Модель	Длина режущей части		Общая длина		Хвостовик: номер конуса Морзе
мм	inch	мм	inch		мм	inch	мм	inch	
9.53	3/8	9.65	.380	RM-095/66	66	2.60	146	5.70	1
				RM-095/101	101	3.97	181	7.12	
				RM-095/152	152	5.98	232	9.13	
12.70	1/2	12.83	.505	RM-127/76	76	2.99	156	6.14	1
				RM-127/101	101	3.97	181	7.12	
				RM-127/152	152	5.98	232	9.13	
15.87	5/8	16.03	.631	RM-158/87	87	3.42	187	7.36	2
				RM-158/152	152	5.98	252	9.92	
				RM-158/203	203	7.99	303	11.93	
16.00	-	16.16	.636	RM-160/87	87	3.42	187	7.36	2
				RM-160/152	152	5.98	252	9.92	
				RM-160/203	203	7.99	303	11.93	
19.05	3/4	19.25	.758	RM-190/100	100	3.90	200	7.87	2
				RM-190/152	152	5.98	252	9.92	
				RM-190/203	203	7.99	303	11.93	
20.00	-	20.20	.795	RM-200/100	100	3.90	200	7.87	2
				RM-200/152	152	5.98	252	9.92	
				RM-200/203	203	7.99	303	11.93	
22.00	-	22.22	.875	RM-220/107	107	4.21	207	8.15	2
				RM-220/152	152	5.98	252	9.92	
				RM-220/203	203	7.99	303	11.93	
22.22	7/8	22.42	.883	RM-222/107	107	4.21	207	8.15	2
				RM-222/152	152	5.98	252	9.92	
				RM-222/203	203	7.99	303	11.93	
25.00	-	25.25	.994	RM-250/115	115	4.53	242	9.53	3
				RM-250/203	203	7.99	330	12.99	
				RM-250/254	254	10.00	381	15.00	
25.40	1	25.65	1.010	RM-254/115	115	4.53	242	9.53	3
				RM-254/203	203	7.99	330	12.99	
				RM-254/254	254	10.00	381	15.00	
28.57	1.1/8	28.86	1.136	RM-285/124	124	4.88	251	9.88	3
				RM-285/203	203	7.99	330	12.99	
				RM-285/254	254	10.00	381	15.00	
31.75	1.1/4	32.07	1.262	RM-317/133	133	5.23	293	11.53	4
				RM-317/203	203	7.99	363	14.29	
				RM-317/254	254	10.00	414	16.30	

ТОРЦЕВАТЕЛЬ - СЕРИЯ 'TEF'

3/8" - 2 1/2"
В.Д.



РЕЗЕЦ



ЧУГУН ИЛИ
НЕЖЕЛЕЗИСТЫЕ СПЛАВЫ

РЕЗЕЦ



НЕРЖАВЕЮЩАЯ
СТАЛЬ

Особенности:

- Поверхность резцов покрыта нитридом титана, что втрое повышает срок их службы по сравнению с обычными резцами.
- Идеально подходят для быстрой обработки выступающих торцов труб в теплообменниках, конденсаторах и бойлерах.
- Один и тот же инструмент можно применять для обработки труб различной толщины благодаря использованию сменных наконечников. (Модель TEF-375 является исключением. Она подходит только для труб с указанным в таблице внутренним диаметром).
- В комплекте с каждым инструментом поставляется набор различных наконечников для обработки труб разной толщины.
- В продаже также имеются инструменты этого типа, предназначенные для обработки труб класса MM.

Внешний диаметр трубы		Толщина стенки трубы	Модель	Запасной резец	
мм	inch			для труб, сделанных из чугуна или из нежелезистых сплавов	для труб, сделанных из нержавеющей стали
9.53	3/8	0.71-1.65	TEF-375	TEF-376	TEF-376 SS
12.70	1/2	0.88-1.82	TEF-500	TEF-506	TEF-506 SS
15.87	5/8	1.24-2.10	TEF-625	TEF-626	TEF-626 SS
19.05	3/4	1.24-3.40	TEF-750	TEF-756	TEF-756 SS
22.22	7/8	1.24-2.41	TEF-875	TEF-876	TEF-876 SS
25.40	1	1.24-3.04	TEF-1000	TEF-1006	TEF-1006 SS
28.57	1.1/8	1.24-3.04	TEF-1125	TEF-1126	TEF-1126 SS
31.75	1.1/4	1.24-3.04	TEF-1250	TEF-1256	TEF-1256 SS
34.92	1.3/8	1.24-3.04	TEF-1375	TEF-1376	TEF-1376 SS
38.10	1.1/2	1.24-3.04	TEF-1500	TEF-1506	TEF-1506 SS
41.27	1.5/8	1.24-3.04	TEF-1625	TEF-1626	TEF-1626 SS
44.45	1.3/4	1.24-3.04	TEF-1750	TEF-1756	TEF-1756 SS
47.62	1.7/8	1.24-3.04	TEF-1875	TEF-1876	TEF-1876 SS
50.80	2	1.24-3.04	TEF-2000	TEF-2006	TEF-2006 SS
57.15	2.1/4	1.24-3.04	TEF-2250	TEF-2256	TEF-2256 SS
63.50	2.1/2	1.24-3.04	TEF-2500	TEF-2506	TEF-2506 SS

ТОРЦЕВАТЕЛЬ - СЕРИЯ 'FB'



РЕЗЕЦ

Особенности:

- Высокая производительность.
- Резцы покрыты нитридом титана и имеют режущие кромки на обоих своих концах.
- После того, как одна из этих кромок затупится, резец можно перевернуть и использовать вновь, что вдвое увеличивает срок его службы.

Внешний диаметр трубы		Толщина стенки трубы	Модель	Запасной резец	
мм	inch			для труб, сделанных из чугуна или из нежелезистых сплавов	для труб, сделанных из нержавеющей стали
9.53	3/8	0.71-1.65	FB-375	FB-376	FB-376 SS
12.70	1/2	0.88-1.82	FB-500	FB-506	FB-506 SS
15.87	5/8	1.24-2.10	FB-625	FB-626	FB-626 SS
19.05	3/4	1.24-3.40	FB-750	FB-756	FB-756 SS
22.22	7/8	1.24-2.41	FB-875	FB-876	FB-876 SS
25.40	1	1.24-3.04	FB-1000	FB-1006	FB-1006 SS
28.57	1.1/8	1.24-3.04	FB-1125	FB-1126	FB-1126 SS
31.75	1.1/4	1.24-3.04	FB-1250	FB-1256	FB-1256 SS
34.92	1.3/8	1.24-3.04	FB-1375	FB-1376	FB-1376 SS
38.10	1.1/2	1.24-3.04	FB-1500	FB-1506	FB-1506 SS
41.27	1.5/8	1.24-3.04	FB-1625	FB-1626	FB-1626 SS
44.45	1.3/4	1.24-3.04	FB-1750	FB-1756	FB-1756 SS
47.62	1.7/8	1.24-3.04	FB-1875	FB-1876	FB-1876 SS
50.80	2	1.24-3.04	FB-2000	FB-2006	FB-2006 SS
57.15	2.1/4	1.24-3.04	FB-2250	FB-2256	FB-2256 SS
63.50	2.1/2	1.24-3.04	FB-2500	FB-2506	FB-2506 SS

ТОРЦЕВАТЕЛЬ - СЕРИЯ 'FC' / УДАЛЕНИЕ СВАРНЫХ ШВОВ

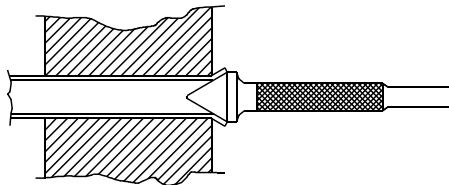
Внешний диаметр трубы		Модель инструмента с тремя резами	Запасной резец
мм	inch		
38.10	1.1/2	FC-1500	FC-1500-TB
41.27	1.5/8	FC-1625	FC-1625-TB
44.45	1.3/4	FC-1750	FC-1750-TB
47.62	1.7/8	FC-1875	FC-1875-TB
50.80	2	FC-2000	FC-2000-TB
57.15	2.1/4	FC-2250	FC-2250-TB
63.50	2.1/2	FC-2500	FC-2500-TB
69.85	2.3/4	FC-2750	FC-2750-TB
76.20	3	FC-3000	FC-3000-TB
82.55	3.1/4	FC-3250	FC-3250-TB
88.90	3.1/2	FC-3500	FC-3500-TB
95.25	3.3/4	FC-3750	FC-3750-TB
101.6	4	FC-4000	FC-4000-TB



Особенности:

- Инструменты этой серии оснащены тремя резами, которые могут использоваться для обработки торцов труб или для стачивания сварных швов при извлечении труб из трубных решеток.
- Инструменты, оснащенные хвостовиком типа МТ, предназначены для использования в стандартных электрических или пневматических дрелях.
- Поверхность резов покрыта нитридом титана, что вдвое увеличивает срок их службы.
- В продаже также имеются инструменты предназначенные для обработки труб класса ММ.
- Инструменты данной серии идеально подходят для обработки труб большого диаметра в бойлерах.

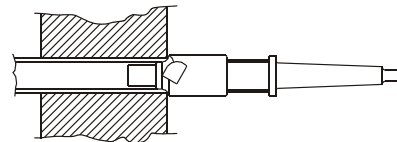
РАЗЖИМАНИЕ ТОРЦОВ НА КОНУС



Внешний диаметр трубы		Толщина стенки трубы bwg.	Модель
мм	inch		
12.70	1/2	16-22	FT-1
15.87	5/8	14-15	FT-2
		16-22	FT-3
19.05	3/4	14-15	FT-4
		16-22	FT-5
22.22	7/8	14-15	FT-6
		16-22	FT-7
25.40	1	12-15	FT-8
		16-22	FT-9
28.57	1.1/8	12-15	FT-10
		16-22	FT-11
31.75	1.1/4	8-14	FT-12
		15-22	FT-13
34.92	1.3/8	8-14	FT-14
		15-22	FT-15
38.10	1.1/2	8-14	FT-16
		15-22	FT-17

Примечание: По умолчанию инструменты данной серии оснащаются круглыми хвостовиками первого типа, предназначенными для использования в стандартных пневматических зубилах. По индивидуальному заказу тип хвостовика может быть изменен.

ФРЕЗА РАДИУСНАЯ

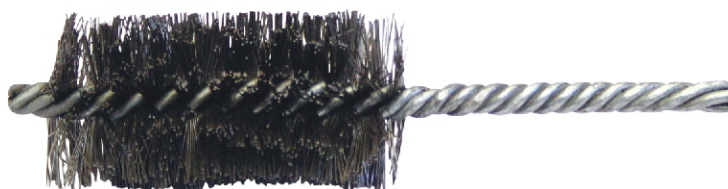


- Инструмент изготовлен из быстрорежущей стали и обладает высокой производительностью. Используются для предварительной обработки отверстий в трубных решетках перед установкой и закреплением в них труб.
- В продаже имеется инструмент данного типа, предназначенные для обработки отверстий класса ММ, а также резацы других радиусов, не указанных в приводимой ниже таблице.

Внешний диаметр трубы		Модель	Радиус инструмента		Хвостовик: номер конуса Морзе
мм	inch		мм	inch	
12.70	1/2	20338	3.2	1/8	2
15.87	5/8	20224	4.0	5/32	2
19.05	3/4	20225	4.8	3/16	2
22.22	7/8	20226	4.8	3/16	2
25.40	1	20227	4.8	3/16	2
28.57	1.1/8	40512	6.4	1/4	2
31.75	1.1/4	21395	6.4	1/4	2

ЩЕТКА ДЛЯ ОЧИСТКИ ОТВЕРСТИЙ В ТРУБНЫХ РЕШЕТКАХ

1/2" - 3"
В.Д.



- Используются для очистки отверстий в трубных решетках перед установкой в них труб.
- Могут использоваться совместно с любыми стандартными электрическими или пневматическими дрелями.
- В продаже также имеются щетки больших размеров.

Внешний диаметр трубы		Модель
мм	inch	
12.70	1/2	TSHB-1/2
15.87	5/8	TSHB-5/8
19.05	3/4	TSHB-3/4
22.22	7/8	TSHB-7/8
25.40	1	TSHB-1
31.75	1.1/4	TSHB-1.1/4
38.10	1.1/2	TSHB-1.1/2
44.45	1.3/4	TSHB-1.3/4
50.80	2	TSHB-2
57.15	2.1/4	TSHB-2.1/4
63.50	2.1/2	TSHB-2.1/2
69.85	2.3/4	TSHB-2.3/4
76.20	3	TSHB-3

Примечание: По выбору заказчика щетки изготавливаются из углеродистой стали, нержавеющей стали или латуни.

НАПРАВЛЯЮЩАЯ ДЛЯ УСТАНОВКИ ТРУБ

1/2" - 3"
В.Д.



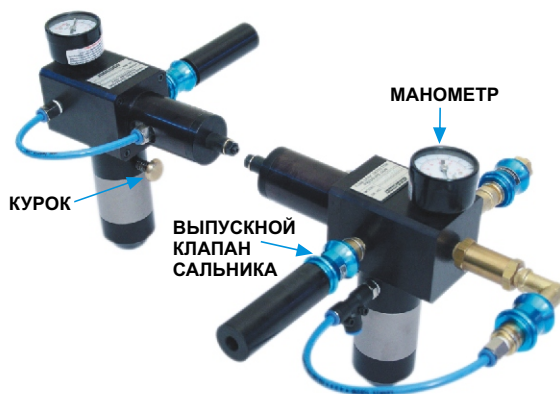
- Используются в качестве направляющих при установке труб в трубные решетки или в отражательные пластины.
- В продаже также имеются направляющие и других (в том числе и больших) размеров, не указанных в приводимой ниже таблице.

Внешний диаметр трубы		Толщина стенок труб	Модель	Внешний диаметр трубы		Толщина стенок труб	Модель
мм	inch			мм	inch		
12.70	1/2	1.24-1.65	PTG-1	31.75	1.1/4	2.41-3.40	PTG-15
		0.89-1.07	PTG-2			0.88-2.10	PTG-16
		0.71-0.81	PTG-2.5	34.92	1.3/8	3.75-4.19	PTG-17
15.87	5/8	2.41-2.76	PTG-3			2.41-3.40	PTG-18
		1.65-2.10	PTG-4			0.88-2.10	PTG-19
		0.88-1.47	PTG-5	38.10	1.1/2	3.75-4.19	PTG-20
0.56-0.71	PTG-5.5	2.41-3.40	PTG-21				
19.05	3/4	2.76-3.40	PTG-6			0.88-2.10	PTG-22
		1.65-2.41	PTG-7	50.80	2	3.40-4.19	PTG-23
		0.88-1.47	PTG-8			2.41-3.04	PTG-24
0.56-0.71	PTG-8.5	1.24-2.10	PTG-25				
22.22	7/8	2.76-3.40	PTG-9	63.50	2.1/2	2.41-3.40	PTG-26
		1.65-2.41	PTG-10			1.24-2.10	PTG-27
		0.88-1.47	PTG-11			25.40	1
0.71-0.81	PTG-11.5						
2.76-3.40	PTG-12						
25.40	1	1.65-2.41	PTG-13	31.75	1.1/4	0.88-2.10	PTG-16
		0.88-1.47	PTG-14				
		0.64-0.81	PTG-14.5				

Примечание: В продаже также имеются направляющие больших размеров.

КОМПЛЕКТ ДЛЯ ОБНАРУЖЕНИЯ ПРОТЕЧЕК В ТРУБАХ

ПИСТОЛЕТ ЗАГЛУШКА

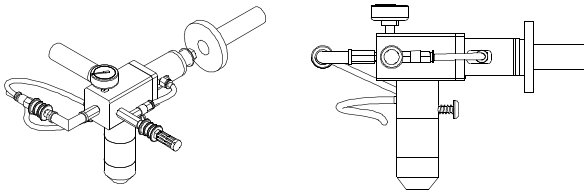
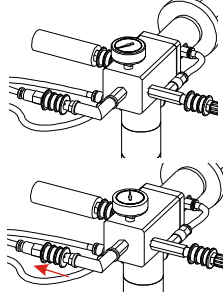
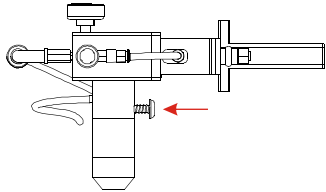
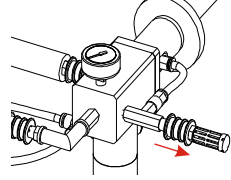
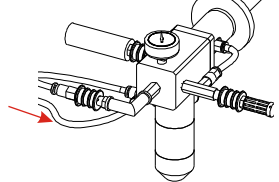
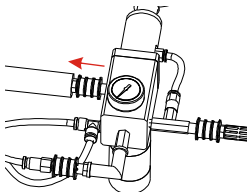
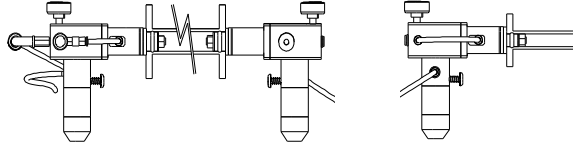
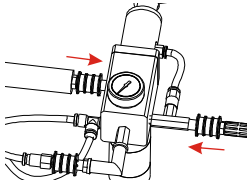


НАГНЕТАТЕЛЬНЫЙ ПИСТОЛЕТ

Особенности:

- Простой, надежный и высокопроизводительный инструмент для обнаружения протечек в трубах, позволяющий проверять 7-8 труб в минуту.
- Сменные комплекты сальников: Позволяет тестировать трубы внутренним диаметром от 7,75 мм до 30,63 мм.
- Каждый пистолет для тестирования труб весит менее 1,3 кг.
- Для своей работы данные инструменты используют стандартные промышленные источники сжатого воздуха давлением от 4,7 бар до 6,8 бар.
- Инструмент работает бесшумно. Эргономичный дизайн облегчает проведение тестирования.
- Каждый комплект поставляется в специальном удобном чемоданчике.

ПРАВИЛА ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

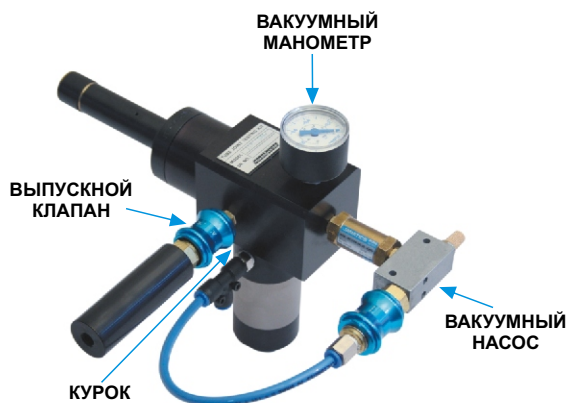
 <p>A) Введите сальник Нагнетательного пистолета в трубу, которую необходимо тестировать. Корпус пистолета должен плотно упираться в трубу и поверхность. При введении сальник должен быть в РАЗВЕРНУТОМ состоянии.</p>	<p>E) ПОСТЕПЕННО наращиваете давление в трубе, передвижением клапана давления. Допустимое созданное давление должно составлять 5-6 бар. Этот показатель можно контролировать на манометрах обоих пистолетов. Передвиньте клапан давления справа-налево для того, чтобы остановить рост давления в трубе, как только оно достигнет 5-6 бар. В течение нескольких минут наблюдайте за показаниями манометра, чтобы определить наличие протечки в трубе. Если стрелка манометра начнет падать, значит в трубе имеется протечка. Стабильно поддерживающийся уровень давления в трубе, указывает на отсутствие протечек.</p> 
 <p>B) Нажмите курок Нагнетательного пистолета, для того, чтобы сплуснуть (вздуть) сальник. Правильно подобранный сальник при вздутии полностью закроет внутреннюю поверхность трубы и не позволит выдернуть пистолет.</p>	 <p>F) После проведения тестирования, первым делом спустите давление в трубе, переместив регулятор выпускного клапана трубы Нагнетательного пистолета слева-направо. ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: НЕ ПЕРЕДВИГАЙТЕ выпускной клапан сальника до сбрасывания давления в трубе! Пистолет будет отброшен, так как сальник развернется, а давление еще будет в трубе</p>
 <p>C) Оператор, который управляет Нагнетательным пистолетом, может струей проходящего воздуха помочь оператору с Пистолетом-заглушкой определить трубу, которая тестируется в данный момент.</p>	 <p>G) Снимите оба пистолета после того, как сальники будут развернуты, путем движения регулятора выпускного клапана сальника.</p>
 <p>НАГНЕТАТЕЛЬНЫЙ ПИСТОЛЕТ ПИСТОЛЕТ ЗАГЛУШКА ПИСТОЛЕТ ЗАГЛУШКА</p> <p>D) Как только оператор Пистолета-заглушки определит трубу, нужно временно остановить подачу воздуха, чтобы вставить Пистолет-заглушку в эту трубу. Нажмите курок Пистолета-заглушки, для того, чтобы и его сальник вздулся.</p>	 <p>H) Закройте выпускные клапаны сальников в обоих пистолетах, передвинув регуляторы обратно слева-направо. Закройте выпускной клапан трубы, передвинув регулятор справа-налево. Пистолеты готовы для проведения тестирования следующей трубы.</p>

КОМПЛЕКТ ДЛЯ ОБНАРУЖЕНИЯ ПРОТЕЧЕК В ТРУБАХ



Внешний диаметр трубы		Диапазон внутренних диаметров труб		Сальник	Диаметр сальника		Компрессионная трубка
мм	bwg	мм	inch		мм	inch	
15.88 (5/8")	9	8.37	.330	TLD-300N	7.5	.295	TLD-15-125
	10-13	9.07 - 11.05	.357 - .435	TLD-370N	9	.354	
	14-15	11.67 - 12.23	.459 - .481	TLD-450N	11.6	.457	
	16-17	12.57 - 12.93	.495 - .509	TLD-470N	12.2	.480	TLD-15-312
	18-19	13.39 - 13.75	.527 - .541	TLD-490N	13.3	.523	
20-24	14.11 - 14.77	.555 - .581	TLD-530N	13.8	.543		
19.05 (3/4")	9	11.55	.455	TLD-430N	10.8	.425	TLD-15-312
	10 - 11	12.25 - 12.95	.482 - .510	TLD-450N	11.6	.457	TLD-15-125
	12 - 13	13.53 - 14.23	.532 - .560	TLD-490N	13.3	.523	TLD-15-312
	14 - 15	14.85 - 15.41	.584 - .606	TLD-530N	13.8	.543	
	16 - 17	15.75 - 16.11	.620 - .634	TLD-570N	15.4	.606	
	18 - 19	16.57 - 16.93	.652 - .666	TLD-610N	16.5	.649	TLD-15-405
	20 - 24	17.29 - 17.95	.680 - .706	TLD-650N	17.0	.669	
22.22 (7/8")	8-9	13.84 - 14.72	.544 - .579	TLD-530N	13.8	.543	TLD-15-312
	10-11	15.42 - 16.12	.607 - .635	TLD-570N	15.4	.606	
	12-13	16.7 - 17.4	.657 - .685	TLD-610N	16.5	.649	
	14-15	18.02 - 18.58	.709 - .731	TLD-690N	18	.708	TLD-15-405
	16-17	18.92 - 19.28	.745 - .759	TLD-730N	18.6	.732	
	18-19	19.74 - 20.1	.777 - .791	TLD-740N	19.7	.775	TLD-15-312
25.40 (1")	20-24	20.46 - 21.12	.805 - .831	TLD-790N	20.1	.791	TLD-15-405
	8-9	17.02 - 17.9	.670 - .704	TLD-650N	17	.669	
	10-11	18.6 - 19.3	.732 - .760	TLD-690N	18	.708	
	12-13	19.88 - 20.58	.782 - .810	TLD-740N	19.7	.775	TLD-15-312
	14-15	21.2 - 21.76	.834 - .856	TLD-790N	20.1	.791	TLD-15-405
	16-17	22.1 - 22.46	.870 - .884	TLD-840N	21.7	.854	
	18-19	22.92 - 23.28	.902 - .916	TLD-870N	22.9	.901	
20-24	23.64 - 24.3	.930 - .956	TLD-890N	23.3	.917		
28.58 (1.1/8")	8-9	20.19 - 21.07	.795 - .829	TLD-790N	20.1	.791	TLD-15-312
	10-11	21.77 - 22.47	.857 - .884	TLD-840N	21.7	.854	TLD-15-405
	12-13	23.05 - 23.75	.907 - .935	TLD-870N	22.9	.901	
	14-15	24.37 - 24.93	.959 - .981	TLD-890N	23.3	.917	
	16-17	25.27 - 25.63	.994 - 1.009	TLD-980N	25.2	.992	TLD-15-405
	18-19	26.09 - 26.45	1.027 - 1.041	TLD-990N	26.0	1.024	
	20-24	26.81 - 27.47	1.055 - 1.081	TLD-1040N	26.8	1.055	
31.75 (1.1/4")	8-11	23.37 - 25.65	.920 - 1.01	TLD-890N	23.3	.917	TLD-15-405
	12-13	26.23 - 26.93	1.032 - 1.060	TLD-990N	26.0	1.024	
	14-17	27.55 - 28.81	1.084 - 1.134	TLD-1090N	27.5	1.082	
	18-24	29.27 - 30.65	1.152 - 1.206	TLD-1100N	29.2	1.149	

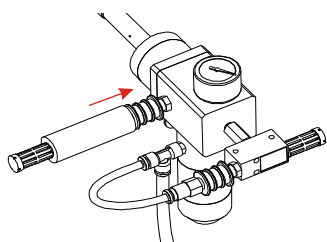
КОМПЛЕКТ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ГЕРМЕТИЧНОСТИ СОЕДИНЕНИЙ ТРУБ



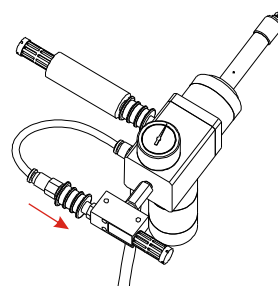
Особенности:

- Простой, надежный и высокопроизводительный инструмент для проверки герметичности соединений труб, позволяющий проверять 10 труб в минуту.
- Сменные комплекты сальников: Позволяет тестировать трубы внутренним диаметром от 7,75 мм до 30,63 мм.
- Пистолеты для проверки герметичности соединений труб весит менее 1,5 кг.
- Для своей работы данный инструмент использует стандартный промышленный источник сжатого воздуха давлением от 4,7 бар до 6,8 бар.
- Инструмент работает бесшумно. Эргономичный дизайн облегчает проведение тестирования.
- Каждый комплект поставляется в специальном удобном чемоданчике.

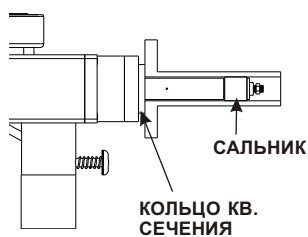
ПРАВИЛА ИСПОЛЬЗОВАНИЯ



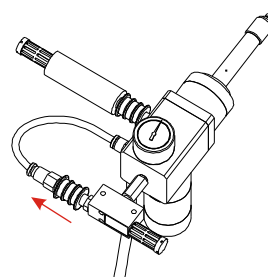
A) Закройте выпускной клапан, передвинув задвижку вправо до упора.



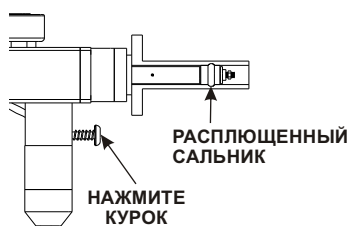
D) Передвиньте клапан вакуумного насоса вправо до упора, для того, чтобы создать вакуум. Манометр покажет степень вакуума.



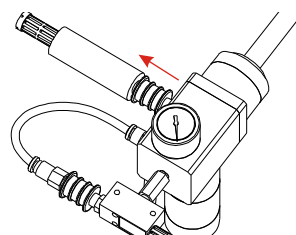
B) Вставьте шток пистолета в трубу таким образом, чтобы кольцо квадратного сечения было плотно прижато.



E) Закройте клапан вакуумного насоса, передвинув его влево. Вакуум перестанет создаваться. Наблюдайте за показаниями манометра. Если соединение негерметично, то степень вакуума будет снижаться.

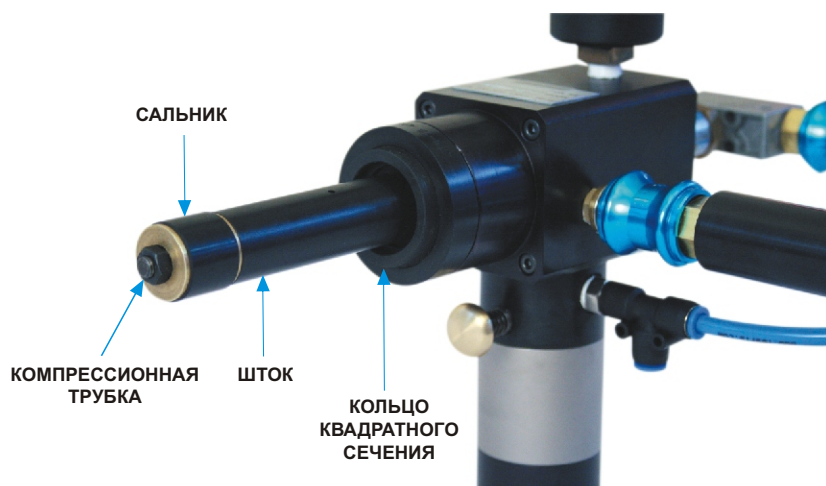


C) Нажмите курок, шток придет в движение и расплющит сальник.



F) После проверки, откройте выпускной клапан, передвинув задвижку влево. Пистолет может быть удален из трубы.

КОМПЛЕКТ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ГЕРМЕТИЧНОСТИ СОЕДИНЕНИЙ ТРУБ

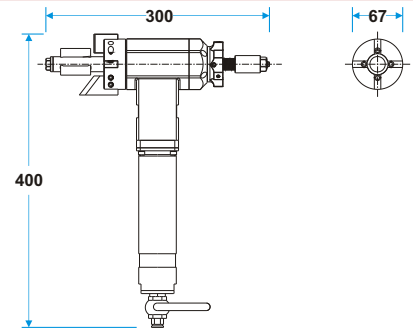
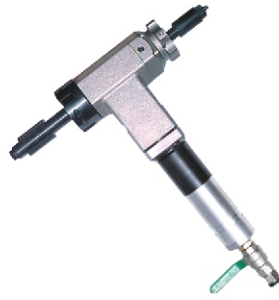


Внешний диаметр трубы		Диапазон внутренних диаметров труб		Сальник	Диаметр сальника		Шток и кольцо кв. сечения	Компрессионная трубка	Кольцо квадратного сечения
мм	bwg	мм	inch		мм	inch			
15.88 (5/8")	9	8.37	.330	JTK-300N	7.5	.295	JTM-15-125-5/8	JTK-15-125	JTK-16-5/8
	10-13	9.07 - 11.05	.357 - .435	JTK-370N	9	.354			
	14-15	11.67 - 12.23	.459 - .481	JTK-450N	11.6	.457			
	16-17	12.57 - 12.93	.495 - .509	JTK-470N	12.2	.480			
	18-19	13.39 - 13.75	.527 - .541	JTK-490N	13.3	.523			
	20-24	14.11 - 14.77	.555 - .581	JTK-530N	13.8	.543			
19.05 (3/4")	9	11.55	.455	JTK-430N	10.8	.425	JTM-15-312-3/4-1	JTK-15-312	JTK-16-3/4
	10 - 11	12.25 - 12.95	.482 - .510	JTK-450N	11.6	.457	JTM-15-125-3/4	JTK-15-125	
	12 - 13	13.53 - 14.23	.532 - .560	JTK-490N	13.3	.523	JTM-15-312-3/4-2	JTK-15-312	
	14 - 15	14.85 - 15.41	.584 - .606	JTK-530N	13.8	.543			
	16 - 17	15.75 - 16.11	.620 - .634	JTK-570N	15.4	.606			
	18 - 24	16.57 - 17.95	.652 - .706	JTK-610N	16.5	.649			
22.22 (7/8")	8-9	13.84 - 14.72	.544 - .579	JTK-530N	13.8	.543	JTM-15-312-7/8-1	JTK-15-312	JTK-16-7/8
	10-11	15.42 - 16.12	.607 - .635	JTK-570N	15.4	.606			
	12-13	16.7 - 17.4	.657 - .685	JTK-610N	16.5	.649			
	14-17	18.02 - 19.28	.709 - .759	JTK-690N	18	.708	JTM-15-312-7/8-2		
	18-19	19.74 - 20.1	.777 - .791	JTK-740N	19.7	.775			
	20-24	20.46 - 21.12	.805 - .831	JTK-790N	20.1	.791			
25.40 (1")	8-9	17.02 - 17.9	.670 - .704	JTK-610N	16.5	.649	JTM-15-312-1	JTK-15-312	JTK-16-1
	10-11	18.6 - 19.3	.732 - .760	JTK-690N	18	.708			
	12-13	19.88 - 20.58	.782 - .810	JTK-740N	19.7	.775			
	14-15	21.2 - 21.76	.834 - .856	JTK-790N	20.1	.791			
	16-17	22.1 - 22.46	.870 - .884	JTK-840N	21.7	.854	JTM-15-405-1		
	18-19	22.92 - 23.28	.902 - .916	JTK-870N	22.9	.901			
	20-24	23.64 - 24.3	.930 - .956	JTK-890N	23.3	.917			
28.58 (1.1/8")	8-9	20.19 - 21.07	.795 - .829	JTK-790N	20.1	.791	JTM-15-312-1.1/8	JTK-15-312	JTK-16-1.1/8
	10-11	21.77 - 22.47	.857 - .884	JTK-840N	21.7	.854	JTM-15-405-1.1/8	JTK-15-405	
	12-13	23.05 - 23.75	.907 - .935	JTK-870N	22.9	.901			
	14-15	24.37 - 24.93	.959 - .981	JTK-890N	23.3	.917			
	16-17	25.27 - 25.63	.994 - 1.009	JTK-980N	25.2	.992			
	18-19	26.09 - 26.45	1.027 - 1.041	JTK-990N	26.0	1.024			
	20-24	26.81 - 27.47	1.055 - 1.081	JTK-1040N	26.8	1.055			
31.75 (1.1/4")	8-11	23.37 - 25.65	.920 - 1.01	JTK-890N	23.3	.917	JTM-15-405-1.1/4	JTK-15-405	JTK-16-1.1/4
	12-13	26.23 - 26.93	1.032 - 1.060	JTK-990N	26.0	1.024			
	14-17	27.55 - 28.81	1.084 - 1.134	JTK-1090N	27.5	1.082			
	18-24	29.27 - 30.65	1.152 - 1.206	JTK-1100N	29.2	1.149			

МАШИНА ДЛЯ ОБРАБОТКИ ТОРЦОВ ТРУБ

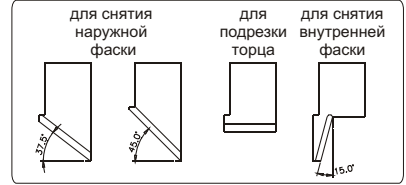
FM-1625

FM-1625 легкая и мощная машина для обработки торцов труб и снятия сварных швов. Компактная, быстро устанавливается и проста в использовании. Используется для работ в труднодоступных местах.



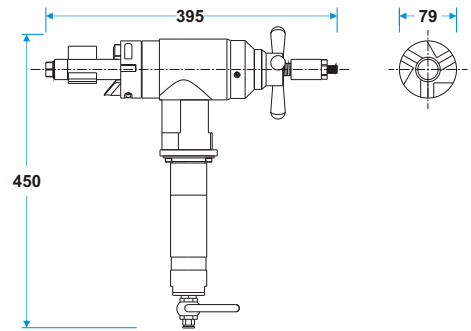
Привод	Пневматический	Электрический
Внешний диам. труб, мм	20 - 42	20 - 42
Скорость, об./мин	400	250
Крутящий момент, Нм	27.5	45.0
Шток, мм	23	23
Мощность, л.с.	0.60	--
Расход воздуха, cfm	16	--
Давление, атм	6,3	--
Мощность, Вт	--	650
Вес, кг	5.5	5.5

РЕЗЦЫ:



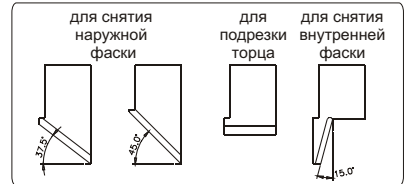
FM-3000

FM-3000 самая популярная модель, имеет большую мощность. Обладает эргономичной модульной конструкцией. Используется при производстве и ремонте котлов. Быстрая смена резцов и захватов.



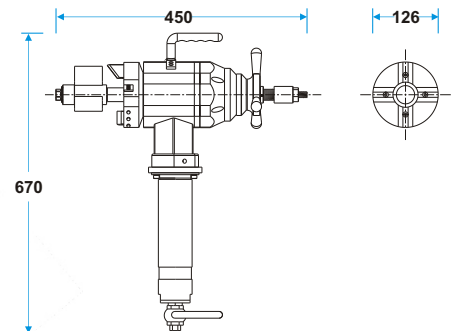
Привод	Пневматический	Электрический
Внешний диам. труб, мм	28 - 76	28 - 76
Скорость, об./мин	110	140
Крутящий момент, Нм	84	138
Шток, мм	40	40
Мощность, л.с.	0.83	--
Расход воздуха, cfm	42	--
Давление, атм	6.3	--
Мощность, Вт	--	595
Вес, кг	9.5	11.0

РЕЗЦЫ:



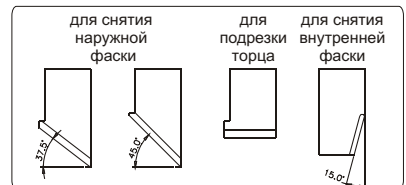
FM-4500

FM-4500 предназначена для больших нагрузок при обточке торцов труб, снятии фасок с внешней или внутренней стороны торцов, обработки сварных швов для труб с большой толщиной стенки. Обладает эргономичной модульной конструкцией.

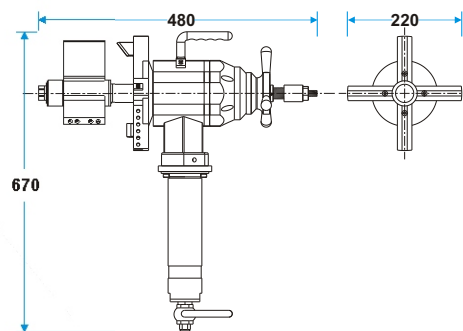
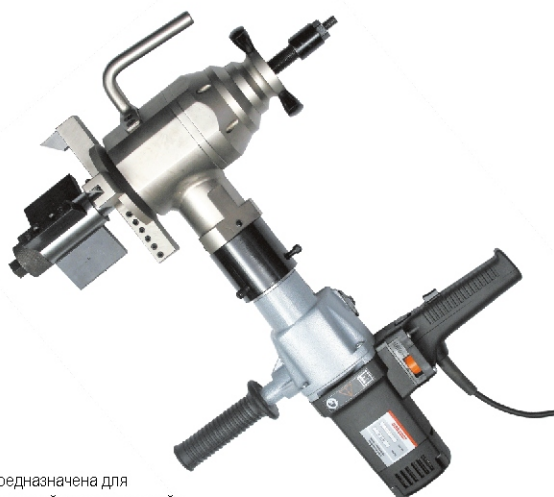


Привод	Пневматический	Электрический
Внешний диам. труб, мм	39 - 104	39 - 104
Скорость, об./мин	60	60
Крутящий момент, Нм	220	240
Шток, мм	40	40
Мощность, л.с.	1.3	--
Расход воздуха, cfm	40	--
Давление, атм	6.3	--
Мощность, Вт	--	1800
Вес, кг	21.0	23.0

РЕЗЦЫ:



МАШИНА ДЛЯ ОБРАБОТКИ ТОРЦОВ ТРУБ

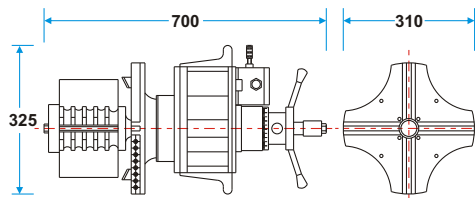
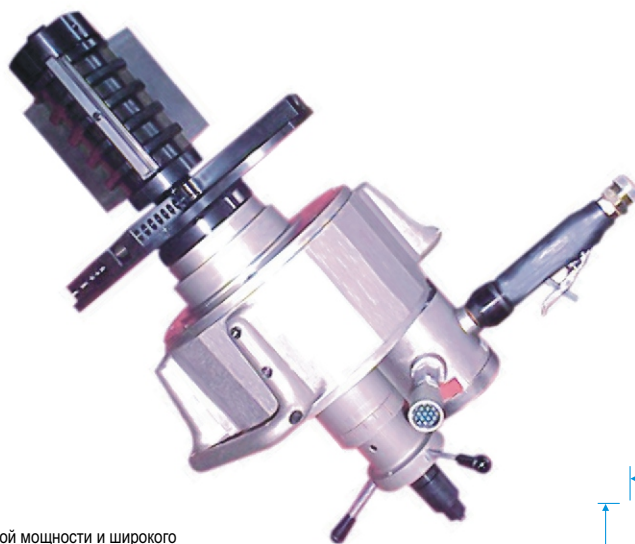
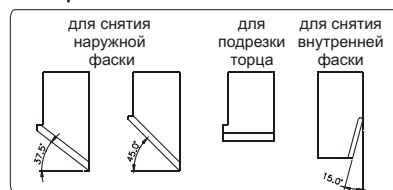


FM-8000

FM-8000 имеет высокую мощность. Предназначена для обточки торцов труб, снятия фасок с внешней или внутренней стороны торцов, обработки сварных швов для труб с большой толщиной стенки. Обладает эргономичной модульной конструкцией с высоким крутящим моментом.

Привод	Пневматический	Электрический
Внешний диам. труб, мм	51 - 203	51 - 203
Скорость, об./мин	40	40
Крутящий момент, Нм	220	240
Шток, мм	40	40
Мощность, л.с.	1.3	--
Расход воздуха, cfm	40	--
Давление, атм	6.3	--
Мощность, Вт	--	1800
Вес, кг	26.5	30.0

РЕЗЦЫ:

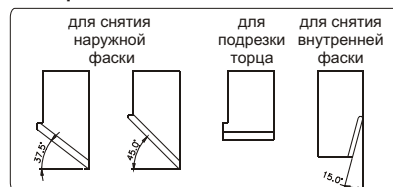


FM-12000

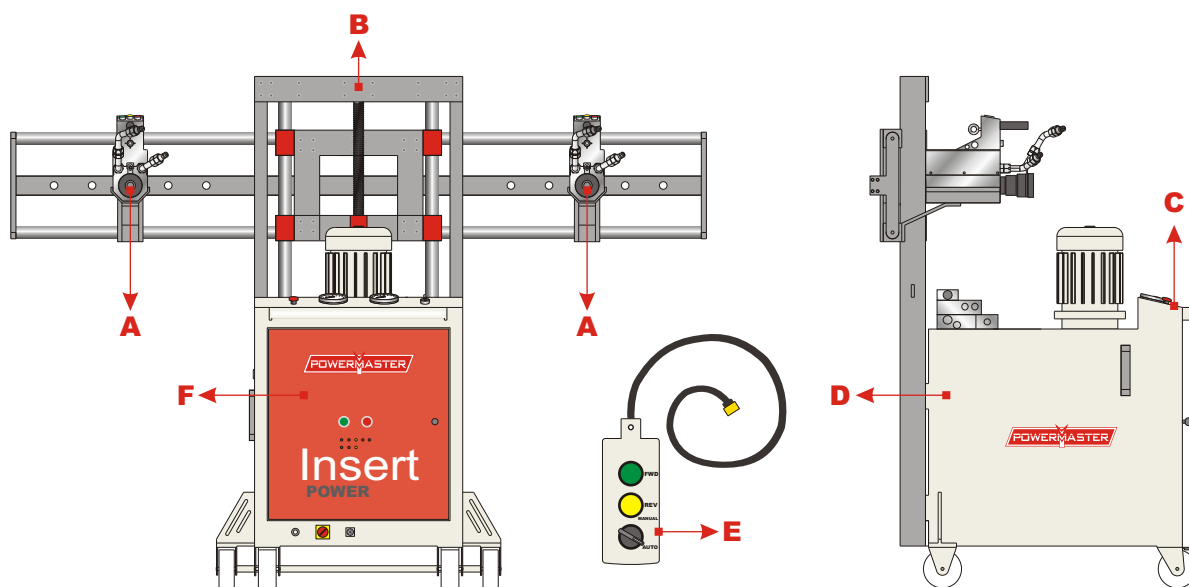
FM-12000 это комбинация большой мощности и широкого диапазона в легком и компактном дизайне. Быстросменные резцы позволяют обрабатывать трубы с различными внутренними диаметрами. Предназначена для всех типов стальных труб.

Привод	Пневматический	Электрический
Внешний диам. труб, мм	100 - 306	100 - 306
Скорость, об./мин	35	31
Крутящий момент, Нм	180	230
Шток, мм	50	50
Мощность, л.с.	1.9	--
Расход воздуха, cfm	60	--
Давление, атм	6.3	--
Мощность, Вт	--	1400
Вес, кг	43.0	44.0

РЕЗЦЫ:



СИСТЕМА ДЛЯ МОНТАЖА ТРУБНОГО ПУЧКА



A	Полностью автоматические гидравлические поршни.
B	Двух осевая система позиционирования с регулировкой по горизонтали и вертикали.
C	Блок управления
D	Насосная станция гидравлическая
E	Пульт управления
F	Блок электроники

Особенности:

- Используется для втягивания длинных & тяжелых трубных пучков в теплообменники .
- Скорость втягивания 3 м./мин.
- Втягивание происходит с усилием 60 тонн плавно без тряски, что исключает возможность повреждения трубного пучка.
- Может быть использован в качестве двойного экстрактора труб.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	Тянущее усилие	Скорость втягивания	Максимальное давление	Мощность	В / фаза	Объем бака	Вес
	тон	метров/мин.	бар	кВт		литров	кг.
TBI	60	3	300	8	380-50Гц / 3	150	800