

Bestellnummern

Type	Bestellzeichen
EOMAT UNI Basis Version 230 (220) V, einphasig	EOMATUNI230V
Vorrichtung für PSR/DPR/EO-2 Vormontage	EOMATSCHNEIDRX
Vorrichtung für 37° Rohrbördelung	EOMATBOERDELBX
Werkzeugaufnahmefach für MOK/GHP	EOMATWERKZGAUFN.X

Größe		Bestellzeichen					
Reihe	Rohr-AD	Montagekonus für EO PSR/DPR	Montagekonus für EO2/MOK/EO-2	Gegenhalteplatten GHP	Abstands-Kontroll-Lehren AKL	Konuslehren KONU	
L	6	MOK06LX	wie MOK für PSR/DPR	GHP06X ¹	AKL06LS	KONU06+08L/SX ¹	
	8	MOK08LX		GHP08X ¹	AKL08LS	KONU10+12LSX ¹	
	10	MOK10LX		GHP10X ¹	AKL10L		
	12	MOK12LX		GHP12X ¹	AKL12L		
	15	MOK15LX		GHP15X	AKL15L	KONU15+18LX	
	18	MOK18LX		GHP18X	AKL18L	KONU22+28LX	
	22	MOK22LX	MOKEO222LX	GHP22X	AKL22L		
	28	MOK28LX	MOKEO228LX	GHP28X	AKL28L		
	35	MOK35LX	MOKEO235LX	GHP35X ²	AKL35L		KONU35+42LX
	42	MOK42LX	MOKEO242LX	GHP42X ²	AKL42L	KONU06+08L/SX ¹	
S	6	MOK06SX	wie MOK für PSR/DPR	GHP06X ¹	AKL06LS		KONU10+12L/SX ¹
	8	MOK08SX		GHP08X ¹	AKL08LS		
	10	MOK10SX		GHP10X ¹	AKL10S		KONU14+16SX
	12	MOK12SX		GHP12X ¹	AKL12S		
	14	MOK14SX		GHP14X	AKL14S		KONU20+25SX
	16	MOK16SX		GHP16X	AKL16S		
	20	MOK20SX	MOKEO220SX	GHP20X	AKL20S		
	25	MOK25SX	MOKEO225SX	GHP25X	AKL25S		
	30	MOK30SX	MOKEO230SX	GHP30X	AKL30S		
	38	MOK38SX	MOKEO238SX	GHP38X	AKL38S		

1)Konuslehren und Gegenhalteplatten der Baureihe L und S für Rohr-AD 6-12 mm sind gleich.

Werkzeuge und technische Daten können jederzeit geändert werden.

2) Gegenhalteplatten 35L und 42L für RAD 35 und 42 in zweiteiliger Ausführung.

Konstruktionsmerkmale und technische Daten können jederzeit geändert werden.



Prospekt 4042-4/DE



EO Ermeto Original
EOMAT UNI
Universelles Montagegerät
für Hydraulik-Verschraubungen

Prospekt 4042-4/DE

Parker Fluid Connectors Group Europe

Parker Hannifin Ges.mbh
A-2700 Wiener Neustadt
Tel: +43 2622 23501
Fax: +43 2622 66212

Parker Hannifin Corporation
AE-Abu Dhabi
Tel: +971 2 6788587
Fax: +971 2 6793812

Parker Hannifin Corporation
AZPAR - Techn. Repr. for
Parker Hannifin plc
AZ-1000 Baku
Tel/Fax: +994 12 4983966

Parker Hannifin S.A.-N.V.
B-1400 Nivelles
Tel: +32 67280900
Fax: +32 67280999

Parker Hannifin s.r.o.
CZ-250 67 Klecany
Tel: +420 2 84083111
Fax: +420 2 84083112

Parker Hannifin GmbH & Co. KG
D-41564 Kaarst
Tel: +49 2131 4016-0
Fax: +49 2131 4016-9199

Parker Hannifin Danmark A/S
DK-2750 Ballerup
Tel: +45 43560400
Fax: +45 43733107

Parker Hannifin España S.A
E-28850 Torrejón de Ardoz (Madrid)
Tel: +34 91 6757300
Fax: +34 91 6757711

Parker Hannifin Corporation
EG-Cairo
Tel: +20 2 5194018
Fax: +20 2 5190605

Internet: http://www.parker.com/euro_tfd

Parker Hannifin France SAS
F-74130 Contamine-sur-Arve
Tel: +33 450258025
Fax: +33 450978660

Parker Hannifin Oy
FI-01510 Vantaa
Tel: +358 9 476731
Fax: +358 9 47673200

Parker Hannifin Ltd.
GB-Derby DE24 8JA
Tel: +44 1332 365631
Fax: +44 1332 368038

Parker Hannifin Corporation
GR-171 21 Athens
Tel: +30 21 0933-6450
Fax: +30 21 0933-6451

Parker Hannifin Corporation
H-1149 Budapest
Tel: +36 1 220-4155
Fax: +36 1 422-1525

Parker Hannifin S.p.A.
I-20094 Corsico (MI)
Tel: +39 02 451921
Fax: +39 02 4479340

Parker Sales Ireland Ltd
IE-Blackrock, Co. Dublin
Tel: +353 1 293 9999
Fax: +353 1 293 9900

Parker Hannifin Corporation
Gateway Ventures Ca Ltd.
KZ-480100 Almaty
Tel: +7 327 2505800
Fax: +7 327 2505801

Parker Hannifin A/S
N-1402 Ski
Tel: +47 64 91 10 00
Fax: +47 64 91 10 90

Parker Hannifin B.V.
NL-7570 AH Oldenzaal
Tel: +31 541 585000
Fax: +31 541 585459

Parker Hannifin Sp.z o.o.
PL-02-235 Warszawa
Tel: +48 22 5732400
Fax: +48 22 5732403

Parker Hannifin Portugal Lda
PT-4450-625 Leça da Palmeira
Tel: +351 22 9997360
Fax: +351 22 9961527

Parker Hannifin Corporation
Hydro Consulting Impex Srl
RO-021381 Bucharest
Tel: +40 21 2521382
Fax: +40 21 2523381

Parker Hannifin LLC
RU-119021 Moscow
Tel: +7 495 5809145
Fax: +7 495 5809146

Parker Hannifin Corporation
RU-693000 Yuzhno-Sakhalinsk
Tel/Fax: +7 4242 752742

Parker Hannifin AB
SE-16308 Spånga
Tel: +46 8 59795000
Fax: +46 8 59795110

Parker Hannifin Corporation
SI-8000 Novo Mesto
Tel: +386 7 337-6650
Fax: +386 7 337-6651

Parker Hannifin Corporation
TR-34067 Merter/Istanbul
Tel: +90 212 48291-06/07
Fax: +90 212 48291-10

Parker Hannifin Corporation
UA-01004 Kiev
Tel: +380 44 4942731
Fax: +380 44 4942730

Parker Hannifin Africa
ZA-Kempton Park
Tel: +27 11 9610700
Fax: +27 11 3927213



BUL/4042-4/DE
© 2006 Parker Hannifin/1006
PlantijnCasparie 1006

Universelles Montagegerät für Hydraulik-Verschraubungen

Allgemein

Der EOMAT UNI ist ein elektro-hydraulisches Gerät zur Montage von EO-2

EO Progressiv Ring PSR/DPR und Triple-Lok® 37° Bördelverschraubungen

Im Vergleich zur manuellen Verarbeitung können Sie mit dem Einsatz dieses Gerätes Montagezeiten, Kosten und Aufwand spürbar senken! Darüber hinaus garantiert es Ihnen das dauerhaft leckagefreie Arbeiten qualitativ hochwertiger Verschraubungskomponenten!

Herkömmliches Rohrmaterial wie Stahl (ST 37.4 NBK, ST 52.4 NBK), Edelstahl (1.4571/1.4541/316Ti oder ähnlich) sowie Kupfer kann vormontiert werden. Alle metrischen Rohrgrößen von 6 bis 42 mm äußerem Rohrdurchmesser sind zu verarbeiten. Der erforderliche Arbeitsdruck ist stufenlos und kann am LED Display eingestellt werden. Die Geräteeinheit ist dadurch für eine Reihe von Anwendungen einsetzbar. Die Vorrichtungen bzw. Rohrbördelung können manuell ohne Werkzeuge ausgetauscht werden.

Technische Daten

Öl: Esso Nuto H 32 oder gleichwertig, 3,5L
Arbeitsdruck: Von 15 bis 200 bar stufenlos einstellbar
Abmessungen: Breite 535 mm, Höhe 285 mm, Tiefe 515 mm

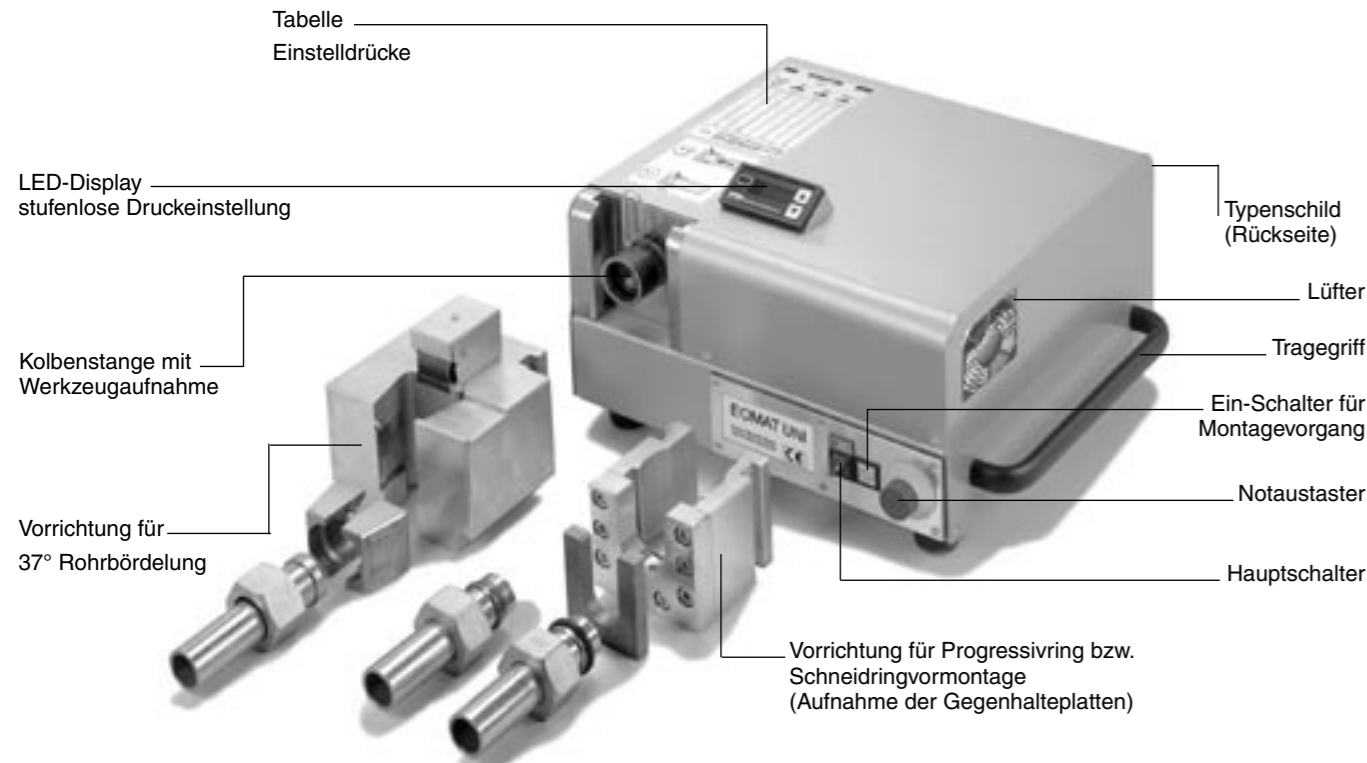
Hydraulikpumpe: 1,2 kW - 3,7 l/min
Vorschubgeschwindigkeit: 6,9 mm/sek.
Elektroanschluss: 220-240 V/ 1~ / 50 Hz / 9 A
Anschlusskabel: 5 m - Schukostecker
Gewicht: 66 kg

Wir behalten uns das Recht auf Veränderungen aufgrund weiterer technischer Verbesserungen vor.

Merkmale, Vorteile und Nutzen des EOMAT UNI:

- **Universell** - Die Montage von EO-2-, EO Progressivring- und 37° Triple-Lok®-Bördelverschraubungen kann mit nur einem einzigen Gerät vorgenommen werden.
- **Effizient** - Mit einer Durchlaufzeit von 10 Sekunden sparen Sie mit dem EOMAT UNI viel Montagezeit und Aufwand. Dieses Gerät macht sich schnell bezahlt!

- **Sicher** - Perfekte Vormontage reduziert die Gefahr von Leckagestellen oder gefährlichem Rausreißen des Rohres auf ein Minimum.
- **Schnell** - Selbst das 37°-Bördeln größerer Edelstahl-Rohrabmessungen ist innerhalb von Sekunden erfolgreich abgeschlossen.
- **Flexibel** - Alle Rohr-Abmessungen von 6 bis 42 mm in verschiedenen Materialien können vormontiert werden.
- **Werkstatt-Gerät** - Mit einem Gewicht von ca. 66 kg ist der EOMAT UNI schnell zu einem anderen Montageplatz zu transportieren.
- **Markierungsritze** - Das Vormontagewerkzeug formt auf der Stirnseite des Rohres eine Ritze ein. Der Fehler „Rohr hat nicht am Rohranschlag angelegen“ kann damit schneller erkannt und korrigiert werden.
- **Zuverlässig** - Seit mehr als 20 Jahren sind Hunderte von EOMAT II-Geräten unter härtesten Bedingungen eingesetzt worden.
- 230V-Version mit gleicher Leistungsfähigkeit wie EOMAT II 400 V.
- Deutlich leiser als EOMAT II.



Die Montage

Montage von EO-2 Funktionsmuttern

Siehe EO-2 Montageanleitungen

1. Den EO-2 Montagegedruck nach Tabelle A einstellen
2. Vorrichtung zur Vormontage in Werkzeugaufnahmefach einhängen (Gewicht ca. 5,5 kg)
3. Montagekonus (MOK) und Gegenhalteplatte (GHP) entsprechend der Rohrgröße und Baureihe auswählen. Montagekonus (MOK) auf Eignung und Maßhaltigkeit für EO-2-Montage überprüfen.
4. Montagekonus (MOK) in Werkzeugaufnahme einsetzen. Gegenhalteplatte (GHP) in die Aussparung der Vorrichtung einlegen.
5. EO-2 Funktionsmutter auf das rechtwinklig abgesägte und entgratete Rohr aufschieben.
6. Das Rohr mit der EO-2 Funktionsmutter in die Vormontagvorrichtung zwischen Gegenhalteplatte und Montagekonus einlegen.
7. Rohr gegen den Anschlag im Montagekonus drücken. Das Rohr in dieser Position halten. Einschalter drücken und halten, bis der Vormontageprozess abgeschlossen ist.
8. Das vormontierte Rohr kann aus der Gegenhalteplatte herausgenommen werden. Die Mutter lösen und prüfen, ob der Spalt zwischen Dicht- und Haltering geschlossen ist.



Vormontage von Progressivring-Verschraubungen

Siehe PSR/DPR Montageanleitung

1. PSR/DPR-Montagegedruck nach Tabelle A einstellen
2. Vorrichtung zur Vormontage in Werkzeugaufnahmefach einhängen (Gewicht ca. 5,5 kg)
3. Montagekonus (MOK) und Gegenhalteplatte (GHP) entsprechend der Rohrgröße und Baureihe auswählen. Den Montagekonus mit einer Konuslehre prüfen.
4. Montagekonus in Werkzeugaufnahme einsetzen. Gegenhalteplatte in die Aussparung der Vorrichtung einsetzen.
5. Mutter und Ring auf das abgesägte und entgratete Rohr aufschieben.
6. Ring, Mutter und Montagekonus gut einölen.
7. Rohr mit Mutter und Ring in die Vormontage-Halterung zwischen Gegenhalteplatte und Montagekonus einsetzen.
8. Rohr gegen den Anschlag im Montagekonus drücken. Rohr in dieser Stellung festhalten. Einschalter drücken und halten, bis der Vormontageprozess abgeschlossen ist.
9. Das vormontierte Rohr aus der Gegenhalteplatte herausnehmen. Der Ring hat in das Rohr mit einem gut sichtbaren Aufwurf eingeschnitten (prüfen!)

Rohrbördelung

Siehe Triple-Lok® Montageanleitung

1. Druck nach Tabelle A einstellen
2. Vorrichtung zur Vormontage in Werkzeugaufnahmefach einhängen (Gewicht ca. 19,5 kg)
3. Bördeldorn schmieren.
4. Bördelbackensatz entsprechend der Rohrgrößen einsetzen.
5. Mutter und Stützring auf das Rohr schieben.
6. Rohr in der Bördelbackenbohrung bis zur Anschlagplatte vorschieben. Um ein Verkanten zu vermeiden, sind längere Rohre bei der Bördelung zu unterstützen.
7. Einschalter drücken und halten, bis Bördelvorgang abgeschlossen ist.
8. Rohr mit Bördelbacken nach oben aus der Vorrichtung heben.
9. Zum Lösen des Rohres Bördelbacken in die dafür vorgesehene Aussparung der Vorrichtung legen und das Rohr seitlich verkanten.
10. Oberflächengüte und Maßhaltigkeit der Bördelung überprüfen.



Wichtig!

Den Bördeldorn nicht ohne eingelegtes Rohr in die Bördelbacken fahren! Der aufgeraute Bereich der Bördelbacken muss unbedingt öl- und fettfrei sein, um ein Durchrutschen des Rohres zu vermeiden.

Vorsicht: Während des Vormontagevorganges nicht in den Arbeitsbereich greifen!

Wichtig!

Mit der Vormontage erst dann beginnen, wenn ein Rohr mit Mutter und Schneidring ordnungsgemäß in der Vormontagehalterung eingesetzt ist (Missachten kann zum Beschädigen der Werkzeuge führen). Längere Rohre sind während des Vormontageprozesses zu unterstützen. Der Montagekonus ist hinsichtlich Verschleiß mittels einer Konuslehre zu prüfen und sollte notfalls erneuert werden.

Vorsicht: Während des Vormontagevorganges nicht in den Arbeitsbereich greifen!

Einstelldrücke

	EOMAT UNI		
Ø (mm)	P (bar)	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	55	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
Installation	min. 60° - max. 90°	~30°	min. 60° - max. 90°

Die angegebenen Werte sind Richtwerte. Die Resultate der Vormontage bzw. Rohrbördelung sind daher grundsätzlich zu überprüfen.