

Tipo	Codice di ordinazione
Macchina base EOMAT UNI 220 V, Monofase	EOMATUNI230V
Attrezzatura per il pre-assemblaggio PSR/DPR/EO-2	EOMATSCHNEIDRX
Attrezzatura per la svasatura del tubo a 37°	EOMATBOERDELBX
Struttura di supporto degli attrezzi per MOK/GHP	EOMATWERKZGAUFN.X

Serie	Dimensione Diam. est. tubo	Codice di ordinazione					
		Cono di assemblaggio per EO PSR/DPR	Cono di assemblaggio per EO2/MOK/EO-2	Piastra di supporto del tubo GHP	Misuratore per il controllo dell'assemblaggio AKL	Dime coniche KONU	
L	6	MOK06LX	Uguale a MOK per 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	KONU15+18LX	
	15	MOK15LX		GHP15X	AKL15L		
	18	MOK18LX		GHP18X	AKL18L	KONU22+28LX	
	22	MOK22LX		MOKEO222LX	GHP22X		AKL22L
	28	MOK28LX		MOKEO228LX	GHP28X	AKL28L	KONU35+42LX
35	MOK35LX	MOKEO235LX	GHP35X ²	AKL35L			
	42	MOK42LX	MOKEO242LX	GHP42X ²	AKL42L		
S	6	MOK06SX	Uguale a MOK per PSR/DPR	GHP06X ¹	AKL06LS	KONU06+08L/SX ¹	
	8	MOK08SX		GHP08X ¹	AKL08LS	KONU10+12L/SX ¹	
	10	MOK10SX		GHP10X ¹	AKL10S		
	12	MOK12SX		GHP12X ¹	AKL12S	KONU14+16SX	
	14	MOK14SX		GHP14X	AKL14S		
	16	MOK16SX		GHP16X	AKL16S	KONU20+25SX	
	20	MOK20SX		MOKEO220SX	GHP20X		AKL20S
	25	MOK25SX		MOKEO225SX	GHP25X	AKL25S	KONU30+38LX
	30	MOK30SX		MOKEO230SX	GHP30X	AKL30S	
		38		MOK38SX	MOKEO238SX	GHP38X	AKL38S

- 1) Le piastre di supporto del tubo, le dime coniche e le matrici di svasatura sono le stesse per le serie L e S con diametro esterno tubo 6 -12 mm. Attrezzi e specifiche sono soggetti a modifiche senza preavviso.
2) Le piastre di supporto 35L e 42L per diametri esterni tubo da 35 e 42 sono in due pezzi.

Dettagli di progetto e specifiche sono soggetti a modifiche senza preavviso.



EO Ermeto Originale
EOMAT UNI
Macchina di assemblaggio universale
per raccordi per tubi idraulici

Bollettino 4042-4/IT

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



Macchina di assemblaggio universale per raccordi per tubi idraulici

Informazioni generali

EOMAT UNI è una macchina elettro-idraulica per l'assemblaggio di: **raccordi per tubi svasati Triple-Lok® 37°, EO-2 e EO ad Anello Progressivo PSR/DPR.**

A confronto con l'assemblaggio manuale, questo riduce fortemente i tempi di assemblaggio, fatica e costi e garantisce altresì una prestazione priva di perdite di assemblaggi assicurando elevata qualità. I comuni materiali dei tubi quali l'acciaio (ST 37.4 NBK, ST 52.4 NBK), l'acciaio inossidabile (1.4571/1.4541/316Ti o simile) e il rame possono essere preassemblati.

La gamma di utensili comprende tutte le misure metriche di tubo con diametro esterno da 6 a 42 mm. La pressione di esercizio richiesta è variabile ed impostata sul Display a LED. L'unità può essere pertanto utilizzata per una varietà di diverse applicazioni. L'attrezzatura necessaria per il pre-assemblaggio EO-2/PSR/DPR o per la svasatura del tubo può essere sostituita manualmente e non richiede pertanto l'utilizzo di alcun utensile.

Dati tecnici

Olio: Esso Nuto H 32 o equivalente, 3,5 L
Pressione di esercizio: Variabile da 15 a 200 bar
Dimensioni: Larghezza 535 mm, altezza 285 mm, profondità 515 mm

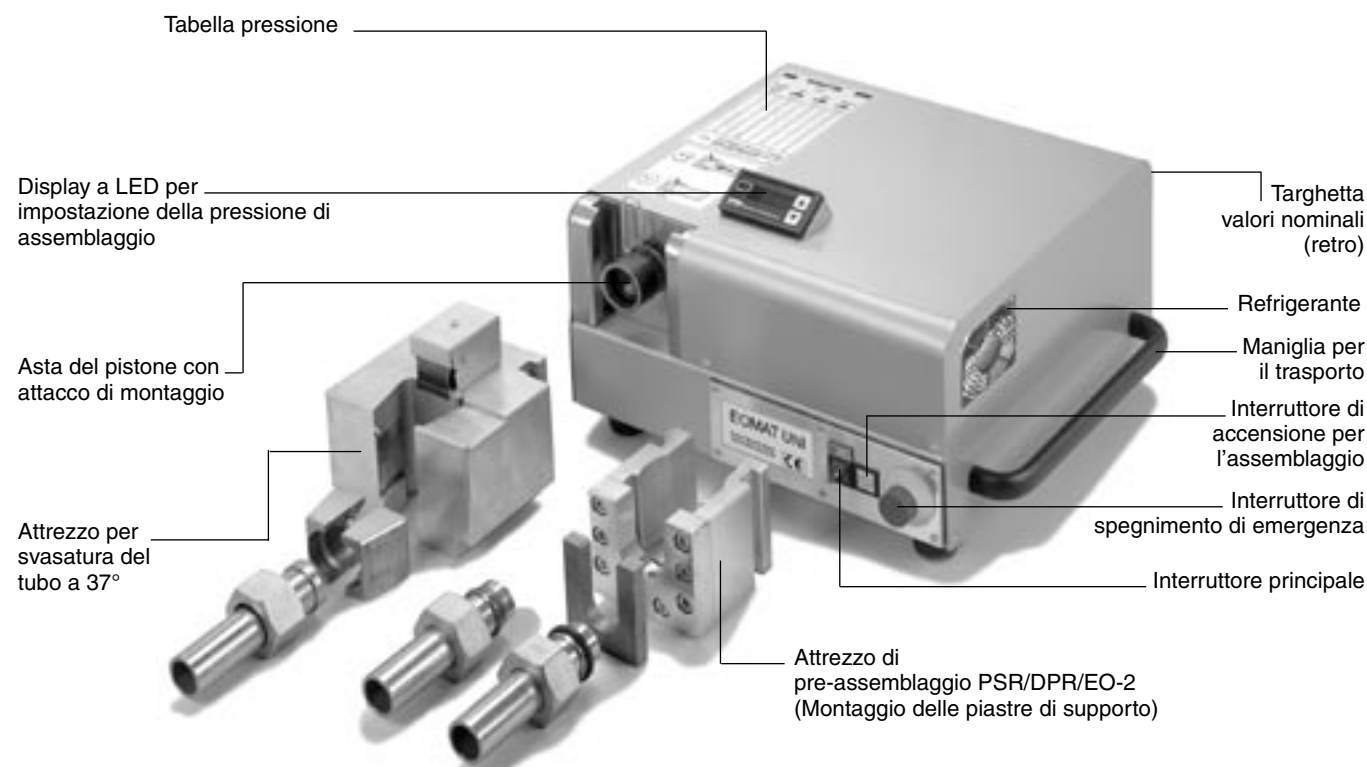
Pompa idraulica: 1.2 kW - 3.7 l/min
Velocità di alimentazione: 6.9 mm/sec.
Connessione elettrica: 220-240 V/ 1~ / 50 Hz / 9 A
Cavo di connessione: 5 m – Presa di terra
Peso: 66 kg

Ci riserviamo il diritto di apportare modifiche nel corso di ulteriori sviluppi tecnici.

Caratteristiche, Vantaggi e Benefici:

- **Universale** – L'assemblaggio di EO-2, EO-Anello Progressivo e Triple-Lok® con svasatura a 37° per può essere realizzato con una sola macchina.
- **Efficiente** – Con un ciclo di 10 secondi EOMAT UNI consente di risparmiare notevolmente tempo e fatica. L'investimento si ripaga in breve tempo.

- **Sicura** – Un appropriato pre-assemblaggio riduce notevolmente il pericolo di perdite dei raccordi o anche pericolosi scoppi del tubo.
- **Forte** – Anche la svasatura di 37° di tubi di grosse dimensioni in acciaio inossidabile viene eseguita in pochi secondi.
- **Flessibile** – Tubi di tutte le dimensioni da 4 a 42 mm possono essere preassemblati. Sono inclusi tutti i più comuni materiali di tubo.
- **Utensile da officina** – Con un peso di 66 kg, EOMAT UNI può essere trasportato sul luogo di assemblaggio.
- **Intaglio di riconoscimento** – Gli utensili di pre-assemblaggio sono contraddistinti da uno speciale intaglio sulla superficie inferiore, progettato per incidere una scanalatura circolare nell'estremità del tubo in fase di assemblaggio.
- **Affidabile** – Da oltre 20 anni, centinaia di macchine funzionano in condizioni di servizio pesante in officina. Versione 230 V con identiche prestazioni di EOMAT II a 400 V. Livello di rumore inferiore a quello di EOMAT II.



Assemblaggio

Assemblaggio di EO-2 Dadi a duplice finzione Vedi le istruzioni EO-2 per l'assemblaggio dei raccordi

1. Regolare la pressione EO-2 secondo il diagramma (A)
2. Inserire l'attrezzo di pre-assemblaggio nell'apparecchio (peso approx. 5,5 kg).
3. Selezionare il cono di assemblaggio (MOK) e la piastra di supporto (GHP) in conformità alla dimensione e al tipo di tubo. Controllare che il cono di assemblaggio MOK abbia le esatte dimensioni e sia adatto all'assemblaggio EO-2.
4. Posizionare e bloccare il cono di montaggio nel portautensili. Posizionare la piastra di supporto nella scanalatura dell'attrezzo.
5. Far scorrere il dado a duplice funzione EO-2 sul tubo, precedentemente tagliato a squadra e sbavato.
6. Posizionare il tubo con il dado a duplice funzione EO-2 nell'attrezzo di pre-assemblaggio tra la piastra di appoggio e il cono di assemblaggio.
7. Premere il tubo contro l'arresto nel cono di assemblaggio. Tenere il tubo in questa posizione. Premere il pulsante di avvio e tenerlo premuto fino a che non sia completato il processo di pre-assemblaggio.
8. Estrarre la connessione del tubo assemblato dalla piastra di centraggio. Allentare il dado e controllare che lo spazio tra l'anello di tenuta e l'anello di ritenzione sia chiuso.



Pre-assemblaggio degli Anelli Progressivi Vedi le istruzioni PSR/DPR per l'assemblaggio dei raccordi

1. Regolare la pressione PSR/DPR secondo il diagramma (A).
2. Inserire l'attrezzo di pre-assemblaggio nell'apparecchio (peso approx. 5,5 kg).
3. Selezionare il cono di assemblaggio (MOK) e la piastra di supporto (GHP) in conformità alla dimensione e al tipo di tubo. Controllare il cono di assemblaggio utilizzando una dima conica.
4. Posizionare il cono di assemblaggio nel portautensili. Posizionare la piastra di supporto nella scanalatura dello strumento.
5. Lubrificare anello, dado e cono di assemblaggio.
6. Far scorrere il dado e l'anello sul tubo, precedentemente tagliato a squadra e sbavato.
7. Posizionare il tubo con il dado e l'anello nell'attrezzo di pre-assemblaggio tra la piastra di supporto e il cono di assemblaggio.
8. Premere il tubo contro l'arresto nel cono di assemblaggio. Tenere il tubo in questa posizione. Premere il pulsante di avvio e tenerlo premuto fino a che non sia completato il processo di pre-assemblaggio.
9. Estrarre il tubo preassemblato dalla piastra di supporto. Accertarsi che un collare visibile copra il lato frontale del primo bordo tagliente (controllate!).

Tubi per svasatura Vedi le istruzioni Triple-Lok® per l'assemblaggio dei raccordi

1. Regolare la pressione Triple-Lok® secondo il diagramma (A).
2. Inserire l'attrezzo di svasatura del tubo nell'apparecchio (peso approx. 19,5 kg).



3. Lubrificare il punzone di svasatura.
4. Inserire le matrici di svasatura corrispondenti alla dimensione del tubo.
5. Spingere il dado e sostenere la ghiera sul tubo.
6. Spingere il tubo nel foro della matrice di svasatura fino alla piastra di arresto. Al fine di prevenire un allineamento difettoso, tubi più lunghi devono essere sostenuti durante il processo di svasatura.
7. Premere il pulsante di avvio e tenerlo premuto fino a che non sia ultimato il processo di svasatura.
8. Estrarre il tubo dallo strumento sollevandolo con la matrice di svasatura rivolta verso l'alto.
9. Per rilasciare il tubo, posizionare la matrice di svasatura nell'apposita apertura dello strumento e inclinare il tubo su un lato.
10. Controllare la superficie e le dimensioni di svasatura.

Importante!

Non inserire il punzone di svasatura nella matrice di svasatura fintanto che il tubo non è posizionato. La superficie irregolare della matrice di svasatura deve assolutamente essere priva di olio e grasso onde impedire al tubo di scivolare.

Attenzione: non avvicinarsi all'area di lavoro dello strumento di svasatura durante il funzionamento!

Tabella pressione

	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
Installazione	min. 60° - max. 90°	~30°	min. 60° - max. 90°

I valori specificati sono da considerarsi come linee guida. I risultati del pre-assemblaggio e/o della svasatura del tubo devono essere controllati. Per istruzioni dettagliate sulla preparazione del tubo, selezione utensili, controllo assemblaggio e installazione finale consultare il capitolo E.