



Poste de travail F3, PR022 et E0-KARRYFORM pour E02- FORM



ENGINEERING YOUR SUCCESS.

Le raccordement de tube par déformation

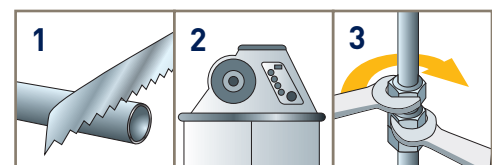
EO2-FORM – Le raccord mécanique pour haute pression.

De nombreux utilisateurs de systèmes hydrauliques profitent aujourd'hui de l'étanchéité et de la résistance très élevée à la pression du raccord EO-2. EO2-FORM est une solution de raccords vissés haute pression intéressante cumulant tous les avantages du brasage, du soudage et de la technologie EO-2, éprouvée des millions de fois. Sa grande charge admissible ainsi que ses faibles couples de serrage sont obtenus grâce à son procédé spécial de formage à froid. Tout comme EO-2 et EO2-FORM contribuent également à une élimination complète des problèmes d'étanchéité dans les systèmes hydrauliques à joints souples.

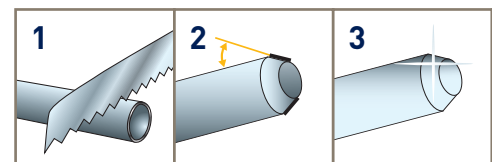
Grâce à la technologie EO2-FORM, le programme à joints souples EO-2 peut même être appliqué là où des raccords à bague coupante ne sont généralement pas utilisés. Notamment dans la

construction d'ouvrages hydrauliques en acier, sur les grues et ascenseurs, dans l'industrie offshore ou dans le domaine des presses hydrauliques, la résistance à la rupture doit répondre à des exigences strictes renforcées. Comparé au soudage ou au brasage, le procédé EO2-FORM est plus rapide et plus confortable. Le traitement spécial des tubes, thermique ou chimique, n'est pas nécessaire. La bague d'étanchéité EO-2 est également disponible en FPM, rendant une utilisation du raccord possible à des températures élevées ou avec des fluides agressifs.

- Raccord mécanique haute sécurité.
- Recommandé pour les applications nécessitant un haut niveau de sécurité, comme les presses hydrauliques, les grues et monte-charges ou les ouvrages hydrauliques en acier.
- Alternative idéale aux raccords soudés en construction navale, offshore et machines lourdes.
- Gamme : écrou EO et bague d'étanchéité EO-2 identiques pour EO2-FORM.



Les opérations avec le procédé FORM comparées à la soudure conventionnelle.

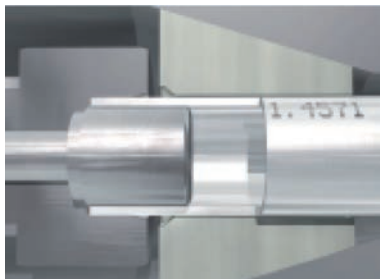


Procédé de déformation

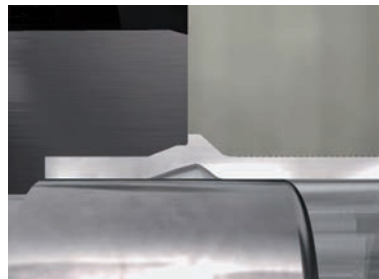
La déformation à la place de la soudure.



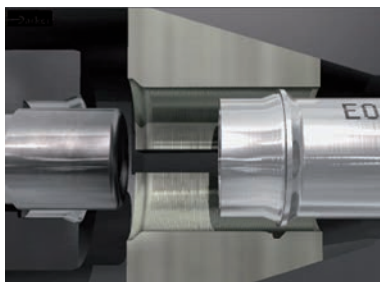
1. L'extrémité du tube est préparée puis équipée d'un écrou EO.



2. Le tube est introduit dans la machine et le cycle est lancé.

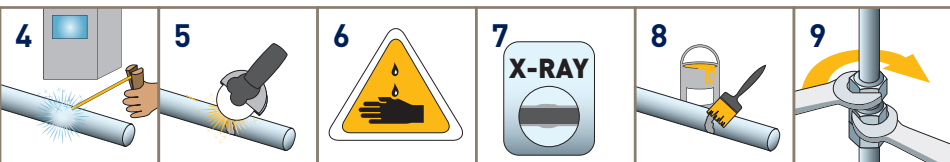
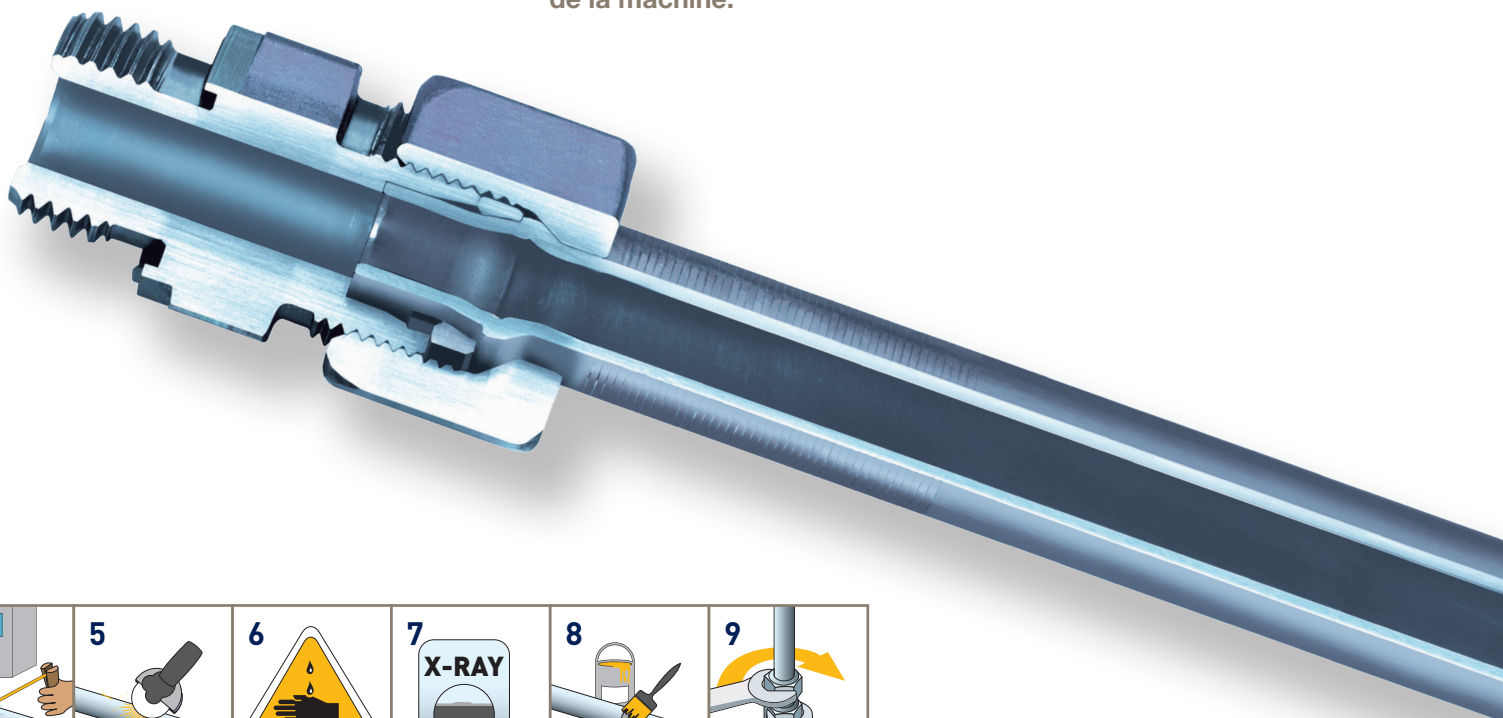


3. Le profil du raccordement est déterminée par la géométrie des outils. Le procédé de déformation est terminée.



4. L'extrémité du tube est débridée et peut être retirée de la machine.

Coupe d'un raccord EO2-FORM



ENGINEERING YOUR SUCCESS.

Poste de travail E02-FORM F3

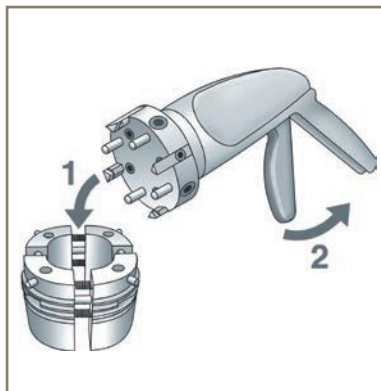
Un équipement complet.

Le poste de travail E02-FORM F3 fonctionne automatiquement. La machine a été conçue pour une utilisation pratique, en atelier. Dès l'ouverture des portes, la machine se transforme en un poste de travail entièrement équipé. L'avant de la machine intègre un magasin d'outils dans lequel les outils sont rangés prêts à l'emploi, propres et bien visibles. Aucun autre établi ni étagère à outils n'est nécessaire. Des outils spéciaux de manuten-

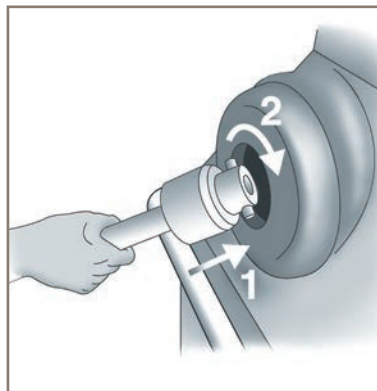
tion facilitent la préparation de la machine et le changement d'outils. Grâce à la reconnaissance automatique des outils, il suffit à l'utilisateur d'appuyer sur le bouton de démarrage pour que le tube soit formé, en une seule opération. Les liaisons E02-FORM sont donc particulièrement faciles à réaliser. La haute fiabilité des machines E02-FORM F3 est due à une hydraulique d'entraînement puissante ainsi qu'à des outils de déformation robustes.



Confort de manipulation par simple appui sur un bouton.



Pince ergonomique et simple pour l'échange rapide des mors.

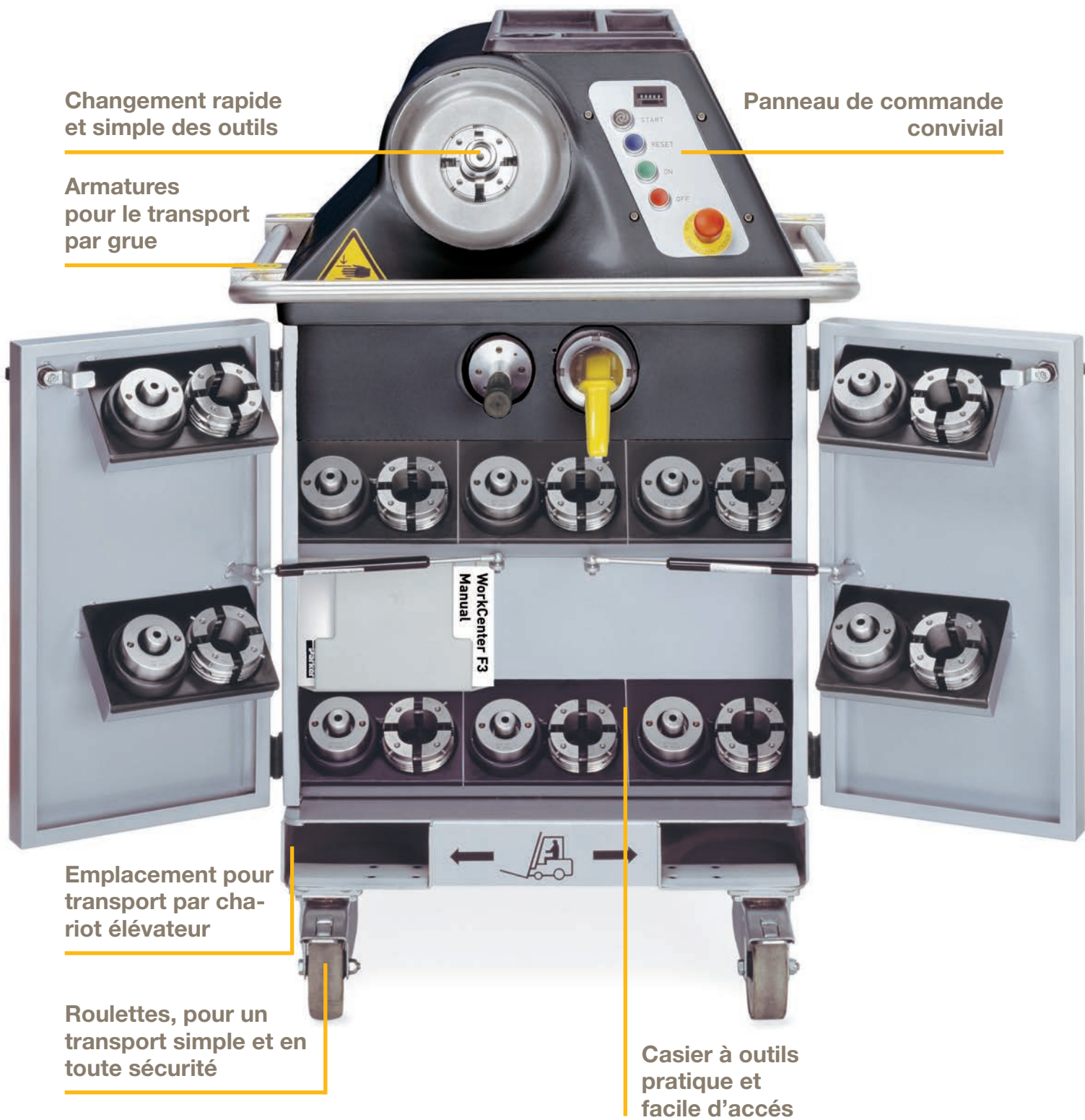


Fermeture à baïonnette, pour une mise en place sûre des poinçons.



La machine s'intègre sans problème dans un atelier.

- Machine d'atelier pour une utilisation universelle.
- Diam. ext. du tube 6 à 38/42 mm.
- Temps de cycle env. 20 secondes.
- Particulièrement recommandé pour les presses hydrauliques, les grues et monte-charges, les chantiers navals, les plates formes pétrolières et les ouvrages hydrauliques en acier.



Changement rapide et simple des outils

Panneau de commande convivial

Armatures pour le transport par grue

Emplacement pour transport par chariot élévateur

Roulettes, pour un transport simple et en toute sécurité

Casier à outils pratique et facile d'accès

Poste de travail EO2-FORM PRO22

Pour de grandes séries de tubes.

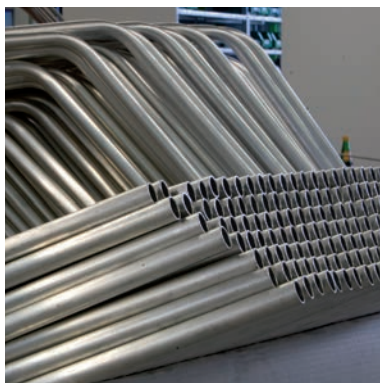
Le poste de travail EO2-FORM PRO22 se base sur la technologie éprouvée EO2-Form, il a été optimisé spécialement pour la préparation économique de tubes pour montage sur les raccords EO2-FORM. Comparé au poste de travail EO2-FORM F3, la machine de production PRO22 travaille bien plus rapidement et est capable de préparer des coudes à plus faible rayon de courbure. L'entraînement et le refroidissement, tous deux puissants, permettent une production de masse en continu. La machine travaille très silencieusement et avec très peu de vibrations.



Le réservoir d'huile permet de lubrifier rapidement l'extrémité du tube.



L'excédent d'huile est collecté dans un tiroir.



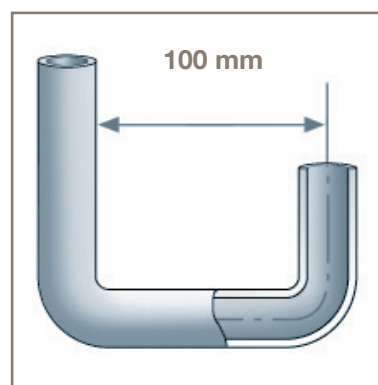
Le centre de travail est conçu pour une production professionnelle, en série.

La sécurité économique.

Actuellement, la plupart des clients utilise des raccords à bague coupante, notamment l'EO2. Les exigences croissantes en matière de sécurité et d'étanchéité ont incité les utilisateurs à s'intéresser à des solutions mécaniques à joint souple. EO2-FORM est plus économique qu'EO2.

Une tête de montage compacte pour coudes étroits.

La nouvelle machine permet d'utiliser des diamètres de tube petits à moyens, de 6 à 22 mm. La tête de montage compacte permet même de traiter des coudes à faible rayon de courbure.



Adapté également aux coudes à faible rayon de courbure.

- Machine de production fiable et économique.
- Diam. ext. du tube 6 à 22 mm.
- Temps de cycle env. 6 secondes.
- Particulièrement recommandé pour les fabricants de matériel agricole, d'engins de construction et de travaux publics, de camions, de chariots élévateurs et de tout matériel hydraulique produits en série.

Casier pratique

Puissant refroidisseur à huile

Tête de déformation compacte pour tubes à faible rayon de courbure

Réservoir d'huile

Compteur de pièces

Tiroir

Entraînement rapide et silencieux

Magasin d'outils intégré



Machine de formage EO-KARRYFORM

Légère. Portable. Économique.

Grâce à la machine de formage portable EO-KARRYFORM, vous pouvez fabriquer des connecteurs de tubes résistants aux déchirures, en acier et en acier inoxydable, directement au point d'installation.

La machine EO-KARRYFORM permet de fabriquer des tubes de diamètre extérieur compris entre 6 et 42 mm. Cette machine est composée d'un entraînement hydraulique dans un chariot mobile et d'un cylindre de formage, qui peuvent être connectés, en toute sécurité, au moyen de flexibles hydrauliques Parker et de coupleurs rapides. Les outils, composés de matrices de serrage, de broches de formage et d'outils d'insertion, peuvent être transportés séparément dans une boîte à outils dédiée. Cette machine légère pèse environ 135 kg, ce qui permet de la transporter rapidement et en toute sécurité, par exemple, dans un utilitaire approprié, jusqu'au point d'assemblage.

Le concept EO-KARRYFORM est économique dans la mesure où les outils Workcenter F3 et PRO22 peuvent également être utilisés pour les processus de formage. Le temps de cycle est d'environ 20 secondes et le coude de 180° le plus petit mesure 115 mm. Cette nouvelle machine peut être facilement déployée pour le service mobile sur site, directement sur le point d'assemblage, et également pour les opérations classiques en atelier.



Chariot hydraulique mobile



Barre disponible pour le transport



Télécommande à fil



Boîte à outils

- Machine portable pour la production de connecteurs de tubes résistants aux déchirures
- Diamètre extérieur du tube de 6 à 42 mm
- Temps de cycle d'environ 20 secondes
- Idéale pour : les ateliers, directement sur le point d'assemblage



Barre pour le transport

Boîte à outils

Cylindre de formage
EO-KARRYFORM

Chariot hydraulique

Télécommande à fil

Flexibles hydrauliques Parker
avec coupleurs rapides

ENGINEERING YOUR SUCCESS.

Caractéristiques techniques

	EO2-FORM F3 et PRO22
Machine	
Utilisation	Déformation à froid des extrémités de tube pour raccords EO2-FORM
Procédé	Refoulement axial
Convient pour	raccords de tube EO conformes à la norme DIN EN ISO 8434-1 liaison par tuyaux souples selon la norme DIN 71550
Spécification de tube	
Tube en acier	voir catalogue Manuel technique 4100 / p. B15
Tube en inox	voir catalogue Manuel technique 4100 / p. B15
Autres matériaux	CuNiFe, Duplex et autres sur demande Tubes pour construction de turbines sur demande
Outils	interchangeables
Mors	Jeux de mors en une pièce « MF3 », un type par diam. ext. de tube
Poinçons	Poinçon à broche interne « BF3 », un type par diam. ext. de tube, épaisseur de paroi et matière
Fonction	
Remplacement d'outil	manuel
Réglage	Reconnaissance automatique des outils et réglage de la pression
Bridage de tube	hydraulique
Formage	hydraulique
Commande	Déroulement automatique : après appui sur la touche START : Bridage – Déformation – Débridage – Libération
Conditions environnementales	
Température de travail	+10 . . . +50°C
Humidité relative de l'air	max. 90 %, sans condensation



Type	EO2-FORM F3	EO2-FORM PRO22
Spécifications		
Type	Machine d'atelier universelle	Machine de production puissante
Construction	Poste de travail	Poste de travail
Utilisation	série moyenne	grande série
Masse	330 kg env.	375 kg env.
Dimensions (L x P x H)	800 (ouvert : 1 300) x 660 x 1 150	800 (ouvert : 1 300) x 1 130 x 1 200
Tension d'alimentation	400 V, 50 Hz, triphasé 230 V, 50 Hz, triphasé 440 V, 60 Hz, triphasé	400 V, 50 Hz, triphasé
Puissance d'entraînement moteur électrique	4 kW	4 kW
Refroidisseur à huile	en option	standard
Performances		
Tube acier ST37.4	6 x 1 . . . 38 x 7 / 42 x 4	6 x 1 . . . 20 x 2 / 22 x 2
Tube acier inox 316Ti	6 x 1 . . . 38 x 5 / 42 x 3	6 x 1 . . . 20 x 2 / 22 x 2
Largeur min. coude en U	135 mm env.	100 mm env.
Temps de cycle	15 à 20 s	6 s env.
Quantité économique de production	max. 100 déformations/heure max. 200 déformations/heure (avec refroidisseur à huile)	max. 600 déformations/heure
Application	Idéal pour les projets et travaux en atelier, les petites séries et installations sur place. Tubes de toutes les dimensions.	Fabrication économique en série de petites à moyennes dimensions de tube.

Caractéristiques techniques

	EO-KARRYFORM
Machine	
Utilisation	Déformation à froid des extrémités de tube pour raccords EO2-FORM
Procédé	Refoulement axial
Convient pour	raccords de tube EO conformes à la norme DIN EN ISO 8434-1 liaison par tuyaux souples selon la norme DIN 71550
Spécification de tube	
Tube en acier	voir catalogue Manuel technique 4100 / p. B15
Tube en inox	voir catalogue Manuel technique 4100 / p. B15
Autres matériaux	CuNiFe, Duplex et autres sur demande Tubes pour construction de turbines sur demande
Outils	interchangeables
Mors	Jeux de mors en une pièce « MF3 », un type par diam. ext. de tube
Poinçons	Poinçon à broche interne « BF3 », un type par diam. ext. de tube, épaisseur de paroi et matière
Fonction	
Remplacement d'outil	manuel
Réglage	Reconnaissance automatique des outils et réglage de la pression
Bridage de tube	hydraulique
Formage	hydraulique
Commande	Déroulement automatique : après appui sur la touche START : Bridage – Déformation – Débridage – Libération
Conditions environnementales	
Température de travail	+10 . . . +40°C
Humidité relative de l'air	max. 90 %, sans condensation



	EO-KARRYFORM
Type	
Spécifications	
Type	Machine de formage portable
Construction	Machine portable pour les ateliers, directement sur le point d'assemblage
Utilisation	série moyenne
Masse	Entraînement hydraulique : 69 kg Cylindre de formage : 67,5 kg Boîte à outils : environ 10 kg
Dimensions (L x P x H)	Entraînement hydraulique EO-KARRYFORM : 500 x 600 x 1 200 Cylindre de formage EO-KARRYFORM : 330 x 420 x 325 Boîte à outils : 335 x 550 x 310 Longueur des flexibles hydrauliques : 3 15
Tension d'alimentation	230 V, 50 Hz, 1 phasé
Puissance d'entraînement moteur électrique	1.1 kW
Performances	
Tube acier ST37.4	ST37.4 6 x 1 . . . 38 x 5 / 42 x 4
Tube acier inox 316Ti	1.4571 6 x 1 . . . 38 x 4 / 42 x 3
Largeur min. coude en U	115 mm env.
Temps de cycle	15 - 20 s
Quantité économique de production	max. 100 déformations/heure
Application	Idéal pour les projets et travaux en atelier, les petites séries et installations sur place. Tubes de toutes les dimensions.




Références des machines et des accessoires

Machine		
Type	Référence F3	Référence PRO22
Poste de travail pour la déformation d'extrémités de tubes, prêt à l'emploi avec poignée magnétique, manuel utilisateur, sans outils, en caisse de transport spéciale		
Poste de travail universel diam. ext 6-38/42mm 400 V, 50 Hz, triphasé 230 V, 50 Hz, triphasé 440 V, 60 Hz, triphasé Location (base mensuelle) Location-vente (24 versements)	EO2FORMF3400V EO2FORMF3230V EO2FORMF3440V EO2FORMF3RENTFEE EO2FORMF3LEASEFEE	EO2FORM400VPRO EO2FORMPRORENTFEE EO2FORMPROLEASEFEE
Lubrifiant pour poinçon: Liquide EO-NIROMONT (250 ccm) EO-NIROMONT Lubrifiant liquide - pot avec pinceau (250 ccm) Lubrifiant EO-NIROMONT pour outillage (bouteille de recharge 1 l)	EONIROMONTFLUESSX EONIROMONTAPPLICATOR LUBSS	EONIROMONTFLUESSX EONIROMONTAPPLICATOR LUBSS
Kit de recharge refroidisseur pour F3	F3/COOLERKIT	included
Pédale interrupteur	F3/FOOTSWITCH	F3/FOOTSWITCH
Mors magnétique pour broche de mise en forme	F3/PINHOLDER	F3/PINHOLDER
Poignée commode pour les mors de serrage	F3/DIEHOLDER	F3/DIEHOLDER
Logement des mâchoires de serrage	F3/DIECLAMP	F3/DIECLAMP
Champs de pression, Ø 8 mm	F3/DIECLAMPSPRING8	F3/DIECLAMPSPRING8
Champs de pression, Ø 12 mm	F3/DIECLAMPSPRING12	F3/DIECLAMPSPRING12
Manuel utilisateur, 5 langues: UK, DE, FR, IT, SWE	4033	EO2FORMPRO/MANUAL
Maintenance préventive	EO2FORMF3/INSPECTION	EO2FORMF3/INSPECTION
Boîtier de la machine		
Capot	F3/HEADCOVER	F3PRO/08836014
Coquille pour capot	F3/TOPTRAY	F3/TOPTRAY
Poignée à ailes courtes, sans serrure	F3/DOORLOCK	F3/DOORLOCK
Charnière de vissage GD-ZN	F3/DOORHINGE	F3/DOORHINGE
Champs de pression gaz	F3/DOORSRING	F3/DOORSRING
Bac à outils pour compartiment à outils interne (haut), 6x	F3/TOOLTRAYIN	F3/TOOLTRAYIN
Bac à outils pour compartiment à outils interne (bas), 6x	F3/0883611	F3/0883611
Bac à outils pour compartiment à outils dans les portes, 2x	F3/TOOLTRAYDOOR	F3/TOOLTRAYDOOR
Insert de mors pour bac à outils (utilise une vis M6)	F3/TOOLTRAYPIN	F3/TOOLTRAYPIN
Support de mors magnétique	F3/PINHOLDERTRAY	F3/PINHOLDERTRAY
Support pour poignée pratique	F3/DIEHOLDERTRAY	F3/DIEHOLDERTRAY
Lame à inclinaison	F3/FORKGUIDE	F3/FORKGUIDE
Poulie-guide à double stop	F3/FRONTWHEEL	F3/FRONTWHEEL
Poulie de support	F3/BACKWHEEL	F3/BACKWHEEL
Autocollant		
Autocollant	F3/STICKERPARKER	F3/STICKERPARKER
Mode d'emploi simplifié	F3/STICKERINSTRUC	F3/STICKERINSTRUC
Lubrification	F3/STICKERLUB	F3/STICKERLUB
Grue/bastingage (1 unité)	F3/STICKERCRANE	F3/STICKERCRANE
Chariot élévateur	F3/STICKERFORK	F3/STICKERFORK
Panneau de commande		
Compteur de pièces	F3/FRONTCOUNTER	F3/FRONTCOUNTER
Bouton-poussoir sans panneau de touches	F3/STARTSWITCH	F3/STARTSWITCH
Bouton-poussoir lumineux sans lentille	F3/RESETSWITCH	F3/RESETSWITCH
Bouton-poussoir lumineux (vert)	F3/ONSWITCH	F3/ONSWITCH
Bouton-poussoir lumineux (rouge)	F3/OFFSWITCH	F3/OFFSWITCH
Arrêt d'urgence (rouge)	F3/STOPSWITCH	F3/STOPSWITCH
Composants de l'outillage		
Pointe de baïonnette pour poinçon de formage	F2/PINBOLT	F2/PINBOLT
Boulon à collet pour mâchoires de serrage	F3/DIESCREW	F3/DIESCREW
Kit de pièces de rechange pour jeu de mors de serrage (4 broches Ø4, 4 ressorts Ø8, 4 ressorts Ø12, 4 vis)	F3/DIEKIT	F3/DIEKIT

Références des machines et des accessoires

Machine	
Type	Référence EO-KARRYFORM
Poste de travail pour la déformation d'extrémités de tubes, prêt à l'emploi avec poignée magnétique, manuel utilisateur, sans outils, en caisse de transport spéciale	
Dispositif portable mobile diam. ext 6-38/42mm 230 V, 50 Hz, 1 phasé Location (base mensuelle) Location-vente (24 versements)	EOKARRYFORM230V EOKARRYFORMRENTFEE EOKARRYFORMLEASEFEE
Lubrifiant pour poinçon: Liquide EO-NIROMONT (250 ccm) EO-NIROMONT Lubrifiant liquide - pot avec pinceau (250 ccm) Lubrifiant EO-NIROMONT pour outillage (bouteille de recharge 1 l)	EONIROMONTFLUCESSX EONIROMONTAPPLICATOR LUBSS
Pédale interrupteur	F3/FOOTSWITCH
Mors magnétique pour broche de mise en forme	F3/PINHOLDER
Poignée commode pour les mors de serrage	F3/DIEHOLDER
Logement des mâchoires de serrage	F3/DIECLAMP
Champs de pression, Ø 8 mm	F3/DIECLAMPSPRING8
Champs de pression, Ø 12 mm	F3/DIECLAMPSPRING12
Manuel utilisateur, 5 langues: UK, DE, FR, IT, SWE	4034
Maintenance préventive	EOKARRYFORM/INSPECTION
Composants de l'outillage	
Pointe de baïonnette pour poinçon de formage	F2/PINBOLT
Boulon à collet pour mâchoires de serrage	F3/DIESCREW
Kit de pièces de rechange pour jeu de mors de serrage (4 broches Ø4, 4 ressorts Ø8, 4 ressorts Ø12, 4 vis)	F3/DIEKIT

Outils pour postes de travail EO2-FORM F3, PRO22 et EO-KARRYFORM

					
Ø ext. tube	Mors pour tubes en acier Référence	Mors pour tubes en acier inox Référence	Ø x s	Poinçon pour tubes en acier Référence	Poinçon pour tubes en acier inox ⁽¹⁾²⁾ Référence
06-L/S	MF3EO2P306	MF3EO2P306	06 x 1.0 06 x 1.5 06 x 2.0	BF3EO206X1S BF3EO206X1.5S BF3EO206X2S	BF3EO206X1SS BF3EO206X1.5SS
08-L/S	MF3EO2P308	MF3EO2P308	08 x 1.0 08 x 1.5 08 x 2.0 08 x 2.5	BF3EO208X1S BF3EO208X1.5S BF3EO208X2S BF3EO208X2.5S	BF3EO208X1SS BF3EO208X1.5SS
10-L	MF3EO2P310	MF3EO2P310	10 x 1.0 10 x 1.5 10 x 2.0	BF3EO210LX1S BF3EO210LX1.5S BF3EO210LX2S	BF3EO210LX1SS BF3EO210LX1.5SS BF3EO210LX2SS
10-S	MF3EO2P310	MF3EO2P310	10 x 1.5 10 x 2.0 10 x 3.0	BF3EO210SX1.5S BF3EO210SX2S BF3EO210SX3S	BF3EO210SX1.5SS BF3EO210SX2SS
12-L	MF3EO2P312	MF3EO2P312	12 x 1.5 12 x 2.0	BF3EO212LX1.5S BF3EO212LX2S	BF3EO212LX1.5SS BF3EO212LX2SS
12-S	MF3EO2P312	MF3EO2P312	12 x 1.5 12 x 2.0 12 x 3.0	BF3EO212SX1.5S BF3EO212SX2S BF3EO212SX3S	BF3EO212SX1.5SS BF3EO212SX2SS
15-L	MF3EO2P315	MF3EO2P315	15 x 1.0 15 x 1.5 15 x 2.0	BF3EO215X1S BF3EO215X1.5S BF3EO215X2S	BF3EO215X1.5SS BF3EO215X2SS
16-S	MF3EO2P316	MF3EO2P316SS	16 x 2.0 16 x 2.5 16 x 3.0	BF3EO216X2S BF3EO216X2.5S BF3EO216X3S	BF3EO216X2SS BF3EO216X2.5SS BF3EO216X3SS
18-L	MF3EO2P318	MF3EO2P318SS	18 x 1.5 18 x 2.0	BF3EO218X1.5S BF3EO218X2S	BF3EO218X1.5SS BF3EO218X2SS
20-S	MF3EO2P320	MF3EO2P320SS	20 x 2.0 20 x 2.5 20 x 3.0 20 x 3.5	BF3EO220X2S BF3EO220X2.5S BF3EO220X3S BF3EO220X3.5S	BF3EO220X2SS BF3EO220X2.5SS BF3EO220X3SS
22-L	MF3EO2P322	MF3EO2P322SS	22 x 1.5 22 x 2.0	BF3EO222X1.5S BF3EO222X2S	BF3EO222X1.5SS BF3EO222X2SS
25-S	MF3EO2P325	MF3EO2P325SS	25 x 2.0 25 x 2.5 25 x 3.0 25 x 4.0	BF3EO225X2S BF3EO225X2.5S BF3EO225X3S BF3EO225X4S	BF3EO225X2SS BF3EO225X2.5SS BF3EO225X3SS
28-L	MF3EO2P328	MF3EO2P328SS	28 x 2.0 28 x 2.5 28 x 3.0	BF3EO228X2S BF3EO228X2.5S BF3EO228X3S	BF3EO228X2SS BF3EO228X2.5SS
30-S	MF3EO2P330	MF3EO2P330SS	30 x 2.5 30 x 3.0 30 x 4.0 30 x 5.0	BF3EO230X3S BF3EO230X4S BF3EO230X5S	BF3EO230X3SS BF3EO230X4SS
35-L	MF3EO2P335	MF3EO2P335SS	35 x 2.0 35 x 2.5 35 x 3.0	BF3EO235X2S BF3EO235X3S	BF3EO235X2SS BF3EO235X2.5SS BF3EO235X3SS
38-S	MF3EO2P338	MF3EO2P338SS	38 x 3.0 38 x 4.0 38 x 5.0 38 x 6/7	BF3EO238X3S BF3EO238X4S BF3EO238X5S BF3EO238X6+7S	BF3EO238X3SS BF3EO238X4SS BF3EO238X5SS
42-L	MF3EO2P342	MF3EO2P342SS	42 x 2.0 42 x 3.0	BF3EO242X2S BF3EO242X3S	BF3EO242X2SS BF3EO242X3SS



Compatibilité:

Orange = Outils pour postes de travail EO2-FORM F3

Noir = Outils pour postes de travail EO2-FORM F3 et PRO22

Outils de déformation de tube DIN 71550

Tube-Diam. ext. Ø	Mors pour tubes en acier et en inox Référence	Ø x s	Poinçon pour tubes en acier Référence	Poinçon pour tubes en acier Référence ^{1) 2)}
10	MF3EOP3210	10 x 1.5	BF3DIN7155010X1.5S	
12	MF3EO2P312	12 x 1.5	BF3DIN7155012X1.5S	BF3DIN7155012X1.5SS
15	MF3EO2P315	15 x 2.0	BF3DIN7155015X2S	
18	MF3EO2P318	18 x 1.5	BF3DIN7155018X1.5S	
20	MF3EO2P320	20 x 2.5	BF3DIN7155020X2.5S	
22	MF3EO2P322	22 x 1.5	BF3DIN7155022X1.5S	BF3DIN7155022X1.5SS
25	MF3EO2P325	25 x 2.0	BF3DIN7155025X2S	BF3DIN7155025X2SS
28	MF3EO2P328	28 x 1.5 28 x 2.0	BF3DIN7155028X1.5S	BF3DIN7155028X1.5SS BF3DIN7155028X2SS
30	MF3EO2P330	30 x 1.5		BF3DIN7155030X1.5SS
35	MF3EO2P335	35 x 2.0		BF3DIN7155035X2SS

Sélectionner les mors et le poinçon en fonction des dimensions du tube et du matériau.

¹⁾ Les poinçons pour tube inox sont repérés d'un point bleu.

²⁾ Les broches des poinçons en inox sont traitées en surface au TiN.

Les mors utilisés uniquement pour la déformation de tubes en inox doivent être marqués d'un autocollant à point bleu pour éviter de les utiliser sur des tubes en acier.

Durée de vie des outils de montage

Les outils de montage sont soumis à l'usure et doivent être nettoyés et contrôlés régulièrement (tous les 50 montages max.). Les outils usés peuvent causer des montages défectueux dangereux et doivent être remplacés à temps.

Une durée de vie élevée des outils est assurée par :

- un nettoyage et une lubrification réguliers
- un stockage à l'abri de la saleté et de la corrosion
- un ébavurage soigné et un nettoyage des extrémités du tube
- le bon choix et la manipulation correcte des outils
- l'utilisation des lubrifiants recommandés

Diamètre de déformation de tube

Tube Diam. ext. Ø	Epaisseur de paroi	Lx acier	Lx inox	D1 max	D2 min	D2 max	L1
10	1.5	2.0		10.14	11	11.5	4.5
12	1.5	2.3	2.3	12.14	13	13.5	4.5
15	2.0	2.2	2.2	15.15	16	16.5	4.5
18	1.5	2.5		18.15	19	19.5	4.5
20	2.5	3.2	3.2	20.15	21	21.5	4.5
22	1.5	2.5	2.5	22.15	23	23.5	4.5
25	2.0		3.0	25.16	26	26.5	6.5
28	1.5	3.2	3.2	28.17	30	30.5	6.5
28	2.0		4.0	28.17	30	30.5	6.5
30	1.5		4.0	30.18	32	32.5	6.5
35	2.0		4.5	35.25	37	37.5	6.5

Parker dans le monde

Europe, Moyen Orient, Afrique

AE – Émirats Arabes Unis, Dubai
Tél: +971 4 8127100
parker.me@parker.com

AT – Autriche, St. Florian
Tel: +43 (0)7224 66201
parker.austria@parker.com

AZ – Azerbaïdjan, Baku
Tél: +994 50 2233 458
parker.azerbaijan@parker.com

BE/NL/LU – Benelux, Hendrik Ido Ambacht
Tel: +31 (0)541 585 000
parker.nl@parker.com

BG – Bulgarie, Sofia
Tél: +359 2 980 1344
parker.bulgaria@parker.com

BY – Biélorussie, Minsk
Tél: +48 (0)22 573 24 00
parker.poland@parker.com

CH – Suisse, Etoy
Tél: +41 (0)21 821 87 00
parker.switzerland@parker.com

CZ – République Tchèque, Klecany
Tél: +420 284 083 111
parker.czechrepublic@parker.com

DE – Allemagne, Kaarst
Tél: +49 (0)2131 4016 0
parker.germany@parker.com

DK – Danemark, Ballerup
Tél: +45 43 56 04 00
parker.denmark@parker.com

ES – Espagne, Madrid
Tél: +34 902 330 001
parker.spain@parker.com

FI – Finlande, Vantaa
Tél: +358 (0)20 753 2500
parker.finland@parker.com

FR – France, Contamine s/Arve
Tél: +33 (0)4 50 25 80 25
parker.france@parker.com

GR – Grèce, Le Pirée
Tél: +30 210 933 6450
parker.greece@parker.com

HU – Hongrie, Budaörs
Tél: +36 23 885 470
parker.hungary@parker.com

IE – Irlande, Dublin
Tél: +353 (0)1 466 6370
parker.ireland@parker.com

IL – Israël
Tel: +39 02 45 19 21
parker.israel@parker.com

IT – Italie, Corsico (MI)
Tél: +39 02 45 19 21
parker.italy@parker.com

KZ – Kazakhstan, Almaty
Tél: +7 7273 561 000
parker.easteurope@parker.com

NO – Norvège, Asker
Tél: +47 66 75 34 00
parker.norway@parker.com

PL – Pologne, Warszawa
Tél: +48 (0)22 573 24 00
parker.poland@parker.com

PT – Portugal
Tel: +351 22 999 7360
parker.portugal@parker.com

RO – Roumanie, Bucarest
Tél: +40 21 252 1382
parker.romania@parker.com

RU – Russie, Moscou
Tél: +7 495 645-2156
parker.russia@parker.com

SE – Suède, Spånga
Tél: +46 (0)8 59 79 50 00
parker.sweden@parker.com

SK – Slovaquie, Banská Bystrica
Tél: +421 484 162 252
parker.slovakia@parker.com

SL – Slovénie, Novo Mesto
Tél: +386 7 337 6650
parker.slovenia@parker.com

TR – Turquie, Istanbul
Tél: +90 216 4997081
parker.turkey@parker.com

UA – Ukraine, Kiev
Tél: +48 (0)22 573 24 00
parker.poland@parker.com

UK – Royaume-Uni, Warwick
Tél: +44 (0)1926 317 878
parker.uk@parker.com

ZA – Afrique du Sud, Kempton Park
Tél: +27 (0)11 961 0700
parker.southafrica@parker.com

Amérique du Nord

CA – Canada, Milton, Ontario
Tél: +1 905 693 3000

US – USA, Cleveland
Tél: +1 216 896 3000

Asie Pacifique

AU – Australie, Castle Hill
Tél: +61 (0)2-9634 7777

CN – Chine, Shanghai
Tél: +86 21 2899 5000

HK – Hong Kong
Tél: +852 2428 8008

IN – Inde, Mumbai
Tél: +91 22 6513 7081-85

JP – Japon, Tokyo
Tél: +81 (0)3 6408 3901

KR – Corée, Seoul
Tél: +82 2 559 0400

MY – Malaisie, Shah Alam
Tél: +60 3 7849 0800

NZ – Nouvelle-Zélande, Mt Wellington
Tél: +64 9 574 1744

SG – Singapour
Tél: +65 6887 6300

TH – Thaïlande, Bangkok
Tel: +662 186 7000

TW – Taiwan, Taipei
Tél: +886 2 2298 8987

Amérique du Sud

AR – Argentine, Buenos Aires
Tél: +54 3327 44 4129

BR – Brésil, Sao Jose dos Campos
Tel: +55 800 727 5374

CL – Chili, Santiago
Tél: +56 2 623 1216

MX – Mexico, Toluca
Tél: +52 72 2275 4200

Centre européen d'information produits
Numéro vert : 00 800 27 27 5374
(depuis AT, BE, CH, CZ, DE, DK, EE, ES, FI,
FR, IE, IL, IS, IT, LU, MT, NL, NO, PL, PT, RU,
SE, SK, UK, ZA)

Parker Hannifin France SAS

142, rue de la Forêt
74130 Contamine-sur-Arve
Tél: +33 (0)4 50 25 80 25
Fax: +33 (0)4 50 25 24 25
parker.france@parker.com
www.parker.com

