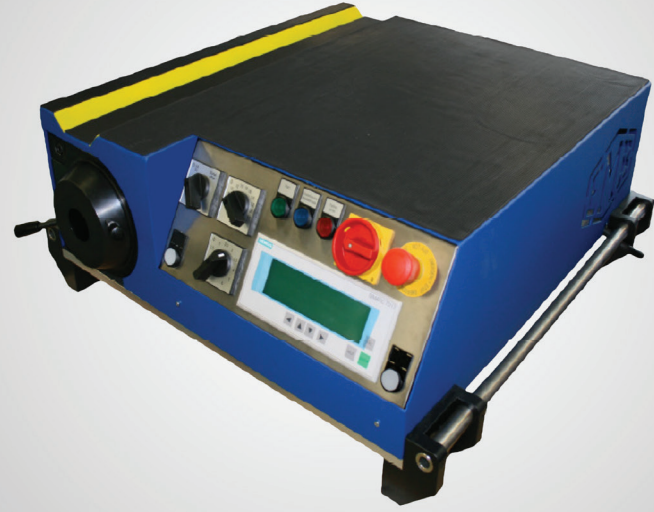




SİSTEMİN ÇALIŞMASI

Boru çapına göre seçilen kalıp makinaya yerleştirilir. Makine üzerinde bulunan dokunmatik ekrandan boru çapı seçilir.

Boru ucu makine içine yerleştirildikten ve boruyu yüksek bir kuvvetle çevresel olarak kilitledikten sonra borunun ön tarafına uygulanan kuvvetle konik şekil elde edilir.

Konik şekil oluşan kısımda herhangi bir boru incilmesi ve ek parça olmadığından dayanma basıncı borunun patlama basıncına denktir.

Sistemin çalışması soğuk şekillendirmeye tabi olduğundan malzeme içi gerilme olmaz. Oluşan konik şekil nedeni ile boru boyunda 1-2 mm kısalma olur.

Boru ucu şekillendirme sistemi tüm endüstriyel ya da mobil hidrolik uygulamalarında kaynaklı bağlantı ve yüksekli bağlantıdan daha ekonomik ve güvenlidir.

Paslanmaz yada çelik borularda 6 mm ile 42 mm arası tüm borularda boru ucu şekillendirilmektedir.



Benzer makinelere göre en önemli avantajı

Kalıpların sadece boru dış çapına göre değişmesidir. Farklı et kalınlıklarında kalıp değiştirilmesine gerek olmadığı gibi, paslanmaz malzeme kullanılması halinde de sadece dokunmatik ekrandan ayar değiştirilerek aynı kalıp kullanılmaktadır.



Hidrolik Hortum Sıkma Presi



Hidrolik Hortumlar



Endüstriyel Hortumlar



Manuel Hidrolik Hortum Sıkma Presi

İyi Mühendislik
444 4580
H K T M
HAREKET KONTROL
TEKNOLOJİLERİ MERKEZİ

Hidropar Hareket Kontrol Teknolojileri Merkezi A.Ş.

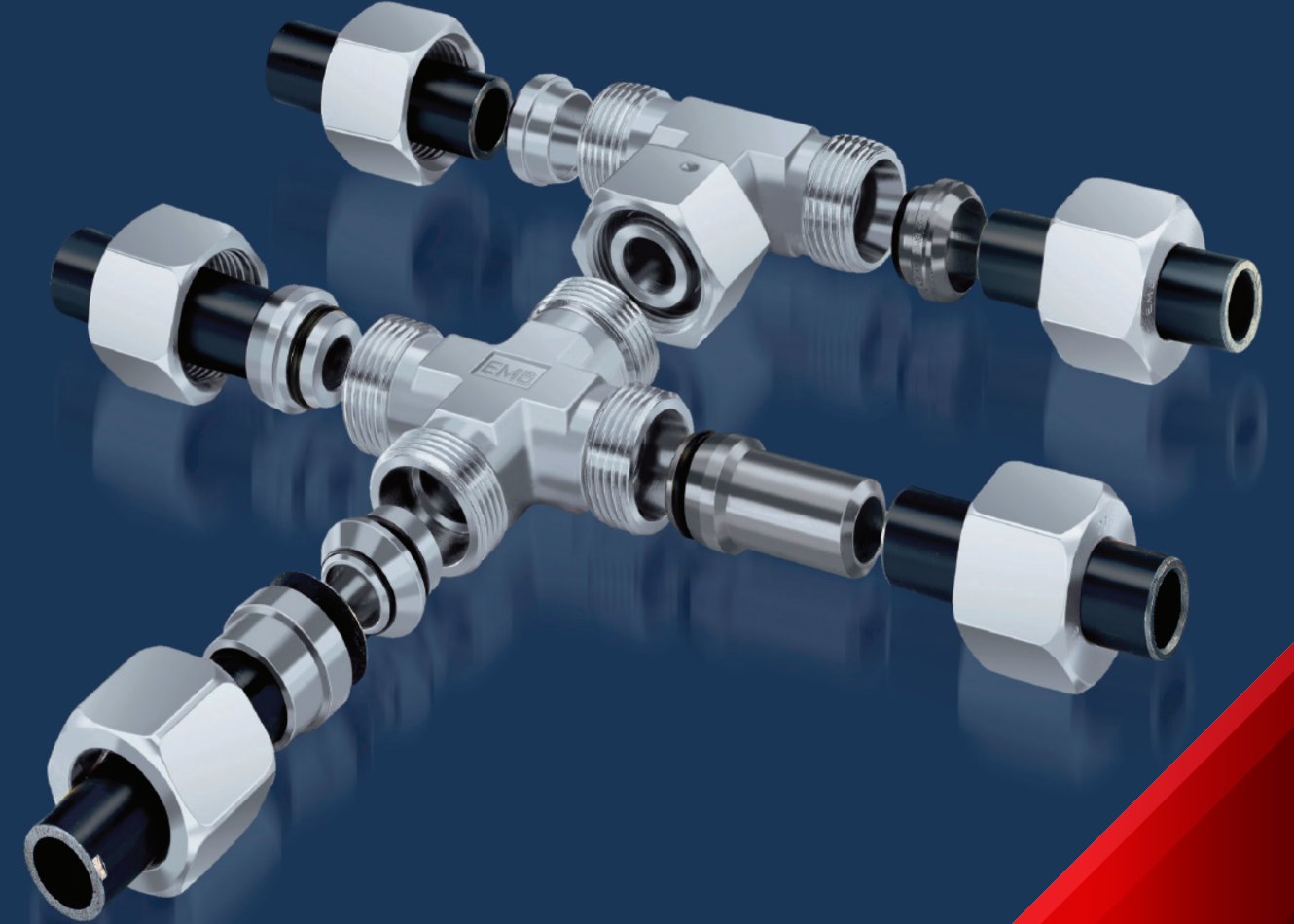
Osman Yılmaz Mh. İstanbul Cd.
No:80/A 41400 Gebze - Kocaeli

Tel +90 444 4580
Faks +90 262 643 84 14

info@hktm.com.tr
www.hktm.com.tr



Hidrolik Boru Bağlantı Elemanları





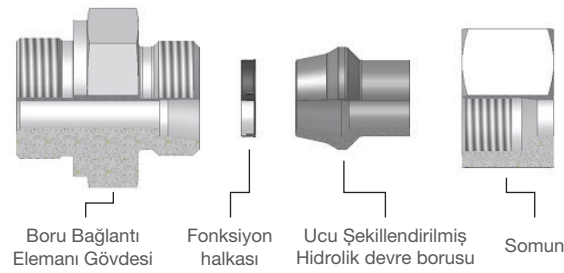
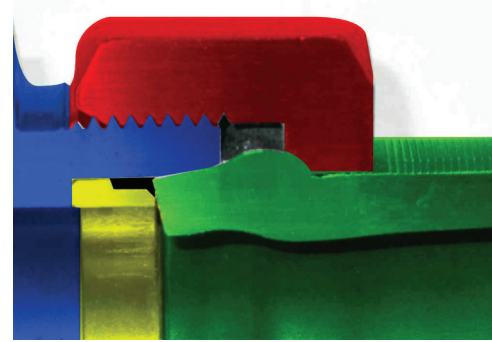
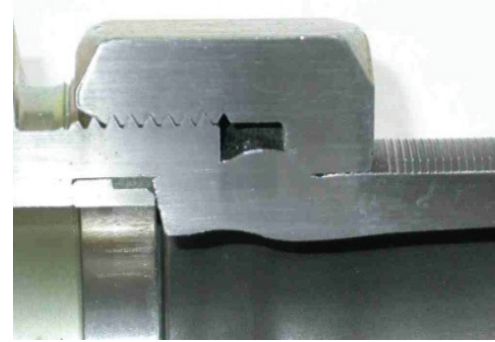
NEDEN BORU UCU ŞEKİLLENDİRME

Özellikle titreşim olan, pik ve yüksek basınç olan ya da boru birleştirme sonrası oluşacak kirlilik problemi istenmeyen yerler için ideal bir çözümdür.

Yüksüklü bağlantılarda borunun dış çap toleransında olan değişim bağlantıyı direkt etkilemektedir. Borunun yuvarlaklık toleransı yüksüğün çevresel olarak sıkmasında etken olduğundan çok düşük tolerans farklılıklarında dahi yüksüğün çevresel olarak tutmasını engeller.

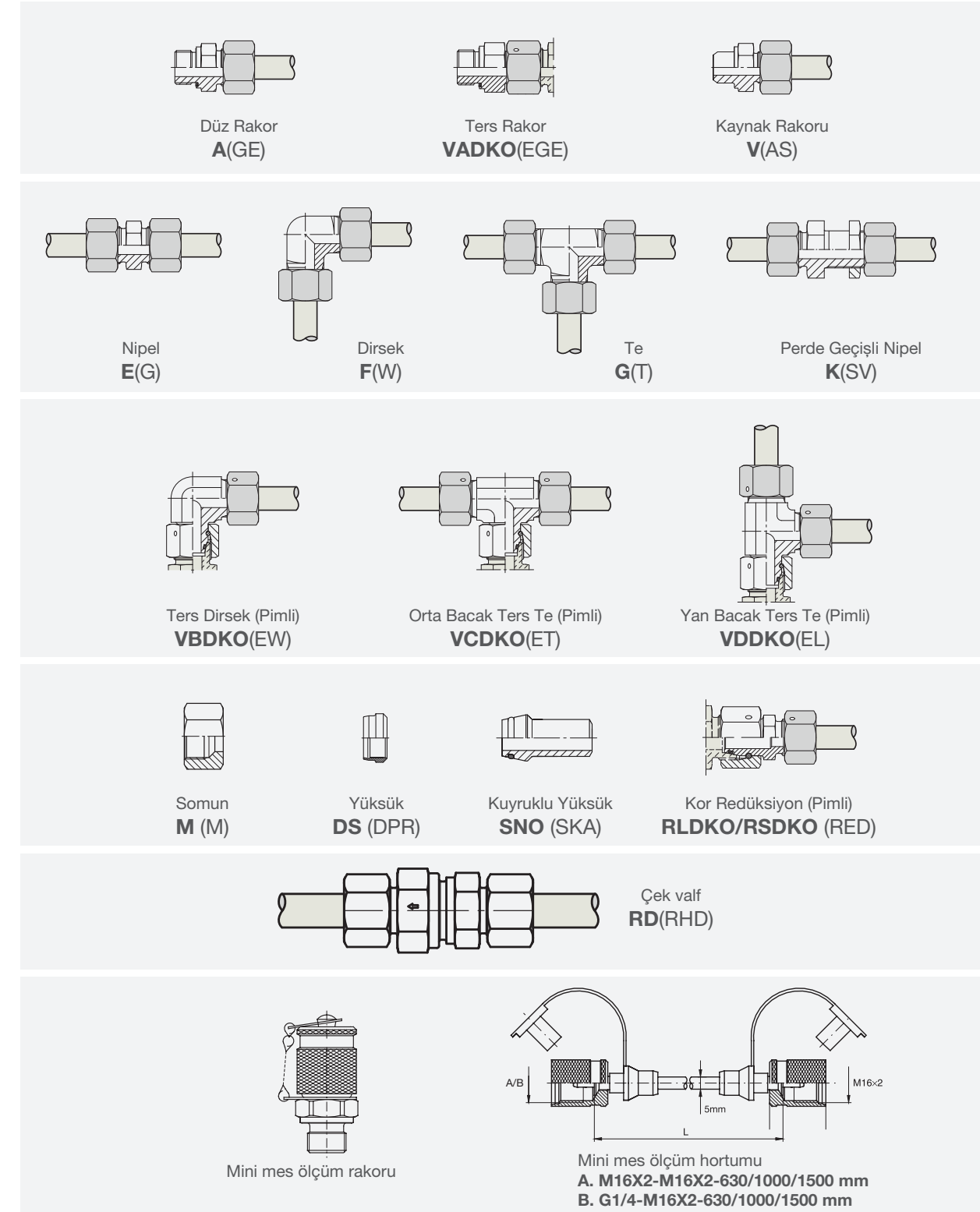
Kaynaklı bağlantılarda boru boruya yapılan kaynaklarda olması gerektiği gibi boru içine nüfuz eden kaynak hidrolik sistemin çalışması ile oluşan türbülanslı akış (RE ≥ 2320) esnasında koparak sistemdeki parçalara zarar verir.

Bunu önlemek için kullanılan manşonlu kaynak yöntemi ise çizgisel ve nüfuz etmeden yapılan bir kaynak olduğundan yaklaşık 160 bar ve üzerinde oluşan basınçlarda dayanımı düşük olup sifon sızdırma görülür.

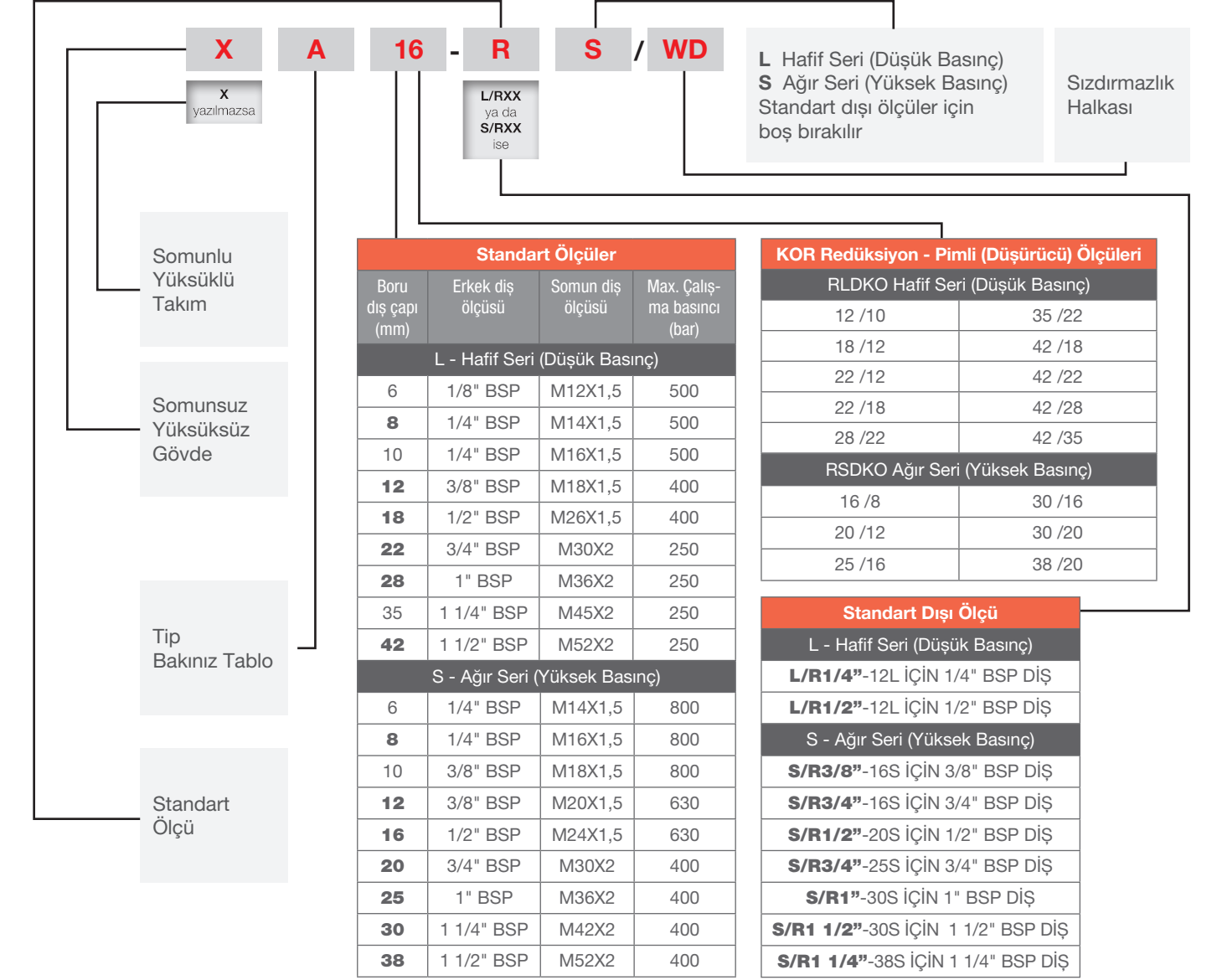


	L Tipi	S Tipi
FSSR	6L	6S
	8L	8S
	10L	10S
	12L	12S
FSR	18L	16S
	22L	20S
	28L	25S
	35L	30S
	42L	38S

HİDROLİK BORU BAĞLANTI ELEMANI TİPLERİ



SİPARİŞ KOD ANAHTARI



ÖRNEKLER

X A16-RS/WD

X Somunsuz yüksüksüz gövde
A Düz Rakor
16 Boru dış çapı (mm)
R Standart Ölçü 16S için 1/2" BSP Diş
S Ağır Seri (Yüksek Basınç)
WD Sızdırmazlık halkası

X A25-S/R3/4"/WD

X Somunsuz yüksüksüz gövde
A Düz Rakor
25 Boru dış çapı (mm)
S Ağır Seri (Yüksek Basınç)
R34 25S için 3/4" BSP diş
WD Sızdırmazlık halkası

E22L

E Nipel (Somunlu Yüksüklü)
22 Boru dış çapı (mm)
L Hafif Seri (Alçak Basınç)
RD38S
RD Çek Valf
38 Boru dış çapı (mm)
S Ağır Seri (Yüksek Basınç)