

Montážní přípravky

Předmontážní hrdlo VOMO

Jednoduchý a nepostradatelný nástroj pro manuální předmontáž šroubení EO. VOMO zaručuje, že zářezný kroužek se bezpečně zařídí do trubky, aniž by poškodil kužel šroubení.

Předmontáž pomocí VOMO nebo EOMAT musí být provedena u následujících spojů:

- EO-2 s velkými rozměry (vnější průměr trubky 30 a větší)
- EO progresivní kroužek s trubkou z nerezové oceli nebo připojení čepem (např. typ připojení hadice „BE“)

Prosíme, přečtěte si pečlivě článek montážního návodu EO VOMO "Opatřování nástroje". Tím mohou vzniknout chyby při montáži. VOMO musí být přezkoušený kalibrační měrkou (max. po 50 montážích) a nahrazeny, pokud jsou poškozeny nebo opotřebené.

Specifikace:

Materiál: tvrzená nástrojová ocel
Rozměry: 4 LL – 12 LL,
6 L – 42 L,
6 S – 38 S

Předmontáž od: EO-2
PSR/DPR/D



Charakteristika, výhody a využití předmontážního nástroje VOMO:

- 1. Drážka označení** – předmontážní nástroj tvaruje na čelní straně trubky drážku. Chyba „trubka nenalehla na doraz k trubce“ může být rychleji zjištěna a korigována.
- 2. Pružnost** – VOMO může být použit všude, aby byla zaručena bezpečná montáž šroubení – také tam, kde stroje EOMAT nejsou k dispozici.
- 3. Bezpečně** – nebezpečnému vytržení nesprávně montovaného šroubení a trubek z nerezové oceli je možné zabránit montáží pomocí VOMO.
- 4. Účinnost** – není pochyb o tom, že VOMO spoří čas předmontáže a námahu při montáži zářezného kroužku. Malá investice se okamžitě zaplatí.
- 5. Přesnost** – předmontážní nástroje VOMO jsou speciálně vyvinuty a vyrobeny pro odbornou montáž šroubení EO.

Rada	Vnější průměr trubky mm	Předmontážní nástroje Objednací kód	Kalibrační měrky Objednací kód
LL	4	VOMO04LLX	KONU04+05LLX
	6	VOMO06LLX	KONU06+08LLX
	8	VOMO08LLX	
	10	VOMO10LLX	KONU10+12LLX
	12	VOMO12LLX	
L	6	VOMO06LX	KONU06+08LX ¹⁾
	8	VOMO08LX	KONU10+12LX ¹⁾
	10	VOMO10LX	
	12	VOMO12LX	KONU15+18LX
	15	VOMO15LX	
	18	VOMO18LX	KONU22+28LX
	22	VOMO22LX	
	28	VOMO28LX	KONU35+42LX
	35	VOMO35LX	
	42	VOMO42LX	
S	6	VOMO06SX	KONU06+08LX ¹⁾
	8	VOMO08SX	KONU10+12LX ¹⁾
	10	VOMO10SX	
	12	VOMO12SX	KONU14+16SX
	14	VOMO14SX	
	16	VOMO16SX	KONU20+25SX
	20	VOMO20SX	
	25	VOMO25SX	KONU30+38SX
	30	VOMO30SX	
	38	VOMO38SX	

¹⁾ Kalibrační měrky pro vnější průměr trubky 6 až 12 mm jsou totožné v konstrukčních řadách L a S.

Kalibrační měrky KONU

Kalibrační měrky slouží ke zkoušení opotřebení na kůželech předmontážního hrdla VOMO, MOS a MOK.

Měrky musí být pravidelně kontrolovány, aby se zabránilo montážním chybám, které jsou způsobeny jejich opotřebením nebo poškozením (DIN 3859-2: max. každou 50. montáž).

Prosím prostudujte si věcné použití v montážních návodech EO.

Materiál: tvrzená nástrojová ocel

Rozměry: 4 LL–12 LL,
6 L–42 L,
6 S–38 S
(Rozměry 6 L–12 L jsou
totožné s 6 S–12 S)

Charakteristika, výhody a použití kalibračních měrek KONU:

- Přesnost** – měrky KONU jsou přesné nástroje měření určené speciálně pro kontrolu montážních nástrojů EO.
- Praktičnost** – pro jednoduchou manipulaci a malý inventář je každá kalibrační měrka použitelná pro dva rozměry.
- ISO 9001** – nepostradatelný prostředek záruky kontroly nástroje podle ISO 9001.
- Nástroj údržby** – netěsné šroubení může být jednoduše přezkoušeno a nahrazeno, pokud je opotřebeno.

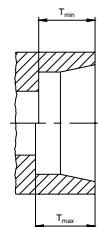


Rada	Vnější průměr trubky mm	Kalibrační měrky Objednací kód
LL	4	KONU04+05LLX
	6	
	8	KONU06+08LLX
	10	
	12	KONU10+12LLX
L	6	KONU06+08LX ¹⁾
	8	
	10	KONU10+12LX ¹⁾
	12	
	15	KONU15+18LX
	18	
	22	KONU22+28LX
	28	
	36	KONU36+42LX
	42	
S	8	KONU06+08LX ¹⁾
	10	
	12	KONU10+12LX ¹⁾
	14	
	16	KONU14+16SX
	20	
	25	KONU20+25SX
	30	
	38	KONU30+38SX

¹⁾ Kalibrační měrky pro větší průměr trubky 6 až 12 mm jsou totožné v konstrukčních řadách L a S.

Kontrolní tabulka „měření hloubky“ pro montážní přípravky (MOK a VOMO)

Typ	T _{min}	T _{max}	Typ	T _{min}	T _{max}
6L	6,95	7,05	6S	6,95	7,05
8L	6,95	7,05	8S	6,95	7,05
10L	6,95	7,05	10S	7,45	7,55
12L	6,95	7,05	12S	7,45	7,55
15L	6,95	7,05	14S	7,95	8,05
18L	7,45	7,55	16S	8,45	8,55
22L	7,45	7,55	20S	10,45	10,55
28L	7,45	7,55	25S	11,95	12,05
35L	10,45	10,55	30S	13,45	13,55
42L	10,95	11,05	38S	15,95	16,05



Ruční přípravy pro předmonáž

Výběr montážních přípravků

Ruční předmontážní přípravy dovolují uspořít čas a úsilí při montáži šroubení. Prostřednictvím předmontáže jsou zaručeny spolehlivé spoje trubek. Ruční předmontážní přístroje EO nevyžadují elektrický pohon.



Malá hmotnost, jednoduché nasazení a lehká obsluha jsou ideální pro montáž nízkých počtů kusů.

Pro hospodárné sériové výroby trubek jsou mnohem vhodnější výkonné montážní stroje EOMAT než ruční přípravy.

Charakteristika, výhody a využití ručně ovládaných předmontážních strojů EO

- 1. Flexibilita** – stroje jsou přenosné a nevyžadují žádné přídavné energetické napájení. Jsou proto ideální pro montáž trubek na místě, pro opravy a generální opravy strojů.
- 2. Nákladově výhodné** – stroje vyplňují mezeru mezi manuální montáží šroubení a výkonnými montážními stroji EOMAT: předmontáž pomocí ručních předmontážních přístrojů EO vyžaduje méně síly než ruční montáž šroubení. Výsledek montáže je srovnatelný se spolehlivostí EOMAT II.
- 3. Snadná kontrola** – po předmontáži může být výsledek montáže pohodlně kontrolován dříve než budou trubky montovány.
- 4. Specializace** – každý z přístrojů je ideální pro speciální obor použití. Nástroj HVM-B je ruční nářadí pro rychlou předmontáž progresivních kroužků EO na měkkou ocelovou trubku. EO-KARRYMAT je nepostradatelný pomocný prostředek pro montáž na místě: progresivní kroužek EO a šroubení EO-2 středních až velkých rozměrů mohou být předmontovány na trubku z nerezové oceli.

Tabulka přípravků pro předmontáž

	HVM-B	EO-KARRYMAT
		
Metoda montáže EO-2: PSR/DPR/D: Triple-Lok®:	není možné Ovládáno délkou dráhy není možné	Ovládáno tlakem Ovládáno tlakem není možné
Specifikace trubek Materiál: Vnější průměr trubky Síla stěny:	Ocel 4–15 mm Žádné omezení	Ocel, nerez ocel 6–42 mm Žádné omezení
Nástroje Montážní kužely: Přidržené proti-desky:	Speciálně pro HVM-B MOSI HL	Jako EOMAT MOK GHP
Obsluha Pohon: řízení procesu:	Páka excentru Geometrie určuje zdvih montáže	Dvoustupňové ruční čerpadlo Manuální nastavení tlaku podle tabulky
Předmontáž odpovídá EO-2: PSR: DPR:	– 1 otáčka 1 otáčka	Mezera je uzavřena 1 1/2 otáčky 1 1/4 otáčky
Čas montáže čas taktu:	cca. 10 s	cca. 30–60 s
Použití	Rychlá předmontáž EO progresivních zářazných kroužků na ocelové trubky malých průměrů	Lehká předmontáž na místě středních až velkých DPR a EO-2 spojení na všechny vhodné trubky

Předmontážní přípravek HVM-B

Tento předmontážní přístroj slouží k rychlé a bezpečné předmontáži EO PSR/DPR progresivních zářežných kroužků. Přístroj je snadno ovladatelný a přenosný. Použitelný pro předmontáž trubek vnějšího průměru 4–15 mm řad LL, L a S.

Pozor:

Nelze použít pro montáž EO-2

Nelze použít pro montáž

progresivních kroužků z nerezové oceli

▲ Konečná montáž vyžaduje $\frac{1}{2}$ otáčky v tělese šroubení

Specifikace

Pro předmontáž: progresivního zářežného kroužku EO (PSR)/progresivního kroužku (DPR)

Předmontáží odpovídá: 1 otáčka převlečné matice

Pokyny k montáži a kontrola montáže viz Návod k montáži kapitola E.

Vnější průměr trubky: 4–15 mm

Konstrukční řady: LL, L a S

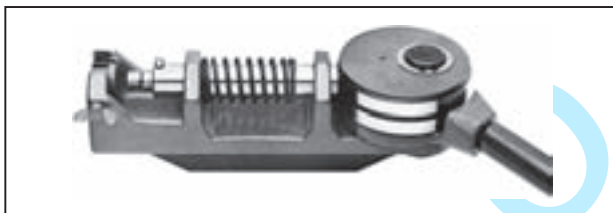
Materiál trubek a šroubení: Ocel

Hmotnost: cca. 7,0 kg (bez nástroje)

Charakteristika, výhody a využití

předmontážního přístroje HVM-B

1. Specializace – HVM-B byl speciálně vyvinut pro standardní montáž progresivního kroužku EO.
2. Montáž ve svěráku – pro jednoduché použití v dílně přístroj HVM-B upnout do svěráku.
3. Flexibilita – předmontážní přístroj HVM-B může být použit všude tam, kde jde o zajištění odborné montáže šroubení, také v místech, kde není



Typ	Objednací kód
Komplet předmontážního přípravku HVM-B	HVMBKPLX
Náhradní díly	
Otočný čep	HVMB02X
Excentr	HVMB-03-1X

Řada	Vnější průměr trubky mm	Matice – zadní poloha Objednací kód	Montáž kužele Objednací kód	Kalibrační měrka Objednací kód
LL	4	HL04X	MOSI04LLX	KONU04+05LLX
	6	HL06X	MOSI06LLX	KONU06+08LLX
	8	HL08X	MOSI08LLX	
	10	HL10X	MOSI10LLX	KONU10+12LLX
	12	HL12X	MOSI12LLX	
L	6	HL06X	MOSI06LX	KONU06+08L/X ¹⁾
	8	HL08X	MOSI08LX	
	10	HL10X	MOSI10LX	KONU10+12L/X ¹⁾
	12	HL12X	MOSI12LX	
	15	HL15X	MOSI15LX	KONU15+18L/X
S	6	HL06X	MOSI06SX	KONU06+08L/X ¹⁾
	8	HL08X	MOSI08SX	
	10	HL10X	MOSI10SX	KONU10+12L/X ¹⁾
	12	HL12X	MOSI12SX	
	14	HL14X	MOSI14SX	KONU14+16SX

¹⁾ Kalibrační měrky pro vnější průměr trubky 6 až 12 mm jsou totožné v konstrukčních řadách L a S

- k dispozici žádná EOMAT technologie.
4. Účinnost – není pochyb o tom, že předmontáž HVM-B šetří čas a námahu při montáži šroubení s zářežným kroužkem. Investice se brzy vyplácí.

Předmontážní přípravek HVM-B

1



2



3



4



5



Obsluha

- HVM-B upneeme do svěráku.
- Zvolíme a nasadíme správný montážní kužel (MOS-I).
- Montážní kužely jsou označeny vnějším průměrem trubky a druhem konstrukční řady, např. 10-L.

- Nastavíme zadní polohu matice – HL a pevně upneme.
- Zadní polohy matic jsou označeny vnějším průměrem trubky (např. „10“).

- Převlečnou matici M a progresivní kroužek (PSR), progresivní kroužek DPR, případně zářezný kroužek D nasuneme na trubku a založíme do přípravku.
- Přitom je třeba vzít v úvahu, že převlečná matice musí ležet před zadní polohou matice – HL.

- Trubku zatlačíme na doraz do montážního kuželu.

- Páku s kotoučem excentru pootočíme (předmontáž).

⚠Pozor:

Pro kontrolu montáže a koncové montáže viz PSR/DPR -- Návod k montáži.

⚠Pozor:

Pro konečnou montáž musí být převlečná matice dotažena cca o $1/2$ otáčky přes bod patrného nárůstu utahovacího momentu.

Přenosný předmontážní přístroj EO-Karrymat pro šroubení EO



EO-KARRYMAT, spolehlivý přístroj pro odbornou a hospodárnou předmontáž EO trubkového šroubení. Pomocí EO-KARRYMAT můžete sami montovat velké rozměry trubek také tam, kde není možné použití EOMAT montážních strojů.

EO-KARRYMAT se skládá z hydraulicky ovládaného přístroje a ručního čerpadla. Hydraulický montážní tlak je odečítán na manometru. Všechny jednotlivé části jsou bezpečně upevněny na přenosném rámu.

Technická data

Pro předmontáž:

EO-PSR/DPR a EO-2

Předmontáží odpovídá:

EO-progresivní zážezný kroužek:

1 1/2 otáčky převlečné matice;

progresivní kroužek:

1 1/4 otáčky převlečné matice

EO-2: Mezera mezi těsnicí a zážezným kroužkem je uzavřena

Δ Pokyny k předmontáži, kontrole montáže a konečné montáži viz Návod k montáži v kapitole E.

Vnější průměr trubky: 6 až 42 mm

Konstrukční řada: L a S

Materiál trubek: ocel a

a šroubení: nerezová ocel

Hmotnost: cca 28 kg

Hydraulický olej HLP 23, 1,2l plnění

Charakteristika, výhody a využití EO-KARRYMAT

1. **Ideální** – přístroj je přenosný a nevyžaduje elektrické napájení. EO-KARRYMAT je proto ideální pro instalování trubek na místě, pro opravy a generální opravy strojů.

Typ	Objednací kód
EO-KARRYMAT, kompletní předmontážní přístroj, včetně ručního čerpadla, přenosného pouzdra a návodu k obsluze. Nástroje (montážní kužel MOK a přídržná proti-deska GHP) musí být objednány odděleně.	EO-KARRYMAT
Brožura UK/DE	4044-DE/UK
Zvláštní návod k obsluze UK/DE/FR/IT	4044-T
Náhradní díly	
Ruční čerpadlo	82C-2HP
Manometr se zvláštním ukazatelem	EO-KARRYMAT/MANO
Tlaková tabulka	EO-KARRYMAT/CHART
Kloubový kryt	EO-KARRYMAT/HINGE

2. **Hospodárné** – EO-KARRYMAT vyplňuje mezeru mezi ruční montáží šroubení a výkonnými EOMAT montážními přístroji. Předmontáž s EO-KARRYMAT vyžaduje méně síly než ruční montáž šroubení. Výsledek montáže je srovnatelný se spolehlivostí EOMAT II.

3. **„Nutnost“ pro potrubí z nerezové oceli** – Přímá montáž trubek z nerezové oceli do šroubení se zářezným kroužkem vede k chybným montážím. Proto je proces předmontáže se speciálním předmontážním nástrojem předepsán v ISO 8483/DIN 3859 a ve všech návodech výrobců jako povinný. EO-KARRYMAT tento požadavek splňuje.

4. **Spolehlivý** – použití EO-KARRYMAT vyžaduje menší sílu, a práce s ním je proto méně únavná než je tomu v případě ruční montáže pomocí dvou klíčů. To zmenšuje zvláště u velkých rozměrů trubek nebezpečí selhání šroubení nedotažením.

5. **Kontrolovatelná bezpečnost** – Po předmontáži může být výsledek montáže pohodlně kontrolován předtím než bude potrubí montováno.

6. **Specializace** – EO-KARRYMAT byl vyvinut speciálně pro montáž šroubení EO-2 a EO s progresivním kroužkem na místě. Pomocí speciálních patentovaných nástrojů je možné dokonce i velkorozměrové trubky montovat bez velké námahy.

Použití:

- Opravářské dílny
- Mobilní opravárenský servis
- Závodní údržba v technologiích, výrobě papíru, elektrárnách, technice Offshore, průmyslové produkci
- Instalace trubek na místě

Vnější průměr trubky	EO-2	PSR	DPR
Δ [mm]	P [bar]	P [bar]	P [bar]
6	60	40	40
8	70	50	50
10	80	60	60
12	90	70	70
14	110	85	80
15	110	85	80
16	120	95	90
18	120	110	100
20	170	140	120
22	140	130	130
25	230	170	150
28	170	150	140
30	310	220	200
35	260	190	180
38	350	290	240
42	310	240	220
Instalace	min 60° –max 90°	~30°	~ 90°

Montážní zařízení pro EO/EO-2 a Triple-Lok®

Předmontážní a rozválcovací stroje

Montáž EOMAT je hospodárnější než ruční montáž šroubení EO. Montážní časy a náklady jsou významně redukovány. Správná a jednotná předmontáž podporuje bezpečnost šroubení.



Přístroje EOMAT byly vyvinuty speciálně pro vysoké standardy EO-2, progresivní stop kroužek EO/progresivní kroužek -- stejně jako Triple-Lok® šroubení. Montáž je provedena s vysokou přesností a opakovatelností.

Přístroje EOMAT jsou k dostání v různých provedeních pro individuální použití. Všechny přístroje jsou vyvinuty pro použití v dílnách, kde mohou být také provozovány v těžkých podmínkách. Zacházení s přístroji a obsluha strojů jsou jednoduché.

Charakteristika, výhody a využití EOMAT pro předmontáž a rozválcování

- Mnohostrannost** – montáže EO-2, EO progresivních stop kroužků/progresivních kroužků-šroubení stejně jako 37° rozválcování pro Triple-Lok® je možné vyřešit jedním strojem.
- Hospodárnost** – 10s operací spoří EOMAT II čas montáže a náklady. Investice se zaplatí během krátké doby.
- Bezpečnost** – správná předmontáž snižuje nebezpečí úniků stejně jako nebezpečné vytržení trubky.
- Sila** – rozválcování 37° velkých rozměrů z nerezové oceli mohou být provedena během několika málo sekund.
- Pružnost** – zpracovány mohou být všechny rozměry trubek od 6 do 42 mm. Všechny běžné materiály i trubky z plastických hmot (pouze DPR a EO-2).
- Drážka označení** – předmontážní nástroj tvaruje na čelní straně trubky drážku. Chyba „trubka nenalehla na doraz trubky“ tím může být zjištěna a odstraněna rychleji.
- Spolehlivost** – již přes 20 let se používají stovky strojů EOMAT i v těch nejtvrdějších dílenských podmínkách.

Volba typu zařízení EOMAT pro předmontáž a rozválcování

	EOMAT II	EOMAT III
Montáž EO-2 D/PSR/DPR Triple-Lok®	 Tlakově ovládáno Tlakově ovládáno Tlakově ovládáno, konvenční 37° rozválcování	 Tlakově ovládáno Ovládání dráhou Tlakově ovládání, konvenční 37° rozválcování
Specifikace trubek: Materiál	Ocel, nerezová ocel	Ocel, nerezová ocel, hliník, měď, Monel nebo CuNiFe, trubky z plastických hmoty jako
nylon		polyurethan, PVC nebo PTFE (pouze pro EO-2/DPR)
Vnější průměr	6–42 mm	4–42 mm
Síla stěny: EO-2/PSR/DPR Triple-Lok®	Žádné omezení 6 x 1 až 38 x 4 případně 42 x 3 mm (vnější průměr trubky x síla stěny)	žádné omezení 6 x 1 až 38 x 4 případně 42 x 3 mm (vnější průměr trubky x síla stěny)
Provedení: Nastavení	manuální nastavení tlaku podle tabulky závislého na: druhu montáže, rozměru trubky, materiálu trubky	Volba menu závislá na druhu montáže a rozměru trubky Automatické nastavení a proces
Řízení procesu	měřením tlaku	Mikroprocesor Varování u většiny typických chyb montáže
Funkce paměti	Žádné	26 pozic paměti
Kontrola stavu oleje	Vizuální kontrola	Displej varování, pokud je příliš nízká
Kontrola teploty oleje	Žádné	Displej varování, je-li nožní spínač příliš vysoko
Nožní spínač:	Není k dispozici	Príslušenství
Provedení délka operace (s)	3 fáze/400 V (380 V) 1 fáze/230 V (220 V)	3 fáze/400 V (380 V) 1 fáze/230 V (220 V)
EO-2 – předmontáž	12	10
DPR – předmontáž	15	12
37° rozválcování	15	12
Doba zapnutí:	80%	100%
Hmotnost	cca. 62 kg	cca. 100 kg
Použití	Jednoduchý dílenský stroj pro použití	Efektivní výrobní stroj pro nízké
	Pouze na místě montáže, kde není připojení	Pouze na místech montáže, kde není na místě montáže

Stroj pro předmontáž a rozválcování EOMAT II

Všeobecně

EOMAT II je elektro-hydraulický stroj pro montáž

EO-2

progresivních zářezných kroužků EO
progresivních kroužků DPR
rozválcování Triple-Lok® 37°

V porovnání s ručním zpracováním je možné snížit použitím tohoto stroje časy montáže a náklady! Přístroj zaručuje trvalou kvalitu provedení spojů bez zmetků na cenově nákladných šroubeních!

Předmontován může být původní surový materiál jako ocel (ST 37.4 BK, ST 52.4 BK), nerezová ocel (1.4571/1.4541/316Ti nebo podobný) stejně jako měď. Upravovat je možné všechny metrické velikosti trubek s vnějším průměrem od 4 do 42 mm. Pracovní tlak se nastavuje plynule pomocí nanometru. Přístroj má proto široké použití. Standardní verze má připojení na 400 (380) V, na přání je k dodání také verze pro 230 (220) V. Přípravky pro předmontáž progresivních kroužků, případně rozválcování, mohou být měněny ručně bez nástroje.

Technická data

Olej:

Esso Nuto H 32 nebo rovnocenný, 3,3 l (pro výměnu oleje viz nálepu na přístroji)

Pracovní tlak:

od 15 do 200 barů spojitě nastavitelný

Rozměry:

šířka 540 mm, výška 245 mm, hloubka 420 mm

Verze 400 (380) V:

Hydraulické čerpadlo:

1,3 kW – 4,3 l/min

Rychlost posuvu:

8,3 mm/s

Elektrické připojení:

400 (380) V/3 ~/50 Hz/4,3 A

Kabel pro připojení:

5 m – CEE 16A

Hmotnost: 62 kg

Verze 230 (220) V:

Hydraulické čerpadlo:

1,3 kW – 2,5 l/min.

Rychlost posuvu:

4,8 mm/sek.

Elektrické připojení:

230 (220) V/1 ~/50 Hz/8,3 A

Kabel připojení:

5 m – zástrčka s ochranným krytem

Hmotnost:

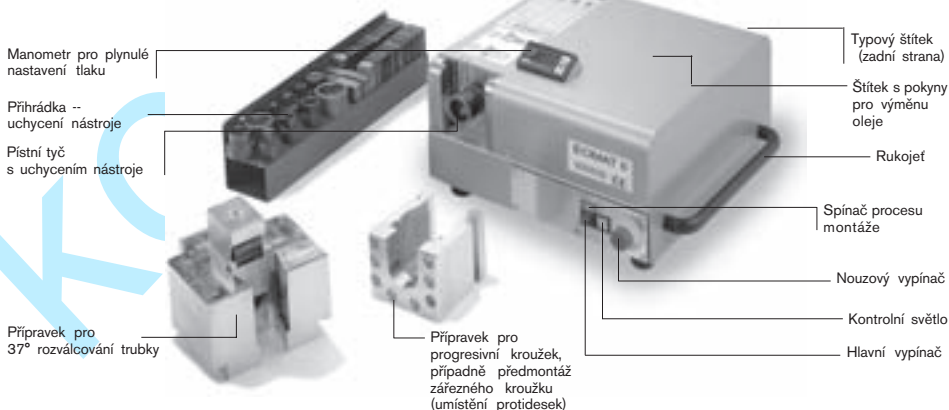
60 kg

Vyhrazujeme si právo na změny na základě dalšího technického zlepšování.

Charakteristika, výhody a využití EOMAT II

- 1. Široké použití** -- montáž EO-2, progresivního zářezného kroužku EO/progresivního kroužku a 37° Triple-Lok® šroubení -- rozválcování může být provedeno pouze s jediným přístrojem.
- 2. Hospodárnost** -- Návratnost investice za nákup přístroje EOMAT II je krátkodobá vzhledem ke značným úsporám za materiál a urychlení montáže.
- 3. Bezpečnost** -- dokonalá předmontáž redukuje nebezpečí míst úniku nebo nebezpečí vytržení trubky na minimum.
- 4. Síla** -- samotné 37° rozválcování větších rozměrů trubek z nerezové oceli je provedeno během několika sekund.
- 5. Pružnost** -- předmontované mohou být všechny rozměry trubek od 6 do 42 mm v různých materiálech.
- 6. Dílenský přístroj** -- s hmotností cca 60 kg je EOMAT II možné dopravit rychle na jiné montážní místo.
- 7. Drážka označení** -- předmontážní nástroj tvaruje na čelní straně trubky drážku. Chyba „trubka nenalehla na doraz“ tím může být rychleji zjištěna a korigována.
- 8. Spolehlivost** -- již více než 20 let jsou používány stovky přístrojů EOMAT II v nejtvrdějších podmínkách.

Tabulka nastavení tlaku



Stroj pro předmontáž a rozválnování EOMAT II

Montáž funkčních matic EO-2

Viz EO-2 – Návod k montáži

1. Nastavíme tlak EO-2 podle tabulky A.
2. Vložíme přípravek pro předmontáž (hmotnost cca 5,5 kg).
3. Zvolíme montážní kužel (MOK) a přidržovací desku (GHP) zvolíme podle velikosti trubky a konstrukční řady.
4. Montážní kužel (MOK) nasadíme do pouzdra nástroje. Přidržovací desku (GHP) zvolíme do vybraní přípravku.
5. Funkční matici EO-2 nasuneme na trubku zbavenou ořepu a odříznutou v pravém úhlu.
6. Trubku s funkční maticí EO-2 založíme do předmontážního přípravku mezi přidržovací desku a montážní kužel.
7. Trubku zatlačíme proti dorazu do montážního kuželu. Trubku přidržíme v této poloze. Stiskneme spínač a držíme, dokud není proces předmontáže ukončen.
8. Předmontovaná trubka může být z přidržovací desky vyjmuta. Matici uvolníme a přezkoušíme, zda mezera mezi těsnicím a zářezným kroužkem je uzavřena.
9. Výsledek montáže před instalací přezkoušíme.



Předmontáž šroubení progresivního kroužku PSR/DPR/D

Viz PSR/DPR – Návod k montáži

1. Nastavte tlak PSR/DPR podle tabulky A.
2. Montážní kužel (MOK) a přidržovací desku (GHP) zvolit podle velikosti trubky a konstrukční řady. Montážní kužel přezkoušíme kalibrační měrkou.
3. Montážní kužel zasadíme do pouzdra nástroje. Přidržovací desku zasadíme do vybraní přípravku.
4. Matici a kroužek nasuneme na odříznutou a ořepu zbavenou trubku.
5. Kroužek, matici a montážní kužel dobře naolejujeme.
6. Funkční matici se zářezným kroužkem nasuneme na trubku, která byla zaříznuta do pravého úhlu a zbavena ořepu.
7. Trubku s maticí a kroužkem nasadíme do držáku předmontáže mezi přidržovací desku a montážní kužel.
8. Trubku natlačíme proti dorazu do montážního kuželu. Trubku v této poloze přidržíme. Stiskneme spínač a držíme, dokud není předmontáž ukončena.
9. Předmontovanou trubku vyjmeme z přidržovací desky. Kroužek se zařízl dobře viditelně vzdutím (přezkoušet!).
10. Výsledek montáže před instalací přezkoušíme.

Rozválnování trubky

Viz Triple-Lok® Návod k montáži

1. Nastavíme tlak podle tabulky A.
2. Předmontážní přípravek zasadíme do pouzdra nástroje (hmotnost cca. 19,5 kg).
3. Rozválnování trn promažeme.
4. Nasadíme sadu čelistí pro rozválnování v souladu s velikostí trubky.
5. Matici a podpěrný kroužek nasuneme na trubku.
6. Trubku zasuneme do otvoru čelistí rozválnování až na desku dorazu. Abychom zabránili zkřížení, je třeba delší trubky při rozválnování podepřít.
7. Stiskneme spínač a přidržíme, dokud není rozválnování ukončeno.
8. Trubku s čelistmi rozválnování zdviháme z přípravku nahoru.
9. Pro uvolnění trubky uložíme čelisti rozválnování do předpokládaného vybrání v přípravku a trubku zbavíme hran.
10. Výsledek montáže před instalací přezkoušíme.



Důležité!

Předmontáží začínáme teprve tehdy, když je trubka s maticí a zářezným kroužkem řádně zasazena do držáku předmontáže (nedodržení tohoto pokynu může vést k poškození nástroje). Delší trubky je třeba během procesu předmontáže podepřít. Montážní kužel je třeba v důsledku opotřebení zkoušet kalibrační měrkou a v případě nutnosti vyměnit.

Upozornění: Během procesu předmontáže nesaháme do pracovního prostoru!









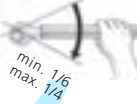
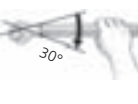
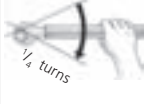
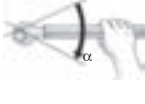

Důležité!

Válnování trn nezasouváme do čelistí bez založení trubky! Hrubý povrch válcovacích čelistí musí být bezpodmínečně bez oleje a tuku, aby se zabránilo prokluzování trubky.

Upozornění: Během procesu rozválnování nesaháme do pracovního prostoru!

Stroj pro předmontáž a rozvácování EOMAT II

Tabulka nastavení tlaku A

<div>  <div>EOMAT II</div>  </div>				
Vnější průměr	EO-2	PSR	DPR	Triple-Lok®
				
D [mm]	P [bar]	P [bar]	P [bar]	P [bar]
6	30	25	25	20
8	35	30	30	20
10	45	35	35	35
12	50	40	40	35
14	60	50	45	45
15	60	50	45	60
16	70	55	55	60
18	70	65	60	70
20	100	80	70	95
22	80	75	75	95
25	130	100	90	105
28	100	90	85	125
30	180	125	115	135
35	150	110	105	155
38	200	170	140	165
42	180	140	130	185
				
Montáž	min. 60° – max. 90°	30°	90°	min. 60° – max. 90°
 <div> Ocel (ST 37.4 BK, ST 52.4 BK, ...) Nerez ocel (ST 1.4571, 1.4541, 1.4301, 316 Ti, ...) </div>				

Uvedené hodnoty jsou hodnoty směrné. Výsledky předmontáže, případně rozvácování trubky, je třeba ještě přezkoušet.

Stroj pro předmontáž a rozválcování EOMAT II

Objednávka

Typ	Objednací kód
EOMAT II – základní přístroj Připravený k použití, s příručkou pro obsluhu Naplněný hydraulickým olejem Bez sady přípravků pro montáž kroužků Bez nástrojů předmontáže/nástrojů rozválcování Základní přístroj 400 V, 3 fáze, 50 Hz Základní přístroj 230 V, 1 fáze, 50 Hz	EOMATII380VX EOMATII220VX
Přípravek pro montáž kroužků PSR/DPR/EO-2	EOMATSCHNEIDRX
371/2 – sada pro rozválcování Triple-Lok®	EOMATBOERDELBX
EOMAT II brožura – anglicky	4043-1/UK
EOMAT II brožura – německy	4043-1/DE
EOMAT II – Příručka obsluhy UK/DE/FR/IT	4043-OM/UK/DE/FR/IT

Montážní sady, nástroje, kalibrační měrky a mazací prostředky musí být objednány odděleně.
Záložní kroužek – montážní nástroj pro PSR/DPR/EO2 viz strana G5.

Náhradní díly

Typ	Objednací kód
Pružinová spona pro MOK	EOMAT/CLIP
37° tm rozválcování	EOMAT/FLAREPIN
O-kroužek pro rozválcovací tm	EOMAT/FLAREORING
Doraz trubky 37° – konstrukční sada rozválcování	EOMAT/FLAREHOUSING
Vzduchový filtr	EOMATII/AIRFILTER
Nálepka: tabulka nastavení tlaku	EOMATII/CHART
Elektronika – kompletní řízení s displejem	SCE-025-01
Tlakový spínač	SCP-250-12-06
Mechanický kontaktní manometr pro starší verzi EOMAT II	EOMATII/SWITCH-MECH

Elektronicky řízené montážní a válcovací zařízení EOMAT III

Všeobecně

EOMAT III/A, další vývoj osvědčeného EOMAT III, je elektronicky řízená hydraulická jednotka pohonu pro montáž:

EO2

EO PSR/DPR/D

Triple-Lok® 37° spoje rozválcováním

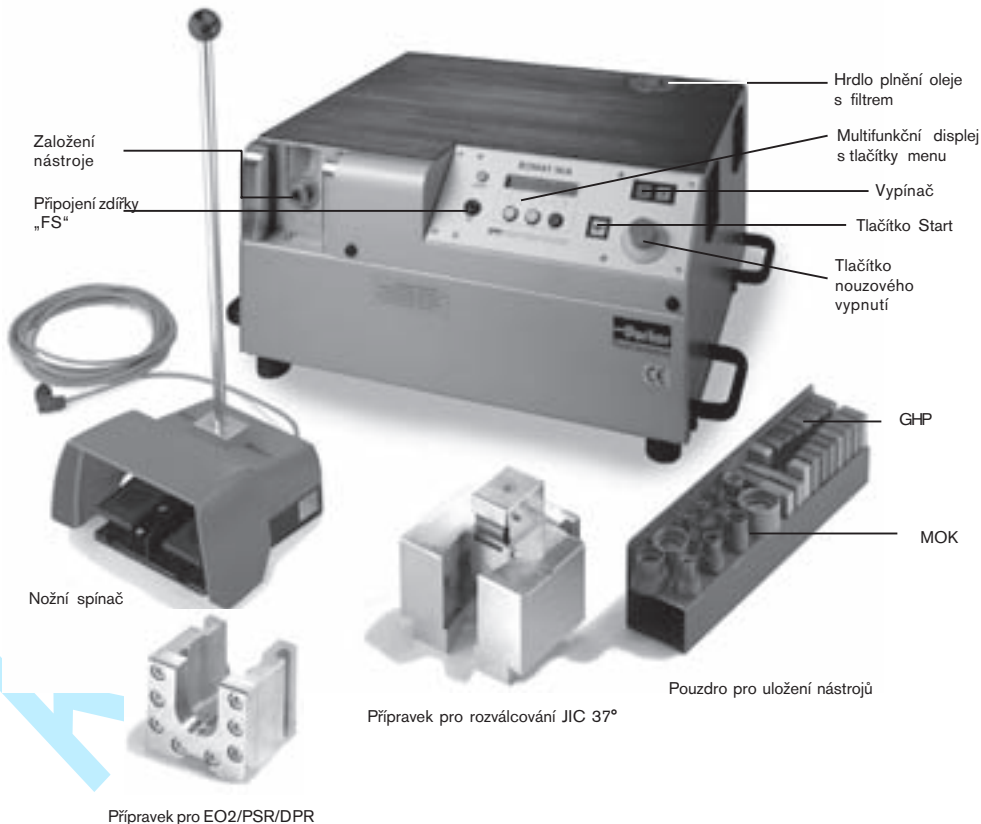
Montovány mohou být trubky – vnější průměr, ocel a nerez ocel (materiál 1.4571) od 4 do 42 mm.

Potřebný pracovní tlak se zjistí automaticky po volbě druhu montáže a rozměru trubky prostřednictvím

mikroprocesoru a multifunkčního displeje informuje o aktuálních údajích. Často se vyskytující data nebo zvláštní použití mohou být uložena do paměti. Na to je k dispozici 26 míst v paměti. Toto vybavení umožňuje individuální použití přístroje.

Standardní provedení má připojení 380V. Na přání je možné dodat jiné druhy napětí a frekvencí za zvýšenou cenu.

Potřebné nástroje jsou totožné s verzí EOMAT II a konstrukční sady pro EO-2 nebo montáž progresivního kroužku, případně rozválcování trubky mohou být vyměněny bez použití nástroje.



Přípravek pro EO2/PSR/DPR

Přípravek pro rozválcování JIC 37°

Pouzdro pro uložení nástrojů

Elektronicky řízené montážní a válcovací zařízení EOMAT III

Charakteristika, výhody a využití EOMAT III/A

- Široké použití** – Montáž EO-2, progresivního zářezného kroužku EO/progresivního kroužku a rozvácování 37° Triple-Lok® šroubení může být provedeno pouze s jediným strojem.
- Hospodárnost** – Pracovním cyklem 10 sekund uspoříte s EOMAT III mnoho času montáže a nákladů. Tento přístroj se rychle zaplatí.
- Hospodárná výroba sérií** – Vysoký objem oleje a inteligentní řízení energie umožní celodenní provoz. Životnost pohonné jednotky je stanovena na miliony cyklů.
- Jednoduché menu obsluhy** – Automatické zjištění parametru montáže pomocí mikroprocesoru. Tabulky tlaků již nejsou třeba.
- Kontrolovaný zářez trubky** – Při montáži EO-PSR/DPR je dráha zářezu řízena s přesností 1/100 mm (0,0004 palce). To zaručuje spolehlivou funkci spojení nezávisle na mazání montáže, rozměrových a tvrdostních tolerancích.
- Automatické zjištění chyby** – Během montáže jsou kontrolovány všechny parametry procesu. Typické chyby montáže jsou indikovány v textu na displeji.
- Funkční bezpečnost** – Kvalitní předmontáž zabráňuje škodám v důsledku úniků a nebezpečí selhání šroubení.
- Výkonnost** – Operace jako 37° rozvácování trubek z nerezové oceli trvá několik sekund.
- Mnohostranost** – Montované mohou být rozměry trubek od 4 do 42 mm. Zpracovány mohou být všechny běžné materiály trubek včetně plastických hmot (EO-2/PSR/DPR).
- Značkovácí drážka** – Nástroj předmontáže tvaruje na čelní straně trubky drážku. Chyba „Trubka nedolehla na doraz“ tím může být rychleji zjištěna a korigována.

- Životnost nástroje** – Při montáži funkční matice EO-2 nevzniká na nástrojích montáže žádné opotřebení.
- Vícejazyčné menu** – Multifunkční displej v angličtině, němčině a francouzštině.
- Zvláštní použití** – 26 míst paměti pro často se vyskytující rozměry nebo specifická data montáže.
- Nožní spínač** – Pro jednoduchou manipulaci s dlouhými trubkami a efektivní sériovou výrobu je k dispozici nožní spínač.
- Kontrola stroje** – Stav oleje a teplota oleje jsou elektronicky kontrolovány s varovným signálem prostřednictvím multifunkčního displeje.

Technická data**Olej:**

Esso Nuto H 32 nebo oleje stejné třídy, množství plnění 15 l (výměna oleje 1 ročně nebo každých 2000 provozních hodin. Šroub pro vypouštění oleje na spodní straně přístroje).

Pracovní tlak:

Od 12 do 200 barů -- elektronická regulace

Rozměry:

Šířka 690 mm, výška 530 mm, hloubka 320 mm

Hydraulické čerpadlo:

1,1 kW – 5,4 l/min.

Rychlost posuvu:

19 mm/s

Pracovní zdvih:

8,7 mm/s

Rychlost zpětného zdvihu:

13,3 mm/s

Elektrické připojení:

400 (380) V/3/50 Hz/2,8 A (Standard)

Kabel připojení:

5 m – CEE 16 A, s přepínačem fáze.

Hmotnost:

100 kg

Technická data elektronického řízení**Indikace:**

LCD-displej, 2 řádky po 24 znacích, výška znaků 5,5 mm

Tlačítka MENU:

Tři tlačítka pro vložení menu.

Funkční tlačítka se objeví na dolní řádce LCD displeje.

Zdírka připojení FS:

Pro připojení nožního spínače: spojení zástrčkou: DIN 41524, 3pólová

Pracovní podmínky:

Teplota okolí: 0 ... +50 °C, skladovací teplota: -25 ... +60 °C.

Všeobecně:

Lithiová baterie pro ukládání dat, životnost minimálně 5 let

Uvedení do provozu**Polarita fází:**

Přístroj zapneme. Správné pořadí fází je zkušeno zkušební chodem bez nástroje a konstrukční sady. Stiskneme a přidržíme tlačítko Start (svítící) – funkční připravenost. Pokud tlačítko nesvítí, je třeba několikrát stisknout tlačítko Menu, dokud tlačítko Start nesvítí. V případě správného pořadí fází zajede píst na doraz a opět se vrátí. Na displeji se objeví požadavek „START-TLAČÍTKO UVOLNIT“. V případě chybného pořadí fází se píst nepohybuje. Je-li tomu tak, přístroj vypneme a pomocí šroubováku přepneme fázový přepínač v zástrčce.

G

Elektronicky řízené montážní a válcovací zařízení EOMAT III

Montáž funkční matice EO-2

Viz Návod k montáži EO-2

1. Nastavení parametrů montáže pomocí tlačítek menu (viz odstavec Obsluha multifunkčního displeje).
2. Nasadíme přípravek do drážky nástroje (hmotnost cca. 5,5 kg).
3. Zvolíme montážní kužel (MOK) a přídržovací desku (GHP) zvolíme podle velikosti trubky a konstrukční řady.
4. Montážní kužel zasadíme do pouzdra stroje. Přídržovací desku založíme do vybraní přípravku.
5. EO-2 funkční matici nasuneme na trubku zbavenou otřepu a uřízneme v pravém úhlu.
6. Trubku s funkční maticí EO-2 založíme do přípravku mezi přídržovací desku a montážní kužel.
7. Trubku zatlačíme proti dorazu do montážního kuželu. V této poloze trubku pevně přidržíme a stiskneme tlačítko Start (případně pravý nožní spínač) a přidržíme, dokud se na displeji neobjeví „START-TLAČÍTKO UVOLNIT“. Montáž je ukončena.
8. Předmontované připojení trubky vyjmeme z přídržovací desky. Převlečnou matici stáhneme zpět a kontrolujeme (nahodilá kontrola), zda mezera mezi těsnicím a zářezným kroužkem je zavřena.
9. Výsledek montáže před instalací přezkoušíme.



Předmontáž progresivního kroužku

Viz Návod k montáži PSR/DPR/D

1. Nastavíme parametry montáže prostřednictvím tlačítek menu (viz odstavec Obsluha multifunkčního displeje).
2. Nasadíme přípravek do drážky nástroje (hmotnost cca 5,5 kg).
3. Montážní kužel (MOK) a přídržovací desku (GHP) zvolit podle velikosti trubky a konstrukční řady.
4. Montážní kužel zasadíme do uchycení stroje. Přídržovací desku založíme do vybraní konstrukční sady.
5. Progresivní kroužek, převlečnou matici a montážní kužel naolejujeme.
6. Převlečnou matici a progresivní kroužek nasuneme na trubku uřízneme v pravém úhlu a zbavíme otřepu.
7. Trubku s převlečnou maticí a progresivním kroužkem založíme do přípravku mezi přídržovací desku a montážní kužel.
8. Trubku natlačíme proti dorazu do montážního kuželu. V této poloze trubku pevně přidržíme a stiskneme tlačítko Start (případně pravý nožní spínač) a přidržíme dokud se na displeji neobjeví „START-TLAČÍTKO UVOLNIT“. Předmontáž je ukončena.
9. Předmontovanou trubku vyjmeme z přídržovací desky. Progresivní kroužek, případně zářezný kroužek se pod vytvářeným nákrúžkem zařídí do trubky (kontrola!).
10. Výsledek montáže před instalací přezkoušíme.

Rozvácování trubky

Viz Triple-Lok® -- Návod k montáži

1. Nastavíme parametry montáže prostřednictvím tlačítek menu (viz odstavec Obsluha multifunkčního displeje).
2. Přípravek rozvácování zavěsíme do uchycení nástroje (hmotnost cca 19,5 kg).
3. Trn rozvácování promažeme.
4. Nasadíme sadu čelistí pro rozvácování v souladu s velikostí trubky.
5. Matici a opěrný kroužek nasuneme na trubku.
6. Trubku zasuneme do otvoru čelistí rozvácování až na desku dorazu. Abychom zabránili zkřivení, je třeba delší trubky při rozvácování podepřít.
7. Start-tlačítko (případně pravý nožní spínač) stiskneme a přidržíme, dokud se na displeji neobjeví „START-TLAČÍTKO UVOLNIT“. Proces rozvácování je ukončen.
8. Trubku s čelistmi rozvácování zdviháme nahoru z přípravku.
9. Pro uvolnění trubky uložíme čelisti rozvácování do předpokládaného vybraní v přípravku a trubku zbavíme hran.
10. Výsledek montáže před instalací přezkoušíme.



Důležité!

předmontáží začínáme teprve tehdy, když je trubka s maticí a zářezným kroužkem řádně zasazena do drážky předmontáže (nedodržení tohoto pokynu může vést k poškození nástroje). Delší trubky je třeba během procesu předmontáže podepřít. Montážní kónus je třeba v důsledku opotřebení přezkoušet měrkou kónusu a v případě nutnosti obnovit.

Upozornění: Během procesu předmontáže nesaháme do pracovního prostoru!

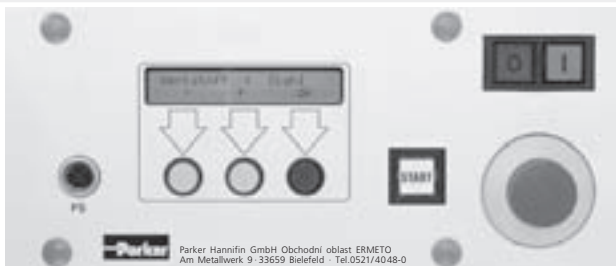
Důležité!

Válcovací trn nezasouváme do čelistí pro rozvácování bez založení trubky! Hrubý povrch čelistí musí být bezpodmínečně bez oleje a tuku, aby bylo zabráněno prokluzování trubky.

Upozornění: Během rozvácování nesaháme do pracovního prostoru!

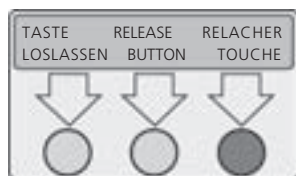
Elektronicky řízené montážní a válcovací zařízení EOMAT III

Obsluha multifunkčního displeje

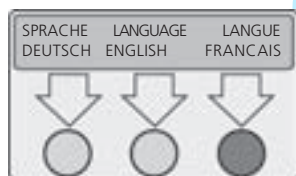


Volba jazyka (německy/anglicky/francouzsky)

1. Pro změnu jazyka přístroj vypneme.
2. Přístroj zapneme při současném přidržení zeleného tlačítka menu.
3. Po několika sekundách se objeví na displeji následující zobrazení:



4. Po uvolnění zeleného tlačítka menu se objeví v indikaci jazyky:



5. Pro německý jazyk stiskneme levé žluté tlačítko, pro anglický jazyk pravé žluté tlačítko, pro francouzský jazyk zelené tlačítko. Všechny další údaje se objeví ve zvoleném jazyce i potom, co byl přístroj vypnut.

Vložení hesla

1. Pro změnu hesla přístroj vypneme.
2. Přístroj zapneme při současném přidržení levého žlutého tlačítka.
3. Po několika sekundách se objeví na displeji následující zobrazení:

PASSWORT EINGEBEN: 000
OK

4. Pomocí žlutého tlačítka (+ nebo -) vložíme 1. číslici (blikající). Potvrdíme pomocí zeleného tlačítka. 2. a 3. číslici vložíme stejným způsobem. Po vložení 3. číslice se na displeji objeví následující zobrazení:

PASSWORT FALSCH!

- 5a. Hlášení zmizí po několika sekundách. Objeví se zobrazení bodu 3

- 5b. nebo se objeví následující zobrazení:

Pomocí levého žlutého tlačítka

PASSWORT
AENDERN: AN AUS

- „ÄNDERN“ je možné vložit nové heslo. Postup je stejný jako v bodě 4. Pomocí pravého tlačítka „AN“ se zapne ochrana hesla. Vždy, když stiskneme na EOMAT III jedno ze tří tlačítek menu, což znamená, že má dojít ke změně parametrů montáže, musí být vloženo heslo. Pomocí zeleného tlačítka „VYP“ se vypíná ochrana hesla. Všechny parametry montáže mohou být měněny bez vložení hesla.
6. Z výrobního závodu je nastaveno heslo na „000“.
 7. Je-li vloženo chybné heslo, musí být vložení hesla opakováno. Položka menu může být opuštěna pouze vypnutím přístroje.

Volba menu pro standardní program

Všechna data nastavení jsou pevně programována. Vkládán musí být pouze druh montáže a rozměr trubky.

Příklad použití:

Předmontáž s progresivním kroužkem, trubka – vnější průměr 16 mm

1. Data posledního nastavení na displeji (libovolný příklad):

EO-2 ROHR-A.D.: 12 MM
MEMORY AENDERN WAHL

2. Stiskneme zelené tlačítko „WAHL“. Tlačítko Start je nyní mimo provoz.

MONTAGEART: DPR
- + OK

3. Pomocí žlutého tlačítka (+ nebo -) volíme druh montáže, pokud se neobjeví „DPR“. Potvrdíme pomocí zeleného tlačítka „OK“:

ROHR-A.D.: 16 MM
- + OK

4. Pomocí žlutého tlačítka (+ nebo -) volíme vnější průměr trubky. Potvrdíme pomocí zeleného tlačítka „OK“: Všechna protřečná data jsou nyní vložena a objeví se následující displej:

DPR ROHR-A.D.: 16 MM
MEMORY AENDERN WAHL

5. Tlačítko Start je nyní připraveno k funkci (svítí): Proces montáže nyní může začít, jak bylo popsáno od bodu 2 odstavce Předmontáž progresivní kroužek, Montáž funkčních matic EO-2 nebo rozválcování trubky.

Elektronicky řízené montážní a válcovací zařízení EOMAT III

Obsluha multifunkčního displeje

Programování míst paměti pro zvláštní použití

Pro zvláštní použití mohou být vloženy a uloženy do paměti individuální tlaky montáže a časy zastavení. Ty nejsou v normálním případě k dispozici a mohou být zjištěny pouze prostřednictvím zkušební montáže. V případě potřeby je třeba konzultovat s naší technikou zahraniční službou. K dispozici je 26 míst v paměti, která jsou označena písmeny A až Z.

Příklad použití:

Vložit a uložit do paměti předmontáž progresivního kroužku pro vnější průměr trubky 16:

1. Druh montáže a vnější průměr trubky zvolíme jako v případě standardního programu:

DPR	ROHR - A.D.: 16 MM
MEMORY	AENDERN WAHL

2. Stiskneme pravé žluté tlačítko „ÄNDERN“. Tlačítko Start je nyní mimo provoz.

MONTAGEDRUCK:	36 BAR
-	+
	OK

3. Pomocí žlutého tlačítka (+ nebo -) je možné pro zvláštní použití individuálně vložit tlak montáže (19–200 barů). Potvrdíme pomocí zeleného tlačítka OK:

HALTEZEIT:	1.0 SEC
-	+
	OK

4. Pomocí žlutého tlačítka (+ nebo -) vložíme čas zastavení (0–9 s). V normálním případě jedna sekunda postačuje. Potvrdíme pomocí zeleného tlačítka OK: Nyní se objeví v displeji vždy místo paměti A:

A	35 BAR	0,5 SEC
-	+	OK

5. Pomocí žlutého tlačítka (+ nebo -) je možné zvolit jiné místo paměti (A–Z). V našem případě má být místo A přepsáno. Potvrdíme pomocí zeleného tlačítka OK: Nyní se objeví na displeji zvolené místo paměti se zvoleným tlakem montáže a zvoleným časem zastavení:

A	45 BAR	1.0 SEC
MEMORY	AENDERN	WAHL

6. Proces ukládání do paměti je ukončen. Tlačítko Start je nyní připraveno k funkci (svítí): Proces montáže nyní může začít, jak bylo popsáno od bodu 2 odstavce Předmontáž progresivního kroužku, Montáž funkčních matic EO-2 nebo Rozválcování trubky.

Odvolání míst paměti

například místo paměti „A“

1. Data posledního nastavení v displeji (libovolný příklad):

DPR	ROHR - A.D.: 10 MM
MEMORY	AENDERN WAHL

2. Stiskneme levé žluté tlačítko „MEMORY“. Tlačítko Start je nyní mimo provoz. Nyní se objeví v displeji vždy místo paměti „A“:

A	45 BAR	1.0 SEC
-	+	OK

3. Pomocí žlutého tlačítka (+ nebo -) zvolíme žádané místo paměti a zeleným tlačítkem OK potvrdíme:

A	45 BAR	1.0 SEC
MEMORY	AENDERN	WAHL

4. Tlačítko Start je nyní připraveno k funkci (svítí): Proces montáže nyní může začít, jak bylo popsáno od bodu 2 odstavce Předmontáž progresivního kroužku, Montáž funkčních matic EO-2 nebo Rozválcování trubky.

Indikace displeje během provozu (příklad):

A	45 BAR	1.0 SEC
30°C	6 BAR	ABBRUCH

nebo

LL	ROHR - A.D.: 10 MM	
30°C	6 BAR	ABBRUCH

Teplota a tlak oleje jsou zobrazeny pro kontrolu. Pomocí zeleného tlačítka „ABBRUCH“ (případně levého nožního spínače) je možno kdykoliv proces montáže v chodu přerušit.

Varování displeje:

ZU GERINGER MONTAGEWEG	WEITER
UNTERMONTAGE!	

Přezkoušet montáž, např. když byla provedena předmontáž bez nástroje, nebo bez progresivního kroužku případně matice. Zelené tlačítko „dále“ tiskneme.

ZU HOHER DRUCK	WEITER
UEBERMONTAGE!	

Toto hlášení se objeví pouze v případě druhu montáže LL a DPR v závislosti na dráze. Na příklad byla-li založena již montovaná trubka. Zelené tlačítko „dále“ tiskneme.

BOERDER	ROHR - A.D.: 16 MM
FALSCHER BAUSATZ !	

Instalovaná montážní sada se nehodí ke zvolenému druhu montáže. Zkouška platí pouze při montáži pro EO-Standardní program. Instalujeme konstrukční sadu. Během provozu se objeví indikace displeje: Tlačítko Start je nyní připraveno k funkci (svítí):

OELSTAND ZU GERING

Přístroj vypneme. Přezkoušíme netěsnost. Doplníme olej.

OELTEMPERATUR ZU HOCH

Přístroj vypneme a ponecháme určitou dobu vychladnout.

Elektronicky řízené montážní a válcovací zařízení EOMAT III

Objednávka

Typ	Objednací kód
EOMAT III – základní přístroj připravený k provozu, s návodem k obsluze Naplněný hydraulickým olejem Bez přípravku na vložení zářezného kroužku a přípravku na rozvácování Bez přípravku pro předmontáž rozvácování Základní přístroj 400 V, 3 fáze, 50 Hz Základní přístroj 230 V, 1 fáze, 50 Hz	EOMATIII/A380VX EOMATIII/A220VX
Přípravek pro PSR/DPR/EO-2	EOMATSCHNEIDRX
Přípravek na rozvácování kužele 37° Triple-Lok®	EOMATBOERDELBX
Nožní spínač pro montáž dlouhých trubek	EOMATIIIFUSSX
EOMAT III brožura – anglicky	4043-1/UK
EOMAT III brožura – německy	4043-1/DE
EOMAT III Příručka obsluhy UK/DE/FR/IT	4043-OM/UK/DE/FR/IT

Montážní sady, nástroje, kalibrační měrky a mazací prostředky musí být objednány odděleně.

Zářezný kroužek – montážní nástroje pro PSR/DPR/EO2 viz strana G22.

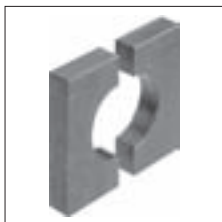
Náhradní díly

Typ	Objednací kód
Pružinová spona pro MOK	EOMAT/CLIP
rozvácování kužel 37°	EOMAT/FLAREPIN
O-kroužek rozvácovacího kuželu	EOMAT/FLAREORING
Doraz trubky rozvácovacího přípravku 37°	EOMAT/FLAREHOUSING
Olejevý filtr – vložka	G01991
Vzduchový filtr	EOMATIII/AIRFILTER
NOUZOVÉ VYPNUTÍ	EOMATIII/NOUZOVE
Elektronické řízení kompletní s displejem, čelním panelem a tlačítky	EOMAT3
Snímač tlaku/teploty	SCPT-600-10-07

Montážní přípravky EO PSR/DPR a EO-2 pro EOMAT/EO-KARRYMAT



Montážní kužel MOK



Přidržovací deska GHP



Kalibrační měrka pro MOK



Přípravek – sada EOMAT II/III

Velikost		Objednací kód			
Série	Vnější průměr trubky	Montážní kužel pro EO PSR/DPR	Montážní kužel pro EO2/MOK/EO-2 ¹⁾	Přidržovací desky GHP	Řada kalibračních měrek KONU
LL ³⁾	4	MOK04LLX	jako MOK pro PSR/DPR	GHP04X	KONU04+05LLX
	6	MOK06LLX		GHP06X	KONU06+08LLX
	8	MOK08LLX		GHP08X	
	10	MOK10LLX		GHP10X	KONU10+12LLX
	12	MOK12LLX		GHP12X	
L	6	MOK06LX	jako MOK pro PSR/DPR	GHP06X ¹⁾	KONU06+08L/SX ¹⁾
	8	MOK08LX		GHP08X ¹⁾	KONU10+12L/SX ¹⁾
	10	MOK10LX		GHP10X ¹⁾	
	12	MOK12LX		GHP12X ¹⁾	KONU15+18LX
	15	MOK15LX		GHP15X	
	18	MOK18LX	MOKE0228LX MOKE0235LX MOKE0242LX	GHP18X	KONU22+28LX
	22	MOK22LX		GHP22X	
	28	MOK28LX		GHP28X	KONU35+42LX
	35	MOK35LX		GHP35X ²⁾	
	42	MOK42LX		GHP42X ²⁾	
S	6	MOK06SX	jako MOK pro PSR/DPR	GHP06X ¹⁾	KONU06+08L/SX ¹⁾
	8	MOK08SX		GHP08X ¹⁾	KONU10+12L/SX ¹⁾
	10	MOK10SX		GHP10X ¹⁾	
	12	MOK12SX		GHP12X ¹⁾	KONU14+16SX
	14	MOK14SX		GHP14X	
	16	MOK16SX	MOKE0225LX MOKE0230LX MOKE0238LX	GHP16X	KONU20+25SX
	20	MOK20SX		GHP20X	
	25	MOK25SX		GHP25X	KONU30+38SX
	30	MOK30SX		GHP30X	
	38	MOK38SX		GHP38X	

Nástroje rozvácování viz Stroj 1015

¹⁾ Přidržovací desky, kalibrační měrky a sady želistí rozvácování s vnějším průměrem trubky 6, 8, 10 a 12 jsou pro konstrukční řady totožné.

²⁾ Přidržovací desky pro vnější průměr 35 a 42 v dvoudílném provedení.

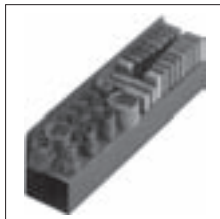
³⁾ Nástroje konstrukční řady LL pouze pro EOMAT III.

⁴⁾ Speciální MOK pro lehčí zasunutí konců trubek.

Uchycení nástroje

Praktická přihrádka vždy pro deset montážních kuželů MOK a přidržovacích desek GHP.

Typ	Znak
Uchycení nástroje pro MOK a GHP	EOMATWERKZEUGAUFN.X



Nástroje Ferulok pro EOMAT/EO-KARRYMAT



Montážní kužel



Přidržovací deska

Velikost		Objednací kód	
Rada	Vnější průměr trubky – palce	Montážní kužel	Přidržovací deska
4	1/4	975867-4	976521-4
6	3/8	975867-6	976521-6
8	1/2	975867-8	976521-8
10	5/8	975867-10	976521-10
12	3/4	975867-12	976521-12
14	7/8	975867-14	976521-14
16	1	975867-16	976521-16
20	1 1/4	975867-20	976521-20
24	1 1/2	975867-24	976521-24
32	2	975867-32	976521-32

Montážní nástroje pro palcové šroubení se zářezným kroužkem FERULOK.

Šroubení FERULOK viz TFD US-Katalog 4300.

Nastavení stroje v souladu s EO DPR.