



# **EO<sup>®</sup> Ermeto Original** **EOMAT UNI**

*Univerzální montážní přístroj  
pro hydraulické tvarování*

*Bulletin 4042-4/UK*



## Univerzální montážní přístroj pro hydraulické tvarování trubek

### Všeobecně

EOMAT UNI je elektro-hydraulický stroj pro montáž:

#### EO-2

**EO Progresivních kroužků PSR/DPR a rozválcování trubek rozválcováním Triple-Lok® 37°.**

V porovnání s manuální montáží se značně zkracuje doba montáže, snižují se náklady a je zajištěna trvalá kvalita provedení spojů. Běžné materiály trubek, například ocel (ST 37.4 NBK, ST 52.4 NBK), nerezová ocel (1.457111.45411316Ti nebo podobné) a měď mohou být předmontovány.

Upravovat je možné všechny metrické velikosti trubek s vnějším průměrem od 6 do 42 mm. Požadovaný provozní tlak je proměnlivý lze jej nastavit na LED displeji. Jednotka proto může být používána pro mnoho aplikací. Přípravky pro předmontáž EO-2/PSRIDPR progresivních kroužků, případně rozválcování, mohou být měněny ručně bez nástrojů.

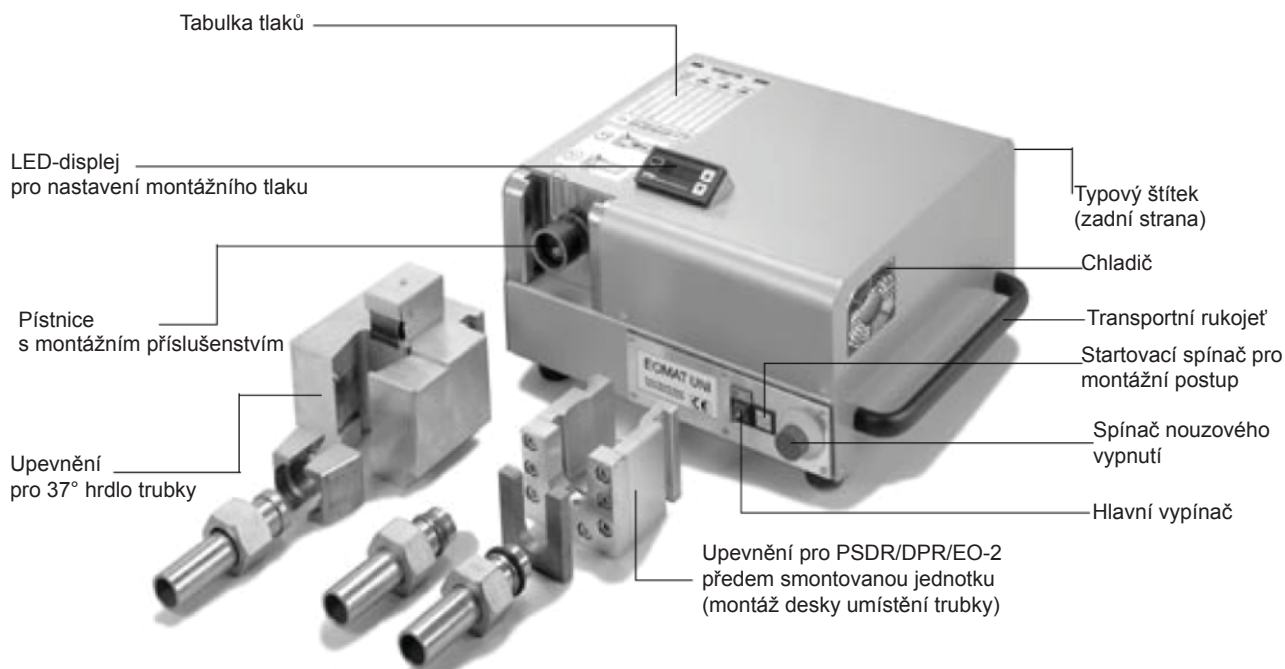
### Technické údaje

Olej:  
Esso Nuto H 32 nebo stejné kvality, 3.5L  
Provozní tlak:  
nastavitelný od 15 do 200 barů  
Rozměry:  
Šířka 535 mm, výška 285 mm,  
hloubka 515 mm  
Hydraulické čerpadlo:  
1,2 kW- 3,7 l/min  
Rychlost posuvu: 6,9 mm/sec.  
Elektrické připojení:  
220-240 V/1-I 50 Hz/9 A Kabel pro  
Připojení:  
5 m - zástrčka s ochranným krytem  
Hmotnost: 66 kg  
Na základě dalšího technického zlepšování  
si vyhrazujeme právo na změny.

### Charakteristika, výhody a využití:

- **Univerzálnost** - montáž EO-2, progresivního zářezného kroužku EO/ progresivního kroužku a 37° Triple-Lok® šroubení může být provedeno pouze s jedním přístrojem.
- **Efektivita** - S cyklickým seřízením každých 10 sekund značně šetří čas a usilí montáže. Investice se brzy vrátí.

- **Bezpečnost** - dokonalá předmontáž redukuje nebezpečí míst úniku nebo vytržení trubky.
- **Síla** - samotné 37° rozválcování větších rozměrů trubek z nerezové oceli je provedeno během několika sekund.
- **Pružnost** - předmontovány mohou být všechny rozměry trubek od 4 do 42 mm. Upravovat je možné všechny běžné materiály trubek.
- **Dílenský přístroj** - s hmotností 66 kg je možné EOMAT UNI přepravit na jiné montážní místo.
- **Drážka označení** - předmontážní nástroj tvaruje na čelní straně trubky speciální drážku. Chybějící značka značí, že konec hadice není správně doražen v montážním uchycení.
- **Spolehlivost** - již více než 20 let jsou používány stovky přístrojů v těžkých dílenských podmínkách.
- 230V verze je stejně výkonná jako EOMAT II 400 V.
- Hladina hluku je nižší než u EOMAT II.



## Nastavení tlaku

### Montáž EO-2

#### Funkční matice

##### Viz EO-2 – Pokyny k montáži

1. Nastavte tlak EO-2 podle tabulky A.
2. Vložte přípravek pro předmontáž (hmotnost cca 5,5 kg).
3. Montážní kužel (MOK) a přídržovací desku (GHP) zvolte podle velikosti a typu trubky. Zkontrolujte správné rozměry a vhodnost montážního kužele MOK pro sestavu EO-2.
4. Montážní kužel (MOK) nasadte a zajistěte do upevnění nástroje. Umístěte opěrnou desku do slotu upevnění.
5. Funkční matici EO-2 nasuňte na trubku zbavenou otřepu a odříznutou v pravém úhlu.
6. Trubku s funkční maticí EO-2 založte do předmontážního upevnění mezi přídržovací desku a montážní kužel.
7. Trubku zatlačte proti dorazu do montážního kuželu. Trubku přidržte v této poloze. Stiskněte spínač a podržte, dokud není proces předmontáže ukončen.
8. Předmontovanou trubku vyjměte z přídržovací desky. Povolte matici a zkontrolujte, zda mezera mezi těsnícím a pojistným kroužkem je uzavřena.



### Předmontáž

#### šroubení progresivního kroužku PSR/DPR/D

##### Viz PSR/DPR – Pokyny k montáži

1. Nastavte tlak PSR/DPR podle tabulky A.
2. Vložte přípravek pro předmontáž (hmotnost cca 5,5 kg).
3. Montážní kužel (MOK) a přídržovací desku (GHP) zvolte podle velikosti a typu trubky. Překontrolujte montážní kónus pomocí kónické měrky.
4. Montážní kužel (MOK) nasadte a zajistěte do upevnění nástroje. Umístěte opěrnou desku do slotu upevnění.
5. Kroužek, matici a montážní kužel dobře naolejujte.
6. Matici nasuňte na hadici zbavenou otřepu a odříznutou v pravém úhlu.
7. Umístěte hadici s maticí a kroužkem do předmontážní jednotky mezi opěrnou desku a jednotku kónusu.
8. Trubku zatlačte proti dorazu do montážního kuželu. Trubku přidržte v této poloze. Stiskněte spínač a podržte, dokud není proces předmontáže ukončen.
9. Předmontovanou trubku vyjměte z přídržovací desky. Kroužek se zařízne do hadice a zanechá viditelný lem (překontrolujte!).

### Rozválcování trubek

#### Viz Triple-Lok® Pokyny k montáži

1. Nastavte tlak PSR/DPR podle tabulky A.
2. Vložte přípravek pro rozválcování do montážního nástroje (hmotnost cca 19,5 kg).
3. Promažte rozválcovací trn.



4. Nasadte sadu čelistí pro rozválcování v souladu s velikostí trubky.
5. Matici a podpěrný kroužek nasuňte na trubku.
6. Trubku zasuněte do otvoru čelistí rozválcování až na desku dorazu. K zabránění zkřížení, je třeba delší trubky při rozválcování podepřít.
7. Stiskněte spínač a podržte, dokud není proces rozválcování ukončen.
8. Trubku s čelistmi rozválcování zdvihněte z upevnění nahoru.
9. Pro uvolnění trubky uložte čelisti rozválcování do předpokládaného vybrání v přípravku a trubku zbavte hran.
10. Zkontrolujte výsledný povrch a rozměry rozválcování.

#### Důležité!

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





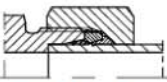
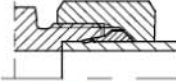





**Varování:** Nesahejte do pracovní oblasti předmontážní jednotky během jejího provozu!

#### Důležité!

Válcovací trn nezasouvejte do čelistí bez založení trubky! Hrubý povrch válcovacích čelistí musí být bezpodmínečně zbaven oleje a mastnot, aby se zabránilo prokluzování trubky.

**Varování:** Během procesu rozválcování nesahejte do pracovního prostoru!

## Nastavení tlaku

<div>  <b>EOMAT UNI</b>  </div>			
 <b>Ø (mm)</b>	<b>EO-2</b>  	<b>PSR</b> 	<b>Triple-Lok®</b> 
	<b>P (bar)</b>	<b>P (bar)</b>	<b>P (bar)</b>
<b>6</b>	<b>30</b>	<b>25</b>	<b>20</b>
<b>8</b>	<b>35</b>	<b>30</b>	<b>25</b>
<b>10</b>	<b>45</b>	<b>35</b>	<b>35</b>
<b>12</b>	<b>50</b>	<b>40</b>	<b>35</b>
<b>14</b>	<b>60</b>	<b>50</b>	<b>45</b>
<b>15</b>	<b>60</b>	<b>50</b>	<b>60</b>
<b>16</b>	<b>70</b>	<b>55</b>	<b>60</b>
<b>18</b>	<b>70</b>	<b>55</b>	<b>70</b>
<b>20</b>	<b>100</b>	<b>80</b>	<b>95</b>
<b>22</b>	<b>80</b>	<b>75</b>	<b>95</b>
<b>25</b>	<b>130</b>	<b>100</b>	<b>105</b>
<b>28</b>	<b>100</b>	<b>90</b>	<b>125</b>
<b>30</b>	<b>180</b>	<b>125</b>	<b>135</b>
<b>35</b>	<b>150</b>	<b>110</b>	<b>155</b>
<b>38</b>	<b>200</b>	<b>170</b>	<b>165</b>
<b>42</b>	<b>180</b>	<b>140</b>	<b>185</b>
 <b>Instalace</b>	 min. 60° - max. 90°	 ~30°	 min. 60° - max. 90°
EOMATUNI/CHART 05/06			

Uvedené hodnoty jsou pouze orientační. Výsledky předmontáže, případně rozvácování trubky je třeba vždy zkontrolovat.

Podrobné pokyny pro přípravu trubek, výběru nástroje, montáž a kontrolu konečné instalace naleznete v kapitole E.

## Objednací kódy

Typ	Objednací kód
EOMAT UNI základní přístroj 220 V, Jednofázový	EOMATUNI230V
Upevnění pro PSRIDPR/E0-2 předmontáž	EOMATSCHNEIDRX
Upevnění pro hrdlo trubky 37°	EOMATBOERDELBX
Nástroj montážního zařízení pro MOK/GHP	EOMATWERKZGAUFN.X

Velikost	Objednací kód					
Řady	Vnější Ø trubek	Montážní kužel pro EO PSRIDPR	Montážní kužel pro E02/MOK/E0-2	Desky umístění hadice GHP	Kalibrační měrka pro montáž AKL	Kónická měrka KONU
<b>L</b>	6	MOK06LX	stejně jako MOK pro PSRIDPR	GHP06X <sup>1</sup>	AKL06LS	KONU06+08L/SX <sup>1</sup>
	8	MOK08LX		GHP08X <sup>1</sup>	AKL08LS	
	10	MOK10LX		GHP10X <sup>1</sup>	AKL10L	KONU10+12LSX <sup>1</sup>
	12	MOK12LX		GHP12X <sup>1</sup>	AKL12L	
	15	MOK15LX		GHP15X	AKL15L	KONU15+18LX
	18	MOK18LX		GHP18X	AKL18L	
	22	MOK22LX	MOKEO222LX	GHP22X	AKL22L	KONU22+28LX
	28	MOK28LX	MOKEO228LX	GHP28X	AKL28L	
	35	MOK35LX	MOKEO235LX	GHP35X <sup>2</sup>	AKL35L	KONU35+42LX
	42	MOK42LX	MOKEO242LX	GHP42X <sup>2</sup>	AKL42L	
<b>S</b>	6	MOK06SX	stejně jako MOK pro PSRIDPR	GHP06X <sup>1</sup>	AKL06LS	KONU06+08L/SX <sup>1</sup>
	8	MOK08SX		GHP08X <sup>1</sup>	AKL08LS	
	10	MOK10SX		GHP10X <sup>1</sup>	AKL10S	KONU10+12L/SX <sup>1</sup>
	12	MOK12SX		GHP12X <sup>1</sup>	AKL12S	
	14	MOK14SX		GHP14X	AKL14S	KONU14+16SX
	16	MOK16SX		GHP16X	AKL16S	
	20	MOK20SX	MOKEO220SX	GHP20X	AKL20S	KONU20+25SX
	25	MOK25SX	MOKEO225SX	GHP25X	AKL25S	
	30	MOK30SX	MOKEO230SX	GHP30X	AKL30S	KONU30+38LX
	38	MOK38SX	MOKEO238SX	GHP38X	AKL38S	

1) Desky umístění hadice, kónická měrka a sady pro rozvácování jsou stejné pro řadu L a S pro hadice s vnějším průměrem 6-12 mm.

Nástroje a specifikace mohou být změněny bez předchozího upozornění.

2) Desky umístění hadice 35L a 42L pro hadice s vnějším průměrem 35 a 42 jako dvě části.

Detaily vzhledu a specifikace mohou být změněny bez předchozího upozornění.



## **Úvod**

### **Důležité informace pro provoz stroje**

Jakákoli práce s tímto strojem podléhá právní "Směrnici o bezpečnosti a prevenci nehod", a to bez ohledu na informace obsažené v tomto provozním manuálu.

Každá osoba, která s tímto strojem pracuje (tj. provoz, údržba nebo přeprava) si musí před zahájením práce pozorně přečíst tento provozní manuál, zejména kapitulu „Bezpečnostní pokyny“ a nakládat a pracovat se strojem podle tohoto provozního manuálu.

Provoz nebo servis stroje nesmí být nikdy prováděn osobami, které si nejsou jisté důvodem, výstupem nebo následky svého počínání.

Důležitým předpokladem pro vyhnutí se poranění a vzniku materiální škody při práci se strojem je dodržování platných bezpečnostních pokynů a právních předpisů pro provozování stroje.

Předpokladem pro odborné servisní práce stroje je vhodný výcvik personálu určeného pro tuto práci. Provozovatel stroje je odpovědný za zaškolení svých zaměstnanců.

### **Pro Vaši vlastní bezpečnost**

Pokud chcete tento výrobek používat optimálně a ke své plné spokojenosti, doporučujeme vám, abyste si před zahájením práce pozorně přečetli tento provozní manuál.

Stroj byl navržen s ohledem na bezpečnou manipulaci a vyžaduje menší náklady na údržbu

## **Popis produktu**

### **Provoz v souladu s předpisy**

Sestava EO-2, EO-progresivní a řezání šroubovacích armatur a 37°- rozšíření pro Triple Lok axiálním pohybem a pomocí vyměnitelných doplňků, patří do kategorie „Provoz podle směrnic“.

Povoleny jsou níže uvedené materiály a rozměry potrubí:

Běžné materiály trubek jako ocel:

- ST 37.4 BK
- ST 52.4 BK

Nerezová ocel:

- 1.4571
- 1.4541
- 31 6Ti

nebo podobné, jakož i měď.

Zpracováváno může být veškeré metrické potrubí velikosti od 6 do 42 mm vnějšího poloměru.

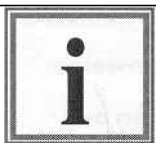
Veškeré další manipulace překračují směrnice. Výrobce stroje nemůže být shledán odpovědným za škodu vzniklou z takového nesprávného používání, takováto odpovědnost spočívá výhradně na operátorovi.

Uživatel stroje je povinen ihned vypnout stroj v případě změny systémových podmínek, které mají souvislost s bezpečností nebo při chování stroje v provozu a ihned informovat majitele stroje o takové odchylce.



Neopatrné používání může vést ke zranění osob!

Nesprávné použití stroje a nedbalé chování při provozu to může vést ke zranění osob nebo poškození stroje.



Níže uvedené aspekty jsou považovány za nezbytné a jsou považovány za správné používání stroje:

- dodržování veškerých bezpečnostních pravidel provozního manuálu
- dodržování plánu prohlídek a údržby.

Operátor musí zajistit, aby se stroj používal pouze v souladu s pokyny, a aby byl systém používán pouze v bezvadném stavu.

## Technické údaje

### Olej:

Esso Nuto H 32 nebo podobná kvalita.  
Maximální povolený stupeň znečištění  
kapaliny odpovídá stupni 7 podle NAS  
1638.

### Provozní tlak:

Může být nastaven digitálně až na 200 bar

### Rozměry:

Šířka 535 mm

Výška 285 mm

Hloubka 500 mm

### Hydraulické čerpadlo:

1,2 kW – 3,7 l/min

### Rychlost posuvu:

6,9 mm/s

### Elektrické napájení

230 V / 1 fáze / 50 Hz / 9,5 A

### Připojovací kabel:

5,5 m – nárazuvzdorné vidlice

Hmotnost: 66 kg

## Limity použití

Povinné uplatňování limitů pro zařízení:

- Obecné aplikační limity platné pro všechny stroje

Podmínky okolního prostředí:

Provozní teplota: +10 - +50 °C

Skladovací teplota: -10 - +70 °

Relativní vlhkost vzduchu:

max. 90 %, bez kondenzace

- Limity aplikací specifické pouze pro váš typ zařízení

Dodávka mechanické energie: Tlak

Parametry tlaku: Rozměry trubek

- Limity aplikací specifické pro určité aplikace

Elektrické napájení

Jmenovité napájecí napětí

Jmenovitý průtok na fázi

Frekvence



## **Objem dodávky**

Eomat UNI si můžete objednat ve verzích s různým vybavením (vybavení pro 37° rozšíření potrubí - nástavec pro progresivní kroužkování nebo předmontáž řezacích kroužků), stejně tak jako specifické zákaznické nestrojařské vložky.

- Zkontrolujte stroj a nástroje, abyste vyloučili poškození při přepravě.
- Kontrolou proti dodacímu listu a objednávce se ujistěte, že stroj a nástroje jsou kompletní.

## **Likvidace**

Když životnost jednotky/stroje uplyne, je majitel povinen na vlastní náklady provést likvidaci podle právních předpisů, nevzniká nám povinnost jednotku/stroj odebrat zpět a nevznikají nám v souvislosti s tím rovněž žádné závazky vůči třetím stranám.

## **CE Conformity Declaration**

According to appendix II of the EG Machine Standard 98/37/EG,

The manufacturer:

**Parker Hannifin GmbH & Co. KG.  
Am Metallwerk 9  
33659 Bielefeld**

declares that the machine described in the following:

**EOMAT UNI – Pre-assembly and flaring unit**

**Mach. No: 001-999**

corresponds with the regulations of the following guidelines:

Machine guideline 98/37/EG

Low voltage guideline 73/23/EWG

Electro-magnetic tolerance 89/336/EWG,  
92/31 EWG and 93/68/EWG

Applied harmonised standards:

**DIN EN 418**

Machine safety: Emergency-OFF facilities, functional aspects, basic presentation principles

**DIN EN 982**

Machine safety: Safety-technical demands on fluid-technical plants and construction parts

**DIN EN 1050**

Machine safety: Basic principles for risk evaluation

**DIN EN ISO 12100**

Machine safety: Basic terms, general rules for presentation

**DIN EN 60204**

Electric equipment of machines  
General requirements

**DIN EN 50082**

Machine safety: Electro-magnetic tolerance,  
Basic technical standard: interference resistance

Alterations of the machine construction affecting the technical data and / or the application according to directions invalidate this Conformity Declaration.

Bielefeld, 2006-09-27

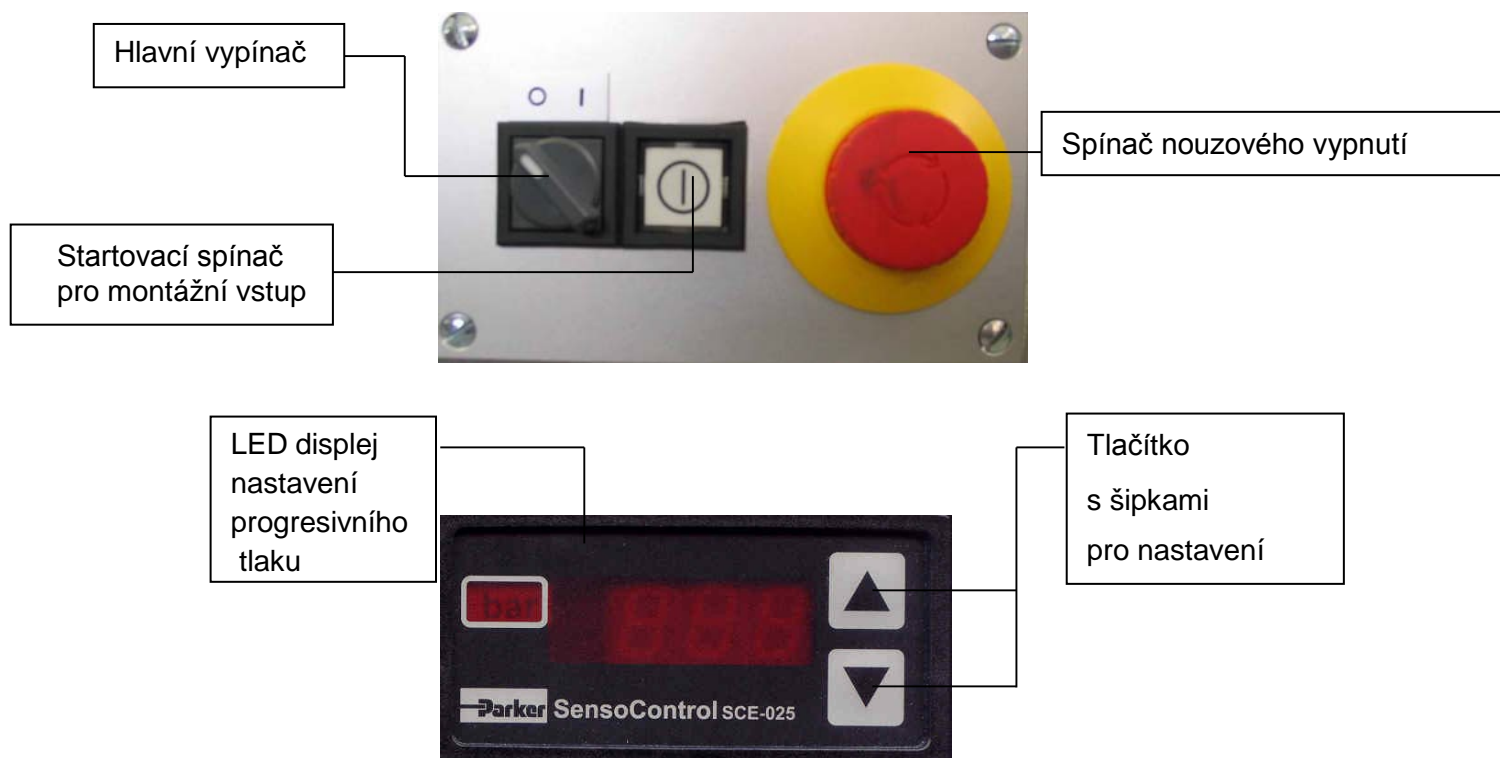
  
\_\_\_\_\_

EOMAT UNI je elektro-hydraulickým strojem pro montáž  
EO-2

Provozní tlak požadovaný pro bezúnikovou sestavu může být nastaven podle nastavení tlaku v krocích po 1 baru, které se zobrazují na LED displeji. Proto může být jednotka používána pro mnoho aplikací. Zařízení pro přemontáž a pro rozšíření potrubí lze vyměnit manuálně, aniž by bylo třeba použít nástroje.

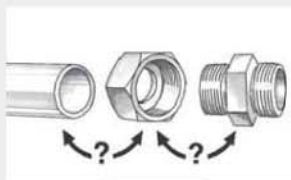


## Ovládací prvky



## Všeobecné informace

Montáž šroubení Parker na trubky vytváří vždy stejný vzhled spoje:



### Kombinace materiálu

- Použijte doporučený materiál trubky
- Zvolte vhodné komponenty v souladu s materiálem trubek



### Příprava trubek

- Pečlivě odřízněte a odstraňte otřepy
- Dodržujte doporučení pro minimální přímou délku trubky
- V případě potřeby použijte přidavné objímky



### Montáž stroje

- Preferovaná metoda
- Nejeefektivnější metoda
- Doporučeno pro velké EO progresivní kroužek a E02



### Kontrola montáže

- Kontrola montáže trubky příprava výsledků
- ⚠ Nesprávná montáž, musí být opravena nebo sešrotována



### Závěrečná instalace

- Závěrečná montáž spojovacího dílu v souladu s pokyny
- Nemontujte pod pnutím
- Upevněte na pevné uchycení
- Utáhněte svorky trubky po závěrečné instalaci fitinky

## EO progresivní kroužek PSR/DPR




EOMAT UNI

### 100% předběžná montáž s EOMAT UNI


- Preferovaná metoda
- Nejeftektivnější metoda

1



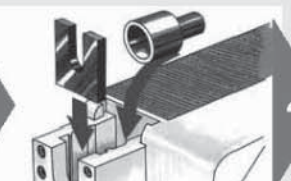
- Nastavení v souladu s tabulkami tlaku pro stroj (PSR/DPR)
- Redukce přednastaveného tlaku než je požadovaný pro materiál trubky měkkí než ocel nerezová ocel

2



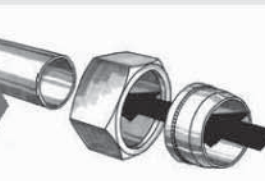
- Ovládání (viz popis pro kontrolu)
- Pravidelně čistěte a mazejte montážní kónus a závit

3



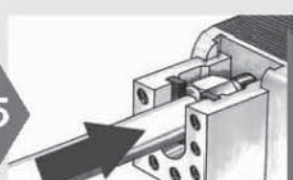
- Vložte správný nástroj
- Pravidelně čistěte a mazejte montážní kónus
- 2 dílná opěrná deska pro 35-L a 42-L

4




- Nasuňte matici a progresivní kroužek na konec trubky, jak je ukázáno na obrázku

5



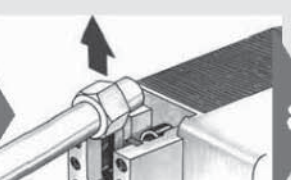
- Umístěte trubku s progresivním kroužkem a maticí do formy
- Zatlačte pevně trubku do montážního kónusu

6



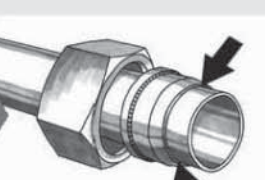
- Pevně držte trubku
- Stiskněte a přidrže start tlačítko
- Použijte podporu a nožní spínač pro dlouhé trubky

7



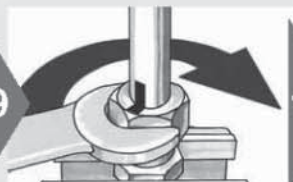
- Po dokončení předběžné montáže vyjměte trubku za účelem kontroly montáže

8



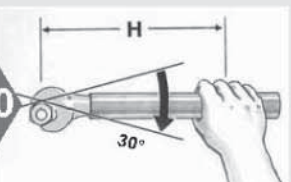
- ⚠ Překontrolujte, zda vizuálně prstenec pokrývá přední část první řezné hrany
- Nezáleží na tom, protože kroužek lze otáčet na konci trubky

9



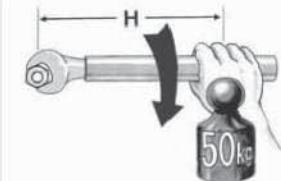
- Namontujte fitinku utažením klíčem (bez prodloužení klíče).
- ⚠ Označte si pozici matice

10



- ⚠ Potom pevně utáhněte fitinku o 30° (1/2 flat)
- ⚠ Doporučujeme použít prodloužení klíče pro velikosti nad 20 mm OD (viz tabulka)
- Montážní momenty jsou k dispozici na vyžádání

**Délka upnutí**



Velikost	Délka upnutí H [mm]
22-L	400
28-L 20-S	500
35-L 25-S	800
42-L 30-S	1000
38-S	1200



## Pokyny pro montáž EO-2

### Montáž s EOMAT UNI



- Preferovaná metoda
- Nejeefektivnější metoda

**1**

- Nastavení v souladu s tlakem pro stroj (viz pokyny dodané s boxem produktu)

**2**

Ok?

- Překontrolujte podle kontrolních pokynů pro MOK
- Použijte speciální EO-2 MOK (stříbro) pro trubky s vnějším průměrem 25 mm a větším. Výhody: jednoduchá a bezpečná montáž

**3**

- Vložte správný nást.
- 2dílnou opěrnou desku pro 35-L a 42-L

**4**

- Vložte trubku s funkční maticí do formy
- Zatlačte pevně trubku do montáž. kónusu
- Pro snadné vložení trubky přidržíte matici vzadu

**5**

- Pevně držte trubku
- Stiskněte a přidržíte start. tlačítko
- Použijte podpěru a nožní spínač pro dlouhé trubky

**6**

**Kontrola montáže:**

- Mezera mezi těsnicím kroužkem a pojist kroužkem musí být uzavřena
- Povoleno je malé povolení (cca. 0,2 mm)

**7**

**Mezera není uzavřena:** Překontrolujte všechny komponenty, trubky, stroj, nářadí a nastavení tlaku. V případě potřeby opakujte montáž se zvýšeným tlakem

**8**

**⚠ Závity nerezových fitinek musí být mazány**  
**⚠ Používejte EO-NIROMONT speciální vysoce účinné mazivo pro fitinky z nerezové oceli**

**9**

- Namontujte fitinku utažením klíčem (bez prodloužení klíče)

**10**

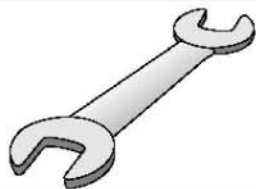
Potom pevně utáhněte fitinky o min. 1/6 (max. 1/4) otáčky (1 až 1 1/2 flat)

Doporučujeme použít prodloužení klíče pro velikosti nad 20 mm OD (viz tabulka)

**Délka upnutí**

Velikost	Délka upnutí H [mm]
22-L	400
28-L 20-S	500
35-L 25-S	800
42-L 30-S	1000
38-S	1200

## Kontrola instrukcí pro instalační nářadí EO



### MOK pro použití v montážních strojích EO

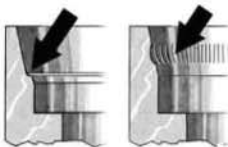
- ⚠ Použití poškozených, opotřebených nebo nevhodných nástrojů může způsobit chybnou montáž nebo poškodit stroj
- ⚠ Nástroje je nutné kontrolovat pravidelně, nejpozději po dokončení 50 montáží
- ⚠ Opatřené nástroje vyměňte
- ⚠ Nářadí je nutno udržovat čisté a namazané
- ⚠ Používejte pouze přesné nářadí Parker

1



- Očistěte kónický povrch pro jeho kontrolu

2



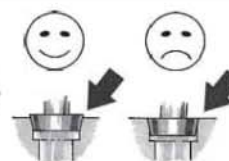
- Vizuální kontroly: Na kónusu se nesmí vyskytovat opotřebení, poškození nebo trhliny

3



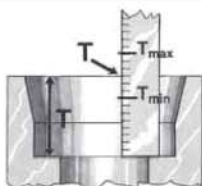
- Překontrolujte deformaci geometrie
- ⚠ Je nutné použít speciální kónické vedení KONU
- Kónická vedení KONU jsou přesná měřicí zařízení a podle toho se s nimi musí také zacházet

4

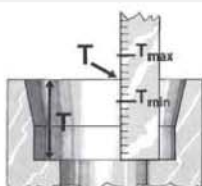


- Překontrolujte obrys: Zadní část vedení musí lehce přesahovat nad čelo kónusu nebo musí být v rovině

5



- Překontrolujte hloubku vnoření
- ⚠ Odchylka od správné hloubky vložení může způsobit únik



- Hloubka vložení T

Tabulka: Nástroj propřednastavení nástroje (MOK a VOMO)

Typ	T <sub>min</sub>	T <sub>max</sub>	Typ	T <sub>min</sub>	T <sub>max</sub>
6-L	6.95	7.05	6-S	6.95	7.05
8-L	6.95	7.05	8-S	6.95	7.05
10-L	6.95	7.05	10-S	7.45	7.55
12-L	6.95	7.05	12-S	7.45	7.55
15-L	6.95	7.05	14-S	7.95	8.05
18-L	7.45	7.55	16-S	8.45	8.55
22-L	7.45	7.55	20-S	10.45	10.55
28-L	7.45	7.55	25-S	11.95	12.05
35-L	10.45	10.55	30-S	13.45	13.55
42-L	10.95	11.05	38-S	15.95	16.05



## Montážní Postup Triple-Lok® Plus



### 37° hrdlo s EOMAT UNI

- Preferovaná metoda
- Nejefektivnější metoda
- Je doporučeno Parflange®



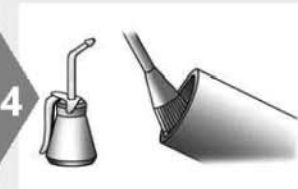
- Kolík hrdla je integrován v bloku hrdla
- Kolík musí být čistý a nesmí být opotřeben nebo poškozen
- Udržujte kolík hrdla čistý



- Zvolte formu hrdla podle vnějšího průměru trubky
- Povrch uchycení musí být čistý a nesmí být opotřebený
- Používejte jen přesné nářadí Parker pro hrdla Triple-Lok® Plus
- Udržujte kluzný povrch čistý a namazaný



- Nasuňte matici a objímku na konec trubky, jak je znázorněno na obrázku



- Namažte konec trubky uvnitř
- Doporučujeme použít mazivo 1040SS



- ⚠ Zatláče trubku pevně do formy až proti dorazu trubky



- Nastavení v souladu s tlakem pro stroj



- Pevně držte trubku
- Stiskněte a přidržte start tlačítko
- ⚠ Nedávejte ruce do pracovní oblasti



- Vyměňte trubku ze stroje
- Použijte formu odděleně nebo pro uvolnění trubky

## Montážní Postup Triple-Lok® Plus

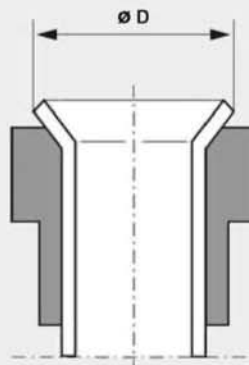
### Kontrola hrdla



- Očistěte díl pro jeho kontrolu
- ▲ Překontrolujte těsnicí plochu z hlediska trhlín, ostrých okrajů, poškrábání a důlkové koroze



- Kontrola rozměrů hrdla
- Vnější průměr hrdla by neměl přesahovat vnější Ø pouzdra
- Vnější Ø hrdla by neměl být menší než Ø čelní části objímky
- V případě pochybností proveďte měření



Hadice O.D.		Ø D	
mm	inch	Min.	Max.
6	1/4"	8.6	9.7
8	5/16"	10.2	10.3
10	3/8"	11.7	12.7
12	1/2"	16.0	17.3
14		19.3	20.2
15		19.3	20.2
16	5/8"	19.3	20.2
18		23.4	24.7
20	3/4"	23.4	24.7
22	7/8"	26.5	27.8
25	1"	29.7	31.0
28		37.6	38.9
30		37.6	38.9
32	1.1/4"	37.6	38.9
35		43.2	45.3
38	1.1/2"	43.2	45.3
42		52.0	54.8

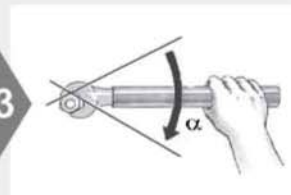
### Instalace



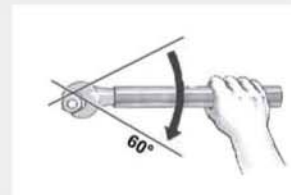
- Ocel. vyplňovací kroužky: Nemazat
- ▲ Nerezové vyplňovací kroužky Je vyžadováno mazání
- Používejte EO-NIROMONT speciální vysoce účinné mazivo pro fitinky z nerezové oceli



- Našroubujte matici na těleso
- Utáhněte až na plný kovový kontakt (prsty)
- Označte těleso a matici značkou kontroly kvality
- Utáhněte pomocí klíče na počet udaných flat



- Použijte prodloužení klíče pro delší fitinky (28 mm)



- 1 flat = 60°

#### Doporučení pro utažení

Metrické trubky [mm]	Palcové trubky [palce]	Závit SAE	α flats pro metodu utažení prsty		Utahovací moment Nm -0 % + 10 %	
			trubka	otočná matice	ocel	nerez - ocel
6	1/4"	7/16-20	2"	2"	15	30
8	5/16"	1/2-20	2"	2"	20	40
10	3/8"	9/16-18	1.1/2"	1.1/4"	30	60
12	1/2"	3/4-16	1.1/2"	1"	60	115
14		7/8-14	1.1/2"	1"	75	145
15		7/8-14	1.1/2"	1"	75	145
16	5/8"	7/8-14	1.1/2"	1"	75	145
18		1.1/16-12	1.1/4"	1"	110	180
20	3/4"	1.1/16-12	1.1/4"	1"	110	180
22	7/8"	1.3/16-12	1"	1"	135	225
25	1"	1.5/16-12	1"	1"	175	255
28		1.5/8-12	1"	1"	260	295
30		1.5/8-12	1"	1"	260	295
32	1.1/4"	1.5/8-12	1"	1"	260	295
35		1.7/8-12	1"	1"	340	345
38	1.1/2"	1.7/8-12	1"	1"	340	345
42		2.1/4-12	1"	1"	380	400

\*\*Flats pro metodu utažení prsty" pro nerezovou ocel


## Bezpečnostní upozornění

### Specifické bezpečnostní pokyny a použité symboly

V níže uvedeném provozním manuálu poskytujeme konkrétní bezpečnostní informace, abychom uživatele seznámili s nevyhnutelným zbytkovým rizikem při provozu stroje. Zbytková ohrožení zahrnují rizika pro:

- Osoby
- Produkty a stroje
- Prostředí

Hlavním účelem použití symbolů v tomto provozním manuálu je upoutat pozornost na bezpečnostní výstrahy!

	Toto není symbol bezpečnostní výstrahy, je použit pro zdůraznění odstavců obsahujících zvláštní informace, pracovní cykly, metody a použití prostředků, atd.
	Symbol je používán vždy tam, kde by operace, které se odchyľují od popisu a nejsou prováděny odborně, mohly ohrozit stroj, materiál nebo životní prostředí.
	Symbol se používá vždy tam, kdy by neopatrnost mohla vést k poškození nebo ke zranění.

Nejdůležitějším cílem bezpečnostních výstrah je předejít poranění.

Symbol sám o sobě nemůže nahradit text bezpečnostních výstrah. Vždy si také přečtěte celý text!

## Povinnosti provozovatele

Stroj byl navržen a sestaven podle výsledků analýzy nebezpečí a byly při tom zohledněny platné harmonizační normy.

Aby byla bezpečnost stroje převedena do praxe, operátor musí

- stroj používat pouze podle pokynů
- pro bezchybný a hladký provoz a stav stroje, a zejména bezpečnostní zařízení musí být předem zkontrolována.
- Při provozu, údržbě a opravách musí být k dispozici, a zaměstnanci musí nosit, požadovaný bezpečnostní oděv.
- Provozní manuál je přístupný každému, kdo se strojem pracuje.
- Veškeré typy prací musí být prováděny personálem kvalifikovaným pro dané úkoly, který zná základní předpisy bezpečnosti práce a předcházení haváriím, provozní manuál a zejména odstavce týkající se bezpečnostních výstrah.
- Veškerá bezpečnostní zařízení musí být funkční a bezpečnostní značky a výstrahy musí být jasně čitelné.

## Bezpečnostní opatření během produkce

Stroj mohou obsluhovat pouze osoby proškolené těmito úkony, které znají provozní manuál a jsou podle něj schopny pracovat!

Před každým zahájením výroby zkontrolujte, zda není stroj viditelně poškozen a ujistěte se, že stroj funguje a je v bezvadném stavu! Kdykoli zjistíte jakoukoli závadu, ihned o tom informujte svého nadřízeného!

Před zahájením práce odstraňte z pracovní plochy materiál / předměty, které nejsou pro výrobu potřebné!

Nevstupujte a nezasahujte do pracovního prostoru stroje. Vystavili byste se tím riziku rozdrcení!

## Bezpečnostní opatření pro údržbu a opravy

Před zahájením údržbářských a opravárenských prací, vypněte hlavní vypínač elektrického napájení.

Mazací a čisticí prostředky, které by mohly ohrozit životní prostředí, musí být řádně zlikvidovány!

Před spuštěním stroje po provedení údržby a opravy,

- zkontrolujte, prosím, dotaženost povolených šroubů
- ujistěte se, že veškerá odstraněná víka nádob, síť nebo filtrů byla vyměněna
- z pracovního prostoru stroje odstraňte veškerý materiál, který je potřebný pro provedení údržby a oprav, nástroje a další vybavení.

## Práce s hydraulickým zařízením

Veškeré údržbářské a opravárenské práce na hydraulickém zařízení musí být prováděny pouze osobami, které jsou pro tuto práci řádně vyškoleny!

Dříve než lze zahájit práce na údržbě a opravách, tlak ve stroji musí být odstraněn!

## Ochrana životního prostředí

Kdykoli se strojem pracujete, musíte dodržovat zákonná opatření týkající se prevence vzniku odpadu a řádného sběru / ukládání.

Zejména při provádění instalace, oprav nebo údržby, látky, které by mohly ohrozit spodní vodu

- mazací tuky a oleje
- hydraulické oleje
- čisticí prostředky obsahující rozpouštědla

nikdy nesmí znečistit půdu nebo vytékat do odpadu! Tyto látky musí být skladovány, přepravovány, zachyceny a musí být uloženy ve vhodných kontejnerech.

## Uvádění do provozu

### Transport

Pomocí rukojetí mohou být jednotky snadno přepravovány dvěma osobami.

EOMAT UNI se dodává ve speciálně konstruovaném boxu balení.

Lze je také používat pro další přepravu.

Níže uvedené bezpečnostní pokyny musí být dodržovány:

	Jednotky musí být skladovány na suchém místě, kde jsou chráněny před mechanickým poškozením. Operátoři musí být vybaveni osobním ochranným oblekem (bezpečnostní obuv).
--	---

### Elektrické napájení

EOMAT UNI se dodává s přípojkou 230 V.



Před připojením EOMAT UNI k napájecímu napětí zkontrolujte, zda souhlasí informace týkající se napětí a frekvence uvedené na stroji s údaji pro napájecí síť.

Operátor stroje je odpovědný za bezpečnost.

### Kontrola hydraulického oleje



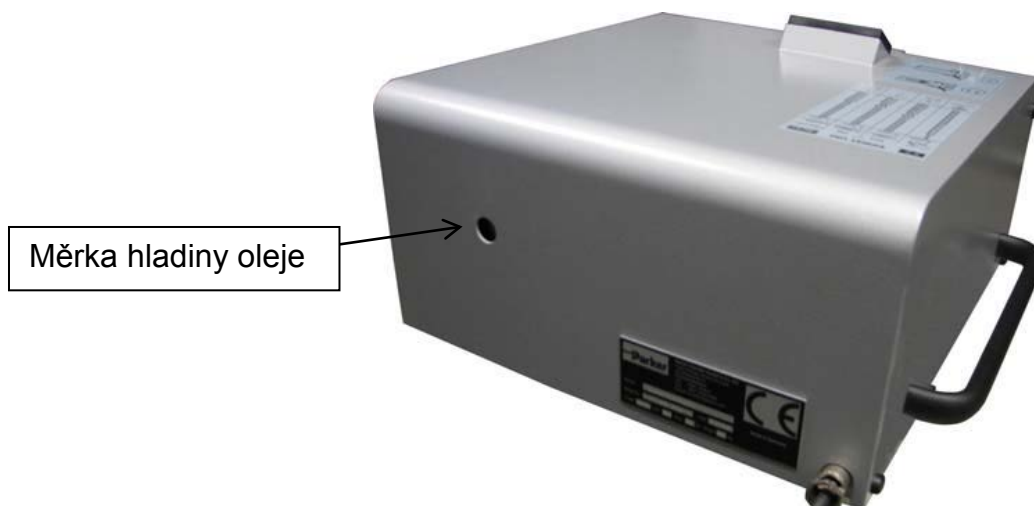
Před spuštěním stroje musí být denně kontrolována hladina hydraulického oleje. Olej v inspekční nádobce musí být jasně čistý. Odebírat můžete požadované značky olejů, které jsou uvedeny v kapitole Údržba

### Instalace

EOMAT UNI vyžaduje šířku 540 mm a hloubku 450 mm pro nastavení. Požadovaný prostor závisí na rozměrech pracovních kusů.

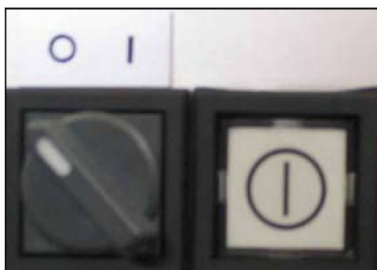
Vyžadován je pevný, vyrovnaný, vodorovný a nekluzký povrch!

Kabely stroje rozložte opatrně, abyste předešli nebezpečí zakopnutí.



## Startování stroje

Jakmile je stroj zapojen do elektřiny, hydrauliku lze spustit jednoduchým přepnutím přepínače I/O.



## Poruchové funkce stroje

Porucha	Možné příčiny	Řešení
Stroj neběží	<ul style="list-style-type: none"><li>• Napájení není připojeno/je chybné připojení</li><li>• Zásuvka nemá napětí</li><li>• Je aktivován spínač nouzového vypnutí</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Překontrolujte a připojte je, pokud je to nezbytné</li><li>• Volejte elektrikáře</li><li>• Odblokujte jej po vyřešení nouzové situace</li></ul>

## Údržba



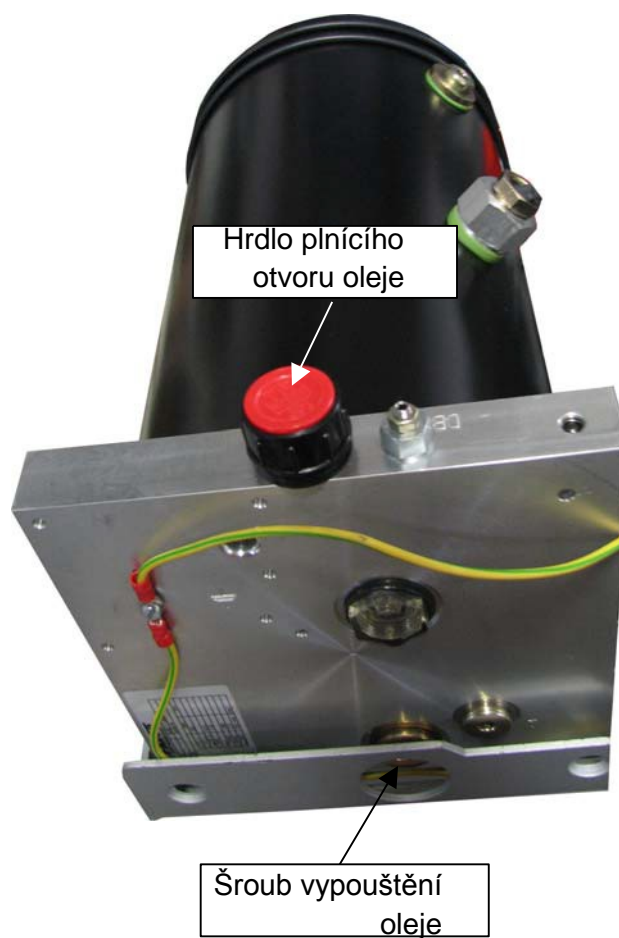
Při provádění jakékoli údržby musí být stroj vypnutý a být bez napětí.  
Zakázán je jakýkoliv režim stroje, který by mohl ohrozit bezpečnost stroje.  
Stroj by měl být obsluhován a udržován pouze dobře vyškoleným personálem.

Výrobce	ISO VG 32
ARAL	ARAL VITAM
	GF 32
BP	BP ENERGOL
	HLP 32 ISO
CHEVRON	CHEVRON EP HYDRAULIC OIL 32
ESSO	NUTO
	H 32
FINA	FINA HYARAN
	32 ISO
FUCHS	RENOLIN
	MR 5
MOBIL OIL	MOBIL
	DTE 24
SHELL	TELLUS OIL
	32
TEXACO	RANDO OIL
	HD B-32

Výše jsou v abecedním pořadí uvedeni výrobci. Pořadí jmen značek není nijak spojováno s jejich kvalitou.

## Výměna oleje

- Aby stroj nebyl pod napětím, vypněte jej.
  - Povolte šroub pro vypuštění oleje a vypustte vytékající olej do vhodné nádoby - znovu dotáhněte šroub výpusti oleje, vyměňte těsnění, je-li to třeba.
  - Doplňte nový olej tak, aby jeho hladina dosahovala do inspekční nádoby (přibližně 3,4 l).





## Plán údržby

Úkol	Interval
Překontrolujte externí poškození	denně
Překontrolujte správný stav bezpečnostních pokynů	denně
Zajistěte správnou funkci zařízení pro nouzové vypnutí	denně
Překontrolujte elektrickou instalaci	denně
Kontrolujte hladinu oleje	denně
Zajistěte, aby hydraulika neměla žádný únik	denně
Vyměňte olej	každých 2000 hod. / 2 roky

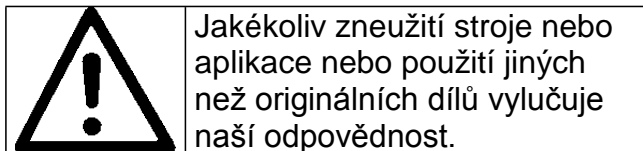
## Ochrana životního prostředí



***Zajistěte, abyste měly palivo, provozní materiál a opotřebené díly na bezpečném místě, a aby byly uloženy ekologickým způsobem!***

## **Záruka a právní zodpovědnost**

Poskytujeme záruku na 24 měsíců od dodání. Garantujeme a zaučujeme se za to, že naše služby jsou v souladu s nejnovějším stavem technických a příslušných právních předpisů.



### **Povinnosti majitele**

Majitel stroje je povinen zabránit v používání stroje zaměstnancům, kteří

- nejsou obeznámeni se základními předpisy o bezpečnosti práce a předcházení nehodám a kteří byly instruováni o řádném provozování stroje.
- si nepřečetli tento provozní manuál (zejména bezpečnostní pokyny) a nepochopili jej.

Přístup zaměstnanců k bezpečnosti a jejich povědomí by měly být pravidelně kontrolovány.

### **Povinnosti obsluhy**

Před zahájením práce budou veškeré osoby, které budou se strojem pracovat, povinny se zavázat

- k uznání základních předpisů týkajících se bezpečnosti práce a předcházení haváriím.
- k přečtení si kapitoly týkající se bezpečnosti a výstrah, která je součástí tohoto manuálu.

## **Záruka a právní zodpovědnost**

V zásadě se použijí naše "Všeobecné prodejní a dodací podmínky".

Pro uživatele jsou tyto konečné od data smlouvy a dále. Záruka a nároky plynoucí z odpovědnosti jsou vyloučeny, vyplývají-li nejméně z jedné z níže uvedených příčin:

- nesprávné používání stroje.
- nevhodné sestavení, spuštění, provoz nebo údržba stroje
- práce se strojem i přes vadná bezpečnostní zařízení nebo nevhodně namontované nebo nefunkční bezpečnostní a ochranné prvky
- ignorování pokynů v Provozním manuálu týkajících se přepravy, skladování, nastavení, spuštění, provozu, údržby a montáže stroje
- nepovolené konstrukční úpravy stroje, aniž by byl kontaktován výrobce
- nedostatečný dohled nad částmi stroje, které podléhají opotřebení
- opravy provedené nevhodným způsobem
- pohromy způsobené vlivem neznámých prvků a vyšší moci.

## **Strukturální změny stroje**

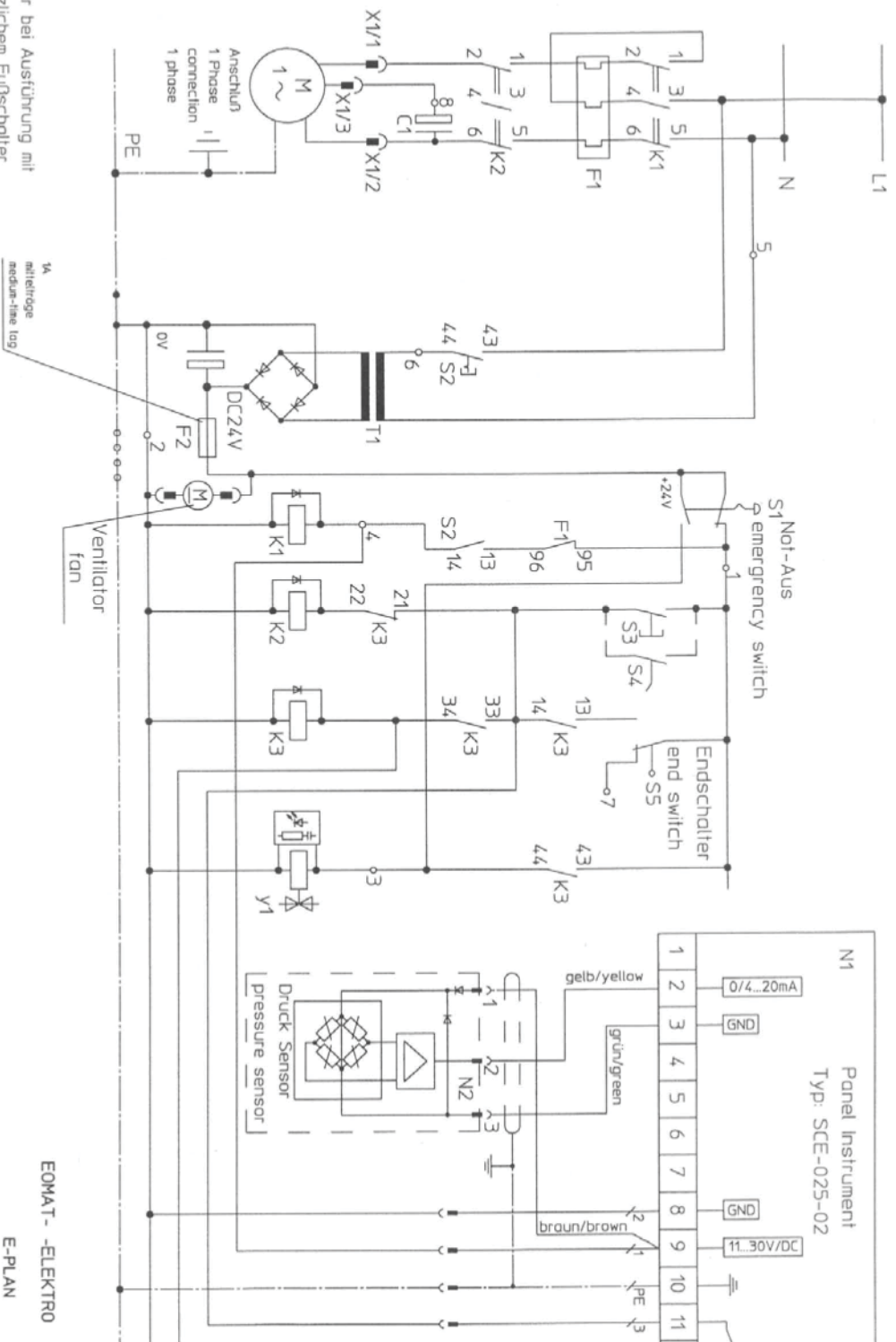
Nikdy na stroji neprovádějte žádné druhy konstrukčních úprav nebo změn. Je-li to nezbytné, kontaktujte, prosím, nejprve výrobce stroje. Jakékoli práce týkající se změn stroje vyžadují písemné povolení výrobce.

## **Copyright**

Autorské právo tohoto provozního manuálu zůstává výrobcí stroje. Tento provozní manuál je určen výhradně majiteli a jeho personálu. Tento provozní manuál je určen pro provozovatele stroje a jeho zaměstnance. Informace a ilustrace obsažené v OM nejsou na volně k dispozici pro jejich

- kopírování,
- distribuování nebo
- předávání jiným způsobem.

S4 nur bei Ausführung mit  
zusätzlichem Fußschalter  
S4 only for version with  
foot switch



EOMAT - ELEKTRO

E-PLAN

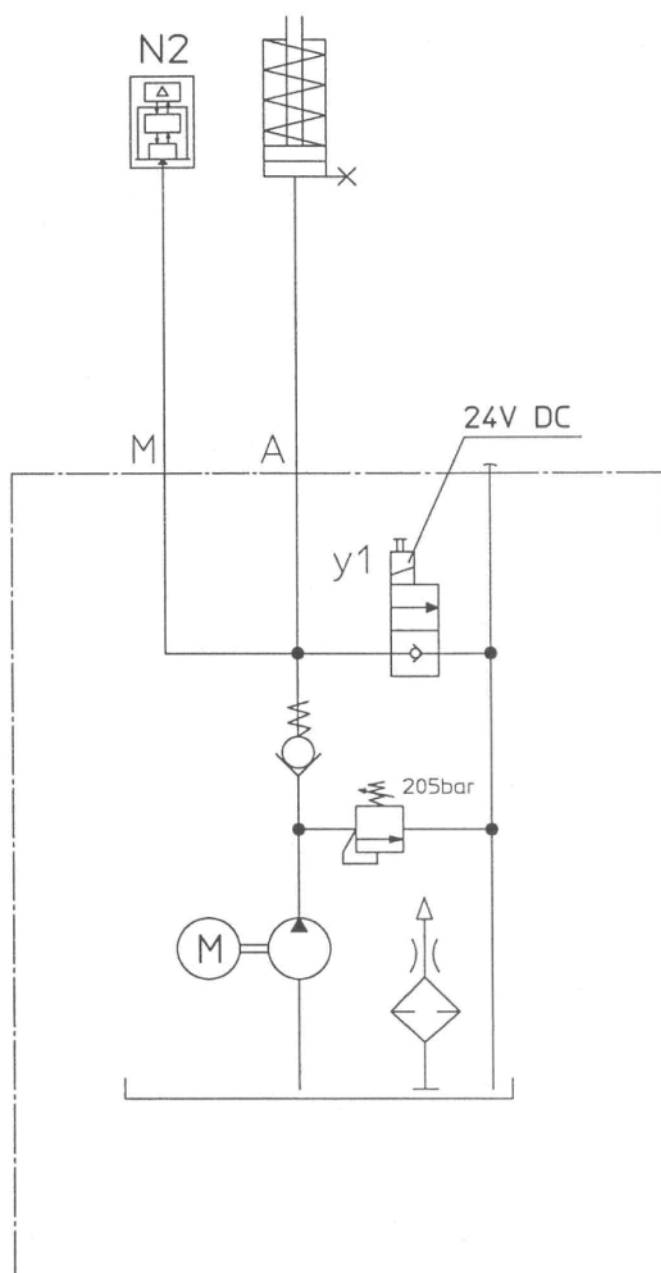
MIT DIGIT. DRUEINST.-VEN

421990

TRACTO-TE  
57368 Lerp

## EOMAT UNI

### Hydraulický okruh



**Příloha**

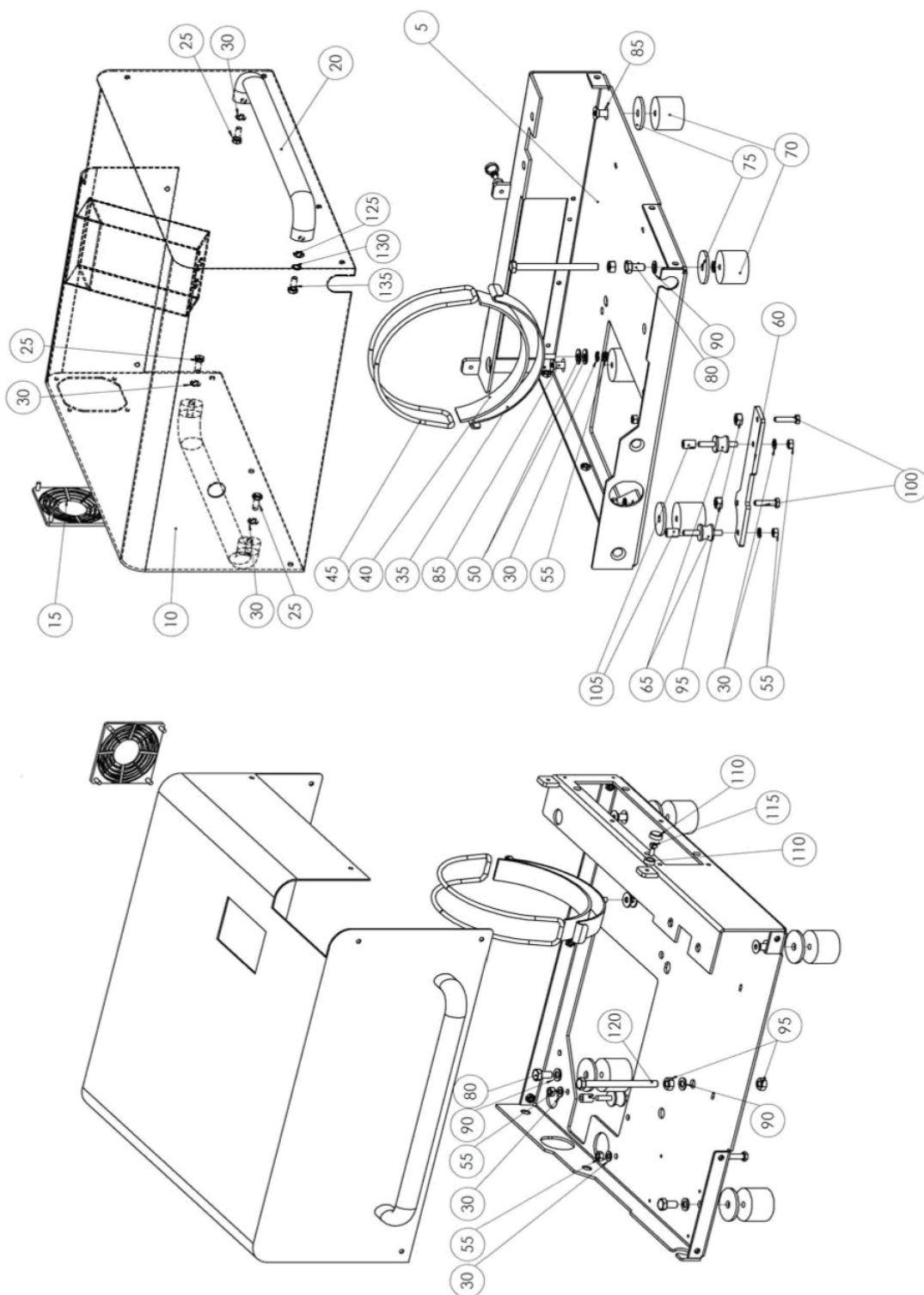
**Seznam náhradních dílů**

**Schematické výkresy, diagramy a označení**



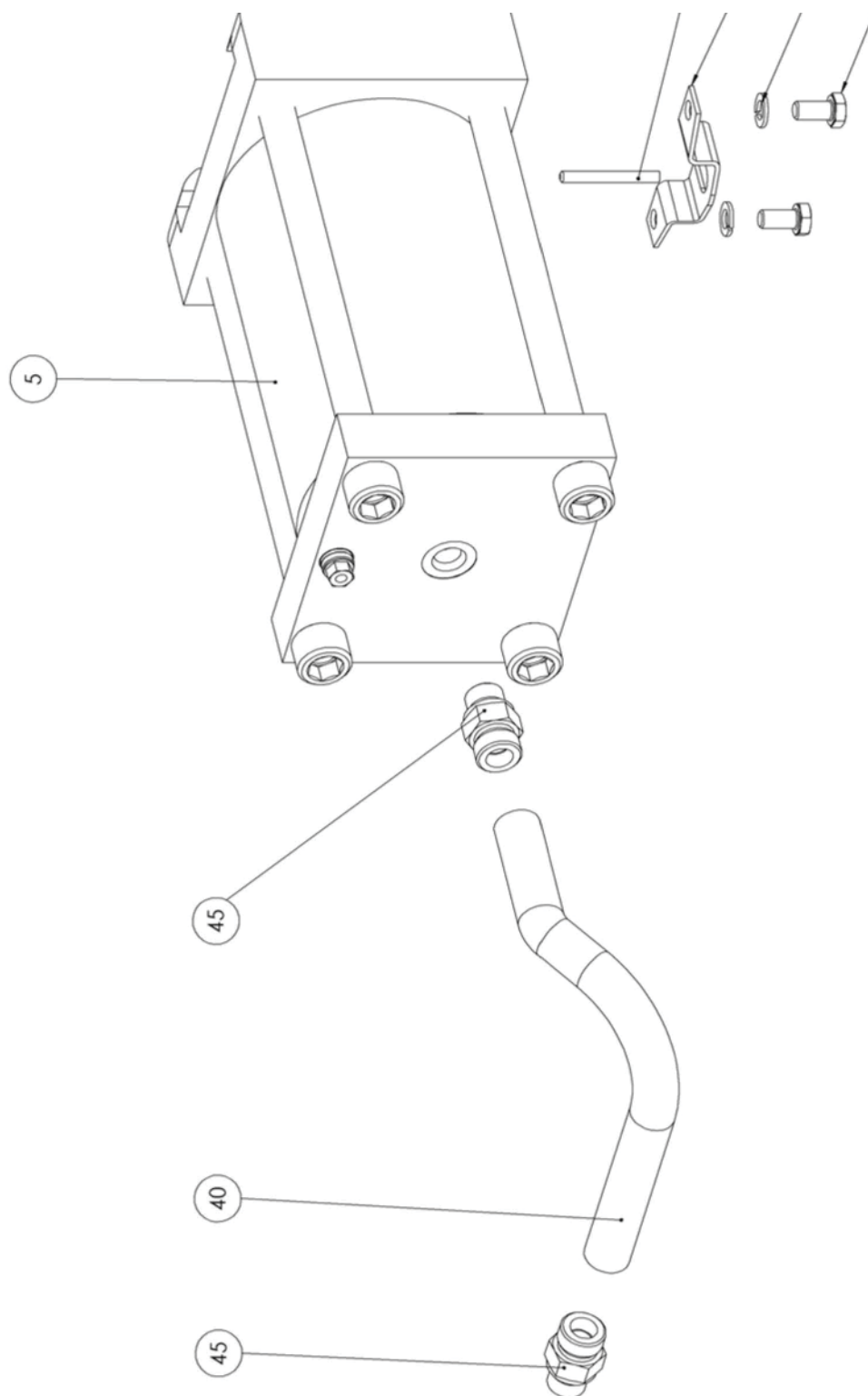
# EOMAT UNI

## Pouzdro



Poz.	Množ.	Jednotky	Obj. č.	Název	
5	1	KUSY	YY 421620	ZÁKLADNÍ RÁM	
10	1	KUSY	YY 421621	KRYT	
15	1	KUSY	9947005	OCHRANNÝ KRYT VENTILÁTORU	80 MM; (512569RS)
20	2	KUSY	1929001	STANDARDNÍ OBLOUKOVÝ TYP RUKOJETI GN 565, L=310,	H=50,W=26,D=M6,G N565- 26-310-SW
25	3	Ks	18093351214	ŠESTIHRANNÝ ŠROUB DIN 933-8.8	POZINKOVANÝ, M 6X16
30	8	KUSY	180128012060	POJISTNÁ PODLOŽKA VYSOKÉHO NAPĚTÍ DIN128	POZINKOVANÝ, M 6
35	1	KUSY	YY 421679	PŘIDRŽOVACÍ SMYČKA	
40	1	KUSY	0631028301	PRYŽOVÁ LIŠTA S TEXTILNÍ KORDOVOU VLOŽKOU	28X3X230 MM; PRO HYDRAULICKÝ ZÁSOBNÍK
45	1	KUSY	21256451	O-KROUŽEK, NBR, 70 LEM A	180X4 MM
50	2	KUSY	18902106010	PODLOŽKA DIN 9021, POLYAMIDE	6,4 MM
55	5	KUSY	180934412006	ŠESTIHRANNÁ MATICE DIN 934/8	POZINKOVANÝ, M 6
60	1	KUSY	YY 421611	ŘÍDÍCÍ TYČ	
65	2	KUSY	0635020004	PRYŽKOVÝ TLUMIČ VERZE AT	20X1 5MM;M6X1 8MM; 57° LEM +/-5
70	4	KUSY	0640040001	PRYŽKOVÉ KULATÉ ULOŽENÍ	TYP 40.30.5; 40/30 M 8
75	4	KUSY	YY 422430	VYMEZOVACÍ KOTOUČ PRO PRYŽOVOU PATKU	EOMAT III
80	2	KUSY	18093351217	ŠESTIHRANNÝ ŠROUB DIN 933-8.8	POZINKOVANÝ, M 8X16
85	2	KUSY	18799151222	ŠROUB SE ZAPUŠTĚNOU HLAVOU DIN 7991-8.8	POZINKOVANÝ, M 8X16
90	3	KUSY	180128012080	POJISTNÁ PODLOŽKA VYSOKÉHO NAPĚTÍ DIN128	POZINKOVANÝ, M 8
95	4	KUSY	180934412008	ŠESTIHRANNÁ MATICE DIN 934/8	POZINKOVANÝ, M 8
100	2	KUSY	18093351214	ŠESTIHRANNÝ ŠROUB DIN 933-8.8	POZINKOVANÝ, M 6X25
105	2	KUSY	18G00101201	ZÁVITOVÁ VLOŽKA "ENSAT" M6X10	SAMOŘEZNÝ, POZINKOVANÝ, OCELOVÝ
110	9	KUSY	13013701	KORREX-SNAPCAP, ČERNÝ, M5	TYP 1406CLK; S KRYTKOU A DNEM
115	9	KUSY	18008421215	ŠROUB S VÁLCOVOU HLAVOU DIN 84-4.8	POZINKOVANÝ, M 5X12
120	1	KUSY	18093351218	ŠESTIHRANNÝ ŠROUB DIN 933-8.8	POZINKOVANÝ, M 8X100
125	1	KUSY	18012505101	PODLOŽKA DIN 125, TVAR B, CU	6.4 MM
130	1	KUSY	18679801203	POJISTNÁ PODLOŽKA DIN 6798 TVAR A	POZINKOVANÝ, A 6.4 EXTERNÍ ZUBY
135	1	KUSY	180933030163	ŠROUB SE ŠESTIHRANNOU HLAVOU DIN 933	MOSAZ





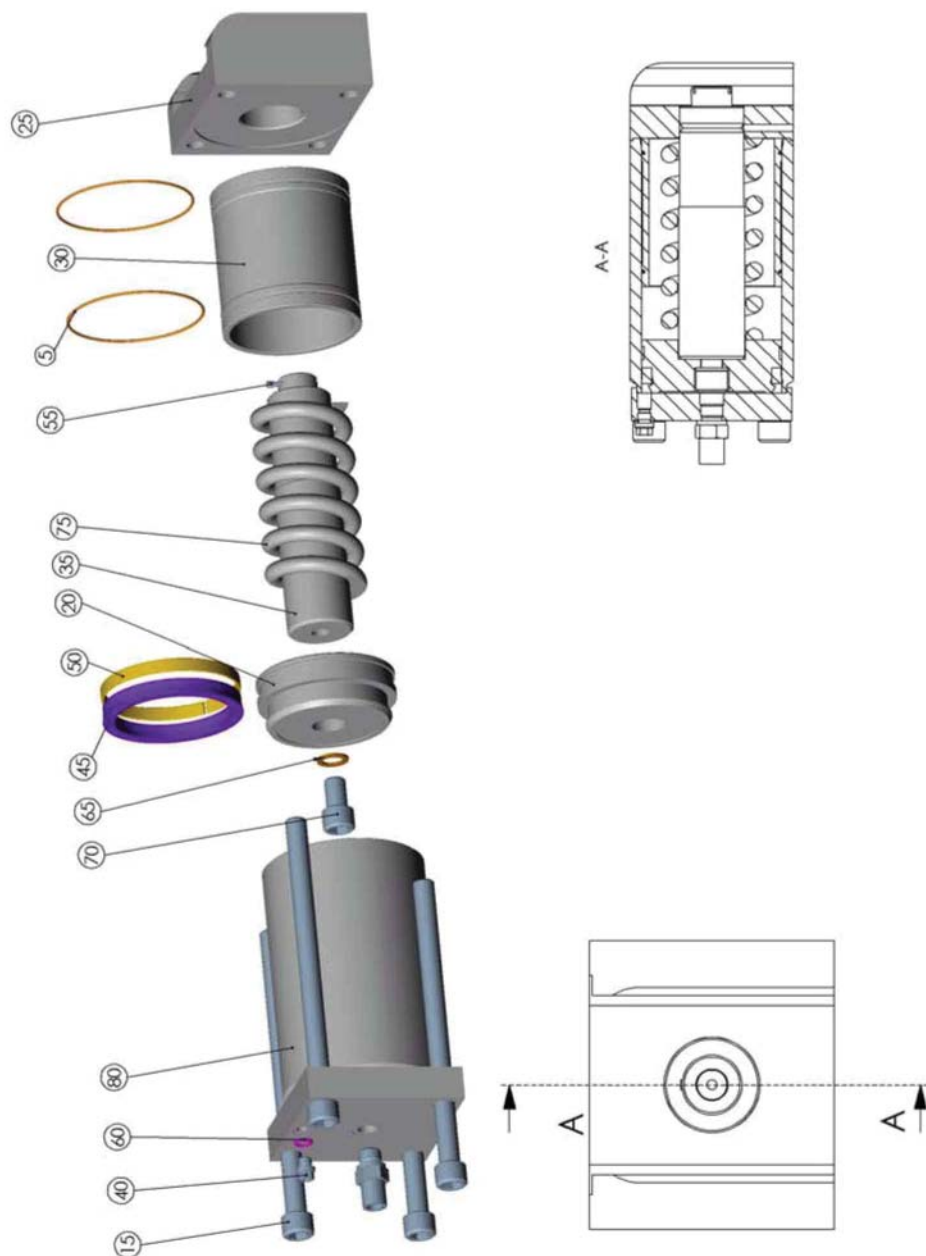
## EOMAT UNI

---

Poz.	Množ.	Jednotky	Obj. č.	Název	
5	1	KUSY	YY 422012	VÁLEC A UNIVERZÁLNÍ PŘÍJEM	
10	1	KUSY	UNI 0314400	PIN	
15	1	KUSY	YY 421908	PROP. PRO KONCOVÝ SPÍNAČ	
20	2	KUSY	180128012080	POJISTNÁ PODLOŽKA VYSOKÉHO NAPĚTÍ DIN128	POZINKOVANÝ, M 8
25	2	KUSY	180933512172	ŠESTIHRANNÝ ŠROUB DIN 933-8.8	POZINKOVANÝ, M 8X16
40	1	KUSY	0608008033	SADA KORDOVÉ HADICE 2SC 8X295	DKOS12S/ DKOS12S
45	2	KUSY	2014440025	PŘÍMÝ ŠROUB V ŠROUBENÍ	GE 12 SR-ED OMD CF

## EOMAT UNI

### Válec a univerzální příjem

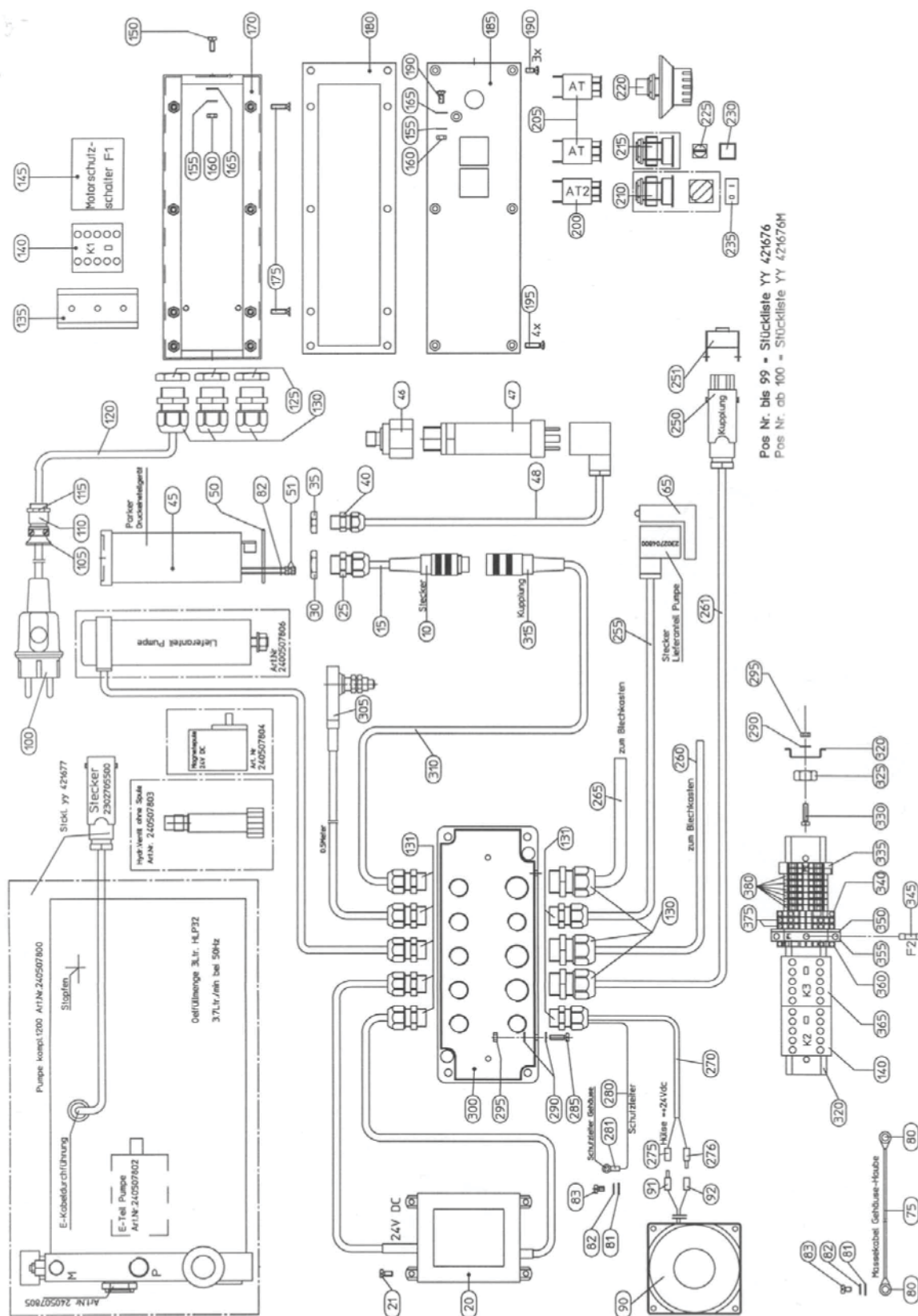


## EOMAT UNI

---

Poz.	Množ.	Jednotky	Obj. č.	Název	
5	2	KUSY	21254667	O-KROUŽEK, NBR, 70 LEM A	100X2 MM
15	4	KUSY	180912611327	ŠROUB S VÁLCOVOU HLAVOU DIN 912-12.9	ČERNÁ, M 16X230
20	1	KUSY	TUB 072011	PÍST PRO ROZVÁLCOVACÍ JEDNOTKU	
25	1	KUSY	EO-2 0211500	UCHYCENÍ NÁSTROJE PRO EOMAT UNI	ROZVÁLCOVACÍ JEDNOTKA
30	1	KUSY	TUB 072003	ROZTEČ TRUBKY PRO ROZVÁLCOVACÍ JEDNOTKU	
35	1	KUSY	EO-2 0210700	PÍST PRO ROZVÁLCOVACÍ JEDNOTKU	
40	1	KUSY	180910012503	ŠROUBOVACÍ ZÁTKA DIN 910, ST	POZINKOVANÝ, G 1/8"
45	1	KUSY	21160095	DRÁŽKOVANÝ KROUŽEK AUN 90L106, 92 LEM	SÉRIE 100 (105X90X12MM)
50	1	M	21130010	PTFE-BZ-60%-VODÍCÍ ŘEMEN	10 X 2 MM
55	1	KUSY	180915012063	ŠROUB BEZ HLAVY DIN 91 5-45 H	POZINKOVANÝ, M 5X8
60	1	KUSY	187603050188	TĚSNÍCÍ KROUŽEK DIN 7603 TVAR A, CU	10X14X2 MM
65	1	KUSY	187603050412	TĚSNÍCÍ KROUŽEK DIN 7603 TVAR A, CU	16X24X2 MM
70	1	KUSY	180912512300	ŠROUB S VÁLCOVOU HLAVOU DIN 912-8.8	POZINKOVANÝ, M 16X25
75	1	KUSY	1401125001	PŘÍTLAČNÁ PRUŽINA D12.5MM; DM 63.5	LO 193 MM; IF 7,0; IG 8,5
80	1	KUSY	TUB 072002	HP-TRUBKA (SW) PRO	ROZVÁLCOVACÍ JEDNOTKA

## Elektrická instalace



## EOMAT UNI

Poz.	Množ.	Jednotky	Obj. č.	Název	
5	1	KUSY	YY 421676M	ELEKTRO-MONTÁŽ EOMAT	JEDNOTKA BG PARKER REGULÁTOR TLAKU
10	1	KUSY	2302703000	ZÁSUVNÁ SPOJKA (MINIATURNÍ KULATÝ ZÁSUVNÝ SPOJ)	5 PŘÍPOJEK (EVG)
15	0,5	MTR	2330600100	KABEL OILFLEX FD 855	5X0.5 MM <sup>2</sup> 0027532T(LAP)
20	1	KUSY	2302230400	JEDNOFÁZOVÁ POHONNÁ JEDNOTKA EGVDC0.075	230/400//24 1.5A, JEMNÁ
21	4	KUSY	180084212079	ŠROUB S VÁLCOVOU HLAVOU DIN 84-4.8	POZINKOVANÝ, M 4X8
25	1	KUSY	2309835700	KABEL S METRICKÝM ŠROUBEM GLAND SKINTOP	ST-M 6X1.5; STŘÍBRNO-ŠEDÝ 53111010
30	1	KUSY	2309720700	POJISTNÁ MATICE, METRICKÁ, STŘÍBRNO-ŠEDÁ	SKINT.GMP-GL M 16X1.5;531 19010
35	1	KUSY	2309720600	POJISTNÁ MATICE, METRICKÁ, STŘÍBRNO-ŠEDÁ	SKINT.GMP-GL M 12X1.5;531 19000
40	1	KUSY	2309835600	KABEL S METRICKÝM ŠROUBEM GLAND SKINTOP	ST-M 12X1.5; STŘÍBRNO-ŠEDÝ
45	1	KUSY	2399902401	VESTAVĚNÝ METR SCE (PAR) 025-01	
46	1	KUSY	YY 421617	ADAPTÉR	PRO SENZOR PARKER
47	1	KUSY	2399902402	SNÍMAČ TLAKU SCP-(PAR) 250-1 2-06	
48	1	KUSY	2399902403	SPOJOVACÍ KABEL SCK-400-02-06	(PAR)
50	1	KUSY	21252853	O-KROUŽEK, NBR, 70 LEM	47X2 MM
51	4	KUSY	180934412004	ŠESTIHRANNÁ MATICE DIN 934/8	POZINKOVANÝ, M 4
65	1	KUSY	2306800500	STÍNÍCÍ MODULY PRO VENTILY 24V AC/DC, LED+RC,	KONSTRUKČNÍ TVAR
75	1	MTR	2332611500	KABEL H07V-K 1.5MM2GREEN/YELLOW	(VER)
80	2	KUSY	2308730100	KONEKTOR TYPU ISO-CRIMP 620/4	0.5 – 1.0 MM <sup>2</sup> M4 KRUHOVÝ TVAR (KLA)
81	2	KUSY	18679701205	OZUBENÝ KOTOUČ DIN 6797 POZINKOVANÝ	4,3 MM TVAR A = EXTERNÍ ZUBY
82	2	KUSY	18012503000	KOTOUČ DIN 125, TVAR B, MS	4.3 MM
83	2	KUSY	180084212076	ŠROUB S VÁLCOVOU HLAVOU DIN 84-4.8	POZINKOVANÝ, M 4X6
90	1	KUSY	9923026	VÝFUK 31 10KL0.5W-B50 24V-DC	
91	1	KUSY	2302704100	KRUHOVÁ ZÁSTRČKA ISO	F. KONEKTOR D.4 MM ČERVENÝ 1020 (KLA)
92	1	KUSY	2307900600	ISO-KULATÁ ZÁSUVKA 0,5 -1,0 MM <sup>2</sup>	F. KONEKTOR D.4 MM ČERVENÝ 920 (KLA)

## EOMAT UNI

Poz.	Množ.	Jednotky	Obj. č.	Název	
100	1	KUSY	2312000200	ČERNÁ PRYŽOVÁ ZÁTKA	442 GU (KAL)
105	1	KUSY	2309820300	KABEL S MS-ŠROUBEM GLAND DZB 11	(4306112) (TLAKOVÝ ŠROUB) (SLE)
110	1	KUSY	2309811100	MS ŠROUB ŠROUBENÍ PG 11	490/11 (KLE)
115	1	KUSY	2309711100	MS ŠESTIHRANNÁ MATICE PG 11	420/11 (KLE)
120	5	MTR	2332031500	KABEL H07RN-F 3 G 1.50 MM <sup>2</sup>	NSHÖU (VER)
125	3	KUSY	2309720800	POJISTNÁ MATICE, METRICKÁ, STŘÍBRNO-ŠEDÁ	SKINT.GMP-GL M 20X1.5;53119020
130	6	KUSY	2309835800	KABEL S METRICKÝM ŠROUBEM GLAND SKINTOP	ST-M 20X1 .5; STŘÍBRNO-ŠEDÁ 53111020
131	7	KUSY	2309835700	KABEL S METRICKÝM ŠROUBEM GLAND SKINTOP	ST-M 6X1.5; STŘÍBRNO-ŠEDÁ 53111010
135	0,07	MTR	2307110300	ÚDRŽBOVÁ LIŠTA, DĚROVANÁ, 35 MM	2069/GCL/1 115669 TS35 (BET)
140	2	KUSY	2303805300	STYKAČ 9 A 1S (TEL)	LP 1 K 0910 BD3
145	1	KUSY	2301908300	JISTIČ LR2-K0316	8.0 -11.5 A 3 PŘÍPOJKY (TEL)
150	2	KUSY	180084230082	ŠROUB S VÁLCOVOU HLAVOU DIN 84	MOSAZ, M 4X10
155	3	KUSY	180125030006	KOTOUČ DIN 125, TVAR	MS 4.3 MM
160	3	KUSY	180934430004	ŠESTIHRANNÁ MATICE DIN 934/8	MOSAZ, M 4
165	3	KUSY	18679701205	OZUBENÝ KOTOUČ DIN 6797 POZINKOVANÝ	4,3 MM TVAR A = EXTERNÍ ZUBY
170	1	KUSY	YY 421615	OCHRANNÝ BOX PRO ŘÍZENÍ STYKAČE	
175	4	KUSY	180963212079	ŠROUB SE ZAPUŠTĚNOU HLAVOU BEZ ZÁŘEZU DIN 963	POZINKOVANÝ, M 4X8
180	2	KUSY	YY 421618	TĚSNENÍ PŘEDNÍHO SKLA	SKŘÍŇ EOMAT II
185	1	KUSY	YY 421613	OBRAZOVAK PRO KONTROLU STYKAČE	SKŘÍŇ EOMAT II
190	3	KUSY	18096401208	ŠROUB SE ZAPUŠTĚNOU OVÁLNOU HLAVOU DIN 964-4.8	POZINKOVANÝ, M 4X10
195	4	KUSY	18096451208	ŠROUB SE ZAPUŠTĚNOU OVÁLNOU HLAVOU DIN 964-4.8	POZINKOVANÝ, M 4X16
200	1	KUSY	2304800900	DOTEKOVÝ SPÍNAČ AT 2	(SGL)
205	2	KUSY	2304800200	DOTEKOVÝ SPÍNAČ TYP AT	(SGL)
210	1	KUSY	2302608000	OVLÁDAČ QXJWA (SGL)	VOLIČ 27X27 MM, ŠÍŘKA 2
215	1	KUSY	2302609100	AKČNÍ ČLEN QXJ	BEZ NÁLEPKY (SGL)
220	1	KUSY	2302604600	NOUZOVÝ VYPÍNAČ	XFV 32 (SGL)
225	1	KUSY	361500802	POPISOVACÍ NÁLEPKA	X1101 ON-OFF

230	1	KUSY	2302611000	KRYT TLAČÍTKA T25F KL (ČIRÝ)	(SGL)
235	1	KUSY	361500802	POPISOOVACÍ NÁLEPKA	X1101 ZAPNOUT-VYPNOUT
250	1	KUSY	2302705600	KONEKTOROVÁ ZÁSUVKA 3 PŘÍPOJKY STAK 3	(SPOJKA) 932140-106(HIR)
251	1	KUSY	2302705501	POJISTNÝ KROUŽEK STASI	PRO KONEKTOROVOU ZÁSUVKU (HIR)
255	0,6	MTR	2330231000	KABEL OILFLEX- J 3x1.0 MM <sup>2</sup>	HYSLY-IZ (DRA)
260	0,8	MTR	2330231500	KABEL OILFLEX- J 3x1.5 MM <sup>2</sup>	HYSLY-IZ (DRA)
261	0,8	MTR	2330241500	KABEL OILFLEX- J 4x1.5 MM <sup>2</sup>	HYSLY-IZ (DRA)
265	0,75	MTR	2330291000	KABEL OILFLEX- J 9x1.0 MM <sup>2</sup>	HYSLY (DRA)
270	0,5	MTR	2330321000	KABEL OILFLEX 2x1.0 MM <sup>2</sup> HYSLY-OZ	(HOE)
275	1	KUSY	2307900600	ISO-KULATÁ ZÁSUVKA 0,5 -1,0 MM <sup>2</sup>	F. KONEKTOR D.4 MM ČERVENÝ 920 (KLA)
276	1	KUSY	2302704100	KRUHOVÁ ZÁSTRČKA ISO	F. KONEKTOR D.4 MM ČERVENÝ 1 020 (KLA)
280	0,5	MTR	2332614000	KABEL H07V-K 4.0MM <sup>2</sup> ZELENO/ŽLUTÝ	(VER)
281	1	KUSY	2308731300	KONEKTOR TYPU ISO-CRIMP 650/4	4.0 – -6.0 MM <sup>2</sup> M4 KRUHOVÝ TVAR (KLA)
285	2	KUSY	18008421208	ŠROUB S VÁLCOVOU HLAVOU DIN 84-4.8	POZINKOVANÝ, M 4X12
290	6	KUSY	18012501200	PODLOŽKA DIN 125, TVAR B, CU	POZINKOVANÝ, 4.3 MM
295	4	KUSY	180934412004	ŠESTIHRANNÁ MATICE DIN 934/8	POZINKOVANÝ, M 4
300	1	KUSY	OP 501	OVLÁDACÍ BOX PRO OPTI- PRESS	SKŘÍŇ IP 65, XAP A 2100
305	1	KUSY	2302504600	MIKROSÍNAČ M1S 660-11-K-Y	S 0,5 METROVÝM KABELM (SCHM)
310	0,5	MTR	2330600100	KABEL OILFLEX FD 855	5X0.5 MM <sup>2</sup> 0027532T(LAP)
315	1	KUSY	2302703300	ZÁSUVNÁ SPOJKA (MINIATURNÍ KULATÁ ZÁSUVNÝ SPOJ)	5 PŘÍPOJEK (EVG)
320	0,21	MTR	2307110300	ÚDRŽBOVÁ LIŠTA, DĚROVANÁ, 35 MM	2069/GCL/1 115669 TS35 (BET)
325	2	KUSY	180555012010	ŠESTIHRANNÁ MATICE DIN 555-5	POZINKOVANÝ, M 10
330	2	KUSY	18008421208	ŠROUB S VÁLCOVOU HLAVOU DIN 84-4.8	POZINKOVANÝ, M 4X16
335	1	KUSY	2308611900	4VODIČOVÁ MINI OCHRANNÁ SVORKA VODIČŮ	264-737; 2.5 MM <sup>2</sup> ; ZELENÉ/ŽLUTÉ (WAG)
340	1	KUSY	2308609400	3VODIČOVÁ PŘÍPOJKA TRANZITORU	280-641 ŠIKMÉ,
345	1	KUSY	2304016300	JEMNÁ POJISTKA MT (M) 5X20 MM	1.0 A, DIN41 .571,2; 521 .01 7(ES)



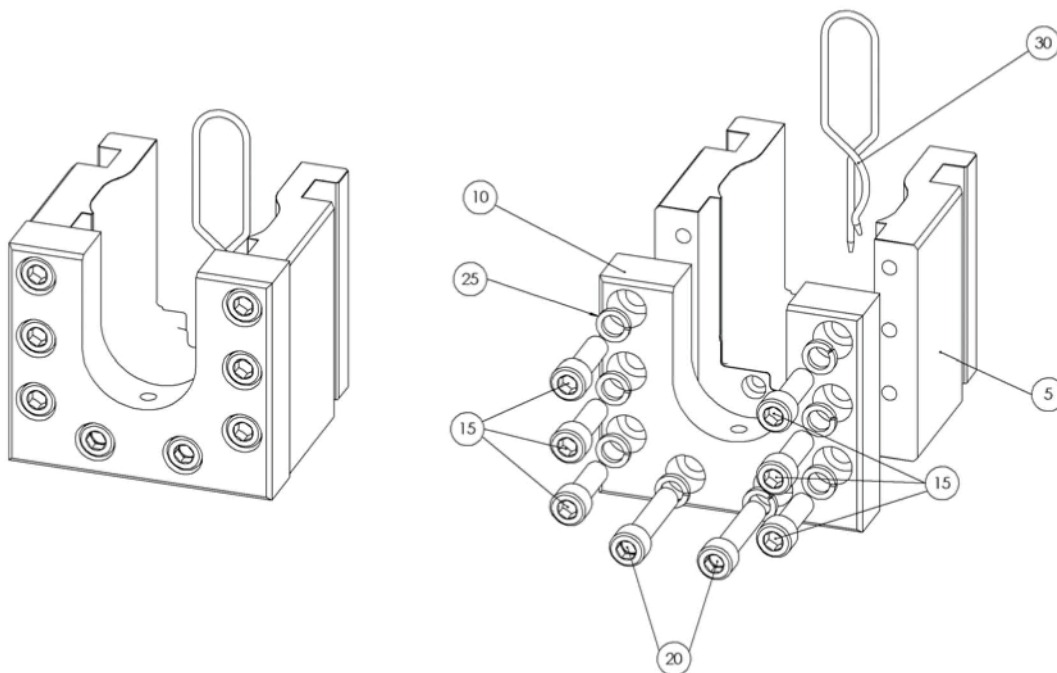
350	1	KUSY	2308608000	UZÁVĚR A MEZIDESKA	281-309 ORANŽOVÉ, 2.5MM, (WAG)
355	1	KUSY	2308611500	POJISTKOVÁ PŘÍPOJKA F.G. POJISTKY	281-611 (WAG)
360	1	KUSY	2308609500	3VODIČOVÁ OCHRANNÁ PŘÍPOJKA VODIČŮ (WAG)	280-637 ŠIKMÝ, CENTRÁLNÍ NÁPIS
365	1	KUSY	2303805000	RELÉ STYKAČE 2.4W 3S 1Ö (TEL)	CA 3 KN 31 BD3 KONSTANTNÍ NAPĚTÍ
375	2	KUSY	2308611200	4-CONDUCTOR TRANSI-POPIS PŘÍPOJEK (WAG)	280-646 ZAPNOUT STRANA
380	6	KUSY	2308612000	2VODIČOVÁ MINI TRANZITOROVÁ SVORKA	264-711 2.5MM <sup>2</sup> , ŠEDÉ (WAG)

## EOMAT UNI

---

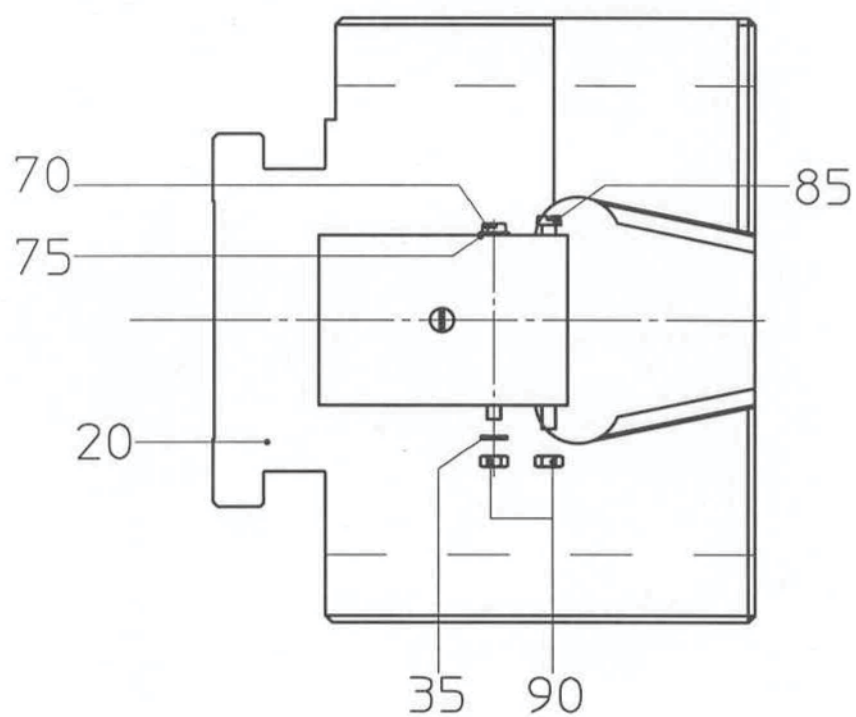
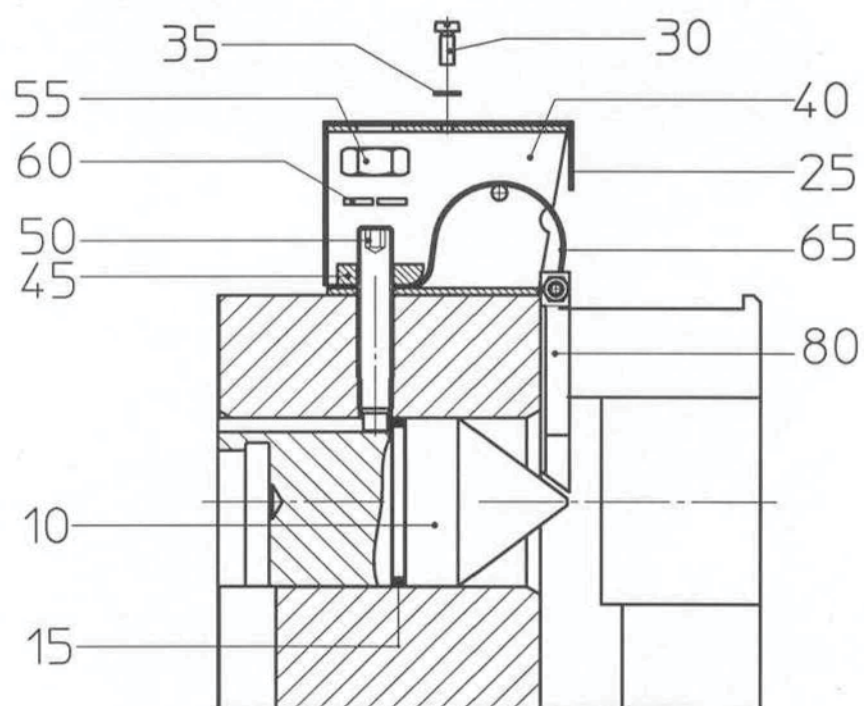
Poz.	Množ.	Jednotky	Obj. č.	Název	
5	1	KUSY	240507800	HYDAC-COMP.AGG R. - 240V, 50HZ 1PH	CA2R05H03.7-200-63- 99X+HSZ+G24
10	1	KUSY	2302705500	KONEKTOROVÁ ZÁSUVKA 3 PŘÍPOJKY STAS 3	ZÁSTRČKA) 9321 43- 106(HIR)
15	1	KUSY	2301908300	JISTIČ LR2-K0316	8.0 -11.5 A 3 PŘÍPOJKY (TEL)
35	2	LTR	460903.1	HYDRAULICKÝ OLEJ HLP 32	

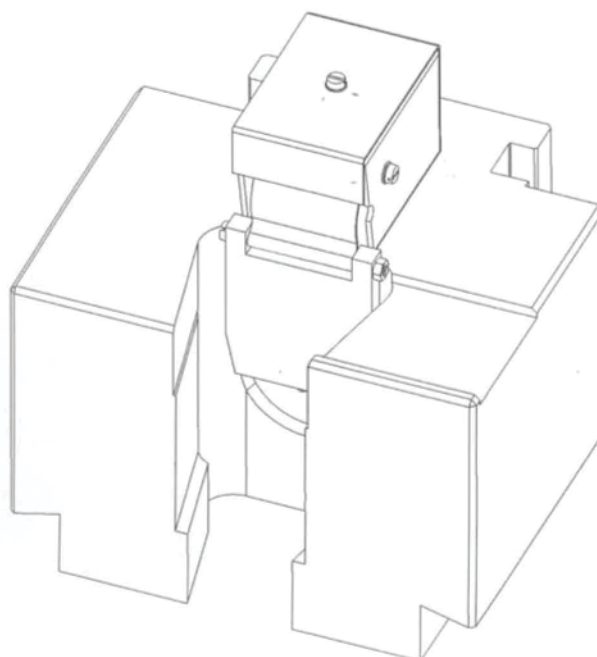
### Předmontážní uchycení



Poz.	Množ.	Jednotky	Obj. č.	Název	
5	1	KUSY	EO-2 0312300	TĚLESO PRO PŘEDMONTÁŽ ZAŘEZANÉHO KROUŽKU	
10	1	KUSY	EO-2 0312400	DESKA PRO UPEVNĚNÍ ZAŘEZANÉHO KROUŽKU	220V KROUŽEK PŘEDMONTÁŽE EOMAT-2
15	6	KUSY	180912512178	ŠROUB S VÁLCOVOU HLAVOU DIN 912-8.8	POZINKOVANÝ, M 10X30
20	2	KUSY	180912512181	ŠROUB S VÁLCOVOU HLAVOU DIN 912-8.8	POZINKOVANÝ, M 10X45
25	8	KUSY	187980012035	POJISTNÁ PODLOŽKA DIN 7980, POZINKOVANÁ	M10
30	1	KUSY	TUB 062006	PRUŽINOVÁ SVORKA PRO REDUKCI	

Rozšiřující uchycení





Poz.	Množ.	Jednotky	Obj. č.	Název	
10	1	KUSY	YY 421904	ROZŠÍŘOVACÍ KONUS PRO ROZVÁLCOVACÍ JEDNOTKU	
15	1	KUSY	21252696	O-KROUŽEK, NBR, 70 LEM A	44X3 MM
20	1	KUSY	EO-2 0212300	TĚLESA	ROZVÁLCOVACÍ JEDNOTKA
25	1	KUSY	TUB 072027	BLATNÍK	
30	1	KUSY	180084212082	ŠROUB S VÁLCOVOU HLAVOU DIN 84-4.8	POZINKOVANÝ, M 4X10
35	2	KUSY	180128012040	POJISTNÁ PODLOŽKA DIN 128	POZINKOVANÝ, M 4
40	1	KUSY	TUB 072028	OCHRANNÝ KRYT	
45	1	KUSY	TUB 072030	DRŽÁK PRUŽINY	ROZVÁLCOVACÍ JEDNOTKA
50	1	KUSY	180915011147	ŠROUB BEZ HLAVY DIN 915-45 H	ČERNÉ, M 10X60
55	1	KUSY	180934412010	ŠESTIHRANNÁ MATICE DIN 934/8	POZINKOVANÝ, M 10
60	1	KUSY	180128012100	POJISTNÁ PODLOŽKA VYSOKÉHO NAPĚTÍ DIN128	POZINKOVANÝ, M 10
65	1	KUSY	TUB 072029	LISTOVÁ PRUŽINA ROZVÁLCOVACÍ JEDNOTKY	105 ROZVÁLCOVACÍ JEDNOTKA
70	1	KUSY	180084212112	ŠROUB S VÁLCOVOU HLAVOU DIN 84-4.8	POZINKOVANÝ, M 4X55
75	1	KUSY	180125012006	KOTOUČ DIN 125, TVAR	POZINKOVANÝ, 4.3 MM
80	1	KUSY	EO-2 0213800	DORAZ	
85	1	KUSY	180084212115	ŠROUB S VÁLCOVOU HLAVOU DIN 84-4.8	POZINKOVANÝ, M 4X60