



Termoplastik Kapiler Hortum Çap 2 mm Capillary Thermoplastic Hose ID 2 mm

Termoplastik Hortumlar Thermoplastic Hoses

seri/series 070/01



Hortum Kodu Hose Part Number	Renk Colour	İç Çap Inner Diameter	Dış Çap Outer Diameter	Toleranslar Tolerances	Min. Bükülme Yarıçapı Min Bending Radius	Çalışma Basıncı Working Pressure	Çalışma Basıncı Working Pressure	Ağırlık Weight
070/01	Siyah/Black	2.0 mm	5.9 mm	0.1 mm	10 mm	45 bar	653 PSI	30 g/m
070/01-AZ	Mavi/Blue	2.0	5.9	0.1	10	45	653	30
070/01-RED	Kırmızı/Red	2.0	5.9	0.1	10	45	653	30

Yukarıdaki ölçülere uygun, istediğiniz metrelerde, rakor takımları monte edilmiş hortumlar mevcuttur. Çalışma sıcaklığı -40°C + 130°C - Çalışma basıncı 45 bar
All the above sizes are available pre assembled with crimped fittings on required lengths - Working temp. -40°F +266°F - Working pressure 45 bar

2mm çaplı kapiler hortumun pense ile montajı yapılırken dikkat edilecek noktalar Çalışma sıcaklığı -40°C +130°C - Çalışma Basıncı 45 bar

Instructions for manual assembling of capillary hose ID 2 mm Working temperature -40°F +266°F - Working pressure 45 bar



Pense ayarının nasıl yapılacağı

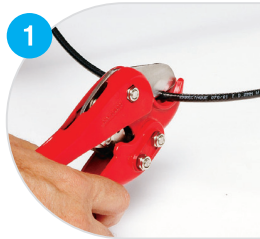
Bir hortumun bağlantılarını yapın ve ortalama alüminyum çapının sıkıldıktan sonra 7.1mm olduğunu kontrol ediniz. (4 yüzük çevre çapından biri maximum 7.3mm olabilir) Eğer değilse, pense ayarını kontrol ederek istenilen değerlere ulaşana kadar ayar yapınız.

How to regulate hand pliers

Assemble one hose and check that the average diameter of the crimped sleeve is 7,1 mm (just one of the four diametres can be maximum 7,3 mm). If not, regulate the cam till the obtained crimped sleeve is perfect on the basis of the above mentioned measures.

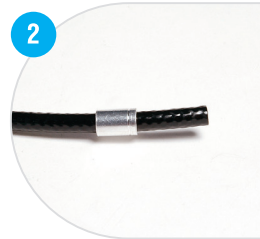
2mm çaplı termoplastik hortumlar basınç kontrol ünitesinin bağlantılarında kullanılmak üzere çok uygun çözümlerdir. (basınç ve sıcaklık ölçüm aletlerinde.)

The thermoplastic hoses ID2 mm are the ideal solution for the connection with pressure control units (pressure and temperature gauges).



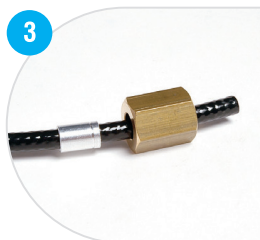
1 Hortumu uygun bir otomatik ya da manuel makas ile kesiniz. Kesim esnasında boru çapı değişmemeli ve kesim yüzeyi çok düzgün olmalıdır.

Cut the hose using proper shears, automatic or manual cutters. The cut must be perfectly square and smooth.



2 Alüminyum yüzüğü boruya geçiriniz, yüzükteki yiv hortumun uç kısmına gelmelidir.

Insert the sleeve on the hose with the groove towards the hose side to be assembled.



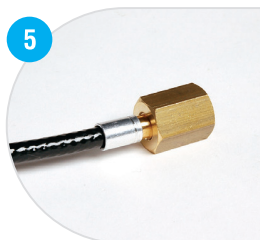
3 Rakoru hortuma geçiriniz.

Insert the nut onto the hose.



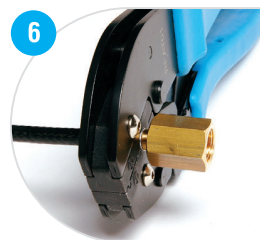
4 Soket kısmını hortumun içerisine oturana kadar itiniz.

Push the insert inside the hose.



5 Rakoru alüminyum yüzüğün üzerinden kaydırarak boşta sokete oturacak şekilde oturtunuz.

Make the nut slide onto the external part of the insert (flare) and push the sleeve till it covers the bottom of the free insert.



6 Penseyi alüminyum yüzüğün yüzeyinin tamamını kapsayacak şekilde oturtup, pense otomatik olarak açılana dek sıkınız. Hortumu 90° çevirerek bir kere daha sıkılmak daha sağlıklı bir montaj sağlayacaktır.

Assemble the hose by positioning manual pliers on the sleeve covering its whole surface. Crimp till hand pliers open automatically. A second crimping is useful to obtain a safer assembling.

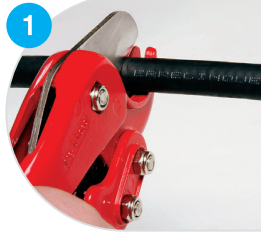


Termoplastik Hortumlar Thermoplastic Hoses

Esnek Termoplastik Hortumlar Smooth Bore Thermoplastic Hoses

Tekrar kullanılabilir rakorların hortuma montajında dikkat edilecek noktalar Instructions for Manual Assembling of the hose with reusable fitting

Çalışma sıcaklığı
-30°C +90°C
Çalışma basıncı 45 bar.
Working temperature
-22°F +194°F
Working pressure 45 bar.



1 Hortumu uygun bir otomatik ya da manuel makas ile kesiniz. Kesim esnasında boru çapı değişmemeli ve kesim yüzeyi çok düzgün olmalıdır.

Cut the hose using proper shears, automatic or manual cutters. The cut must be perfectly square and smooth.

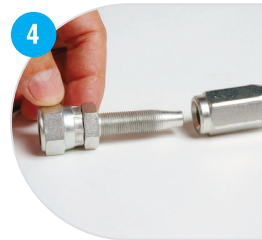


2 Yüzüğü boruya geçiriniz.
Insert the sleeve on the hose.



3 Hortumu tutun ve uygun anahtar ile saat yönünün tersine hortumun ucuyla yüzük arasında 2-3 mm boşluk kalana kadar çevirin.

Hold the hose and, using suitable wrenches, screw the sleeve anti clockwise till the hose end is 2-3 mm from the top of the sleeve.



4 Soketi yüzüğün içerisine geçiriniz.
Push the insert inside the sleeve.



5 Karşılıklı iki anahtar kullanarak soket yüzüğe değene kadar saat yönünde çeviriniz.

Using two wrenches in opposition screw the insert clockwise till it touches the sleeve.



6 Artık hortumunuz kullanıma hazırdır.
The hose assembly is now ready for use.



Kablosuz Hidrolik Makina veya Elektrikli Pense ile montaj yapılırken dikkat edilecek noktalar Instructions for Assembling with Cordless Hydraulic Manual or Electric Crimping Machine

Çalışma sıcaklığı -40°C +110°C - Çalışma basıncı 45 bar - Working temperature -40°F +230°F - Working pressure 45 bar



RFTA05

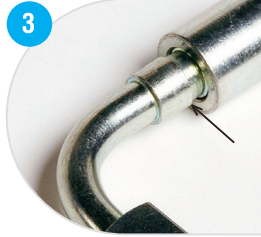


1 Yüzüğün iç kısmını, hortumun uç kısmıyla aynı hizaya gelecek şekilde yerleştirin.

Put the sleeve onto the hose part to be assembled and position the sleeve in line with the hose end.

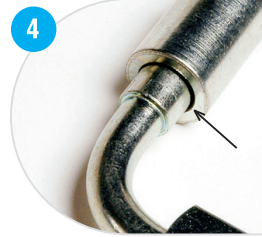


2 O-ringlerinizi soketin üzerindeki uygun yivlere kaydırarak yerleştirin.
Whenever the inserts are provided with proper grooves, slide the o-rings into them.

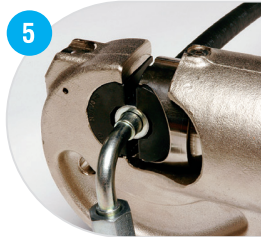


3 Soketi hortumun içine düzgün bir şekilde itekleyiniz.

Slide the nut onto the insert; then push the insert inside the hose.

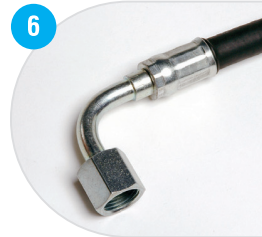


4 Soketin dış yivli kısmını kovanın ağzına değene kadar itekleyiniz.
Slide the sleeve onto the hose till it reaches the hook groove of the insert.



5 Yüzüğü, makinanın ağız ile aynı hizaya gelecek şekilde hortumu tutarak sıkınız.

Assemble the hose by positioning the sleeve in line with the end of the crimping die.



6 Daha güvenli bir montaj için, aynı işlemi hortumu döndürerek tekrarlanmanız faydalı olacaktır.
For a safer assembling, repeat the operation turning two or three sides of the crimped sleeve.

DİKKAT : Montaja başlamadan önce, penseler ile ilgili kullanım talimatlarını dikkatli bir şekilde okuyunuz ve pensenin ayarlarını yapmadan sıkma işlemini gerçekleştirmeyiniz.

WARNING: Before proceeding with assembling, please, carefully read the instructions provided together with the crimping machine and do not crimp before setting the crimping dies.



RFTA06