



aerospace
climate control
electromechanical
filtration
fluid & gas handling
hydraulics
pneumatics
process control
sealing & shielding



WorkCenter Parflange® 50

Efficiente macchina di produzione per
connessioni O-Lok® e Triple-Lok®



ENGINEERING YOUR SUCCESS.

A close-up, angled view of the Parker Parflange 50 machine. The machine is primarily grey with a black top section. A yellow and black striped banner is in the top left corner. The machine's body has a large black 'Parker' logo on the side. The top section is open, revealing internal mechanical components, including a complex assembly of metal parts and a yellow hydraulic cylinder. A silver metal tube is being processed by the machine. The background is a solid yellow color.

AGGIORNATO

Parflange® 50

Elevata qualità nella produzione in serie

La WorkCenter Parflange® 50 è la migliore macchina della serie per la svasatura & la flangiatura orbitale dei tubi assemblati O-Lok® e Triple-Lok®. Essa combina il concetto pratico di WorkCenter E02-FORM F3 con l'ormai consolidata tecnologia Parflange®.

Grazie alla robustezza del design e alla precisione del controllo di processo, il nuovo WorkCenter Parflange® 50 ottiene significativi risultati di elevata qualità e di elevata produttività. L'alloggiamento della macchina, la programmazione del ciclo e tutti gli elementi di funzionamento sono progettati ai fini di una buona ergonomia, di un ottimale flusso di lavoro e della massima sicurezza. L'unità compatta Parflange® e l'alloggiamento compatto permettono la formatura di curvature semplici o complesse del tubo. La durata massima dell'utensile è ottenuta grazie al sistema automatico di lubrificazione, nonché alla facile visibilità e accessibilità della zona utensili. I compartimenti integrati per gli utensili e lo spazio progettato per i contenitori dei dadi e delle bussole rendono il lavoro con Parflange® 50 comodo ed efficiente.

E' quindi ideale per la produzione in serie, in particolar modo per la sagomatura di tubi per l'idraulica del settore mobile. Grazie al concetto di WorkCenter, essa è anche perfettamente adatta al lavoro di progettazione in cantieri navali e per specifiche industrie dei macchinari come cartiere, centri transfer o presse idrauliche.



Produzione efficiente di
tubi assemblati idraulici di
elevata qualità per:

- ▶ Sagomatori di tubo professionali
- ▶ OEM "Mobili" (macchinari per la costruzione, veicoli per l'agricoltura, attrezzature per selvicoltura)
- ▶ Industria delle macchine utensili (macchine di macinazione, linee transfer)
- ▶ Industria delle macchine per applicazioni gravose (presse idrauliche, acciaierie...)
- ▶ Costruzione navale, industria marina ed offshore
- ▶ Lavorazione della carta



Parflange® 50

Il concetto di WorkCenter

Quando gli sportelli sono aperti, il corpo della macchina si trasforma in un WorkCenter per la produzione di tubi assemblati O-Lok® e Triple-Lok®. Tutti gli utensili si prestano a un'impostazione della macchina rapida e conveniente, così come la sostituzione degli utensili stessi.

Per una rapida produzione in serie di connessioni O-Lok®, la macchina base Parflange® 50 può essere ordinata in una versione "Plus" con un caricatore di bussole integrato. L'attività degli operatori si limita a spingere le estremità del tubo dentro la macchina ed, eventualmente, a ricaricare nuovamente le bussole mentre la macchina sta funzionando. Ciò incrementa ulteriormente il rendimento orario della macchina.

La zona utensili è aperta per permettere brevi e complesse curvature di tubi. E' possibile una veloce e facile sostituzione dell'utensile. La zona utensili è visibile ed illuminata. Semplici sono anche l'inserimento delle bussole Parflange® e il monitoraggio della condizione degli utensili.



Sopra al coperchio della macchina vi sono particolari piattaforme per contenitori standard. Ai fini di una continuativa produzione in serie sono così disponibili grandi quantità di dadi e di bussole.

Parflange® 50 utilizza il medesimo processo, che è stato collaudato in milioni di connessioni nelle precedenti generazioni di macchine quali la Parflange® 1040.



Alta velocità

▶ **Produzione efficiente**



Fissaggio della bussola

▶ **Eccellente resistenza alla vibrazione**



Qualità totale

▶ **Qualità elevata e conforme**



Processo automatizzato

Non si richiede alcuna regolazione

▶ **Il ciclo inizia con l'inserimento del tubo**



Sicuro & facile

▶ **Trasporto su ruote, con sollevatore a forza e gru**

- ▶ **Zona utensili illuminata**
- ▶ **Compartimento utensili integrato**
- ▶ **Spazio progettato per alloggiamento contenitori (dadi e bussole)**
- ▶ **Lubrificazione automatica degli utensili**
- ▶ **Caricatore di bussole opzionale, disponibile per produzione in serie di assemblati O-Lok®**
- ▶ **Processo Parflange® collaudato milioni di volte**

Parflange® 50 PRO

Produzione professionale in serie

Il Workcenter è
dotato di caricatore di
bussole automatico
O-Lok® Parflange®

Il caricatore può non
essere utilizzato per
piccole quantità e per
Triple-Lok®

Cassetto laterale
per la rimozione di
schegge, sporcizia,
resti di lubrificanti e
scarti

Azionamento
robusto e gestione
di produzioni
continue



Le bussole O-Lok®
Parflange® sono inserite
nei binari del caricatore

I binari del caricatore
sono disponibili per
diverse dimensioni
O-Lok®

Il coperchio di sicurezza
viene azionato
automaticamente



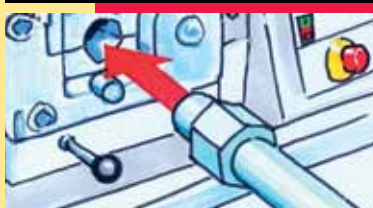
Rapidità di funzionamento



**Inserimento automatico
della bussola**



Qualità totale



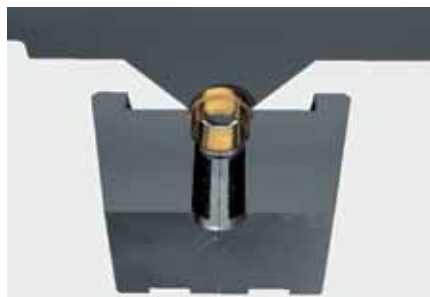
Processo automatizzato



Facile impostazione

- ▶ Produzione in serie efficiente
- ▶ Caricamento automatico delle bussole O-Lok® nelle matrici di serraggio
- ▶ Qualità elevata e conforme
- ▶ L'operatore maneggia semplicemente i tubi...
- ▶ ...e inserisce le bussole O-Lok® di tanto in tanto
- ▶ Facile impostazione del caricatore
- ▶ Ideale per la produzione in serie O-Lok®
- ▶ Come per 50 BASIC quando il caricatore è spento per Triple-Lok®

Il processo Parflange®



Con O-Lok®, la bussola viene dapprima posizionata nelle matrici di serraggio



Il tubo viene inserito negli utensili fino a quando raggiunge bene il fondo



Dopo aver iniziato il processo, le matrici serrano il tubo e il punzone di flangiatura inizia il movimento orbitale e la corsa avanti



Mentre si muove, il punzone frontale allarga la parete del tubo dall'interno



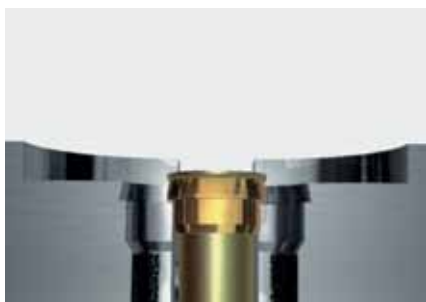
Non appena la superficie piana del punzone viene a contatto con l'estremità del tubo, ha inizio il processo di flangiatura



La superficie frontale viene continuamente laminata e compressa. Dall'interno, la superficie del tubo viene leggermente allargata per serrare la bussola



Non appena si ottiene il contorno definito della flangia, il movimento orbitale si ferma e il punzone si ritira



L'estremità del tubo viene rilasciata e può essere estratta dalla macchina



La connessione è pronta per l'assemblaggio

La tecnologia Parflange®

La flangiatura con Parflange® elimina la necessità di saldare o brasare la bussola all'estremità del tubo, e ciò consente la riduzione dei costi di processo e la flessibilità per produrre in modo economico piccole quantità di partite.

Con il processo Parflange® l'attacco del tubo alla bussola viene ottenuto meccanicamente durante un processo di formatura orbitale a freddo con la macchina Parflange®. Il processo svasa e poi flangia progressivamente il tubo. L'azione di sosta finale nel ciclo assicura che la superficie di tenuta risultante sia liscia e piana e

ciò elimina anche gli effetti di ritorno elastico nel materiale.

Questa flangia fornisce sia capacità di tenuta sia superficie di tenuta (eliminando il punto di brasatura e, di conseguenza, una possibile via di perdita che si riscontra nel collegamento con la bussola brasata). L'unico punto di tenuta rimane quello tra il corpo del raccordo e la parte frontale della flangia del tubo mediante l'O-ring a durometro elevato. Il processo di flangiatura è molto rapido e richiede una pulizia minima prima o dopo la flangiatura. Quindi, il processo migliora l'integrità del giunto e ne

riduce i costi.

Il processo Parflange® utilizza un processo di formatura orbitale a freddo per creare una superficie di tenuta a 90° piana, liscia e supportata rigidamente. Il processo esegue la svasatura e la flangiatura progressiva del tubo.

Il processo Parflange® è conforme ai requisiti per la formatura meccanica del tubo previsti dalla norma SAE J1453 e in seguito a numerosi test è stato indicato dalla maggior parte dei più importanti produttori di attrezzatura mobile.

Vantaggi di Parflange® rispetto alla brasatura o alla saldatura

Più veloce e meno costoso Parflange® è da 9 a 12 volte più veloce rispetto alla brasatura a induzione.

Flessibilità Idonea alla produzione di piccole quantità grazie al breve tempo richiesto per la sostituzione dell'utensile.

Preparazione semplice del tubo Il processo Parflange® non richiede alcuna particolare pulizia del tubo o della bussola né prima né dopo l'utilizzo.

Sicurezza Diversamente dalla brasatura, il processo Parflange® non richiede alcun lussante, lega brasata, detersivo specifico dopo la brasatura o antiruggine. L'unico additivo associato a Parflange® è un lubrificante ecologico da applicare al punzone orbitante.

Ambiente Il processo Parflange® è pulito

e sicuro dal punto di vista ambientale, non richiede fiamma libera né alcuna forma di riscaldamento. Inoltre non vi sono emissioni di fumi pericolosi, come avviene normalmente nella saldatura o nella brasatura.

Energia Il processo Parflange® utilizza solo una frazione dell'energia necessaria per la saldatura o la brasatura.

Resistenza alla corrosione Il processo Parflange® consente l'utilizzo di componenti placcati e non placcati (per es. tubo e bussola). Pertanto, si evitano i costi elevati dell'elettroplaccatura degli assemblati dopo la fabbricazione, utilizzando tubi pre-placcati.

Ottima qualità della superficie Il processo Parflange® elimina la potenziale via di perdita presente in prossimità del giunto saldato o brasato.



I contenitori possono essere alloggiati sulle piattaforme superiori



Facile rifornimento di lubrificante per gli utensili

Caratteristiche e vantaggi

1. Risparmio dei costi – In confronto alla saldatura o alla brasatura, la flangiatura orbitale richiede molto meno tempo. Non sono necessarie né una particolare preparazione né una finitura del tubo. La flangiatura utilizza solo una frazione dell'energia necessaria per la brasatura o la saldatura.

2. Tubazioni zincate – Il processo Parflange® permette l'utilizzo di tubazioni zincate. Si risparmiano i costi di pulizia, di placcatura o di verniciatura successivi al processo.

3. Durata elevata dell'utensile – La macchina Parflange® 50 è dotata di un dispositivo di lubrificazione automatica. Non è necessario che l'operatore lubrifichi gli utensili regolarmente per assicurare una lunga durata del punzone.

4. Utilizzo degli utensili esistenti – Tutti gli utensili esistenti Parflange® (matrici M40 e punzoni B30/B40) sono adatti alla macchina di nuova generazione.

5. Concetto di WorkCenter – Quando gli sportelli sono aperti, il corpo della macchina si trasforma in un WorkCenter per la produzione di tubi assemblati O-Lok® e Triple-Lok®. Tutti gli utensili si prestano a un'impostazione della macchina rapida e facile, così come la sostituzione degli utensili stessi.

6. Produzione in serie a basso costo – La macchina può essere ordinata con un caricatore di bussola automatico. Parflange® 50 rappresenta quindi la soluzione perfetta per una produzione in serie a basso costo.

7. Universale – Parflange® 50 può effettuare una svasatura a 37° per connettori Triple-Lok® e tubi flangiati per i raccordi O-Lok® (ORFS). Gli utensili Parflange® sono adatti a tubi metrici da 6 a 50 mm di diametro esterno e tubi in pollici da ¼ a 2" di diametro

esterno.

8. Flange Seal – Parflange® 50 è in grado di effettuare l'innovativa connessione Flange Seal, che contribuisce a ridurre il costo dei componenti e il tempo di assemblaggio.

9. Applicazioni gravose – La struttura rigida della macchina consente l'utilizzo di produzioni di massa di connessioni per tubi in acciaio inossidabile anche di grandi dimensioni.

10. Concetto processo/prodotto – Le macchine Parflange® sono appositamente progettate per rispondere agli standard O-Lok®, Triple-Lok® e flange SAE. Macchina, utensili e prodotti sono accuratamente messi a punto per fornire prestazioni affidabili.

11. Prestazioni di tenuta superiori – Il processo Parflange® consente di ottenere una superficie di tenuta di qualità e resistenza meccanica uniche.

12. Migliore resistenza alle vibrazioni – Al contrario della svasatura convenzionale, il processo Parflange® permette di realizzare una connessione rigida della bussola O-Lok® sull'estremità del tubo. Le connessioni Parflange®/ O-Lok® hanno una prestazione di gran lunga migliore in condizioni di sollecitazione di curvatura inversa.

13. Efficiente – Il breve tempo di ciclo e il processo automatico consentono un'efficiente produzione in serie.

14. Qualità – La graffatura del tubo, il controllo degli utensili e persino la lubrificazione sono completamente automatizzati, in modo da ottenere risultati di qualità costante ed elevata senza regolazioni manuali.

15. Facile da utilizzare – I processi di graffatura e di flangiatura sono completamente automatizzati. Non è necessaria la manipolazione manuale degli utensili. Il processo viene iniziato spingendo l'estremità del tubo dentro l'attrezzatura.

16. Supporto per contenitori – La superficie superiore è stata progettata per alloggiare due contenitori standard adatti per i dadi

e le bussole Parflange®. Ogni utensile è facilmente accessibile da parte dell'operatore.

17. Zona utensili illuminata – L'inserimento delle bussole Parflange® e il monitoraggio della condizione degli utensili sono facili da eseguire.

18. Pratico rifornimento di lubrificante – Il contenitore per il lubrificante degli utensili è facilmente accessibile da uno sportello posto al lato della macchina.

19. Cassetto laterale – Trucioli, sporcizia e componenti caduti come le bussole Parflange® possono essere eliminati tramite un piccolo cassetto. Questo permette di mantenere pulita la zona di lavoro e di evitare che le parti mobili si blocchino.

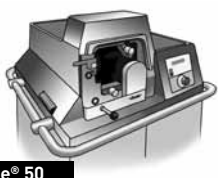
20. Pulito – Il processo Parflange® è pulito e sicuro dal punto di vista ambientale. Poiché non vengono utilizzati né calore né prodotti chimici, non si verificano rischi derivanti da fumi o calore.

21. Perfetto per l'elaborazione di progetti dopo aver terminato un progetto di tubazioni, la macchina può essere momentaneamente accantonata. Gli utensili non si perdono e non si sporcano. Per il progetto successivo, la macchina deve essere solo trasportata nella nuova sede e aperta nel WorkCenter. Ciò si rivela particolarmente utile per progetti di tubazioni in cantieri navali, cartiere, piattaforme offshore o acciaierie.

22. Pronto per l'uso – il WorkCenter Parflange® viene fornito già dotato di tutti i dettagli necessari quali la spina elettrica, il manuale dell'operatore, brevi pittogrammi di istruzioni sull'alloggiamento della macchina e grafici dimensionali per la preparazione del tubo.

23. New Generation – Il WorkCenter Parflange® 50 sostituisce la macchina Parflange® 1040 che ha ottenuto successo sul mercato per oltre 12 anni.

Istruzioni di processo Parflange® 50



Parflange® 50

Flangiatura O-Lok®

- Metodo consigliato
- Metodo più efficiente
- Parflange® raccomandato
- Per la selezione e la preparazione del tubo si veda il CAT 4100
- Per i dettagli sulla macchina si veda il manuale operativo
- Installazione finale del raccordo in accordo al CAT 4100

1



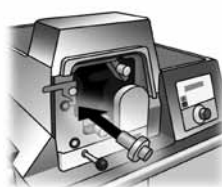
- Selezione e preparazione del tubo secondo le specifiche
- Calcolare la riduzione di lunghezza del tubo con Parflange® e la lunghezza minima di tubo diritto
- L'estremità del tubo deve essere pulita e priva di bave

2



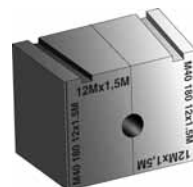
- Macchine Parflange®:
- Selezionare il punzone di svasatura a seconda delle dimensioni del tubo
- Utilizzare il punzone speciale "SS" per tubo in acciaio inossidabile
- Il punzone deve essere pulito, non deve essere usurato, danneggiato e senza particelle metalliche
- Mantenere pulito il punzone di svasatura

3



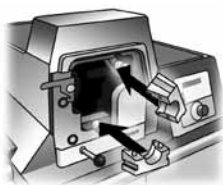
- Inserire il punzone nella macchina
- ⚠ La macchina deve essere disattivata durante la sostituzione dell'utensile (Idraulica OFF)

4



- Selezionare le matrici di flangiatura a seconda delle dimensioni del tubo
- Utilizzare matrici speciali "SS" per tubo in acciaio inossidabile al fine di evitare corrosioni dovute al contatto.
- La superficie di presa deve essere pulita e non usurata
- Per flangiatura O-Lok® utilizzare solo attrezzatura originale Parker

5



- Posizionare le matrici nell'apposito alloggiamento
- ⚠ Posizionare la matrice con 2 punzoni più in basso
- La macchina deve essere disattivata durante la sostituzione dell'utensile (Idraulica OFF)

6



- Fissare le matrici di serraggio

7



- 50 BASIC: Posizionare la bussola nella metà inferiore della matrice
- 50 PRO: Riempire il binario del caricatore con bussole O-Lok®

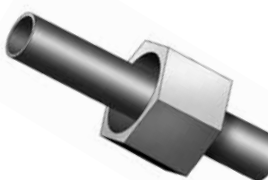
8



- Chiudere il coperchio per avviare il ciclo della macchina
- Le matrici di serraggio saranno pre-chiuse
- Il coperchio si apre automaticamente

Controllo della flangia

9



- Far scorrere il dado sul tubo prima della flangiatura!
- Lato filettature in direzione della macchina

10



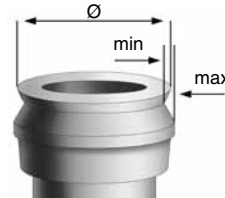
- Il processo Parflange® viene automaticamente avviato spingendo l'estremità del tubo fino in fondo
- Tenere saldamente il tubo
- Dopo la flangiatura con Parflange®, il tubo viene rilasciato automaticamente
- 50 PRO: La bussola successiva viene caricata automaticamente

1



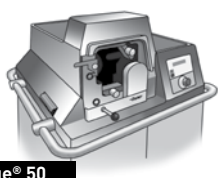
- Pulire la flangia per il controllo
- ⚠ Controllare che sulla superficie di tenuta non vi siano crepe, bave, graffi o butterature

2



- Controllo dimensionale della svasatura
- Il diam. est. della svasatura deve essere vicino al diametro esterno della bussola, ma non deve superarlo
- Il diam. est. della svasatura non deve essere inferiore al diametro più piccolo del lato frontale della bussola
- Misurare in caso di dubbio

Istruzioni per il processo Parflange® 50



Parflange® 50

Svasatura a 37° Triple-Lok®

- Metodo consigliato
- Metodo più efficiente
- Per la selezione e la preparazione del tubo si veda il CAT 4100
- Per i dettagli sulla macchina si veda il manuale operativo
- Installazione finale del raccordo in accordo al CAT 4100

1



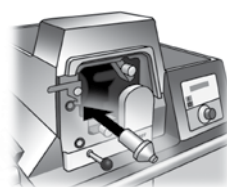
- Selezione e preparazione del tubo secondo le specifiche
- Calcolare la riduzione di lunghezza del tubo con Parflange® e la lunghezza minima di tubo diritto
- L'estremità del tubo deve essere pulita e priva di bave

2



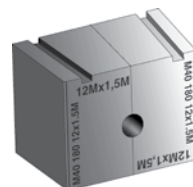
- Macchine Parflange®:**
- Selezionare il punzone di svasatura a seconda delle dimensioni del tubo
 - Utilizzare il punzone speciale "SS" per tubo in acciaio inossidabile
 - Il punzone deve essere pulito, non deve essere usurato, danneggiato e senza particelle metalliche
 - Mantenere pulito il punzone di svasatura

3



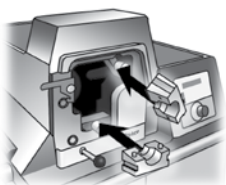
- Inserire il punzone nella macchina
- ⚠ La macchina deve essere disattivata durante la sostituzione dell'utensile (Idraulica OFF)

4



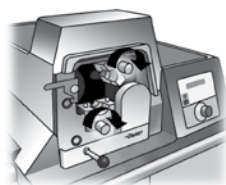
- Selezionare le matrici di flangiatura a seconda delle dimensioni del tubo
- Utilizzare matrici speciali "SS" per tubo in acciaio inossidabile al fine di evitare corrosioni dovute al contatto.
- La superficie di presa deve essere pulita e non usurata
- Per flangiatura Triple-Lok® utilizzare solo attrezzatura originale Parker

5



- Posizionare le matrici nell'apposito alloggiamento
- ⚠ Posizionare la matrice con 2 punzoni più in basso
- La macchina deve essere disattivata durante la sostituzione dell'utensile (Idraulica OFF)

6



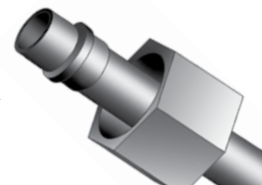
- Fissare le matrici di serraggio

7



- Chiudere il coperchio per avviare il ciclo della macchina
- Le matrici di serraggio saranno pre-chiuse
- Il coperchio si apre automaticamente

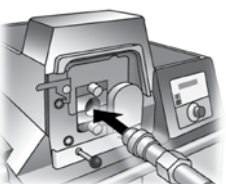
8



- Far scorrere il dado e la bussola come mostrato all'interno dell'estremità del tubo

Controllo della svasatura

9



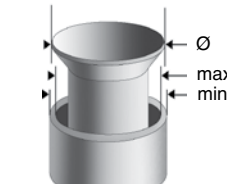
- Il processo Parflange® viene automaticamente avviato spingendo l'estremità del tubo fino in fondo
- Tenere saldamente il tubo
- Dopo la flangiatura con Parflange®, il tubo viene rilasciato automaticamente

1



- Pulire la svasatura per il controllo
- ⚠ Controllare che sulla superficie di tenuta non vi siano crepe, bave, graffi o butterature

2



- Controllo dimensionale della svasatura
- Il diam. est. della svasatura deve essere vicino al diametro esterno della bussola, ma non deve superarlo
- Il diam. est. della svasatura non deve essere inferiore al diametro più piccolo del lato frontale della bussola
- Misurare in caso di dubbio



- per verificare le misure si veda il CAT 4100

Parflange® 50

Descrizione tecnica 50 BASIC:

Parflange® 50 è un WorkCenter di produzione per la svasatura e la flangiatura orbitali di connessioni di tubo per alta pressione. La straordinaria caratteristica del processo Parflange® è rappresentata dal fatto che la deformazione dell'estremità del tubo si ottiene rullando piuttosto che spingendo semplicemente l'utensile nell'estremità del tubo. La macchina Parflange® comprime facilmente il materiale del tubo e ottiene un giunto dall'elevata resistenza con una superficie liscia dell'estremità del tubo. Le bussole O-Lok® e della flangia SAE sono saldamente fissate all'estremità del tubo, determinando una connessione del tubo ad alta pressione molto rigida.

Parflange® 50 è il WorkCenter di produzione in serie in applicazioni gravose del programma di macchine Parflange®. E' raccomandato per la

produzione industriale di tutte le misure di connessioni per tubi Triple-Lok® e O-Lok®. La capacità massima del diam. est. del tubo è di 50 mm/ 2".

Il potente azionamento e il processo veloce e automatico consentono tempi brevi di ciclo per un'efficiente produzione. Il suo vantaggio è costituito da una sostituzione veloce e facile degli utensili e da un semplice funzionamento senza regolazione o programmazione manuali. Il serraggio del tubo e la lubrificazione degli utensili vengono eseguiti automaticamente.

Parflange® 50 viene fornita pronta per l'uso. Gli utensili Parflange® devono essere acquistati separatamente. Per ciascuna dimensione del tubo sono necessari speciali matrici di serraggio e punzoni Parflange®. La macchina può essere trasportata su ruote, per mezzo di sollevatori a forca e gru. Ai fini

di un utilizzo standard è necessaria soltanto un'alimentazione elettrica.



Specifiche della macchina 50 BASIC:

Funzione:	Flangiatura a 180° per O-Lok® e svasatura a 37° per Triple-Lok®
Processo:	Svasatura e flangiatura orbitali in conformità al processo Parflange®
Modello:	WorkCenter per produzione industriale
Materiale tubo:	Tubo in acciaio e in acciaio inossidabile
Diametro tubo:	Metrico: da 6 a 50 mm In pollici: da ¼" a 2"
Ampiezza minima curvatura a U:	120 mm
Capacità massima:	Tubo in acciaio (ST 37, ST52, . . .) Metrico: 38 x 5 / 50 x 3mm (diam. est. tubo x spessore parete) In pollici: 2" x 0.120 Tubo in acciaio inossidabile (1.4571, 316, . . .) Metrico: 38 x 4 mm In pollici: 1 ½ "x 0.156
Specifica tubo:	Tubo di precisione senza giunzione completamente ricotto trafilato a freddo o saldato e ritrafilato
Funzionamento:	Serraggio automatico, flangiatura/svasatura automatiche
Velocità:	Tempo di flangiatura 5 - 8sec./ Tempo di ciclo totale appross. da 15 a 20 sec.
Quantità di produzione economica:	max. 500 svasature al giorno
Utensili:	Punzone di svasatura B30 ... oppure B40 ..., Matrici di serraggio M40 ...
Compartimenti utensili:	10 set di matrici, 10 punzoni
Serraggio utensile:	Automatico
Lubrificazione utensile:	Dispositivo di lubrificazione automatica
Lubrificante:	EO-NIROMONT (pieno alla consegna)
Olio idraulico:	HLP 46 (pieno alla consegna)
Installazione:	Energia elettrica
Dimensioni:	700 x 840 x 1035 mm
Piattaforma per contenitori:	2 piattaforme, 300 x 500mm, max. 5kg ciascuna
Peso:	380 kg
Energia elettrica:	400V 3-fase 50Hz 4,5kW
Opzioni trasporto:	Su ruote, per mezzo di carrelli con sollevatore a forca, dispositivi di sollevamento.

Parflange® 50

Descrizione tecnica 50 PRO:

Per produzione industriale in serie di connessioni O-Lok®, sono disponibili macchine speciali Parflange® 50 PRO con il caricatore di bussole O-Lok®. Questo dispositivo di caricamento della bussola aumenta la produttività, soprattutto nel caso di grosse quantità di singoli tubi con la stessa dimensione.

In modalità "Caricatore-ACCESO" le bussole O-Lok® devono essere semplicemente inserite nei binari del caricatore. L'avvio del primo ciclo avviene manualmente chiudendo il coperchio di sicurezza. Tutti i cicli successivi vengono avviati premendo il tubo dentro le matrici pre-serrate. Tutte le altre operazioni della macchina, quali serraggio, flangiatura, rilascio del tubo, inserimento di bussole O-Lok® nelle matrici, pre-serraggio delle matrici e il funzionamento del coperchio

di sicurezza si svolgono completamente in automatico. L'operatore deve solo maneggiare i tubi e riempire di tanto in tanto il caricatore con le bussole O-Lok®.

In modalità "Caricatore-SPENTO", Parflange® 50 PRO funziona come Parflange® 50 BASIC senza il caricatore di bussole O-Lok®. Tale modalità è utile per la massima flessibilità della misura e per l'assemblaggio di Triple-Lok®. Per un cambiamento veloce e per ragioni di sicurezza, il caricatore di bussole Triple-Lok® viene semplicemente spento ma non rimosso dal WorkCenter Parflange® 50 PRO.

Per il funzionamento di macchine O-Lok® PRO è necessaria l'erogazione di aria compressa, anche quando il caricatore di bussole non è utilizzato.



Specifiche della macchina 50 PRO:

Differenze specifiche di Parflange® 50 PRO a confronto con Parflange® 50 BASIC

Modello:	Parflange® 50 con caricatore di bussole O-Lok® aggiuntivo
Funzionamento normale:	Come per Parflange® 50 BASIC quando il caricatore è spento
Funzionamento del caricatore:	Il ciclo di lavoro è avviato inserendo l'estremità del tubo Serraggio automatico, flangiatura/ svasatura automatica Inserimento automatico di bussole O-Lok® nelle matrici Funzionamento automatico del coperchio di sicurezza Pre-serraggio automatico delle matrici
Usare manuale:	Come Parflange® 50 BASIC
Tempo del ciclo:	Tempo di flangiatura 5-8 sec./ tempo totale del ciclo circa 15-20 sec.
Produzione di piccole quantità:	Massimo 1200 flangiature al giorno
Utensili:	Stessi utensili di Parflange® 50 BASIC
Caricatore:	Il caricatore viene consegnato in una confezione separata e deve essere fissato fermamente alla macchina Il caricatore può essere SPENTO o ACCESO ma non deve essere rimosso
Binari del caricatore:	I kit binario del caricatore devono essere ordinati separatamente per ciascuna dimensione delle bussole O-Lok®
Impostazione del caricatore:	Installazione del kit idoneo al binario con dadi zigrinati e regolazione del valore conformemente al grafico
Installazione:	Alimentazione elettrica, per macchine con caricatore: erogazione di aria compressa (6 bar)
Dimensioni:	700 x 840 x 2030 mm
Peso:	410 kg

Ordinazione

Modello	Codice di ordinazione
Macchina Parflange® 50 Basic Pronta all'uso, manuale dell'operatore compreso, riempita di olio idraulico e di lubrificante Senza utensili Parflange® Versione europea della macchina Basic (non preparata per caricatore di bussole O-Lok®)	
Acquisto: Versione EU Versione USA	1050EU400VBASIC 1050US440V60HZBASIC
Leasing (2 anni di pagamento rateale)	1050BASICLEASEFEE
Noleggio (mensile)	1050BASICRENTFEE



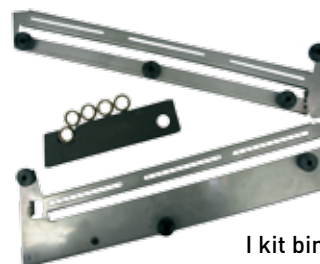
Parflange®
50 BASIC

Modello	Codice di ordinazione
Macchina Parflange® 50 PRO Versione europea compreso caricatore della bussola O-Lok® senza guide del caricatore	
Acquisto: Versione EU Versione USA	1050EU400VPRO 1050US440V60HZPRO
Leasing (2 anni di pagamento rateale)	1050PROLEASEFEE
Noleggio (mensile)	non disponibile

Parflange®
50 PRO per
produzione
in serie di
assemblaggi
O-Lok®



Binari del caricatore di bussole per Parflange® 50 PRO	Diam. Est. Tubo	Codice di ordinazione
Binario del caricatore di bussole O-Lok®	6mm / 1/4"	1050/RAIL04
Binario del caricatore di bussole O-Lok®	8,10mm / 3/8"	1050/RAIL06
Binario del caricatore di bussole O-Lok®	12mm / 1/2"	1050/RAIL08
Binario del caricatore di bussole O-Lok®	14,15,16mm / 5/8"	1050/RAIL10
Binario del caricatore di bussole O-Lok®	18,20mm / 3/4"	1050/RAIL12
Binario del caricatore di bussole O-Lok®	22,25mm / 1"	1050/RAIL16
Binario del caricatore di bussole O-Lok®	28,30,32mm / 1 1/4"	1050/RAIL20
Binario del caricatore di bussole O-Lok®	35,38mm / 1 1/2"	1050/RAIL24



I kit binario del
caricatore sono
disponibili per
ciascuna dimen-
sione O-Lok®

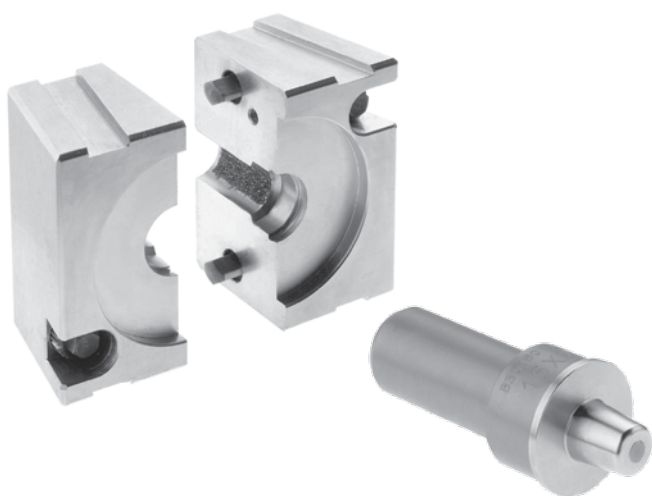
Bollettino promozionale 50	tramite servizio EMDC catalogo Parker 4391-2
Manuale dell'operatore 50 UK/DE/FR/IT/ES	1050/MANUAL
Manutenzione preventiva standard	1050/INSPECTION
Quantità lubrificante per riempimento utensile: 1 litro	LUBSS
Cartuccia sostitutiva per lubrificazione mandrino	1050/22900001801



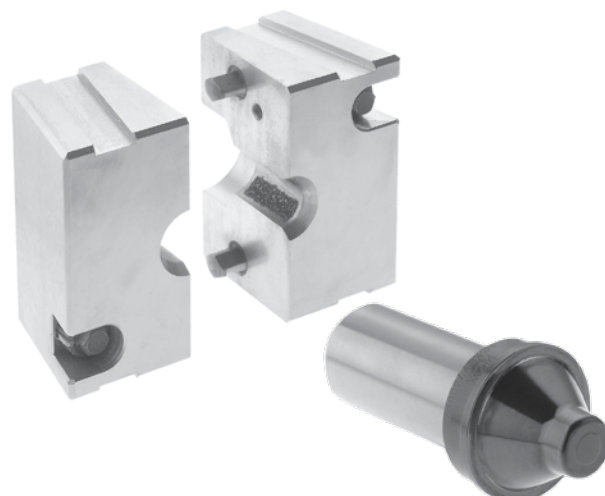
Lubrificante ad
alta prestazione
per Parflange®

Le macchine Parflange® e i caricatori sono spediti in contenitori speciali da conservare per evitare danni in trasporti futuri

Selezione utensili Parflange®



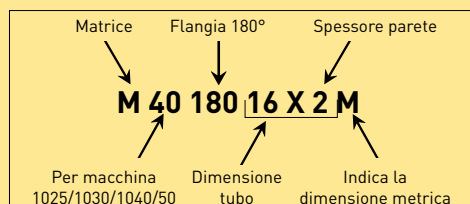
Utensili Parflange® per O-Lok®



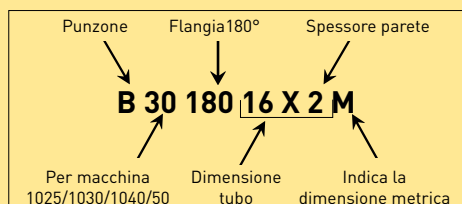
Utensili Parflange® per Triple-Lok®

Utensili per tubi metrici

Sistema di numerazione matrice metrica

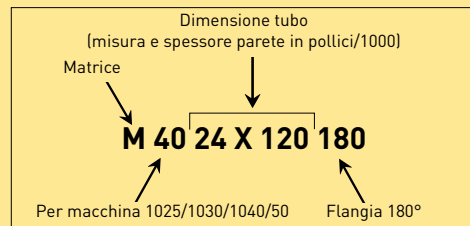


Sistema di numerazione punzone metrico

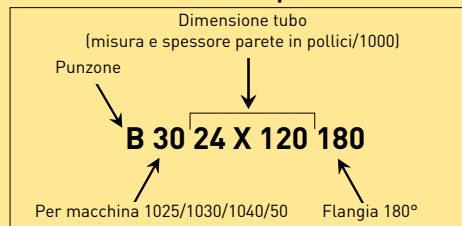


Utensili per tubi in pollici

Sistema di numerazione matrice



Sistema di numerazione punzone



Gli utensili Parflange® per tubi in acciaio inossidabile hanno dimensioni differenti ed hanno uno speciale rivestimento. Tali utensili sono contrassegnati con suffisso "SS".

Parker nel mondo

AE – Emirati Arabi Uniti,

Dubai
Tel: +971 4 8127100
parker.me@parker.com

AR – Argentina, Buenos Aires
Tel: +54 3327 44 4129

AT – Austria, Wiener Neustadt
Tel: +43 (0)2622 23501-0
parker.austria@parker.com

AT – Austria, Wiener Neustadt
(Europa Orientale)
Tel: +43 (0)2622 23501 900
parker.easteurope@parker.com

AU – Australia, Castle Hill
Tel: +61 (0)2-9634 7777

AZ – Azerbaijan, Baku
Tel: +994 50 2233 458
parker.azerbaijan@parker.com

BE/LU – Belgio, Nivelles
Tel: +32 (0)67 280 900
parker.belgium@parker.com

BR – Brasile, Cachoeirinha RS
Tel: +55 51 3470 9144

BY – Bielorussia, Minsk
Tel: +375 17 209 9399
parker.belarus@parker.com

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

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

CL – Cile, Santiago
Tel: +56 2 623 1216

CN – Cina, Shanghai
Tel: +86 21 2899 5000

CZ – Repubblica Ceca, Klecany
Tel: +420 284 083 111
parker.czechrepublic@parker.com

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

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

ES – Spagna, Madrid
Tel: +34 902 330 001
parker.spain@parker.com

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

FR – Francia,
Contamine-sur-Arve
Tel: +33 (0)4 50 25 80 25
parker.france@parker.com

GR – Grecia, Atene
Tel: +30 210 933 6450
parker.greece@parker.com

HK – Hong Kong
Tel: +852 2428 8008

HU – Ungheria, Budapest
Tel: +36 1 220 4155
parker.hungary@parker.com

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

IN – India, Mumbai
Tel: +91 22 6513 7081-85

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

JP – Giappone, Tokyo
Tel: +81 (0)3 6408 3901

KR – Corea, Seoul
Tel: +82 2 559 0400

KZ – Kazakistan, Almaty
Tel: +7 7272 505 800
parker.easteurope@parker.com

MX – Messico, Apodaca
Tel: +52 81 8156 6000

MY – Malaysia, Shah Alam
Tel: +60 3 7849 0800

NL – Paesi Bassi, Oldenzaal
Tel: +31 (0)541 585 000
parker.nl@parker.com

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

NZ – Nuova Zelanda,
Mt Wellington
Tel: +64 9 574 1744

PL – Polonia, Warsaw
Tel: +48 (0)22 573 24 00
parker.poland@parker.com

PT – Portogallo, Leca da Palmeira
Tel: +351 22 999 7360
parker.portugal@parker.com

RO – Romania, Bucharest
Tel: +40 21 252 1382
parker.romania@parker.com

RU – Russia, Moscow
Tel: +7 495 645-2156
parker.russia@parker.com

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

SG – Singapore
Tel: +65 6887 6300

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

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

TH – Thailandia, Bangkok
Tel: +662 717 8140

TR – Turchia, Istanbul
Tel: +90 216 4997081
parker.turkey@parker.com

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

UA – Ucraina, Kiev
Tel: +380 44 494 2731
parker.ukraine@parker.com

UK – Gran Bretagna,
Warwick
Tel: +44 (0)1926 317 878
parker.uk@parker.com

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

VE – Venezuela, Caracas
Tel: +58 212 238 5422

ZA – Repubblica del Sudafrica,
Kempton Park
Tel: +27 (0)11 961 0700
parker.southafrica@parker.com

Centro Europeo Informazioni Prodotti
Numero verde: 00 800 27 27 5374
(da AT, BE, CH, CZ, DE, EE, ES, FI, FR, IE, IL,
IS, IT, LU, MT, NL, NO, PT, SE, SK, UK)

