

DADI A TENUTA AUTOBLOCCANTI SEALING LOCKING NUTS

TAPPI METALLICI AD ESPANSIONE METAL EXPANSION PLUGS

MINI VALVOLE DI CONTROLLO FLUSSO MINI CHECK VALVES



The solution
for

Sealing and fluid control

HC - Ninghai Hongchuang Metal Products Co Ltd

ISO/TS16949 – ISO9001



***Sealing and Fluid Control Technology
Soluzioni per la tenuta dei fori di processo e il controllo dei fluidi***

TECNIMETAL

Via degli Andreani, 9 - 40037 Sasso Marconi (BO) - ITALY

Tel: +39 051 735744

E-mail: info@tecnimetal-tm.com

www.tecnimetal-tm.com

DADI A TENUTA AUTOBLOCCANTI SEALING LOCKING NUTS



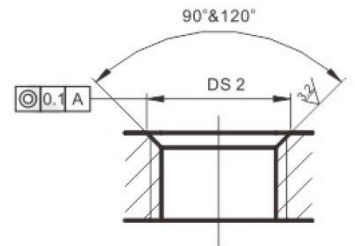
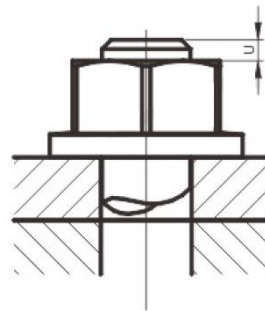
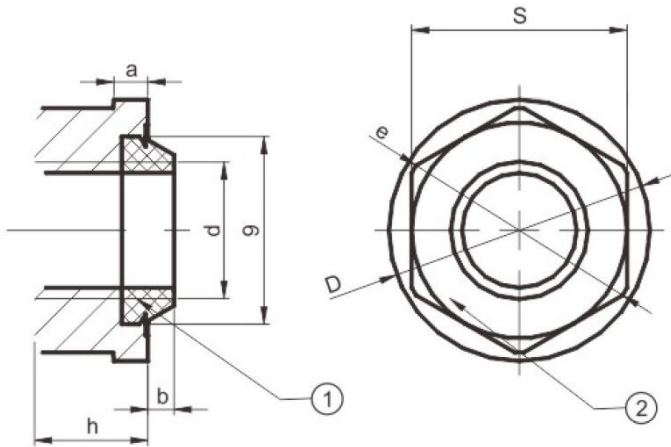
ISO/TS16949 – ISO9001

Sealing and Fluid Control Technology
Soluzioni per la tenuta dei fori di processo e il controllo dei fluidi



CARATTERISTICHE:

Dadi flangiati classe di resistenza 8 (28-32Hrc)
 Trattamento: Galvanizzazione o Fosfatazione
 Anello tenuta Nylon PA11 resistente a oli
 Temperatura -40°C / +120°C
 Anello installato con Injection Molding
 Unico assieme sigillato anello corpo del dado
 Anello di tenuta con impronta del filetto
 Riutilizzabile fino ad oltre 5 cicli
 Pressione di tenuta 25Mpa e oltre



AISI316 FORNIBILI A RICHIESTA

Applicazioni settore marino, alimentare, medicale

ALTRE MISURE FORNIBILI A RICHIESTA

Code Galvanized	Code Phosphated	Code Zinc Nickel	Code AISI 316	Threads M	D mm	S mm	H mm	Tightening Nm
SLN-M4X0.7	SLN-M4X0.7-PH	SLN-M4X0.7-ZNNI	SLN-M4X0.7-316	M4x0.7	10	8	6	
SLN-M5X0.8	SLN-M5X0.8-PH	SLN-M5X0.8-ZNNI	SLN-M5X0.8-316	M5x0.8	11	9	7	5 - 6
SLN-M6X0.5	SLN-M6X0.5-PH	SLN-M6X0.5-ZNNI	SLN-M6X0.5-316	M6x0.5	12	10	7	10.1 - 11.1
SLN-M6X1	SLN-M6X1-PH	SLN-M6X1-ZNNI	SLN-M6X1-316	M6x1	12	10	7	9.0 - 10.1
SLN-M8X1	SLN-M8X1-PH	SLN-M8X1-ZNNI	SLN-M8X1-316	M8x1	17	13	8.5	22.8 - 26.5
SLN-M8X1.25	SLN-M8X1.25-PH	SLN-M8X1.25-ZNNI	SLN-M8X1.25-316	M8x1.25	17	13	8.5	21.6 - 24.6
SLN-M10X1	SLN-M10X1-PH	SLN-M10X1-ZNNI	SLN-M10X1-316	M10x1	21	17	9	46 - 53
SLN-M10X1.5	SLN-M10X1.5-PH	SLN-M10X1.5-ZNNI	SLN-M10X1.5-316	M10X1.5	21	17	9	46 - 48
SLN-M12X1	SLN-M12X1-PH	SLN-M12X1-ZNNI	SLN-M12X1-316	M12X1	23	19	10	82 - 94
SLN-M12X1.25	SLN-M12X1.25-PH	SLN-M12X1.25-ZNNI	SLN-M12X1.25-316	M12X1.25	23	19	10	78 - 91
SLN-M12X1.5	SLN-M12X1.5-PH	SLN-M12X1.5-ZNNI	SLN-M12X1.5-316	M12X1.5	23	19	10	78 - 90
SLN-M12X1.75	SLN-M12X1.75-PH	SLN-M12X1.75-ZNNI	SLN-M12X1.75-316	M12x1.75	23	19	10	73 - 84
SLN-M14X1.5	SLN-M14X1.5-PH	SLN-M14X1.5-ZNNI	SLN-M14X1.5-316	M14x1.5	27	22	11	124 - 142
SLN-M16X1.5	SLN-M16X1.5-PH	SLN-M16X1.5-ZNNI	SLN-M16X1.5-316	M16x1.5	37	30	18	189 - 218
SLN-M16X2	SLN-M16X2-PH	SLN-M16X2-ZNNI	SLN-M16X2-316	M16x2	37	30	18	180 - 206

Misure, immagini e dati tecnici sono puramente indicativi, ci riserviamo di apportare modifiche in qualsiasi momento e senza preavviso
 Sizes, images and technical data are purely indicative, we reserve the right to make changes at any time without notice

TAPPI METALLICI AD ESPANSIONE METAL EXPANSION PLUGS



Sealing and Fluid Control Technology Soluzioni per la tenuta dei fori di processo e il controllo dei fluidi



CARATTERISTICHE TAPPI A TENUTA SERIE HC EXP

Pressione massima di lavoro oltre 450BAR/6500PSI

Misure metriche da 3 a 22mm, in pollici o speciali a richiesta.

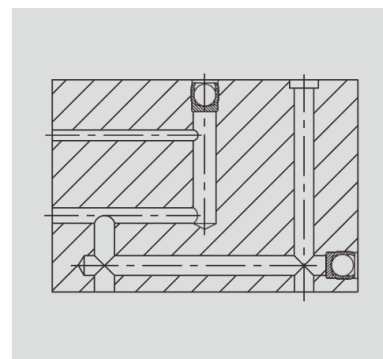
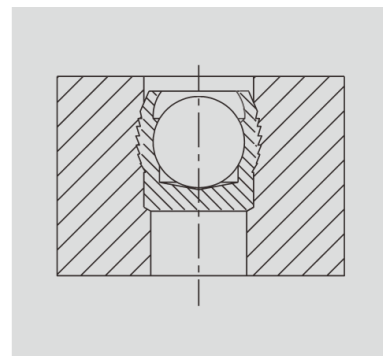
Resistenti alla corrosione

Corpo in acciaio Inox serie 400 passivato

Sfera in acciaio da cuscinetti oppure Inox serie 400

Fornibili con corpo in alluminio a richiesta

Fornibili AISI 316 o altri materiali



Modelli E (Easy Install) a richiesta, con bassa pressione di posa per max 450BAR/6500PSI pressione lavoro, ideali per applicazioni dove la normale pressione di posa della sfera potrebbe causare deformazioni indesiderate al particolare.

Testati: ogni lotto è testato per il superamento della pressione massima statica prima dell'esplosione o estrusione.

Fornibili a richiesta certificati di conformità dimensionale, test di tenuta e materiali.

Possono essere fatti test di lavoro sulle specifiche richieste del cliente con cicli di pressioni e temperature differenti per simulare le specifiche condizioni di lavoro dell'applicazione del cliente.

PREPARAZIONE DEL FORO

Fate riferimento ai dati riportati a catalogo per determinare diametro e tolleranze della sede del tappo (D2), del foro da sigillare (D1) e del rapporto D2/D3

- La rotondità del foro deve risultare entro 0.05mm
- La rugosità del foro deve essere tra Rz10-30 μ m (Ra3.2-6.4) specialmente per materiali duri
- Da evitare rigature a spirale o longitudinali in quanto possono influire sulle prestazioni del tappo
- Assicurarsi che la sede del tappo sia pulita e libera da oli da taglio, trucioli, ecc

PROCEDURA DI INSTALLAZIONE

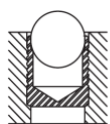


FIG. 1

Inserire il tappo nella sede con la sfera rivolta verso l'esterno ed a contatto con lo spallamento interno. E' di fondamentale importanza che il diametro della sede e del foro da tappare siano delle corrette dimensioni in modo che il tappo sia adeguatamente supportato durante l'installazione e vi sia una buona tenuta

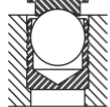
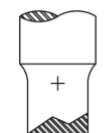


FIG. 2

Pressare la sfera nel fodero in modo che la parte superiore di essa risulti leggermente sotto il livello superiore del fodero (Vedi Fig. 2 e 3). I valori approssimativi di corsa S e X sono elencati nella tabella di seguito riportata.



FIG. 3

Assicurarsi di avere l'utensile di installazione corretto per ogni misura di tappo

I tappi EXP-41(HC), EXP-44(HCS), EXP-88, EXP-54 possono essere installati con l'utilizzo di un martello e l'apposito utensile per installazione manuale. Possono essere utilizzati anche un punzone o un martello pneumatico con l'apposito utensile di installazione.

I tappi EXP-41(HC), EXP-44(HCS), EXP-88, EXP-54 possono anche essere installati in modo automatizzato.

Misure, immagini e dati tecnici sono puramente indicativi, ci riserviamo di apportare modifiche in qualsiasi momento e senza preavviso

SERIE HC EXP METRICI



Serie EXP-41(HC)

"4" Tappo – Acciaio Inox Serie 400
"1" Sfera – Acciaio cuscinetti ossidazione nera



Serie EXP-44(HCS)

"4" Tappo – Acciaio Inox Serie 400
"4" Sfera – Acciaio Inox Serie 400



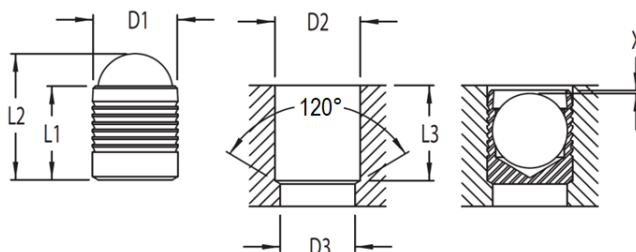
Serie EXP-54

"5" Tappo – Alluminio Anodizzato
"4" Sfera – Acciaio Inox Serie 400



Serie EXP-88

"8" Tappo - Acciaio Inox AISI316
"8" Sfera – Acciaio Inox AISI316



ALTRI MATERIALI E
MISURE FORNIBILI
A RICHIESTA

HC EXP Metrici

D1 mm	L1 mm	L2 mm	D2 +0.1/-0 mm	D3 max mm	L3 min mm	X mm	COD EXP-41(HC)	COD EXP-44(HCS)	COD EXP-88	COD EXP-54
3	3.6	4.7	3	2.2	3.4	0.4	EXP-41-030	EXP-44-030	EXP-88-030	EXP-54-030
4	4.0	5.1	4	3.3	4.1	0.4	EXP-41-040	EXP-44-040	EXP-88-040	EXP-54-040
5	5.5	7.1	5	4.3	5.3	0.4	EXP-41-050	EXP-44-050	EXP-88-050	EXP-54-050
6	6.5	8.6	6	5.3	6.4	0.4	EXP-41-060	EXP-44-060	EXP-88-060	EXP-54-060
7	7.5	10.1	7	6.4	7.4	0.4	EXP-41-070	EXP-44-070	EXP-88-070	EXP-54-070
8	8.5	11.6	8	7.4	8.3	0.4	EXP-41-080	EXP-44-080	EXP-88-080	EXP-54-080
9	10.0	13.5	9	8.4	9.8	0.4	EXP-41-090	EXP-44-090	EXP-88-090	EXP-54-090
10	11.0	15.1	10	9.4	10.8	0.4	EXP-41-100	EXP-44-100	EXP-88-100	EXP-54-100
12	13.0	17.8	12	10.6	12.8	0.4	EXP-41-120	EXP-44-120	EXP-88-120	-
14	15.0	20.4	14	12.7	14.5	0.4	EXP-41-140	EXP-44-140	EXP-88-140	-
16	17.0	23.4	16	14.7	16.5	0.6	EXP-41-160	EXP-44-160	EXP-88-160	-
18	19.0	26.3	18	16.7	18.5	0.6	EXP-41-180	EXP-44-180	EXP-88-180	-
20	22.0	30.0	20	18.7	21.5	0.6	EXP-41-200	EXP-44-200	EXP-88-200	-
22	25.0	34.0	22	20.7	24.5	0.6	EXP-41-220	EXP-44-220	EXP-88-220	-

a richiesta serie E Easy install (max450bar), minore sforzo richiesto per l'installazione, ideali per applicazioni ove la normale pressione di posa della sfera potrebbe causare deformazioni indesiderate.

HC EXP Pressione Nominale di Lavoro – Preparazione Foro					
Diametri mm	A356	2024-T4	EN-GJS-500	GJS-600	ETG-100
Ø 3-10 (41-44-88)	380BAR		450BAR		
Ø 12-16 (41-44-88)	280BAR		350BAR		
Ø 3-10 (54)	180BAR				
Preparazione del foro					
Tolleranza	0/+0.1mm				
Finitura	Rz10-30 / Ra 3.2-6.4				



SERIE HC EXP POLLICI

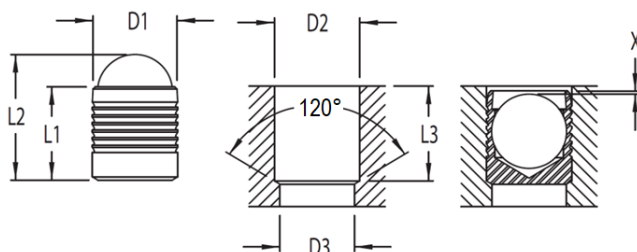


Serie EXP-41(HC)

"4" Tappo – Acciaio Inox 400 passivato
 "1" Sfera – Acciaio cuscinetti ossidazione nera

Serie EXP-44(HCS)

"4" Tappo – Acciaio Inox 400 passivato
 "4" Sfera – Acciaio Inox 400 passivato



ALTRI MATERIALI E
 MISURE FORNIBILI
 A RICHIESTA

HC EXP Pollici

D1 Pollici	L1 Pollici	L2 Pollici	D2 +0.004"/-0 Pollici	D3 max Pollici	L3 min Pollici	X Pollici	COD EXP-41(HC)	COD EXP-44(HCS)
0.156	0.158	0.21	0.1562	0.130	0.149	0.008	EXP-41-0156	EXP-44-0156
0.187	0.217	0.27	0.1875	0.160	0.208	0.010	EXP-41-0187	EXP-44-0187
0.218	0.217	0.28	0.2187	0.190	0.208	0.010	EXP-41-0218	EXP-44-0218
0.250	0.256	0.34	0.2500	0.220	0.247	0.010	EXP-41-0250	EXP-44-0250
0.281	0.296	0.40	0.2812	0.250	0.287	0.010	EXP-41-0281	EXP-44-0281
0.312	0.335	0.46	0.3125	0.281	0.326	0.010	EXP-41-0312	EXP-44-0312
0.343	0.394	0.52	0.3437	0.312	0.385	0.010	EXP-41-0343	EXP-44-0343
0.375	0.394	0.54	0.3750	0.343	0.385	0.010	EXP-41-0375	EXP-44-0375
0.406	0.434	0.59	0.4062	0.375	0.425	0.010	EXP-41-0406	EXP-44-0406
0.437	0.512	0.68	0.4375	0.406	0.503	0.010	EXP-41-0437	EXP-44-0437
0.468	0.512	0.71	0.4687	0.437	0.503	0.010	EXP-41-0468	EXP-44-0468
0.562	0.591	0.82	0.5625	0.510	0.570	0.010	EXP-41-0562	EXP-44-0562
0.625	0.669	0.91	0.6250	0.562	0.649	0.010	EXP-41-0625	EXP-44-0625
0.687	0.748	1.03	0.6875	0.625	0.727	0.010	EXP-41-0987	EXP-44-0987
0.750	0.866	1.18	0.7500	0.688	0.845	0.010	EXP-41-0750	EXP-44-0750
0.875	0.984	1.35	0.8750	0.813	0.963	0.010	EXP-41-0875	EXP-44-0875

a richiesta serie E Easy install (max450bar), minore sforzo richiesto per l'installazione, ideali per applicazioni ove la normale pressione di posa della sfera potrebbe causare deformazioni indesiderate.

HC EXP Pressione Nominale di Lavoro – Preparazione Foro					
Diametri mm	A356	2024-T4	EN-GJS-500	GJS-600	ETG-100
Ø 0.156-0.375	380BAR		450BAR		
Ø 0.406-0.875	280BAR		350BAR		
Preparazione del foro					
Tolleranza	0/+0.004”				
Finitura	Rz10-30 / Ra 3.2-6.4				



Installazione tramite martello pneumatico

potenti, semplici da utilizzare, ergonomici,
bassi costi di manutenzione, compatti

RIDOTTE VIBRAZIONI = SICUREZZA PER GLI OPERATORI

MANNESMANN DEMAG



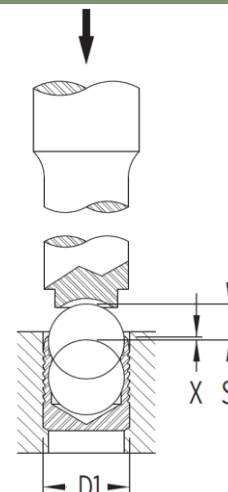
MD 070-072-080



MD 120



MD 084



Caratteristiche Tecniche

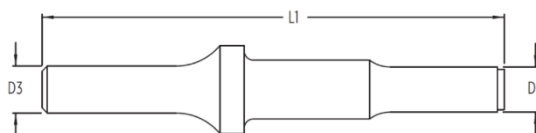
Inserto Tondo R10.3x36	Tipo Cod.	MD 070 60040065	MD 072 60054685	MD 080 60040105	MD 110 60040085	MD 120 60040125	MD 084 60040525
Impugnatura		Pistola	Pistola	Pistola	Manico	Manico	Assiale
Ritenzione scalpello		●	●	●	●	●	●
Battute al min		6.500	3.400	6.500	6.500	4.400	4.400
Potenza d'impatto	J	1.1	1.1	1.2	1.1	3.5	-
Consumo Aria	l/sec	3.3	3.3	5.6	6.6	5.3	0.3
Ø Pistone	mm	16	16	16	16	16	16
Corsa Pistone	mm	30	46	45	30	45	45
Lunghezza	mm	170	175	190	205	229	193
Peso	Kg	0.7	0.7	0.8	1.0	1.1	0.86
Ø Interno Tubo	mm	8	8	8	8	8	8
Attacco		G1/4"	G1/4"	G1/4"	G1/4"	G1/4"	G1/4"
Vibrazioni	m/s ²	3.0	4.2	3.3	2.5	4.2	3.3
Tempo di Esposizione	h	21.9	11.1	18.4	32.1	11.1	2.4
Rumorosità	dB(A)	98	98	98	98	98	95

Dati riferiti ad una pressione di esercizio di 6Bar - www.mannesmann-demag.com

Serie AH

Posatori per martello pneumatico o utilizzo manuale

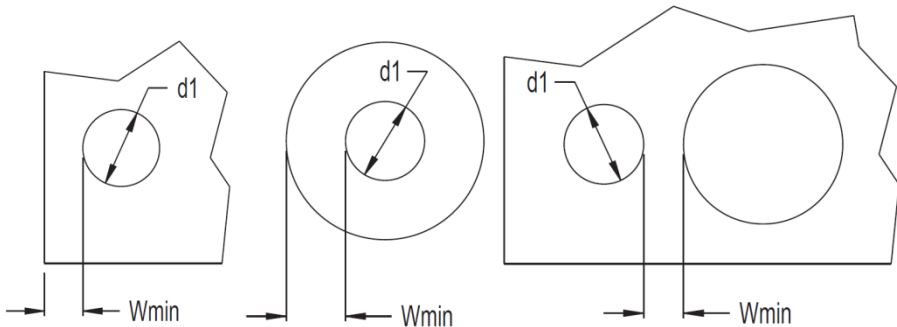
D1 mm	D1 pollici	D3 pollici	L1 mm	D2 mm	X +/-0.2 mm	COD.
3.0	.125	10.2	100	2.8	0.4	EXP-AH-030
4.0	.156	10.2	100	3.8	0.2	EXP-AH-040
5.0	.218	10.2	100	4.7	0.4	EXP-AH-050
6.0	.250	10.2	100	5.8	0.4	EXP-AH-060
7.0	.281	10.2	100	6.8	0.4	EXP-AH-070
8.0	.312	10.2	100	7.8	0.3	EXP-AH-080
9.0	.343	10.2	100	8.7	0.4	EXP-AH-090
10.0	.406	10.2	100	9.8	0.4	EXP-AH-100
12.0	.468	10.2	100	11.7	0.4	EXP-AH-120
14.0	.562	10.2	100	13.7	0.4	EXP-AH-140
16.0	.625	10.2	100	15.7	0.6	EXP-AH-160
18.0	.687	10.2	100	17.7	0.6	EXP-AH-180
20.0	.750	10.2	100	19.7	0.8	EXP-AH-200
22.0	.875	10.2	100	21.7	0.8	EXP-AH-220



PROGETTAZIONE
MINIMO SPESSORE DI PARETE E DISTANZA DAI BORDI



L'espansione radiale dei tappi causa una deformazione plastica nel materiale attorno all'alloggiamento del tappo. E' necessario che vengano mantenuti uno spessore di parete ed una distanza dai bordi così da ottimizzare la forza della connessione meccanica fra tappo e alloggiamento. La pressione idraulica operativa, il ciclo termico, il tipo di tappo e le caratteristiche del materiale di supporto sono tutti parametri da considerare per la determinazione dei valori di distanza e spessore di parete minimi.

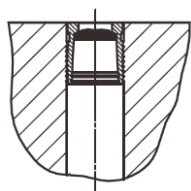


Di seguito sono espresse le linee guida per la determinazione dello spessore di parete minimo e della distanza minima dai bordi (Wmin). Questi valori minimi da rispettare fanno sì che venga prodotta solo una leggera deformazione del profilo esterno di valore inferiore a 20µm. Questo non influenza le prestazioni dei tappi. Se non vengono rispettati i valori minimi Wmin raccomandati, si può sovraccaricare il materiale di supporto andando ad influenzare le prestazioni dei tappi.

Diametro tappo: $d1 \geq 4\text{mm}$: $W_{min} = f_{min} \cdot d1$
 $d1 < 4\text{mm}$: $W_{min} = f_{min} \cdot d1 + 0.5\text{mm}$

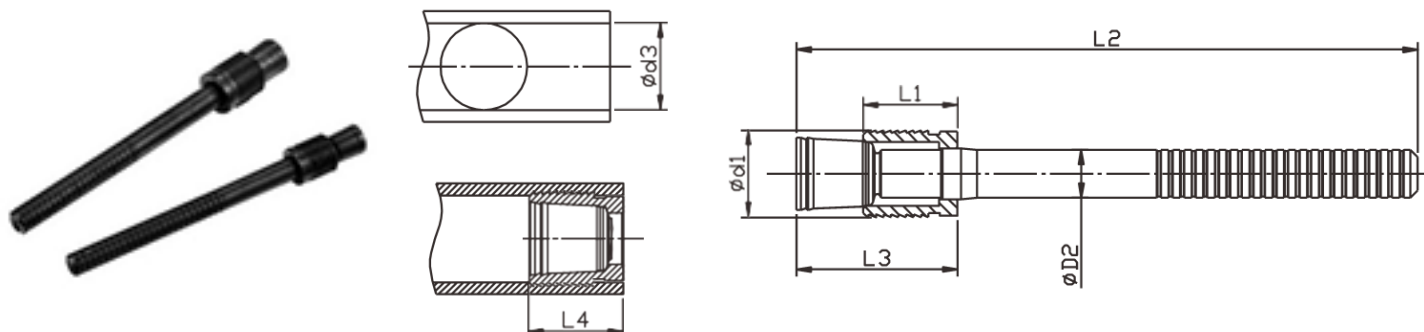
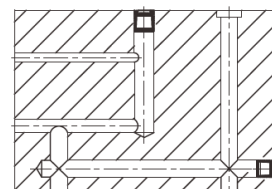
Serie Tappi	Materiale di supporto						
	SAE 1144	SAE 10L15	ASTM A48 Ghisa	ASTM A356 Ghisa	2024-T4	6061-T4	356-T6 Alluminio
	Fattore fmin						
EXP-41_E	0.5	0.6	1.0	0.6	0.6	1.0	1.0
EXP-41/44/88	0.6	0.8	1.0	0.8	0.8	1.0	1.0





Serie EXP-RS Metrici

Tappo - Acciaio cementato, finitura ossidazione nera
Gambo – Acciaio da bonifica, finitura ossidazione nera



D1 mm	L1 mm	D2 mm	L2 mm	L3 max mm	L4 max mm	D3 +0.12/-0.0 mm	COD
4.0	4.0	2.50	39	9.0	6.5	4.0	EXP-RS-040
5.0	5.5	3.00	41	10.0	7.5	5.0	EXP-RS-050
6.0	6.5	3.40	43	12.0	8.0	6.0	EXP-RS-060
7.0	7.5	4.10	38	14.0	9.0	7.0	EXP-RS-070
8.0	8.5	4.20	40	15.0	10.5	8.0	EXP-RS-080
9.0	9.5	4.50	43	17.0	11.0	9.0	EXP-RS-090
10.0	10.5	4.75	45	19.0	12.5	10.0	EXP-RS-100

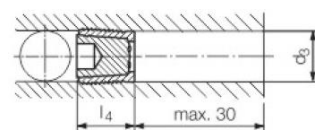
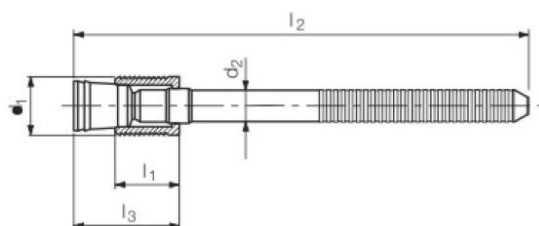
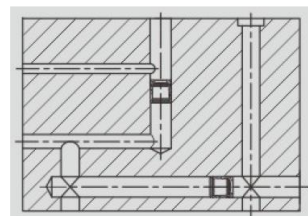
HC EXP RS Pressione Nominale di Lavoro – Preparazione Foro

Diametri mm	A356	2024-T4	EN-GJS-500	GJS-600	ETG-100
Ø 4-10	380BAR		500BAR		
Preparazione del foro					
Tolleranza	0/+0.12mm				
Finitura	Rz10-30 / Ra 3.2-6.4				



Serie EXP-RSL Metrici

Tappo - Acciaio cementato, finitura ossidazione nera
Gambo – Acciaio da bonifica, finitura ossidazione nera



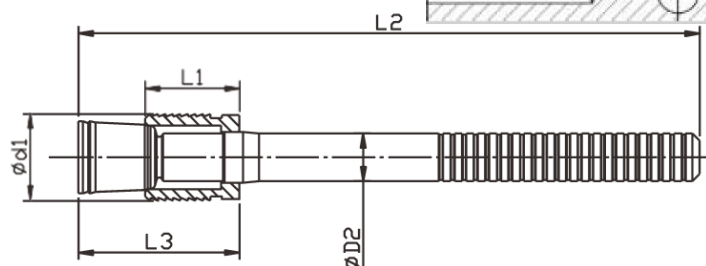
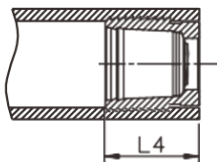
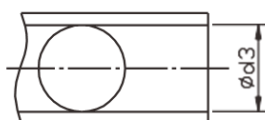
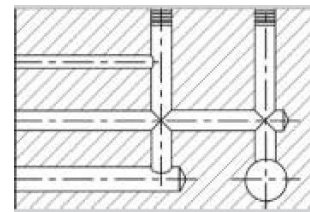
D1 mm	L1 mm	D2 mm	L2 mm	L3 max mm	L4 max mm	D3 +0.12/-0.0 mm	COD
4.0	4.0	2.50	69	9.0	6.5	4.0	EXP-RSL-040
5.0	5.5	3.00	71	10.0	7.5	5.0	EXP-RSL-050
6.0	6.5	3.40	73	12.0	8.0	6.0	EXP-RSL-060
7.0	7.5	4.10	68	14.0	9.0	7.0	EXP-RSL-070
8.0	8.5	4.20	70	15.0	10.5	8.0	EXP-RSL-080
9.0	9.5	4.50	73	17.0	11.0	9.0	EXP-RSL-090
10.0	10.5	4.80	75	19.0	12.5	10.0	EXP-RSL-100

HC EXP RSL Pressione Nominale di Lavoro – Preparazione Foro

Diametri mm	ETG-100 44SMn28 AISI1144	C14Pb 1.0403	EN-GJL-250 EN1561	EN-GJS-500-7 EN1563	AlCu4Mg1 ENAW-2024-T3	AlMgSiPb ENAW-6012-T6	G-AlSi7Mg ENAC-42100/A356
Ø 4-10	500BAR / 7200PSI					450BAR/6500PSI	



Tappo - Acciaio
Gambo – Acciaio



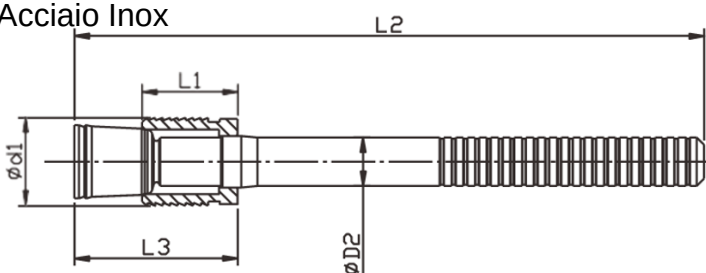
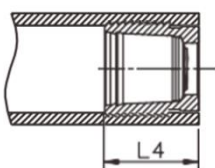
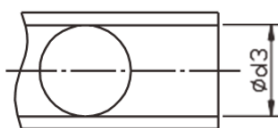
D1 mm	L1 mm	D2 mm	L2 mm	L3 max mm	L4 max mm	D3 Toll* mm	COD
4.0	3.7	2.2	36	5.0-5.5	4.0	4.0	EXP-RL-040
5.0	4.5	3.0	36	6.4-6.9	4.8	5.0	EXP-RL-050
6.0	5.0	3.4	36	7.2-7.7	5.3	6.0	EXP-RL-060
7.0	5.5	4.2	34	7.9-8.5	5.8	7.0	EXP-RL-070
8.0	6.5	4.3	34	9.2-9.8	6.8	8.0	EXP-RL-080
9.0	6.5	4.7	34	9.2-9.8	6.8	9.0	EXP-RL-090
10.0	6.5	5.1	36	9.2-9.8	6.8	10.0	EXP-RL-100
12.0	7.5	5.9	36	11.0-11.7	7.8	12.0	EXP-RL-120
14.0	8.0	5.9	36	11.5-12.2	9.0	14.0	EXP-RL-140
16.0	10.5	5.9	42	15.5-16.5	11.5	16.0	EXP-RL-160
18.0	11.0	6.5	50	16.7-17.7	13.0	18.0	EXP-RL-180

Toll*: Materiali <280HB Tolleranza alloggiamento 0/+0.12mm
Materiali >280HB Tolleranza alloggiamento +0.05/+0.15mm

HC EXP RL Pressione Nominale di Lavoro – Preparazione Foro							
Diametri mm	ETG-100 44SMn28 AISi1144	C14Pb 1.0403	EN-GJL-250 EN1561	EN-GJS-500-7 EN1563	AlCu4Mg1 ENAW-2024-T3	AlMgSiPb ENAW-6012-T6	G-AISi7Mg ENAC-42100/A356
Ø 4-18	60BAR / 850PSI						



Tappo – Acciaio Inox
Gambo – Acciaio Inox



D1 mm	L1 mm	D2 mm	L2 mm	L3 max mm	L4 max mm	D3 Toll* mm	COD
4.0	3.7	2.2	36	5.0-5.5	4.0	4.0	EXP-RLC-040
5.0	4.5	3.0	36	6.4-6.9	4.8	5.0	EXP-RLC-050
6.0	5.0	3.4	36	7.2-7.7	5.3	6.0	EXP-RLC-060
7.0	5.5	4.2	34	7.9-8.5	5.8	7.0	EXP-RLC-070
8.0	6.5	4.3	34	9.2-9.8	6.8	8.0	EXP-RLC-080
10.0	6.5	5.1	36	9.2-9.8	6.8	10.0	EXP-RLC-100

Toll*: Materiali <280HB Tolleranza alloggiamento 0/+0.12mm
 Materiali >280HB Tolleranza alloggiamento +0.05/+0.15mm

HC EXP RL Pressione Nominale di Lavoro – Preparazione Foro							
Diametri mm	ETG-100 44SMn28 AIS11144	C14Pb 1.0403	EN-GJL-250 EN1561	EN-GJS-500-7 EN1563	AlCu4Mg1 ENAW-2024-T3	AlMgSiPb ENAW-6012-T6	G-AlSi7Mg ENAC-42100/A356
Ø 4-10	60BAR / 850PSI						

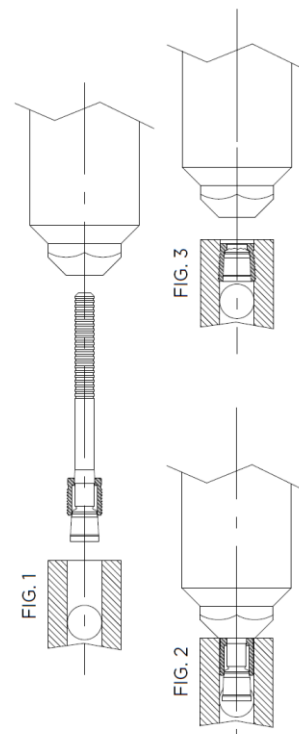
PREPARAZIONE DEL FORO

Fate riferimento ai dati riportati a catalogo per determinare diametro e tolleranze della sede del tappo (D3).

- La rotondità del foro deve risultare entro 0.05mm
- La rugosità del foro deve essere tra Rz 10-30 μ m – Ra3.2-6.4 specialmente per materiali duri
- Da evitare rigature a spirale o longitudinali in quanto possono influire sulle prestazioni del tappo
- Assicurarsi che la sede del tappo sia pulita e libera da oli da taglio, trucioli, ecc

PROCEDURA DI INSTALLAZIONE

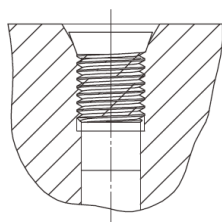
- L'area di lavoro deve essere pulita
- I tappi RS sono pronti all'utilizzo nello stato in cui vengono inviati, non pulire o lubrificare il tappo o il gambo
- Inserire il gambo nell'utensile, assicurarsi che il tappo sia contro il nasello dell'utensile (FIG.1)
- Inserire il tappo nel foro, assicurarsi che il nasello dell'utensile sia premuto contro il particolare e perpendicolare (FIG.2)
- Attivare l'utensile per espandere il tappo, il gambo si spezzerà al raggiungimento dell'espansione del tappo (FIG.3)
- Assicurarsi di acquistare l'utensile corretto per ogni misura di tappo da installare



PROCEDURA DI RIMOZIONE

- Utilizzando un punzone spingere fuori dal tappo lo spezzone di gambo
- Rimuovere il tappo con una punta e rimuovere dal foro lo spezzone di gambo
- Assicurarsi di aver rimosso trucioli, pezzi di tappo olio grasso e ogni corpo estraneo dal foro
- Installare un nuovo tappo RS





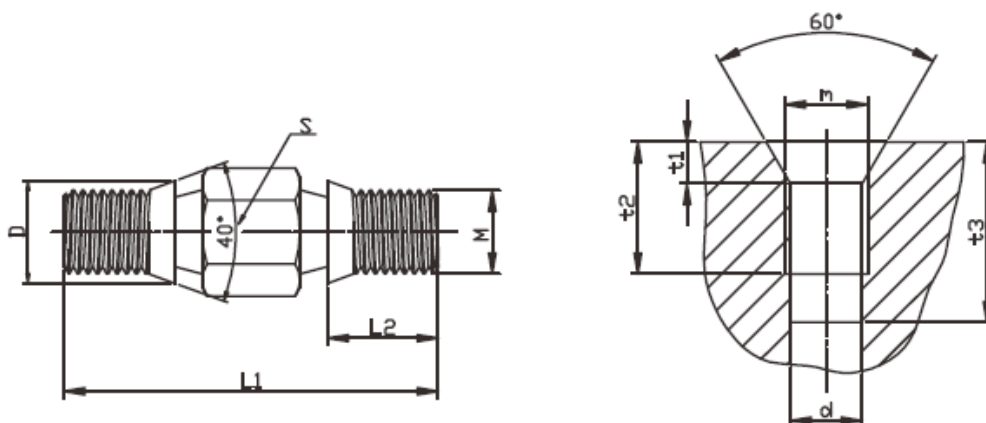
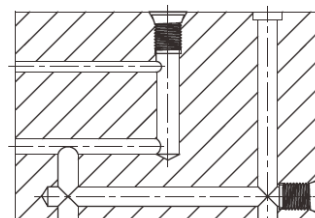
CLW - CLP Tappi a vite

Versatili ed utilizzabili in molteplici applicazioni

Tenuta fino a 450BAR/6500PSI

Raccomandato l'utilizzo di sigillante

Filetti 100% controllati



CLW

Acciaio a basso tenore di carbonio - Trattamento di ossidazione superficiale

COD.	M	L1 +/-0.5	L2 +/-0.2	D +/-0.2	S	m	t1	t2 +0.1/-0	D 0/-1	t3 +1
CLW4	4	22	7	5.4	7	4	3	9.5	3.3	13
CLW5	5	22	7	6.4	7	5	3	9.5	4.2	13
CLW6	6	24	8	7.4	8	6	3	10.5	5.0	15.5
CLW8	8	25	8	9.4	10	8	4	11.5	6.8	15.5
CLW10	10	33	10	11.4	14	10	4	12.5	8.5	17.5
CLW12	12	33	10	13.4	17	12	4	12.5	10.2	17.5

CLP

Acciaio temprato - Trattamento di ossidazione superficiale

COD.	M	L1 +/-0.5	L2 +/-0.2	D +/-0.2	S	m	t1 +0.5	t2 +0.1/-0	D 0/-1	t3 +1
CLP4	4	25	7	5.4	7	4	3	9.5	3.3	13
CLW5	5	29	7	6.4	7	5	3	9.5	4.2	13
CLW6	6	31	8	7.2	8	6	3	10.5	5.0	15.5
CLW8	8	31	8	9.4	10	8	4	11.5	6.8	15.5
CLW10	10	35	10	11.4	14	10	4	12.5	8.5	17.5
CLW12	12	36	10	13.4	19	12	4	12.5	10.2	17.5

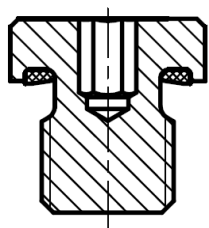
HC CLW Pressione Nominale di Lavoro

Diametri mm	A356	2024-T4	EN-GJS-500	GJS-600	ETG-100
M4-8				450BAR	
M10-12				380BAR	

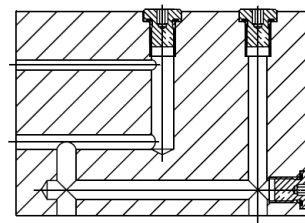
Preparazione del foro: in caso di dubbi contattare il Ns. ufficio tecnico

HC[®]
"Clw" Plug



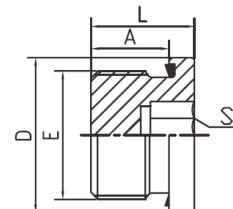


Tappi filettati a tenuta
320BAR/4300PSI
Guarnizione ED pad
Acciaio temprato
Trattamento di ossidazione superficiale



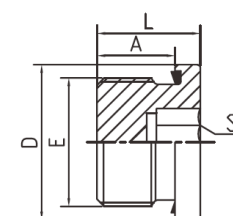
GAS

COD.	E Filetto	ED Tenuta	A	L	S	D	Nm
HCEG02	G1/8"X28	ED-10	8	12	5	14	11-13
HCEG04	G1/4"X19	ED-14	12	17	6	19	25-30
HCEG06	G3/8"X19	ED-17	12	17	8	22	42-58
HCEG08	G1/2"X14	ED-21	14	19	10	27	72-82
HCEG12	G3/4"X14	ED-27	16	21	12	32	120-140
HCEG16	G1"X11	ED-33	16	22	17	40	150-180
HCEG20	G1.1/4"X11	ED-42	16	22	22	50	190-280
HCEG24	G1.1/2"X11	ED-48	16	22	24	55	260-350
HCEG32	G2"X11	ED-60	18	26	27	70	340-400
HCEG40	G2-1/2"X11	ED-B40			27		340-400



METRICI

COD.	E Filetto	ED Tenuta	A	L	S	D	Nm
HCEM08	M8X1	ED-8	8	12	4	12	8-10
HCEM10	M10X1	ED-10	8	12	5	14	10-12
HCEM12	M12X1.5	ED-12	12	17	6	17	15-25
HCEM14	M14X1.5	ED-14	12	17	6	19	20-35
HCEM16	M16X1.5	ED-16	12	17	8	22	25-40
HCEM18	M18X1.5	ED-18	12	17	8	24	30-45
HCEM20	M20X1.5	ED-20	14	19	10	26	35-50
HCEM22	M22X1.5	ED-22	14	19	10	27	40-70
HCEM24	M24X1.5	ED-24	14	19	10	29	40-70
HCEM26	M26X15	ED-26	16	21	12	32	60-100
HCEM27	M27X2	ED-27	16	21	12	32	100-135
HCEM33	M33X2	ED-33	16	22	17	40	150-240
HCEM42	M42X2	ED-42	16	22	22	50	260-360
HCEM48	M48X2	ED-48	16	22	24	55	300-400
HCEM60	M60X2	ED-60	18	26	27	70	380-450

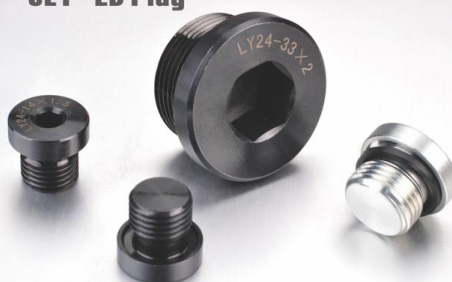


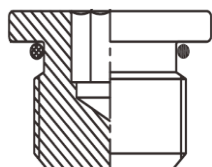
Pressione Nominale di Tenuta

Diametri mm	A356	2024-T4	EN-GJS-500	GJS-600	ETG-100
G1/8" - G3/4"	280BAR		320BAR		
G1/2" - G2-1/2"	220BAR		280BAR		
M8x1-M27x2	280BAR		320BAR		
M33-M60	220BAR		280BAR		

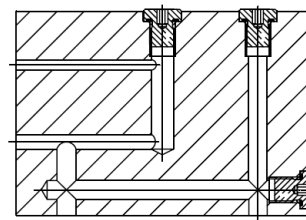
Preparazione del foro: in caso di dubbi contattare il Ns. ufficio tecnico

FC®
"CLY" ED Plug



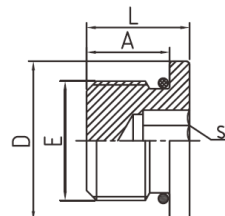


Tappi filettati a tenuta
320BAR/4300PSI
Guarnizione O-Ring
Acciaio temprato
Trattamento di ossidazione superficiale



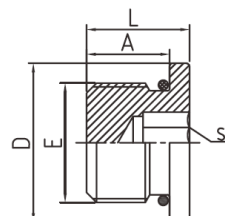
GAS

COD.	E Filetto	O-Ring Tenuta	A	L	S	D	Nm
HCOG02	G1/8"X28	7.8X1.9	8.6	11.6	5	14	10-15
HCOG04	G1/4"X19	10.8X2.4	11	15	6	19	25-35
HCOG06	G3/8 "X19	13.8X2.4	12	17	8	22	40-50
HCOG08	G1/2 "X14	17.8X2.4	15	19	10	27	72-82
HCOG12	G3/4"X14	23.7X3.5	16	21	12	32	85-100
HCOG16	G1"X11	28.7X3.5	19.2	23	17	40	120-160



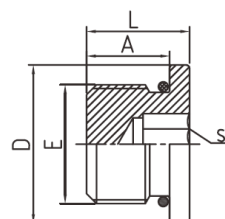
METRICI

COD.	E Filetto	O-Ring Tenuta	A	L	S	D	Nm
HCOM10	M10X1	81X1.6	8.5	11.5	5	14	10-12
HCOM12	M12X1.5	9.3X2.4	11	14	6	17	15-25
HCOM14	M14X1. 5	11.3X2.4	11	14	6	19	20-35
HCOM16	M16XI. 5	13.3X2.4	11.5	14	8	22	25-40
HCOM18	M18X15	15.3X2.4	12.5	15.5	8	24	30-45
HCOM20	M20X15	17.3X2.4	13	16	10	26	35-50
HCOM22	M22X1.5	19.3X2.4	13	16	10	27	40-70
HCOM27	M27X2	23.5X3.0	16	19	12	32	100-135
HCOM33	M33X2	29.5X3.0	16	20	17	40	150-240
HCOM42	M42X2	38.5X3.0	16	22	22	50	260-360
HCOM48	M48X2	44.5X3.0	17.5	21.5	24	55	300-400



SAE

COD.	E Filetto	O-Ring Tenuta	A	L	S	D	Nm
HCOU02	5/16"X24UNF	6.07X1.63	8	10	3.2	11	15-20
HCOU03	3/8"X24UNF	7.65X1.87	8	10.2	4	12	15-20
HCOU04	7/16"X20UNF	8.92X1.83	9.1	11.5	5	14.5	20-35
HCOU05	1/2"X20UNF	10.52X1.83	9.1	11.5	5	16	30-40
HCOU06	9/16"X18UNF	11.89X1.98	9.7	12.2	6	17.5	35-45
HCOU08	3/4"X16UNF	16.36X2.21	11.1	14.3	8	22.2	45-60
HCOU10	7/8"X14UNF	19.18X2.46	12.7	16.2	10	25.4	55-75
HCOU12	1.1/16"X12UNF	23.47X2.95	15.1	19	14	32	75-90
HCOU16	1.5/16"X12UNF	29.74X2.95	15.1	19	16	81	100-160
HCOU20	15/8"X12UNF	37.46X3.00	15.1	19	19	47.6	150-210



Pressione Nominale di Tenuta

Diametri mm	A356	2024-T4	EN-GJS-500	GJS-600	ETG-100
G1/8" - G3/4"	280BAR		320BAR		
G1/2" - G2-1/2"	220BAR		280BAR		
M8x1-M27x2	280BAR		320BAR		
M33-M60	220BAR		280BAR		
5/16"-3/4"	280BAR		320BAR		
7/8"-15/8"	220BAR		280BAR		

Preparazione del foro: in caso di dubbi contattare il Ns. ufficio tecnico

MINI VALVOLE DI CONTROLLO FLUSSO

MINI CHECK VALVES





Restrittori – Limitatori di flusso

Restrittori limitatori di flusso filettati o ad espansione.

Filettature Metriche, UN, NPTF, a richiesta



Il materiale standard è Inox AISI303 o rame - Il diametro di passaggio è a richiesta del cliente
I modelli filettati possono essere facilmente sostituiti per regolare il flusso in base alle esigenze di taratura del cliente. Fornibili modelli speciali e altri materiali a richiesta

RT/RP

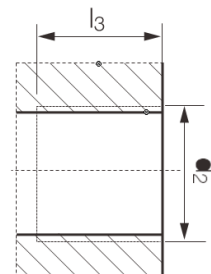
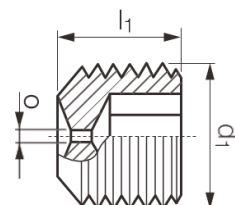
COD.	Filetto	Foro +/-0.025mm	D1	L1	D2	L3	HEX
HCRT-040-XXX	M4	0.5-0.90	4	4	M4	4	2
HCRT-050-XXX	M5	0.50-1.40	5	5	M5	5	2.5
HCRT-060-XXX	M6	0.50-1.90	6	6	M6	6	3
HCRT-080-XXX	M8	0.50-2.90	8	8	M8	8	4
HCRT-100-XXX	M10	0.50-3.95	10	10	M10	10	5
HCRT-120-XXX	M12	0.50-4.95	12	12	M12	12	6

XXX: diametro foro calibrato es. 127=1.27mm

COD.	Filetto	Foro +/-0.001"	D1	L1	D2	L3	HEX
HCRT-164-XXX	8-32	.020-.035	0.164	0.188	8-32	0.188	5/64
HCRT-190-XXX	10-32	.020-.050	0.190	0.188	10-32	0.188	3/32
HCRT-250-XXX	1/4-28	.020-.085	0.250	0.250	1/4-28	0.250	1/8
HCRT-312-XXX	5/16-24	.020-.115	0.312	0.313	5/16-24	0.313	5/32
HCRT-375-XXX	3/8-24	.020-.145	0.375	0.375	7/16-20	0.375	3/16
HCRT-437-XXX	7/8-20	.020-.175	0.437	0.375	1/2-20	0.375	7/32
HCRT-500-XXX	1/2-20	.020-.210	0.500	0.500		0.500	1/4

COD.	Filetto	Foro +/-0.001"	D1	L1	D2	L3	HEX
HCRP-062-XXX	1/16-27 NPTF	.020-.115	0.312	0.300	1/16-27 NPTF	0.300	5/32
HCRP-125-XXX	1/8-27 NPTF	.020-.145	0.405	0.300	1/8-27 NPTF	0.300	3/16
HCRP-250-XXX	1/4-18 NPTF	.020-.210	0.540	0.460	1/4-18 NPTF	0.460	1/4
HCRP-375-XXX	3/8-18 NPTF	.020-.270	0.675	0.406	3/8-18 NPTF	0.406	5/16

XXX: diametro foro calibrato es. 050= 0.050"



CRE

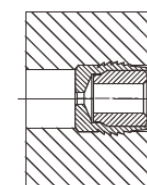
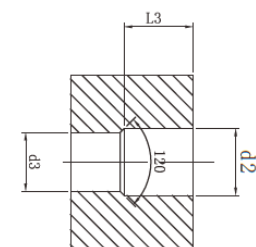
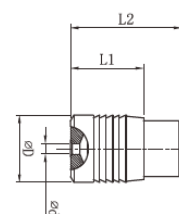
COD.	Foro +/-0.025mm	D1	L1	L2	L3	D2 +0.1/-0	D3
CRE040-XXX	0.5-1.3	4	4	6	4	4	3.3
CRE050-XXX	0.5-1.9	5	5.5	8.2	5.5	5	4.3
CRE060-XXX	0.5-2.5	6	6.5	9.9	6.5	6	5.3
CRE070-XXX	0.5-3.3	7	7.5	11.6	7.5	7	6.2
CRE080-XXX	0.5-3.8	8	8.5	13.3	8.5	8	7.2
CRE090-XXX	0.5-4.3	9	10	15.5	10	9	8.2
CRE100-XXX	0.5-4.9	10	11	17.1	11	10	9.2
CRE120-XXX	0.5-6.1	12	13	20.5	13	12	11
CRE140-XXX	0.5-7.1	14	15	23.7	15	14	13

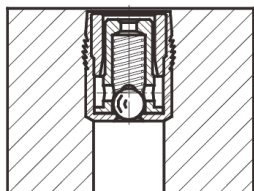
XXX: diametro foro calibrato es. 127=1.27mm

COD.	Foro +/-0.001"	D1	L1	L2	L3	D2 +.039/-0	D3
CRE156-XXX	.02-.05	0.187	0.158	0.24	0.16	0.156	0.130
CRE187-XXX	.02-.07	0.218	0.217	0.31	0.22	0.187	0.160
CRE218-XXX	.02-.085	0.218	0.217	0.33	0.22	0.281	0.190
CRE250-XXX	.02-.105	0.250	0.256	0.40	0.26	0.250	0.220
CRE281-XXX	.02-.13	0.281	0.296	0.46	0.30	0.281	0.250
CRE312-XXX	.02-.15	0.312	0.335	0.52	0.34	0.312	0.281
CRE343-XXX	.02-.16	0.343	0.394	0.60	0.40	0.343	0.312
CRE375-XXX	.02-.18	0.375	0.394	0.62	0.40	0.375	0.343
CRE406-XXX	.02-.195	0.406	0.434	0.67	0.44	0.406	0.375
CRE437-XXX	.02-.22	0.437	0.512	0.77	0.52	0.437	0.406
CRE468-XXX	.02-.24	0.468	0.512	0.81	0.52	0.468	0.437
CRE562-XXX	.02-.29	0.562	0.591	0.94	0.60	0.562	0.510

XXX: diametro foro calibrato es. 050= 0.050"

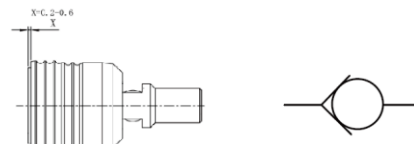
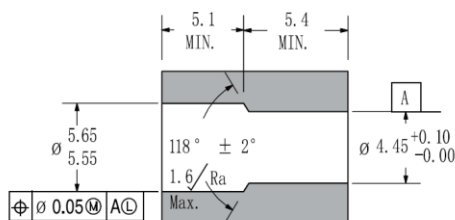
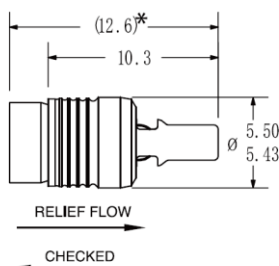
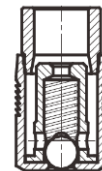
PRESSIONE DI TENUTA: 280BAR





Mini Check Valve 5.5mm Mini Valvole Controllo Flusso

Check Valve ad espansione
Affidabili e precise in applicazioni ad elevata frequenza



PZ 5.5mm Positive Check Valve

COD.	Opening Pressure	Sfera	Filtro
PL430101M-000	0 kPa (No Spring)	440C	-
PL430101M-014	14 kPa (+/-15%)	440C	-
PL430101M-040	40 kPa (+/-15%)	440C	-
PL430101M-100	100 kPa (+/-15%)	440C	-
PL430101M-150	150 kPa (+/-15%)	440C	-
PL430101M-200	200 Kpa (+/-15%)	440C	-
PL730101S-000	0 kPa (No Spring)	440C	●
PL730101S-014	14 kPa (+/-5kPa)	440C	●
PL730101S-040	40 kPa (+/-30kPa)	440C	●
PL730101S-069	69 kPa (+/-17kPa)	440C	●
PL430101C-000	0 kPa (No Spring)	Ceramic	-
PL430101C-014	14 kPa (+/-5kPa)	Ceramic	-
PL430101C-040	40 kPa (+/-30kPa)	Ceramic	-

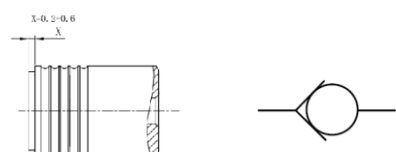
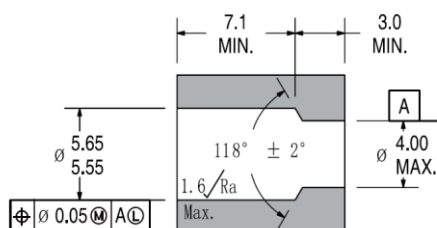
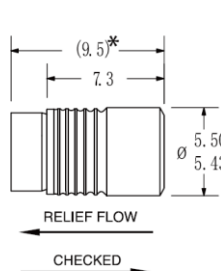
Max Vol Perdita: se aria 20scm, se liquido 1goccia/min, a 172kPa(25psid) differenziale pressione

Max Pressione Lavoro: direzione cut off 28MPa(4060psid), direzione flusso 4MPa(580psid)

Tolleranza Pressione Apertura: +/-15% Filter mesh (dove applicabile): 125μ



Parte	Materiale
Corpo	AISI 303
Gabbia Sfera	AISI 303
Expansion Pin	AISI 416
Molla	AISI 302
Sfera	AISI 440C Ceramic
Screen/Filtro	AISI 316



PF 5.5mm Reverse Check Valve

COD.	Opening Pressure	Sfera	Filtro
PL530101M-000	0 kPa (W/out Spring)	440C	-
PL530101M-014	14 kPa (+/-15%)	440C	-
PL530101M-040	40 kPa (+/-15%)	440C	-
PL530101M-100	100 kPa (+/-15%)	440C	-
PL530101M-150	150 kPa (+/-15%)	440C	-
PL530101M-200	200 Kpa (+/-15%)	440C	-
PL830101S-000	0 kPa (W/out Spring)	440C	●
PL830101S-014	14 kPa (+/-5kPa)	440C	●
PL830101S-040	40 kPa (+/-30kPa)	440C	●
PL830101S-069	69 kPa (+/-17kPa)	440C	●

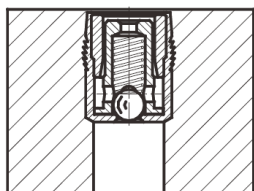
Max Vol Perdita: se aria 20scm, se liquido 1goccia/min, a 172kPa(25psid) differenziale pressione

Max Pressione Lavoro: direzione cut off 28MPa(4060psid), direzione flusso 4MPa(580psid)

Tolleranza Pressione Apertura: +/-15% Filter mesh (dove applicabile): 125μ

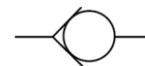
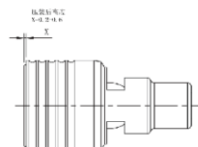
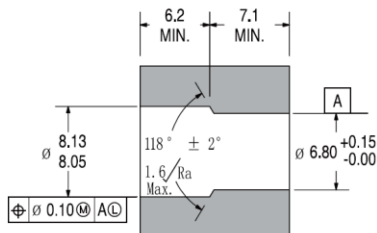
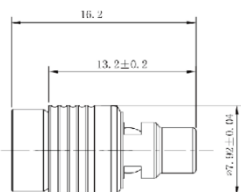
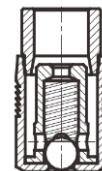


Parte	Materiale
Corpo	AISI 303
Gabbia Sfera	AISI 303
Expansion Pin	AISI 416
Molla	AISI 302
Sfera	AISI 440C Ceramic
Screen/Filtro	AISI 316



Mini Check Valve 8mm Mini Valvole Controllo Flusso

Check Valve ad espansione
Affidabili e precise in applicazioni ad elevata frequenza



PZ 8mm Positive Check Valve

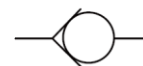
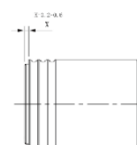
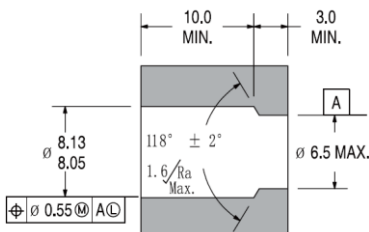
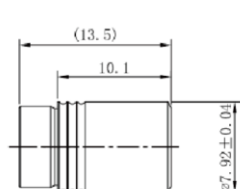
COD.	Pressione di Apertura	Sfera	Filtro
PL430102M-000	0 kPa (W/out Spring)	440C	-
PL430102M-014	14 kPa (+/-15%)	440C	-
PL430102M-040	40 kPa (+/-15%)	440C	-
PL430102M-100	100 kPa (+/-15%)	440C	-
PL430102M-150	150 kPa (+/-15%)	440C	-
PL430102M-200	200 Kpa (+/-15%)	440C	-
PL730102S-000	0 kPa (W/out Spring)	440C	●
PL730102S-014	14 kPa (+/-5kPa)	440C	●
PL730102S-040	40 kPa (+/-30kPa)	440C	●
PL730102S-069	69 kPa (+/-30kPa)	440C	●

Max Vol Perdita: se aria 20scm, se liquido 1goccia/min, a 172kPa(25psid) differenziale pressione

Max Pressione Lavoro: direzione cut off 28MPa(4060psid), direzione flusso 4MPa(580psid)

Tolleranza Pressione Apertura: +/-15% Filter mesh (dove applicabile): 125μ

Parte	Materiale
Corpo	AISI 303
Gabbia Sfera	AISI 303
Expansion Pin	AISI 416
Molla	AISI 302
Sfera	AISI 440C Ceramic
Screen/Filtro	AISI 316



PF 8mm Reverse Check Valve

COD.	Pressione di Apertura	Sfera	Filtro
PL530102M-000	0 kPa (W/out Spring)	440C	-
PL530102M-014	14 kPa (+/-15%)	440C	-
PL530102M-040	40 kPa (+/-15%)	440C	-
PL530102M-100	100 kPa (+/-15%)	440C	-
PL530102M-150	150 kPa (+/-15%)	440C	-
PL530102M-200	200 Kpa (+/-15%)	440C	-
PL830102S-000	0 kPa (W/out Spring)	440C	●
PL830102S-014	14 kPa (+/-5kPa)	440C	●
PL830102S-040	40 kPa (+/-30kPa)	440C	●
PL830102S-069	69 kPa (+/-30kPa)	440C	●
PL530102C-000	0 kPa (W/out Spring)	Ceramic	-
PL530102C-004	4 kPa (+/-3kPa)	Ceramic	-
PL530102C-007	7 kPa (+/-5kPa)	Ceramic	-
PL530102C-014	14 kPa (+/-5kPa)	Ceramic	-
PL530102C-040	40 kPa (+/-30kPa)	Ceramic	-
PL530102C-070	70 kPa (+/-30kPa)	Ceramic	-

Max Vol Perdita: se aria 20scm, se liquido 1goccia/min, a 172kPa(25psid) differenziale pressione

Max Pressione Lavoro: direzione cut off 28MPa(4060psid), direzione flusso 4MPa(580psid)

Tolleranza Pressione Apertura: +/-15% Filter mesh (dove applicabile): 125μ



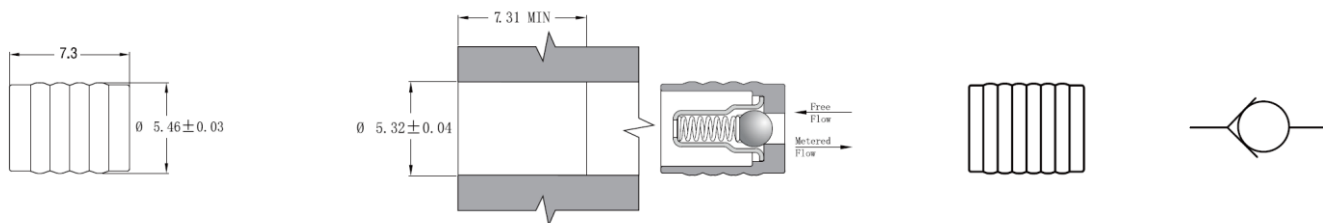
Parte	Materiale
Corpo	AISI 303
Gabbia Sfera	AISI 303
Expansion Pin	AISI 416
Molla	AISI 302
Sfera	AISI 440C Ceramic
Screen/Filtro	AISI 316



CVP - Mini Check Valve

Mini Valvole di Controllo Flusso

Affidabili e precise in applicazioni ad elevata frequenza

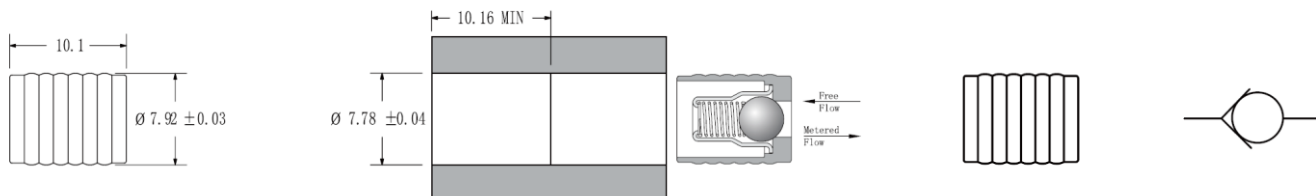


CVP5.5mm Reverse Check Valve

COD.	Pressione di Apertura
CV5505-000	0 kPa (W/out Spring)
CV5505-014	14 kPa (+/-15%)
CV5505-040	40 kPa (+/-15%)
CV5505-100	100 kPa (+/-15%)

Parte	Materiale
Corpo	AISI 303
Gabbia Sfera	AISI 303
Molla	AISI 302
Sfera	AISI 440C

Max Vol Perdita: se aria 20scm, se liquido 1goccia/min, a 172kPa(25psid) differenziale pressione
Max Pressione Lavoro: direzione flusso 4MPa(580psid)

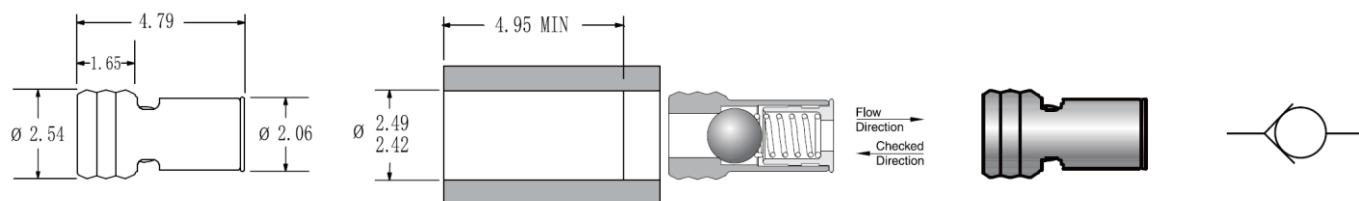


CVP8mm Reverse Check Valve

COD.	Pressione di Apertura
CV5508-000	0 kPa (senza molla)
CV5508-014	14 kPa (+/-15%)
CV5508-040	40 kPa (+/-15%)
CV5508-100	100 kPa (+/-15%)

Parte	Materiale
Corpo	AISI 303
Gabbia Sfera	AISI 303
Molla	AISI 302
Sfera	AISI 440C

Max Vol Perdita: se aria 20scm, se liquido 1goccia/min, a 172kPa(25psid) differenziale pressione
Max Pressione Lavoro: direzione flusso 4MPa(580psid)



2.5mm Check Valve Ceramic Ball

COD.	Pressione di Apertura
PL630101M-000	0 kPa (W/out Spring)
PL630101M-004	4 kPa (+/-15%)
PL630101M-007	7 kPa (+/-15%)
PL630101M-014	14 kPa (+/-15%)
PL630101M-040	40 kPa (+/-15%)

Parte	Materiale
Corpo	AISI 303
Gabbia Sfera	AISI 303
Molla	AISI 302
Sfera	Ceramic

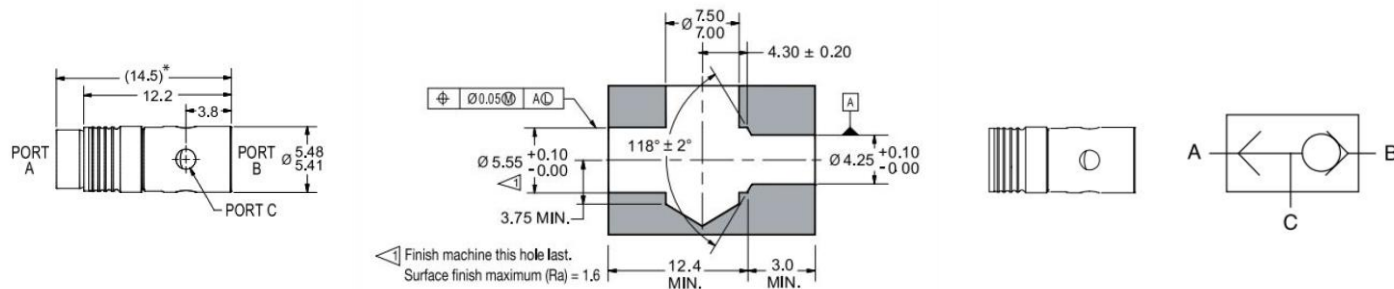
Max Vol Perdita: se aria 10scm, se liquido 1goccia/min, a 500kPa(72.5psid) differenziale pressione
Tolleranza Pressione Apertura: +/-15%



SHV - Mini Shuttle Valve

Mini Valvole di Controllo Flusso

Affidabili e precise in applicazioni ad elevata frequenza



SHV 5.5mm

COD.	Name
SHV100101	SHV5.5

Pressione di selezione: 7kPa(1psi)

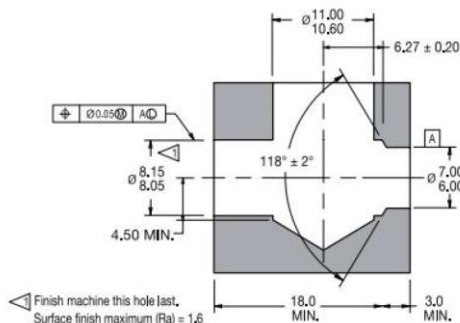
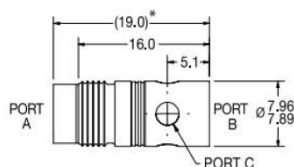
Vol Perdita direzione A-B o B-A:

1goccia/min, a 6.9-27.6MPa(1.000-4.000psid) differenziale pressione

Max Pressione Lavoro: direzione cut off 28MPa(4060psid)



Parte	Materiale
Corpo	AISI 303
Gabbia Sfera	AISI 303
Expansion Pin	AISI 416
Sfera	AISI 440C



SHV 8.0mm

COD.	Name
SHV100102	SHV8.0

Pressione di selezione: 7kPa(1psi)

Vol Perdita direzione A-B o B-A:

1goccia/min, a 6.9-27.6MPa(1.000-4.000psid) differenziale pressione

Max Pressione Lavoro: direzione cut off 28MPa(4060psid)



Parte	Materiale
Corpo	AISI 303
Gabbia Sfera	AISI 303
Expansion Pin	AISI 416
Sfera	AISI 440C

FC® "CVH" Check Valve

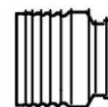
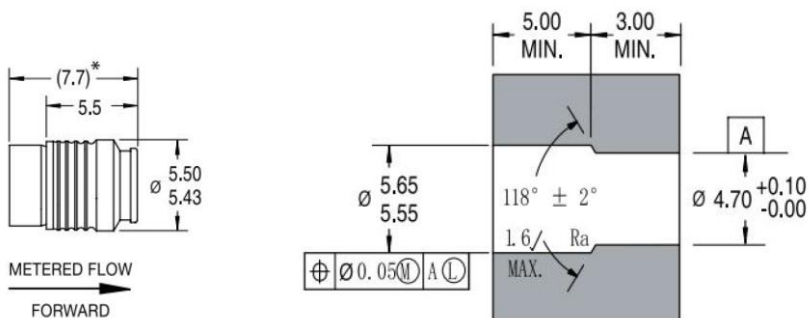




Mini Flow Throttle

Mini Calibrated Restrictor Flow Control

Affidabili e precise in applicazioni ad elevata frequenza

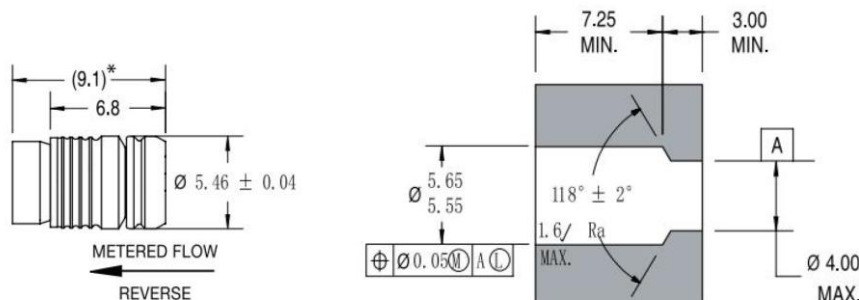


LC 5.5mm Positive Flow Throttle

COD.	Resistenza Flusso	Filtro	Filtro μm
LC10111M	500 Lohms	-	-
LC10112M	600 Lohms	-	-
LC10113M	800 Lohms	-	-
LC10114M	1000 Lohms	-	-
LC10115M	1500 Lohms	-	-
LC10111S	2000 Lohms	●	125
LC10112S	2500 Lohms	●	125
LC10113S	3000 Lohms	●	125
LC10114S	4000 Lohms	●	125
LC10115S	5000 Lohms	●	125
LC10116S	6000 Lohms	●	75
LC10117S	10000 Lohms	●	75
LC10118S	12000 Lohms	●	75
LC10119S	15000 Lohms	●	75
LC10120S	20000 Lohms	●	75
LC10121S	25000 Lohms	●	40
LC10122S	30000 Lohms	●	40
LC10123S	40000 Lohms	●	40
LC10124S	45000 Lohms	●	40

Parte	Materiale
Corpo	AISI 303
Expansion Pin	AISI 303
Screen/Filtro	AISI 316

Liquido di Test: Acqua Distillata
Max Pressione Lavoro: 21 MPa(3.045psid)
Materiale: Alluminio



LC 5.5mm Reverse Flow Throttle

COD.	Resistenza Flusso	Filtro	Filtro μm
LG10111M	2000 Lohms	●	125
LG10112M	2500 Lohms	●	125
LG10113M	3000 Lohms	●	125
LG10114M	4000 Lohms	●	125
LG10115M	5000 Lohms	●	125
LG10116S	6000 Lohms	●	75
LG10117S	10000 Lohms	●	75
LG10118S	12000 Lohms	●	75
LG10119S	15000 Lohms	●	75
LG10120S	20000 Lohms	●	75
LG10121S	25000 Lohms	●	40
LG10122S	30000 Lohms	●	40
LG10123S	40000 Lohms	●	40
LG10124S	45000 Lohms	●	40

Parte	Materiale
Corpo	AISI 303
Expansion Pin	AISI 303
Screen/Filtro	AISI 316

Liquido di Test: Acqua Distillata
Max Pressione Lavoro: 21 MPa(3.045psid)
Materiale: Alluminio



The solution
for
Sealing and fluid control



The solution
for
Sealing and fluid control



Misure, immagini e dati tecnici sono puramente indicativi, ci riserviamo di apportare modifiche in qualsiasi momento e senza preavviso