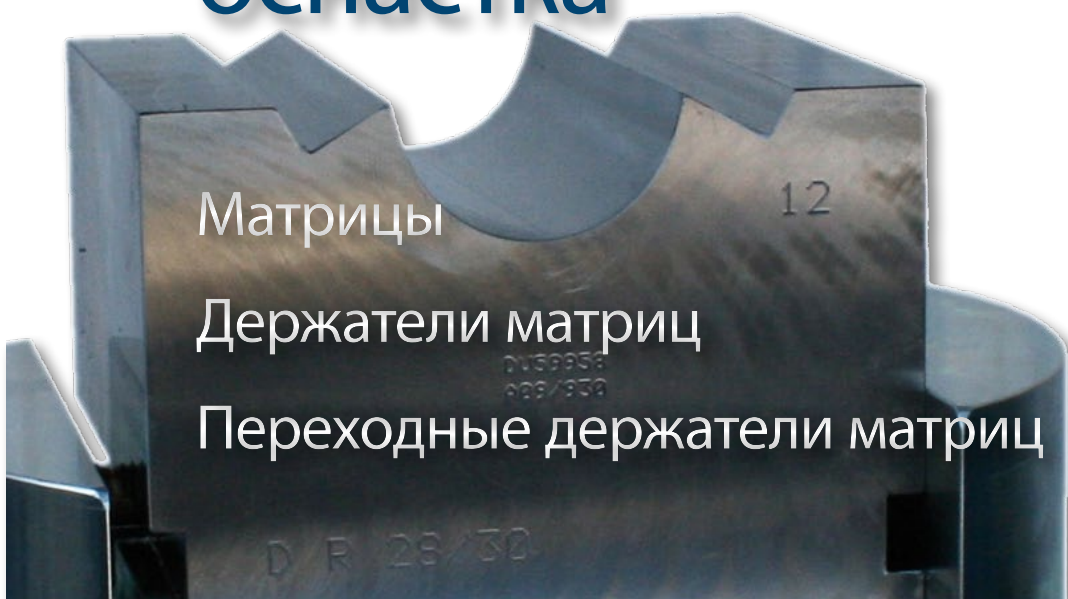


The original mechanical splicing systems.



Дополнительная оснастка



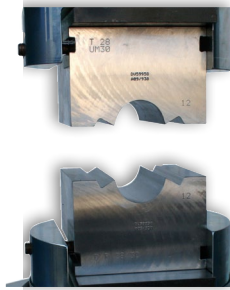
Матрицы

Держатели матриц

Переходные держатели матриц

TALURIT™

Для втулок, муфт и наконечников требуются индивидуальные матрицы, в зависимости от материала и размера. Мы разрабатываем и производим стандартные и специальные матрицы для всевозможных видов опрессовок. Матрицы изготавливаются по разным размерам блока для различных прессов. Пресс наименьшего размера требует размер блока А, а наибольшего - блок L.



Матрицы в держателях

Матрицы устанавливаются в держатели, расположенные на прессе.

Размеры блоков, которые меньше, чем стандартные, крепятся к прессу с помощью переходных держателей. Они компенсируют разницу между матрицами стандартного и меньшего размеров.

Матрицы

Наши матрицы изготовлены из высококачественной стали для достижения оптимального срока службы. В дополнение к нашим стандартным типам матриц, мы также поставляем матрицы по спецзаказам клиента.

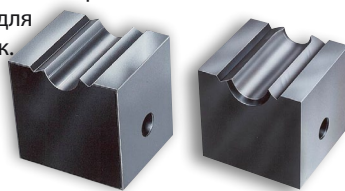
Конические матрицы (универсальные). Эти матрицы используются для опрессовки конических втулок типа ТК и К. Они также подойдут для прямых цилиндрических втулок типа Т, TCU, UM и R.



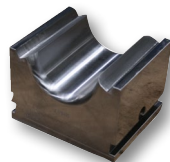
Коническая матрица с выступом для опрессовки втулок ТКН или TALUKON. Можно вынуть и заменить заглушкой для стандартного типа втулок. Главным образом, эти матрицы предназначены для алюминиевых и медных втулок.



Цилиндрические матрицы "закругленной" или прямой формы для цилиндрических втулок Т, UM, TCU и R.



Матрицы ступенчатой опрессовки Используются если нагрузки пресса не достаточно, чтобы опрессовать втулку за одно обжатие. Эти матрицы подходят для цилиндрических втулок типа Т, UM и TCU.



Комбинированные матрицы подходят для блоков больших размеров при использовании в прессах среднего диапазона. Размер блока типа А, В1, С and С1 Nos. 1+1,5 2+2,5 3+3,5
Размер блока типа С Nos. 1+1,5 2+2,5 3+3,5 4+4,5 5+6



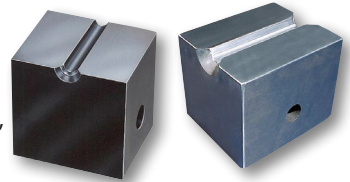
Матрицы для втулок STC из стали для концевых заделок Flemish eyes.



Матрицы (цилиндрические) для стальных втулок типа ST, STD, STS и INOX.



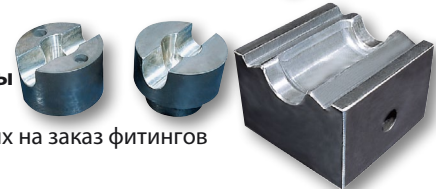
Матрицы для концевиков из обычной и нержавеющей стали. Могут быть как круглой, так и шестиугольной формы.



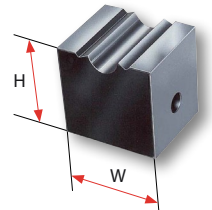
Матрицы для наконечников и стопоров подходят для стальных наконечников и специальных стопоров.



Специальные матрицы для опрессовки специальных, сделанных на заказ фитингов



Матрицы других размеров Доступны по запросу, как в мм так и в дюймах. Также возможно сделать шестигранную форму отверстия.



Размер блока	Основные размеры		Подходящий пресс
	Высота (мм)	Ширина (мм)	
A	38	42	18T, 22T*, 25T*
B*	48	50	50T*
B1	48	70	75T, 100T, 150T
B2	50,2	70	100T, 150T
C	78	80	250T* and 300T
C1	78	100	250T* and 300T
D	110	156	500T* and 600T
E	150	220	900T* and 1000T
E1	150	250	900T* and 1000T
F	200	250	1500T*
G	250	300	2000T*
G0	152,4 (6")	304,8 (12")	2000T
H	300	380	2500T*
H	300	380	3000T*
K	200	400	3700T
L	250	450	3700T
2"x3½"	2" (50,8)	3½ (88,9)	600T**
2½"x5"	2½" (63,5)	5" (127)	600T, 1000T**
4"x7"	4" (101,6)	7" (177,8)	600T, 1000T**
5"x7"	5" (127)	7" (177,8)	600T, 1000T**
6"x12"	6" (152,4)	12" (304,8)	равен G0, 2000T**

* старые типы

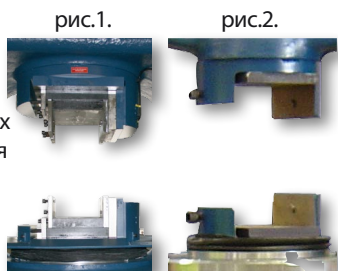
* и большего размера с переходными держателями

Держатели матриц

Все держатели прикручиваются к прессам. Расположение, способ установки, тип фиксации и тип необходимой нагрузки варьируются в зависимости от разных прессов и процесса опрессовки.

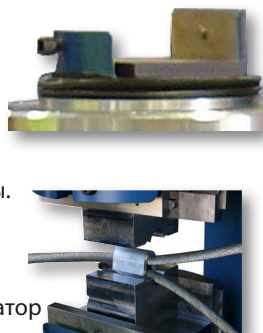
Прямая/Угловая установка

Держатели матриц чаще устанавливаются прямо по отношению к прессу. Для 1-стоечных прессов держатели поворачиваются на 90 градусов, смотрите рис.1. Угловая установка, рис.2, является стандартной для прессов среднего размера, так как она увеличивает рабочее пространство.

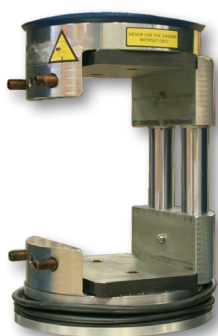


Фиксация матриц

отличается в зависимости от разных держателей. У маленьких держателей имеется по 1 болту для каждой матрицы. У больших прессов кроме болтов есть еще дополнительные направляющие



600-тонный пресс имеет быстрый фиксатор и направляющие для установки матриц на позиции.



Осевая или неосевая нагрузка

Матрицы в большинстве случаев устанавливаются сразу над поршнем в центре, что приводит к правильному распределению нагрузки.

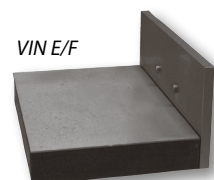
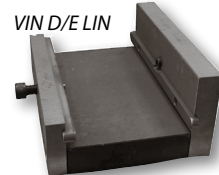
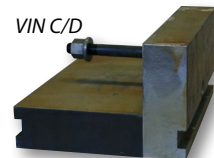
При опрессовке таких изделий, как Flemish eye, иногда появляется неосевая нагрузка. Для защиты пресса от чрезмерного износа, рекомендуется использовать держатели с направляющими колоннами.

Переходные держатели матриц

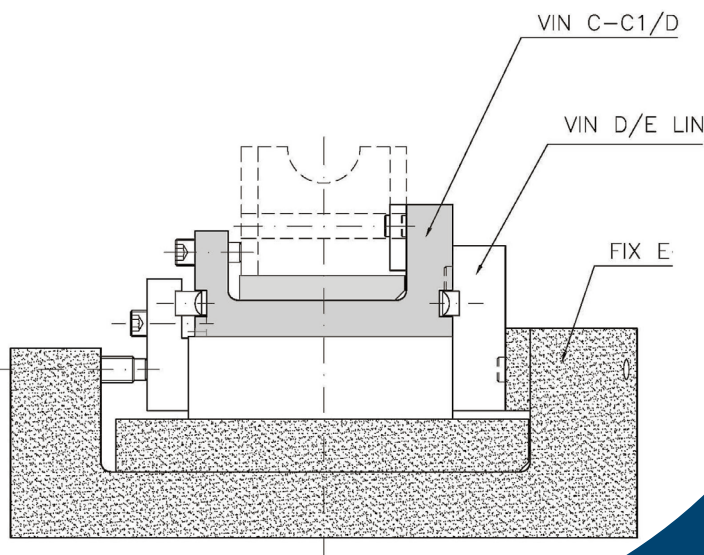
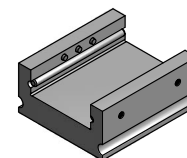
Для установки матриц меньшего размера можно использовать переходные держатели матриц. Таблица на следующей странице показывает, как применять данные держатели при использовании матриц малого диапазона.

Размер блока	Подходящий переходной держатель
A	VIN A/UB-10T
B1	VIN B1/C1
B2	VIN B1/C1
C	VIN C-D EXC VIN C-C1/D
C1	
D	VIN D/E LIN
E	VIN E/F VIN E/G
E-E1	VIN E-E1/G0
F	VIN F/G VIN F/H
G	VIN G/H VIN G/L
G0	VIN G0/K
H	VIN H/L
K	VIN K/L
B1	VIN B1/2½"x5"
2"x 3½"	VIN 2"x 3½"/D
2"x 3½"	VIN 2x3½/4x7 DUAL
2½"x5"	VIN 2½"x5"/D
2½"x5"	VIN 2½"x5"/4"x7"
2½"x5"	VIN 2½x5/4x7 DUAL
4"x7"	VIN 4"x7"/E
5"x7"	VIN 5"x7"/E
6"x12"	VIN 6"x12"/K
4"x7"	VIN CONVERT TO 5x7
5"x7"	VIN CONVERT TO 4x7

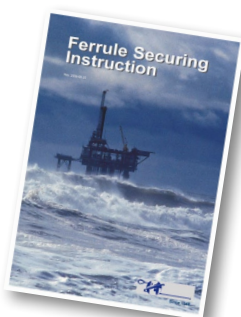
Примеры переходных держателей



VIN 2½"x5"/4"x7"



Пресс	Размер втулки (Т / 1 ступенчатые)	Стандартные матрицы	Маленькие матрицы с переходными держателями	
			Матрицы	Переходные держатели
UB-10T	3,5	A		VIN A/UB-10T
18-ton	6	A		
40-ton	9	A, A1		
75-ton	11	B1		
150-ton	16	B1, B2		
300-ton	24	C, C1		
			B1	VIN B1/C1
600-ton	34	D		
			C	VIN C/D EXC
			C-C1	VIN C-C!/D
			C1	VIN C1/D
		4"x7"/5"x7"		
			2½"x5"	VIN 2½"x5"/4"x7", VIN 2½x5/4x7 DUAL
			2"x3½"	VIN 2x3½/4x7 DUAL
			B1	VIN 2½"x5"/4"x7" + VIN B1/2½"x5"
			B1	VIN 2½x5/4x7 DUAL + VIN B1/2½"x5"
1000-ton	44	E, E1		
			D	VIN D/E LIN
			C	VIN D/E LIN + VIN C/D EXC
			C-C1	VIN D/E LIN + VIN C1/D
			5"x7"	VIN 5"x7"/E
			4"x7"	VIN 4"x7"/E
			2½"x5"	VIN 4"x7"/E + VIN 2½"x5"/4"x7", VIN 2½x5/4x7 DUAL
			2"x3½"	VIN 4"x7"/E + VIN 2x3½/4x7 DUAL
2000-ton	60	G0		
			E, E1	VIN E-E1/G0
			D	VIN E-E1/G0 + VIN D/E LIN
			5"x7"	VIN E-E1/G0 + VIN 5"x7"/E
			4"x7"	VIN E-E1/G0 + VIN 4"x7"/E
3700-ton	86	L		
			K	VIN K/L
			H	VIN H/L
			G	VIN H/L + VIN G/H
			E	1) VIN H/L + VIN G/H + VIN E/G 2) VIN K/L + VIN G0/K + E-E1/G0
			6"x12"	VIN 6"x12"/K + VIN K/L



Всегда опрессовывайте согласно
Инструкции по эксплуатации втулок!



Talurit AB

Amalia Jönssons gata 29
421 31 Västra Frölunda
SWEDEN

Phone: +46 31 709 30 80
Service: +46 31 709 30 93
Fax: +46 31 47 10 71
E-mail: info@talurit.se
Website: www.talurit.com



Talurit (UK) Ltd

Unit 4 Shortwood Court
Shortwood Business Park
Hoyland Barnsley
South Yorkshire
ENGLAND S74 9LH

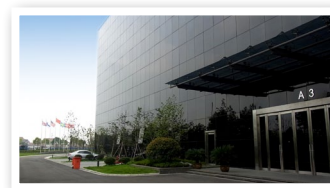
Phone: +44 1226 369960
Fax: +44 1226 361862
E-mail: sales@talurit.co.uk
Website: www.talurit.com



Gerro GmbH

Carl-Benz-Strasse 1
78244 Gottmadingen
GERMANY

Phone: +49 7731 97030
Fax: +49 7731 970317
E-mail: info@gerro.de
Website: www.gerro.com



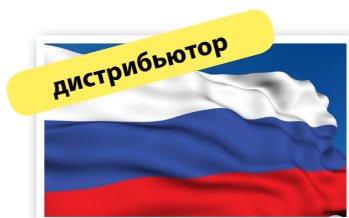
Talurit Machinery (Ningbo) Co., Ltd

No. 982 Mingzhou Road, Beilun
Ningbo 315800, Zhejiang
CHINA

Phone: +86 (574) 86308590
Fax: +86 (574) 86308591
E-mail: vanilla.chen@talurit.cn
Website: www.talurit.cn



Scan this QR Code with your smart device to visit our website.



ООО "АРМАДА" РОССИЯ

тел: +7 (812) 3091146
моб: +7 (921) 3838684
факс: +7 (812) 9680175
e-mail: hoist@mail.ru
сайт: www.armadaspb.ru