

Werkzeuge – Tools – Outils

Biegewerkzeuge

- Die handlichen SITEC-Biegewerkzeuge ermöglichen ein schnelles, genaues und einfaches Biegen von dickwandigen Hochdruckrohren.
- Sie sind in vier Dimensionen erhältlich und für Zoll- und metrische Rohre anwendbar.
- Für HP-Rohre 1/8" mit dem bei voller Druckbelastung zulässigen Biegeradius von 15 mm.
- Für HP-Rohre 1/4" und 6 mm AØ mit dem bei voller Druckbelastung zulässigen Biegeradius von 25 mm.
- Für HP-Rohre 3/8" und 10 mm AØ mit dem bei voller Druckbelastung zulässigen Biegeradius von 50 mm.
- Für HP-Rohre 9/16" und 14 mm AØ mit dem bei voller Druckbelastung zulässigen Biegeradius von 75 mm.
- Zusätzlich sind alle Werkzeuge mit einem kleineren Biegeradius erhältlich, wobei in diesem Falle die maximale Druckbelastung der HP-Rohre entsprechend reduziert werden muss.
- Hochdruckrohre müssen kalt gebogen werden, um ihre Druckfestigkeit nicht zu beeinträchtigen.
- Die Biegewerkzeuge sind ab Lager lieferbar.



HP-Rohr AØ HP tube OD Tube HP Ø ext.		Biegeradius Bending radius Rayon de cintrage	Artikel-Nr. Part No. Référence
inch	mm	mm	
9/16	14.3 +14	75	770.3100
9/16	14.3 +14	50	770.3100-1
3/8	9.52 +10	50	770.3200
3/8	9.52 +10	30	770.3200-1
1/4	6.35 + 6	25	770.3300
1/4	6.35 + 6	16	770.3300-1
1/8	3.20	15	770.3000

Outils de cintrage

- Les outils de cintrage SITEC permettent le cintrage rapide, simple et précis de tubes HP.
- Quatre dimensions d'outils sont livrables, applicables pour les tubes en pouce et métriques.
- Pour les tubes haute pression 1/8" avec le rayon de cintrage de 15 mm pour la pleine pression de service.
- Pour les tubes haute pression 1/4" et 6 mm Ø ext. avec le rayon de cintrage de 25 mm pour la pleine pression de service.
- Pour les tubes haute pression 3/8" et 10 mm Ø ext. avec le rayon de cintrage de 50 mm pour la pleine pression de service.
- Pour les tubes haute pression 9/16" et 14 mm Ø ext. avec le rayon de cintrage de 75 mm pour la pleine pression de service.
- En plus, les outils sont livrables avec un rayon de cintrage plus petit. Réduire la pression maximale de service en conséquence.
- Les tubes haute pression sont à cintrer à froid pour ne pas réduire leur résistance mécanique.
- Les outils sont livrables sur stock.

Rohrentgratwerkzeuge

- Praktisches Handwerkzeug zum Innenentgraten von Zoll- und metrischen Hochdruckrohren.
- Sauberer, gleichmäßiger Schnitt dank optimalem Dreilippensenker.
- Handlicher Griff erleichtert das Entgraten.
- Die Werkzeuge sind ab Lager lieferbar.

Outils pour ébavurer les tubes

- Outil pratique pour ébavurer les tubes haute pression en pouce et métriques.
- Coupe régulière et propre avec l'outil à trois lèvres de coupe.
- La poignée ergonomique facilite l'ébavurage.
- Les outils sont livrables sur stock.

Bending tools

- The handy SITEC bending tools for fast, accurate and simple bending of heavy-wall high-pressure tubings.
- Bending tools are available in four dimensions and are applicable for inch and metric high-pressure tubings.
- For 1/8" HP tubing with the minimum bending radius of 15 mm at max. working pressure.
- For 1/4" and 6 mm OD HP tubing with the minimum bending radius of 25 mm at max. working pressure.
- For 3/8" and 10 mm OD HP tubing with the minimum bending radius of 50 mm at max. working pressure.
- For 9/16" and 14 mm OD HP tubing with the minimum bending radius of 75 mm at max. working pressure.
- In addition, all tools are available with a smaller bending radius for which the maximum working pressure has to be reduced accordingly.
- High-pressure tubings should not be heated for bending in order to maintain their strength.
- Bending tools are available from stock.



HP-Rohr A Ø HP tube OD Tube HP Ø ext.		Artikel-Nr. Part No. Référence
inch	mm	
11/16	17.5 +18	770.1702
9/16	14.3 +14	770.1102
3/8	9.52 +10	770.1202
1/4	6.35 + 6	770.1202

Tubing-deburring tools

- Special tool for the deburring of inch and metric high-pressure tubings.
- Clean and regular cut with the excellent three-lip counter-sink tool.
- Ergonomic handle for easy deburring.
- Tools are available from stock.

Werkzeuge – Tools – Outils

Dichtkonus-Nachschneidwerkzeug

- Einfaches und schnelles Nacharbeiten der Rohrdichtkonusen in sämtlichen Hochdruckventilen und Fittings.
- Ermöglicht das Wiederherstellen von feinsten Oberflächen-güte im Dichtkonus und garantiert damit höchste Dichtheit in den Anschlussbohrungen.
- Die Werkzeuge sind ab Lager lieferbar.

Nacharbeiten des Dichtkonus

- Führungsschraube des Nachschneidwerkzeuges in das Rohranschlussgewinde einschrauben.
- Schneidöl auf die Fräserspitze und durch die Führungsschraube auf den Dichtkonus auftragen.
- Zweilippenfräser mit Griff durch die Führungsschraube einführen und unter kräftiger Belastung gleichmässig im Uhrzeigersinn drehen.
- Gegen Ende der zweiten Umdrehung den Druck nach und nach reduzieren, wodurch eine feine Konusoberfläche erreicht wird.
- Sofern nötig Bearbeitung wiederholen, bis eine feine und ratterfreie Oberfläche erreicht ist.
- Körper reinigen und wieder montieren.

Outil d'usinage de cônes

- Outil simple et rapide pour la remise en état des cônes d'étanchéité de tubes dans tous les raccords et vannes haute pression.
- Permet la restauration d'une surface de haute qualité dans les cônes et donc d'atteindre l'étanchéité dans les raccordements de tubes.
- Les outils sont livrables sur stock.

Remise en état des cônes

- Visser la culasse de guidage de l'outil dans le filetage du raccordement.
- Appliquer du lubrifiant sur la pointe de l'outil et par la culasse sur le cône à usiner.
- Enfiler l'outil à deux lèvres à travers la culasse et tourner la poignée dans le sens des aiguilles d'une montre en appliquant une pression régulière.
- Réduire progressivement la pression vers la fin de la deuxième rotation pour atteindre une surface de cône très fine.
- Répéter l'opération d'usinage jusqu'à ce qu'une surface fine et régulière soit atteinte.
- Nettoyer le corps et le remonter.

Ventilsitzfräser

Zum Nacharbeiten von Ventilsitzen, um die Dichtheit im Sitz wiederherzustellen.

Valve seat cutters

For the remachining of valve seats to regain valve seat tightness.

Usinage de sièges de vannes

Pour la remise en état de sièges de vannes pour restaurer l'étanchéité au siège.



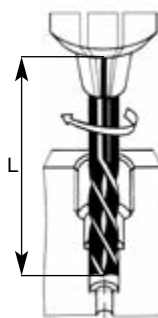
HP-Rohr A Ø HP tube OD Tube HP Ø ext.	Werkzeug Tool Outil	Konusfräser Reamer Foret	Schneidöl Lubricant Lubrifiant
inch	mm	Art.-Nr./Part No./Référence	
11/16	17.5+ 18	770.1701	771.0032 771.1001
9/16	14.3+ 14	770.1101	771.0029 771.1001
3/8	9.52+ 10	770.1201	771.0027 771.1001
1/4	6.35+ 6	770.1301	771.0027 771.1001
1/8	3.20	770.1301	771.0027 771.1001

Cone seat reamer

- Simple and fast remachining of the tubing cone seat in high-pressure valves and fittings.
- Restores cone surface quality for highest sealing efficiency and safe cone-to-cone connections.
- Tools are available from stock.

Reseating of cone seats

- Clean valve or fitting body and clamp it in soft-jawed vice.
- Thread reamer gland nut into tube connection.
- Apply cutting oil to the tip of the reamer and through the gland nut onto the cone.
- Insert two-lip countersink with handle through the gland nut and press down firmly while rotating clockwise.
- Relieve pressure gradually towards the end of the second turn to produce a smooth cone surface.
- If necessary, repeat operation until cone finish is smooth and chatter-free.
- Clean fitting body and reassemble.



L	DN Ø Orifice Pass.	Fräser Ø Cutter diam. Diam. fraise	Artikel-Nr. Part No. Référence
mm	mm	mm	
85	12	15	771.0045
95	8	10	771.0041
82	5	8	771.0042
68	3	6	771.0043
63	2	4	771.0044
63	1.6	4	771.0044