

Konusschneidwerkzeuge – Coning tools – Outils d'usinage de cônes

Konusschneidwerkzeuge

- Präzise und formgenaue Dichtkone auf HP-Rohren.
- Höchste Oberflächengüte des Dichtkegels von 57 bis 58°.
- Einfache und schnelle Handbearbeitung mit selbstzentrierendem Doppelschneider. Feinstvorschub.
- Derselbe Werkzeughalter mit auswechselbaren Spannzangen für die Bearbeitung der SITEC-HP-Rohre 1/8–9/16".
- Überwachung des Schneidvorgangs und sicherer Spanabfluss durch die zwei Fensteröffnungen.
- Auswechselbare Schneidplatten mit je drei Schneidkanten für erhöhte Lebensdauer.
- Spezielles Schneidöl wird mit jedem Werkzeug mitgeliefert.
- Alle Werkzeuge und Komponenten sind ab Lager lieferbar.

Konusbearbeitung

1. Konusschneidwerkzeug in Schraubstock einspannen.
2. Rohr auf Länge zuschneiden und Stirnseite glätten.
3. Zange kontrollieren und Vorschubmutter zurückdrehen.
4. Rohr durch Spannzange bis zirka in die Mitte der Fensteröffnung des Werkzeughalters einführen.
5. Spannzange mit Spannschlüssel anziehen.
Achtung: Beim Anziehen verschiebt sich das Rohr Richtung Schneidplatten. 1–2 mm Abstand belassen.
6. Schneidplatten mittels Vorschubmutter vorschieben.
7. Rohrende und Schneidplatten mit Schneidöl schmieren.
8. Antriebshebel mit Schneidenhalter im Uhrzeigersinn drehen, bei gleichmäßigem Vorschieben der Vorschubmutter. Regelmässig Schneidöl auftragen.
9. Sobald die zwei Schneidplatten im Eingriff sind, den Vorschub durch Zurückhalten der Vorschubmutter kontrollieren. Feinen, regelmässigen Schnitt halten.
10. Mass K laut SITEC-HP-Katalog 730.01 prüfen.
11. Zum Beenden der Konusschneidoperation den Schneidenhalter einige Umdrehungen ohne Vorschub leer drehen.



HP-Rohr AØ HP tube OD Tube HP Ø ext.		Werkzeug kompl. Complete tool Outil complet	Spannzange Collet Pince	Schneidplatte Cutter Plaquette
inch	mm	Artikel-Nr.	Part No.	Référence
11/16	+ 18.0	770.1700	771.1027	771.1002
9/16	+ 14.0	770.1100	771.1009	771.1002
3/8	+ 10.0	770.1200	771.1008	771.1002
1/4	+ 6.0	770.1300	771.1007	771.1002
1/8	3.2	770.1000	771.1021	771.1002

Outils d'usinage de cônes

- Cônes d'étanchéité précis sur les tubes HP SITEC.
- Haute qualité du cône d'étanchéité de 57–58°.
- Usinage simple et rapide avec la double lame qui se centre automatiquement. Fine avance ajustable.
- Un seul porte-outil avec pince échangeable pour l'usinage de tous les tubes HP SITEC 1/8" à 9/16".
- Observation d'usinage et dégageage de copeaux assuré par les deux ouvertures dans le corps.
- Plaquettes d'usinage à trois lames. Haute durabilité.
- Un lubrifiant spécial est fourni avec chaque outil.
- Tous les outils et pièces sont livrables sur stock.

Usinage de cônes

1. Fixer l'outil d'usinage de cônes dans l'étau.
2. Couper le tube à la longueur et façonner l'extrémité.
3. Contrôler la pince et dégager la bague moletée.
4. Enfiler le tube par la pince de serrage jusqu'au centre de la fenêtre dans le corps d'outil.
5. Serrer la pince à la clé.
Attention: au serrage le tube avance en direction des plaquettes et pourrait les endommager. Respectez une distance de 1–2 mm.
6. Avancer le support en tournant la bague moletée.
7. Lubrifier l'extrémité du tube et les plaquettes d'usinage.
8. Tourner le support des plaquettes dans le sens des aiguilles d'une montre en avançant le support par la bague moletée. Appliquer régulièrement du lubrifiant.
9. Dès l'engagement des plaquettes contrôler l'avance de coupe en retenant la bague moletée. Maintenir de cette façon une coupe régulière et fine.
10. Contrôler la cote K selon catalogue HP SITEC 730.01.
11. Pour terminer l'usinage, continuer de tourner le support avec les plaquettes sans avance.

Manual coning tools

- Precision quality cones on all SITEC HP tubings.
- Optimum surface finish on the 57–58° sealing cone.
- Fast and easy manual machining with self-centering double cutter. Fine feed adjustment.
- One tool holder with interchangeable precision collets for all SITEC HP tubing sizes 1/8" to 9/16".
- Checking of the cutting operation and reliable chip removal by two body openings.
- Exchangeable cutters with three blades each for long service life.
- A special lubricant is supplied with each tool.
- All tools and components are available from stock.

Coning

1. Fix the coning tool body in the vice.
2. Cut the tubing to size, face its end and deburr.
3. Check the collet and return the feed nut outwards.
4. Introduce the tubing through the collet until its end reaches approx. the centre of the body opening.
5. Tighten the collet with the special tool.
Caution: Make sure not to contact the blades on tightening. The tubing moves slightly towards the blades.
6. Advance the cutter slowly towards the tubing end.
7. Apply lubricant freely to cutters and tubing end.
8. Rotate the cutter handle clockwise and advance it to the tubing by turning the feed nut clockwise. Apply cutting lubricant freely.
9. As soon as the cutter starts to cut, control the feed rate by holding back the feed nut. Allow a continuous slight cut.
10. Check cone end dimension K as per SITEC HP catalogue 730.01.
11. To finish the coning operation rotate cutters without feed motion to smoothen the cone surface.

Gewindeschneidwerkzeuge – Threading tools – Outils de filetage

Gewindeschneidwerkzeuge

- Rasche und problemlose Bearbeitung der Linksgewinde auf SITEC-Hochdruckrohren.
- Präzises und zum Rohrkonusende genau konzentrisches Gewinde dank Führungsbüchse.
- Derselbe Werkzeughalter dient der Bearbeitung der SITEC-Hochdruckrohre 1/8–9/16". Nur das Schneideisen und die Führungsbüchse müssen entsprechend dem gewünschten Gewinde ausgewechselt werden.
- Überwachung des Schneidvorgangs und sicherer Spanabfluss durch die zwei Fensteröffnungen.
- Werkzeuge in rostfreiem Stahl.
- Spezielles Schneidöl wird mit jedem Werkzeug mitgeliefert.
- Alle Werkzeuge und Komponenten sind ab Lager lieferbar.

Gewindeschneiden

1. Konusschneidkörper in Schraubstock spannen und Schneidhalter mit Vorschubmutter daraus entfernen.
2. Das mit Konus versehene Hochdruckrohr durch die Spannzange schieben und mit Spannschlüssel anziehen.
3. Rohrende und Schneideisen auf Seite der Führungsbüchse mit mitgeliefertem Schneidöl schmieren.
4. Gewindeschneideisen mit Führungsbüchse voraus bis zum Kontakt mit dem Konus auf das Rohrende aufschieben.
5. Gewindeschneideisen mit leichtem axialem Anpressdruck im Gegenuhrzeigersinn drehen (**Linksgewinde**).
6. Gewindelänge C laut SITEC-HP-Katalog 730.01 überprüfen.



HP-Rohr AØ HP tube OD Tube HP Ø ext.		Werkzeug Complete tool Outil complet	Schneideisen Die Filière	Führungsbüchse Guide bushing Douille de centr.	HP-Rohr AØ HP tube OD Tube HP Ø ext.		Werkzeug Complete tool Outil complet	Schneideisen Die Filière	Führungsbüchse Guide bushing Douille de centr.	Schneidöl Lubricant Lubrifiant
inch	mm	Artikel-Nr.	Part No.	Référence	mm	Artikel-Nr.	Part No.	Référence		
11/16	17.5	770.2700	771.1012	771.1020	18.0	770.2800	771.1012	771.1035		771.1001
9/16	14.3	770.2100	771.1006	771.1017	14.0	770.2400	771.1013	771.1026		771.1001
3/8	9.52	770.2200	771.1005	771.1018	10.0	770.2500	771.1024	771.1025		771.1001
1/4	6.35	770.2300	771.1004	771.1003	6.0	770.2600	771.1022	771.1023		771.1001
1/8	3.20	770.2000	771.1010	771.1032						771.1001

Outils de filetage

- Usinage facile et rapide des filetages gauches sur les bouts de tube HP SITEC.
- Filetage précis et concentrique avec le cône.
- Outil identique pour l'usinage de tous les tubes HP SITEC 1/8" à 9/16". L'échange simple de la filière et de la douille convertit l'outil au filetage correspondant.
- Observation d'usinage et dégagement de copeaux assuré par les deux ouvertures dans le corps d'outil.
- Outils en acier inoxydable.
- Un lubrifiant spécial est fourni avec chaque outil.
- Les outils et pièces sont livrables sur stock.

Filetage

1. Fixer l'outil d'usinage de cônes dans l'étau et enlever le support de plaquettes complet.
2. Enfiler le tube dans la pince et bien serrer.
3. Lubrifier le bout de tube et la filière du côté douille.
4. Glisser l'outil de filetage sur le tube avec la douille en avant jusqu'au contact avec le cône.
5. Tourner l'outil de filetage dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. Légère poussée axiale.
6. Contrôler la longueur C du filetage selon catalogue HP SITEC 730.01.

Manual threading tools

- Reliable and fast machining of the left-hand threads on SITEC HP tubing ends.
- Precise threads concentric with the tubing cone.
- Same toolholder for the machining of all SITEC HP tubing sizes 1/8–9/16". Only exchange the die and the guide bushing for the corresponding thread size.
- Checking of the cutting operation and reliable chip removal through the two body openings.
- Tools in stainless steel.
- A special lubricant is supplied with each tool.
- All tools and parts are available from stock.

Threading

1. Fix the coning tool in a vice and withdraw the complete cutter support from the tool body.
2. Slide the coned tubing through the collet and tighten.
3. Lubricate tubing cone and die on the bushing side.
4. Slide the threading tool (bushing end forward) onto the coned tubing until the cone seat is contacted.
5. Turn the tool counter clockwise (left-hand thread) with slight axial thrust. Start cutting operation.
6. Check the thread length C as per SITEC HP catalogue 730.01.