

Parker

KarryKrimp®
Modell 82CE-061 – KarryKrimp® 1
Modell 85CE-061 – KarryKrimp® 2

Bulletin 4480-B1/DE

**Auch für Gummi-Kanalspülschlauch
Canalkler 250 - DN 32**

Modell 85CE-061 KarryKrimp® 2

Das sichere
Montagesystem für
Schlauchleitungen

Die KarryKrimp 1 ist eine transportable
Schlauchpresse und von jedermann leicht
zu bedienen. Sie stellt eine wirtschaftliche
Alternative für die Selbstkonfektionierung
von Parker *No-Slave* Schlauch und
Armaturen dar.

Diese Schlauchtypen können verpresst werden:

- 1SN Schlauche bis size -20 (DN 32)
- 2SN Schlauche bis size -20 (DN 32)
- 1- und 2-Lagen Compact Schlauche bis size -20 (DN 32)
- 3-Lagen Compact Schlauche bis size -16 (DN 25)
- SAE 100 R12 Schlauche bis size -20 (DN 32)
- SAE 100 R13 Schlauche bis size -16 (DN 25)
- 4SP nach EN 856 Schlauche bis size -16 (DN 25)
- 4SH nach EN 856 Schlauche bis size -16 (DN 25)

Tragbare Pumpen für KarryKrimp 2

Handpumpe 85CE-OHP
2-stufige, leichte Handpumpe,
Betriebsdruck 70 MPa (10000 psi).



Turbo Luft Pumpe 85C-OAP
Leichte Hochleistungs-Pumpe,
arbeitet mit 80-120 psi Luftdruck
und max. Betriebsdruck
von 70 MPa
(10000 psi).



Elektro Pumpe 82CE-0EP
Leichte Pumpe mit 230 V
Anschluß, Betriebsdruck
max. 70 MPa (10000 psi).





1. Länge der Fassung am Schlauchende markieren. Armatur auf den No-Skive Schlauch bis zur Markierung aufschieben.



2. Arretierung lösen und Preßstempel nach hinten schwenken.



3. Backensatz einlegen und auf gleichmäßige Verteilung der Backensegmente achten.



4. Vormontierten Schlauch von unten in den Preßbackensatz schieben und die Armatur auf den Backenschlag aufsetzen.



5. Backenring entsprechend der Schlauchtype auf die Backensegmente auflegen.

Verpressen von einteiligen Armaturen

Ihr Vorteil

- kein Schälen oder Bürsten der Schlauchaußendecke
- Verpressung von einteiligen Armaturen aus Stahl
- ausreißgesicherte Armaturen
- kein Einstellen des Preßmaßes
- schnelle und einfache Handhabung
- Schlauchleitungen nach DIN und UVV



7. Druck entlasten (Flügelmutter am Pumpenausgang) und fertige Schlauchleitung entnehmen.

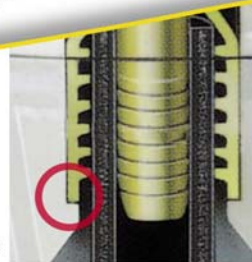


6. Preßstempel in Preßstellung arretieren. Durch Pumpen Druck aufbauen bis der Backenring voll auf der Grundplatte aufliegt.



Schlauchleitung 82C-00L
Zum Anschluß der Pumpe an die Schlauchpresse.

Parker Parkalign®
Der Anschlag an den Backensegmenten gewährleistet immer eine optimale Positionierung der Armaturen.



Backensätze

Schlauch I.D. size DN	Backensatz	Serie 26	Serie 43	Bestell-Nr. Serie 46	Serie 48	Serie 70	Serie 71	Serie 73/78/79
-4 6	rot	80C-E04	80C-A04	80C-B04	80C-C04			
-5 8	violett	80C-E05	80C-A05	80C-B05	80C-C05			
-6 10	gelb	80C-E06	80C-A06	80C-B06	80C-C06	83C-D06	83C-D06	
-8 12	blau	80C-E08	80C-A08	80C-B08	80C-C08	83C-D08	83C-D08	
-10 16	orange	80C-E10	80C-A10	80C-B10	80C-C10	83C-D10	83C-D10	
-12 20	grün	80C-E12	80C-A12	80C-B12	80C-C12	83C-D12	83C-D12	80C-L12
-16 25	schwarz	80C-E16	80C-A16	80C-B16	80C-C16	83C-D16	83C-D16	80C-L16
-20 32	weiß	83C-E20	80C-A20	80C-B20	80C-C20		83C-D20	



Farbig gekennzeichnete Backensätze
Durch die farbige Kennzeichnung der Backensätze ist eine Verwechslung ausgeschlossen. Die 8 Backensegmente garantieren ein 360° Rundumverpressen und höchste Sicherheit.