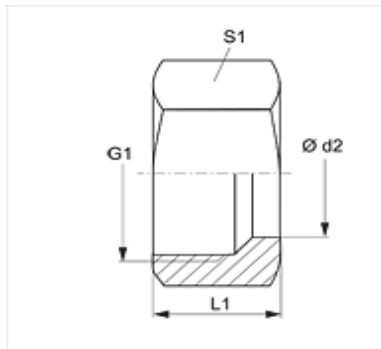
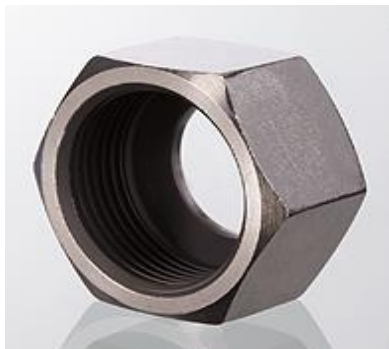


Dado bashkuese... ..UEM



METRIK

Cilësitë	
Lidhja 1	Dado me fileta METRIKE, cilindrike
Dizenjo	Dado bashkuese
Standarti	DIN 3870
Materiali	Çelik
Sipërfaqja	E elektrogalvanizuar

Kodi	Seria	Ø d2 (mm)	G1	L1 (mm)	Çelësi për montim S1
UEM 04 LL	LL	4,0	M 8 x 1	11,5	10
UEM 05 LL	LL	5,0	M 10 x 1	12,0	12
UEM 06 LL	LL	6,0	M 10 x 1	12,0	12
UEM 08 LL	LL	8,0	M 12 x 1	12,5	14
UEM 10 LL	LL	10,0	M 14 x 1	13,5	17
UEM 12 LL	LL	12,0	M 16 x 1	13,5	19
UEM 16 LL	LL	16,0	M 22 x 1.5	17,5	27
UEM NW 04 L	L	6,0	M 12 x 1.5	15,0	14
UEM NW 06 L	L	8,0	M 14 x 1.5	15,0	17
UEM NW 08 L	L	10,0	M 16 x 1.5	16,0	19
UEM NW 10 L	L	12,0	M 18 x 1.5	16,0	22
UEM NW 13 L	L	15,0	M 22 x 1.5	17,5	27
UEM NW 16 L	L	18,0	M 26 x 1.5	18,5	32
UEM NW 16 L 27	L	18,0	M 27 x 2	18,0	32
UEM NW 20 L	L	22,0	M 30 x 2	20,5	36
UEM NW 25 L	L	28,0	M 36 x 2	21,5	41
UEM NW 32 L	L	35,0	M 45 x 2	24,5	50
UEM NW 40 L	L	42,0	M 52 x 2	24,5	60
UEM NW 03 S	S	6,0	M 14 x 1.5	17,0	17
UEM NW 04 S	S	8,0	M 16 x 1.5	17,0	19
UEM NW 06 S	S	10,0	M 18 x 1.5	18,0	22
UEM NW 08 S	S	12,0	M 20 x 1.5	18,0	24
UEM NW 10 S	S	14,0	M 22 x 1.5	21,0	27
UEM NW 13 S	S	16,0	M 24 x 1.5	21,0	30
UEM NW 16 S	S	20,0	M 30 x 2	24,5	36
UEM NW 20 S	S	25,0	M 36 x 2	27,5	46
UEM NW 25 S	S	30,0	M 42 x 2	29,5	50
UEM NW 32 S	S	38,0	M 52 x 2	33,0	60



**EMC Engineering
Maintenance Center shpk**

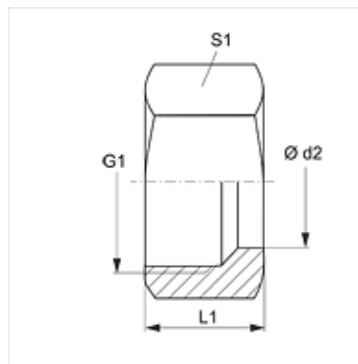
Keto dado perdoren kur behen lidhjet e tubave metalik dhe kur izolimi i rrjedhjes se vajit realizohet me ane te unazave prerese.

Ka nje proçedure teknike qe duhet ndjekur ne pergatitjen e kesaj lloj lidhjeje. Perndryshe lidhja do te rrjedhe.

Proçedura e montimit paraprak te unazes prerese ne tubin metalik duhet te realizohet me ane te celesave te prodhuar per kete qellim. Gjithashtu eshte e percaktuar proçedura, madhesia me te cilen duhet te shtrenghohet dado, etj.

Se fundmi per te garantuar nje izolim akoma me te mire perdorni guarnicionet SRWD-VI




METRIK
Cilësitë

Lidhja 1	Dado me fileta METRIKE, cilindrike
Dizenjo	Dado bashkuese
Standarti	DIN 3870
Materiali	Çelik

Kodi	Seria	Ø d2 (mm)	G1	L1 (mm)	Çelësi për montim S1
UEM 04 LL MG	LL	4	M 8 x 1	11,0	10
UEM 05 LL MG	LL	5	M 10 x 1	11,5	12
UEM 06 LL MG	LL	6	M 10 x 1	11,5	12
UEM 08 LL MG	LL	8	M 12 x 1	12,0	14
UEM 10 LL MG	LL	10	M 14 x 1	12,5	17
UEM 12 LL MG	LL	12	M 16 x 1	13,0	19
UEM NW 04 L MG	L	6	M 12 x 1.5	14,5	14
UEM NW 06 L MG	L	8	M 14 x 1.5	14,5	17
UEM NW 08 L MG	L	10	M 16 x 1.5	15,5	19
UEM NW 10 L MG	L	12	M 18 x 1.5	15,5	22
UEM NW 13 L MG	L	15	M 22 x 1.5	17,0	27
UEM NW 16 L MG	L	18	M 26 x 1.5	18,0	32
UEM NW 20 L MG	L	22	M 30 x 2	20,0	36
UEM NW 25 L MG	L	28	M 36 x 2	21,0	41
UEM NW 32 L MG	L	35	M 45 x 2	24,0	50
UEM NW 40 L MG	L	42	M 52 x 2	24,0	60
UEM NW 03 S MG	S	6	M 14 x 1.5	16,5	17
UEM NW 04 S MG	S	8	M 16 x 1.5	16,5	19
UEM NW 06 S MG	S	10	M 18 x 1.5	17,5	22
UEM NW 08 S MG	S	12	M 20 x 1.5	17,5	24
UEM NW 10 S MG	S	14	M 22 x 1.5	20,5	27
UEM NW 13 S MG	S	16	M 24 x 1.5	20,5	30
UEM NW 16 S MG	S	20	M 30 x 2	24,0	36
UEM NW 20 S MG	S	25	M 36 x 2	27,0	46
UEM NW 25 S MG	S	30	M 42 x 2	29,0	50
UEM NW 32 S MG	S	38	M 52 x 2	32,5	60


**EMC Engineering
Maintenance Center shpk**

Tekniket jane persona qe duhet te azhurnohen vazhdimisht me zgjidhjet me te reja qe ofrohen nga prodhuesit e komponenteve hidraulik.

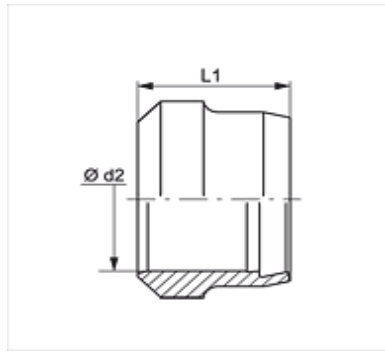
Nderkohe qe ju keni nje problem qe ju duket shume i komplikuar, ky problem eshte analizuar dhe eshte zgjidhur.

Ju duhet vetem te azhurnoheni.

EMC ju ndihmon te beheni teknik i mire i hidraulikes se aplikuar. Ju duhet te keni deshiren, vullnetin dhe vemendjen e duhur.

Mos hezitoni te na kontaktoni ne adresen: e.ndreu@emc.com.al ose ne numrin e telefonit +355 692044644


HANSA FLEX

**Cilësitë**

Dizenjo	Unazë prerëse-izoluese
Standarti	DIN 3861 forma B
Materiali	Çelik
Sipërfaqja	E elektrogalvanizuar

Shënime

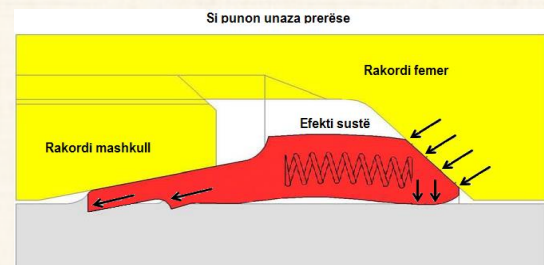
Informacione më të detajuara për rakorderitë, mënyrën e instalimit, presionin e punës, temperaturën e lejuar të punës mund të gjenden në informacionin teknik për rakorderitë e tubave metalik

Kodi	Seria	Ø d2 (mm)	L1 (mm)
SRD 04 LL	LL	4	6,0
SRD 05 LL	LL	5	7,0
SRD 06 LL	LL	6	7,0
SRD 08 LL	LL	8	7,0
SRD 10 LL	LL	10	7,0
SRD 12 LL	LL	12	7,5
SRD 16 LL	LL	16	9,0
SRD 06	L / S	6	9,5
SRD 08	L / S	8	9,5
SRD 10	L / S	10	10,0
SRD 12	L / S	12	10,0
SRD 14	S	14	10,5
SRD 15	L	15	10,0
SRD 16	S	16	10,5
SRD 18	L	18	10,0
SRD 20	S	20	12,5
SRD 22	L	22	11,5
SRD 25	S	25	12,5
SRD 28	L	28	11,5
SRD 30	S	30	13,5
SRD 35	L	35	13,5
SRD 38	S	38	13,5
SRD 42	L	42	13,5
SRD 65	L	65	21,2

**EMC Engineering Maintenance Center shpk**

Montimi i unazave prerese ne tubat metalik duhet bere ne menyren e duhur.

Quhet unaze prerese sepse burdurat e unazes hyjne ne siperfaqen e tubit metalik si rezultat i shtrengimit qe i behet kesaj unaze me ate te dados bashkuese.

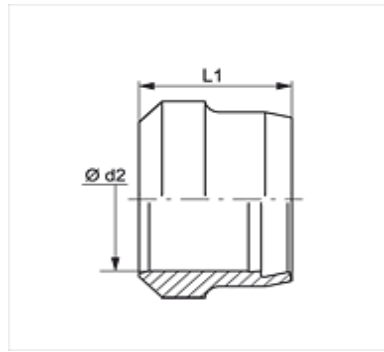


Siç e shihni eshte studiuar mire çdo detaj i funksionimit te ketij tipi izolimi.

Besoj e kuptoni rendesine e zbatimit korrekt te proçedurave te montimit te unazave prerese.

EMC ju meson hidrauliken e aplikuar



**Cilësitë**

Dizenjo	Unazë prerëse-izoluese
Standarti	DIN 3861
Materiali	Bronz

Shënime

Informacione më të detajuara për rakorderitë, mënyrën e instalimit, presionin e punës, temperaturën e lejuar të punës mund të gjenden në informacionin teknik për rakorderitë e tubave metalik

Kodi	Seria	Ø d2 (mm)	L1 (mm)
SRD 04 LL MG	LL	4	6,0
SRD 05 LL MG	LL	5	7,0
SRD 06 LL MG	LL	6	7,0
SRD 08 LL MG	LL	8	7,0
SRD 10 LL MG	LL	10	7,0
SRD 12 LL MG	LL	12	7,5
SRD 06 MG	L / S	6	9,5
SRD 08 MG	L / S	8	9,5
SRD 10 MG	L / S	10	10,0
SRD 12 MG	L / S	12	10,0
SRD 14 MG	S	14	10,0
SRD 15 MG	L	15	10,0
SRD 16 MG	S	16	10,5
SRD 18 MG	L	18	10,0
SRD 20 MG	S	20	12,5
SRD 22 MG	L	22	10,5
SRD 25 MG	S	25	12,5
SRD 28 MG	L	28	10,5
SRD 30 MG	S	30	13,0
SRD 35 MG	L	35	13,0
SRD 38 MG	S	38	13,5
SRD 42 MG	L	42	13,0



EMC Engineering Maintenance Center shpk është partner zyrtar i kompanise se prodhimit te makinerive dhe pajisjeve industriale te pastrimit NILFISK

NILFISK ofron nje game te gjere produktesh per pastrimet ne te gjitha industrite.

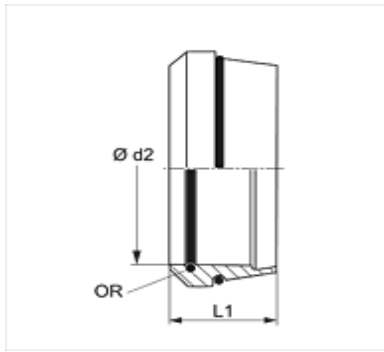
EMC shpk Ju ofron sherbimet e mirembajtjes se ketyre makinerive dhe pajisjeve dhe ne te njejten kohe dhe pjeset e kembimit te tyre

**EMC Engineering Maintenance Center shpk**

Valvolat e kontrollit te prurjes sherbejne per te kontrolluar sasine e vajit qe rrjedh ne njesine e kohes. Me ane te kontrollit te prurjes kontrollohet shpejtesia e levizjes se zbatuesve hidraulik.

Per me teper kontaktoni me EMC pasi ajo disponon materiale te shumta ne gjuhen shqipe per trajnimin e teknikeve te mesem dhe te larte te hidraulikes se aplikuar



**Cilësitë**

Dizenjo	Unazë prerëse-izoluese me guarnicion O-Ring
Standarti	DIN 3861 forma B
Materiali	Çelik
Sipërfaqja	E elektrogalvanizuar

Kodi	Seria	Ø d2 (mm)	L1 (mm)	OR
SRDO 06 V	L / S	6	8,8	6 x 1
SRDO 08 V	L / S	8	8,8	8 x 1
SRDO 10 V	L / S	10	9,8	10 x 1
SRDO 12 V	L / S	12	9,8	12 x 1
SRDO 14 V	S	14	10,2	14 x 1
SRDO 15 V	L	15	10,2	15 x 1
SRDO 16 V	S	16	10,2	16 x 1
SRDO 18 V	L	18	10,2	18 x 1
SRDO 20 V	S	20	12,5	20 x 1
SRDO 22 V	L	22	11,5	22 x 1
SRDO 25 V	S	25	12,5	25 x 1
SRDO 28 V	L	28	11,5	28 x 1
SRDO 30 V	S	30	13,5	30 x 1
SRDO 35 V	L	35	13,5	35 x 1
SRDO 38 V	S	38	13,5	38 x 1
SRDO 42 V	L	42	13,5	42 x 1

**EMC Engineering Maintenance Center shpk**

Per instalimin paraprak te unazave prerese duhet te perdoren rakorde te veçanta te tipit VOM.



Gjithashtu duhet te perdorni nje force te caktuar. Per me teper kontakto EMC

**EMC Engineering Maintenance Center shpk**

EMC shpk eshte partner zyrtar i kompanise gjermane te prodhimit te baterive industriale HOPPECKE

Kompania HOPPECKE eshte kompania me e madhe Europiane e prodhimit te baterive industriale. Baterite HOPPECKE kane nje jetegjatesi te konsiderueshme. Produkti eshte me cilesi te garantuar.

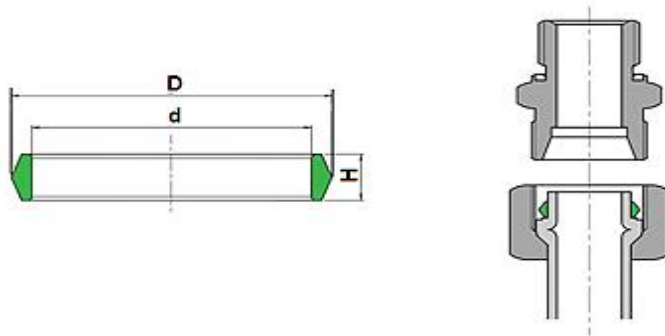
EMC shpk Ju ofron jo vetem baterite por edhe sherbimet e mirembajtjes se atyre baterive qe e kane te parashikuar nje gje te tille.

Pervec baterive ne ju ofrojme edhe karikuesit e pershtatshem.

EMC mund t'ju ndihmoje qe ju te beni zgjedhjen me te mire.

Nese Ju intereson garancia, siguria dhe standarti Gjerman, mos hezitoni te kontaktoni EMC shpk ne adresen: a.copja@emc.com.al



**Cilësitë**

Dizenjo	Guarnicion i butë
Materiali	FPM -shkalla e fortësisë 80
Temperatura	-20 °C deri në +180 °C

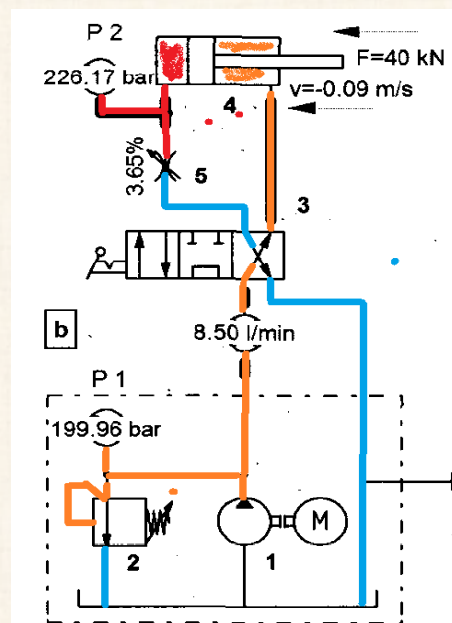
Kodi	Seria	Për fileta	Ø d1 (mm)	Ø Da (mm)	H (mm)
WD NW 04 L WR	L	M 12 x 1.5	6	8,0	2,7
WD NW 06 L WR	L	M 14 x 1.5	8	10,0	2,7
WD NW 08 L WR	L	M 16 x 1.5	10	12,2	3,0
WD NW 10 L WR	L	M 18 x 1.5	12	14,2	3,0
WD NW 13 L WR	L	M 22 x 1.5	15	17,2	3,0
WD NW 16 L WR	L	M 26 x 1.5	18	20,2	3,0
WD NW 20 L WR	L	M 30 x 2	22	24,2	3,0
WD NW 25 L WR	L	M 36 x 2	28	30,2	3,0
WD NW 32 L WR	L	M 45 x 2	35	37,8	3,5
WD NW 40 L WR	L	M 52 x 2	42	44,8	3,5
WD NW 13 S WR	S	M 24 x 1.5	16	18,2	3,0
WD NW 16 S WR	S	M 30 x 2	20	23,0	3,7
WD NW 20 S WR	S	M 36 x 2	25	28,0	3,7
WD NW 25 S WR	S	M 42 x 2	30	33,0	3,9
WD NW 32 S WR	S	M 52 x 2	38	40,8	3,5

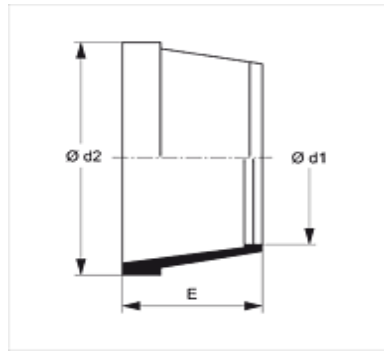
HANSA/FLEX**EMC Engineering Maintenance Center shpk**

Kur vaji dërgohet në dhomën e shtagës së cilindrit hidraulik, ai pas valvolës drejtuese (3) e ka rrugën e lirë dhe shkon direkt dhe në cilindër. Nga ana tjetër, vaji që del nga dhoma e pistonit të cilindrit hidraulik, përballet me seksionin e ngushtuar të valvolës së kontrollit të prurjes (5) e cila është e hapur sa 3.65% e seksionit të saj. Si rezultat i kësaj, në linjën nga dhoma e pistonit deri tek porta hyrëse e valvolës (5) krijohet presioni 226.17 bar. Ndërkohë që pas valvolës (5) rruga e kalimit të vajt për në depozitë është e lirë ndaj dhe vaji ka një presion jo më të madh se 2 bar. Meqenëse diferenca e presionit para valvolës (5) dhe pas valvolës (5) është i madh, atëherë dhe shpejtësia e rrjedhjes së vajt në ngushticë është më e madhe. Prandaj meqë vaji lëviz më shpejt, atëherë edhe sasia e vajt që largohet nga dhoma e pistonit është më e madhe, ndaj dhe shtaga e cilindrit mbyllet më shpejtë, $v=0.09\text{m/sek}$.

Kjo tregon se me anë të instalimit të një valvole të kontrollit të prurjes në një pozicion të tillë, nuk mund të garantohet shpejtësi e njëjtë e hapjes dhe e mbylljes së shtagës së një cilindri të tillë.

Për këtë arsye zakonisht përdoret një valvol e kombinuar ngushtuese + valvol moskthimi (throttle-check valve) për të kontrolluar shpejtësitë e zbatuesve hidraulik.



**Cilësitë**

Dizenjo Guarnicion i butë për unazat prerëse-izoluese

Materiali FPM (Viton)

Temperatura e lejueshme e punës -25 °C deri ne +200 °C

Kodi	Seria	Ø d1 (mm)	Ø d2 (mm)	E (mm)
SRWD 06 VI	L / S	6	9,1	7,3
SRWD 08 VI	L / S	8	8,0	7,3
SRWD 10 VI	L / S	10	13,3	7,3
SRWD 12 VI	L / S	12	15,3	7,0
SRWD 14 VI	S	14	18,8	7,2
SRWD 15 VI	L	15	19,0	7,2
SRWD 16 VI	S	16	20,8	7,5
SRWD 18 VI	L	18	22,8	7,7
SRWD 20 VI	S	20	25,8	9,3
SRWD 22 VI	L	22	26,3	7,9
SRWD 25 VI	S	25	31,5	8,9
SRWD 28 VI	L	28	32,3	8,0
SRWD 30 VI	S	30	37,3	8,2
SRWD 35 VI	L	35	41,3	8,0
SRWD 38 VI	S	38	46,0	8,2
SRWD 42 VI	L	42	48,3	8,2

HANSA FLEX

**EMC Engineering Maintenance Center shpk**

EMC shpk është perfaqësues zyrtar i kompanise gjermane te prodhimit makinerive dhe pajisjeve te perpunimit te ngarkesave **LINDE MATERIAL HANDLING**

EMC shpk është e afte t'Ju ndihmoje ne menyre qe Ju te perzgjidhni mjetin me te volitshem per kerkesat tuaja.

Arritja e performances me te larte me koston me te ulet është piksynim i çdo kompanie qe perpunon mallrat e saj.

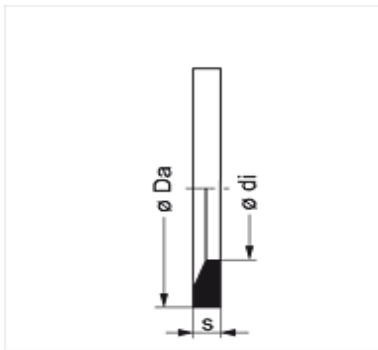
Mos harroni se koston qe duhet llogaritur per nje mjet nuk jane vetem koston e blerjes.

Duhet te merrni domosdoshmerisht koston e operimit (qe ne fakt jane edhe koston me te medha) si dhe koston e mirembajtjes.

Nese i beni llogarite tamam, do te vini tek LINDE.

Per nje informacion me te detajuar ju lutemi kontaktoni ne adresen: a.copja@emc.com.al



**Cilësitë**

Dizenjo Guarnicioni i butë për rakordet me formë izolimi E

Standarti DIN EN ISO 9474-2 dhe ISO 1179-2

Materiali NBR

Kodi	Për fileta	Për fileta	Ø Da (mm)	Ø di (mm)	S (mm)
WD 8-1	M 8 x 1	-	9,9	6,5	1,0
WD 10-1 R1/8	M 10 x 1	G 1/8"	11,9	8,4	1,0
WD 12-1.5	M 12 x 1.5	-	14,4	9,8	1,5
WD 14-1.5 R1/4	M 14 x 1.5	G 1/4"	16,5	11,6	1,5
WD 16-1.5	M 16 x 1.5	-	18,9	13,8	1,5
WD R3/8	-	G 3/8"	18,9	14,7	1,5
WD 18-1.5	M 18 x 1.5	-	20,9	15,7	1,5
WD 20-1.5	M 20 x 1.5	-	22,9	17,8	1,5
WD R1/2	-	G 1/2"	23,9	18,5	1,5
WD 22-1.5	M 22 x 1.5	-	24,3	19,6	1,5
WD 26-27-R3/4	M 26 x 1.5	G 3/4"	29,2	23,9	1,5
WD 33-2 R 1	M 33 x 2	G 1"	35,7	29,7	2,0
WD 42-2 R1 1/4	M 42 x 2	G 1.1/4"	45,8	38,8	2,0
WD 48-2 R1 1/2	M 48 x 2	G 1.1/2"	50,7	44,7	2,0
WD R2	-	G 2"	66,0	56,0	4,0

HANSA FLEX

**EMC Engineering Maintenance Center shpk**

A e dini që një ndër kërkesat themelore për perzgjedhjen e guarnicioneve që i nënshtrohen ngarkesave dinamike është edhe presioni i punës.

Nëse presioni i punës është deri në 250 Bar, atëherë mund të instalohet një guarnicion O-Ring me fortësi 90 grade shore.

Nëse presioni është më i lartë, atëherë guarnicioni duhet të shoqërohet me një back-up ring

Perzgjedha e guarnicioneve duhet të bëhet gjithmonë mbi bazën e përmastimit të kanalit ku do të instalohet.

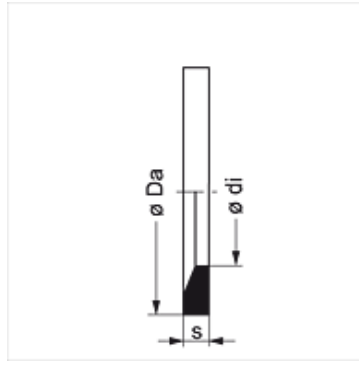
Nevojiten edhe informacione të tjera për të bërë perzgjedhjen e drejtë.

Përzgjedhja e guarnicioneve duhet të bëhet nga persona të trajnuar të cilët dinë të vlerësojnë rëndësinë e procedurës korrekte.

Tekniku i mirë ka njohuri, është i vëmendshëm, nuk neglizhon rëndësinë e ndjekjes së rekomandimeve teknike.

Nëse dëshironi të bëheni profesionist në hidraulikën e aplikuar kontaktoni EMC shpk në adresën: e.ndreu@emc.com.al





Cilësitë

Dizenjo	Guarnicion i butë për rakordet me formë izolimi E
Standarti	DIN 3869
Materiali	FPM (Viton)

Kodi	Për fileta	Për fileta	Ø Da (mm)	Ø di (mm)	S (mm)
WD 8-1 V	M 8 x 1	-	9,9	6,5	1,0
WD 10-1 R1/8 V	M 10 x 1	G 1/8"	11,9	8,4	1,0
WD 12-1.5 V	M 12 x 1.5	-	14,4	9,8	1,5
WD 14-1.5 R1/4 V	M 14 x 1.5	G 1/4"	16,5	11,6	1,5
WD 16-1.5 V	M 16 x 1.5	-	18,9	13,8	1,5
WD R3/8 V	-	G 3/8"	18,9	14,7	1,5
WD 18-1.5 V	M 18 x 1.5	-	20,9	15,7	1,5
WD 20-1.5 V	M 20 x 1.5	-	22,9	17,8	1,5
WD R1/2 V	-	G 1/2"	23,9	18,5	1,5
WD 22-1.5 V	M 22 x 1.5	-	24,3	19,6	1,5
WD 26-27- R3/4 V	M 26 x 1.5	G 3/4"	29,2	23,9	1,5
WD 33-2 R1 V	M 33 x 2	G 1"	35,7	29,7	2,0
WD 42-2 R1 1/4 V	M 42 x 2	G 1.1/4"	45,8	38,8	2,0
WD 48-2 R1 1/2 V	M 48 x 2	G 1.1/2"	50,7	44,7	2,0
WD R 2 V	-	G 2"	66,0	56,0	4,0

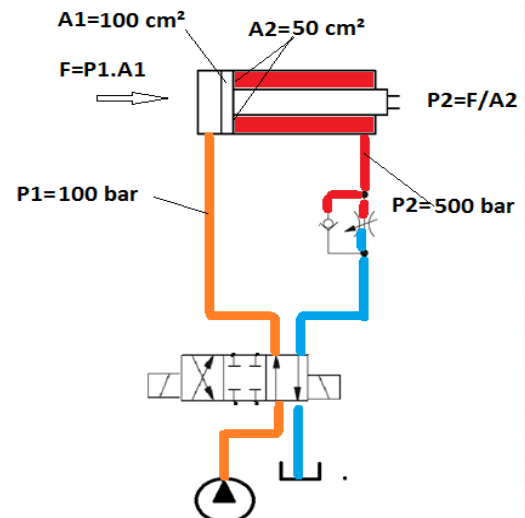
HANSA FLEX

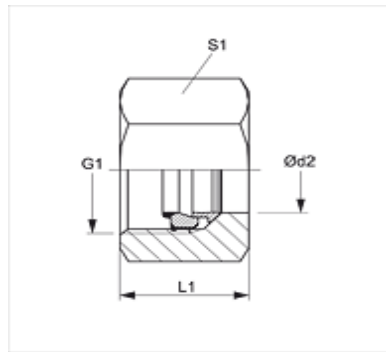
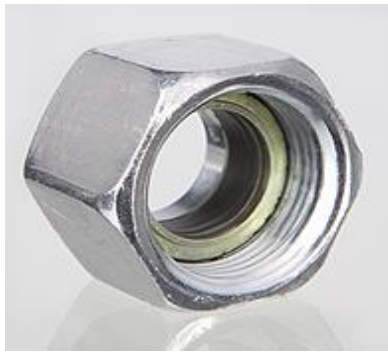


EMC Engineering Maintenance Center shpk

Kontrolli i prurjes Meter-Out Control

Si për çdo aplikim në hidraulikë ekzistojnë avantazhe dhe disavantazhe në instalimin e valvolave të ndryshme për të arritur një qëllim të caktuar. Në kontrollin Meter-Out, një ndër problemet kryesore është **INTENSIFIKIMI I PRESIONIT** në cilindrat me një shtagë.



**Cilësitë**

Lidhja 1	Dado me fileta METRIKE, cilindrike
Dizenjo	Dado bashkuese WALRING
Furnizohet	Dado + unazë prerëse + guarnicion i butë
Materiali	Çelik
Sipërfaqja	E elektrogalvanizuar

Shënim

Rritje e dukshme e forcës (në fund të shtrëngimit) gjatë montimit. Montimi i dadove UEM WR duhet të bëhet vetëm duke përdorur çelësat VOM WR

Kodi	Seria	Presioni i punës (Bar)	Ø d2 (mm)	G1	L1 (mm)	Çelësi për montim S1
UEM NW 04 FM L WR	L	PN 500	6	M 12 x 1.5	14,5	14
UEM NW 06 FM L WR	L	PN 500	8	M 14 x 1.5	14,5	17
UEM NW 08 FM L WR	L	PN 500	10	M 16 x 1.5	15,5	19
UEM NW 10 FM L WR	L	PN 400	12	M 18 x 1.5	15,5	22
UEM NW 13 FM L WR	L	PN 400	15	M 22 x 1.5	17,0	27
UEM NW 16 FM L WR	L	PN 400	18	M 26 x 1.5	18,0	32
UEM NW 20 FM L WR	L	PN 250	22	M 30 x 2	20,0	36
UEM NW 25 FM L WR	L	PN 250	28	M 36 x 2	21,0	41
UEM NW 32 FM L WR	L	PN 250	35	M 45 x 2	24,0	50
UEM NW 40 FM L WR	L	PN 250	42	M 52 x 2	24,0	60
UEM NW 03 FM S WR	S	PN 800	6	M 14 x 1.5	16,5	17
UEM NW 04 FM S WR	S	PN 800	8	M 16 x 1.5	16,5	19
UEM NW 06 FM S WR	S	PN 800	10	M 18 x 1.5	17,5	22
UEM NW 08 FM S WR	S	PN 630	12	M 20 x 1.5	17,5	24
UEM NW 13 FM S WR	S	PN 630	16	M 24 x 1.5	20,5	30
UEM NW 16 FM S WR	S	PN 420	20	M 30 x 2	24,0	36
UEM NW 20 FM S WR	S	PN 420	25	M 36 x 2	27,0	46
UEM NW 25 FM S WR	S	PN 420	30	M 42 x 2	29,0	50
UEM NW 32 FM S WR	S	PN 420	38	M 52 x 2	32,5	60

HANSA/FLEX

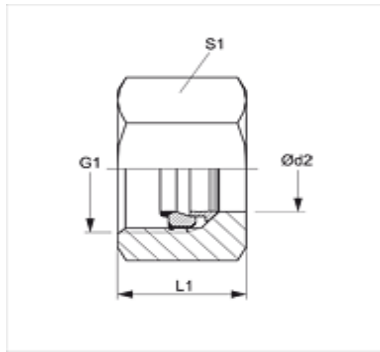
**EMC Engineering Maintenance Center shpk**

Filtrat e ventilimit te depozitave te sistemeve hidraulike kane nje rendesi te madhe.

Kur cilindrata hidraulike hapen per te kryer pune, niveli i vajit hidraulik ne depozite ulet. Ne kete moment ne depozite futet ajer. Nese nuk i kushtohet rendesi ketij filtri, atehere ketu mund te kemi ndotesin me te madh te sistemit hidraulik, sidomos kur ambienti eshte me pluhur.

Kostoja e nderrimit te ketyre filtrave eshte qesharake perballe demeve qe sjell mos nderrimi i filtrave





Cilësitë

Lidhja 1	Dado me fileta METRIKE, cilindrike
Dizenjo	Dado bashkuese
Furnizohet	Dado + unazë prerëse + guarnicion i butë
Materiali	Çelik
Sipërfaqja	E elektrogalvanizuar

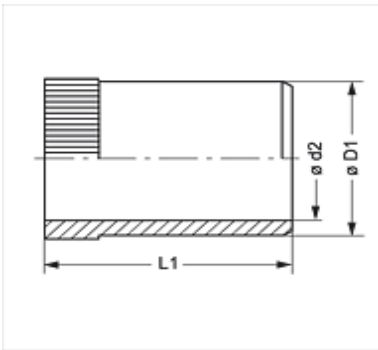
Shënim

Informacione më të detajuara për rakorderitë, mënyrën e instalimit, presionin e punës, temperaturën e lejuar të punës mund të gjenden në informacionin teknik për rakorderitë e tubave metalik

Kodi	Seria	Presioni i punës (Bar)	Ø d2 (mm)	G1	L1 (mm)	Çelësi për montim S1
UEM 04 FM LL	LL	PN 100	4	M 8 x 1	11,0	10
UEM 06 FM LL	LL	PN 100	6	M 10 x 1	11,5	12
UEM NW 04 FM L	L	PN 315	6	M 12 x 1.5	14,5	14
UEM NW 06 FM L	L	PN 315	8	M 14 x 1.5	14,5	17
UEM NW 08 FM L	L	PN 315	10	M 16 x 1.5	15,5	19
UEM NW 10 FM L	L	PN 315	12	M 18 x 1.5	15,5	22
UEM NW 13 FM L	L	PN 315	15	M 22 x 1.5	17,0	27
UEM NW 16 FM L	L	PN 315	18	M 26 x 1.5	18,0	32
UEM NW 20 FM L	L	PN 160	22	M 30 x 2	20,0	36
UEM NW 25 FM L	L	PN 160	28	M 36 x 2	21,0	41
UEM NW 32 FM L	L	PN 160	35	M 45 x 2	24,0	50
UEM NW 40 FM L	L	PN 160	42	M 52 x 2	24,0	60
UEM NW 03 FM S	S	PN 630	6	M 14 x 1.5	16,5	17
UEM NW 04 FM S	S	PN 630	8	M 16 x 1.5	16,5	19
UEM NW 06 FM S	S	PN 630	10	M 18 x 1.5	17,5	22
UEM NW 08 FM S	S	PN 630	12	M 20 x 1.5	17,5	24
UEM NW 10 FM S	S	PN 630	14	M 22 x 1.5	20,5	27
UEM NW 13 FM S	S	PN 400	16	M 24 x 1.5	20,5	30
UEM NW 16 FM S	S	PN 400	20	M 30 x 2	24,0	36
UEM NW 20 FM S	S	PN 400	25	M 36 x 2	27,0	46
UEM NW 25 FM S	S	PN 400	30	M 42 x 2	29,0	50
UEM NW 32 FM S	S	PN 315	38	M 52 x 2	32,5	60

HANSA FLEX



**Cilësitë****Dizenjo** Bokull suport (përforcuese)**Materiali** Çelik**Sipërfaqja** E elektrogalvanizuar

Kodi	Për tub me Ø të jashtëm (mm)	Ø D1 (mm)	Ø d2 (mm)	L1 (mm)
VSH 4 ID	4,0	3,8	2,6	15,5
VSH 04.5 ID	4,5	4,3	3,1	14,0
VSH 5 ID	5,0	4,8	3,6	14,0
VSH 6 ID	6,0	5,8	4,6	15,5
VSH 7 ID	7,0	6,8	5,6	17,0
VSH 8 ID	8,0	7,8	6,6	16,5
VSH 9 ID	9,0	8,8	7,6	16,5
VSH 10 ID	10,0	9,8	8,6	16,5
VSH 12 ID	12,0	11,8	10,2	17,0
VSH 13 ID	13,0	12,8	11,2	17,0
VSH 14 ID	14,0	13,8	12,2	17,0
VSH 15 ID	15,0	14,8	13,2	17,5
VSH 16 ID	16,0	15,8	14,2	17,5
VSH 17 ID	17,0	16,8	15,2	18,0
VSH 18 ID	18,0	17,8	16,2	22,0
VSH 19 ID	19,0	18,8	17,2	18,0
VSH 20 ID	20,0	19,8	18,2	18,0
VSH 21 ID	21,0	20,8	19,2	20,0
VSH 22 ID	22,0	21,8	20,2	23,5
VSH 24 ID	24,0	23,8	22,2	18,0
VSH 25 ID	25,0	24,8	23,2	18,0
VSH 26 ID	26,0	25,8	24,2	21,0
VSH 27 ID	27,0	26,8	25,2	21,0
VSH 30 ID	30,0	29,8	27,2	21,0
VSH 31 ID	31,0	30,8	28,8	22,5
VSH 32 ID	32,0	31,8	29,2	22,5
VSH 33 ID	33,0	32,8	30,2	22,5
VSH 38 ID	38,0	37,8	35,8	23,5

**EMC Engineering Maintenance Center shpk**

Llojet e defekteve ne sistemet hidraulike jane vetem 3(tre):

1. Mjeti nuk ka force,
2. Organet e punes levizin ngadale,
3. Organet punuese nuk levizin

Hidraulikisht, keto tre grupe te medha te defekteve perkthehen ne:

1. Ne organin e punes nuk krijohet presioni i duhur
2. Ne organin e punes nuk shkon prurja e duhur,
3. Ne organin punues nuk shkon fare vaj hidraulik

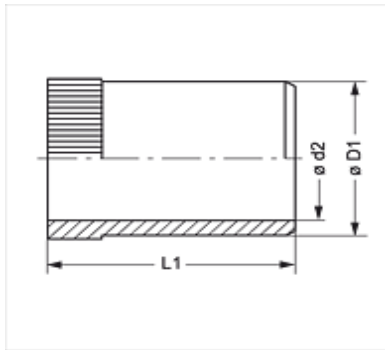
Direkt pasi ke percaktuar shkakun lind pyetja Pse?

Qe te gjesh pergjigjen e PSE-se duhet te filloni nje proces te gjetjes se defektit i cili nis domosdoshmerisht me leximin e skemes hidraulike.

Nese deshironi te beheni profesionist i vertete i hidraulikes se aplikuar, kontaktoni me EMC shpk.

e.ndreu@emc.com.al eshte adresa ku duhet te shkruani.

**HANSA FLEX**

**Cilësitë****Dizenjo**

Bokull suporti (përforcuese)

Materiali

Bronz

Kodi	Për tub me Ø të jashtëm (mm)	Ø D1 (mm)	Ø d2 (mm)	L1 (mm)
VSH 04 ID MG	4,0	3,8	2,6	15,5
VSH 04.5 ID MG	4,5	4,3	3,1	14,0
VSH 05 ID MG	5,0	4,8	3,6	14,0
VSH 06 ID MG	6,0	5,8	4,6	15,5
VSH 07 ID MG	7,0	6,8	5,6	17,0
VSH 08 ID MG	8,0	7,8	6,6	16,5
VSH 09 ID MG	9,0	8,8	7,6	16,5
VSH 10 ID MG	10,0	9,8	8,6	16,5
VSH 11 ID MG	11,0	10,8	9,6	15,5
VSH 12 ID MG	12,0	11,8	10,2	17,0
VSH 13 ID MG	13,0	12,8	11,2	17,0
VSH 14 ID MG	14,0	13,8	12,2	17,0
VSH 15 ID MG	15,0	14,8	13,2	17,5
VSH 16 ID MG	16,0	15,8	14,2	17,5
VSH 17 ID MG	17,0	16,8	15,2	18,0
VSH 18 ID MG	18,0	17,8	16,2	22,0
VSH 19 ID MG	19,0	18,8	17,2	18,0
VSH 20 ID MG	20,0	19,8	18,2	18,0
VSH 21 ID MG	21,0	20,8	19,2	20,0
VSH 22 ID MG	22,0	21,8	20,2	23,5
VSH 24 ID MG	24,0	23,8	22,2	18,0
VSH 25 ID MG	25,0	24,8	23,2	18,0
VSH 26 ID MG	26,0	25,8	24,2	21,0
VSH 31 ID MG	31,0	30,8	28,8	22,5
VSH 32 ID MG	32,0	31,8	29,2	22,5
VSH 38 ID MG	38,0	37,8	35,8	23,5

**EMC Engineering Maintenance Center shpk**

Mjetet e perpunimit te ngarkesave qe punojne me bateri, jane duke zevendesuar ne mase mjetet me motor me djegie te brendshme.

EMC ju ofron mjete te perpunimit te ngarkesave te markes LINDE, te reja ose te perdorura.

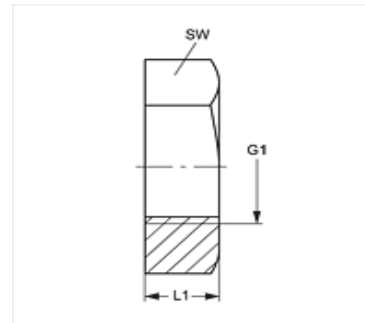
EMC nuk eshte vetem kompani tregetare per mjetet dhe pjeset e kembimit.

EMC eshte nje zgjidhje komplete per problemin Tuaj.

Kontaktoni EMC ne a.copja@emc.com.al

**HANSA FLEX**

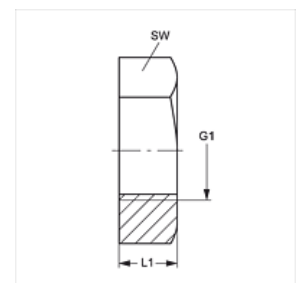
Cilësitë	
Dizenjo	Kundër-dado për rakordet me fileta të gjata
Materiali	Çelik
Sipërfaqja	E elektrogalvanizuar



METRIK

Kodi	G1	L1 (mm)	Çelësi për montim SW
KM 12	M 12 x 1.5	6	17
KM 14	M 14 x 1.5	6	19
KM 16	M 16 x 1.5	6	22
KM 18	M 18 x 1.5	6	24
KM 20	M 20 x 1.5	6	27
KM 22	M 22 x 1.5	7	30
KM 24	M 24 x 1.5	7	32
KM 26	M 26 x 1.5	8	36
KM 30	M 30 x 2	9	41
KM 36 - 1.5	M 36 x 1.5	9	46
KM 36	M 36 x 2	9	46
KM 42	M 42 x 2	9	50
KM 45	M 45 x 2	9	55
KM 52	M 52 x 2	10	65

Cilësitë	
Dizenjo	Kundër-dado për rakordet me fileta të gjata
Standart	DIN 80705
Materiali	Bronz



Kodi	G1	L1 (mm)	Çelësi për montim SW
KM 12 MG	M 12 x 1.5	6	17
KM 14 MG	M 14 x 1.5	6	19
KM 16 MG	M 16 x 1.5	6	22
KM 18 MG	M 18 x 1.5	6	24
KM 20 MG	M 20 x 1.5	6	27
KM 22 MG	M 22 x 1.5	7	30
KM 24 MG	M 24 x 1.5	7	32
KM 26 MG	M 26 x 1.5	8	36
KM 30 MG	M 30 x 2	8	41
KM 36 MG	M 36 x 2	9	46



EMC Engineering Maintenance Center shpk

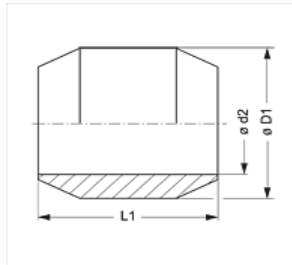


Nese jeni nje kompani industriale dhe ne makinerite dhe pajisjet Tuaja keni sisteme hidraulike, HANSA FLEX eshte nje partner i shkelqyer.

Ne katalogjet e produkteve HANSA FLEX do te gjeni zgjidhje per problemet tuaja.

Katalogjet vijne tek Ju ne gjuhen shqipe dhe jane nje ndihmese shume e madhe per perzgjedhjen e materialeve qe ju nevojiten.

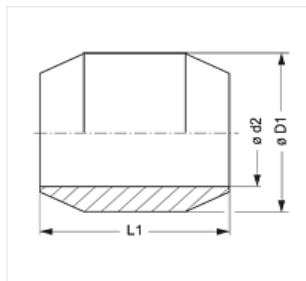
Nese keni pyetje te detajuara mos hezitoni te kontaktoni EMC shpk

**Cilësitë**

Dizenjo	Unazë dpoio-konike
Standarti	DIN 3862
Aplikimi	Për dado bashkuese A standarti DIN 3870 dhe dado standarti DIN 3871
Materiali	Çelik
Sipërfaqja	E elektrogalvanizuar

Kodi	Ø D1 (mm)	Ø d2 (mm)	L1 (mm)
SRDK 06	8	6	6,5
SRDK 08	10	8	6,5
SRDK 10	12	10	7,5
SRDK 12	14	12	8,0
SRDK 18	20	18	9,0

Unazë dopio-konike SRDK MG

**Cilësitë**

Dizenjo	Unazë dpoio-konike
Standarti	DIN 3862
Aplikimi	Për dado bashkuese A standarti DIN 3870 dhe dado standarti DIN 3871
Materiali	Bronz

Kodi	Ø D1 (mm)	Ø d2 (mm)	L1 (mm)
SRDK 04 MG	6	4	5,5
SRDK 05 MG	7	5	6,0
SRDK 06 MG	8	6	6,5
SRDK 08 MG	10	8	6,5
SRDK 10 MG	12	10	7,5
SRDK 12 MG	14	12	8,0
SRDK 15 MG	18	15	9,0
SRDK 18 MG	20	18	9,0



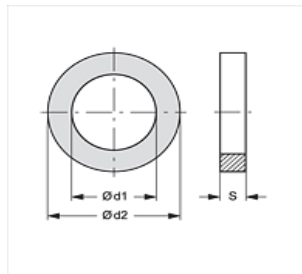
EMC Engineering Maintenance Center shpk

EMC shpk gjendet ne Rrashbull Durres, ne buze te autostrades Tirane- Durres.



HANSA FLEX

Unazë suporti për guarnicionet O-Ring me përmasë IMPERIALE (tek rakordet)KAMMRING G



HANSA/FLEX

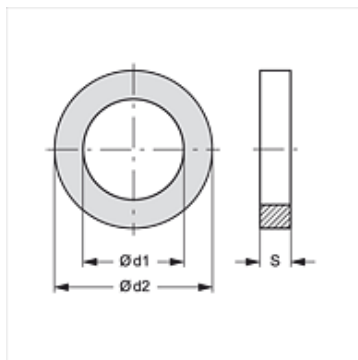
Cilësitë

Materiali

Çelik

Kodi	Ø d1 (mm)	Ø d2 (mm)	Për fileta	S (mm)
KAMMRING 1/8	12,20	15,00	G 1/8"	1,40
KAMMRING 1/4	16,15	19,50	G 1/4"	1,90
KAMMRING 3/8	19,50	23,50	G 3/8"	1,90
KAMMRING 1/2	23,30	28,50	G 1/2"	1,90
KAMMRING 3/4	28,60	34,50	G 3/4"	1,90
KAMMRING 1	36,60	43,50	G 1"	2,60
KAMMRING M42-11/4	44,90	55,50	G 1.1/4"	2,50
KAMMRING M48-11/2	50,90	62,00	G 1.1/2"	2,50
KAMMRING 2	63,30	70,00	G 2"	2,50

Unazë suporti për guarnicionet O-Ring me përmasë METRIKE (tek rakordet)KAMMRING M



HANSA/FLEX

Cilësitë

Materiali

Çelik

Kodi	Ø d1 (mm)	Ø d2 (mm)	Për fileta	S (mm)
KAMMRING M 12	14,10	17,50	M 12	1,40
KAMMRING M 14	16,10	19,50	M 14	1,40
KAMMRING M 16	18,10	22,50	M 16	1,40
KAMMRING M 18	20,10	24,50	M 18	1,40
KAMMRING M 20	22,10	26,50	M 20	1,40
KAMMRING M 22	24,10	27,50	M 22	1,40
KAMMRING M 2627	29,70	32,50	M 26 / M 27	2,50
KAMMRING M 30	32,00	36,75	M 30	1,95
KAMMRING M 33	35,80	44,50	M 33	2,50
KAMMRING M42-11/4	44,90	55,50	M 42	2,50
KAMMRING M48-11/2	50,90	62,00	M 48	2,50

HANSA/FLEX