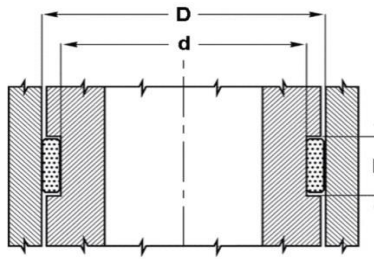




| Toleranz / Tolerance | | |
|----------------------|------------|------------|
| D | d | L |
| H8 | 0 -0,05 | +0,10 0 |



HANSA FLEX

| Cilësitë | |
|--|--|
| Dizenjo | Unazë guidë për pistonat e cilindrave hidraulik |
| Shpejtësia maksimale e rrëshqitjes së shtagës | 0,8 m/sek |
| Presioni në sipërfaqe | Në temperaturën 20 °C presioni që duron është 15 N/mm ² ; në temperaturën 100 °C presioni që duron është 10 N/mm ² |
| Temperatura maksimale | 110 °C |
| Temperatura minimale | -30 °C |
| Instalimi | Instalohet brenda kanalit përkatës |
| Lënda që qarkullon | Vaj me bazë minerale dhe përzjerje të ujit me vaj |
| Materiali | Rezinë acetal + fibra xhami |
| Aplikimi | Në cilindrat hidraulik |

| Përshkrim | |
|--|--|
| Instalim i thjeshtë | |
| Kapacitet të lartë në përballimin e ngarkesave | |
| Koefficient të ulët të konsumimit dhe koefficient të ulët fërkimi (ndërmjet 0,05 dhe 0,1) | |

| Shënim | |
|---|--|
| Llogaritja e forcës së prerjes së kësaj unaze bëhet me formulën $F = p \times D \times L \times n$, ku | |
| F = forca maksimale për prerjen (N) | |
| p = presioni maksimal në sipërfaqen e unazës (N/mm ²) | |
| D x L = sipërfaqja e projektuar (mm ²) | |
| n = sasia e unazave | |

| Kodi | D (mm) | d (mm) | L (mm) |
|-----------------|--------|--------|--------|
| E-DWR 20-2-9.6 | 20 | 16 | 9.6 |
| E-DWR 22-2-9.6 | 22 | 18 | 9.6 |
| E-DWR 25-2-9.6 | 25 | 21 | 9.6 |
| E-DWR 28-2-9.6 | 28 | 24 | 9.6 |
| E-DWR 30-2-9.6 | 30 | 26 | 9.6 |
| E-DWR 32-2-9.6 | 32 | 28 | 9.6 |
| E-DWR 34-2-9.6 | 34 | 30 | 9.6 |
| E-DWR 34-2-16 | 34 | 30 | 16.0 |
| E-DWR 35-2-9.6 | 35 | 31 | 9.6 |
| E-DWR 36-2-9.6 | 36 | 32 | 9.6 |
| E-DWR 40-3-9.6 | 40 | 34 | 9.6 |
| E-DWR 40-2-9.6 | 40 | 36 | 9.6 |
| E-DWR 45-3-9.6 | 45 | 39 | 9.6 |
| E-DWR 45-2-9.6 | 45 | 41 | 9.6 |
| E-DWR 50-3-9.6 | 50 | 44 | 9.6 |
| E-DWR 50-3-12.8 | 50 | 44 | 12.8 |
| E-DWR 55-3-12.8 | 55 | 49 | 12.8 |
| E-DWR 56-3-12.8 | 56 | 50 | 12.8 |
| E-DWR 60-3-12.8 | 60 | 54 | 12.8 |



EMC Engineering, Maintenance Center

EMC është partner zyrtar i kompanise prestigjioze gjermane HANSA FLEX

Hansa Flex është një furnitor i shkëlqyer i produkteve hidraulike dhe pneumatike për sistemet e impianteve, makinerive dhe pajisjeve.

EMC shpk ka përkthyer në Shqip dhe ka prodhuar katalogjet e produkteve Hansa Flex me qëllim që ju të njiheni me produktet si dhe të keni mundësi dhe t'i përdorni këto katalogje edhe gjatë punës tuaj për identifikimin e të dhenave teknike.

Katalogjet e produkteve hansa Flex janë disa libra, të cilët ju marrin kohë për të gjetur produktin që ju nevojitet.

Ndaj dhe ne ju këshillojmë t'i referoheni ose katalogjeve në PDF të cilët është e lehtë të shkarkohen nga website i emb shpk (www.emc.com.al) ose t'i referoheni katalogut ON-LINE që gjendet në website e HANSA FLEX në adresën:

<https://cat.hansa-flex.com/en>

Me poshtë ne do t'ju orientojmë se si t'i kerkoni dhe si të gjeni një produkt që ju nevojitet.

Shihni në faqen mbrapa

| Kodi | D (mm) | d (mm) | L (mm) |
|------------------|--------|--------|--------|
| E-DWR 63-3-12.8 | 63 | 57 | 12.8 |
| E-DWR 65-3-12.8 | 65 | 59 | 12.8 |
| E-DWR 70-3-12.8 | 70 | 64 | 12.8 |
| E-DWR 74-3-12.8 | 74 | 68 | 12.8 |
| E-DWR 75-3-12.8 | 75 | 69 | 12.8 |
| E-DWR 80-3-12.8 | 80 | 74 | 12.8 |
| E-DWR 85-3-12.8 | 85 | 79 | 12.8 |
| E-DWR 90-3-10 | 90 | 84 | 10.0 |
| E-DWR 100-3-12.8 | 100 | 94 | 12.8 |
| E-DWR 105-3-12.8 | 105 | 99 | 12.8 |
| E-DWR 110-3-12.8 | 110 | 104 | 12.8 |
| E-DWR 115-3-12.8 | 115 | 109 | 12.8 |
| E-DWR 120-3-12.8 | 120 | 114 | 12.8 |
| E-DWR 125-3-12.8 | 125 | 119 | 12.8 |
| E-DWR 135-3-12.8 | 135 | 129 | 12.8 |
| E-DWR 135-3-19.2 | 135 | 129 | 19.2 |
| E-DWR 140-3-12.8 | 140 | 134 | 12.8 |
| E-DWR 150-3-12.8 | 150 | 144 | 12.8 |
| E-DWR 155-3-19.2 | 155 | 149 | 19.2 |
| E-DWR 160-3-19.2 | 160 | 154 | 19.2 |
| E-DWR 165-3-19.2 | 165 | 159 | 19.2 |
| E-DWR 250-3-19.2 | 250 | 244 | 19.2 |

Para se gjithash eshte e nevojshme te fiksoni produktin qe kerkonti.

Psh Ju nevojitet nje xhunto hidraulike femer e cila rrjedh vaj ne sistemin tuaj hidraulik. Psh si kjo xhunto hidraulike femer e cila rrjedh vaj ne sistemin tuaj hidraulik.



Atehere çfare duhet te identifikoni?

1. Duhet te shihni nese xhuntimi i dy pjeseve (mashkullit dhe femres) behet me fileta apo duke ushtruar force ne drejtimin aksial (me te shtypur)?
2. Çfare madhesie ka tubi ku eshte montuar xhuntoja (DN6, DN8, DN10, ...)
3. Çfare madhesie ka xhuntoja (size 1, size 2, size 3, size 4, size 5),

Nese jeni teknik specialist dini t'i dalloni xhuntot hidraulike pra dini edhe si t'i

Zakonisht sot perfaqesuesit e kompanive qe blejne pjese te ndryshme hidraulike jane mesuar te marrin komponentin e vjeter ne dore dhe te shkojne tek furnitori qe njohin apo qe dine dhe t'a kerkojne ate.

Kjo menyre e blerjes se komponenteve hidraulik eshte shume primitive pasi ka shume kosto dhe mbi te gjitha eshte e pa mundur te perzgjedhesh cilesine.

Tashme kompanite serioze dhe te organizuara, gjithnje e me teper po kerkojne te blejne materialet duke kerkuar oferta ne tre g me qellim qe te kene mundesi te vleresojne mallin por qe edhe te kene kontroll mbi çmimet.

Per te realizuar kete proces Sektorret e Prokurimit te kompanive kerkojne qe materialet te pershruhen ne menyre te atille qe tregu te mund t'i identifikojte.

Duhet ta dini qe materialet hidraulike, ashtu si dhe te gjitha materialet e tjera, jane te standartizuara dhe mund te identif ikohen me nje gjuhe te standartizuar.

Eshte kjo nje nga lehtesite qe EMC shpk po ju ofron me qellim qe te keni mundesi te identifikoni produktin nepermjet katalogj eve te produkteve te HANSA FLEX.

Njohja e gjuhes se pershkrimit te komponenteve hidraulik eshte nje nga kerkesat elementare per nje teknik specialist.

Nese do te filloi te bashkepunoni me EMC shpk ju do te filloni te njihni gjuhete standarte te identifikimit te produkteve te sistemeve hidro-mekanike dhe me tej do te kuptoni vleren e vertete qe ka nje njohuri e tille.

Te nderuar teknik!

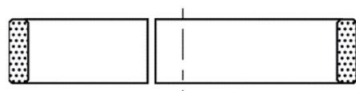
ME DUHET NJE SI KJO nuk eshte nje gjuhe qe ju perket juve. kjo gjuhe eshte per njerzitet e thjeshte te cilet nuk kane perse t e dine gjuhen teknike.

Ju duhet te flisni ne menyre kompetente.

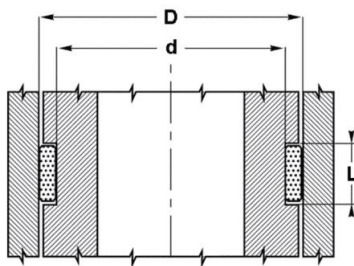
ME DUHET 1 xhunto hidraulike e tipit "push-in" (me te shtypur) per DN10 me fileta BSP 3/4" , size 4 , pjesa femer ose pjesa mashkull.

Keshtu, zyra e prokurimit mund t'ju drejtohet furnitoreve per te marre oferte.

Nese i quani te teperta keto, jemi te bindur qe do te vije shume shpejt koha qe do te na jepni te drejte. Le te kthehemi tek ushtrimi jone.



| Toleranz / Tolerance | | |
|----------------------|------------|------------|
| D | d | L |
| H8 | 0 -0,05 | +0,10 0 |



HANSA/FLEX

| Cilësitë | |
|---|--|
| Dizenjo | Unazë guidë për shtagat e cilindrave hidraulik |
| Shpejtësia maksimale e rrëshqitjes së shtagës | 0,8 m/sek |
| Presioni në sipërfaqe | Në temperaturën 20 °C presioni që duron është 15 N/mm ² ; në temperaturën 100 °C presioni që duron është 10 N/mm ² |
| Temperatura maksimale | 110 °C |
| Temperatura minimale | -30 °C |
| Instalimi | Instalohet brenda kanalit përkatës |
| Lënda që qarkullon | Vaj me bazë minerale dhe përzjerje të ujit me vaj |
| Materiali | Rezinë acetal + fibra xhami |
| Aplikimi | Në cilindrave hidraulik |

| Përshkrim | |
|--|--|
| Instalim i thjeshtë | |
| Kapacitet të lartë në përballimin e ngarkesave | |
| Koefficient të ulët të konsumimit dhe koefficient të ulët fërkimi (ndërmjet 0,05 dhe 0,1) | |

| Shënim | |
|---|--|
| Llogaritja e forcës së prerjes së kësaj unaze bëhet me formulën $F = p \times D \times L \times n$, ku | |
| F = forca maksimale për prerjen (N) | |
| p = presioni maksimal në sipërfaqen e unazës (N/mm ²) | |
| D x L = sipërfaqja e projektuar (mm ²) | |
| n = sasia e unazave | |

| Kodi | D (mm) | d (mm) | L (mm) |
|-----------------|--------|--------|--------|
| I-DWR 18-2-9.6 | 22 | 18 | 9.60 |
| I-DWR 20-2-9.6 | 24 | 20 | 9.60 |
| I-DWR 25-2-9.6 | 29 | 25 | 9.60 |
| I-DWR 28-2-9.6 | 32 | 28 | 9.60 |
| I-DWR 30-2-9.6 | 34 | 30 | 9.60 |
| I-DWR 30-3-9.6 | 36 | 30 | 9.60 |
| I-DWR 32-2-9.6 | 36 | 32 | 9.60 |
| I-DWR 32-3-10 | 38 | 32 | 10.00 |
| I-DWR 34-2-9.6 | 38 | 34 | 9.60 |
| I-DWR 35-2-9.6 | 39 | 35 | 9.60 |
| I-DWR 35-2-12.8 | 39 | 35 | 12.80 |
| I-DWR 35-3-9.6 | 41 | 35 | 9.60 |
| I-DWR 36-2-9.6 | 40 | 36 | 9.60 |
| I-DWR 36-3-9.6 | 42 | 36 | 9.60 |
| I-DWR 38-2-9.6 | 42 | 38 | 9.60 |
| I-DWR 38-2-18 | 42 | 38 | 18.00 |
| I-DWR 40-2-9.6 | 44 | 40 | 9.60 |
| I-DWR 40-3-9.6 | 46 | 40 | 9.60 |

EMC
ENGINEERING
Maintenance Center

EMC Engineering, Maintenance Center

Per te gjetur xhunton hidraulike ju mund te hyni ne katalogun ON-Line te HANSA FLEX, ne internet ne adresen: <https://cat.hansa-flex.com/en>

Do te shfaqet ne ekranin e kompjuterit pamja e meposhteme:

HANSA-FLEX Product Catalogue

| Kodi | D (mm) | d (mm) | L (mm) |
|-------------------|--------|--------|--------|
| I-DWR 40-3-12.8 | 46 | 40 | 12.80 |
| I-DWR 42-3-9.6 | 48 | 42 | 9.60 |
| I-DWR 44-3-9.6 | 50 | 44 | 9.60 |
| I-DWR 45-3-9.6 | 51 | 45 | 9.60 |
| I-DWR 45-3-12.8 | 51 | 45 | 12.80 |
| I-DWR 48-3-9.6 | 54 | 48 | 9.60 |
| I-DWR 50-3-9.6 | 56 | 50 | 9.60 |
| I-DWR 50-3-12.8 | 56 | 50 | 12.80 |
| I-DWR 53-3-9.6 | 59 | 53 | 9.60 |
| I-DWR 55-3-9.6 | 61 | 55 | 9.60 |
| I-DWR 55-3-12.8 | 61 | 55 | 12.80 |
| I-DWR 56-3-12.8 | 62 | 56 | 12.80 |
| I-DWR 60-3-12.8 | 66 | 60 | 12.80 |
| I-DWR 63-3-12.8 | 69 | 63 | 12.80 |
| I-DWR 65-3-12.8 | 71 | 65 | 12.80 |
| I-DWR 70-3-12.8 | 76 | 70 | 12.80 |
| I-DWR 75-3-12.8 | 81 | 75 | 12.80 |
| I-DWR 75-3-19.2 | 81 | 75 | 19.20 |
| I-DWR 76-3-12.8 | 82 | 76 | 12.80 |
| I-DWR 78-3-25 | 84 | 78 | 25.00 |
| I-DWR 80-3-12.8 | 96 | 80 | 12.80 |
| I-DWR 90-3-12.8 | 96 | 90 | 12.80 |
| I-DWR 100-3-12.8 | 106 | 100 | 12.80 |
| I-DWR 105-3-12.8 | 111 | 105 | 12.80 |
| I-DWR 105-3-19.2 | 111 | 105 | 19.20 |
| I-DWR 110-3-12.8 | 116 | 110 | 12.80 |
| I-DWR 110-3-25.75 | 116 | 110 | 25.75 |
| I-DWR 115-3-12.8 | 121 | 115 | 12.80 |
| I-DWR 125-3-12.8 | 131 | 125 | 12.80 |
| I-DWR 130-3-12.8 | 136 | 130 | 12.80 |
| I-DWR 145-3-12.8 | 151 | 145 | 12.80 |
| I-DWR 160-3-19.2 | 166 | 160 | 19.20 |
| I-DWR 200-3-19.2 | 206 | 200 | 19.20 |

Tek pamja qe shfaqet, edhe nga fotot kuptohet qe xhantot hidraulike duhet t'i kerkoni tek **"Couplings"**, prandaj dhe duhet te klikoni mbi figuren e treguar me shigjeter jeshile.

Do te shfaqet pamja e menseshteme:

Couplings



Ne kete pamje ju shfaqen te gjitha llojet e xhantove hidraulike te cilat grupohen ne:

- > xhunto me zmontim te shpejte (**quick release couplings**),
- > xhunto per t'u lidhur me tubat metalik (**pipe couplings**),
- > xhunto ku xhantimi behet me ane te filetave (**screw-on couplings**),
- > xhunto ku xhantimi behet me shtytje aksiale (**plug-in couplings**),
- > xhunto me faqe te sheshte, ku xhantimi behet me shtytje aksiale (**flat seal plug-in couplings**),
- > xhunto me kontroll te temperatures (**temperature control couplings**),
- > xhunto me disa dalje (**multi couplings**).

Prandaj ju thame me siper qe eshte e rendesishme te dini se cfare kerkoni.

Ne kemi perzgjedhur xhantot qe montohen me shtytje aksiale, sic eshte treguar ne figuren siper. Pra kemi supozuar se ju ne mjetin tuaj kemi me defekt nie xhunto te llojit Plug-in. Dike klikuar mbi foton e xhantos do t'iu shfaqet pamja e meposhteme:

Plug-in couplings



Ne kete pamje ju shfaqen te gjitha produktet qe mund t'ju ofrohen per xhantot qe montohen me shtytje aksiale (plug-in couplings).

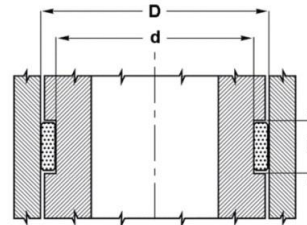
- > xhantot femer (**female couplings**),
- > xhantot mashkull (**male couplings**),
- > aksesoret per xhantot femer (**accessories for female couplings**),
- > aksesoret per xhantot mashkull (**accessories for male couplings**),
- > pjese kembimi per xhantot femer (**spare parts for female couplings**)

| | |
|--|---|
| Cilësitë | |
| Dizenjo | Unazë guidë për pistonat e cilindrave hidraulik |
| Shpejtësia maksimale e rrëshqitjes së shtagës | 1 m/sek |
| Presioni në sipërfaqe | 35 N/mm ² |
| Temperatura maksimale | 120 °C |
| Temperatura minimale | -40 °C |
| Instalimi | Instalohet brenda kanalit përkatës |
| Lënda që qarkullon | Vaj me bazë minerale |
| Materiali | Rezinë phenol + pëlhurë pambuku |
| Rrezistenca ndaj presionit (DIN 53454) | 270 N/mm ² |



| Toleranz / Tolerance | | |
|----------------------|----|------------|
| D | d | L |
| H9 | f8 | +0,20 0 |

| | |
|--|--|
| Përshkrim | |
| Instalim i thjeshtë | |
| Kapacitet të lartë në përballimin e ngarkesave | |
| Koeficient të ulët të konsumimit dhe koeficient të ulët fërkimi (ndërmjet 0,05 dhe 0,1) | |



| | |
|---|--|
| Shënim | |
| Llogaritja e forcës së prerjes së kësaj unaze bëhet me formulën $F = p \times D \times L \times n$, ku | |
| F = forca maksimale për prerjen (N) | |
| p = presioni maksimal në sipërfaqen e unazës (N/mm ²) | |
| D x L = sipërfaqja e projektuar (mm ²) | |
| n = sasia e unazave | |

| Kodi | D (mm) | d (mm) | L (mm) |
|--------------------|--------|--------|--------|
| EGTP 250 970 600 A | 60 | 55 | 9.7 |
| EGTP 250 970 700 A | 70 | 65 | 9.7 |
| EGTP 251 500 550 A | 55 | 50 | 15.0 |
| EGTP 251 500 750 A | 75 | 70 | 15.0 |
| EGTP 251 500 850 A | 85 | 80 | 15.0 |
| EGTP 251 500 900 A | 90 | 85 | 15.0 |
| EGTP 251 500 950 A | 95 | 90 | 15.0 |
| EGTP 251 501 200 A | 120 | 115 | 15.0 |
| EGTP 302 500 900 A | 90 | 85 | 15.0 |
| EGTP 302 501 000 A | 100 | 94 | 25.0 |
| EGTP 303 001 200 A | 120 | 114 | 30.0 |
| EGTP 303 001 500 A | 150 | 144 | 30.0 |
| EGTP 353 001 300 A | 130 | 123 | 30.0 |
| EGTP 353 501 400 A | 140 | 133 | 35.0 |
| EGTP 353 501 500 A | 150 | 143 | 35.0 |
| EGTP 501 501 000 A | 100 | 90 | 15.0 |
| EGTP 501 501 100 A | 110 | 100 | 15.0 |
| EGTP 501 501 200 A | 120 | 110 | 15.0 |
| EGTP 501 501 300 A | 130 | 120 | 15.0 |
| EGTP 501 501 500 A | 150 | 140 | 15.0 |
| EGTP 501 621 000 A | 100 | 90 | 16.2 |
| EGTP 501 621 100 A | 110 | 100 | 16.2 |
| EGTP 501 621 200 A | 120 | 110 | 16.2 |
| EGTP 501 621 300 A | 130 | 120 | 16.2 |
| EGTP 501 621 400 A | 140 | 130 | 16.2 |
| EGTP 501 621 500 A | 150 | 140 | 16.2 |
| EGTP 502 321 600 A | 160 | 150 | 23.2 |
| EGTP 502 321 800 A | 180 | 170 | 23.2 |



EMC Engineering, Maintenance Center

Ne faqen me para kemi perzgjedhur xhuntut femer pasi kemi supozuar se ajo eshte xhuntoja qe ju rrjedh vaj hidraulik.

Nese xhuntut hidraulike jane te te njejtit lloj atehere edhe permasat e tyre jane standarte. prandaj ato duhet te shkojne me njera tjetren. Nga ana tjetere eshte mese e llogjikshme qe kur nderron njerin krah te xhuntos te nderrosh edhe krahun tjetere pas nje e vjeter dhe nje e re nuk eshte se shkojne shume mire me njera tjetren. Gjithsesi kjo ngelet ne vleresimin e teknikut.

Per t'u kthyer tek ushtrimi yne, pasi kemi klikuar mbi foton "**Female couplings**" do te shfaqet nje dritare tjetere komunikimi ne te cilen do te shfaqen te gjitha llojet e xhuntove femer te llojit Plug-in (montim me shtytje aksiale).

Female Couplings



Standard couplings



for John Deere



Tema



for Aeroquip



for Argus



for CEJN plug-in couplings



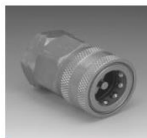
for Pioneer



for Unimog



Snap-tite series 72



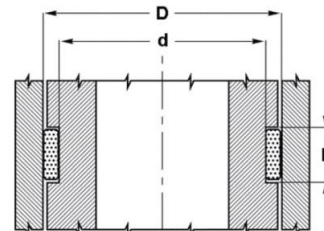
Snap-tite series H

| | |
|--|--|
| Cilësitë | |
| Dizenjo | Unazë guidë për shtagat e cilindrave hidraulik |
| Shpejtësia maksimale e rrëshqitjes së shtagës | 1 m/sek |
| Presioni në sipërfaqe | 35 N/mm ² |
| Temperatura maksimale | 120 °C |
| Temperatura minimale | -40 °C |
| Instalimi | Instalohet brenda kanalit përkatës |
| Lënda që qarkullon | Vaj me bazë minerale |
| Materiali | Rezinë phenol + pëlhurë pambuku |
| Rrezistenca ndaj presionit (DIN 53454) | 270 N/mm ² |



| Toleranz / Tolerance | | |
|----------------------|----|------------|
| D | d | L |
| H9 | f8 | +0,20 0 |

| | |
|---|--|
| Përshkrim | |
| Instalim i thjeshtë | |
| Kapacitet të lartë në përballimin e ngarkesave | |
| Koeficient të ulët të konsumimit dhe koeficient të ulët fërkimi (ndërmjet 0,05 dhe 0,1) | |
| | |
| | |
| Shënim | |
| Llogaritja e forcës së prerjes së kësaj unaze bëhet me formulën $F = p \times D \times L \times n$, ku | |
| F = forca maksimale për prerjen (N) | |
| p = presioni maksimal në sipërfaqen e unazës (N/mm ²) | |
| D x L = sipërfaqja e projektuar (mm ²) | |
| n = sasia e unazave | |



| Kodi | D (mm) | d (mm) | L (mm) |
|---------------------|--------|--------|--------|
| IGTP 250 560 280 A | 33 | 28 | 5.6 |
| IGTP 250 970 550 A | 60 | 55 | 9.7 |
| IGTP 251 300 600 A | 65 | 60 | 13.0 |
| IGTP 251 500 500 A | 55 | 50 | 15.0 |
| IGTP 251 500 700 A | 75 | 70 | 15.0 |
| IGTP 251 500 800 A | 85 | 80 | 15.0 |
| IGTP 251 500 850 A | 90 | 85 | 15.0 |
| IGTP 251 500 900 A | 95 | 90 | 15.0 |
| IGTP 251 501 150 A | 120 | 115 | 15.0 |
| IGTP 251 520 700 A | 75 | 70 | 15.2 |
| IGTP 251 520 800 A | 85 | 80 | 15.2 |
| IGTP 251 520 900 A | 95 | 90 | 15.2 |
| IGTP 251 521 200 A | 125 | 120 | 15.2 |
| IGTP 251 600 650 A | 70 | 65 | 16.0 |
| IGTP 251 600 700 A | 75 | 70 | 16.0 |
| IGTP 251 600 800 A | 85 | 80 | 16.0 |
| IGTP 255 020 700 A | 75 | 70 | 50.2 |
| IGTP 255 020 800 A | 85 | 80 | 50.2 |
| IGTP 255 020 900 A | 95 | 90 | 50.2 |
| IGTP 256 021 000 A | 105 | 100 | 60.2 |
| IGTP 256 521 100 A | 115 | 110 | 65.2 |
| IGTP 257 021 200 A | 125 | 120 | 70.2 |
| IGTP 125 150 1500 A | 155 | 150 | 15.0 |



EMC Engineering, Maintenance Center

Ne ditëren e komunikimit ku shfaqen te gjitha llojet e xhantove femer qe montohen me shtytje aksiale (plug-in) ju duhet te identifikoni xhunton qe ju intereson juve. Siç shihet aty gjendet te gjitha llojet e xhantove qe qarkullojne ne sistemet hidraulike mobile dhe ne sistemet hidraulike industriale. Ne kemi perzgjedhur xhunton standarte qe kane edhe perdorim me te gjere. Megjithate, ju nga foto mund te identifikoni xhunton qe ju nevojitet. Duke klikuar tek foto "Standart couplings" kemi perzgjedhur xhunton standarte.



SKM IM
Plug-in coupling sleeve
Application area: General application, e.g. in industry, construction machinery, agricultural technology etc.
Connection 1: metric cylindrical inner thread
Sealing form 1: for screw-in pins with shapes A, B and if necessary E
Standard: ISO 7241 series A
Material: Steel
Surface: electro galvanised



SKM IN L AGRAR
Plug-in coupling sleeve
Application area: Agricultural technology Industry
Connection 1: NPT internal thread
Sealing form 1: thread seal
Standard: ISO 7241 series A
Max. operating pressure: max. 250 bar
Volumetric flow: max. 240 l/min, in combination with SKS Agrar
Temp. range: -30 °C to +100 °C
Additional feature: Limited pressure loss High-flow valve uni Mechanical locking system Push-pull function can be coupled under pressure interchangeable with Faster 3CFPV
Material: Steel
Surface: electro galvanised



SKM IR
Plug-in coupling sleeve
Application area: General application, e.g. in industry, construction machinery, agricultural technology etc.
Connection 1: BSP cylindrical internal threads
Sealing form 1: for screw-in pins with shapes A, B and if necessary E
Standard: ISO 7241 series A
Material: Steel
Surface: electro galvanised



SKM IR L AGRAR
Plug-in coupling sleeve
Application area: Agricultural technology Industry
Connection 1: BSP cylindrical internal threads
Sealing form 1: for screw-in pins with shapes A, B and if necessary E
Standard: ISO 7241 series A
Max. operating pressure: max. 250 bar
Volumetric flow: max. 240 l/min, in combination with SKS Agrar
Temp. range: -30 °C to +100 °C
Additional feature: Limited pressure loss High-flow valve uni Mechanical locking system Push-pull function can be coupled under pressure interchangeable with Faster 3CFPV
Material: Steel
Surface: electro galvanised

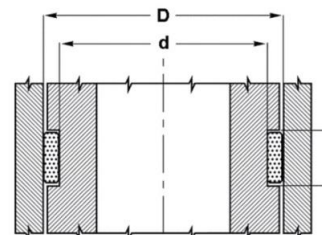
Do te shfaqen te gjitha llojet e xhunton standarte femer te cilat montohen me shtytje aksiale (plug-in couplings). Ketu mund te identifikoni xhunton tuaj dhe mund te lexoni edhe karakteristikat teknike te tyre.

| | |
|--|--|
| Cilësitë | |
| Dizenjo | Unazë guidë për pistonat e cilindrave hidraulik |
| Shpejtësia maksimale e rrëshqitjes së shtagës | 1 m/sek |
| Presioni në sipërfaqe | 50 N/mm ² |
| Temperatura maksimale | 130 °C |
| Temperatura minimale | -40 °C |
| Instalimi | Instalohet brenda kanalit përkatës |
| Lënda që qarkullon | Vaj me bazë minerale dhe përzjerje të ujit me vajra |
| Materiali | Rezinë phenol + fibra sintetike të laminuara me PTFE |
| Rrezistenca ndaj presionit (DIN 53454) | 340 N/mm ² |



| Toleranz / Tolerance | | |
|----------------------|----|------------|
| D | d | L |
| H9 | f8 | +0,20 0 |

| | |
|---|--|
| Përshkrim | |
| Instalim i thjeshtë | |
| Kapacitet të lartë në përballimin e ngarkesave | |
| Koeficient të ulët të konsumimit dhe koeficient të ulët fërkimi | |
| Nuk absorbon ujë | |
| Ka jetëgjatësi të madhe | |



| | |
|---|--|
| Shënim | |
| Llogaritja e forcës së prerjes së kësaj unaze bëhet me formulën $F = p \times D \times L \times n$, ku | |
| F = forca maksimale për prerjen (N) | |
| p = presioni maksimal në sipërfaqen e unazës (N/mm ²) | |
| D x L = sipërfaqja e projektuar (mm ²) | |
| n = sasia e unazave | |

| Kodi | D (mm) | d (mm) | L (mm) | Standarti i kanalit |
|---------------------|--------|--------|--------|---------------------|
| EGTP1 250 560 250 A | 25 | 20 | 5.6 | ISO 10766 |
| EGTP1 250 630 250 A | 25 | 20 | 6.3 | - |
| EGTP1 250 560 300 A | 30 | 25 | 5.6 | - |
| EGTP1 250 630 300 A | 30 | 25 | 6.3 | - |
| EGTP1 250 970 300 A | 30 | 25 | 9.7 | - |
| EGTP1 250 630 320 A | 32 | 27 | 6.3 | - |
| EGTP1 250 970 320 A | 32 | 27 | 9.7 | - |
| EGTP1 250 560 350 A | 35 | 30 | 5.6 | - |
| EGTP1 250 970 350 A | 35 | 30 | 9.7 | - |
| EGTP1 251 500 350 A | 35 | 30 | 15.0 | - |
| EGTP1 250 560 400 A | 40 | 35 | 5.6 | ISO 10766 |
| EGTP1 250 630 400 A | 40 | 35 | 6.3 | - |
| EGTP1 250 970 400 A | 40 | 35 | 9.7 | - |
| EGTP1 251 500 400 A | 40 | 35 | 15.0 | - |
| EGTP1 250 560 450 A | 45 | 40 | 5.6 | - |
| EGTP1 250 630 450 A | 45 | 40 | 6.3 | - |
| EGTP1 250 970 450 A | 45 | 40 | 9.7 | - |
| EGTP1 251 500 450 A | 45 | 40 | 15.0 | - |
| EGTP1 250 560 500 A | 50 | 45 | 5.6 | ISO 10766 |
| EGTP1 250 970 500 A | 50 | 45 | 9.7 | - |
| EGTP1 251 500 500 A | 50 | 45 | 15.0 | - |
| EGTP1 252 000 450 A | 45 | 40 | 20.0 | - |
| EGTP1 252 000 500 A | 50 | 45 | 20.0 | - |
| EGTP1 252 500 500 A | 50 | 45 | 25.0 | - |
| EGTP1 250 560 550 A | 55 | 50 | 5.6 | - |
| EGTP1 250 970 550 A | 55 | 50 | 9.7 | - |
| EGTP1 251 500 550 A | 55 | 50 | 15.0 | - |
| EGTP1 252 000 550 A | 55 | 50 | 20.0 | - |
| EGTP1 250 560 600 A | 60 | 55 | 5.6 | - |

**EMC Engineering,
Maintenance Center**

**EMC Engineering,
Maintenance Center**

Seria e madhe e xhuntove hidraulike qe tregohen ne kete dritare komunikimi kane karakteristika te ndryshme nga njera tjetra.
Ju duhet te dini te dalloni diferencat.

Dallimi qendron tek:

- > forma e lidhjes se xhuntos me tubin,
- > fusha e perdorimit,
- > fakti qe xhuntohen apo jo kur ne sistem ka presion te mbetur,
- > Integrohen apo jo me tipe te tjera te xhuntove, presioni i punes, etj.

Duke lexuar keto paragrafe besoj se jeni duke verifikuar edhe aftesite Tuaja ne lidhje me identifikimin e komponenteve hidraulik.

Padyshim qe dija eshte e pafundme. Por nese ju i jeni perkushtuar hidro-mekanikes atehere duhet te mesoni te orientoheni ne labirinthe e informacioneve mbi hidro-mekaniken.

Fillimisht çdo gje duket e komplikuar por me pas informacionet fillojne dhe renditen ne nje menyre te caktuar ne trurin tuaj dhe do te vij nje kohe qe do t'ju duket se keto informacione i keni ditur gjithmone.

Siç e shihni edhe nepermjet ketyre katalogeve ne po tentojme te komunikojme me Ju teknike te mirembajtjes dhe te riparimit te makinerive industriale.

Ju jeni shume te rendesishem per EMC shpk.

| Kodi | D (mm) | d (mm) | L (mm) | Standarti i kanalit |
|---------------------|--------|--------|--------|---------------------|
| EGTP1 250 970 600 A | 60 | 55 | 9.7 | - |
| EGTP1 251 500 600 A | 60 | 55 | 15.0 | - |
| EGTP1 252 000 600 A | 60 | 55 | 20.0 | - |
| EGTP1 250 560 630 A | 63 | 58 | 5.6 | - |
| EGTP1 250 970 630 A | 63 | 58 | 9.7 | ISO 10766 |
| EGTP1 251 500 630 A | 63 | 58 | 15.0 | - |
| EGTP1 252 000 630 A | 63 | 58 | 20.0 | - |
| EGTP1 250 560 650 A | 65 | 60 | 5.6 | - |
| EGTP1 250 970 650 A | 65 | 60 | 9.7 | - |
| EGTP1 251 500 650 A | 65 | 60 | 15.0 | - |
| EGTP1 252 000 650 A | 65 | 60 | 20.0 | - |
| EGTP1 250 560 700 A | 70 | 65 | 5.6 | - |
| EGTP1 250 970 700 A | 70 | 65 | 9.7 | - |
| EGTP1 251 500 700 A | 70 | 65 | 15.0 | - |
| EGTP1 252 000 700 A | 70 | 65 | 20.0 | - |
| EGTP1 250 560 750 A | 75 | 70 | 5.6 | - |
| EGTP1 250 970 750 A | 75 | 70 | 9.7 | - |
| EGTP1 251 500 750 A | 75 | 70 | 15.0 | - |
| EGTP1 252 000 750 A | 75 | 70 | 20.0 | - |
| EGTP1 252 500 750 A | 75 | 70 | 25.0 | - |
| EGTP1 250 560 800 A | 80 | 75 | 5.6 | ISO 10766 |
| EGTP1 250 630 800 A | 80 | 75 | 6.3 | - |
| EGTP1 250 970 800 A | 80 | 75 | 9.7 | ISO 10766 |
| EGTP1 251 500 800 A | 80 | 75 | 15.0 | - |
| EGTP1 252 000 800 A | 80 | 75 | 20.0 | - |
| EGTP1 252 500 800 A | 80 | 75 | 25.0 | - |
| EGTP1 250 560 850 A | 85 | 80 | 5.6 | - |
| EGTP1 250 970 850 A | 85 | 80 | 9.7 | - |
| EGTP1 251 500 850 A | 85 | 80 | 15.0 | - |
| EGTP1 252 000 850 A | 85 | 80 | 20.0 | - |
| EGTP1 252 500 850 A | 85 | 80 | 25.0 | - |
| EGTP1 250 560 900 A | 90 | 85 | 5.6 | - |
| EGTP1 250 970 900 A | 90 | 85 | 9.7 | - |
| EGTP1 251 500 900 A | 90 | 85 | 15.0 | - |
| EGTP1 252 000 900 A | 90 | 85 | 20.0 | - |
| EGTP1 252 500 900 A | 90 | 85 | 25.0 | - |
| EGTP1 250 970 950 A | 95 | 90 | 9.7 | - |
| EGTP1 251 500 950 A | 95 | 90 | 15.0 | - |
| EGTP1 252 000 950 A | 95 | 90 | 20.0 | - |
| EGTP1 252 500 950 A | 95 | 90 | 25.0 | - |
| EGTP1 250 561 000 A | 100 | 95 | 5.6 | ISO 10766 |
| EGTP1 250 971 000 A | 100 | 95 | 9.7 | ISO 10766 |
| EGTP1 251 501 000 A | 100 | 95 | 15.0 | - |
| EGTP1 252 001 000 A | 100 | 95 | 20.0 | - |
| EGTP1 252 501 000 A | 100 | 95 | 25.0 | - |
| EGTP1 250 971 050 A | 105 | 100 | 9.7 | - |
| EGTP1 251 501 050 A | 105 | 100 | 15.0 | - |
| EGTP1 252 001 050 A | 105 | 100 | 20.0 | - |
| EGTP1 252 501 050 A | 105 | 100 | 25.0 | - |
| EGTP1 250 971 100 A | 110 | 105 | 9.7 | - |
| EGTP1 251 501 100 A | 110 | 105 | 15.0 | - |
| EGTP1 252 001 100 A | 110 | 105 | 20.0 | - |
| EGTP1 252 501 100 A | 110 | 105 | 25.0 | - |
| EGTP1 250 971 150 A | 115 | 110 | 9.7 | - |
| EGTP1 251 501 150 A | 115 | 110 | 15.0 | - |

Kthehemi tek ushtrimi jone per te vazhduar deri ne fund identifikimin e xhuntos hidraulike qe na nevojitet.

Pasi e keni zmontuar nga mjete xhunton e defektuar, duhet te identifikoni se me cfare filetash dhe me cfare forme izolimi lidhet xhuntoja hidraulike me tubin hidraulik. Kjo lidhje mund te jete:

- > me fileta BSP me izolim me guarnicion,
- > me fileta metrike me izolim me siperfaqe konike me kend 24°, seria e lehte,
- > me fileta metrike me izolim me siperfaqe konike me kend 24°, seria e rende,
- > me fileta metrike me izolim me guarnicion,
- > me vrime per lidhjen e rakordeve tip BANJO,
- > me fileta UN/UNF me izolim me guarnicion,
- > me fileta NPT.

Supozojme se lidhja me tubin behet me ane te fileteve BSP.

Atehere do te shkojme dhe do te identifikojme xhuntot qe lidhen me tubin me filetat BSP



| | |
|--|---|
| SKM IM Plug-in coupling sleeve | |
| Application area | General application, e.g. in industry, construction machinery, agricultural technology etc. |
| Connection 1 | metric cylindrical inner thread |
| Sealing form 1 | for screw-in pins with shapes A, B and if necessary E |
| Standard | ISO 7241 series A |
| Material | Steel |
| Surface | electro galvanised |



| | |
|--|---|
| SKM IN L AGRAR Plug-in coupling sleeve | |
| Application area | Agricultural technology industry |
| Connection 1 | NPT internal thread |
| Sealing form 1 | thread seal |
| Standard | ISO 7241 series A |
| Max. operating pressure | max. 250 bar |
| Volumetric flow | max. 240 l/min, in combination with SKS Agrar |
| Temp. range | -30 °C to +100 °C |
| Additional feature | Limited pressure loss High-flow valve unit Mechanical locking system Push-pull function can be coupled under pressure interchangeable with Faster 3CFPV |
| Material | Steel |
| Surface | electro galvanised |



| | |
|--|---|
| SKM IR Plug-in coupling sleeve | |
| Application area | General application, e.g. in industry, construction machinery, agricultural technology etc. |
| Connection 1 | BSP cylindrical internal threads |
| Sealing form 1 | for screw-in pins with shapes A, B and if necessary E |
| Standard | ISO 7241 series A |
| Material | Steel |
| Surface | electro galvanised |



| | |
|--|---|
| SKM IR L AGRAR Plug-in coupling sleeve | |
| Application area | Agricultural technology industry |
| Connection 1 | BSP cylindrical internal threads |
| Sealing form 1 | for screw-in pins with shapes A, B and if necessary E |
| Standard | ISO 7241 series A |
| Max. operating pressure | max. 250 bar |
| Volumetric flow | max. 240 l/min, in combination with SKS Agrar |
| Temp. range | -30 °C to +100 °C |
| Additional feature | Limited pressure loss High-flow valve unit Mechanical locking system Push-pull function can be coupled under pressure interchangeable with Faster 3CFPV |
| Material | Steel |
| Surface | electro galvanised |

Pasi i kemi identifikuar xhuntot hidraulike qe lidhen me fileta BSP, klikojme mbi foton i gjithe grupi i ketyre xhuntove identifikohet me kodin "SKM IR".

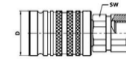
Kjo do te thote qe te gjitha xhuntot hidraulike, te tipit standart, te llojit Plug-in, me permasa te ndryshme, qe montohen me tubin me filetat BSP gjenden tek ky vend.

Duke klikuar mbi foton do te shfaqet tabela ku jepet te gjitha karakteristikat dhe permasat e ketyre xhuntove.

| Kodi | D (mm) | d (mm) | L (mm) | Standarti i kanalit |
|---------------------|--------|--------|--------|---------------------|
| EGTP1 252 001 150 A | 115 | 110 | 20.0 | - |
| EGTP1 252 501 150 A | 115 | 110 | 25.0 | - |
| EGTP1 250 971 200 A | 120 | 115 | 9.7 | - |
| EGTP1 251 501 200 A | 120 | 115 | 15.0 | - |
| EGTP1 252 501 200 A | 120 | 115 | 25.0 | - |
| EGTP1 250 971 250 A | 125 | 120 | 9.7 | ISO 10766 |
| EGTP1 251 501 250 A | 125 | 120 | 15.0 | - |
| EGTP1 252 001 250 A | 125 | 120 | 20.0 | - |
| EGTP1 252 501 250 A | 125 | 120 | 25.0 | - |
| EGTP1 250 971 300 A | 130 | 125 | 9.7 | - |
| EGTP1 251 501 300 A | 130 | 125 | 15.0 | - |
| EGTP1 252 001 300 A | 130 | 125 | 20.0 | - |
| EGTP1 252 501 300 A | 130 | 125 | 25.0 | - |
| EGTP1 250 971 350 A | 135 | 130 | 9.7 | - |
| EGTP1 251 501 350 A | 135 | 130 | 15.0 | - |
| EGTP1 250 971 400 A | 140 | 135 | 9.7 | ISO 10766 |
| EGTP1 251 501 400 A | 140 | 135 | 15.0 | ISO 10766 |
| EGTP1 252 001 400 A | 140 | 135 | 20.0 | - |
| EGTP1 252 501 400 A | 140 | 135 | 25.0 | - |
| EGTP1 251 501 450 A | 145 | 140 | 15.0 | - |
| EGTP1 252 001 450 A | 145 | 140 | 20.0 | - |
| EGTP1 252 501 450 A | 145 | 140 | 25.0 | - |
| EGTP1 250 971 500 A | 150 | 145 | 9.7 | - |
| EGTP1 251 501 500 A | 150 | 145 | 15.0 | - |
| EGTP1 252 001 500 A | 150 | 145 | 20.0 | - |
| EGTP1 252 501 500 A | 150 | 145 | 25.0 | - |
| EGTP1 250 971 600 A | 160 | 155 | 9.7 | ISO 10766 |
| EGTP1 251 501 600 A | 160 | 155 | 15.0 | ISO 10766 |
| EGTP1 252 001 600 A | 160 | 155 | 20.0 | - |
| EGTP1 252 501 600 A | 160 | 155 | 25.0 | - |
| EGTP1 252 501 650 A | 165 | 160 | 25.0 | - |
| EGTP1 250 971 700 A | 170 | 165 | 9.7 | - |
| EGTP1 251 501 700 A | 170 | 165 | 15.0 | - |
| EGTP1 252 501 700 A | 170 | 165 | 25.0 | - |
| EGTP1 250 971 800 A | 180 | 175 | 9.7 | ISO 10766 |
| EGTP1 251 501 800 A | 180 | 175 | 15.0 | ISO 10766 |
| EGTP1 252 501 800 A | 180 | 175 | 25.0 | - |
| EGTP1 251 501 850 A | 185 | 180 | 15.0 | - |
| EGTP1 250 971 900 A | 190 | 185 | 9.7 | - |
| EGTP1 250 972 000 A | 200 | 195 | 9.7 | ISO 10766 |
| EGTP1 251 502 000 A | 200 | 195 | 15.0 | - |
| EGTP1 252 002 000 A | 200 | 195 | 20.0 | - |
| EGTP1 252 502 000 A | 200 | 195 | 25.0 | - |
| EGTP1 252 502 050 A | 205 | 200 | 25.0 | - |
| EGTP1 251 502 200 A | 220 | 215 | 15.0 | ISO 10766 |
| EGTP1 252 502 250 A | 225 | 220 | 25.0 | - |
| EGTP1 252 502 300 A | 230 | 225 | 25.0 | - |
| EGTP1 252 502 400 A | 240 | 235 | 25.0 | - |
| EGTP1 251 502 450 A | 245 | 240 | 15.0 | - |
| EGTP1 251 502 500 A | 250 | 245 | 15.0 | ISO 10766 |
| EGTP1 252 502 500 A | 250 | 245 | 25.0 | - |
| EGTP1 252 503 000 A | 300 | 294 | 25.0 | - |
| EGTP1 252 503 600 A | 360 | 355 | 25.0 | - |

SKM IR

Plug-in coupling sleeve



Properties

| | |
|------------------|---|
| Application area | General application, e.g. in industry, construction machinery, agricultural technology etc. |
| Connection 1 | ISO cylindrical internal threads |
| Sealing form 1 | for screw-in pins with shapes A, B and if necessary E |
| Standard | ISO 7241 series A |
| Material | Steel |
| Surface | electro galvanised |

Description

The sliding sleeve can be fitted in a bushhead seat with snap rings and then acts as a quick release coupling. The double acting sliding sleeve provides a pushout function when coupling. Plug-in couplings allow quick coupling.

Item

| Item | Identification | DN* | Size | Connecting thread | Operating pressure | Mineral oil temp. min. | Mineral oil temp. max. | SF coup. | Weight |
|-------------|----------------|-----|-----------|-------------------|--------------------|------------------------|------------------------|----------|--------|
| | | | | | bar | °C | °C | | kg |
| SKM 04 IR 1 | 4 | 1 | G 1/2"-20 | 200.0 | -20 | 100 | 4 | 0.118 | |
| SKM 06 IR 1 | 6 | 1 | G 1/4"-19 | 200.0 | -30 | 100 | 4 | 0.148 | |
| SKM 10 IR 2 | 10 | 2 | G 3/8"-19 | 250.0 | -30 | 100 | 4 | 0.184 | |
| SKM 10 IR 3 | 10 | 3 | G 3/8"-19 | 228.0 | -30 | 100 | 4 | 0.330 | |
| SKM 13 IR 3 | 12 | 3 | G 1/2"-14 | 228.0 | -30 | 100 | 4 | 0.300 | |
| SKM 20 IR 4 | 19 | 4 | G 3/4"-14 | 228.0 | -30 | 100 | 4 | 0.660 | |
| SKM 25 IR 5 | 19 | 5 | G 3/4"-14 | 228.0 | -30 | 100 | 4 | 0.876 | |
| SKM 25 IR 6 | 25 | 5 | G 1"-11 | 228.0 | -30 | 100 | 4 | 0.834 | |

DN = Nominal diameter, nominal width
SF coup. = Safety factor coupled

Kur t'ju shfaqet kjo pamje ju duhet te verifikoni permasen e xhuntos qe ju nevojitet.

Po analizoj me radhe te gjithë informacionin qe jepet ne kete tabelë, per t'ju instruktuar juve se si te identifikoni permasat e xhuntos.

Tek kolona DN tregohet Diametri nominal i tubit qe lidhet me xhunton hidraulike. Diametri nominal do te thote diametri tregues (i perafert) i brendshem i tubit hidraulik.

Po te shihni per DN 4 mm dhe per DN 6mm madhesia e xhuntos ofrohet Size 1.

Çfare do te thote size 1?

Do te thote qe diametri i jashtem i xhuntos, i treguar tek dizeno me germen "D" eshte me i vogli.

Per xhuntot e tipit Plug -in diametrat e jashtem jane perafersisht te rangjeve:

Size 1≈ 26 mm
Size 2≈ 34 mm
Size 3≈ 38 mm
Size 4≈ 46 mm
Size 5≈ 54 mm

Mjaft t'i referoheni me perafersi ketyre shifrvë dhe do te jeni ne gjendje te identifikoni madhesine e xhuntos.

Atehere, nese tubi ku ishte montuar xhunto ishte DN19 atehere kemi dy mundesi zgjedhje:

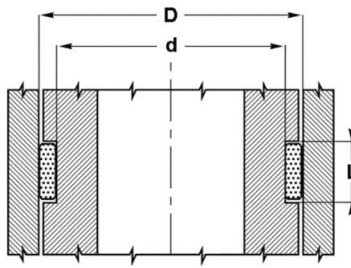
Ose xhunton Size 4 ose xhunton Size 5.

Atehere mjaft te masni diametrin e jashtem te xhuntos dhe do te identifikoni menjehere nese eshte e madhesise 4 apo e madhesise 5.

Duke supozuar qe diametri ky diameter eshte afersisht 46 mm, ju keni identifikuar xhunton



| Toleranz / Tolerance | | |
|----------------------|----|------------|
| D | d | L |
| H9 | f8 | +0,20 0 |



HANSA/FLEX

Cilësitë

| | | |
|---|--|--|
| Dizenjo | Unazë guidë për shtagat e cilindrave hidraulik | |
| Shpejtësia maksimale e rrëshqitjes së shtagës | 1 m/sek | |
| Presioni në sipërfaqe | 50 N/mm ² | |
| Temperatura maksimale | 130 °C | |
| Temperatura minimale | -40 °C | |
| Instalimi | Instalohet brenda kanalit përkatës | |
| Lënda që qarkullon | Vaj me bazë minerale dhe përzierje të ujit me vajra | |
| Materiali | Rezinë phenol + fibra sintetike të laminuara me PTFE | |
| Rrezistenca ndaj presionit (DIN 53454) | 340 N/mm ² | |

Përshkrim

| |
|---|
| Instalim i thjeshtë |
| Kapacitet të lartë në përballimin e ngarkesave |
| Koeficient të ulët të konsumimit dhe koeficient të ulët fërkimi |
| Nuk absorbon ujë |
| Ka jetëgjatësi të madhe |

Shënim

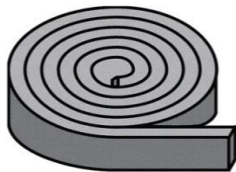
| |
|---|
| Llogaritja e forcës së prerjes së kësaj unaze bëhet me formulën $F = p \times D \times L \times n$, ku |
| F = forca maksimale për prerjen (N) |
| p = presioni maksimal në sipërfaqen e unazës (N/mm ²) |
| D x L = sipërfaqja e projektuar (mm ²) |
| n = sasia e unazave |

| Kodi | D (mm) | d (mm) | L (mm) | Presioni në sipërfaqe | Rrezistenca ndaj presionit (N/mm ²) | Standarti i kanalit |
|---------------------|--------|--------|--------|-----------------------|---|---------------------|
| IGTP1 250 630 220 A | 27 | 22 | 6.3 | - | - | - |
| IGTP1 250 560 250 A | 30 | 25 | 5.6 | 50 N/mm ² | 340 | ISO 10766 |
| IGTP1 250 630 250 A | 30 | 25 | 6.3 | - | - | - |
| IGTP1 250 970 250 A | 30 | 25 | 9.7 | 50 N/mm ² | 340 | - |
| IGTP1 250 560 280 A | 33 | 28 | 5.6 | - | - | ISO 10766 |
| IGTP1 250 630 280 A | 33 | 28 | 6.3 | - | - | - |
| IGTP1 250 560 300 A | 35 | 30 | 5.6 | 50 N/mm ² | 340 | - |
| IGTP1 250 970 300 A | 35 | 30 | 9.7 | 50 N/mm ² | 340 | - |
| IGTP1 250 560 320 A | 37 | 32 | 5.6 | - | - | ISO 10766 |
| IGTP1 250 630 320 A | 37 | 32 | 6.3 | - | - | - |
| IGTP1 250 970 320 A | 37 | 32 | 9.7 | - | - | ISO 10766 |
| IGTP1 250 560 350 A | 40 | 35 | 5.6 | 50 N/mm ² | 340 | - |
| IGTP1 250 560 360 A | 41 | 36 | 5.6 | - | - | ISO 10766 |
| IGTP1 250 630 360 A | 41 | 36 | 6.3 | - | - | - |
| IGTP1 250 970 360 A | 41 | 36 | 9.7 | - | - | ISO 10766 |
| IGTP1 251 500 360 A | 41 | 36 | 15.0 | - | - | - |

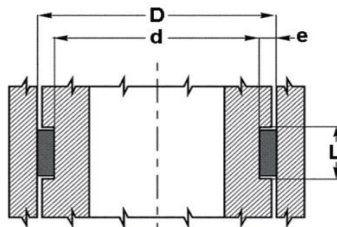
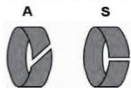
HANSA/FLEX

| Kodi | D (mm) | d (mm) | L (mm) | Presioni në sipërfaqe | Rrezistenca ndaj presionit (N/mm ²) | Standarti i kanalit |
|---------------------|--------|--------|--------|-----------------------|---|---------------------|
| IGTP1 250 560 400 A | 45 | 40 | 5.6 | 50 N/mm ² | 340 | ISO 10766 |
| IGTP1 250 970 400 A | 45 | 40 | 9.7 | 50 N/mm ² | 340 | ISO 10766 |
| IGTP1 250 560 450 A | 50 | 45 | 5.6 | 50 N/mm ² | 340 | ISO 10766 |
| IGTP1 250 970 450 A | 50 | 45 | 9.7 | 50 N/mm ² | 340 | ISO 10766 |
| IGTP1 252 000 450 A | 50 | 45 | 20.0 | 50 N/mm ² | 340 | - |
| IGTP1 250 560 500 A | 55 | 50 | 5.6 | 50 N/mm ² | 340 | ISO 10766 |
| IGTP1 250 970 500 A | 55 | 50 | 9.7 | 50 N/mm ² | 340 | ISO 10766 |
| IGTP1 251 500 500 A | 55 | 50 | 15.0 | 50 N/mm ² | 340 | - |
| IGTP1 250 560 550 A | 60 | 55 | 5.6 | 50 N/mm ² | 340 | ISO 10766 |
| IGTP1 250 970 550 A | 60 | 55 | 9.7 | 50 N/mm ² | 340 | - |
| IGTP1 251 500 550 A | 60 | 55 | 15.0 | 50 N/mm ² | 340 | - |
| IGTP1 250 560 560 A | 61 | 56 | 5.6 | - | - | ISO 10766 |
| IGTP1 250 970 560 A | 61 | 56 | 9.7 | - | - | ISO 10766 |
| IGTP1 251 500 560 A | 61 | 56 | 15.0 | - | - | - |
| IGTP1 250 560 600 A | 65 | 60 | 5.6 | 50 N/mm ² | 340 | - |
| IGTP1 250 970 600 A | 65 | 60 | 9.7 | 50 N/mm ² | 340 | - |
| IGTP1 251 500 600 A | 65 | 60 | 15.0 | 50 N/mm ² | 340 | - |
| IGTP1 250 970 630 A | 68 | 63 | 9.7 | - | - | ISO 10766 |
| IGTP1 250 560 650 A | 70 | 65 | 5.6 | - | - | - |
| IGTP1 250 970 650 A | 70 | 65 | 9.7 | 50 N/mm ² | 340 | - |
| IGTP1 252 000 650 A | 70 | 65 | 20.0 | 50 N/mm ² | 340 | - |
| IGTP1 250 560 700 A | 75 | 70 | 5.6 | 50 N/mm ² | 340 | ISO 10766 |
| IGTP1 250 970 700 A | 75 | 70 | 9.7 | 50 N/mm ² | 340 | ISO 10766 |
| IGTP1 251 500 700 A | 75 | 70 | 15.0 | 50 N/mm ² | 340 | - |
| IGTP1 252 000 700 A | 75 | 70 | 20.0 | 50 N/mm ² | 340 | - |
| IGTP1 200 810 750 A | 80 | 75 | 8.1 | - | - | - |
| IGTP1 250 560 750 A | 80 | 75 | 5.6 | - | - | - |
| IGTP1 250 630 750 A | 80 | 75 | 6.3 | - | - | - |
| IGTP1 250 970 750 A | 80 | 75 | 9.7 | 50 N/mm ² | 340 | - |
| IGTP1 252 000 750 A | 80 | 75 | 20.0 | - | - | - |
| IGTP1 250 560 800 A | 85 | 80 | 5.6 | 50 N/mm ² | 340 | - |
| IGTP1 250 970 800 A | 85 | 80 | 9.7 | 50 N/mm ² | 340 | ISO 10766 |
| IGTP1 251 500 800 A | 85 | 80 | 15.0 | 50 N/mm ² | 340 | ISO 10766 |
| IGTP1 252 500 800 A | 85 | 80 | 25.0 | 50 N/mm ² | 340 | - |
| IGTP1 250 970 850 A | 90 | 85 | 9.7 | - | - | - |
| IGTP1 251 500 850 A | 90 | 85 | 15.0 | 50 N/mm ² | 340 | - |
| IGTP1 250 970 900 A | 95 | 90 | 9.7 | 50 N/mm ² | 340 | ISO 10766 |
| IGTP1 251 500 900 A | 95 | 90 | 15.0 | 50 N/mm ² | 340 | ISO 10766 |
| IGTP1 250 970 950 A | 100 | 95 | 9.7 | 50 N/mm ² | 340 | - |
| IGTP1 251 500 950 A | 100 | 95 | 15.0 | 50 N/mm ² | 340 | - |
| IGTP1 252 000 950 A | 100 | 95 | 20.0 | 50 N/mm ² | 340 | - |
| IGTP1 252 500 950 A | 100 | 95 | 25.0 | - | - | - |
| IGTP1 250 971 000 A | 105 | 100 | 9.7 | 50 N/mm ² | 340 | ISO 10766 |
| IGTP1 251 501 000 A | 105 | 100 | 15.0 | 50 N/mm ² | 340 | ISO 10766 |
| IGTP1 252 001 000 A | 105 | 100 | 20.0 | 50 N/mm ² | 340 | - |
| IGTP1 252 501 000 A | 105 | 100 | 25.0 | 50 N/mm ² | 340 | - |
| IGTP1 250 971 100 A | 115 | 110 | 9.7 | - | - | ISO 10766 |
| IGTP1 251 501 100 A | 115 | 110 | 15.0 | 50 N/mm ² | 340 | ISO 10766 |
| IGTP1 252 501 100 A | 115 | 110 | 25.0 | 50 N/mm ² | 340 | - |

HANSA
FLEX



Schnittmöglichkeiten / Cutting options



| Toleranz / Tolerance | | |
|----------------------|----|------------|
| d | D | L |
| h8 | H9 | +0,20 0 |

HANSA/FLEX

Cilësitë

| | |
|--|--|
| Dizenjo | Shirit për përgatitjen e unazave guide për pistonat ose shtagat e cilindrave hidraulik |
| Shpejtësia maksimale e rrëshqitjes së shtagës | 15 m/sek |
| Presioni në sipërfaqe | 2,5 N/mm ² |
| Temperatura maksimale | 200 °C |
| Temperatura minimale | -100 °C |
| Instalimi | Instalohet brenda kanalit përkatës |
| Lënda që qarkullon | Vaj me bazë minerale |
| Materiali | PTBR |

Përshkrim

E vlefshme me metra

Koeficient të vogël fërkimi

Punohet lehtësisht

Shënim

Llogaritja e forcës së prerjes së kësaj unaze bëhet me formulën $F = p \times D \times L \times n$, ku

F = forca maksimale për prerjen (N)

p = presioni maksimal në sipërfaqen e unazës (N/mm²)

D x L = sipërfaqja e projektuar (mm²)

n = sasia e unazave

| Kodi | e (mm) | L (mm) |
|--------------|--------|--------|
| GT 15 025-55 | 1.50 | 2.5 |
| GT 15 032-55 | 1.50 | 3.2 |
| GT 15 040-55 | 1.55 | 4.0 |
| GT 15 042-30 | 1.50 | 4.2 |
| GT 15 042-55 | 2.00 | 4.2 |
| GT 15 063-55 | 1.50 | 6.3 |
| GT 15 081-55 | 1.50 | 8.1 |
| GT 15 097-55 | 1.50 | 9.7 |
| GT 15 100-55 | 1.50 | 10.0 |
| GT 15 200-55 | 1.50 | 20.0 |
| GT 20 042-55 | 2.00 | 4.2 |
| GT 20 063-55 | 2.00 | 6.3 |
| GT 20 081-55 | 2.00 | 8.1 |
| GT 20 097-55 | 2.00 | 9.7 |
| GT 20 100-55 | 2.00 | 10.0 |
| GT 20 120-55 | 2.00 | 12.0 |
| GT 20 150-55 | 2.00 | 15.0 |
| GT 20 200-55 | 2.00 | 20.0 |
| GT 20 250-55 | 2.00 | 25.0 |
| GT 20 300-55 | 2.00 | 30.0 |



EMC Engineering, Maintenance Center

Nderkohe që vitet kalojnë, pavarësisht nga levizjet e teknikeve jashtë vendit apo diku tjetër, perseri do të jete gjithmone e nevojshme prania e teknikeve kompetente.

Ne librin universitar "Manuali i Mirembajtjes Industriale" me të cilin studiohet në universitetet me të mira të Inxhinjerise, tekniket kompetente perkufizohen:

Teknike KOMPETENT cilesohen tekniket qe:

- > kane njohuri te thella TEORIKE,
- > kane njohuri te thella PRAKTIKE,
- > dine te komunikojne.

Pra çdo person që dëshiron të jete nje teknik kompetent i makinerive industriale duhet të synoje keto tre drejtime; të trajnohet që të kete njohuri te thella teorike mbi hidrauliken, të kete kaluar vite në pune duke u ballafaquar me nje larmi te madhe rastesh të identifikimit dhe eliminimit të defekteve në sistemet hidraulike dhe të trajnohet dhe të stervit vetveten në permiresimin e komunikimit me klientet, koleget dhe eproret.

Kur i ke arritur keto, atehere ju i vendosni vete kushtet e punes me punedhenesin. Pra në fund të fundit eshte në interesin Tuaj.

| Kodi | e (mm) | L (mm) |
|--------------|--------|--------|
| GT 25 042-55 | 2.50 | 4.2 |
| GT 25 056-55 | 2.50 | 5.6 |
| GT 25 063-55 | 2.50 | 6.3 |
| GT 25 081-55 | 2.50 | 8.1 |
| GT 25 097-55 | 2.50 | 9.7 |
| GT 25 100-55 | 2.50 | 10.0 |
| GT 25 128-55 | 2.50 | 12.8 |
| GT 25 150-55 | 2.50 | 15.0 |
| GT 25 200-55 | 2.50 | 20.0 |
| GT 25 250-55 | 2.50 | 25.0 |
| GT 25 300-55 | 2.50 | 30.0 |
| GT 25 400-55 | 2.50 | 40.0 |
| GT 30 096-55 | 3.00 | 9.6 |
| GT 30 128-55 | 3.00 | 12.8 |
| GT 30 150-55 | 3.00 | 15.0 |
| GT 30 200-55 | 3.00 | 20.0 |
| GT 30 250-55 | 3.00 | 25.0 |
| GT 30 300-55 | 3.00 | 30.0 |
| GT 30 400-55 | 3.00 | 40.0 |
| GT 40 081-55 | 4.00 | 8.1 |
| GT 40 097-55 | 4.00 | 9.7 |
| GT 40 250-55 | 4.00 | 25.0 |
| GT 40 500-55 | 4.00 | 50.0 |

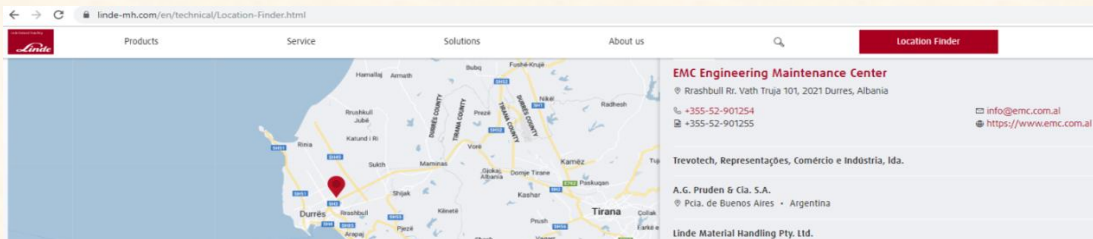
EMC shpk eshte perfaqesuese zyrtare e kompanise gjermane te prodhimit te makinerive dhe pajisjeve te perpunimit te ngarkesave
LINDE MATERIAL HANDLING



LINDE eshte kompani globale qe prodhon mjetet me te mira per perpunimin e ngarkesave.
 Ekziston nje game shume e gjere mjetesh per perpunimin e ngarkesave. Mjetet jane menduar, projektuar dhe prodhuar per te sherbyer ne nje menyre te caktuar. Ndaj nese jeni ne fazen kur duhet te blini nje mjet per perpunimin e ngarkesave na kontaktoni.
 Ne dime t'ju orientojme. Ne jemi te pergatitur pasi njohim produktet e Linde si dhe njohim shume mire edhe proceset llogjistike.
 Prandaj mos hezitoni te na kontaktoni ne: a.cobia@emc.com.al ose ne +355 692055661



Verifikoni ne website te Linde Material Handling ne adresen : <https://www.linde-mh.com/en/technical/Location-Finder.html>, faktin qe EMC shpk eshte perfaqesues zyrtar i tyre.



Çfare do te thote kjo per ne?

Pergjegjesi,
 Disponibilitet,
 Korrektesi,
 Kompetence.

Para se te blini mjetin tuaj te punes interesohuni per **SERVISIN**. Kjo eshte shume e rëndesishme.

Mjetet e punes sot jane te kompikuara. Ne makinerite industriale sot nderthuret elektronika me hidrauliken .

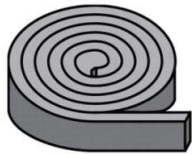
Ne EMC ju do te gjeni partnerin tuaj serioz sepse ne jemi vete te tille.

Natyrshisht qe ne nuk jemi perfekt por po punojme fort qe te behemi te tille.

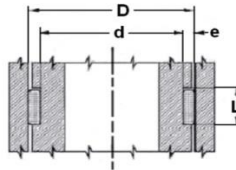
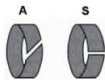
EMC shpk po rritet dita dites ne shume drejtime dhe eshte e projektuar me themele te forta.

Asgje ne EMC nuk i lihet rastesise. Ofrimi i sherbimeve cilesore ndaj klienteve, administrimi i gjithe veprimtarise se perditshme, trajnimi i punonjesve, jane disa nga drejtimet themelore.

Ndaj te nderuar klient potencial nese deshironi te lidhni nje mardhenie te forte dhe afatgjate ne jemi te hapur.



Schnittmöglichkeiten / Cutting options



| Toleranz / Tolerance | | |
|----------------------|----|------------|
| D | d | L |
| H9 | f8 | +0,20 0 |

HANSA
FLEX

Cilësitë

| | | |
|---|--|--|
| Dizenjo | Shirit për përgatitjen e unazave guide për pistonat ose shtagat e cilindrave hidraulik | |
| Shpejtësia maksimale e rrëshqitjes së shtagës | 1 m/sek | |
| Presioni në sipërfaqe | 50 N/mm ² | |
| Temperatura maksimale | 130 °C | |
| Temperatura minimale | -40 °C | |
| Instalimi | Instalohet brenda kanalit përkatës | |
| Lënda që qarkullon | Vaj me bazë minerale dhe përzierje të ujit me vajra | |
| Materiali | Rezin polyestër- fibra sintetike të laminuara me grafit | |
| Rrezistenca ndaj presionit (DIN 53454) | 350 N/mm ² | |

Përshkrim

| |
|--------------------------------------|
| E vlefshme me metra |
| Koeficient të vogël fërkimi |
| Punohet lehtësisht |
| Rrezistencë të lartë ndaj ngarkesave |

Shënim

| |
|---|
| Llogaritja e forcës së prerjes së kësaj unaze bëhet me formulën $F = p \times D \times L \times n$, ku |
| F = forca maksimale për prerjen (N) |
| p = presioni maksimal në sipërfaqen e unazës (N/mm ²) |
| D x L = sipërfaqja e projektuar (mm ²) |
| n = sasia e unazave |

| Kodi | e (mm) | L (mm) |
|------------|--------|--------|
| GTH 25 056 | 2.5 | 5.6 |
| GTH 25 097 | 2.5 | 9.7 |
| GTH 25 150 | 2.5 | 15.0 |
| GTH 25 200 | 2.5 | 20.0 |
| GTH 25 250 | 2.5 | 25.0 |
| GTH 30 097 | 3.0 | 9.7 |
| GTH 30 128 | 3.0 | 12.8 |
| GTH 30 150 | 3.0 | 15.0 |
| GTH 30 192 | 3.0 | 19.2 |
| GTH 30 200 | 3.0 | 20.0 |
| GTH 30 250 | 3.0 | 25.0 |
| GTH 30 300 | 3.0 | 30.0 |
| GTH 35 300 | 3.5 | 30.0 |
| GTH 40 097 | 4.0 | 9.7 |
| GTH 40 128 | 4.0 | 12.8 |
| GTH 40 150 | 4.0 | 15.0 |
| GTH 40 200 | 4.0 | 20.0 |
| GTH 40 250 | 4.0 | 25.0 |

EMC Engineering, Maintenance Center



A keni ne kompanine tuaj mjete qe levizin ose operojne nepermjet baterive?
 Nuk jeni te kenaqur me baterite qe keni sepse ato nuk mbajne, pra shkarkohen shpejt?

Provoni baterite industriale **HOPPECKE**

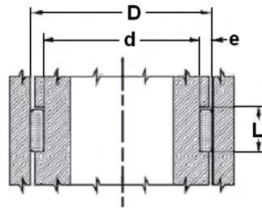
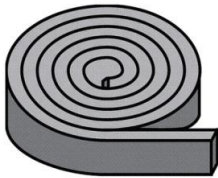
HOPPECKE eshte prodhuesi gjerman i baterive industriale.
 Teknologjia gjermane ju garanton bateri qe kane nje performance te jashtezakonshme dhe qe kane nje jetegjatesi te madhe.

EMC shpk eshte partner zyrtar i HOPPECKE ne Shqiperi

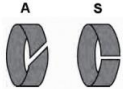


Klientet tane qe kane tashme bateri HOPPECKE jane te shumte
 Mos mendoni se çmimet jane shume te ndryshme nga ato te tregut.

Per me shume vizitoni: <https://www.hoppecke.com/en/>



Schnittmöglichkeiten / Cutting options



Toleranz / Tolerance

| D | d | L |
|----|----|------------|
| H9 | f8 | +0,20 0 |

HANSA
FLEX

Cilësitë

| | | |
|---|--|--|
| Dizenjo | Shirit për përgatitjen e unazave guide për pistonat ose shtagat e cilindrave hidraulik | |
| Shpejtësia maksimale e rrëshqitjes së shtagës | 1 m/sek | |
| Presioni në sipërfaqe | 50 N/mm ² | |
| Temperatura maksimale | 130 °C | |
| Temperatura minimale | -40 °C | |
| Instalimi | Instalohet brenda kanalit përkatës | |
| Lënda që qarkullon | Vaj me bazë minerale dhe përzierje të ujit me vajra | |
| Materiali | Rezin poliestër- fibra sintetike të laminuara me grafit | |
| Rrezistenca ndaj presionit (DIN 53454) | 350 N/mm ² | |

Përshkrim

E vlefshme me metra

Koefficient të vogël fërkimi

Punohet lehtësisht

Rrezistencë të lartë ndaj ngarkesave

Shënim

Llogaritja e forcës së prerjes së kësaj unaze bëhet me formulën $F = p \times D \times L \times n$, ku

F = forca maksimale për prerjen (N)

p = presioni maksimal në sipërfaqen e unazës (N/mm²)D x L = sipërfaqja e projektuar (mm²)

n = sasia e unazave

| Kodi | e (mm) | L (mm) |
|------------|--------|--------|
| GTH 31 095 | 3.18 | 9.53 |
| GTH 31 127 | 3.18 | 12.70 |
| GTH 31 159 | 3.18 | 15.87 |
| GTH 31 191 | 3.18 | 19.05 |
| GTH 31 254 | 3.18 | 25.40 |



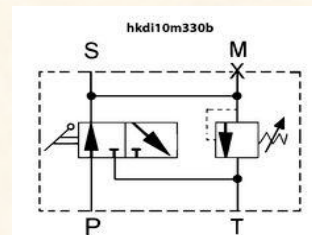
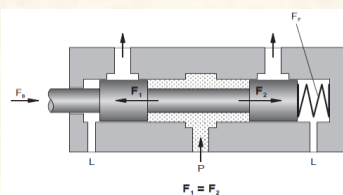
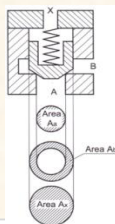
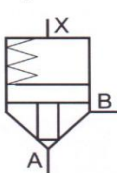
EMC Engineering, Maintenance Center

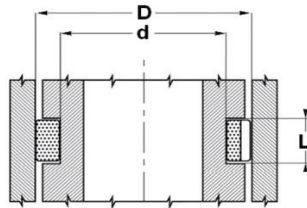
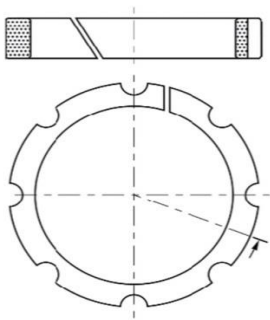
Kërko një rezultat- Ji parashikues

- Gjithmonë rregullimi i një defekti bazohet në parashikimin se çfarë duhet të ndodh, pas veprimit tuaj;
- Nëse parashikimi Juaj është i saktë vazhdoni me eliminimin e defektit;.....

- Nëse parashikimi Juaj është i saktë vazhdoni me eliminimin e defektit;
- Nëse parashikimi Juaj nuk është i saktë, vazhdoni të kërkon arsye të defektit;
- KURRË MOS KRYENI NDRYSHIME NË MAKINERI, PËR TË PARË SE ÇFARË NDODH;
- Bëni parashikime vetëm duke u konsultuar me partnerin dhe dokumentacionin teknik.

Symbol





| Toleranz / Tolerance | | |
|----------------------|------------|------------|
| D | d | L |
| H8 | 0 +0,05 | +0,10 0 |

HANSA/FLEX

Cilësitë

| | |
|--|--|
| Dizenjo | Unazë guidë për pistonat e cilindrave hidraulik |
| Shpejtësia maksimale e rrëshqitjes së shtagës | 5.0 m/sek |
| Presioni në sipërfaqe | Në temperaturën 20 °C presioni që duron është 15 N/mm ² ; në temperaturën 100 °C presioni që duron është 10 N/mm ² |
| Temperatura maksimale | 110 °C |
| Temperatura minimale | -30 °C |
| Instalimi | Instalohet brenda kanalit përkatës |
| Lënda që qarkullon | Vaj me bazë minerale dhe përzjerje të ujit me vajra |
| Materiali | Rezinë acetal + fibra xhami |

Përshkrim

| |
|--|
| Instalim i thjeshtë |
| Kapacitet të lartë në përballimin e ngarkesave |

Shënim

| |
|---|
| Llogaritja e forcës së prerjes së kësaj unaze bëhet me formulën $F = p \times D \times L \times n$, ku |
| F = forca maksimale për prerjen (N) |
| p = presioni maksimal në sipërfaqen e unazës (N/mm ²) |
| D x L = sipërfaqja e projektuar (mm ²) |
| n = sasia e unazave |

| Kodi | D (mm) | d (mm) | L (mm) |
|-------|--------|--------|--------|
| WP 25 | 25 | 15 | 10.0 |
| WP 30 | 30 | 20 | 13.0 |
| WP 35 | 35 | 25 | 13.0 |
| WP 40 | 40 | 30 | 13.0 |
| WP 45 | 45 | 35 | 13.0 |
| WP 55 | 55 | 45 | 16.0 |
| WP 60 | 60 | 45 | 16.0 |
| WP 65 | 65 | 55 | 16.0 |
| WP 75 | 75 | 65 | 16.0 |
| WP 85 | 85 | 75 | 16.0 |



EMC Engineering, Maintenance Center

Rrjedhja e vajit prej rakorderive te tubave mund te shkaktohen nga:

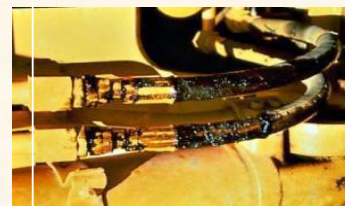
- demtimi i guarnicionit O-Ring,
- filetat e rakordit te demtuara ose siperfaqet konike izoluese jane te demtuara,
- filetimi i rakorderise nuk eshte bere korrekt,
- shtrengimi i rakordit nuk eshte ai i duhuri.

Nese tubat rrjedhin duhet te nderrohen menjehere.

Mosnderrimi i tubave qe rrjedhin sjell:

- kontaminimin e vajit te sistemit hidraulik,
- ndotje te ambientit te punes,
- kosto te humbjes se vajit,
- ulje te performances se makinerise.

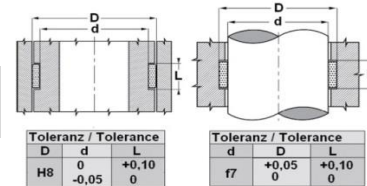
Kur te beni llogarite ne menyre e duhur do te vereni se ajo qe ju kushton me pak



| | |
|--|--|
| Cilësitë | |
| Dizenjo | Unazë guidë dopio për pistonat e cilindrave hidraulik |
| Shpejtësia maksimale e rrëshqitjes së shtagës | 5,0 m/sek |
| Presioni në sipërfaqe | Në temperaturën 20 °C presioni që duron është 15 N/mm ² ; në temperaturën 100 °C presioni që duron është 10 N/mm ² |
| Temperatura maksimale | 110 °C |
| Temperatura minimale | -30 °C |
| Instalimi | Instalohet brenda kanalit përkatës |
| Lënda që qarkullon | Vaj me bazë minerale dhe përzierje të ujit me vajra |
| Materiali | Rezinë acetal + fibra xhami |




| | |
|---|--|
| Përshkrim | |
| Instalim i thjeshtë | |
| Kapacitet të lartë në përbalimin e ngarkesave | |



| | |
|---|--|
| Shënim | |
| Llogaritja e forcës së prerjes së kësaj unaze bëhet me formulën $F = p \times D \times L \times n$, ku | |
| F = forca maksimale për prerjen (N) | |
| p = presioni maksimal në sipërfaqen e unazës (N/mm ²) | |
| D x L = sipërfaqja e projektuar (mm ²) | |
| n = sasia e unazave | |

| Kodi | d (mm) | D (mm) | L (mm) |
|---------|--------|--------|--------|
| WR 16-0 | 16 | 19.1 | 4.0 |
| WR 20 | 20 | 25 | 5.6 |
| WR 20-1 | 20 | 25 | 9.7 |
| WR 22 | 22 | 27.0 | 5.6 |
| WR 22-1 | 22 | 27.0 | 9.7 |
| WR 25-1 | 25 | 30 | 9.7 |
| WR 27 | 27 | 32 | 5.6 |
| WR 30 | 30 | 35 | 5.6 |
| WR 25 | 25 | 30.0 | 5.6 |
| WR 30-1 | 30 | 35 | 9.7 |
| WR 27-1 | 27 | 32.0 | 9.7 |
| WR 32 | 32 | 37 | 5.6 |
| WR 28 | 28 | 33.0 | 5.6 |
| WR 35 | 35 | 40 | 5.6 |
| WR 35-1 | 35 | 40 | 9.7 |
| WR 28-1 | 28 | 33.0 | 9.7 |
| WR 36-1 | 36 | 41 | 9.7 |
| WR 32-1 | 32 | 37.0 | 9.7 |
| WR 40 | 40 | 45 | 5.6 |
| WR 36 | 36 | 41.0 | 5.6 |
| WR 40-1 | 40 | 45 | 9.7 |
| WR 40-2 | 40 | 45.0 | 15.0 |
| WR 45 | 45 | 50 | 5.6 |
| WR 45-1 | 45 | 50 | 9.7 |
| WR 43 | 43 | 48.0 | 5.6 |
| WR 50 | 50 | 55 | 5.6 |
| WR 50-1 | 50 | 55 | 9.7 |
| WR 45-2 | 45 | 50.0 | 15.0 |
| WR 55-1 | 55 | 60 | 9.7 |
| WR 47 | 47 | 52.0 | 5.6 |
| WR 56-1 | 56 | 61 | 9.7 |



EMC Engineering, Maintenance Center

I nderuar Administrator!

Ju ndoshta nuk ju bie rradha asnjehere te lexoni keto informacione shtese qe EMC shpk po ndan me Ju nepermjet katalogeve te produkteve HANSA FLEX. Ose ndoshta une e kam gabim.

Nje klient i yni qe ka nje numer shume te madh makinerish dhe pajisjesh pune, gjate bashkebesedimit me tha " Kisha nje punonjes shume te mire qe operonte dhe e mirembante kete makineri" Ai iku ne Gjermani. Nga ajo kohe persona te ndryshem e operuan makinerine dhe po aq persona te ndryshem futen duart aty ne rastet kur makineria bente defek. Rezultati? Nje makineri e shkaterruar qe ne me te shumten e kohes rrinte pa pune.

Ne fakt kjo eshte nje histori qe nuk i ka ndodhur vetem atij. Kjo i ka ndodhur shumices se bisneseve ne vendin tone.

Ne kete rast nuk eshte problem i vetem ikja e punonjesit, problemi me i madh eshte se nese nuk eshte mbajtur historik mirembajtje, punonjesi E MERR MEMORIEN ME VETE.

Prandaj te nderuar miq, merrni masa qe te filloni te krijoni nje pavaresi nga memoria e punonjesve. Na kontaktoni.

EMC shpk i ka dhene zgjidhje ketij problemi sepse mban historik te mirembajtjes dhe te riparimit per çdo aset, qe prej fillimit te punes se saj.

Natyrisht qe largimi i nje punonjesi te specializuar nuk eshte gje e mire. Por kurreresi largimi i nje punonjesi nuk mund te shkaktoje nje njolle te zeze ne informacionin mbi historine e makinerive dhe te pajisjeve.

Bota e qyteteruar ka kaluar para nesh neper keto shtigje, ndaj dhe zgjidhjet qe ato propozojne jane shume te pershtatshme edhe per ne.

Thjeshte duhet te studiojme, te besojme dhe te zbatojme ato procedura qe ato

| Kodi | d (mm) | D (mm) | L (mm) |
|----------|--------|--------|--------|
| WR 47-1 | 47 | 52.0 | 9.7 |
| WR 58 | 58 | 63 | 5.6 |
| WR 50-2 | 50 | 55.0 | 15.0 |
| WR 55 | 55 | 60.0 | 5.6 |
| WR 63 | 63 | 68 | 5.6 |
| WR 56 | 56 | 61.0 | 5.6 |
| WR 58-1 | 58 | 63 | 9.7 |
| WR 63-1 | 63 | 68 | 9.7 |
| WR 60 | 60 | 65 | 5.6 |
| WR 60-1 | 60 | 65 | 9.7 |
| WR 60-2 | 60 | 65.0 | 15.0 |
| WR 65 | 65 | 70 | 5.6 |
| WR 65-1 | 65 | 70 | 9.7 |
| WR 67 | 67 | 75 | 5.6 |
| WR 67-1 | 67 | 72.0 | 9.7 |
| WR 70 | 70 | 75 | 5.6 |
| WR 70-1 | 70 | 75 | 9.7 |
| WR 70-2 | 70 | 75.0 | 15.0 |
| WR 70-3 | 70 | 75.0 | 20.0 |
| WR 75 | 75 | 80 | 5.6 |
| WR 72-1 | 72 | 77.0 | 9.7 |
| WR 75-1 | 75 | 80 | 9.7 |
| WR 75-2 | 75 | 80.0 | 15.0 |
| WR 80-1 | 80 | 85 | 9.7 |
| WR 80-2 | 80 | 85.0 | 15.0 |
| WR 85 | 85 | 90 | 5.6 |
| WR 80 | 80 | 85.0 | 5.6 |
| WR 85-1 | 85 | 90 | 9.7 |
| WR 83-2 | 83 | 88.0 | 15.0 |
| WR 85-2 | 85 | 90.0 | 15.0 |
| WR 95 | 95 | 100 | 5.6 |
| WR 90-1 | 90 | 95 | 9.7 |
| WR 90 | 90 | 95.0 | 5.6 |
| WR 95-1 | 95 | 100 | 9.7 |
| WR 92-4 | 92 | 97.0 | 25.0 |
| WR 95-2 | 95 | 100.0 | 15.0 |
| WR 100-2 | 100 | 105.0 | 15.0 |
| WR 100 | 100 | 105.0 | 5.6 |
| WR 100-1 | 100 | 105.0 | 9.7 |
| WR 105-2 | 105 | 110.0 | 15.0 |
| WR 105-1 | 105 | 110.0 | 9.7 |
| WR 110-2 | 110 | 115.0 | 15.0 |
| WR 110-1 | 110 | 115.0 | 9.7 |
| WR 115-1 | 115 | 120.0 | 9.7 |
| WR 120-2 | 120 | 125.0 | 15.0 |
| WR 120 | 120 | 125.0 | 5.6 |
| WR 120-1 | 120 | 125 | 9.7 |
| WR 125-2 | 125 | 130.0 | 15.0 |
| WR 135-2 | 135 | 140.0 | 15.0 |
| WR 155-2 | 155 | 160.0 | 15.0 |
| WR 195-2 | 195 | 200.0 | 15.0 |

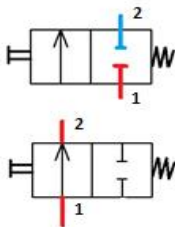
Per leximin dhe interpretimin e skemave hidraulike duhet te imagjinoni ndryshimin e statusit te valvolave gjate kryerjes se nje sekuence te punes.

Psh ne nje fadrome duhet te kuptohet:

> Si realizohet qarkullimi i vajit hidraulik ne menyre qe kova e mjetit te ngrihet lart? Çfare statusi marrin valvolat qe kontrollojne presionin? Etj.

Statusi i valvolës së drejtimit

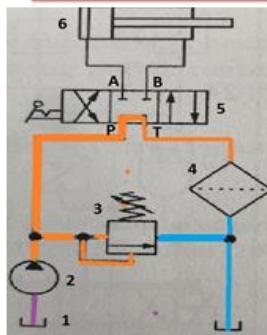
Tregojmë dy statuset e valvolës kontrolluese të drejtimit të rrjedhjes së vajit. Kemi një valvol me 2 porta dhe 2 pozicione që aktivizohet me dorë (push-button).



Në pozicionin normal, valvola është e mbyllur sepse është forca e sustës që e detyron. Ndaj vaji që vjen nga pompa tek porta 1 nuk kalon dot përtej valvolës.

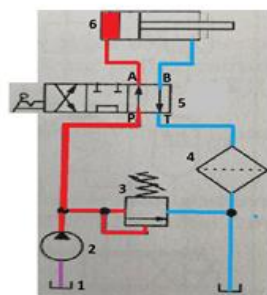
Kur valvola aktivizohet me dorë, pra kur butoni shtyhet, atëherë forca e dorës e mposht forcën e sustës. Në këtë mënyrë porta 1 dhe porta 2 lidhen së bashku me anë të shigjetës. Ndaj dhe vaji që furnizohet nga pompa vjen tek porta 1, dhe kalon nëpërmjet valvolës për tek porta 2 dhe më tej në linjën që është e lidhur me portën 2. Kur e lëshojmë push-buttonin, atëherë valvola kthehet në pozicionin e saj normal, ndaj dhe porta 1 mbyllet dhe vaji nuk kalon dot më nëpërmjet kësaj valvole.

Ndryshimi i statusit në një skemë hidraulike



Tashmë le të supozojmë që e ndezëm sistemin hidraulik. Pompa që në momentin e parë që vihet në lëvizje fillon të thith vaj nga depozita dhe t'a dërgojë vajin në sistem. Në skemën hidraulike shohim që vaji nga pompa shkon tek porta hyrëse e valvolës shfryrëse të presionit (relief valve) 3. Aty e gjen portën e mbyllur (shigjeta është e spostuar poshtë). Atëherë vaji vazhdon lart dhe nëpërmjet portës P hyn tek valvola e kontrollit të drejtimit të rrjedhjes së vajit 5. Aty shohim që kjo valvol drejtuese është me qendër të hapur, pra që vaji kalon nga porta P për tek porta T. Në këtë mënyrë vaji e kalon valvolën drejtuese 5 dhe drejtohet për tek filtri 4. Pasifiltohet, vaji rrjedh për në depozitë. Pra në këtë mënyrë pompa është duke kryer thjeshtë vetëm pastrimin e vajit hidraulik.

Ndryshimi i statusit në një skemë hidraulike



Me anë të levës aktivizojmë valvolën e kontrollit të drejtimit (5). Vaji që furnizohet nga pompa, gjen të mbyllur portën hyrëse të valvolës (3) ndaj dhe vazhdon për më tej tek valvola drejtuese (5). Ajo tashmë është aktivizuar, ndaj dhe lejon kalimin e vajit nga porta hyrëse (P) për tek porta dalëse (A). Më tej vaji vazhdon për tek porta hyrëse e cilindrit hidraulik (6). Vaji hyn në dhomën e pistonit të cilindrit hidraulik (6) dhe detyron pistonin të spostohet djathtas. Pistoni i cilindrit hidraulik, duke u spostuar djathtas, zhvendos vajin që gjendet në dhomën e shtagës duke e detyruar atë të dalë nga porta dalëse e cilindrit hidraulik dhe të drejtohet valvolës 5. Vaji hyn në portën (B) dhe del nga porta (T) për të vazhduar më tej për tek filtri (4) dhe depozita (1).