

## Werkzeuge – Tools – Outils

### Biegewerkzeuge

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

### Outils de Cintrage

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

### Rohr-Entgratwerkzeuge

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

### Outils pour ébavurer les Tubes

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



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

### Bending Tools

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



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

### Tubing Deburring Tools

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

## Werkzeuge – Tools – Outils

### Dichtkonus-Nachschneidwerkzeug

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

### Nacharbeiten des Dichtkonus

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

### Outils d'Usinage de Cônes

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

### Remise en état des cônes

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

### Ventilsitz-Fräser

Zum Nacharbeiten von Ventilsitzen um die Dichtheit im Sitz wiederherzustellen.

### Valve Seat Cutters

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

### Usinage de Sièges de Vannes

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



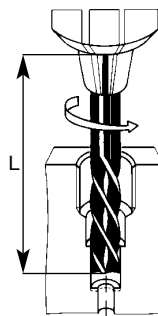
HP Rohr A Ø HP Tube OD Tube HP Ø ext.	Werkzeug Tool Outil	Konusfräser Reamer Foret	Schneidöl Lubricant Lubrifiant
inch	mm	Art.-Nr./Part No./Référence	
11/16	17.5+ 18	770.1701	771.0032 771.1001
9/16	14.3+ 14	770.1101	771.0029 771.1001
3/8	9.52+ 10	770.1201	771.0027 771.1001
1/4	6.35+ 6	770.1301	771.0027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

### Cone Seat Reamer

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

### Reseating of cone seats

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



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