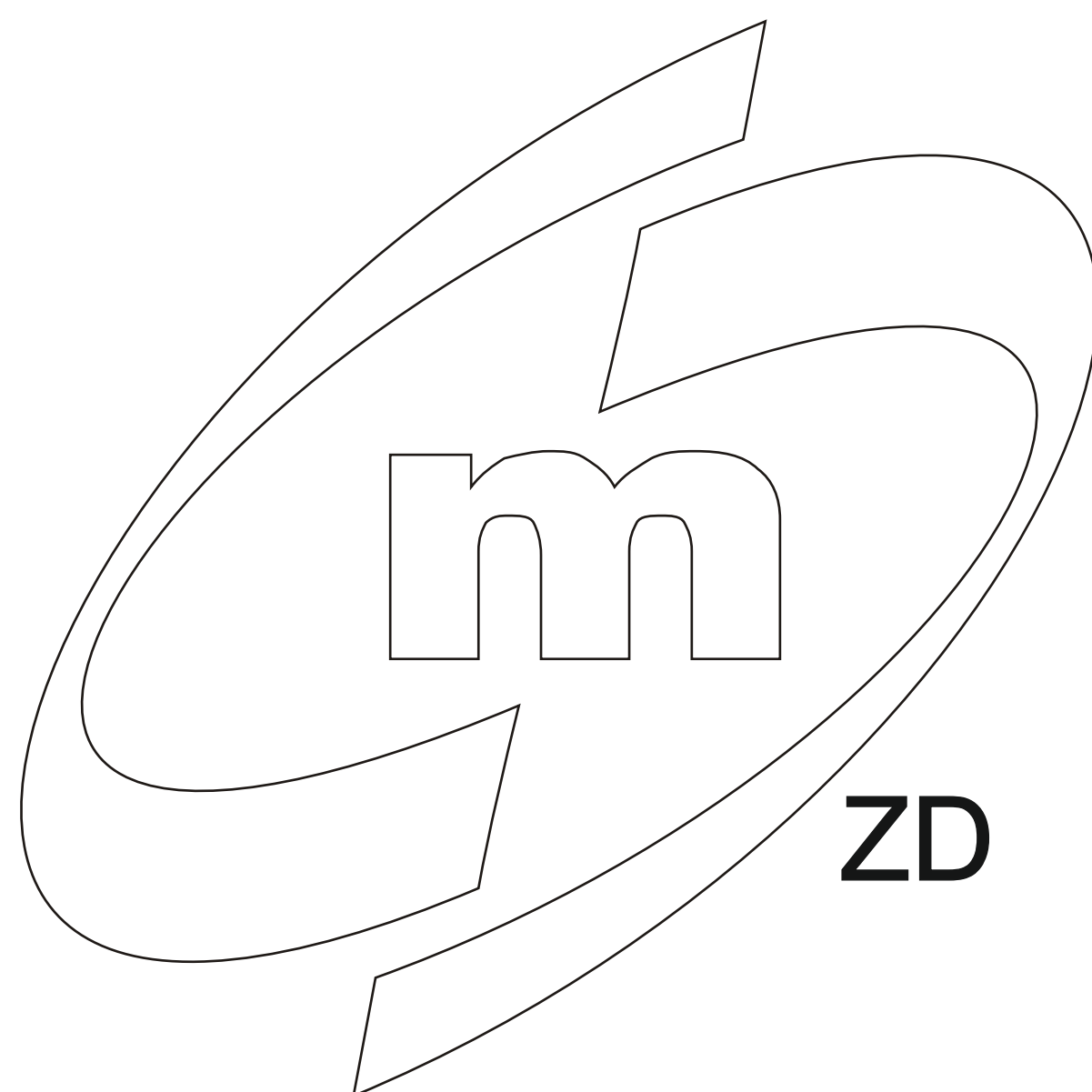
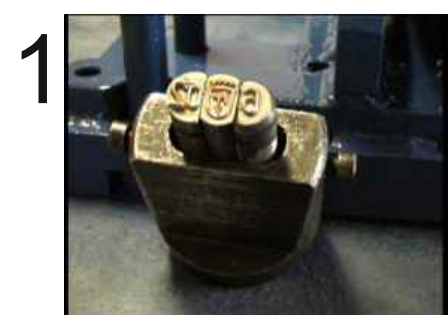
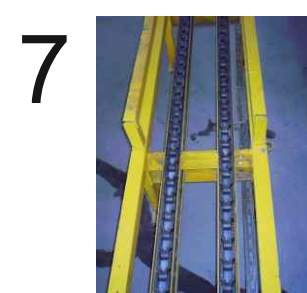
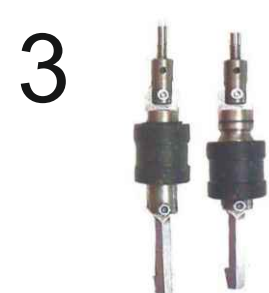




Vodeći proizvođač alata i opreme za održavanje posuda pod tlakom u Hrvatskoj



1234567890
1234567890
1234567890





ŽIGOVI

Žigovi za utiskivanje oznaka / oznake proizvoda , oznake materijala , inspekcijske oznake , izradu natpisnih pločica , signeta tvrtki...

Žigovi su u šipkastoj ili kružnoj izvedbi te u izvedbi s više kolutnih umetaka za promjenjive željene kombinacije više različitih znakova .

Korištenje žiga ručno ili ugradnjom na odgovarajuću izvedbu preše ili uređaja za označavanje.

ZAŠTO PROMATIK ŽIGOVI :

1. GEOMETRIJSKA OŠTRICA NOŽA

Visina – 0,7...1,8 mm te širina u korijenu 0,8...2,5 mm dubina otiska ovisna o sili udaranja (kod upotrebe preša konstantna) , visoka čvrstoća korijena oštrice omogućuje dug i pouzdan rad.

2. IZBOR NAJBOLJIH ALATNIH ČELIKA

Kvalitetan materijal , kvalitetna termička obrada i izrada oštrice žiga nakon termičke obrade daju žigu odgovarajuću tvrdoću i žilavost, te dugotrajnost

3. PRECIZNOST GRAVIRANJA

Izrada elektrode i žiga prema memorandumu ili crtežu ili skici kupca.

4. ŠIROK IZBOR OBLIKA I DIMENZIJA

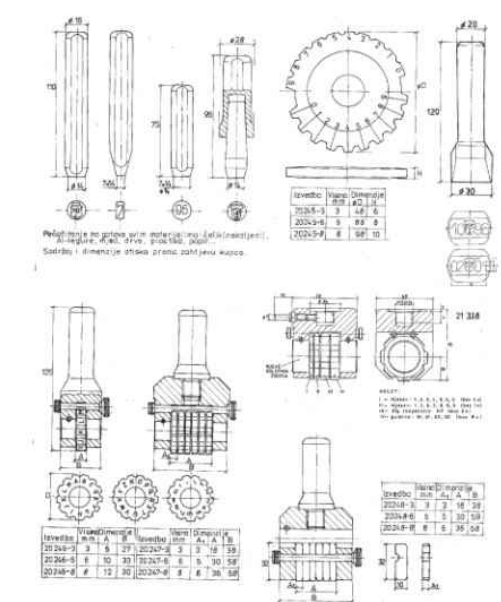
Dimenzije i oblik žiga prilagođavaju se dimenzijama i obliku vašeg znaka...

5. MOGUĆNOST MEHANIZIRANOG UTISKIVANJA

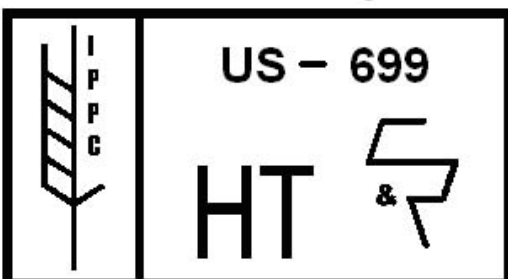
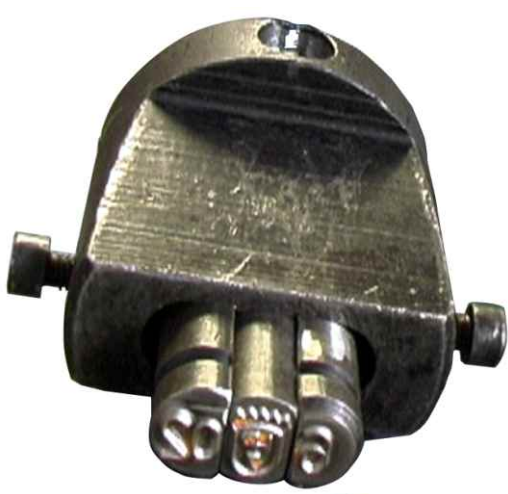
Brza i laka ugradnja na M/H ili P/H preše , uštede zbog dužeg trajanja žigova , ušteda radnog vremena , mogućnost utiskivanja većeg broja oznaka od jedanput (sa konstantnom dubinom i kvalitetom otiska)...

6. GARANCIJA

Garancija na trajnost vremenski i/ili prema seriji.

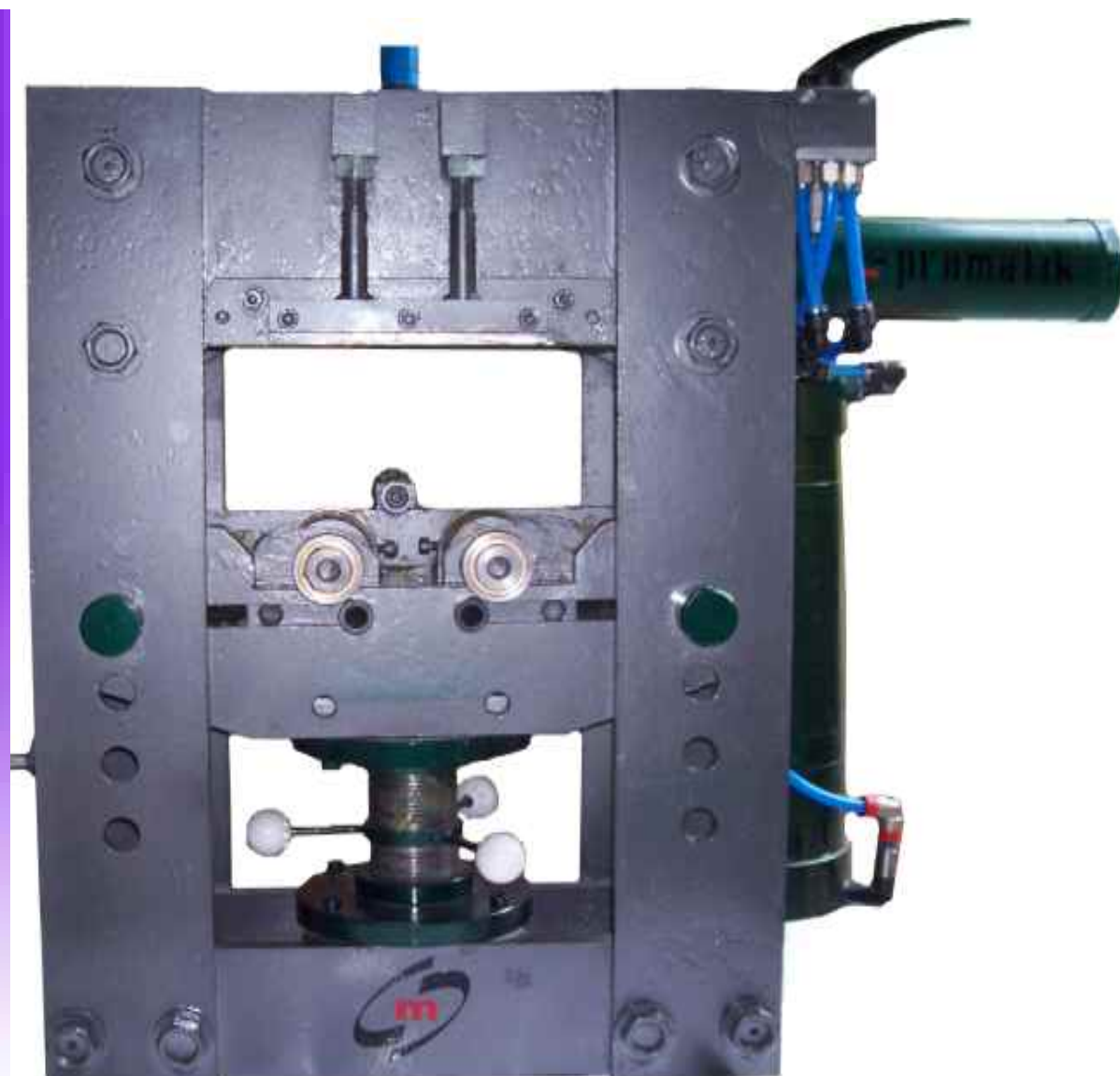


1234567890
1234567890
1234567890





UTISKIVANJE OZNAKA



Prednosti **promatik** utiskivanja oznaka pomoću PH uređaja:

- besprijekoran otisak kompletne oznake u jednom radnom postupku
- oznaka identična po gabaritima i dubini za cijelu seriju proizvoda
- brz i siguran rad, radni ciklus 5 do 7 sek po izratku
- jednostavna i brza ugradnja kombinacije žigova za željeni sadržaj oznake
- jednostavan radni stol za prihvata izratka
- značajna ušteda na žigovima: dug vijek zbog otklanjanja udarnog efekta i bočnih sila
- pogonsko napajanje damo iz jednog izvora: na pr. stlačeni zrak 6 bar, R3/8"
- radna sila gnječenja izratka
- brzi hod alata do stezanja izradka - niska tlačna hidraulika, te spori bod gnječenja izradka, na pr. 15 Mp (tona) - visokotlačna hidraulika, cca 500 bar
- vrlo dobri ergonomski i sigurnosni radni uvjeti
- mogućnost nadogradnje: manipuliranje izratkom, brojač komada u seriji
- povećanje radnog elana i stvaranje pozitivne radne klime zbog očitog tehnološkog napretka
- prisutnost na svakom mjestu u pogonu - težina cca 120 kg



Od ljeta 2003. instalirane su pneumatsko-hidraulične PH preše za serijski rad u PROplin doo Zagreb pogonima: Zagreb, Kaštel Sućurac, Rijeka, Slavonski Brod i Zadar, te u novootvorenom STSI pogonu Zagreb. Maksimalni učinak uređaja je oko 1000 kompletnih oznaka na kontroliranim plinskim bocama, uz posluživanje 1 do 2 radnika.



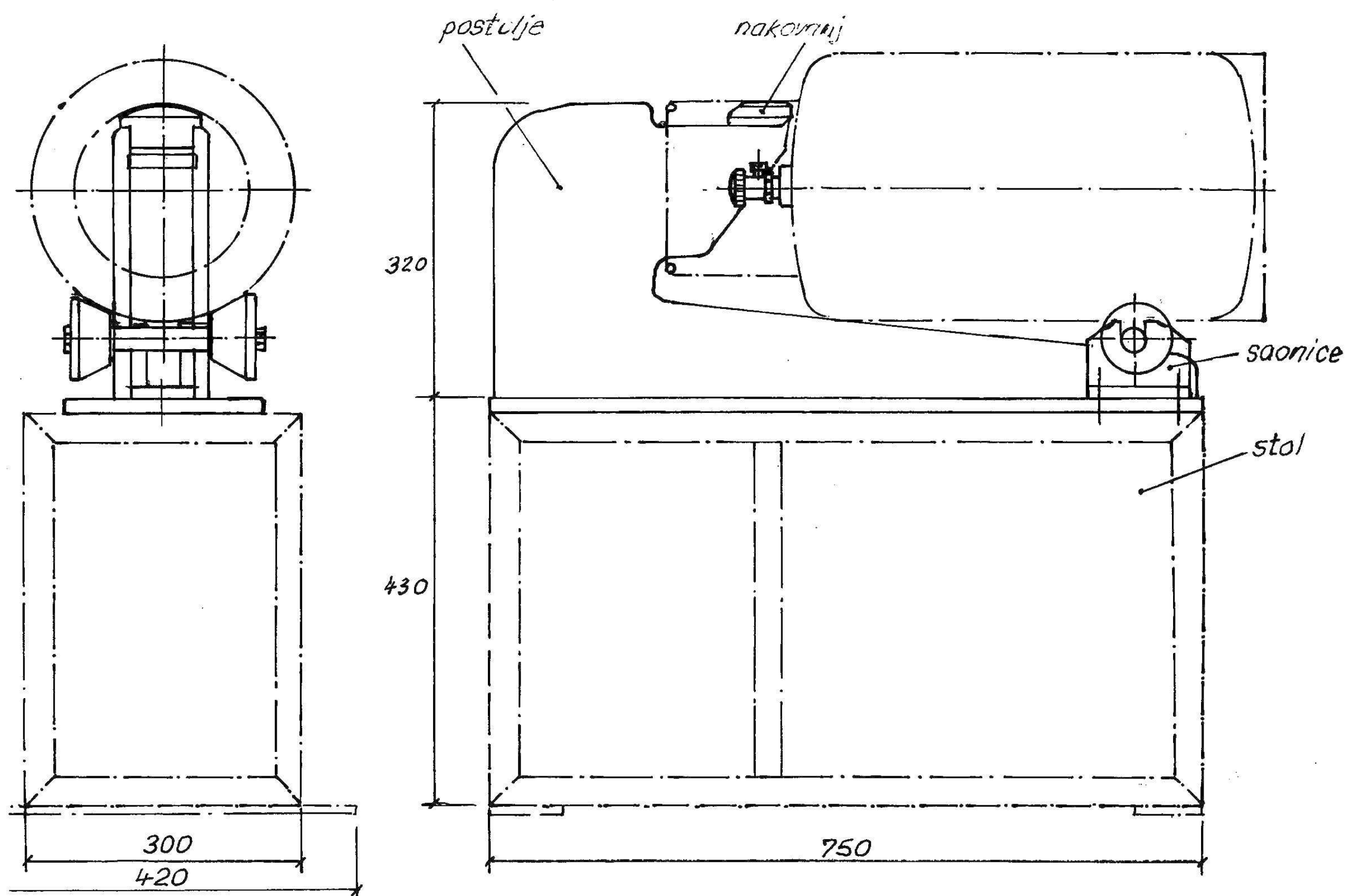
P/H preša prilagođena za označavanje plinskih boca



UTISKIVANJE OZNAKA

POSTOLJE S NAKOVNJEM ZA RUČNO UTISKIVANJE OZNAKA na plinske boce , tip RZ 21348

- zavarena čelična konstrukcija postolja s ugrađenom ležajnom saonicom za lakše postavljanje plinske boce , dimenzije 760 x 260 x 320 , težina cca 45 kg.
- nakovanj za prihvat rukohvata plinske boce , mogućnost biranja položaja po svoj dužini rukohvata , te mogućnost postavljanja graničnika
- stol , radni za ugradnju postolja za ručno utiskivanje oznaka , zavarena čelična konstrukcija , dimenzije 300/420 x 750 x 430 mm , težina cca 30 kg .





UTISKIVANJE OZNAKA

UREĐAJ ZA UTISKIVANJE OZNAKA NA PLINSKE BOCE PH 21340

- ✓ Optimalno tehničko rješenje za sva utiskivanja oznaka
 - ✓ Pogon pneumatski
- ✓ Hodovi do naljezanja na materijal niskotlačna hidraulika
- ✓ Radni hodovi – utiskivanje ili gnječenje visokotlačna hidraulika
 - ✓ Bez hidroagregata



- ✓ Pogon : stlačeni zrak 7 bar, R1/4"
- ✓ Primjer primjene : utiskivanje oznake » mjesec – žig inspektora – godina « , na rukohvatu plinske boce
- ✓ Dimenzije uređaja . 320 x 640 x 870 mm
- ✓ Težina 120 kg



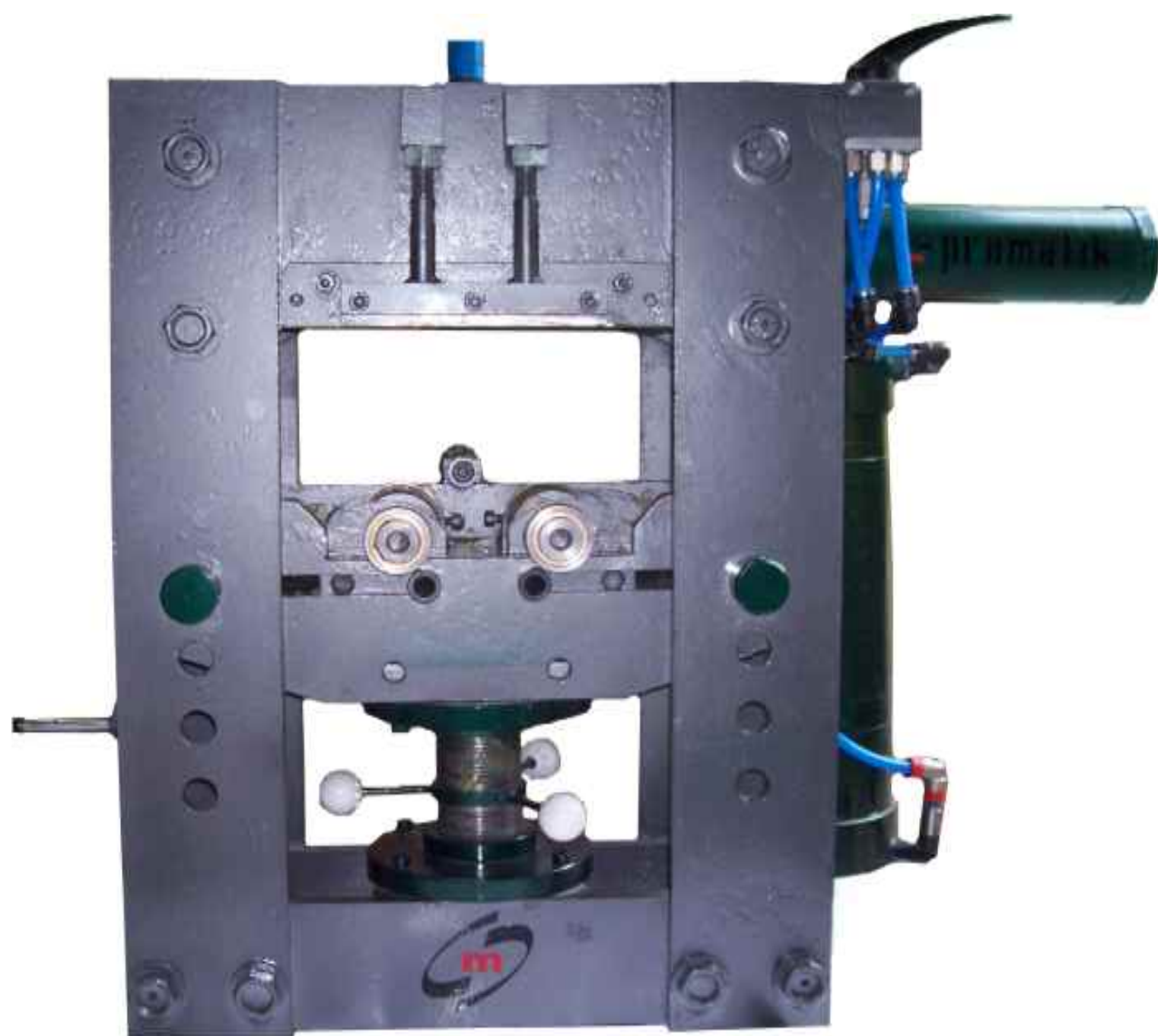


UTISKIVANJE OZNAKA

- Uređaj je u rotacijskoj izvedbi, pogodan za utiskivanje oznaka na kućišta i priрубnice ventila, te na cijevima i cilindričnim predmetima.
- Pogonska glava putuje linearno, izradak rotira u radnom stolu
- Radni stol prilagodljiv u velikom rasponu po visini
- Dubina utiskivanja prilagodljiva finom regulacijom položaja izratka po visini

TEHNIČKI PODACI

- ✓ Ukupna nazivna snaga , sila utiskivanja 20 Mp.
- ✓ Nazivni radni tlak pneumatskog sustava : 7 bar
- ✓ Brzi hod : 32 mm
- ✓ Tlak punjenja ulja u zatvoreni uljni (niskotlačni dio) sustav : 8 bar
- ✓ Radni hod utiskivanja max. : 100 mm
- ✓ Radni tlak uljni : 320 bar (visokotlačni)
- ✓ Max. Broj žigova : kompletna oznaka : ˇ» ovisno o izvedbi ugrađenog nosača žigova,max. Širina 3 reda,max. Dužina 65 mm «, ostale kombinacije u dogovoru s proizvođačem.
- ✓ Ulazni priključak za stlačeni zrak : R 1/4" unutarnji
- ✓ Dimenzije uređaja . 750 x 500 x 700 mm





BRZI PRIHVAT PLINSKIH BOCA



Bajonetni prihvati plinskih boca prilikom pjeskarenja i bojanja osiguravaju jednostavan i brz prihvati i skidanje plinske boce . Prihvati se vrši umetanjem bajonete u usadnik te se vrši stezanje pomoću pomicanja kliznog prstena iz gornjeg u donji položaj .

UREĐAJ ZA DOZIRANJE TEFLONSKE MASE U USADNIK BOCE



Uređaj za nanošenje teflonske mase , u izvedbi za doziranje i nanošenje mase u usadnik plinske boce pri montaži ventila u bocu

tehnički podaci

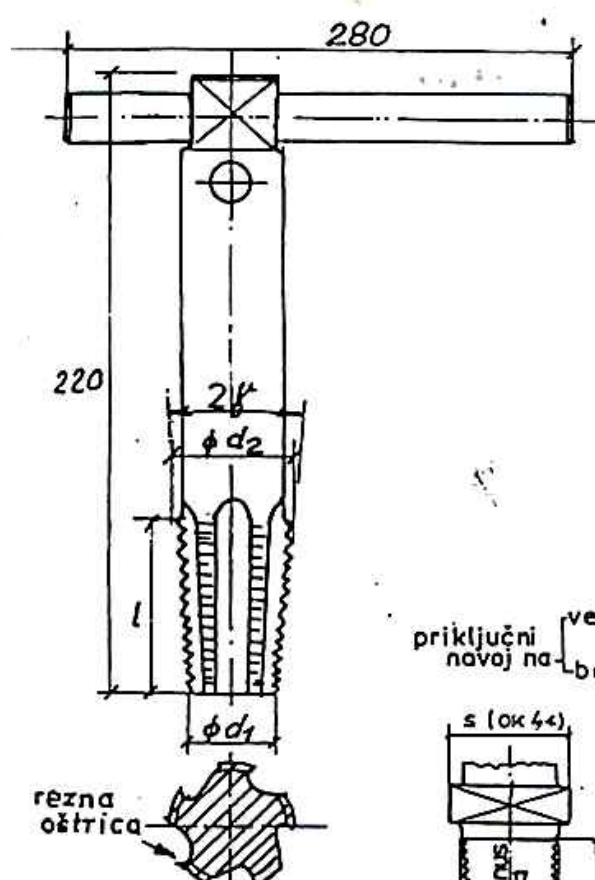
- pogon pneumatski , kroz spiralno crijevo
- priključni navoj R1/4"
- radni tlak 4-6 bar
- aktiviranje ručno preko gljivaste tipke
- izlazna mlaznica: u izvedbi kao konusna usadnik , teflonske mlaznice

Za nanošenje mase postavi se mlaznica okomito u usadnik plinske boce , te se aktivira uređaj pritiskom na gljivastu tipku (1-3 sek) . Poželjno je da masa bude po visini približno u sredini usadnika .



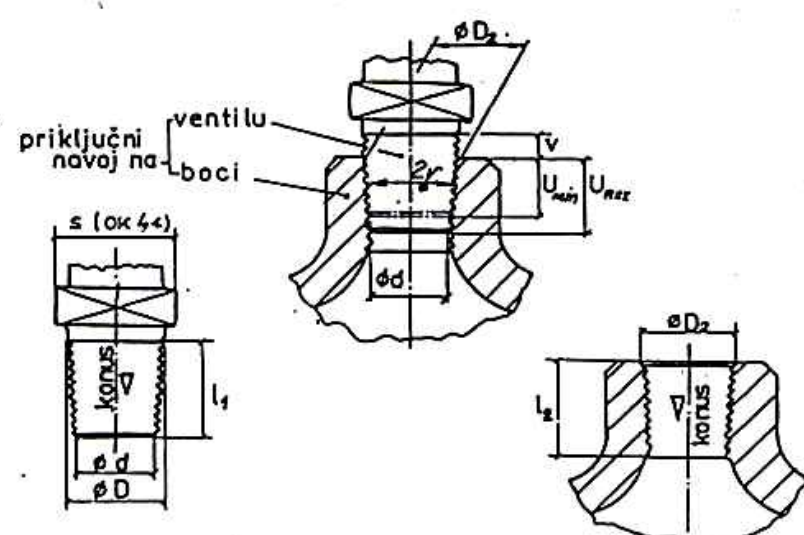
KONTROLA VENTILA I USADNIKA

SVRDLO narezno
za čiščenje navoja na USADNIKU

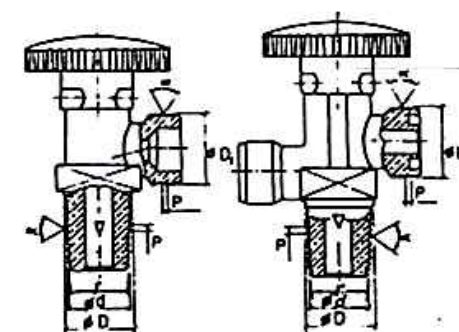


KONIČNOST na navojnom priključku
VENTIL/USADNIK

- Δ 3:25 Whitworth, koničnost 12%, $\gamma=6^{\circ}52'$, $\alpha=55^{\circ}$,
navoj okomit na izvodnicu konusa,
- Δ 1:10 metrički; koničnost 10%, $\gamma=5^{\circ}44'$, $\alpha=60^{\circ}$,
navoj okomit na izvodnicu konusa,
- Δ 1:19 metrički, koničnost 5,26%, $\gamma=3^{\circ}$, $\alpha=60^{\circ}$,
navoj okomit na izvodnicu konusa,
- Δ 1:16 N.P.T. (američki), koničnost 6,25%,
 $\gamma=3^{\circ}34'48''$, $\alpha=60^{\circ}$ navoj okomit na os ventila.



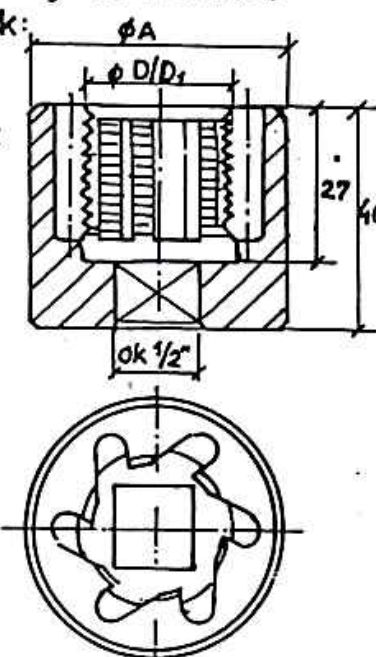
VENTIL za PLINSKU BOCU



NAREZNICA
za čišćenje navoja na VENTIW

bočni priključak:
20 211...226

usadni priključak
(konični):
20 231...238



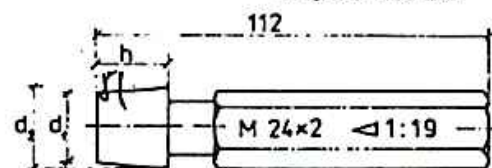
SVRDLO 20 271...278 i NAREZNICA 20 231...238
za čišćenje koničnog navojnog priključka na USADNIKU i VENTILU

O Z N A K A		naziv	konus		ventil		boca		svrdla		norma		
svrdla	narezanka		P	D ₁	D ₂	D ₁	D ₂	d ₁	d ₂				
20 271	20 231	W19,8 x 1/4"		123	198	21	192	17	15	22	58	HN-MB0,056 DIN 477 NBN Z26(belg)	
20 272	20 232	W26,8 x 1/4"	3:25	1814	257	288	26	278	22	23		30	francuski italijanski
20 273	20 233	W31,3 x 1/16"			283	313	26	303	22	255		325	HN-MB0,016 ASA B21 (americki)
20 274	20 234	M 24x2	1:10	2,0	219	24	23			167	245	30	francuski italijanski
20 275	20 235	M 26x2		2,0	239	26				207	265		
20 276	20 236	M 24 x 2	1:19	2,0	215	24	23			212	245		
20 277	20 237	NPT 1/2 x 1/4	1:16	1814	206	219	218			190	230	64	ASA B21 (americki)
20 278	20 238	NPT 3/4 x 1/4			258	274	232			245	285		

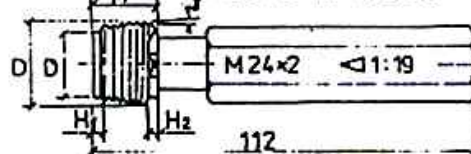
NAREZNIČA za bočni priključak

OZNAKA nareznika (novog)	broj dijelova	dimenzije D D P A	norma
20 211 W 218 3/4 L	218		DIN 477 ISO 226
20 212 W 200 3/4 L	200	1.814	talljensu francuski
20 213 W 217 1/2 L	217		ISO 226
20 214 R 3/8 L	167	1.334	DIN 477
20 215 1" L	254	3.175	DIN 477
20 216 M 26x2 L	240	20	DIN 13
20 217 M 19 x15 L	190	15	DIN 13
20 221 W 218 3/4 L	218	1.814	DIN 477 DIN 477
20 222 W 243 3/4 L	243		ISO 226
20 223 R 3/8 L	167	1.337	ISO 226
20 224 R 5/8 L	229	1.814	ISO 226
20 225 R 3/4 L	254		DIN 477
20 226 1" L	254	3.175	DIN 477

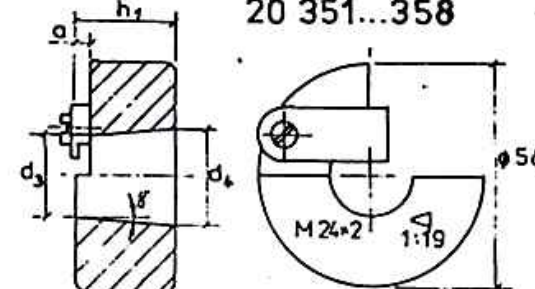
KONTROLNIK
KONUSA na USADNIKU
20331...338



KONTROLNIK
NAVOJA na USADNIKU
H... 20 341...348



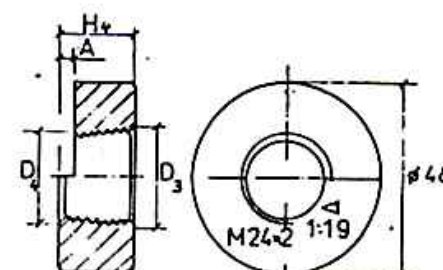
KONTROLNIK
KONUSA na VENTILU
 20 351...358



KONTROLNÍCI PRIKLJUČKA: VENTIL/USADNÍK

u sadnik		ventil		dimenzije		korak		norma
konus	navoj	konus	navoj	naziv	Δ	P		
20331	20341	20351	20361	W19,8x1/14"				HN-MBQ.056
20332	20342	20352	20362	W28,8x1/4"	3:25	1814		DIN 477
20333	20343	20353	20363	W31,3x1/4"				NBN226(belg.)
20334	20344	20354	20364	M24 x 2	1:10	2,0		francuski
20335	20345	20355	20365	M26 x 2				talijanski
20336	20346	20356	20366	M24x 2	1:19	2,0		HN-MBQ.06
20337	20347	20357	20367	NPT 1/2"x1/4"				ASA B 21
20338	20348	20358	20368	NPT 3/8"x1/8"	1:16	1814		američki

KONTROLNIK
NAVOJA na VENTILU
20 361...368

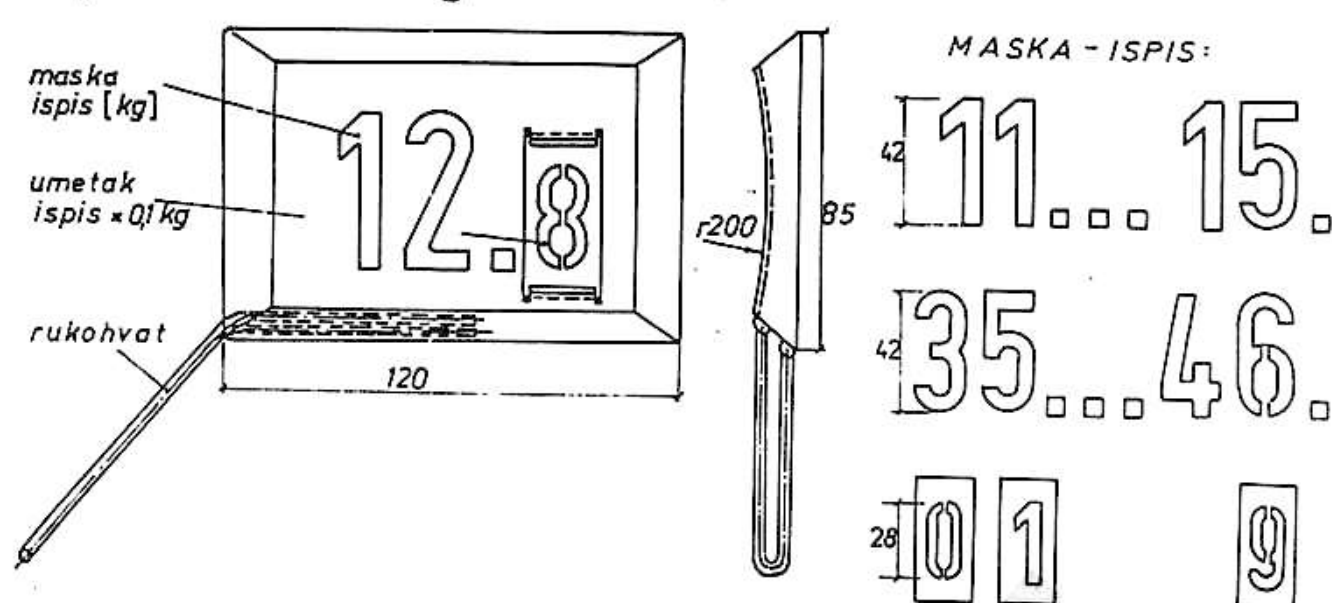




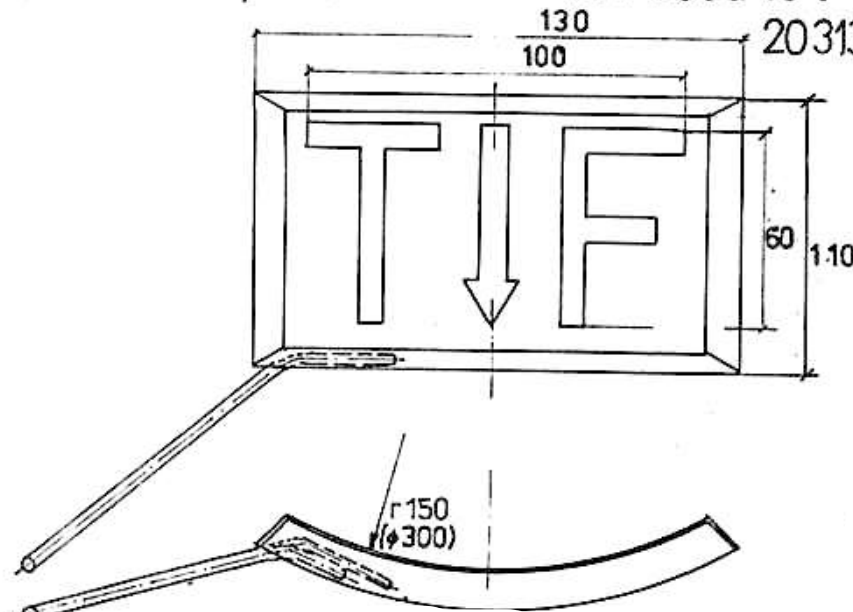
ŠABLONE ZA ISPIS BOJOM

- ispisivanje oznaka brizganjem laka kroz otvore šablone.
- prokromski materijali – čist ispis bez prijanjanja boje na šablonu.

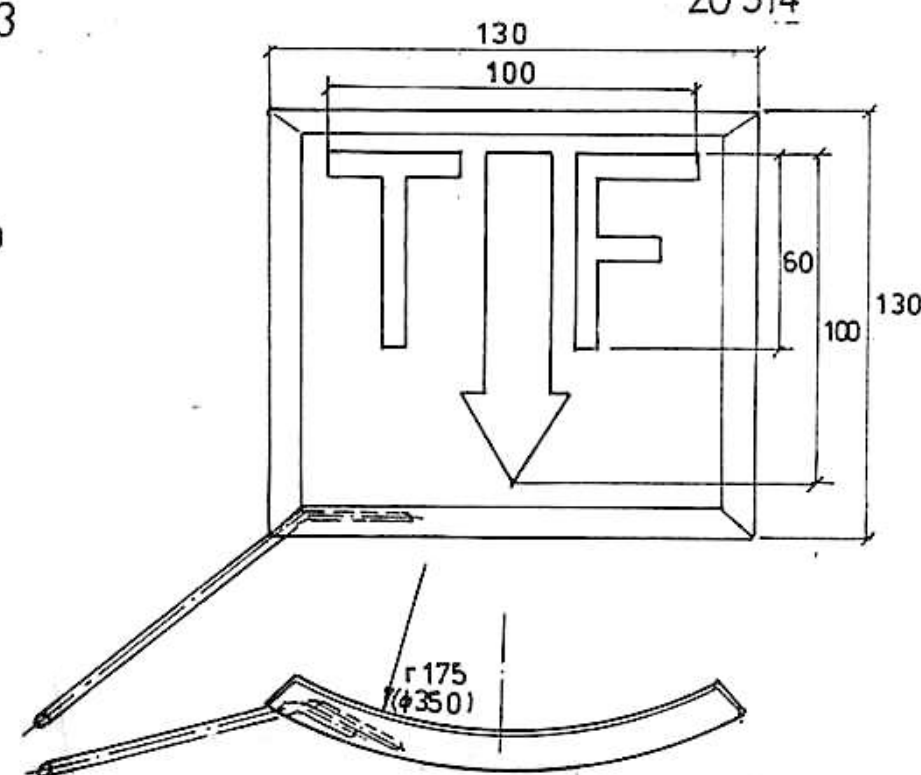
Ispis TEŽINA kg 20 311



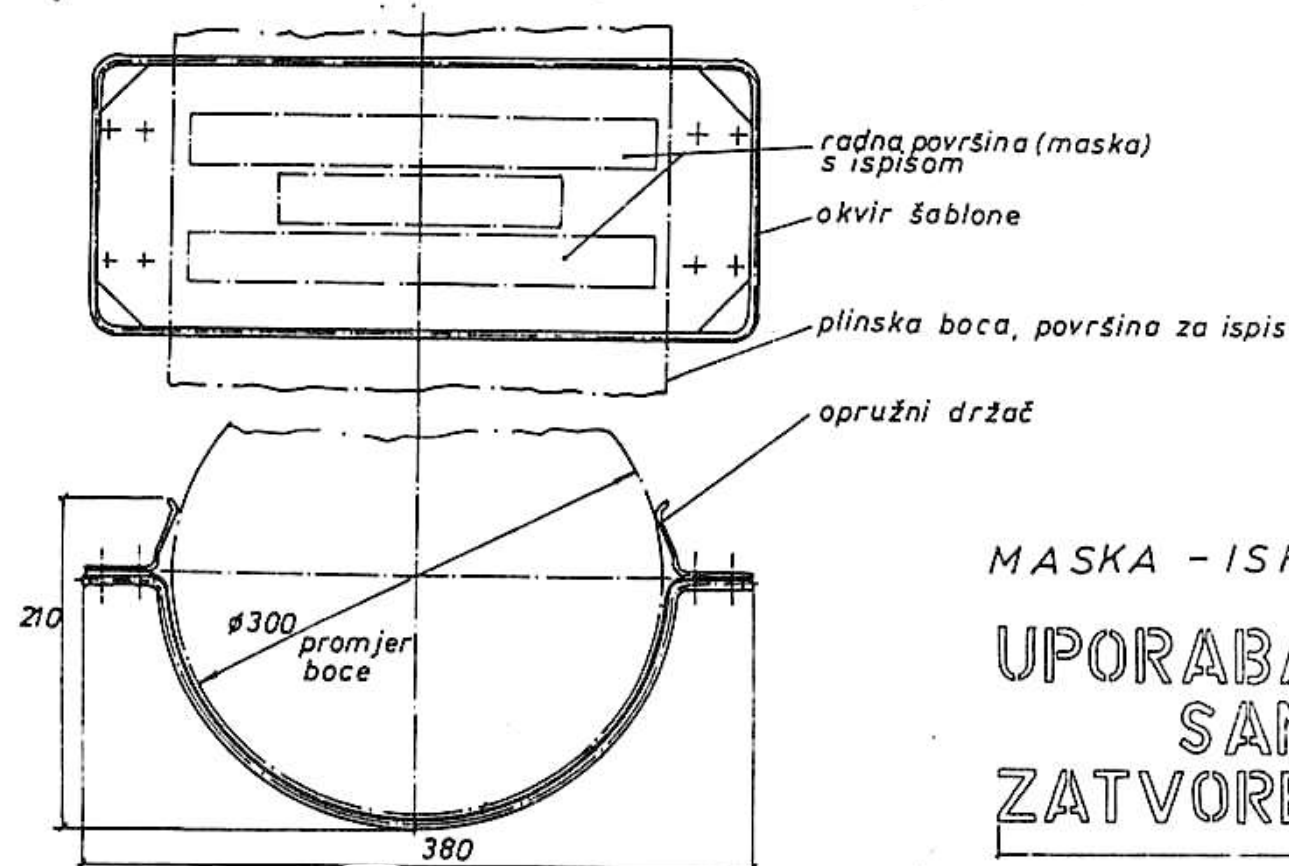
Ispis TEKUĆA FAZA boca 10 l 20 313



Ispis TEKUĆA FAZA boca 35 l 20 314



Ispis UPOZORENJE 20 312



MASKA - ISPIS, razvijena mjera:

UPORABA DOZVOLJENA
SAMO IZVAN
ZATVORENIH PROSTORA



UNIŠTAVANJE PLINSKIH BOCA



opće

Stroj za uništavanje plinskih boca u izvedbi za brzo i jednostavno uništavanje neispravnih plinskih boca gnječenjem.

konstruiran je i izrađen prema postavljenim zahtjevima tvrtke proplin d.o.o. Zagreb.

Zadržavaju se postojeće dimenzije boca, radi lakšeg manipuliranja i transporta.



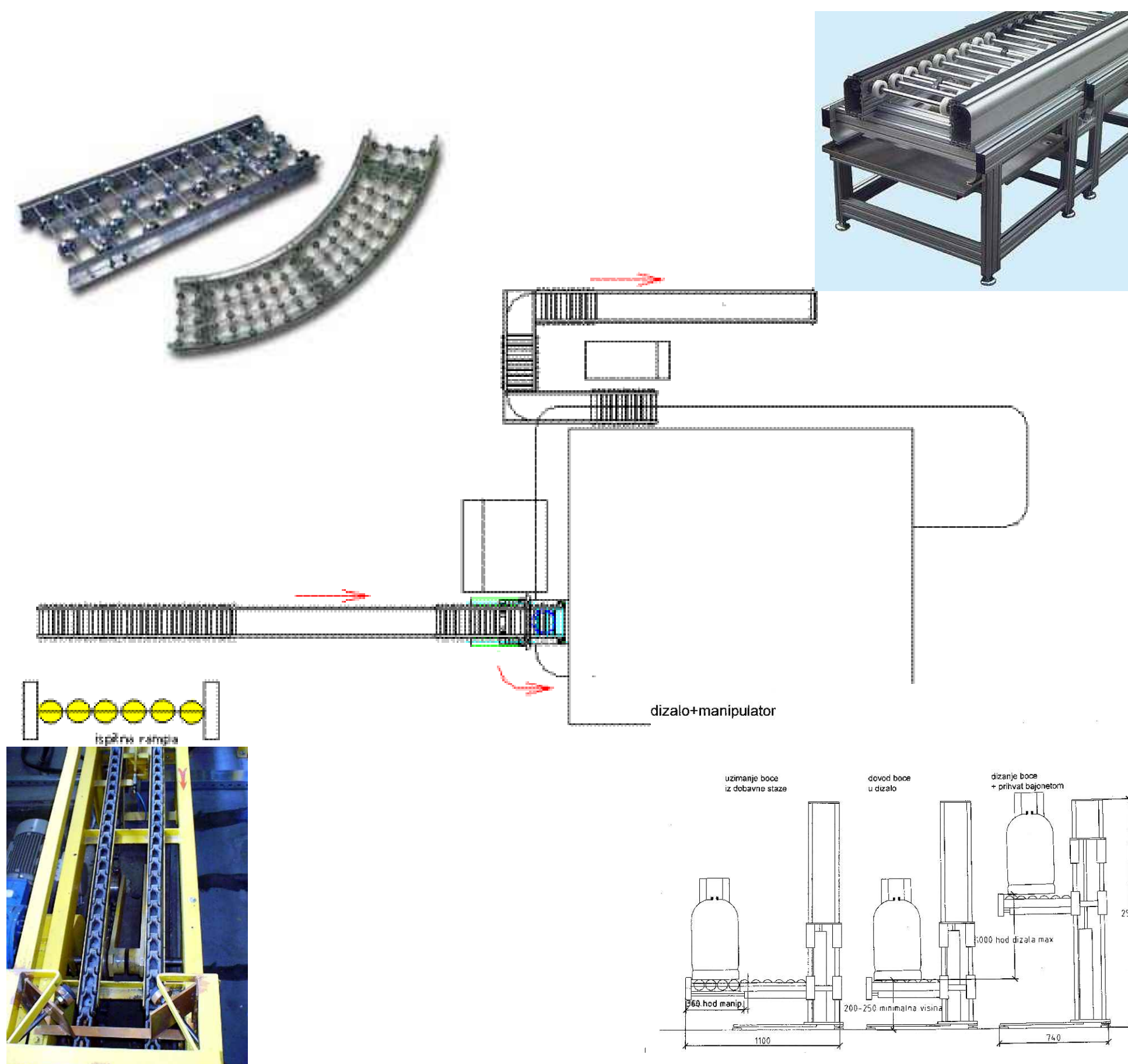
tehnički podaci

- pogon: elektromehanički, preko hidroagregata
- snaga pogonskog uređaja : 2,2 KW – 220 V – 1400 okr/min
- nazivna sila gnječenja : 25 Mp
- maksimalni hod gnječenja 250 mm
- brzina punjenja cilindra : cca 8 sek , 4,6 cm $\geq$ /okr
- tlak ulja do 250 bar
- alat za gnječenje s bajonetno zamjenjivim žigovima
- dimenzije uređaja : 750 x 900 x 800 mm
- težina : cca 250 kg



MANIPULIRANJE BOCAMA

Prikaz primjene transportnih traka , liftova i manipulatora za pomicanje radnog komada po x,y,z osi te brzog prihvata plinske boce pomoću bajonete u postupcima površinske zaštite, mjerenja, kontrole i označavanja na trakama.





POTROŠNI MATERIJAL

Program prodaje, ugradnje i održavanja potrošnog materijala za punionice plina sastavljen od:

pneumatskih elemenata
hidrauličnih elemenata
elektro elemenata

