

“一个固定6点钟的底模怎么样？”

固定6点钟模具，确保配件始终以一致的工作高度安全插入。



技术参数	HM 3 H	HM 222	HM 225	HM 230	HM 375	HM 380	HM 400	
扣压力 (kN/Ton)	750/75	1,350/135	1,600/160	1,800/180	3,150/315	3,400/340	3,750/375	
SAE R12/4SP* 一体式	¾"	1¼"	1¼"	2"	2"	2½"	3"	
4SH 分体式*	¾"	1"	1¼"	2"				
SAE R15 分体式*		¾"	1"	1¼"	2"	2½"	3"	
工业管	2"	2"	2"	3"	4"	4"	6"	
主模具长度 (mm)	100	75	90	110	126	126	150	
最大扣压范围 (mm) /行程	70/+35	70/+35	70/+40	102/+40	165/+70	165/+70	190/+130	
模具系列	239-xx-Ø-yy	239	239-xx-Ø-yy	239-xx/266	237 L/239-xx	237 L/239-xx	554/239-xx	

一流的优势

- 免润滑**
压接工具上的滑动轴承可将效率提高20%，减少摩擦，并有助于保持工具无污染物。
- 通用性**
适用于所有类型的软管和配件。
- 6点钟方向模具固定**
模具固定可有效定位产品。
- 低噪声**
非常安静的液压系统。
- 人机控制**
易于操作人员使用，实现最大生产力。
- 环保**
经久耐用。

工业压接计算器



ICC—工业 (软管) 压接计算器 (仅适用于C.2和IPC控制器) 根据扣压情况，直接从软管和接头测量值自动计算压接直径。

包括官方同意、测试和批准的工业软管压接计算器/接口，以及 Mario、PT、Campbell和Dixon的接头和套筒数据。