

# Parkrimp® No-Skive Schlauchleitungen herstellen mit KarryKrimp 1 + 2

it's so easy  
to crimp hose



www.easy-crimping.com



www.parker.com/crimpsource-euro

## Vorteile

- No-Skive Schläuche reduzieren die Material- und Werkstattkosten, da sie nicht geschält werden.
- Einteiligen Armaturen vermeiden Risiken aufgrund falscher Komponentenauswahl.
- Die Pressmaße sind durch die Backensätze vorgegeben. Falsche Schlauchpresseneinstellungen werden vermieden.
- Die Backensätze sind nach Größen farblich gekennzeichnet. Sie sind verkettet um Verwechslungen auszuschließen, Fehler beim Einsetzen in die Schlauchpresse zu vermeiden und Zeit zu sparen.
- Parkalign® positioniert die Armaturen stets optimal und richtet sie für ein gleichmäßiges Pressbild gerade aus.

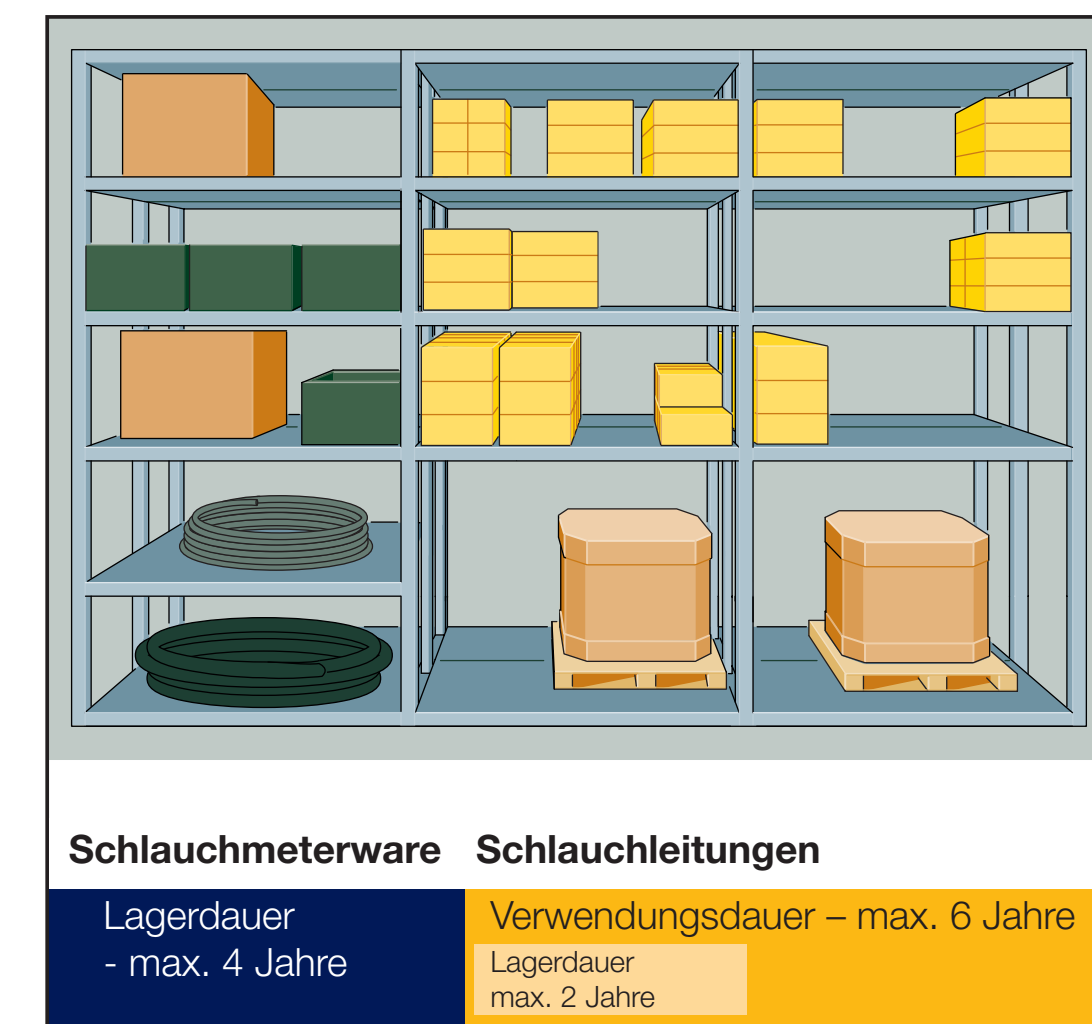
## Parkrimp® No-Skive

- Störungsfrei, sicher, zeit- und kostensparend
- Einfach schneiden, reinigen und verpressen

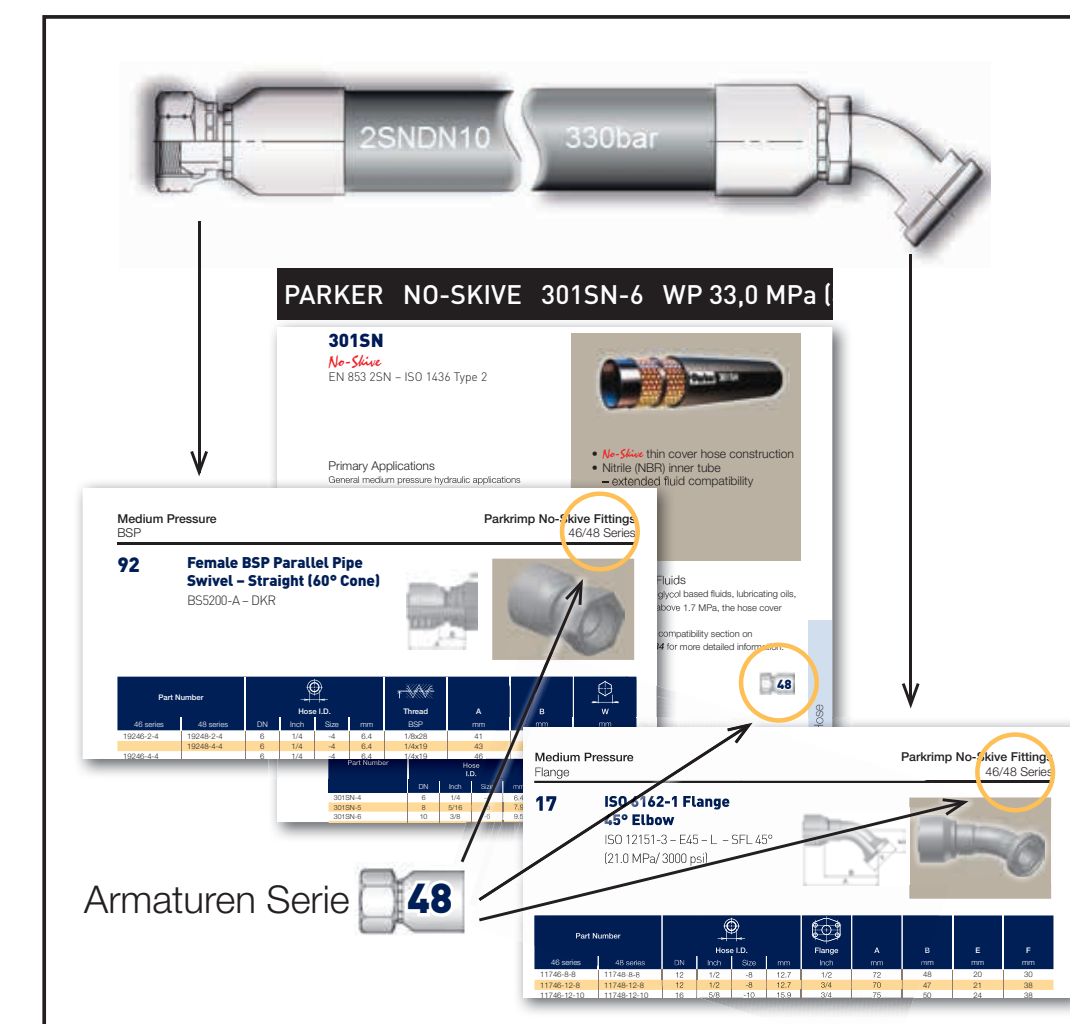
## Parkrimp® farbcodierte Backensätze



- Fehlerhafte Verpressungen sind ausgeschlossen.
- Verkettete Backen verhindern lose Teile, die zu falscher Zuordnung oder Verwechslung führen können.
- Gleichmäßige 360° Rundumverpressung

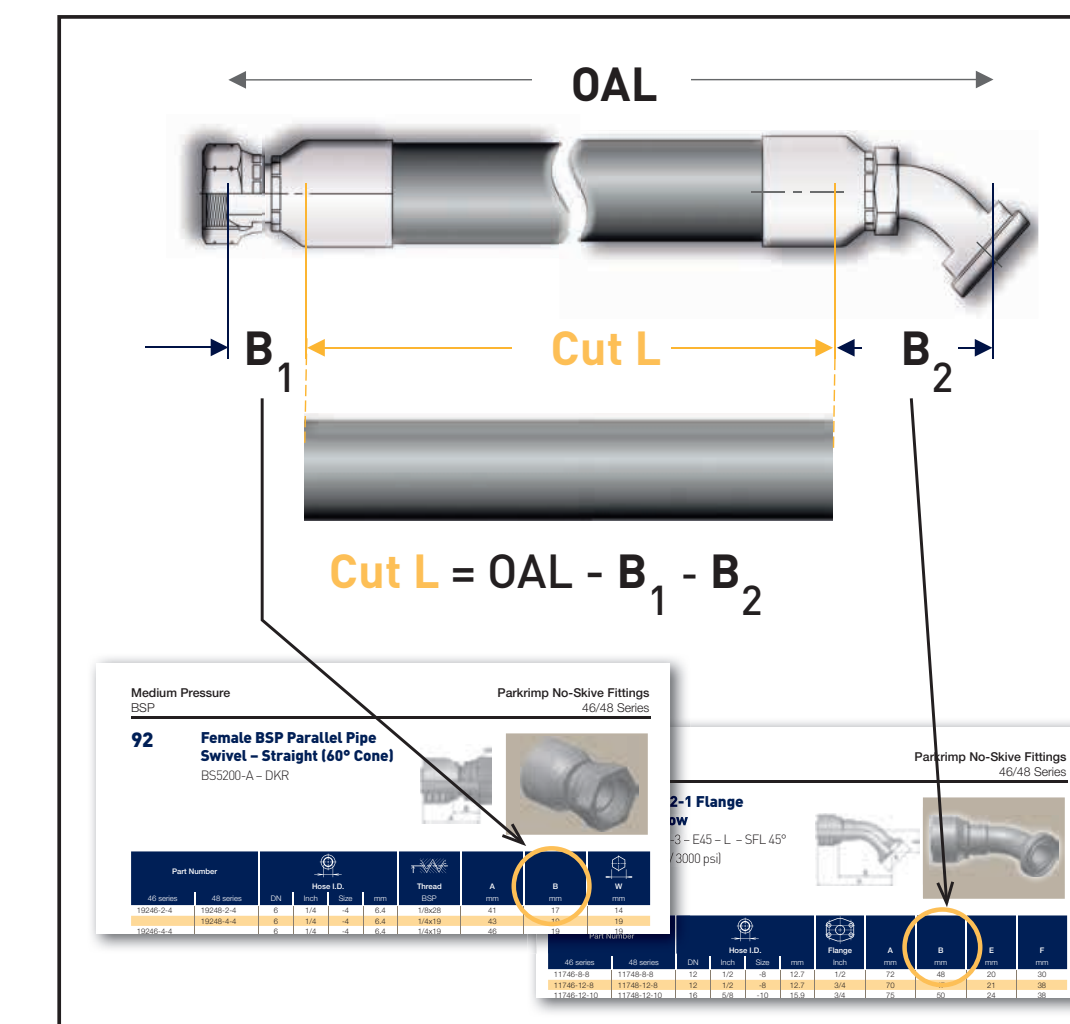


**Schlauchmeterware Schlauchleitungen**  
Lagerdauer - max. 4 Jahre  
Verwendungsdauer - max. 6 Jahre  
Lagerdauer max. 2 Jahre

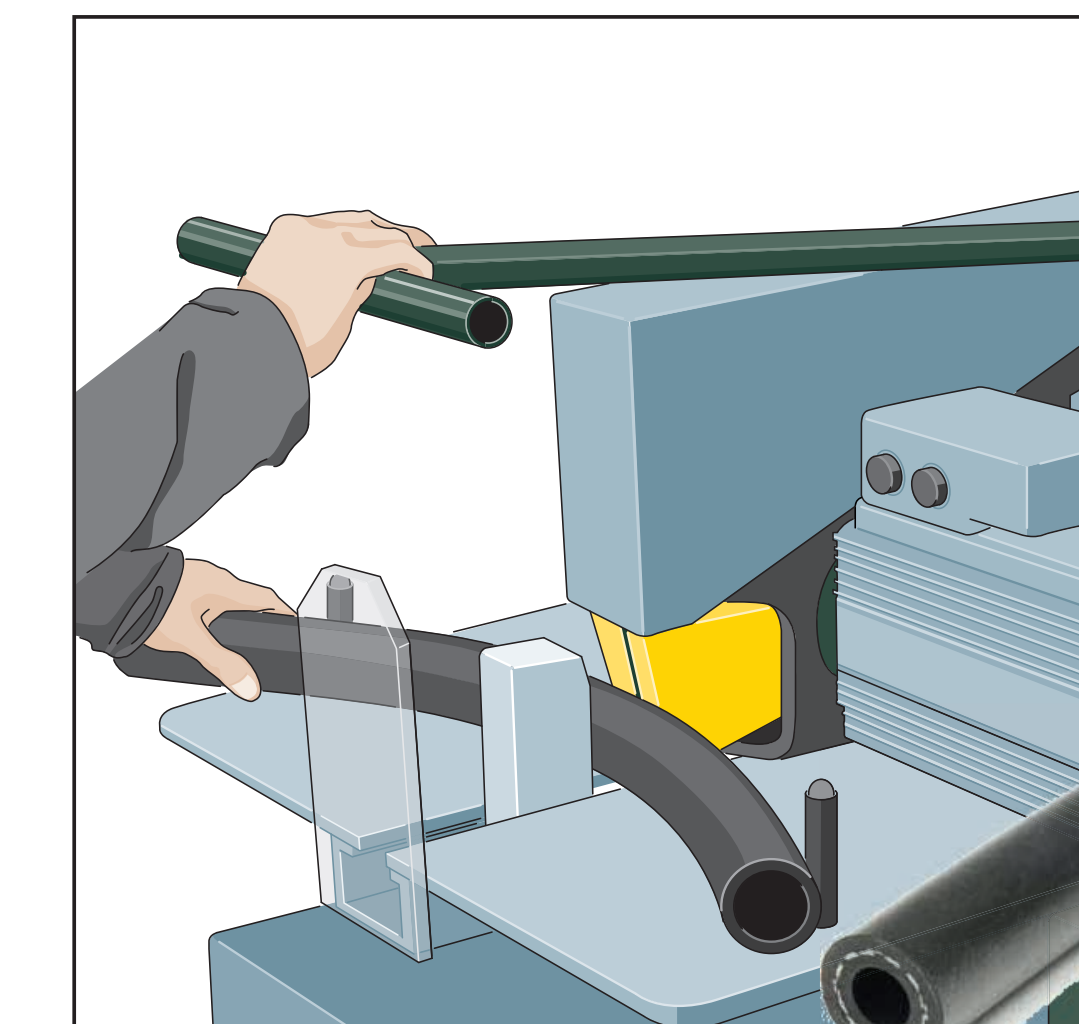


1. Hydraulikschläuche und Armaturen in einem sauberen, trockenen und dunklen Raum mit gleichbleibender Temperatur lagern, möglichst in den Originalverpackungen.

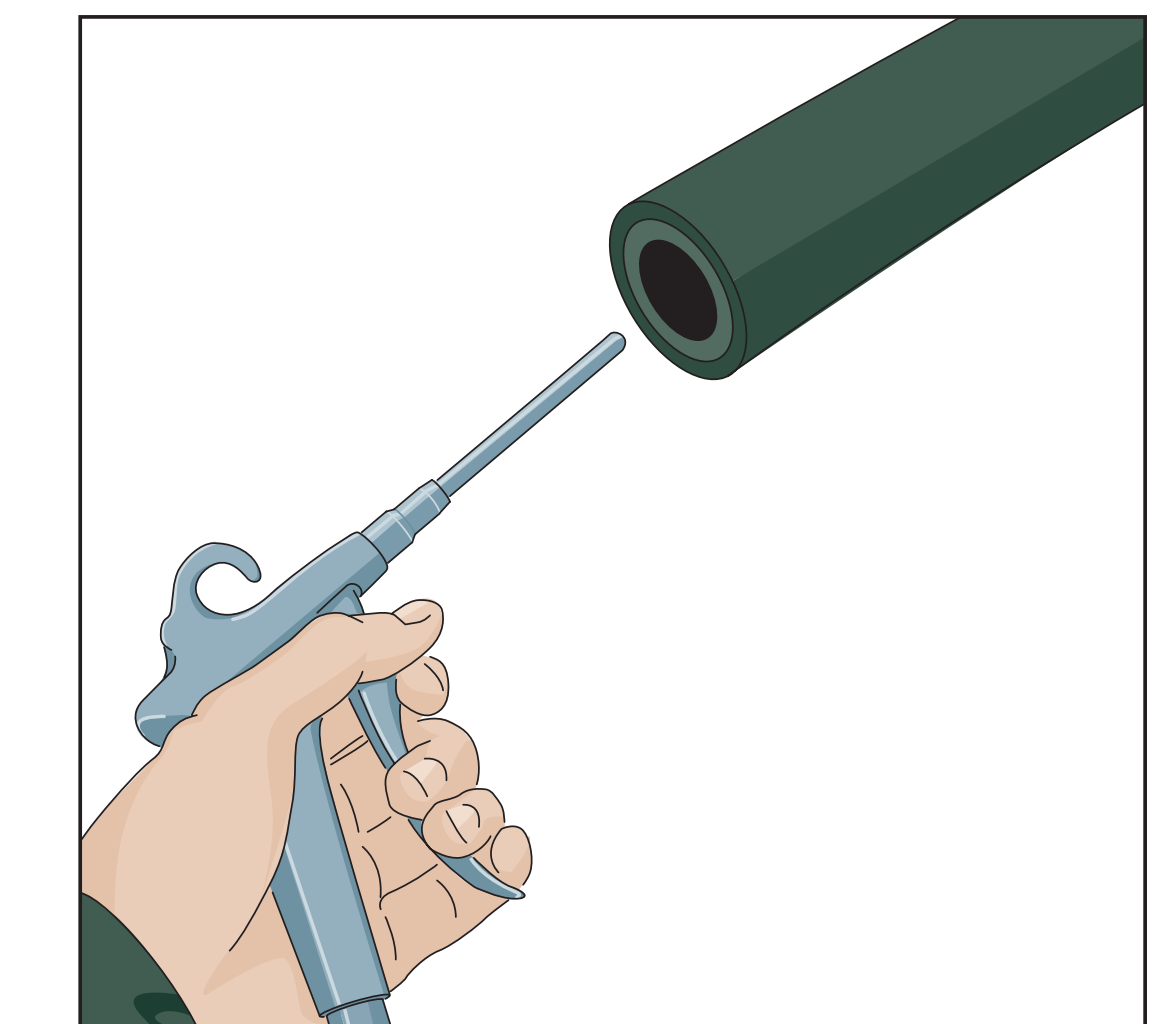
2. Spezifizieren Sie die Parker Komponenten in CAT4400 nach den geforderten Parametern. Wählen Sie die richtige Armaturenserie aus!



3. Definieren Sie die Schnittlänge als Gesamtlänge (OAL) der Leitung abzüglich der Armaturen-Maße B1 und B2 (siehe CAT4400).



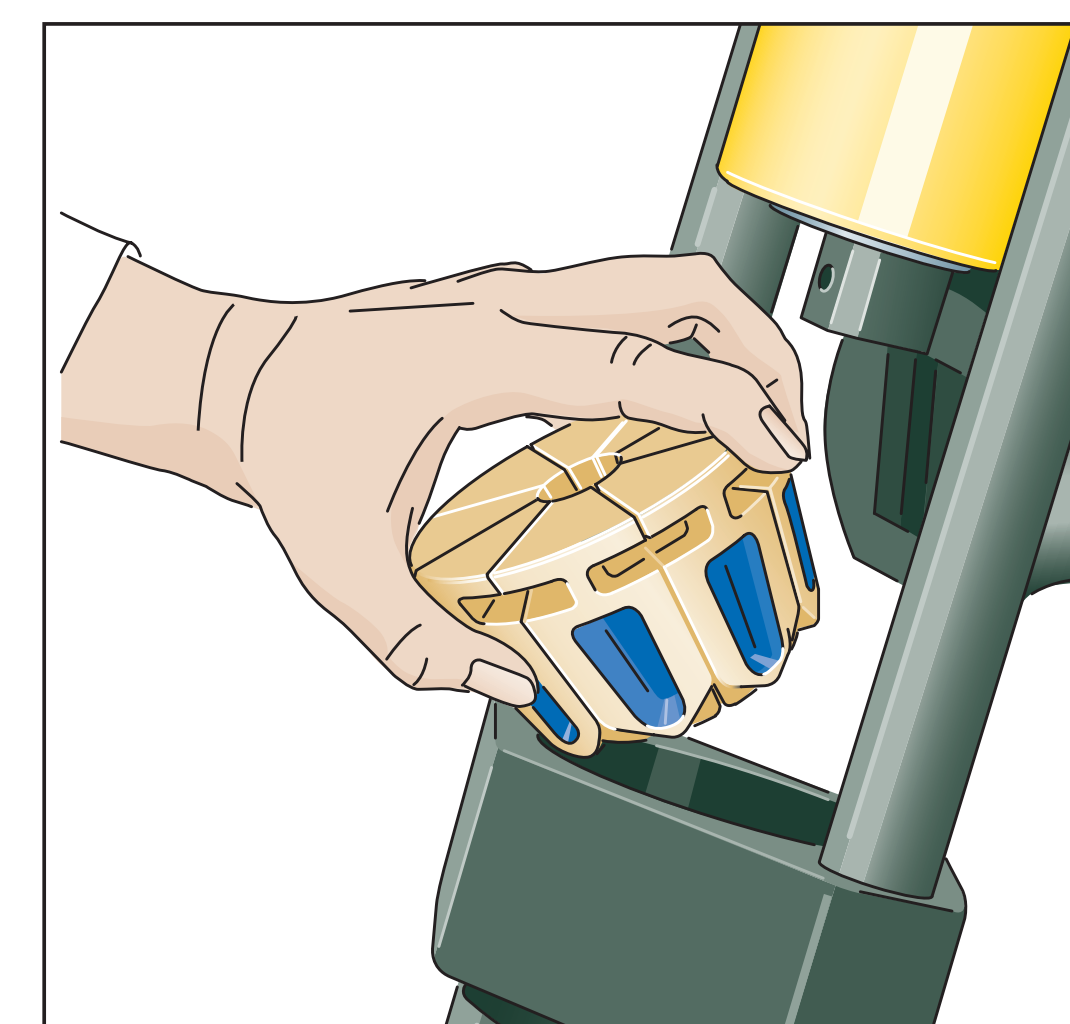
4. Schneiden Sie den Schlauch mit einer Schlauchschneidemaschine und einem scharfen Schneideblatt. Die Schnittfläche muss glatt und eben sein ohne Grate, Fremdkörper oder hervorstehende Druckträger.



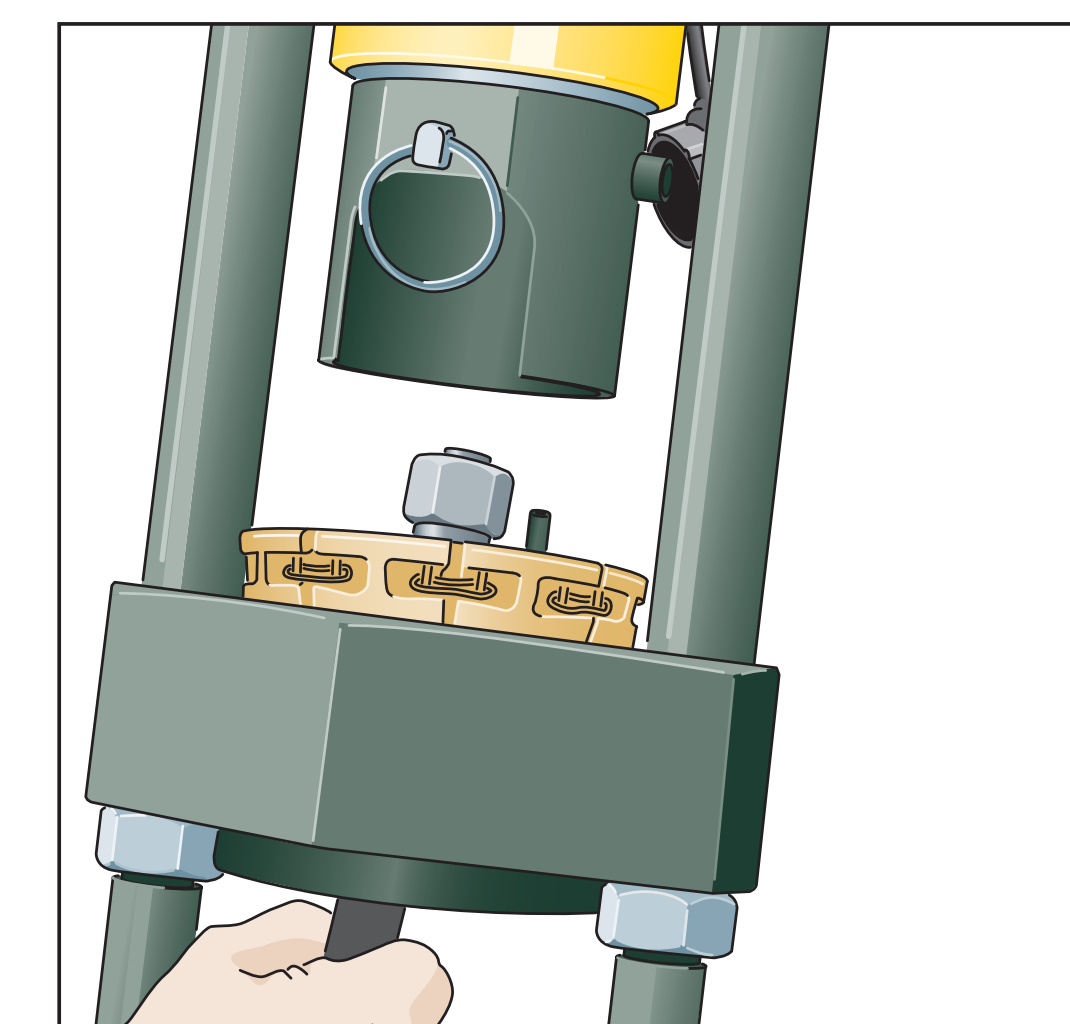
5. Reinigen Sie den Schlauch mit Druckluft (min. 3 Sek. von beiden Seiten).



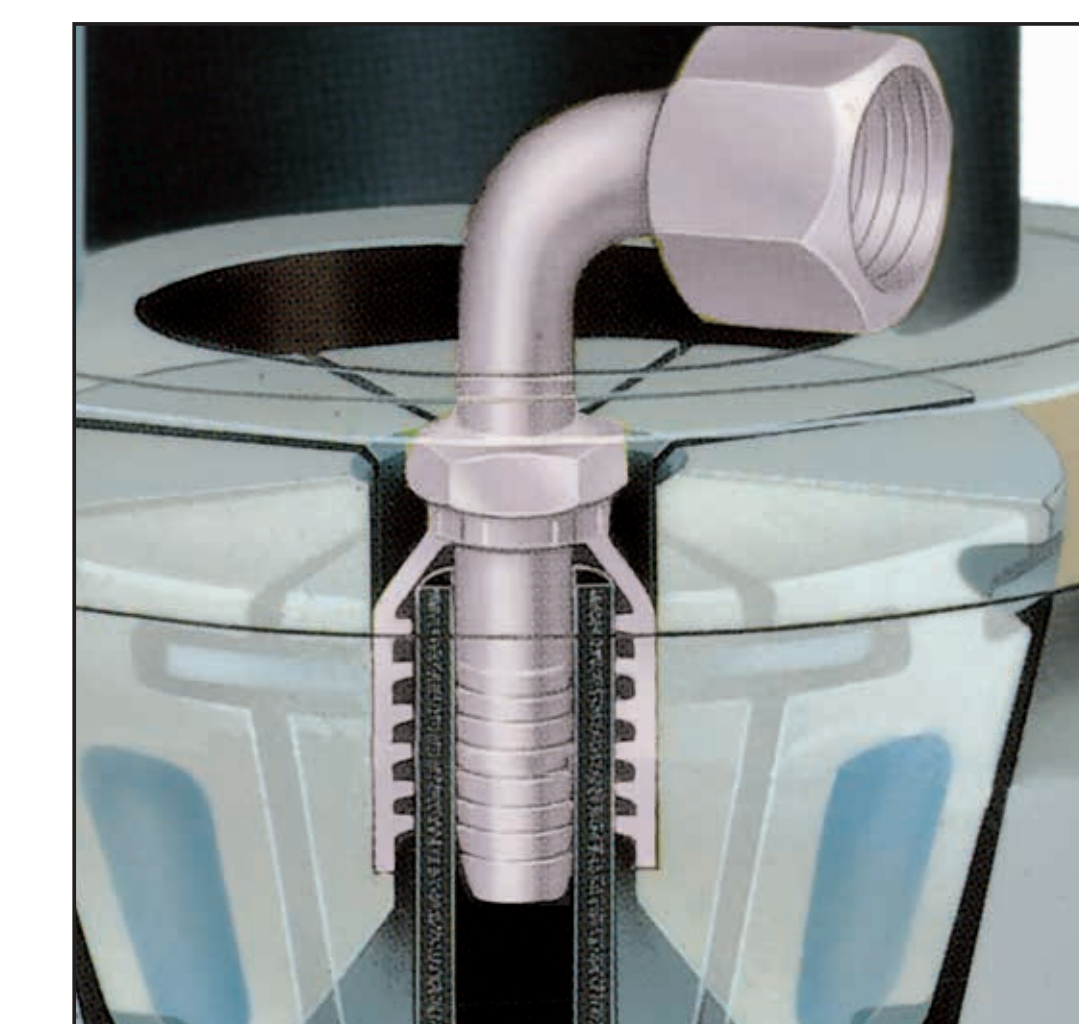
6. Einstecktiefe gemäß Pressmaß-Wallchart oder [www.parker.com/crimpsource-euro](http://www.parker.com/crimpsource-euro) markieren und Armatur bis zur Markierung auf den Schlauch schieben. Falls erforderlich, wird das Armaturende mit einem Tropfen Öl benetzt.



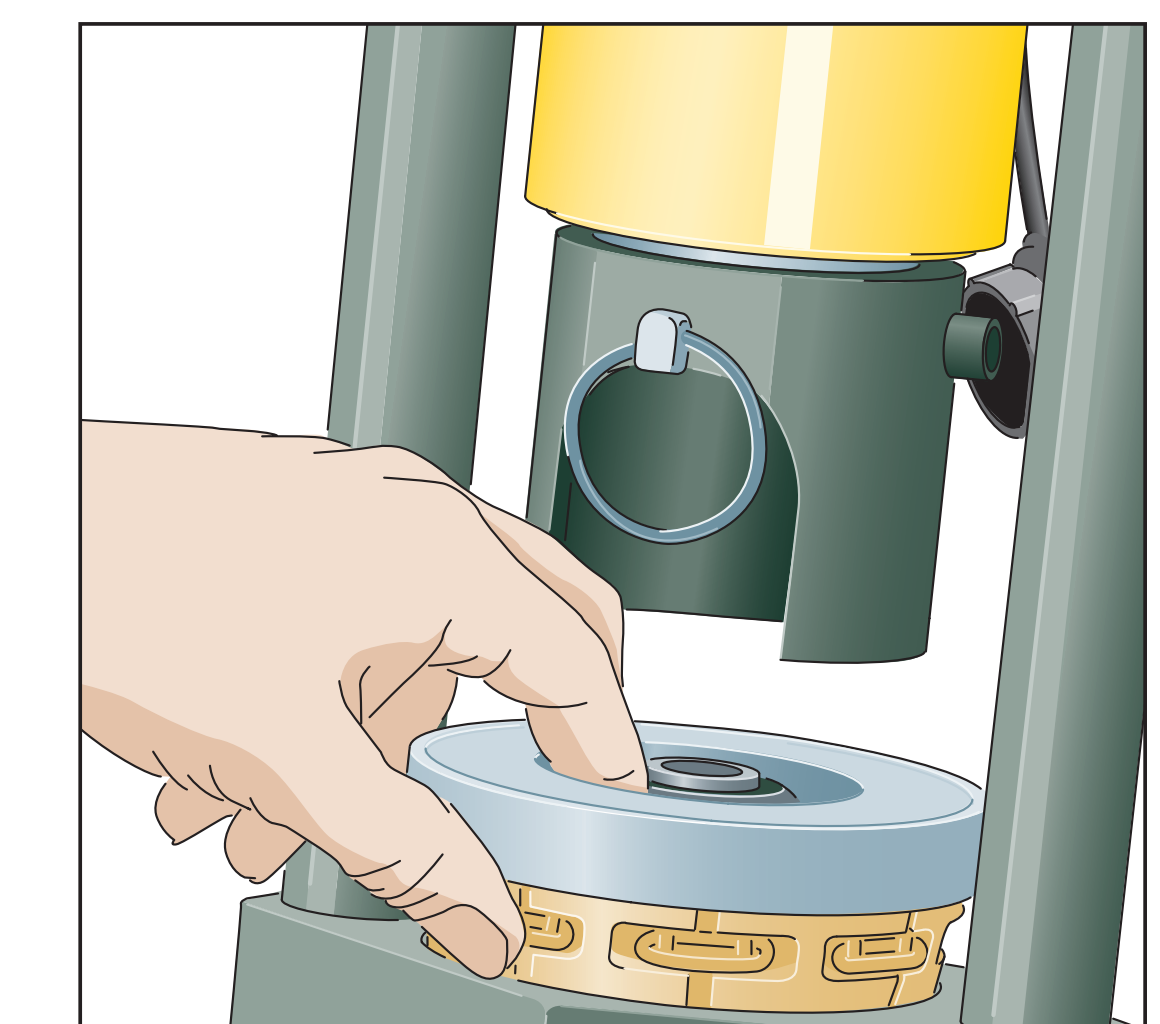
7. Wählen Sie den richtigen Backensatz laut Pressmaß-Wallchart oder [www.parker.com/crimpsource-euro](http://www.parker.com/crimpsource-euro) aus, ziehen Sie den Blockierstift ab, schwenken den Stempel nach hinten und setzen den Backensatz in die gefettete Werkzeugaufnahme ein.



8. Führen Sie den Schlauch mit der Armatur von unten in den Backensatz ein. Bei gebogenen Armaturen heben Sie den Backensatz teilweise an und setzen ihn dann wieder zurück in die Aufnahme.

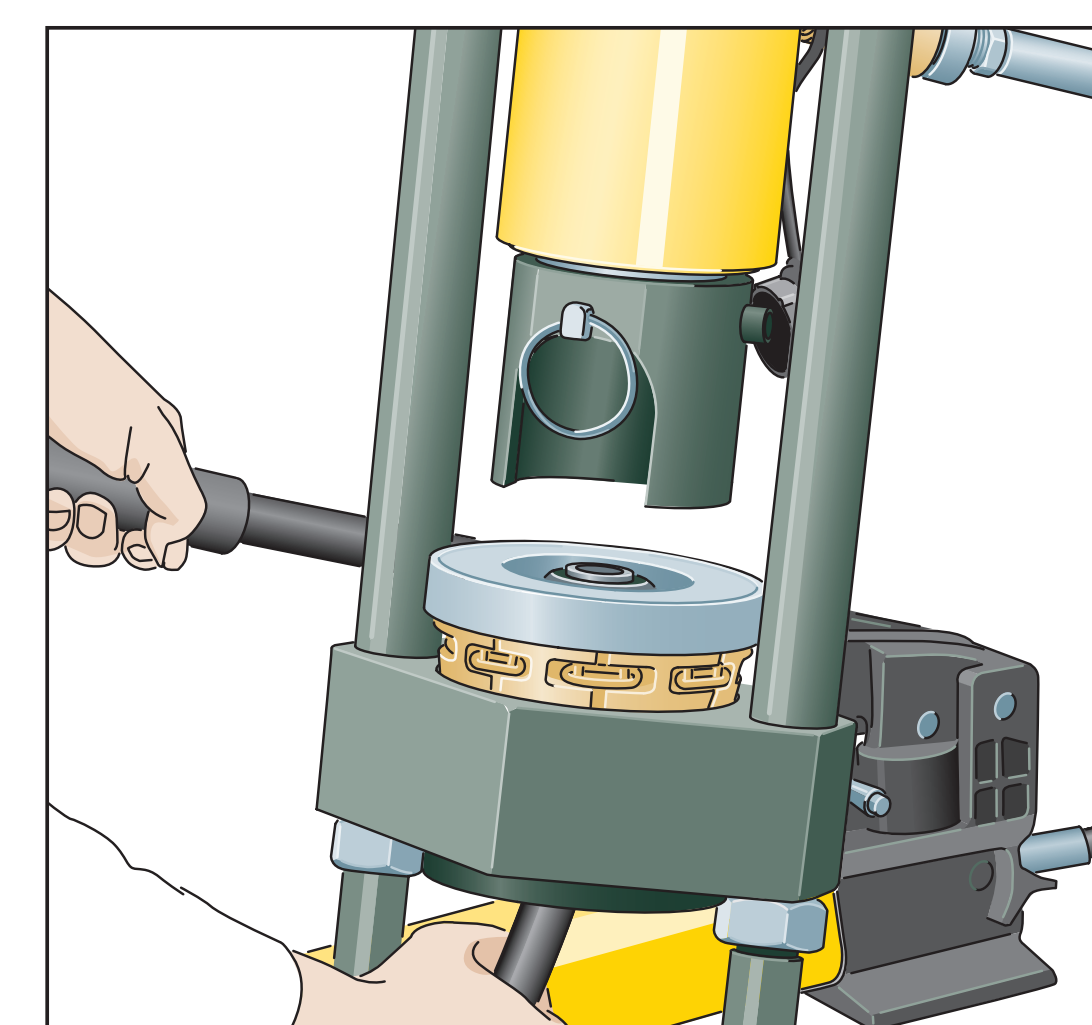


9. Ziehen Sie den Schlauch mit der Armatur leicht nach unten bis die Hülse auf dem Parkalign Anschlag aufsitzt.

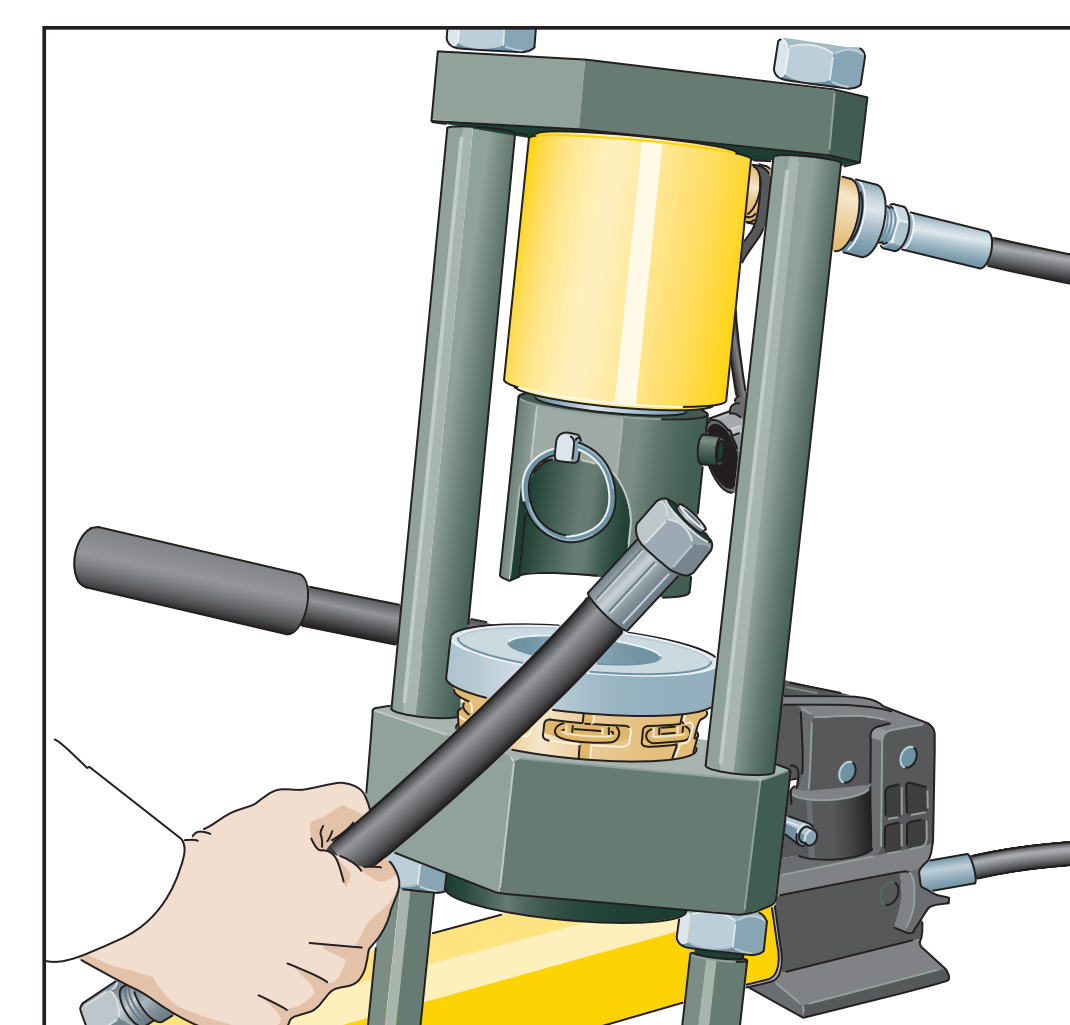


10. Wählen Sie den schwarzen oder silbernen Backenring laut Pressmaß-Wallchart oder [www.parker.com/crimpsource-euro](http://www.parker.com/crimpsource-euro) aus, setzen ihn auf den Backensatz und richten diesen in der Aufnahme aus. Schwenken Sie den Stempel nach vorne und sichern ihn mit dem Blockierstift.

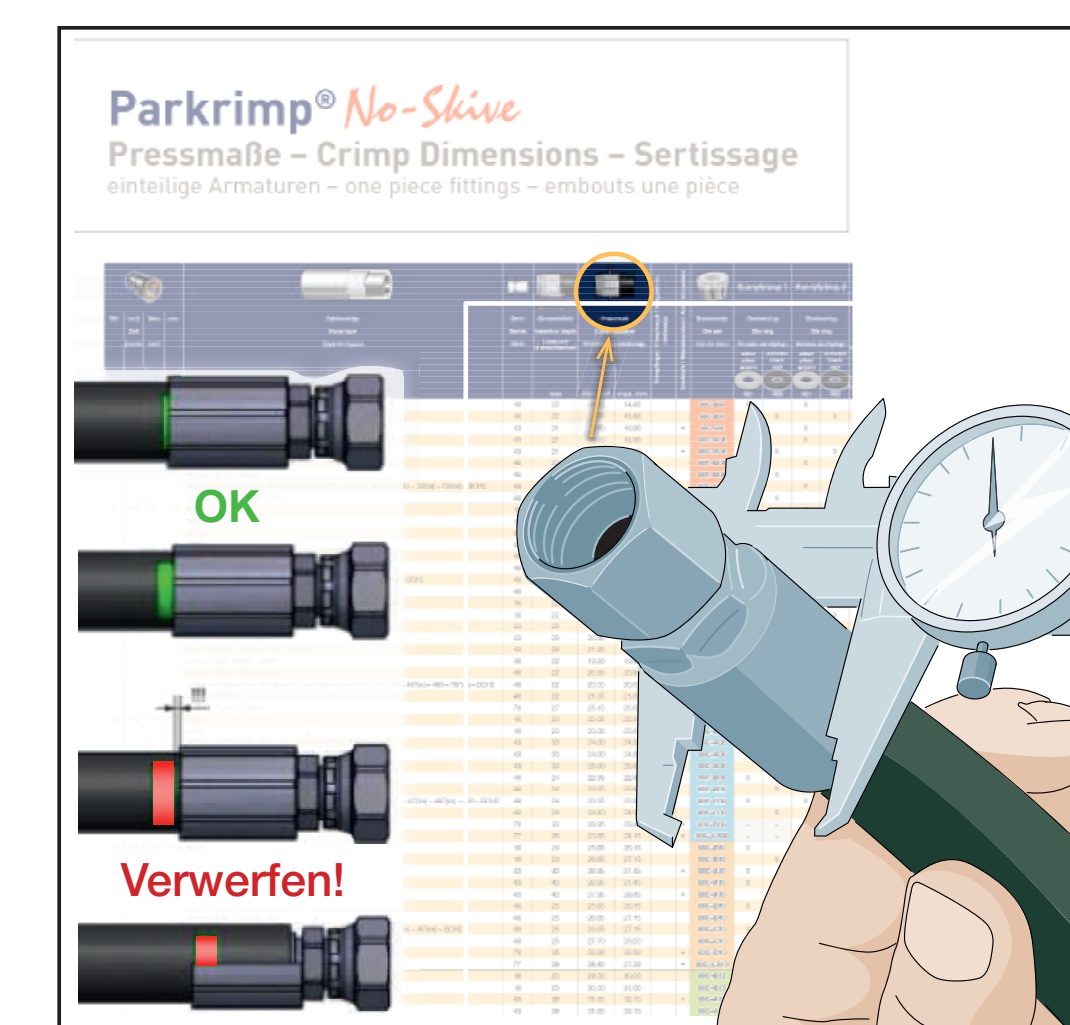
Schlauch ID Size DN	Backensatz	Serie 16	Serie 26	Serie 43	Serie 46	Serie 48	Serie 70	Serie 73	Serie 77
-4 6	rot	80C-B04	80C-E04	80C-A04	80C-B04	80C-C04			
-5 8	violett	80C-B05	80C-E05	80C-A05	80C-B05	80C-C05			
-6 10	gelb	80C-B06	80C-E06	80C-A06	80C-B06	80C-C06	83C-D06		
-8 12	blau	80C-B08	80C-E08	80C-A08	80C-B08	80C-C08	83C-D08		80C-CS08
-10 16	orange	80C-B10	80C-E10	80C-A10	80C-B10	80C-C10	83C-D10		80C-CS10
-12 20	grün	80C-B12	80C-E12	80C-A12	80C-B12	80C-C12	83C-D12 oder 80C-L12		80C-CS12
-16 25	schwarz	80C-B16	80C-E16	80C-A16 oder 83C-A16H	80C-B16	80C-C16	83C-D16 oder 83C-D16H	83C-L16 oder 80C-L16	83C-CS16
-20 32	weiß		83C-E20	80C-A20 oder 83C-A20H	80C-B20	80C-C20 oder 83C-C20H		83C-L20	83C-CS20
-24 40	rot		83C-E24	83C-A24		83C-C24		83C-L24	83C-CS24
-32 50	grün		83C-E32	83C-A32		83C-C32		83C-L32	83C-CS32



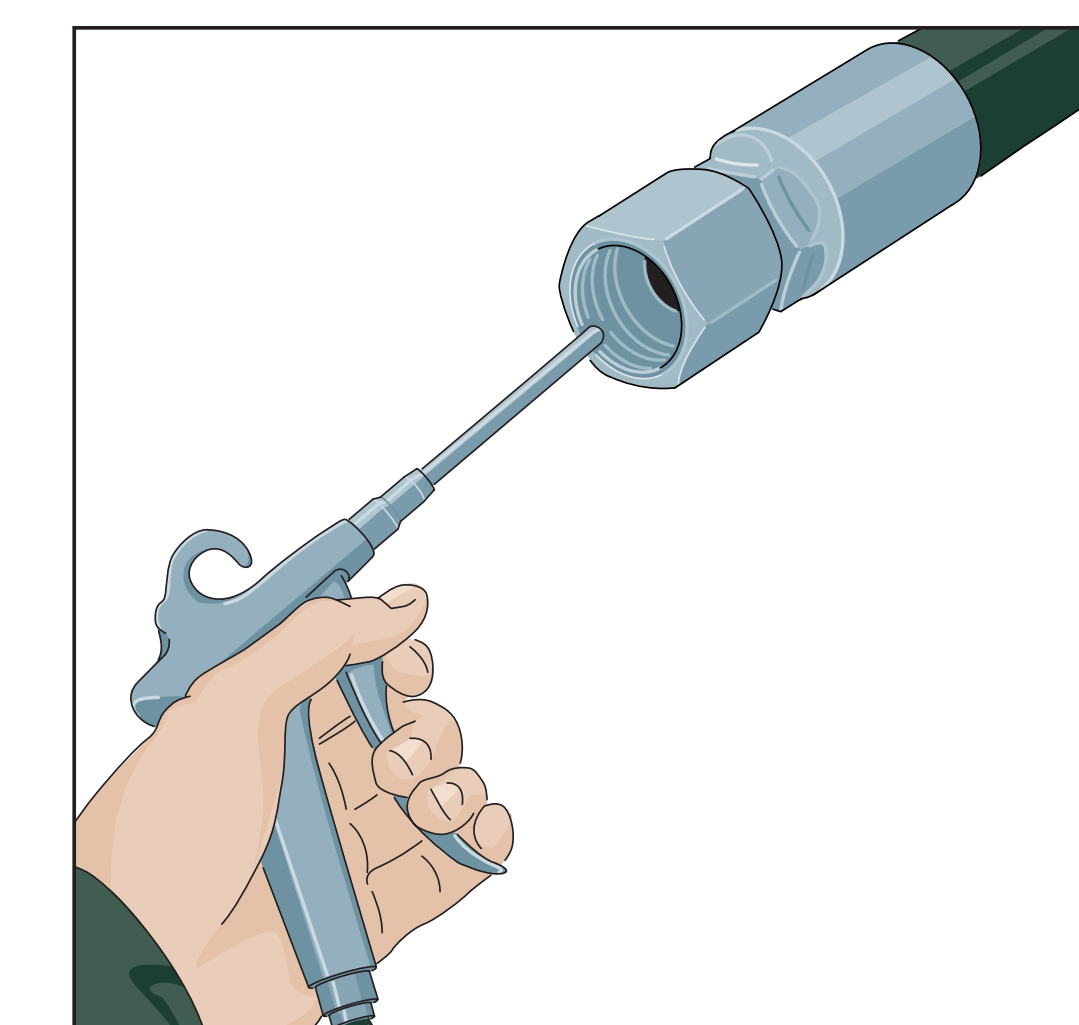
11. Halten Sie die Schlauchleitung leicht, damit die Armatur die ganze Zeit auf dem Parkalign® Anschlag sitzt. Bedienen Sie die Pumpe bis der Stempel gegen den Anschlag fährt.



12. Lassen Sie den Druck der Pumpe ab und entnehmen Sie die fertige Schlauchleitung.



13. Überprüfen Sie das Pressmaß an der flachen Oberfläche in der Mitte der Hülse und prüfen Sie die Werte anhand der Pressmaß-Wallchart oder [www.parker.com/crimpsource-euro](http://www.parker.com/crimpsource-euro). Überprüfen Sie auch die Einschubtiefe. Wenn das Pressmaß kleiner als angegeben ist oder die Markierung der Einschubtiefe und das Ende der Hülse nicht übereinstimmen, verwerfen Sie die Leitung.



14. Reinigen Sie die Schlauchleitung mit Druckluft, und verschließen Sie die Armaturen mit Verschlusskappen oder mit Schrumpffolie.



15. Wir empfehlen, die Schlauchleitung auf jeden Fall mit dem Parker PTS Aukleber zu kennzeichnen und in das Parker Tracking System einzutragen ([www.parker.com/pts](http://www.parker.com/pts)).



ENGINEERING YOUR SUCCESS.