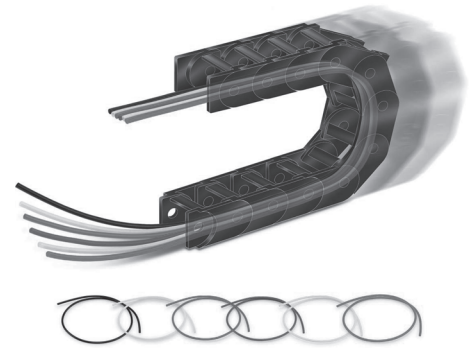


- Устойчивость к абразивному износу в 3 раза выше, чем у полиуретановых трубок серии TU
- 6 различных цветов
- Сдвоенное исполнение (по запросу)
- Возможны очень малые радиусы изгиба

Технические характеристики

Модель	TUZ0425	TUZ0604	TUZ0805	TUZ1065	TUZ1208
Наружный диаметр трубки, мм	4	6	8	10	12
Внутренний диаметр трубки, мм	2.5	4	5	6.5	8
Минимальный радиус изгиба, мм	10	15	20	27	35
Среда	Сжатый воздух				
Совместимые соединения	Быстроразъемные соединения: серии KQ, KJ Соединения с накидной гайкой: серии KF, KFG Миниатюрные резьбовые соединения: серии M, MS				
Макс. рабочее давление, (МПа)	20°С	0.8			
	60°С	0.4			
Разрушающее давление	См. характеристики разрушающего давления				
Диапазон рабочих температур, °С	-20 ~ +60				
Материал	Специальный полиуретан				



- 1) Минимальный радиус изгиба измеряется с помощью метода, представленного на рисунке. Указанный радиус изгиба рассчитан для неподвижного соединения. При установке в подвижных трубопроводах используйте трубку с запасом по длине. При укладке трубок в гибкие кабель-каналы проверьте соответствие минимального радиуса изгиба трубки радиусу изгиба кабель-канала.
- 2) Трубки выполнены из непрозрачного материала

Номер для заказа

одинарная трубка **TUZ 0425 BU - 20**
 сдвоенная трубка **TFU 0425 BU - 2 - 10 - X73**

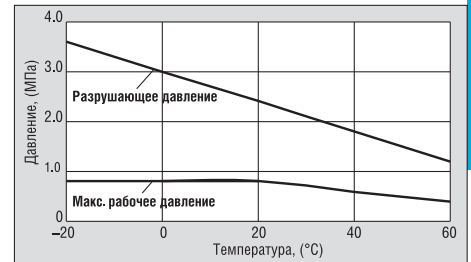
рулон 20 м / 100 м
 рулон 10 м

Типоразмер	Цвет	
	В	W
0425	4	2.5
0604	6	4
0805	8	5
1065	10	6.5
1208	12	8

Цвет	Типоразмер	
	В	W
В	4	2.5
W	6	4
R	8	5
BU	10	6.5
Y	12	8
G		

Характеристики

Разрушающее давление



Результаты испытаний трубок на износостойкость

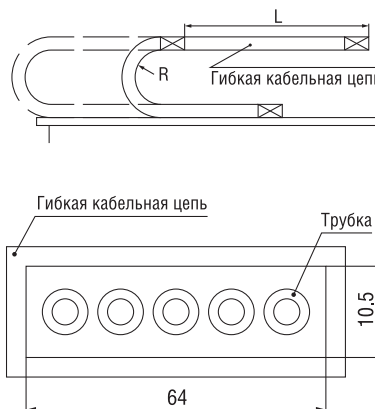
При проведении испытаний трубки были уложены в гибкий кабельный канал, между собой не скреплены.

Условия испытаний

Испытываемые трубки	TUZ0604, TU0604
Кол-во трубок	5 шт. каждого вида
Рабочая скорость, мм/с	1500
Частота срабатывания, цикл/мин.	90
Ход L, мм	500
Радиус изгиба R, мм	28
Материал гибкой кабельной цепи	Пластик

Результаты испытаний

Трубки	Максимальный абразивный износ после 10 миллионов циклов
TUZ0604	0.16 мм
TU0604	0.46 мм



Измерение минимального радиуса изгиба

Согните трубку в форме U при температуре 20°С. Затем, зафиксировав одну стенку, постепенно приближайте к ней вторую. В положении, когда трубка перегнется или расправится, измерьте расстояние 2R.

