



# Optionen und Zubehör

Für Pressen



Die neue Steuerung Control C.2 mit intuitiver Nutzerführung für UNIFLEX Schlauchpressen, Prüfeinrichtungen und weitere Produkte verfügt über eine farbige Bedienoberfläche mit Touch-Funktion. Neu und wesentlich arbeitserleichternd sind ihre erweiterte Anzahl standardisierter Menüs (Schnell-Start-Menü und Produktionsmenü) sowie die Möglichkeit, Menüs und Funktionalitäten aus allen Applikationen heraus zu individualisieren. Neu ist auch die zentrale Steuerungsmöglichkeit über HID, d.h. mittels Windows-Endgeräten. Zusätzlich ist es möglich, mit der PFM-Option die Qualitätssicherung zu dokumentieren, sowie Produkt- und Maschinendaten nachzuverfolgen.



Control C.2

#### Produktionsmanagement für Serienfertigung, Produktion nach eigenen Maßstäben

- Unbegrenzter Artikelspeicher
- Datensatzfilterung für schnellere Produktion
- Verknüpfung des Scannermenüs mit Ihrem Produktionsdatensatz
- Datensatzeinlesen über Scanner möglich
- Intuitive Bedienung

#### Service per Netzwerk

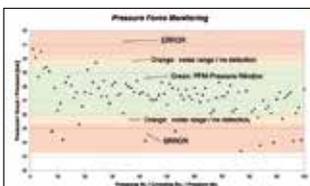
- Einfache Organisation von Änderungen, Wartung und Verwaltung der Produktionsdatensätze
- Zentrale Auftragsverwaltung vom Schreibtisch aus spart Zeit und Kosten
- Windows-basiert: mit Netzkabel anschließbar

#### Daten-Up- und -Download

- Einfaches Up-/Downloaden der Daten mittels HID-konformer Geräte über eine Vielzahl von Möglichkeiten wie externer Datenbank, Scanner, USB-Stick, Messschieber oder auch per Fernwartung über Internet

## Inklusive: Presskraft-Überwachung

### PFM – Standard bei allen Maschinen mit Control C.2



Qualitätsverbessernde Option im Rahmen der Serienproduktion. Mit PFM können die oberen und unteren Druck-Grenzwerte festgelegt werden, indem Sie die aus einer Testpressung ermittelten Toleranzwerte einstellen. Pressungen außerhalb dieser Grenzwerte werden als Fehler ausgegeben. Wahlweise kann auch eine Druckabschaltung erfolgen, bei der die oberen und unteren Durchmesser überwacht werden. Dies erhöht Ihre Prozesssicherheit. Sie können Fehler bei der Vormontage von Schlauch und Armatur, übersprungene Arbeitsschritte oder eine fehlerhafte Positionierung der Schlaucharmatur auf dem Hydraulikschlauch erkennen und adäquat reagieren. PFM bietet damit eine integrierte Qualitätskontrolle ohne zusätzlichen Aufwand.

### Multistep



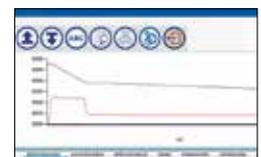
### IPC (Industrie-schlauch Calculator)



### Pressen mit Druck



### UDL



UDL (UNIFLEX) Data Logging

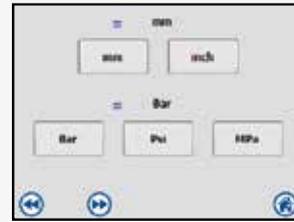
Sie starten die Maschine und die Steuerung:

**START** Sprache



Sprachauswahl, weitere auf Anfrage

Einheiten



Konfigurationseinheiten

Es können unterschiedliche Nutzer angelegt werden.

**LOGIN** Anwender-Login



Werkseinstellung via User und Passwort mit Funktionalitätsvergaben und Nutzerrechten

**MENÜ** Login mit Menü



Quick-Menü- und Produktions-Menü-Auswahl

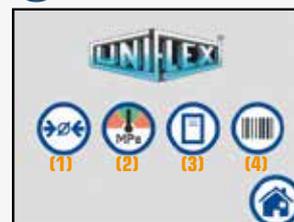
Nach dem Login gibt es zwei Nutzungsmöglichkeiten: das Schnell-Menü und das Produktions-Menü.

**QUICK-MENÜ**



Eingabe von Pressmaßdurchmesser, Korrekturwerten und Pressbacken (automatisch)

**PRODUKTIONS-MENÜ**



Mehr Parameter, um komfortabel Serien zu verpressen. Auswahlmenü für Pressen per Pressmaß oder Druck durch Produktionsdaten aus der Datenbank oder per Auslesen mit dem Barcode-Scanner

**PRODUKTIONS-MENÜ**

**(1)** Per Pressmaß (Parameter)



Eingabe von Pressmaß, Korrekturwerten, Haltezeit, Öffnungsdurchmesser, Vorwahlzähler und Pressbacken (automatisch).

**(2)** Per Druck (Parameter)



Eingabe von Druck, Haltezeit, Öffnungsdurchmesser, Vorwahlzähler und Pressbacken.

**(3)** Über die integrierte Datenbank



Artikel können numerisch oder alpha-numerisch gesucht und angelegt werden. Artikel können über das „Schnell-Such-Menü“ bequem ausgewählt werden.

**(4)** Barcode-Scanner



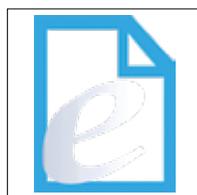
Artikeldaten via Barcode scannen (Zubehör).

**Option: Kundenspezifische Programmierung als Sonderlösung**

Kundenspezifische Software

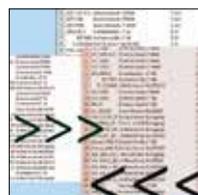


Papierlose Kommunikation:



Kommunikation zwischen Server/Maschine Auftragsverwaltung über Server.

XML/CSV Schnittstelle:



Externe Datenbankenbindung ermöglicht das Abrufen und Speichern der dokumentierten Produktionsdaten.

Konfiguration der Betriebsarten



Kommunikation mit Server oder anderen Maschinen.

Im Einklang mit Ihrer Corporate Identity:



CI-konforme Menüs.

## Zubehör für Control C.2

Bestellnummer:

Calb Ctrl C.2 (Software + Hardware)



Die einfache Kalibrierung Ihrer Maschine mittels digitaler Messung über die Software und den Kalibrierdorn.

Bestellnummer: Kit 800.610 + 800.606/Caliper Ctrl C 3 inch  
oder Kit 800.610 + 800.609/Caliper Ctrl C 4 inch



Messpunktmenü inkl. Fußmaus/Messschieber (3 Zoll oder 4 Zoll): Qualitätsprüfung via Messschieber und Fußmaus (als OK Taste). Mit dem digitalen Messschieber können Sie die Pressmaße ebenfalls auf Konizität und Ovalität prüfen (Messpunktanzahl). Die Piktogrammgeführte Menüsteuerung leitet Sie durch den gesamten Prozess.

Bestellnummer:

TA(A)

PS.2 Double

807.2



Tiefenanschlag



Doppel-Fußpedal



Schutzklappe

Bestellnummer:

BCR Ctrl C.2

800.610



Barcode-Scanner



Fußmaus als separate  
Bestätigungstaste

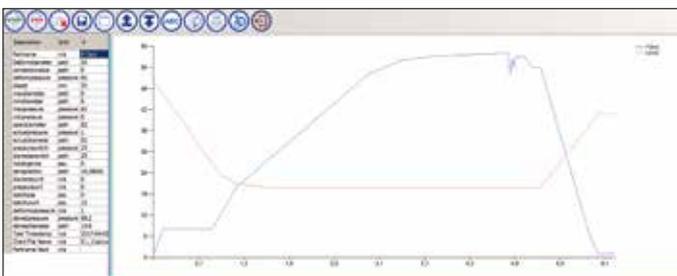


RFID  
CTRCC

## Optionen:

(ab Werk)

PFC Pressure Force Control



Die UNIFLEX PFC (PressureForceControl) bietet als Option zwei Möglichkeiten, eine Verpressung zu beenden – aufgrund des erreichten Durchmessers oder der aufgewendeten Presskraft. Dabei ist die Abschaltung aufgrund der aufgewendeten Presskraft wesentlich sensibler, da hierbei das Werkstoffverhalten berücksichtigt wird. Daher ist es möglich, auch spröde Materialien wie Fiberglas zu verpressen. Namhafte Isolatoren-Produzenten setzen PFC gewinnbringend ein.

## Weitere Optionen:

DMS (Dehnungsmessstreifen)



Optionale Sonderausrüstung für Industriepressen ab HM 3xx Kraftmesssystem zur Erfassung der aktuellen Umformkräfte direkt an der Grundbacke. Ein oder mehrere Kraftsensoren axial über Grundbacke verbaut. Mit mehreren Sensoren kann der Kraftverlauf über die Grundbackenlänge erfasst und ausgewertet werden.

- Deutlich höhere Genauigkeit der Real-Presskrafterfassung gegenüber konventionellen Messsystemen, welche auf dem Pressdruck der Anlage basieren.
- Direkte Nähe zum Werkstück für optimale Messergebnisse.
- Keine Verfälschung durch externe Störgrößen, wie Verschleiß, Umgebungsbedingungen, elastische Verformung der Maschine usw.
- Geschützt verbaut in der liegenden Grundbacke.

Vorteile:

- Kraftbasierte Verpressung mit höchster Genauigkeit für druckempfindliche Werkstücke oder Anforderungen mit engen Toleranzen.
- Genauere PFM-FPM-Detektion anhand der Kraftverlaufkurve hinsichtlich richtiger Vormontage, korrekter Werkstückkombination, optimaler Lage auf der Grundbacke für geringste Konizität.

Bestellnummer: 807.602



Touch Panel mit 1800 mm Zuleitung.

## ULS.2-C



ULS  
(UNIFLEX Label-System)

## ULS.2-APP für Tablet oder PC



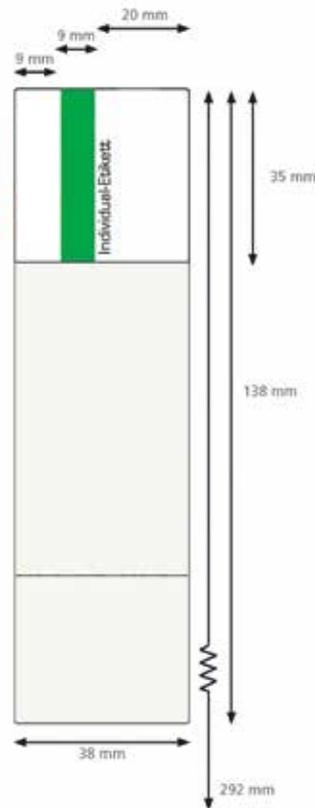
Tablet/iPhone nicht im Lieferumfang.

## Vorteile des integrierten Kennzeichnungssystems.

- Die Nutzer erkennen am Label, welche Komponenten zu welchem Zeitpunkt ersetzt werden müssen.
- Die zu prüfenden Schlauchleitungen können durch das Label vom Nutzer erkannt werden.
- Verbessert die vorbeugende Wartung.
- Reduziert Reparaturkosten.
- Verhindert Maschinenstillstand und Ausfallzeiten.
- Werbung für Ihre Firma.

## Uniflex Labeling System – ULS Ecoline

Teile-Nummern ULS ECOLINE					
Pos.	Artikel	Inhalt		Teile-Nr.	
1	Drucker			ULS.2-C ULS.2-APP	Bei Benutzung unserer C,2 Bei Benutzung mit App über Handy oder Tablet
2	Farbband für Drucker	Kassette mit Etiketten, weiß (schwarz) (74 Meter)		888.469	
3	Banderole	5000 Stück			Material
		Farbbalken	Banderole 138 mm	Banderole 292 mm	- Transparente vorgedruckte Folie - Oberflächenstabiles Hochleistungsvinyl - Speziell entwickelt für die Oberflächen von Gummi- und Thermoplastschläuchen
		Grün	507.1_CP	507.1_XL_CP	
		Gelb	507.2_CP	507.2_XL_CP	
		Blau	507.3_CP	507.3_XL_CP	
		Braun	507.4_CP	507.4_XL_CP	
		Violett	507.5_CP	507.5_XL_CP	
		Grau	507.6_CP	507.6_XL_CP	



Austauschjahr	Farbe
2019	Grün
2020	Gelb
2021	Blau
2022	Braun
2023	Violett
2024	Grau

## UNIFLEX Wireless Management System (UWMS)

Mit dem UWMS (Uniflex Wireless Management System) können Sie die Artikeldaten auf einem Server speichern und sämtliche Ergänzungen immer updaten. Via Internet können Ihre Kunden dann eine App auf ihr Smartphone oder Tablet laden und anschließend den Press-Auftrag per Bluetooth direkt an die Schlauchpresse senden. Dann müssen sie nur noch die passenden Pressbacken einsetzen und können direkt lospressen. Nach dem Pressvorgang werden die Press- und Messdaten automatisch und inklusive Datum, Uhrzeit oder sogar einer Seriennummer Ihrer Pressung via Bluetooth und dann über das Internet an Ihren Server oder Ihr Tablet zurückgesendet.



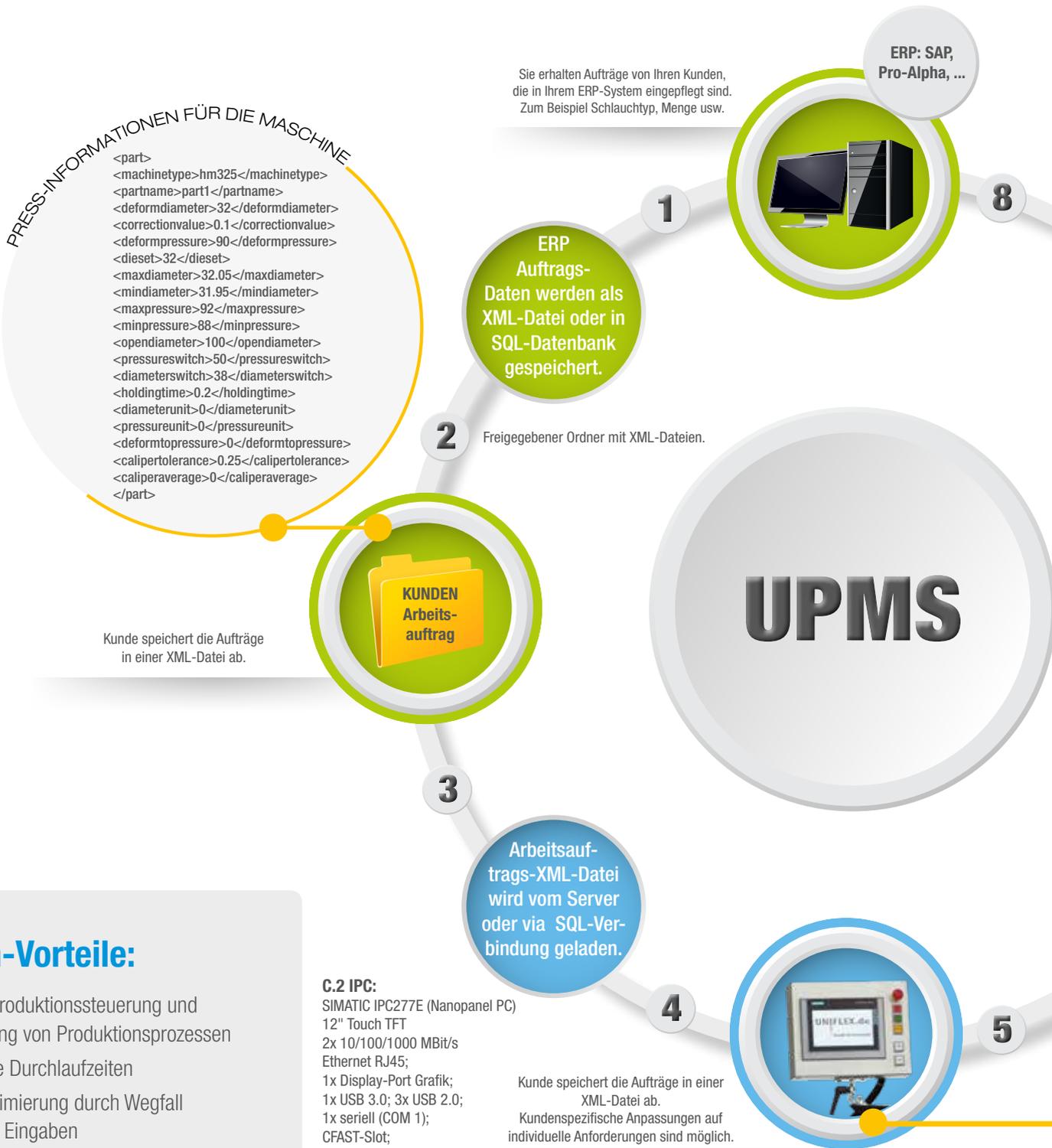
### Vorteile:

- Mit aktuellen Pressdaten bringen Sie Ihre Kunden jederzeit auf den neuesten Stand.
- Rufen Sie alle Daten der von Ihnen installierten Hydraulikpresse ab (Anzahl der Pressungen, Details darüber, was verpresst wurde plus der Daten, die während des Press-Vorgangs aufgezeichnet wurden).
- Durch das Einpflegen einer Seriennummer können Sie ein stabiles Tracing-System und ein Nachbestell-System erstellen.
- Bewerten Sie Ihre Märkte (was Sie wo verkaufen).

## UNIFLEX Paperless Management System (UPMS)



UNIFLEX hat ein komplettes papierloses Managementsystem entwickelt, mit dessen Hilfe Sie Daten direkt aus Ihrem ERP-System ziehen und auf ein Dashboard bringen können. So steuern Sie alle Ihre Maschinen rein virtuell über Arbeitsaufträge und den chronologischen Einzelabruf von Produktionsdaten. Dies gibt Ihnen die Flexibilität, Ihre Produktion Maschine für Maschine zu organisieren (zum Beispiel kann die Schlauchtrennmaschine alle installierten Schlauchgrößen für alle Kunden schneiden,



PRESS-INFORMATIONEN FÜR DIE MASCHINE

```
<part>
<machinetype>hm325</machinetype>
<partname>part1</partname>
<deformdiameter>32</deformdiameter>
<correctionvalue>0.1</correctionvalue>
<deformpressure>90</deformpressure>
<dieset>32</dieset>
<maxdiameter>32.05</maxdiameter>
<mindiameter>31.95</mindiameter>
<maxpressure>92</maxpressure>
<minpressure>88</minpressure>
<opendiameter>100</opendiameter>
<pressureswitch>50</pressureswitch>
<diameterswitch>38</diameterswitch>
<holdingtime>0.2</holdingtime>
<diameterunit>0</diameterunit>
<pressureunit>0</pressureunit>
<deformtoppressure>0</deformtoppressure>
<calipertolerance>0.25</calipertolerance>
<caliperaverage>0</caliperaverage>
</part>
```

Kunde speichert die Aufträge in einer XML-Datei ab.

### Kunden-Vorteile:

- Gezielte Produktionssteuerung und Optimierung von Produktionsprozessen
- Reduzierte Durchlaufzeiten
- Fehlerminimierung durch Wegfall manueller Eingaben
- Rückverfolgbarkeit von Produktionsdaten
- Statistische Auswertung von Produktionsdaten

**C.2 IPC:**  
 SIMATIC IPC277E (Nanopanel PC)  
 12" Touch TFT  
 2x 10/100/1000 MBit/s  
 Ethernet RJ45;  
 1x Display-Port Grafik;  
 1x USB 3.0; 3x USB 2.0;  
 1x seriell (COM 1);  
 CFAST-Slot;  
 Celeron N2807 (2C/2T)  
 4 GB RAM  
 Windows 7 Ultimate SP1, 64 Bit;  
 MUI (de, en, fr, sp, it)  
 80 GB SSD

während Sie gleichzeitig Kundenaufträge verpressen und im Prüfstand zusammengefasste Bestellungen geprüft werden). Das System leitet auch alle relevanten Qualitätsinformationen an Sie zurück, die Sie benötigen, um sicherzustellen, dass Ihr Produkt den gewünschten Spezifikationen entspricht. Diese werden zur Rückverfolgbarkeit in einer Datenbank gespeichert, um Ihre Produktivität zu analysieren. Dies wiederum optimiert Ihre Produktionsprozesse, reduziert Ihren Verwaltungsaufwand und optimiert Ihre Qualitätskontrolle.

- Arbeitselement des Kunden
- Arbeitselement von UNIFLEX

**7**  
Abrufen der Produktionsdaten aus der XML-Datei oder via SQL-Verbindung.

ERP-System importiert die Daten.



Die Presse schickt in einer neuen XML-Datei alle Pressdaten (Durchmesser, Druck, Haltezeit, etc.) Die Presse fügt für jede Verpressung einen Datensatz hinzu. Dieser enthält alle Einstellungen sowie den erreichten Druck, das erreichte Maß, Zähler, Datum und kundenspezifische Werte.

**6**  
Steuerungsführte Produktion.

Die Maschine teilt dem Bediener mit, welche Backen installiert werden sollen. Anschließend kann mit dem Pressen begonnen werden. (Visualisierung der zu verwendenden Teile und weiterer Auftragsinformationen ist möglich.)





### GDS 239 S oder C/T

PB-Ablage 239/239 L und 232 L/237 L direkt an die Maschine oder Wand geschraubt. Als mobile Ablage von Backen Typ 239/239 L und 232 L/237 L.



### GDS 239 R

Zur sicheren Aufbewahrung der Pressbacken. Zur Montage auf Werkbank oder TU.



### Öl-Kühler

Reduzierung der Öltemperatur und Sicherstellung konstanter Fertigungsqualität.



### OCS 10 retro

Kamera-System – die Alternative zum Spiegel, zur besseren Sicht auf das Werkstück.

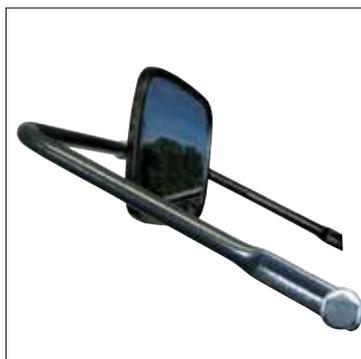


### TU-Rack 18-PB239

Werkbank für diverse Maschinen inkl. PB-Halterung.



### GDS 239 B



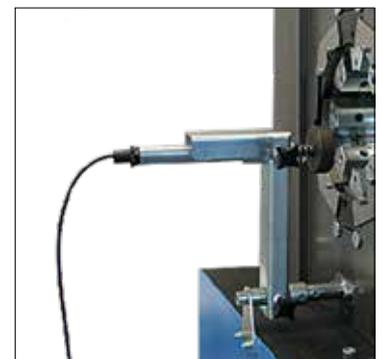
### SPIEGEL/SHS

Ermöglicht das Beobachten der hinteren Armaturenposition von der Bedienerseite.



### LUF

Licht auf der Rückseite der Maschine.



### TA

Zum Positionieren der Armatur auf dem Schlauch und/oder zum automatischen Schließen.



QDC 239.5

**PTS SYSTEM**

Kennzeichnen und Pressen in einem Arbeitsgang gemäß DIN 20066, EN 853, EN 854, EN 856, EN 857.

PTS 52: Zeichen 4,0 x 2,0 mm/Prägetiefe ca. 0,3 - 0,5 mm

PTS 32: Zeichen 3,0 x 1,5 mm/Prägetiefe ca. 0,3 mm

Backen	Ø mm
261	14 - 47
263	14 - 32
265	54 - 71
266 L	54 - 78
239/239 L	14 - 50
232 L	14 - 90
237 L	54 - 121
554/246 L	auf Anfrage

**Anzahl Buchstaben**

P 200, 202, 204, 213, 261, 265  
immer 10 Stck.

P 262 /263  
Ø 14 - 32 = 17 Stck.

P 239  
Ø 14 - 24 = 12 Stck.  
Ø 26 - 50 = 17 Stck.

P 239L or P 239-xx-Øyy  
Ø 14 - 22 = 14 Stck.  
Ø 24 - 40 = 15 Stck.  
Ø 44 - 50 = 10 Stck.

P 232L  
Ø 17 - 20 = 21 Stck.  
Ø 24 - 28 = 22 each  
Ø 32 - 44 = 24 Stck.  
Ø 47 - 62 = 10 Stck.  
Ø 67 - 90 = 11 Stck.

P 237L  
Ø 54 - 67 = 24 Stck.  
Ø 71 - 121 = 11 Stck.

P 266L  
Ø 54 - 78 = 10 Stck.

**UMAT****Mobile  
Arbeits-  
station**

L x B x H (mm): 800 x 1200 x 755

Gewicht 160 kg

Schubladen L x B x H (mm):

2 = 564 x 572 x 50

2 = 564 x 572 x 100

Tragkraft: Schubladen: 75 kg

Zubehör

TU-QDS F SHELF

TU-QDS F 239I

TU-QDS SHELF PB280

Artikelnummer + Beschreibung		Verwendung: Maschine/Zubehör	Option
<p><b>TU</b> Stahl-Universaltisch bis 800 kg Tragfähigkeit</p>		<p>universal verwendbar</p>	
<p><b>TU-QDS F Basic</b> Grundblech (inkl. Befestigungsschrauben und Montagezubehör)</p>		<p>passend zu: Universaltisch TU</p>	
<p><b>TU-QDS FXL Shelf</b> Variable Pressbacken-Ablage (inkl. Befestigungsschrauben)</p>		<p>passend zu: TU-QDS F Basic</p>	
<p><b>TU-QDS F Shelf</b> Variable Pressbacken-Ablage (inkl. Befestigungsschrauben)</p>		<p>passend zu: TU-QDS F Basic QDS-S-2 single row QDS-S-2 double row</p>	
<p><b>TU-QDS F 239I</b> (3 Stück im Satz; inkl. Befestigungsschrauben)</p>		<p>passend zu: TU-QDS FXL Shelf TU-QDS F Shelf</p>	
<p><b>TU-QDS F Shelf PB280</b> Pressbacken-Ablage für PB 280 (inkl. Befestigungsschrauben)</p>		<p>passend zu: TU-QDS F Basic QDS-S-2 single row QDS-S-2 double row</p>	
<p><b>QDS-S-2 single row</b> Grundblech, mit Aufnahme für Backenschlüssel und Messschieber (inkl. Befestigungsschrauben und Schutzgummis)</p>		<p>passend zu: HM 220.3 HM 225.3</p>	
<p><b>QDS-S-2 double row</b> Grundblech, mit Aufnahme für Backenschlüssel und Messschieber (inkl. Befestigungsschrauben und Schutzgummis)</p>		<p>passend zu: HM3xx.2 S6.3A+C S8.2/S8.3 S10.2/S10.3 HM245.4</p>	
<p><b>QDS 237.239S RAL5012</b> (inkl. TU-QDS F 239I, Befestigungsschrauben und Montagezubehör)</p>		<p>passend zu: HM3xx ab Bj.2010, HM3xx.2 S6.3 S8.2/S8.3 S10.2/S10.3 HM 245.2/HM 245.3/HM 245.4</p>	

Artikelnummer + Beschreibung		Verwendung; Maschine/Zubehör
<b>QDS 239 S</b> (inkl. TU-QDS F 239I und Befestigungsschrauben)		passend zu: HM3xx ab Bj. 2010, HM3xx.2; HM220, HM220.2, HM220.3 HM225, HM 225.2, HM225.3 S6, S6.2, S6.3 S8, S8.2, S8.3 S10, S10.2, S10.3
<b>QDS 280 B RAL 7021</b> Pressbacken-Rack für bis zu 9 Satz PB 280, stapelbar		passend zu: PB 280
<b>QDS 239 B RAL 7021</b> Pressbacken-Rack für 9 Satz PB 239, stapelbar (inkl. TU-QDS F 239I)		passend zu: PB 239
<b>QDS 239 R</b> (inkl. TU-QDS F 239I)		passend zu: TU oder individuelle Montage auf Werkbank
<b>QDS 239 C</b> Pressbackenrollwagen, Ausführung mit einseitiger Pressbackenablage (inkl. TU-QDS F 239I und Rollen)		PB 239 PB 237
<b>QDS 239 T</b> Pressbackenrollwagen, Ausführung mit einseitiger Pressbackenablage (inkl. TU-QDS F 239I und Rollen)		PB 239 PB 237
<b>TROLLEY</b> Mobiler Einsatz 777.B L x B x H (mm): 1720 x 660 x 200 Gewicht: 75 kg Traglast: 800 Kg		HM 3xx, HM 220/225, HM 245, S6/S8/10 EM 115



# Optionen und Zubehör

Für Trennmaschinen.





### Absaugung UVC 100

Absaugstutzen: Ø 100 mm  
 Funkenlöscher (Drahtgestrickfilter)  
 517.025: Aktivkohlefilter (bestehend aus Pellets)  
 517.012: HEPA-Filter H13  
 517.010: Drahtfilter  
 517.011: Kassettenfilter  
 Motorleistung: 5,5 kW 3 VAC  
 Nominale Lüftleistung: 8.600 m³/H  
 Leiser Radiallüfter/Geräuschpegel: 60 db(A)  
 Druckdifferenzmanometer – Veranschaulichung der Filterzustände  
 UVC 100 Adapter:  
 330.083.3: Ø 40 mm EM 1S, EM 3.2DC, EM 4 DC, EM 6 DC  
 330.081.3: Ø 60 mm EM 8.3, EM 6.2  
 330.082.3: Ø 80 mm EM 3, EM3 DC, EM6, EM 8, EM 8.2  
 L x B x H: 1.550 mm x 475 mm x 1.080 mm  
 Gewicht: 140 kg  
 Optionen: Absaugarm, Rollen 778.2



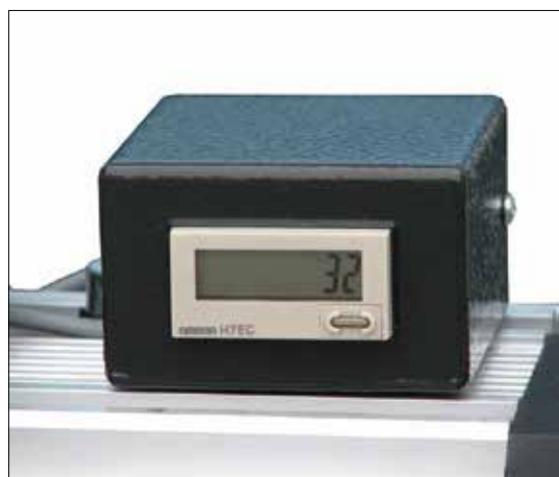
### Absauganlage UVC 36

Absauganlage mit Funkenlöscher  
 (UVC S36-21 + UVC S36-FL)  
 UVC 36 Adapter  
 Art.  
 777.153: Ø 40 mm EM 1S, EM 3.2DC, EM 4 DC, EM 6 DC  
 777.055: Ø 60 mm EM 8.3, EM 6.2  
 777.056: Ø 80 mm EM 3, EM3 DC, EM6, EM 8, EM 8.2  
 Nominale Lüftleistung: 216 m³/H  
 Geräuschpegel: 57 db(A)



### UHG 14 + UHG 14 ext

UHG 14 Schlauchschiene 2.000 mm und  
 UHG 14 ext. Verlängerung 1.000 mm  
 für alle Trennmaschinen.



### 329.1 (für EM 6 M) | 323.1 (für EM 8)

Rücksetzbarer Schnitzzähler.



**UWT 2 vs (optional UMS 4 + 514.1)**

Motorbetriebener Wickeltisch mit Fußpedal, für müheloses Auf- und Abwickeln von Schläuchen bis 1¼" optional mit Längenmessgerät inkl. Standfuß

RPM per Pedal

0 bis 61 RPM

Maximale Beladung: 80 kg

L x B x H: 800 x 900 x 1.600 mm

Gewicht: 70 kg



**UMS 4 + 514.1 (Standfuß)**

Schlauchlängen-Messgerät bis 1¼", 01 OD Ø 65 mm, zur Befestigung vor der Schneidemaschine oder am Schlauchwickeltisch.

Messbereich bis 999,99 m

Toleranz: 2 - 5 %

L x B x H: 250 x 260 x 120 mm

Gewicht: 5 kg

Nur metrische Einheit



**513.1 (Zubehör)**

Teller für USH 4



**Funkenlöcher**

330.1 EM 1 bis EM 8

330.2 EM 120 & EM115

**UAT 4**

Haspel zum Lagern und Ablegen von Schlauchleitungen  
 Ø 1.200 mm

L x B x H: 820 mm x 900 mm x 1.600 mm

Max. Beladung: 80 kg

Gewicht: 70 kg

Dorne Einstellungen

Minimum: Ø 277,5

Maximum: Ø 577,5

**USH4-50**

Schlauchhaspel für die einfache Aufbewahrung Ihrer  
 Hydraulikschläuche; bis zu sieben Etagen.

Korb-Ø außen/innen 820/760 mm

Außenmaß 1.000 mm

Etagenhöhe 310 mm

Korbtraglast 80 kg

513.1:

Haltehalter mit Fixierbolzen

USH 4-5 Höhe: 1.650 mm

**778.2**

Räder, Option für TU-UWT

**TU**

Werkbank für Maschinen

(84 x 71 x 75 cm)

Max. Beladung: 800 kg