TRANSFER OIL
Pure Fluid Attitude

Quote di pressatura

Ultimo aggiornamento: 14/09/2026

141 - VHP 10000 TWIN

Transfer Oil si riserva il diritto di introdurre modifiche in qualsiasi momento.
I dati di pressatura qui elencati sono stati determinati nei laboratori R&D di Transfer Oil, e si riferiscono a test condotti su tubazioni termoplastiche prodotte da Transfer Oil, con apposite boccole ed inserti approvati da Transfer Oil.
Tali valori sono comunque da considerarsi indicativi, pertanto non vincolanti per Transfer Oil, a causa dell'impossibilità di considerare tutte le variabili tecniche come il tipo di pressa in uso, il set di punzoni utilizzato, le velocità delle singole operazioni, le tolleranze di ogni particolare, ecc.
Per nuove applicazioni o per tubi, boccole e raccordi non presenti in questo elenco, vi preghiamo di contattarci: saremo lieti di aiutarvi nella ricerca della migliore combinazione

ATTENZIONE: quando si impiegano inserti VHP verificare sempre il corretto collassamento dell'inserto usando l'apposito tampone passa/non passa cod. SXC---. Se necessario adattare la quota di pressatura per raggiungere il collassamento consigliato

Part no.	Descrizione	Dash	Inches	DN	ID (mm)	OD (mm)	WP (bar)	WP (psi)	BP (bar)	BP (psi)	Boccola	Materiale boccola	Diametro pressatura (mm)	Diametro pressatura (inch)	Riduzione del foro (mm)	Riduzione del foro (inch)	Passa/non passa	Diametro punzoni (mm)*
1412	1/4 VHP 10000 MSHA TWIN	-4	1/4	DN6	6.6	12.8	700	10000	2800	40000	SAF821	Stainless Steel (A316L)	16	0.630	0.7	0.0276	SXC821	16
1412	1/4 VHP 10000 MSHA TWIN	-4	1/4	DN6	6.6	12.8	700	10000	2800	40000	SAF121	Carbon Steel	16	0.630	0.7	0.0276	SXC821	16
1414	3/8 VHP 10000 MSHA TWIN	-6	3/8	DN10	9.8	18.9	700	10000	2800	40000	SAF841	Stainless Steel (A316L)	21.9	0.862	1.3	0.0512	SXC842	19
1414	3/8 VHP 10000 MSHA TWIN	-6	3/8	DN10	9.8	18.9	700	10000	2800	40000	SAF141	Carbon Steel	21.9	0.862	1.3	0.0512	SXC842	19

* I set di punzoni indicati sono in dotazione alla pressa FinnPower FP20, presente nei laboratori R&D Transfer Oil, utilizzata per la verifica dei parametri di assemblaggio.