

1025P..V Tube polyamide (PA) avec gaine anti-étincelles

Tubepack® 25 m

Ø ext. (mm)	Ø int. (mm)						kg
6	4	25	1025P06V01	1025P06V02	1025P06V03	1025P06V04	1,238
8	6	30	1025P08V01	1025P08V02	1025P08V03	1025P08V04	1,693
10	8	55	1025P10V01	1025P10V02	1025P10V03	1025P10V04	2,029
12	10	70	1025P12V01	1025P12V02	1025P12V03	1025P12V04	2,970

Les tubes de couleur verte et rouge sont disponibles sur demande, avec une quantité de commande minimum.

1100P..V Tube polyamide (PA) avec gaine anti-étincelles

Tubepack® 100 m

Ø ext. (mm)	Ø int. (mm)						kg
6	4	25	1100P06V01	1100P06V02	1100P06V03	1100P06V04	2,338
8	6	30	1100P08V01	1100P08V02	1100P08V03	1100P08V04	3,767
10	8	55	1100P10V01	1100P10V02	1100P10V03	1100P10V04	4,767
12	10	70	1100P12V01	1100P12V02	1100P12V03	1100P12V04	6,567

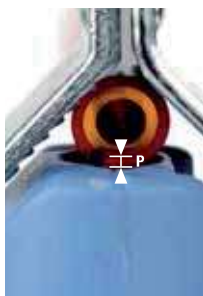
Les tubes de couleur verte et rouge sont disponibles sur demande, avec une quantité de commande minimum.

6000 71 00 Outil de dégainage

	Polymère technique, acier inox		kg
		6000 71 00	0,098

Principe de fonctionnement

Outil de dégainage 6000 71 00



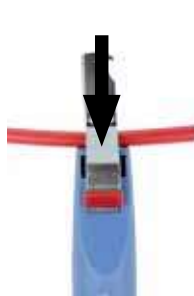
1. Placer le tube dans l'outil de dégainage pour ajuster la hauteur de la lame à l'épaisseur du tube.



2. Le réglage de la hauteur de la lame se fait à l'aide de la molette se trouvant en bas du manche.



3. Le réglage effectué, faire une rotation de l'outil de 360° autour du tube.



4. Effectuer une pression sur la partie métallique de l'outil pour bien maintenir le tube.



5. Déplacer l'outil vers l'extrémité du tube pour réaliser une ouverture axiale de la gaine.



6. Le tube est dégainé proprement.