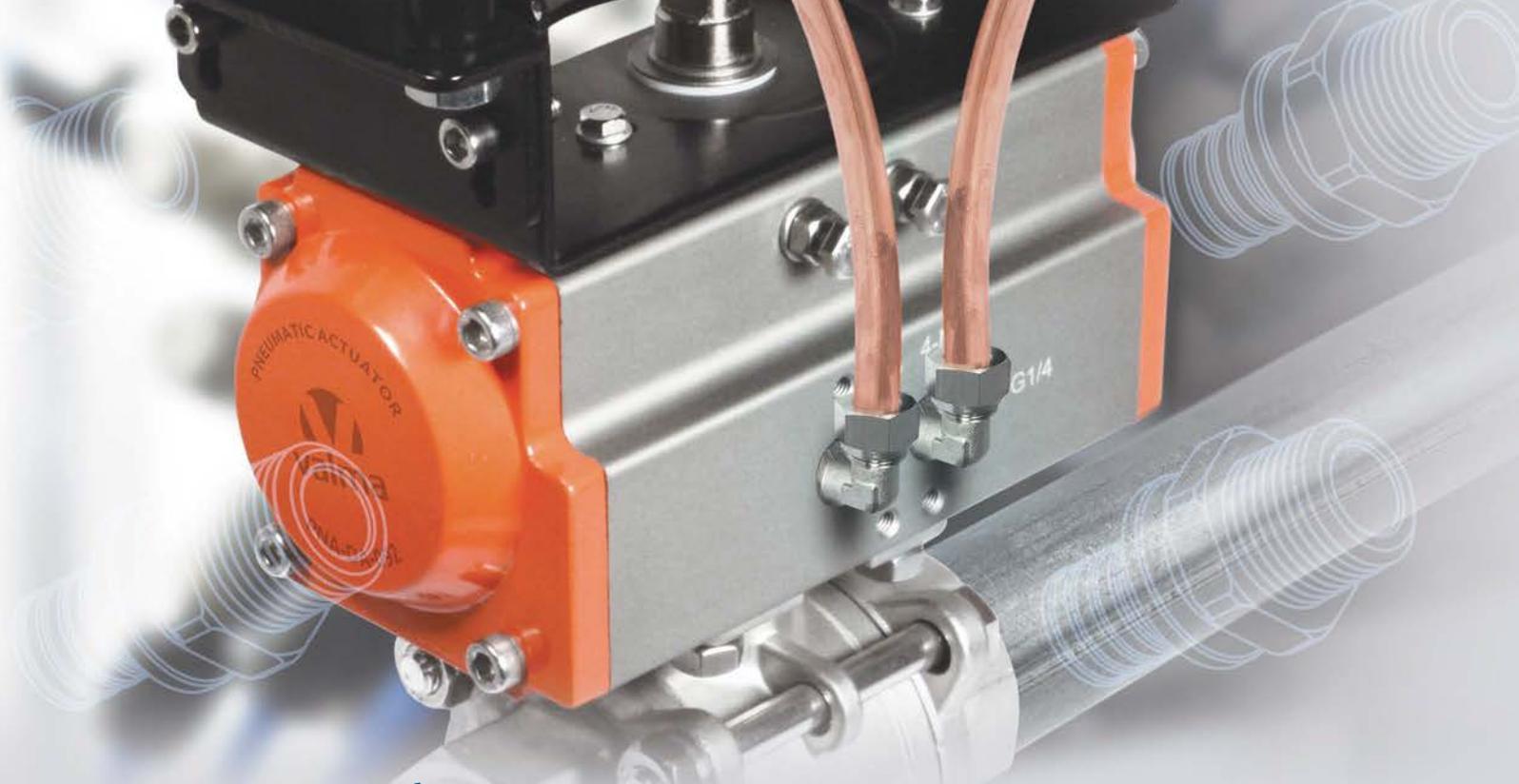




Сделано в Италии

**Фитинги с накладной гайкой  
Компрессионные фитинги**



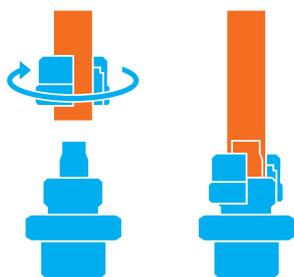
## Значение фитингов в пневмосистемах

Фитинги это один из наиболее многочисленных компонентов любой пневмосистемы. И несмотря на то, что фитинги и соединители являются, как правило, наиболее недорогими элементами пневмосистем, необходимо внимательно подходить к их подбору.

Именно фитинги соединяют различные компоненты системы в единое целое, что позволяет ей выполнять свои функции. Использование качественных, надежных и долговечных фитингов позволяет:

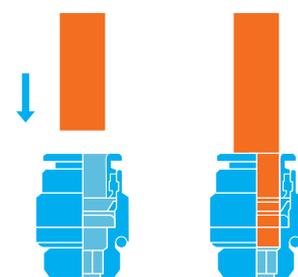
- повысить энергоэффективность производства исключив утечки сжатого воздуха
- снизить время простоя оборудования, затрачиваемое на поиск неисправностей
- увеличить интервалы технического обслуживания и уменьшить время его проведения за счет применения более технологичных и долговечных соединителей
- снизить вес и габариты установок благодаря применению фитингов из современных материалов и более компактного расположения элементов
- уменьшить время сборки пневматической части оборудования

## Обзор применяемых принципов соединения



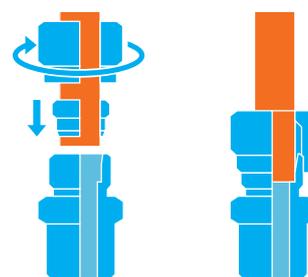
**Соединение фитингами с накидной гайкой**

- Конструктивно один из самых простых типов соединения
- Непосредственное уплотнение трубки и фитинга без применения других материалов
- Отсутствуют требования к гладкости внешней поверхности трубки
- Имеются ограничения на толщину стенки трубки
- Среднее время монтажа и демонтажа



**Соединение фитингами с цанговым зажимом**

- Наиболее простой и быстрый способ монтажа
- Уплотнение осуществляется по внешней поверхности трубки
- Толщина стенок трубки не имеет значения



**Соединение с помощью компрессионных фитингов**

- Самый надёжный тип соединения
- При использовании металлических трубок уплотнение металл по металлу
- Возможно применение полимерных трубок со специальной вставкой
- Выдерживает высокое давление
- Увеличенное время монтажа и демонтажа

# Содержание

Обозначения в каталоге.....	1
Общие параметры фитингов C.matic .....	1
Серия MC. Фитинги из латуни с накидной гайкой.....	2
Серия MO. Компрессионные фитинги из латуни .....	4

## Обозначения в каталоге



Рабочий диапазон температур



Рабочее вакуумное давление



Рабочее избыточное давление



Торцевое уплотнение на фитинге. Не требуется использовать ФУМ-ленту или другие уплотнительные материалы



Давление начала открытия обратных клапанов



На резьбу нанесено PTFE покрытие. Допускается несколько раз вкрутить фитинг в ответную часть без использования ФУМ-ленты или других уплотнительных материалов

## Общие параметры фитингов C.matic

### Рекомендуемый момент затяжки, Нм

Тип резьбы и уплотнения	Размер резьбы								
	M5x0,8	M6x1	M7x1	M12x1,25	M12x1,5	1/8	1/4	3/8	1/2
Метрическая резьба торцевое уплотнение O-Ring NBR	0,8	0,8	0,8	1,5	1,5	-	-	-	-
Трубная цилиндрическая резьба (G) торцевое уплотнение O-Ring NBR	-	-	-	-	-	1,2	1,5	2,5	3,5
Трубная цилиндрическая резьба (R) PTFE уплотнение по резьбе	-	-	-	-	-	2,5	3,5	6	12

### Монтажная глубина при установке трубки

Тип зажима		ø, мм	3	4	5	6	8	10	12	14	15	16
Цанговый зажим серии MA		L, мм	9.8	13.2	-	16.1	16.2	18.3	19.5	22.5	-	22.5
		L, мм	-	13.4	-	16.3	16.5	18.5	20.3	23	-	-
Компрессионный зажим серии MO		L, мм	-	4	5.5	5.5	5.5	7	7	-	7	-

### Допуски к диаметру совместимых пневмотрубок

ø трубки ≤ 10 мм	+/- 0.07 мм
ø трубки от 12 до 16 мм	+/- 0.1 мм



- 50...+150 °C



25 бар



- 99 кПа

Фитинги с накидной гайкой имеют наиболее простую конструкцию. В них уплотнение соединения осуществляется непосредственно прижимом пневмотрубки к штуцеру фитинга с помощью накидной гайки. Фитинги целиком выполнены из металла, за счет этого они имеют расширенный диапазон рабочих температур и увеличенное максимальное давление. Однако, в отличие от фитингов с цанговым зажимом, для фитингов с накидной гайкой нормируется как внутренний, так и наружный диаметр подключаемый пневмотрубки.



MC 12



MC 13



MC 14



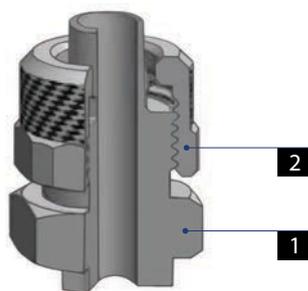
MC 16



MC 19



MC 20



1	Корпус	Никелированная латунь
2	Накидная гайка	Никелированная латунь

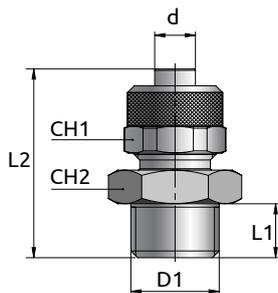
### Порядок установки трубки

- Обрежьте трубку и убедитесь что внутри и снаружи не осталось заусенцев, поверхность трубки круглая и не приняла овальной формы, а линия отреза перпендикулярна оси трубки.
- Наденьте гайку на трубку.
- Наденьте трубку с гайкой на штуцер фитинга и убедитесь что трубка доходит до основания штуцера.
- Затяните накидную гайку

### Порядок извлечения трубки

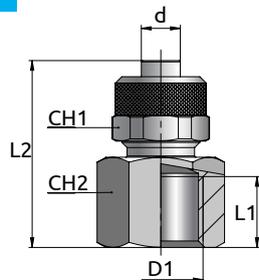
- Выкрутите накидную гайку
- Снимите трубку со штуцера фитинга

### MC 12



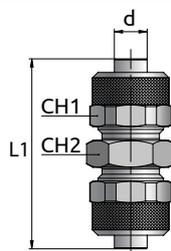
Код заказа	d, мм	D1	L1, мм	L2, мм	CH1	CH2	Вес, г
MC 12 04 M5	4-2,5	M5x0,8	5	20	7	7	3,4
MC 12 04 18	4-2,5	G1/8	6	22,5	7	14	9,7
MC 12 05 M5	5-3	M5x0,8	4	20	8	8	4,8
MC 12 05 18	5-3	G1/8	6	23	8	14	10,6
MC 12 06 M5	6-4	M5x0,8	4	21	9	8	6,1
MC 12 06 18	6-4	G1/8	6	25,5	12	14	16,4
MC 12 06 14	6-4	G1/4	8	28	12	17	21
MC 12 06 38	6-4	G3/8	9	29	12	19	27,5
MC 12 08 18	8-6	G1/8	6	25,5	14	14	18,8
MC 12 08 14	8-6	G1/4	8	28	14	17	25,2
MC 12 08 38	8-6	G3/8	9	29	14	19	30,1
MC 12 10 18	10-8	G1/8	6	27	16	14	22,9
MC 12 10 14	10-8	G1/4	8	29,5	16	17	29,4
MC 12 10 38	10-8	G3/8	9	30,5	16	19	32,6
MC 12 10 12	10-8	G1/2	10	32	16	24	45,1
MC 12 12 38	12-10	G3/8	9	32	18	19	38,1
MC 12 12 12	12-10	G1/2	10	33,5	18	24	53,2
MC 12 15 12	15-12,5	G1/2	10	35,5	22	24	60,9

### MC 13



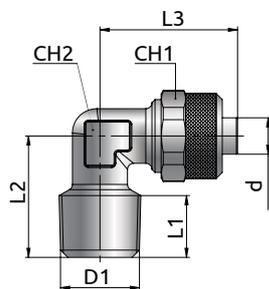
Код заказа	d, мм	D1	L1, мм	L2, мм	CH1	CH2	Вес, г
MC 13 05 18	5-3	G1/8	8	22,5	8	14	12,4
MC 13 06 18	6-4	G1/8	8	25	12	14	17,8
MC 13 06 14	6-4	G1/4	11	29	12	17	25,8
MC 13 08 18	8-6	G1/8	8	25	14	14	20,1
MC 13 08 14	8-6	G1/4	11	29	14	17	27,5
MC 13 08 38	8-6	G3/8	11,5	29,5	14	20	31,1
MC 13 10 14	10-8	G1/4	11	30,5	16	17	32,2
MC 13 10 38	10-8	G3/8	11,5	31	16	20	36,1
MC 13 12 38	12-10	G3/8	11,5	32,5	18	20	39,7

### MC 14



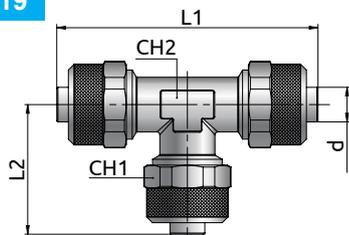
Код заказа	d, мм	L1, мм	CH1	CH2	Вес, г
MC 14 05 05	5-3	28,5	8	8	7,5
MC 14 06 06	6-4	34,5	12	12	20,5
MC 14 08 08	8-6	35	14	14	27,9
MC 14 10 10	10-8	38	16	14	36
MC 14 12 12	12-10	41	18	17	47
MC 14 15 15	15-12,5	45,5	22	22	74,6

### MC 16



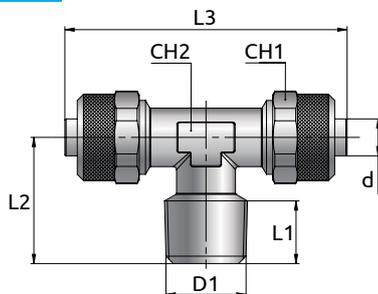
Код заказа	d, мм	D1	L1, мм	L2, мм	L3, мм	CH1	CH2	Вес, г
MC 16 04 M5	4-2,5	M5x0,8	5	15,5	20	7	9	10,4
MC 16 04 18	4-2,5	R1/8	7,5	17	20	7	9	10,7
MC 16 05 18	5-3	R1/8	8	17	21,5	8	8	10,8
MC 16 06 18	6-4	R1/8	8	17	22,5	12	8	15,9
MC 16 06 14	6-4	R1/4	11	20	22,5	12	10	21,6
MC 16 06 38	6-4	R3/8	11,5	22,5	23,5	12	11	30,3
MC 16 08 18	8-6	R1/8	8	17	22,5	14	10	19,4
MC 16 08 14	8-6	R1/4	11	20	22,5	14	10	23,3
MC 16 08 38	8-6	R3/8	11,5	22,5	24	14	11	31
MC 16 10 18	10-8	R1/8	8	18,5	25,5	16	11	27,6
MC 16 10 14	10-8	R1/4	11	21,5	25,5	16	11	31,4
MC 16 10 38	10-8	R3/8	11,5	22,5	25,5	16	11	34,7
MC 16 12 38	12-10	R3/8	11,5	24,5	30	18	14	46
MC 16 12 12	12-10	R1/2	14	28	30,5	18	17	66,5
MC 16 15 12	15-12,5	R1/2	14	28	34	22	17	69,6

### MC 19



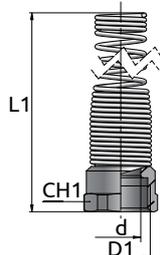
Код заказа	d, мм	L1, мм	L2, мм	CH1	CH2	Вес, г
MC 19 05 05	5-3	43	21,5	8	8	18,6
MC 19 06 06	6-4	45	22,5	12	8	32,1
MC 19 08 08	8-6	45	22,5	14	10	41,3
MC 19 10 10	10-8	51	25,5	16	11	54,5
MC 19 12 12	12-10	60	30	18	14	84,9
MC 19 15 15	15-12,5	68	34	22	17	124,2

### MC 20



Код заказа	d, мм	D1	L1, мм	L2, мм	L3, мм	CH1	CH2	Вес, г
MC 20 05 18	5-3	R1/8	8	17	43	8	8	17,5
MC 20 06 18	6-4	R1/8	8	17	45	12	8	27,1
MC 20 06 14	6-4	R1/4	11	20,5	45,5	12	10	35,2
MC 20 08 18	8-6	R1/8	8	17,5	45,5	14	10	33,6
MC 20 08 14	8-6	R1/4	11	20,5	45,5	14	10	37,7
MC 20 10 14	10-8	R1/4	11	21,5	51	16	11	48
MC 20 10 38	10-8	R3/8	11,5	22,5	51	16	11	51,1
MC 20 12 38	12-10	R3/8	11,5	24,5	60	18	14	69,5
MC 20 12 12	12-10	R1/2	14	28	61	18	17	99,4
MC 20 15 12	15-12,5	R1/2	14	28	68	22	17	108,3

### MC 32



Код заказа	d, мм	D1	L1, мм	CH1	Вес, г
MC 32 06 04	6-4	M10x1	95	12	14
MC 32 08 06	8-6	M12x1	93,5	14	18
MC 32 10 08	10-8	M14x1	96,5	16	22



- 50...+150 °C



60 бар



- 99 кПа

Компрессионные фитинги позволяют обеспечить наиболее надёжное соединение различных элементов пневмо или гидросистемы в одно целое.



МО 12



МО 14



МО 16



МО 18



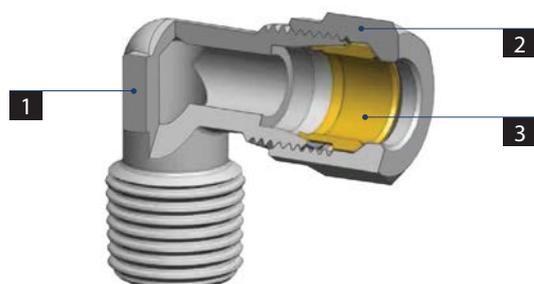
МО 21



МО 22



МО 23

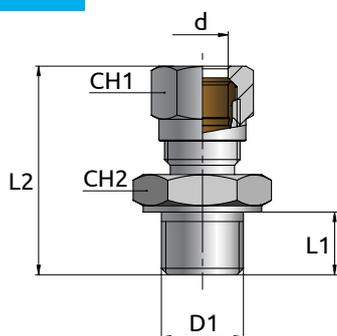


### Порядок установки трубки

1. Обрежьте трубку и убедитесь что внутри и снаружи не осталось заусенцев (линия отреза должна быть перпендикулярна оси трубки).
2. Наденьте гайку и врезное кольцо на трубку, тонкая часть врезного кольца должна быть расположена ближе к концу трубки.
3. При использовании полиамидных трубок вставьте внутрь трубки усилительную часть МО 23.
4. Установите трубку с врезным кольцом в фитинг и от руки затяните гайку.
5. Проверьте правильность положения трубки и затяните гайку с помощью гаечного ключа, закрутив её на 1.5 – 2 оборота.
6. Открутите гайку и убедитесь в том что врезное кольцо равномерно сжимает трубку.
7. Повторите шаги 4-5 и закрутите гайку ещё на 1/4 оборота для обеспечения герметичности соединения.

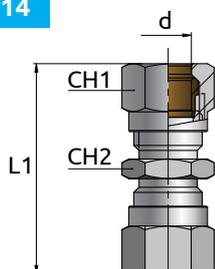
1	Корпус	Никелированная латунь
2	Гайка	Никелированная латунь
3	Врезное кольцо Olive	Латунь

### МО 12

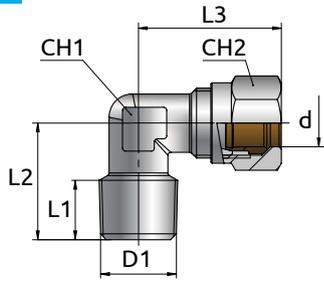


Код заказа	d, мм	D1	L1, мм	L2, мм	CH1	CH2	Вес, г
МО 12 04 M5	4	M5x0,8	5	26	10	9	9
МО 12 04 18	4	G1/8	6	25	10	14	17
МО 12 05 18	5	G1/8	8	29	12	14	20
МО 12 06 18	6	G1/8	6	26	12	14	18
МО 12 06 14	6	G1/4	8	29,5	12	17	24,5
МО 12 08 18	8	G1/8	6	27,5	14	14	22
МО 12 08 14	8	G1/4	8	30	14	17	33
МО 12 10 14	10	G1/4	8	34,5	19	17	50
МО 12 10 38	10	G3/8	9	36	19	19	62
МО 12 12 38	12	G3/8	10	39	22	22	68
МО 12 12 12	12	G1/2	12	42	22	27	98
МО 12 15 12	15	G1/2	12	43	27	27	118

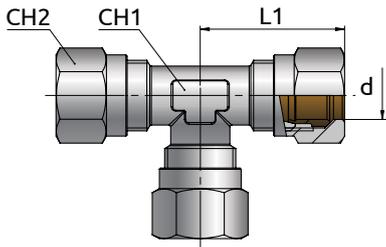
### МО 14



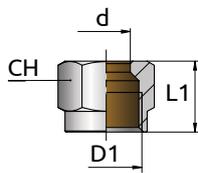
Код заказа	d, мм	L1, мм	CH1	CH2	Вес, г
МО 14 04 04	4	33,5	10	10	12
МО 14 05 05	5	36	12	11	23
МО 14 06 06	6	36,5	12	12	21
МО 14 08 08	8	38,5	14	14	28
МО 14 10 10	10	47,5	19	17	70
МО 14 12 12	12	50,5	22	19	89
МО 14 15 15	15	55,5	27	24	148

**MO 16**


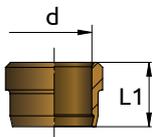
Код заказа	d, мм	D1	L1	L2	L3	CH1	CH2	Вес, г
MO 16 04 18	4	R1/8	8	16	21	9	10	15
MO 16 05 18	5	R1/8	8	17	23	9	12	17,5
MO 16 06 18	6	R1/8	8	16	22	9	12	16
MO 16 06 14	6	R1/4	11	20	24,5	11	12	20
MO 16 08 18	8	R1/8	8	17	24	11	14	22
MO 16 08 14	8	R1/4	11	20	24	11	14	25,5
MO 16 10 14	10	R1/4	11	23,5	32	13	19	52
MO 16 10 38	10	R3/8	11,5	24	32	13	19	52
MO 16 12 38	12	R3/8	11,5	25,5	34,5	15	22	67
MO 16 12 12	12	R1/2	14	28,5	34,5	15	22	78
MO 16 15 12	15	R1/2	14	30	38	17	27	102

**MO 18**


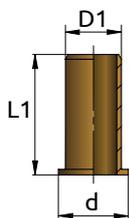
Код заказа	d, мм	L1	CH1	CH2	Вес, г
MO 18 04 04	4	21	9	10	21
MO 18 05 05	5	23	9	12	36
MO 18 06 06	6	23	9	12	34
MO 18 08 08	8	24	11	14	42
MO 18 10 10	10	32	13	19	112
MO 18 12 12	12	34,5	15	22	144
MO 18 15 15	15	38	17	27	212

**MO 21**


Код заказа	d, мм	D1	L1	CH1	Вес, г
MO 21 04 08	4	M8x1	11	10	4
MO 21 05 10	5	M10x1	11,5	12	6
MO 21 06 10	6	M10x1	11,5	12	6
MO 21 08 12	8	M12x1	12	14	7
MO 21 10 16	10	M16x1,5	15,5	19	19
MO 21 12 18	12	M18x1,5	15,5	22	26
MO 21 15 22	15	M22x1,5	17	27	43

**MO 22**


Код заказа	d, мм	L1	Вес, г
MO 22 04 65	4	6	0,5
MO 22 05 75	5	7,5	1
MO 22 06 75	6	7	2
MO 22 08 75	8	7	2
MO 22 10 95	10	10	2
MO 22 12 95	12	10	3
MO 22 15 10	15	10	3

**MO 23**


Код заказа	d, мм	D1	L1	Вес, г
MO 23 06 12	6	4	12	1
MO 23 08 14	8	6	13	1
MO 23 10 16	10	8	14	2
MO 23 12 18	12	10	16	3
MO 23 15 20	15	12,5	17	4

**г. Астрахань**

ул. Ю. Селенского, 13  
тел.: +7 (851) 299-06-94  
email: order@kipservis.ru

**г. Барнаул**

пр-кт Калинина, 116/1, каб. №21  
тел.: +7 (385) 222-36-72  
email: order@kipservis.ru

**г. Белгород**

ул. Студенческая, 19, оф. 104  
тел.: +7 (472) 277-70-82  
email: order@kipservis.ru

**г. Волгоград**

ул. Пугачевская, 16, оф. 1006  
тел.: +7 (844) 245-94-97  
email: order@kipservis.ru

**г. Волжский**

ул. Горького, 4, оф. 1  
тел.: +7 (844) 320-49-15  
email: order@kipservis.ru

**г. Воронеж**

пр-кт Труда, 26  
тел.: +7 (473) 200-63-87  
email: order@kipservis.ru

**г. Екатеринбург**

ул. Ферганская, 16, оф. 106  
тел.: +7 (343) 226-48-14  
email: order@kipservis.ru

**г. Ижевск**

ул. Сивкова, 12А  
тел.: +7 (341) 220-91-28  
email: order@kipservis.ru

**г. Казань**

ул. Юлиуса Фучика, 135  
тел.: +7 (843) 202-39-23  
email: order@kipservis.ru

**г. Киров**

ул. Советская, 96  
тел.: +7 (833) 220-59-52  
email: order@kipservis.ru

**г. Краснодар**

ул. М. Седина, 145/1  
тел.: +7 (861) 255-97-54  
email: order@kipservis.ru

**г. Красноярск**

ул. Енисейская, 2А, оф. 209  
тел.: +7 (391) 222-30-86  
email: order@kipservis.ru

**г. Липецк**

ул. С. Литаврина, 6А  
тел.: +7 (474) 220-01-63  
email: order@kipservis.ru

**г. Москва**

Бумажный пр., 14, стр. 1  
тел.: 8-800-775-46-82  
email: order@kipservis.ru

**г. Нижний Новгород**

ул. Куйбышева, 57  
тел.: +7 (831) 211-90-49  
email: order@kipservis.ru

**г. Новороссийск**

ул. Южная, 1, лит. А, оф. 17  
тел.: +7 (861) 730-60-66  
email: order@kipservis.ru

**г. Новосибирск**

ул. Серебренниковская, 9  
тел.: +7 (383) 202-11-57  
email: order@kipservis.ru

**г. Омск**

ул. Красный путь, 163, оф. 208  
тел.: +7 (381) 299-16-54  
email: order@kipservis.ru

**г. Пермь**

ул. С. Данщина, 4А, оф. 5  
тел.: +7 (342) 225-07-38  
email: order@kipservis.ru

**г. Пятигорск**

ул. Ермолова, 28/1  
тел.: +7 (879) 330-80-92  
email: order@kipservis.ru

**г. Ростов-на-Дону**

Ворошиловский пр-кт, 6  
тел.: +7 (863) 303-34-63  
email: order@kipservis.ru

**г. Самара**

ул. Корабельная, 5 А, оф. 118  
тел.: +7 (846) 219-22-58  
email: order@kipservis.ru

**г. Санкт-Петербург**

ул. 12-я Красноармейская, 12  
тел.: +7 (812) 578-77-59  
email: order@kipservis.ru

**г. Саратов**

ул. Е. И. Пугачева, 110  
тел.: +7 (845) 299-10-76  
email: order@kipservis.ru

**г. Ставрополь**

ул. 50 лет ВЛКСМ, 38/1  
тел.: +7 (865) 230-21-77  
email: order@kipservis.ru

**г. Тюмень**

ул. Пархоменко, 54, оф. 223  
тел.: +7 (345) 279-10-19  
email: order@kipservis.ru

**г. Уфа**

ул. Трамвайная, 2/1, оф. 214  
тел.: +7 (347) 225-52-71  
email: order@kipservis.ru

**г. Чебоксары**

ул. Декабристов, 18А  
тел.: +7 (835) 236-72-87  
email: order@kipservis.ru

**г. Челябинск**

ул. Машиностроителей, 46  
тел.: +7 (351) 277-90-82  
email: order@kipservis.ru

**Беларусь, г. Витебск**

пр-кт Фрунзе, 34А, оф. 3  
тел.: +375-212-64-17-00  
email: order@kipservis.ru

