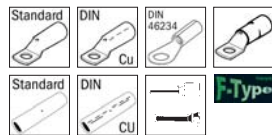




## Ręczna praska hydrauliczna

„HC25-12“  
Art. 216124



„HC42-12“  
Art. 216125



## 1. Dane techniczne

Zastosowanie:	wykonywanie połączeń elektrycznych poprzez sprasowanie
Zakres dostawy:	1 praska w czarnej walizce z tworzywa sztucznego, bez matryc
Rodzaj oleju:	ISO klasa lepkości 15
Bezpieczeństwo:	Narzędzie jest wyposażone w zawór bezpieczeństwa z nastawą fabryczną.
Konstrukcja:	Głowicę roboczą można obracać o 180o w celu łatwiejszego wykonania żądanej operacji. Model nie posiada zabezpieczenia dla prac na przewodach pod napięciem.
Gwarancja:	2 lata gwarancji przy użytkowaniu zgodnym z przeznaczeniem.

## 2. Zakres roboczy

• Siła nacisku kN: 120
• Ciśnienie robocze: 700
• Otwieranie / skok: 25 mm
• Szerokość zacisku: szeroko
• Art. 2166124: Złączki: standard Cu 10-400 / DIN Cu 10-300 / DIN Al 16-240 Pressbereich Verbinder: Cu 10-185 / DIN Cu 10-150 / DIN Al 16-120
• Art. 216125: Końcówki: standard Cu 10-400 / DIN Cu 10-300 / DIN Al 16-240 Złączki: standard Cu 10-400 / DIN Cu 10-300 / DIN Al 16-240
• Pompa z podwójnym tłokiem
• Waga w kg: 216124: 6,2 / 216125: 8,2
• Waga zestawu w kg: 216124: 7,7 / 216125: 9,7

## 3. Instrukcja obsługi

**UWAGA! NIGDY NIE UŻYWAĆ NARZĘDZI BEZ UPZEDNIEGO ZAMOCOWANIA MATRYC.**

Należy się upewnić, czy matryce pasują dokładnie do zakresu zaciskania i czy idealnie siedzą w uchwytach.

**NIEDOSTOSOWANIE SIĘ DO TEGO MOŻE PROWADZIĆ DO POWAŻNYCH USZKODZEŃ LUB ZŁAMAŃ, I SPOWODUJE WYGAŚNIĘCIE GWARANCJI.**

### Wprowadzenie:

Przed uruchomieniem narzędzia należy koniecznie zapoznać się z instrukcją obsługi. Wszystkie elementy pod napięciem znajdujące się w polu pracy odłączyć od zasilania. Poza tym podjąć środki bezpieczeństwa obowiązujące dla prac w pobliżu elementów pod napięciem (DIN EN 50110).

Nie używać narzędzia w przypadku zmęczenia, pod wpływem leków, narkotyków lub alkoholu. Przy zachowaniu obowiązujących przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy narzędzia używać wyłącznie w celu do tego przeznaczonym.

Instrukcja obsługi zawsze powinna być dołączona do urządzenia.

Obsługujący powinien przeczytać i zrozumieć instrukcję.

Powinien to zagwarantować właściciel urządzenia.

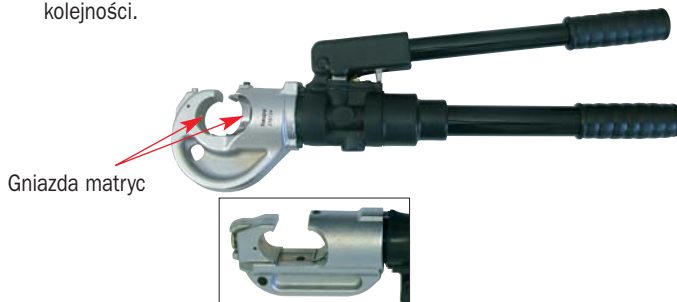
### Cechy eksploatacyjne:

- maksymalna siła nacisku 12 ton
- głowica obracana o 180°. Dzięki temu możliwy montaż również w miejscach trudnodostępnych.
- Manualny powrót umożliwia obsługującemu powrót tłoka do pozycji wyjściowej w przypadku wadliwego sprasowania.



### 3.1. Przygotowanie:

- Wybrać matryce odpowiednie do rodzaju połączenia.
- Umieścić matryce w głowicy narzędzia. Wszystkie matryce stosowane w tych modelach mają kształt półkola, niezależnie od rodzaju wykonywanego połączenia. Składają się one w swoich wymiarach zewnętrznych z identycznych części i w ten sposób mogą być dowolnie mocowane w tłoku lub głowicy.
- Sposób mocowania matryc w tłoku i głowicy jest jednakowy.
- Matryce wprowadza się poprzez prowadnice aż do oporu na kołku blokującym.
- Następnie kołek wycofuje się za pomocą przycisku odblokowującego i matrycę wprowadza się dalej, aż zostanie przytrzymana przez kołek.
- Podczas montażu w tłoku należy jedynie zwrócić uwagę na to, aby przesunąć go na tyle do przodu, aby widoczny i dostępny był przycisk odblokowujący.
- W celu wyjęcia matryc należy w obydwu przypadkach posłużyć się odpowiednim przyciskiem odblokowującym. Następnie matryce wysuwa się. Zwrócić uwagę na to, aby przy wyjmowaniu matryc mocowanych na tłoku wykonać opisane powyżej czynności tylko w odwrotnej kolejności.



Gniazda matryc

**haupa®**

**...rozwiązania, które przekonują**

### **3.2. Uruchomienie:**

- Narzędzie umieścić w pozycji roboczej.
- Wybrać matryce odpowiednie do rodzaju połączenia.
- Umieścić matryce w głowicy.
- Przewód umieścić w złączce.
- Umieścić złączkę pomiędzy dwoma matrycami.

### **3.3. Zbliżenie matryc (posuw szybki)**

- Przytrzymać praskę i uruchomić dźwignię, tak aby tłok przesunął się szybko do przodu i spowodował zetknięcie matryc ze złączką.

### **3.4. Prasowanie (posuw szybki)**

- W momencie gdy matryce rozpoczną sprasowywanie złączki, następuje automatyczne przejście z posuwu szybkiego na posuw roboczy.
- Prasowanie kontynuować do chwili, gdy da się usłyszeć ogranicznik ciśnienia wzgl. gdy końcówki matrycy zejną się i da się odczuć wyraźne odciążenie pompki.

WAŻNE tylko art. 216124:

Przy prasowaniu złączy na kablu z e splotem o przekrojach powyżej 185 mm<sup>2</sup>, przewód należy odizolować ok. 50 mm więcej ponad tę długość, jaka ma być wprowadzona do złączki, aby umożliwić jego wyjęcie z głowicy urządzenia po zakończeniu prasowania. Jeśli tego nie zrobimy, to urządzenie należy później przesunąć do końca przewodu lub odizolować przewód po zakończeniu zaciskania.

### **3..5. Odblokowanie matryc (powrót tłoka)**

- Uruchomić dźwignię zaworu odciążającego i w ten sposób tłok wycofa się do pozycji wyjściowej lub żądanej.
- Można to zrobić w każdym momencie prasowania, w przypadku stwierdzenia błędu przy wyborze złączki lub matrycy.

## 4. Diagnoza błędów

Poniżej zostaną wyjaśnione trzy możliwe powody błędnego funkcjonowania oraz możliwości ich usunięcia.

### 4.1.

Przy każdym uruchomieniu dźwigni tłok przesuwa się do przodu, a następnie wraca z powrotem do pozycji wyjściowej.

PRZYCZYNA: Powietrze w układzie hydraulicznym.

ROZWIĄZANIE: Wypuścić powietrze z układu hydraulicznego; patrz objaśnienia w rozdziale „Kontrola stanu oleju”.

### 4.2.

Przesuw tłoka odbywa się bez zarzutów, nie jest jednak możliwe wykonanie pełnego prasowania.

a) PRZYCZYNA: Brak oleju.

ROZWIĄZANIE: Napęłnić zbiorniczek olejem; patrz objaśnienia w rozdziale „Kontrola stanu oleju”.

b) PRZYCZYNA: Z powodu zanieczyszczenia stempla zamykającego olej wycieka z zaworu ograniczającego ciśnienia.

ROZWIĄZANIE: Dźwignię odciążającą przytrzymać naciśniętą, a dźwignię napędową nacisnąć mocno ok. 10 razy. W ten sposób wypłukane zostaną zanieczyszczenia z zaworu bezpieczeństwa i tym samym pompka zacznie znów poprawnie funkcjonować.

Jeśli mimo to narzędzie dalej nie działa, należy je odesłać do centrum serwisowego HAUPY celem regulacji przez specjalistyczny personel. Nie należy przysyłać wyposażenia, gdyż nie jest ono konieczne.

### 4.3.

Strata oleju

PRZYCZYNA: Uszkodzone lub przekrzywione pierścienie uszczelniające.

**haupa**<sup>®</sup>

**...rozwiązania, które przekonują**

## 5. Dogład i konserwacja

### 5.1. Czyszczenie

Staranne czyszczenie narzędzia, a zwłaszcza jego części ruchomych, przyczynia się do jego dłuższej żywotności. Należy pamiętać o tym, że kurz, piasek, warunki atmosferyczne – przede wszystkim wysoki współczynnik zasolenia – oraz ogólnie rzecz biorąc zanieczyszczenia mają wyjątkowo szkodliwy wpływ na narzędzia hydrauliczne.

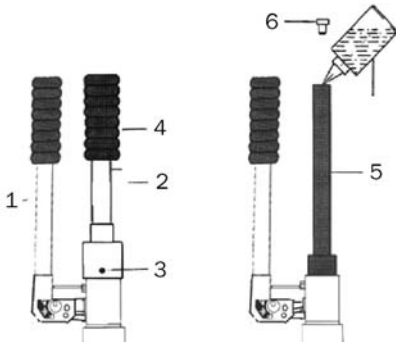
Szczególnej staranności wymaga czyszczenie tłoka pompki napędowej i tłoka prasującego. Najmniejsze zanieczyszczenia mogłyby mianowicie zarysować ścianki tłoka i uszkodzić uszczelki. Aby czynności te wykonać prawidłowo zalecamy wysunąć tłok i przeczyszczyć go wysokiej jakości niekorozyjnym roztworem.

### 5.2. Przechowywanie

Aby uniknąć uszkodzeń narzędzia na wskutek uderzeń, kurzu itp. najlepiej przechowywać je w przenośnej torbie w magazynie.

### 5.3. Kontrola poziomu oleju

Stan oleju w zbiorniku należy kontrolować w regularnych odstępach czasu, a zwłaszcza po dłuższym użytkowaniu i w razie potrzeby uzupełnić.



- Olej uzupełnić lub napelnić.
- Stosować wyłącznie olej wymieniony w rozdziale 1, ewentualnie zamówić w centrum serwisowym HAUPY (art. 216254).
- Nigdy nie stosować oleju zużytego.
- Olej musi być czysty i nie może zawierać zanieczyszczeń.
- Narzędzie przytrzymać pionowo, tak aby dźwignie 1 i 4 były skierowane ku górze.
- Tłok przesunąć całkiem do tyłu, ruchomą rączkę (1) przekręcić jedną czwartą obrotu i przytrzymać, nacisnąć zawór odciążający, aż tłok zatrzyma się na swojej drodze powrotnej.
- Odkręcić śrubę stopu (3) za pomocą klucza sześciokątnego.
- Odkręcić i wyjąć rączkę nieruchomą (4).
- Górną część zbiornika (5) przytrzymać jedną ręką, a drugą zdjąć zatyczkę (4). Zbiornik napelnić do pełna i nałożyć zatyczkę. Olej rozprowadzić po całym zbiorniku, tak aby uniknąć wnikięcia powietrza do układu.
- Tłok za pomocą ruchomej dźwigni przesunąć do przodu i skontrolować sprawność działania.

## **Odpowietrzanie układu hydraulicznego**

- Po zdjęciu zatyczki (6) zbiornika, kilkakrotnie nacisnąć dźwignię (1) w celu wysunięcia tłoka.
- Tłok wycofać całkowicie i za pomocą śrubokręta nacisnąć przycisk odciążający, aby olej spłynął do zbiornika.
- Kroki te powtórzyć przynajmniej 5 razy, aby w pełni odpowietrzyć cały układ hydrauliczny i usunąć wszystkie bańki powietrza.
- Wykonać krok 5 z poprzedniego rozdziału – „Olej uzupełnić lub napełnić”.
- Rączkę założyć, wkręcić śrubę blokującą i sprawdzić działanie.  
Jeśli pomimo przeprowadzenia tych prac konserwacyjnych narzędzie nadal nie działa prawidłowo, należy zwrócić się z zapytaniem do centrum serwisowego HAUPY. Używać wyłącznie oleju wymienionego w rozdziale 1.
- Podczas wymiany oleju olej zużyty należy zutylizować przestrzegając odnośnych postanowień ustawowych.

## **5.4. OSTRZEŻENIA!**

### **Uwaga:**

Nie próbować obracać głowicy na siłę, podczas gdy układ hydrauliczny jest pod ciśnieniem.

### **Gwarancja:**

2 lata gwarancji przy użyciu zgodnym z przeznaczeniem, przy zachowaniu corocznego przeglądu w autoryzowanym centrum serwisowym HAUPY. Zastrzegamy sobie prawo do poprawek produktu.

### **Utylizacja:**

Poszczególne komponenty należy utylizować oddzielnie.

Olej należy wypuścić i zutylizować w miejscu do tego przeznaczonym.

### **Uwaga:**

Oleje hydrauliczne stanowią zagrożenie dla wód gruntowych. Niekontrolowane wylanie lub niewłaściwa utylizacja podlegają sankcjom karnym (ustawa o ochronie środowiska).

Oдноśnie pozostałych elementów urządzenia obowiązują właściwe standardy utylizacyjne. Utylizację przeprowadzają autoryzowane zakłady. Producent nie wyraża zgody na bezpłatne przyjęcie starego urządzenia.

PRZY KAŻDYM ZAMÓWIENIU CZĘŚCI ZAMIENNYCH PROSIMY PODAĆ:

- 1) Numer artykułu
- 2) Opis artykułu
- 3) Odniesienie do instrukcji obsługi i/lub podanej daty
- 4) Rodzaj narzędzia
- 5) Numer seryjny narzędzia

Gwarancja wygasa, jeśli używane będą części inne niż oryginalne części zamienne firmy HAUPA.

**haupa**<sup>®</sup>

**...rozwiązania, które przekonują**