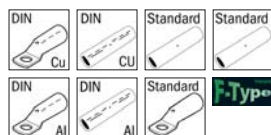




Głowica prasująca
„K0-6“

Nr art. 216807



1. Dane techniczne

Zastosowanie:	wykonywanie połączeń elektrycznych poprzez sprasowanie.
Zakres dostawy:	1 głowica prasująca 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 180° w celu łatwiejszego wykonania żądanej operacji. Głowica nie posiada zabezpieczenia dla prac na przewodach pod napięciem.
Gwarancja:	2 lata gwarancji przy użytkowaniu zgodnym z przeznaczeniem.

2. Zakres roboczy

• Siła nacisku kN: 60
• Ciśnienie robocze: 700
• Głowica zatraskowa
• Otwieranie / skok: 17 mm
• Szerokość zacisku: wąsko
• Końcówki: standard Cu/Al 6-300
• DIN Cu 6-300 • DIN Al 16-240
• Złączki: standard Cu/Al 6-300
• DIN Cu 6-300 • DIN Al 16-240
• Szybkozłączka
• Waga w kg: 3,2
• Waga zestawu w kg: 4,2

3. Instrukcja obsługi

UWAGA! NIGDY NIE UŻYWAĆ NARZĘDZI BEZ UPRIEDNIEGO 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.

Powinno to zagwarantować właściciel urządzenia.

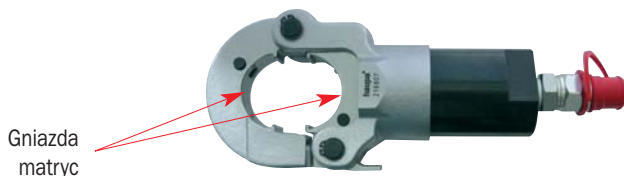
Cechy eksploatacyjne:

- maksymalna siła nacisku 6 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 kolku blokującym.



- Następnie kolek wycofuje się za pomocą przycisku odblokowującego i matrycę wprowadza się dalej, aż zostanie przytrzymana przez kolek.
- 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.

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 narzędzie podczas gdy tłok szybko przesuwa się do przodu i powoduje 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.

4. DIAGNOZA BŁĘDÓW

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

4.1.

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

PRZYCZYNA: Powietrze w układzie hydraulicznym.

ROZWIĄZANIE: Wypuścić powietrze z układu hydraulicznego; w tym celu głowicę umieścić niżej niż pompkę. Następnie pompkę uruchamiać tak długo, aż matryce znajdą się w położeniu końcowym. Procedurę powtórzyć 2-4 razy.

4.2.

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

a) PRZYCZYNA: Brak oleju.

ROZWIĄZANIE: Napełnić 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.

ROZWIĄZANIE: Narzędzie odesłać do centrum serwisowego HAUPY. Nie otwierać!

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 napęścić.
- 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, tłok wysunąć całkowicie, nacisnąć i przytrzymać przycisk odciążający pompki do momentu, aż tłok zatrzyma się na swojej drodze powrotnej.
- Górną część zbiornika przytrzymać jedną ręką, a drugą zdjąć zatyczkę.
- Zbiornik napęścić do pełna. Olej rozprowadzić po całym zbiorniku, tak aby uniknąć wniknięcia powietrza do układu.
- Tłok za pomocą pompki przesunąć do przodu i skontrolować sprawność działania.

5.4. OSTRZEŻENIA!

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 wylewanie lub niewłaściwa utylizacja podlegają sankcjom karnym (ustawa o ochronie środowiska).

Odnosnie 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[®]

...rozwiązania, które przekonują