

Instrukcja obsługi praski hydraulicznej PH13T



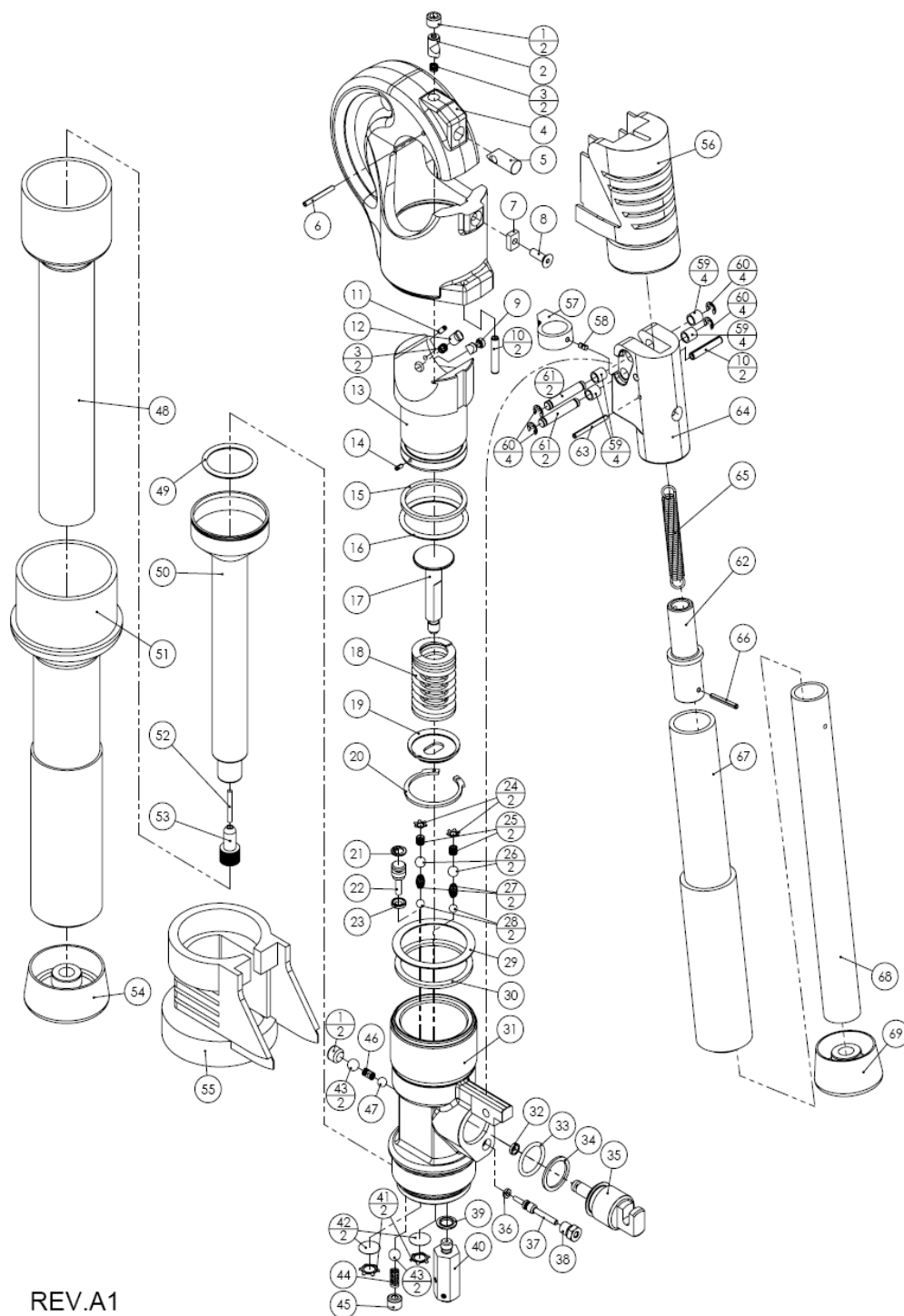
Spis treści:

Wykaz części	2
Schemat budowy	3
Środki bezpieczeństwa	4
Rozwiązywanie problemów	5
Opis produktu	7
Dane techniczne	7
Funkcje	7
Utrzymanie i konserwacja	8
Uzupełnianie oleju	9
Schematy kolejności zaciskania	9
Wskazówki użytkowania	10
Przebieg operacji	11

1. Wykaz części

Nr	Część	Szt.	Nr	Część	Szt.
1	Śruba	2	36	O-Ring	1
2	Bolec mocujący	1	37	Dźwignia zwalniająca	1
3	Sprężyna	2	38	Śruba	1
4	Głowica- C	1	39	Podkładka	1
5	Bolec centrujący	1	40	Układ zaworu	1
6	Bolec na sprężynie	1	41	Mocowanie	2
7	Obudowa	1	42	Filtr	2
8	Zestaw nakrętek	1	43	Kulka	2
9	Bolec centrujący	1	44	Sprężyna	1
10	Bolec na sprężynie	2	45	Śruba	1
11	Bolec na sprężynie	1	46	Sprężyna	1
12	Bolec centrujący	1	47	Kulka	1
13	Tłok	1	48	Rurka	1
14	Bolec na sprężynie	1	49	O-Ring	1
15	Podkładka	1	50	Zbiornik oleju	1
16	O-Ring	1	51	Insulation Tube	1
17	Bolec na sprężynie	1	52	Pręt	1
18	Sprężyna	1	53	Pokrywka	1
19	Sprężyna	1	54	Pokrywka	1
20	Podkładka	1	55	Ostona	1
21	Klips	1	56	Ostona	1
22		1	57	Klucz zwalniający	1
23	O-Ring	1	58	Bolec	1
24	Mocowanie	2	59	Tulejka	4
25	Sprężyna	2	60	Pierścień przytrzymujący	4
26	Kulka	2	61	Bolec zawiasu	2
27	Sprężyna	2	62	Śruba	1
28	Kulka	2	63	Bolec na sprężynie	1
29	Podkładka	1	64	Pokrywka	1
30	Podkładka	1	65	Sprężyna	1
31	Obudowa cylindra	1	66	Bolec na sprężynie	1
32	O-Ring	1	67	Rurka izolacyjna	1
33	O-Ring	1	68	Rurka stalowa	1
34	Podkładka	1	69	Pokrywka	1
35	Tłoczek	1			

2. Schemat budowy



3. Środki bezpieczeństwa

Przed przystąpieniem do pracy z użyciem urządzenia należy dokładnie zapoznać się z niniejszą instrukcją. Szkody powstałe na skutek wykorzystania praski niezgodnego z jej przeznaczeniem nie będą podlegać gwarancji.



UWAGA	
	Podczas pracy trzymać mocno uchwyty obiema rękami, nie wkładać rąk do strefy zgniotu.
	Produkt nie jest izolowany, w razie niebezpieczeństwa porażenia należy używać środków ochrony osobistej.
UWAGA	
	Nie używać narzędzia do zaciskania plastiku, szkła i innych kruchych materiałów. Nie przekraczać dopuszczalnych zakresów średnic/materiałów.
	Zawsze używać okularów ochronnych podczas pracy.

4. Rozwiązywanie problemów

■ Operacja zaciskanie nie może być ukończona:

- A. Zastosowane kable lub końcówki są niezgodne z dopuszczalną specyfikacją.
- B. Nie przestrzegano instrukcji obsługi. Narzędzie lub matryce są uszkodzone.
- C. Wewnętrzny wyciek oleju: prosimy o kontakt z naszym serwisem:
serwis@energotytan.pl , tel. 50 55 68 776

■ Matryce nie mogą zostać zamontowane lub usunięte z głowicy.

- A. Deformacja głowicy / matryc. Prosimy o kontakt z naszym serwisem
- B. Wyczyścić rowki montażowe z ewentualnych zanieczyszczeń.
- C. Wyczyścić gniazda matryc z ewentualnych zanieczyszczeń.

■ Tłok się zatrzymał lub nie wraca po zakończonej operacji:

Tłok mógł zostać zdeformowany poprzez nierównomierny rozkład ciśnienia przy zagniataniu nieodpowiednich końcówek. Prosimy o kontakt z naszym serwisem

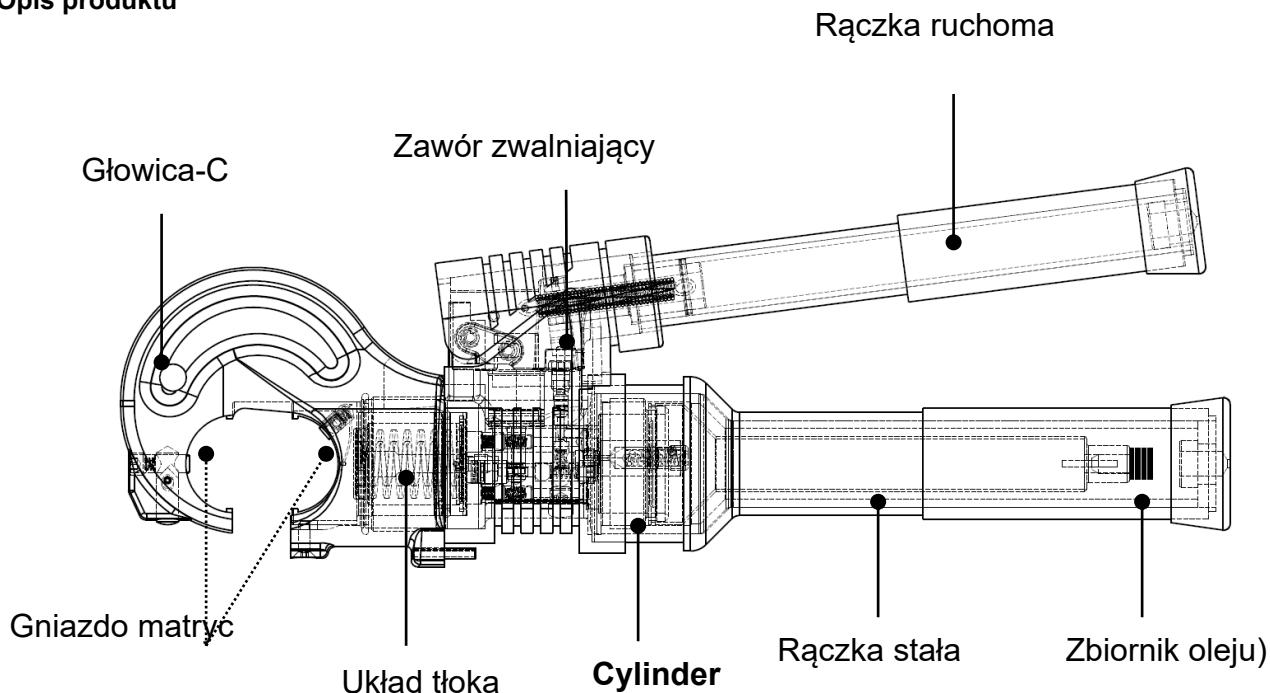
■ Powietrze w układzie hydraulicznym:

Powietrze w układzie hydraulicznym może blokować/utrudniać ruch dolnej matrycy. Celem usunięcia powietrza z układu należy:

1. Umieścić praskę w imadle głowicą na dół , z ruchomą rączką w pozycji otwartej.

2. Odkręcić gumowy uchwyt z nieruchomej rączki , i zdjąć pokrywę zbiornika oleju (#42).
3. Poruszyć kilka razy ruchomą rączką aby wysunąć tłok.
4. Obrócić praskę i zwolnić ciśnienie w układzie hydraulicznym, aż tłok wróci całkowicie na pozycję wyjściową, a olej do zbiornika.
5. Powtórzyć operację kilkakrotnie w miarę potrzeby aż bąbelki powietrza zostaną usunięte z układu hydraulicznego.
6. Zakręcić pokrywę zbiornika oleju. Zmontować rączkę.

- **Każda zepsuta lub zużyta część powinna zostać niezwłocznie wymieniona. Należy używać tylko oryginalnych części.**
- **Nie podejmować samodzielnych prób rozbierania i naprawy urządzenia.**
- **Praska może być naprawiana tylko przez przeszkolony personel serwisowy.**

5. Opis produktu**6. Dane techniczne**

- Długość : 640 mm
- Waga : 6.0 kg
- Max. ciśnienie : 700 bar
- Max. nacisk : 125 kN
- Rozwarcie : 26 mm
- Pojemność robocza oleju : 118,4 cc
- Max. średnica zacisku : 400 mm² końcówki Cu standardowe
- Pompa dwubiegowa
- Akcesoria : matryce sprzedawane oddzielnie (CU 16/25/35/50/70/95/120/150/185/240/300/400)

7. Funkcje

- obrotowa głowica 180°
- dwubiegowa automatyczna pompa
- dwu etapowy system pompowania, redukujący wysiłek operatora
- automatyczny ciśnieniowy zawór zwrotny

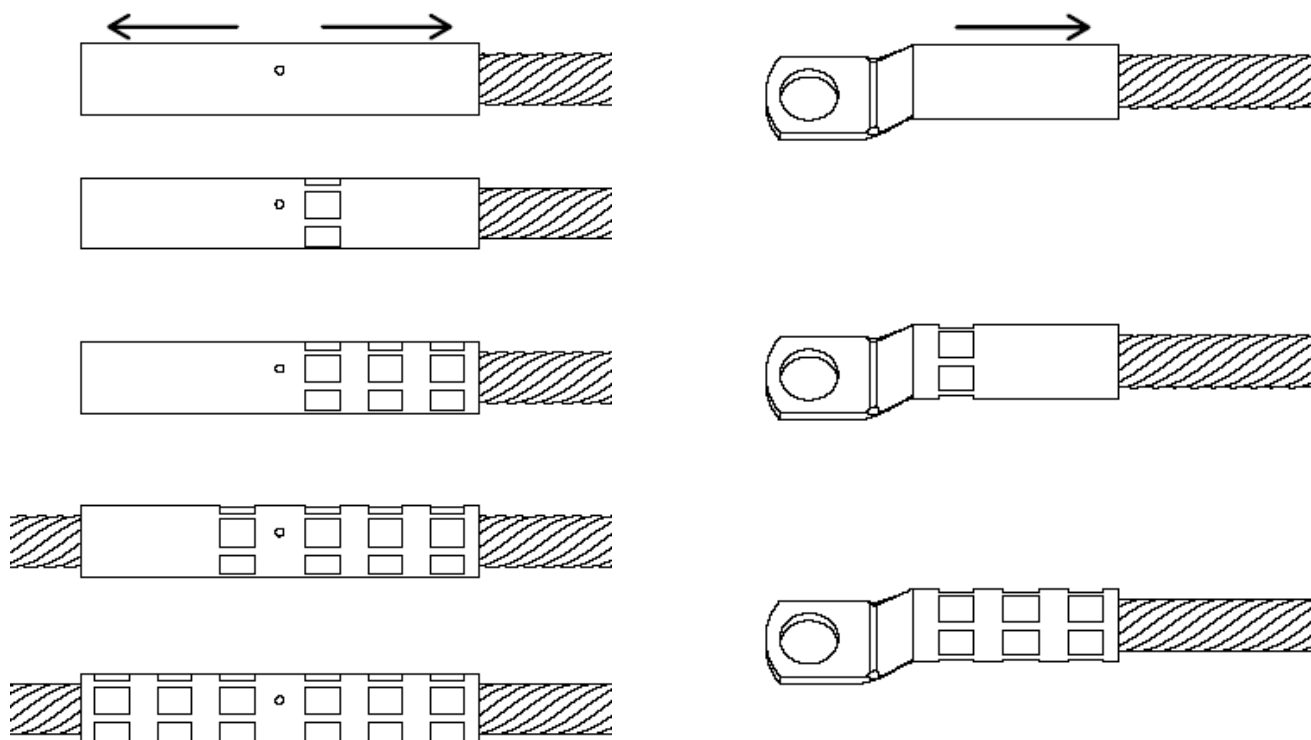
8. Utrzymanie i konserwacja

- Przechowywać urządzenie z dala od kurzu i opiłków metali, w razie potrzeby czyścić je szmatką nasączoną olejem.
- Praska wymaga rutynowego zabezpieczenia przed rdzewieniem, unikać kontaktu z wodą i rozpuszczalnikami.
- Nie przetrzymywać narzędzia w wysokich/niskich temperaturach, w wilgotnym / nasłonecznionym otoczeniu.
- Optymalna temperatura pracy : -10°C ~ 40°C.
- Temperatura oleju hydraulicznego powyżej 65°C może powodować uszkodzenie wewnętrznych części oraz elementów uszczelnienia.
- Ciśnienie oleju może być modyfikowane jedynie przez autoryzowany serwis firmy Energotytan
- **NIE PODEJMOWAĆ SAMODZIELNYCH PRÓB DEMONTAŻU /NAPRAWY URZĄDZENIA.**

9. Uzupełnianie oleju

- Sprawdzać zbiornik oleju co sześć miesięcy i upewnić się, że jest pełen. Aby uzupełnić olej wykonać czynności analogiczne do operacji odpowietrzania. Nie używać oleju: przeterminowanego, używanego, zmieszanego z olejem innego typu.

10. Schematy kolejności zaciskania



11. Wskazówki użytkowania

■ **Przed przystąpieniem do zaciskania należy:**

1. upewnić się że żadna część praski nie jest zdeformowana, skorodowana lub brakującą.
2. sprawdzić czy nie występuje wyciek oleju

■ **UWAGA** ! nie wytwarzać ciśnienia przy zamkniętych szczękach bez umieszczonych w nich matryc

■ **UWAGA** ! zaciskanie przewymiarowanych końcówek uniemożliwia zejście się matryc i powoduje uszkodzenie głowicy.

■ **Podczas operacji:**

1. **Nie używać narzędzia bez założonych matryc i włożonego kabla, może to spowodować uszkodzenie tłoka lub głowicy oraz zranienie operatora.**
2. Zaciskać końcówki tylko zgodnie z ich dopuszczalną specyfikacją.
3. W przypadku stwierdzenia nieprawidłowości w funkcjonowaniu urządzenia, natychmiast przerwać pracę. Zajrzeć do rozdziału **Rozwiązywanie problemów** w razie kiedy:
 - a) Operacja zagniatania nie może zostać ukończona
 - b) Matryce nie mogą być założone lub usunięte
 - c) Tłok zatrzymuje się lub nie powraca po zakończonej operacji.

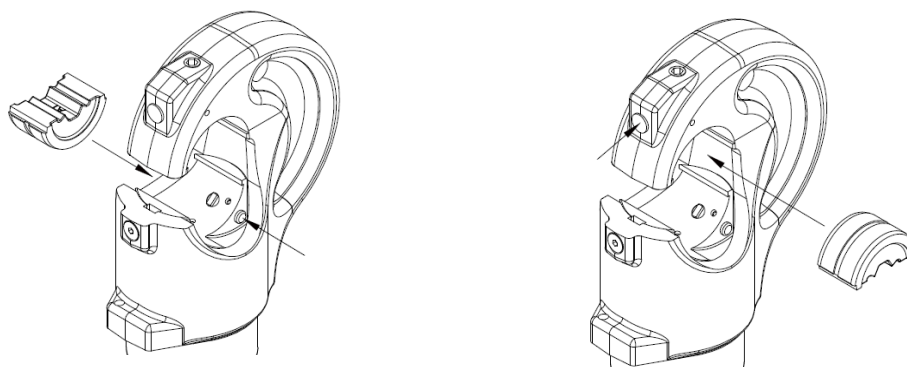
■ **Po zakończeniu pracy:**

1. Wyczyścić urządzenie i sprawdzić czy nie ma uszkodzeń.
2. Zabezpieczyć powierzchnię przed korozją.

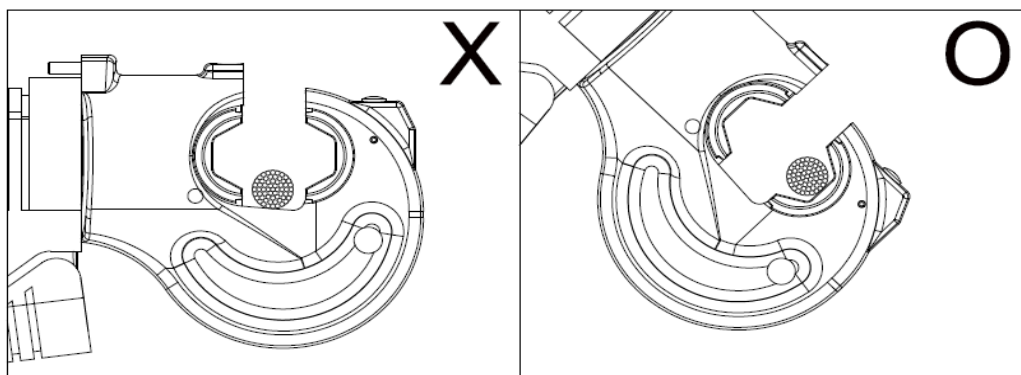
3. Zawsze przechowywać w suchym i czystym miejscu ze schowanym tłokiem.

Przebieg operacji

1. Zwolnić ciśnienie za pomocą spustu. Kiedy tłok powróci na pozycję wyjściową praska jest gotowa do użycia.
2. Założyć zestaw matryc, tak aby wsunęły się do szczelin mocujących i zostały przytrzymane zapadką kulkową.



3. Umieścić złączkę i przewód centralnie pomiędzy matrycami inna pozycja może spowodować nierównomierny rozkład ciśnienia i uszkodzenie narzędzia,



4. Rozpiąć rączki - zwolnić ruchomą dźwignę.
5. Dobrać złączkę , przestrzegając specyfikacji rozmiarowej.
6. Pompować ruchomą dźwignią , wprawiając w ruch dolną szczękę.
Kiedy dolna matryca zetknie się z zaciskaną końcówką, upewnić się że tworzy z nią kąt 90° .
7. Pompować ruchomą dźwignią aż do momentu zetknięcia się obu matryc. Operacja jest ukończona kiedy urządzenie osiągnie wartość 700 atm.
8. Zwolnić tłok za pomocą spustu ciśnienia. Otworzyć głowicę i wyjąć matryce–LUB-- kontynuować pracę.
9. Po zakończeniu pracy wyczyścić praskę. Przed dłuższym składowaniem dodatkowo zabezpieczyć urządzenie olejem.

