

HILPRESS

Hydrauliczna praska ręczna

Instrukcja obsługi



Artykuł nr 17000

Hydrauliczna praska ręczna

Instrukcja obsługi

Cieszymy się z Państwa decyzji o zastosowaniu naszej hydraulicznej praski ręcznej w Waszej firmie.

Hydrauliczna praska ręczna 17000 jest znakomitą zaciskarką do perfekcyjnego i ekonomicznego prasowania łączników i końcówek tulejkowych na gołych przewodach.

- **Opakowanie**

Starannie rozpakować praskę i sprawdzić zgodność dostawy z dokumentami. Zachować oryginalne opakowanie do ewentualnej późniejszej wysyłki.

- **Dostarczony materiał**

- 1 szt. Hydrauliczna praska ręczna 17000

Spis treści

1. Informacje ogólne
2. Opis techniczny
3. Uruchomienie
4. Montaż narzędzi
5. Utrzymanie

HILPRESS

1. Informacje ogólne

Ogólne wskazówki

Przed dopuszczeniem do sprzedaży poddaliśmy urządzenie najsurowszym kontrolom. Urządzenie wykonano z szczególnie wytrzymałych materiałów i przechowuje się starannie w przewidzianej do tego celu metalowej kasecie. Kurz i muł stanowią zagrożenie, jeśli będą miały one styczność z tłokiem, ponieważ mogą one doprowadzić do uszkodzenia ścianek cylindra i do utraty oleju.

Z tego względu zalecamy szczególną ostrożność w zapyłonym otoczeniu. Należy regularnie kontrolować poziom oleju w zbiorniku i dbać o odpowiednią konserwację urządzenia.

2. Opis techniczny

Dane techniczne

| | |
|-----------------------------------|--------------------------------------|
| Maksymalny ścisk | 130 kN |
| Wymiar maksymalnego prasowania | miedź KZ 34 aluminium KZ 34 |
| Skok tłoka | 26 mm |
| Posuw tłoka | Praca -2 biegowa - z Sc |
| Obracalność szczęki do zaciskania | 320° |
| Pojemność zbiornika | 120 cm ³ |
| Olej | Optimol Hydro 32, Shell TellusT15 |
| Maksymalne ciśnienie robocze | 700 bar |
| Długość | 620 mm |
| Szerokość | 160 mm |
| Waga | 5,8 kg |
| Do zastosowania w temperaturze | od -20 °C do +60 °C |

Zakresy prasowania

Wciskanie trzpieni 10-240 mm²
wg normy DIN 46234 i podobnych
Końcówki rurowe "wykonanie standardowe"

Zaprasowanie 6-kątne 10 -400 mm²
Końcówki rurowe "wykonanie standardowe"

Zaprasowanie 6-kątne 16 -300 mm²
Końcówki tulejkowe wg DIN 46235

HILPRESS

3. Uruchomienie

Obsługa

Z odpowiedniego katalogu należy wybrać parę wkładek, która będzie najlepiej pasowała do obrabianego łącznika.

Włożyć połówki wkładek w odpowiednie miejsca. Jedną do szczęki do zaciskania (80) a drugą do tłoka głównego (40).

Należy je naciskać, aż do usłyszenia kliknięcia, które potwierdza wymagane wżębiecie w uchwytach (18) i (41).

Szczęka do zaciskania (80) obraca się o 320 stopni, aby umożliwić użytkownikowi pracę w najwygodniejszej pozycji. (Szczęki do zaciskania nie można obrócić, kiedy znajduje się pod ciśnieniem).

Poprzez uruchomienie ruchomej dźwigni (58) rozpoczyna się szybki posuw wkładek.

Jeśli osadzanie nie przebiega prawidłowo, wówczas należy obrócić ruchomą dźwignię (58) o kilka stopni i nacisnąć w ten sposób tłok odciążający ciśnienia oleju (18). Tłok główny (40) powróci dzięki temu do swojego położenia wyjściowego.

Po osadzeniu uruchomić ruchomą dźwignię (58) tak, aby wkładki całkowicie obejmowały łącznik. W tym miejscu aktywowane jest wysokie ciśnienie, które niewielkim wysiłkiem użytkownika umożliwia osiągnięcie maksymalnego nacisku. Dalsze uruchamianie ruchomej dźwigni prowadzi do zwolnienia zaworu bezpieczeństwa, który zapobiega przekroczeniu ciśnienia oleju ponad 700 Bar.

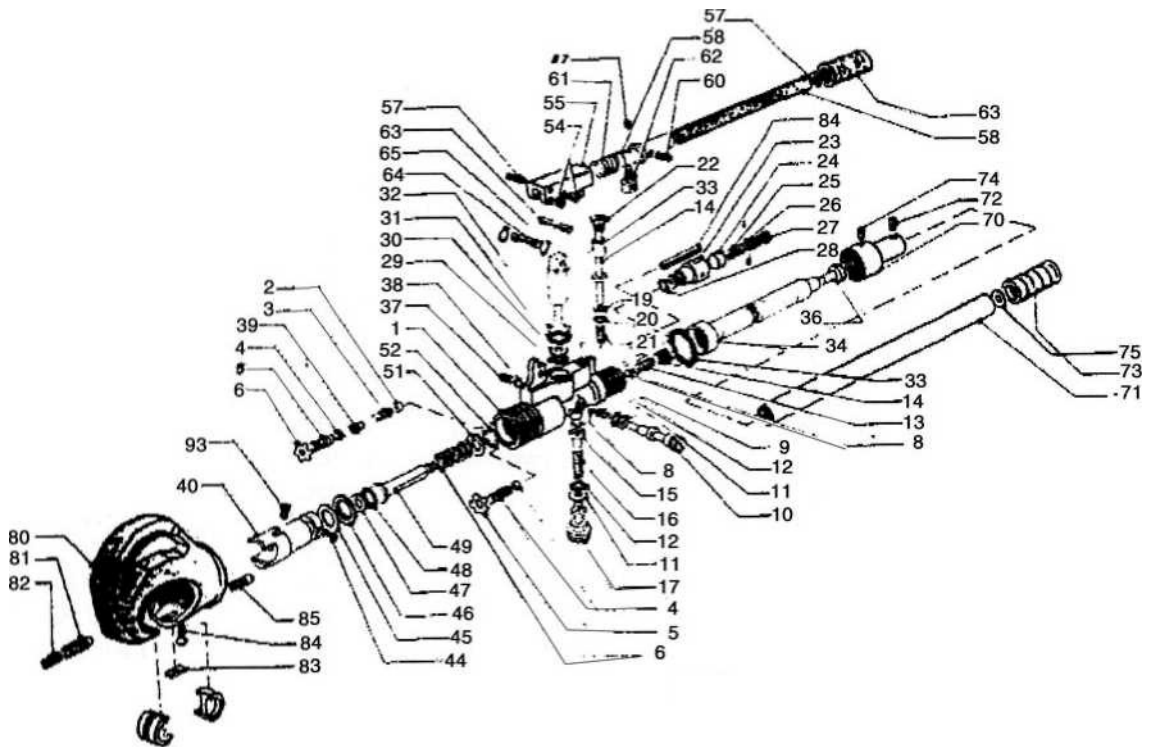
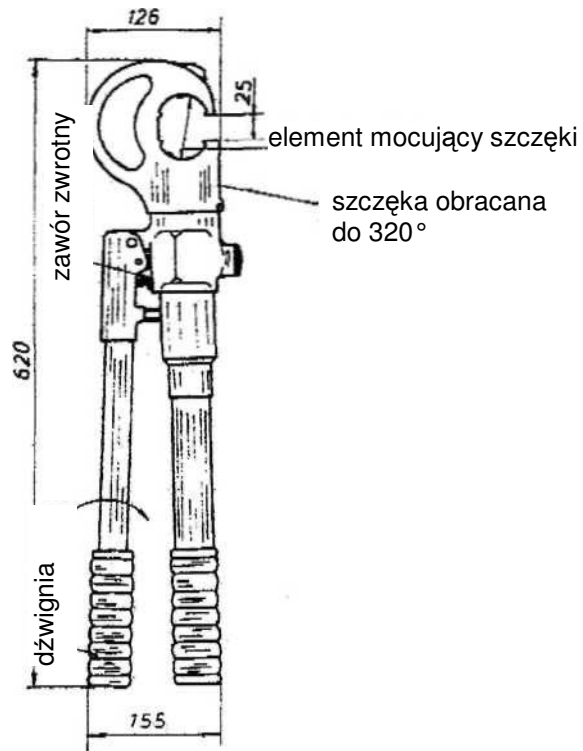
W celu wyciągnięcia łącznika należy obrócić ruchomą dźwignię i nacisnąć tłok odciążenia ciśnienia oleju.

Po zakończeniu pracy i przed odłożeniem urządzenia należy je koniecznie oczyścić z ewentualnych zabrudzeń.

UWAGA!

Generowanie ciśnienia w narzędziu rozpocząć dopiero wówczas, gdy obydwie połówki wkładek w swoich obejmach będą znajdowały się w szczęce do zaciskania.

HILPRESS



HILPRESS

Specyfikacja części

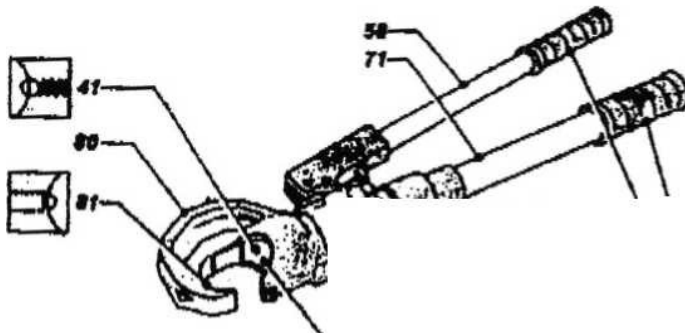
| Nazwa | Część | Szt. |
|---|-------|------|
| Korpus | 1 | 1 |
| Kula | 2 | 1 |
| Sprężyna | 3 | 1 |
| Kula | 4 | 2 |
| Sprężyna | 5 | 2 |
| Pierścień elastyczny | 6 | 2 |
| Kula | 8 | 3 |
| Sprężyna | 9 | 1 |
| Zamknięcie z gwintem | 10 | 1 |
| Uszczelka | 11 | 2 |
| Uszczelka typ OR | 12 | 2 |
| Sprężyna | 13 | 1 |
| Śruba otworowa | 14 | 1 |
| Prowadnica tłoka | 15 | 1 |
| Sprężyna | 16 | 1 |
| Zamknięcie z gwintem | 17 | 1 |
| Tłok odciążający ciśnienie oleju | 18 | 1 |
| Uszczelka | 19 | 1 |
| Uszczelka typ OR | 20 | 1 |
| Sprężyna | 21 | 1 |
| Zamknięcie zaworu odciążającego ciśnienia | 22 | 1 |
| Korpus zaworu | 23 | 1 |
| Śruba mocująca | 24 | 1 |
| Sprężyna | 25 | 1 |
| Śruba nastawcza | 26 | 1 |
| Nakrętka | 27 | 1 |
| Uszczelka typ OR | 28 | 1 |
| Uszczelka typ OR | 29 | 1 |
| Uszczelka | 30 | 1 |
| Uszczelka typ OR | 31 | 1 |
| Pierścień oporowy | 32 | 1 |
| Tłok pompy | 33 | 1 |
| Zbiornik | 34 | 1 |
| Uszczelka typ OR | 35 | 1 |
| Zatyczka zamknięcia zbiornika | 36 | 1 |
| Śruba | 37 | 1 |
| Kula | 38 | 1 |
| Prowadnica kuli | 39 | 1 |
| Tłok | 40 | 1 |
| Kula | 41 | 1 |
| Sprężyna | 42 | 1 |
| Śruba M8 | 43 | 1 |
| Sworzeń elastyczny | 44 | 1 |

HILPRESS

Specyfikacja części

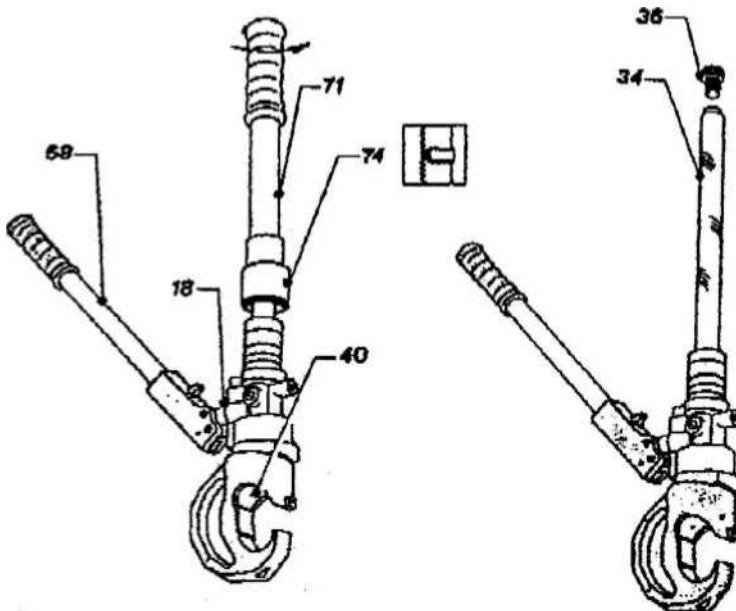
| Nazwa | Część | Szt. |
|---|-------|------|
| Tarcza uszczelniająca | 45 | 1 |
| Podkładka ze skóry | 46 | 1 |
| Uszczelka | 47 | 1 |
| Pierścień uszczelniający o przekroju okrągłym | 48 | 1 |
| Sprężyna trzymająca sworzeń | 49 | 1 |
| Sprężyna | 50 | 1 |
| Uszczelka | 51 | 1 |
| Pierścień Seegera | 52 | 1 |
| Element ustalający dźwigni pompy | 55 | 1 |
| Tulejka | 56 | 4 |
| Sworzeń elastyczny | 57 | 1 |
| Oslona dźwigni | 58 | 1 |
| Sworzeń środkowy | 59 | 1 |
| Kolek elastyczny | 60 | 1 |
| Sprężyna | 61 | 1 |
| Zasuwka | 62 | 1 |
| Kolek | 63 | 1 |
| Kolek | 64 | 1 |
| Pierścień Seegera | 65 | 2 |
| Uchwyt dźwigni | 66 | 1 |
| Mufa | 70 | 1 |
| Obudowa rękojeści | 71 | 1 |
| Kolek elastyczny | 72 | 1 |
| Rękojeść | 73 | 1 |
| Śruba | 74 | 1 |
| Podkładka sprężysta | 75 | 1 |
| Główka prasowana | 80 | 1 |
| Wkręt bez łba | 81 | 1 |
| Śruba | 82 | 1 |
| Prowadnica tłoka | 83 | 1 |
| Śruba | 84 | 1 |
| Zabezpieczenie wkładek | 85 | 1 |
| Rura ssąca | 86 | 1 |
| Sprężynujący element dociskowy | 93 | 1 |

HILPRESS



Spis części

- 1 Korpus praski
- 18. Tłok odciążający ciśnienia oleju
- 40 Tłok główny
- 41 Dolny uchwyt wkładki
- 58. Ruchoma dźwignia
- 66. Rękojeść
- 71. Uchwyt główny
- 73 Rękojeść
- 74 Śruba mocująca uchwyt główny
- 80 Szczęka do zaciskania
- 81 Górny uchwyt wkładki



Uzupełnianie oleju

1. Urządzenie ułożyć w pozycji pionowej za pomocą imadła. W tym celu wyjąć ruchomą dźwignię.
2. Obrócić i zamknąć ruchomą dźwignię (58), następnie nacisnąć tłok odciążający ciśnienia oleju (18), aż tłok główny (40) powróci na miejsce.
3. Poluzować śrubę (74) za pomocą klucza sześciokątnego i usunąć uchwyt główny (71).
4. Wyciągnąć zatyczkę zamykającą (36) (patrz rysunek 2) ze zbiornika z tworzywa sztucznego (34) i rozpocząć napełnianie oleju (zalecamy stosowanie wyłącznie olejów typu Optimol Hydro 32, które są u nas do nabycia w pojemnikach 1 kg).
5. Zamknąć ponownie zbiornik oleju za pomocą zatyczki i ponownie zamocować uchwyt główny (71).
6. W przypadku zakłóceń w funkcjonowaniu prosimy o kontakt.