

Beta

1609C/C5



IT ISTRUZIONI PER L'USO

EN INSTRUCTIONS FOR USE

FR MODE D'EMPLOI

DE GEBRAUCHSANWEISUNG

ES INSTRUCCIONES

PT INSTRUÇÕES DE USO

NL GEBRUIKSAANWIJZING

PL ULOTKĘ INFORMACYJNĄ

HU HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ

EL ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ

DA BRUGSMANUAL

SL NAVODILA ZA UPORABO

SK NÁVOD NA POUŽITIE

CS NÁVOD K POUŽITÍ

RO INSTRUȚIUNI DE UTILIZARE

BG ИНСТРУКЦИИ ЗА УПОТРЕБА

1



2

OPEN

A



3

CLOSE

B



ISTRUZIONI PER L'USO



Art. 1609C/C5 : pressacapicorda oleodinamica per la crimpatura di terminali e giunti fino ad una sezione massima di 240 mm².

DATI TECNICI PRESSACAPICORDA OLEODINAMICA:

Peso: 2,9 kg

dimensioni: 430x130mm

forza di crimpatura: 50kN

corsa massima: 13mm

Range di funzionamento: 10-240 mm².

MESSA IN FUNZIONE

Prima della messa in funzione della pressa oleodinamica verificare che tutte le condizioni di utilizzo sotto siano verificate:

La pressacapicorda funziona col principio del torchio idraulico : prima di mettere in pressione il circuito dell'olio interno, muovendo i bracci dell'utensile, verificare che non ci sia alcuna perdita dalle guarnizioni visibili esternamente.

Capicorda e corda da crimpare devono corrispondere alle matrici montate per tipologia(rame o alluminio) e misura.

Le matrici presentano una doppia marcatura per il serraggio di corde in alluminio e rame.

Ad esempio le matrici per il serraggio delle corde in alluminio da 10mm² sono adatte anche per il serraggio di corde in rame da 16mm². La marcatura è come segue: CU16 AL10.

Le matrici da 10mm² a 120mm² (rame) sono del tipo a doppia sagoma, cioè vengono usate per due distinte sezione delle corde in funzione di come sono inserite nella pressacapicorda.

Le altre da 150mm² a 240mm² (rame) possono essere inserite nell'unica posizione in cui si ricava una forma esagonale fra le due matrici.

L'allineamento nella sede delle matrici è garantito da spine a molla (Fig 1), nel momento della sostituzione delle matrici regolare le spine a molla in modo che la sostituzione delle matrici non richieda più alcun attrezzo nelle fasi successive. Per la regolazione sarà sufficiente svitare la spina fino a non farle più toccare la matrice , quindi avvitare la spina. A contatto avvenuto con la matrice avvitare di due giri la spina. Effettuare questa operazione su tutte le spine .

Le spine a molla utilizzate hanno una corsa di circa 1 mm.

Verificata l'esattezza delle matrici montate, procedere con la crimpatura come elencato sotto:

- 1- Aprire la testa azionando il braccio "A" fig. 2
- 2- Chiudere la testa azionando il braccio "B" fig.3
- 3- Assicurarsi che il capicorda sia immobile rispetto alla corda nella fase di pressatura, anche regolando la posizione della testa ruotabile.
- 4- Procedere con la crimpatura azionando i bracci dell'utensile. A crimpatura avvenuta l'utensile scaricherà automaticamente la pressione del circuito idraulico evitando ogni sovraccarico.
Lo scarico sarà intuibile dall'improvviso decadimento della forza necessaria per azionare i bracci .
- 5- A crimpatura avvenuta, dopo lo scarico automatico della pressione, riaprire le matrici azionando la levetta rossa e avvicinando i due bracci dell'utensile. Scaricare completamente la pressione riportando le matrici nella posizione originale e quindi riaprire la testa come da fig.2
- 6- Per maggiore sicurezza si raccomanda di effettuare sempre una doppia crimpatura.
- 7- La bontà della crimpatura è desumibile dalla misura che viene impressa a pressione sul capicorda, che deve risultare ben leggibile.

AVVERTENZE GENERALI:

- 1- Non ruotare la testa mentre l'olio del circuito idraulico è in pressione
- 2- Usare un microgiravite per la regolazione delle spine a molla, non forzare mai le spine a molla potrebbero schiacciarsi e perdere la propria funzione di ritenzione della matrice.
- 3- Non mettere in pressione l'olio con la testa aperta
- 4- Ogni riparazione su questo utensile deve essere fatta solo da personale esperto. Operazioni non autorizzate faranno decadere la garanzia.
- 5- Non usare questo utensile per la crimpatura di oggetti diversi da capicorda in rame ed alluminio.
- 6- A lavorazione terminata lubrificare l'utensile per preservarlo da possibile formazione di ruggine
- 7- Non operare su impianti sotto tensione

DOTAZIONE BASE:

- 1- Pressacapicorda 1609C
- 1- Coppia di matrici per sezioni (rame) 50-70 mm² 1609M/70
- 1- Coppia di matrici per sezioni (rame) 90-120 mm² 1609M/120
- 1- Coppia di matrici per sezioni (rame) 150 mm² 1609M/150
- 1- Coppia di matrici per sezioni (rame) 185 mm² 1609M/185
- 1- Coppia di matrici per sezioni (rame) 240 mm² 1609M/240

Ordinabili in aggiunta:

- Coppia di matrici per sezioni (rame) 10-16 mm² 1609M/16
- Coppia di matrici per sezioni (rame) 25-35 mm² 1609M/35

INSTRUCTIONS FOR USE

EN

Item 1609C/C5: oil-pressure crimping pliers for terminals and connectors up to a maximum section of 240 mm².

TECHNICAL DATA ON OIL-PRESSURE CRIMPING PLIERS:

Weight: 2.9 kg

Dimensions: 430x130 mm

Crimping force: 50 kN

Maximum stroke: 13 mm

Operating range: 10-240 mm²

STARTING

Before starting the oilpressure crimping pliers, make sure that all of the following operating conditions are met:

The oilpressure crimping pliers operate under the principle of the hydraulic press: before pressure is applied to the internal oil circuit, move the tool arms to make sure that the externally visible seals do not leak.

The terminals and wire rope to crimp must match the mounted dies in terms of both type (copper or aluminium) and size.

The dies have double marks for crimping aluminium and copper wire ropes.

For example, the dies for crimping 10 mm² aluminium wire ropes are also suited to crimp 16 mm² copper wire ropes. The marks are as follows: CU16 AL10.

Dies ranging from 10 mm² to 120 mm² (copper) are double shaped – that is, they are used for two distinct wire rope sections, depending on how they are fitted into the oilpressure crimping pliers. The others, ranging from 150 mm² to 240 mm² (copper) are inserted in the only position where a hexagonal shape is obtained between the dies.

Alignment in the die seat is provided by spring pins (Fig. 1). When replacing the dies, adjust the spring pins in such a way that replacing the dies will no longer require any tools in the next stages. To adjust the spring pin, just unscrew it as much as needed to prevent it from touching the die; then screw the pin. After contact with the die, screw the pin (2 turns). Repeat this operation on all the pins.

The spring pins used have a stroke of approximately 1 mm.

After making sure that proper dies have been mounted, crimp as follows:

1n Open the head by means of arm "A" (Fig. 2)

2n Close the head by means of arm "B" (Fig. 3)

3n Check that the terminal does not move compared to the wire rope in the crimping phase, adjusting, for example, the position of the revolving head.

4n Crimp using the tool arms. When crimping is complete, the tool will automatically discharge the pressure of the hydraulic circuit, thereby avoiding overloads. Discharge will be perceived through the sudden drop in the amount of force required to operate the arms.

5n When crimping is complete, after pressure has been automatically discharged, open the dies, using the red lever and bringing the two arms of the tool near. Fully discharge the pressure, restoring the dies to their initial position; then open the head as shown in Fig. 2.

6n For increased safety, double crimping is recommended.

7n The quality of crimping can be inferred from the size pressurenstamped on the terminal, which should be clearly legible.

GENERAL WARNINGS:

1- Do not rotate the head while pressure is being applied to the oil in the hydraulic circuit

2- Use a microscrowdriver to adjust the spring pins. Never force the spring pins; these might be crushed and lose their ability to hold the die.

3- Do not apply pressure to oil with the head open.

4- Repairs on this tool must be carried out by trained personnel. Any unauthorized operations will void the warranty.

Do not use this tool to crimp any objects other than copper and aluminium terminals.

5- When crimping is complete, lubricate the tool to protect it from rust.

6- Do not work on live systems.

BASIC EQUIPMENT:

• Oil pressure crimping pliers item 1609C

• Dies for sections (copper) 50n70 mm² 1609M/70

• Dies for sections (copper) 90n120 mm² 1609M/120

• Dies for sections (copper) 150 mm² 1609M/150

• Dies for sections (copper) 185 mm² 1609M/185

• Dies for sections (copper) 240 mm² 1609M/240

OPTIONAL EQUIPMENT:

Dies for sections (copper) 10n16 mm² 1609M/16

Dies for sections (copper) 25n35 mm² 1609M/35

Item 1609C/C5 : oil-pressure crimping pliers for terminals and connectors up to a maximum section of 240 mm².

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES PINCE OLÉOHYDRAULIQUE POUR COSSES

Poids: 2,9 kg

Dimensions : 430x130 mm

Couple de sertissage : 50 kN

Course maximum : 13 mm

Champ de fonctionnement : 10-240 mm²

MISE EN MARCHÉ

Avant de mettre la pince oléohydraulique pour cosSES en marche, vérifiez que toutes les conditions d'utilisation sont réunies :

La pince à sertir les cosSES fonctionne selon le principe du pressage oléohydraulique : avant de mettre le circuit de l'huile interne sous pression, en actionnant les bras de l'outil, vérifiez qu'il n'y ait aucune fuite vers l'extérieur décelable au niveau des joints.

La cosse et le câble à sertir doivent correspondre aux matrices installées par typologie (cuivre ou aluminium) et mesure.

Les matrices présentent un double marquage pour le serrage des câbles en aluminium et en cuivre.

Par exemple, les matrices pour le serrage des câbles en aluminium de 10 mm² de section sont appropriées également pour le serrage des câbles en cuivre de 16 mm² de section. Le marquage est le suivant : CU16 AL10.

Les matrices de 10 mm² à 120 mm² (cuivre) sont du type à double profil, c'est-à-dire qu'elles sont utilisées pour deux différentes sections de câbles en fonction de la façon dont ils sont insérés dans la pince à sertir.

Les autres matrices de 150 mm² à 240 mm² (cuivre) peuvent être insérées uniquement dans la position de forme hexagonale située entre les deux matrices.

L'alignement dans le siège des matrices est assuré par des goupilles à ressort (Fig. 1) ; lors du remplacement des matrices, réglez les goupilles à ressort de façon à ce que le remplacement des matrices ne nécessite aucun outil pour les étapes suivantes. Pour le réglage, il suffira de dévisser la goupille jusqu'à ce qu'elle ne touche plus la matrice, puis visser la goupille. Lorsque le contact avec la matrice a eu lieu, vissez la goupille de deux tours. Effectuez cette opération sur toutes les goupilles.

Les goupilles à ressort utilisées ont une course d'environ 1 mm.

Après avoir vérifié que les matrices installées sont bien les bonnes, procédez au sertissage de la façon suivante :

- 1- Ouvrez la tête en actionnant le bras « A » (Fig. 2)
- 2- Fermez la tête en actionnant le bras « B » (Fig. 3)
- 3- Assurez-vous que la cosse est immobile par rapport au câble lors de la phase de pressage, en réglant également la position de la tête pivotante.
- 4- Procédez au sertissage en actionnant les bras de l'outil. Lorsque le sertissage est terminé, l'outil évacuera automatiquement la pression du circuit hydraulique afin d'éviter toute surcharge.
La décharge de la pression est constatée par la baisse soudaine de la force nécessaire pour actionner les bras.
- 5- Lorsque le sertissage est effectué, après la décharge automatique de la pression, rouvrez les matrices en actionnant le levier rouge et en approchant les deux bras de l'outil. Déchargez complètement la pression en ramenant les matrices dans leur position d'origine puis ouvrez de nouveau la tête (voir Fig. 2).
- 6- Pour plus de sécurité, il est recommandé d'effectuer toujours un double sertissage.
- 7- La qualité du sertissage se voit par la mesure qui est imprimée par pression sur la cosse et qui doit être bien lisible.

CONSIGNES GÉNÉRALES :

- 1- Ne pas tourner la tête lorsque l'huile du circuit hydraulique est sous pression.
- 2- Utilisez un micro-tournevis pour le réglage des goupilles à ressort ; ne jamais forcer les goupilles à ressort car elles pourraient s'écraser et perdre ainsi leur capacité à retenir la matrice.
- 3- Ne jamais mettre l'huile sous pression lorsque la tête est ouverte.
- 4- Les réparations des outils doivent être confiées uniquement à un personnel expert. Toute opération non autorisée annulera la garantie.
- 5- Ne jamais utiliser cet outil pour sertir des objets autres que des cosSES en cuivre ou en aluminium.
- 6- Lorsque le travail est terminé, lubrifiez l'outil pour éviter toute formation de rouille possible.
- 7- Ne pas intervenir sur des installations sous tension.

ÉQUIPEMENT DE BASE :

- 1- Pince pour cosSES 1609C
- 1- Matrices pour câbles (cuivre) de 50-70 mm² de section 1609M/70
- 1- Matrices pour câbles (cuivre) de 90-120 mm² de section 1609M/120
- 1- Matrices pour câbles (cuivre) de 150 mm² de section 1609M/150
- 1- Matrices pour câbles (cuivre) de 185 mm² de section 1609M/185
- 1- Matrices pour câbles (cuivre) de 240 mm² de section 1609M/240

Possibilité de commander également :

Matrices pour câbles (cuivre) de 10-16 mm² de section 1609M/16
Matrices pour câbles (cuivre) de 25-35 mm² de section 1609M/35

Art. 1609C/C5 : ölhydraulische Anpresszange zum Crimpen von Kabelschuhen und -verbindungen mit einem max. Durchmesser von 240 mm².

TECHNISCHE DATEN DER ÖLHYDRAULISCHEN ANPRESSZANGE:

Gewicht: 2,9 kg
Größe: 430x130 mm
Crimpkraft: 50 kN
Max. Hub: 13 mm
Funktionsbereich: 10–240 mm².

INBETRIEBNAHME

Vor der Inbetriebnahme der ölhydraulischen Anpresszange muss sicher gestellt werden, dass alle hier genannten Voraussetzungen erfüllt sind: Die ölhydraulische Anpresszange funktioniert nach dem Prinzip der Hydraulikpresse: Bevor der interne Ölkreislauf durch die Bewegung der Werkzeugarme unter Druck gesetzt wird, muss sicher gestellt werden, dass die sichtbaren Dichtungen dicht sind.

Der zu crimpende Kabelschuh und das Kabel müssen bezüglich ihrer Beschaffenheit (Kupfer oder Aluminium) und Größe den montierten Matrizen entsprechen.

Die Matrizen weisen eine doppelte Markierung zum Einspannen der Aluminium- und Kupferkabel auf.

So eignen sich beispielsweise die Matrizen zum Einspannen der 10-mm²-Aluminiumkabel auch zum Einspannen der 16-mm²-Kupferkabel. Folgende Markierung ist ersichtlich: CU16 AL10.

Die von 10 mm² bis 120 mm² reichenden Matrizen (Kupfer) weisen eine Doppelschablone auf und werden in Abhängigkeit ihrer Einführung in die Anpresszange für zwei verschiedene Kabelschnitte verwendet.

Die von 150 mm² bis 240 mm² reichenden Matrizen (Kupfer) lassen sich in die einzig mögliche Position einsetzen, in der zwischen den zwei Matrizen eine Sechskantform erzielt wird.

Die Fluchtung der Matrizen in ihrem Sitz wird durch einen Federsplint (Abb. 1) garantiert. Nach dem Wechsel der Matrizen den Federsplint wieder so einstellen, dass der Matrizenwechsel in den nachfolgenden Phasen ohne die Verwendung von Werkzeugen erfolgen kann. Zur Einstellung einfach den Splint so weit lösen, bis er die Matritze nicht mehr berührt und ihn anschließend wieder festziehen. Sobald er die Matritze berührt, den Splint mit zwei Umdrehungen festziehen. Diesen Vorgang an allen Splinten ausführen.

Die verwendeten Federsplinte haben einen Hub von circa 1 mm.

Nachdem die Korrektheit der montierten Matrizen sichergestellt wurde, das Crimpen wie nachfolgend beschrieben vornehmen:

- 1- Den Kopf durch Betätigung des Arms „A“ (Abb. 2) öffnen.
- 2- Den Kopf durch Betätigung des Arms „B“ (Abb. 3) schließen.
- 3- Sicherstellen, dass der Kabelschuh während des Pressvorgangs hinsichtlich des Kabels unbeweglich bleibt. Dies gilt auch bezüglich der Einstellung der Position des drehbaren Kopfs.
- 4- Den Crimpvorgang durch die Betätigung der Werkzeugarme fortsetzen. Nach erfolgtem Crimpvorgang lässt das Werkzeug automatisch den Druck aus dem Hydraulikkreislauf ab und verhindert somit das Entstehen einer Überlast. Der Druckablass lässt sich an dem verringerten Kraftaufwand bei der Armbetätigung erkennen.
- 5- Nach dem Crimpen und dem automatischen Druckablass die Matrizen durch die Betätigung des roten Hebels und die Annäherung der zwei Werkzeugarme erneut öffnen. Den Druck vollständig ablassen. Hierzu die Matrizen in ihre Ursprungsposition bringen und dann den Kopf wie auf Abb. 2 ersichtlich öffnen.
- 6- Aus Sicherheitsgründen sollte immer doppelt gecrimpt werden.
- 7- Die Crimp-Qualität lässt sich an der durch Druck auf den Kabelschuh eingepprägten Messung erkennen, die gut lesbar sein muss.

ALLGEMEINE HINWEISE:

- 1- Während das Öl des Hydraulikkreislaufs unter Druck steht, den Kopf nicht drehen
- 2- Zur Einstellung der Federsplinte einen Elektronschraubendreher verwenden und keinesfalls Druck auf die Federsplinte ausüben, die hierdurch zerdrückt werden und ihre Matrizenrückhaltfunktion verlieren könnten.
- 3- Das Öl nicht bei offenem Kopf unter Druck setzen.
- 4- Alle an diesem Werkzeug anfallenden Reparaturen dürfen ausschließlich von Fachkräften ausgeführt werden. Bei Durchführung ungenehmigter Eingriffe am Werkzeug verfällt der Garantieanspruch.
- 5- Dieses Werkzeug nicht zum Crimpen von anderen Gegenständen außer Kabelschuhen aus Kupfer und Aluminium verwenden.
- 6- Nach Beendigung des Verarbeitungsvorgangs das Werkzeug zum Schutz vor Rost schmieren.
- 7- Nicht auf unter Spannung stehenden Anlagen anwenden.

GRUNDAUSSTATTUNG:

- 1- Anpresszange 1609C
- 1- Matrizenpaar für den Schnitt (Kupfer) 50–70 mm² 1609M/70
- 1- Matrizenpaar für den Schnitt (Kupfer) 90–120 mm² 1609M/120
- 1- Matrizenpaar für den Schnitt (Kupfer) 150 mm² 1609M/150
- 1- Matrizenpaar für den Schnitt (Kupfer) 185 mm² 1609M/185
- 1- Matrizenpaar für den Schnitt (Kupfer) 240 mm² 1609M/240

Zusätzlich bestellbar:

- Matrizenpaar für den Schnitt (Kupfer) 10–16 mm² 1609M/16
Matrizenpaar für den Schnitt (Kupfer) 25–35 mm² 1609M/35

INSTRUCCIONES DE USO

ES

Art. 1609C/C5 : alicates óleo-dinámicos para crimpar terminales de cable y juntas hasta una sección máxima de 240 mm².

DATOS TÉCNICOS ALICATES ÓLEO-DINÁMICOS PARA TERMINALES DE CABLE

Peso: 2,9 kg

Tamaño: 430x130 mm

Fuerza de crimpado: 50 kN

Carrera máxima: 13 mm

Rango de funcionamiento: 10-240 mm².

PUESTA EN FUNCIONAMIENTO

Antes de poner en funcionamiento los alicates óleo-dinámicos, compruebe las condiciones de utilización que se detallan a continuación:

Los alicates para terminales funcionan según el principio de la prensa hidráulica: antes de poner bajo presión el circuito del aceite interno, moviendo los brazos de la herramienta, compruebe que no haya derrames de las guarniciones que se vean del exterior.

Los terminales y los cables a crimpar han de corresponder a las matrices montadas por tipología (cobre o aluminio) y medida.

Las matrices llevan una marca doble para el apriete de cables de aluminio y cobre.

Por ejemplo, las matrices para apretar los cables de aluminio de 10 mm² también son adecuadas para apretar cable de cobre de 16 mm². La marca es la siguiente: CU16 AL10.

Las matrices de 10 mm² a 120 mm² (cobre) son de perfil doble, a saber se utilizan para dos secciones diferentes de cable, dependiendo de como están medidas en los alicates para terminales.

Las otras de 150 mm² a 240 mm² (cobre) pueden meterse en la única posición en la que se consigue una forma hexagonal entre las dos matrices.

Unas clavijas de resorte aseguran la alineación del alojamiento de las matrices (Fig. 1); al substituir las matrices, ajuste las clavijas de resorte de manera que la substitución de las matrices no precise de ninguna otra herramienta en las fases siguientes. Para el ajuste, será necesario desenroscar la clavija hasta cuando no toca la matriz y a continuación volver a enroscar la clavija. Cuando se produce el contacto con la matriz, enrosque dando dos vueltas a la clavija. Esta operación ha de llevarse a cabo en todas las clavijas.

Las clavijas de resorte utilizadas tienen una carrera de 1 mm aproximadamente.

Tras comprobar la exactitud de las matrices montadas, proceda con el crimpado como se detalla a continuación:

- 1- Abra la cabeza accionando el brazo "A" (Fig. 2).
- 2- Cierre la cabeza accionando el brazo "B" (Fig. 3).
- 3- Asegúrese de que el terminal esté inmóvil con respecto al cable en fase de prensado, también ajustando la posición de la cabeza giratoria.
- 4- Proceda con el crimpado accionando los brazos de la herramienta. Tras el crimpado, la herramienta descargará automáticamente la presión del circuito hidráulico evitando sobrecargas.
El usuario podrá intuir la descarga por la imprevista reducción en la fuerza necesaria para accionar los brazos.
- 5- Tras el crimpado, después de la descarga automática de la presión, vuelva a abrir las matrices accionando la palanca roja y acercando los dos brazos de la herramienta. Descargue completamente la presión llevando las matrices a su posición original y, a continuación, vuelva a abrir la cabeza como se detalla en la Fig. 2.
- 6- Para más seguridad, se recomienda efectuar siempre un crimpado doble.
- 7- Se podrá ver si el crimpado está bien hecho observando la medida que se imprime a presión en el terminal, que ha de resultar perfectamente legible.

ADVERTENCIAS GENERALES:

- 1- No gire la cabeza mientras el aceite del circuito está bajo presión.
- 2- Utilice un microdestornillador para ajustar las clavijas de resorte. Nunca fuerce las clavijas de resorte: podrían aplastarse y perder su función de retención de la matriz.
- 3- No ponga bajo presión el aceite con la cabeza abierta.
- 4- Toda reparación en esta herramienta ha de correr a cargo de personal experto. Operaciones no autorizadas harán decaer la garantía.
- 5- No utilice esta herramienta para el crimpado de objetos diferentes de terminales de cobre y aluminio.
- 6- Tras finalizar el trabajo, lubrique la herramienta para protegerla de la posible formación de óxido.
- 7- No trabaje en equipos bajo tensión.

DOTACIÓN BÁSICA:

- 1- Alicates para terminales 1609C
- 1- Matrices para secciones (cobre) 50-70 mm² 1609M/70
- 1- Matrices para secciones (cobre) 90-120 mm² 1609M/120
- 1- Matrices para secciones (cobre) 150 mm² 1609M/150
- 1- Matrices para secciones (cobre) 185 mm² 1609M/185
- 1- Matrices para secciones (cobre) 240 mm² 1609M/240

Pueden pedirse de más:

Matrices para secciones (cobre) 10-16 mm² 1609M/16

Matrices para secciones (cobre) 25-35 mm² 1609M/35

Art. 1609C/C5: alicate para cravar terminais e juntas hidráulico até uma secção máxima de 240 mm².

DADOS TÉCNICOS ALICATE DE CRAVAR TERMINAIS HIDRÁULICO:

Peso: 2,9 kg

Dimensões: 430x130 mm

Força de cravação: 50 kN

Percurso máximo: 13 mm

Parâmetros de funcionamento: 10-240 mm².

ACTIVAÇÃO

Antes de activar o alicate hidráulico certificar-se de que todas as condições de utilização indicadas abaixo tenham sido verificadas:

O alicate para cravar terminais hidráulico funciona com o mesmo princípio que o torno hidráulico: antes de activar a pressão do circuito do óleo interno movendo os braços do instrumento, certificar-se de que não haja nenhum tipo de vazamento das juntas de vedação nem de outras partes visíveis externamente.

Terminais e cabo a cravar devem corresponder às matrizes (moldes) montadas segundo a tipologia (cobre ou alumínio) e a medida.

As matrizes têm uma marcação dupla para bloquear cabos de alumínio e cobre.

Por exemplo, as matrizes para bloquear os cabos de alumínio de 10 mm² são apropriadas também para bloquear os cabos de cobre de 16 mm². A marcação é a seguinte: CU16 AL10.

As matrizes de 10 mm² a 120 mm² (cobre) são do tipo com perfil duplo, isto é, são usadas para duas diferentes secções de cabos em função de como são inseridas no alicate para cravar terminais hidráulico.

As outras de 150 mm² a 240 mm² (cobre) podem ser inseridas na única posição em que se obtém uma forma hexagonal entre as duas matrizes.

O alinhamento na posição das matrizes é garantido por grampas de mola (Fig. 1). Ao fazer a troca/substituição das matrizes, regular os grampas de mola para que a troca das matrizes não requeira mais nenhuma outra ferramenta nas fases sucessivas. Para efectuar a regulação será suficiente desenroscar o grampo até que não encoste mais na matriz e então enroscar novamente o grampo. Logo que o grampo entrar em contacto com a matriz enroscar com mais duas voltas o grampo. Efectuar esta mesma operação em todos os grampas.

Os grampas de mola utilizados têm um percurso de cerca de 1 mm.

Após ter verificado que as matrizes montadas são exactas, efectuar a cravação como indicado abaixo:

1. abrir o cabeçote activando o braço "A" (Fig. 2)
2. fechar o cabeçote activando o braço "B" (Fig. 3)
3. certificar-se de que o terminal esteja imóvel em relação ao cabo na fase de prensagem, através da regulação do cabeçote rotativo.
4. efectuar a cravação activando os braços do instrumento. Após terminada a cravação, o instrumento descarregará automaticamente a pressão do circuito hidráulico evitando com isso toda e qualquer sobrecarga.
Será possível perceber a desactivação do instrumento pela imprevista redução da força necessária para activar os braços.
5. terminada a cravação, após a descarga automática da pressão, abrir novamente as matrizes utilizando a pequena alavanca encarnada e aproximando os dois braços do instrumento. Descarregar completamente a pressão repondo as matrizes na posição original e em seguida abrir novamente o cabeçote como indicado na Fig. 2
6. para maior segurança recomenda-se efectuar sempre uma cravação dupla.
7. a perfeição da cravação pode ser deduzida através da medida que é impressa no terminal. A medida deve resultar bem legível.

ADVERTÊNCIAS GERAIS:

- 1- Não rodar o cabeçote enquanto o óleo do circuito hidráulico estiver em pressão.
- 2- Usar uma mini chave de fenda para regular as tomadas de mola, nunca forçar as tomadas de mola pois poderiam ficar esmagadas e perder a própria função de retenção da matriz.
- 3- Não activar a pressão do óleo se o cabeçote estiver aberto.
- 4- Todos os concertos e reparações efectuados nesse instrumento devem ser feitos unicamente por profissionais especializados. Intervenções não autorizadas acarretarão na perda da garantia.
- 5- Não utilizar este instrumento para cravar objectos que não sejam terminais de cobre ou alumínio.
- 6- Após terminar o trabalho, lubrificar o instrumento para preservá-lo da possível formação de ferrugem
- 7- Não trabalhar com instrumentos ligados à corrente eléctrica.

EQUIPAMENTO BASE:

- 1- Alicate para cravar terminais hidráulico 1609C
- 1- Par de matrizes para secções (cobre) 50-70 mm² 1609M/70
- 1- Par de matrizes para secções (cobre) 90-120 mm² 1609M/120
- 1- Par de matrizes para secções (cobre) 150 mm² 1609M/150
- 1- Par de matrizes para secções (cobre) 185 mm² 1609M/185
- 1- Par de matrizes para secções (cobre) 240 mm² 1609M/240

Podem ser encomendados a mais:

Par de matrizes para secções (cobre) 10-16 mm² 1609M/16

Par de matrizes para secções (cobre) 25-35 mm² 1609M/35

Art. 1609C/C5 : hydraulische kabelschoentang voor het krimpen van terminals en draadklemmen met een maximum diameter van 240 mm².

DADOS TÉCNICOS ALICATE DE CRAVAR TERMINAIS HIDRÁULICO:

Gewicht: 2,9 kg

Afmetingen: 430x130mm

Krimpkracht: 50kN

Maximum uitslag: 13mm

Werkbereik: 10-240 mm²

INBEDRIJFSTELLING

Voordat de hydraulische pers in bedrijf wordt gesteld, controleert u of aan alle vervolgens beschreven voorwaarden is voldaan:

De kabelschoentang werkt volgens het hydraulische persprincipe : voordat u druk op het interne oliecircuit zet, beweegt u de armen van het gereedschap. Controleer of er geen olie uit de van buitenaf zichtbare dichtingen lekt.

Kabelschoen en krimpdraad moeten overeenkomen met de voor het type gemonteerde stempels (koper of aluminium) en afmeting.

De stempels hebben een dubbele maataanduiding voor het sluiten van aluminium- en koperdraden.

De stempels voor het sluiten van aluminiumdraden van 10mm² zijn bijvoorbeeld ook geschikt voor het sluiten van koperdraden van 16mm². De maataanduiding is de volgende: CU16 AL10.

De stempels van 10mm² tot 120mm² (koper) zijn van het type met dubbele vorm, dat wil zeggen dat ze worden gebruikt voor twee verschillende diameters draden afhankelijk van hoe ze in de kabelschoentang worden gedaan.

De andere van 150mm² tot 240mm² (koper) kunnen maar op één plaats aangebracht worden, waarbij de zeshoekige vorm tussen de twee stempels ontstaat.

De uittijning in de behuizing van de stempels wordt gegarandeerd door veerpennen (Fig 1). Stel de veerpennen bij het vervangen van de stempels zodanig af, dat er vervolgens bij het vervangen van de stempels geen gereedschap meer nodig is. Draai de pen voor de afstelling los tot hij niet meer met de stempel in aanraking komt en draai de pen vervolgens aan. Bij contact met de stempel draait u de pen twee slagen aan. Verricht deze handeling bij alle pennen.

De gebruikte veerpennen hebben een uitslag van ongeveer 1 mm.

Als gecontroleerd is dat de juiste stempels gemonteerd zijn, handelt u voor het krimpen als volgt:

- 1- Open de kop met arm "A" (Fig. 2)
- 2- Sluit de kop met arm "B" (Fig. 3)
- 3- Verzeker u ervan dat de kabelschoen bij het persen onbeweeglijk ten opzichte van de draad ligt, ook door de stand van de draaibare kop af te stellen.
- 4- Krimp de kabelschoen met de armen van het gereedschap. Na het krimpen laat het gereedschap automatisch de druk van de hydraulische circuit af, zodat overbelasting wordt voorkomen.
Het aflaten van de druk is te merken aan het plotselinge verdwijnen van de kracht, die nodig is om de armen te gebruiken.
- 5- Na het krimpen en na het automatisch aflaten van de druk opent u de stempels weer met het rode hendeltje en brengt u de twee armen van het gereedschap weer naar elkaar toe. Laat de druk helemaal af door de stempels weer op de beginstand te zetten en open vervolgens de kop, zoals in fig. 2 wordt getoond.
- 6- Het wordt aangeraden om voor de zekerheid de kabelschoen altijd twee keer te krimpen.
- 7- Of het krimpen goed is, is af te leiden van de mate van druk die op de kabelschoen wordt uitgedrukt en die goed leesbaar moet zijn.

ALGEMENE WAARSCHUWINGEN:

- 1- Draai de kop niet terwijl de olie in het hydraulische circuit onder druk staat.
- 2- Gebruik een microschoevendraaier om de veerpennen af te stellen. Forceer de veerpennen nooit, omdat ze anders platgedrukt worden en de vasthoudfunctie van de stempel verloren gaat.
- 3- Zet de olie nooit bij open kop onder druk
- 4- Dit gereedschap mag uitsluitend door vakmensen worden gerepareerd. Door niet toegestane handelingen komt de garantie te vervallen.
- 5- Gebruik dit gereedschap niet voor het krimpen van andere voorwerpen dat koperen en aluminium kabelschoenen.
- 6- Smeer het gereedschap na het gebruik om het tegen mogelijke roestvorming te beschermen
- 7- Niet bij installaties gebruiken waar spanning op staat

BASISUITRUSTING:

- 1- Kabelschoentang 1609C
- 1- Paar stempels (koper) 50-70 mm² 1609M/70 1609M/70
- 1- Paar stempels (koper) 90-120 mm² 1609M/120
- 1- Paar stempels (koper) 150 mm² 1609M/150
- 1- Paar stempels (koper) 185 mm² 1609M/185
- 1- Paar stempels (koper) 240 mm² 1609M/240

Leverbaar op verzoek:

Paar stempels (koper) 10-16 mm² 1609M/16

Paar stempels (koper) 25-35 mm² 1609M/35

Model 1609C/C5 : szczypce hydrauliczne do zaciskania niez izolowanych końcówek kablowych

DANE TECHNICZNE SZCZYPCÓW HYDRAULICZNYCH:

Waga: 2.9 kg

Wymiary: 430x130 mm

Siła zaciskania: 50 kN

Maksymalny skok: 13 mm

Zakres pracy: 10-240 mm²

URUCHOMIENIE

Przed przystąpieniem do pracy należy upewnić się, że szczypce hydrauliczne spełniają poniższe wymagania:

Urządzenie działa na zasadzie prasy hydraulicznej. Nacisk jest wywierany poprzez zmianę ciśnienia oleju w obiegu zamkniętym. Aby sprawdzić czy płyn nie wycieka poprzez uszczelnienia należy poruszać ramionami szczypiec.

Końcówki i przewody zaciskane muszą pasować do zamontowanych szczęk zarówno pod względem typu (miedź lub aluminium) jak i rozmiaru.

Szczęki posiadają podwójne oznaczenie: do zaciskania przewodów z aluminium oraz z miedzi.

Na przykład szczęki do zaciskania przewodów aluminiowych o przekroju 10 mm² nadają się również do zaciskania przewodów miedzianych o przekroju 16 mm².

Oznaczenia są następujące: CU16 AL10.

Szczęki dla przekrojów przewodów z przedziału 10-120 mm² (miedź) są podwójnie ukształtowane –w zależności od tego jak są zamontowane w szczypcach dla jednego z dwóch różnych przekrojów.

Szczęki dla przekrojów pochodzących z przedziału 150-240 mm² (miedź) można zamontować jedynie w jednej pozycji tak, aby kształt sześciokąta był widoczny pomiędzy szczękami.

Za odpowiednie ustawienie szczęk w głowicy szczypiec odpowiadają kolki sprężynujące (Rys. 1).

Podczas wymiany szczęk należy wyregulować kolki tak, by nie było potrzeby użycia narzędzi na następnych etapach przygotowania szczypiec do pracy. Odkręcić kolek na tyle, aby nie stykał się ze szczękami. Następnie wkręcać go do momentu gdy zetknie się ze szczękami. Następnie wykonać jeszcze dwa obroty wkręcające. Wykonać tą operację dla wszystkich kółków.

Skok kolka sprężynującego wynosi około 1 mm.

Po upewnieniu się, że szczęki zostały zamontowane poprawnie zaciskanie odbywa się w następujący sposób:

- 1- Otworzyć głowicę za pomocą ramienia "A" (Rys. 2)
- 2- Zamknąć głowicę za pomocą ramienia "B" (Rys. 3)
- 3- Upewnić się, że podczas ustawiania lub zaciskania końcówka kablowa nie przesuwają się w stosunku do przewodu, a głowica nie obraca się.
- 4- Zaciskanie odbywa się poprzez poruszanie ramionami urządzenia. Po zakończeniu zaciskania narzędzie automatycznie rozładuje ciśnienie w układzie hydraulicznym, co pozwoli uniknąć przeciążeń.
Rozładowanie przejawia się nagłym spadkiem siły potrzebnej do poruszenia ramionami urządzenia.
- 5- Po zakończeniu zaciskania, gdy ciśnienie automatycznie rozładuje się, szczęki otworzą się. Naciśnąć czerwony przycisk i zbliżyć do siebie ramiona szczęk. Spowoduje to całkowite rozładowanie ciśnienia i przywrócenie szczęk do pozycji wyjściowej. Następnie otworzyć głowicę jak pokazano na Rys.2.
- 6- Dla zwiększenia bezpieczeństwa zalecane jest podwójne zaciskanie końcówek.
- 7- Jakość zagniatania może być oceniona na podstawie wykonanego podczas zagniatania na końcówce kablowej odcisku oznakowania rozmiaru szczelki.

OSTRZEŻENIA OGÓLNE:

- 1- Nie obracać głowicy, gdy olej w układzie hydraulicznym jest pod ciśnieniem.
- 2- Do regulacji kolka sprężynującego używać małego śrubokrętu. Nigdy nie należy działać dużymi siłami na kolek sprężynujący, gdyż może to spowodować jego zgniecenie i utratę zdolności do trzymania szczęk.
- 3- Nie zaciskać szczypiec, gdy głowica jest otwarta.
- 4- Nieautoryzowane naprawy prowadzą do utraty gwarancji.
- 5- Nie używać urządzenia do zaciskania innych przedmiotów niż końcówki miedziane i aluminiowe.
- 6- Po zakończeniu pracy nasmarować narzędzie w celu jego ochrony przed rdzą.
- 7- Nie zaciskać przewodów pod napięciem.

WYPOSAŻENIE STANDARDOWE:

- 1- Szczypce hydrauliczne do zaciskania niez izolowanych końcówek kablowych 1609C
- 1- Szczęki do szczypiec (miedź) 50-70 mm² 1609M/70
- 1- Szczęki do szczypiec (miedź) 90-120 mm² 1609M/120
- 1- Szczęki do szczypiec (miedź) 150 mm² 1609M/150
- 1- Szczęki do szczypiec (miedź) 185 mm² 1609M/185
- 1- Szczęki do szczypiec (miedź) 240 mm² 1609M/240

Wypożyczenie dodatkowe:

- Szczęki do szczypiec (miedź) 10-16 mm² 1609M/16
- Szczęki do szczypiec (miedź) 25-35 mm² 1609M/35

1609C/C5 tétel: olajnyomásos krimpelő fogó csatlakozókhoz és csatlakozókhoz, legfeljebb a következő maximális keresztmetszetig 240 mm²

AZ OLAJNYOMÁSOS KRIMPELŐ FOGÓK MŰSZAKI ADATAI

Súly: 2,9

Méreték: 430x130

Összenyomóerő: 50

Maximális löket: 13

Működési tartomány: 10-240

STARTIN

Az olajnyomásos krimpelő fogó beindítása előtt győződjön meg arról, hogy az alábbi működési feltételek mindegyike teljesül

Az olajnyomásos krimpelő fogó a hidraulikus prés elvén működik: mielőtt a belső olajkörre nyomás kerülne, mozgassa a szerszám karjait, hogy a kívülről látható tömlősek ne szívárognának

A krimpelni kívánt kapcsoknak és drótkötélnek mind a típus (réz vagy alumínium), mind a méret tekintetében meg kell felelnie a felszerelt szer számoknak

A szerszámok kettős jelöléssel rendelkeznek az alumínium- és rézhuzalok krimpeléséhez

Például a 10 mm²-es alumínium drótkötelek krimpelésére szolgáló szerszámok 16 mm²-es rézdrótkötelek krimpelésére is alkalmasak. A jelölések a következők: CU16 AL10

A 10 mm²-től 120 mm²-ig (réz) terjedő szerszámok kettős alakúak - azaz két különböző drótkötélszakaszhoz használhatók, attól függően, hogy hogyan illeszkednek az olajnyomásos krimpelő fogóba. A többi, 150 mm²-től 240 mm²-ig (réz) terjedő szerszámot az egyetlen olyan helyzetben helyezik be, ahol a szerszámok között hatszög alakú alakot kapnak

A szerszámülésben az igazítást rugócsapok biztosítják (1. ábra). A szerszámok cseréjekor a rugócsapokat úgy állítsa be, hogy a szerszámok cseréjéhez a következő fázisokban már ne legyen szükség szerszámokra. A rugócsap beállításához csak annyira csavarja ki, amennyire szükséges, hogy ne érjen a szerszámhoz; majd csavarja be a csapot. A szerszámmal való érintkezés után csavarja be a csapot (2 fordulat). Ismételje meg ezt a műveletet az összes csapon

Az alkalmazott rugócsapok lökethossza körülbelül 1 mm.

Miután megbizonyosodott arról, hogy a megfelelő szerszámok fel lettek-e szerelve, a következőképpen krimpelje meg a szerszámokat

1n Nyissa ki a fejet az "A" kar segítségével (2. ábra).

2n A fej bezárása a "B" karral (3. ábra)

3n Ellenőrizze, hogy a terminál nem mozdul el a drótkötélhez képest a krimpelési fázisban, például alábbiak beállításával forgó fej

4n A szerszámkarok segítségével krimpeljünk. Amikor a krimpelés befejeződött, a szerszám automatikusan leengedi a hidraulikus kör nyomását ezáltal elkerülve a túlterhelést

A kisülés a karok működtetéséhez szükséges erő hirtelen csökkenésén keresztül érzékelhető

5n Amikor a krimpelés befejeződött, miután a nyomás automatikusan lemerült, nyissa ki a szerszámokat a piros kar segítségével, és hozza a szerszámhoz. karok a szerszám közelében. Teljesen engedje le a nyomást, és állítsa vissza a szerszámokat a kiindulási helyzetükbe; majd nyissa ki a fejet a 2. ábrán látható módon

6n A nagyobb biztonság érdekében a kettős krimpelés ajánlott

7n A krimpelés minőségére a csatlakozón feltüntetett méretnyomásból lehet következtetni, amelynek a következőknek kell lennie jól olvasható

ÁLTALÁNOS FIGYELMEZTETÉSEK

1- Ne forgassa a fejet, amíg a hidraulikus körfolyamatban lévő olajra nyomás van kifejtve.

2- A rugócsapok beállításához használjon mikrocavarrúzót. Soha ne erőltesse a rugócsapokat; ezek összenyomódhatnak és elveszíthetik a szerszámot tartó képességüket

3- Ne gyakoroljon nyomást az olajra nyitott fejjel

4- A szerszám javítását csak képzett személyzet végezheti. Bármilyen jogosulatlan művelet esetén a garancia érvényét veszti

Ne használja ezt a szerszámot a réz- és alumínium érintkezőkön kívül más tárgyak krimpelésére

5- Ha a krimpelés befejeződött, kenje be a szerszámot, hogy megvédje a rozsdától

6- Ne dolgozzon éles rendszereken

ALAPFELSZERELÉS

• Olajnyomás-összekötő fogó tétel

• Szerszámok szelvényekhez (réz) 50n70 mm²

• Szerszámok szelvényekhez (réz) 90n120 mm²

Szerszámok szelvényekhez (réz) 150 mm²

• Szerszámok szelvényekhez (réz) 185 mm²

• Szerszámok szelvényekhez (réz) 240 mm²

OPCIONÁLIS FELSZERELÉS:

Szerszámok szelvényekhez (réz) 10n16 mm²

Szerszámok szelvényekhez (réz) 25n35 mm²

Θέση 1609C/C5: πένσα πρεσαρίσματος με πίεση λαδιού για ακροδέκτες και συνδέσμους με μέγιστη διατομή μέχρι 240 mm²

ΤΕΧΝΙΚΑ ΣΤΟΙΧΕΪΑ ΓΙΑ ΤΙΣ Π'ΕΝΣΕΣ ΠΡΕΣΑΡΊΣΜΑΤΟΣ ΛΑΔΙΟΎ ΥΠΟ ΠΊΕΣΗ

Βάρος: 2,9

Διαστάσεις: 430x130

Δύναμη σύσφιξης: 50

Μέγιστη διαδρομή: 13

Εύρος λειτουργίας: 10-240

ΕΚΚΙΝΗΣ

Πριν θέσετε σε λειτουργία την πένσα πρεσαρίσματος με πίεση λαδιού, βεβαιωθείτε ότι πληρούνται όλες οι ακόλουθες συνθήκες λειτουργίας. Η πένσα πρεσαρίσματος λαδιού υπό πίεση λειτουργεί σύμφωνα με την αρχή της υδραυλικής πρέσας: πριν εφαρμοστεί πίεση στο εσωτερικό κύκλωμα λαδιού, μετακινηθεί τους βραχίονες του εργαλείου για να βεβαιωθείτε ότι οι εξωτερικά ορατές σφραγίδες δεν διαρρέουν. Οι ακροδέκτες και το συμπατόσχοινο προς πτύχωση πρέπει να ταιριάζουν με τις τοποθετημένες μήτρες τόσο ως προς τον τύπο (χαλκός ή αλουμίνιο) όσο και ως προς το μέγεθος.

Οι μήτρες έχουν διπλά σημάδια για την πτύχωση συμπατόσχοινων αλουμινίου και χαλκού. Για παράδειγμα, οι μήτρες για την πτύχωση συμπατόσχοινων αλουμινίου 10 mm² είναι επίσης κατάλληλες για την πτύχωση συμπατόσχοινων χαλκού 16 mm². Τα σχήματα έχουν ως εξής: CU16 AL10.

Οι μήτρες που κυμαίνονται από 10 mm² έως 120 mm² (χαλκός) είναι διπλού σχήματος - δηλαδή χρησιμοποιούνται για δύο διαφορετικά τμήματα συμπατόσχοινων, ανάλογα με τον τρόπο τοποθέτησής τους στην πένσα πρεσαρίσματος με πίεση λαδιού. Οι υπόλοιπες, από 150 mm² έως 240 mm² (χαλκός), εισάγονται στη μόνη θέση όπου επιτυγχάνεται εξαγωνικό σχήμα μεταξύ των μήτρων.

Η ευθυγράμμιση στην έδρα της μήτρας εξασφαλίζεται από ελατηριωτούς πείρους (Σχ. 1). Κατά την αντικατάσταση των μήτρων, ρυθμίστε τους ελατηριωτούς πείρους με τέτοιο τρόπο ώστε η αντικατάσταση των μήτρων να μην απαιτεί πλέον εργαλεία στα επόμενα στάδια. Για να ρυθμίσετε τον ελατηριωτό πείρο, απλώς ξεβιδώστε τον όσο χρειάζεται για να μην ακουμπήσει στη μήτρα- στη συνέχεια βιδώστε τον πείρο. Μετά την επαφή με τη μήτρα, βιδώστε τον πείρο (2 στροφές). Επαναλάβετε αυτή τη διαδικασία για όλους τους πείρους.

Οι ελατηριωτοί πείροι που χρησιμοποιούνται έχουν διαδρομή περίπου 1 mm.

Αφού βεβαιωθείτε ότι έχουν τοποθετηθεί οι κατάλληλες μήτρες, πρεσαρέτε ως εξής:

- 1n Ανοίξτε την κεφαλή μέσω του βραχίονα "Α" (Σχ. 2).
- 2n Κλείσιμο της κεφαλής με το βραχίονα "Β" (Σχ. 3).
- 3n Ελέγξτε ότι ο ακροδέκτης δεν μετακινείται σε σχέση με το συμπατόσχοινο στη φάση της πτύχωσης, ρυθμίζοντας, για παράδειγμα, τη θέση περιστρεφόμενη κεφαλή.
- 4n Πτύχωση χρησιμοποιώντας τους βραχίονες του εργαλείου. Όταν ολοκληρωθεί η πτύχωση, το εργαλείο θα εκτονώσει αυτόματα την πίεση του υδραυλικού κυκλώματος αποφεύγοντας έτσι τις υπερφορτώσεις. Η εκφόρτιση θα γίνει αντιληπτή από την απότομη πτώση της απαιτούμενης δύναμης για τη λειτουργία των βραχιόνων.
- 5n Όταν ολοκληρωθεί η πτύχωση, αφού εκτονωθεί αυτόματα η πίεση, ανοίξτε τις μήτρες, χρησιμοποιώντας τον κόκκινο μοχλό και φέρνοντας τα βραχίονες του εργαλείου κοντά. Εκτονώστε πλήρως την πίεση, επαναφέροντας τις μήτρες στην αρχική τους θέση- στη συνέχεια ανοίξτε την κεφαλή όπως φαίνεται στο σχήμα 2.
- 6n Για μεγαλύτερη ασφάλεια συνιστάται η διπλή πτύχωση.
- 7n Η ποιότητα της πτύχωσης μπορεί να συναχθεί από το μέγεθος της πίεσης που αναγράφεται στον ακροδέκτη, το οποίο πρέπει να είναι ευανάγνωστα.

ΓΕΝΙΚΕΣ ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΕΙΣ

- 1- Μην περιστρέφετε την κεφαλή ενώ ασκείται πίεση στο λάδι του υδραυλικού κυκλώματος.
- 2- Χρησιμοποιήστε ένα μικροκατασβίδι για να ρυθμίσετε τους πείρους των ελατηρίων. Ποτέ μην πιέζετε τους ελατηριωτούς πείρους- αυτοί μπορεί να συνθλιβούν και να χάσουν την ικανότητά τους να συγκρατούν τη μήτρα.
- 3- Μην ασκείτε πίεση στο λάδι με την κεφαλή ανοιχτή.
- 4- Οι επισκευές σε αυτό το εργαλείο πρέπει να εκτελούνται από εκπαιδευμένο προσωπικό. Τυχόν μη εξουσιοδοτημένες εργασίες θα ακυρώσουν την εγγύηση.
- 5- Μην χρησιμοποιείτε αυτό το εργαλείο για να πρεσαρέτε άλλα αντικείμενα εκτός από ακροδέκτες χαλκού και αλουμινίου.
- 6- Όταν ολοκληρωθεί η πτύχωση, λιπάνετε το εργαλείο για να το προστατέψετε από τη σκουριά.
- 7- Μην εργάζεστε σε ζωντανά συστήματα.

ΒΑΣΙΚΟΣ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΣ

- Πένσα πρεσαρίσματος πίεσης λαδιού είδους
- Μήτρες για διατομές (χαλκός) 50n70 mm²
- Μήτρες για διατομές (χαλκός) 90n120 mm²
- Μήτρες για διατομές (χαλκός) 150 mm²
- Μήτρες για διατομές (χαλκός) 185 mm²
- Μήτρες για διατομές (χαλκός) 240 mm²

ΠΡΟΑΙΡΕΤΙΚΟΣ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΣ:

- Μήτρες για διατομές (χαλκός) 10n16 mm²
- Μήτρες για διατομές (χαλκός) 25n35 mm²

Artikel 1609C/C5: olietrykspressetang til terminaler og stik op til en maksimal sektion på 240 mm²

TEKNISKE DATA FOR OLITRYKSPRESSETANG

Vægt: 2,9

Dimensioner: 430x130

Krympekraft: 50

Maksimal slaglængde: 13

Driftsområde: 10-240

Før starter olietrykspressetangen, skal du sørge for, at alle de følgende driftsbetingelser er opfyldt:

Olietrykspressetangen fungerer efter princippet om den hydrauliske presse: Før der sættes tryk på det interne oli kredsløb, bevæges værktøjsarmene for at sikre, at de eksternt synlige tætninger ikke lækker

Klemmerne og wiren, der skal presses, skal passe til de monterede bakker, både hvad angår type (kobber eller aluminium) og størrelse

Bakkerne har dobbelte mærker til krympning af aluminiums- og kobbertråde

For eksempel er matricerne til presning af 10 mm² aluminiumstråd også velegnede til presning af 16 mm² kobbertråd. Mærkerne er som følger:

CU16 AL10

Matricer fra 10 mm² til 120 mm² (kobber) er dobbeltformede - det vil sige, at de bruges til to forskellige wiresektioner, afhængigt af hvordan de monteres i olietrykspressetangen. De andre fra 150 mm² til 240 mm² (kobber) indsættes i den eneste position, hvor der opnås en sekskantet form mellem presbakkerne

Justeringen i matricens sæde sker ved hjælp af fjederstifter (fig. 1) Når du udskifter matricerne, skal du justere fjederstifterne på en sådan måde, at udskiftning af matricerne ikke længere kræver noget værktøj i de næste faser. For at justere fjederstiften skal du bare skrue den så meget ud som nødvendigt for at forhindre, at den rører ved matricen; derefter stiften fast. Efter kontakt med matricen skrues stiften fast (2 omgange). Gentag denne operation på alle stifterne

De anvendte fjederstifter har en slaglængde på ca. 1 mm.

Når har sikret dig, at de rigtige matricer er monteret, skal du krympe på følgende måde:

1n Åbn hovedet ved hjælp arm "A" (fig. 2)

2n Luk hovedet ved hjælp arm "B" (fig. 3)

3n Kontrollér, at terminalen ikke bevæger sig i forhold til ståltovet i krympefasen, ved f.eks. at justere positionen Drejeligt hoved

4n Krymp ved hjælp af værktøjsarmene. Når presningen er færdig, aflader værktøjet automatisk trykket i hydrauliske kredsløb, Dermed undgår man overbelastning

Afladningen mærkes ved, at kraft, der skal bruges til at betjene armene, pludselig falder.

5n Når krympningen er færdig, og trykket automatisk er blevet afladet, skal du åbne matricerne ved hjælp af det røde håndtag og bringe de armene på værktøjet tæt på. Aflad trykket helt, så matricerne vender tilbage til deres oprindelige position; åbn derefter hovedet vist på fig. 2.

6n For øget sikkerhed anbefales dobbeltkrympning

7n Kvaliteten af krympningen kan udledes af størrelsen af det tryk, der er stemplet på terminalen, som skal være tydeligt læsbar

GENERELLE ADVARSLER

1- Drej ikke hovedet, mens der er tryk på olien i det hydrauliske kredsløb.

2- Brug en mikroskruetrækker til at justere fjederstifterne. Tving aldrig fjederstifterne; de kan blive knust og miste deres evne til at holde matricen

3- må ikke lægges tryk på olien, når hovedet er åbent.

4- Reparationer på dette værktøj skal udføres af uddannet personale. Enhver uautoriseret operation vil gøre garantien ugyldig

Brug ikke dette værktøj til at presse andre genstande end kobber- og aluminiumsterminaler

5- Når krympningen er færdig, skal smøre værktøjet for at beskytte det mod rust.

6- Arbejd ikke på aktive systemer

GRUNDLÆGGENDE UDSTYR

• Krympetang til olietryk artikel

• Bakker til profiler (kobber) 50n70 mm²

• Bakker til sektioner (kobber) 90n120 mm²

Bakker til sektioner (kobber) 150 mm²

• Bakker til sektioner (kobber) 185 mm²

• Bakker til profiler (kobber) 240 mm²

EKSTRAUDSTYR:

Bakker til profiler (kobber) 10n16 mm²

Bakker til profiler (kobber) 25n35 mm²

NAVODILA ZA UPORABO



Postavka 1609C/C5: klešče za stiskanje pod pritiskom olja za sponke in priključke do največjega preseka 240 mm²

TEHNIČNI PODATKI O KLEŠČAH ZA STISKANJE POD PRITISKOM OLJA

Teža: 2,9

Dimenzije: 430x130

Sila stiskanja: 50

Največji hod: 13

Območje delovanja: 10-240

ZAČETE

Pred zagonom oljnih tlačnih klešč se prepričajte, da so izpolnjeni vsi naslednji pogoji delovanja

Klešče za stiskanje pod pritiskom olja delujejo po načelu hidravlične stiskalnice: preden se v notranjem oljnem krogu sproži pritisk, premaknite roke orodja, da se prepričate, da navzven vidna tesnila ne puščajo

Sponke in žična vrvi za stiskanje se morajo ujemati z vgrajenimi matricami glede vrste (baker ali aluminij) in velikosti

Matrice imajo dvojne oznake za stiskanje aluminijastih in bakrenih žičnih vrvi

Matrice za stiskanje aluminijastih žičnih vrvi velikosti 10 mm² so na primer primerne tudi za stiskanje bakrenih žičnih vrvi velikosti 16 mm².

Oznake so naslednje: CU16AL10

Matrice od 10 mm² do 120 mm² (baker) so dvojno oblikovane - to pomeni, da se uporabljajo za dva različna odseka žične vrvi, odvisno od tega, kako so nameščene v klešče za stiskanje pod pritiskom olja. Drugi od 150 mm² do 240 mm² (baker) se vstavijo v edini položaj, v katerem se med matricami ustvari šestkotna oblika

Za poravnavo v sedežu matrice skrbijo vzmetni zatiči (slika 1). Pri zamenjavi matric nastavite vzmetne zatiče tako, da pri zamenjavi matric v naslednjih fazah ne boste več potrebovali orodja. Vzmetni zatič prilagodite tako, da ga odvijete toliko, kolikor je potrebno, da se ne dotika matrice; nato zatič privijte. Ko se dotakne matrice, zatič privijete (2 obrata). To ponovite pri vseh zatičih

Ko se prepričate, da so nameščene ustrezne matrice, stiskanje izvedite na naslednji način

1n Odprite glavo z roko "A" (slika 2)

2n Zaprite glavo z roko "B" (slika 3)

3n Preverite, da se terminal v fazi stiskanja ne premakne v primerjavi z žično vravo, tako da prilagodite npr. položaj vrtljiva glava

4n Stisnite z ročicami orodja. Ko je stiskanje končano, orodje samodejno izpusti tlak iz hidravličnega kroga s čimer se izognemo preobremenitvam. Razrešitev se pozna po nenadnem zmanjšanju sile, ki je potrebna za delovanje ročic

5n Ko je stiskanje končano in se tlak samodejno izprazni, odprite matrice z rdečim vzvodom in pritisnite roke orodja v bližini. Popolnoma sprostite tlak in vrnite matrice v začetni položaj; nato odprite glavo, kot je prikazano na sliki 2

6n Zaradi večje varnosti je priporočljivo dvojno stiskanje

7n Kakovost stiskanja je mogoče sklepati po velikosti pritiska, ki je odtisnjena na sponki, ki mora biti jasno čitljiva

SPLOŠNA OPOZORILA

1- Ne vrteti glave, ko je olje v hidravličnem krogu pod pritiskom.

2- Vzmetne zatiče nastavite z mikrovijačnikom. Vzmetnih zatičev nikoli ne pritiskajte na silo; lahko se zdrobijo in izgubijo sposobnost držanja matrice

3- Ne izvajajte pritiska na olje pri odprti glavi

4- Popravila na tem orodju mora opravljati usposobljeno osebje. Kakršno koli nepooblaščenno ravnanje bo razveljavilo garancijo

Tega orodja ne uporabljajte za stiskanje drugih predmetov razen bakrenih in aluminijastih sponk

5- Po končanem stiskanju orodje namažite, da ga zaščitite pred rjo

6- Ne delajte v sistemih pod napetostjo

OSNOVNA OPREMA

• Klešče za stiskanje tlaka olja element

• Dizli za profile (baker) 50n70 mm²

• Dizli za profile (baker) 90n120 mm²

Matrice za profile (baker) 150 mm²

• Dizli za profile (baker) 185 mm²

• Dizli za profile (baker) 240 mm²

DODATNA OPREMA:

Dizli za profile (baker) 10n16 mm²

Dizli za profile (baker) 25n35 mm²

Položka 1609C/C5: tlakové olejové lisovacie kliešte na svorky a konektory do maximálneho prierezu 240 mm²

TECHNICKÉ ÚDAJE O TLAKOVÝCH OLEJOVÝCH LISOVACÍCH KLIEŠTACH

Hmotnosť: 2,9

Rozmery: 430x130

Lisovacia sila: 50

Maximálny zdvih: 13

Prevádzkový rozsah: 10-240

STARTIN

Pred spustením olejových tlakových lisovacích klieští sa uistite, že sú splnené všetky nasledujúce prevádzkové podmienky

Tlakové olejové lisovacie kliešte pracujú na princípe hydraulického lisu: pred tým, ako sa do vnútorného olejového okruhu aplikuje tlak, pohybuje ramenami nástroja, aby ste sa uistili, že zvonku viditeľné tesnenia netesnia

Svorky a laná na lisovanie sa musia zhodovať s namontovanými maticami z hľadiska typu (meď alebo hliník) a veľkosti

Matricy majú dvojité značky na lisovanie hliníkových a medených lán

Napríklad lisovacie nástroje na lisovanie hliníkových lán s priemerom 10 mm² sú vhodné aj na lisovanie medených lán s priemerom 16 mm². Značky sú nasledovné: CU16 AL10

Matrice od 10 mm² do 120 mm² (meď) sú dvojtvárové - to znamená, že sa používajú pre dva rôzne úseky lana v závislosti od toho, ako sú nasadené do olejových lisovacích klieští. Ostatné, od 150 mm² do 240 mm² (meď), sa vkladajú iba v polohe, v ktorej sa medzi lisovacími kliešťami dosiahne šesťuholníkový tvar

Vyrovnanie v uložení matrice zabezpečujú pružinové čapy (obr. 1). Pri výmene matrice nastavte pružinové čapy tak, aby si výmena matrice v ďalších fázach už nevyžadovala žiadne nástroje. Ak chcete nastaviť pružinový kolík, stačí ho odskrutkovať natoľko, aby sa nedotýkal matrice; potom kolík zaskrutkujte. Po kontakte s maticou čap zaskrutkujte (2 otáčky). Túto operáciu zopakujte na všetkých kolíkoch

Použitie pružinové kolíky majú zdvih približne 1 mm.

Po uistení sa, že boli namontované správne matrice, lisujte takto

1n Otvorte hlavu pomocou ramena "A" (obr. 2)

2n Zatvorte hlavu pomocou ramena "B" (obr. 3)

3n Skontrolujte, či sa svorka vo fáze lisovania nepohybuje v porovnaní s lanom, nastavením napr. otočná hlava

4n Krimpujte pomocou ramien nástroja. Po dokončení lisovania nástroj automaticky vypustí tlak hydraulického okruhu čím sa zabráni preťaženiu
Vybitie sa prejaví náhlým poklesom sily potrebnej na ovládanie ramien

5n Po dokončení lisovania, po automatickom vypustení tlaku, otvorte lisovacie nástroje pomocou červenej páčky a privedte ramená nástroja v blízkosti. Úplne vypustíte tlak a vráťte matrice do pôvodnej polohy; potom otvorte hlavu podľa obr. 2

6n Na zvýšenie bezpečnosti sa odporúča dvojité lisovanie

7n Kvalitu lisovania možno odvodiť z veľkosti tlaku vyrazeného na svorku, ktorá by mala byť jasne čitateľná

VŠEOBECNÉ UPOZORNENIA

1- Neotáčajte hlavou, keď je v hydraulickom okruhu vyvíjaný tlak na olej.

2- Na nastavenie pružinových kolíkov použite mikroskrutkovač. Pružinové kolíky nikdy nenapínajte silou, mohli by sa rozdrviť a stratiť schopnosť držať maticu

3- Nevytvárajte tlak na olej s otvorenou hlavou

4- Opravy tohto náradia musí vykonávať vyškolený personál. Akékoľvek neoprávnené operácie budú mať za následok stratu záruky
Nepoužívajte tento nástroj na lisovanie iných predmetov ako medených a hliníkových svoriek

5- Po dokončení lisovania nástroj namažte, aby ste ho ochránili pred hrdzou

6- Nepracujte na systémoch pod napätím

ZÁKLADNÉ VYBAVENIE

- Tlakové kliešte na olej položka
- Lisy pre profily (meď) 50n70 mm²
- Lisy pre profily (meď) 90n120 mm²
- Lisy pre profily (meď) 150 mm²
- Lisy na sekcie (meď) 185 mm²
- Lisy pre profily (meď) 240 mm²

VOLITEĽNÉ VYBAVENIE:

Lisovacie nástroje pre profily (meď) 10n16 mm²

Lisy pre profily (meď) 25n35 mm²

Položka 1609C/C5: olejové lisovací kleště pro svorky a konektory do maximálního průřezu 240 mm²

TECHNICKÉ ÚDAJE O KLEŠTÍCH PRO LISOVÁNÍ OLEJE

Hmotnost: 2,9
Rozměry: 430x130
Lisovací síla: 50
Maximální zdvih: 13
Provozní rozsah: 10-240

STARTIN

Před spuštěním olejotlakých krimpovacích kleští se ujistěte, že jsou splněny všechny následující provozní podmínky

Tlakové olejové lisovací kleště pracují na principu hydraulického lisu: předtím, než je na vnitřní olejový okruh vyvinut tlak, pohybuje rameno nástroje, abyste se ujistili, že zvenčí viditelná těsnění netěsní

Svorky a lana ke krimpování musí odpovídat namontovaným maticím jak z hlediska typu (měď nebo hliník), tak z hlediska velikosti

Matrice mají dvojité značky pro lisování hliníkových a měděných lan

Například matrice pro lisování hliníkových lan o průměru 10 mm² jsou vhodné i pro lisování měděných lan o průměru 16 mm². Značky jsou následující: CU16 AL10

Lisovací kleště od 10 mm² do 120 mm² (měď) jsou dvojhoj tvaru - to znamená, že se používají pro dva různé úseky ocelového lana podle toho, jak jsou nasazeny do lisovacích kleští pro lisování pod tlakem oleje. Ostatní, od 150 mm² do 240 mm² (měď), se vkládají pouze v poloze, kdy se mezi lisovacími kleštěmi vytvoří šestihranný tvar

Vyrovnání v uložení matrice zajišťují pružinové čepy (obr. 1). Při výměně matrice nastavte pružinové čepy tak, aby výměna matrice v dalších fázích již nevyžadovala žádné nástroje. Pro seřízení pružinového čepu jej stačí vyšroubovat natolik, aby se nedotýkal matrice; poté čep zašroubujete.

Po kontaktu s maticí kolík zašroubujete (2 otáčky). Tuto operaci opakujte u všech kolíků

Použité pružinové kolíky mají zdvih přibližně 1 mm.

Poté, co jste se ujistili, že jste namontovali správné matrice, lisujte následujícím způsobem

- 1n Otevřete hlavu pomocí ramene "A" (obr. 2)
- 2n Zavření hlavy pomocí ramene "B" (Obr. 3)
- 3n Zkontrolujte, zda se svorka ve fázi krimpování nepohybuje oproti ocelovému lanu, a upravte např. polohu otočnou hlavu
- 4n Krimpujte pomocí ramen nástroje. Po dokončení krimpování nástroj automaticky vypustí tlak hydraulického okruhu tím se vyhnete přetížení. Vybití se projeví náhlým poklesem síly potřebné k ovládání ramen
- 5n Po dokončení krimpování, po automatickém vypuštění tlaku, otevřete lisovací kleště pomocí červené páčky a přitáhněte kleště k sobě. ramena nástroje v blízkosti. Úplně vypusťte tlak a vraťte matrice do původní polohy; poté otevřete hlavu podle obr. 2
- 6n Pro zvýšení bezpečnosti se doporučuje dvojité krimpování
- 7n Kvalitu lisování lze odvodit z velikosti tlaku vyraženého na svorce, která by měla být jasně čitelná

OBECNÁ UPOZORNĚNÍ

- 1- Neotáčejte hlavou, pokud je na olej s hydraulickým okruhu vyvíjen tlak.
- 2- K nastavení pružinových kolíků použijte mikrošroubovák. Pružinové kolíky nikdy nenapínejte silou; mohlo by dojít k jejich rozdrncení a ztrátě schopnosti držet matrici
- 3- Nevývíjejte tlak na olej s otevřenou hlavou
- 4- Opravy tohoto nářadí musí provádět vyškolený personál. Jakékoli neautorizované operace vedou ke ztrátě záruky
Nepoužívejte tento nástroj k lisování jiných předmětů než měděných a hliníkových svorek
- 5- Po dokončení krimpování nástroj namažte, abyste ho ochránili před korozí
- 6- Nepracujte na systémech pod napětím

ZÁKLADNÍ VYBAVENÍ

- Tlakové lisovací kleště na olej položka
- Lisy na profily (měď) 50n70 mm²
- Lisy na profily (měď) 90n120 mm²
Lisy pro profily (měď) 150 mm²
- Lisy na profily (měď) 185 mm²
- Lisy pro profily (měď) 240 mm²

VOLITELNÉ VYBAVENÍ:

- Lisy pro profily (měděné) 10n16 mm²
- Lisy na profily (měď) 25n35 mm²

Poziția 1609C/C5: clește de sertizare cu presiune de ulei pentru terminale și conectori cu o secțiune maximă de 240 mm²

DATE TEHNICE PRIVIND CLEȘTELE DE SERTIZAT CU PRESIUNE DE ULEI

Greutate: 2,9

Dimensiuni: 430x130

Forța de sertizare: 50

Cursa maximă: 13

Domeniu de funcționare: 10-240

PUNEREA ÎN EXPLOATARE

Înainte de a porni cleștele de sertizare cu presiune de ulei, asigurați-vă că sunt îndeplinite toate condițiile de funcționare de mai jos

Cleștii de sertizare sub presiune de ulei funcționează pe principiul preseii hidraulice: înainte de a aplica presiune circuitului intern de ulei, mișcați brațele unelei pentru a vă asigura că garniturile vizibile din exterior nu prezintă scurgeri

Terminalele și cablurile de sertizat trebuie să corespundă matrițelor montate atât din punct de vedere al tipului (cupru sau aluminiu), cât și al dimensiunii

Matrițele au marcaje duble pentru sertizarea cablurilor din aluminiu și cupru

De exemplu, matrițele pentru sertizarea cablurilor de aluminiu de 10 mm² sunt potrivite și pentru sertizarea cablurilor de cupru de 16 mm². Marcajele sunt după cum urmează: CU16 AL10

Matrițele de la 10 mm² la 120 mm² (cupru) au formă dublă - adică sunt utilizate pentru două secțiuni distincte de cablu, în funcție de modul în care sunt introduse în cleștii de sertizare cu presiune de ulei. Celelalte, de la 150 mm² la 240 mm² (cupru), sunt introduse în singura poziție în care se obține o formă hexagonală între matrițe

Alinierea în scaunul matriței este asigurată de știfturi elastice (fig. 1). la înlocuirea matrițelor, reglați știfturile elastice astfel încât înlocuirea matrițelor să nu mai necesite niciun instrument în etapele următoare. Pentru a regla știftul cu arc, trebuie doar să îl deșurubați atât cât este necesar pentru a împiedica contactul acestuia cu matrița; apoi înșurubați știftul. După contactul cu matrița, înșurubați știftul (2 rotații). Repetați această operațiune la toate pinii

Pinii elastici utilizați au o cursă de aproximativ 1 mm.

După ce vă asigurați că au fost montate matrițele corespunzătoare, sertizați după cum urmează

1n Deschideți capul cu ajutorul brațului "A" (fig. 2)

2n Închideți capul cu ajutorul brațului "B" (fig. 3)

3n Verificați ca terminalul să nu se deplaseze față de cablul de sârmă în faza de sertizare, ajustând, de exemplu, poziția cap rotativ

4n Sertizare cu ajutorul brațelor sculei. Când sertizarea este finalizată, scula va descărca automat presiunea circuitului hidraulic evitându-se astfel suprasarcinile

Descărcarea va fi percepută prin scăderea bruscă a forței necesare pentru acționarea brațelor

5n Când sertizarea este terminată, după descărcarea automată a presiunii, deschideți matrițele, folosind maneta roșie și aducând cele brațele sculei apropiate. Eliberați complet presiunea, readucând matrițele în poziția inițială; apoi deschideți capul așa cum se arată în fig. 2

6n Pentru o siguranță sporită, se recomandă sertizarea dublă

7n Calitatea sertizării poate fi dedusă din dimensiunea presuren imprimată pe terminal, care trebuie să fie clar lizibile

AVERTISMENTE GENERALE

1- Nu rotiți capul în timp ce se aplică presiune uleiului din circuitul hidraulic

2- Utilizați o microșurubelniță pentru a regla știfturile elastice. Nu forțați niciodată știfturile elastice; acestea ar putea fi zdrobite și și-ar putea pierde capacitatea de a menține matrița

3- Nu aplicați presiune asupra uleiului cu capul deschis

4- Reparațiile la această unealtă trebuie să fie efectuate de personal instruit. Orice operațiune neautorizată va anula garanția

Nu utilizați această unealtă pentru a sertiza alte obiecte decât terminale de cupru și aluminiu

5- După terminarea sertizării, lubrifiați unealta pentru a o proteja de rugină

6- Nu lucrați pe sisteme active

ECHIPAMENT DE BAZĂ

• Clește de sertizare presiune ulei articol

• Matrițe pentru profile (cupru) 50n70 mm²

• Matrițe pentru profile (cupru) 90n120 mm²

Matrițe pentru secțiuni (cupru) 150 mm²

• Matrițe pentru profile (cupru) 185 mm²

• Matrițe pentru profile (cupru) 240 mm²

ECHIPAMENTE OPȚIONALE:

Matrițe pentru profile (cupru) 10n16 mm²

Matrițe pentru profile (cupru) 25n35 mm²

Позиция 1609C/C5: клещи за пресоване под налягане на масло за клеми и съединители с максимално сечение до 240 mm²

ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ ЗА КЛЕЩИ ЗА ПРЕСОВАНЕ ПОД НАЛЯГАНЕ НА МАСЛО

Тегло: 2,9

Размери: 430x130

Сила на пресоване: 50

Максимален ход: 13

Работен обхват: 10-240

СТАРТИРАН

Преди да стартирате клещите за кримпване под налягане с масло, се уверете, че са изпълнени всички изброени по-долу условия на работа. Клещите за пресоване под налягане на масло работят на принципа на хидравличната преса: преди да се приложи налягане към вътрешния маслен кръг, преместете раменете на инструмента, за да се уверите, че видимите отгън уплътнения не пропускат.

Клемите и стоманените въжета, които трябва да се обтягат, трябва да съответстват на монтираните матрици както по вид (медни или алуминиеви), така и по размер.

Щанците са с двойни маркировки за кримпване на алуминиеви и медни въжета.

Например матриците за кримпване на алуминиеви въжета с размер 10 mm² са подходящи и за кримпване на медни въжета с размер 16 mm².

Маркировките са следните: CU16 AL10

Дюзите от 10 mm² до 120 mm² (мед) са с двойна форма, т.е. използват се за две различни секции стоманени въжета, в зависимост от начина, по който се поставят в клещите за кримпване под налягане. Другите, вариращи от 150 mm² до 240 mm² (мед), се поставят в единственото положение, при което се получава шестоъгълна форма между матриците.

Подравняването в гнездото на матрицата се осигурява от пружинни щифтове (фиг. 1). При подмяна на матриците регулирайте пружинните щифтове по такъв начин, че при следващите етапи на подмяна на матриците да не са необходими никакви инструменти. За да регулирате пружинния щифт, просто го отвийте толкова, колкото е необходимо, за да предотвратите докосването му до матрицата; след това завийте щифта. След допира с матрицата завийте щифта (2 оборота). Повторете тази операция за всички щифтове.

Използваните пружинни щифтове са с ход приблизително 1 mm.

След като се уверите, че са монтирани правилните матрици, навийте гилзите, както следва:

1п Отворете главата с помощта на рамо "А" (фиг. 2)

2п Затваряне на главата с помощта на рамо "В" (фиг. 3)

3п Проверете дали клемата не се премества спрямо стоманеното въже във фазата на кримпване, като регулирате, например, позицията на въртяща се глава.

4п Натиснете с помощта на рамената на инструмента. След приключване на кримпването инструментът автоматично изпуска налягането на хидравличния кръг, като по този начин се избягва претоварване.

Освобождаването от отговорност се усеща чрез внезапно намаляване на силата, необходима за задействане на ръцете.

5п След приключване на кримпването, след като налягането се е освободило автоматично, отворете матриците, като използвате червения лост и поставите ръцете на инструмента в близост. Напълно изпуснете налягането, като върнете матриците в първоначалното им положение; след това отворете главата, както е показано на фиг. 2.

6п За по-голяма безопасност се препоръчва двойно пресоване.

7п Качеството на пресоване може да се определи от размера на натиска, отпечатан върху клемата, който трябва да бъде ясно четливи.

ОБЩИ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ

1- Не въртете главата, докато маслото в хидравличния кръг е подложено на натиск.

2- Използвайте микроотвертка, за да регулирате пружинните щифтове. Никога не насилвайте пружинните щифтове; те могат да се смачкат и да загубят способността си да задържат матрицата.

3- Не прилагайте налягане върху маслото при отворена глава.

4- Ремонтите на този инструмент трябва да се извършват от обучен персонал. Всякакви неотторизирани операции водят до прекратяване на гаранцията.

Не използвайте този инструмент за обтягане на други предмети, освен медни и алуминиеви клеми.

5- След приключване на кримпването смажете инструмента, за да го предпазите от ръжда.

6- Не работете със системи под напрежение.

ОСНОВНО ОБОРУДВАНЕ

• Клещи за пресоване на маслото позиция

• Дюзи за профили (медни) 50n70 mm²

• Дюзи за профили (медни) 90n120 mm²

Дюзи за профили (медни) 150 mm²

• Дюзи за профили (медни) 185 mm²

• Дюзи за профили (медни) 240 mm²

ДОПЪЛНИТЕЛНО ОБОРУДВАНЕ:

Дюзи за профили (медни) 10n16 mm²

Дюзи за профили (медни) 25n35 mm²

**BETA UTENSILI S.p.A. (HEADQUARTER)**

via Alessandro Volta, 18
20845 Sovico (MB) ITALY
Tel. +39 039.2077.1 - Fax +39 039.2010742
www.beta-tools.com

BETA BENELUX B.V.

Belder 9-B
4704 RK Roosendaal - NEDERLAND
Tel. +31.1655.34761 - Fax. +31.1655.34791
www.betabelux.nl - info@betabelux.nl

**BETA DO BRASIL COMERCIO DE MAQUINAS
E FERRAMENTAS LTDA**

Estrada Velha de Cotia, 480
Jardim Passargada - CEP: 06712-430
Cotia São Paulo - BRASIL
Tel: +55.11.3721.5065 - Fax: +55.11.3721.9353
www.betabrasil.com.br - betabrasil@betabrasil.com.br

**BETA INDUSTRIAL PRODUCTS TRADING
(SHANGHAI) CO. LTD**

Room 902, Building 2
No.2388 Chenhang RD, Minhang District
Shanghai, 201114, CHINA
Tel: 0086-21-58182000 - Fax: 0086-21-60251399
Hotline: 4006-19-18-19
www.beta-tools.com.cn - info@beta-tools.net

BETA FRANCE SAS

163 Avenue des Tamaris
Z.I. Athélia 4
13600 La Ciotat - FRANCE
Tel. +33.491.364010
beta.france@beta-tools.com

BETAMAX KFT

Megyeri út 51
H 1044 Budapest - HUNGARY
Tel. +36.1.2702700
www.betamax.hu - info@betamax.hu

BETA IBERIA S.L.

Av Castilla 26, Nave 4
28830 San Fernando De Henares - Madrid
ESPAÑA
Tel. +34.91.6778340 - Fax +34.91.6758558
beta.iberia@beta-tools.com

BETA POLSKA SP. Z O.O.

72-002 DOŁUJE, SKARBIMIERZYCE
ul. Wiosenna 12 - POLSKA
Tel. +48.91.48.08.227 / +48.91.48.08.236
Fax: +48.91.48.08.219
www.beta-polska.pl - bok@beta-polska.pl

BETA TOOLS (UK) LTD

Unit-D Horton Enterprise Park
Hortonwood, 50
Telford - Shropshire - TF1 7GZ
GREAT BRITAIN
Tel. +44.1952.677977 - Fax. +44.1952.677545
www.beta-tools.co.uk - beta.uk@beta-tools.com

BETA TOOLS USA

210 Chestnut St.
Columbia, PA 17512 - USA
Tel. +1.717.449.5044 - Fax. +1.717-449-5244
www.betatoolsusa.com
customerserviceusa@betatoolsusa.com