



**Praska
„HHS-6“**

Art. 215765



Video 215765



haupa

...rozwiązania, które przekonują

1. Dane techniczne art. 215765

Zastosowanie:	wykonywanie połączeń elektrycznych poprzez sprasowanie
Zakres dostawy:	1 praska w walizce z tworzywa sztucznego, bez matryc
Siła ściskania:	60 kN
Opis:	głowica prasująca obracana o 180°, ręczny powrót po zakończeniu zacisku, lekka i kompaktowa konstrukcja, czarna walizka z tworzywa sztucznego, bez matryc. Narzędzie ze stali stopowej, precyzyjnie wykonane, poddane obróbce cieplnej.
Bezpieczeństwo:	Narzędzie jest wyposażone w zawór bezpieczeństwa z nastawą fabryczną.
Konstrukcja:	Głowicę roboczą można obracać o 180° w celu łatwiejszego wykonania żądanej operacji. Model 215765 nie chroni obsługującego podczas prac na przewodach pod napięciem.
Gwarancja:	2 lata gwarancji przy użytkowaniu zgodnym z przeznaczeniem

2. Zakres roboczy

- siła nacisku kN: 60 kN
- ciśnienie robocze: 700 bar
- głowica otwierana
- szerokość zacisku: wąski
- końcówki rurkowe standard: Cu, AL 10-185 / DIN Cu 10-185 mm²/AL16-150 mm²
- złączki standard: Cu, AL 10-185 mm² / DIN Cu 10-185 mm², AL. 16-150 mm²
- Waga w kg: 4,5

3. Instrukcja obsługi

UWAGA! NIGDY NIE UŻYWAĆ NARZĘDZI BEZ UPREDNIEGO ZAMOCOWANIA MATRYC.

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

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

Wprowadzenie:

Przed uruchomieniem narzędzia należy koniecznie zapoznać się z instrukcją obsługi.

Wszystkie elementy pod napięciem znajdujące się w polu pracy odłączyć od zasilania.

Poza tym podjąć środki bezpieczeństwa obowiązujące dla prac w pobliżu elementów pod napięciem (DIN EN 50110).

Nie używać narzędzia w przypadku zmęczenia, pod wpływem leków, narkotyków lub alkoholu.

Przy zachowaniu obowiązujących przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy narzędzia używać wyłącznie w celu do tego przeznaczonym.

Instrukcja obsługi zawsze powinna być dołączona do urządzenia.

Obsługujący powinien przeczytać i zrozumieć instrukcję.

Powinien to gwarantować właściciel urządzenia.

Cechy eksploatacyjne:

- maksymalna siła nacisku 6 ton
- Głowica zaciskająca obracana o 180°. Dzięki temu montaż możliwy w miejscach trudnodostępnych.
- Ręczny powrót umożliwi obsługującemu cofnięcie tłoka w pozycję wyjściową w przypadku wadliwego zaprasowania.

**3.1. Przygotowanie:**

- Wybrać matryce odpowiednie do rodzaju połączenia.
- Umieścić matryce w gnieździe głowicy urządzenia. Wszystkie używane w tych modelach matryce składają się z dwóch, identycznych w wymiarach zewnętrznych części, i w ten sposób mogą być dowolnie umieszczane w tłoku lub głowicy.
- Sposób postępowania podczas montażu matryc jest jednakowy dla tłoka i głowicy.

3.2. Uruchomienie

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

3.3. Zbliżenie matryc (posuw szybki)

- Przytrzymać prasę i uruchomić dźwignię, tak aby tłok przesunął się szybko do przodu i spowodował zetknięcie matryc z końcówką lub złączką.

3.4. Prasowanie (posuw roboczy)

- W momencie gdy matryce rozpoczną zaciskanie końcówki, następuje automatyczne przełączenie z przesuwu szybkiego na przesuw roboczy.

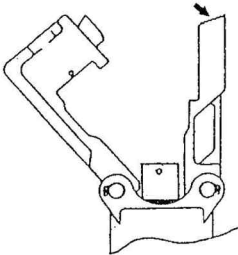
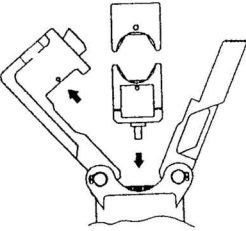
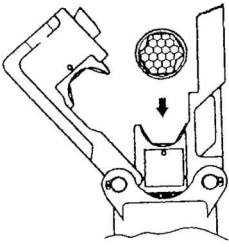
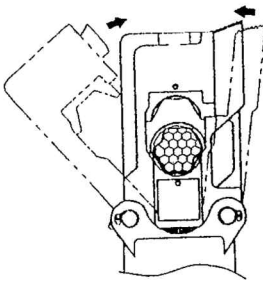
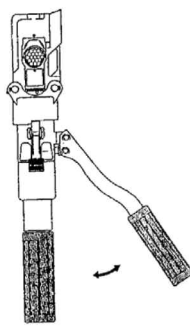
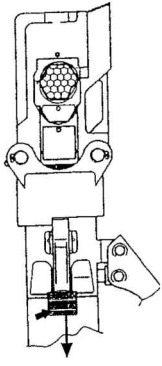


- Prasowanie kontynuować do chwili, gdy da się słyszeć ogranicznik ciśnienia wzgl. gdy końcówki matrycy zejdą się i nastąpi odczuwalne odciążenie pompki.

3.5. Odblokowanie matryc (powrót tłoka)

- Uruchomić dźwignię zaworu odciążeniowego i w ten sposób tłok powróci automatycznie do pozycji wyjściowej lub żądanej.
- Operację tę można przeprowadzić podczas zaciskania w każdym momencie, jeśli popełniliśmy błąd przy wyborze złączki lub matrycy.

Fazy robocze:

<p>1. Otworzyć uchwyt narzędzia</p> 	<p>2. Umieścić właściwe matryce w uchwycie</p> 	<p>3. Umieścić kabel pomiędzy matrycami</p> 
<p>4. Zablokować uchwyt przed wykonaniem zacisku</p> 	<p>5. W momencie, gdy ciśnienie wzrasta do 10000 psi i następuje ściśnięcie rękojeści słychać ciche kliknięcie.</p> 	<p>6. Zwolnić przycisk - następuje ręczny powrót.</p> 

Uwaga: nie używać narzędzia bez matrycy!!!

4. Dogład i konserwacja

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.

Przechowywanie

Aby uniknąć uszkodzeń narzędzia na skutek uderzeń, kurzu itp. najlepiej przechowywać je w oryginalnym opakowaniu.

Gwarancja:

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

Zakłócenia:

Utrata oleju:

Odesłać do serwisu HAUPY. Nie otwierać!

Utylizacja:

... stosownie do zakresu obowiązywania europejskiej WEEE (2002/96/EG) i wytycznych RoHS (2002/95/EG).

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