

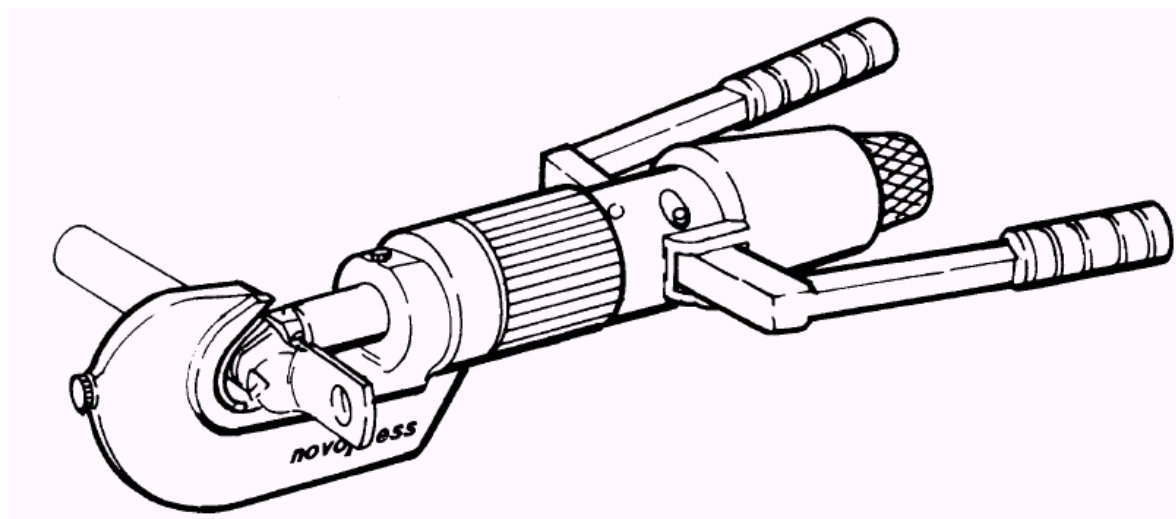
DOKUMENTACJA TECHNICZNO ROZRUCHOWA

DLA

novopress

RĘCZNA ZACISKARKA DO KOŃCÓWEK KABLOWYCH

HPM 400



Spis treści

Objaśnienie zgodności	
Warunki bezpieczeństwa	
Zastosowanie	1
Dane techniczne	1
Zaciskanie	2
Opis funkcji	3
Skok powrotny	3
Zmiana narzędzi	4
Konserwacja, przeglądy	4
Tabela – najmniejsza liczba wykonanych zaciśnień na końcówkach kablowych	5

REČZNA ZACISKARKA DO KOŃCÓWEK KABLOWYCH

Zastosowanie

Zaciskarką HPM 400 mogą być zaciskane końcówki i łączniki kablowe miedziane i aluminiowe.

Zakres zaciskania V:



Przewody miedziane	od 16 do 400 mm ²
Przewody aluminiowe	od 50 do 400 mm ²

Najmniejsza liczba wykonanych zaciśnień V na końcówkach kablowych – patrz tabela str. 5

Uwaga:

Maksymalna zewnętrzna średnica końcówki lub łączników kablowych wynosi $D_a=38,5$ mm. Optymalne zaciskanie wszystkich końcówek w danych zakresach przekroju dostosowuje się automatycznie.

Zakres zaciskania 6-cio kąta:



Przewody miedziane	od 16 do 240 mm ²
Przewody aluminiowe	od 25 do 185 mm ²

Najmniejsza liczba wykonanych zaciśnień 6-cio kąta na końcówkach kablowych – patrz tabela str. 5

Techniczne dane

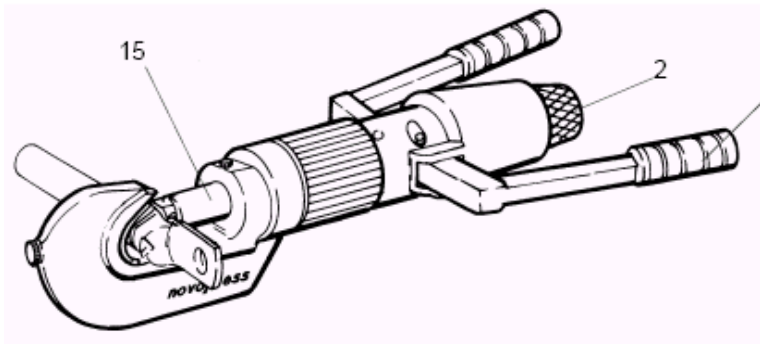
Długość	ok.	550 mm
Szerokość	ok.	180 mm
Siła		110 kN
Waga		5,9 kg bez walizki
Maksymalna zewnętrzna średnica końcówki lub łączników kablowych - 38,5 mm		

Zaciskanie

Końcówki lub łączniki kablowe włożyć do głowicy zaciskowej.

Rączkami ręcznej pompy (1) tak długo pompować, aż uzyskamy opór, wtedy zakończyć pompowanie.

W zależności od przekroju kabla może być nawet do 50 pompowanych cykli.



UWAGA:

Tylko przy zaciskaniu V:

Przy zaciskaniu aluminiowych przewodów można zniekształcić końcówkę kablową. Można temu zapobiec obracając o 180° co drugie zaciskanie.

UWAGA!

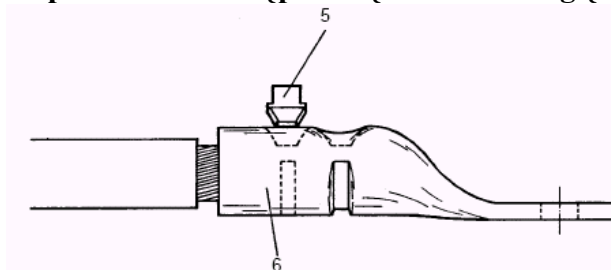
- Tylko przy zaciskaniu V:
Nie należy zaciskać końcówek kablowych dwa razy na tym samym miejscu, gdyż wtedy przekrój kabla zmniejsza się.
- Do kontroli zaciśnięcia jest na życzenie sprawdzian zaciśnięć (zamówienie nr 6468).

Zaciskanie przewodów aluminiowych

Oksydowane przewody należy przed zaciśnięciem oczyścić papierem ściernym.

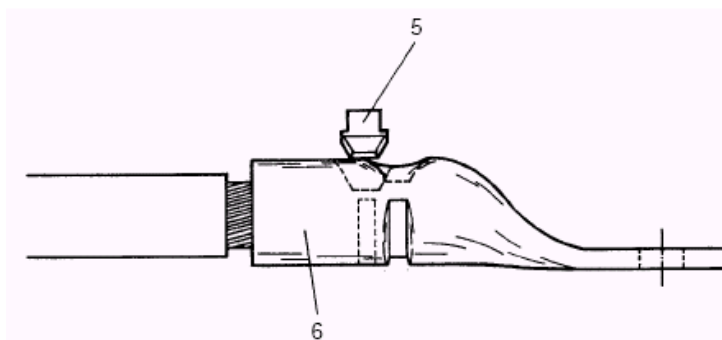
- Używać tylko końcówek z smarem kwarcowym lub przed zaciśnięciem nałożyć taki smar do końcówki kablowej.
- Odstęp między następnym zaciśnięciem musi być odpowiedni, taki aby zaciśnięcia nie nachodziły na siebie.

Przy odpowiednim odstępnie – będzie ta sama głębokość zaciśnięcia



Legenda:

- 5= dolne narzędzie
- 6= końcówka kablowa



Opis funkcji

Przy pompowaniu rączkami (1), zaciskarka wykonuje automatycznie następujące funkcje:

- Przyspieszony ruch tłoczyska razem z narzędziem dolnym aż do dotknięcia końcówki kablowej. Ten ruch uzyskuje się przez rozszerzenie rączek (1).
- Odczyt przekroju zaciskanych końcówek lub łączników kablowych i określenie dla tych przekrojów oczekiwanych głębokości zaciskania.
- Przełączanie na cykl zaciskania. Nastąpi to w momencie gdy rączki zostaną zaciśnięte w kierunku cylindra.
- Zakończenie cyklu zaciskania w przypadku osiągnięcia zamierzonej głębokości zaciskania. W momencie zakończenia cyklu zaciskania można stwierdzić wyraźne uderzenie powrotne rączek, które zostaną odbite od cylindra.

Jeśli przy zaciskaniu zostanie osiągnięta siła maksymalna cylindra zaciskającego, uderzenie powrotne poruszy rączkami do cylindra.

Skok powrotny

1. Pokrętło (2) przekręcić o maksymalnie 45° i przytrzymać, tłoczysko (15) powraca. Pokrętło (2) puścić, tłoczysko pozostaje nieruchome. Skok powrotny tłoczyska (15) może zostać zatrzymane w każdej pozycji. Skok jałowy może w ten sposób być ograniczony do minimum.
2. Pokrętło (2) przekręcić o 90° . Tłoczysko (15) wraca z powrotem do pozycji wyjściowej. Pokrętło (2) przed rozpoczęciem następnego zaciskania przekręci z powrotem o 90° .

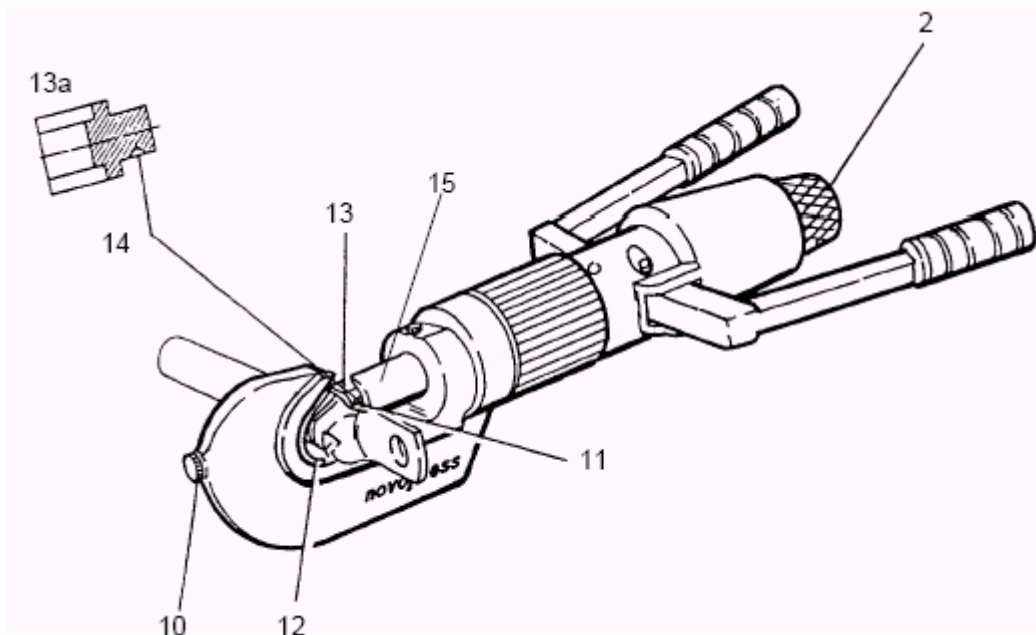
3. Wymiana narzędzi

1. Śruby mocujące (10) i (11) wykręcić do momentu, aż narzędzie górne (12) może zostać wyciągnięte oraz narzędzie dolne (13) może zostać wyciągnięte z tłoczyska (15).
2. Nowe narzędzia zamocować i przykręcić.

UWAGA:



Przy zamocowaniu narzędzia dolnego dla zaciskania 6-cio kąta (13a) zwrócić uwagę, że strona z otworem centralnym (14) zawsze wskazuje na śrubę trzymającą (11).

W PRZYPADKU NIE PRZESTRZEGANIA INSTRUKCJI, NASTĄPI WADLIWY PROCES ZACISKANIA.



Konserwacja

- W przypadku zabrudzenia: Wyczyścić górne i dolne narzędzie.
Wyczyścić cały cylinder zaciskowy.
- Raz w tygodniu: Przetestować narzędzie górne i dolne na wypadek uszkodzenia.
W razie konieczności wymienić narzędzia.
- Raz w miesiącu: Sprawdzić szczelność HPM 400 i w przypadku nie szczelności zlecić naprawę.

Zaciskarka HPM 400 Najmniejsza liczba wykonanych zaciśnień na końcówkach kablowych							
przekrój mm ²	Zaciskanie V 			Zaciskanie 6-cio katne nach DIN 48083, Teil 4 			
	Cu	Al		Rodzaj narzędzia		Cu	Al
		<80 N/mm ²	>80 N/mm ²	Cu	Al	Końcówki kablowe DIN 46235 Verbinder DIN 46267 Teil 1	
16	1	—	—	8	10	1	—
25	1	—	—	10	12	1	2
35	1	—	—	12	14	1	3
50	1	2	2	14	16	2	3
70	1	3	2	16	18	2	3
95	1	3	2	18	22	2	4
120	2	4	3	20		2	4
150	2 *	4	3	22	25	2	5
185	2 *	4	3	25	28	3	5
240	2	4	3	28	32	3	—
300	2	4	3	—	—	—	—
400	2	4	3	—	—	—	—

* Końcówki do zaciskania wg. DIN 46234 tylko 1x zaciskać.