



Ez a hidraulikus présfej a **csőből készült réz vagy alumínium** kábelsaruk és összekötők hatszögpréselésére való.

Minden kábelmérethez egy-egy pár sajtolóbélyeg szükséges.

Műszaki adatok:

Préselő: 250 kN (~25 tonna).

Névleges nyomás: 700 bar.

Löket: 28 mm.

Méretek: 287×100×130 mm.

Tömeg: 6,9 kg.

Préselhető kábelkeresztmetszet: 16 ÷ 630 mm².

A sajtolóbélyegek választéka:



Nem szabványos kábelsarukhoz		Szabványos kábelsarukhoz DIN 48083 méretek			
Cu [mm ²]	A préselés szélessége [mm]	Cu [mm ²]	Al [mm ²]	Bélyeg- jel	A préselés szélessége [mm]
		16		KZ8	12
		25	25	KZ10	12
		35	35	KZ12	12
		50	50	KZ14	12
50	12	70	70	KZ16	12
70	16	95	–	KZ18	12
95	12	120	95	KZ20	12
120	12	150	120	KZ22	14
150	16	185		KZ25	14
185	16	240	150	KZ28	14
240	16	300	185	KZ32	17
300	16	–	240	KZ34	17
400	16	400	–	KZ38	17
500	16	500	300	KZ42	17
630	16	630	400	KZ44	17

MUNKAVÉDELMI TANÁCSOK:

1. A hidraulikus kábelpréselést **csak kioktatott** személyek végezhetik.
2. A gyorscsatlakozó hüvely rögzítő gyűrűjét hátrahúzva csúsztassuk rá az ellendarabra. Kattanó hangot kell hallanunk a helyes csatlakoztatáskor. Ellenőrizzük, hogy a csatlakozót a rögzítő gyűrű nem engedi széthúzni.
3. A présfejet soha **ne fogjuk**, tartsuk **az olajtömlőnél** fogva, mert a tömlő sérülését okozhatja.
4. A **rögzítő-csapot mindig teljesen nyomjuk át!** Ha nem ér át a villán, a villa deformálódik, esetleg eltörik!
5. A présfejet tartó személy **ujjait tartsa távol** a munkatértől. Ha segítő személy kapcsolja a nyomást, a kapcsolást csak a munkavezető egyértelmű, jól észrevehető, hangos **jelzésére** teheti.
6. A csatlakozót csak a nyomás teljes megszűnése után bontsuk.
7. Olajszivárgás vagy más **rendellenesség** esetén a munkát abba kell hagyni és a berendezés **szakszerű** ellenőrzéséről, javításáról gondoskodni kell.

HASZNÁLAT

1. A kábelsaru jelzése, illetve a vezeték keresztmetszete szerint kiválasztjuk a szükséges méretű sajtolóbélyeg-párt.
2. A villából kihúzzuk a rögzítőcsapot és az alacsonyabb bélyeget oldalhelyesen becsúztatjuk a villába, úgy, hogy a dugattyún felfeküdjön, a keresztfuratos felső bélyeget utána csúsztatjuk, majd **a rögzítőcsap teljes betolásával** azt felső helyzetében rögzítjük.
3. A hidraulikus tápegység tömlőjét csatlakoztatjuk a tömlőcsomóhoz. Ellenőrizzük, hogy a gyorscsatlakozó hüvely rögzítőgyűrűje, melyet a rátolásakor visszahúzással oldottunk, bereteszeltődött-e, azaz a csatlakozó nem tud-e szétcsúszni.
4. A présfejet a préselés helyéhez odaigazítjuk és a tápegységet – annak használati utasítása szerint – bekapcsoljuk, illetve a kézika vagy pedál segítségével létrehozzuk a préseléshez szükséges nyomást. A préselés végén, amikor a sajtolóbélyegek már összeértek, megszüntethetjük a nyomást, hiszen a saru már tovább deformálódni nem tud.
5. A nyomás megszüntetése után a bélyegek szétnyílnak, a fejből kihúzható a megpréselt saru. Szükség esetén a rögzítőcsapot kihúzva, a felső bélyeget kivéve tudjuk a kábelről a fejet levenni.

**SZERSZÁMBETÉTEK NÉLKÜL A PRÉST SOHA
NE NYOMJUK ÖSSZE! (Törésveszély!)**

KARBANTARTÁS: A készülék a **tisztán tartáson** kívül semmilyen karbantartást nem igényel.

JAVÍTÁS Ha a készülék működésében bármilyen rendellenesség tapasztalható, (gyenge préselő, olajszivárgás, elakadás stb.) a HIDRA-MIX szervize készséggel áll rendelkezésre a **garanciaidő** letelte után is.

JÓTÁLLÁS: Az átadás napjától számítva: 24 hónap.

A jótállás a törő-kopó alkatrészekre, tömítésekre nem vonatkozik.
Ezek pótlásakor munkadíjat nem kérünk, de az anyag árát meg kell téríteni.

Az átadás napja: . .

Gyártási szám: Év:

Garanciális és fizető javítás, tanácsadás, tartozékok megrendelése:

HIDRA-MIX Kft.

E-Mail: iroda@hidramix.eu

Internet: www.hidramix.eu