

INSTRUKCJA OBSŁUGI



GŁOWICA TYP GU300

#VGU300080319

Producent / Producer / Производитель

**Zakłady Metalowe ERKO R. Pełtak spółka jawna
Bracia Pełtak**

ul. Ks. Jana Hanowskiego 7, 11-042 JONKOWO k/OLSZTYNA

tel./fax (+48) 089 5129273 NIP: 739-020-46-93

e-mail: sprzedaz@erko.pl, export@erko.pl serwis informacyjny: www.erko.pl.



Dziękujemy za zakup naszego urządzenia.
Prosimy o uważne przeczytanie instrukcji użytkowania oraz zaleceń eksploatacyjnych.

SPIS TREŚCI

1.	ZASTOSOWANIE	2
2.	DANE TECHNICZNE	2
3.	OPRZYRZĄDOWANIE	2
4.	OBSŁUGA	3
4.1	ZMIANA MATRYC ZACISKOWYCH	3
4.2	ZACISKANIE KOŃCÓWEK I ZŁACZEK.....	4
4.3	FORMOWANIE PRZEWODÓW SEKTOROWYCH ALUMINIOWYCH NA OKRĄGŁO.....	5
4.4	FORMOWANIE PRZEWODÓW SEKTOROWYCH ALUMINIOWYCH – ROZPŁASZCZANIE	6
4.5	PRACA Z WKŁADKĄ WYCINAJĄCĄ UK.....	6
5.	CZĘŚCI ZAMIENNE UKŁADU.....	7
6.	KONSERWACJA I ZALECENIA EKSPLOATACYJNE	8
7.	SERWIS.....	8
8.	UTYLIZACJA	8

* Firma ERKO sp.j. zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian konstrukcyjnych wynikających z modernizacji wyrobów.



AIO 89



007

ISO 9001
ISO 14001

Przystępując do pracy należy zapoznać się z instrukcją obsługi oraz BHP.

1. ZASTOSOWANIE

Głowica hydrauliczna GU300 współpracuje z pompą hydrauliczną H700 oraz agregatem hydraulicznym AH300 i AH400. Jest przeznaczona do:

- zaciskania końcówek i złączy kablowych na przewodach AL i Cu o przekrojach od 6 do 300 mm² ;
- przeformowywania na okrągło sektorowych żył aluminiowych o przekrojach od 16 do 240 mm² ;
- bezkońcówkowego zakańczania kabli sektorowych AL; formuje na płasko żyły o przekrojach od 25 do 120mm² ;
- otworowania przeformowanych na płasko kabli sektorowych AL.; średnice otworów Ø8,5; Ø10,5; Ø12,5 ;

2. DANE TECHNICZNE

Masa (bez matrycy)	3,9 kg
Nacisk	115 kN
Długość	280 mm
Ciśnienie robocze	630 bar

Wyposażona w szybkozłącze Typ PT i dostarczona w kasecie metalowej K9

3. OPRZYRZĄDOWANIE

Głowica GU300 współpracuje ze szczękami typu:

Typ matrycy	Zastosowanie	Zakres [mm ²]
USD	do zaciskania końcówek i złączy rurowych miedzianych:	6-300
	do zaciskania końcówek i złączy rurowych aluminiowych:	16-300
UDF	do formowania na okrągło sektorowych żył aluminiowych.	16-240
UR	do formowania na płasko sektorowych żyłach Al.	do 120
UK	do wycinania otworów w: przeformowanych na płasko sektorowych żyłach Al., oraz bednarce stalowej (maks. 5x40mm).	Ø8,5; Ø10,5; Ø12,5

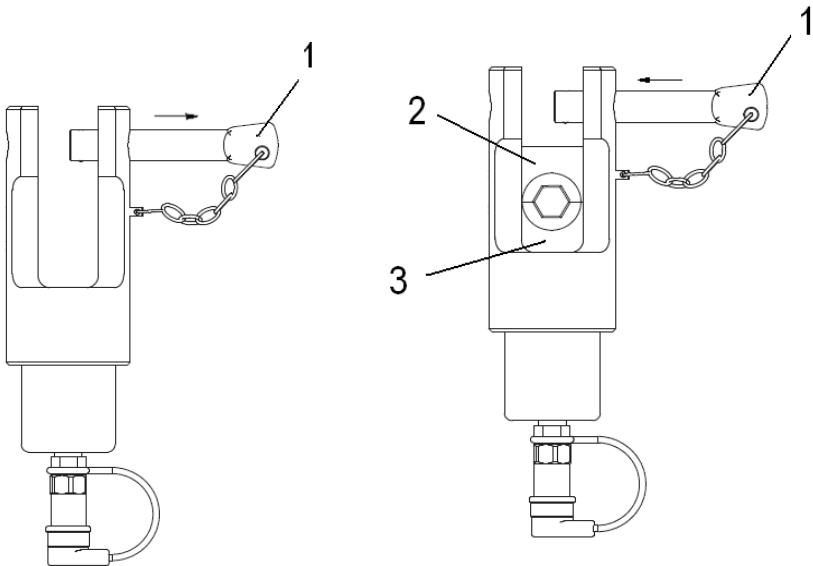


4. OBSŁUGA

4.1 ZMIANA MATRYC ZACISKOWYCH

W celu zmiany matrycy zaciskowej należy wyciągnąć sworzeń (1) (jak na Rys.1) do momentu odblokowania matryc.

Kształt matryc uniemożliwia niewłaściwy montaż w głowicy. Matryca dolna (3) posiada na boku kanał zabezpieczający przed obrotem, matryca górna posiada wycinek walca do zabezpieczenia sworzniem (1). Po zamontowaniu matryce zabezpieczyć sworzniem (1).



Rys. 1. Zmiana matryc.

W celu prawidłowego działania należy umieścić w korpusie głowicy komplet matryc (dwie o takim samym wyróżniku).

4.2 ZACISKANIE KOŃCÓWEK I ZŁĄCZEK

- Dobrać właściwą dla przewodu końcówkę (przewód przed zaciśnięciem powinien mieć możliwie minimalny luz w cylindrycznej części końcówki lub łącznika).
- Dobrać właściwą dla zaciskanej końcówki i przekroju przewodu matrycę zaciskową.
- Usunąć izolację z przewodu bądź linki, na długości pozwalającej na wsunięcie przewodu do cylindrycznej części końcówki lub złączki.
- Wcisnąć przewód do dna części cylindrycznej końcówki lub złączki.
- Zaciśnąć końcówkę (złączkę), do momentu zejścia się matryc lub zadziałania zaworu przelewowego napędu.
- W celu uzyskania prawidłowego połączenia należy:

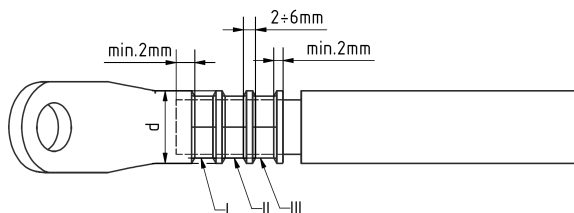
- Dotyczy końcówek i złączek rurowych zaciskanych matrycami **USD**.

Postępować zgodnie z naniesionymi oznaczeniami na części rurowej końcówki . W przypadku braku oznaczeń na końcówce (złączce) należy, wykonać możliwie maksymalną ilość zaprasowań zachowując odstępy pomiędzy zaprasowaniami (Rys. 2a i 2b). Zaprasowanie końcówki rozpocząć od patki (odcisk I) i kontynuować w kierunku przewodu (odcisk II i III). Zaprasowanie złączki rozpocząć od środkowej jego części (odcisk I) i kontynuować w kierunku przewodu.

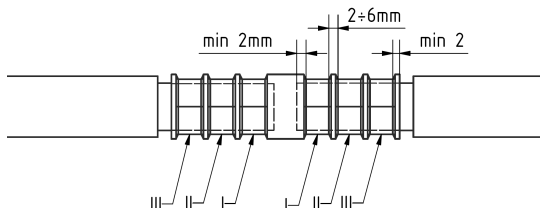
PO ZAKOŃCZENIU ZACISKANIA NALEŻY:

- Nacisnąć dźwignię zaworu spustowego pompy nożnej lub zwolnić nacisk przycisku nożnego agregatu.
- Po całkowitym rozsunięciu szczęk należy zwolnić dźwignię zaworu spustowego pompy nożnej.

a)



b)



Rys.2. Sposób zaprasowywania a) końcówka rurowa b) łącznik rurowy

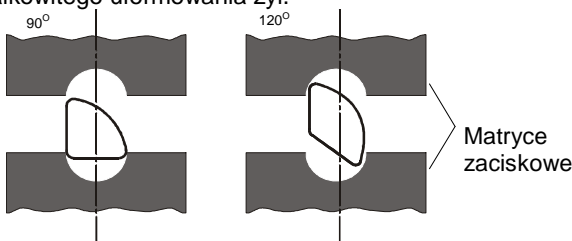
Matryce zaciskowe dobieramy wg poniższej tabeli:

Matryce	Rodzaj Końcówki	RODZAJ KOŃCÓWKI, ZŁĄCZKI								
		Przekrój przewodu	Rurowe miedziane wg DIN KCR, KCL, KC45, KC90, KCM, KLP, KLN,	Rurowe miedziane pozostałe KCS, KCS45, KCS90, KLA, KLS, KLR, KLT, KLX, KLY, KLB	Rurowe Al. wg DIN AR, AS, ALD, ACL, ACB, ACK, AC, AFD	Rurowe Al. cienkościennie ARC, ALC	Rurowe Al. grubościennie ARG, ALG, AFG	Oczkowe, aparatowe, wtykowe wg DIN KOA, KNA, KWA	Oczkowe, aparatowe, wtykowe wg DIN KOF, KNE, KWE	Tulejkowe TA, TE
USD	6 mm ²		6							
	10 mm ²	6	7							
	16 mm ²	8	8	12	9	12				
	25 mm ²	10	10	12	10	14				
	35 mm ²	12	12	14	12	16				
	50 mm ²	14	14	16	14	18				
	70 mm ²	16	16	18	16	20				
	95 mm ²	18	17	22	18	22				
	120 mm ²	20	19	22	20	25				
	150 mm ²	22	22	25	22	28				
	185 mm ²	25	23	28	23	30				
	240 mm ²	28	25	32	28	34				
300 mm ²	32	30	34							

Uwaga: Cecha (wyróżnik gniazda) wybita na matrycach USD wskazuje przybliżoną średnicę zewnętrzną końcówki w mm.

4.3 FORMOWANIE PRZEWODÓW SEKTOROWYCH ALUMINIOWYCH NA OKRĄGŁO

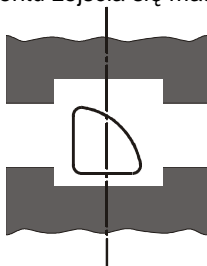
- Umieścić matryce formujące typu **UDF** w głowicy (zmiana matryc Rys. 1)
- Wprowadzić odizolowaną żyłę aluminiową pomiędzy szczęki (Rys. 3)
- Obcisnąć żyłę (pierwszy odcisk).
- W przypadku formowania na okrągło przekrócić żyłę o kąt 90° i obcisnąć ją ponownie.
- Powtarzać operację formowania przesuwając się w kierunku końca przewodu do całkowitego uformowania żyły.



Rys.3. Formowanie sektorowych żył Al na okrągło.

4.4 FORMOWANIE PRZEWODÓW SEKTOROWYCH ALUMINIOWYCH – ROZPŁASZCZANIE

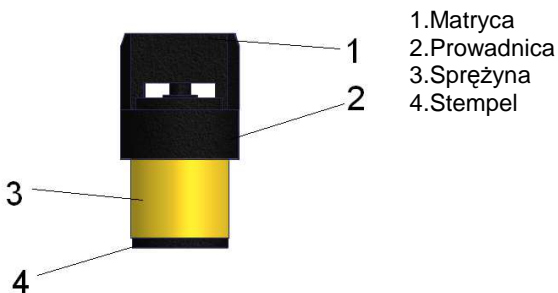
- Umieścić matryce formujące typu **UR** w głowicy.
- Wprowadzić odizolowaną żyłę aluminiową pomiędzy szczęki (Rys. 4).
- Obcisnąć żyłę do momentu zejścia się matryc lub na wymaganą grubość.

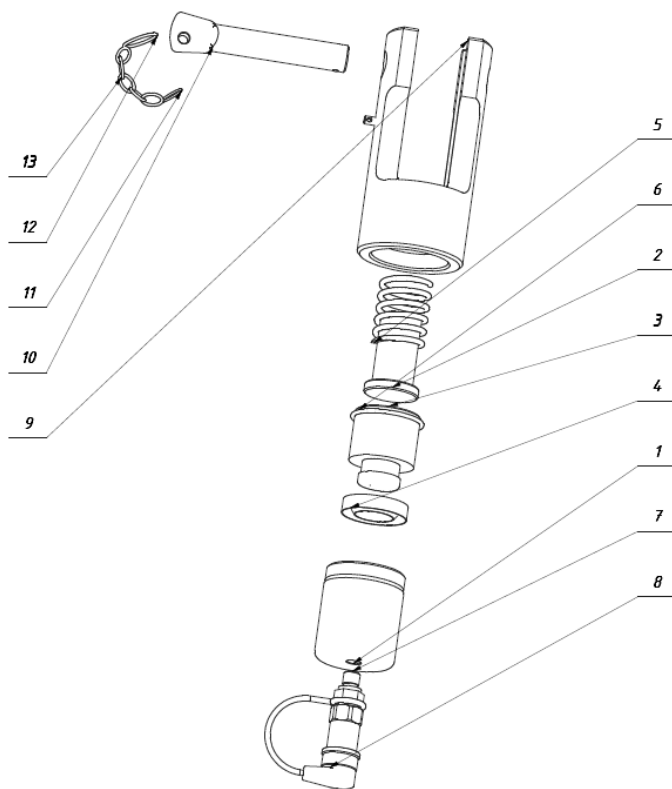


Rys.4. Rozpłaszczanie sektorowych żył na płasko.

4.5 PRACA Z WKŁADKĄ WYCINAJĄCĄ UK

Wkładka wycinająca UK służy do wycinania otworów w kablach sektorowych aluminiowych przeformowanych wcześniej na płasko za pomocą wkładki UR a także w bednarce stalowej o maksymalnych wymiarach 5 x 40 mm. W celu prawidłowego działania wkładki należy wyjąć matrycę z głowicy i usunąć odpad po wycinianiu. Jeżeli odpad nie zostanie usunięty matryca oraz stempel ulegną uszkodzeniu.



**5. CZĘŚCI ZAMIENNE UKŁADU**

Lp.	Ilość	Nazwa elementu	Nr. zamówieniowy części
1	1	Cylinder	GU300-01.07.A
2	1	Popychacz	GU300-01.09
3	1	Tłok	GU300-02.02.A
4	1	Uszczelniacz	HUPU_U1-28-10
5	1	Sprężyna	GU300-01.08
6	1	Oring	HUOR_OR48,2-3
7	1	Szybkozłącze	PT-00
8	1	Ośłona szybkozłącza	PT_OSŁONA
9	1	Korpus głowicy kpl.	GU300-01.01
10	1	Sworzeń głowicy kpl.	GU300-01.02
11	1	Kółko klucza	NAKO_KOL-16
12	1	Kółko klucza	NAKO_KOL-25
13	1	Łańcuszek 2M	NALG_LAN-2M

6. KONSERWACJA I ZALECENIA EKSPLOATACYJNE

1. Przed przystąpieniem do pracy należy:
 - a. sprawdzić stan techniczny głowicy,
 - b. poprawność jej połączenia z pompą (szybkozłącze musi „zaskoczyć”, a pierścień szybkozłącza PM obrócić się zabezpieczając szybkozłącze przed przypadkowym rozpięciem w czasie pracy)
 - c. poprawność zamontowanych wkładek lub matryc zaciskowych
2. **W przypadku zasilania urządzenia agregatem hydraulicznym, niedopuszczalne jest jego włączenie w czasie przeprowadzania prac manipulacyjnych (montaż i demontaż elementów, ustawianie obrabianych przedmiotów).**
3. **Uruchomienie agregatu powinno nastąpić po zakończeniu prac przygotowawczych i upewnieniu się, czy nie występuje niebezpieczeństwo uszkodzenia ciała.**
4. Nie wysuwać popychacza przy braku matryc zaciskowych w głowicy.
5. Stosować właściwe matryce zaciskowe do określonego rodzaju końcówek i przekroju przewodu (tabela str.6.)
6. Zaprasowywać końcówki do momentu zetknięcia się szczęk lub zadziałania zaworu przelewowego w pompie.
7. Należy chronić urządzenie przed wpływami atmosferycznymi, korozją, zanieczyszczeniami oraz uszkodzeniami mechanicznymi. Przechowywać w stanie zakonserwowanym.
8. Należy utrzymywać szybkozłącze w czystości, gdyż mogą się przez nie dostać do obiegu zanieczyszczenia powodujące uszkodzenie pompy i urządzeń współpracujących lub przecieki szybkozłącza.
9. Pracę należy wykonywać w odpowiednim ubraniu roboczym z zastosowaniem środków ochrony indywidualnej.
10. W czasie wykonywania pracy nie wolno w wkładać w przestrzeń roboczą innych przedmiotów niż te, do których jest przeznaczone narzędzie.
11. Prace należy wykonywać z zachowaniem ostrożności.
12. Po zakończeniu pracy należy zwrócić uwagę, czy został spuszczonej olej z układu. Zabronione jest pozostawianie urządzenia pod obciążeniem.
13. Niedopuszczalne jest używanie narzędzia niesprawnego, lub podejrzanego o niesprawność do momentu usunięcia jej przyczyny.

7. SERWIS

Firma ERKO zapewnia pełny serwis gwarancyjny i pogwarancyjny.

8. UTYLIZACJA

Po zakończeniu okresu eksploatacji poszczególne elementy narzędzia poddać utylizacji lub recyklingowi zgodnie z obowiązującymi przepisami