

INSTRUKCJA OBSŁUGI



GŁOWICA TYP GU625

#VGU625071207

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 ŁĄCZNIKÓW	4
5.	CZĘŚCI ZAMIENNE UKŁADU	5
6.	KONSERWACJA I ZALECENIA EKSPLOATACYJNE	6
7.	SERWIS	6
8.	UTYLIZACJA	6

* 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 GU625 współpracuje z pompą hydrauliczną H700 oraz agregatem hydraulicznym AH300 i AH400. Jest przeznaczona do:

- zaciskania końcówek łączników rurowych miedzianych na żyłach kabli i przewodów o przekrojach od 300 do 625 mm²
- zaciskania końcówek i łączników rurowych aluminiowych o przekrojach od 240 do 625 mm²

2. DANE TECHNICZNE

Masa (bez matryc)	9,5 kg
Nacisk	196 kN
Długość	340 mm
Ciśnienie robocze	630 bar

Wyposażona w szybkozłaczce Typ PT i dostarczona w kasecie metalowej K4

3. OPRZYRZĄDOWANIE

Głowica GU 625 współpracuje ze szczękami typu:

Typ matryc	Zastosowanie	Zakres [mm ²]
UX	do zaciskania końcówek i złączy rurowych miedzianych:	300-625
	do zaciskania końcówek i złączy rurowych aluminiowych:	240-625

Ze względu na różne grubości ścianek końcówek dla danego przekroju kabla (np. wykonanie wg norm DIN lub PN) szczęki oznakowano wyróżnikiem. Jego wartość odpowiada średnicy zewnętrznej końcówki podanej w milimetrach.

Wyróżnik matryc - średnica zew. końcówki [mm]	Przykładowe końcówki
UX32	KCR300
UX34	KCS400
UX38	KCR400
UX42	KCR500
UX44	KCR625
UX52	AS625

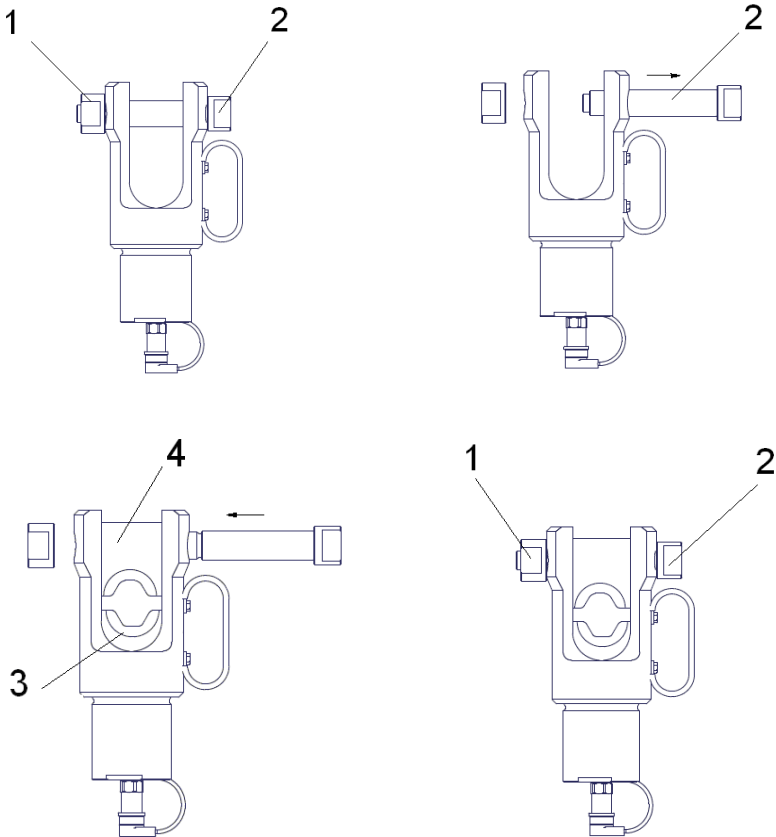


4. OBSŁUGA

4.1 ZMIANA MATRYC ZACISKOWYCH

W celu zmiany matrycy zaciskowej należy odkręcić nakrętkę zabezpieczającą (1), wysunąć sworzeń (jak na Rys.1) do momentu odblokowania matryc.

Kształt matryc uniemożliwia niewłaściwy montaż w głowicy. Matryca dolna (3) posiada na boku kanał zabezpieczający przed jej obrotem, matryca górna (4) posiada otwór przez który należy przełożyć sworzeń (2), a następnie unieruchomić go za pomocą nakrętki.



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:

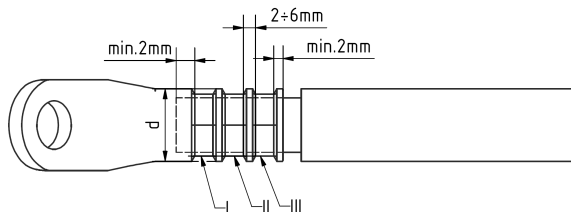
- Dotyczy końcówek i złączek rurowych zaciskanych matrycami **UX**.

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.

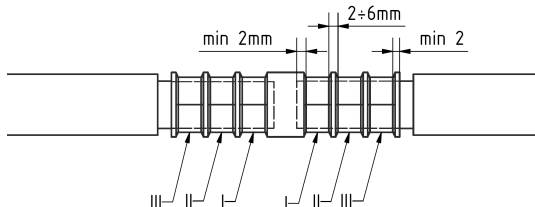
PO ZAKOŃCZENIU ZACISKANIA NALEŻY:

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

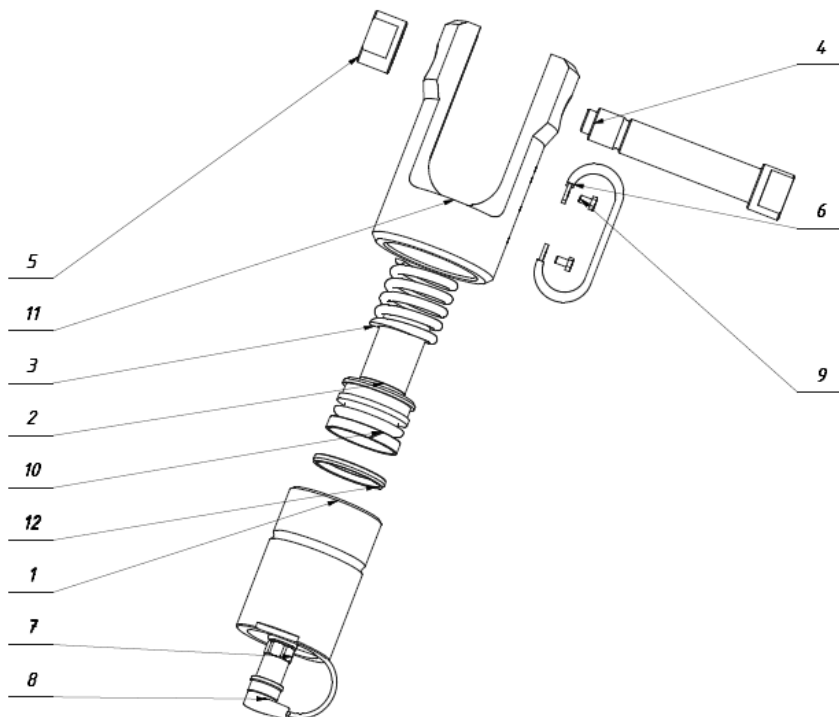
a)



b)



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

**5. CZĘŚCI ZAMIENNE UKŁADU**

Lp.	Ilość	Nazwa elementu	Nr. zamówieniowy części
1	1	Cylinder	GU625-01.02.A
2	1	Tłok	GU625-01.03.A
3	1	Sprężyna	GU625-01.08.A
4	1	Sworzeń	GU625-01.04
5	1	Nakrętka	GU625-01.05
6	1	Rączka	Gu625-01.07
7	1	Szybkozłącze	PT-00
8	1	Ośłona szybkozłącza	PT_OSŁONA
9	2	Śruba	NEZS_H-M6-10-8,80C
10	1	Pierścień prowadzący	HUTR_GP6900630-C380
11	1	Korpus głowicy kpl.	GU625-01-01
12	1	Pierścień uszczelniający	HUTR_PS1400630-T46N

6. KONSERWACJA I ZALECENIA EKSPLOATACYJNE

1. Przed przystąpieniem do pracy należy:
 - a. sprawdzić stan techniczny głowicy,
 - b. poprawność jej połączenia z pompą (szybkoszłącze musi „zaskoczyć”, a pierścień szybkoszłącza PM obrócić się zabezpieczając szybkoszłącze 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 szybkoszłącze w czystości, gdyż mogą się przez nie dostać do obiegu zanieczyszczenia powodujące uszkodzenie pompy i urządzeń współpracujących lub przecieki szybkoszłącza.
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