

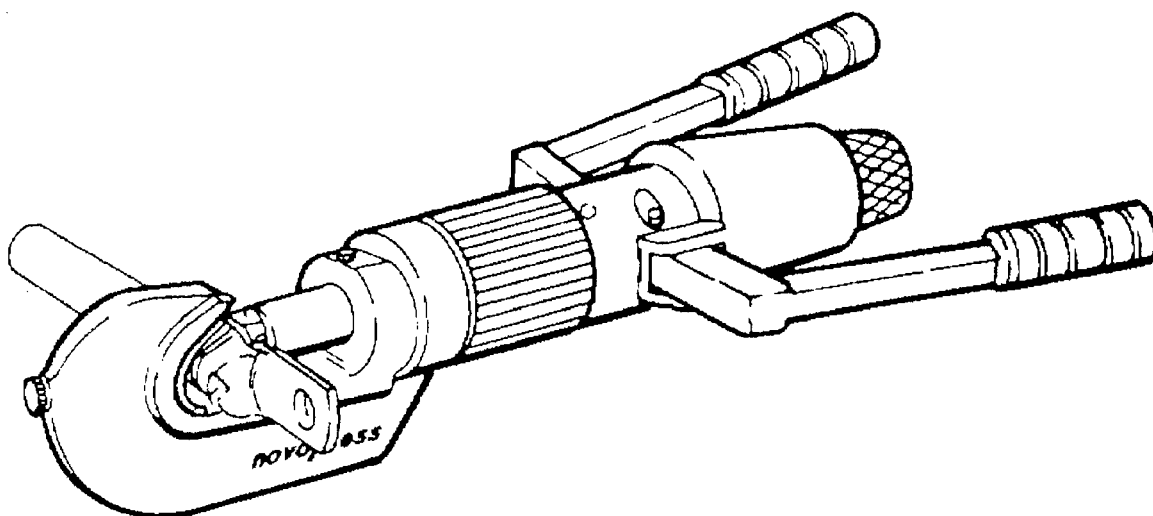
Bruksanvisning

till

Novopress.

**pressverktyg
med manuell hydraulik**

HPM 400



Box 7104, 192 07 Sollentuna
Tel. 08-754 70 40, Fax 08-754 80 51

INNEHÅLLSFÖRTECKNING

Intyg om uppfyllande av CE-normer

Sakerhetsföreskrifter

Arbetsområde	1
Tekniska data	1
Pressning.....	2...
Funktionsbeskrivning	3..
Returslag	3
Att byta verktyg.....	4
Underhill	4..
Minsta antal pressoperationer som måste utföras per kabel.....	5

Allmänna säkerhetsföreskrifter

Las alla säkerhetsföreskrifter och instruktioner!

1. Håll arbetsplatsen ren; en stökig arbetsplats ökar risken för olyckor.
Se till att ha god belysning.
2. Håll barn borta.
Låt inte obehöriga komma åt maskinen eller kabeln.
Håll obehöriga borta från arbetsplatsen.
3. Bar lampliga arbetskläder
Ha inte losa kläder eller smycken – de kan fastna i roliga delar.
Vi rekommenderar att du bar gummihandskar och halkfria skor när du arbetar utomhus. Bar hårnät om du har långt hår.
4. Var alltid vaksam.
Använd aldrig en maskin utan att lärt dig dess handhavande.
Koncentrera dig på arbetet. Fortskrid försiktigt.
Använd inte maskinen när du är distra.
5. Luta dig inte för mycket över maskinen. Undvik konstiga ställningar.
Forsäkra dig att du står säkert och behåll alltid balansen.
6. Låt säkerhetsanordningar sitta där de ska.
7. Handverktyg får inte installeras fast.
8. Reparationer och underhåll:
Låt reparationer och underhåll utföras av en auktoriserad NOVOPRESS specialiserad verkstad.
Använd endast identiska, original NOVOPRESS reservdelar.
Vi ansvarar inte för arbete som utförts av tredjepartspersonal.

Pressverktyg med manuell hydraulik HPM 400

Arbetsområde

HPM 400 kan pressa kabelskor och kopplingsdon för koppar- och aluminiumledare.

Pressningsområde för V-pressning

Kopparledare från 16 till 400 mm²

Aluminiumledare från 50 till 400 mm²

Se tabellen på sid 5 för den minsta mängd pressoperationer som måste genomföras per kabelände.

Obs!

Den maximala yttre diametern på kopplingsdonen är 38,5 mm (1,5"). Den automatiska kontrollen av pressdjup som är inbyggt i pressverktyget garanterar att pressningen blir optimal i tvärsnittsområdet ovan.

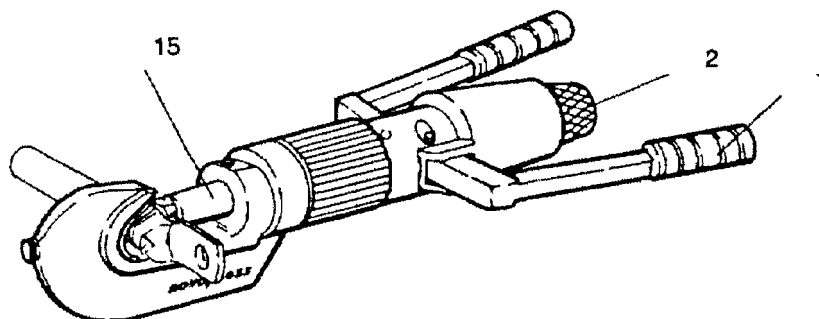
Tekniska data:

Diameter:	ungefar	550 mm
Langd:	ungefar	430 mm
Kraft		110 kN
Vikt (utan låda)		5,9 kg
Max diameter på arbetsstycket		38,5 mm

Pressning

Placera kabelns ande med kabelskon i presshuvudet.

Pumpa med pumpspakarna (1). När du känner en rekyl är pressningen klar. Det kan krävas upp till 50 pumporeelser beroende på tvärsnittet som ska pressas.



Obs:

När du pressar ledare av aluminium kan det handa att hylsan bojs. Du kan förhindra detta genom att göra varannan pressning forskjutet 180° i förhållande till de andra.

Obs:

- Att pressa mer än en gång på samma ställe är ej tillåtet varvid överpressning sker.
- Vi kan leverera provstavar med testinstruktioner (best nr 6468) för att prova ut pressningsdjupet.

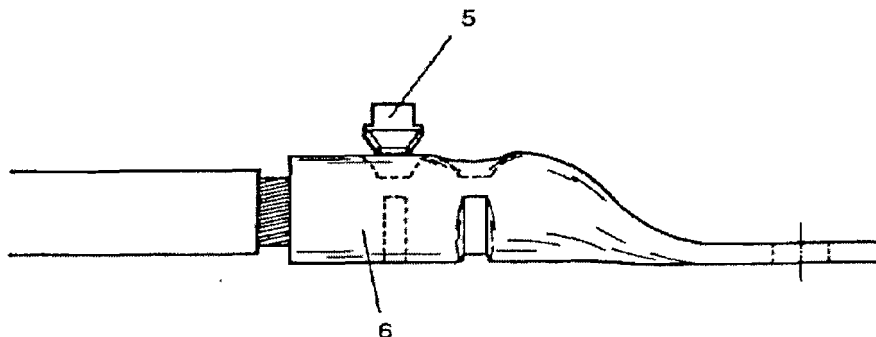
Pressning av aluminiumledare:

- Rugga upp oxiderade kabeländar med slip-papper innan pressning.
- Använd kabel-/press-kopplingsdon med varmeledande smörjmedel innehållande kvarts eller smörj kabelfastena med lampligt smörjmedel.
- Gör första pressning på ett tillräckligt avstånd från den första så att verktyget helt berör en icke deformerad yta.

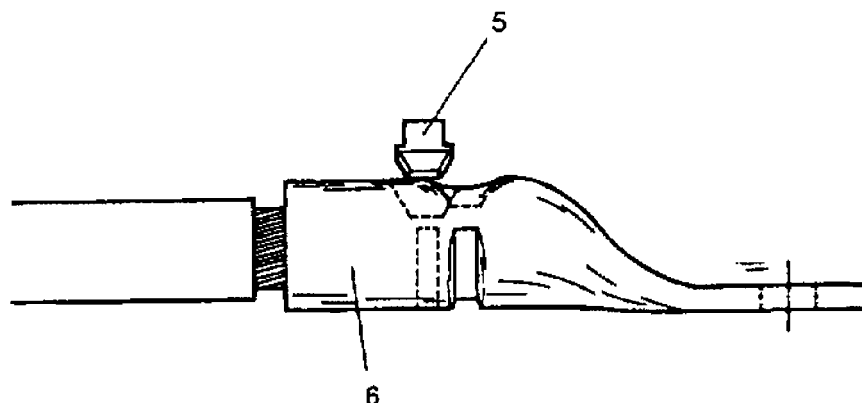
Korrekt avstånd: samma pressdjup

5 = Undre verktyg

6 = Kabelplugg



For nara: for djup pressning



Funktionsbeskrivning

Nar du pumpar med pumparmarna (1) sker foljande automatiskt:

- Accelererat förslag av kolven med det undre verktyget tills det når kabelskon. Detta sker nar armarna dras isar.
- Kopplingsdonets tvarsnitt och korrekt pressningsdjup avgörs.
- Byte till pressning. Pressningen sker nar armarna fors samman.
- Slutforande av pressningen nar ratt pressdjup nås. Då kanns en klar rekyl i pumparmarna som fjadrar isar något.

Om presscylindern når sin maximala kraft under pressningen drar rekyleffekten ihop armarna.

Returslag

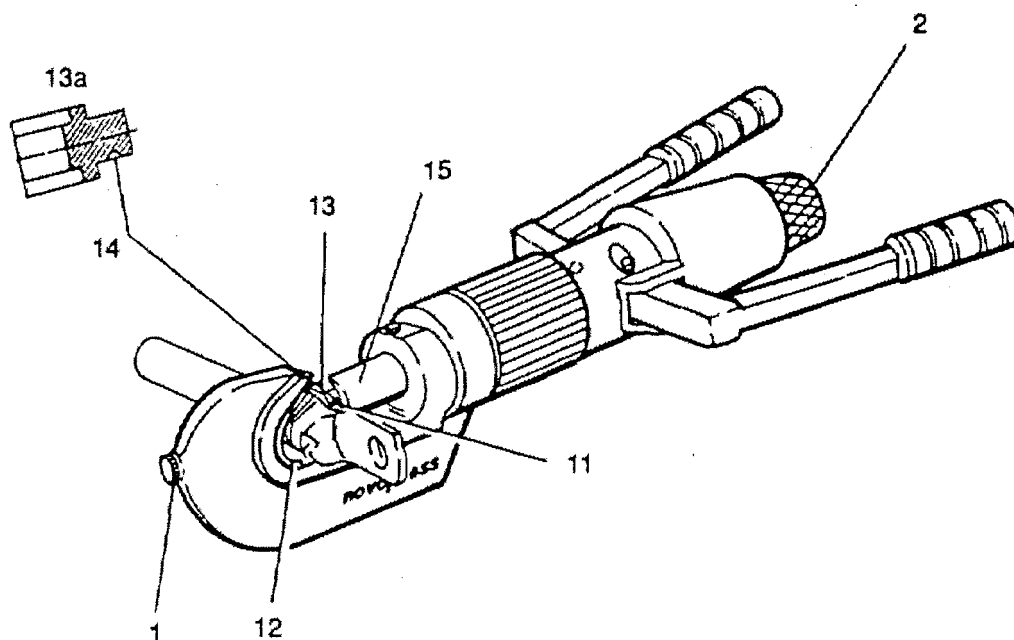
1. Vrid vredet (2) upp till 45 grader och håll kvar det; kolven (15) återvänder. Släpp vredet (2) så att kolven stannar (15).

Kolvens (15) returslag kan stoppas i godtyckligt lage, vilket minimerar tomgångsslaget.

2. Vrid vredet (2) 90 grader. Kolven (15) dras in helt.
Vrid vredet (2) till dess ursprungliga lage innan du pressar igen.

Att byta verktyg

1. Lossa fastskruvarna (10) + (11) tills det ovre verktyget (12) kan lossas från presshuvudet eller det undre verktyget (13) kan lossas från kolvens stav (15).
2. Satt in de nya verktygen och dra åt skruvarna.



Underhall

Om verktyget ar smutsigt:

Rengor det ovre och det undre verktyget. Rengor hela press-cylindern.

Varje vecka:

Kontrollera att varken det ovre eller det undre verktyget ar skadat. Ersatt eventuella skadade delar.

Varje månad:

Kontrollera att inte verktyget lacker. Sand i så fall in verktyget for reparation.

Var tredje månad:

Utför test med provstav.

Presscylinder HPM 400		
Minsta antal pressoperationer som måste utföras per kabelsko		
Tvarsnitt (mm ²)	V-pressning	
	Cu	Al
16	1	-
25	1	-
35	1	-
50	1	2
70	1	2
95	1	2
120	2	3
150	2	3
185	2	3
240	2	3
300	2	3
400	2	3

Sakerhetsforeskrifter for hydraulisk utrustning

1. Las bruksanvisningen.
Bekanta dig med den hydrauliska utrustningen.
2. Ge utrustningen det underhåll den behöver.
Håll alltid utrustningen i gott skick.
Renlighet ar ett krav for gott och sakert arbetsatt.
3. Stang av strømmen till den hydrauliska utrustningen,
 - nar den inte anvands
 - vid underhåll.
4. Undvik att oavsiktligt satta på utrustningen.
Håll händer och fotter borta från strombrytaren nar utrustningen inte anvands.
5. Anvand aldrig utrustningen på ett satt som strider mot bruksanvisningen.
Bar aldrig utrustningen i roren. Dra inte i roren.
Skydda rorledningarna från varme, olja, skarpa kanter och stark belastning.
6. Anvand enbart rör, inpassningar och tillbehör som ar avsedda for den hydrauliska enhetens tryck.
Bristningstryck eller testtryck ar *inte* samma sak som driftryck!
Undvik att klamma eller boja rorledningarna.
Rörledningarna får inte målas over.
7. Ersatt de hydrauliska rorledningarna
 - vid sprickor, klamda eller bojda områden
 - vid blåsbildning
 - vid lackage av hydraulvatska
 - vid skador på rorinpassningarna
 - vid missfargning av ytan, orsakad av t. ex. losningsmedel.
8. Hydraulvatskan ar baserad på kerosen, vilket kraver extra omsorg och vaksamhet.
 - Undvik langre hudkontakt med vatskan,
 - se till att inte få hydraulvatska i ogon eller mun.De hydrauliska rorledningarna måste bytas ut efter fem års användning, aven om inga skador ar synliga.
9. Utrustningen får inte anvandas om den har lackor och det finns risk for att hydraulvatskan kommer i kontakt med personer, oppen eld, varme-element, elektriska ledningar, grundvatten, livsmedel eller andra substanser avsedd for mansklig fortaring.
10. Hydrauliska enheter med bensinmotorer
 - får inte anvandas i slutna rum, eftersom det finns **risk for förgiftning!**
 - Fyll inte på bensin medan motorn ar på eller i narheten av oppen eld.
Explosionsrisk!

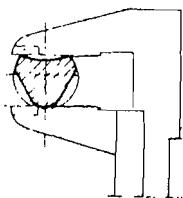
NOVOPRESS TEST MED PROVSTAV HPM 400

Test med provstav bör göras 3-4 gånger/ år vid normala service arbeten.

Om systemet används vid produktion rekommenderas detta test med tätare intervaller.

Att utföra detta test:

1. Se till att rätt pressbackar är monterade i presshuvudet.
2. Övre V-back (art.nr4520) Underback (art.nr5429) för Al 50-400mm² / Cu 16-400mm².
3. Placera provstaven mot överbacken.
4. Pumpa upp underbacken, när handtagen fjadrar ut är provpressningen klar.
5. När pressningen är klar mäter ni med ett skjutmått över pressdjupet.



6. Detta värde ska nu hålla sig inom toleransen av medföljande mått beskrivning som följer med provstaven.

Om test värdet visar sig ligga utanför angiven tolerans måste verktyget omedelbart skickas till oss för kalibrering.